



Guide rapide da Vinci 1.0 AiO

• Déballage et installation	02
• Vue d'ensemble du produit/Accessoires	03
• Charger/Retirer le filament	04
• Numériser	05
• Imprimer	06
• Étalonnage des appareils de numérisation	07
• Étalonnage de la plaque d'impression	08
• Spécifications	09
• Détails du support	10



HD23S10A045

Liste de contrôle des supports d'emballage



Remarque : Veuillez retirer tous les éléments d'emballage comme décrit ci-dessous avant de poursuivre à l'étape 12.

Liste des supports d'emballage	x 2	x 11	x 1	x 9	x 1	x 1	x 1
Retiré ?							

Déballage et installation



Remarque : Tous les éléments d'emballage doivent être retirés avant de mettre sous tension l'imprimante.

1 Ouvrez le carton et retirez les accessoires ainsi que les rembourrages.

2 Sortez l'imprimante en la saisissant par les poignées latérales.

3 Retirez le sac en plastique et les rubans adhésifs.

4 Pour de meilleurs résultats de numérisation, lors du positionnement de l'imprimante, évitez d'exposer les modules de numérisation à la lumière directe du soleil ou aux appareils d'éclairage.

5 Ouvrez le capot supérieur et retirez les rembourrages contre l'extrudeuse.

6 Retirez les supports d'emballage et les rubans de l'intérieur.

7 Retirez le rembourrage sur la plaque d'impression.

8 Retirez les rembourrages et les rubans des modules de numérisation.

9 Retirez les rembourrages contre la plaque d'impression.

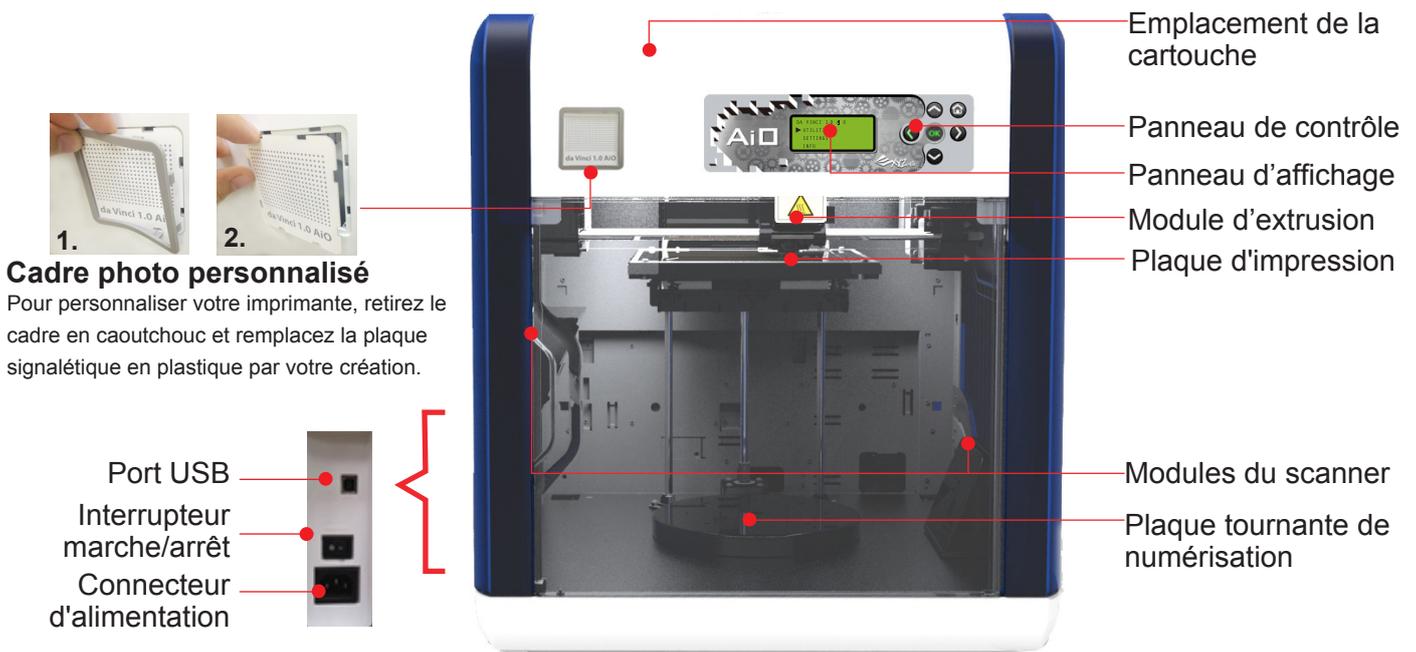
10 Retirez le carton.

11 Retirez la vis inférieure et la pièce en plastique sous la plaque d'impression.

12 Insérez le CD du logiciel et suivez les indications d'installation de XYZscan (pour numériser) et de XYZware (pour imprimer) sur PC. (Voir p. 5-6 pour connaître les instructions de base du logiciel)

13 Utilisez le câble USB pour connecter l'imprimante à un PC. Branchez le cordon d'alimentation à l'imprimante puis allumez l'interrupteur d'alimentation.

Vue d'ensemble du produit



Cadre photo personnalisé

Pour personnaliser votre imprimante, retirez le cadre en caoutchouc et remplacez la plaque signalétique en plastique par votre création.

Liste de contrôle des accessoires



Consignes de sécurité importantes pour l'utilisation des outils de maintenance

	<ul style="list-style-type: none"> Les outils de maintenance fournis doivent uniquement être utilisés par un adulte. Veuillez garder les outils hors de portée des enfants. Toute manipulation ou maintenance incorrecte de l'imprimante risque d'endommager l'appareil ou de provoquer des blessures. Assurez-vous d'entretenir l'imprimante pendant que la plaque d'impression est froide.
	<ul style="list-style-type: none"> Le grattoir est utilisé pour retirer l'objet de la plaque d'impression une fois que l'impression est terminée et que la plaque d'impression est froide.
	<ul style="list-style-type: none"> Au fil du temps, les dépôts de carbone ou l'accumulation de poussière de filament dans la buse peuvent réduire ses performances. Il est conseillé de nettoyer la buse avec le fil de nettoyage en activant le mode « CLEAN NOZZLE (NETTOYER BUSE) » toutes les 25 heures d'impression.
	<ul style="list-style-type: none"> Le filament fondu peut rester sur la pointe ou la surface de l'extrudeuse et à l'intérieur du pignon d'entraînement et peut réduire les performances de l'imprimante ou conduire à un résultat d'étalonnage « ERR ». La brosse en cuivre permet de nettoyer et de retirer les morceaux de filament de l'extrudeuse dans ces cas.

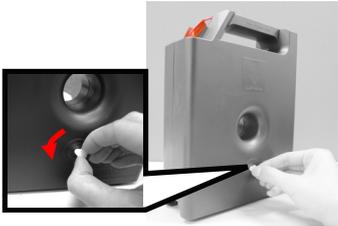
Instructions de sécurité importantes



Ne placez jamais l'imprimante dans des lieux humides ou poussiéreux, tels qu'une salle de bains ou des zones à forte fréquentation. Ne placez jamais l'imprimante sur une surface bancale et/ou dans une position inclinée. L'imprimante risquerait de tomber et de provoquer des blessures graves. Ne touchez pas l'intérieur de l'imprimante pendant l'impression. Elle peut être chaude et contenir des pièces en mouvement. Veuillez maintenir la porte avant fermée pendant l'impression pour éviter les blessures.

CHARGER LE FILAMENT

Installez d'abord la cartouche dans l'emplacement de la cartouche...



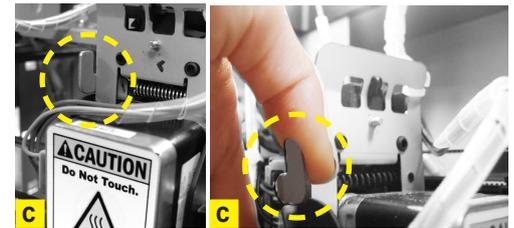
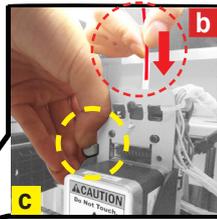
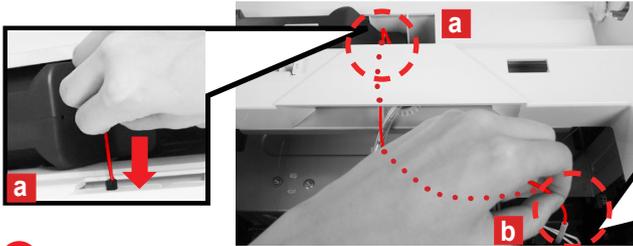
1 Retirez le bouchon du filament et le ruban.



2 Installez la nouvelle cartouche de filament dans la fente libre.



3 Repositionnez le dispositif de maintien et appuyez dessus pour qu'il s'insère dans la fente.



4 Poussez le filament par le trou de guidage (a) dans le trou sur le sommet de l'extrudeuse (b).

Remarque : Le filament se charge mieux si la pointe est coupée suivant un angle.

Astuce : Saisissez le bras de déverrouillage lors de l'insertion, il sera plus facile de pousser le filament dans l'extrudeuse.

Puis chargez le filament à l'aide du panneau de commande sur l'imprimante...

DA VINCI 1.0 A1.0
▶ UTILITIES
SETTINGS
INFO

UTILITIES
▶ CHANGE CART
HOME AXES
JOG MODE

CHANGE CARTRIDGE
▶ LOAD FILAMENT
UNLOAD FILAMENT

5 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) > « CHANGE CART » (CHANGER CARTOUCHE) > « LOAD FILAMENT » (CHARGER FILAMENT).

LOAD FILAMENT
EXTRUDER HEATING
TEMPERATURE 210 °C
PLEASE WAIT

LOADING
PLEASE WAIT

CHECK FILAMENT
OUT FROM NOZZLE ?
[<] TO RETRY
[OK] TO RETURN

6 Attendez que l'extrudeuse se réchauffe et chargez le filament.

7 Assurez-vous que le filament sorte bien de la buse, puis appuyez sur « OK » pour retourner au menu principal.

RETIRER LE FILAMENT

Remarque : Effectuez toujours « UNLOAD FILAMENT » (RETIRER LE FILAMENT) tel que décrit ci-dessous avant de changer la cartouche. Ne coupez pas le filament.

Retirez d'abord le filament à l'aide du panneau de commande sur l'imprimante...

DA VINCI 1.0 A 0
▶ UTILITIES
SETTINGS
INFO

UTILITIES
▶ CHANGE CART
HOME AXES
JOG MODE

CHANGE CARTRIDGE
LOAD FILAMENT
▶ UNLOAD FILAMENT

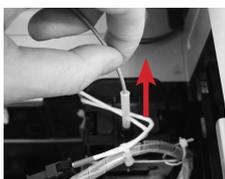
1 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) > « CHANGE CART » (CHANGER CARTOUCHE) > « UNLOAD FILAMENT » (RETIRER FILAMENT).

LOAD FILAMENT
EXTRUDER HEATING
TEMPERATURE 210 °C
PLEASE WAIT

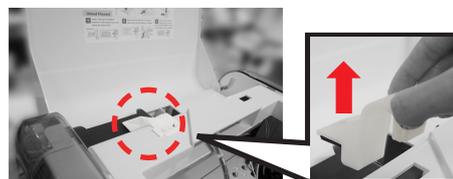
UNLOADING
PLEASE WAIT
[OK] TO RETURN

2 Attendez que l'extrudeuse se réchauffe et retirez le filament.

Retirez le filament de l'extrudeuse quand l'écran indique « PULLOUT FILAMENT » (RETIRER FILAMENT)



3 Tirez délicatement le filament de l'extrudeuse.



4 Retirez le dispositif de verrouillage de la cartouche avant de sortir la cartouche.

Numériser avec XYZscan

Installez XYZscan sur le PC avant de numériser. Le programme d'installation se trouve dans le CD du logiciel fourni et sur le site Web XYZprinting :
<http://support.xyzprinting.com/en/Support/download>

La numérisation est toujours activée avec XYZscan. Avec le logiciel, vous pouvez également éditer/enregistrer la numérisation et envoyer l'objet pour impression.

Vue d'ensemble de XYZscan

(Avant de numériser)

(Après avoir numérisé)

- A** — Définissez le mode de numérisation en fonction de la couleur de l'objet.
- B** — Activez la numérisation.
- C** — Importez le fichier .das pour édition ou importez le « .stl ».
- D** — Renumériser avec les mêmes paramètres.
- E** — Enregistrez la numérisation au format .das/.stl.
- F** — Envoyez la numérisation à XYZware pour impression.
- G** — Configuration langue/Étalonnage
- H** — Informations/Mises à jour du logiciel et du firmware.
- I** — Zoom avant/arrière.
- J** — Changer de vue.
- K** — Informations concernant la numérisation.
- L** — Éditer la numérisation.
- M** — Supprimer la numérisation.
- N** — Votre numérisation.

Flux de travail de base

- 1** Sélectionnez un mode de numérisation en fonction de la couleur de l'objet à numériser.
 Lumineux : pour les objets à la couleur plus claire (par exemple blanc)
 Normales : pour les objets aux couleurs ne pouvant pas être facilement classifiées.
 Foncé : pour les objets à la couleur plus foncée (par exemple marron)
- 2** Appuyez sur « Scan » (Numériser).
- 3** Éditez votre numérisation (en option).
- 4** Appuyez sur « Print » (Imprimer) pour activer XYZware.
 Assurez-vous de retirer l'objet de la plaque tournante avant d'imprimer !

Test d'impression

Astuce : 3 modèles d'échantillons sont intégrés dans l'imprimante. Vous pouvez commencer vos premières impressions 3D avec les échantillons.

<p>1 Dans le panneau de commande, sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) > « BUILD SAMPLE » (CONSTRUIRE ÉCHANTILLON).</p>	<p>2 Sélectionnez un échantillon à imprimer.</p>	<p>3 Appliquez la colle sur la plaque d'impression en fonction de la taille de l'objet.</p>	
			<p>6 Couvrez un chiffon humide sur la plaque d'impression froide pendant 2 à 3 minutes, puis enlevez délicatement la colle en essuyant (Enlevez la colle au grattoir si nécessaire).</p>
<p>4 Sélectionnez « YES » (OUI) pour lancer l'impression.</p>	<p>5 Retirez l'objet imprimé lorsque la plaque d'impression est descendue.</p>		

Imprimer avec XYZware

Installez XYZware sur le PC avant d'imprimer. Le programme d'installation de XYZware se trouve dans le CD du logiciel fourni et sur le site Web XYZprinting : <http://support.xyzprinting.com/en/Support/download>

XYZware virtualise la plateforme d'impression sur votre écran. Dans le logiciel, vous pouvez déplacer, faire tourner et redimensionner le/les objet(s), régler les préférences d'impression pour chaque tâche, envoyer le/les fichier(s) pour impression et plus encore.

(Avant d'importer)

1 Importer le fichier .stl/.3w.

2 Ajuster le fichier (en option, non disponible avec le format .3w).

3 Appuyez sur « Print » (Imprimer) pour configurer les préférences d'impression, découpez et imprimez.

A Importer le .stl/.3w.

B Exporter au format .3w.

C Enregistrer au format .stl/.3w.

D Configuration des préférences d'impression/Envoi pour impression.

E Configurer la langue de l'interface, la couleur de prévisualisation, etc.

F Informations/Mise à jour du logiciel et du firmware.

G Zoom avant/arrière.

H Changer de vue.

I Déplacer l'objet.

J Faire tourner l'objet.

K Redimensionner l'objet.

L Afficher les informations de l'objet.

M Retirer l'objet de la plaque d'impression.

N Afficher le statut de l'imprimante.

(Après avoir importé)

Flux de travail de base

- 1** Importer un fichier (.stl/.3w) vers la plaque d'impression.
- 2** Ajuster le fichier (en option, non disponible avec le format .3w).
- 3** Appuyez sur « Print » (Imprimer) pour configurer les préférences d'impression, découpez et imprimez.

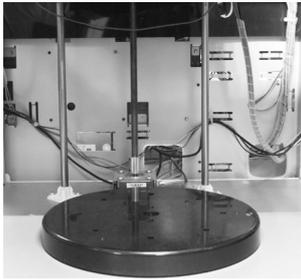
Remarque :

1. Pour les mises à jour et les dernières consignes de XYZscan/XYZware, veuillez vous rendre à l'adresse suivante : <http://support.xyzprinting.com/Support/manuals>
2. Certaines instructions et certains didacticiels vidéo peuvent nécessiter un enregistrement en ligne pour obtenir une autorisation.

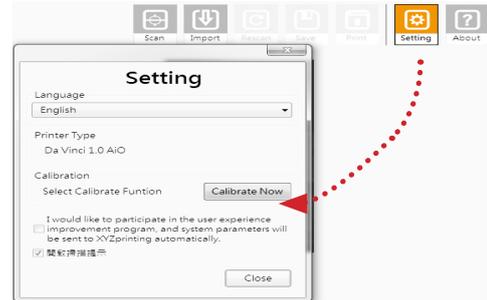
Assurez-vous d'appliquer de la colle sur le plateau d'impression avant d'imprimer !

Étalonnage des appareils de numérisation

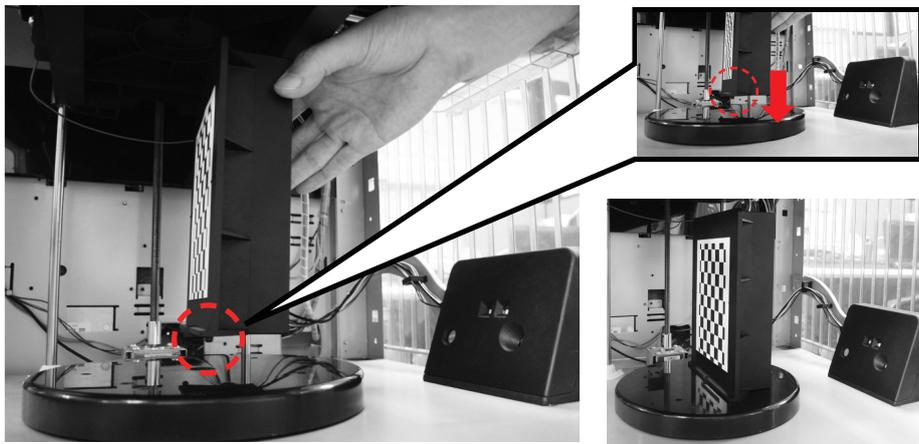
Si vous obtenez des résultats de numérisation imprécis, veuillez suivre les étapes d'étalonnage des appareils de numérisation :



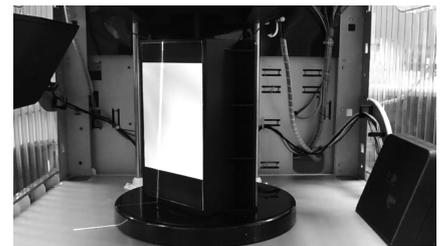
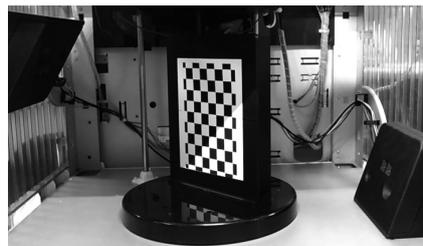
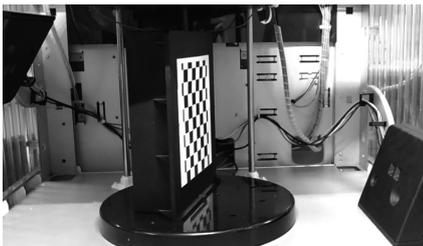
1 Retirez l'objet de la plaque tournante.



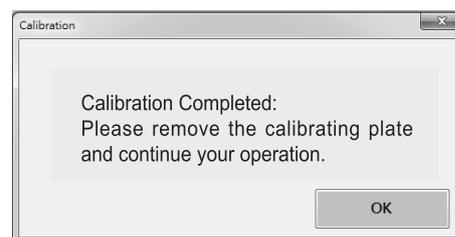
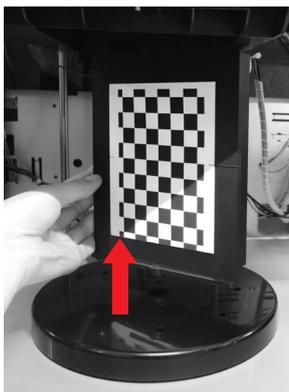
2 Dans XYZscan, sélectionnez « Settings » (Paramètres) > « Calibrate » (Étalonner)



3 Attendez que XYZscan affiche les instructions de positionnement de la plaque d'étalonnage, placez la plaque au centre de la plaque tournante (avec le motif d'échiquier orienté vers le scanner gauche, insérez la patte sous la plaque d'étalonnage dans le trou au centre de la plaque tournante), puis cliquez sur le bouton « Calibrate now » (Étalonner maintenant).



4 Attendez que XYZscan et l'imprimante terminent l'étalonnage (pendant environ 7 minutes)



5 Dès que XYZscan indique que l'étalonnage est terminé, retirez la plaque d'étalonnage et cliquez sur « OK » pour terminer. Vous pouvez commencer à numériser.



Cette plaque d'impression a été étalonnée par notre technicien professionnel avant expédition. Ne réglez pas la plateforme vous-même sauf si cela est nécessaire ou contactez le centre de service client.



Étalonnage de la plaque d'impression

1. Rechercher une mise à jour du firmware

Dans XYZware, sélectionnez « About » (À propos) > « Firmware Update » (Mise à jour du firmware).

2. Activer l'étalonnage



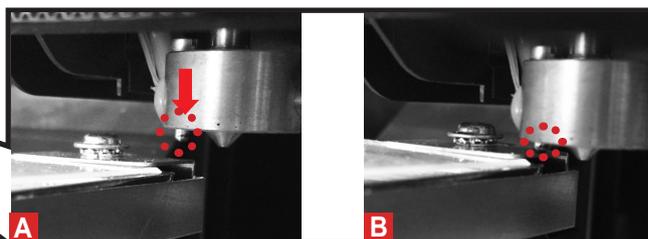
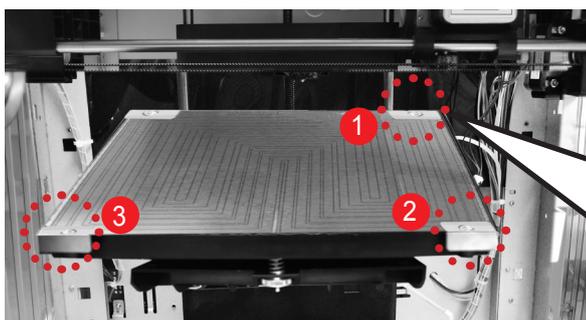
Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) > « CALIBRATE » (ÉTALONNER) > « YES » (OUI)

(Appuyez sur les boutons  et  pour parcourir le menu si nécessaire)

3. Attendez la détection

Que fait la « détection » :

L'imprimante mesure la distance entre la broche de détection et 3 points de mesure aux coins de la plaque d'impression pour vérifier si la plateforme est horizontale. Si la hauteur des 3 points est inférieure à ± 20 les uns des autres, la plaque d'impression est horizontale.



4. Vérifiez le résultat de la détection à l'écran

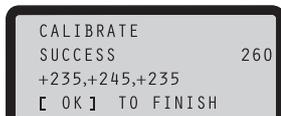
Ce que le résultat indique



- [Detecting result] ([Résultat de détection]) peut afficher :
 - (1) « SUCCESS » (RÉUSSI) (La mise à niveau n'est pas nécessaire)
 - (2) « FAIL » (ÉCHEC) (La mise à niveau basée sur les valeurs de hauteur est nécessaire)
- [Point *] peut afficher :
 - (1) une valeur (La valeur indique la hauteur des points 1, 2 et 3. Plus la valeur est élevée, plus le point détecté est haut.)
 - (2) « ERR » (La broche de détection n'a pas pu contacter le point de mesure)

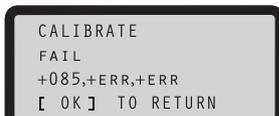
Résultats possibles :

« SUCCESS » (RÉUSSI) :
prêt à imprimer



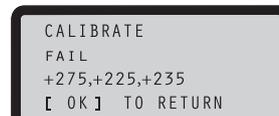
Passez les étapes 5 et 6 et quittez pour imprimer.

« ERR » : nettoyage et mise à niveau nécessaires



Appuyez sur « OK » et poursuivez vers les étapes 5 et 6 sur la page suivante

« Fail » (Échec) : mise à niveau nécessaire



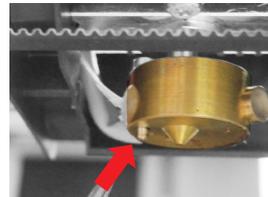
Appuyez sur « OK » et passez à l'étape 6 sur la page suivante

5. Nettoyer la broche de détection

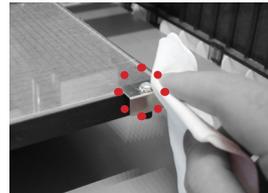
Sélectionnez la fonction « CLEAN NOZZLE » (NETTOYER BUSE) puis brossez le filament fondu et la poussière de la broche de détection pendant que l'extrudeuse est chauffée.



Activez « CLEAN NOZZLE » (NETTOYER BUSE) :
Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) > « CLEAN NOZZLE » (NETTOYER BUSE) > « YES » (OUI).



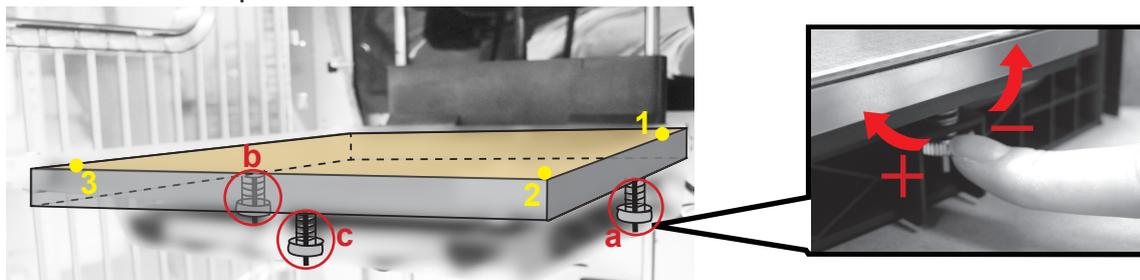
Nettoyez la broche de détection avec la brosse en cuivre



Nettoyez les 3 points de mesure.

6. Mettre à niveau la plaque d'impression

Tournez les 3 vis tournantes aux emplacements « a », « b », « c » sous la plaque d'impression pour mettre à niveau la plateforme.



Comment régler :

- Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour lever, tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour baisser.
- Régler les vis A et B peut décaler la diagonale. (par exemple, tourner la vis B vers la gauche entraîne la descente du point 2.)
- Chaque tour complet modifie la valeur affichée de 50.

Règles générales :

- Réglez les valeurs dans la plage 230 – 260.
- 3 valeurs ne doivent pas être à plus de ± 20 l'une de l'autre.

Une fois le réglage terminé, répétez l'étalonnage depuis l'étape 2.

Spécifications

Imprimante 3D da Vinci 1.0 AiO

Technologie d'impression	Dépôt de filament en fusion (Fused Filament Fabrication) (FFF)	Connectivité	Câble USB
Volume de construction (lxPxH)	20 x 20 x 19 cm / 7,8 x 7,8 x 7,5"	Affichage	FSTN LCM (16 caractères x 4)
Résolution d'impression	100 / 200 / 300 / 400 microns	Technologie de numérisation	Triangulation laser à fente
Diamètre du filament	1,75mm	Volume de numérisation (Diamètre x H)	15 x 15 cm / 5,9 x 5,9"
Diamètre de la buse	0,4mm	Charge utile de la plaque tournante	3 kg / 6,6 livres
Entrée CA	100-240V, 50~60Hz	Poids	27,5 kg / 60.62 livres

Détails du support

Les instructions de dépannage peuvent vous guider pour résoudre le problème. Si une erreur persiste, veuillez contacter le centre de service clients pour obtenir une assistance.

Centre de service clients : <http://support.xyzprinting.com>

Support technique (États-Unis) : supportus@xyzprinting.com

Support technique (Union européenne) : supporteu@xyzprinting.com

Code de service	Symptôme	Action	Code de service	Symptôme	Action
0003	Problème de chauffage de la plaque d'impression	Redémarrez l'imprimante.	0029	Cartouche 1 vide	Remplacez la cartouche 1 avant d'imprimer.
0007	Erreur de puce cartouche 1	Réinstallez la cartouche 1 ou remplacez-la par une nouvelle cartouche.	0030	Déplacement sur l'axe X anomalies	Vérifiez les connexions du moteur/des capteurs. Vérifiez la position des capteurs.
0008	Erreur de puce cartouche 1	Réinstallez la cartouche 1 ou remplacez-la par une nouvelle cartouche.	0031	Déplacement sur l'axe Y anomalies	Vérifiez les connexions du moteur/des capteurs. Vérifiez la position des capteurs.
0010	Problème de chauffage de la plaque d'impression	Vérifiez les connexions, redémarrez l'imprimante.	0032	Déplacement sur l'axe Z anomalies	Vérifiez les connexions du moteur/des capteurs. Vérifiez la position des capteurs.
0011	Problème de chauffage de l'extrudeuse 1	Vérifiez les connexions, redémarrez l'imprimante.	0040	Erreur de stockage interne	Vérifiez si la carte SD est insérée correctement.
0013	Problème de chauffage de la plaque d'impression	Vérifiez les connexions, redémarrez l'imprimante.	0050	Erreur de mémoire	Redémarrez l'imprimante.
0014	Problème de chauffage de l'extrudeuse 1	Vérifiez les connexions, redémarrez l'imprimante.	0060	Cartouche 1 vide	Redémarrez l'imprimante.
0028	Cartouche 1 non installée	Installez/réinstallez la cartouche 1.	0201	Erreur de connexion entre le PC et l'imprimante	Reconnectez le PC à l'imprimante ou branchez à chaud le câble entre l'imprimante et le PC.

Message d'erreur	Action
L'imprimante traite une autre tâche	Réessayez une fois que toutes les tâches sont terminées. Vérifiez également les informations indiquées sur l'écran de l'imprimante.
Impossible de mettre à jour le firmware de l'imprimante	Vérifiez la connectivité Internet/Mettez à jour le firmware plus tard.
Filament 1 coincé	Déchargez et rechargez la cartouche 1 et nettoyez la buse.
Problème de chargement du filament 1	Déchargez et rechargez la cartouche 1.
Problème d'installation du filament 1	Réinstallez la cartouche 1 ou remplacez-la par une nouvelle cartouche.
Ouverture du capot supérieur	Fermez le capot supérieur.
Niveau bas filament 1 : 30 mètres restants	Remplacez la cartouche 1 si nécessaire.
Niveau bas filament 1 : 5 mètres restants	Remplacez immédiatement la cartouche 1.

Remarque :

Dans le cadre de la garantie, veuillez conserver l'emballage d'origine de votre imprimante et utilisez-le si vous devez expédier votre appareil. Tout envoi effectué sans l'emballage d'origine risque d'endommager l'appareil en cours de transport et pourra entraîner des frais facturables.

Déclaration de conformité FCC (Federal Communications Commission)

Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites pour un appareil numérique de classe B, conformément à la section 15 de la réglementation de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nocives dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie de radio fréquences et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que les interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si cet équipement provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télévisée, ce qui peut être déterminé en mettant l'équipement hors tension et sous tension, il est conseillé à l'utilisateur d'essayer de corriger les interférences avec une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorientez ou repositionnez l'antenne réceptrice.
- Augmentez la séparation entre l'équipement et le récepteur.
- Branchez l'équipement à une prise sur un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché.
- Consultez un revendeur agréé ou un représentant de service pour obtenir de l'assistance.

XYZprinting n'est pas responsable des interférences radio ou télévisées causées par l'utilisation de câbles et de connecteurs autres que ceux recommandés ou par des changements ou des modifications non autorisés sur cet équipement. Les changements ou les modifications non autorisés peuvent annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement.

Cet appareil est conforme à la section 15 de la réglementation de la FCC. L'utilisation est soumise aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nocives, et (2) cet appareil doit accepter les interférences reçues, dont les interférences pouvant causer un fonctionnement non souhaité.

Cet appareil est conforme au règlement DHHS concernant les radiations, 21CFR Chapitre 1, Sous-chapitre J.