



da Vinci 1.1 Plus ユーザーズマニュアル

本マニュアルは da Vinci 1.1 Plus 3D プリンタを正しく、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、da Vinci 1.0A プリンタの機能、メンテナンス方法を説明いたします。

da Vinci 1.1 Plus 3D プリンタ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、XYZprinting のウェブサイトをご参照ください。

<http://jp.xyzprinting.com/jp/Home>

商標に関して

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。

バージョン改訂に関して

最新の機能のご提供、及び機能の修正の際に機器のソフトウェアのバージョンを自動更新し、バージョン更新に関する通知や文書を発行しない場合がありますのでご承知おきください。最新情報を取得される場合には、XYZprinting のウェブサイトをご参照ください。

保証およびサービスプラン

ダヴィンチ 1.1 Plus をご購入後、弊社の提供する関連保証およびサービスプランをご利用いただけます。取次販売店にお問い合わせになるか、または公式サイトにて最新情報をご確認ください。

Doc Edition	Month	Year
V1.1	Jan	2015

目次

第1章 安全上のご注意.....	4
第2章 設置とインストール	5
第3章 プリンタの概要.....	6
第4章 電源およびケーブル接続.....	7
第5章 機能の操作.....	8
メインメニュー	9
フィラメントの取り付け.....	10
フィラメントカートリッジを取り外す.....	11
フィラメントのトラブルシューティング.....	11
第6章 印刷機能.....	12
USB デバイスからの印刷.....	13
マイギャラリー	14
サンプルの印刷.....	15
ギャラリー	16
モバイルデバイスからの印刷	17
第7章 印刷ステップ	19
第8章 設定	20
設定メニュー	20
プリンタの設定メニュー	20
プリンタメンテナンスメニュー	20
Jog モード.....	21
カメラ.....	21
プリントプラットフォームの校正.....	22
エクストルーダのクリーニング.....	23
システム設定メニュー.....	24
メニューについて.....	25
第9章 サポート情報.....	26

第 1 章 安全上のご注意

本製品をご利用になる前には必ずマニュアルをお読みにになり、XYZprinting の設置および操作方法をよくご理解ください。安全が確保できない環境での設置やご利用に際して本書に説明のない操作や解体を行った場合、これに伴うリスクはユーザーご本人様にご負担いただきます。使用環境および設置に関する注意事項は下記をご覧ください。

! Warning

- お子様を一人で本製品に触れさせたり、電源ケーブルで遊ばせないようにしてください。怪我や感電の原因となります。
- 平坦な面の上で使用してください。傾いたり、横に倒した状態で使用してはいけません。落下したり、倒れたり、怪我を招く恐れがあります。
- 本製品に水の入った容器や金属製品を置かないでください。水が溢れたり、機器内に流入したりすると、危険が生じたり安全性を損なう恐れがあります。
- アルコールやオイル類など、燃えやすい材料を用いて本製品内部を吹かないでください。危険な状況が発生する恐れがあります。
- 機器を改造したり、非正規の部品を装着したりしないでください。
- 電源コードはしっかりと接続してください。
- プリンタヘッドおよび印刷ステージは操作中に発熱しますが、これは正常な動作です。プリンタヘッドおよび印刷ステージは高温状態で動作するため、接触したり交換作業を行う際は絶対に機器が冷めるまでお待ちください。
- 動作不良や故障を修理する際、本マニュアルに記載された修理方法にのみ従って行ってください。修理が不可能な場合は、製品を購入した小売店またはアフターサービス会社にご連絡ください。
- 本製品は付属する指定された電源コードのみを使用してください。使用の際に漏電防止のため、必ず接地接続（アース）を行ってください。漏電が発生し感電事故を招く恐れがあります。

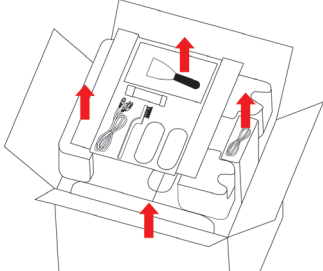
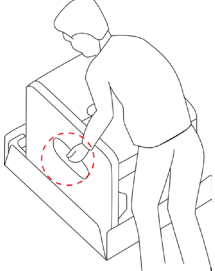
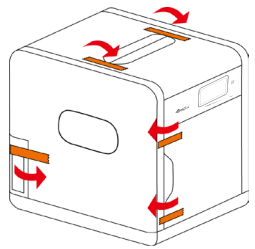
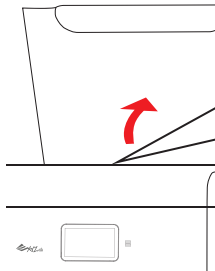
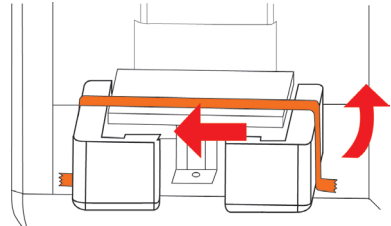
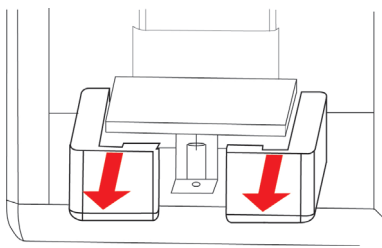
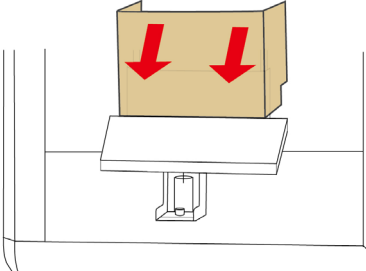
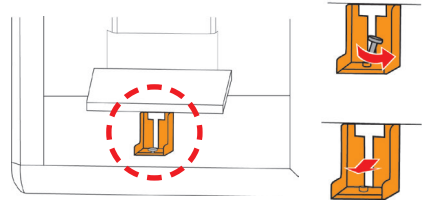

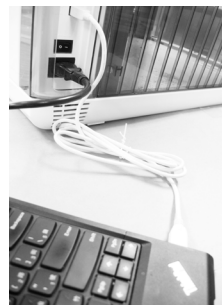
! Attention

- プリンタを作動させる際、フィラメントが熱で溶かされ、安全で無毒な匂いが少し発生します。機器全体を快適に使用できる環境を保ち、空気の流れを良好に保つことを推奨いたします。
- 電源を入れた後、機器内の関連部品はお客様の操作に応じて移動、及び発熱します。機器の動作中、また動作終了後も機器が冷めるまでは内部の部品に触れないで下さい。
- プリンタの電源を投入すると、機器は印刷準備に入ります。電源が入った状態で機器を移動しないでください。
- 機器の寿命と印刷品質を確保するため、フィラメントは正規のものを使用してください。非正規のフィラメントを使用すると、故障や異常動作の原因となり、当社の保証対象外となります。

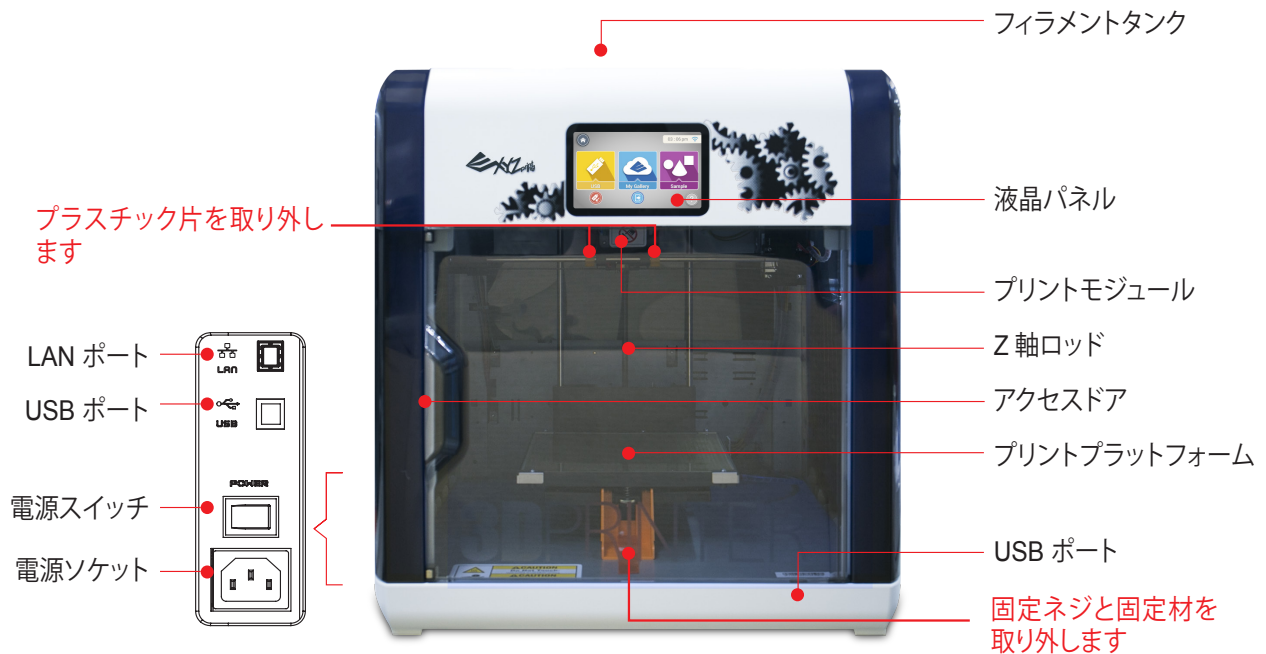
第 2 章 設置とインストール

本章では適切に梱包箱を開封してプリンタを使用する方法を説明します。本章をお読みいただく前に「安全上のご注意」をまずお読みください。

⚠ 注意: 本体の破損を避けるため、すべての梱包材を確実に取り除いてからプリンタを起動してください。

 <p>1 箱を開け付属品を取り出し、保護フィルムを取り除きます。</p>	 <p>2 グリップを持ち、プリンタを取り出します。</p>	 <p>3 固定テープと包装用ビニールを取り除きます。</p>
 <p>4 カバーを開け、固定物を取り外します。</p>	 <p>5 プラットフォーム上の固定テープを取り除きます。</p>	
 <p>6 プラットフォーム左右を固定している発泡スチロールを取り除きます。</p>	 <p>7 ダンボール紙を取り除きます。</p>	 <p>8 プラットフォーム底の固定クリップと固定ネジを取り除きます。</p>
 <p>9 製品付属のディスクを USB デバイスにセットし、指示に従って XYZware ソフトウェアをインストールします。</p>	 <p>10 電源ケーブルと USB ケーブルを接続し、左後方の電源スイッチを押してプリンタの電源を入れます。 注意: アースによる感電事故を避けるため、純正の電源ケーブルをご利用ください。</p>	

第 3 章 プリンタの概要



液晶パネル：タッチパネルにはプリンタの各種情報が表示されます。すべての操作はこのパネル上で行います。

プリントモジュール：3D オブジェクトを印刷するためのノズル部分です。

Z 軸ロッド：垂直に移動する軸で、プリントプラットフォームの昇降を決めます。

アクセstdア：ドアを開いて印刷物を取り出したり、メンテナンスしたりします。

プリントプラットフォーム：印刷オブジェクトを載せるプラットフォームです。

フィラメントタンク：フィラメントカートリッジを入れるスペースです。

USB ポート：USB ポートでコンピュータと接続し、ソフトウェアを操作できます。

LAN ポート：ネットワークケーブルを使いプリンタをネットワークに接続できます。

電源ソケット：付属の電源ケーブルをご利用ください。

電源スイッチ：プリンタの電源をオン/オフにします。

Attention

- 電源を切った後、再度電源を入れる場合は 3 秒以上間隔をおいてください。

付属品リスト

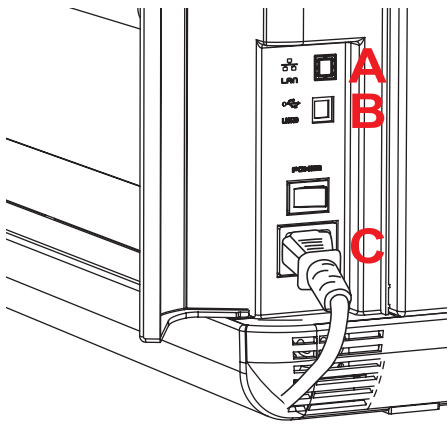


- USB メモリ内容：
- クイックインストールガイド
 - 重要注意事項
 - 使用説明書
 - XYZware マニュアル
 - インストールソフトウェア
 - 印刷ファイル

メンテナンスツール



第 4 章 電源およびケーブル接続



A. LAN ポート :

プリンタを LAN に接続し「ネットワークプリンタ」として使用する
場合、ネットワークケーブルをしっかりと接続してください。
RJ-45 ネットワークケーブルをご利用ください。

B. USB ポート :

コンピュータと接続して使用する
場合、付属の USB ケーブルをしっかりと接続してください。

C. 電源プラグ :

付属の電源ケーブルをしっかりと差し込んでください。

! Warning

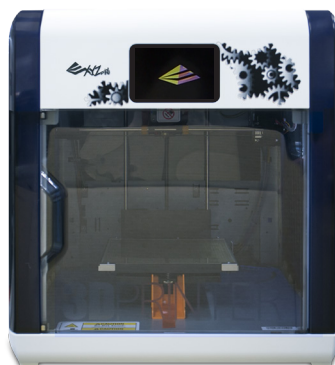
- 接続ポートの向きにご注意ください。
- 電源コードを接続する前に、電源スイッチをオフにしてください。
- 電源コードを破損したり、改造しないでください。また、電源コードの上に重量のあるものを置いたり、強く引き伸ばしたり、折り曲げてはいけません。電源コードの破損により事故が発生する恐れがあります。
- 本製品を長時間使用しない時は、電源コネクタから電源コードを引き抜いて、安全を確保してください。
- 電源タップ (コンセントを複数接続したもの) は危険が伴うため、使用しないでください。

電源を入れる

電源スイッチの | 側を押してプリンタの電源を入れ、ロード画面が消えるのを待ってから次の操作を行ってください。



左後ろの電源を押します。



起動中です。お待ちください。



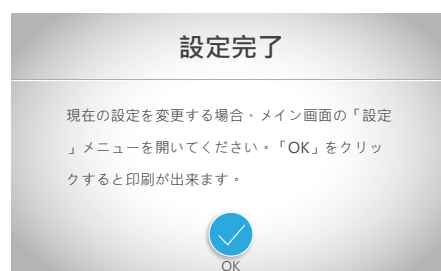
プリンタの起動が完了しました。


第 5 章 機能の操作

はじめてプリンタの電源を入れた後はプリンタの基本設定を行う必要があります。画面の指示に従いプリンタを設定してください。



① 言語を選ぶと、画面表示が指定言語に切り替わります。



② 画面にプリンタ名、日付、時刻、無線 LAN* を設定した後、 をタッチすると 3D プリンタをお楽しみいただけます。

* 必要に応じて無線 LAN の設定はスキップすることができます。

メインメニュー

ヒント：説明を確認したい機能をタッチすると、関連の説明が表示されます。

フィラメントカートリッジ

インストール、フィラメントの取り外しなど、フィラメントに関する情報を確認します

ネットワーク接続状態

ワイヤレスネットワークまたはイーサネットの接続状態を表示します



ファイルを開覧し印刷する

USB メモリー*、パーソナルギャラリーおよびサンプルデータベースから印刷するファイルを選択します

ギャラリーから印刷する

公開されているクラウドギャラリーを直接閲覧して、印刷するファイルを選択します

設定

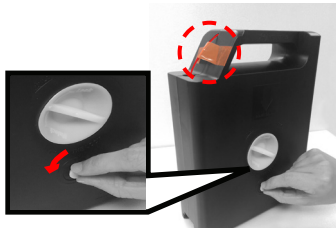
プリンタの状態とシステム設定を確認します

ガイド機能

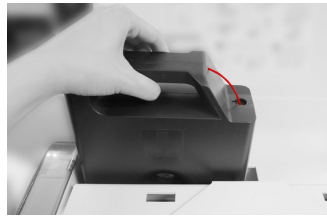
メインメニューの基本操作について

* 保存する前に XYZware で .stl ファイルを .3w 形式のファイルに変換する必要があります。

フィラメントの取り付け



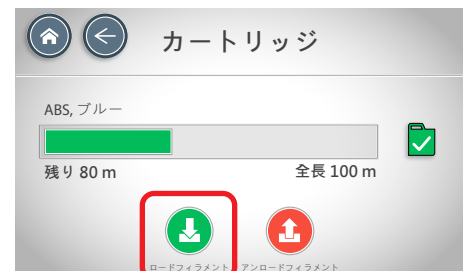
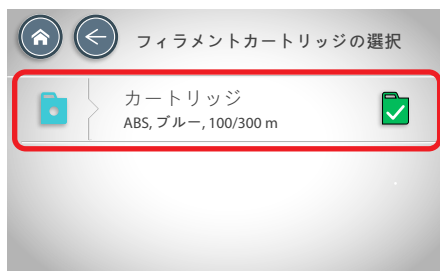
1 フィラメントストッパーと固定テープを取り除きます。



2 正しい取り付け方向に注意して、フィラメントカートリッジをプリンタに取り付けます。



3 固定クリップをプリンタにはめ込み、フィラメントカートリッジを下に押し、プリンタに固定します。

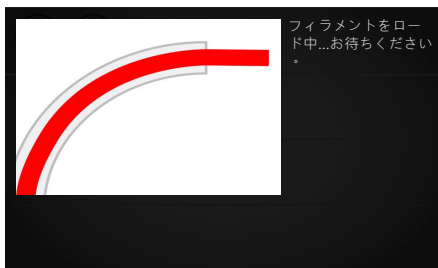


4 プリンタのディスプレイ上で「フィラメントカートリッジ」>「カートリッジ」>「ロードフィラメント」の順番に選択します。



フィラメントガイドチューブ1に挿入します。

5 プリンタがフィラメントの本体へロードされるまで、ディスプレイの指示に従ってフィラメントをガイドチューブに挿入します。
ヒント：フィラメントをガイドチューブに挿入する前に、ペンチなどの工具でフィラメントの先端を斜め 45 度に切り、**垂直にガイドチューブに挿入すると、フィラメントはよりロードしやすくなります。**



フィラメントをロード中...お待ちください。



エクストルーダ加熱中... 120 / 200 °C

6 プリンタがフィラメントをロードし、エクストルーダが動作温度に上がるまでお待ちください。



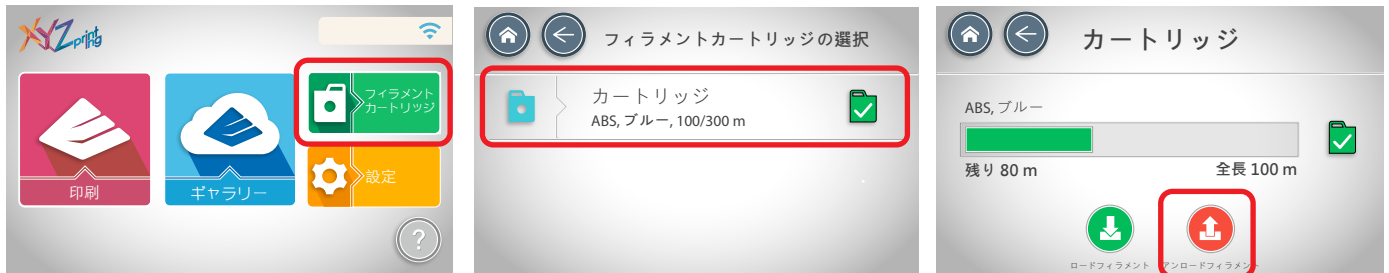
ノズルからフィラメントが出ましたか？
でない場合はキャンセルまたは再試行してください。

キャンセル 再試行 OK

7 エクストルーダからフィラメントが押出されたら、 をタッチしてフィラメントのロードが完了します。押出されていない場合は、 または をタッチします。

フィラメントカートリッジを取り外す

注意: フィラメントカートリッジを交換する前に、必ず「アンロードフィラメント」機能を実行し、フィラメントを正しく取り除いてください。

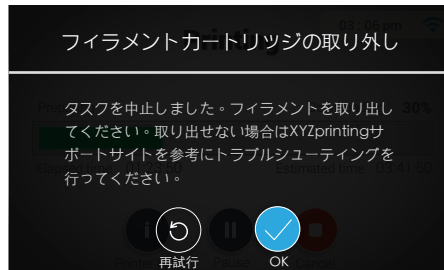



- 1 プリンタのディスプレイ上で「フィラメントカートリッジ」>「カートリッジ」>「アンロードフィラメント」の順に選択します。

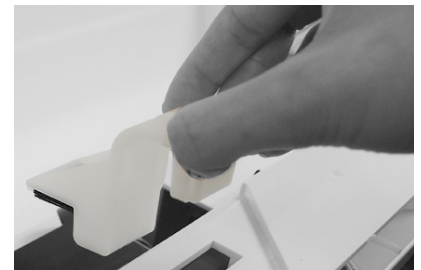


ガイドチューブからフィラメントをそと取り出します。

- 2 フィラメントをガイドチューブから引き抜く際、ディスプレイが「ガイドチューブからフィラメントをそと取り出します。」と表示します。指示に従ってフィラメントを引き出してください。



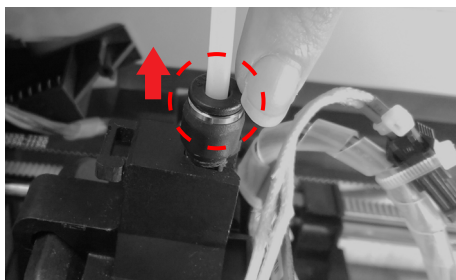
- 3 フィラメントを取り出した後、 をタッチしてください。



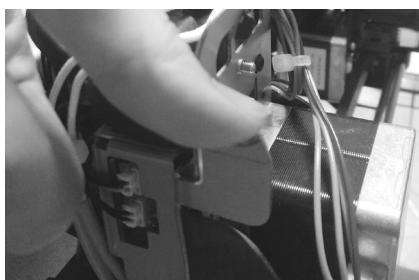
- 4 固定クリップを抜き外し、フィラメントカートリッジを取り出します。

フィラメントのトラブルシューティング

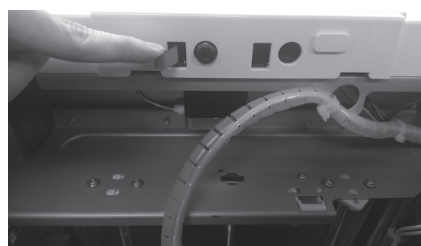
フィラメントが自動的にロードされない、またはノズルが詰まったときは、[フィラメントカートリッジの取り外し]機能を使用し、固定管両端の黒いゴム部分を押しやて管を抜くか、または画面の指示に従い問題を排除してみてください。



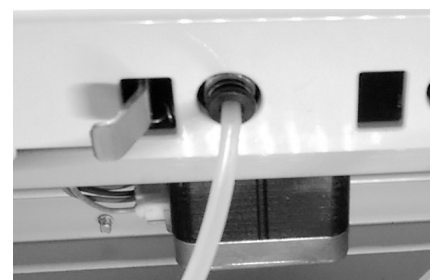
例



- 1 フィラメントがノズルに詰まっている場合、プリントモジュール横のリリースアームを押してフィラメントを引き出します。



- 2 フィラメントがガイドチューブの先端に詰まっている場合、ガイドチューブ横のリリースアームを押してフィラメントを引き出します。



- 3 フィラメントのトラブルシューティングを行った後、チューブを直接元の位置に差し込むと装着完了です。

第 6 章 印刷機能

USB デバイスから印刷するファイルを選びます

クラウドから印刷するファイルを選びます

付属のサンプルライブラリから印刷するファイルを選びます



USB デバイスを安全に取り外します

ライブラリからログアウトします

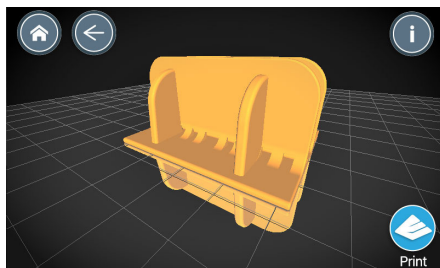
印刷メニューの基本操作の説明

USB デバイスからの印刷 : USB デバイスから .3w 形式のファイルを選択

.3w 形式のファイルは XYZware が生成したスライス情報が含む専用拡張子です。USB デバイスから印刷ファイルを読みこむ場合、事前にファイルを .3w 拡張子に変換する必要があります。XYZware の使い方については、付属のディスクに含まれる説明をご覧になるか、または XYZprinting 公式サイトからマニュアルをダウンロードしてください。



① USB デバイスの内容を閲覧し、印刷するファイルを選びます。






② 印刷するファイルを選び、 をタッチして印刷を開始します。

USB デバイスを取り出す場合は、 をタッチして安全に取り外してください。

マイギャラリー : XYZprinting 公式サイトのカスタマイズのライブラリからファイルを選択

XYZprinting 公式サイトでアカウント登録をすると、自分の作成した 3D モデルをアップロードすることができます。自分の作品をアップロードした後は、プリンタで直接ダウンロードして印刷できます。

操作ステップ :

	<p>① メールアドレスとパスワードを入力し、マイギャラリーにサインインします。</p>	
	<p>② 印刷するファイルを選び、 をタッチします。</p>	
		<p>③  をタッチすると、プリンタはファイルのダウンロードを開始します。ダウンロードを終えたら印刷を自動的に始めます。マイギャラリーからログアウトする場合は  をタッチします。</p>

注意 : この機能はプリンタをネットワークに接続し、XYZprinting アカウントにログインしてからご利用ください。

サンプルの印刷：内蔵のサンプルからファイルを選んで印刷する

プリンタには 3 つのサンプルを内蔵します。印刷設定が不要で、直接に印刷することができます。

選択のステップ：



1 サンプルの内容を閲覧します。



2 印刷するファイルを選び、 をタッチして印刷を開始します。

ギャラリー：クラウドギャラリーから印刷するファイルを選択する

XYZprinting では無料の 3D ギャラリーにて様々な作品をご提供しています。ログインをしなくてもネットワーク上からダウンロードして印刷できます。

ダウンロードのステップ：

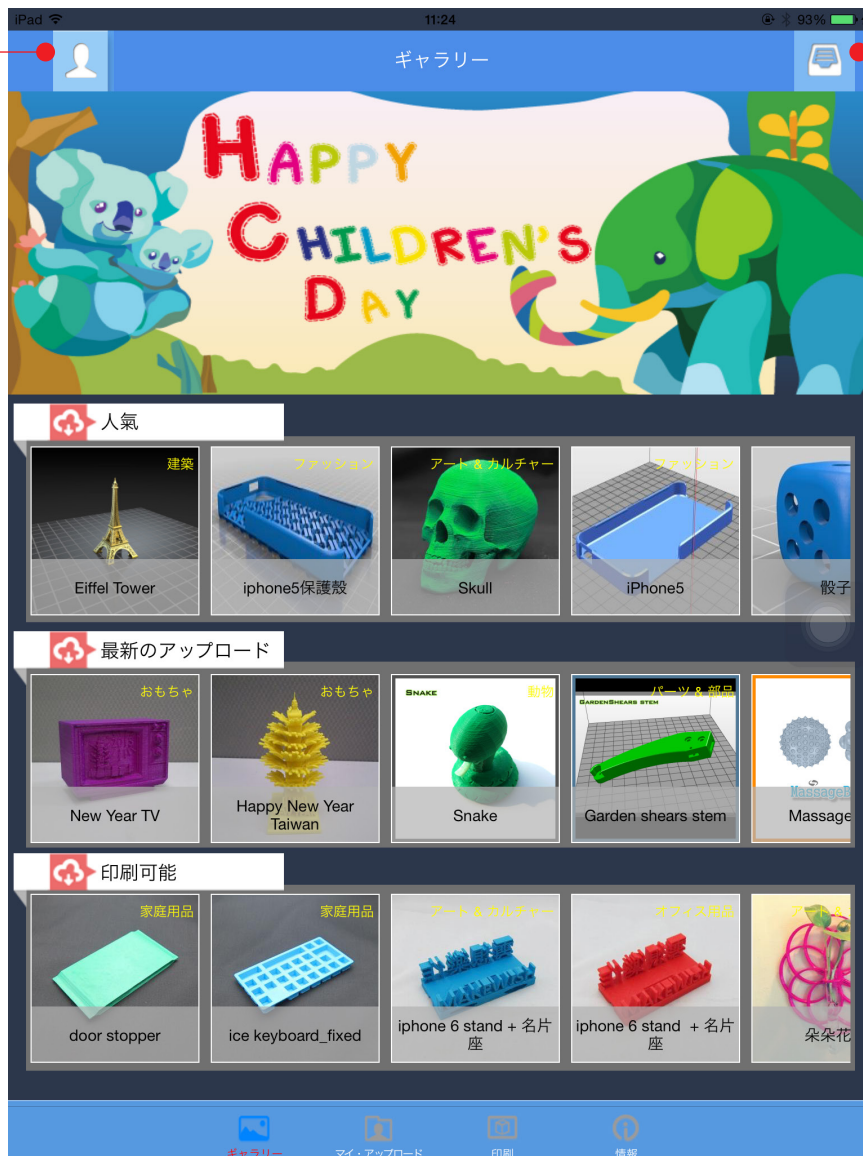
	<p>1 ギャラリーをタッチし、XYZprinting 3D クラウドギャラリーのファイルを選択します。</p>	
		<p>2 印刷するファイルを選び、 をタッチします。</p>
		<p>3  をタッチすると、プリンタはファイルのダウンロードを開始します。</p>

注意：この機能はプリンタをネットワークに接続してからご利用ください。

モバイルデバイスからの印刷

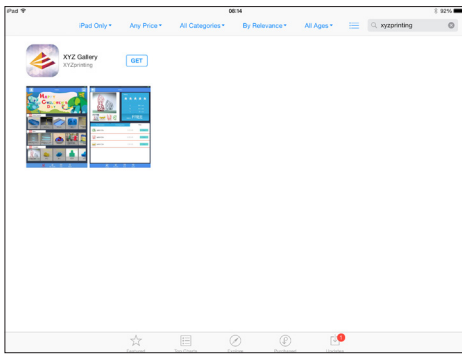
1. このネットワークアプリはプリンタが無線 LAN 接続している状態でのみ使用できます。
2. Android または iOS システムから XYZprinting App をインストールしてください。

ユーザー情報



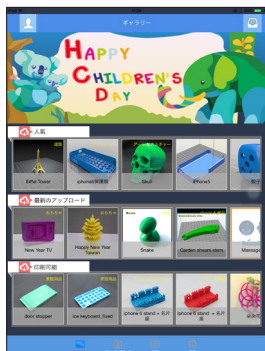
異なる形式の
ファイルを選
択します

- ギャラリー**
メインページ
- マイ・アップロード**
公式サイトからアップロードしたモデルと印刷ファイル
- 印刷**
リモート操作できます
- 情報**
製品情報と免責事項



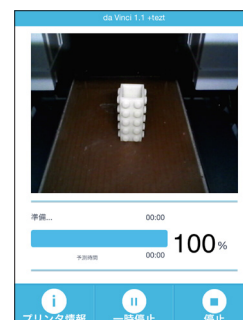
① お使いの Android のブラウザから play ストアを開くか、または iOS のブラウザから App ストアを開き、XYZprinting アプリケーションを検索してダウンロードとインストールを行います。

② XYZprinting アイコンをタッチしてログインします。まず初めに XYZprinting 公式サイトでアカウントとパスワードを登録してください。



③ ログイン後に、人気、最新のアップロード、印刷可能*の3つのデータフォルダからファイルを選択します。

④ ファイルを選択し、印刷します。



⑤ プリンタを選択して印刷情報を確認し、「印刷の確認」をタッチすると、印刷ファイルがプリンタに転送され、プリンタは印刷の準備を開始します。

⑥ 遠隔による印刷の進捗やプリンタの状態を確認できます。

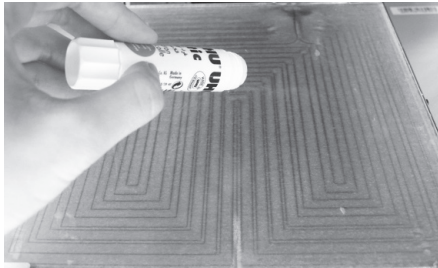
注意:

1. Android/iOS システムは、プリンタと同じ無線 LAN エリアに接続するのみ印刷できます。
2. 無線 LAN を通じてファイルを送信する場合、有線 LAN で送信するよりも時間がかかることがあります。

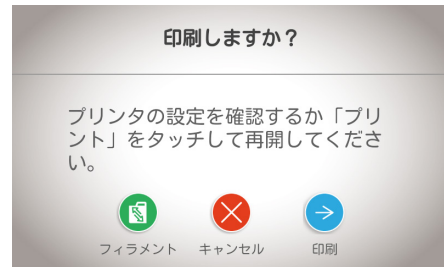
* 印刷できるファイル形式は .3w 形式で、App から直接印刷することができます。 .stl 形式の場合は、事前に XYZware ソフトを使って .3w 拡張子に変換する必要があります。有料ファイルの場合は、決済後にご利用いただけます。

第7章 印刷ステップ

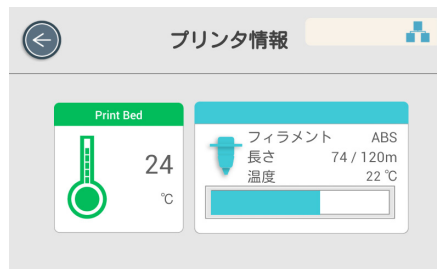
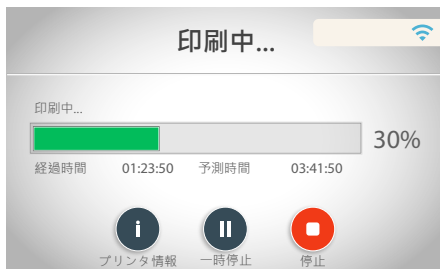
USB デバイス、マイギャラリー、サンプル、クラウドギャラリーの中からファイルを選ぶか、XYZware からプリンタにファイルを送信した後は次のステップを行ってください。



- 1 印刷する面積に合わせてプリントプラットフォーム上にスティックのりを塗ります。



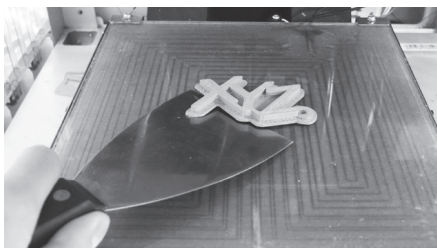
- 2 プリンタの画面上で をタッチし、印刷ステップを起動します。
必要に応じて、 をタッチしてフィラメントを交換します。



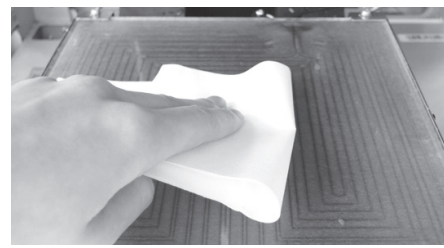
印刷準備、または実際に印刷する過程において画面上のボタンを押すと、印刷のキャンセルや一時停止をさせることができます。印刷中は画面に進捗が表示されます。プリントプラットフォームやエクストルーダの温度、フィラメントに関する情報をご覧になる場合は をタッチしてください。



印刷を終えると、画面にプリントプラットフォームの温度が表示されます。温度が室温にまで下がったら造型物を取り出すことができます。プリントプラットフォームが冷却される前に取り出そうとすると、造型物を取り出しにくいほか、形が崩れたり、やけどをする原因となります。



- 3 プラットフォームが冷却された状態で、湿った布で造型物とプラットフォームの間に残ったのりを拭き取り、付属のスクレーパーで造型物を取り出してください。



- 4 湿った布でプラットフォームに残ったのりをきれいに拭き取ってください。
注意：
1. 必ずプラットフォームが冷却してからこの手順を行ってください。
2. 造型物の土台を取り除くことができない場合、プラットフォームを少量のぬるま湯を加えて、粘着力を弱めてから再度スクレーパーを使ってきれいにしてください。

第 8 章 設定

設定メニュー



- プリンターの温度やフィラメントカートリッジの情報を確認します。
- プリンターの設定を変更し、プリンターのメンテナンスに関連する機能を操作します。
- ネットワーク、液晶画面の表示、音声、言語、日付と時刻の設定を変更するほか、システム情報を確認します。

プリンタの設定メニュー



- プリンタ名称：プリンタ名称を変更します（最大半角文字数 24 字まで）
- 自動加熱：プリンタ起動後に自動加熱を行うかどうかの機能をオン/オフにします。この機能をオンにすると、プリンタの印刷時の作業温度が維持されるため、ファイルをロードするとすぐに印刷が始まります。
- メンテナンス：Jog モード、プリントプラットフォームの校正、カメラなどのメンテナンスに関連する機能を操作します。

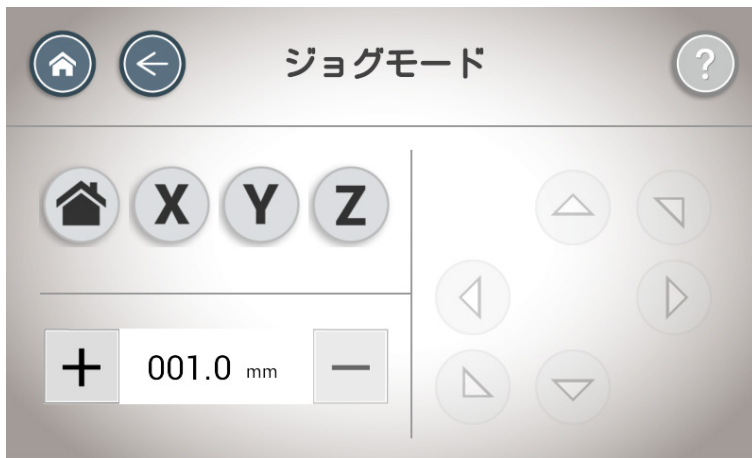
プリンタメンテナンスメニュー



- プリントモジュールの位置を手動で制御します。
- プリントプラットフォームの水平度を測ります（P22 の説明を参照）
- カメラで印刷の進捗を確認します。
- エクストルーダとセンサーをクリーニングします（P23 の説明を参照）
- プリンタが自動的にフィラメントを引き込む際、歯車にはフィラメントの引き込み残留物が生じる可能性があります。


Jog モード

プリントモジュールとプリントプラットフォームの位置を手動で調整する、またはエクストルーダをリセットするときは、この機能を使って X/Y/Z 軸の位置を手動で調整します。



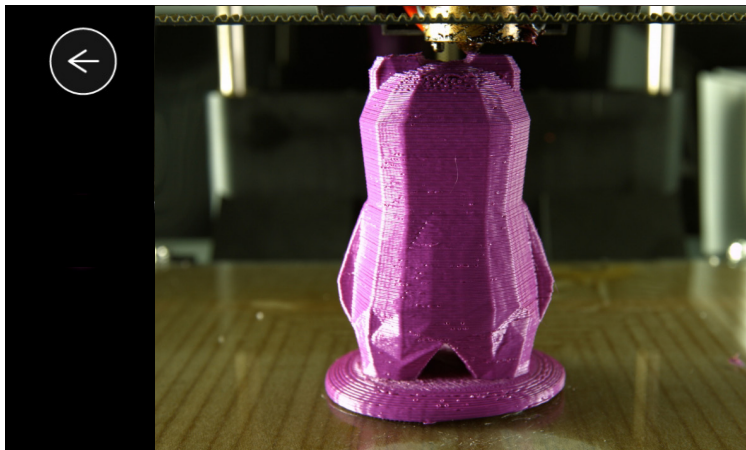
X 軸、Y 軸、Z 軸の位置調整手順：

- 1 **X**、**Y**、または **Z** をタッチし、方向を移動させる軸を選びます。
- 2 **<** または **>** で距離を変更します。
- 3 **+** または **-** で位置を調整します。

エクストルーダを開始点まで移動させるときは、 をタッチします。

カメラ

カメラで印刷の進捗や状況を確認します。





このプラットフォームは、出荷前に専門技術者が調整を行っております。必要が無い場合は、ご自身で調整しないでください。お問い合わせはサポートセンターまでお願いいたします：**0475-58-8791** (受付時間 **9:00 ~ 18:00**、土日、祝祭日は休業)



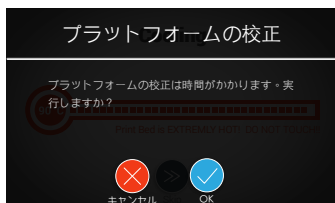
プリントプラットフォームの校正

1. プリンタファームウェアを最新版に更新します

ファームウェアを最新版に更新する：

ネットワークに接続されているコンピュータとプリンタと接続します。XYZware ソフトの「概要」>「ファームウェアの更新」をクリックし、プリンタのファームウェア更新プログラムが完了するのを待ちます。

2. キャリブレーション機能を起動する



プラットフォームの校正を起動する：
「設定」>「プリンタ設定」>「メンテナンス」>「プラットフォームの校正」> をタッチします。



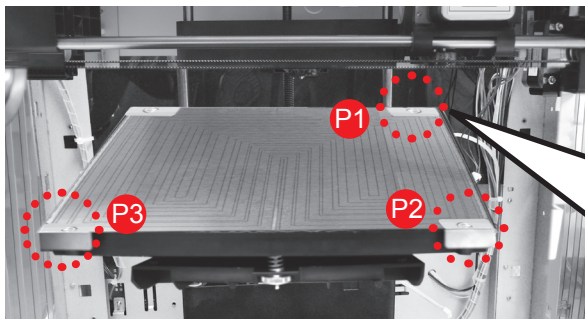
プリンタが自動測定を行います。約 2 ~ 3 分待ち、表示されたデータを確認してください。

注意：測定の間は、プリントプラットフォームとプリントモジュールが高温になりますので、ご注意ください。

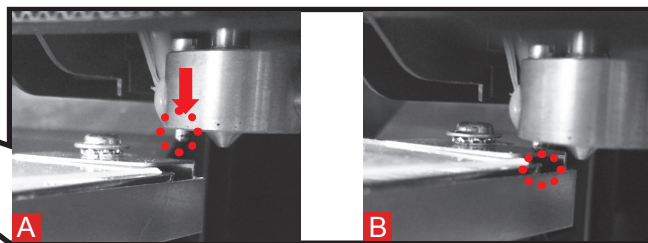
3. プラットフォームの測定を待ちます

「測定」について：

プリントプラットフォームの測定ポイント **P1** **P2** **P3** とノズルの距離を測定し、水平かどうか判断します。測定した 3 つの数値がほぼ同じ場合、プラットフォームが水平であることを意味しています。



注意：測定中は印刷プラットフォームと印刷モジュールは高温になりますので、ご注意ください。



4. プリンタ画面に表示される測定結果を確認します

校正結果

1. 「校正完了」と表示された場合は調整の必要はありません

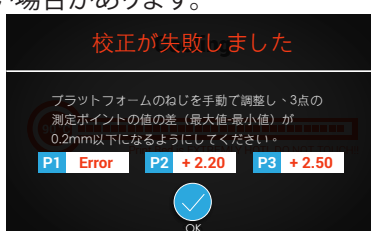
3 つの数値がほぼ同じ (数値差 0.2 以内) の場合、プラットフォームの水平度は適切です。



をタッチしてこの機能を閉じた後、印刷を続けます。

2. 「校正が失敗しました」および「エラー」と表示された場合、クリーニングおよびプラットフォームの調整を行ってください

当該数値の高さが高すぎるまたは検出できない、またはノズル/プラットフォームの測定ポイントに残留物がある場合、ノズルがプラットフォームを検出できない場合があります。



をタッチしてステップ 5、6 に進みます。

3. 「校正が失敗しました」と表示された場合、プラットフォームの調整を行ってください

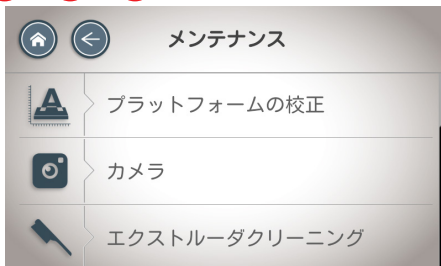
3 点の数値の高さの差が大きい (数値差 0.2 以上) 場合、測定値を参考にプラットフォームの水平度を調整することをおすすめします。



をタッチしてステップ 6 に進みます。

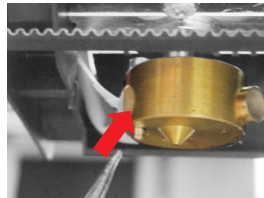
5. ノズルと測定ポイントをクリーニングします

「エクストルーダクリーニング」機能を開き、エクストルーダを加熱してから銅ブラシでノズルの残留物やゴミを取り除き、測定ポイント P1、P2、P3 をクリーニングします。

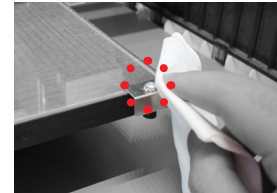


「エクストルーダをクリーニング」を起動する：
「設定」>「プリンタ設定」>「メンテナンス」>「エクストルーダクリーニング」を選択します

銅ブラシでノズルをクリーニングします：

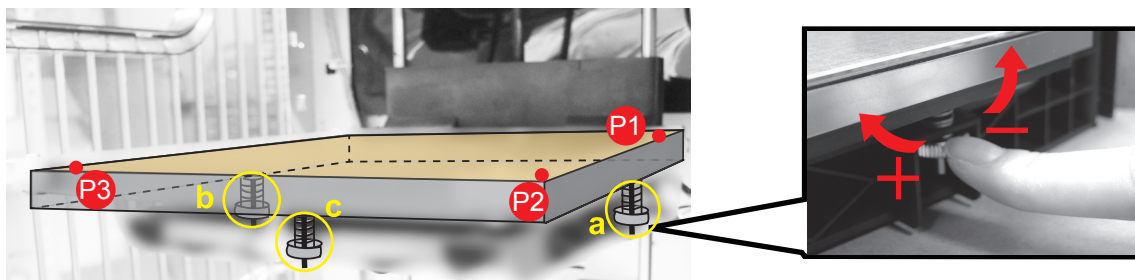


3つの測定ポイントを拭き取ります：



6. プラットフォームの調整

- 各数値 P1、P2、P3 は、測定ポイントの高さを表し、数字が大きくなるほど該当測定ポイントがノズルに近くなることを意味します。
- プラットフォーム底にある a、b、c ポイントにあるネジを回し、プラットフォームの水平度を調整します。



調整の方法

- ネジを時計回しに回すとプラットフォームが上がり (数値が増加)、反時計回しに回すとプラットフォームが下がります (数値が減少)。
- ネジ a、b を調整すると対角の高さに影響する場合があります (例えばネジ b を左側に回すと、測定ポイント P2 は下がります)。
- ネジ c を最終調整すると、各測定数値は近づいていきます。

調整の原則

- 3つの数値は 2.3 ~ 2.6 の間に調整します。
- ネジの一回転ごとの移動量は約 0.5 です。
- 3つの測定ポイントの最大値と最小値の差が 0.2 以内になるよう調整してください。

プラットフォーム底部のネジを調整後、ステップ 2 からキャリブレーションを行い、校正結果が「校正完了」と表示されるまで続けます。

仕様

製品型番	da Vinci 1.1 Plus 3D プリンタ	ノズルの直径	0.4mm
印刷技術	熱溶解積層法	電源	100-127V~ 4.0A 50/60Hz 200-240V~ 2.0A 50/60Hz
エクストルーダ	シングルヘッド	接続方法	USB 2.0 WiFi LAN USB メモリー
印刷範囲 (W x D x H)	20 x 20 x 20 cm	ディスプレイモジュール	5 インチ TFT LCD
印刷解像度	標準 200 microns 高速 300 microns 超速 400 microns カスタム 100-400 microns	制御方法	タッチパネル
フィラメント直径	1.75mm	メッセージ表示	スピーカー
		総重量	27 Kg

システム設定メニュー

プリンタのオペレーティングシステムの設定は必要に応じて変更することができます。



画面の指示に従い、ネットワーク、画面表示、音声、言語、日付や時刻の設定を変更します。また、プリンタ情報の確認や初期設定へのリセットも行うことができます。

バージョン情報



● プリンタのネットワーク情報や作動時間を確認できます。

● プリンタの型番を確認できます。

● プリンタのシリアル番号を確認できます。



● プリンタのオペレーティングシステムのバージョン情報を確認できます。

● プリンタの画面操作のアプリケーションプログラムのバージョン情報を確認できます。

● ファームウェアはプリンタの動作を制御します。安定した状態でご利用いただけるよう、常にプリンタのファームウェアを最新状態に維持しておいてください。

XYZware を通してプリンタのシステムバージョン、アプリケーション、ファームウェアのバージョンを更新することができます。XYZware をプリンタに接続した後は、新しいバージョンが発行されるとお知らせが表示されます。XYZware の指示に従い、プリンタを最新の状態にアップデートしてください。

第9章 サポート情報

プリンタにトラブルが発生した場合、下記のトラブルシューティングを参照して問題を解決してください。問題が解決しない場合は、下記サービスセンターまでご連絡ください。

メール: supportjp@xyzprinting.com

電話: 0475-58-8791

サービスコード	問題の症状	処理方法	サービスコード	問題の症状	処理方法
0010	プリントプラットフォームの加熱異常	関連するコネクタが正しく接続されているかどうかを確認し、プリンタを再起動します	0032	Z軸の移動が異常である	モーター/センサーのコードが正しく接続されているかを確認し、センサーの位置も確認します
0011	プリントモジュールの加熱異常	関連するコネクタが正しく接続されているかどうかを確認し、プリンタを再起動します	0040	内部の保存装置エラー	メモリが正しく挿入されているか確認します
0013	プリントプラットフォームの加熱異常	関連するコネクタが正しく接続されているかどうかを確認し、プリンタを再起動します	0050	メモリエラー	再起動します
0014	プリントモジュールの加熱に関する問題	関連するコネクタが正しく接続されているかどうかを確認し、プリンタを再起動します	0060	内部の通信エラー	再起動します
0030	X軸の移動が異常である	モーター/センサーのコードが正しく接続されているかを確認し、センサーの位置も確認します	0201	コンピュータとプリンタの接続に関する問題	コンピュータとプリンタの接続をやり直すか、コンピュータとプリンタを接続するUSBケーブルを抜いて再度差し込む
0031	Y軸の移動が異常である	モーター/センサーのコードが正しく接続されているかを確認し、センサーの位置も確認します			

エラーの状況	処理方法
プリンタ使用中	現在の作業終了後に再度実行し、プリンタ画面の情報を確認する
プリンタファームウェアの更新不能	インターネットの接続状態を確認する / 時間を置いてから再度ファームウェアを更新する
フィラメント詰まり	フィラメントをアンロードしてからロードしなおし、もしくはノズルをクリーニングする
フィラメントのロード不能	フィラメントをアンロードしてからロードしなおす
フィラメントが正しく装着されていません	フィラメントカートリッジを装着しなおすか、新しいフィラメントカートリッジに交換する
フタが開まっていない	フタを閉じる
フィラメント残量低下: 残り 30m	状況に応じてフィラメントカートリッジを交換する
フィラメント残量低下: 残り 5m	ただちにフィラメントカートリッジを交換する

注意

保証期間内にプリンタを修理に出す際は、購入時の梱包材で機器を梱包して運送することをお勧めします。そのため、購入時の梱包材を大切に保管しますようお願い申し上げます。他の包装材を使用する場合、運送中に損傷する可能性があり、その場合は保証の対象外となります。