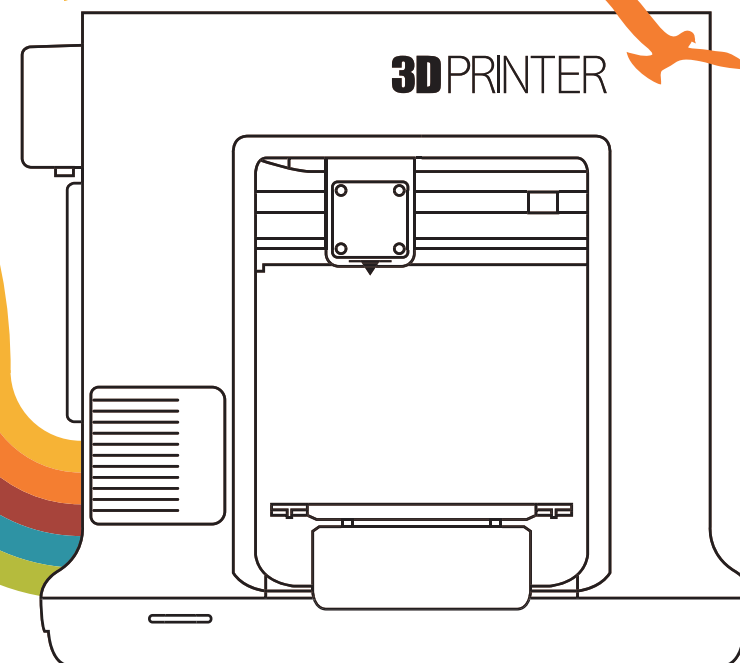


da Vinci Mini Series

INSTRUKCJA OBSŁUGI

POLSKI

Specyfikacja techniczna	2
Opis produktu	2
Przycisk funkcyjny / Sygnały świetlne	2
Rozpakowywanie	3
Lista akcesorii i narzędzi	3
Ważne informacje dotyczące BHP	3
Montaż modułu ekstrudera	4
Montaż akcesoriów	4
Oprogramowanie XYZware	6
Drukowanie	6
Konfiguracja Wi-Fi (da Vinci Mini w)	7
Zaawansowane funkcje XYZware	10
Opis funkcjonalności	11
Użytkowanie narzędzi	14
Kalibracja stołu drukarki	15
Kody błędów i pierwsza pomoc	16
Konfiguracja WiFi na komputerach MAC	17





Opis produktu

- | | |
|---|-----------------------|
| 1 Rurka prowadząca | 6 Stół drukarki |
| 2 Popychacz filamentu | 7 Uchwyt filamentu |
| 3 Szpula z filamentem | 8 Złącze zasilające |
| 4 Przycisk funkcyjny / Wskaźnik statusu | 9 Port USB |
| 5 Moduł ekstrudera | 10 Przycisk zasilania |

Specyfikacja techniczna

Wymiary	400 x 336 x 362 mm
Masa	8 KG
Technologia druku	Fused Filament Fabrication (FFF)
Materiał druku	PLA
Średnica filamentu	1.75 mm
Średnica dyszy	0.4 mm
Obszar roboczy	150 x 150 x 150 mm
Rozdzielczość druku	0.1/0.2/0.3/0.4mm
Komunikacja	USB 2.0 (da Vinci miniMaker) USB 2.0/ WiFi (da Vinci Mini w)
Oprogramowanie hosta	XYZware
Obsługiwane formaty plików	STL / 3W

Sygnały świetlne drukarki

Sygnał świetlny	Status	Działanie
Stały zielony	Czuwanie/Gotowość do druku	-
Miga na zielono	Trwa odbieranie danych	-
Stały czerwony	Błąd ogólny	Naciśnij przycisk, aby powrócić do drukowania. Odwołaj się do instrukcji oprogramowania, aby rozwiązać problem.
Miga na czerwono	Błąd krytyczny	Odwołaj się do instrukcji oprogramowania, aby rozwiązać problem lub uruchom ponownie drukarkę.
Stały pomarańczowy	Trwa drukowanie	Aby wstrzymać drukowanie, naciśnij przycisk jeden raz. By anulować naciśnij i przytrzymaj przycisk przez 5 sekund.
Miga na pomarańczowo	Drukowanie wstrzymane/Pauza	By wznowić drukowanie naciśnij przycisk.
Pulsuje na pomarańczowo	Praca drukarki zakończona (drukowanie ukończone lub pomyślnie anulowane).	Aby powrócić do trybu gotowości naciśnij przycisk.

UWAGA: Jeśli drukarka napotyka problem, należy zapoznać się z instrukcją wyświetlaną na ekranie oprogramowania XYZware, aby rozwiązać zaistniały problem.

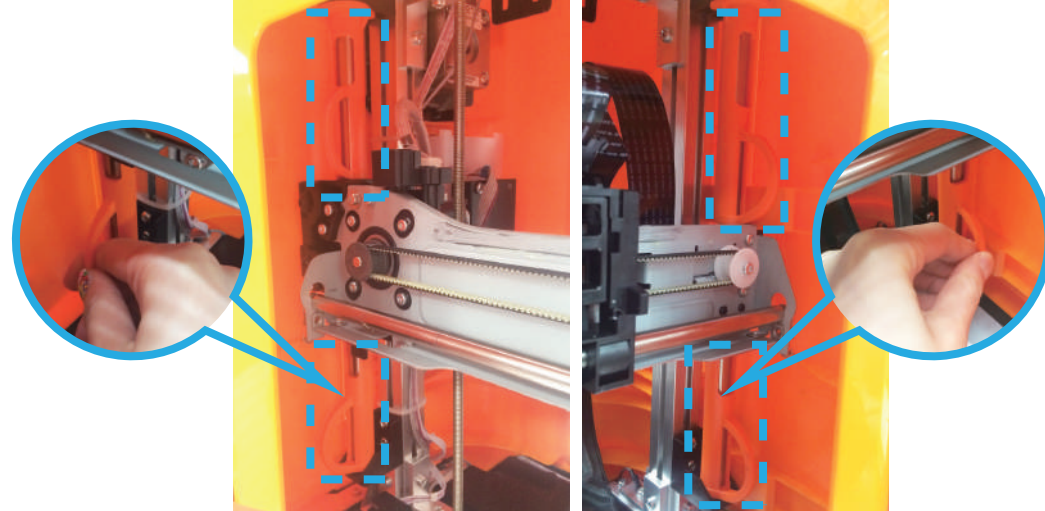
Rozpakowanie

- Przed rozpoczęciem korzystania z drukarki, należy usunąć wszystkie materiały zabezpieczające na czas transportu z modułu wytłaczarki (extrudera) oraz stołu drukarki. Uruchamianie drukarki bez ich usunięcia może uszkodzić urządzenie.
- Pamiętaj, aby usunąć 4 klipsy z wałków drukarki, jak pokazano na zdjęciu po prawej stronie.

UWAGA

Zachowaj oryginalne opakowanie na wypadek wysłania urządzenia do naprawy.

Jeśli zostanie użyte inne opakowanie drukarka może ulec uszkodzeniu podczas transportu. W takiej sytuacji, AEMCA zastrzega sobie prawo do pobrania opłaty za naprawę drukarki.



Lista akcesoriów

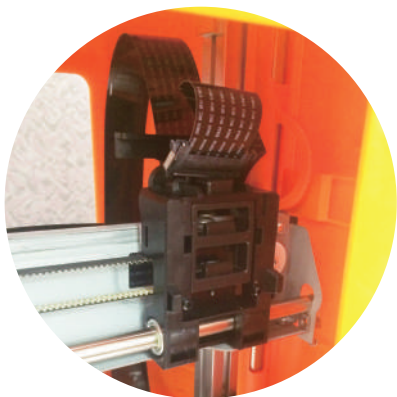
<p>Instrukcja obsługi, Karta gwarancyjna</p>	<p>Zasilacz sieciowy</p>	<p>Kabel zasilający</p>	<p>Kabel USB</p>	<p>Moduł ekstrudera</p>
<p>Skrobak</p>	<p>Rurka prowadząca filament</p>	<p>Szpula filamentu</p>	<p>Pierścień szpuli filamentu (zamontowany na szpuli)</p>	<p>Naklejki na stół drukarki (wymień na nową gdy stara zostanie zużyta)</p>
<p>Szczotka do czyszczenia</p> <p>Drut do czyszczenia ścieżki podawania filamentu</p>	<p>Drut do czyszczenia - 5szt.</p>	<p>Narzędzie do poziomowania</p>	<p>Pokrywa ochronna</p>	<p>Złącze rurki prowadzącej</p> <p>(W przypadku wymiany i instalacji złączki rurki prowadzącej należy obejrzeć film instruktażowy na oficjalnej stronie XYZprinting).</p>

Ważne informacje BHP

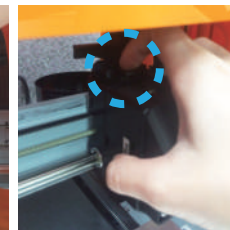


- Nie należy używać drukarki w zapyłonym środowisku wysokiej wilgotności lub na zewnątrz.
- Drukarkę należy umieścić na stabilnej i równej powierzchni, aby uniknąć jej upadku i ewentualnych obrażeń.
- Nie należy wkładać rąk do maszyny podczas jej pracy, aby uniknąć ryzyka kolizji z powodu ruchu jej elementów i w celu uniknięcia poparzenia na skutek wysokiej temperatury.

Montaż modułu ekstrudera



UWAGA: Aby wyjąć moduł ekstrudera najpierw należy odłączyć wiązkę a następnie nacisnąć przycisk odblokowania.



- 1 Upewnij się, że drukarka jest wyłączona. Umieścić moduł ekstrudera tak, aby zawleczka ustalająca była w odpowiedniej pozycji.
- 2 Podłącz wtyczkę z czarną wstążką kabli, aby zakończyć instalację.

Montaż akcesoriów

1. Zamontuj rurkę prowadzącą filament.

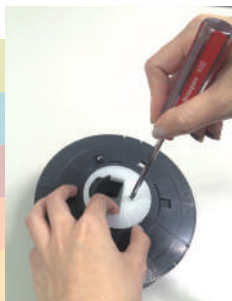


- 1 Upewnij się, że rurka prowadząca filament jest pewnie zamocowana w gnieździe ekstrudera.
- 2 Poprowadź rurkę prowadzącą przez szczelinę w górnej części korpusu drukarki aż do modułu popychacza.
- 3 Upewnij się, że rurka prowadząca jest prawidłowo włożona do gniazda modułu popychacza, aby zakończyć instalację

2. Instalacja pierścienia do szpuli.

(Proszę wykonać ten krok, jeśli biały pierścień nie jest zainstalowany na osi szpuli filamentu).

1



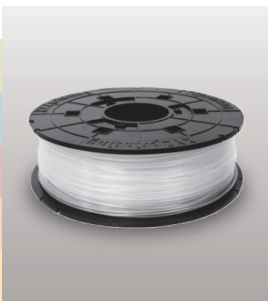
Za pomocą śrubokręta poluzuj śruby zabezpieczające pierścień w szpuli.

2



Rozdziel pierścień po obu stronach szpuli.

3



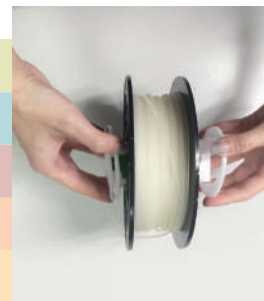
Wymontuj pierścień i czujnik ze szpuli.

4



Zamontuj czujnik do nowej szpuli. Zwróć uwagę na orientację czujnika w pierścieniu szpuli.

5



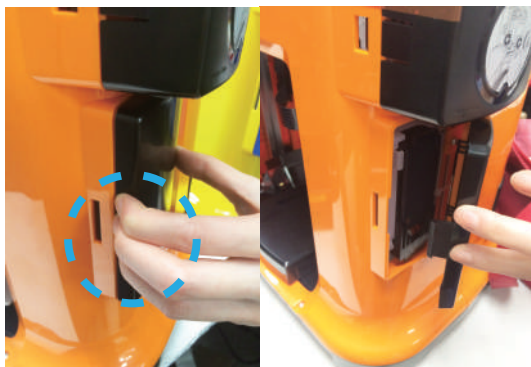
Włóż obie części pierścienia do szpuli przez otwór w jej osi i zamontuj je ponownie razem.

6



Ponownie użyj śrubokręta i dokręć części pierścienia szpuli, aby zakończyć instalację.

3. Montaż szpuli do drukarki.



1 Zdejmij pokrywę boczną popychacza naciskając ją mocno na jej środku i odpychając ją. Znajduje się ona po lewej stronie korpusu drukarki. Uważaj przy stosowaniu siły, aby nie zniszczyć tego modułu. Pokrywę boczną odłóż w bezpieczne miejsce do ponownego montażu.



2 Opuść uchwyt szpuli filamentu znajdujący się po lewej stronie drukarki do poziomu.



3 Umieścić szpulę wraz z zamonotwanym pierścieniem na uchwycie szpuli.



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



5 Wcisnij ręką dźwignię zwalniającą i wsuwaj filament aż do momentu, w którym jego koniec jest całkowicie włożony do popychacza.

PRZYDATNE WSKAZÓWKI

- Filament łatwiej zainstalować gdy jego końcówka jest ścięta pod kątem 45°.
- Gdy drukarka nie jest używana, należy podnieść uchwyt szpuli i zamknąć pokrywę boczną.



Obsługa XYZware

Drukowanie

PRZYDATNE WSKAZÓWKI

Zalecamy dokonanie rejestracji użytkownika za pośrednictwem XYZware przed pierwszym wydrukiem.

Użytkownicy zarejestrowani w XYZprinting otrzymują najnowsze aktualizacje i wsparcie techniczne. Aby się zarejestrować, wystarczy kliknąć "Register Now".

Przed rozpoczęciem drukowania należy nakleić nalepkę/taśmę do stołu drukarki. Taśma na stół jest wielokrotnego użytku i można ją zastąpić gdy ulegnie zużyciu.

Jeśli drukowanie odbywa się w pomieszczeniu o temperaturze powietrza poniżej 25°C, w celu zwiększenia przyczepności należy dodatkowo zastosować klej na stole.

Po rozpoczęciu drukowania należy sprawdzić, czy pierwsza warstwa jest należycie przyklejona stołu drukarki. Dobrze ułożona pierwsza warstwa jest jednym z kluczy do efektywnego drukowania.

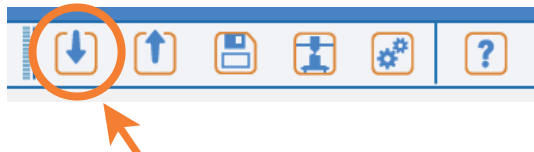
Po zakończeniu instalacji drukarki, pobierz oprogramowanie XYZware z oficjalnej strony internetowej i zainstaluj je na komputerze.

Przed uruchomieniem XYZware, podłącz drukarkę do komputera za pomocą dołączonego kabla USB i włącz ją. Dla optymalnego użytkowania drukarki, zalecamy postępowanie zgodnie z poniższymi instrukcjami:

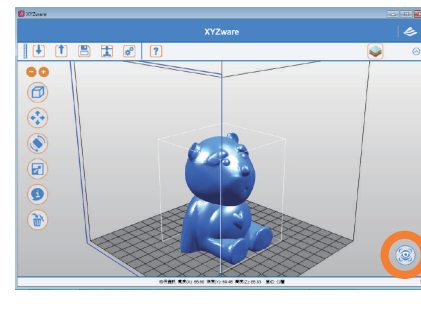
1 Uruchom XYZware.



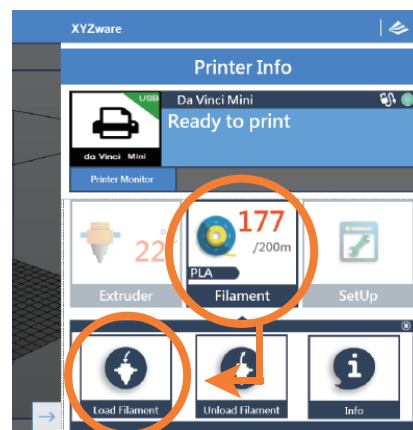
2 Zaimportuj plik z modelem 3D. Kliknij "Import" i wybierz plik.



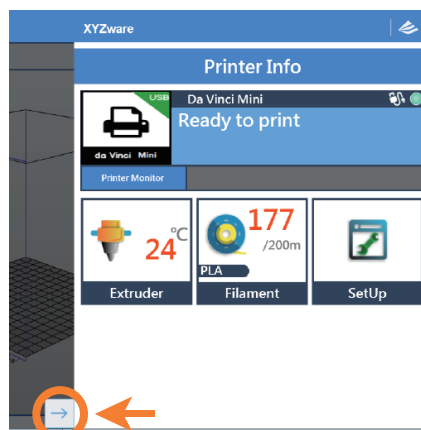
3 Otwórz panel funkcji.



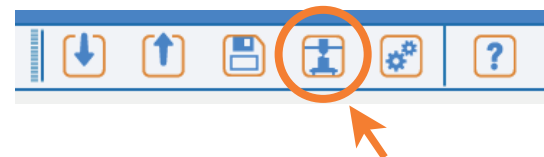
4 Użyj funkcji "Load filament" by załadować filament do ekstrudera.



5 Zamknij panel funkcyjny.



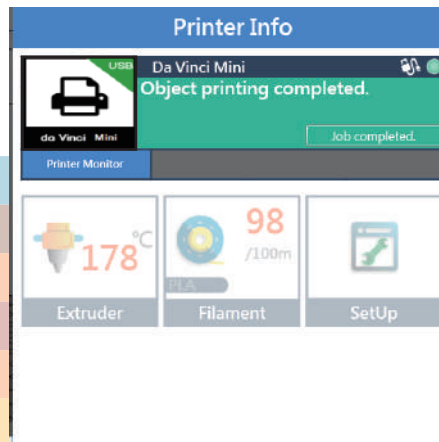
6 Kliknij "Print" aby rozpocząć drukowanie.



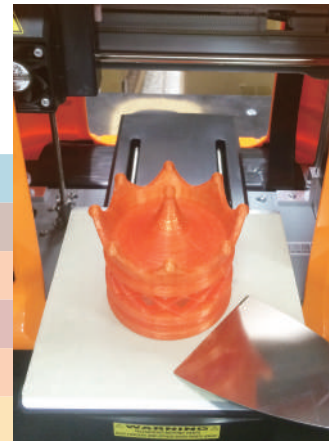
- 7 Stan procesu drukowania, w tym: postęp wydruku, miniony czas i pozostały czas będą wyświetlane na ekranie podczas drukowania. Można wstrzymać lub anulować zadanie drukowania w tym oknie.



- 8 Po zakończeniu wyświetla się komunikat "Printing Complete".



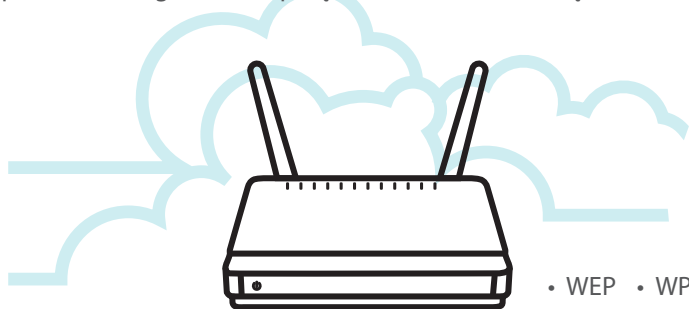
- 9 Po zakończeniu drukowania należy za pomocą skrobaczki usunąć wydrukowany obiekt.



Konfiguracja Wi-Fi (tylko da Vinci Mini w)

Przed połączeniem:

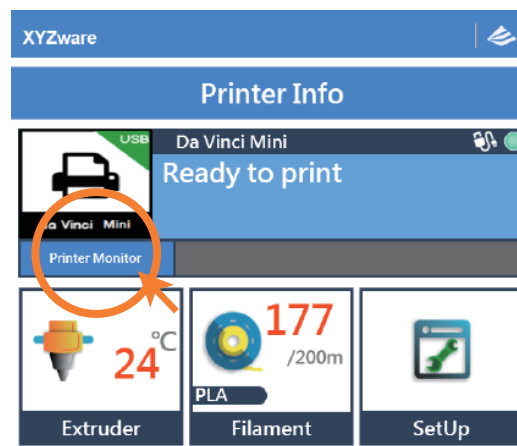
1. Funkcja drukowania WiFi jest dostępna tylko wtedy, gdy drukarka i komputer są podłączone do tej samej sieci bezprzewodowej.
2. Przed podłączeniem drukarki, ustawienia sieci bezprzewodowej muszą zostać skorygowane. Aby uzyskać więcej informacji, należy zapoznać się z instrukcją obsługi używanego routera bezprzewodowego.
3. Szerokość kanału sieci bezprzewodowej musi być ustawiona na 20 MHz aby drukarka mogła połączyć się z nią bezprzewodowo. Zapoznaj się z instrukcją dostawcy, aby uzyskać więcej informacji.
4. Drukarka obsługuje standardy szyfrowania WEP, WPA i WPA2. Hasło będzie wymagane podczas konfigurowania połączenia drukarki z siecią WiFi.



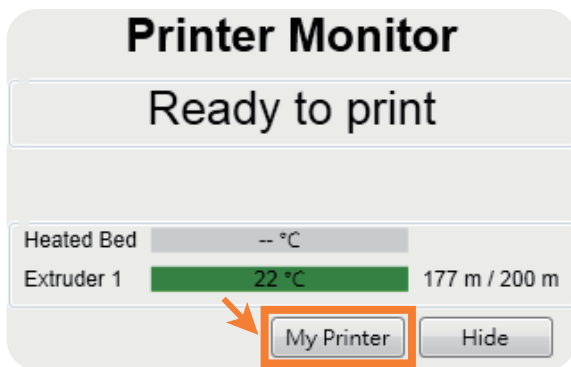
• WEP • WPA • WPA2

Połączenie poprzez WiFi:

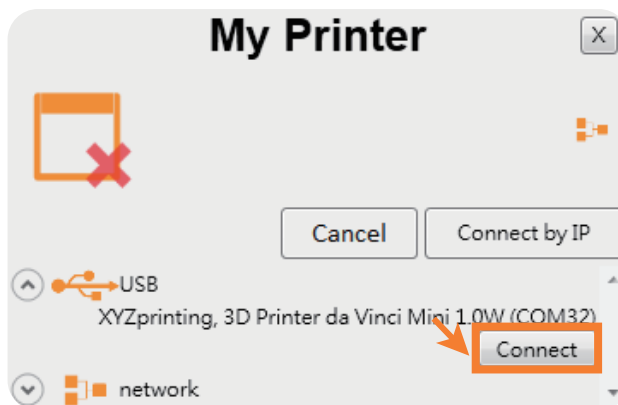
- 1 Po podłączeniu drukarki do komputera za pomocą kabla USB otwórz program XYZware.
- 2 Kliknij przycisk "Printer Monitor" w prawym dolnym rogu ekranu a następnie przycisk "Operation Function".
- 3 Wybierz "Printer Monitor" aby otworzyć ustawienia połączenia WiFi.



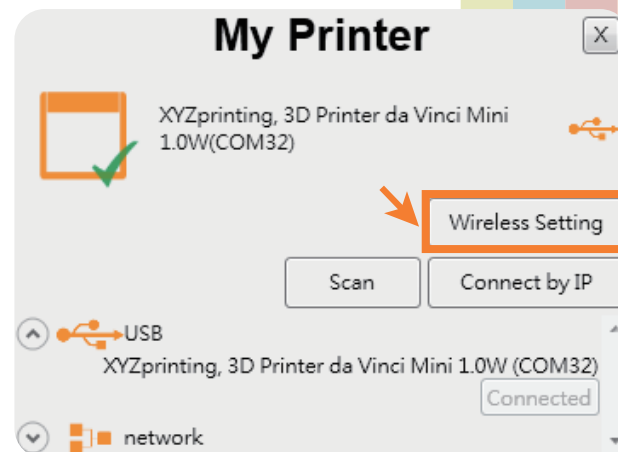
- 4 W oknie "Printer Monitor" wybierz My Printer > Scan aby wyszukać podłączone drukarki.



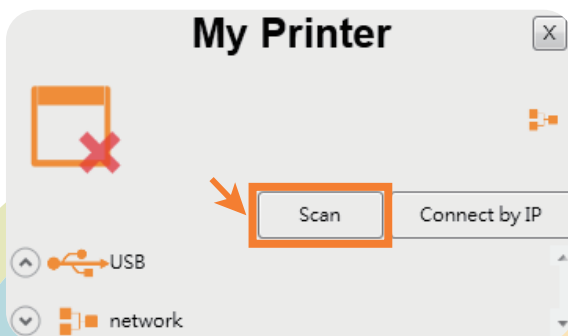
- 5 Wybierz port COM USB i kliknij Connect aby > połączyć się z drukarką.



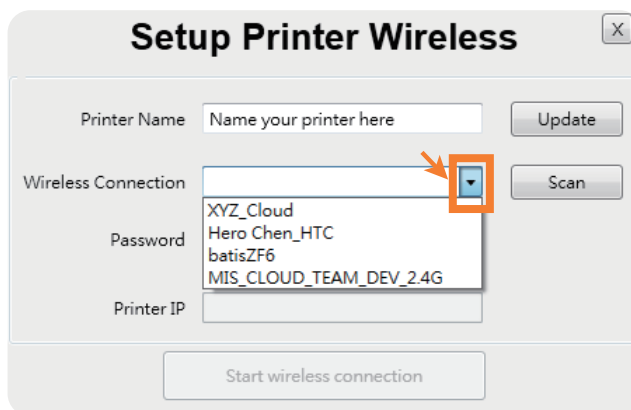
- 6 Kliknij "Wireless Setting" aby zobaczyć opcje połączenia bezprzewodowego.



- 7 Wprowadź nazwę drukarki, a następnie naciśnij przycisk "Scan".



- 8 Użyj menu rozwijanego, aby wyświetlić listę sieci Wi-Fi w okolicy i wybierz połączenie, z którym chcesz się połączyć.



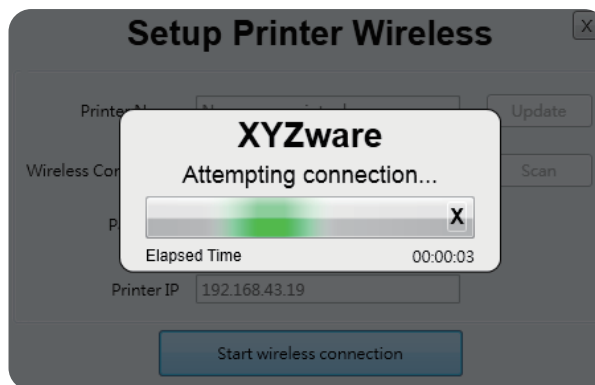
- 9 Poczekać aż drukarka uzyska prawidłowe informacje i podaj hasło sieci bezprzewodowej. Następnie naciśnij "Start wireless connection".



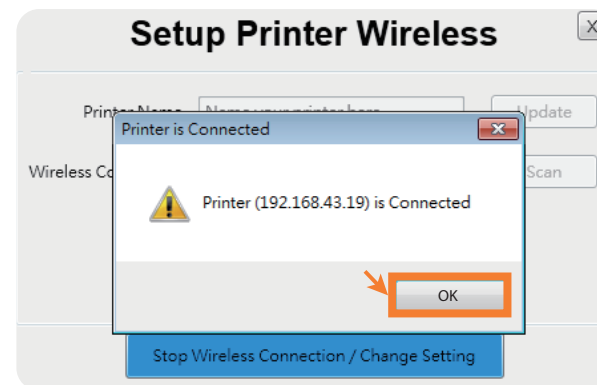
10 Zaktualizuj metodę połączenia drukarki.



11 XYZware użyje połączenia USB do aktualizacji ustawień drukarki.



12 Gdy tryb połączenia został zmieniony z USB na Wi-Fi, można odłączyć kabel USB i kontynuować proces drukowania.



UWAGA

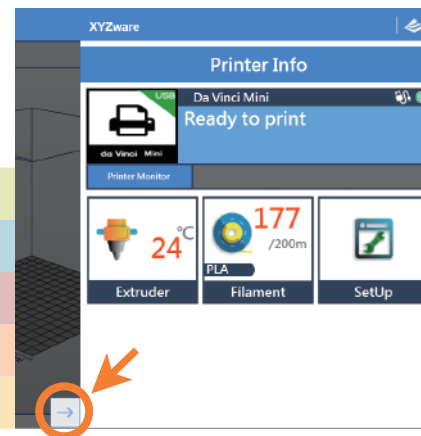
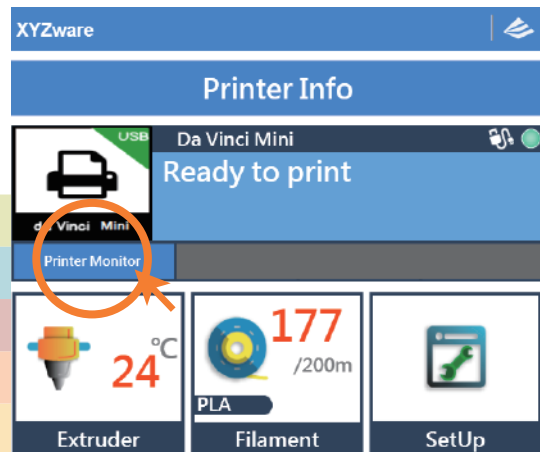
- Nazwij drukarkę i sieć bezprzewodową tylko za pomocą znaków alfanumerycznych.
- Jeśli żadne połączenie nie zostanie wykryte w ciągu 90 sekund, upłynie maksymalny czas oczekiwania drukarki (printer timeout). W takim wypadku, należy sprawdzić czy proces konfiguracji połączenia jest poprawny i spróbować ponownie.
- Sprawdź klucz zabezpieczeń sieci bezprzewodowej na stronie WWW routera z ustawieniami sieci bezprzewodowej.
- Zalecana odległość pomiędzy drukarką i urządzeniem sieciowym nie może być większa niż 10 metrów. Jakość połączenia będzie zależać od mocy urządzenia sieciowego (routera) i środowiska otaczającego te dwa urządzenia. Więcej informacji na ten temat można znaleźć w instrukcji obsługi urządzenia sieciowego.

Aby sterować drukarką za pomocą oprogramowania, należy najpierw umieścić pierścień z czujnikiem w osi szpuli.

Kliknij na funkcję Printer Monitor w prawym dolnym rogu, aby aktywować różne funkcje operacyjne.

Następnie należy wybrać funkcję monitorowania drukarki, aby uaktywnić połączenie USB (krok ten jest podobny do konfiguracji Wi-Fi, kroki od 1 do 5).

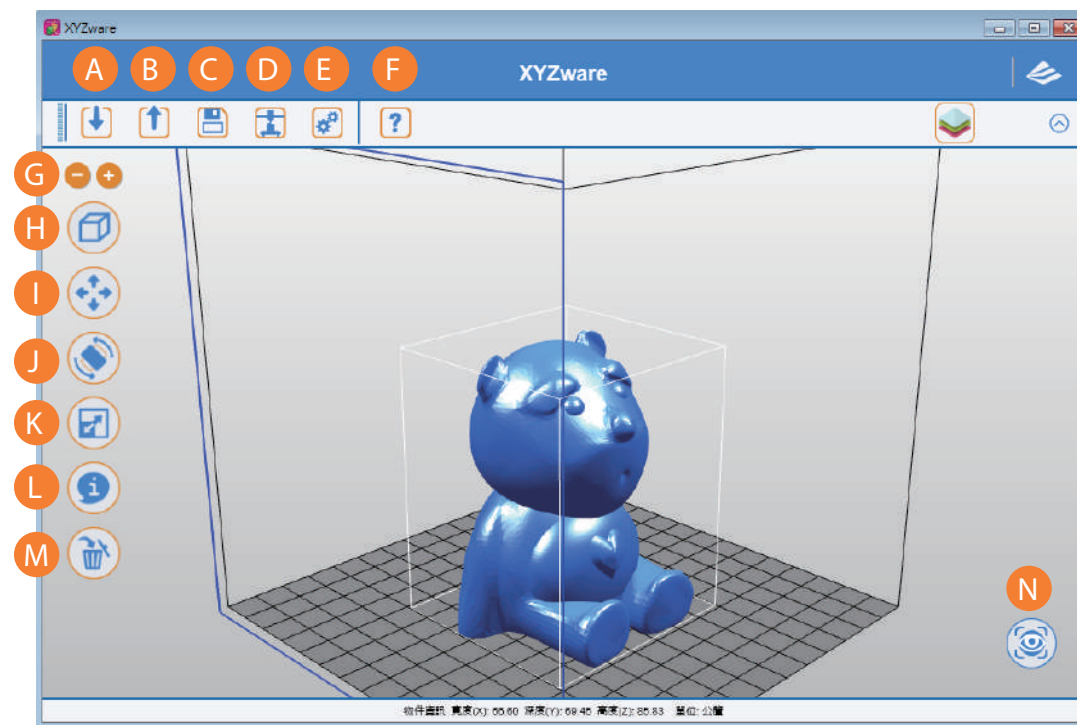
Kabel USB może zostać odłączony po pomyślnym transferze pliku do drukarki. Jednak aby monitorować status drukowania, należy ponownie podłączyć drukarkę do komputera przy użyciu kabla USB.



Jeżeli przedstawione na ekranie informacje nie są aktualizowane na bieżąco lub są błędne, należy wyłączyć i ponownie włączyć funkcję monitorowania.

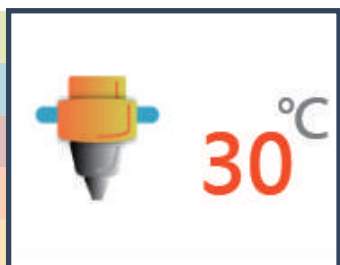
Obsługa i sterowanie drukarką w XYZware

- A Import: Importuj pliki .stl, .3w
- B Export: Zapisz jako plik .3w
- C Save: Zapisz plik stereolitografii .stl
- D Print: Drukuj, ustawienia drukowania, przesyłanie pliku
- E Setting: Ustawienia językowe, kolor podglądu modelu, model drukarki
- F About: Informacje o aktualizacji oprogramowania i jego wersji, link do strony XYZprinting
- G Dostosowanie skali wyświetlania
- H View: Szybka zmiana kąta widzenia
- I Move: Przesuwanie modelu
- J Rotate: Obracanie modelu
- K Scale: Dopasowanie wielkości modelu (powiększanie lub pomniejszanie)
- L Info: Wyświetlanie informacji o modelu
- M Remove: Usuwanie modelu z platformy
- N Printer Monitor: Otwieranie panelu monitora drukarki



Opisy funkcjonalności

1 Temperatura dyszy



2 Filament



Wyczyść Dyszę



Po wybraniu tej funkcji, dysza nagrzewa się automatycznie i przesuwa do odpowiedniego miejsca, gdzie można łatwo wyczyścić wszelkie pozostałości filamentu w dyszy.

Załaduj filament



Należy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie. Moduł drukujący automatycznie przesuwa się na pozycję roboczą. Następnie dysza nagrzeje się do temperatury pracy. Proszę poczekać aż proces wytłaczania się zakończy. Upewnij się, że dysza wytłacza poprawnie filament. Jeżeli nie, powtórz proces załadunku filamentu.

Cofnij filament



Należy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie. Moduł drukujący automatycznie przesuwa się na pozycję roboczą. Następnie dysza nagrzeje się do temperatury pracy. Proszę poczekać aż zakończy się proces cofania filamentu.

Info



Informacje o module ekstrudera: temperatura, średnica, czas pracy i numer seryjny.

Info



Informacje o używanym filamencie.

Nozzle

Type	Printer Extruder
Temperature	42 °C
Nozzle Diameter	0.4 mm
Total Print Time	0m
Serial Number	GB00020000TH61L0006

Filament

Printing Material	PLA
Color	Gold
Remaining Material	100 m/100 m (100 %)
Serial Number	GBP3OCA64N0017



UWAGA: Końcówka wycofanego filamentu może być uszkodzona. Stanowi to normalne zjawisko wynikające z budowy i zasady działania popychacza filamentu.

3 Sterowanie

1. Tryb ręczny

2. Kalibracja

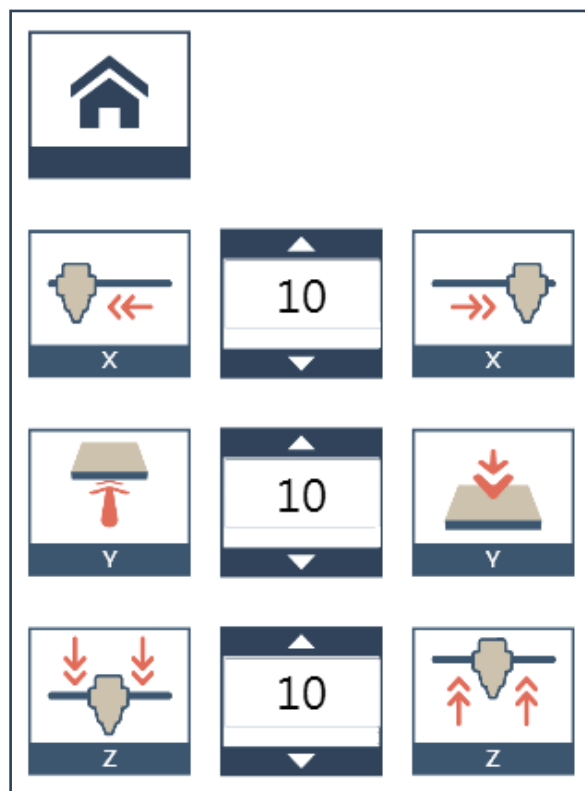
3. Offset osi Z

4. Inne

5. Informacje



1. Tryb ręczny



Funkcja umożliwia ręczną regulację i sterowanie ruchem w osiach X / Y / Z do celów konserwacji drukarki.

Najpierw kliknij [Home Axes]. Urządzenia drukujące zostaną zwrócone do swoich początkowych położenia na każdej z osi, w lewym dolnym rogu obszaru roboczego. Następnie dostosuj położenie modułu z dyszą (X-AXIS), platformy ze stołem (Y-AXIS) i osi pionowej (Z-AXIS).

Wybierz "X-AXIS", aby przesunąć moduł ekstrudera z dyszą w prawo lub lewo.

Wybierz "Y-AXIS", aby przesunąć stół do przodu lub do tyłu.

Wybierz "Z-AXIS", aby przesunąć moduł drukujący w górę lub w dół.

Użytkownik może ręcznie wprowadzić wartość posuwów:
Zakres: 1 to 150; krok: 1 mm.

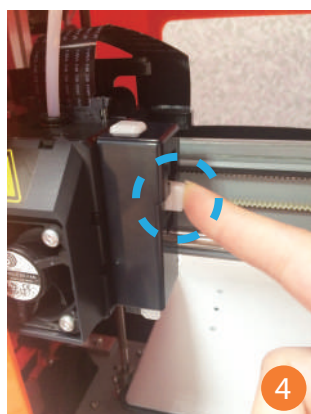
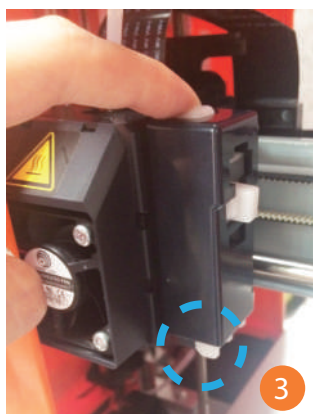
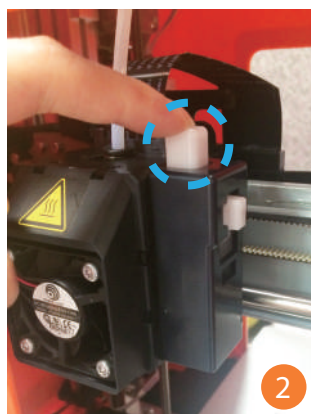
2. Kalibracja



Kalibracja stołu może być realizowana przed każdym procesem drukowania.

Urządzenie drukujące może poruszać się do lewego dolnego rogu obszaru drukowania. Proszę zapoznać się z instrukcjami dotyczącymi kalibracji stołu zamieszczonymi w programie.

Przed kalibracją, wciśnij przycisk A na module drukującym aby wysunąć czujnik. Po kalibracji, naciśnij przycisk B na module drukującym w celu wycofania do tyłu czujnika. Jeżeli kalibracja nie była poprawnie zakończona, upewnij się, że przycisk A został wciśnięty przed ponownym uruchomieniem procesu kalibracji.



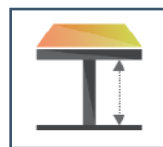
3. Offset osi Z



Naciśnij przyciski w górę lub w dół, aby ustawić odległość pomiędzy modulem drukującym a stołem drukarki.

Każde kliknięcie ma krok 0,05 mm.

Jeżeli odległość pierwszej warstwy od dyszy jest zbyt duża lub zbyt mała, zalecamy odpowiednio zmniejszyć lub zwiększyć offset osi Z.



4. Inne



● Automatyczna kalibracja pozioma

Automatyczna kalibracja pozioma może być włączona lub wyłączona.

Domyślnie jest włączona. Wtedy oprogramowanie drukarki automatycznie wykona poziomą kalibrację i zastosuje odpowiednią kompensację parametrów druku. Szybkość drukowania może być zwiększona dezaktywując automatyczną kalibrację. Może to jednak pogorszyć jakość wydruków.

● Sygnalizator akustyczny (buzzer)

Buzzer jest domyślnie włączony, można wybrać opcję "OFF", aby go wyłączyć.

Gdy sygnalizator akustyczny jest włączony, drukarka wysyła sygnał dźwiękowy, gdy: został wciśnięty przycisk, trwa odbieranie danych, zadanie drukowania zostanie zakończone albo zostanie wykryty problem.

● Przywróć ustawienia domyślne

Kliknij "Restore Default" aby przywrócić wszystkie ustawienia do fabrycznych wartości.


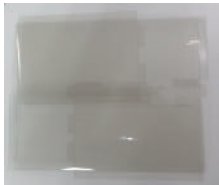
5. Informacje





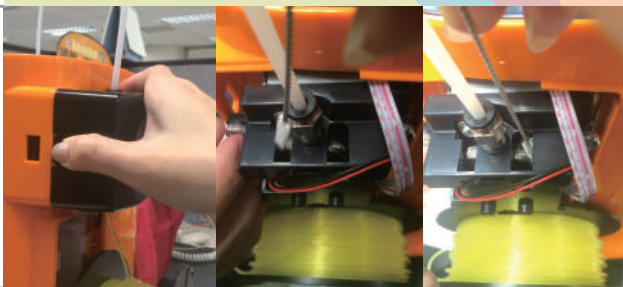


Informacje o drukarce	Informacje o połączeniu	Kalibracja
Nazwa i model drukarki	Typ połączenia	Wartość kalibracji
Numer seryjny	Adres IP drukarki	
Wersja firmware	Adres MAC drukarki	
Całkowity czas druku	Nazwa sieci / SSID	
Ostatni czas druku	Moc sygnału WiFi	

Korzystanie z narzędzi i akcesoriów

Narzędzia akcesoria mogą być używane tylko pod nadzorem osoby dorosłej. Nie należy pozwalać dzieciom na używanie narzędzi do konserwacji, w celu uniknięcia niebezpieczeństwa obrażeń.

Narzędzie	Zastosowanie	Sposób użycia
<p>Skrobak</p> 	Zdejmowanie wydruku	Po zakończeniu drukowania, wydruk może zostać zdjęty skrobakiem.
<p>Pokrywa ochronna</p> 	Zabezpieczenie obszaru drukowania	<p>Gdy osłona została zmontowana mocuje się ją za pomocą dwustronnej taśmy w określonych miejscach. Należy upewnić się że powierzchnia korpusu drukarki jest czysta i odtłuszczona. Należy delikatnie odkleić folię zabezpieczającą i przykleić osłonę do korpusu drukarki.</p> <p>Instrukcje dotyczące ponownego użycia dwustronnej taśmy:</p> <p>Kawałki taśmy mogą być ponownie wykorzystane, o ile są czyste i prawidłowo przechowywane. Jednak wielokrotne użycie taśmy lub brud na taśmie może zmniejszyć jej siłę przyczepności. Należy delikatnie zdjąć pokrywę ochronną z drukarki, a następnie powoli odrywać dwustronną taśmę z osłony. Nie należy ciągnąć za taśmę bezpośrednio. Lepkość taśmy może być przywrócona poprzez czyszczenie wodą z mydłem, a następnie jej wysuszenie.</p>

Filament powinien być wycofany z ekstrudera przed rozpoczęciem czyszczenia jego drogi podawania. Należy zachować ostrożność podczas operacji w celu uniknięcia ewentualnych oparzeń.

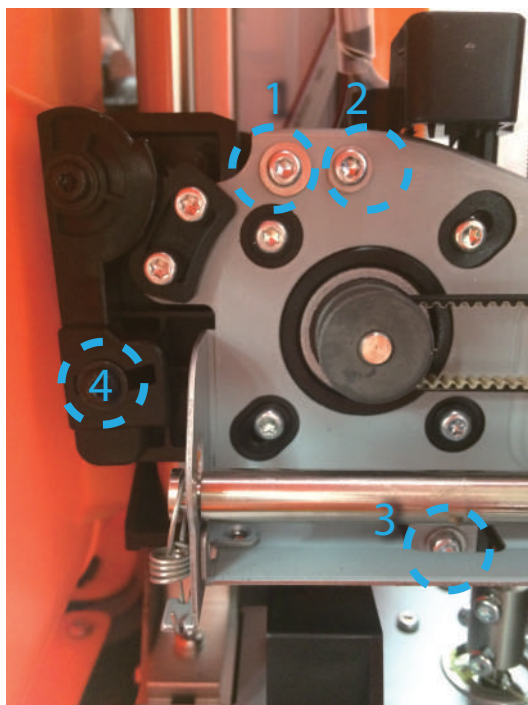
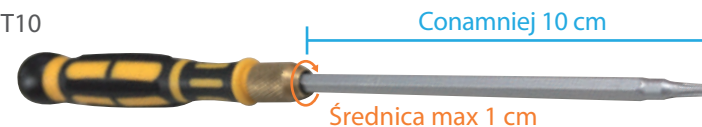
Narzędzie	Zastosowanie	Sposób użycia	
<p>Drut do czyszczenia dyszy</p> 	<p>Czyszczenie dyszy.</p> <p>W celu uniknięcia pogorszenia jakości druku przez zalegający filament, który blokuje dyszę.</p>	<p>Zaleca się czyścić dyszę po każdych 25h drukowania. Proszę uchwycić drut czyszczący za pomocą szczypiec i włożyć go do otworu dyszy. Następnie należy wyczyścić dyszę.</p>	
<p>Szczotka czyszcząca</p> 	<p>Czyszczenie zębátky.</p> <p>Po długim czasie eksploatacji, system automatycznego popychania filamentu może być zanieczyszczony przez pozostałości filamentu, osadzające się w jego kanałach.</p>	<p>Moduł podawania filamentu powinien być czyszczony po czyszczeniu dyszy, by zapobiec ponownemu zatkanui. Aby to wykonać, najpierw wyłącz zasilanie drukarki. Otwórz pokrywę modułu popychania filamentu i wyczyść zębátky szczotką.</p>	
<p>Drut czyszczący drogę podawania filamentu</p> 	<p>Czyszczenie drogi podawania.</p> <p>Jeśli cykl czyszczenia nie przetka dyszy ekstrudera, należy oczyścić drogę podawania filamentu za pomocą dedykowanego drutu.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Włącz drukarkę i wywołaj funkcję "Clean Nozzle" w XYZware. 2. Zwolnij moduł ekstrudera nie odłączając taśmy z kablami. 3. Wsadź cienki drut czyszczący w gniazdo podawania filamentu i wyszczotkuj wewnątrz do dołu by usunąć zabrudzenia na zewnątrz. 4. Po oczyszczeniu drogi podawania ponownie zamontuj moduł ekstrudera na jego miejsce. 	

Kalibracja stołu drukarki

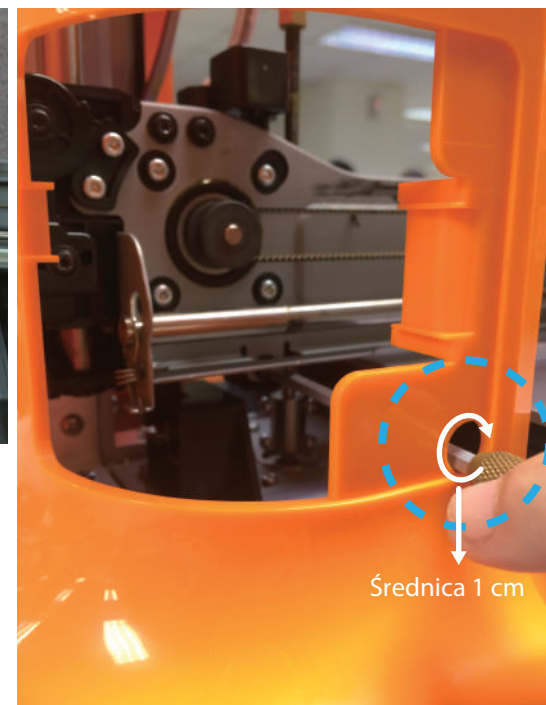
Niezbędne narzędzia: 1 Wzornik



2 Śrubokręt T10



- 1 Użyj trybu ręcznego (Jog mode) i funkcji HOME AXIS aby przesunąć oś Z do jej wyjściowej dolnej pozycji.
- 2 Otwórz zaślepkę po lewej stronie drukarki.
- 3 Za pomocą trybu ręcznego unieś oś Z o 10 mm.
- 4 Ręcznie przesunąć moduł drukujący w prawą stronę by nie naruszyć jego kalibracji.
- 5 Umieść wzornik na stole dokładnie pod podporą osi X.
- 6 Poluzuj (nie ma potrzeby całkowitego wykręcania) 4 śruby wskazane na zdjęciu. Nie należy odkręcać żadnych innych śrub!
- 7 Używając trybu ręcznego przesuwaj oś Z w dół co 1 mm aż wyrówna się z podporą osi X oraz wzornikiem do kalibracji.
- 8 Sprawdź czy podpora osi X jest w pełnym kontakcie ze wzornikiem. Jeśli tak, dokręć 4 wcześniej poluzowane śruby.



Wsparcie techniczne

Gdy drukarka napotyka problemy, prosimy zapoznać się z poniższą instrukcją rozwiązywania typowych problemów, aby je rozwiązać. Jeśli problem nie może zostać usunięty, prosimy o kontakt z Działem Obsługi Klienta.

Konserwacja i serwis

Zachowaj oryginalne opakowanie na wypadek wysyłania drukarki do naprawy. Jeśli zostaną użyte inne materiały opakowaniowe, drukarka może zostać uszkodzona podczas transportu. W takim przypadku, AEMCA zastrzega sobie prawo do pobrania opłaty za naprawy tych uszkodzeń.

Kody błędów i pierwsza pomoc

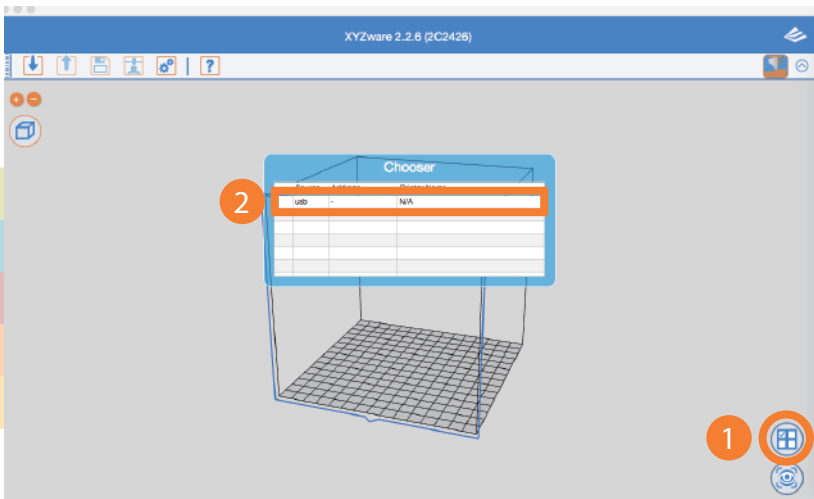
W razie wystąpienia problemu, na interfejsie oprogramowania zostanie wyświetlony jeden z poniższych kodów błędu. Proszę odwołać się do poniższej tabeli w celu uzyskania pomocy dotyczącej błędu.

Kod błędu	Komunikat / przyczyna błędu	Zalecane czynności
0007	Błąd modułu szpuli. Proszę ponownie zainstalować szpulę. Jeśli błąd dalej występuje należy skontaktować się z serwisem.	Ponownie zamontuj lub wymień szpulę na nową.
0008	Błąd modułu szpuli. Proszę ponownie zainstalować szpulę. Jeśli błąd dalej występuje należy skontaktować się z serwisem.	Ponownie zamontuj lub wymień szpulę na nową.
0011	Błąd nagrzewania. Należy wyłączyć drukarkę i skontaktować się z serwisem.	Sprawdź czy połączenia kabli są poprawne i uruchom ponownie drukarkę.
0014	Błąd nagrzewania. Należy wyłączyć drukarkę i skontaktować się z serwisem.	Sprawdź czy połączenia kabli są poprawne i uruchom ponownie drukarkę.
0016	Szpula nie jest zainstalowana prawidłowo. Proszę zdemontować i ponownie zainstalować szpulę. Należy użyć funkcji cofania filamentu "Unload Filament" a następnie ładowania "Load Filament". Jeśli błąd dalej występuje należy skontaktować się z serwisem.	Ponownie zamontuj szpulę.
0028	Nie znaleziono szpuli. Proszę zainstalować szpulę z filamentem.	Ponownie zamontuj lub wymień szpulę na nową.
0029	Brak filamentu w szpuli. Proszę wymienić szpulę na nową przed drukowaniem.	Wymień szpulę na pełną.
0030	Błąd silnika osi X. Jeśli błąd się powtarza należy skontaktować się z serwisem.	Sprawdź połączenia silników i czujników położenia. Sprawdź stan czujników.
0031	Błąd silnika osi Y. Jeśli błąd się powtarza należy skontaktować się z serwisem.	Sprawdź połączenia silników i czujników położenia. Sprawdź stan czujników.
0032	Błąd silnika osi Z. Jeśli błąd się powtarza należy skontaktować się z serwisem.	Sprawdź połączenia silników i czujników położenia. Sprawdź stan czujników.
0051	Pamięć flash-RAM nie może być odczytana/zapisana.	Uruchom ponownie drukarkę.
0052	Pamięć ekstrudera nie może być odczytana/zapisana.	Wymień dyszę.
0054	Niekompatybilna dysza.	Wyłącz drukarkę, zainstaluj obsługiwaną dyszę i uruchom ponownie drukarkę. Jeśli błąd dalej występuje, skontaktuj się z serwisem.
0201	Problemy z łącznością między komputerem a drukarką.	Ponownie połącz komputer z drukarką.
020D	Plik jest drukowalny na drukarce: da Vinci XXX	Nieobsługiwany format pliku. Zmień typ drukarki na obsługujący ten format.

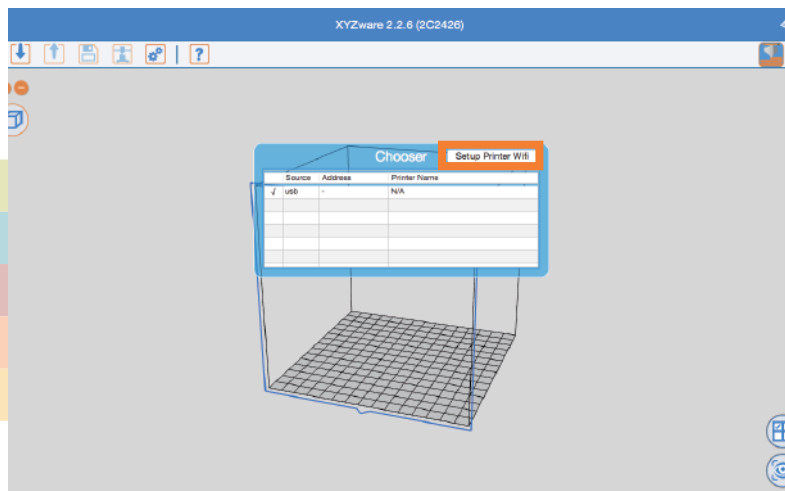
Konfiguracja WiFi na MAC

1 Wybierz ikonę "Printer Connection".

2 Wybierz połączenie USB.

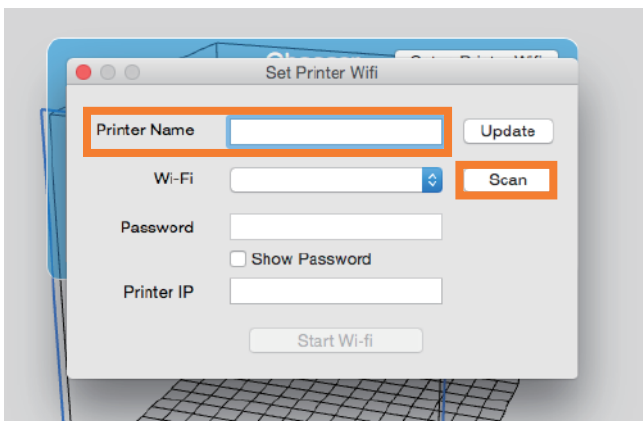


3 Kliknij "Setup Printer Wifi" by wyświetlić opcje połączenia bezprzewodowego.

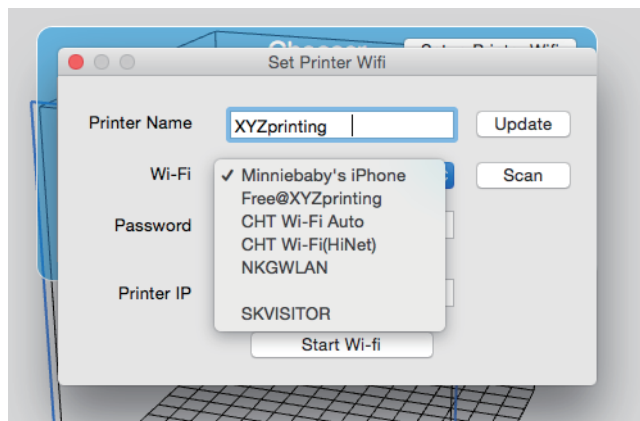


4 Skonfiguruj Wi-Fi

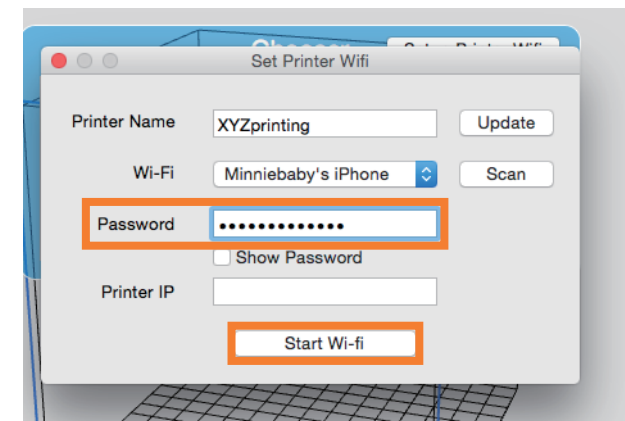
Wprowadź nazwę drukarki i naciśnij przycisk Scan.



Z rozwijanej listy wybierz jedną z dostępnych sieci Wi-Fi.



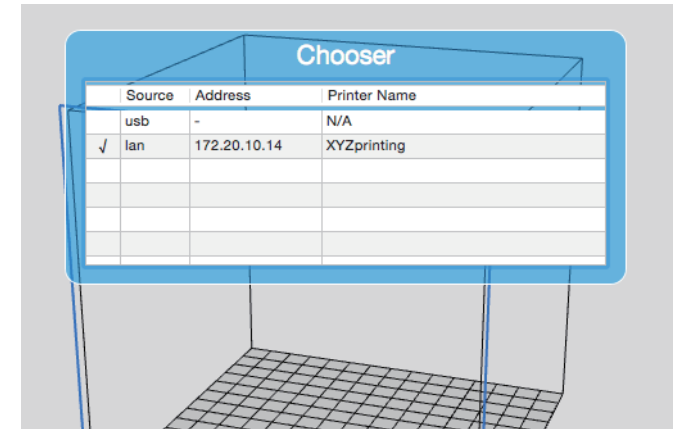
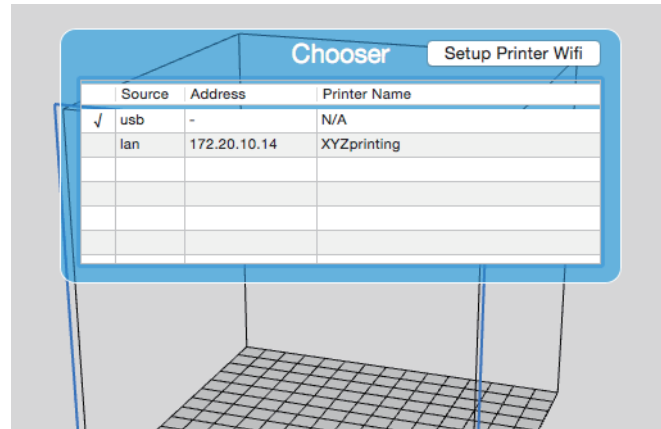
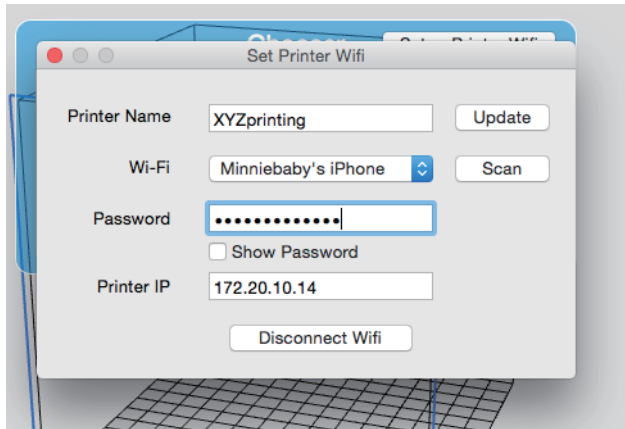
Poczekaj, aż drukarka zbierze niezbędne informacje, podaj hasło do sieci i naciśnij przycisk Start Wi-Fi.



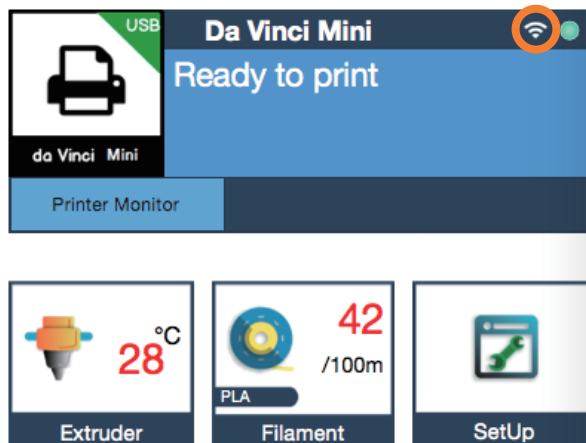
Wyświetli się adres IP drukarki. Konfiguracja jest zakończona.

Zamknij okienko konfiguracji WiFi. Otwórz okno wyboru drukarki. Nowa drukarka pojawi się na liście.

Kliknij i wybierz połączenie WiFi. Typ połączenia zmieni się z USB na WiFi.



5 Można teraz wypiąć kabel USB i kontynuować drukowanie.



FEDERALNA KOMISJA ŁACZNOŚCI - OSWIADCZENIE O ZAKŁÓCENIACH RADIOWYCH

Niniejsze urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 Zasad FCC.

Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych.

To urządzenie generuje, wykorzystuje i może emitować promieniowanie radiowe i jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, może powodować zakłócenia komunikacji radiowej. Nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w danej instalacji. Jeśli to urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia transmisji radiowych lub telewizyjnych, które można rozpoznać poprzez wyłączenie i włączenie urządzenia, użytkownik powinien spróbować skorygować zakłócenia za pomocą jednego lub kilku z następujących środków:

- Zmienić położenie anteny odbiorczej lub przenieść ją w inne miejsce.
- Zwiększyć odległość pomiędzy urządzeniem a odbiornikiem.
- Podłączyć urządzenie do gniazdka sieciowego znajdującego się w innym obwodzie elektrycznym niż podłączony odbiornik.
- Skonsultować się z dostawcą urządzenia lub doświadczonym technikiem radio-telewizyjnym.

UWAGA:

Wprowadzanie zmian lub modyfikacji w niniejszym urządzeniu, na jakie w sposób jawny nie wyraził zgody podmiot odpowiedzialny za jego zgodność, może narazić użytkownika na utratę prawa do posługiwania się tym sprzętem. Niniejsze urządzenie spełnia wymogi określone w części 15 przepisów FCC.

Eksploatacja wymaga spełnienia następujących dwóch warunków: (1) urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) urządzenie musi być odporne na wszelkie odbierane zakłócenia, włącznie z zakłóceniami, które mogą powodować jego niepożądane działanie.