



# da Vinci Super

## Instrukcja obsługi

PL



- ▶ Środki ostrożności
- ▶ Instrukcje dotyczące produktu
- ▶ Rozpakowanie i instalacja
- ▶ Cechy produktu
- ▶ Menu ekranu dotykowego
- ▶ Obsługa i operacje
- ▶ Ustawienia
- ▶ Drukowanie
- ▶ Wymiana części
- ▶ Informacje uzupełniające

Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla użytkowników, aby zapoznali się z poprawnym użytkowaniem drukarki 3D da Vinci Super. Dzięki instrukcji użytkownicy mogą dowiedzieć się więcej o najlepszych praktykach obsługi oraz umiejętnościach niezbędnych do drukowania i konserwacji drukarki da Vinci Super.

Aby dowiedzieć się więcej o nowościach, skontaktuj się z AEMCA lub odwiedź oficjalną stronę XYZprinting:  
<http://www.xyzprinting.com>.

## Środki ostrożności

### • Bezpieczeństwo i zgodność

Przed pierwszym użyciem, uruchomieniem, wymianą lub demontażem tego produktu przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję i wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa. Przestrzegaj także odpowiednich wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji oraz zdrowego rozsądku.

### • Ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa



Nie przenoś i podnoś urządzenia samodzielnie, ponieważ jest ciężkie. Zapewnij sobie pomoc drugiej osoby.

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

Nie umieszczaj drukarki w zakurzonej, wilgotnym lub zewnętrznym środowisku.



Podczas procesu drukowania mogą powstawać neutralne zapachy.

Zalecamy pracę w dobrze wentylowanym i otwartym pomieszczeniu, aby zapewnić komfort pracy.

Nie pozostawiaj drukarki ani przewodu zasilającego dzieciom bez opieki. W przeciwnym razie może dojść do obrażeń ciała lub porażenia prądem.

Używaj tylko dostarczonego w zestawie przewodu zasilającego. W przeciwnym razie nieprawidłowe uziemienie może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.

Nie należy umieszczać żadnych obiektów na drukarce. W przeciwnym razie do urządzenia może dostać się ciało obce i ją uszkodzić lub stworzyć zagrożenie bezpieczeństwa.

Nie wolno czyścić drukarki alkoholem ani łatwopalnymi chemikaliami. W przeciwnym razie może wystąpić niebezpieczeństwo pożaru.



Nie przenoś i nie poruszaj urządzenia po włączeniu zasilania.

Nie wkładaj rąk do maszyny podczas jej pracy. W przeciwnym razie może wystąpić ryzyko uderzenia ruchomych części drukarki lub oparzeń.

Podczas pracy maszyna nagrzewa się i pracuje w wysokiej temperaturze. Nie dotykaj ani nie przemieszczaj elementów, jeśli nie są całkiem ochłodzone.

Po uruchomieniu, części urządzenia nagrzewają się lub poruszają - w zależności od zadanych przez użytkownika poleceń. Podczas działania produktu nie dotykaj ani nie blokuj działania lub ruchu części.

Naprawę usterek należy przeprowadzić zgodnie z treścią niniejszej instrukcji obsługi. Jeśli wady nie można naprawić, skontaktuj się z dystrybutorem drukarki lub centrum obsługi klienta.

### • Znaki towarowe

Wszystkie znaki towarowe i zarejestrowane znaki towarowe są własnością ich właścicieli.

### Instrukcje dotyczące produktu



- ① Panel dotykowy 5"
- ② Tylni silnik podawania
- ③ Stół drukarki
- ④ Stojak na filament
- ⑤ Głowica drukująca
- ⑥ Złącze zasilania
- ⑦ Złącze USB
- ⑧ Przycisk zasilania
- ⑨ Port USB

### ● Lista akcesoriów



- Dysk USB  
(zawierający oprogramowanie XYZmaker oraz instrukcje)



- Startowy filament PLA



- Kabel zasilający



- Kabel USB



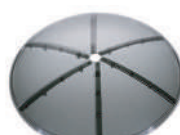
- Rurka prowadząca filament



- Przedni silnik podawania



- Klucz WiFi



- Pokrywa górna



- Taśma na stół drukarki

### Przygotowanie narzędzi konserwacyjnych



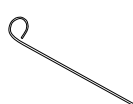
Poniższe narzędzia konserwacyjne mogą być używane tylko z poradnictwem lub nadzorem osoby dorosłej. Aby zapobiec wypadkom, nie pozwalaj dziecku na dostęp do narzędzi konserwacyjnych bez odpowiedniego przeszkolenia.



Skrobak



Drucik do czyszczenia dyszy



Drut do czyszczenia głowicy



Szczotka



Szczotka do czyszczenia zębatek

Upewnij się, że prace konserwacyjne są wykonywane po schłodzeniu stołu drukarki.

Po zakończeniu drukowania i schładzaniu stołu drukarki do temperatury pokojowej, drukowany przedmiot można usunąć ze złoża drukującego za pomocą skrobaka.

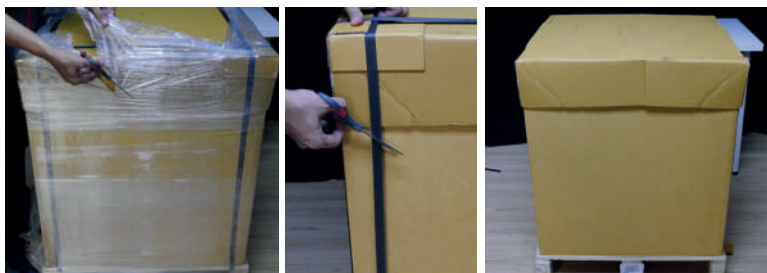
Resztki filamentu powstałe podczas drukowania mogą pozostać na głowicy drukującej i zębatkach modułu ekstrudera. Może to mieć wpływ na jakość druku i działanie drukarki, jak również na pomiar stołu drukarki. W takim przypadku wyczyść moduł ekstrudera za pomocą drucianej szczotki.

### ● Utrzymanie i serwis

Gdy drukarka wymaga naprawy w okresie obowiązywania gwarancji, przed wysyłką zaleca się zapakowanie maszyny w oryginalne opakowanie. W tym celu lepiej zachować oryginalne materiały opakowaniowe. Jeśli użyte zostaną inne materiały, drukarka może ulec uszkodzeniu podczas transportu. W takim wypadku zastrzegamy sobie prawo do naliczenia odpowiednich opłat serwisowych.

### Rozpakowanie i instalacja

1 Usuń plastikowe worki i taśmy.



2 Zdejmij górną pokrywę.



3 Usuń materiały opakowaniowe, górną pokrywę, skrzynkę z akcesoriami i plastikową osłonę.



4 Usuń boki opakowania kartonowego.



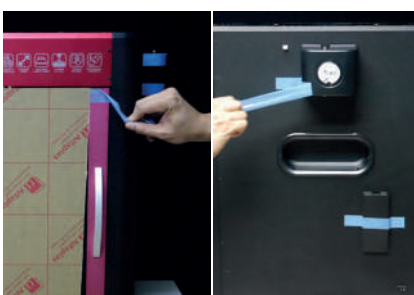
5 Wymij pudełko z akcesoriami.



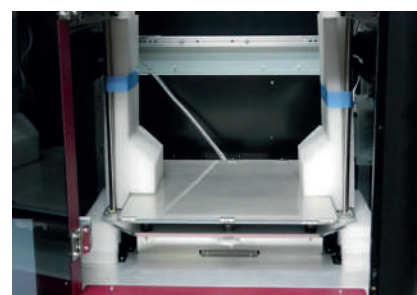
6 Umieść drukarkę na stole lub płaskiej powierzchni (proszę nie podnosić drukarki samodzielnie).



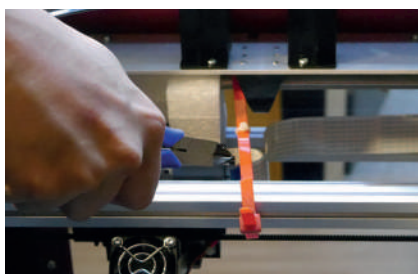
7 Usuń całą taśmę zabezpieczającą.



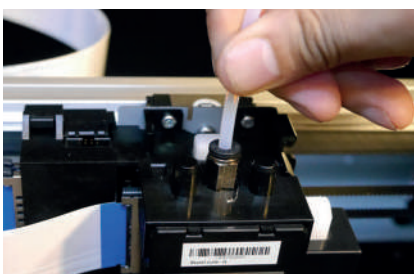
8 Usuń piankę obok prętów prowadzących po obu stronach drukarki, a następnie piankę pod łożkiem drukującym (łącznie 4 sztuki).



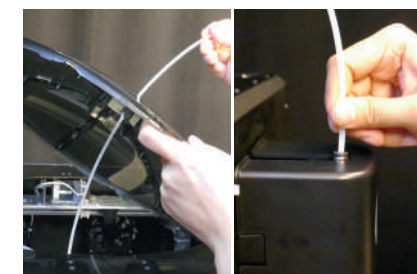
9 Zdejmij opaskę kablową oraz piankę z przodu i z tyłu przednich drzwiczek.



10 Zamocuj rurkę prowadzącą filament do modułu ekstrudera.



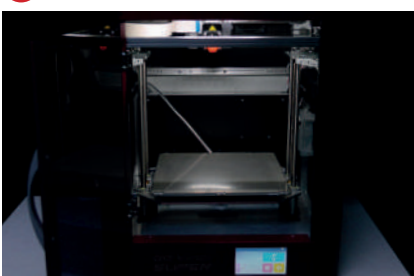
11 Drugi koniec przewlec przez pokrywę górną do modułu podawania.



12 Podłącz kabel zasilający.



13 Uruchom drukarkę.

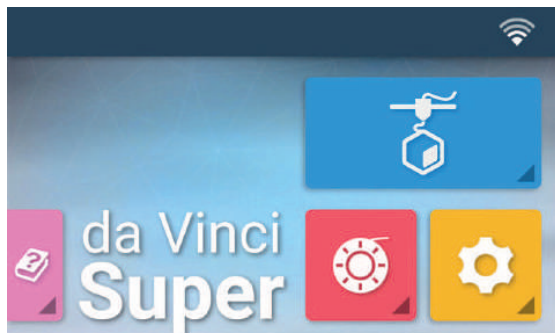


Technologia druku	FFF (Fused Filament Fabrication)
Rozmiary (szer * głęb * wys)	511 * 581 * 670 mm
Masa brutto	35.5 kg
Obszar roboczy (szer * głęb * wys)	Przedni silnik podawania: 290 x 290 x 300 mm Tylne silnik podawania: 300 x 300 x 300 mm
Rozdzielczość druku (gr. warstwy)	0.02 - 0.4 (mm)
Automatyczne podawanie filamentu	Tak
Podgrzewany stół drukarki	Tak
Automatyczna kalibracja stołu	Tak
Średnica dyszy	0.4 (mm)
Materiały filamentu	ABS / PLA / TPE / Tough PLA / PETG , open-filament
Język	Wiele języków
Metody łączności	USB 2.0 / Wi-Fi
Oprogramowanie hosta	XYZware Pro
Formaty plików	.stl / .3w
System operacyjny	Windows 7+ / Mac OS X 10.10 to 10.12

## Menu ekranu dotykowego

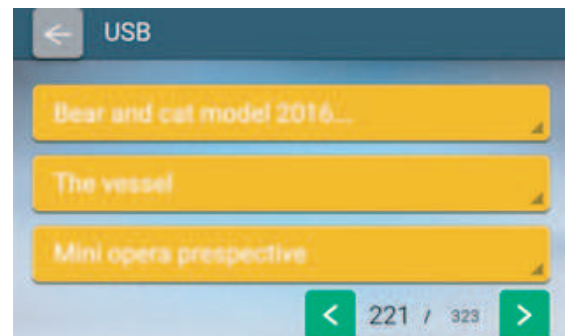
- Ekran główny

Pokazane poniżej: (1) Menu drukowania z USB (2) Ładowanie i rozładowanie filamentu oraz (3) Ustawienia.



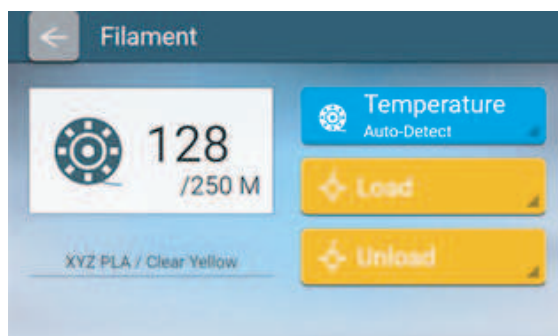
- Menu drukowania USB

To menu może być używane do importowania plików (.3cp) z dysku USB do drukarki w celu drukowania bez komputera.



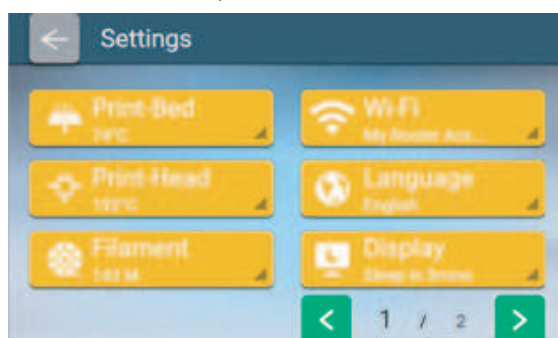
- Instalacja i demontaż filamentu

Obejmuje funkcję automatycznego dopasowania temperatury dla filamentu XYZprinting oraz ręczne ustawienie dla firmy trzeciej a także funkcje ładowania i rozładowywania filamentu.

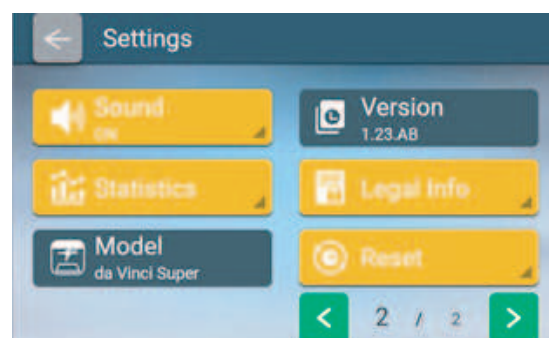


- Ustawienia

Funkcje na stronie domowej 1: Ustawienia stołu drukarki, głowicy drukującej, filamentu, Wi-Fi i wyświetlacza.



Następna strona zawiera Dźwięk, statystyki, model, wersja, informacje prawne i resetowanie.



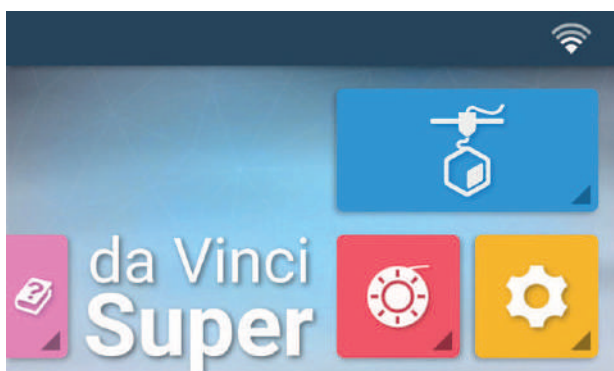
## Obsługa i operacje

- Drukowanie poprzez USB

Sprawdź, czy dysk USB jest podłączony do urządzenia.



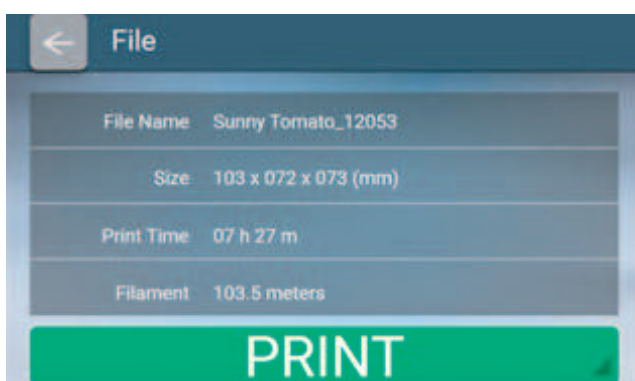
Dotknij menu drukowania z USB na ekranie głównym.



Wybierz plik, który chcesz wydrukować.



Sprawdź informacje o pliku i naciśnij "Drukuj".

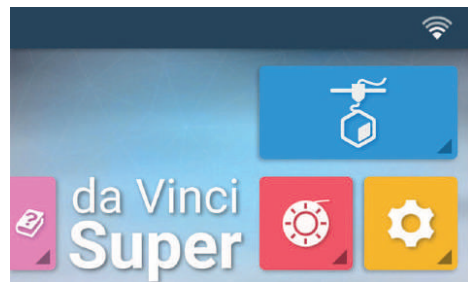


## ● Ładowanie filamentu

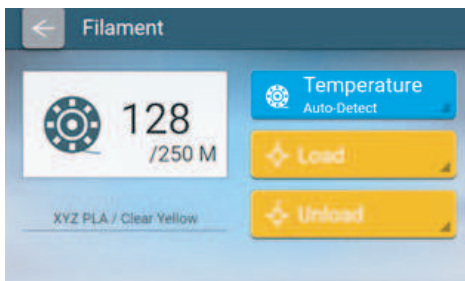
Zdejmij boczną pokrywę i umieść szpulę z boku maszyny.



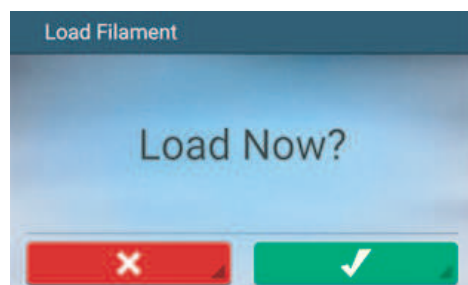
Wybierz "Load".



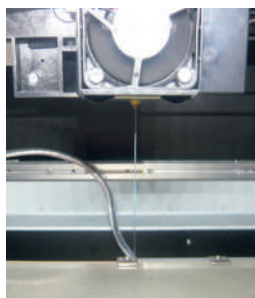
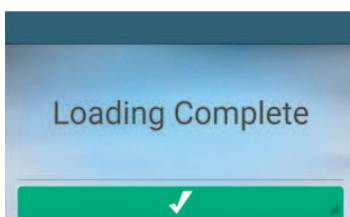
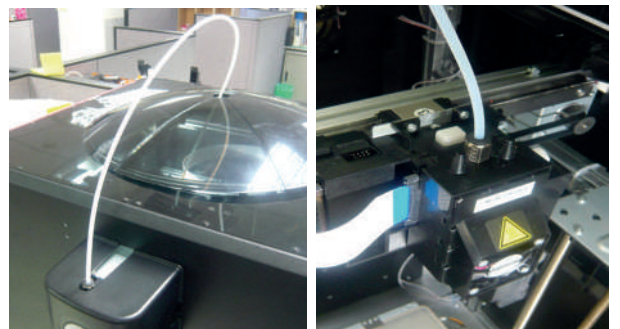
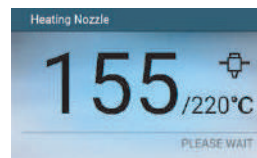
Wybierz "Filament Load and Unload" na ekranie głównym.



Potwierdź operację.



Gdy głowica drukująca będzie wytłaczać filament jednostajnie, ładowanie jest zakończone. Po zakończeniu operacji stuknij, aby potwierdzić zakończenie.



Głowica drukująca nagrzewa się do osiągnięcia temperatury 240°C (dla filamentu XYZprinting PLA). Po osiągnięciu ustawionej temperatury, silnik podawania filamentu podaje włókno wzdłuż rurki prowadzącej aż do głowicy ekstrudera.

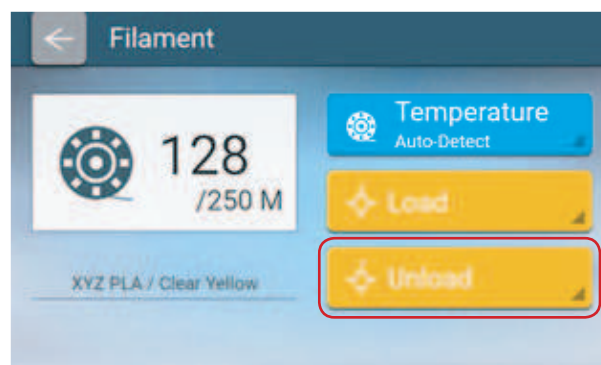


- Rozładowanie filamentu

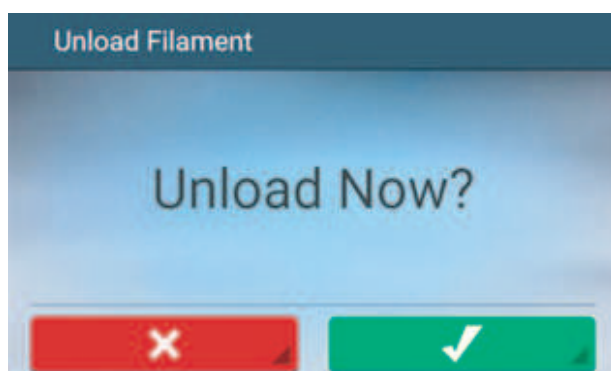
Wybierz "Filament Load and Unload" na ekranie głównym.



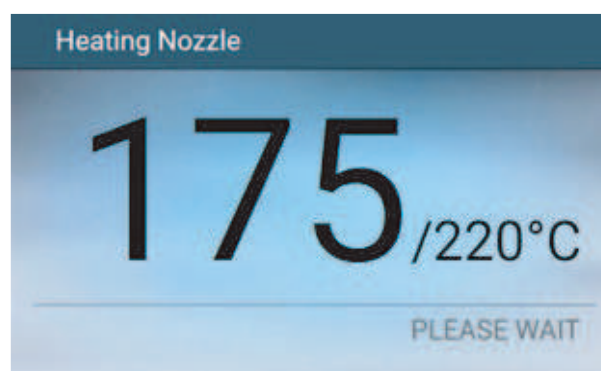
Wybierz "Unload" i potwierdź operację.



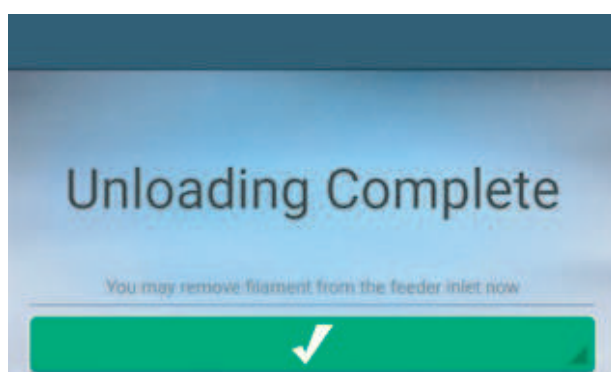
Potwierdź operację.



Po nagraniu głowicy ekstrudera do temperatury 240°C, podajnik wycofa filament.

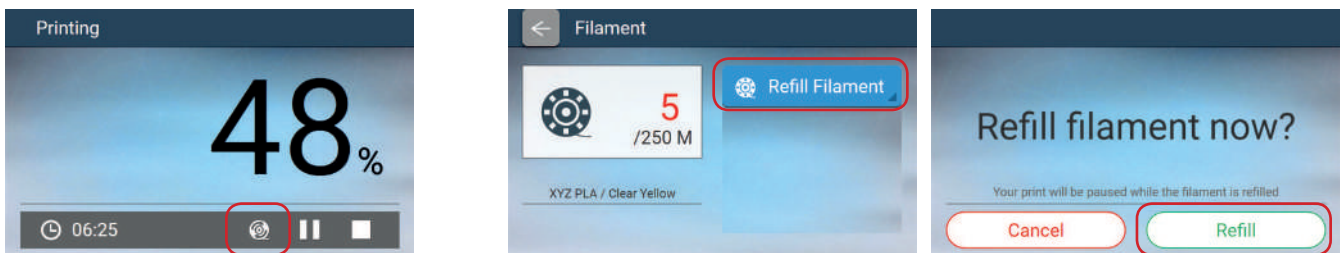


Po zakończeniu operacji rozładowywania stuknij, aby potwierdzić zakończenie.



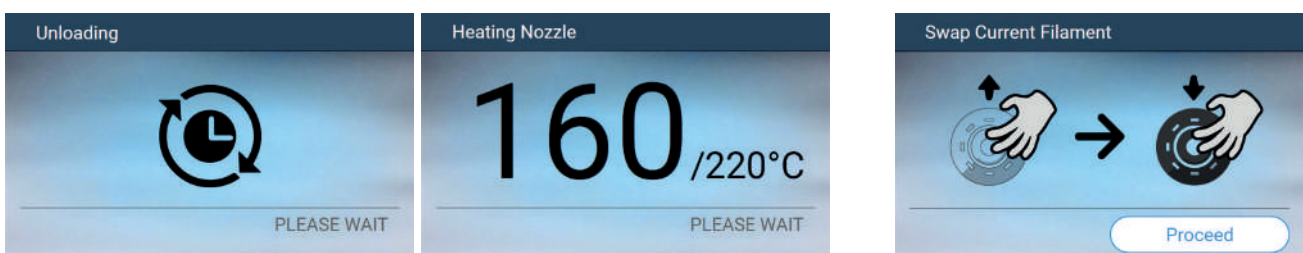
• Uzupełnianie filamentu

Stuknij ikonę podczas procesu drukowania. Stuknij "Refill Filament" a później "Refill".

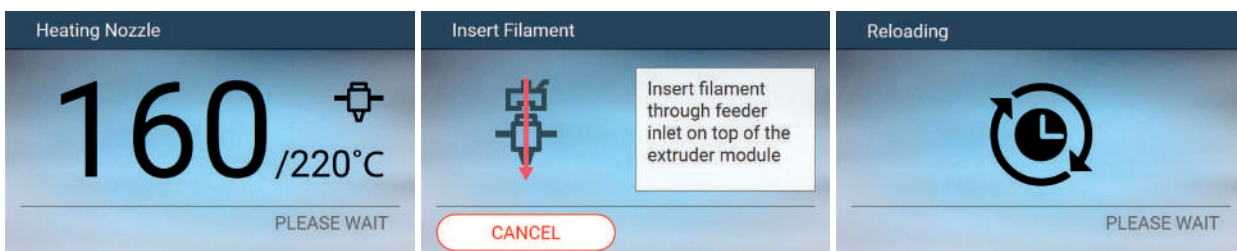


Dysza zostanie podgrzana, a filament zostanie automatycznie rozładowany.

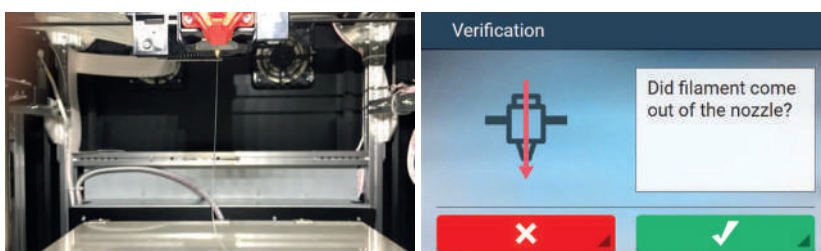
Wymień pustą szpulę na nową.



Dysza podgrzeje się a drukarka powiadomi Cię, kiedy włożyć filament do modułu podajnika.

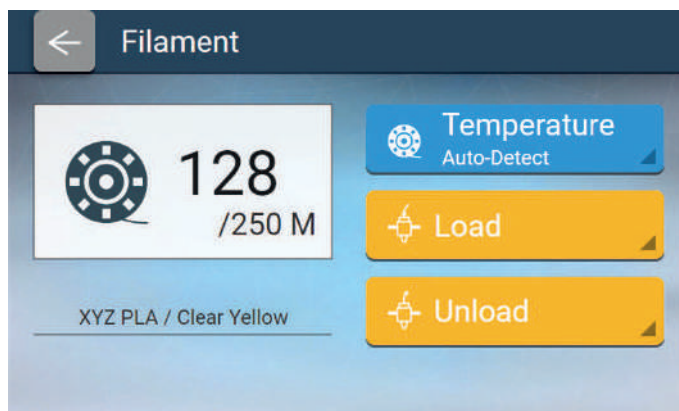


Sprawdź, czy filament jest wytłaczany z dyszy, po potwierdzeniu tego faktu drukarka wznowi drukowanie.



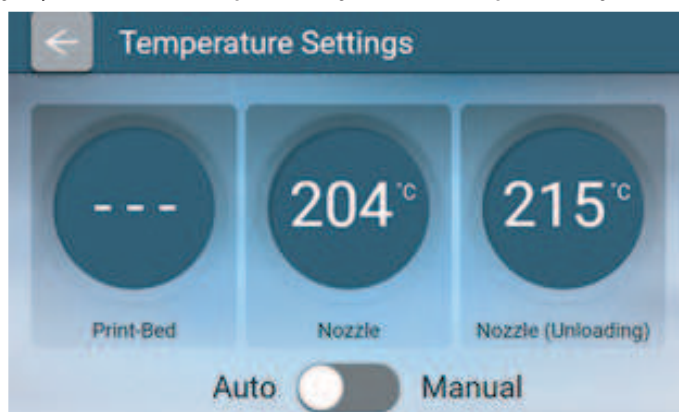
- Ustawienia temperatury

da Vinci Super pozwala używać różnych filamentów, w tym od producentów trzecich. Aby spełnić parametry różnych filamentów, da Vinci Super umożliwia użytkownikowi ręczne dostosowanie temperatury wytłaczania, temperatury stołu i temperatury rozładowania.



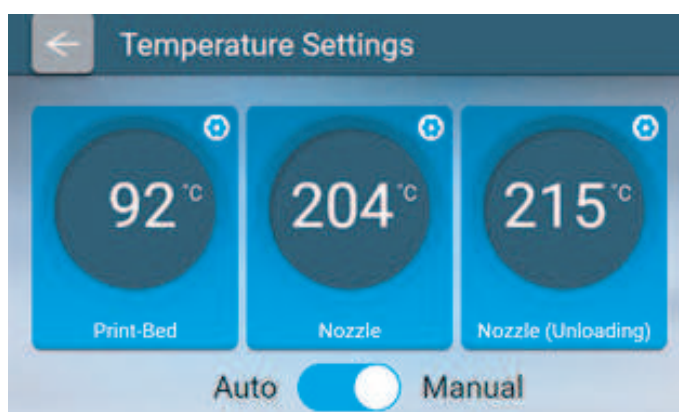
- Automatyczne wykrywanie (AUTO)

Drukarka automatycznie odczyta układ NFC umieszczony na szpuli z filamentem aby automatycznie dostosować temperaturę wytłaczarki, temperaturę stołu i temperaturę rozładunku filamentu.



- Ustawienia ręczne (MANUAL)

Możesz dostosować ręcznie temperaturę dyszy, temperaturę stołu i temperaturę rozładowania, aby dopasować go do typu filamentu.

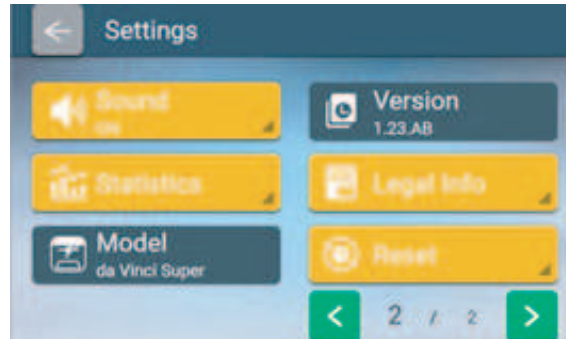
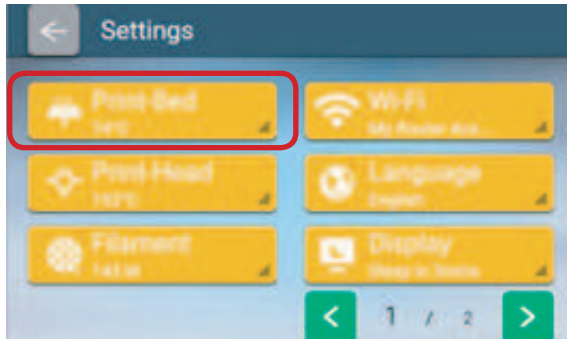


	Stół drukarki	Dysza	Rozładowanie
Zakres temperaturowy	40~100 °C	170~300 °C	170~300 °C

## Ustawienia

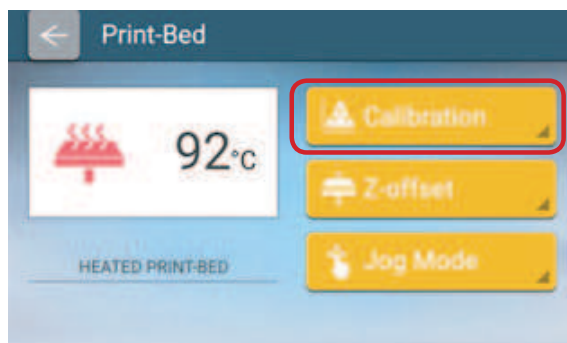
- Stół drukujący

Wybierz z menu „Print Bed”.

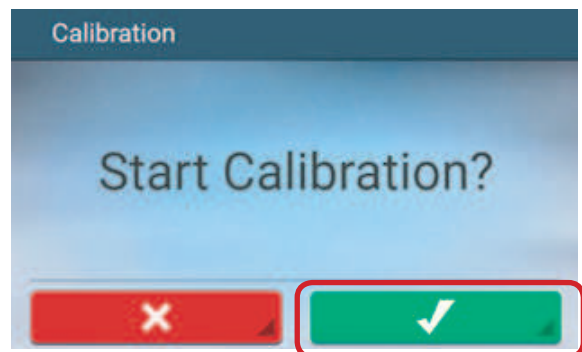


## Kalibracja stołu

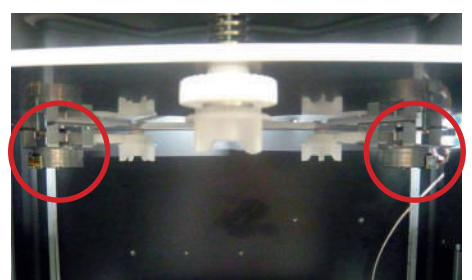
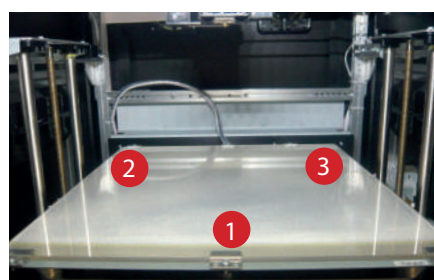
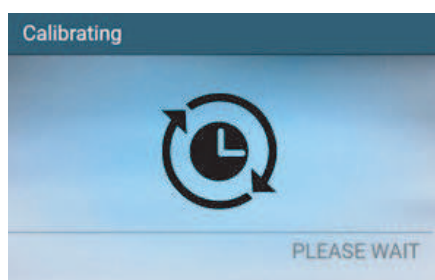
Wybierz „Calibration”.



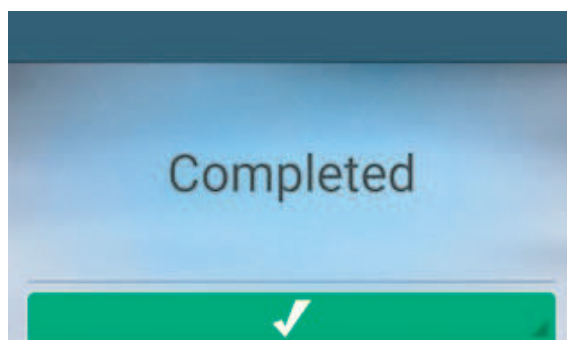
Potwierdź operację.



Rozpocznie się kalibracja. Stół drukarki poruszy się w górę. Głowica drukująca przesunie się do trzech punktów testowych i zmierzy je w odpowiedniej kolejności. Po zakończeniu pomiaru silnik automatycznie dostosuje swoją pracę do wypoziomowania stołu drukarki.



Potwierdź zakończenie operacji.

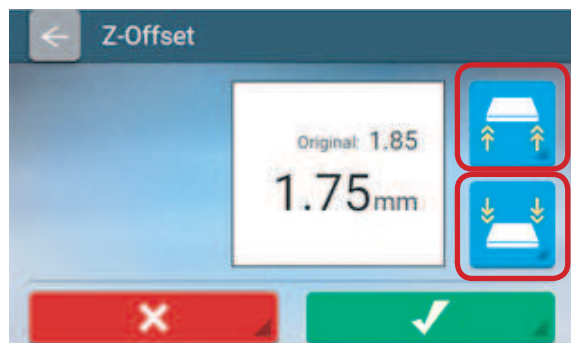


## Z-offset

Po kalibracji stołu drukarki należy wykonać pionową kalibrację Z-OFFSET, aby głowica drukująca mogła swobodnie wytłaczać na stół.

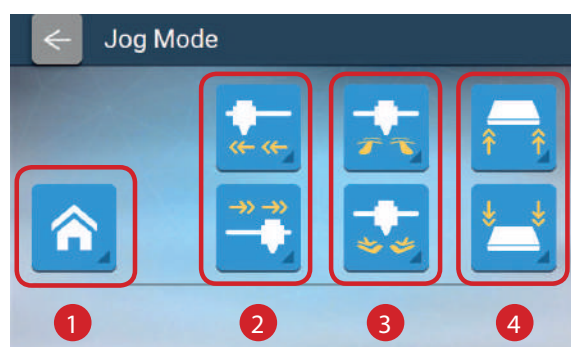


1. Zaleca się, aby przestrzeń między dyszą drukującą a powierzchnią stołu drukarki była możliwie mała - dysza powinna prawie dotykać stołu jednak posiadać swobodę ruchu nad całą jego powierzchnią.
2. Użytkownicy mogą dotknąć ikony, aby podnieść lub opuścić stół drukarki, im wyższa wartość, tym większa odległość i na odwrót.
3. Po zakończeniu operacji stuknij, aby potwierdzić zakończenie

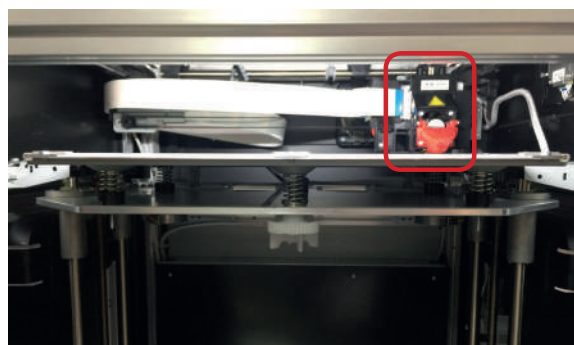


## • Jog Mode

"JOG MODE" to tryb do ręcznego przenoszenia wytłaczarki i złoża drukowania. Jak przesuwać głowicę drukującą:



- 1 Powrót do punktu początkowego. Zawsze powracaj do punktu początkowego przed jakimkolwiek ruchem w dowolnym kierunku.
- 2 Przesuń w kierunku osi X.
- 3 Przesuń w kierunku osi Y.
- 4 Przesuń w kierunku osi Z.



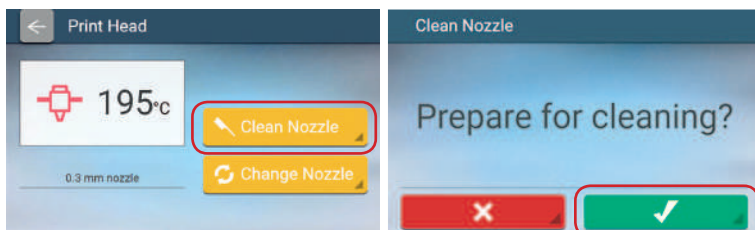
Pozycja wyjściowa/punkt początkowy.

## • Głowica drukująca

### Czyszczenie dyszy

Przed czyszczeniem dyszy wytlaczarki najpierw upewnij się, że filament został rozładowany i że rurka prowadząca została usunięta.

Łóżko drukujące zostanie opuszczone, a wytlaczarka drukująca przesunie się do położenia po środku.



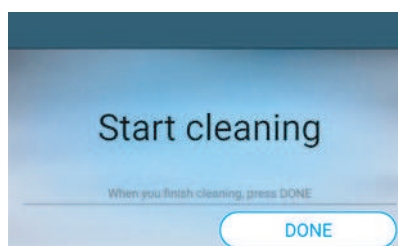
Gdy temperatura głowicy drukującej osiągnie temperaturę roboczą, rozpocznie się czyszczenie (Uwaga: nie dotykaj metalowej części głowicy drukującej ani dyszy, ponieważ podczas pracy nagrzewa się).

- 1 Wsuń gruby drut czyszczący do otworu drogi podawania filamentu i "wyszczotkuj" nim wnętrze dyszy, aby wypchnąć resztki filamentu.
- 2 Wyczyść moduł ekstrudera za pomocą drucianej szczotki.

(Zaleca się, aby ta operacja była wykonywana z góry urządzenia).



- 3 Użyj pincety, aby przytrzymać drucik do czyszczenia dyszy i wyczyść ją.
- 4 Po zakończeniu czyszczenia stuknij "DONE".



### Wymiana dyszy



Aby drukować z szerokiej gamy różnych materiałów, da Vinci Super ma wentylator z kanałem powietrza podłączonym do modułu wytłaczarki.

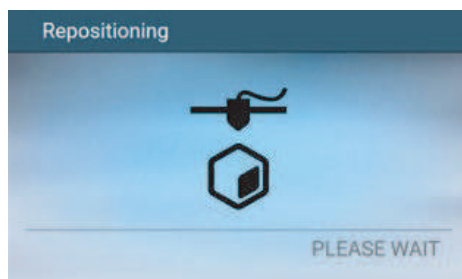
Można go otwierać i zamykać w zależności od rodzaju filamentu.

PLA & PETG : Zamknięty  
ABS & TPE : Otwarty

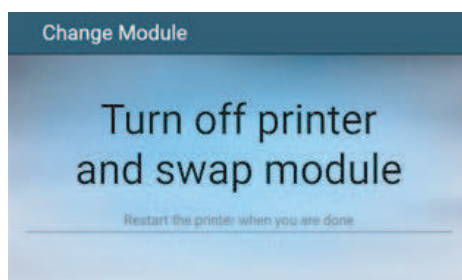
Stuknij "Change Nozzle".



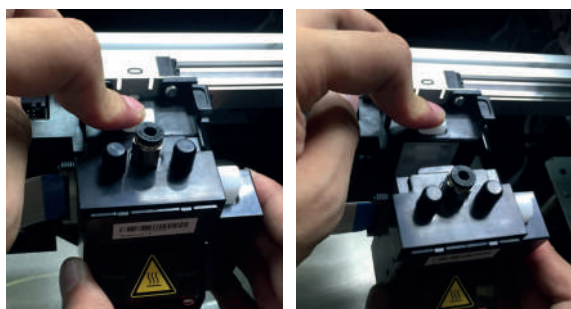
Zaczekaj, aż głowica drukująca przesunie się we właściwą pozycję w celu wymiany.



Wyłącz zasilanie przed zmianą głowicy drukującej.



Naciśnij biały przycisk z tyłu modułu, aby go zwolnić.



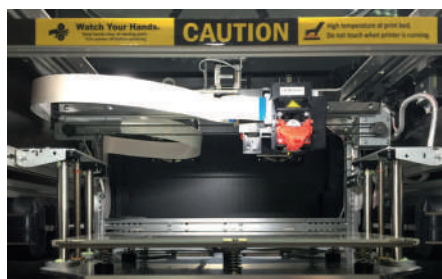
Kolejność instalacji nowej głowicy drukującej:

1. Podłącz taśmę (powinno być słychać kliknięcie).
2. Naciśnij biały przycisk zwalnający na głowicy drukującej i zamontuj głowicę drukującą i mechanizm.  
Po zakończeniu montażu sprawdź, czy głowica drukująca jest zabezpieczona i nie ma luzu.
3. Włącz drukarkę.

Sprawdź, czy konieczna jest wymiana. Wybierz zielony przycisk aby ją zastąpić.



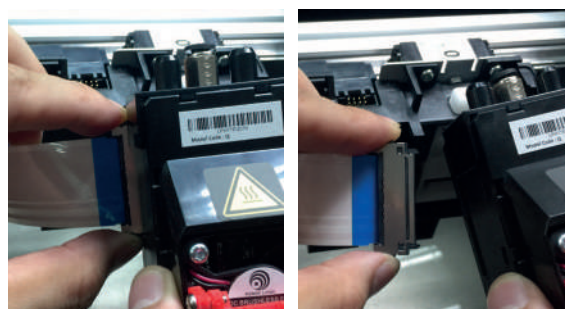
Pozycja odpowiednia do wymiany modułu i dyszy jest pokazana poniżej.



Zmień głowicę drukującą od góry.

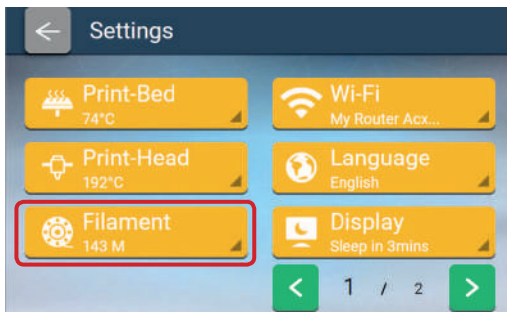


Przytrzymaj głowicę drukującą jedną ręką i odłącz taśmę z kablami drugą. Usunięcie głowicy drukującej zostało zakończone



## • Filament

Zapoznaj się z funkcją "Change Filament" na ekranie głównym.



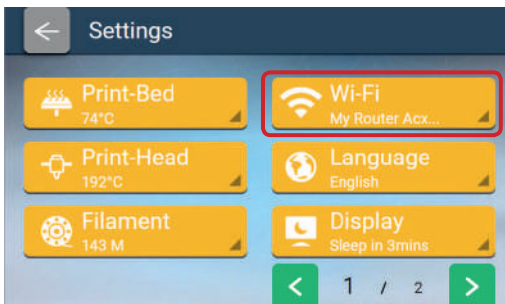
## • Wi-Fi

### Przygotowania przed drukowaniem

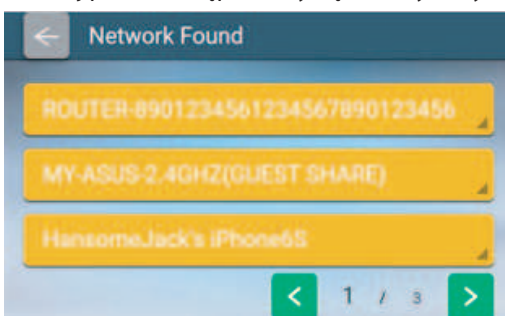
- Funkcja drukowania sieciowego pozwala głównie na drukowanie poprzez sieć Intranetu. Połącz drukarkę i komputer w tej samej domenie sieciowej. **Oba muszą być połączone z tym samym bezprzewodowym punktem dostępowym lub routerem.**
- Program XYZware Pro musi być użyty do weryfikacji funkcji komunikacji bezprzewodowej WiFi. Przed skonfigurowaniem funkcji drukowania sieciowego, upewnij się, że najnowsza wersja XYZware Pro została zainstalowana na Twoim komputerze.
- Dostosuj ustawienia bezprzewodowego punktu dostępowego przed podłączeniem drukarki. Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat ustawień, patrz instrukcja użytkownika lub informacje od oryginalnego producenta na temat produktu/urządzenia.
- **Drukowanie bezprzewodowe obsługuje tylko częstotliwość 2,4 GHz i wymaga szerokości kanału równej 20 MHz.** Informacje na temat regulacji szerokości kanału można znaleźć w instrukcji obsługi producenta bezprzewodowego punktu dostępowego / routera.
- Upewnij się, że funkcja sieci bezprzewodowej jest włączona w systemie operacyjnym.
- Drukarka obsługuje następujące bezpieczne tryby połączenia. Podczas konfigurowania połączeń drukarki wprowadź informacje dotyczące klucza lub hasła w razie potrzeby.

### Dodaj połączone urządzenie (Add)

Wybierz „Wi-Fi”.



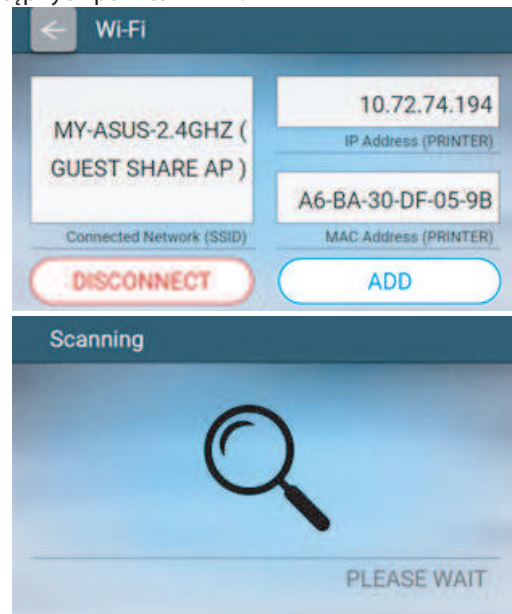
Stuknij punkt dostępu, który będzie używany.



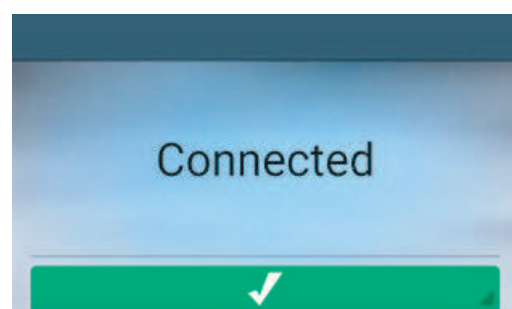
Wprowadź hasło wymagane do połączenia z punktem dostępowym.



Stuknij opcję "ADD", a drukarka rozpocznie wyszukiwanie dostępnych punktów WiFi.

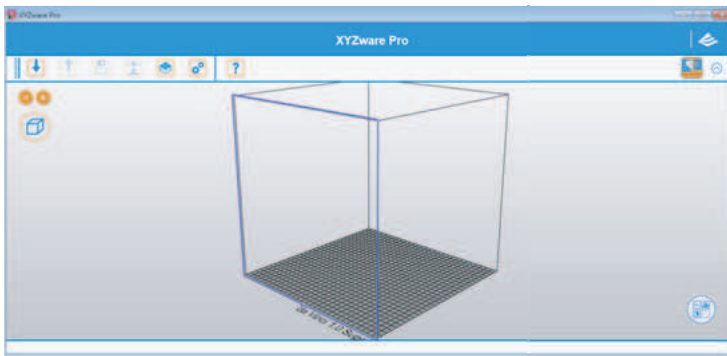


Potwierdź pomyślne połączenie. Drukarka zostanie pomyślnie podłączona do punktu dostępowego.

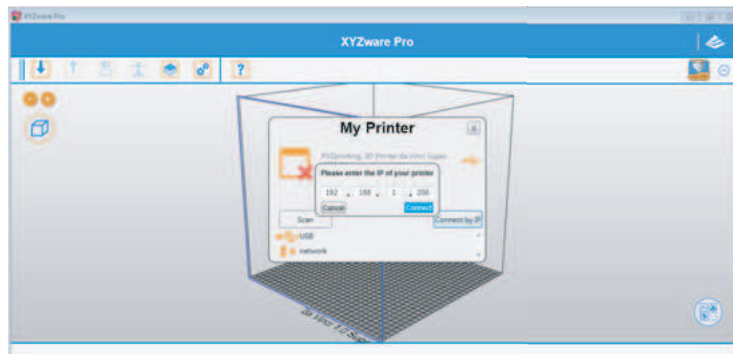




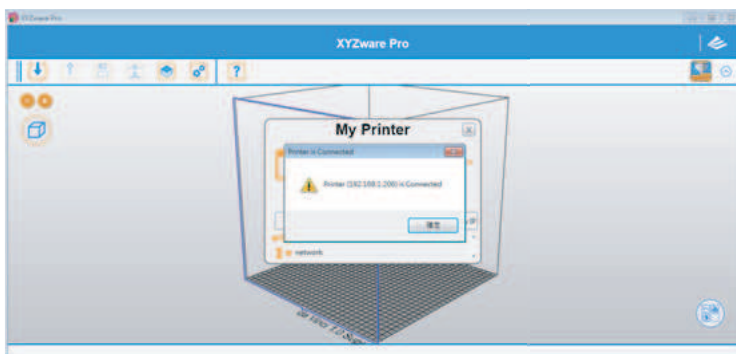
Potwierdź połączenie w XYZware Pro. Uruchom XYZware. Wybierz przycisk "Printer Monitor" w prawym dolnym rogu interfejsu.



Wybierz "Connect by IP" a następnie wprowadź adres IP drukarki. Aby sprawdzić adres IP, użyj funkcji "IP Address" na panelu sterowania drukarki.

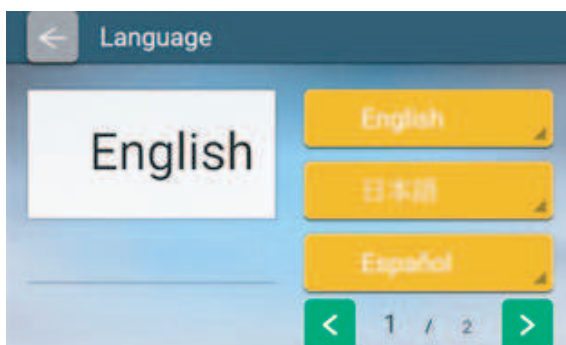


Potwierdź połączenie. Drukarka może teraz odbierać pliki do wydrukowania przez połączenie Wi-Fi.



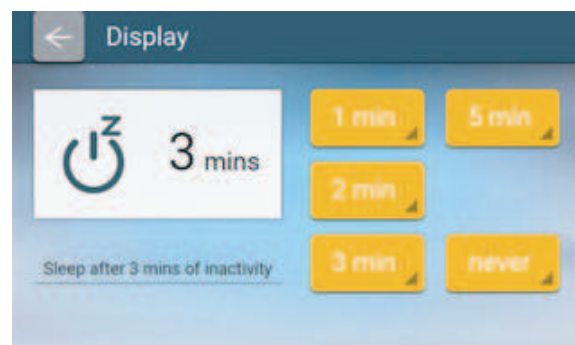
### • Język

da Vinci Color udostępnia osiem języków wyświetlania, w tym tradycyjny i uproszczony chiński, angielski, japoński, niemiecki, włoski, hiszpański i francuski. Ustawienia języka można zmienić, za pomocą opcji "Settings > Languages" na ekranie głównym.



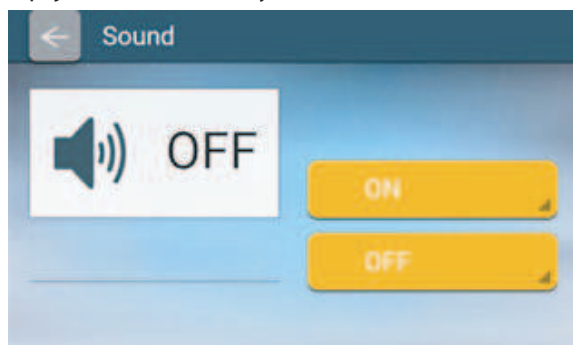
### • Wyświetlacz

Ustawienie "Display" może ustawić tak ekran dotykowy, aby wyłączał się, gdy pozostaje nieaktywny przez ustalony czas. Istnieje pięć możliwych ustawień wygaszania: jedna minuta, dwie minuty, trzy minuty, pięć minut i zawsze włączony.



- Dźwięk

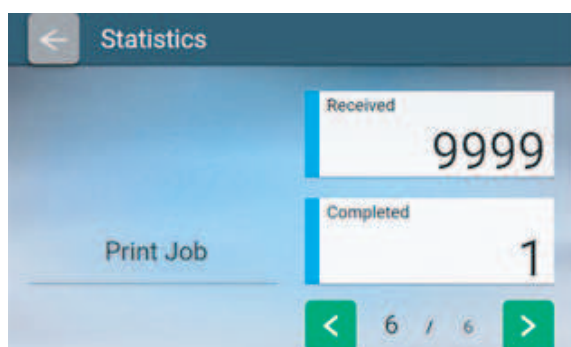
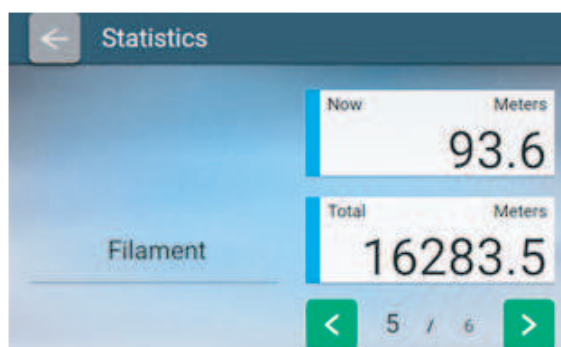
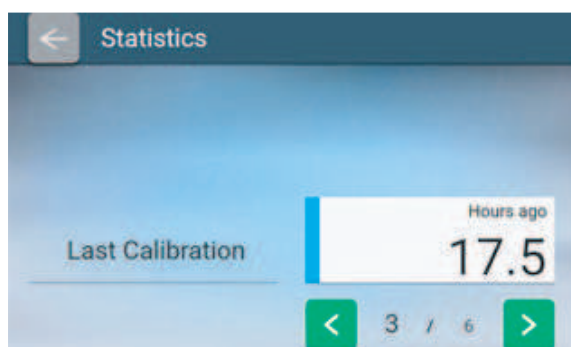
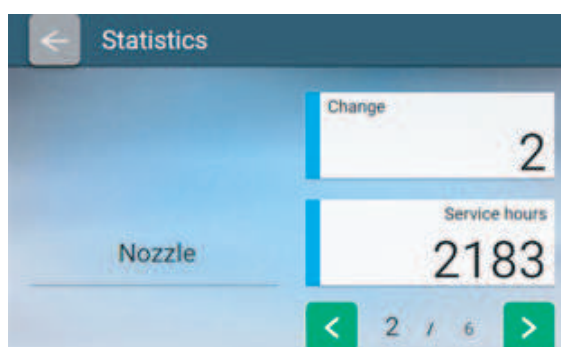
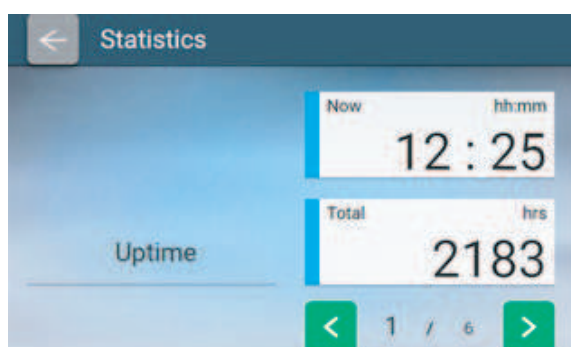
Opcja "Sound" może być ustawiona na "ON". lub "OFF" aby sterować dźwiękiem emitowanym po stuknięciu ekranu dotykowego.



- Statystyki

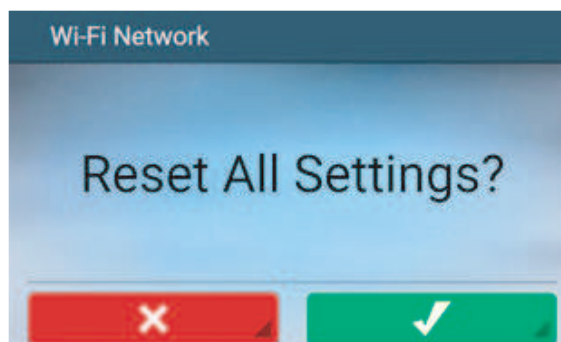
Funkcja "Statistics" może rejestrować dane od momentu włączenia drukarki, w tym również czas włączenia.

- Czas pracy.
- Dysza: liczba wymian dysz i czas użytkowania.
- Ostatnia kalibracja: czas ostatniej kalibracji.
- Filament: zapisy zużycia filamentu.
- Drukowanie: ostatnie zadania drukowania.



- Reset

Przywrócenie ustawień fabrycznych (nieodwracalne).

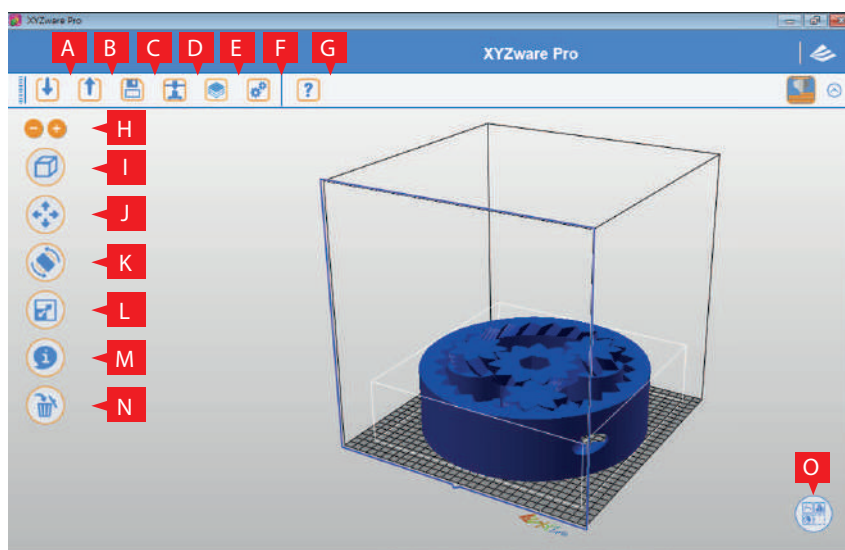


## Drukowanie

Prześlij plik do wydrukowania za pomocą oprogramowania XYZmaker.

Połącz drukarkę i komputer za pomocą kabla USB i zainstaluj XYZmaker na komputerze, aby przetransferować pliki, które chcesz wydrukować.

- A. Importuj pliki .stl lub .3w.
- B. Konwertuj na pliki .3w.
- C. Zapisz pliki .stl.
- D. Ustaw preferencje drukowania i wyślij pliki do drukowania.
- E. Lista drukowania.
- F. Ustaw język dla interfejsu oprogramowania i kolor podglądu.
- G. Sprawdź i zaktualizuj wersje XYZware i firmware drukarki oraz otwórz link do strony XYZprinting.
- H. Wyświetl procent powiększenia
- I. Szybkie przejście do perspektywy podglądu
- J. Zmień pozycję modelu
- K. Zmień kąt modelu
- L. Zmniejsz lub powiększ wymiary modelu
- M. Wyświetl informacje dotyczące modelu
- N. Usuń model z platformy wirtualnej
- O. Sprawdź temperaturę drukarki, dane filamentu i postęp drukowania



XYZware Pro może być używany z systemem operacyjnym Windows 7, Mac OS X 10.10 lub nowszym. Możesz zainstalować go z dołączonego dysku USB lub pobrać instalator z oficjalnej strony XYZprinting.

Aby dowiedzieć się więcej o nowościach, skontaktuj się z AEMCA lub odwiedź oficjalną stronę XYZprinting:  
<http://www.xyzprinting.com>.

Wybierz opcję "Import" i wybierz pliki modelu, które chcesz wydrukować. Po załadowaniu pliku można dostosować rozmiar obiektu, pozycję drukowania i kąt. Możesz zmienić ustawienia odpowiednio do pożądanego wyniku drukowania. Po edycji i dostosowaniu pliku kliknij przycisk "Print", aby wysłać obiekt. Plik modelu zostanie podzielony na plasterki, a następnie wydrukowany.

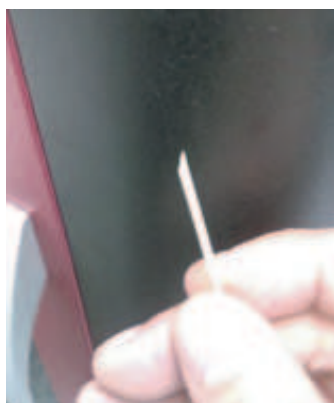
Odwiedź oficjalną stronę XYZprinting, aby uzyskać więcej informacji na temat aktualizacji, instrukcji obsługi i wsparcia technicznego.

### Wymiana części

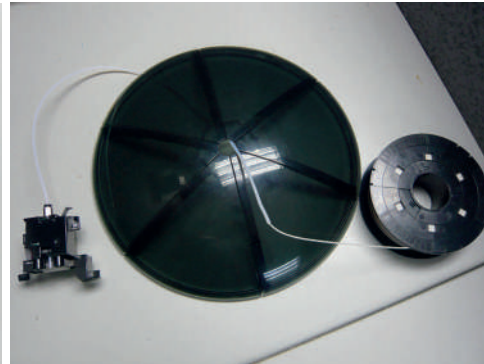
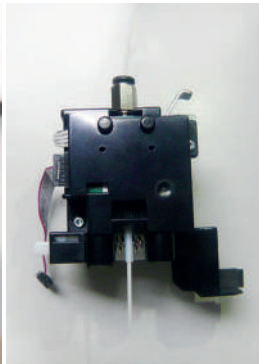
#### Przedni silnik podawania filamentu

- Moduł silnika podawania z przodu jest dedykowanym modułem podającym dla filamentu typu TPE. Przed użyciem tego modułu należy wyładować poprzedni filament i wyłączyć drukarkę.
- Przedni moduł podający musi być używany z filamentem TPE, dlatego proszę przygotować taki filament.
- Należy używać osobnego modułu przedniego podawania, nie należy jednocześnie używać modułu podawania z przodu i modułu podawania z tyłu.
- Temperatura modułu przedniego podajnika rośnie się podczas drukowania. Nie dotykaj go podczas drukowania.

**1** Utnij jeden koniec filamentu pod kątem 45 stopni.



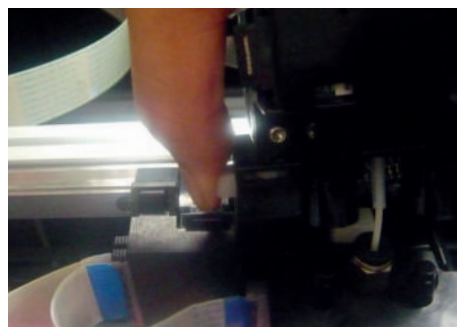
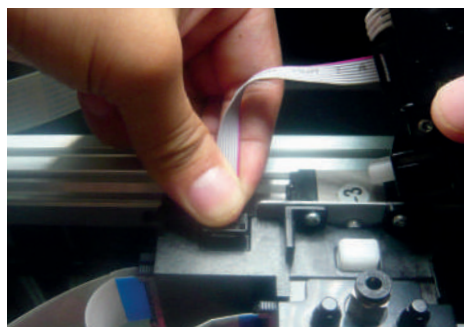
**2** Włóż filament przez rurkę prowadzącą i górną pokrywę. Włóż filament do modułu podawania. Otwórz płytkę i włóż filament do modułu podajnika tak, aby 3-centymetrowy odcinek wyłonił się z drugiej strony.



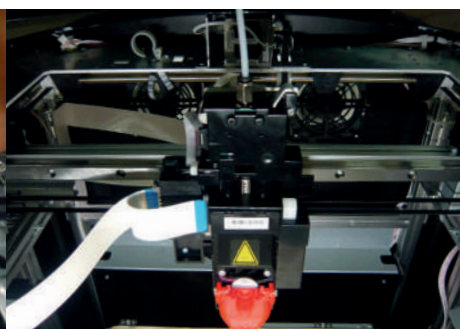
**3** Włóż rurkę prowadzącą do modułu podajnika, a następnie połącz moduł zasilający z przodu z dyszą drukującą od góry, wykonując następujące czynności:

Włóż płaski kabel.

Naciśnij i przytrzymaj białą sprężynę, a następnie wyrównaj filament wystający z modułu podajnika i włóż go do portu podawania.



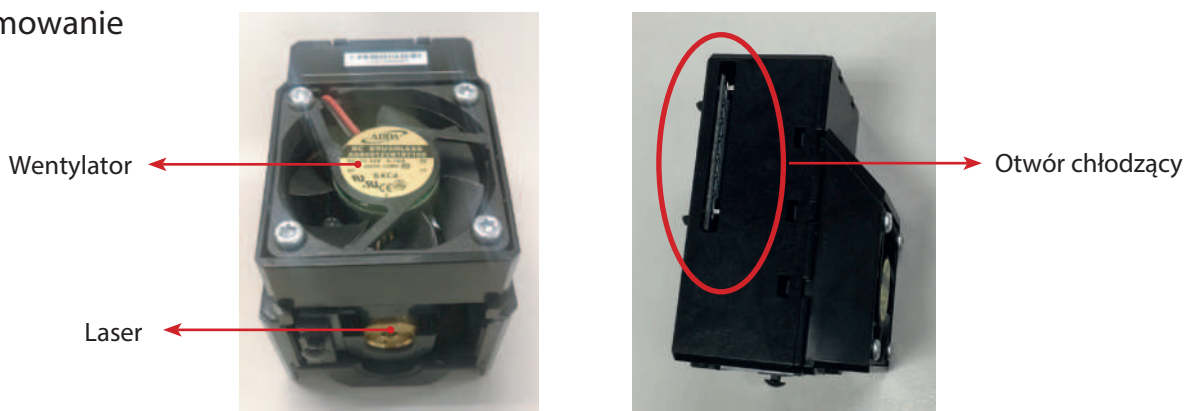
Upewnij się, że filament jest włożony pewnie do portu podawania. Dopasuj zatrzaski po obu stronach i naciśnij w dół. Upewnij się, że silnik jest bezpiecznie zamocowany, aby zakończyć proces.



- Moduł do grawerowania laserowego (opcja):

Moduł do grawerowania laserowego należy zakupić osobno. Przed użyciem, obsługą, demontażem, wymianą lub demontażem tego produktu należy dokładnie przeczytać informacje o bezpieczeństwie produktu i użytkowaniu znajdujące się w instrukcji obsługi modułu do grawerowania laserowego.

### Podsumowanie



### Zalecane materiały do grawerowania laserowego

♦ Papier ♦ Karton ♦ Skóra ♦ Drewno ♦ Tworzywa sztuczne

Unikaj używania materiałów jasnych, białych lub błyszczących do grawerowania laserowego. Mogą one powodować powstanie refleksów niebezpiecznych dla oczu. Najlepsze wyniki grawerowania osiągniesz używając materiałów w kolorze szarym lub ciemnym.

Można grawerować tworzywa sztuczne (takie jak PP / ABS / PE). Unikaj używania materiałów jasnych, białych lub błyszczących do grawerowania laserowego.

Mogą one powodować powstanie refleksów niebezpiecznych dla oczu. Moduł grawerowania jest w stanie grawerować tylko płaskie obiekty.

Z tego powodu, grawerowany przedmiot powinien być umieszczony płasko na stole. Unikaj grawerowania wygiętych lub zakrzywionych obiektów, które nie są całkowicie płaskie.



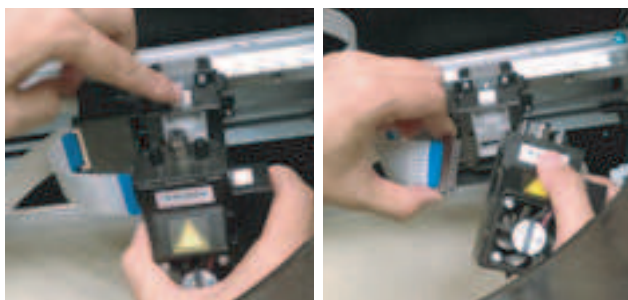
### Instalacja modułu do grawerowania laserowego

- ♦ Demontaż wytłaczarki

Przed wymianą modułu wytłaczarki na moduł grawerowania laserowego należy sprawdzić, czy w dyszy znajdują się pozostałe włókna i odpowiednio je usunąć. Stuknij "Change Nozzle". Zaczekaj, aż głowica drukująca przesunie się we właściwą pozycję w celu wymiany.

Naciśnij biały przycisk z tyłu modułu, aby go zwolnić.

Naciśnij i przytrzymaj zatrzask po obu stronach, aby rozładować filament, i delikatnie naciśnij sprężynę otaczającą port podawania, aby usunąć rurkę prowadzącą.



- ♦ Montaż modułu do grawerowania laserowego

1 Podłącz taśmę (powinno być słychać kliknięcie).



2 Dopasuj przeciwne kąty na dwóch stronach modułu laserowego, popchnij do przodu aby zatrzasknąć go w gnieździe aby zapewnić prawidłową instalację.



◆ Demontaż modułu laserowego

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



2 Odłącz podłączone kable. Odpowiednio przechowuj moduł grawerowania laserowego.



• unkcje oprogramowania do grawerowania laserowego

Po zainstalowaniu modułu do grawerowania laserowego otwórz oprogramowanie XYZware. Przełącz na grawerowanie laserem w obszarze narzędzi ("Tool") w prawym górnym rogu interfejsu oprogramowania. Zaimportuj plik graficzny do zadania grawerowania. Edytuj i skonfiguruj efekty i rozpocznij proces grawerowania laserowego.

• Opisy funkcjonalne



• Edytuj i ustaw efekty grawerowania laserowego

Opcje trybu grawerowania: tryb wektor / bitmapa

Ustaw szybkość grawerowania, głębokość warstwy, czułość wykrywania ostrych krawędzi i czułość wykrywania białego zakresu kolorów.

• Zaczekaj na anulowanie procesu grawerowania.

Wybierz "PAUSE", aby zatrzymać laser.

Wybierz "RESUME" aby kontynuować zadanie grawerowania laserowego.

Wybierz CANCEL aby anulować projekt grawerowania laserowego. Potwierdź anulowanie

• Specyfikacja produktu

Typ lasera	450 nm + 5nm/ - 10nm, InGaN	Moc lasera	350mW ± 10%
Długość fali		Średnica wiązki	≤ 1mm
Klasa	Class 3B	Formaty plików	JPG / PNG / GIF / BMP
Pole robocze	28.5 x 28.5 cm		
Sposób działania	CW (Continuous Wave)		

## Inne informacje i wsparcie

Jeśli Twoja drukarka ma problemy, zapoznaj się z poniższymi instrukcjami rozwiązywania problemów, aby rozwiązać problem. Jeśli problem będzie się powtarzał, skontaktuj się z Centrum Obsługi Klienta.

### Kody błędów i rozwiązywanie problemów

Gdy wystąpi problem z drukarką, kod błędu zostanie wyświetlony na ekranie drukarki i / lub na interfejsie oprogramowania. Proszę zapoznać się z opisami błędów i podawaj je w razie kontaktu z serwisem.

Kod błędu	Opis	Działania użytkownika
0010	Stół drukarki podgrzewany zbyt długo	Proszę ponownie uruchomić lub sprawdzić połączenie nagrzewnicy stołu i wiązki przewodów termistora (należy otworzyć tylną pokrywę).
0011	Głowica drukarki podgrzewana za długo	Sprawdź elastyczny płaski kabel i uruchom ponownie drukarkę.
0013	Problem z ogrzewaniem stołu - przekroczenie temperatury.	Proszę ponownie uruchomić lub sprawdzić połączenie nagrzewnicy stołu i wiązki przewodów termistora (należy otworzyć tylną pokrywę).
0014	Problem z ogrzewaniem stołu - przekroczenie temperatury.	Sprawdź elastyczny płaski kabel i uruchom ponownie drukarkę.
0030	Nieprawidłowości osi X.	Sprawdź kable silnika i czujnika położenia oraz sprawdź stan czujnika.
0031	Nieprawidłowości osi Y.	Sprawdź kable silnika i czujnika położenia oraz sprawdź stan czujnika.
0032	Nieprawidłowości osi Z.	Sprawdź kable silnika i czujnika położenia oraz sprawdź stan czujnika.
0050	Błąd komunikacji wewnętrznej - błąd pamięci.	Uruchom ponownie drukarkę.
0052	Błąd pamięci głowicy drukującej.	Wymień głowicę drukującą.

## Utrzymanie i serwis oraz usługi posprzedażowe

Należy zachować wszystkie oryginalne opakowania i użyć ich podczas transportu produktu do celów napraw gwarancyjnych. Zalecamy zapakowanie drukarki w oryginalne opakowanie przed wysłaniem drukarki do naprawy w okresie gwarancyjnym. Jeśli użyte zostaną inne materiały, drukarka może ulec uszkodzeniu podczas transportu. Zastrzegamy sobie prawo do naliczania opłat za serwis w takim przypadku.

### 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 ani AEMCA nie jest odpowiedzialny za jakiegokolwiek zakłócenia odbioru radiowego lub telewizyjnego spowodowane używaniem 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 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.



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