

Celem niniejszej instrukcji jest pomoc użytkownikom w zrozumieniu działania i poprawnym wykorzystaniu drukarki 3D da Vinci Jr. 1.0 Pro. Instrukcja zawiera informacje na temat obsługi i konserwacji drukarki 3D da Vinci Jr. 1.0 Pro. Aby dowiedzieć się więcej o nowościach, skontaktuj się z AEMCA lub odwiedź oficjalną stronę XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>.

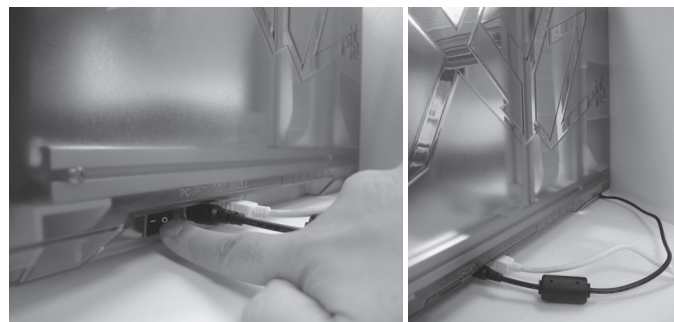
Wszystkie nazwy handlowe i zarejestrowane znaki towarowe należą do ich właścicieli.

## Historia wersji

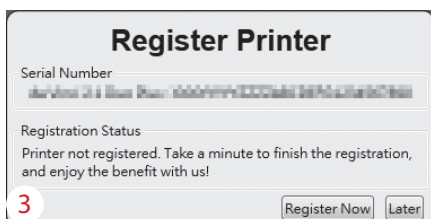
Nowe wersje tej instrukcji zawierają nowe materiały, różniące się od poprzednich edycji. Do przedruków obecnej edycji mogą być włączone, bez powiadomienia, drobne poprawki i aktualizacje. Niniejsza instrukcja jest przeznaczona tylko dla użytkownika. Jeśli chcesz otrzymać najświeższe informacje, zapraszamy do odwiedzenia strony internetowej XYZprinting: [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com) lub AEMCA: [www.aemca.pl](http://www.aemca.pl).



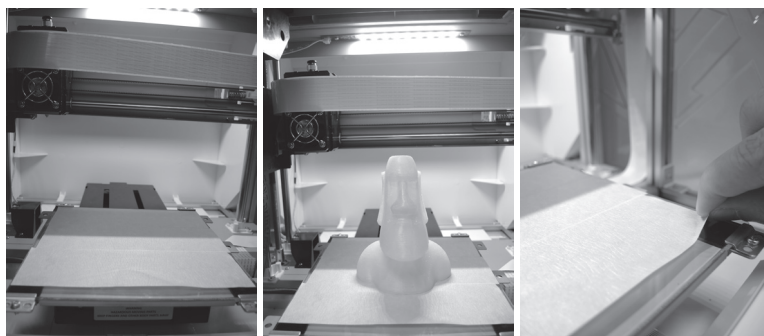
- 1 Przed pierwszym użyciem należy usunąć materiały opakowaniowe i zabezpieczające (kartony, taśmy i wkłady amortyzujące) z drukarki. Włączanie zasilania bez usunięcia tych materiałów może spowodować uszkodzenie urządzenia niepodlegające naprawom gwarancyjnym.



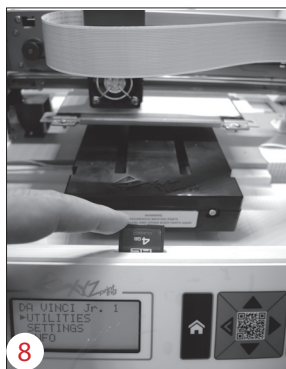
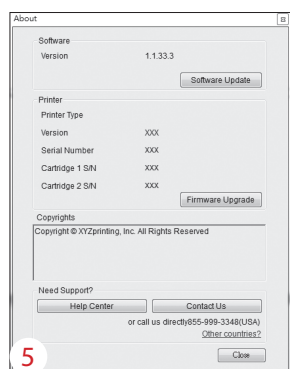
- 2 Przed uruchomieniem oprogramowania XYZware Pro, należy podłączyć do komputera drukarkę za pomocą kabla USB. Dla lepszych doświadczeń z użytkowania produktu, zaleca się, aby podążać za procedurami opisanymi w instrukcji.



- 3 Przed pierwszym użyciem wskazana jest rejestracja drukarki poprzez XYZware Pro. Dzięki rejestracji będziesz otrzymywać najnowsze wsparcie techniczne i aktualizacje. Aby się zarejestrować, wystarczy kliknąć „Register Now” aby rozpocząć proces rejestracji.

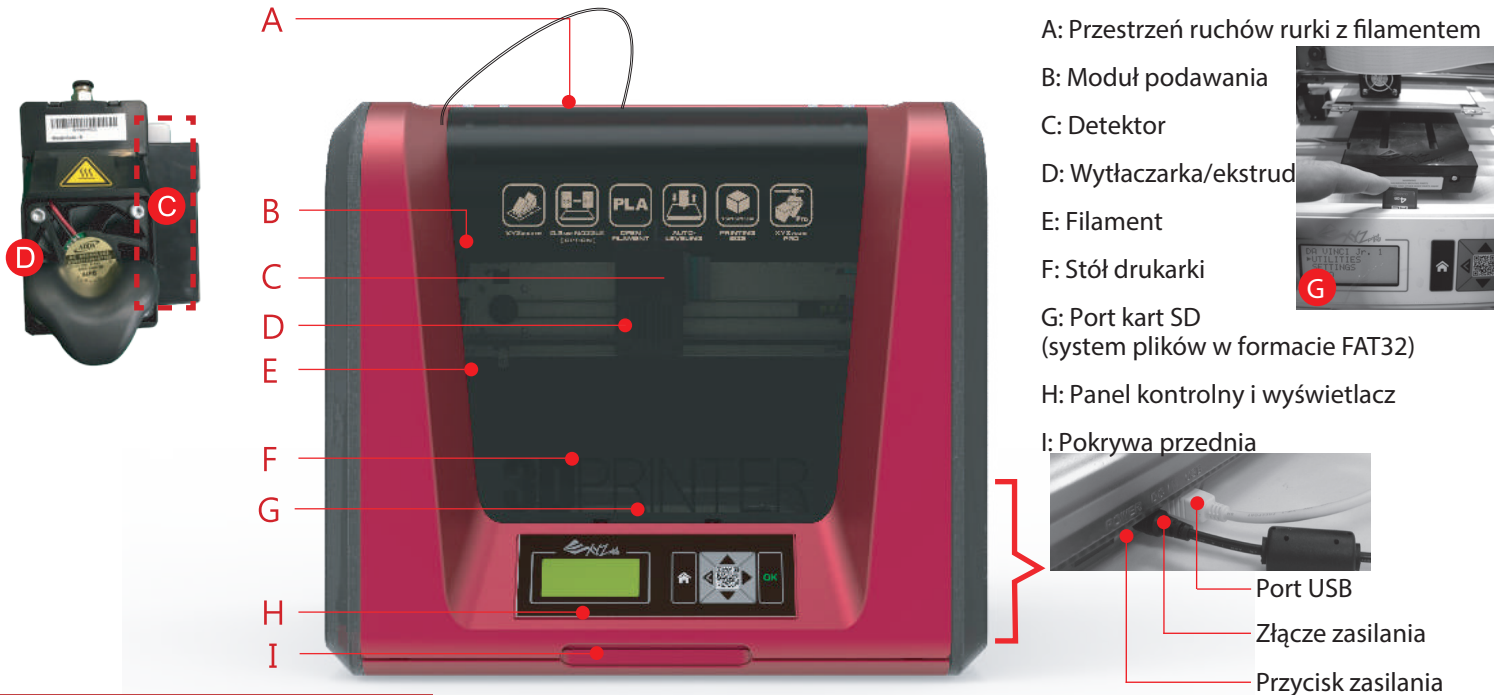


- 4 Przed rozpoczęciem drukowania należy nakleić taśmę na stole drukarki. Taśma może zostać usunięta po zakończeniu drukowania. (Taśma może być wykorzystana do wielu wydruków)



- 5 Za pomocą XYZware można ręcznie zainicjować aktualizację firmware drukarki i oprogramowania. Podczas pierwszego uruchomienia zalecamy połączenie się z Internetem i ręczne wykonanie aktualizacji, aby uzyskać najnowsze zasoby.
- 6 Optymalna temperatura pomieszczenia do drukowania to 15-32C. Wyższa lub niższa temperatura może mieć wpływ na jakość wydruku.
- 7 Jeżeli potrzebujesz bardziej szczegółowego wsparcia technicznego odwiedź stronę internetową: [http://support.xyzprinting.com/global\\_en/Support](http://support.xyzprinting.com/global_en/Support) <http://www.aemca.pl>.
- 8 Przed uruchomieniem drukarki, włóż kartę SD w port kart SD i upewnij się, że program drukowania jest w stanie uruchomić się poprawnie.

Proszę uważnie zapoznać się z treścią instrukcji przed użyciem tego produktu.

**Opis produktu**

**Lista akcesoriów**

**Informacje o użytkowaniu narzędzi**


Narzędzia konserwacyjne powinny być obsługiwane tylko przez osobę dorosłą. Proszę trzymać narzędzia zdala od dzieci.



Proszę właściwie przechowywać szczotkę czyszcząca do zębatek. Te narzędzie powinno być używane tylko do czyszczenia określonych części drukarki i nie powinno być używane do czyszczenia innych części, aby zapobiec jego uszkodzeniu.

Skrobak służy do usuwania obiektu ze stołu drukarki gdy drukowanie zostało zakończone.

Taśma na stół jest wielokrotnego użytku i można ją zastąpić, gdy jest zużyta lub zniszczona.

**Ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa**

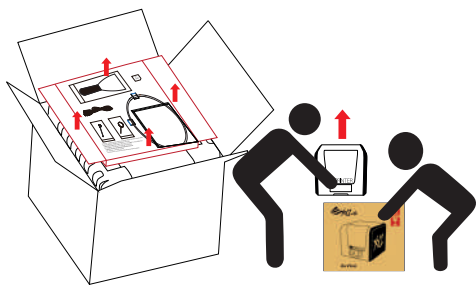

Nie należy umieszczać drukarki w wilgotnym lub zapylnym środowisku, takim jak łazienki i okolice o dużym natężeniu ruchu. Nie należy umieszczać drukarki na nierównej i pochylonej powierzchni. Drukarka może upaść lub się przewrócić i spowodować poważne obrażenia.



Proszę trzymać zamkniętą pokrywę podczas drukowania, aby uniknąć obrażeń.

Nie należy dotykać wnętrza drukarki podczas procesu drukowania. Części drukarki mogą być gorące i w ruchu.

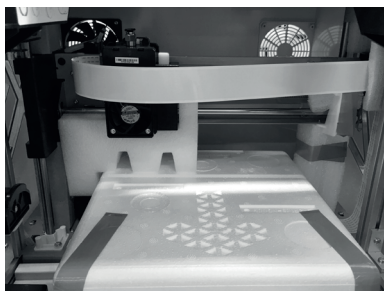
# Najważniejsze informacje



1 Otwórz pudło z drukarką i usuń materiały opakowaniowe.



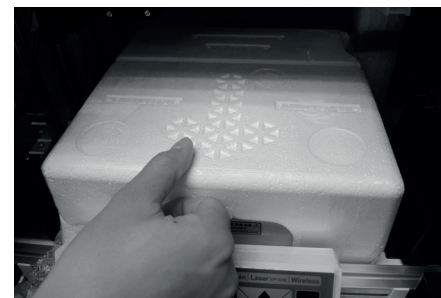
2 Usuń plastikowe worki i taśmy.



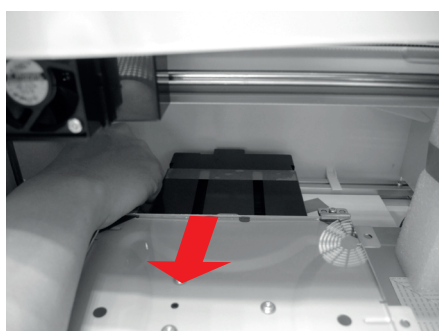
3 Odklej wszystkie taśmy mocujące i wyjmij poduszki pomiędzy modulem drukującym i stołem drukarki.



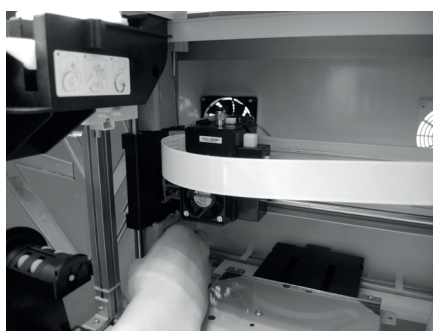
4 Upewnij się, że usunięto blokady ruchu z wszystkich osi.



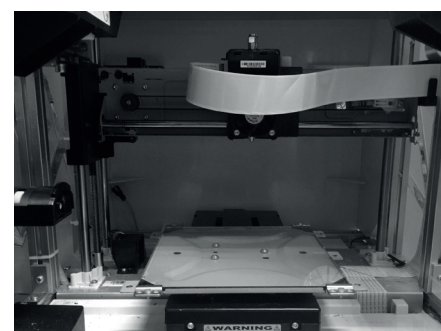
5 Usuń styropian zabezpieczający i taśmy na stole drukującym.



6 Pamiętaj, aby usunąć taśmy mocujące również z tyłu stołu drukarki.



7 Pamiętaj, aby usunąć karton zabezpieczający blisko osi Y.



8 Należy usunąć wszystkie materiały opakowaniowe przed włączeniem drukarki, aby zapobiec jej uszkodzeniu.



9 Włóż kartę SD dołączoną do drukarki do komputera lub pobierz najnowszą wersję XYZware Pro z oficjalnej strony i zainstaluj go na komputerze.



10 Użyj kabla USB do podłączenia drukarki do komputera. Podłącz kabel zasilający do drukarki i włącz ją.

Uwaga: Z drukarką należy używać tylko oryginalnego zasilacza i przewodu zasilającego w celu zapobiegania zagrożeniom dla bezpieczeństwa lub uszkodzeniom produktu spowodowanym przez różnice w napięciu zasilania.

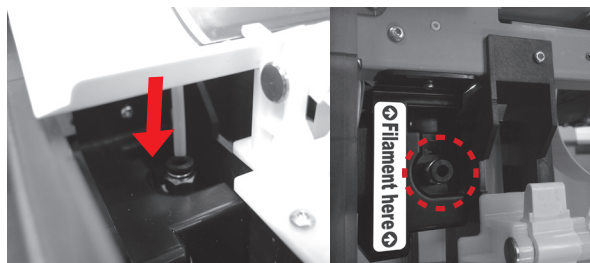
# Rozpakowanie drukarki

**!** UWAGA: Proszę wykonać poniższe kroki i upewnić się, że rurka prowadząca jest prawidłowo zainstalowana przed uruchomieniem funkcji "LOAD FILAMENT". Niezainstalowanie rurki prowadzącej może zakłócić sprawne podawanie filamentu.

## Instalacja rurki prowadzącej filament



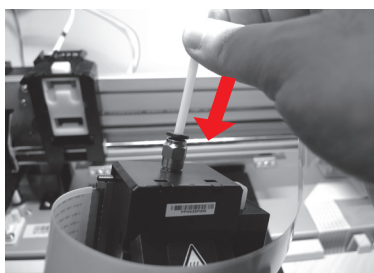
**1** Poprowadź rurkę prowadzącą przez szczelinę w górnej części korpusu drukarki aż do modułu popychacza.



**2** Upewnij się, że rurka prowadząca jest prawidłowo włożona do gniazda modułu popychacza.



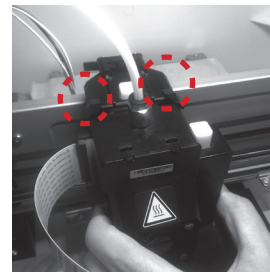
**3** Wyjmij moduł ekstrudera. Naciśnij biały przycisk z tyłu modułu, aby go zwolnić.



**4** Zamocuj rurkę prowadzącą filament do modułu ekstrudera. Włóż do końca rurkę prowadzącą do otworu zasilającego i zainstaluj moduł z powrotem do drukarki.



**5** Zamontuj ekstruder. Wyrównaj wytłaczarkę z jej uchwytem i wciśnij ją do gniazda mocującego.

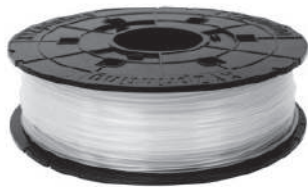


**↑ Filament here ↑**

Przypomnienie: Jeśli nie jesteś pewny gdzie znajduje się rurka modułu zasilającego, możesz otworzyć obudowę urządzenia, aby zobaczyć etykiety pomocnicze.



## Wymiana szpuli



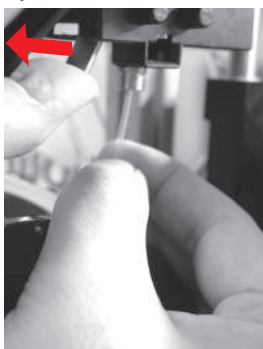
- 1 Najpierw wyjmij szpulę filamentu aby wymontować z niej pierścień.



- 3 Zainstaluj czip w pierścieniu. Zwróć uwagę na orientację czujnika w pierścieniu szpuli.



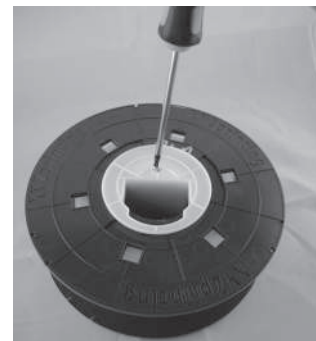
- 5 Umieść złożoną szpulę z pierścieniem na stojaku na szpulę po lewej stronie drukarki.



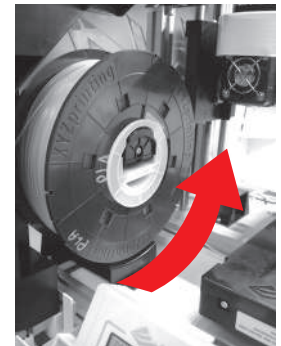
- 7 Wcisnij ręką dźwignię zwalnającą i wsuwaj filament aż do momentu, w którym poczujesz lekki opór - wtedy jego koniec jest poprawnie włożony do popychacza.



- 2 Rozłącz dwie części, z których zbudowany jest pierścień. Użyj śrubokręta.



- 4 Włóż obie części pierścienia do szpuli przez otwór w jej osi i zamontuj je ponownie razem używając śrubokręta (krzyżak).



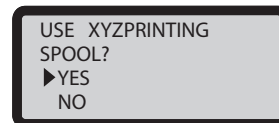
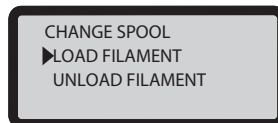
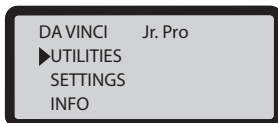
- 6 Weź końcówkę filamentu i włóż ją do otworu zasilającego u dołu popychacza.

⚠ Uwaga: Należy zwrócić uwagę na kierunek obrotu szpuli i wyciągania filamentu i upewnić się, że szpula obraca się w sposób prawidłowy.

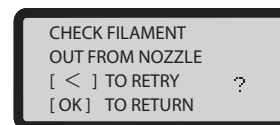
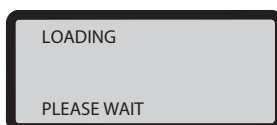
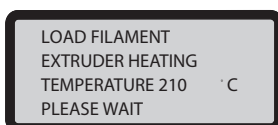
Uwaga: Przed wsunięciem włókna w otwór prowadzący, należy podciąć końcówkę włókna pod kątem 45°

## Ładowanie filamentu

Wywołaj funkcję ładowania filamentu za pomocą panelu sterowania na drukarce.



- 1 Wybierz "UTILITIES" > "CHANGE SPOOL" > "LOAD FILAMENT" > "YES".

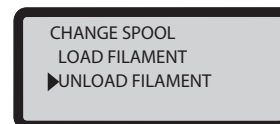
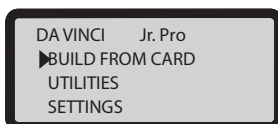


- 2 Poczekaj aż ekstruder nagrzej się i załaduj filament.

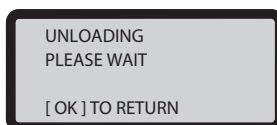
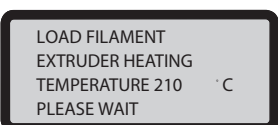
- 3 Sprawdź, czy filament jest poprawnie wytłaczany przez dyszę.

## Rozładowanie filamentu

Najpierw wywołaj funkcję cofania/rozładowania filamentu za pomocą panelu sterowania na drukarce.

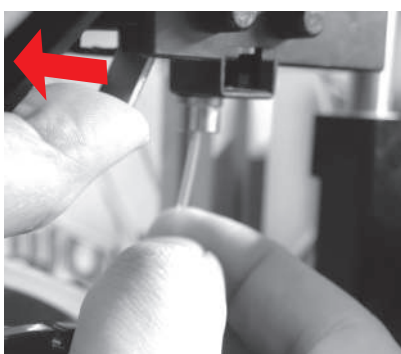


- 1 Wybierz "UTILITIES" > "CHANGE SPOOL" > "UNLOAD FILAMENT".



- 2 Poczekaj aż ekstruder nagrzej się. Naciśnij przycisk "OK" aby wycofać filament.

Kiedy cofanie filamentu zostanie zakończone:



Najpierw użyj dźwigni zwalniającej, a następnie wyciągnij filament z modułu podawania. Zabezpiecz szpulę w odpowiedni sposób do późniejszego użycia.

**UWAGA:** Zawsze używaj funkcji „UNLOAD FILAMENT” kiedy chcesz wymienić szpulę, aby zapewnić właściwe usunięcie pozostałego filamentu. Urwanie lub ucięcie filamentu zbyt blisko głowicy drukującej może spowodować zablokowanie dyszy przez resztki filamentu i spowodować jej uszkodzenie.

# Rozładowanie filamentu

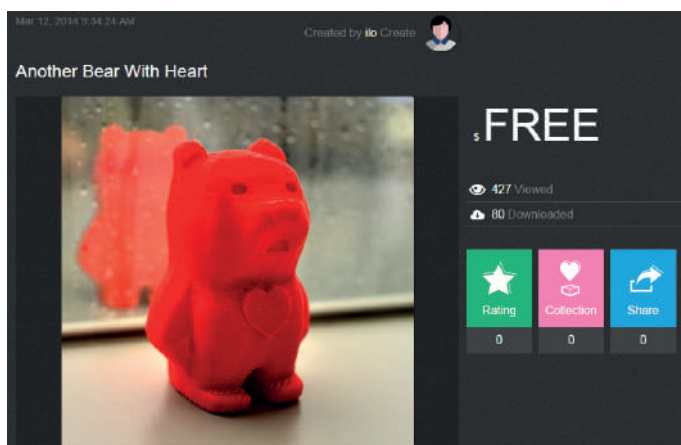
## Informacje o serii drukarek 3d da Vinci Junior

Da Vinci Junior to nowy produkt z XYZprinting który jest przeznaczony na rynek drukarek 3D. Jego kolorowa i wygodna obudowa, jak i jego zdolność do drukowania w wysokiej rozdzielczości powodują że jest to nowy faworyt dla użytkowników domowych i hobbystów. Niezależnie od tego czy tworzysz plac zabaw dla kreatywności swoich dzieci, czy chcesz szybko wydrukować prototypy swoich produktów, dzięki tej drukarce staje się to możliwe.



## Rozwijaj kreatywność

Aby dowiedzieć się więcej na temat prezentacji swoich projektów, odwiedź galerię modeli 3D na oficjalnej stronie XYZprinting.



## Cechy produktu

Przyjazna dla środowiska drukarka 3D, która spełnia wymogi recyklingu WEEE i wykorzystuje do druku przyjazne dla środowiska filamenty PLA. Spełnia wymogi bezpieczeństwa dla urządzeń elektronicznych Unii Europejskiej i wielu innych krajów, co czyni ją najlepszą drukarką 3D do domu. Wymienna karta SD pozwala na przechowywanie plików modeli 3D i ich drukowanie bez komputera. (Proszę eksportować pliki modeli do formatu .stl .3w poprzez XYZware przed drukowaniem). Galeria obiektów 3D do bezpłatnego pobierania jest dostępna po bezpłatnej rejestracji drukarki. Niesamowita oszczędność energii - maksymalna moc to jedynie 75W, co zapewnia bardzo niskie zużycie energii nawet przy długotrwałym użyciu. Waży tylko 12 kg i może być łatwo zainstalowana w domu i w biurze. Posiada inteligentne systemy kontroli temperatury i bezpieczeństwa. Wentylatory w obudowie są w stanie dostosować i zoptymalizować temperaturę wewnątrz drukarki, w celu poprawy jakości wydruków.



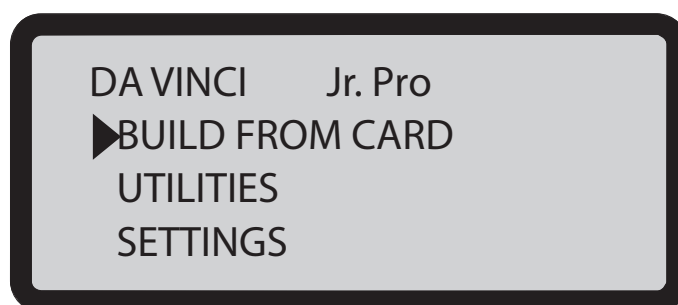
## Funkcje przycisków

Po włączeniu zasilania drukarki, użytkownik może skorzystać z panelu sterowania z przodu drukarki, aby sprawdzić status jej pracy. Przyciski po prawej stronie pozwalają użytkownikowi wykonać odpowiednie operacje.

Przycisk	Funkcja
Up	W górę
Down	W dół
Left	Powrót do poprzedniego menu / Zmniejszenie wartości nastawy
Right	Wejście do podmenu / Zwiększenie wartości nastawy
OK	OK / Potwierdzenie
HOME	Powrót do menu głównego



Pozycja menu	Opis
UTILITIES	Regulacja drukarki / Zmiana filamentu / Drukowanie próbki
SETTINGS	Parametry i ustawienia pracy drukarki
INFO	Informacje statystyczne i wersja oprogramowania firmware
MONITOR MODE	Tryb monitorujący parametry pracy drukarki



## Funkcje menu

MENU GŁÓWNE	PODMENU 1	PODMENU 2	STRONA	
UTILITIES	CHANGE SPOOL	LOAD FILAMENT	6	
		UNLOAD FILAMENT	7	
	HOME AXES		11	
	JOG MODE		11	
	BUILD FROM CARD		11	
	CALIBRATE		12	
	CLEAN NOZZLE		14	
	Z OFFSET		14	
	SETTINGS	BUZZER		15
		LANGUAGE		15
ENERGY SAVE			15	
AUTO LEVEL			15	
RESTORE DEFAULT			15	
INFO	STATISTICS		16	
	SYSTEM VERSION		16	
	SPOOL STATS		16	
	HELP		16	
MONITOR MODE			16	

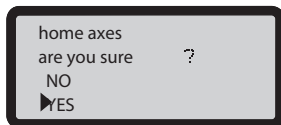
Powyższa mapa pokazuje funkcje do których można uzyskać dostęp z panelu sterowania drukarki. Po szczegółowe opisy poszczególnych funkcji, należy odwołać się do odpowiednich stron w tej instrukcji obsługi.

# Mapa funkcji menu

## HOME AXES

"HOME AXES" przesuwa moduł wytłaczarki do położenia początkowego, w lewym dolnym rogu.

Aby użyć tej funkcji:

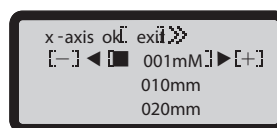
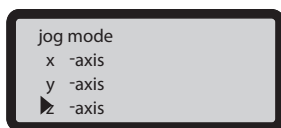


Wybierz "YES" aby kontynuować.

## JOG MODE

"JOG MODE" to tryb do ręcznego sterowania ruchem wytłaczarki i stołem drukarki.

Aby sterować ruchami należy:



1. Wybierz "X-AXIS" (przesuwanie w prawo i w lewo) i "Z-AXIS" (aby poruszać w górę i w dół).

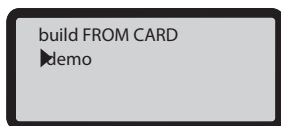
Wywołaj funkcję "HOME AXES" aby wyzerować położenie na osiach.

2. Wybierz żądany skok posuwów przyciskami < oraz > a następnie użyj przycisków ^ i v aby sterować ruchem.

## BUILD FROM CARD

W drukarkę wbudowane zostały 3 modele próbne. Możesz rozpocząć swoje pierwsze wydruki z tymi próbkami.

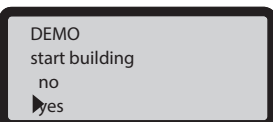
Aby wydrukować próbkę:



1. Wybierz próbkę/plik z modelem do druku.



2. Przyklej taśmę na stół drukarki.



3. Wybierz "YES" aby rozpocząć druk.



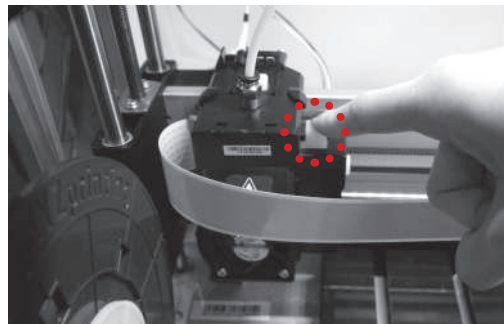
4. Usuń wydrukowany obiekt, gdy proces został zakończony. Taśma stołu jest wielokrotnego użytku i należy ją wymienić dopiero gdy ulegnie uszkodzeniu lub trwałemu zabrudzeniu.

## CALIBRATE

Kalibracja jest włączona dla tego nowego modelu modułu drukowania. Proszę dokonać aktualizacji firmware drukarki zanim użyjesz nowego modułu.

1. Aktywuj kalibrację stołu drukującego poprzez opcję "UTILITIES">"CALIBRATE">"YES".
2. Naciśnij przycisk po prawej stronie modułu drukującego, zgodnie z wyświetlonymi instrukcjami i naciśnij przycisk OK.

PRESS SWITCH  
NEXT TO EXTRUDER  
  
[OK] TO CONTINUE



3. Poczekaj na zakończenie kalibracji.

4-1A. Jeśli na ekranie pojawi się komunikat "CALIB COMPLETED", i następnie "AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW" oznacza to dobre wypoziomowanie platformy. Naciśnij OK aby wyjść z kalibracji i rozpocząć drukowanie.

CALIB COMPLETED  
AUTO-LEVELING  
IS DISABLED NOW  
[OK] TO RETURN

4-1B. Jeśli widzisz komunikat "AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW", oznacza to, że stół drukarki jest nieznacznie niewypoziomowany. Drukarka automatycznie dostosuje swoją konfigurację w oparciu o wynik testu, gdy włączona jest funkcja autopoziomowania "AUTO LEVEL". Aktywacja tej opcji pomaga poprawić jakość druku przy niższej prędkości druku. Możesz wyłączyć tę opcję w menu "SETTINGS".

CALIB COMPLETED  
AUTO-LEVELING  
IS ENABLED NOW  
[OK] TO RETURN

4-2A. Jeśli wynik kalibracji zostanie wyświetlony jako "FAIL", naciśnij "OK", aby przejść do następnej strony, a następnie naciśnij "OK", aby zakończyć.

CALIB FAILED  
AUTO-LEVELING  
[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT  
CUSTOMER SERVICE  
FOR LEVEL ISSUE  
[OK] TO RETURN

4-2B. Sprawdź wynik poziomowania, przechodząc do opcji "INFO" > "LEVELING INFO". Skontaktuj się z obsługą klienta i podaj dane dotyczące problemów z kalibracją.

A 0317 0320 0313  
B 0318 0323 0308  
C 0312 0300 0440  
[OK] TO RETURN

### ⚠ UWAGA:

1. Zabrudzenia modułu ekstrudera i na trzpeniu sondy kalibracji będą miały wpływ na wyniki. Upewnij się, że wszystkie zanieczyszczenia są usunięte.
2. Jeśli resztki znajdują się na górze modułu wytłaczarki, wynik poziomowania zostanie pokazany w sposób przedstawiony poniżej. W tym wypadku wyczyść zabrudzenia przed ponowną kalibracją.

A 0000 0000 0000  
B 0000 0000 0000  
C 0000 0000 0000  
[OK] TO RETURN

3. Drukarka może samoistnie włączyć lub wyłączyć funkcję AUTO-LEVEL w zależności od wyniku kalibracji stołu. Możesz wyłączyć tę opcję w menu "SETTINGS".

# Funkcja kalibracji stołu

**!** Uwaga: Urządzenie może być wyłączone tylko wtedy, gdy wentylator chłodzący głowicy drukującej przestanie działać po zakończeniu drukowania. Przedwczesne wyłączenie zasilania może spowodować zatkanie głowicy drukującej.



Odnośniki:  
Należy zapoznać się z funkcją  
UTILITIES>CLEAN NOZZLE  
aby usunąć filament blokujący dyszę drukującą.

W tej sekcji opisano sposób czyszczenia modułu podawania filamentu.

Po dłuższym użytkowaniu drukarki, jeśli podawanie filamentu staje się trudne lub niemożliwe, wykonaj te czynności.

## Potrzebne narzędzia

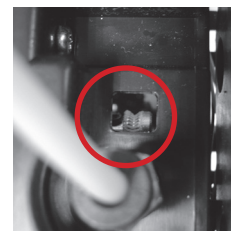
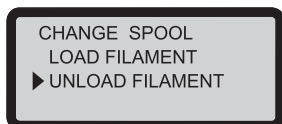


A. Szczotka do czyszczenia



B. Śrubokręt T10

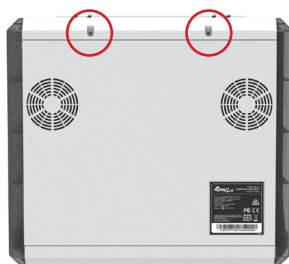
## A. Szybkie czyszczenie



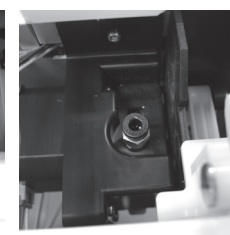
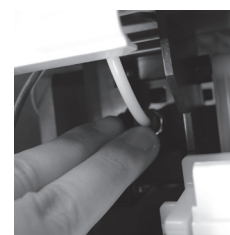
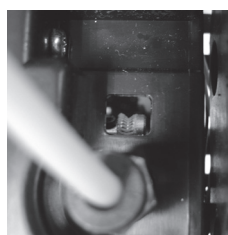
**1** Użyj funkcji "UNLOAD FILAMENT" aby usunąć filament.

**2** Za pomocą szczotki dołączonej do drukarki, wyszczotkuj dokładnie zębátky układu podawania filamentu aby usunąć z niego drobne fragmenty filamentu. Ponownie załaduj filament po zakończeniu czyszczenia.

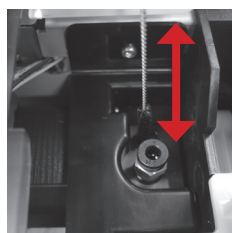
## B. Czyszczenie standardowe



**1** Użyj śrubokręta aby odkręcić śruby mocujące i otwórz górną pokrywę.



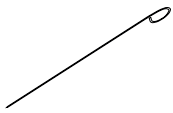
**2** Naciśnij czarne gumowe mocowanie u góry i wyciągnij rurkę podającą filament.



**3** Użyj szczoteczki aby wyszorować koła zębate.

Po usunięciu resztek i drobnych fragmentów filamentu, możesz zamontować z powrotem rurkę prowadzącą, założyć pokrywę i drukować dalej.

## CLEAN NOZZLE



A. Gruby drut do czyszczenia drogi podawania

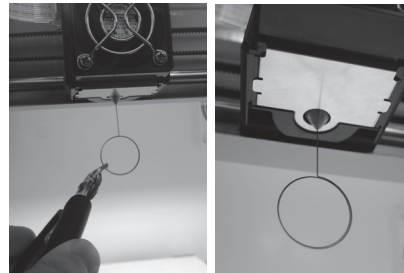
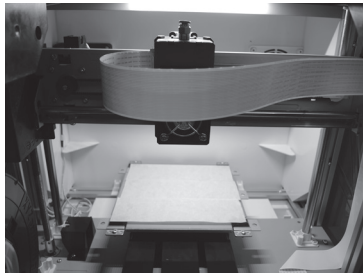


B. Drut do czyszczenia dyszy

W miarę upływu czasu użytkowania drukarki, zwęglone i drobne pozostałości filamentu mogą zatykać dyszę i pogorszyć jakość druku. Zaleca się, aby oczyścić dyszę po każdym 25 godzinach drukowania. Ponadto, jeśli funkcja kalibracji stołu drukarki podaje wynik „ERR” lub jeżeli istnieją jakakolwiek osady z filamentu na wydrukach, można spróbować oczyścić dyszę aby usunąć te problemy.

Aby rozpocząć proces:

```
CLEAN NOZZLE
ARE YOU SURE ?
NO
▶YES
```



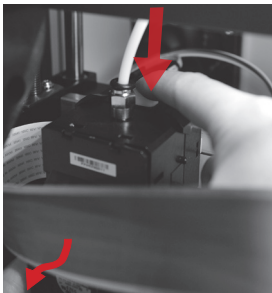
```
CLEAN NOZZLE
READY FOR CLEAN

[OK] TO RETURN
```

- Wybierz "YES" aby rozpocząć.
- Poczekaj aż ekstruder nagrzej się, podjedź do przodu oraz pojawi się komunikat "READY FOR CLEAN".
- Chwytając drut do dyszy za pomocą szczyptec, wprowadź go do dyszy w celu jej przetkania i wyczyszczenia.
- Wybierz "OK" aby powrócić.

Jeśli cykl czyszczenia nie odetkał wytłaczarki, spróbuj oczyścić drogę podawania filamentu, wykonując poniższe kroki.

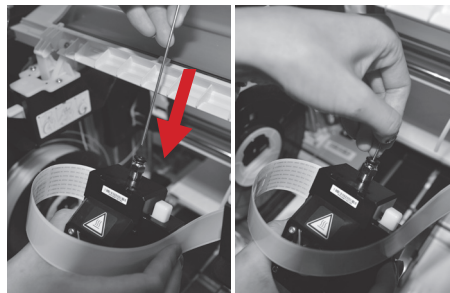
- Użyj funkcji "UNLOAD FILAMENT" i usuń filament.
- Przesuń moduł drukowania i stół drukarki do pozycji początkowej, używając funkcji HOME AXES.
- Ponownie uruchom opcję "UNLOAD FILAMENT" i poczekaj, aż wytłaczarka nagrzej się do 150°C. Podczas operacji należy zachować ostrożność, aby uniknąć ewentualnych obrażeń spowodowanych oparzeniami.



4. Naciśnij biały przycisk z tyłu modułu, aby go zwolnić.



5. Ostrożnie naciśnij sprężynę wokół otworu podającego i wyjmij rękę prowadzącą filament (nie należy odłączać płaskiej taśmy kabli).



6. Wsuń gruby drut czyszczący do otworu drogi podawania filamentu i "wyszczotkuj" nim wnętrze dyszy, aby wypchnąć resztki filamentu.



7. Po wyczyszczeniu ścieżki podawania, ponownie zainstaluj rękę prowadzącą na górze wytłaczarki i zainstaluj moduł w jego uchwycie.

## Z OFFSET

Użytkownik może użyć funkcji "Z OFFSET", aby wyregulować wysokość szczeliny między końcówką dyszy drukującej a stołem drukarki. UWAGA: Ta drukarka została przetestowana i dopasowano optymalną szczelinę pomiędzy dyszą drukującą a stołem przed jej wysyłką. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek korekt zalecamy zapisanie oryginalnych ustawień by można było do nich powrócić.

### Z OFFSET settings adjustment

- Zalecana odległość pomiędzy wylotem dyszy a stołem drukarki (z nalepioną taśmą) wynosi 0,3 mm.

Powinno to umożliwić bezproblemowe przeciągnięcie od dwóch arkuszy papieru przez szczelinę do maksymalnie pięciu arkuszy papieru do kopiowania (w zależności od jego gramatury).

- Offset można zwiększać lub zmniejszać z krokiem równym 0,05 mm. Zwiększenie wartości zwiększy różnicę między modułem drukowania a stołem drukarki o 0,05 mm. Zmniejszenie wartości zmniejszy różnicę między modułem drukowania a stołem o 0,05 mm.

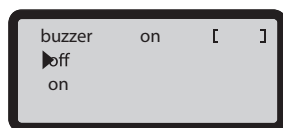


```
+ [ ^ ]
Z OFFSET 0.1 mm
- [ v ]
[OK] TO SAVE
```

## BUZZER

Gdy brzęczyk jest włączony, drukarka wysyła sygnał dźwiękowy po naciśnięciu przycisku, zakończeniu zadania drukowania lub wykryciu problemu.

Brzęczyk jest domyślnie włączony. Aby wyłączyć brzęczyk:

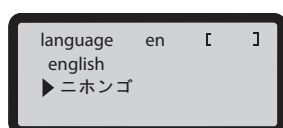


Wybierz "OFF" i naciśnij "OK", aby zmienić ustawienie.

## LANGUAGE

Możesz zmienić język wyświetlania na drukarce między angielskim a japońskim. Domyślnym językiem jest angielski.

Aby przełączyć się na język japoński:



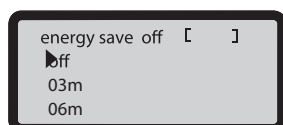
Wybierz "ニホンゴ" i naciśnij "OK", aby zmienić ustawienie.

## ENERGY SAVE

W komorze drukarki są zainstalowane diody LED.

Aby oszczędzać energię, oświetlenie będzie migać przez 3 minuty (domyślnie jako 03M na wyświetlaczu).

Aby ustawić inny interwał:



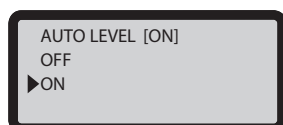
Wybierz "06M" (wyłączenie automatyczne po 6 minutach) lub "OFF" (aby nigdy nie wyłączać oświetlenia LED) i naciśnij "OK", aby zmienić ustawienie.

## AUTO LEVEL

Drukarka automatycznie dostosuje swoją konfigurację w oparciu o wynik testu, gdy włączona jest funkcja autopoziomowania "AUTO LEVEL".

Ten tryb drukowania pomaga poprawić jakość druku przy niższej prędkości druku. W razie potrzeby można wyłączyć tę funkcję.

Aby zmienić ustawienie automatycznego poziomowania:

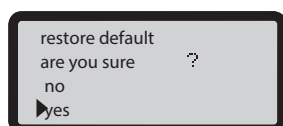


Wybierz "OFF" i naciśnij "OK", aby zmienić ustawienie.

## RESTORE DEFAULT

Wszystkie ustawienia drukarki można przywrócić do fabrycznych ustawień domyślnych za pomocą kilku kliknięć.

Aby zresetować wszystkie ustawienia naraz:



Wybierz "YES" i naciśnij "OK", aby zresetować ustawienia.

## STATISTICS

W "STATISTICS" można sprawdzić skumulowany czas wydruku i ostatni czas wydruku.

```
statistics
lifetime 00006h
last time 00h34m
[OK] ↵ return
```

## SYSTEM VERSION

Tutaj jest wyświetlana wersja oprogramowania firmware drukarki. W celu uzyskania stabilnej jakości wydruku, zaleca się okresowe aktualizowanie oprogramowania. Aby sprawdzić aktualizacje oprogramowania, użyj oprogramowania XYZware.

```
system version
1.1-j
[OK] ↵ return
```

## SPOOL STATS

"SPOOL STATS" zawiera informacje na temat zużycia filamentu (REMAINING) oraz pojemności, koloru i materiału filamentu. Naciśnij [V] aby przeczytać drugą stronę.

```
SPOOL stats
remaining 059m
CAPACITY 240m
[DOWN] [NEXT PAGE]
```

```
color black
material PLA
[OK] ↵ return
```

## HELP

Można tutaj znaleźć adres URL do witryny XYZprinting. Możesz odwiedzić witrynę internetową w celu uzyskania najnowszych informacji, dokumentów produktów, materiałów wideo samouczka i innych.

```
HELP
WWWXYZPRINTING .COM
[OK] ↵ RETURN
```

## MONITOR MODE

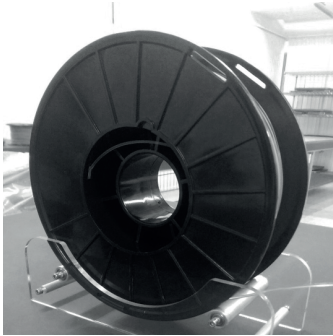
"MONITOR MODE" wskazuje temperaturę wylączarki. Poniżej przedstawiono temperaturę roboczą części w różnych trybach pracy.

```
MONITOR MODE
EXTRUDER 046 C
[OK] ↵ RETURN
```

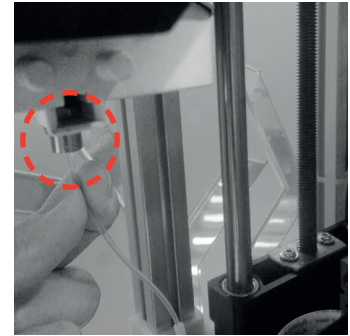


## Instalacja filamentu zewnętrznego

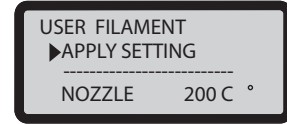
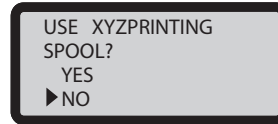
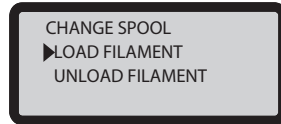
- 1 Jeżeli używasz filamentów innych firm i zabezpiecz go używając odpowiedniego stojaka (poza zestawem).
- 2 Załaduj filament przez otwór z tyłu drukarki.



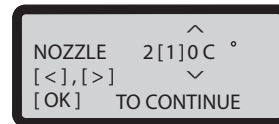
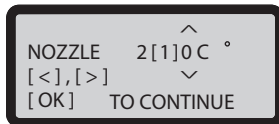
- 3 W drukarce, włóż filament do gniazda podawania. Otwórz dźwignię zwalniającą tak, aby końcówka filamentu mogła być prawidłowo wsadzona do modułu podającego z tyłu drukarki.



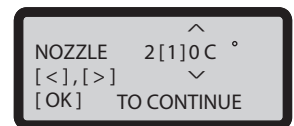
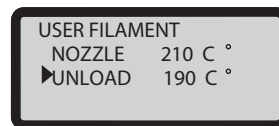
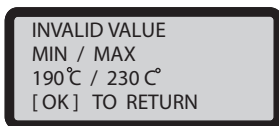
- 4 Użyj funkcji ładowania filamentu do drukarki. Kiedy panel wyświetli pytanie: "USE XYZPRINTING SPOOL?" wybierz "NO" > "APPLY SETTING" i podaj ustawienia dotyczące temperatury.



- 5 Ustaw temperaturę dyszy zgodnie z zaleceniami dostawcy filamentu. Użyj przycisków [<] i [>] aby ustalić zmieniane cyfry. Użyj [^] lub [v] aby zwiększyć lub zmniejszyć liczbę.
- 6 Po zakończeniu ustawień temperatury naciśnij "OK" aby je zatwierdzić.



- 7 Zalecany zakres temperatury drukowania wynosi 190 do 230°C. Na wyświetlaczu pojawi się ostrzeżenie, jeśli ustawienia temperatury przekroczą ten zakres.
- 8 Użytkownik może przejść do "SETTING>USER FILAMENT>NOZZLE" aby ponownie zmienić ustawienia temperatury dyszy.



Użytkownik może przejść do "SETTING>USER FILAMENT>NOZZLE" aby ponownie zmienić ustawienia temperatury dyszy.

## Informacje

Trzymaj szpulę z zewnętrznym filamentem na przygotowanym przez siebie stojaku/prowadnicy. Zalecamy użycie mocnych wsporników, aby zapobiec spadaniu szpuli i/lub zawinięcia filamentu.

Wysoka jakość druku nie może być zagwarantowana, jeśli użytkowane są filamenty inne niż XYZprinting.

**UWAGA:** Gwarancja nie obejmuje zacięć filamentu, uszkodzenia drukarki, innych uszkodzeń lub wad spowodowanych używaniem filamentu innej marki lub oprogramowania do krojenia modeli innej firmy niż XYZprinting.

## Drukarka 3D da Vinci Junior 1.0P

Oznaczenie modelu	da Vinci Junior 1.0P 3D Printer
Wymiary	420 x 430 x 380 mm
Masa	12 kg
Wyświetlacz	2.6" FSTN LCM
Język	Angielski, Japoński
Komunikacja	USB / karta SD
Technologia druku	FFF (Fused Filament Fabrication)
Pole robocze	15 x 15 x 15 cm
Rozdzielczość druku	100 - 400 mikronów
Wyłęczarka	Jedna dysza
Średnica dyszy	0.4 mm , 0.3mm (opcja)
Średnica filamentu	1.75 mm
Temperatury pracy	190 °C ~230 °C
Formaty plików	.stl , .3w , g-code*
System operacyjny	Windows 7 lub 8 Mac OSX 10.9 64-bit
Wymagania sprzętowe	system X86 32/64-bit z minimum 4GB RAM

\* Wsparcie tylko dla oprogramowania Cura oraz Slic3r (typ drukarki: RepRap (Marlin/Sprinter))

## Materiały przyjazne środowisku - PLA

Włókna PLA wytwarza się przy użyciu spolimeryzowanego kwasu mlekowego, który jest ekstrahowany z kukurydzy, trzciny cukrowej lub innych roślin zawierających cukier i jest uważany za najbardziej przyjazny dla środowiska materiał do drukowania 3D. Niepotrzebne materiały PLA lub wydrukowane modele można po prostu składować w glebie, w której ulegną one rozkładowi naturalnemu.

Filament PLA pozwala na drukowanie w niskich temperaturach, przez co nie tylko nadają się do domowych zastosowań, ale posiadają również gładką powierzchnię. Wszystko to sprawia, że jest on ulubionym wśród naszych klientów. Podczas drukowania można obserwować właściwości i zachowanie filamentu PLA.

Materiał PLA umieszczony w temperaturze powyżej 50°C ulegnie zmiękczeniu i może się deformować. Dlatego zbyt wilgotne i ciepłe obszary nie są odpowiednimi środowiskami przechowywania i zastosowania dla PLA. Zalecamy prawidłowe przechowywanie i usuwanie niewykorzystanych filamentów PLA. Podczas drukowania z filamentami PLA, jest często wytwarzany słodkawy zapach co nadaje mu jeszcze inną atrakcyjną cechę.



Instrukcje rozwiązywania typowych problemów mogą pomóc Ci rozwiązać samodzielnie zaistniały problem. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z serwisem. W przypadku wystąpienia błędu należy zapoznać się z kodem błędu wyświetlanym na drukarce i / lub w oprogramowaniu XYZware i sprawdzić poniższe wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów.

Wsparcie techniczne:

WWW: <http://support.xyzprinting.com>, <http://www.aemca.pl>

Email: EU - [supporteu@xyzprinting.com](mailto:supporteu@xyzprinting.com), [sklep@aemca.pl](mailto:sklep@aemca.pl)

Telefon:

Kod błędu	Objawy	Działanie naprawcze
0 0 0 7	Błąd czipu kartridża	Zainstaluj ponownie kartridż lub wymień kartridż na nowy.
0 0 0 8	Błąd czipu kartridża	Zainstaluj ponownie kartridż lub wymień kartridż na nowy.
0 0 1 4	Problemy z nagrzewaniem	Sprawdź połączenia, uruchom ponownie drukarkę.
0 0 2 8	Błąd kartridża	Zainstaluj / przeinstaluj kartridż.
0 0 2 9	Błąd czipu kartridża	Wymień kartridż nr 1 przed drukowaniem.
0 0 3 0	Problemy z ruchem osi X	Sprawdź silnik i czujnik położenia. Sprawdź stan czujnika.
0 0 3 1	Problemy z ruchem osi Y	Sprawdź silnik i czujnik położenia. Sprawdź stan czujnika.
0 0 3 2	Problemy z ruchem osi Z	Sprawdź silnik i czujnik położenia. Sprawdź stan czujnika.
0 0 5 0	Błąd komunikacji wewnętrznej	Uruchom ponownie drukarkę.
0 0 5 1	Błąd komunikacji wewnętrznej	Uruchom ponownie drukarkę.
0 0 5 2	Błąd modułu ekstrudera	Wymień moduł ekstrudera.
0 0 5 7	Nie można wykryć ekstrudera	Proszę ponownie zainstalować moduł drukujący, ponownie podłączyć płaski kabel a następnie uruchomić ponownie drukarkę.

Wiadomość błędu	Działanie naprawcze
The printer is handling other task	Spróbuj ponownie, gdy wszystkie zadania są zakończone. Sprawdź komunikat na wyświetlaczu drukarki.
Unable to update printer firmware	Sprawdź połączenie z Internetem lub spróbuj ponownie później.
Filament 1 jammed	Wycofaj filament, zamontuj ponownie szpulę oraz wyczyść dyszę i drogę podawania filamentu.
Filament 1 loading problem	Wycofaj filament, zamontuj ponownie szpulę i wprowadź filament na nowo.
Filament 1 installation problem	Zainstaluj ponownie kartridż lub wymień kartridż na nowy.
Top cover open	Zamknij górną pokrywę drukarki.
Filament 1 level low: 30m left	Wymień kartridż z filamentem gdy się skończy.
Filament 1 level low: 5m left	Wymień natychmiast kartridż nr 1.

#### UWAGA:

Należy zachować wszystkie oryginalne opakowania i użyć ich podczas transportu produktu do celów napraw gwarancyjnych. Transport drukarki bez oryginalnego opakowania może spowodować uszkodzenia produktu podczas transportu, co skutkuje naliczeniem opłat za usługi naprawcze z nich wynikające.

1. Ten produkt jest gwarantowany przez określony okres od daty zakupu. Gwarancja obejmuje jakiegokolwiek awarie, wynikłe podczas prawidłowego i racjonalnego wykorzystania produktu, według zasad określonych przez XYZprinting i AEMCA. Okazanie karty gwarancyjnej z produktem zapewni bezpłatny serwis i naprawy usterek w produkcie, powstałe podczas okresu gwarancyjnego.

Jednakże, następujące elementy są objęte innymi warunkami gwarancji:

Moduły Drukowania / platformy druku / moduły silnikowe, dołączone materiały eksploatacyjne (w tym opakowania, materiały opakowaniowe, kable zasilające, kable USB, materiały eksploatacyjne, instrukcje użytkownika oraz oprogramowanie): nie udziela się gwarancji.

1. Aby chronić swoje prawa konsumenta, należy zwrócić się do sprzedawcy o informacje o zakupionych produktach i o oznaczenie daty zakupu na karcie gwarancyjnej produktu a także upewnić się, że umieszcza on na niej swoją pieczęć.

2. Proszę zachować kartę gwarancyjną w bezpiecznym miejscu, ponieważ jeśli zostanie zgubiona lub zniszczona nowa nie zostanie wydana. Zawsze okazuj kartę, jeśli drukarka wymaga naprawy, konserwacji lub innej usługi w okresie gwarancyjnym.

3. XYZprinting lub dystrybutorzy mogą pobierać opłaty w następujących okolicznościach:

Uszkodzenia wynikłe z działania użytkownika: W przypadku uszkodzenia produktu spowodowanego niewłaściwym użytkowaniem, niewłaściwym montażem, nadmiernym zużyciem, uszkodzeniem fizycznym lub odkształceniem spowodowanym upadkiem lub uderzeniem, spaleniem układów elektronicznych wynikającym z działań użytkownika, złamaniem lub wygięciem interfejsu oraz wszelkim innym fizycznym uszkodzeniem produktu spowodowanym nieprawidłową obsługą.

Problemy z niekompatybilnością: konflikt z posiadanym urządzeniem elektronicznym, nadmierny hałas podczas pracy, prędkość pracy, dyskomfort lub wydzielanie ciepła.

Szkody spowodowane przez tzw. siłę wyższą (taką jak: uderzenie pioruna, pożar, trzęsienie ziemi, powódź, niepokoje społeczne i wojna lub jakiegokolwiek inne zdarzenie poza kontrolą człowieka).

Każdy żądanie serwisu gwarancyjnego po zakończeniu biegu okresu gwarancyjnego.

Jeśli potrzebujesz serwisu gwarancyjnego, należy skontaktować się ze sprzedawcą lub wysłać zgłoszenie za pośrednictwem strony internetowej XYZprinting. Jeżeli chcą Państwo uzyskać więcej informacji na temat naszych usług gwarancyjnych, należy zalogować się na stronie [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com) i wybrać „support (product support)”, gdzie znajdują się pełne dane dotyczące wszystkich warunków gwarancji.

### Komunikat Federalnej Komisji Łączności (FCC)

Ostrzega się, że zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez strony odpowiedzialnej za zgodność, mogą unieważnić prawo użytkownika do korzystania z urządzenia. To urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Urządzenie to generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, może powodować zakłócenia w łączności radiowej. Jednakże, nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji. Jeśli urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, co można stwierdzić przez wyłączenie i urządzeń, użytkownik powinien spróbować skorygować zakłócenia za pomocą jednego lub kilku z następujących środków: Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.

Zwiększenie odległości pomiędzy urządzeniem a odbiornikiem.

Podłączenia urządzenia do gniazda elektrycznego, innego niż te, do którego podłączony jest odbiornik.

Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

XYZprinting i AEMCA nie są odpowiedzialni za jakiegokolwiek zakłócenia odbioru radiowego lub telewizyjnego spowodowane użytkowaniem innych niż zalecane kabli i złączy lub przez nieautoryzowane zmiany i modyfikacje tego urządzenia. Nieautoryzowane zmiany lub modyfikacje mogą unieważnić prawo użytkownika do korzystania z urządzenia. To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Użytkowanie urządzenia jest dozwolone przy spełnieniu następujących dwóch warunków: (1) urządzenie to nie może powodować zakłóceń oraz (2) urządzenie musi przyjmować wszelkie zakłócenia, w taki sposób, że nie mogą one powodować jego niepożądanego działania.

To urządzenie jest zgodne z limitami FCC dot. ekspozycji promieniowania ustanowionymi dla niekontrolowanego środowiska i jest również zgodne z częścią 15 przepisów FCC RF. Sprzęt ten musi być zainstalowany i obsługiwany zgodnie z dołączoną instrukcją a jego anteny muszą być zainstalowane z odstępem co najmniej 20 cm od wszystkich osób i nie powinny być przemieszczane lub działać w połączeniu z inną anteną lub nadajnikiem. Użytkownicy końcowi i instalatorzy muszą być zaopatrzeni w instrukcję instalacji antenowych urządzenia i mogą rozważyć usunięcie warunku braku przemieszczania anten.



# UWAGA

Nie pozwalaj dzieciom obsługiwać tego urządzenia bez nadzoru osób dorosłych.

Ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Ruchome części mogą spowodować poważne obrażenia.

Nie należy umieszczać drukarki na nierównej lub niestabilnej powierzchni. Drukarka może upaść lub się przewrócić i spowodować poważne obrażenia.

Drukarka może upaść lub się przewrócić i spowodować poważne obrażenia.

Nie należy umieszczać żadnych obiektów na drukarce. Ciecze i przedmioty, które dostaną się do wnętrza drukarki mogą doprowadzić do zagrożenia bezpieczeństwa lub uszkodzenia drukarki.

Nie używaj łatwopalnych substancji chemicznych lub chusteczek z alkoholem do czyszczenia tego urządzenia.

Nie należy demontować pokrywy lub wymieniać jej na pokrywę inną niż XYZprinting.

[www.aemca.pl](http://www.aemca.pl)

Uwagi dot. BHP