



XYZprinting 3D Printer

# da Vinci Color ユーザーマニュアル JPN



安全に関するご注意	2
製品のご紹介	3
開梱および設置	5
タッチパネルメニュー、機能および表示情報	7
機能の操作および説明	8
印刷	19
サポートについて	20

本マニュアルはダヴィンチ Color 3D プリンター を正しく、安全にご使用していただくことを主な目的としています。マニュアルを通じて、ダヴィンチ Color 3D プリンターの機能、メンテナンス方法を説明いたします。

最新のユーザーマニュアルおよびソフトウェアは、<http://support.xyzprinting.com> にご参照ください。

ホームページのファイルをご利用するためには、会員登録が必要になります。

ダヴィンチ Color 3D プリンターに関する最新情報につきましては最寄の販売店にご連絡いただくか、XYZ プリンティングジャパンのウェブサイトをご参照ください。

<http://jp.xyzprinting.com>



HD23FC1X135

# 安全に関するご注意

## ▶ 安全に関するお知らせ

製品マニュアル、または安全に関するご注意をよくお読みになったうえで本製品をご使用、操作および設置を行ってください。

## ▶ 注意事項



- 本製品の重量が重いので、一人で運搬しないでください。
- 埃っぽい、高温度の場所あるいは室外でプリンターを使用しないでください。
- プリンターを柔らかい場所や傾斜面で使用しないでください。落下したり、倒れたり、破損や怪我を招く恐れがあります。
- 怪我、または感電の恐れがあるため、子供に本製品または電源ケーブルを触れさせないでください。
- 電圧仕様の違いによる製品の損傷やユーザーの傷害を防ぐため、純正の電源アダプタと電源ケーブルを使用してください。
- 本製品の上部にあらゆる容器を放置しないでください。液体が本体に流れ込み、感電事故または故障の原因となります。
- アルコール、または燃えやすい溶液でプリンターを拭かないでください。予期せぬ事故につながる恐れがあります。
- 電源を入れたままに本製品を運搬、移動しないでください。
- 動作中プリンターは高温になり。印刷部品の移動によって手が当たる危険性や火傷を避けるため、印刷する時は、プリンター内部に手を入れないでください。
- 動作中のプリンターは高温になるため、冷却せずにプリンターの部品を触れないでください。
- 動作中、あらゆる部品は移動または加熱を行うため、ものを動作範囲に置かないでください。
- 印刷中、毒性のないにおいが発生しますが、使用環境の快適を保つため、換気のよい場所でのご使用を推奨しております。
- メンテナンスは、本マニュアルに記載している内容のみを行ってください。マニュアル記載以外の事象が発生しましたら、サポートセンターにご連絡ください。

## ▶ 商標に関して

本マニュアルに記載されている全ての商標および登録商標は各社が所有する知的財産です。

## ▶ 修理およびサービスについて

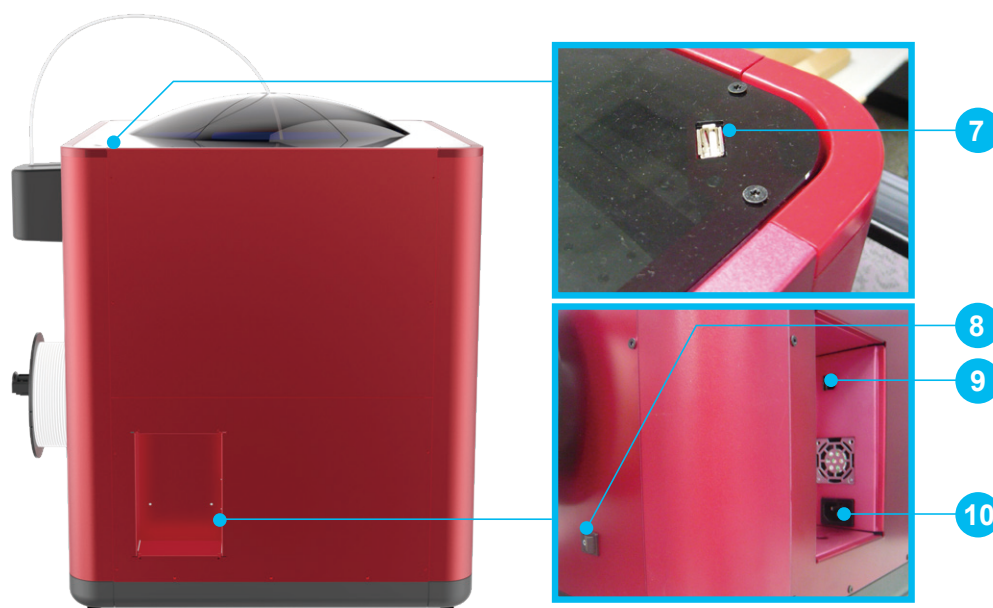
保証期間修理サービスにご送付する際、純正の梱包材のご使用を推奨しているため、開梱後、純正の梱包材を大切に保管してください。

純正でない梱包材による予期せぬ破損が生じた場合、保証期間に問わず、有償対応になりますので、ご注意ください。

# 製品のご紹介

## ▶ 製品外観

- |               |               |                   |                                 |
|---------------|---------------|-------------------|---------------------------------|
| 1. 5インチタッチパネル | 2. オートフィーダー   | 3. プリントヘッド        | 4. プラットフォーム+取り外し可能なマグネット付き印刷シート |
| 5. フィラメントホルダー | 6. USBポート     | 7. USBポート (WiFi用) |                                 |
| 8. 電源         | 9. パソコン接続用ポート | 10. 電源ソケット        |                                 |



# 製品のご紹介

## ▶ 付属品

- |                                      |                        |
|--------------------------------------|------------------------|
| 1. ユーザーマニュアル                         | 7. トップカバー              |
| 2. USB メモリー                          | 8. ガイドチューブ             |
| 3. Color 専用インクジェット<br>PLA フィラメント 1 個 | 9. プラットフォームマ<br>イラー x2 |
| 4. 電源ケーブル                            | 10. マスクテープ             |
| 5. USB ケーブル                          | 11. ワイヤレス通信デバイス        |
| 6. 取り外し可能なマグネッ<br>ト付き印刷シート           | 12. 手袋                 |



## ▶ メンテナンスツールのご注意 ⚠

メンテナンス用ツールは大人向けです。ツールは子供の手の届かない場所に保管してください。プリンターの取扱やメンテナンスを誤ると、プリンターもしくは人体への損傷を招くことがあります。

- |                |                    |
|----------------|--------------------|
| 1. スクレーパー      | 4. 材料注入口クリーニングワイヤー |
| 2. ブラシ         | 5. クリーニングワイヤー      |
| 3. ギアクリーニングブラシ |                    |



- プリンターのメンテナンスを行うときは、必ず加熱部が冷めた状態で行ってください。
- プリントプラットフォーム上のオブジェクトは、印刷が完了後、スクレーパーを使用して取り出してください。プラットフォームマイラーは複数回使用出来ますが、摩耗した際は、交換してください。
- 印刷中に生じたカスがノズルまたはギアに付着し、印刷品質、プリンターの動作に影響する場合があります。こまめにクリーニングすることを推奨しております。

## ▶ 製品仕様

### 印刷

印刷技術 2D 図面：インクジェット印刷  
3D 構造：熱積層 (FFF)

### 寸法および重量

製品寸法 (幅 \* 深さ \* 高さ) 600\* 581\* 640 mm  
正味重量 32 Kg  
総重量 43 Kg

### スペック

印刷サイズ (幅 \* 深さ \* 高さ) 一般 3D 印刷 (ノンカラー) : 200 x 200 x 150 mm  
カラー 3D 印刷 : 185 x 185 x 150 mm  
ピッチ 0.1 mm ~0.4 mm  
分解能 X/Y: 0.0125 mm  
自動校正 あり  
自動フィーダー機能 あり  
スタンドアロン印刷 あり

### 材料

3D 印刷材料 3D Color-inkjet PLA, PLA, Tough PLA, PETG  
フィラメント直径 1.75 mm  
インクタイプ CMYK 独立型インクカートリッジ

### ハードウェア

ノズル直径 0.4mm  
インターフェイス 5 インチタッチパネル  
プラットフォーム 加熱なし、取り外し可能  
通信方式 USB 2.0 メモリー / USB ケーブル / WiFi

### ソフトウェア

ソフトウェア XYZmaker  
対応のファイル形式 AMF, PLY, OBJ, STL, 3CP  
対応 OS Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12  
Windows 7 / 8/10 (64-bit)  
Linux 14.04

### 対応環境温度

本体稼働温度 15-30° C  
インクカートリッジ 15-35° C  
フィラメント保存 0-38° C



# 開梱および設置



1

プリンターを作業台または平面に置きます（本体が重いので、一人で運搬しないでください）。



2

ラップおよびPPバンドを取り除きます。



3

梱包材、ダンボール、付属品ボックスおよびビニール袋を取り除きます。



4

プリンターの固定テープを取り除きます。



5

フロントドアを開け、図に示すテープを取り外します



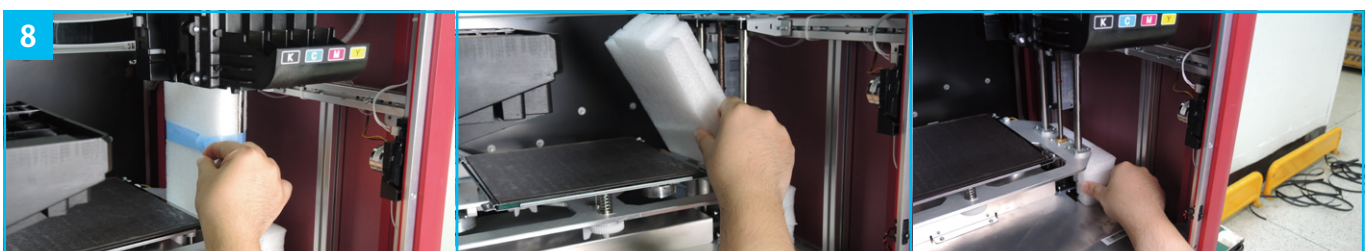
6

ドアを開け、緩衝材およびテープを取り除きます。



7

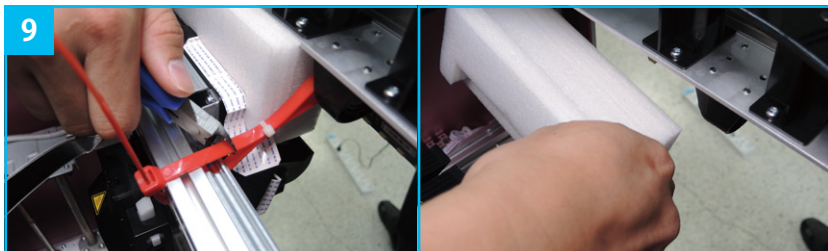
インクホルダーの緩衝材を取り除きます。



8

両側軸の下、プラットフォームの下の順で緩衝材を取り除きます。

# 開梱および設置



9 奥にある結束バンドおよび緩衝材を取り除きます。



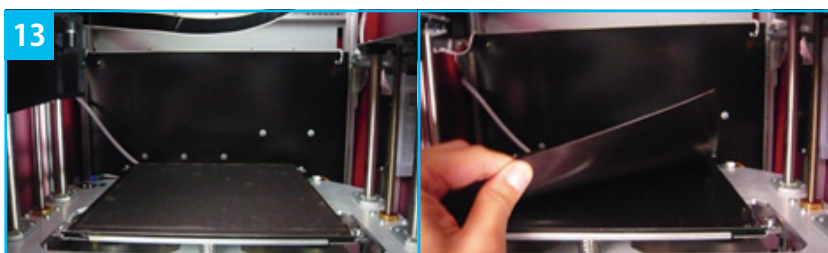
10 チューブをトップカバーを通過してから先端をエクストルーダーに挿入します。



11 トップカバーを装着します。



12 チューブ残った先端をフィーダーモジュールにきちんと挿入します。

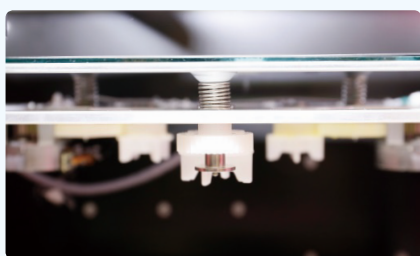


13 マグネット付き印刷シートを設置します。

## ヒント

プラットフォームマイラーは複数回使用出来ますが、摩耗した際は、交換してください。

## 予防措置



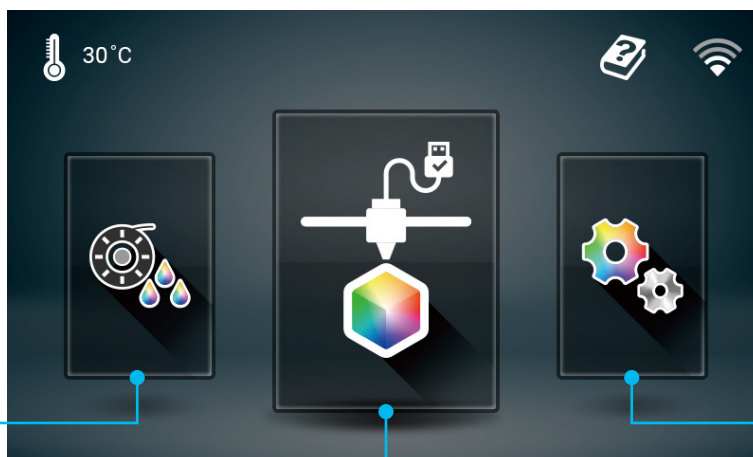
1. プラットフォーム下のネジが引っかかっているかどうかを確認します。



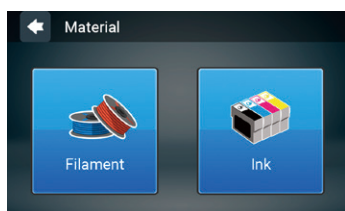
2. プラットフォームを軽く上げ、ネジを調整します。

# タッチパネルメニュー、機能および表示情報

## ▶ メインメニュー

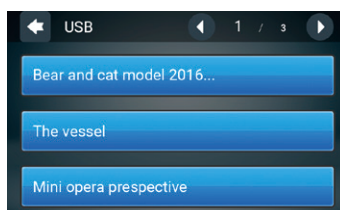


### 材料のロード / アンロード



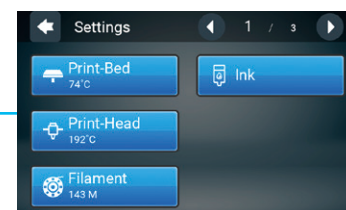
フィラメント (Filament) とインク (Ink) のロード (Load)/ アンロード (Unload) を含む。

### USB 印刷メニュー

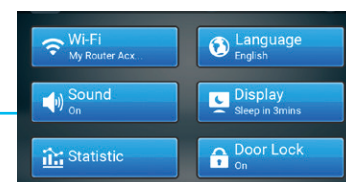


本メニューはパソコンを経由せず、USB メモリーから直接に印刷ファイル (.3cp file) をプリンターを伝送する機能です。

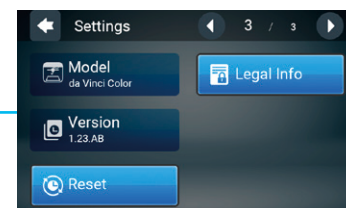
### 設定



1 ページ目の設定項目：  
プラットフォーム設定 (Print-Bed)、エクストルーダー設定 (Print-Head)、フィラメント (Filament)、インク (Ink)。



2 ページ目の設定項目：  
ワイヤレス (WiFi)、音声 (Sound)、統計 (Statistics)、言語 (Language)、ディスプレイ (Display)、ドアロック (Door Lock)。



3 ページ目の設定項目：  
モデル (Model)、バージョン (Version)、リセット (Reset)、法的情報 (LegalInfo)。

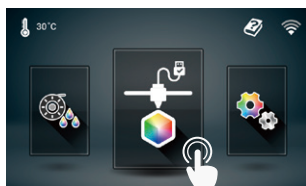


# 機能の操作および説明

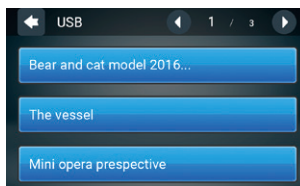
## A. USB メモリー印刷



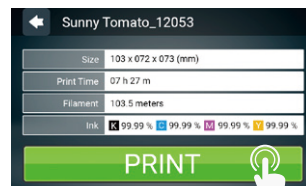
1. USB メモリーを USB ポートに挿入します。



2. メインメニューで USB メモリー印刷を選択します。



3. 印刷ファイルを選択します。



4. ファイルを選択してから「印刷」を押します。

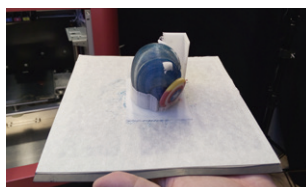
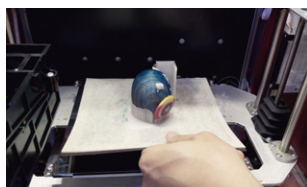


5. モニターは印刷の完成度を表示します。下はフィラメントの補充、一時停止、印刷の取消機能があります。

### ヒント

デフォルト設定では、印刷時、ドアをロックします。この設定を変更するためには、設定→ドアロック設定から設定してください。

## A1 造形物の取り出し

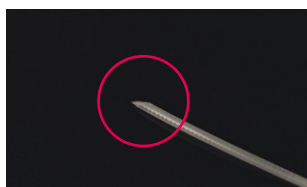


マグネットシートと造形物を一緒に取り出してから造形物を外してください。

長時間に造形されていた場合、LED ライトが大変熱くなっている可能性があります。LED ライトを触れないでください

## B. 材料のロード / アンロード

### B1 フィラメント (Filament) ロードフィラメント (Load)

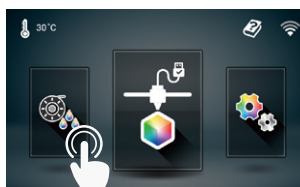


1. フィラメントをロードするまえに、フィラメントの先端を 45 度にカットしてから、よりスムーズにロードできます

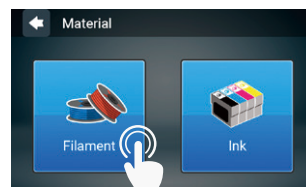


2. フィラメントリールを装着します。

ヒント フィラメントの先端を確実にフィーダーに挿入します。



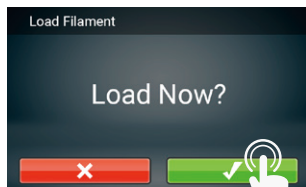
3. メインメニューからフィラメントのロード / アンロードを選択します。



4. フィラメントを選択します。



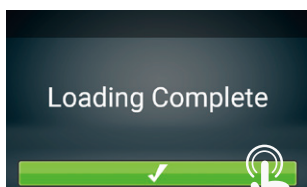
5. ロード (Load) を選択します。



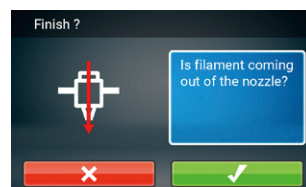
6. ロードを確認します。



7. フィラメントの先端をフィーダーに挿入し、自動的にロードさせます。



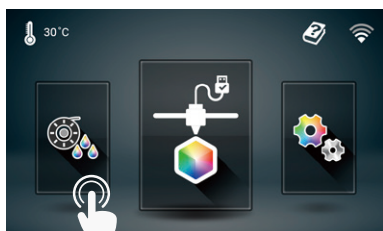
8. ノズルが動作温度の 210 度 (Color PLA from XYZprinting) まで上昇したらロードが始まります。



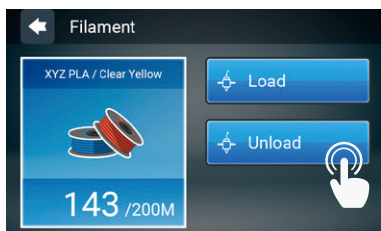
9. フィラメントが押し出されない場合、もう一度ロードしてみてください。

# 機能の操作および説明

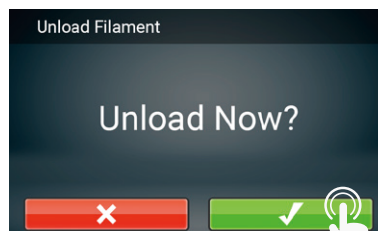
## B2 フィラメント (Filament) アンロードフィラメント (Unloading filaments)



1. メインメニューからフィラメントのロード/アンロードを選択します。



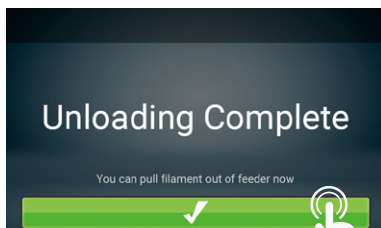
2. 「アンロード」を選択します。



3. アンロードすることを確認します。



4. ノズルが動作温度が 220 度に上昇しましたら、アンロードが開始されます。



5. アンロード完成後チェックボタンを押します。

## B3 フィラメント (Filament) 材料の補充 (Refill Material)

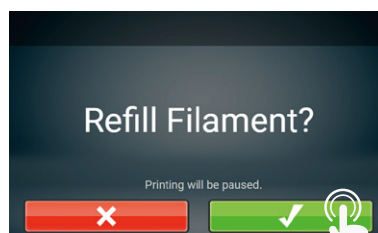
ダヴィンチ Color は材料の補充に対応しています。



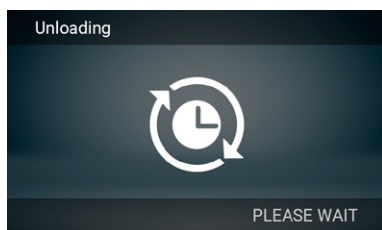
1. 印刷中に補充のボタンを選択します。



2. モニターに補充の選択を表示します。



3. 補充を確認します。



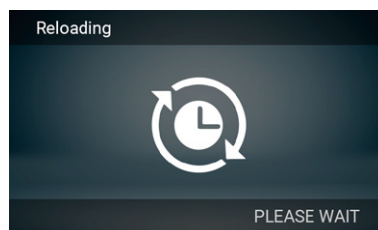
4. ノズルは自動的に材料をアンロードします。



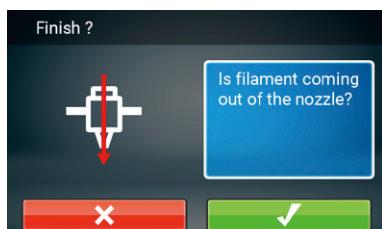
5. 補充するフィラメントを取り替え (事前にロードの方法を確認してください)、確認を選択します。



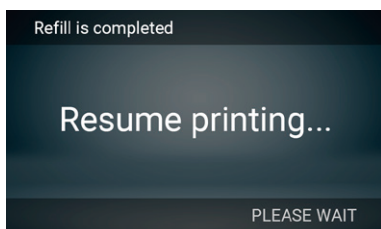
6. フィラメントは自動的に送られます。



7. フィラメントは自動的にロードされます。



8. フィラメントが押し出されましたら、印刷を続行してください。



# 機能の操作および説明

## C. インクの装着



ダ・ヴィンチ Color の四色インクは、個別交換することができます。

### インクの準備



1. キッチンペーパー、インクを用意します。



2. インクの包装を取り除きます。



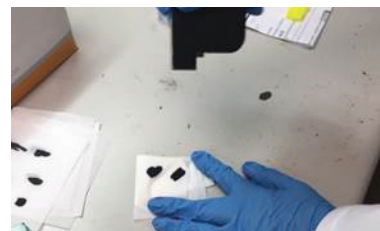
3. インクのカバーを取り除きます。



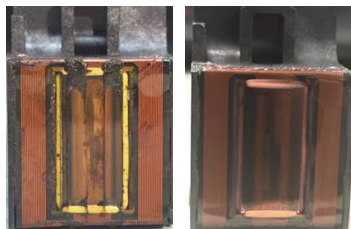
4. インクをキッチンペーパーに染みるように押します。



5. インクが出ない場合、キッチンペーパーをテーブルの上に置き、再度押ししてみてください。



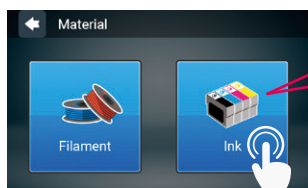
6. 染みる跡が直線二本であれば、インクの出る具合がよいことを意味しますので、インクカートリッジを設置してください。



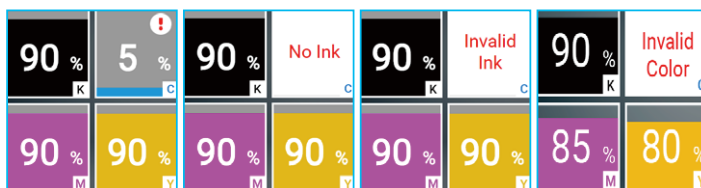
7. インクがまだでない場合、75%以上のアルコールを使用し、拭いてみてください。



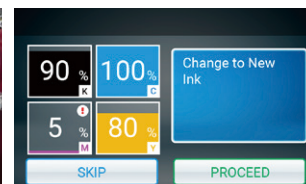
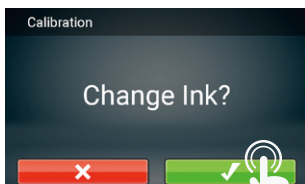
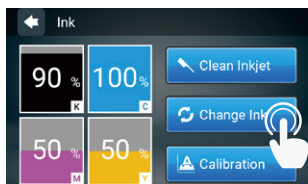
# 機能の操作および説明



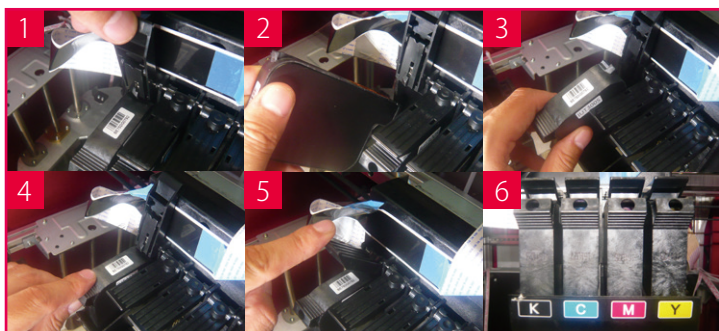
インクを選択した後、画面は現在インクのステータスを検知し、インク残量の低(Low)、なし (No Ink)、または不明なインク (Invalid Ink)、インク設置の間違い (Invalid Color) などの情報を表示します。



## C1 インク (Ink) インクの交換 (Change Ink)



1. インク交換 (Change Ink) を選択します。
2. チェックを押します。
3. インクカートリッジが待機位置に移動するのを待ちます。
4. 設置完了後、確定を選択します。



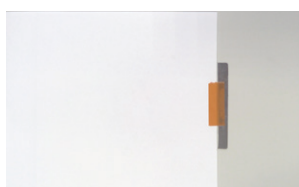
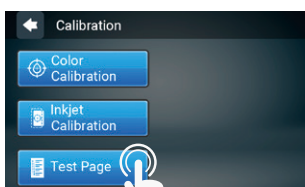
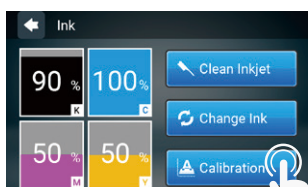
### インクカートリッジの装着

1. 固定板を上解除します。
2. インクカートリッジを取り外します。
3. 新しいカートリッジを装着します。
4. きちんと装着していることを確認します。
5. 固定板を下にロックします。
6. インク色の順番は左から K(ブラック Black)、C(シアン Cyan)、M(マゼンタ Magenta)、Y(イエロー Yellow) です。

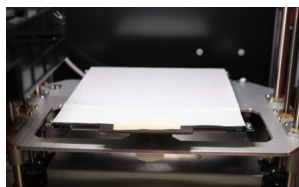
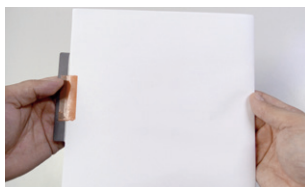
ご注意：インクカートリッジを交換した場合、必ず校正を行ってから印刷をしてください。

## C2-1 インク (Ink) キャリブレーション (Calibration) テストページ (Test Page)

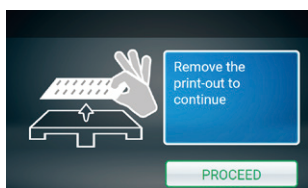
インクを交換後、キャリブレーションが必要になります。印刷用の紙をご用意ください。



1. キャリブレーションを選択します。
2. テストページを確認します。
3. マグネットシートを取り出し、A4用紙をマグネットシートの手前にテープで固定してください。
4. A4用紙を力を加え、マグネットシートに密着するように設置し。



5. 用紙の余った部分をマグネットシートの裏に隠れるように折って用紙を固定してください。
6. マグネットシートをプラットフォームに戻します。
7. 用紙をプラットフォームに設置し、実行を押します (PROCEED)。



8. 印刷完了の用紙を出し、実行 (PROCEED) を押します。

# 機能の操作および説明

## C2-2 インク (Ink) インク校正 インクカートリッジのトラブルシューティング



図 1

図 1 は、正常のテストページです。



図 2

図 2 は、テストページに若干色のずれが生じていますが、これは許容範囲です。これ以上悪くなってしまった場合、インクヘッドのクリーニングを行ってください。

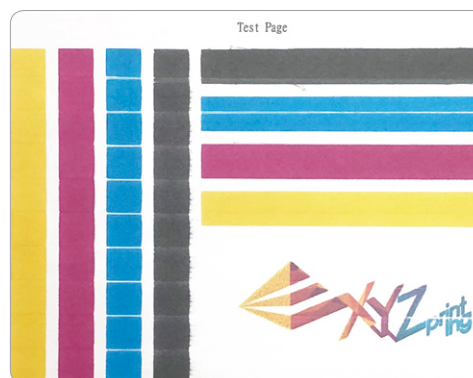


図 2-1

図 2-1、水平および垂直の線に若干黒いインクが混ざっています（場合によっては他の色にも発生する可能性があります）が、図のような具合は許容範囲です。

図 3

図 3 は、調整が必要なテストページの例を挙げます。白い線が生じた場合、下記の手順を行ってみてください



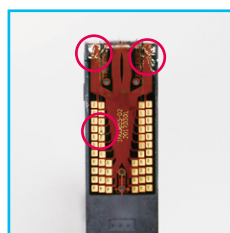
### 手順 1

インクカートリッジを再装着し、テストページが改善されるかどうかを確認します。解決できない場合、手順 2 を行ってみてください。

### 手順 2

インクカートリッジのチップが破損しているかどうかを確認し、破損した場合、インクカートリッジを交換してください。インクヘッドの金属ピンが破損された場合、カスタマーセンターにご連絡ください。

破損したインクカートリッジ  
(電子回路やピンが破損)



正常のインクカートリッジ



ご注意：ホームページのインクカートリッジのクリーニングをご参照ください。  
ユーザーマニュアル C2-1 にご参照ください。

### 手順 3

詰まった可能性のあるインクカートリッジヘッドを確認します。(図)

ユーザーマニュアルの C、インクの装着をご参照ください。

解決できない場合手順 4 をご参照ください。

インクカートリッジのクリーニング



汚れた / 詰まったインクカートリッジ



### 手順 4

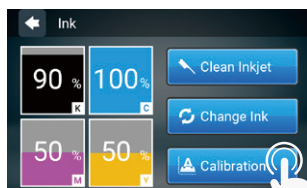
キッチンペーパーをインクヘッドを覆い(図)、下に向けて振ります。インクが出てきた場合、テストページを印刷してください。

解決できない場合、新しいインクカートリッジに交換してください。

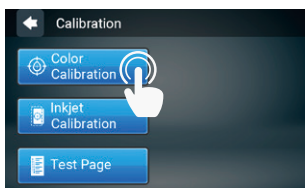


# 機能の操作および説明

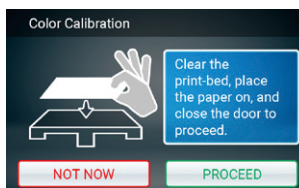
## C2-3 インク (Ink) キャリブレーション (Calibration) カラーキャリブレーション (Color Calibration)



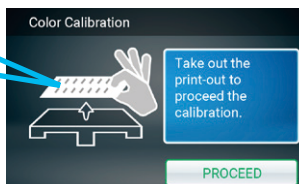
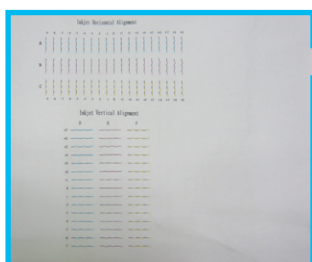
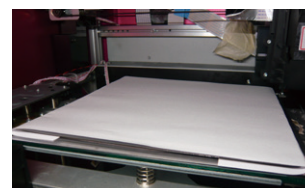
1. キャリブレーションを選択します



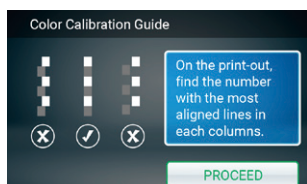
2. カラーを選択します。



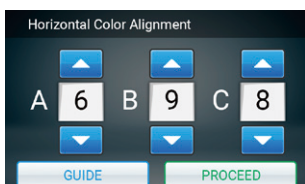
3. キャリブレーションする前に、A4 用紙をご用意ください。



4. 用紙をプラットフォームに設置し、実行 (PROCEED) を押します (PROCEED)



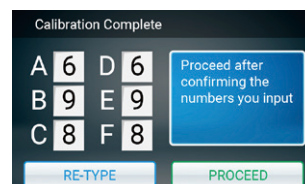
5. 指示に従い、用紙の図案を確認し、C、M、Y 別々に K と合わせた図案中央のような直線を探します。



6. カラーの水平線 Horizontal Color Alignment に直線の番号を設定し、実行 (PROCEED) を押します。

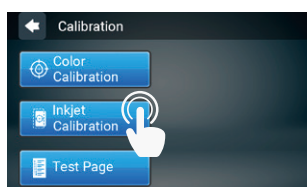


7. カラー垂直線 Vertical Color Alignment の番号を設定し、実行 (PROCEED) を押します。

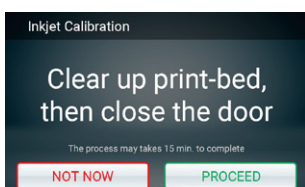


8. 設定した番号を確認してから実行 (PROCEED) を押します。

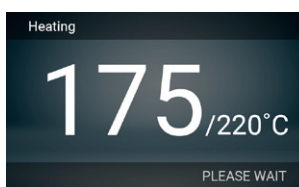
## C2-4 インク (Ink) キャリブレーション (Calibration) インクキャリブレーション (Ink Calibration)



1. インクキャリブレーションを選択します。



2. プラットフォームにものがないことを確認し、ドアを閉じ、実行 (PROCEED) を押します。

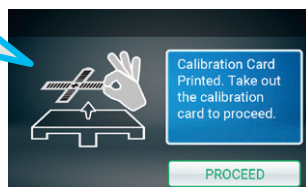
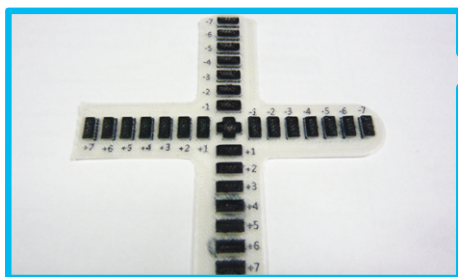


3. エクストルーダーが動作温度まで達したら、印刷が開始されます。

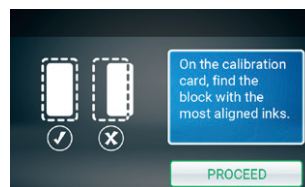


4. 自動校正が実行されます (校正カード設置要)。所要時間は約 15 分です。(フィラメント事前ロード要)。

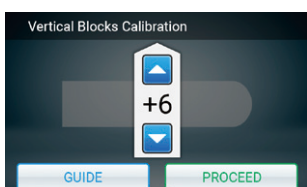
**ご注意：マグネットシートは設置済みであることを確認してください**



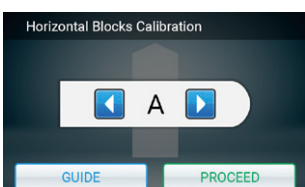
5. 印刷完了、校正カードを取り出します。



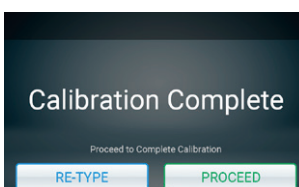
6. 水平と垂直線を合わせる状態で一番よい図を見つけ、実行 (PROCEED) を押します。



7. 垂直方向番号を設定し、実行 (PROCEED) を押します。



8. 水平方向番号を設定し、実行 (PROCEED) を押します。

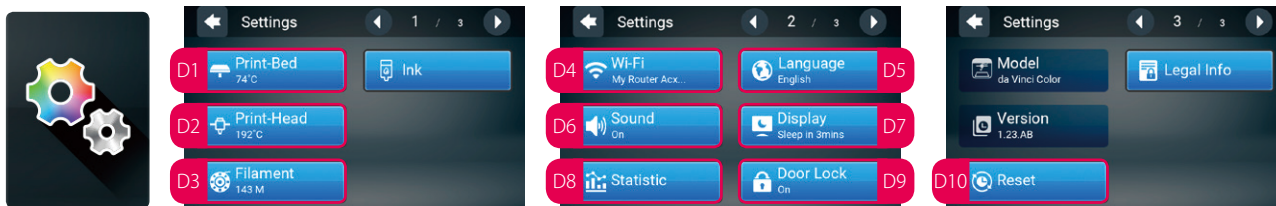


9. 校正完了、実行 (PROCEED) を押します。

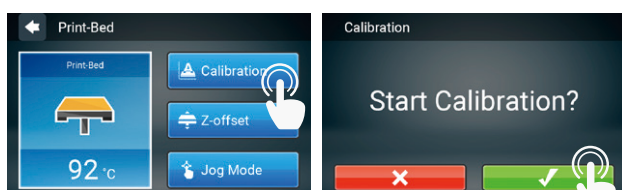


# 機能の操作および説明

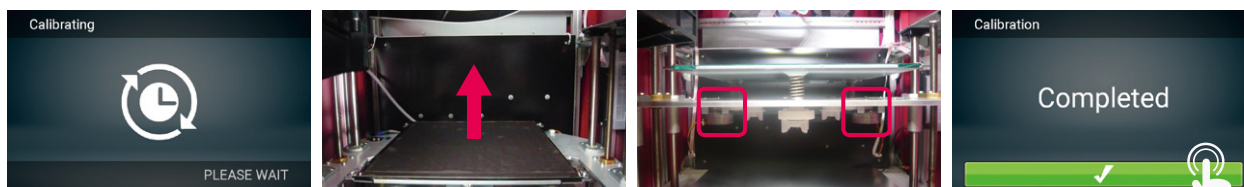
## D. 設定 (Settings)



### D1-1 プラットフォーム (Print-Bed) ▶ キャリブレーション (Calibration)



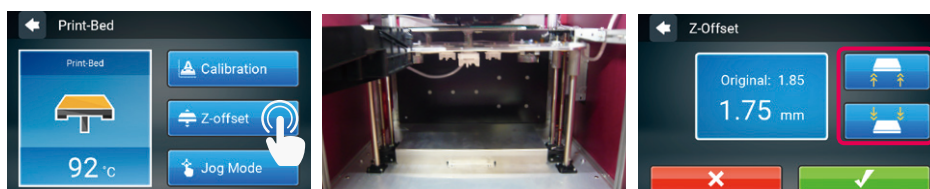
1. キャリブレーションを選択します (Calibration)。
2. チェックを押します。



3. 校正は、プラットフォームが上昇し測定ポイントをノズルが測定します。測定した後に、プラットフォーム下のモーターが自動的にねじを調整します。
4. 校正完了、チェックを押します。

※注意：マグネットシートは設置済みであることを確認してください。

### D1-2 プラットフォーム (Print-Bed) ▶ Z オフセット (Z-offset)



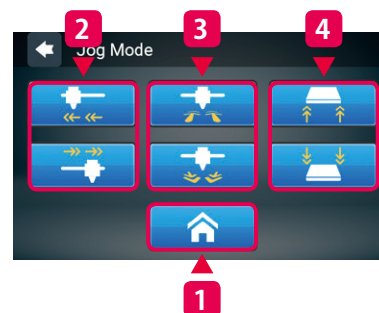
1. Z オフセット (Z-offset) を選択します。
2. プリントヘッドがプラットフォームとの距離を確認します。最適の距離はプリントヘッドがプラットフォームに若干接触し、スムーズに移動できる形です。
3. 値が大きいほど、距離は大きくなり、値が小さいほど、距離は狭くなります。

### D1-3 プラットフォーム (Print-Bed) ▶ JOG モード (Jog Mode)

本機能は手でプラットフォームと印刷モジュールを移動する際に使用する機能です。

移動方法

1. ホームポジション：  
手動操作する前に、ホームポジションに戻す必要があります。
2. X 軸方向の移動。
3. Y 軸方向の移動。
4. Z 軸方向の移動。(プラットフォームとプリントモジュールの衝突を防ぐため、プリントモジュールがホームポジションにある場合、プラットフォームを上に移動しないでください。)

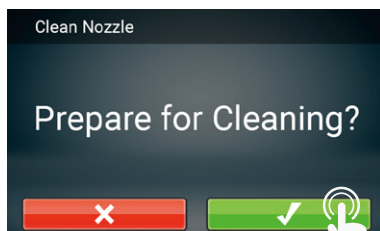


# 機能の操作および説明

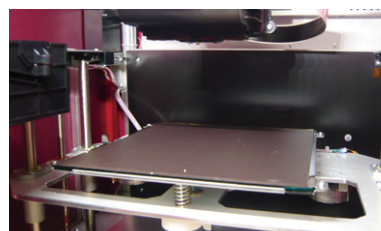
## D2-1 プリントヘッド (Print-Head) ノズルのクリーニング (Clean Nozzle)



1. ノズルのクリーニングを選択します。

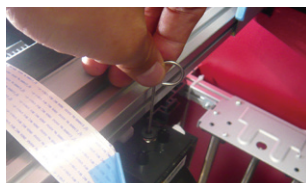


2. 交換が必要な場合、交換してください。



動作温度に加熱してから清掃してください。

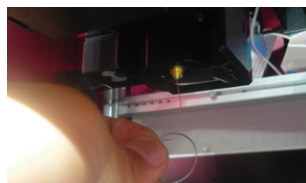
**ご注意：ノズルは高温になりますので、加熱部に決して触れないでください。**



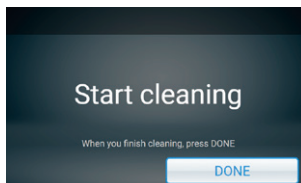
3. 注入口クリーニングワイヤーを上方から挿入し、残った材料を押し出します。



4. ブラシを使用し、ノズル先端部に残る材料を除去します。



5. ピンセットなどを使用しクリーニングワイヤーをノズルに挿入しノズルを清掃します。

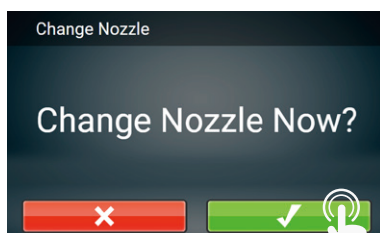


6. 清掃が完了し、完了 (DONE) を押します。

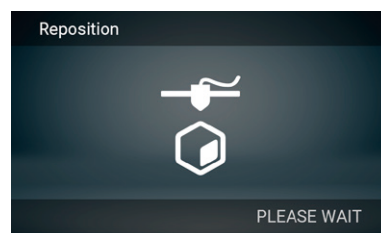
## D2-2 プリントヘッド (Print-Head) ノズルの交換 (Change Nozzle)



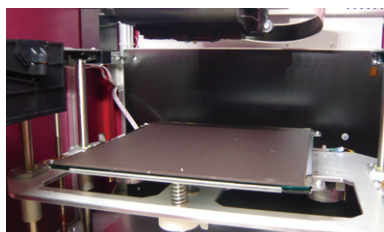
1. ノズルの交換を選択します。



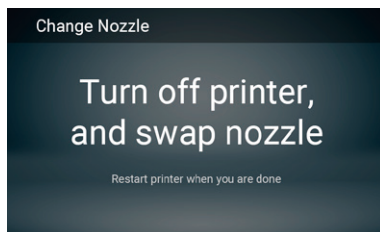
2. 交換が必要な場合、交換してください。



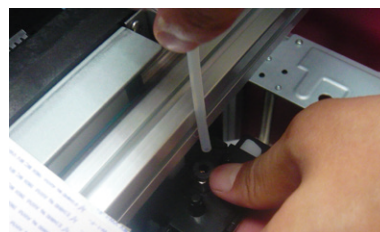
3. プリントモジュールが待機位置に移動するのを待ちます。



4. 待機位置は図の通りです。



5. 交換する前、電源を必ずオフにしてください。



6. 本体上部から交換を行ってください。



7. 白いボタンを押し、エクストルーダーを取り外します。



8. エクストルーダーを持ち、ケーブルを取り外します。

### エクストルーダーの装着手順：

1. ケーブルを装着します。
2. 白いボタンを押し、エクストルーダーをきちんと装着します。
3. 本体を起動します。

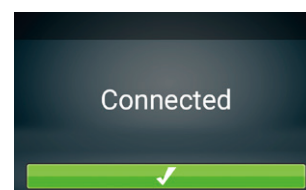
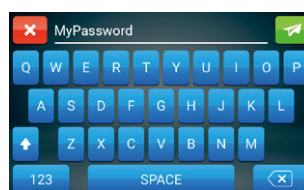
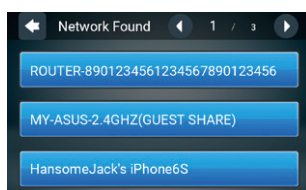
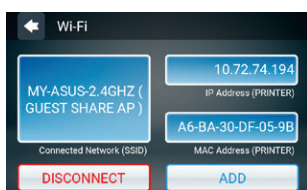
# 機能の操作および説明

## D3 フィラメント (Filament)

メインメニューのフィラメント機能にご参照ください。

## D4 ワイヤレス (WiFi)

WiFi をご使用するまえに、WiFi 通信デバイスを USB ポートに接続する必要があります。



1. 追加 (ADD) を押し、プリンターが自動的に近くのワイヤレス (Access Point) を検知します。

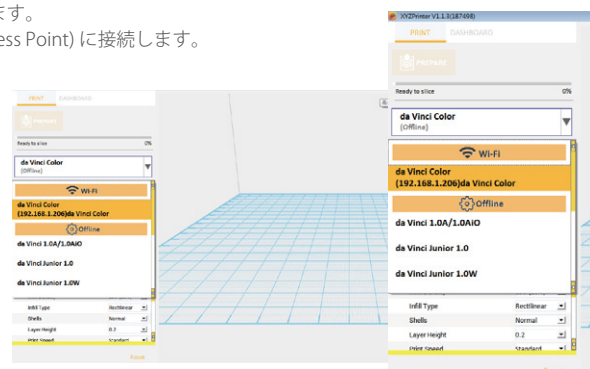
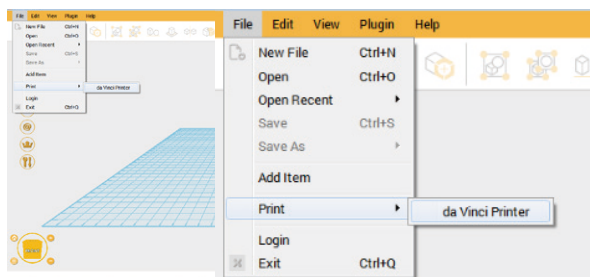
2. 接続するワイヤレス (Access Point) を選択します。

3. パスワードを入力します。

4. 完成です。

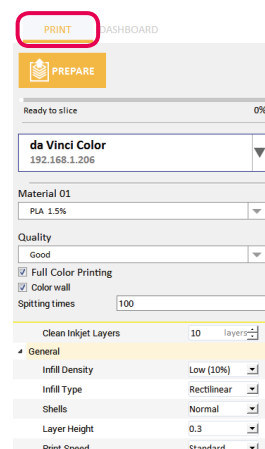
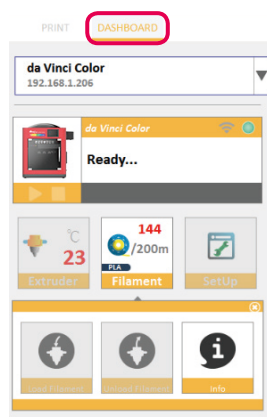
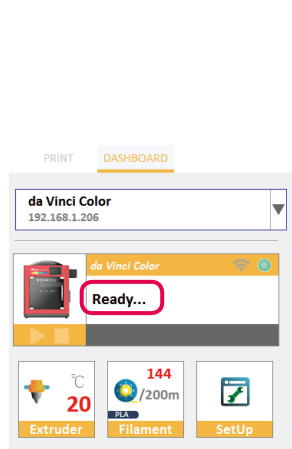
## XYZmaker を通じてワイヤレスの接続を確認します

- USB ケーブルでパソコンにプリンターを接続し、XYZmaker を起動します。
- パソコンの無線機能を起動し、プリンターを接続するワイヤレス (Access Point) に接続します。



1. XYZmaker を実行し、ファイル > 印刷 > ダ・ヴィンチ プリンターを選択します。

2. 使用するプリンターを選択します。



3. 画面上に「待機」と表示されましたら、接続が成功しました。  
「ダッシュボード」にてプリンターの状態を確認する、または印刷することができます。

**DASHBOARD** : ノズル温度の確認、フィラメントのロード/アンロード操作を行います。

**PRINT** : 印刷のパラメーターを設定できます。ファイル変換だけを行う場合、変換 (PREPARE) を押してください。



# 機能の操作および説明

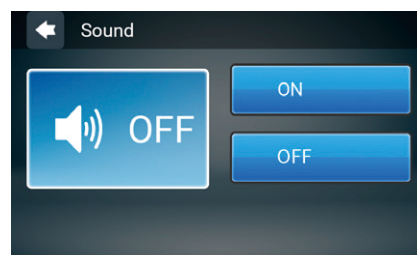
## D5 言語 (Language)



### 言語の変更

ダ・ヴィンチ Color は、設定 (Settings) > 言語 (Languages) にて言語を選択できます。言語は中国語繁体字、中国語簡体字、英語、日本語、とドイツ語、イタリア語、スペイン語、フランス語八か国の言語に対応しています。

## D6 音声 (Sound)



タッチパネルを操作時の音をオフやオンにすることができます。

## D7 ディスプレイ (Display)

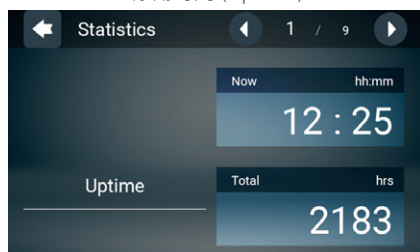


ディスプレイ (Display) は操作がない場合、待機時間を設定可能。設定可能な値は1分、2分、3分、5分、なしの五つです。

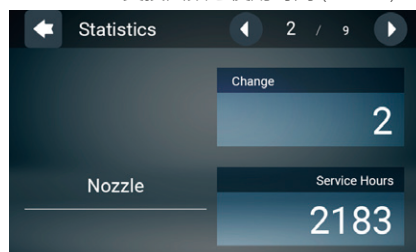
## D8 統計 (Statistics)

統計機能は下記のプリンターの履歴を記録しています。

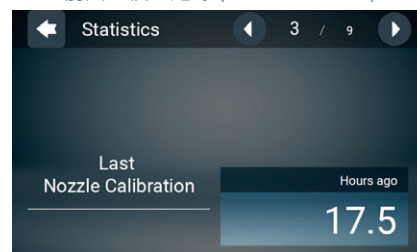
稼働時間 (Uptime)



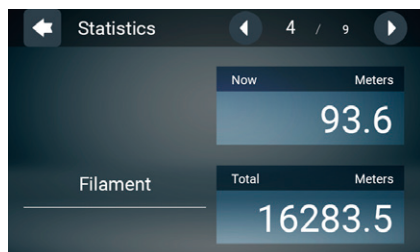
ノズルの交換回数と使用時間 (Nozzle)



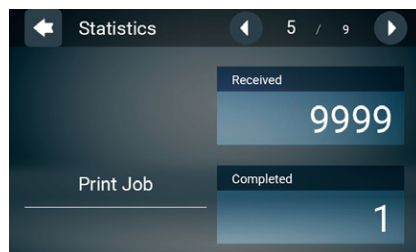
前回の校正記録 (Last Calibration)



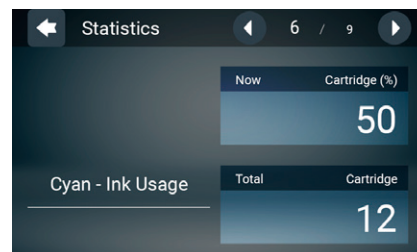
フィラメント使用記録 (Filament)



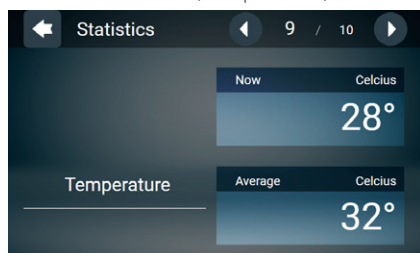
印刷タスク記録 (Print Job)



インクカートリッジの状態と交換履歴



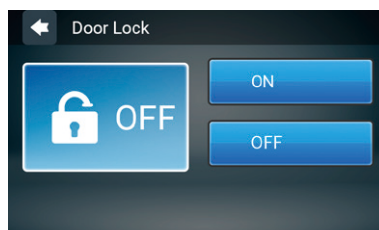
温度管理 (Temperature)



## D9 ドアロック (Door Lock)

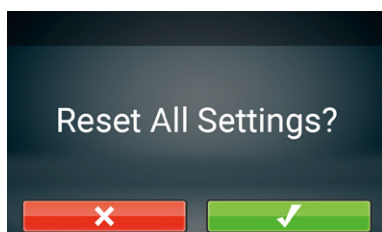


1. ドアロック有効 (ON): 印刷時、ドアはロックされます。印刷完了 60 秒後、ドアロックが解除されます。印刷中に一時停止または停止された場合、ドアロックも解除されます。印刷再開またはドアが絞められた場合、再びロックされます。



2. ドアロック無効 (OFF): あらゆる状態でもドアがロックされません。

## D10 リセット (Reset)

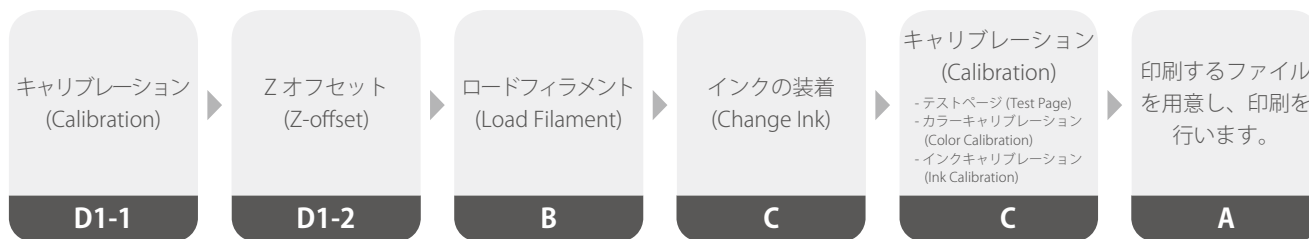


プリンターの情報が削除され、出荷時の設定に戻ります。

# 印刷

## ▶ 初めての印刷

印刷までの流れは下記です。



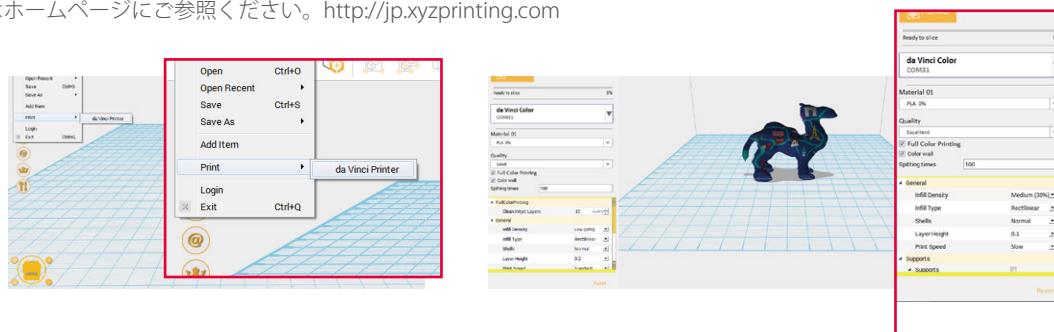
## ▶ 「XYZware Maker」を通じて印刷ファイルを伝送する

製品シリアル番号およびソフトの登録には、インターネット接続が必要になります。

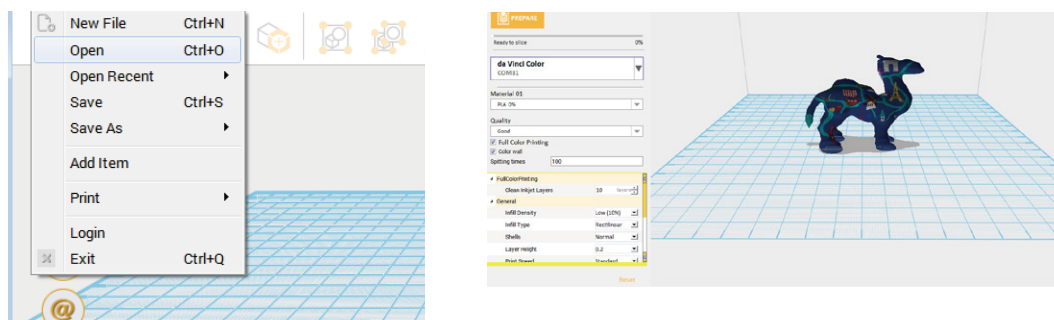
USB ケーブルをパソコンに接続し、「XYZmaker」を通じて印刷ファイルを伝送することができます。

XYZmaker は、64 ビットの Windows、Mac OS 10.10、10.11 および 10.12 に対応しています。ソフトウェアウェアの最新版およびユーザーマニュアルは、ホームページからダウンロードしてください。

詳しくはホームページにご参照ください。 <http://jp.xyzprinting.com>

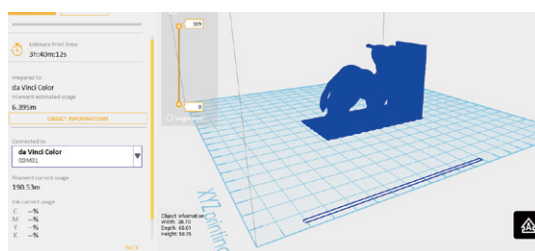


1. パソコンに接続し、ダ・ヴィンチ COLOR を選択します。



2. 開くを選択し、印刷するファイルを開き、印刷パラメーターを調整することができます。カラー印刷をする場合、ファイルを事前に obj ファイルに保存し XYZmaker にインポートする必要があります。

3. いろんなパラメーターで設定可能です。



4. 変換 (prepare) 機能を通じて obj ファイルを 3cp ファイルに変換し、パラメーターを設定した後に印刷 (Print) をクリックしスライスと印刷が始まります。

# サポートについて

プリンターに異常が発生した場合、以下のトラブルシューティングをご覧になり、問題を解決してみてください。問題が解決しない場合は、サポートセンターにお問い合わせください。

## ▶ エラーコードおよび解決法

プリンターにトラブルが生じると、プリンターのディスプレイ/またはソフトウェアのインターフェース上に関連するサービスコードが表示されます。このサービスコードの解説を参考にして、初めにご確認ください。

サービスコード	現象	解消方法
0011	ノズル加熱問題 -- 加熱スピードが遅い	
0014	ノズル加熱問題 -- 加熱不能	ケーブルを抜き差ししてから再起動をしてください。
0015	X 軸不良	
0030	Y 軸不良	
0031	Z 軸不良	ケーブル、センサー、モーターのケーブルの接続具合を確認してください。
0032	内部通信エラー -- メモリーエラー	
0050	内部通信錯誤 - 記憶体錯誤	プリンターを再起動します。
0052	プリントヘッドメモリーエラー	プリントヘッドを交換してください。
0055	インクジェットヘッドエラー	インクジェットヘッドを交換してください。
0056	インクデータエラー	プリンターを再起動します。

## ▶ 修理およびサービスについて

保証期間修理サービスにご送付する際、純正の梱包材のご使用を推奨しているため、開梱後、純正の梱包材を大切に保管してください。

純正でない梱包材による予期せぬ破損が生じた場合、保証期間に問わず、有償対応になりますので、ご注意ください。