



Podręcznik użytkownika XYZware

Ogłoszenie

Ograniczenie klauzuli odpowiedzialności

Chociaż naszym zamiarem jest opracowanie prawidłowego i niezmiennego podręcznika oraz funkcji produktu, w żadnym razie XYZprinting nie odpowiada za wszelkie szkody bezpośrednie, specjalne, niebezpośrednie, przypadkowe i wynikowe (włącznie z utratą danych komputera). Zdecydowanie zaleca się wykonanie kopii zapasowej lub przeniesienie swoich ważnych danych, przed użyciem tego oprogramowania, aby zapobiec utracie i uszkodzeniu danych.

Znaki towarowe

Wszystkie znaki towarowe i zastrzeżone znaki towarowe są własnością ich odpowiednich właścicieli.

Drukowanie historii

Wydruki tego numeru wydania podręcznika, mogą obejmować zmieniony materiał od ostatniego wydania. Mniejsze korekty i aktualizacje mogą być wykonywane bez zmiany daty publikacji lub numeru wydania.

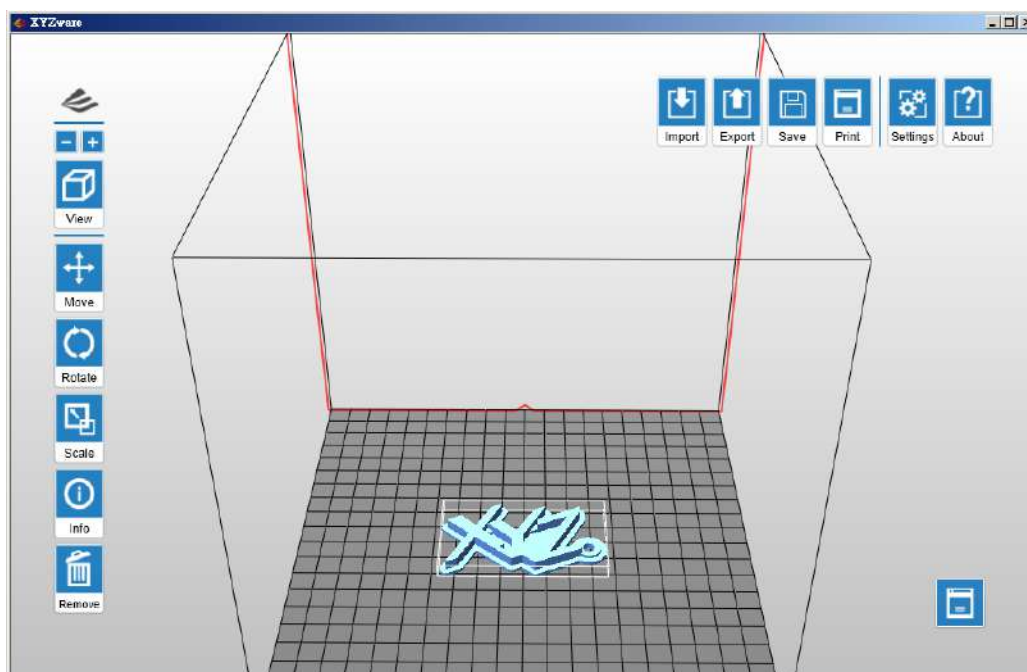
Wydanie dokumentu	Miesiąc	Rok
2	Październik	2014

Zarys

1. Informacje o XYZware	5
2. Wymagania systemowe.....	6
3. Instrukcja instalacji	7
4. Szybkie uruchomienie	8
4.1 Drukowanie modelu(i) jednokolorowego	8
4.2 Drukowanie modelu(i) dwukolorowego	10
5. Funkcje	11
5.1 View (Widok)	11
5.2 Move (Przesuń)	12
5.3 Rotate (Obróć).....	12
5.4 Scale (Skaluj)	13
5.5 Info (Informacje)	13
5.6 Remove (Usuń)	15
5.7 Reminder (Przypomnienie).....	15
6. Ustawienia drukowania.....	16
6.1 Print (Drukuj)	17
6.2 Printer (Drukarka).....	17
6.3 Quality (Jakość).....	17
6.4 Raft (Kratka)	18
6.5 Support (Wspornik)	18
6.6 Advanced Settings (Ustawienia zaawansowane).....	19
6.7 Profiles (Profile).....	19
6.8 3D Density (Gęstość 3D).....	19
6.9 Shells (Skorupy)	21
6.10 Layer Height (Wysokość warstwy)	22
6.11 Speed (Szybkość)	23

7. Inne funkcje	23
7.1 Zapisywanie pliku	23
7.2 Eksport pliku	24
8. Ustawienia i aktualizacja	24
8.1 Przełącz język	24
8.2 Podgląd koloru drukowania	25
8.3 Ustawienia typu drukarki	25
8.4 Automatyczna pozycja obiektów	25
8.5 Aktualizacja firmware.....	25
9. Tryb monitorowania	26
10. Przypomnienie o konserwacji.....	26

1. Informacje o XYZware



XYZware to nowa aplikacja wprowadzona przez XYZprinting do projektowania, dostosowywania i drukowania cyfrowych modeli 3D. Umożliwia ona importowanie obiektów w formacie pliku “*.stl” i tworzenie realistycznych obiektów symulowanych.

Oprogramowanie XYZware jest także używane z drukarkami 3D serii da Vinci, wprowadzonymi przez XYZprinting do szybkiego drukowania przestrzennych produktów. Oprogramowanie XYZware łamie techniczne bariery tradycyjnej produkcji, tworząc wzbogacone “kreatywne formy” dla nowoczesnej cyfrowej rodziny.

Dla użytkowników systemu Mac OS

Użytkownicy Mac OS mogą znaleźć kompatybilne oprogramowanie na płycie CD dostarczonej z drukarką lub na stronie internetowej. W celu uzyskania informacji o najnowszej wersji lub uzyskania pomocy technicznej, przejdź na stronę internetową XYZprinting: <http://support.xyzprinting.com/>



2. Wymagania systemowe

Upewnij się, że używany system operacyjny jest zgodny z następującymi wymaganiami.

Oprogramowanie	System operacyjny	(PC) Windows XP (Wymagane .Net 4.0) Windows 7 / Windows 8 i nowsze
		(Mac) Mac OSX 10.8 64-bitowy i nowsze
Sprzęt	Wymagania sprzętowe	Minimalne wymagania systemowe: Pamięć: Pamięć 512 MB: 100 MB lub więcej Rozdzielczość monitora: 1024 x 768
		Zalecane wymagania systemowe: Pamięć: Pamięć 2GB: 500 MB lub więcej

Inny firmware oraz oprogramowanie stron trzecich

Standardowy, popularny sterownik VGA w systemie operacyjnym komputera lub karta graficzna bez obsługi OpenGL 2.1, mogą spowodować nieznany błąd w XYZware.

Informacje o .Net Framework

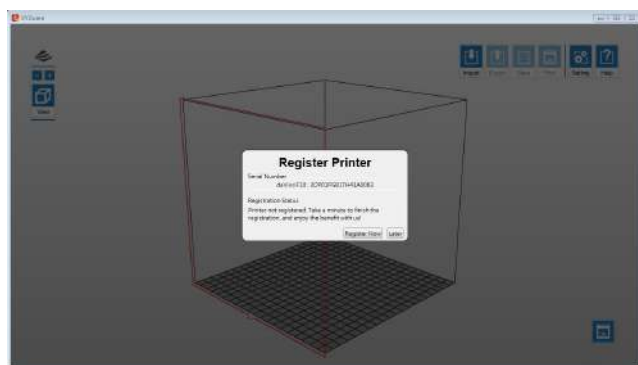
W systemie operacyjnym Windows; oprogramowanie XYZware wykorzystuje ją do poprawienia stabilności i płynności. Nasza testowa wersja Beta XYZware wykazała, że używanie starszych wersji, może powodować błąd instalacji i/lub nieprawidłowe działanie oprogramowania. Zdecydowanie zalecane jest użycie najnowszej, dostępnej wersji; 4.0 i nowszej. Dalsze informacje o .Net Framework należy sprawdzić na stronie internetowej Microsoft.

Rejestracja online

Oprogramowanie XYZware będzie wymagać zarejestrowania posiadanej drukarki 3D serii da Vinci 1.0, po pierwszym podłączeniu do komputera PC. Zalecamy poświęcenie czasu na rejestrację swojego produktu. Opracowywane są okresowe aktualizacje, dostępne przez oprogramowanie XYZware i internet. Rejestracja pozwoli na automatyczne wykonywanie wszelkich aktualizacji.

Czynność 1. W XYZware, naciśnij "Register Now" (Zarejestruj teraz)

Czynność 2. Na stronie rejestracji w XYZware, wypełnij wszystkie wymagane informacje, aby dokończyć proces.



3. Instrukcja instalacji

Przed pracą z drukarką, zainstaluj najpierw XYZware. Program instalacyjny znajduje się na dostarczonej płycie. W celu uzyskania dodatkowych informacji, aktualizacji systemu i pomocy technicznej, sprawdź zasoby XYZprinting online: <http://www.xyzprinting.com>



Na ekranie pojawi się następnie kreator instalacji XYZware. Wykonaj instrukcje ekranowe w celu zakończenia instalacji.

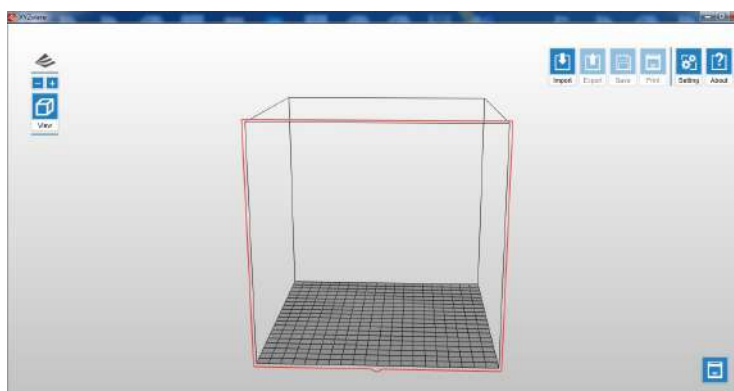


(Setup.exe)

Instalację programu można także wykonać ręcznie. Otwórz eksplorator plików i wyszukaj Setup.exe pokazany w napędzie dysku poniżej. Kliknij dwukrotnie Setup.exe.



Gratulacje! Twoja instalacja została wykonana! Możesz teraz uruchomić XYZware z pulpitu i rozpocząć tworzenie i drukowanie.



4. Szybkie uruchomienie

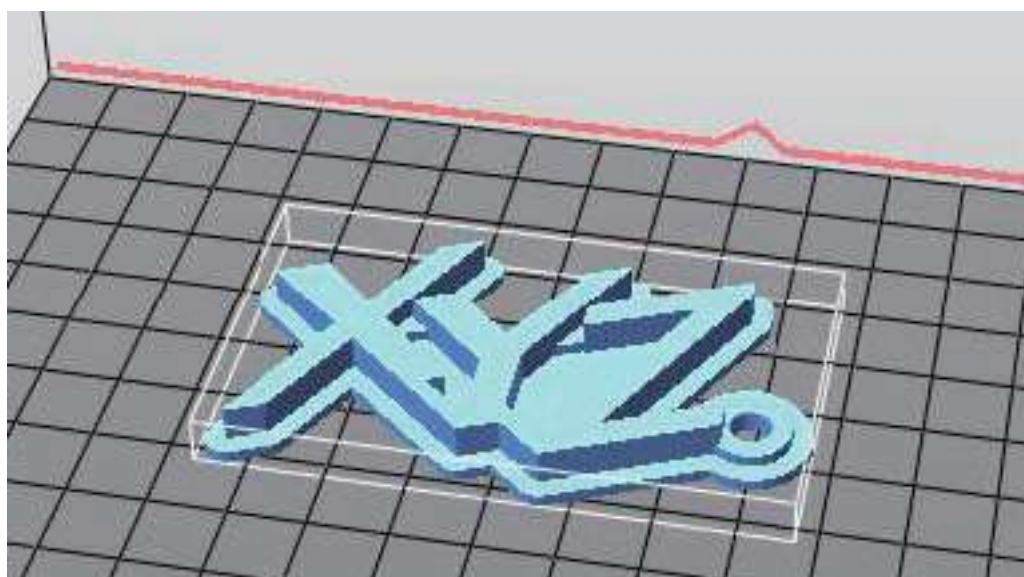
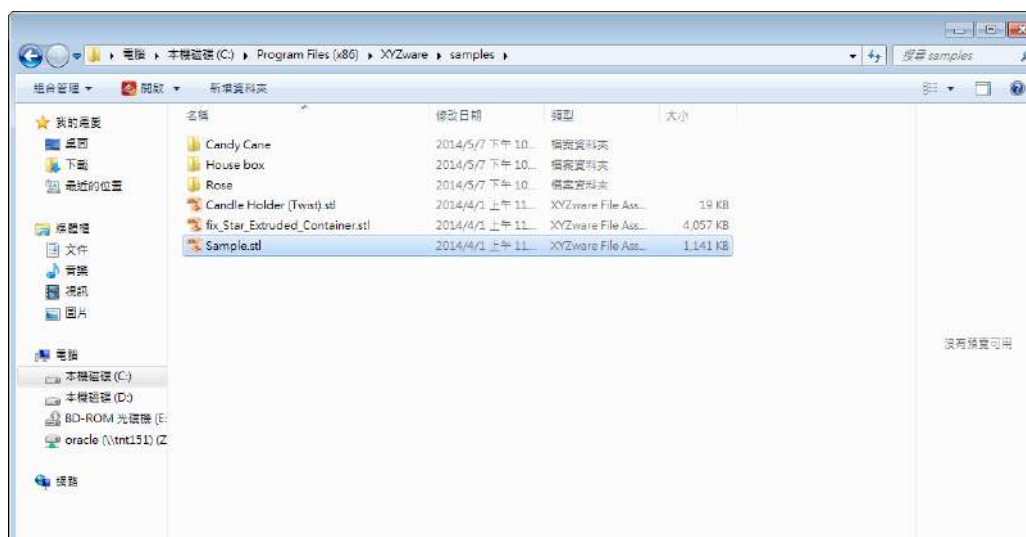
Użyj ten dokument jako przewodnik procesu drukowania 3D. Przed uruchomieniem oprogramowania XYZware w komputerze PC; zaleca się podłączenie kabla USB z komputera PC.

Przed importem pliku .stl, zaleca się sprawdzenie "Ustawienia" w górnym, prawym rogu. Dla zapewnienia płynnego działania, można wybrać język wyświetlania, rodzaj drukarki i inne ustawienia. Patrz "8 Ustawienie i aktualizacja" w celu uzyskania szczegółowego opisu dotyczącego Ustawienia. Poniżej znajduje się demonstracja szybkiego drukowania z drukarką serii da Vinci 1.0:

4.1 Drukowanie modelu(i) jednokolorowego

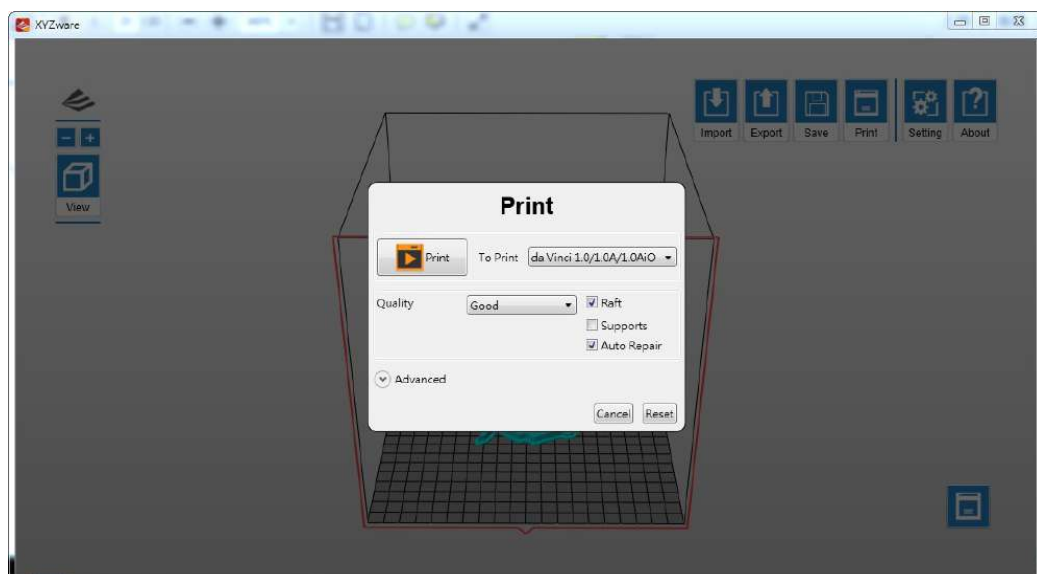
Wydrukuj swój pierwszy obiekt

Kliknij ikonę "Import" w celu wyboru plików do wydrukowania 3D. Następujące instrukcje wykorzystują "Sample.stl" jako przykład drukowania obiektu 3D.



(Plik próbki: Sample.stl)

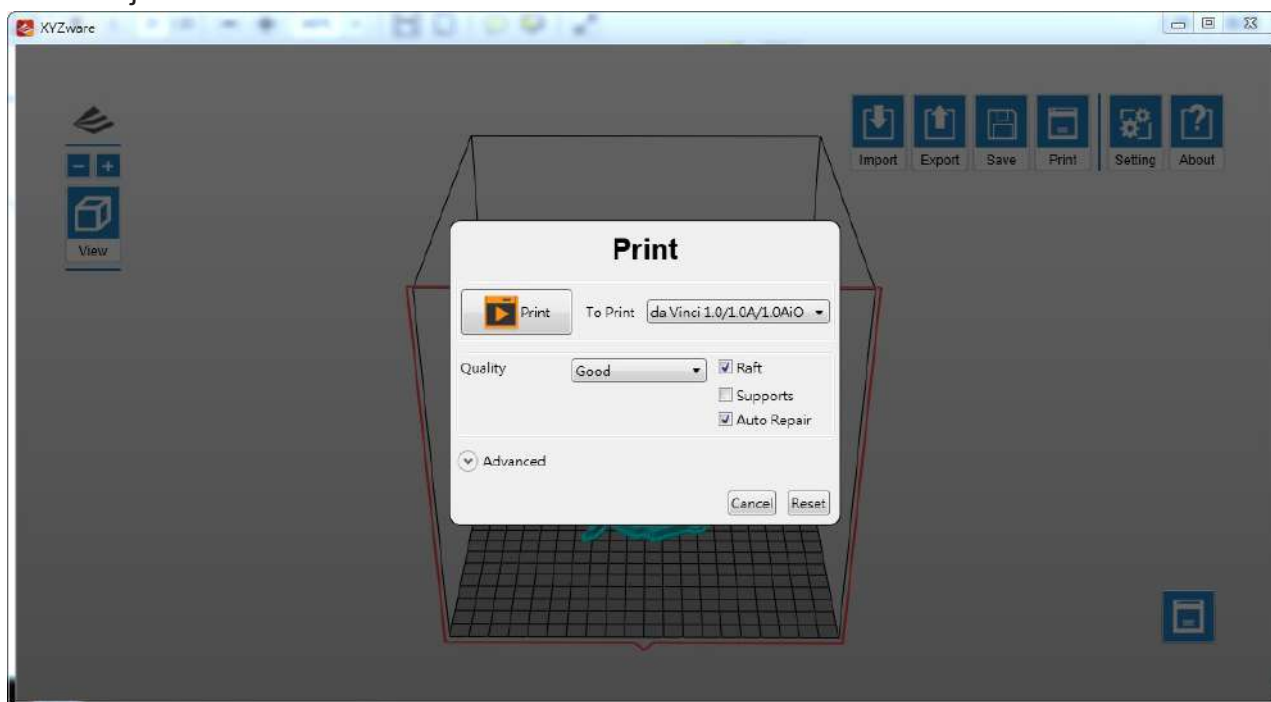
Edycja i regulacja



Obiekt można przesunąć, zmienić rozmiar lub obrócić używając ikon wyświetlonych z lewej strony. W celu uzyskania szczegółowego opisu, sprawdź następny rozdział “Funkcje”.

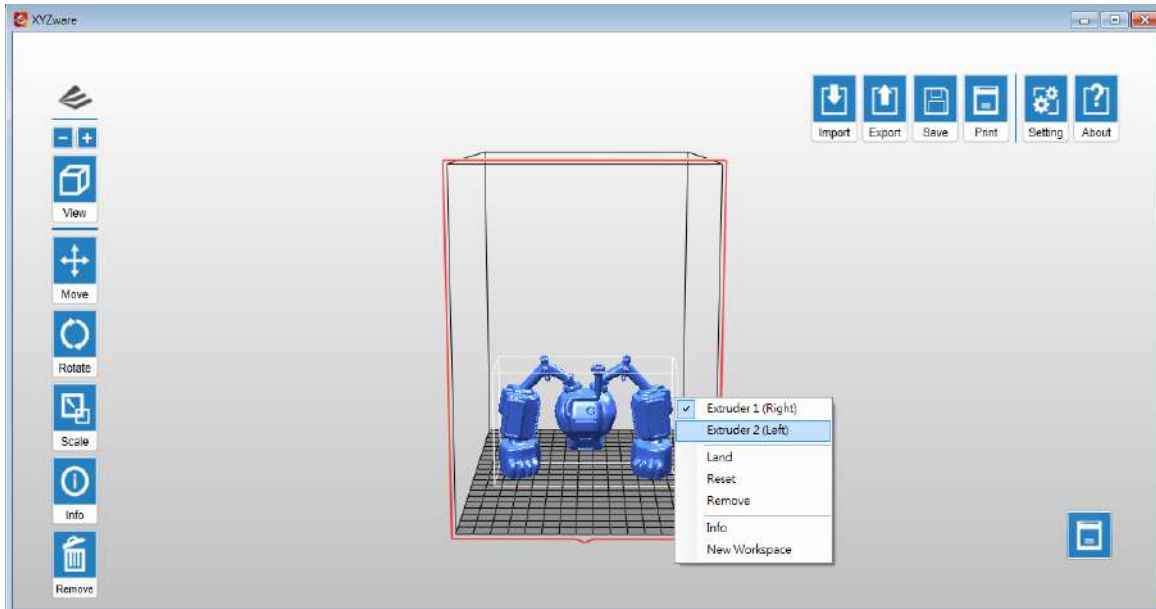
Drukowanie obiektów

Po wykonaniu edycji obiektu, kliknij ikonę “Print” (Drukuj), aby przygotować plik. Ustawienia druku można zmienić w celu dopasowania do swoich wymagań, dalsze, szczegółowe informacje zawiera Rozdział “Ustawienia drukowania”.

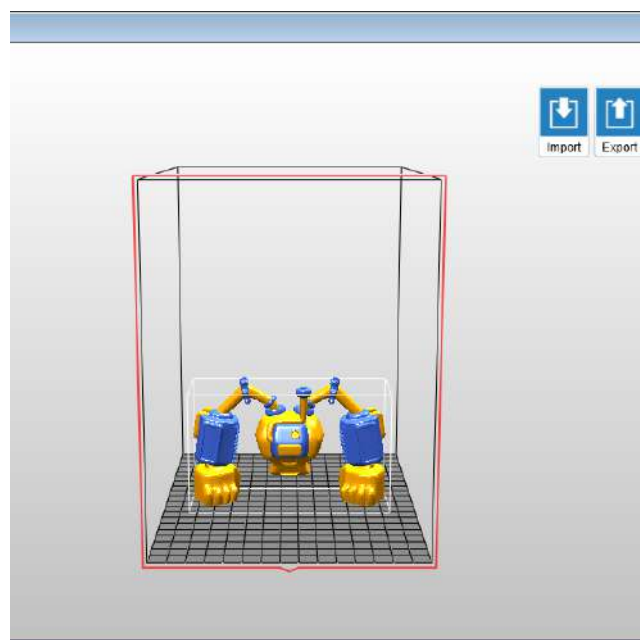
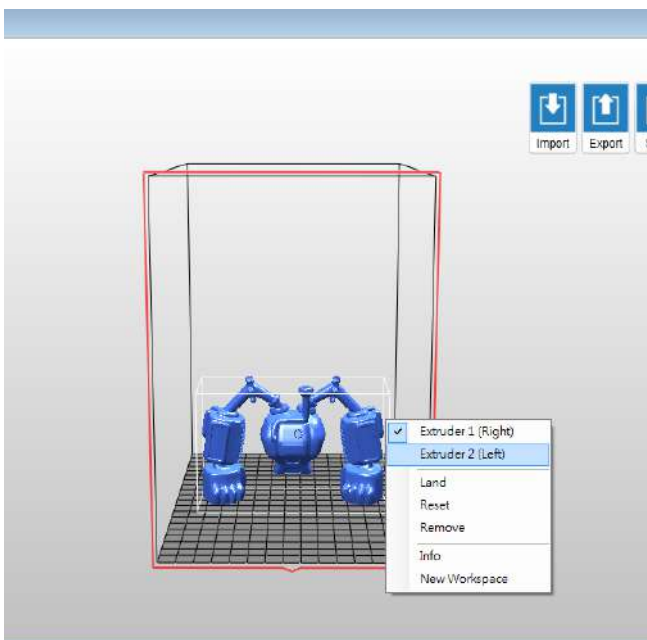


4.2 Drukowanie modelu(i) dwukolorowego

Aby wydrukować model dwukolorowy w drukarce serii da Vinci 2.0 Duo, konieczne jest zaimportowanie 2 oddzielnych obiektów .stl które tworzą kompletny model.

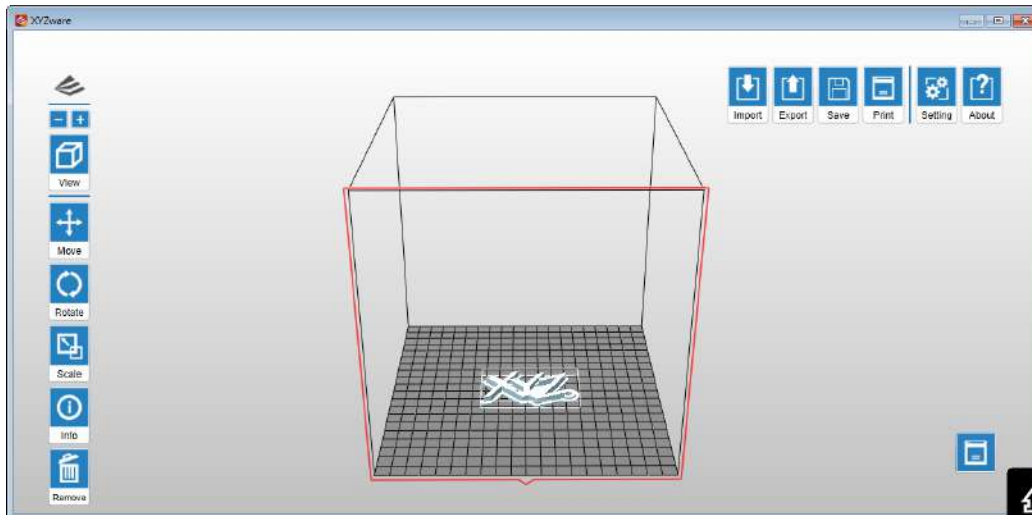


Domyślnie, wszystkie pliki .stl będą drukowane z ekstrudera 1. Można przypisać drukowanie jednego obiektu z ekstrudera 2.



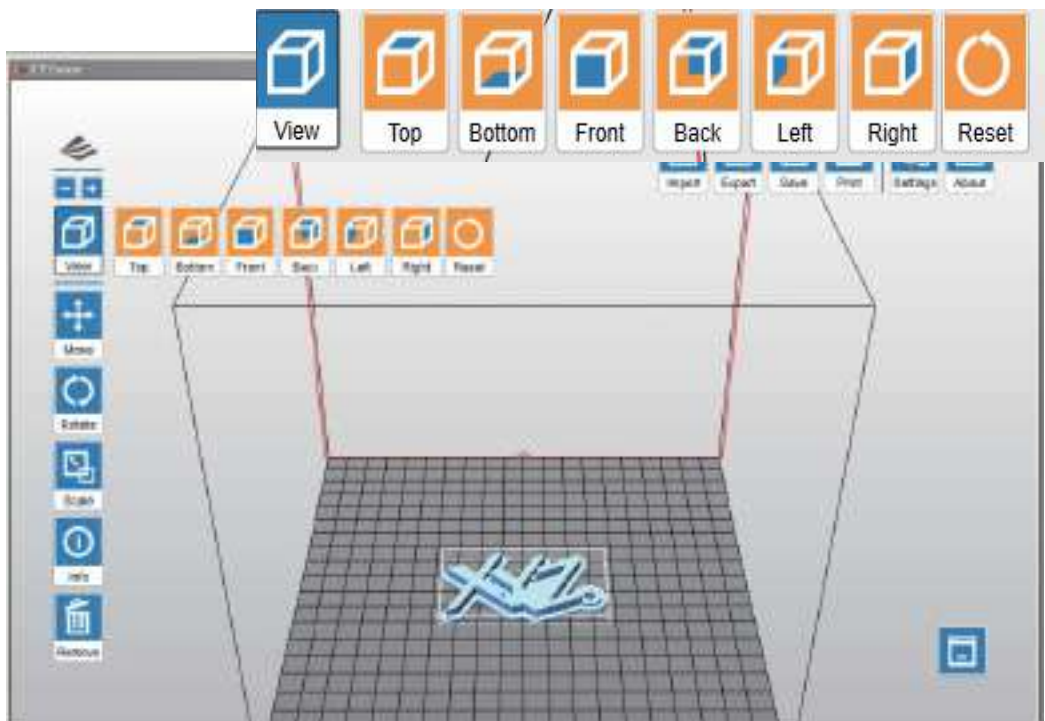
5. Funkcje

W tym rozdziale znajduje się objaśnienie ikon z lewej strony.

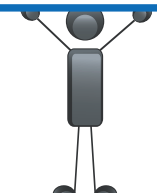


5.1 View (Widok)

Alternatywnie: Przełączenie widoków poprzez kliknięcie i przeciągnięcie myszą.

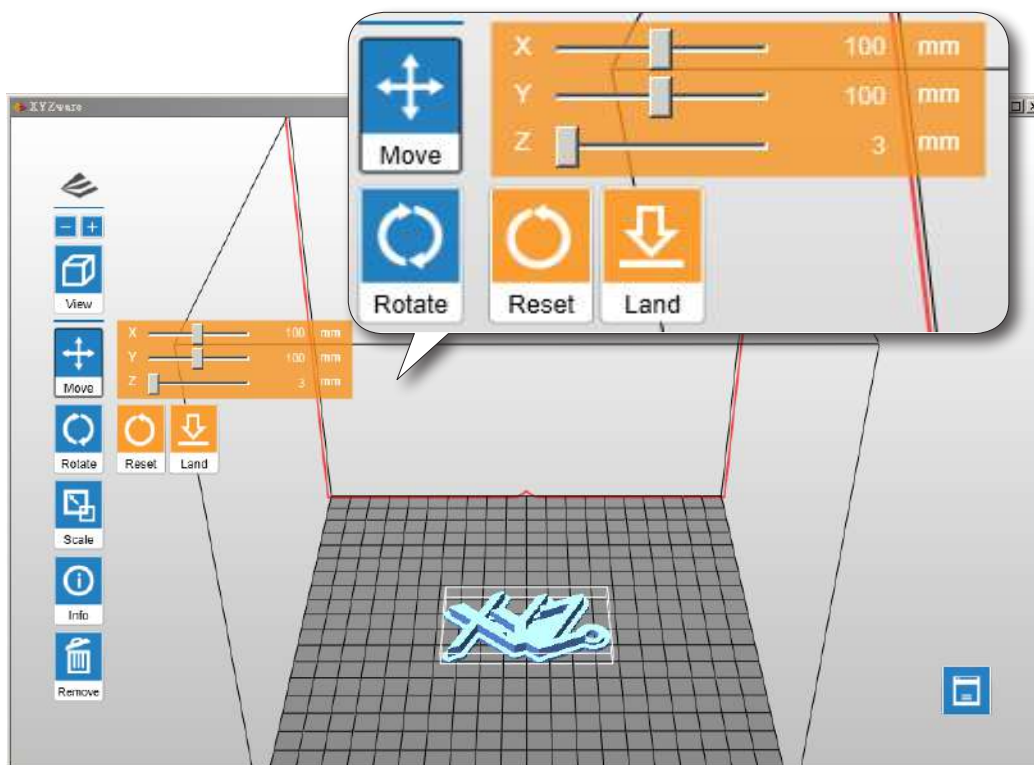


Zawartość obiektu i strukturę można przeglądać pod dowolnym kątem

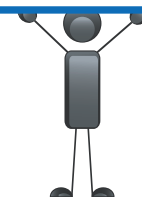


5.2 Move (Przesuń)

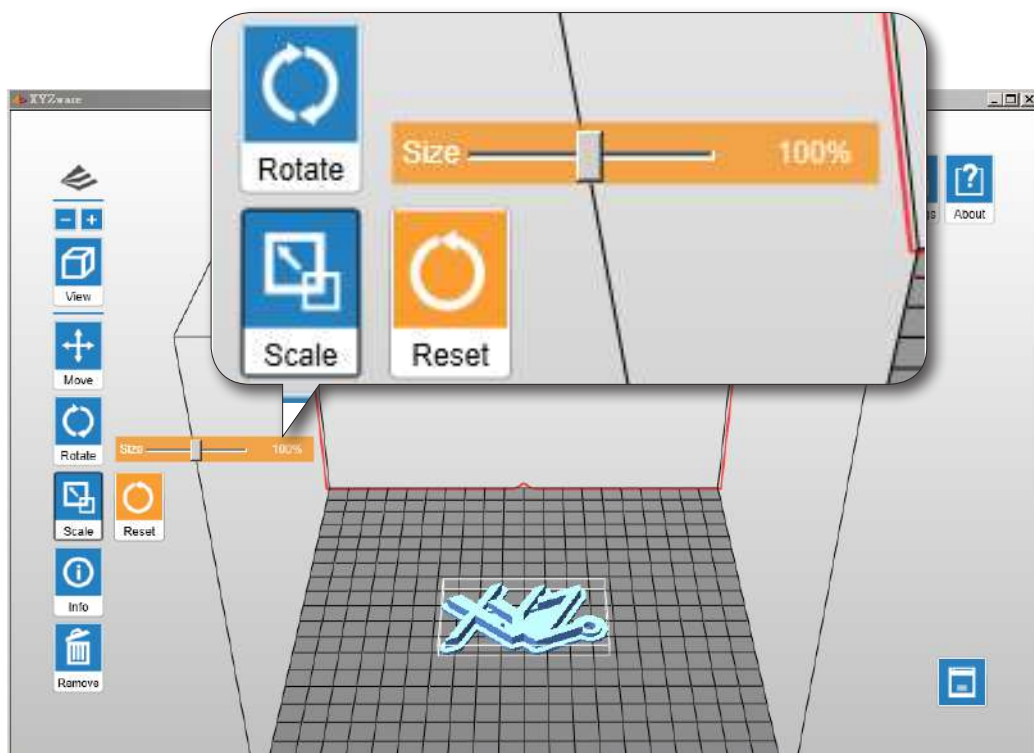
Alternatywnie: Przesuń obiekt 3D przytrzymując przycisk ALT, a następnie kliknij i przeciągnij mysz.



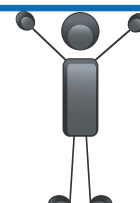
Wyreguluj wartość osi X, Y i Z w celu zmiany pozycji drukowania obiektu na stół roboczy.



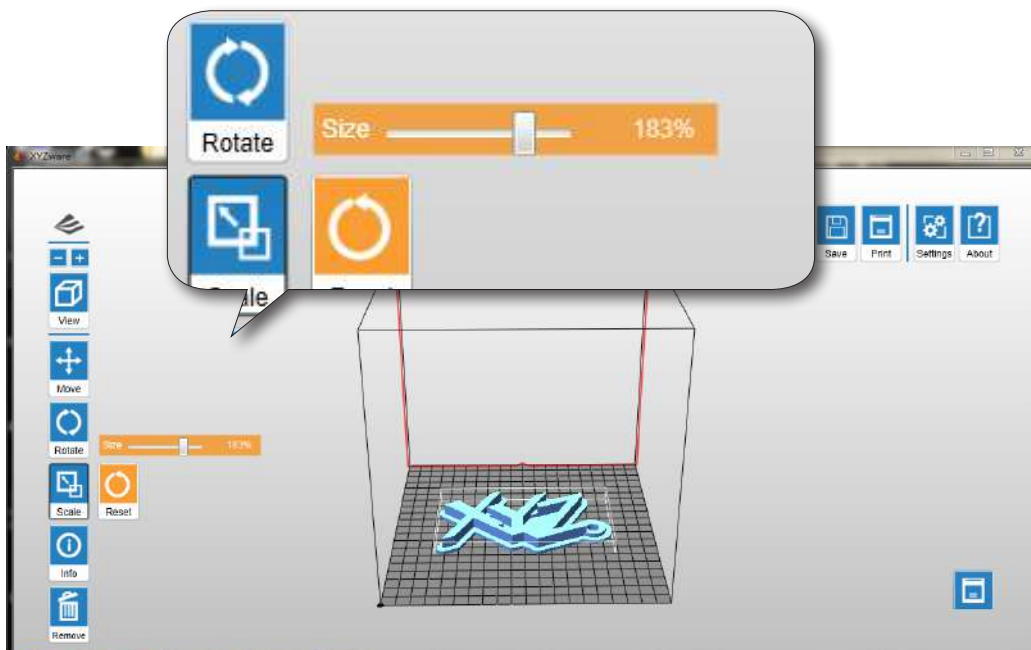
5.3 Rotate (Obróć)



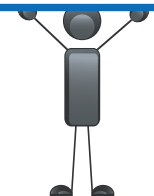
Może być potrzebne poprawienie jakości drukowania i wytrzymałości obiektu. Można to zrobić poprzez zwiększenie powierzchni kontaktu pomiędzy obiektem i płytą tworzenia. Dlatego, należy rozważyć obracanie i powiększanie obiektu, aby osiągnąć lepszy wynik



5.4 Scale (Skaluj)

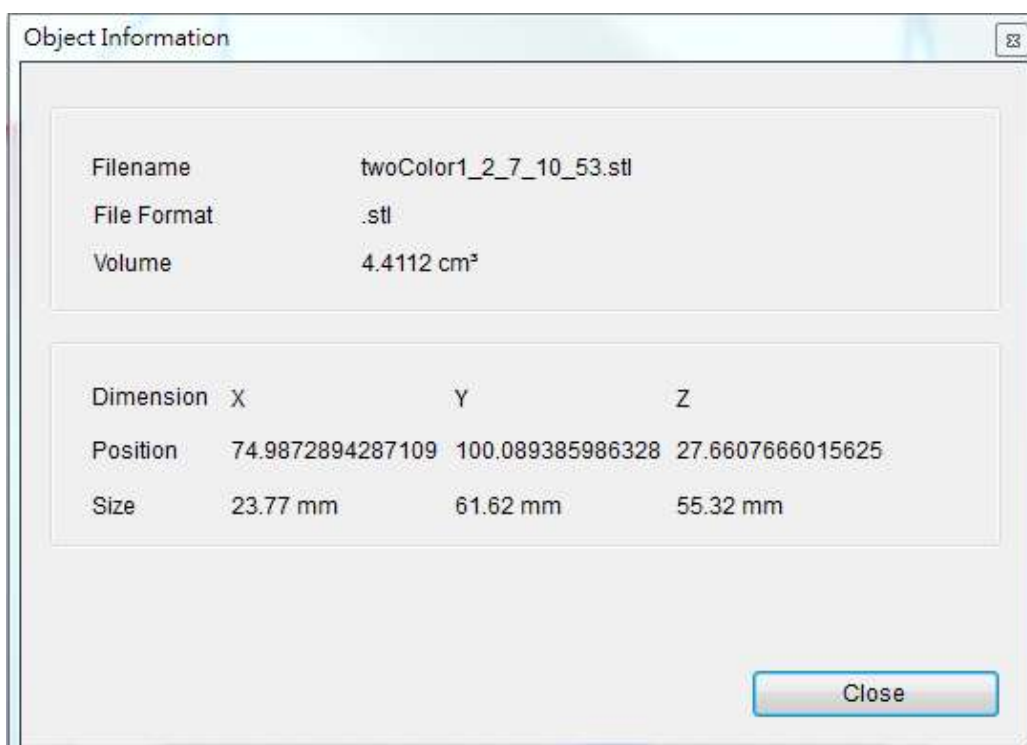


Funkcja skali umożliwia powiększanie lub zmniejszanie proporcjonalności drukowania, bez wpływu na oryginalny plik.

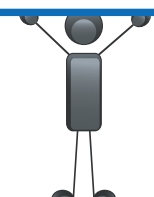


5.5 Info (Informacje)

Widok informacji o .stl na stół roboczy da Vinci 1.0

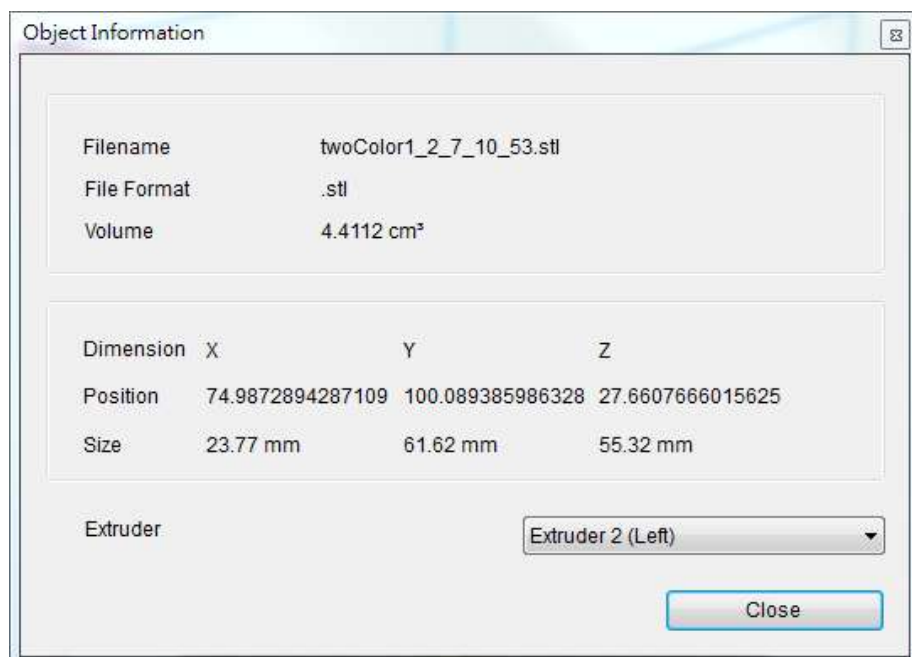


Więcej informacji o rozmiarze i pozycji obiektu można znaleźć w oknie "Information" (Informacje).



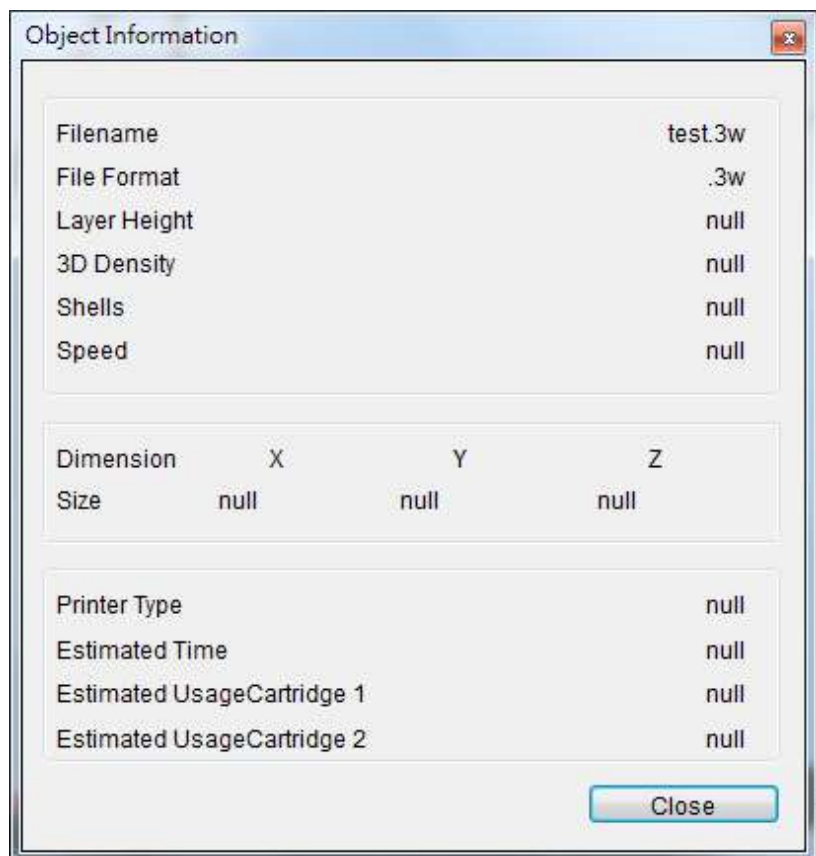
Widok informacji o .stl na stół roboczy da Vinci 2.0 Duo

Aby ponownie przypisać ekstruder dla wyjścia pliku .stl, można wybrać ekstruder w oknie.

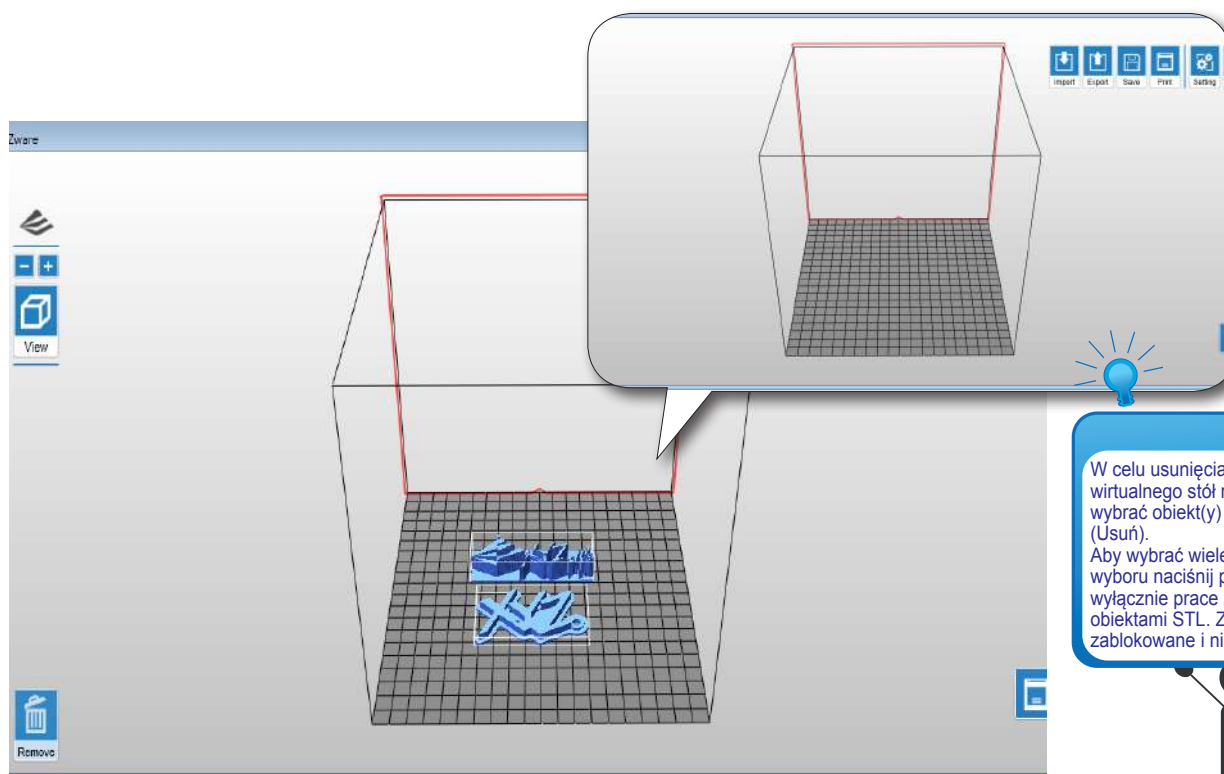


Podgląd pliku informacji .3w

To okno pokazuje ustawienia drukowania podczas eksportu pliku. W celu zmiany dowolnych ustawień drukowania pliku, zaimportuj oryginalny plik 8.STL i wyeksportuj do *.3w z nowym ustawieniem preferencji drukowania.

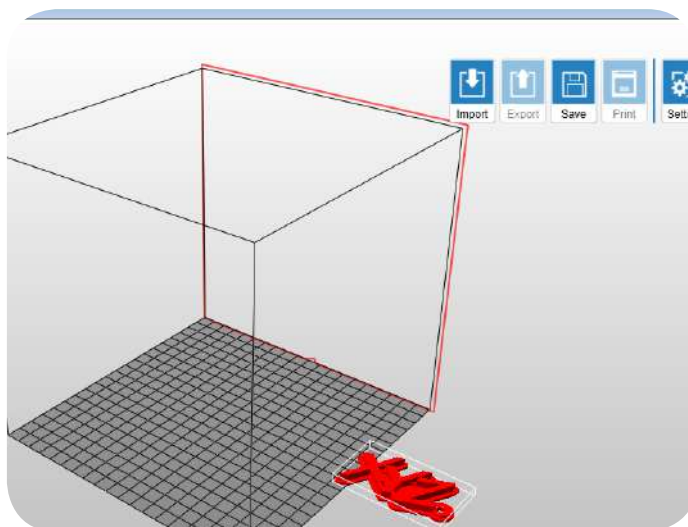
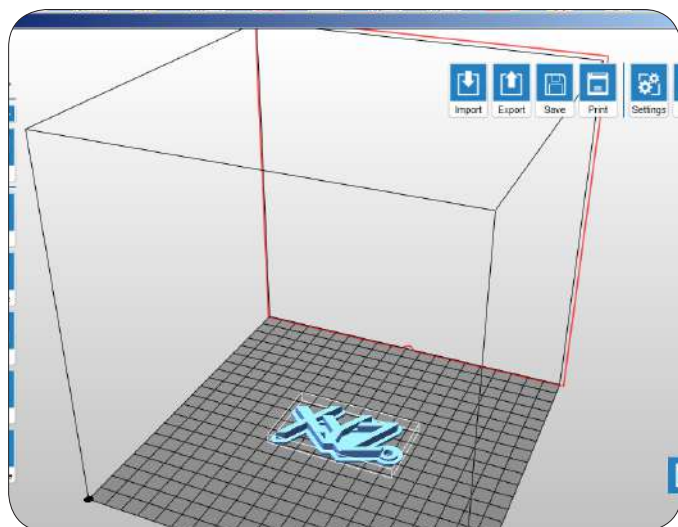


5.6 Remove (Usuń)



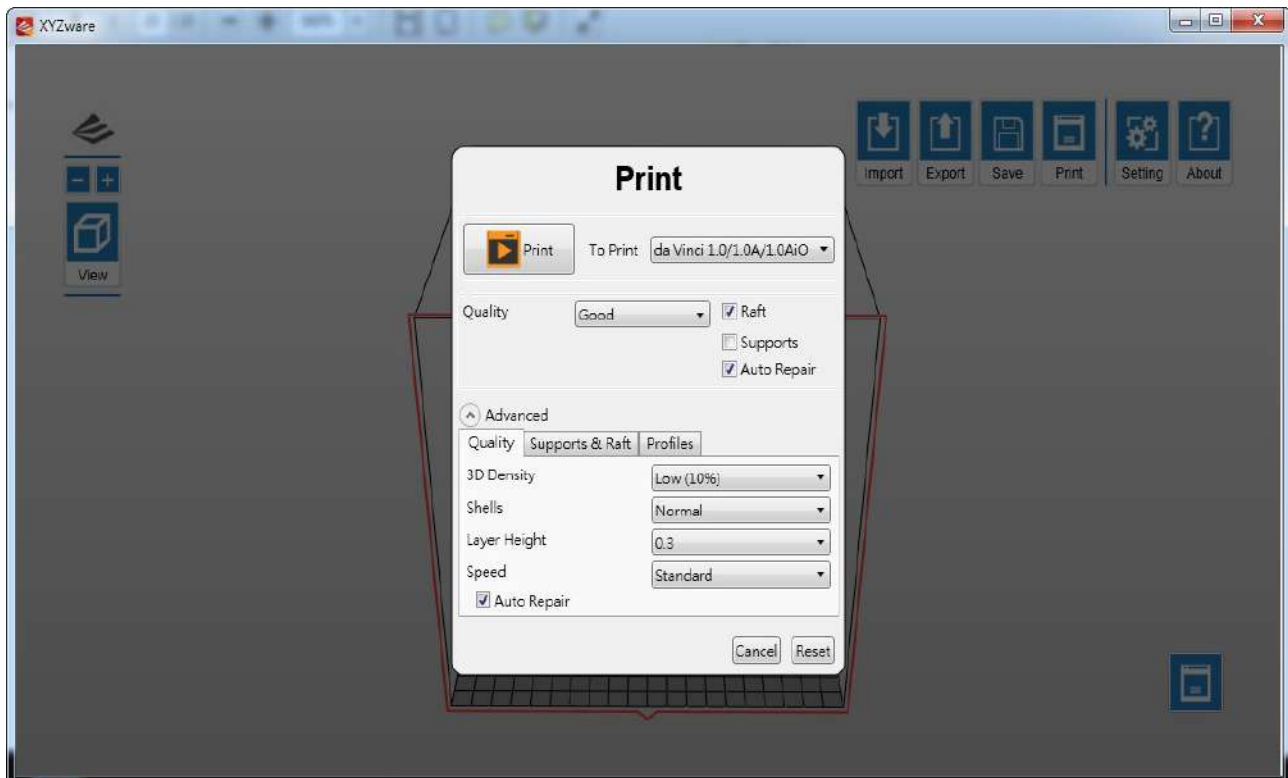
5.7 Reminder (Przypomnienie)

Oprogramowanie XYZware automatycznie znajdzie wszelkie nieprawidłowo ustawione obiekty i zaznaczy je wyróżniającym się kolorem, zapobiega to drukowaniu obiektu poza stół roboczy.



6. Ustawienia drukowania

Można zmodyfikować wyniki drukowania, zmieniając preferencje drukowania. Na przykład poprzez ustawienie szybkości drukowania w celu zwolnienia i zaznaczenie okna "Supports" (Wsporniki) spowoduje dobrą jakość druku.



6.1 Print (Drukuj)

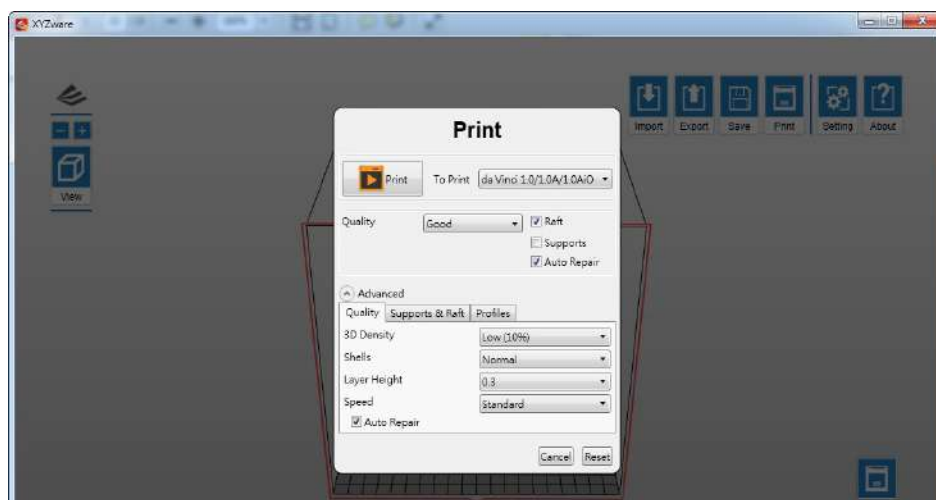
Rozpoczęcie drukowania obiektu.



Uwaga: proces drukowania rozpocznie się po uzyskaniu temperatury drukowania przez łożo i ekstruder.

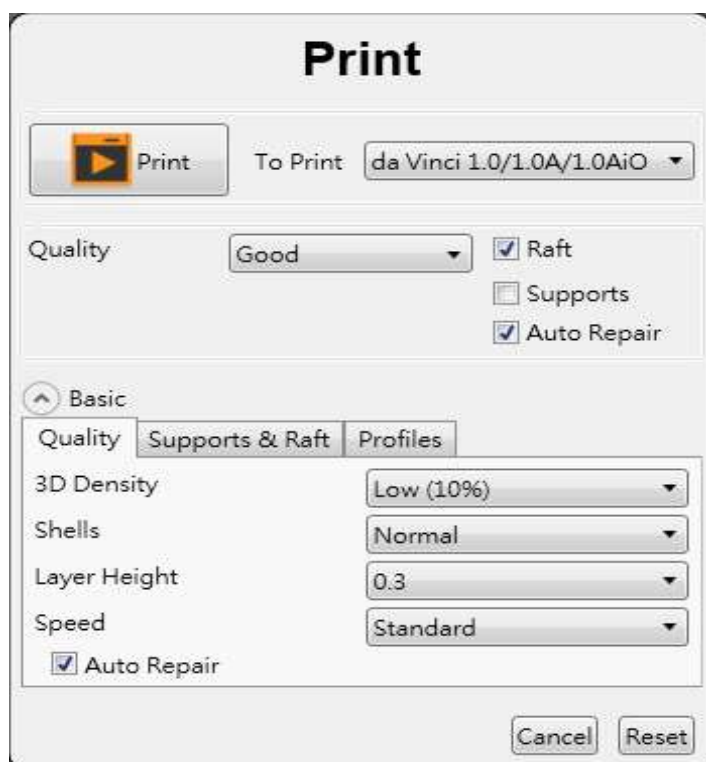
6.2 Printer (Drukarka)

Wybierz jako wyjście serię da Vinci 1.0 lub serię da Vinci 2.0 Duo.



6.3 Quality (Jakość)

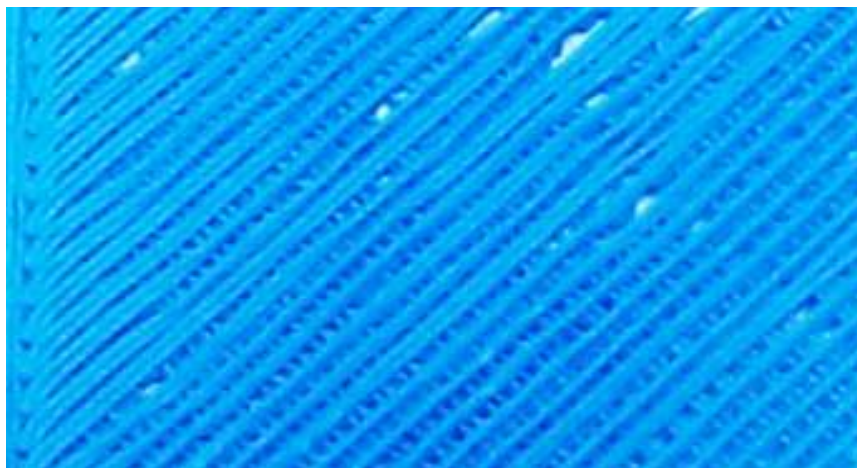
Jakość druku wpłynie na szacunkowy czas drukowania obiektu. Na przykład, wysokiej jakości wydruki potrwają dłużej, niż wydruki niskiej jakości, ponieważ wydrukowana każda warstwa jest cieńsza, tworząc bardziej dokładne wykończenie.



Jakość druku:
Standard (Standardowa),
Good (Dobra), Excellent
(Doskonała)

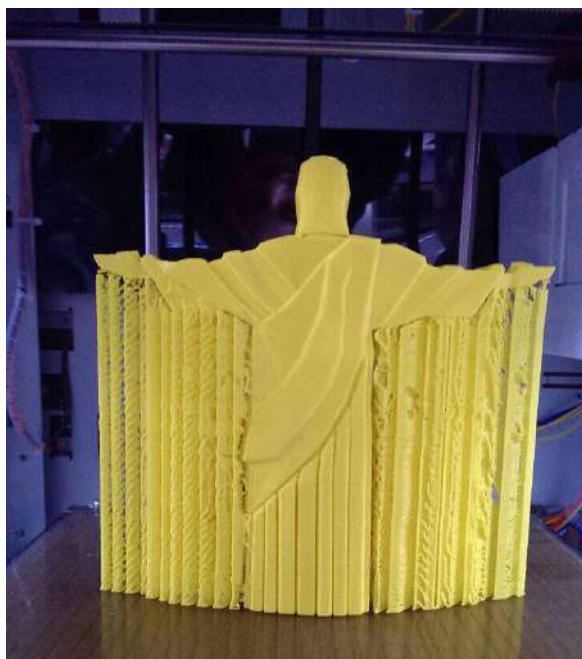
6.4 Raft (Kratka)

Drukowanie cieńszych lub dłuższych obiektów wymaga większej uwagi, z powodu niestabilności kształtów fizycznych, obiekt może się odkształcić lub skrzywić pod własnym ciężarem. Podczas drukowania długich, cienkich obiektów należy wziąć pod uwagę zwiększenie powierzchni kontaktu pomiędzy obiektem, a stół roboczy, poprzez zaznaczenie okna "Raft" (Kratka). Kratki tworzą stabilność i można je usunąć po wydrukowaniu obiektu.



6.5 Support (Wspornik)

Struktury wsporników są drukowane zgodnie z właściwościami obiektów. Wspornik służy do utworzenia strukturalnej wytrzymałości i sprawia, że model nie upada podczas procesu drukowania.



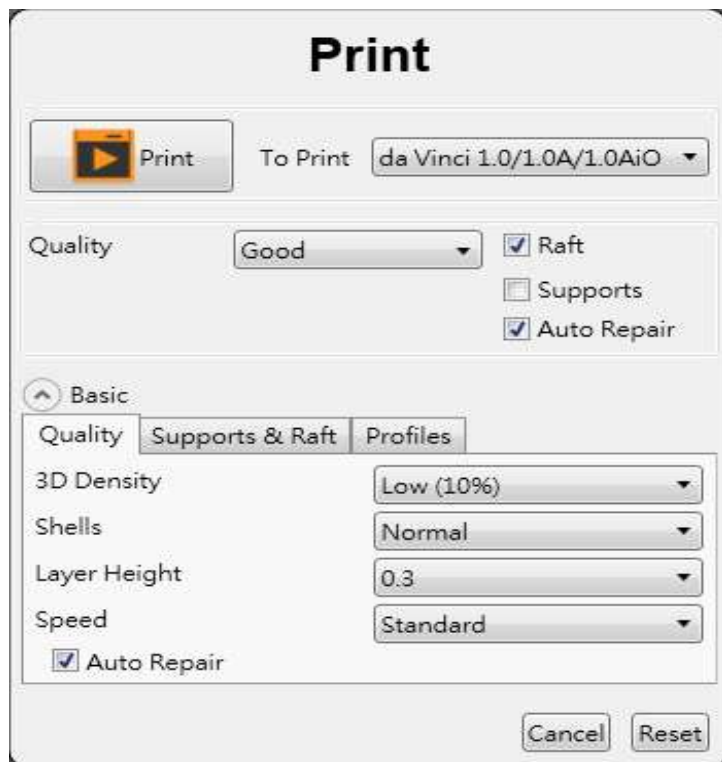
Model ze wspornikiem (widok od tyłu)



Usunięty wspornik

6.6 Advanced Settings (Ustawienia zaawansowane)

Kliknij przycisk “Advanced” (Zaawansowane), aby uzyskać więcej opcji drukowania.



6.7 Profiles (Profile)

Dodaj lub wybierz zapisane preferencje drukowania przez rozwijane menu “Profiles” (Profil). Różne preferencje mogą być tworzone, zapisywane i stosowane w różnych modelach w zależności od wymagań projektu.

6.8 3D Density (Gęstość 3D)

Przed drukowaniem, użytkownicy mogą użyć tę funkcję do regulacji gęstości druku obiektu(w). Domyślne ustawienia drukarki w drukarce 3D da Vinci, utworzą wewnętrzną strukturę obiektu(w) w oparciu o strukturę plastra miodu. Poprzez użycie rozwijanego menu Gęstość 3D, można wyregulować gęstość struktury plastra miodu od pustki do wysokości w celu utworzenia wymaganej wytrzymałości.



Low (10%) [Niska (10%)] - to ustawienie wymaga krótszego czasu drukowania, ale struktura ta jest stosunkowo słaba. To ustawienie jest odpowiednie do obiektów dekoracyjnych.



Medium (30%) [Średnia (30%)] - Ten wybór zapewnia wyższą wytrzymałość struktury w porównaniu z niską gęstością. Aby wydrukować obiekt do celów mechanicznych, zaleca się ustawienie gęstości na 30% lub więcej.



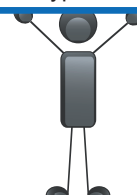
High (50%) [Wysoka (50%)] - Dla obiektu, który powinien być wytrzymały lub, który będzie używany jako funkcjonalna część mechaniczna, zaleca się wybranie wyższej gęstości.



Solid (90%) [Lita (90%)] - Wysokiej gęstości obiekt jest bardziej wytrzymały. Jednakże jego wydrukowanie trwa dłużej i wymaga więcej filamentu.



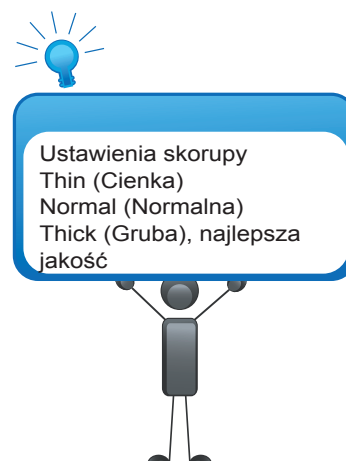
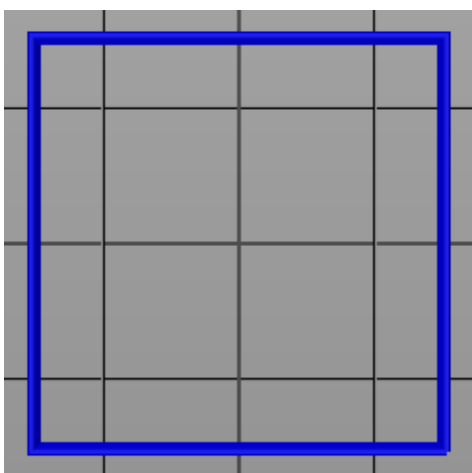
Dostępne gęstości 3D to Pustka, Najmniejsza i rozproszona struktura plastra miodu, Niskie, Średnie, Wysokie wypełnienie



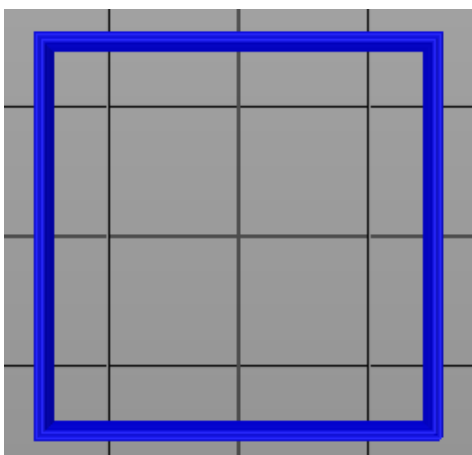
6.9 Shells (Skorupy)

Skorupa to zewnętrzna warstwa obiektu. Grube skorupy zapewniają lepszą jakość drukowania ale ich drukowanie trwa dłużej. Cienkie skorupy skracają czas drukowania, ale mogą pęknąć.

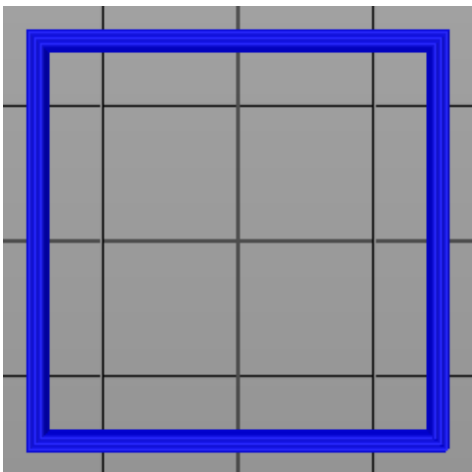
Thin (Cienka): Ustawienie to powoduje obrys pojedynczą warstwą.



Normal (Normalna): Zewnętrzna struktura składa się z 2 warstw. Dodatkowa warstwa wzmacnia obiekty.



Thick (Gruba): Gruba skorupa jest wykonywana z 3 warstw. Wzmocniona struktura lepiej podtrzymuje, ale jej utworzenie trwa dłużej.



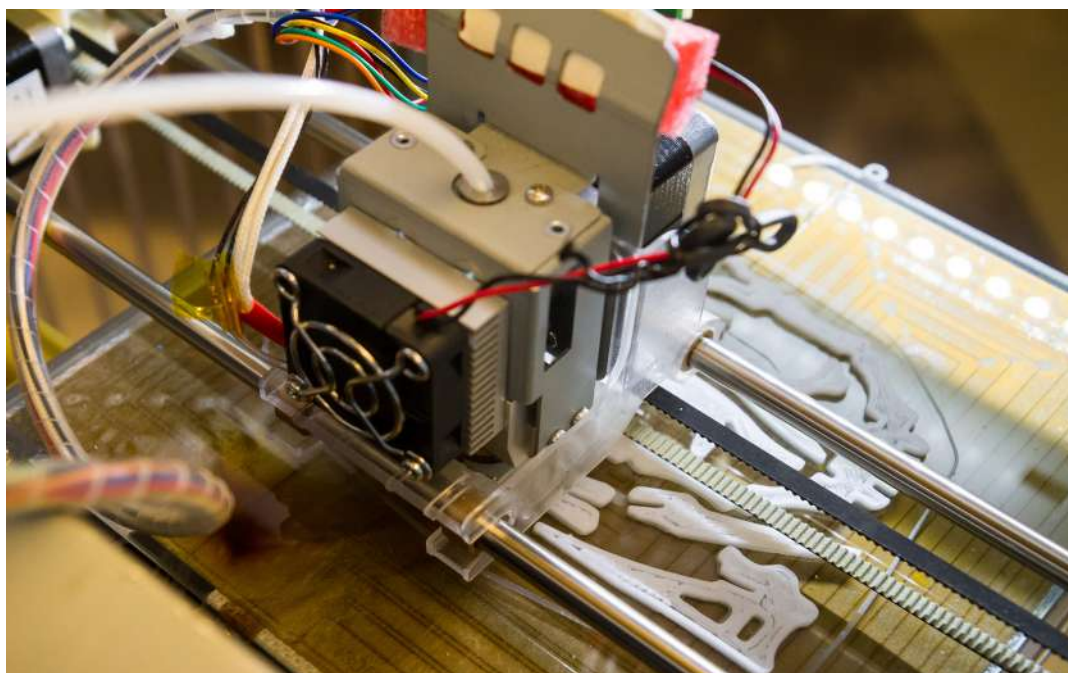
Wytrzymałość obiektu jest uzależniona od ustawienia gęstości 3D i skorupy. Aby zapewnić podtrzymywanie obiektów różnych rozmiarów, kształtów i celów, będą wymagane różne ustawienia gęstości i skorupy.

Poniżej znajdują się niektóre sugestie dotyczące ustawień gęstości i skorupy:

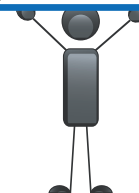
Gęstość 3D Skorupa	Hollow (0%) [Pustka (0%)]	Low (10%) [Niska (10%)]	Medium (30%) [Średnia (30%)]	High (50%) [Wysoka (50%)]	Solid (90%) [Lita (90%)]
Thin (Cienka)	Mniejsza z widocznymi pustkami	Mniejsza z widocznymi płaskimi detalami	Mniejsza, z płaskimi detalami, wytrzymałymi częściami		
Normal (Normalna)					
Thick (Gruba)	Większa z widocznymi pustkami	Większa z widocznymi wysokościami	Większa, wytrzymałe części		

6.10 Layer Height (Wysokość warstwy)

Poprzez ustawienie różnych wysokości warstwy, można zróżnicować grubość każdej warstwy tworzonej przez drukarkę.

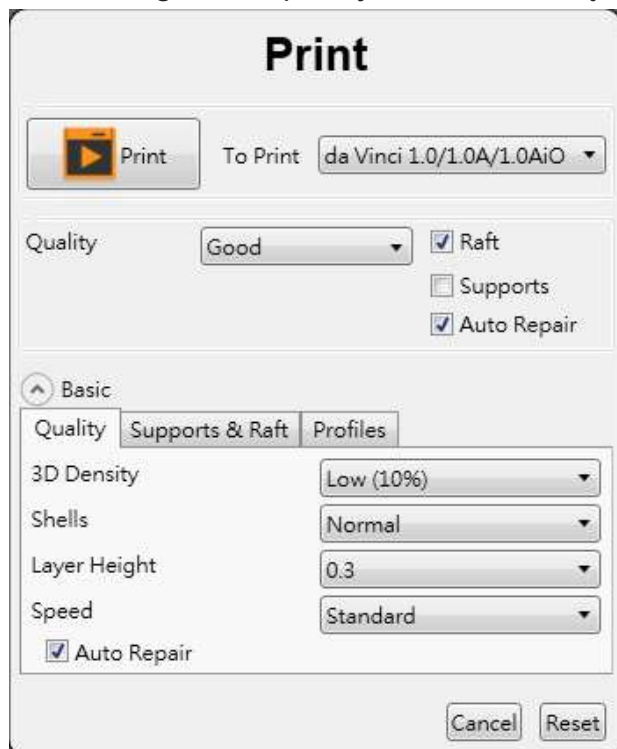


Grubość drukowanej warstwy można regulować w zakresie 0,1mm - 0,4mm. Dla uzyskania najlepszych wyników, zalecamy drukowanie warstwy 0,2 - 0,3mm.

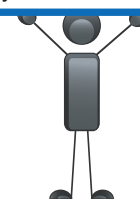


6.11 Speed (Szybkość)

Użyj regulacji szybkości drukowania w celu zmiany ustawień w oparciu o rozmiar i precyzję obiektu. Ogólnie, lepsza jakość obiektu łączy się z niższą szybkością drukowania.



Ustawienia szybkości drukowania
Wolne, najlepsza jakość
Standardowe
Najszybsze

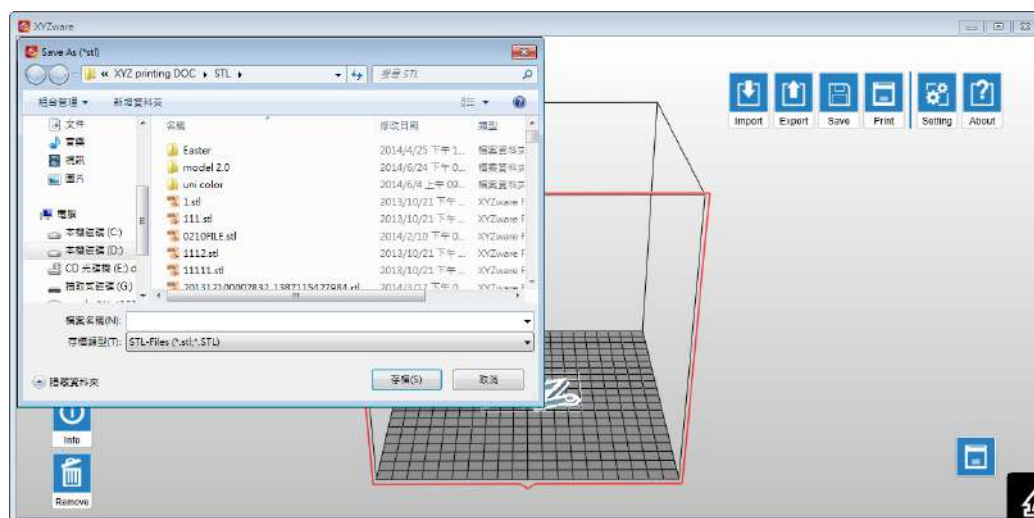


7. Inne funkcje

Po zakończeniu dostosowywania obiektu do swoich preferencji, można go wydrukować w 3D lub zapisać do wykorzystania w przyszłości.

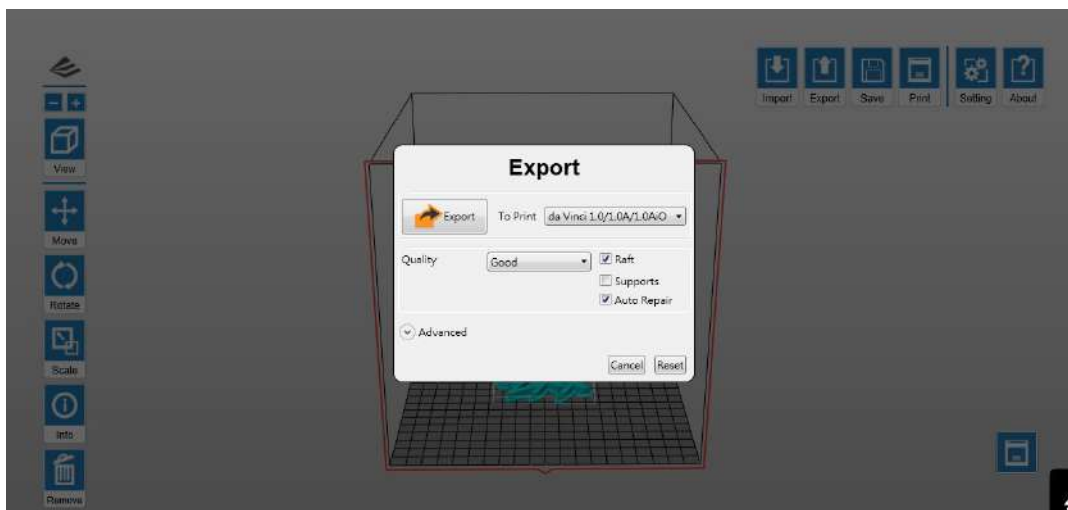
7.1 Zapisywanie pliku

Kliknij "Save" (Zapisz), XYZware zapisze plik w formacie *.stl.



7.2 Eksport pliku

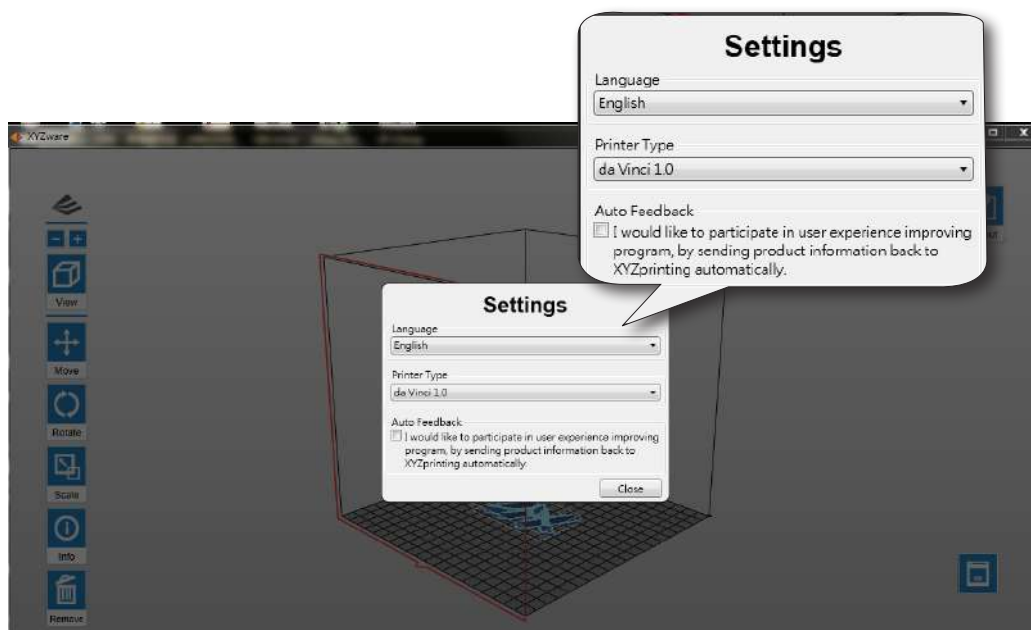
Wybierz "Export" (Eksportuj), XYZware zapisze plik w formacie *.3w. .3w to specyficzny format pliku, rozwijany wyłącznie dla drukarek 3D serii "da Vinci". Takie programy jak XYZware wykonają obliczenia z plików STL i zapiszą profil drukowania w pliku .3w, co przyspieszy następny projekt drukowania 3D.



8. Ustawienia i aktualizacja

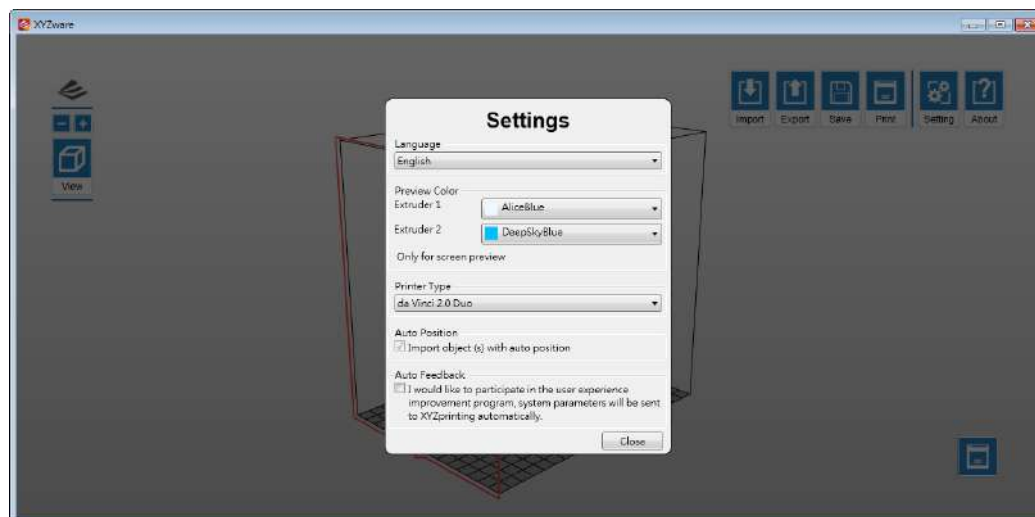
8.1 Przełącz język

XYZware obsługuje wiele języków. Można użyć menu rozwijane do wyboru języka dla XYZware. Po wybraniu preferencji języka, zmiana nastąpi natychmiast.



8.2 Podgląd koloru drukowania

Ustawienia te umożliwią podgląd koloru filamentu z każdego ekstrudera. Należy pamiętać, że kolor służy wyłącznie do podglądu. Może się on różnić od rzeczywistego koloru.



8.3 Ustawienia typu drukarki

Wybierz używaną drukarkę z rozwijanej listy. Rozmiar łoża drukowania zmieni się w zależności od wybranej drukarki.

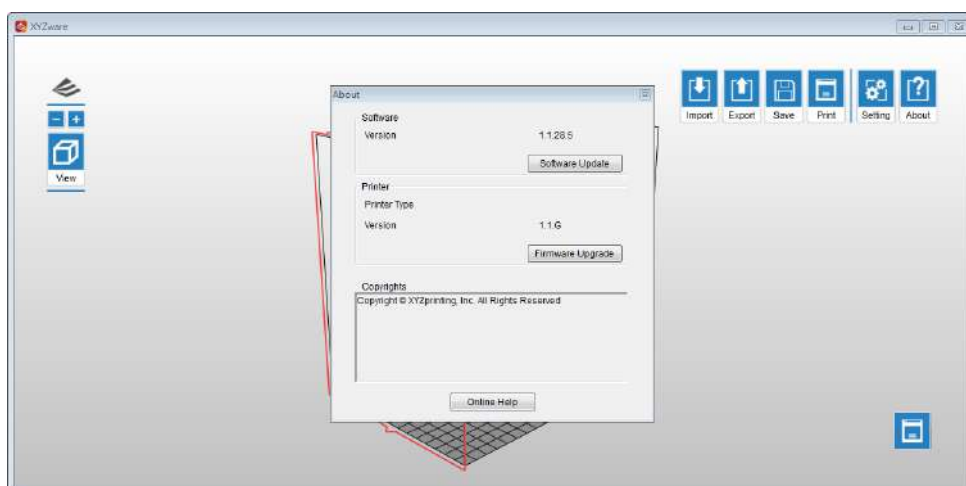
8.4 Automatyczna pozycja obiektów

Po włączeniu tej funkcji podczas drukowania z serią da Vinci 1.0, XYZware spowoduje, że zaimportowane obiekty zostaną przesunięte do miejsca, gdzie mają spocząć na łożu drukowania, aby uniknąć ustawiania jednego na drugim. Zaleca się wyłączenie tej funkcji, gdy drukarka 3D serii da Vinci 2.0 wykorzystuje osadzanie na środku łoża drukowania obydwu importowanych obiektów i łączenie ich w celu utworzenia jednego podwójnego obiektu filamentu, unikając konieczności zmiany pozycji obiektów po zaimportowaniu.

8.5 Aktualizacja firmware

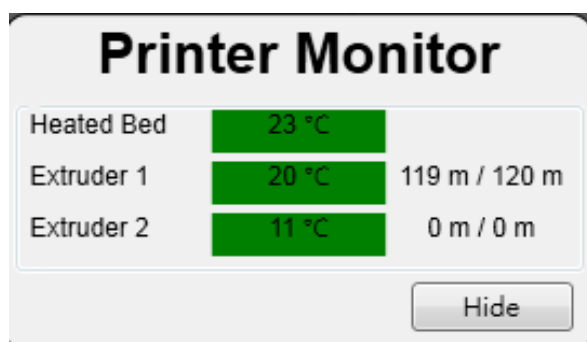
Dla uzyskania najlepszego drukowania 3D, należy aktualizować oprogramowanie i/lub firmware. Aktualizowanie jest proste: kliknij ikonę "About" (Informacje), po czym XYZware sprawdzi aktualizacje. Jeśli XYZware znajdzie nowszą wersję, kliknij przycisk "Software Update"/"Firmware Upgrade" (Aktualizacja oprogramowania/Aktualizacja firmware) w celu aktualizacji.

Uwaga: Przed użyciem opcji Informacje i próbą aktualizacji firmware oraz aktualizacji oprogramowania XYZware, należy się upewnić, że w komputerze PC jest dostęp do Internetu.



9. Tryb monitorowania

Dostęp do temperatury łoża drukowania i ekstruderów można uzyskać, poprzez kliknięcie ikony "Monitor" (Monitorowanie) w dolnym, prawym rogu. Funkcja ta zostanie wyłączona, po odłączeniu od drukarki kabla USB.



10. Przypomnienie o konserwacji

W ciągu czasu, na dyszy może nagromadzić się węgiel lub pył z filamentu, zmniejszając jej wydajność. Zalecane jest czyszczenie dyszy po każdych 25 godzinach drukowania. Po każdych 25 godzinach drukowania, XYZware wyświetli przypomnienie, jak pokazano poniżej. Można kliknąć "Yes! Tell me how" (Tak! Powiedz mi jak), aby obejrzeć tutorial wideo czyszczenia dyszy lub sprawdzić podręcznik użytkownika w celu uzyskania szczegółowych instrukcji.

