



da Vinci Jr. WiFi Pro Quick Guide

The purpose of this user manual is to help users understand and use the da Vinci Jr. WiFi Pro 3D printer correctly. It contains the operating instructions, maintenance information and application skills of the da Vinci Jr. WiFi Pro 3D printer. To learn more about the latest news of the da Vinci Jr. WiFi Pro 3D printer, please contact local dealers or visit the official website of XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>

Trademarks

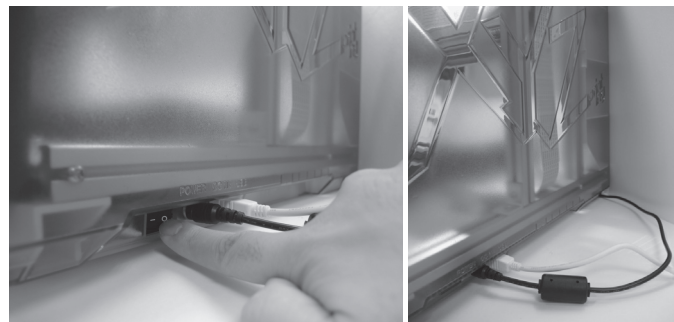
All trademarks and registered trademarks are the property of their respective owners.

Editions

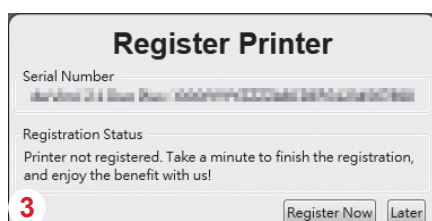
New editions of this manual incorporate new and changed material different from previous editions. Minor corrections and updates may be incorporated into reprints of the current edition without releasing additional announcements or documentation regarding the updated version. The User Manual is for user reference only. If you need to obtain the latest information, you are welcomed to visit the XYZprinting website: www.xyzprinting.com



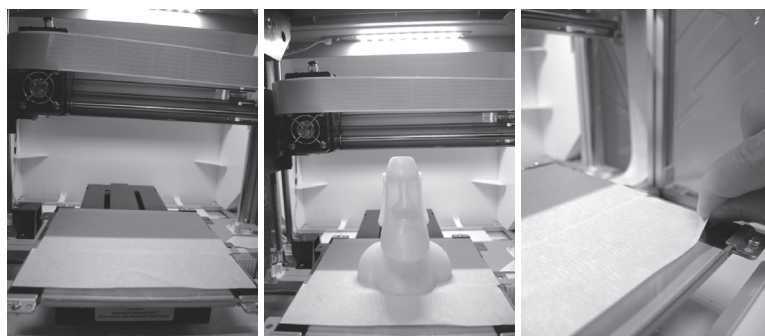
- 1 Before using this printer, please first remove the fixed materials from the extruder module and print bed. Switching on the printer's power without removing these fixed materials may damage the machine.



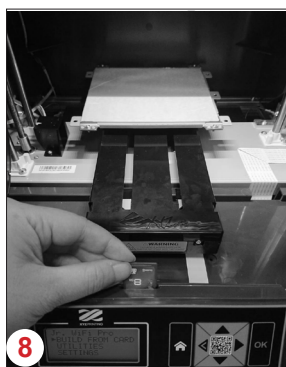
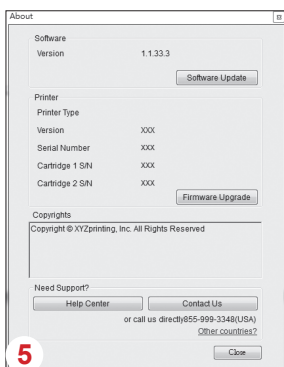
- 2 Before launching XYZmaker Suite, connect the PC to the printer by using the USB cable. For a better user experience, it is strongly advised to follow the proper procedure for using the product.



- 3 Registration via XYZmaker Suite before your first print is strongly recommended. When registered with XYZprinting, you will receive latest technical supports and updates. To register, simply click "Register Now" to begin.



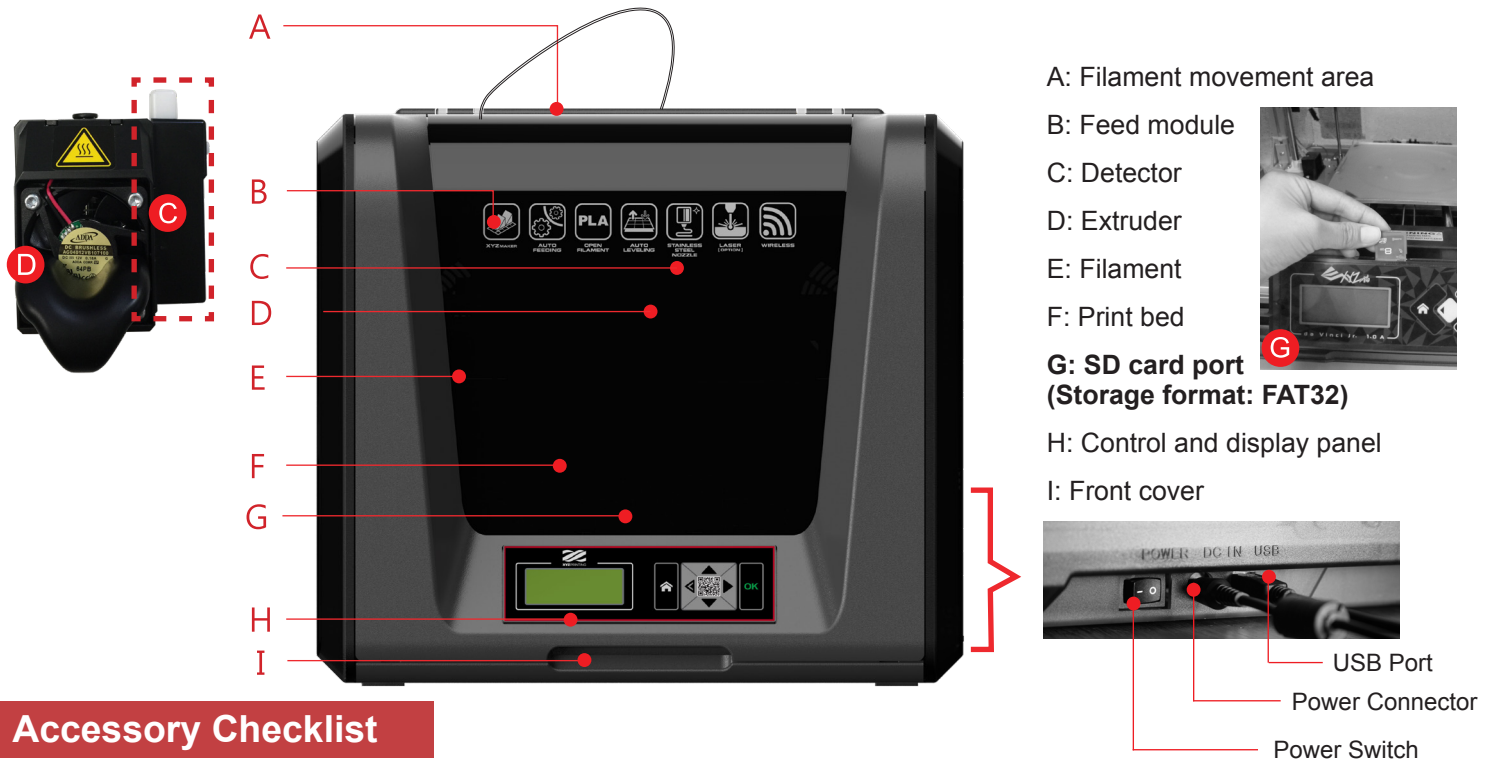
- 4 Before you start printing, please affix the bed tape on the print bed. The bed tape may be removed after printing is complete. (Bed tape can be reused.)



- 5 You may use XYZmaker Suite to initiate manual updates to the printer firmware and software. When using the printer for the first time, we recommend connecting to the Internet and performing manual update once to obtain the latest resources.
- 6 The optimal room temperature for printing is 15-32 °C (60-90 °F). Printing quality may be affected if room temperature is higher or lower.
- 7 If you need more detailed technical support and program resources, visit the website: <https://support.xyzfamily.com/en-GB/Help>
- 8 Before operating the printer, insert the SD card in the SD card port to make sure that the printing program is able to run properly.
- 9 Please retain all original packaging material when shipping your product for warranty purposes. Shipping without original packaging materials may cause product damaged during the shipment and may cause chargeable service fees.

Please carefully read the contents of the product instruction manual before using this product.




Product Overview






Accessory Checklist



Important Safety Instruction for Use of Maintenance Tools

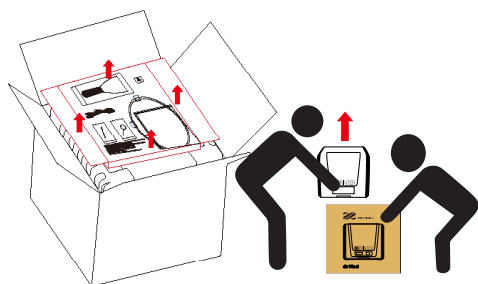
-  The maintenance tools provided should be only handled by an adult. Please keep the tools away from children.
-  Store the gear cleaning brush properly. This tool shall only be used to clean the specified parts of the machine and should not be used for the cleaning of other parts to prevent damaging the machine.
-  The scraper is used to remove the object from the print bed when printing has finished. The bed tape is reusable and it can be replaced when it has worn out.

Important Safety Instruction

-  Do not place the printer in humid or dusty environment such as bathrooms and high traffic areas.
-  Do not place the printer on a rickety surface and/or inclined position. Printer may fall down/or tumble and it may cause serious injury.
-  Please keep the front door closed during printing to avoid injury.
- Do not touch the interior of the printer while printing. As it may be hot and include moving parts.

Product Overview

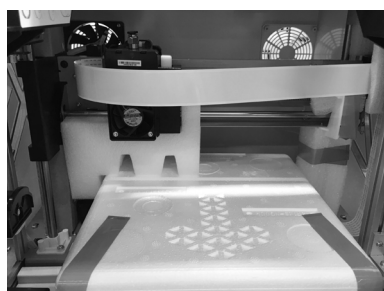
Unpacking the Product



- 1 Open the box and then remove the accessories and cushions.



- 2 Remove the plastic bag and the tape.



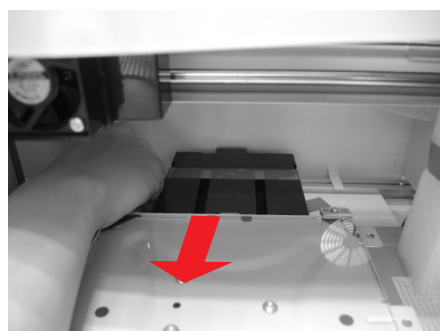
- 3 Remove all fixing tapes and the cushion between print bed and extruder module.



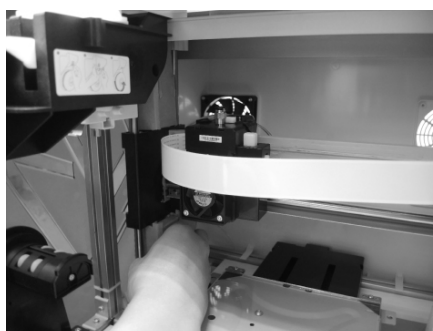
- 4 Be sure to remove the fixing cushion from the axis.



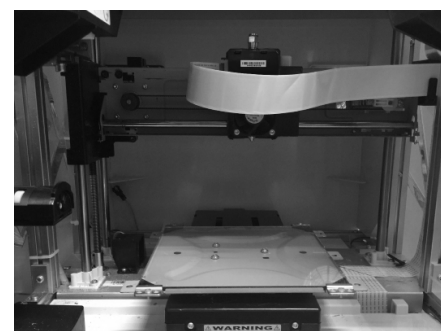
- 5 Remove the securing styrofoam and fixing tapes on the print bed.



- 6 Be sure to remove the fixing tapes at the back of the print bed.



- 7 Be sure to remove the paper cardboard near the Y-axis.



- 8 Please removal all fixed materials before turning on the printer to prevent the machine from damage.



- 9 Insert the SD card that came with the printer into your computer or download the latest XYZmaker Suite from the official Website and install it on the computer.

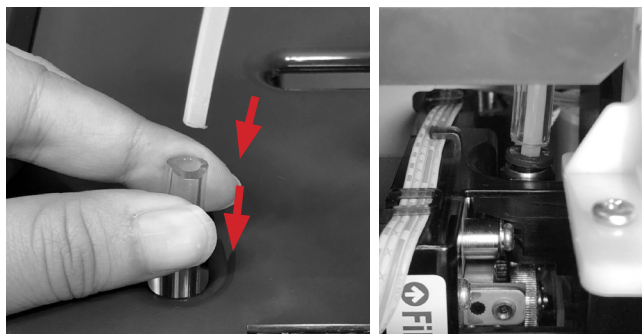


- 10 Use the USB cable to connect the printer to PC. Connect the power cord to the printer then turn on the power switch.

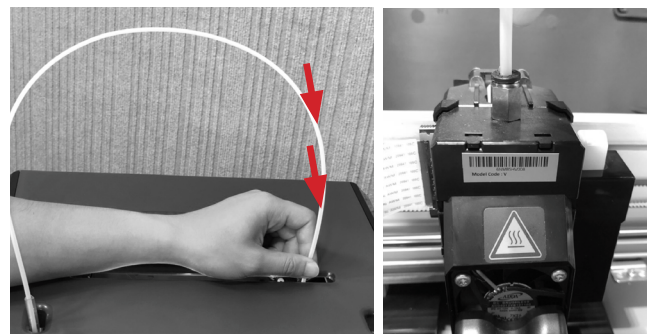
⚠ Please use the original power adapter and power cord along with the printer in order to prevent product damage or safety hazards caused by differences in voltage specifications.

Unpacking the Product

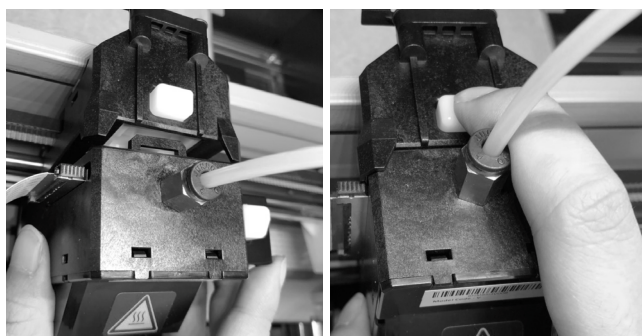
Guide Tube Installation



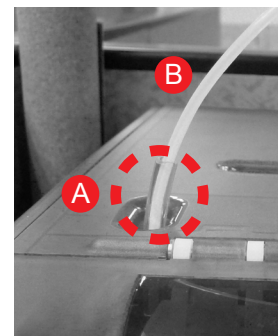
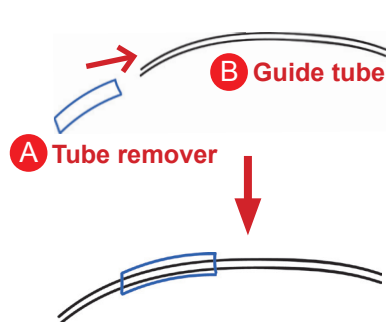
- 1 Please push the tube remover into the extruder module port then ensure that the guide tube has been tightly inserted into the extruder module port.



- 2 Put a guide tube through the guide tube movement area and then insert it into the extruder module. To finish the installation, insert the guide tube downward firmly.

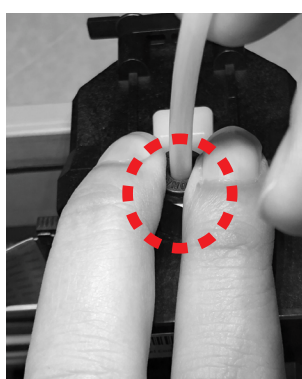


- 3 Place the extruder module that the fitting pin is secured the proper location. Then, insert the black ribbon connector to complete the installation.

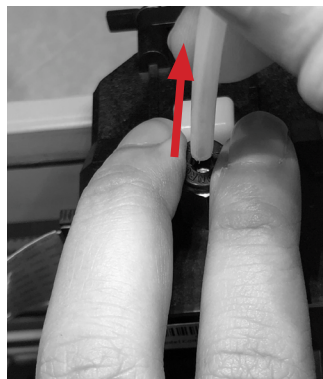


Note:
Please insert the **guide tube (B)** into the **tube remover (A)** which assist to the guide tube installation and remove. Please keep the tube remover on the guide tube after guide installation.

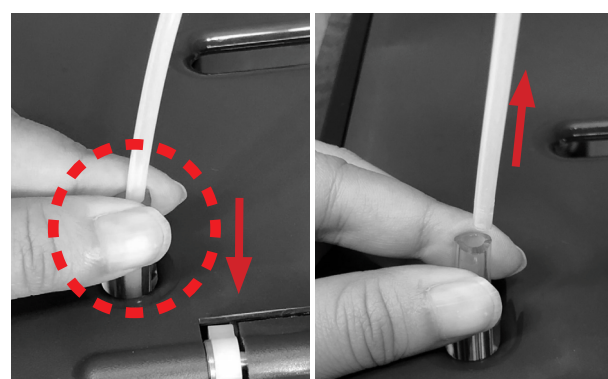
How to Remove the Guide Tube



- 1 Use two fingers press the Feeder on the Feed module.



- 2 Pull out the guide tube.

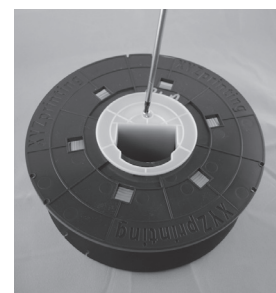
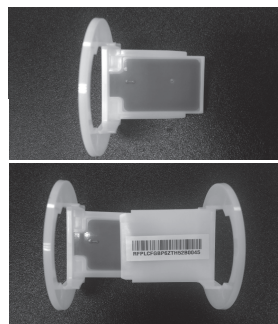
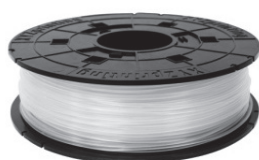
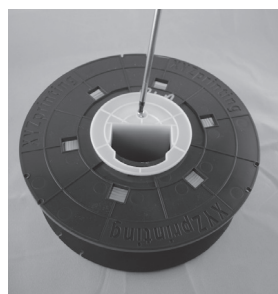


- 3 Please gently press the tube remover, pull the guide tube upwards to remove the guide tube.

Accessories Installation

Filament Spool Ring Installation

Note: Please refer to this step if the axle ring is not installed on the spool.



1 Loosen the spool ring mounting screw from the used filament spool with a screwdriver, and remove the spool ring.

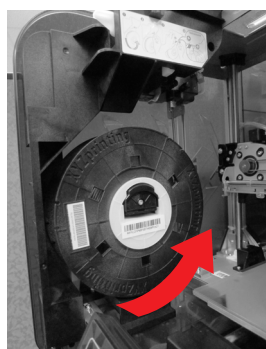
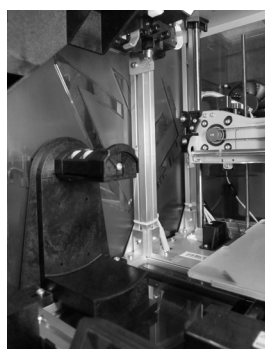
2 Remove the genuine filament and chip, and then install the sensor chip. Please note the direction of the mounting hole on the chip to attach the chip correctly.

3 Insert the spool ring from both sides of the new filament spool. Tighten the spool ring with a screwdriver to finish the installation process.

Filament Installation

 **Filament here** 

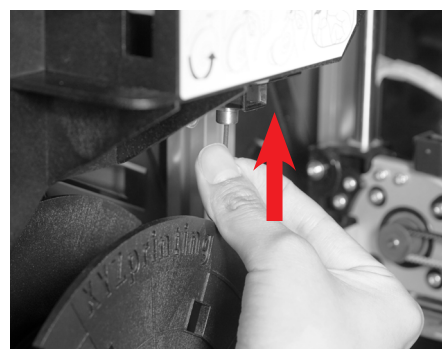
Note: If you are not too sure where the feed module tube port is, you may open the casing of the machine to see the indication label.



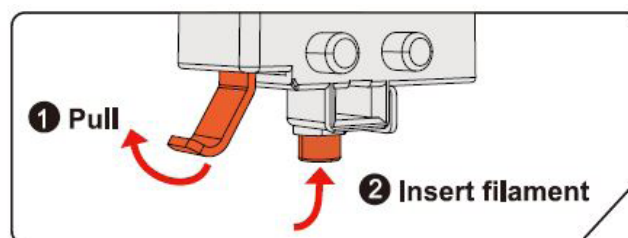
1 Place the assembled filament spool (with the spool axle rings) on the filament holder on the left side of the printer.

⚠ Caution: Pay attention to the direction the filament is being pulled out and ensure that the filament spool axle is rotating smoothly.

Note : Before pushing the filament into the guide hole, please cut the tip of the filament off at a 45° .



2 Click "LOAD FILAMENT", pull out a section of the filament and insert it into the feed port. Push the filament all the way to the top so that the front end of the filament is completely inserted into the feed module. (Please refer to the "LOAD FILAMENT" sections in the "UTILITIES" chapter)

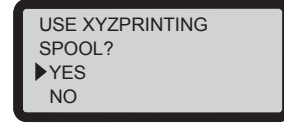
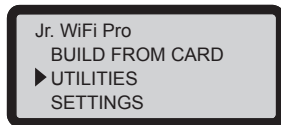


Accessories Installation

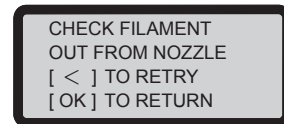
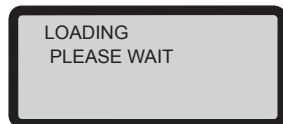
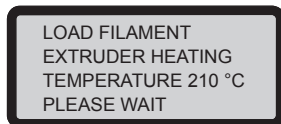
LOAD FILAMENT

*Please refer to P.12 for third party filaments.

Enable the LOAD FILAMENT function on the control panel...



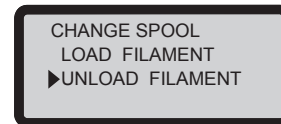
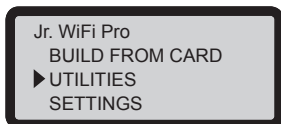
- 1 Select "UTILITIES" > "CHANGE SPOOL" > "LOAD FILAMENT" > "USE XYZPRINTING SPOOL?" > "YES".



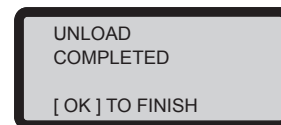
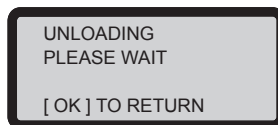
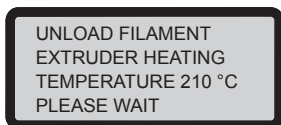
- 2 Insert the filament right into the feed hole. The printer will load the filament automatically. After loading, select "OK" to continue. The printer will warm up to the operating temperature and load the filament.
- 3 Confirm that the filament is flowing out from the extruder; If the filament flows out, press "OK" to exit.

UNLOAD FILAMENT


Enable the UNLOAD FILAMENT function on the control panel...



- 1 Select "UTILITIES" > "CHANGE SPOOL" > "UNLOAD FILAMENT".



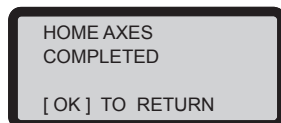
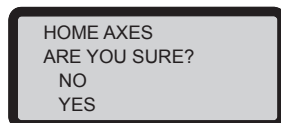
- 2 Wait for the extruder to heat up and unload filament. Press "OK" and pull out the filament.

 **Note:** Always implement the "UNLOAD FILAMENT" function when replacing the Spool in order to ensure proper removal of the filament. Cutting filament too closely to the Extruder Module may result in residual filament blocking and causing damage to your Extruder Module.

HOME AXES

"HOME AXES" moves the extruder to the lower left corner.

To home axes :

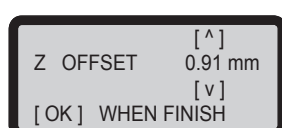


Select "YES" to proceed.

Z OFFSET

The user may use the Z OFFSET function to adjust the gap between the printing nozzle and the printing bed.

When adjusting the gap, use  and  keys to increase or decrease it (the minimum adjustment scale is 0.05mm).



After adjusting, press "OK" to exit.

Note:

- 1 The product has been tested and adjusted with precision at factory. We suggest that you write down the default Z OFFSET value before performing adjustment.
- 2 The recommended distance between the nozzle and print bed(with bed tape securely fastened) is 0.3mm. This should allow two sheets of copy paper to be drawn out smoothly but six sheets of copy paper cannot be passed.

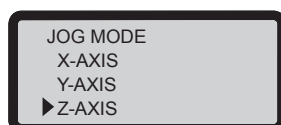


JOG MODE

"JOG MODE" is used to manually move the extruder and the print bed.

Before you carry out this function, move the extruder module back to its original position (HOME AXIS).

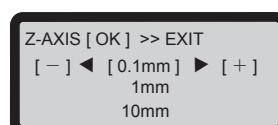
How to move the extruder:







- 1 Select the direction of the module or the print bed to be moved.

Note:

"X-AXIS": left and right movement of the extruder module,
 "Y-AXIS": front and back movement of the print bed,
 "Z-AXIS": up and down movement of the extruder module.



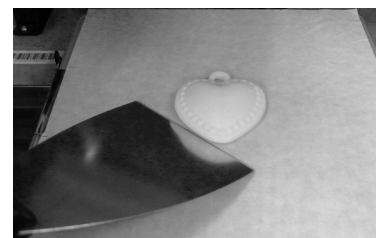
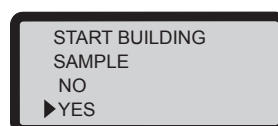
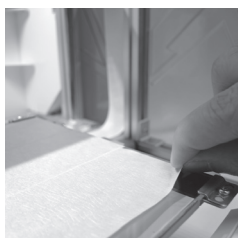
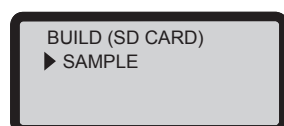
- 2 Select desired increment of travel with

 and  buttons, and press  or  button for desired direction to move the extruder.

BUILD FROM CARD

1 sample models are built into the printer. You may begin your first 3D prints with the samples.

To print a sample :



- 1 Select a sample to print.
- 2 Put the bed tape on the print bed.
- 3 Select "YES" to start printing.
- 4 Remove the printed object when the printing has finished and the print bed has descended. The bed tape is reusable and it can be replaced when it's worn.

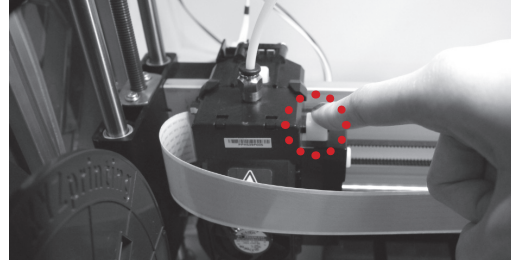
UTILITIES

CALIBRATE

Note: Please remove print bed tape before you activate the calibration function on your printer.

- 1 Calibration is enabled for this new extruder module.
Please update printer firmware via XYZmaker Suite before using the new extruder.
- 2 Press the detection head on the right side of the print head according to the instruction of screen message, followed by pressing OK.

PRESS SWITCH
NEXT TO EXTRUDER
[OK] TO CONTINUE



- 3 Results displayed after the print bed calibration:

A. If the printer shows "CALIB COMPLETED", and "AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW" is displayed on the 3rd line, it indicates that the levelness of the print bed is good. Press "OK" to exit and print.

B. If "AUTOLEVELING IS ENABLED NOW" is displayed under "CALIB COMPLETED", it indicates that the print bed is tilted slightly. The printer has enabled the auto-leveling function.

Note: The auto-leveling function can improve the printing quality, but the printing time will be longer. You can disable this function in Settings depends on your needs.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL OFF
[OK] TO RETURN

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL ON
[OK] TO RETURN

Note: If the detection result is "FAIL", press "OK" continuously to exit. Select "INFO" > "LEVELING INFO" to check the print bed levelness data, and contact our customer service to inform the measurement data.

CALIB FAILED
[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT
CUSTOMER SERVICE
FOR LEVEL ISSUE
[OK] TO RETURN

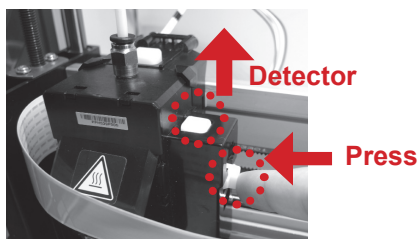
A 0317 0320 0313
B 0318 0323 0308
C 0312 0300 0440
[OK] TO RETURN

- NOTE :**
1. The stains on detection head and the top of the extruder module will affect the detection result. Before the calibration, please remove the dirt. Please remember to install and position the extruder module.
 2. If there is residue on the top of the extruder module, the detection result will be shown as below.
Please be sure to remove the dirt and recalibrate.

A 0000 0000 0000
B 0000 0000 0000
C 0000 0000 0000
[OK] TO RETURN

CALIBRATE COMPLETED

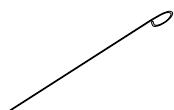
After detecting the print bed, the detector by the extruder module may be switched off automatically. Ensure the detector is switched off before printing.



UTILITIES

CLEAN NOZZLE

● Tools Preparation



A. Feeding Path Cleaning Pin

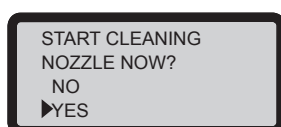


B. Cleaner Wire

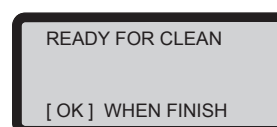
Carbon deposits and dirt accumulated in the nozzle will increase with the printing times and impact the printing quality. We suggest that you clean the nozzle after every 25 hours of printing.

● Guide to Clean Nozzle

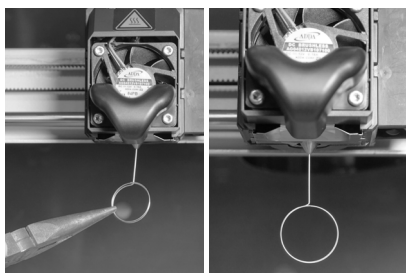
- 1 Select "UTILITIES" > "CLEAN NOZZLE" > "YES".



- 2 Wait for the printer to warm up to the operating temperature. You can start cleaning when "READY FOR CLEAN " is displayed.

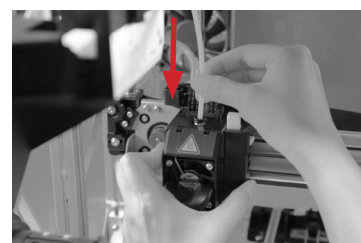
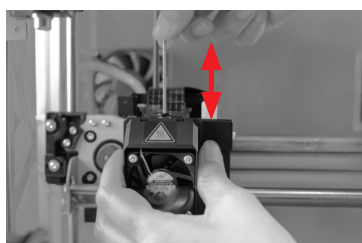
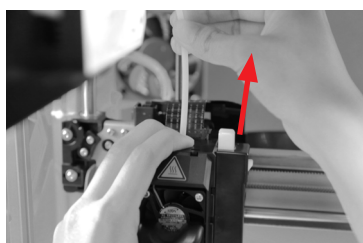


- 3 Insert the cleaner wire into the hole of the nozzle carefully with a nipper. After inserting the wire, press "OK" to exit.




Note: If the materials still cannot extrude normally after performing the CLEAN NOZZLE function, please follow the steps below to clean the feeding path again.

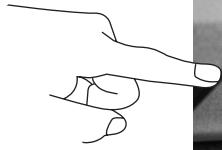
- 1 "CLEAN NOZZLE" function again and wait until the extruder is heat up to working temperature. (Care should be taken during the operation to avoid potential burn injuries.)
- 2 Press the spring around the feeding path and pull out the guide tube. (Do not detach the white flat cable above the nozzle.)
- 3 Insert the feeding path cleaning pin into the feeding path as far as it can go, and stick it back and forth to remove the carbon deposits and dirt completely.
- 4 After cleaning, insert the guide tube onto the nozzle.



- 5 Please place the extruder to original position (HOME AXIS) and calibrate the print bed (CALIBRATE). Then, do print bed leveling after completing clean nozzle. (Please refer to the "Print Bed Leveling" section).

UTILITIES

 **Note:** The machine can be turned off only when the cooling fan of the print head stops running after the print is completed. Turning off the power directly may clog the print head.



References:
Please refer to CLEAN NOZZLE
to remove the blocks out of the
print head.

This section describes how to clean the feed module. After heavy use of printer, if feeding of material becomes difficult or impossible, please follow these steps.

Preparation of Tools



A. Cleaning brush that comes with the printer



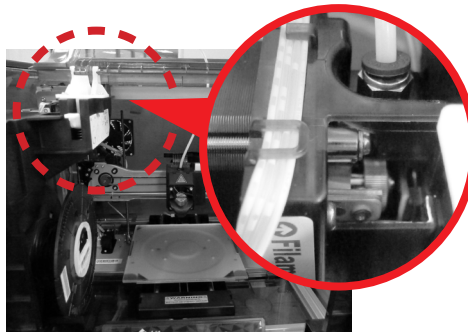
B. Screwdriver (T10) for standard cleaning procedure

A. Quick Cleaning

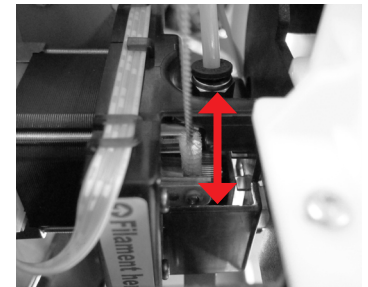
CHANGE SPOOL
LOAD FILAMENT
► UNLOAD FILAMENT



1 Use the "UNLOAD FILAMENT" function to loosen and remove the filament.



2 Open the front cover to clean the feeding module on the left side of the printer.



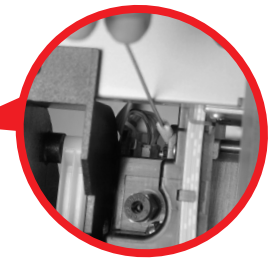
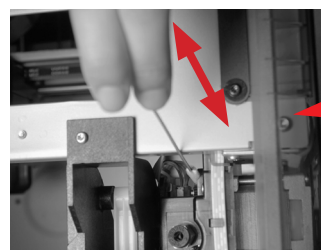
3 Use the cleaning brush to scrub the gear. After removing the filament residues on the gear, you can insert the filament back and enjoy printing.

B. Standard Cleaning

1 Please remove filament, extruder model and guide tube.
(Please refer to "Guide Tube and Extruder Module Removal" section of the "Accessories Installation" chapter and the "UNLOAD FILAMENT" section of the "UTILITIES" chapter.)



2 Use the screwdriver to remove the screw (red circle) and open the top cover to see this part clearly.

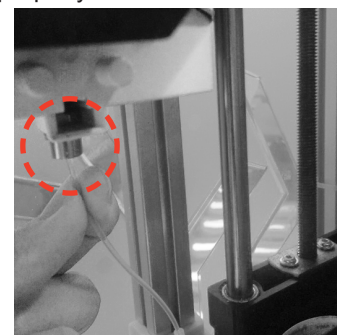


3 Use the cleaning brush to scrub the gear; after removing residues of filament on the gear, you can insert the guide tube and put the cover back and then enjoy printing again.

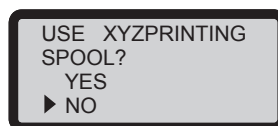
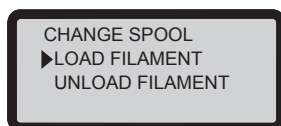
Clean Instruction

Open Filament

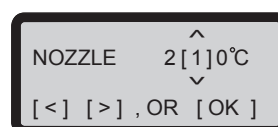
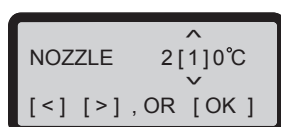
- 1 If you're using third party filaments, please secure the filament using the holder.
- 2 Load the filament from the back of the printer.
- 3 In the printer, insert the filament into the feed port. Open the release arm so that the front tip of the filament can be properly inserted into the feed module.



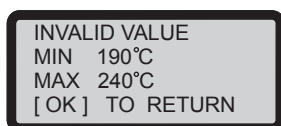
- 4 Load the filament function of the printer function. When the panel displays: "USE XYZPRINTING SPOOL?", select "NO" > "APPLY SETTING" (and enter temperature settings).



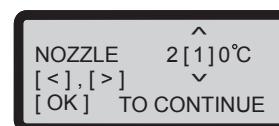
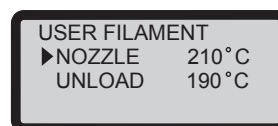
- 5 Adjust the nozzle temperature according to the supplier's recommendations. Use the left [<] and right [>] buttons to select the digits. Use the up [^] and down [v] buttons to increase or lower the number.



- 7 The recommended printing temperature range is 190 to 240°C. The screen would display a temperature range reminder if the temperature settings exceed this recommended range.



- 8 The user may go to SETTING > USER FILAMENT > NOZZLE to set the nozzle temperature.



REMARK

- * Hang the spool on the filament spool holder prepared by yourself, we recommend use the support bracket to avoid collapsing when printing.
- * Print quality cannot be guaranteed if filaments from other brands are used instead.
- * The warranty does not cover stuck filaments, product failure, damage or defects resulting from the use of other brand's filament or 3rd party slicing software.

OPEN FILAMENT

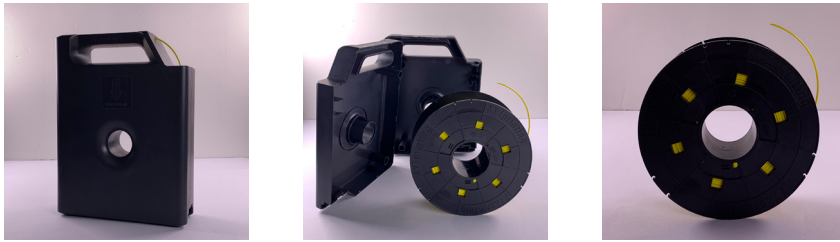
OPEN MODE

XYZprinting's Pro series 3D printers support different filament chips. If you have multiple 3D printers at the same time, but only have one type of filament chip in your hand, you can refer to the instruction of the Open Filament section in User Manual and load the filament directly.

Before printing, you can select the filament material in the XYZprinting slicing software, in this way, you can apply the default setting of the material and start printing.

For da Vinci Jr. Pro series / da Vinci Super (Remove EEPROM Chip)

Open the filament box and pick out the filament spool.

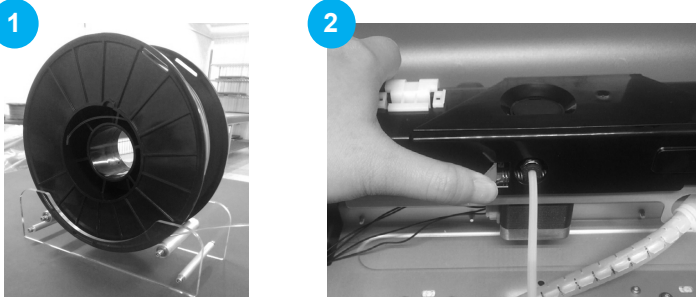


Instructions :

- Please refer to the Open Filament section in the User manual.

For da Vinci 1.0 Pro/da Vinci 1.0 Pro 3-in-1

- ① Please secure the filament by using the holder first.
- ② Insert the filament into the feed port. Open the release arm so that the front tip of the filament can be properly inserted into the feed module.



Instructions :

- Please refer to the Open Filament section in the User manual.

OPEN MODE

da Vinci Junior Wifi Pro 3D Printer

Model Name	da Vinci Jr. WiFi Pro 3D Printer
Dimensions	16.54 x 16.93 x 14.96 inches (420 x 430 x 380 mm)
Weight	26.46 lbs (12kg)
Display	2.6" FSTN LCM
Language	Multi language
Connection method	USB Wire / SD Card / Wi-Fi 802.11 b/g/n
Print Technology	FFF (Fused Filament Fabrication)
Build Volume	150 x150 x150 mm
Print resolution (Layer Hight)	20 - 400 microns
Print module	Single Nozzle
Nozzle diameter	0.4mm(Stainless Steel) / 0.4mm (HS Nozzle) (Optional)
Filament diameter	1.75 mm
Files supported	.stl , XYZ Format (.3w),windows(.3mf), G-code
Operating system	Windows 7 - 8 above (for PC) Mac OSX 10.10 64-bit above (for Mac)
Hardware requirement	X86 64-bit compatible PCs with 4GB+ DRAM (for PC) X86 64-bit compatible Macs with 4GB+ DRAM (for Mac)

Application



XYZmaker 3DKit comes with an intuitive user interface and a wide variety of professional 3D modeling tools. Even beginners will find it easy to use. New 3D tools let you explore more possibilities in 3D modeling – whether you're working on 3D pixel art, making edits, or building a model from scratch.

XYZmaker 3DKit supports XYZprinting 3D printers to print and monitor printer status to let you create and print in one app.



XYZprint Hub is a one-stop printing service. It allows you to easily access and print your own 3D files.

Access your models using third-party cloud storage in XYZprint Hub such as Google Drive or Dropbox then use the app to preview your model and set up your print settings.

After sending your model to the printer, you can use XYZprint Hub to keep track of multiple prints at the same time and see accurately when the print job will finish.

Specifications



da Vinci Jr. WiFi Pro Bedienungsanleitung

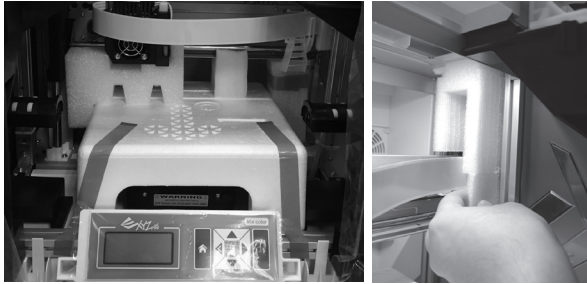
Der Zweck dieser Bedienungsanleitung ist, Benutzern zu helfen, den da Vinci Jr. WiFi Pro 3D-Drucker zu verstehen und richtig zu benutzen. Sie enthält Gebrauchsanweisungen, Wartungsinformationen und Anwendungs-Knowhow für den da Vinci Jr. WiFi Pro 3D-Drucker. Für Neuigkeiten zum da Vinci Jr. WiFi Pro 3D-Drucker, kontaktieren Sie bitte Ihre örtlichen Händler oder besuchen Sie die offizielle Webseite von XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>

Warenzeichen

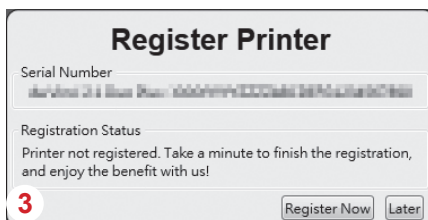
Alle Warenzeichen und eingetragenen Warenzeichen sind das Eigentum ihrer jeweiligen Eigentümer.

Ausgaben

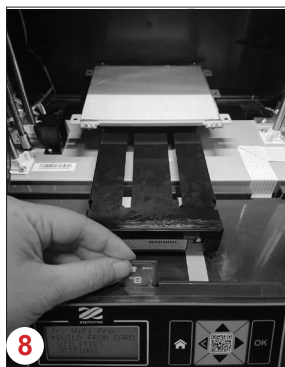
Neue Ausgaben dieser Bedienungsanleitung enthalten neues und verändertes Material, das sich von vorherigen Ausgaben unterscheidet. Geringfügige Korrekturen und Aktualisierungen können in Nachdrucken der aktuellen Ausgabe erscheinen, ohne dass eine zusätzliche Ankündigung oder Dokumentation bezüglich der aktualisierten Version veröffentlicht wird. Die Bedienungsanleitung ist lediglich zur Bezugnahme für Benutzer gedacht. Wenn Sie aktuelle Informationen benötigen, besuchen Sie bitte die Webseite von XYZprinting: www.xyzprinting.com



- 1 Entfernen Sie bitte zuerst die Verpackungsmaterialien am Extrudermodule und an der Druckplatte, bevor Sie diesen Drucker verwenden. Wenn der Drucker angeschaltet wird, ohne dass die Verpackungsmaterialien entfernt wurden, kann dies die Maschine beschädigen.

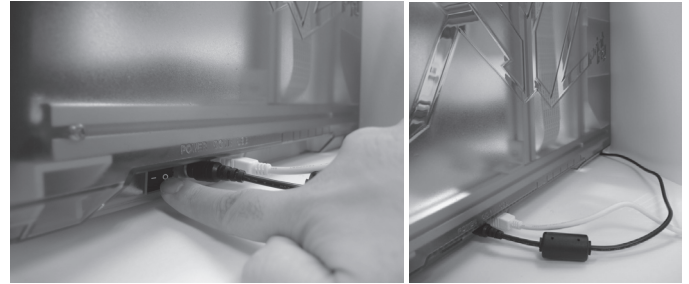


- 3 Das Registrieren über XYZmaker Suite wird vor dem ersten Drucken dringend empfohlen. Wenn Sie sich bei XYZprinting registrieren, erhalten Sie neuste technische Support-Informationen und Aktualisierungen. Um sich zu registrieren, klicken Sie einfach auf „Register Now“ („jetzt registrieren“), um zu beginnen.

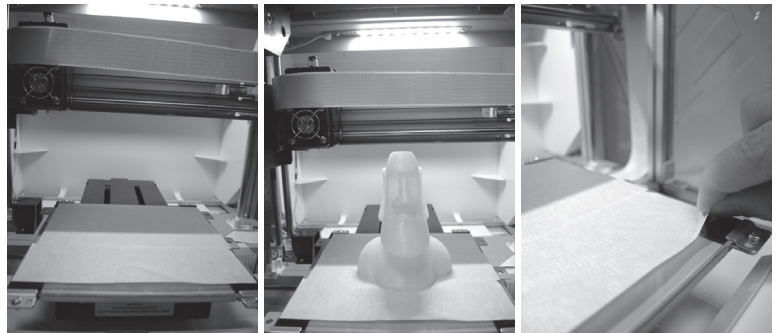


5

8



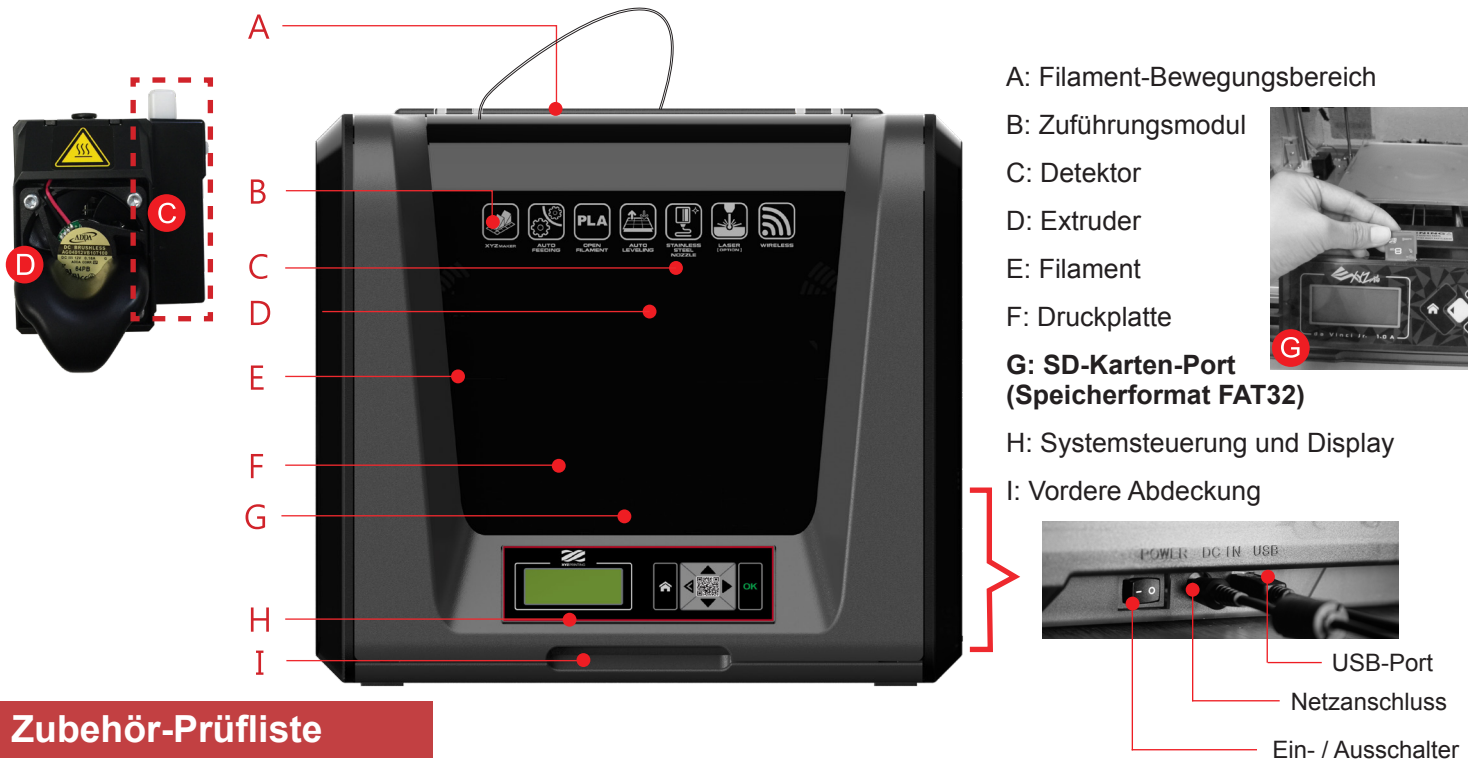
- 2 Verbinden Sie den PC mithilfe des USB-Kabels mit dem Drucker, bevor Sie XYZmaker Suite starten. Es wird dringend empfohlen, die Anweisungen zu befolgen, um eine bessere Benutzererfahrung zu garantieren.



- 4 Bitte befestigen Sie das Druckplattenband an der Druckplatte, bevor Sie anfangen zu drucken. Das Druckplattenband kann entfernt werden, nachdem das Drucken abgeschlossen ist. (Das Druckplattenband kann wiederverwendet werden.)
- 5 Sie können XYZmaker Suite verwenden, um manuelle Aktualisierungen der Drucker-Firmware und Software vorzunehmen. Wenn Sie den Drucker zum ersten Mal verwenden, empfehlen wir, ihn mit dem Internet zu verbinden und eine manuelle Aktualisierung vorzunehmen, um auf die aktuellsten Ressourcen zugreifen zu können.
- 6 Die optimale Raumtemperatur für das Drucken beträgt 15-32 °C (60-90 °F). Die Druckqualität kann beeinträchtigt werden, wenn die Raumtemperatur höher oder niedriger ist.
- 7 Wenn Sie detailliertere technische Hilfe und Programm-Ressourcen benötigen, besuchen Sie die Webseite: <https://support.xyzfamily.com/en-GB/Help>
- 8 Stecken Sie die SD-Karte in den SD-Karten-Port, bevor Sie den Drucker verwenden, um sicherzustellen, dass das Druckprogramm richtig laufen kann.
- 9 Bitte bewahren Sie die gesamte Originalverpackung auf, falls Sie Ihr Produkt für Garantiezwecke einschicken müssen. Bei Versand ohne Originalverpackung können Produktschäden während des Transports auftreten, was dazu führen kann, dass Sie Reparaturkosten selbst tragen müssen.

Lesen Sie die Produkt-Bedienungsanleitung bitte sorgfältig, bevor Sie dieses Produkt verwenden.

Produktübersicht



Zubehör-Prüfliste



Wichtige Sicherheitsanweisungen für die Verwendung von Wartungswerkzeugen

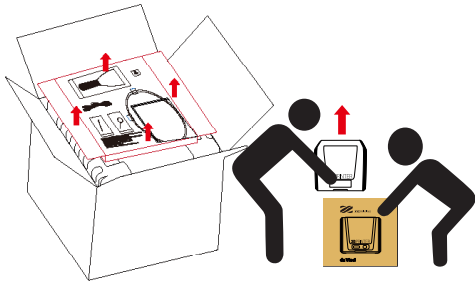
- Die mitgelieferten Wartungswerkzeuge sollten ausschließlich von Erwachsenen verwendet werden. Bitte halten Sie die Werkzeuge von Kindern fern.
- Bewahren Sie die Zahnrad-Reinigungsbürste sachgemäß auf. Dieses Werkzeug sollte ausschließlich dafür verwendet werden, die aufgeführten Maschinenteile zu reinigen, und sollte nicht für die Reinigung anderer Teile verwendet werden, um eine Beschädigung der Maschine zu verhindern.
- Der Schaber wird verwendet, um das Objekt von der Druckplatte zu entfernen, wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist. Das Druckplattenband ist wiederverwendbar und kann ersetzt werden, wenn es abgenutzt ist.

Wichtige Sicherheitsanweisungen

- Stellen Sie den Drucker nicht in feuchten oder staubigen Bereichen wie Badezimmern oder an stark frequentierten Orten auf.
- Stellen Sie den Drucker nicht auf einen wackeligen und / oder abschüssigen Untergrund. Der Drucker könnte sonst herunterfallen oder -rutschen und zu schweren Verletzungen führen.
- Bitte halten Sie die vordere Tür während des Druckens geschlossen, um Verletzungen zu vermeiden.
- Fassen Sie das Innere des Druckers während dem Drucken nicht an. Es kann heiß sein und sich bewegende Teile enthalten.

Produktübersicht

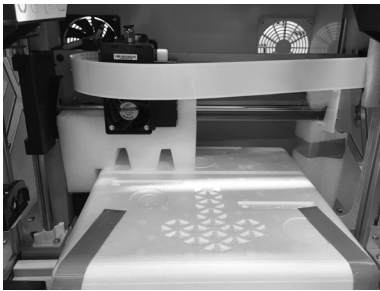
Das Produkt auspacken



- 1 Öffnen Sie den Karton und entnehmen Sie dann das Zubehör und die Polsterungen.



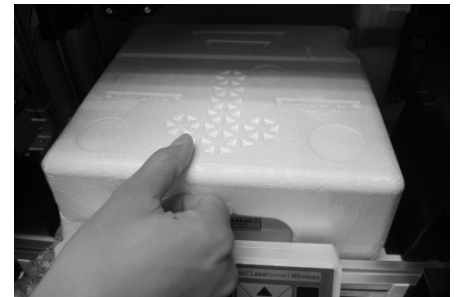
- 2 Entfernen Sie die Kunststoffhülle und das Klebeband.



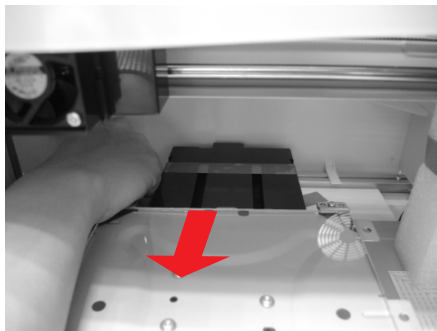
- 3 Entfernen Sie alle Fixierbänder und die Polsterung zwischen Druckplatte und Extrudermodule.



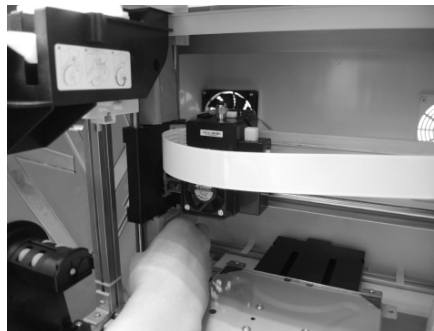
- 4 Stellen Sie sicher, dass Sie das Fixierpolster von der Achse entfernen.



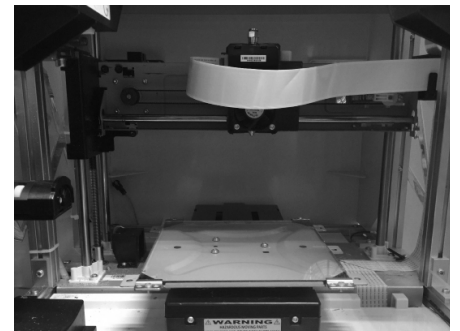
- 5 Entfernen Sie das schützende Styropor und die Fixierbänder von der Druckplatte.



- 6 Stellen Sie sicher, dass Sie die Fixierbänder hinten an der Druckplatte entfernen.



- 7 Stellen Sie sicher, dass Sie die Pappe neben der Y-Achse entfernen.



- 8 Bitte entfernen Sie alle Verpackungsmaterialien, bevor Sie den Drucker einschalten, um Schäden am Drucker zu vermeiden.



- 9 Stecken Sie die mit Ihrem Drucker gelieferte SD-Karte in Ihren Computer oder laden Sie die aktuelle XYZmaker Suite von der offiziellen Webseite herunter und installieren Sie sie auf Ihrem Computer.

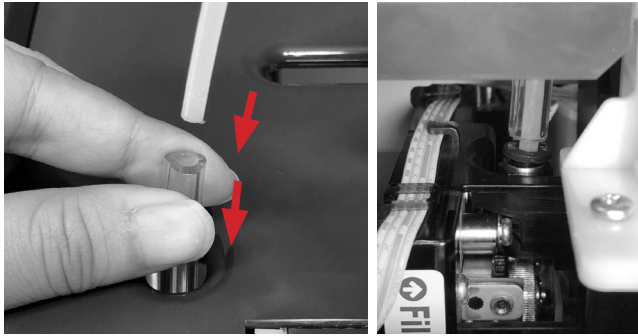


- 10 Verwenden Sie das USB-Kabel, um den Drucker an den PC anzuschließen. Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Drucker und betätigen Sie dann den Ein- / Ausschalter.

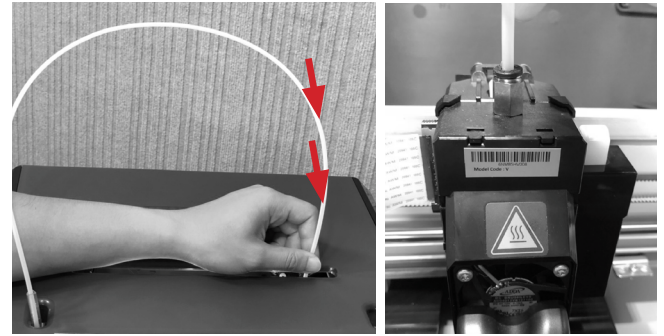
⚠ Bitte verwenden Sie das Original-Netzteil und -Netzkabel mit dem Drucker, um Beschädigungen am Produkt und Sicherheitsmängel, die durch Unterschiede in den Spannungsangaben entstehen können, zu vermeiden.

Das Produkt auspacken

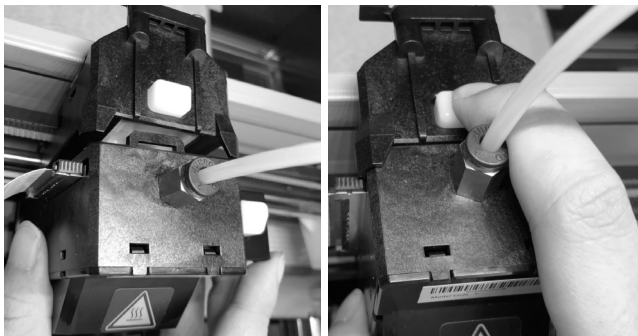
Installation des Führungsschlauchs



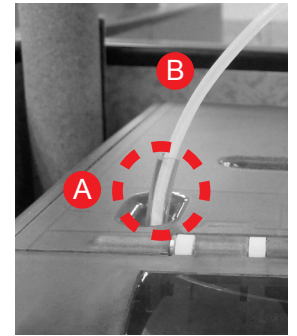
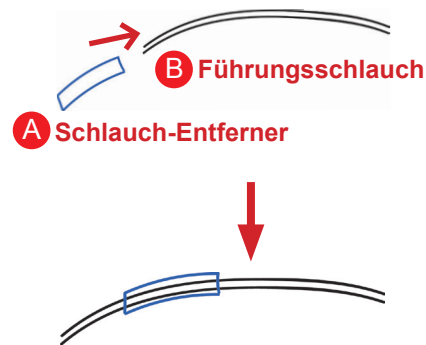
- 1 Bitte schieben Sie den Schlauch-Entferner in den Extrudermodul-Anschluss. Stellen Sie sicher, dass der Führungsschlauch fest im Anschluss des Extrudermoduls steckt.



- 2 Stecken Sie den Führungsschlauch durch den Führungsschlauch-Bewegungsbereich und stecken Sie ihn dann in das Extrudermodul. Drücken Sie den Führungsschlauch fest nach unten, um die Installation abzuschließen.

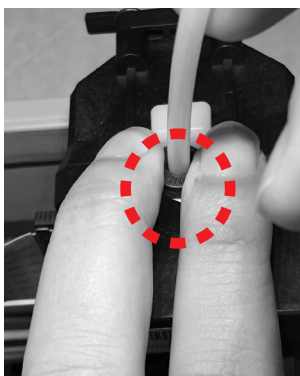


- 3 Stellen Sie sicher, dass der Passdorn am Extrudermodul an der richtigen Stelle eingerastet ist. Stecken Sie dann den schwarzen Bandanschluss ein, um die Installation abzuschließen.

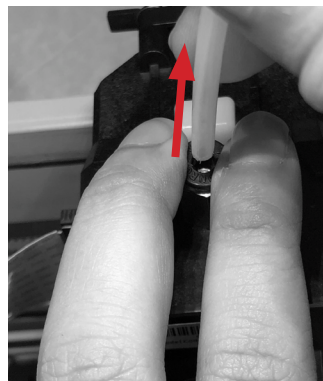


Hinweis:
Bitte führen Sie den **Führungsschlauch (B)** in den **Schlauch-Entferner (A)**, der Ihnen bei der Installation und beim Entfernen des Führungsschlauchs hilft. Bitte entfernen Sie den Schlauch-Entferner nach der Installation nicht vom Führungsschlauch.

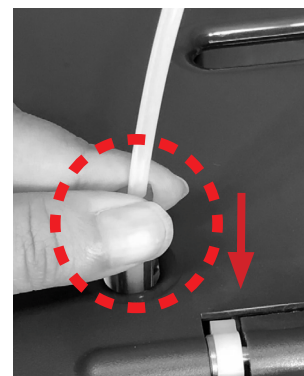
Wie Sie den Führungsschlauch entfernen



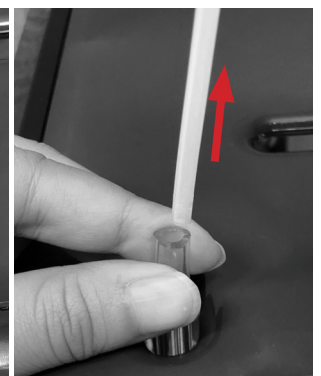
- 1 Drücken Sie die Zuführung am Zuführungsmodul mit zwei Fingern zusammen.



- 2 Ziehen Sie den Führungsschlauch heraus.



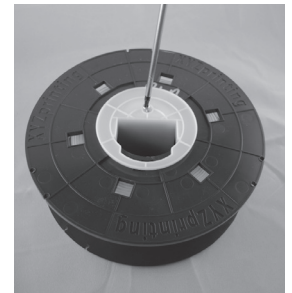
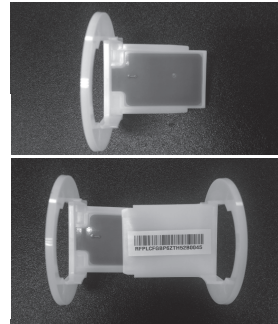
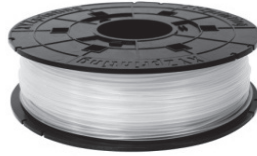
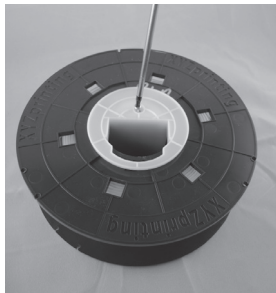
- 3 Bitte drücken Sie den Schlauch-Entferner vorsichtig und ziehen Sie den Führungsschlauch nach oben, um den Führungsschlauch zu entfernen.



Installation von Zubehör

Filamentspulenring-Installation

Hinweis: Bitte befolgen Sie diesen Schritt, wenn der Achsenring nicht an der Spule installiert ist.



1 Lockern Sie die Spulenring-Montageschraube an der benutzten Filamentspule mit einem Schraubendreher und entfernen Sie den Spulenring.

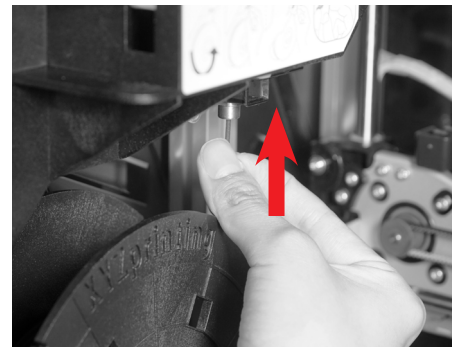
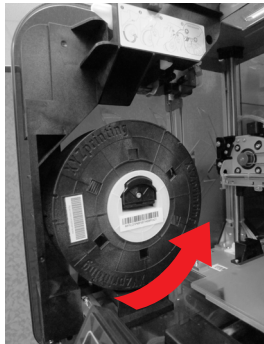
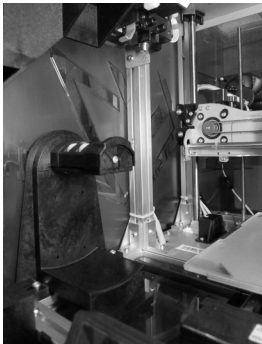
2 Entfernen Sie das Original-Filament und den Chip und installieren Sie dann den Sensor-Chip. Bitte beachten Sie die Ausrichtung des Montagelochs am Chip, um den Chip richtig zu installieren.

3 Schieben Sie den Spulenring in beide Seiten der neuen Filamentspule. Ziehen Sie den Spulenring mit einem Schraubendreher fest, um die Installation abzuschließen.

Einsetzen des Filaments

↑ Filament here ↑

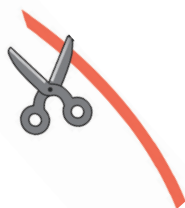
Hinweis: Wenn Sie sich nicht sicher sind, wo sich die Zuführungsmodulöffnung befindet, können Sie das Gehäuse der Maschine öffnen, um das Hinweis-Etikett anzusehen.



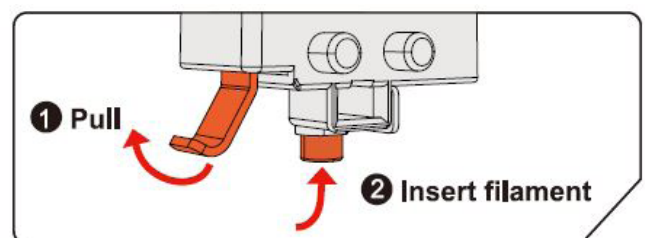
1 Stecken Sie die zusammengebaute Filamentspule (mit Spulen-Achsen-Ringen) auf den Filamenthalter links am Drucker.

⚠ Vorsicht: Achten Sie darauf, in welche Richtung das Filament herausgezogen wird, und stellen Sie sicher, dass sich die Filamentspulenachse frei bewegt.

Hinweis: Bitte schneiden Sie die Spitze des Filaments in einem 45-Grad-Winkel ab, bevor Sie das Filament in den Führungsschlauch schieben.



2 Klicken Sie auf „LOAD FILAMENT“ („FILAMENT LADEN“), ziehen Sie die Spitze des Filaments heraus und stecken Sie diese in die Zuführöffnung. Schieben Sie das Filament ganz nach oben, so dass sich das vordere Ende des Filaments komplett im Zuführungsmodul befindet. (Bitte lesen Sie den Abschnitt „FILAMENT LADEN“ im Kapitel „BETRIEBSMITTEL“)

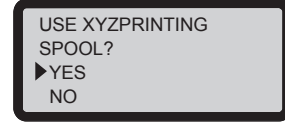
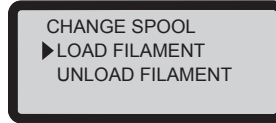
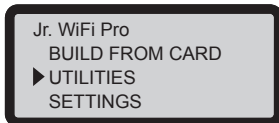


Installation von Zubehör

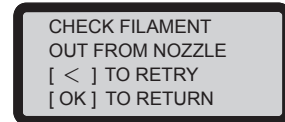
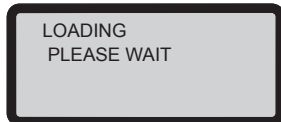
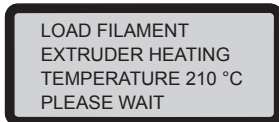
LOAD FILAMENT (FILAMENT LADEN)

Bitte lesen Sie S. 12, wenn Sie Drittanbieter-Filamente verwenden.

Aktivieren Sie die Funktion LOAD FILAMENT (FILAMENT LADEN) über das Display ...



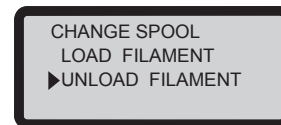
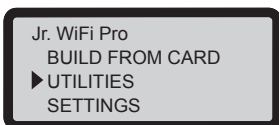
- 1 Wählen Sie "UTILITIES" („BETRIEBSMITTEL“) > "CHANGE SPOOL" („SPULE WECHSELN“) > "LOAD FILAMENT" („FILAMENT LADEN“) > "USE XYZPRINTING SPOOL?" („XYZPRINTING SPULE VERWENDEN?“ > "YES" („JA“).



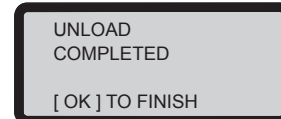
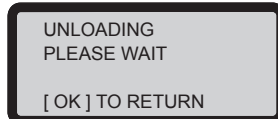
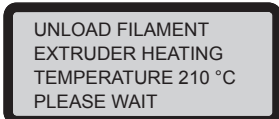
- 2 Stecken Sie das Filament in das Zuführungsloch. Der Drucker lädt das Filament automatisch. Wählen Sie nach dem Laden „OK“, um fortzufahren. Der Drucker erhitzt sich auf Betriebstemperatur und lädt das Filament.
- 3 Kontrollieren Sie, dass das Filament aus dem Extruder herausguckt; Wenn ja, drücken Sie „OK“ zum Verlassen.

FILAMENT ENTLADEN

Aktivieren Sie die Funktion UNLOAD FILAMENT (FILAMENT ENTLADEN) über das Display ...



- 1 Wählen Sie "UTILITIES" („BETRIEBSMITTEL“) > "CHANGE SPOOL" („SPULE WECHSELN“) > „UNLOAD FILAMENT“ („FILAMENT ENTLADEN“).

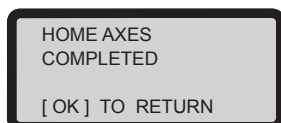
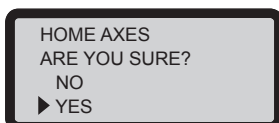


- 2 Warten Sie, bis sich der Extruder erwärmt und das Filament entladen hat. Drücken Sie „OK“ und ziehen Sie das Filament heraus.

 **Hinweis:** Verwenden Sie immer die Funktion "UNLOAD FILAMENT" („FILAMENT ENTLADEN“), wenn Sie die Spule wechseln, um ein sachgemäßes Entfernen des Filaments zu garantieren. Wenn Sie das Filament zu nah am Extrudermodule abschneiden, kann dies zu einer Blockierung durch Filamentrückstände führen und Ihr Extrudermodule beschädigen.

HOME AXES (ACHSEN IN AUSGANGSPOSITION)

„HOME AXES“ (ACHSEN IN AUSGANGSPOSITION) bewegt den Extruder in die linke untere Ecke.
Um Achsen in Ausgangsposition zurückzusetzen :



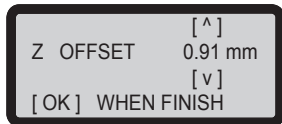
Zum Fortfahren „YES“ (JA) wählen.

UTILITIES (BETRIEBSMITTEL)

Z OFFSET (Z-VERSATZ)

Der Benutzer kann die Funktion Z OFFSET (Z-VERSATZ) verwenden, um die Lücke zwischen der Druckdüse und der Druckplatte anzupassen.

Wenn Sie die Lücke anpassen, verwenden Sie die  und  Tasten, um sie zu vergrößern oder zu verkleinern (der kleinste Schritt beträgt 0,05 mm).



Drücken Sie nach dem Anpassen zum Verlassen „OK“.

Hinweis:

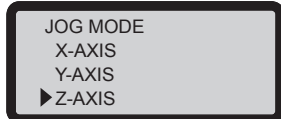
- 1 Das Produkt wurde in der Fabrik präzise getestet und angepasst. Wir empfehlen Ihnen, den voreingestellten Z OFFSET-Wert (Z-VERSATZ-Wert) zu notieren, bevor Sie eine Anpassung vornehmen.
- 2 Der empfohlene Abstand zwischen Düse und Druckplatte (mit dem sicher befestigten Druckplattenband) beträgt 0,3 mm. Das sollte ermöglichen, zwei Blatt Kopierpapier glatt auszugeben, sechs Blatt Kopierpapier können jedoch nicht ausgegeben werden.



JOG MODE (JOG-MODUS)

Der „JOG MODE“ („JOG-MODUS“) wird verwendet, um den Extruder und die Druckplatte manuell zu bewegen. Bevor Sie diese Funktion aktivieren, bewegen Sie das Extrudermodul zurück in seine Ausgangsposition (HOME AXIS (START-ACHSE)).

So bewegen Sie den Extruder:

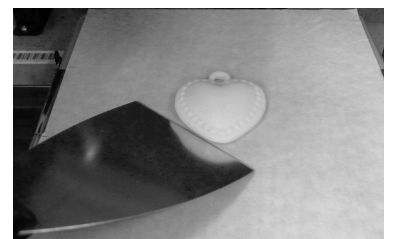
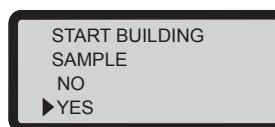
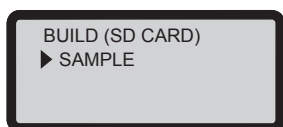


- 1 Wählen Sie die Richtung, in die Sie das Modul oder die Druckplatte bewegen möchten.
Hinweis: "X-AXIS" („X-ACHSE“): Extrudermodul nach links und rechts bewegen, "Y-AXIS" („Y-ACHSE“): Druckplatte nach vorne und hinten bewegen, "Z-AXIS" („Z-ACHSE“): Extrudermodul nach oben und unten bewegen.
- 2 Wählen Sie die gewünschte Verschiebungsdistanz mit den  und  Tasten und drücken Sie  oder  Taste, um die gewünschte Verschiebungsrichtung des Extruders zu bestimmen.

BUILD FROM CARD (VON KARTE BAUEN)

1 Der Drucker beinhaltet Modellvorlagen. Mit den Vorlagen können Sie Ihre ersten 3D-Drucke anfertigen.

Um eine Vorlage zu drucken :



- 1 Vorlage zum Drucken auswählen.
- 2 Legen Sie das Druckplattenband auf die Druckplatte.
- 3 Wählen Sie „YES“ („JA“), um mit dem Druck zu beginnen.
- 4 Entfernen Sie das gedruckte Objekt, wenn der Druck abgeschlossen ist und sich die Druckplatte gesenkt hat. Das Druckplattenband ist wiederverwendbar und kann ersetzt werden, wenn es abgenutzt ist.

UTILITIES (BETRIEBSMITTEL)

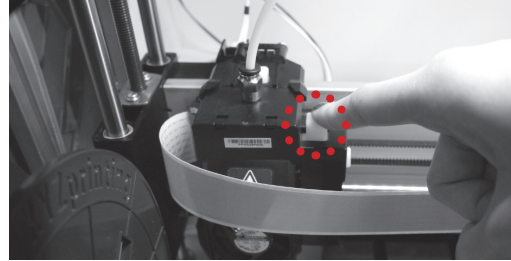
KALIBRIEREN

Hinweis: Bitte entfernen Sie das Druckplattenband, bevor Sie die Kalibrierungsfunktion an Ihrem Drucker verwenden.

- 1 Die Kalibrierung ist für dieses neue Extrudermodule aktiviert.
Bitte aktualisieren Sie die Drucker-Firmware über XYZmaker Suite, bevor Sie den neuen Extruder verwenden.
- 2 Drücken Sie den Detektionskopf rechts am Druckkopf entsprechend der Anweisung auf dem Bildschirm und drücken Sie dann OK.

PRESS SWITCH
NEXT TO EXTRUDER

[OK] TO CONTINUE



- 3 Angezeigte Ergebnisse nach der Druckplattenkalibrierung:

A. Wenn der Drucker "CALIB COMPLETED" („KALIBRIERUNG ABGESCHLOSSEN“) und "AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW" („AUTOMATISCHE NIVELLIERUNG JETZT DEAKTIVIERT“) in der dritten Zeile anzeigt, bedeutet das, dass die Ebenheit der Druckplatte gut ist. Drücken Sie zum Verlassen und Drucken „OK“.

B. Wenn "AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW" („AUTOMATISCHE NIVELLIERUNG JETZT AKTIVIERT“) unter "CALIB COMPLETED" („KALIBRIERUNG ABGESCHLOSSEN“) angezeigt wird, bedeutet das, dass die Druckplatte leicht geneigt ist. Der Drucker hat die automatische Nivellierfunktion aktiviert.

Hinweis: Die automatische Nivellierungsfunktion kann die Druckqualität verbessern, die Druckdauer ist jedoch länger. Sie können diese Funktion unter Settings (Einstellungen) bei Bedarf deaktivieren.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL OFF
[OK] TO RETURN

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL ON
[OK] TO RETURN

Hinweis: Wenn das Detektionsergebnis als „FAIL“ („FEHLGESCHLAGEN“) angezeigt wird, drücken Sie zum Verlassen mehrmals „OK“. Wählen Sie "INFO" > "LEVELING INFO" („NIVELLIERUNGSINFO“), um die Ebenmäßigkeitsdaten der Druckplatte zu überprüfen und kontaktieren Sie unseren Kundenservice, um ihm die Messdaten mitzuteilen.

CALIB FAILED

[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT
CUSTOMER SERVICE
FOR LEVEL ISSUE
[OK] TO RETURN

A 0317 0320 0313
B 0318 0323 0308
C 0312 0300 0440
[OK] TO RETURN

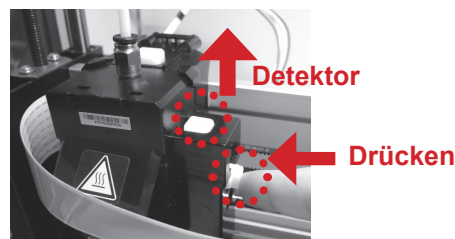
HINWEIS : 1. Flecken auf dem Detektionskopf und oben auf dem Extrudermodule beeinträchtigen das Detektionsergebnis. Entfernen Sie Verschmutzungen bitte vor der Kalibrierung. Bitte denken Sie daran, das Extrudermodule zu installieren und auszurichten.

2. Wenn sich oben auf dem Extrudermodule Rückstände befinden, wird das Detektionsergebnis wie folgt angezeigt. Bitte entfernen Sie die Verschmutzung und kalibrieren Sie erneut.

A 0000 0000 0000
B 0000 0000 0000
C 0000 0000 0000
[OK] TO RETURN

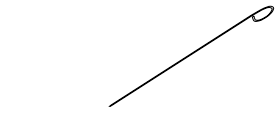
KALIBRIEREN ABGESCHLOSSEN

Nachdem der Detektor am Extrudermodule die Druckplatte detektiert hat, kann er automatisch abgeschaltet werden. Vergewissern Sie sich, dass der Detektor vor dem Drucken ausgeschaltet ist.



CLEAN NOZZLE (DÜSE REINIGEN)

● Werkzeug-Vorbereitung



A. Zuführungspfad-Reinigungsdraht

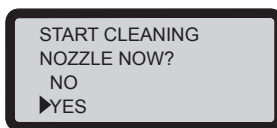


B. Reinigungsdraht

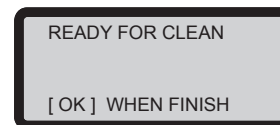
Karbonablagerungen und Verschmutzungen, die sich in der Düse absetzen, erhöhen die Druckdauer und beeinträchtigen die Druckqualität. Wir empfehlen, dass Sie die Düse alle 25 Druckstunden reinigen.

● Reinigungsanleitung für die Düse

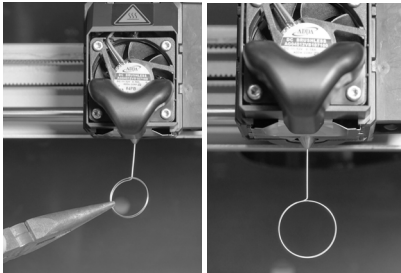
- 1 Wählen Sie "UTILITIES" („BETRIEBSMITTEL“) > "CLEAN NOZZLE" („DÜSE REINIGEN“) > "YES" („JA“).



- 2 Warten Sie, bis sich der Drucker auf Betriebstemperatur erhitzt hat. Sie können mit der Reinigung beginnen, wenn "READY FOR CLEAN" („BEREIT FÜR REINIGUNG“) angezeigt wird.

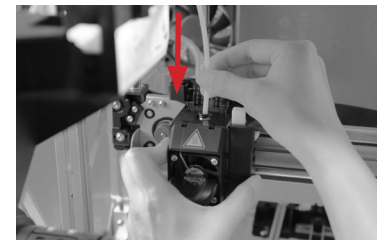
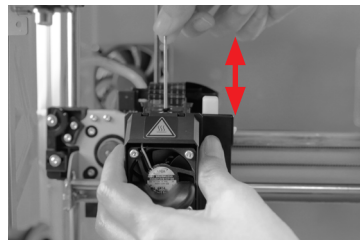
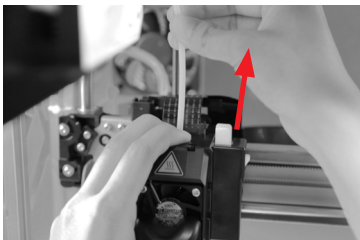


- 3 Führen Sie den Reinigungsdraht mit einer Pinzette vorsichtig in das Loch der Düse ein. Nachdem Sie den Draht eingeführt haben, drücken Sie zum Verlassen „OK“.



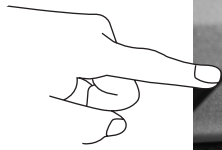
Hinweis: Wenn die Materialien trotz Verwendung der Funktion CLEAN NOZZLE (DÜSE REINIGEN) nicht normal extrudieren, befolgen Sie bitte die folgenden Schritte, um den Reinigungspfad nochmals zu reinigen.

- 1 Wählen Sie nochmals die Funktion „CLEAN NOZZLE“ („DÜSE REINIGEN“) und warten Sie, bis sich der Extruder auf Betriebstemperatur erhitzt hat. (Bitte gehen Sie bei diesem Schritt vorsichtig vor, um sich nicht zu verbrennen).
- 2 Drücken Sie die Feder um den Zuführungspfad herum und ziehen Sie den Führungsschlauch heraus. (Ziehen Sie das weiße Flachbandkabel über der Düse nicht heraus.)
- 3 Führen Sie den Zuführungspfad-Reinigungsdraht so weit wie möglich in den Zuführungspfad ein und bewegen Sie ihn vor und zurück, um die Karbonablagerungen und Verschmutzungen vollständig zu entfernen.
- 4 Schieben Sie nach der Reinigung den Führungsschlauch auf die Düse.



- 5 Bitte setzen Sie den Extruder in seine Ausgangsposition zurück (HOME AXIS (START-ACHSE)) und kalibrieren Sie die Druckplatte (CALIBRATE (KALIBRIEREN)). Führen Sie dann nach dem Reinigen der Düse eine Druckplattennivellierung durch. (Bitte lesen Sie den Abschnitt „Druckplattennivellierung“).

! Hinweis: Die Maschine kann nur ausgeschaltet werden, wenn der Lüfter des Druckkopfs nach Abschluss des Drucks aufhört, sich zu bewegen. Wenn Sie den Strom zu früh ausschalten, kann dies den Druckkopf verstopfen.



Hinweise:

Bitte lesen Sie den Abschnitt CLEAN NOZZLE (DÜSE REINIGEN), um Blockierungen im Druckkopf zu lösen.

Dieser Abschnitt beschreibt, wie Sie das Zuführungsmodul reinigen. Wenn nach starker Beanspruchung des Druckers das Zuführen von Material schwierig oder unmöglich wird, befolgen Sie bitte diese Schritte.

Vorbereitung der Werkzeuge



A. Reinigungsbürste, die mit dem Drucker mitgeliefert wird

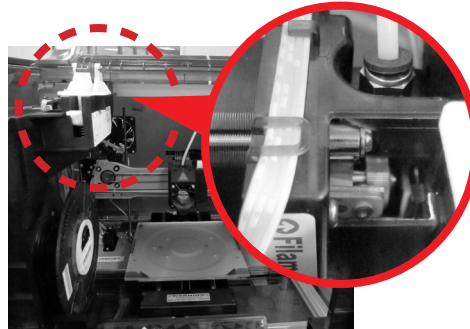


B. Schraubendreher (T10) für Standard-Reinigungsvorgang

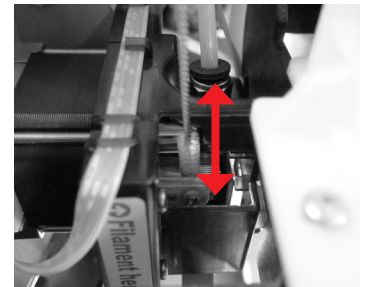
A. Schnellreinigung



1 Verwenden Sie die Funktion „UNLOAD FILAMENT“ („FILAMENT ENTLADEN“), um das Filament zu lösen und zu entfernen.



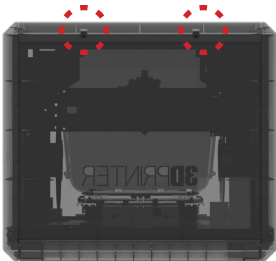
2 Öffnen Sie die vordere Abdeckung, um das Zuführungsmodul auf der linken Seite des Druckers zu reinigen.



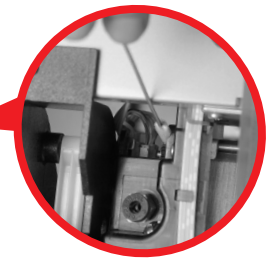
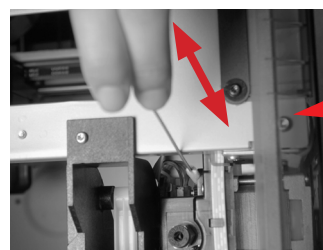
3 Verwenden Sie die Reinigungsbürste, um das Zahnrad zu schrubben. Nachdem Sie Filament-Rückstände am Zahnrad entfernt haben, können Sie das Filament wieder einlegen und mit dem Drucken fortfahren.

B. Standard-Reinigung

1 Bitte entfernen Sie das Filament, das Extrudermodul und den Führungsschlauch. (Bitte lesen Sie den Abschnitt „Entfernung von Führungsschlauch und Extrudermodul“ im Kapitel „Installation von Zubehör“ und den Abschnitt „UNLOAD FILAMENT“ („FILAMENT ENTLADEN“) im Kapitel „UTILITIES“ („BETRIEBSMITTEL“).)



2 Verwenden Sie den Schraubendreher, um die Schraube zu entfernen (roter Kreis) und die obere Abdeckung zu öffnen, um diesen Teil gut sehen zu können.

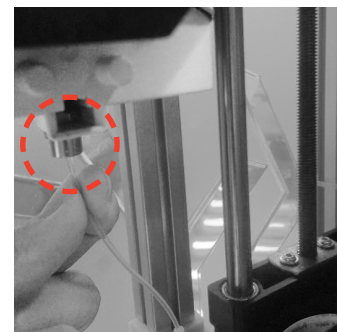


3 Verwenden Sie die Reinigungsbürste, um das Zahnrad zu schrubben; nachdem Sie Filament-Rückstände am Zahnrad entfernt haben, können Sie den Führungsschlauch einstecken, die vordere Abdeckung wieder anbringen und mit dem Drucken fortfahren.

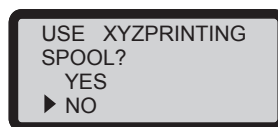
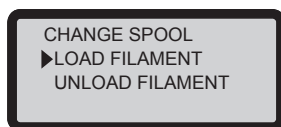
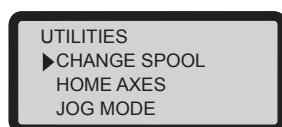
Reinigungsanleitung

Drittanbieter-Filament

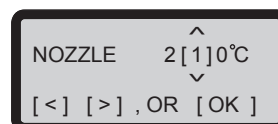
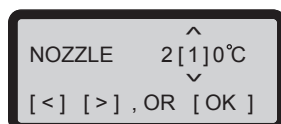
- 1 Wenn Sie Filamente von Drittanbietern verwenden, sichern Sie das Filament bitte mit dem Halter.
- 2 Laden Sie das Filament an der Rückseite des Druckers.
- 3 Stecken Sie das Filament in das Zuführungsloch des Druckers. Öffnen Sie den Löse-Arm, so dass die vordere Spitze des Filaments richtig in das Zuführungsmodul gesteckt werden kann.



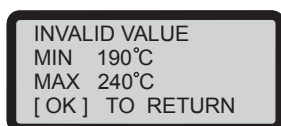
- 4 Verwenden Sie die Filament-Funktion des Druckers. Wenn das Display folgendes anzeigt: "USE XYZPRINTING SPOOL? (XYZPRINTING SPULE VERWENDEN?)", wählen Sie "NO (NEIN)" > "APPLY SETTING (EINSTELLUNG ANWENDEN)" (und geben Sie die Temperatur-Einstellungen ein).



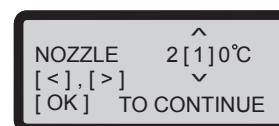
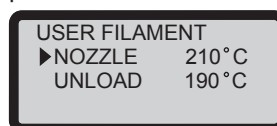
- 5 Passen Sie die Düsentemperatur entsprechend der Empfehlungen des Herstellers an. Verwenden Sie die Tasten links [<] und rechts [>], um die Ziffern auszuwählen. Verwenden Sie die Tasten hoch [^] und runter [v], um die Zahl zu erhöhen oder zu verringern.
- 6 Sobald Sie die Temperatur-Einstellungen abgeschlossen haben, drücken Sie "OK", um die Einstellungen abzuschließen.



- 7 Der empfohlene Drucktemperaturbereich beträgt 190 bis 240 °C. Das Display zeigt eine Temperaturbereich-Erinnerung an, wenn die Temperatureinstellungen den empfohlenen Bereich überschreiten.



- 8 Der Benutzer kann zu SETTING (EINSTELLUNGEN) > USER FILAMENT (BENUTZER-FILAMENT) > NOZZLE (DÜSE) gehen, um die Düsentemperatur einzustellen.



HINWEIS

* Hängen Sie die Spule auf den Filament-Spulenhalter, den Sie selber vorbereitet haben; wir empfehlen, den Stützbügel zu verwenden, um ein Zusammenbrechen beim Drucken zu verhindern.

* Die Druckqualität kann nicht garantiert werden, wenn Filamente von anderen Marken verwendet werden.

* Die Garantie erstreckt sich nicht auf feststeckende Filamente, Produktversagen, Schäden oder Defekte, die durch die Verwendung von Filamenten anderer Marken oder Schneide-Software von Drittanbietern entstehen.

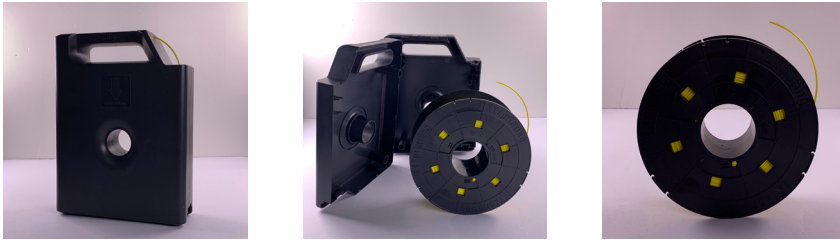
DRITTANBIETER-FILAMENT

OFFENER MODUS

3D-Drucker der Pro-Serie von XYZprinting unterstützen verschiedene Filamentchips. Wenn Sie mehrere 3D-Drucker gleichzeitig betreiben, aber nur eine Art Filamentchip zur Hand haben, können Sie den Chip entfernen und das Filament direkt einlegen (siehe dazu die Anweisungen im Abschnitt „Offenes Filament“ in der Bedienungsanleitung). Vor dem Drucken können Sie das Filamentmaterial in der Slicing-Software von XYZprinting auswählen. Auf diese Weise können Sie die Standardeinstellung für das betreffende Material anwenden und den Druckvorgang starten.

Für die da Vinci Jr. Pro-Serie / da Vinci Super (EEPROM-Chip entfernen)

Öffnen Sie den Filamentkasten und nehmen Sie die jeweilige Filamentrolle heraus.

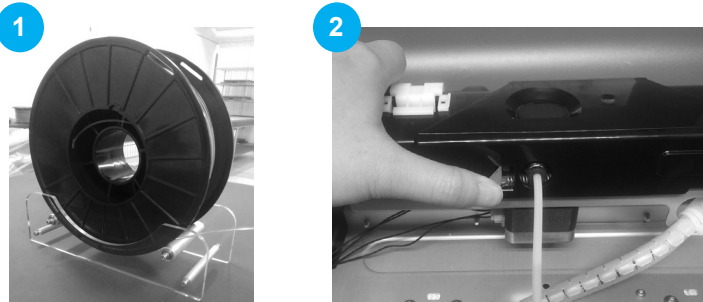


Anweisungen:

- Bitte lesen Sie den Abschnitt „Offenes Filament“ in der Bedienungsanleitung.

Für da Vinci 1.0 Pro/da Vinci 1.0 Pro 3-in-1

- ① Bitte sichern Sie das Filament zuerst mit dem Halter.
- ② Legen Sie das Filament in die Einzugsöffnung. Öffnen Sie den Entriegelungshebel, damit die vordere Spitze des Filaments richtig in das Zuführungsmodul eingeführt werden kann.



Anweisungen:

- Bitte lesen Sie den Abschnitt „Offenes Filament“ in der Bedienungsanleitung.

da Vinci Junior Wifi Pro 3D Drucker

Modellname	da Vinci Jr. WiFi Pro 3D-Drucker
Abmessungen	16,54 x 16,93 x 14,96 Zoll (420 x 430 x 380 mm)
Gewicht	26,46 lbs (12 kg)
Display	2,6" FSTN LCM
Sprache	Mehrsprachig
Anschlussmethode	USB-Kabel / SD-Karte / WLAN 802.11 b/g/n
Drucktechnologie	FFF (Fused Filament Fabrication)
Druckvolumen	150 x 150 x 150 mm
Druckauflösung (Schichthöhe)	20 - 400 Mikrometer
Druckmodul	Einzeldüse
Düsendurchmesser	0,4 mm (Edelstahl) / 0,4 mm (HS Nozzle) (Optional)
Filamentdurchmesser	1,75 mm
Unterstützte Dateien	.stl , XYZ-Format (.3w), windows (.3mf), G-Code
Betriebssystem	Windows 7-8 und höher (für PC) Mac OSX 10.10 64-bit und höher (für Mac)
Hardwareanforderungen	X86 64-bit compatible PCs mit 4GB+ DRAM (für PC) X86 64-bit compatible Macs mit 4GB+ DRAM (für Mac)

Application



Das XYZmaker 3DKit verfügt über eine interaktive Benutzeroberfläche und eine Vielzahl professioneller Modellierungstools. Diese sind selbst für Anfänger ganz einfach zu verwenden. Mithilfe von neuen 3D-Tools können Sie weitere Möglichkeiten der 3D-Modellierung entdecken - ob Sie nun 3D-Pixelkunst erstellen, Anpassungen vornehmen oder ein gänzlich neues Modell entwickeln.

Das XYZmaker 3DKit unterstützt 3D-Drucker von XYZprinting beim Drucken und Überwachen des Druckerstatus, damit Sie in derselben App designen und drucken können.



Der XYZprint Hub ist ein Druckservice aus einer Hand. Er ermöglicht den einfachen Zugriff auf Ihre eigenen 3D-Dateien und deren Ausdruck.

Sie können in XYZprint Hub auf Ihre Modelle über Cloud-Speicher von Drittanbietern wie Google Drive oder Dropbox zugreifen und mit der App eine Modellvorschau anzeigen und Ihre Druckeinstellungen festlegen.

Nachdem Sie Ihr Modell an den Drucker gesendet haben, können Sie mit XYZprint Hub mehrere Ausdrücke gleichzeitig verfolgen und genau sehen, wann der Druckauftrag abgeschlossen ist.

Spezifikationen



da Vinci Jr. WiFi Pro

Manuel de l'utilisateur

Ce Manuel de l'utilisateur vise à aider les utilisateurs à bien utiliser et comprendre le fonctionnement de l'imprimante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro. Il comporte les instructions de fonctionnement, des informations de maintenance et les compétences d'application de l'imprimante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro. Pour en savoir plus sur les dernières nouveautés de l'imprimante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro, contactez votre revendeur local ou consultez le site web officiel de XYZprinting : <http://www.xyzprinting.com>

Marques commerciales

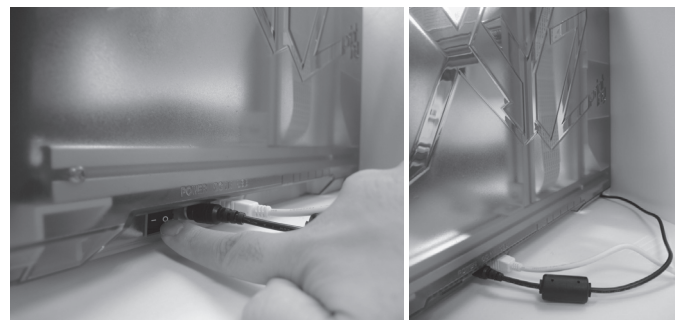
Toutes les marques commerciales et déposées appartiennent à leurs propriétaires respectifs.

Éditions

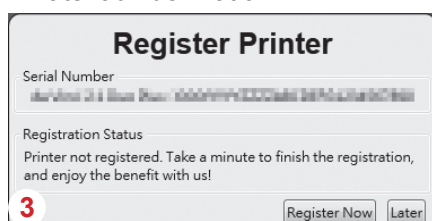
Les nouvelles éditions de ce manuel intègrent tout nouveau matériel et matériel modifié non inclus dans les éditions précédentes. Des mises à jour et corrections mineures peuvent être incluses dans les réimpressions de l'édition actuelle sans publication de communiqués ou de documentation supplémentaires concernant la version mise à jour. Le Manuel de l'utilisateur est uniquement conçu à titre de référence pour l'utilisateur. Pour obtenir les toutes dernières informations, n'hésitez pas à consulter le site web de XYZprinting : www.xyzprinting.com



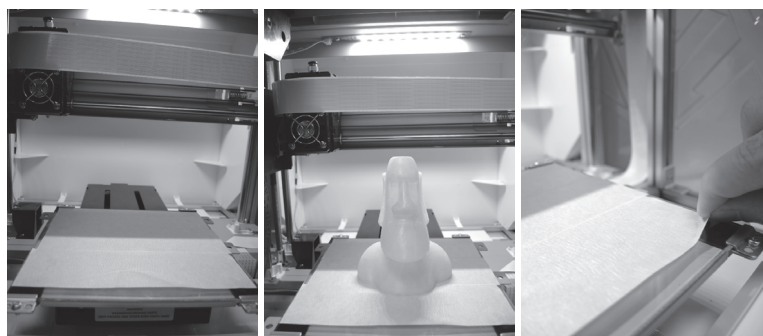
- 1 Avant d'utiliser cette imprimante, retirez tout d'abord les matériaux de fixation du module d'extrusion et de la plaque d'impression. L'appareil peut être endommagé si vous mettez l'imprimante sous tension sans avoir préalablement retiré ces matériaux de fixation.



- 2 Avant de lancer la Suite XYZmaker, raccordez le PC à l'imprimante à l'aide du câble USB. Pour une meilleure expérience utilisateur, il est vivement conseillé de suivre la procédure d'utilisation du produit adéquate.



- 3 Nous vous conseillons vivement de vous enregistrer via la Suite XYZmaker avant la première impression. Une fois enregistré auprès de XYZprinting, vous recevrez les toutes dernières mises à jour et assistance technique. Pour vous enregistrer, cliquez simplement sur « S'inscrire maintenant » pour commencer.



- 4 Avant de lancer l'impression, apposez la bande de la plaque d'impression sur la plaque d'impression. La bande de la plaque d'impression peut être retirée une fois l'impression terminée. (La bande de la plaque d'impression est réutilisable).

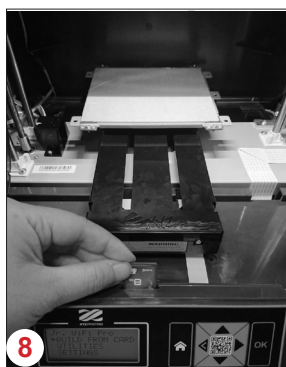
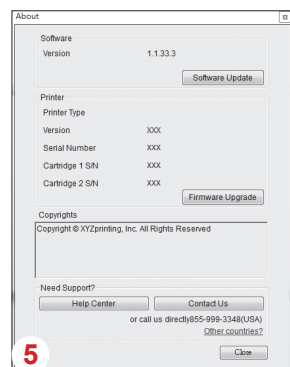
- 5 Vous pouvez utiliser la Suite XYZmaker pour mettre à jour manuellement le microprogramme et le logiciel de l'imprimante. Lors de la toute première utilisation de l'imprimante, nous vous recommandons de vous connecter à Internet et de procéder à une mise à jour manuelle afin d'obtenir les toutes dernières ressources.

- 6 La température ambiante optimale d'impression est de 15-32 °C (60-90 °F). La qualité d'impression peut être affectée si la température ambiante est trop élevée ou trop basse.

- 7 Pour obtenir une assistance technique plus détaillée et des ressources du programme, consultez le site web : <https://support.xyzfamily.com/en-GB/Help>

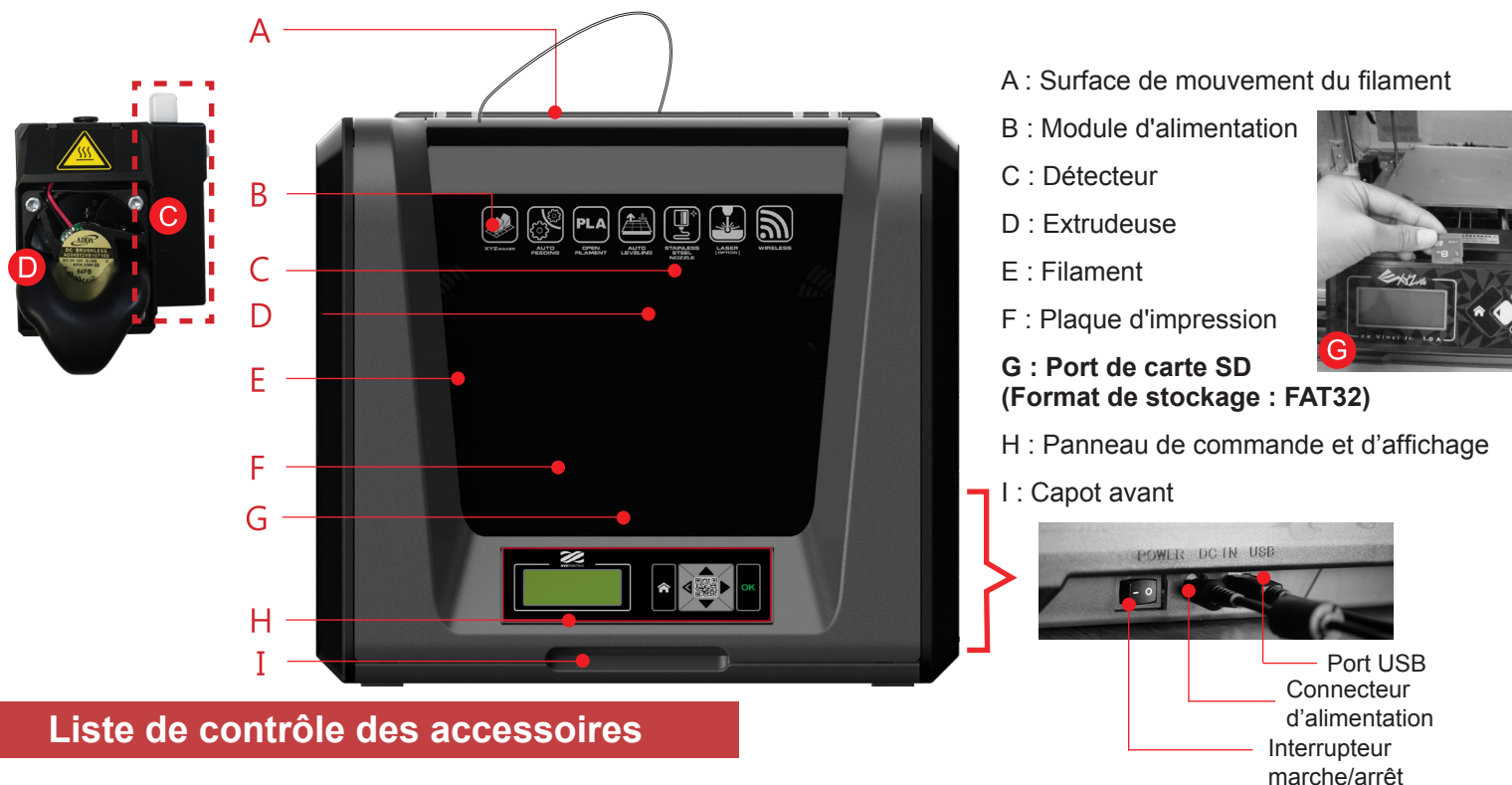
- 8 Avant d'utiliser l'imprimante, insérez la carte SD dans le port de carte SD pour vous assurer du bon fonctionnement du programme d'impression.

- 9 Veuillez conserver le matériau d'emballage d'origine pour toute expédition de votre produit à des fins de garantie. Une expédition sans le matériau d'emballage d'origine risque d'endommager le produit lors du transport et d'entraîner des frais de service exigibles.

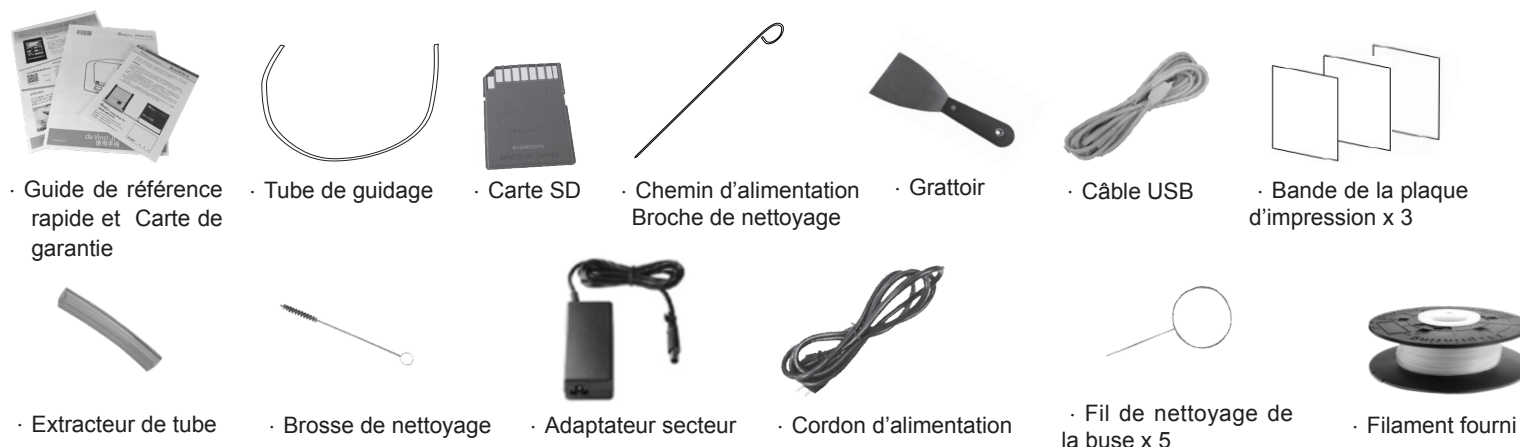


Veuillez lire attentivement le mode d'emploi du produit avant de l'utiliser.

Vue d'ensemble du produit



Liste de contrôle des accessoires



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

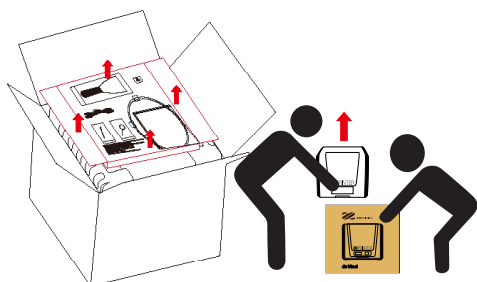
- ⚠ Les outils de maintenance fournis doivent être uniquement utilisés par un adulte. Conserver les outils hors de la portée des enfants.
- Ranger la brosse de nettoyage du mécanisme dans un endroit adapté. Cet outil ne doit être utilisé que pour nettoyer certaines pièces spécifiques de l'appareil et ne doit pas être utilisé pour nettoyer les autres pièces afin d'éviter d'endommager l'appareil.
- Le grattoir permet de retirer l'objet de la plaque d'impression une fois que l'impression est terminée. La bande de la plaque d'impression est réutilisable et peut être remplacée lorsqu'elle est usée.

Consignes de sécurité importantes

- ⚠ Ne pas placer l'imprimante dans un endroit humide ou poussiéreux, tel qu'une salle de bain ou une zone très fréquentée.
- ⚠ Ne pas placer l'imprimante sur une surface instable et/ou en position inclinée. L'imprimante risquerait de glisser/ou tomber entraînant de graves blessures.
- ⚠ Maintenir la porte avant fermée pendant l'impression pour éviter des blessures.
- ⚠ Ne pas toucher l'intérieur de l'imprimante pendant l'impression. L'intérieur peut être chaud et comporter des pièces mobiles.

Vue d'ensemble du produit

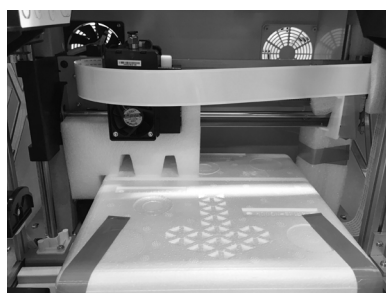
Déballage du produit



- 1 Ouvrez le carton et retirez les accessoires et les coussins.



- 2 Retirez le film plastique et le ruban.



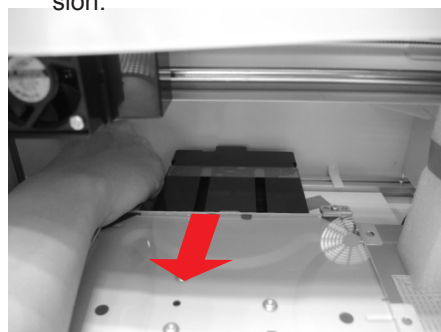
- 3 Retirez l'ensemble des rubans de fixation et le coussin entre la plaque d'impression et le module d'extrusion.



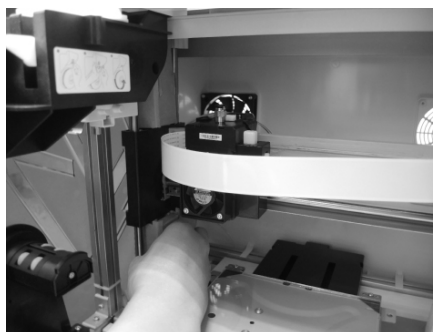
- 4 Veillez à retirer le coussin de fixation de l'axe.



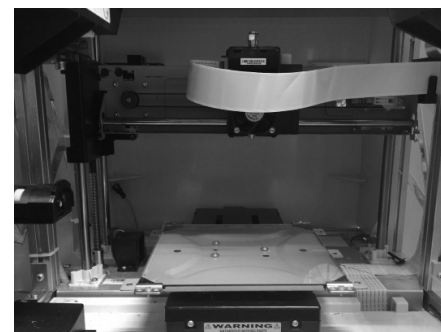
- 5 Retirez le polystyrène de sécurité et les rubans de fixation de la plaque d'impression.



- 6 Veillez à retirer les rubans de fixation à l'arrière de la plaque d'impression.



- 7 Veillez à retirer le carton près de l'axe Y.



- 8 Pour éviter d'endommager la machine, retirez l'ensemble des matériaux de fixation avant de mettre l'imprimante sous tension.



- 9 Insérez la carte SD fournie avec l'imprimante dans votre ordinateur ou téléchargez la toute dernière Suite XYZmaker à partir du site web officiel et installez-la sur votre ordinateur.

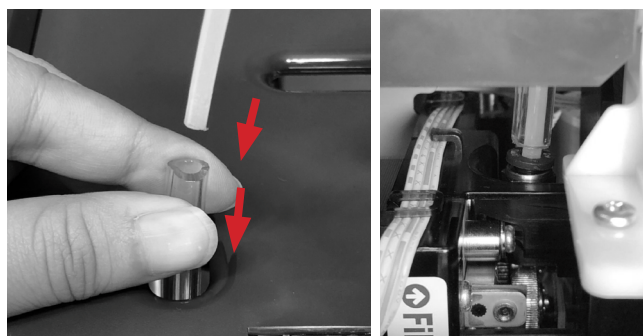


- 10 Utilisez le câble USB pour raccorder l'imprimante au PC. Raccordez le cordon d'alimentation à l'imprimante et mettez l'interrupteur sur Marche.

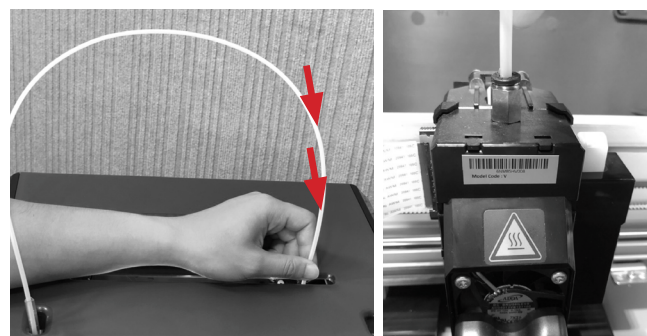
⚠ Veuillez utiliser l'adaptateur secteur et le cordon d'alimentation d'origine avec l'imprimante afin d'éviter d'endommager le produit ou des risques d'accident dus à des différences de tension.

Déballage du produit

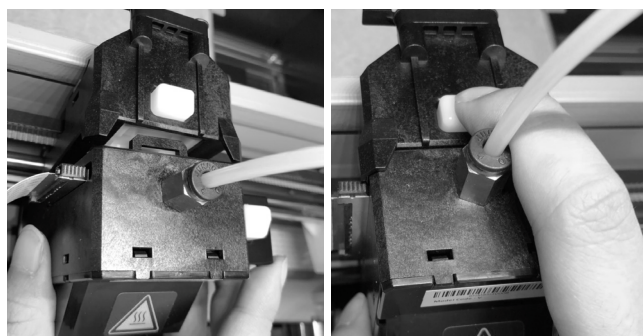
Installation du tube de guidage



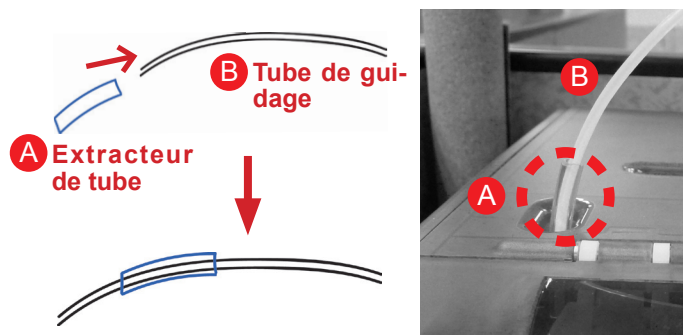
- 1 Enfoncez l'extracteur de tube dans le port du module d'extrusion et assurez-vous que le tube de guidage est solidement inséré dans le port du module d'extrusion.



- 2 Placez un tube de guidage à travers la zone de mouvement du tube de guidage et insérez-le dans le module d'extrusion. Pour terminer l'installation, insérez le tube de guidage fermement vers le bas.

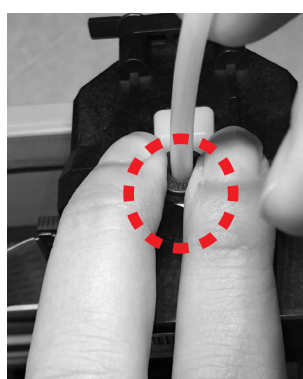


- 3 Placez le module d'extrusion de telle sorte que la broche de fixation soit bien maintenue en place. Insérez ensuite le connecteur de ruban noir pour terminer l'installation.

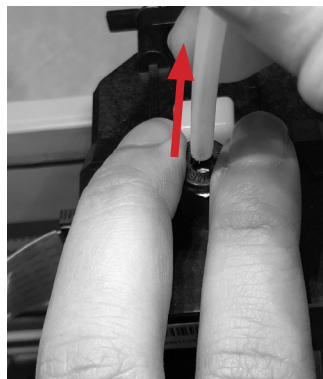


Remarque :
Insérez le **tube de guidage (B)** dans l'**extracteur de tube (A)** qui facilite l'installation du tube de guidage et retirez-le. Maintenez l'extracteur de tube sur le tube de guidage après avoir installé le guide.

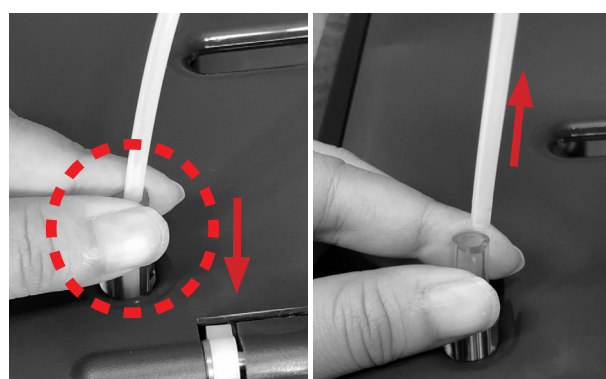
Comment retirer le tube de guidage



- 1 Avec vos deux doigts, poussez le chargeur sur le module d'alimentation.



- 2 Retirez le tube de guidage.

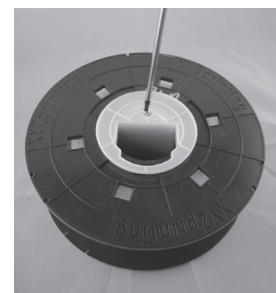
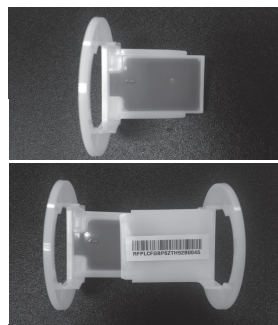
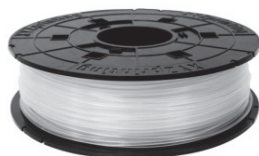
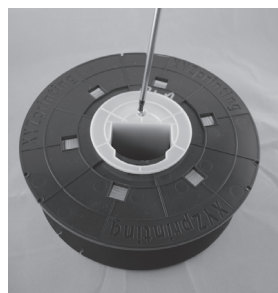


- 3 Appuyez légèrement sur l'extracteur de tube, tirez le tube de guidage vers le haut pour retirer le tube de guidage.

Installation des accessoires

Installation de l'anneau de bobine de filament

Remarque : Veuillez suivre cette étape si l'anneau de l'axe n'est pas installé sur la bobine.

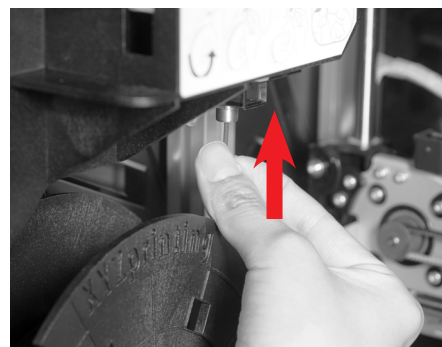
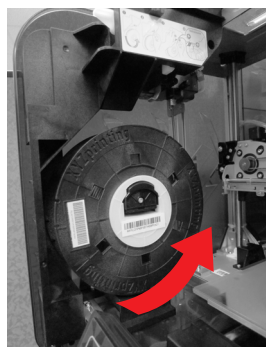
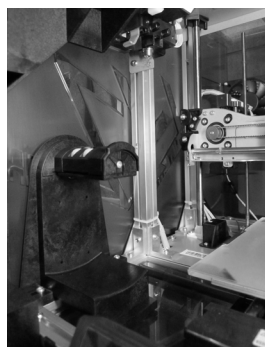


- 1 Desserrez la vis de fixation de l'anneau de bobine de la bobine de filament utilisée à l'aide d'un tournevis et retirez l'anneau de bobine.
- 2 Retirez le filament et la puce d'origine et installez la puce du capteur. Notez le sens du trou de fixation sur la puce afin de fixer correctement la puce.
- 3 Insérez l'anneau de bobine des deux côtés de la nouvelle bobine de filament. Resserrez l'anneau de bobine à l'aide d'un tournevis pour terminer l'installation.

Installation du filament

 **Filament here** 

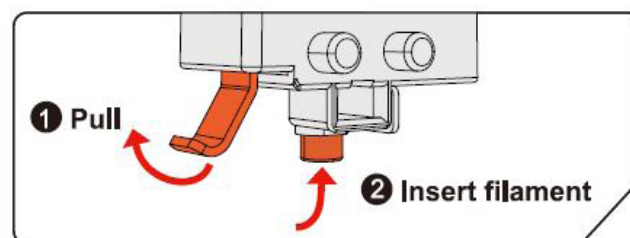
Remarque : Si vous ne savez pas exactement où se trouve le port du tube du module d'alimentation, vous pouvez ouvrir le boîtier de l'appareil pour consulter l'étiquette.



- 1 Placez la bobine de filament montée (avec les anneaux d'axe de la bobine) sur le support de filament à gauche de l'imprimante.
- 2 Cliquez sur « LOAD FILAMENT » (CHARGER FILAMENT), tirez une partie du filament et insérez-la dans le port d'alimentation. Poussez le filament jusqu'au bout vers le haut de telle sorte que l'extrémité avant du filament soit complètement insérée dans le module d'alimentation. (Veuillez vous reporter à la partie « CHARGER FILAMENT » au chapitre « UTILITAIRES »)

⚠ Attention : Prêtez attention au sens de déroulement du filament et assurez-vous que l'axe de la bobine de filament tourne régulièrement.

Remarque : Avant d'enfoncer le filament dans le trou de guidage, coupez l'extrémité du filament à 45°.

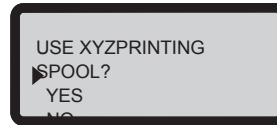
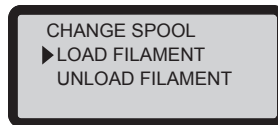
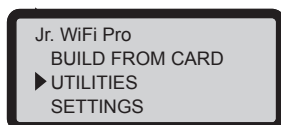


Installation des accessoires

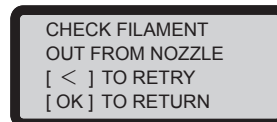
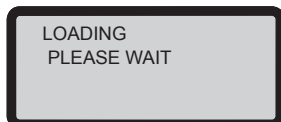
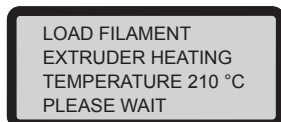
LOAD FILAMENT (CHARGER FILAMENT)

*Veuillez vous reporter à la P.24 pour les filaments tiers.

Activer la fonction LOAD FILAMENT (CHARGER FILAMENT) sur le panneau de commande...



- 1 Sélectionnez « UTILITIES » > « CHANGE SPOOL » > « LOAD FILAMENT » > « USE XYZPRINTING SPOOL? » (UTILITAIRES > CHANGER LA BOBINE > CHARGER FILAMENT > UTILISER BOBINE XYZPRINTING ?) > « YES » (OUI).

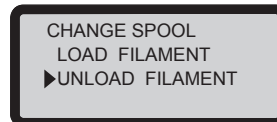
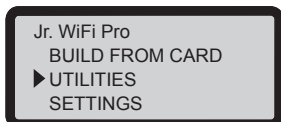


- 2 Insérez le filament directement dans le trou d'alimentation. L'imprimante chargera automatiquement le filament. Après le chargement, sélectionnez « OK » pour continuer. L'imprimante se réchauffe jusqu'à atteindre la température de fonctionnement et chargera le filament.

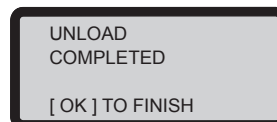
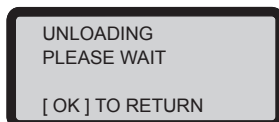
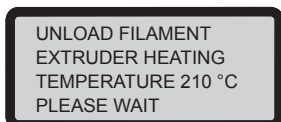
- 3 Vérifiez que le filament passe en dehors de l'extrudeuse ; si c'est le cas, appuyez sur « OK » pour quitter.

UNLOAD FILAMENT (DÉCHARGER FILAMENT)

Activer la fonction UNLOAD FILAMENT (DÉCHARGER FILAMENT) sur le panneau de commande...



- 1 Sélectionnez « UTILITIES » > « CHANGE SPOOL » > « UNLOAD FILAMENT » (UTILITAIRES > CHANGER LA BOBINE > CHARGER FILAMENT).

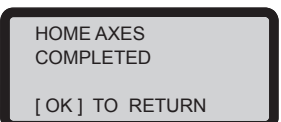
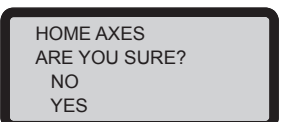


- 2 Attendez que le cycle de chauffe de l'extrudeuse se termine et déchargez le filament. Appuyez sur « OK » et retirez le filament.

 **Remarque :** Veillez à toujours utiliser la fonction « UNLOAD FILAMENT » (DÉCHARGER FILAMENT) lors du changement de bobine pour vous assurer que le filament est correctement retiré. Si vous coupez le filament trop près du module d'extrusion, des résidus de filament peuvent bloquer et endommager le module d'extrusion.

HOME AXES (AXES DE RETOUR)

La fonction « HOME AXES » (AXES DE RETOUR) déplace l'extrudeuse vers le coin inférieur gauche. Pour exécuter axes de retour :





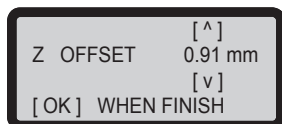
Sélectionner « YES » (« OUI ») pour poursuivre.

UTILITIES (UTILITAIRES)

Z OFFSET (DÉCALAGE Z)

L'utilisateur peut utiliser la fonction Z OFFSET (DÉCALAGE Z) pour régler l'espace entre la buse d'impression et la plaque d'impression.

Pour régler l'espace, utilisez les touches  et  pour l'augmenter ou le réduire (l'échelle de réglage minimum est de 0,05 mm).



Après avoir réglé l'espace, cliquez sur « OK » pour quitter.

Remarque :

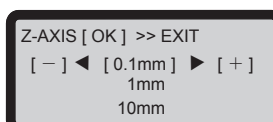
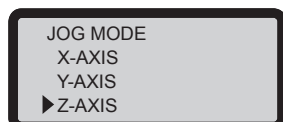
- 1 Le produit a été testé et réglé avec précision en usine. Nous vous suggérons de noter la valeur par défaut de Z OFFSET (DÉCALAGE Z) avant de procéder au réglage.
- 2 La distance recommandée entre la buse et la plaque d'impression (avec la bande de la plaque d'impression solidement fixée) est de 0,3 mm. Cette distance permet le passage régulier de deux feuilles de papier mais pas de six feuilles.



JOG MODE (MODE JOG)

Le « JOG MODE » (MODE JOG) est utilisé pour déplacer manuellement l'extrudeuse et la plaque d'impression. Avant d'exécuter cette fonction, replacer le module d'extrusion dans sa position d'origine (HOME AXIS) (AXES DE RETOUR).

Comment déplacer l'extrudeuse :

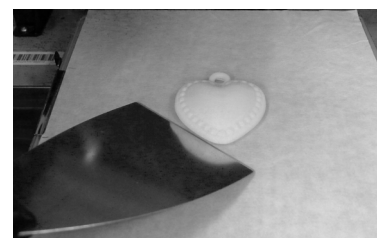
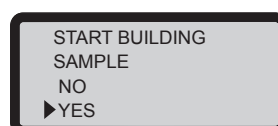
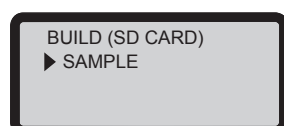


- 1 Sélectionnez le sens du module ou de la plaque d'impression à déplacer.
Remarque : « X-AXIS » (AXE X) : mouvement de gauche à droite du module d'extrusion ; « Y-AXIS » (AXE Y) : mouvement vers l'avant et vers l'arrière de la plaque d'impression ; « Z-AXIS » (AXE Z) : mouvement de haut en bas du module d'extrusion.
- 2 Sélectionnez l'incrément de déplacement souhaité à l'aide des touches  et  , et appuyez sur les touches  ou  pour le sens de déplacement souhaité de l'extrudeuse.

BUILD FROM CARD (CRÉER À PARTIR DE LA CARTE)

1 modèle est intégré dans l'imprimante. Vous pouvez commencer vos premières impressions 3D avec les modèles.

Pour imprimer un modèle :



- 1 Sélectionnez un échantillon à imprimer.
- 2 Placez la bande de la plaque d'impression sur la plaque d'impression.
- 3 Sélectionnez « YES » (OUI) pour commencer l'impression.
- 4 Retirez l'objet imprimé une fois que l'impression est terminée et que la plaque d'impression s'est rabattue. La bande de la plaque d'impression est réutilisable et peut être remplacée lorsqu'elle est usée.

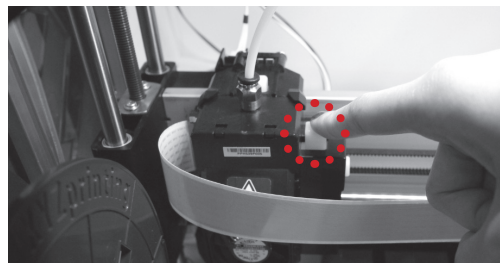
UTILITIES (UTILITAIRES)

CALIBRATE (ÉTALONNER)

Remarque : Retirez la bande de la plaque d'impression avant d'activer la fonction d'étalonnage de votre imprimante.

- 1 L'étalonnage est activé pour ce nouveau module d'extrusion.
Veuillez actualiser le microprogramme de l'imprimante via la Suite XYZmaker avant d'utiliser la nouvelle extrudeuse.
- 2 Appuyez sur la tête de détection à droite de la tête d'impression selon les instructions du message qui s'affiche à l'écran, et appuyez sur OK.

PRESS SWITCH
NEXT TO EXTRUDER
[OK] TO CONTINUE



- 3 Les résultats s'affichent à l'issue de l'étalonnage de la plaque d'impression :

A. Si l'imprimante affiche « CALIB COMPLETED » (ÉTALONN. TERMINÉ) et que le message « AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW » (AUTO-NIVELLEMENT MAINTENANT DÉSACTIVÉ) s'affiche sur la 3ème ligne, cela indique un nivellement correct de la plaque d'impression. Appuyez sur « OK » pour quitter et imprimer.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL OFF
[OK] TO RETURN

B. Si le message « AUTOLEVELING IS ENABLED NOW » (AUTO-NIVELLEMENT MAINTENANT ACTIVÉ) s'affiche en-dessous de « CALIB COMPLETED » (ÉTALONN. TERMINÉ), cela indique que la plaque d'impression est légèrement inclinée. L'imprimante a activé la fonction d'auto-nivellement.

Remarque : La fonction d'auto-nivellement peut améliorer la qualité d'impression mais le temps d'impression sera plus long. Vous pouvez désactiver cette fonction dans Settings (Paramètres), en fonction de vos besoins.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL ON
[OK] TO RETURN

Remarque : Si le résultat de détection est « FAIL » (ÉCHEC), appuyez sur « OK » de façon continue pour quitter. Sélectionnez « INFO » > « LEVELING INFO » (INFO > INFO NIVELLEMENT) pour vérifier les données de nivellement de la plaque d'impression et contactez notre service clients pour obtenir des informations sur les données de mesure.

CALIB FAILED
[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT
CUSTOMER SERVICE
FOR LEVEL ISSUE
[OK] TO RETURN

A 0317 0320 0313
B 0318 0323 0308
C 0312 0300 0440
[OK] TO RETURN

REMARQUE : 1. Des taches sur la tête de détection et la partie supérieure du module d'extrusion affecteront le résultat de détection. Avant l'étalonnage,

éliminez toute saleté. N'oubliez pas d'installer et de mettre en place le module d'extrusion.

2. En présence de résidus sur la partie supérieure du module d'extrusion, le résultat de détection sera le suivant. Veillez à bien éliminer toute saleté et procédez de nouveau à l'étalonnage.

A 0000 0000 0000
B 0000 0000 0000
C 0000 0000 0000
[OK] TO RETURN

ÉTALONNAGE TERMINÉ

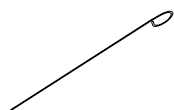
Après avoir détecté la plaque d'impression, le détecteur à côté du module d'extrusion peut être éteint automatiquement. Assurez-vous que le détecteur est éteint avant d'imprimer.



UTILITIES (UTILITAIRES)

CLEAN NOZZLE (NETTOYER LA BUSE)

● Préparation des outils



A. Broche de nettoyage du chemin d'alimentation

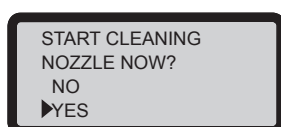


B. Fil de nettoyage

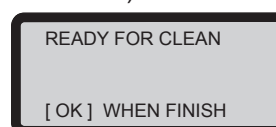
Les résidus de carbone et de saletés s'accumuleront sur la buse avec le nombre d'impressions et affecteront la qualité d'impression. Il est conseillé de nettoyer la buse toutes les 25 heures d'impression.

● Guide de nettoyage de la buse

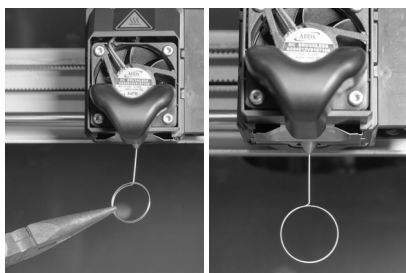
- 1 Sélectionnez « UTILITIES » > « CLEAN NOZZLE » > « YES » (UTILITAIRES > NETTOYER LA BUSE > OUI).



- 2 Attendez que l'imprimante ait atteint sa température de fonctionnement. Vous pouvez commencer le nettoyage lorsque le message «READY FOR CLEAN » (PRÊT POUR LE NETTOYAGE) s'affiche.

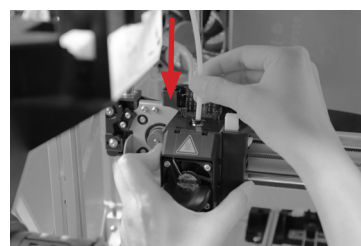
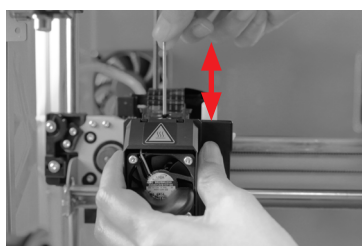
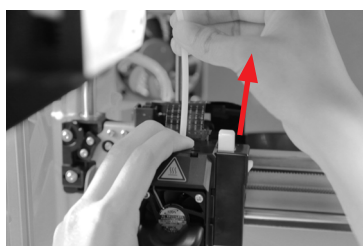


- 3 Insérez délicatement le fil de nettoyage dans le trou de la buse à l'aide d'une pince. Après avoir inséré le fil, cliquez sur « OK » pour quitter.




Remarque : Si les matériaux n'ont pas pu être extraits normalement après avoir exécuté la fonction CLEAN NOZZLE (NETTOYER LA BUSE), suivez les étapes ci-après pour nettoyer de nouveau le chemin d'alimentation.

- 1 Exécutez une nouvelle fois la fonction « CLEAN NOZZLE » (NETTOYER LA BUSE) et attendez que l'extrudeuse ait atteint sa température de fonctionnement. (Des précautions doivent être prises pendant l'opération pour éviter toute brûlure potentielle).
- 2 Comprimez légèrement le ressort autour du chemin d'alimentation et retirez le tube de guidage. (Veillez à ne pas détacher le câble plat blanc au-dessus de la buse).
- 3 Insérez la broche de nettoyage du chemin d'alimentation dans le chemin d'alimentation aussi loin que possible et faites-la glisser en avant et en arrière pour éliminer totalement les résidus de carbone et de saleté.
- 4 Après le nettoyage, insérez le tube de guidage dans la buse.



- 5 Placez l'extrudeuse dans sa position d'origine (HOME AXIS) (AXES DE RETOUR) et étalonnez la plaque d'impression (CALIBRATE) (ÉTALONNER). Après avoir nettoyé la buse, procédez au nivellement de la plaque d'impression. (Veillez vous reporter à la partie « Nivellement de la plaque d'impression »).

UTILITIES (UTILITAIRES)

 **Remarque :** L'appareil ne peut être éteint que lorsque le ventilateur de refroidissement de la tête d'impression s'arrête, une fois que l'impression est terminée. Couper directement l'alimentation électrique peut obstruer la tête d'impression.



Références :
Veuillez vous reporter à la partie
NETTOYER LA BUSE
pour retirer les blocs de la
tête d'impression.

Cette partie décrit comment nettoyer le module d'alimentation. Après une utilisation intensive de l'imprimante, si l'alimentation en matériau devient difficile ou impossible, suivez les étapes suivantes.

Préparation des outils



A. Brosse de nettoyage fournie avec l'imprimante



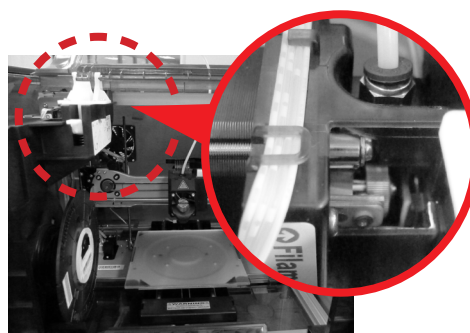
B. Tournevis (T10) pour procédure de nettoyage standard

A. Nettoyage rapide

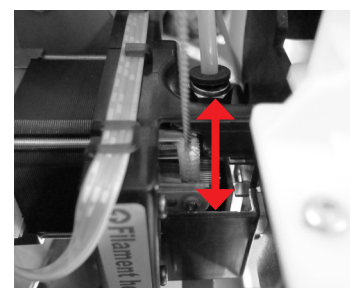
CHANGE SPOOL
LOAD FILAMENT
► UNLOAD FILAMENT



1 Utilisez la fonction « UNLOAD FILAMENT » (DÉCHARGER FILAMENT) pour desserrer et retirer le filament.



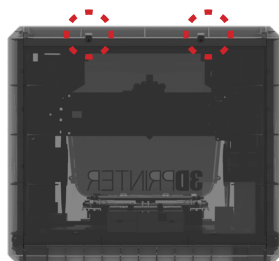
2 Ouvrez le capot avant pour nettoyer le module d'alimentation à gauche de l'imprimante.



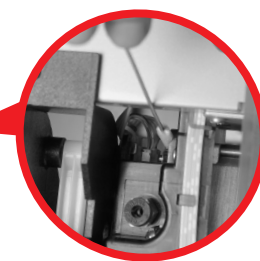
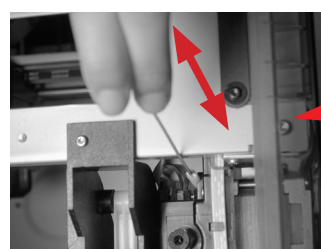
3 Utilisez la brosse de nettoyage pour brosser le mécanisme. Après avoir retiré les résidus de filament sur le mécanisme, vous pouvez réinsérer le filament et lancer l'impression.

B. Nettoyage standard

1 Retirez le filament, le module d'extrusion et le tube de guidage.
(Veuillez vous reporter à la partie « Retrait du tube de guidage et du module d'extrusion » au chapitre « Installation des accessoires » et à la partie « DÉCHARGER LE FILAMENT » du chapitre « UTILITAIRES »)



2 Utilisez le tournevis pour retirer la vis (cercle rouge) et ouvrez le capot supérieur pour bien visualiser cette partie.



3 Utilisez la brosse de nettoyage pour brosser le mécanisme.
Après avoir retiré les résidus de filament sur le mécanisme, vous pouvez insérer le tube de guidage, remettre le capot et relancer l'impression.

Instruction de nettoyage

Filament ouvert

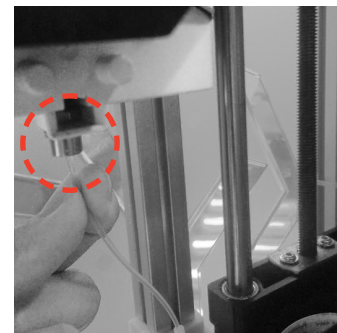
- 1 Si vous utilisez des filaments tiers, fixez le filament à l'aide du support.



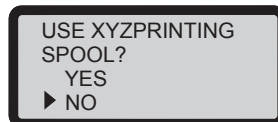
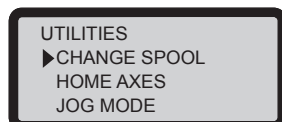
- 2 Charger le filament à l'arrière de l'imprimante.



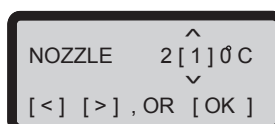
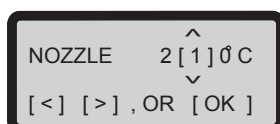
- 3 Dans l'imprimante, insérez le filament dans le port d'alimentation. Ouvrez le bras de dégagement de telle sorte que l'extrémité avant du filament puisse être correctement insérée dans le module d'alimentation.



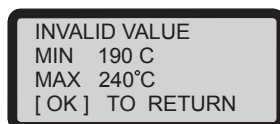
- 4 Chargez la fonction filament de la fonction de l'imprimante. Lorsque l'affichage indique : « USE XYZPRINTING SPOOL? (UTILISER BOBINE XYZPRINTING ?) », sélectionnez « NO (NON) » >> « APPLY SETTING (APPLIQUER CONFIGURATION) » (et saisissez les paramètres de température).



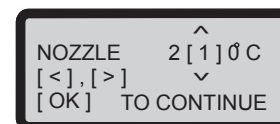
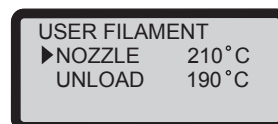
- 5 Régler la température de la buse selon les recommandations du fournisseur. Utilisez les boutons gauche [<] et droite [>] pour sélectionner les chiffres. Utilisez les boutons haut [^] et bas [v] pour augmenter ou réduire le nombre.



- 7 La plage de température d'impression recommandée se situe entre 190 et 240° C. L'écran affichera un rappel de la plage de température si les paramètres de température dépassent la plage recommandée.



- 8 L'utilisateur peut aller dans SETTING (PARAMÈTRES) > USER FILAMENT (FILAMENT UTILISATEUR) > NOZZLE (BUSE) pour régler la température de la buse.



REMARQUE

* Accrochez la bobine sur le support de bobine de filament que vous avez préparé. Il est conseillé d'utiliser le support pour éviter toute chute pendant l'impression.

* La qualité d'impression ne peut pas être garantie en cas d'utilisation de filaments d'autres marques.

* La garantie ne couvre pas les filaments collés, un dysfonctionnement du produit, des dommages ou défauts liés à l'utilisation de filament d'autres marques ou de logiciel de découpage en tranches tiers.

FILAMENT OUVERT

MODE OUVERT

Les imprimantes 3D de la série Pro de XYZprinting sont compatibles avec différentes puces de filament. Si vous utilisez plusieurs imprimantes 3D à la fois, mais que vous ne disposez que d'un seul type de puce de filament, vous pouvez vous reporter aux instructions à la section Filament ouvert du Manuel de l'utilisateur et charger directement le filament.

Avant d'imprimer, vous pouvez sélectionner le matériau de filament dans le logiciel de tranchage XYZprinting. Vous pouvez ainsi appliquer le paramètre par défaut du matériau et lancer l'impression.

Pour da Vinci Jr. série Pro/da Vinci Super (Retirer puce EEPROM)

Ouvrez le boîtier à filament et retirez la bobine de filament.

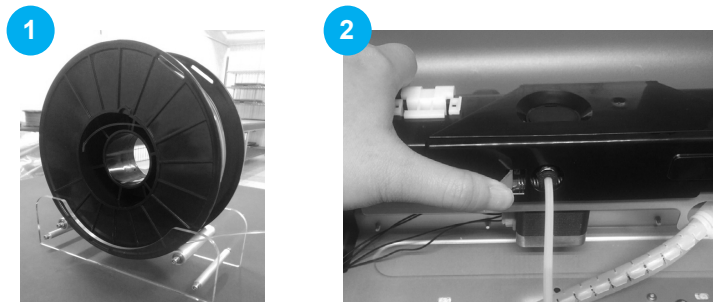


Instructions :

- Reportez-vous à la section Filament ouvert du Manuel de l'utilisateur.

Pour da Vinci 1.0 Pro/da Vinci 1.0 Pro 3-en-1

- ① Commencez par fixer le filament à l'aide du support.
- ② Insérez le filament dans le port d'alimentation. Ouvrez le bras de dégagement de sorte que l'extrémité avant du filament puisse être correctement insérée dans le module d'alimentation.



Instructions :

- Reportez-vous à la section Filament ouvert du Manuel de l'utilisateur.

Imprimante3D da Vinci Junior Wifi Pro

Nom de modèle	Imprimante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro
Dimensions	16,54 x 16,93 x 14,96 pouces (420 x 430 x 380 mm)
Poids	26,46 lbs (12 kg)
Affichage	LCM FSTN 2,6"
Langue	Multilingue
Mode de branchement	Câble USB / Carte SD / Wi-Fi 802.11 b/g/n
Spécifications d'impression	Fabrication par fusion de filament (FFF)
Volume de construction	150 x150 x150 mm
Résolution d'impression (Hauteur de couche)	20 – 400 microns
Module d'impression	Buse unique
Diamètre de buse	0,4 mm (Acier inoxydable) / 0,4 mm (AHS Nozzle) (en option)
Diamètre du filament	1,75 mm
Fichiers pris en charge	Format .stl , XYZ (.3w), Windows (.3mf), G-code
Système d'exploitation	Windows 7 - 8 et supérieur (pour PC) Mac OSX 10.10 64-bit et supérieur (pour Mac)
Configuration matérielle requise	PC équipé d'un processeur X86 /64 bits avec 4 Go de DRAM minimum (pour PC) Mac équipé d'un processeur x86 64 bits avec 4 Go de DRAM minimum (pour Mac)

Application



XYZmaker 3DKit est fourni avec une interface opérateur et un outil de modélisation 3D intuitifs. Que vous soyez joueur néophyte ou professionnel de la modélisation, tout ce dont vous aurez besoin pour maîtriser XYZmaker (Mobile), est d'un peu de temps. XYZmaker (Mobile) dispose de modèles pixel 3D, de modèles de construction et à métamorphose gratuits, de kit d'outillage pour véhicule professionnel, et d'outils de design de construction 3D supplémentaires flamboyants neufs ainsi que de fonctions auxiliaires, vous garantissant d'innombrables possibilités d'explorer le monde de la modélisation 3D.

XYZmaker 3DKit est compatible avec les imprimantes 3D XYZprinting pour imprimer et surveiller l'état de l'imprimante, afin de vous permettre de créer et d'imprimer à l'aide d'une seule application.



XYZprint Hub est un service d'impression à guichet unique. Il vous permet d'accéder facilement à vos propres fichiers 3D et de les imprimer.

Accédez à vos modèles à l'aide du stockage cloud de fournisseurs tiers (tels que Google Drive ou Dropbox) dans XYZprint Hub et utilisez l'application pour visualiser votre modèle et configurer vos paramètres d'impression.

Après avoir envoyé votre modèle à l'imprimante, vous pouvez utiliser XYZprint Hub pour suivre plusieurs impressions simultanées et vérifier à quel moment la tâche d'impression se terminera.

Caractéristiques



da Vinci Jr. WiFi Pro

Manuale d'uso

Lo scopo del presente manuale d'uso è aiutare gli utenti a comprendere e utilizzare correttamente la stampante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro. Contiene le istruzioni operative, informazioni di manutenzione e capacità di applicazione della stampante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro. Per ulteriori informazioni sulle ultime notizie sulla stampante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro, contattare i rivenditori locali o visitare il sito Web ufficiale di XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>

Marchi commerciali

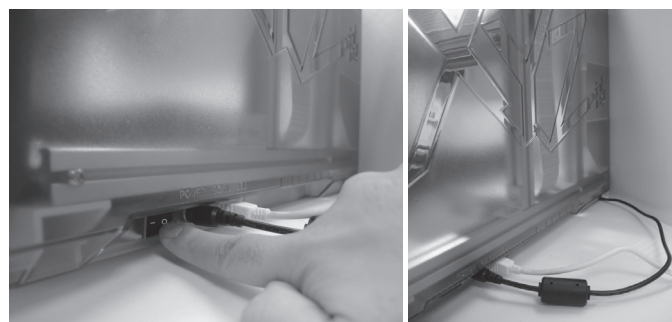
Tutti i marchi commerciali ed i marchi registrati sono di proprietà dei loro rispettivi proprietari.

Edizioni

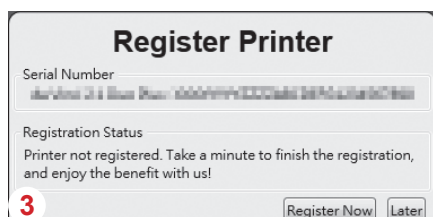
Le nuove edizioni del presente manuale incorporano materiale nuovo e modificato, diverso dalle edizioni precedenti. Lievi correzioni e aggiornamenti possono essere incorporati nelle ristampe dell'edizione attuale senza annunci aggiuntivi o documentazione riguardo la versione aggiornata. Il Manuale d'uso è unicamente inteso come riferimento per l'utente. Se è necessario reperire le informazioni più recenti, si invita a visitare il sito Web di XYZprinting: www.xyzprinting.com



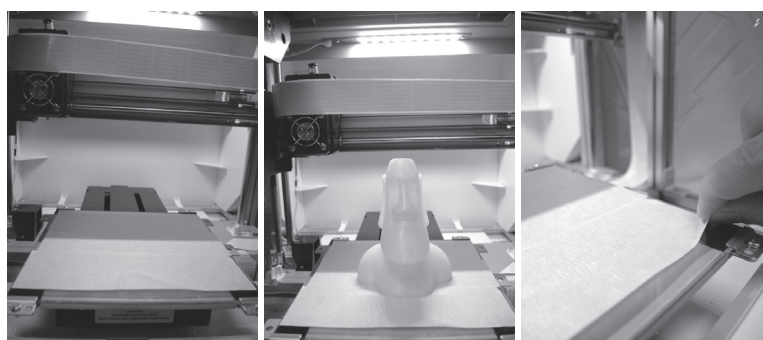
- 1 Prima di utilizzare questa stampante, togliere i materiali fissi dal modulo estrusore e dal piano di stampa. L'accensione dell'alimentazione della stampante senza rimuovere questi materiali fissi può danneggiare la macchina.



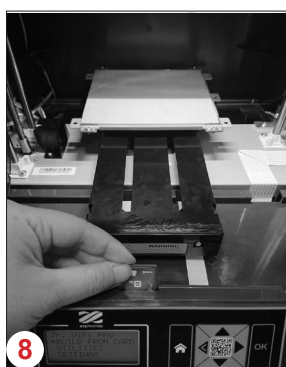
- 2 Prima del lancio di XYZmaker Suite, collegare il PC alla stampante utilizzando il cavo USB. Per una migliore esperienza utente, si raccomanda di seguire la procedura corretta per l'utilizzo del prodotto.



- 3 Si raccomanda caldamente di effettuare la registrazione tramite XYZmaker Suite prima della prima stampa. Una volta effettuata la registrazione con XYZprinting, si riceveranno supporto tecnico e aggiornamenti più recenti. Per effettuare la registrazione, è sufficiente fare clic su "Register Now" (Registri ora) per iniziare.

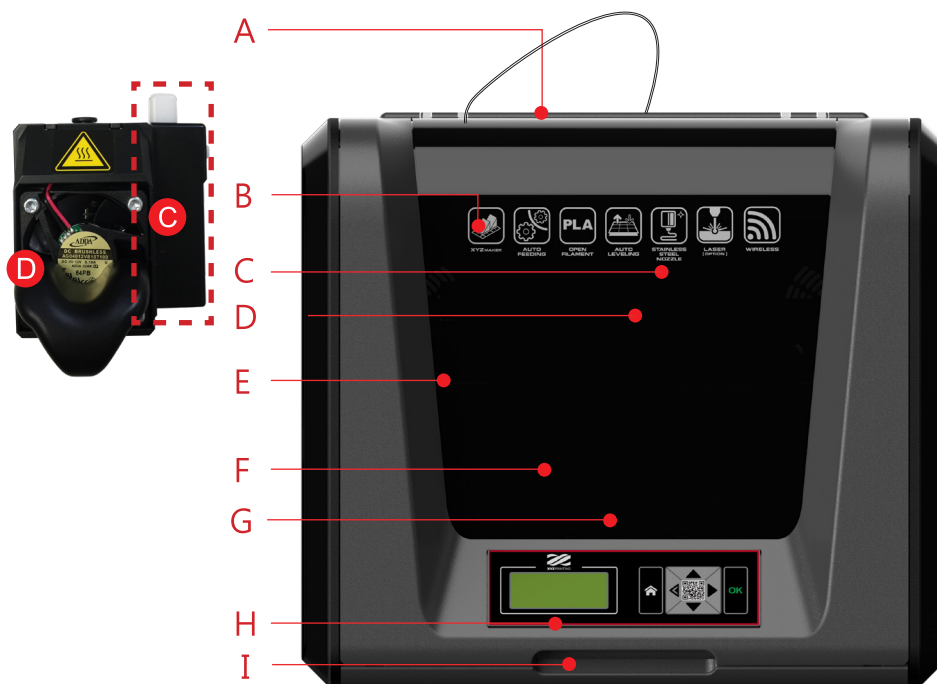


- 4 Prima di iniziare la stampa, applicare il nastro sul piano di stampa. Il nastro può essere rimosso al termine della stampa. (È possibile riutilizzare il nastro del piano.)
- 5 È possibile utilizzare XYZmaker Suite per inizializzare gli aggiornamenti manuali del firmware e software della stampante. Durante il primo utilizzo della stampante, si raccomanda di connettersi a Internet ed effettuare una volta l'aggiornamento manuale per ottenere le risorse più recenti.
- 6 La temperatura ambiente ottimale per la stampa è di 15-32 °C (60-90 °F). La qualità di stampa può subire conseguenze negative se la temperatura ambiente è superiore o inferiore.
- 7 Se sono necessarie risorse di supporto tecnico e programmi più dettagliate, visitare il sito Web: <https://support.xyzfamily.com/en-GB/Help>
- 8 Prima di utilizzare la stampante, inserire la scheda SD nella relativa porta per assicurarsi che il programma di stampa sia in grado di funzionare correttamente.
- 9 Conservare tutto il materiale di imballaggio originale per la spedizione del prodotto per le finalità di garanzia. La spedizione senza il materiale di imballaggio originale può causare danni al prodotto durante la spedizione e comportare costi di manutenzione addebitabili all'utente.



Leggere attentamente il contenuto del manuale di istruzioni del prodotto prima dell'utilizzo del prodotto.

Panoramica del prodotto



A: Area di movimento del filamento

B: Modulo di alimentazione

C: Rilevatore

D: Estrusore

E: Filamento

F: Piano di stampa

G: Porta della scheda SD
(Formato di storage: FAT32)

H: Pannello di controllo e display

I: Coperchio anteriore



Porta USB
Connettore di alimentazione
Interruttore di alimentazione

Verifica degli accessori



Importanti istruzioni di sicurezza per l'utilizzo degli strumenti di manutenzione



• Gli strumenti di manutenzione in dotazione devono essere manipolati solo da adulti. Tenere gli strumenti lontano dai bambini.



• Riporre accuratamente la spazzola per la pulizia degli ingranaggi. Questo strumento deve essere utilizzato unicamente per la pulizia dei componenti specificati della macchina e non deve essere utilizzato per la pulizia di altri componenti, per evitare danni alla macchina.



• Il raschietto è utilizzato per rimuovere l'oggetto dal piano di stampa al termine della stampa. Il nastro del piano è riutilizzabile e può essere sostituito quando usurato.

Importanti istruzioni di sicurezza



• Non collocare la stampante in ambienti umidi o polverosi, come bagni e aree soggette a traffico elevato.

• Non collocare la stampante su superfici traballanti e/o inclinate. La stampante potrebbe cadere e/o ribaltarsi e causare gravi infortuni.

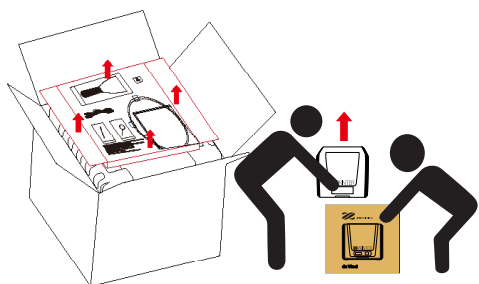


• Tenere chiuso lo sportello anteriore durante la stampa per evitare infortuni.

• Non toccare l'interno della stampante durante la stampa. Potrebbe essere calda e includere parti mobili.

Panoramica del prodotto

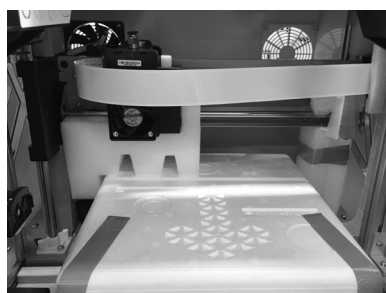
Disimballaggio del prodotto



- 1 Aprire la scatola, quindi rimuovere gli accessori e i cuscini.



- 2 Rimuovere il sacchetto e il nastro di plastica.



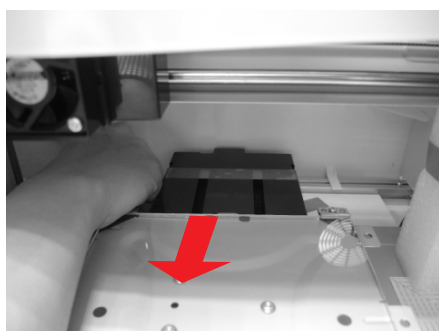
- 3 Rimuovere tutti i nastri adesivi di fissaggio e il cuscino tra il piano di stampa e il modulo estrusore.



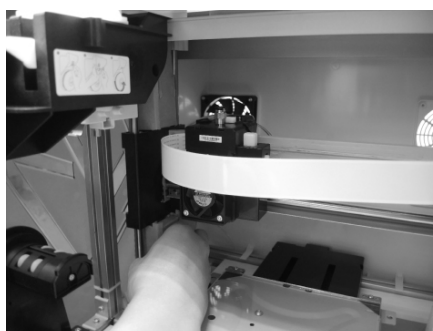
- 4 Assicurarsi di rimuovere il cuscino di fissaggio dall'asse.



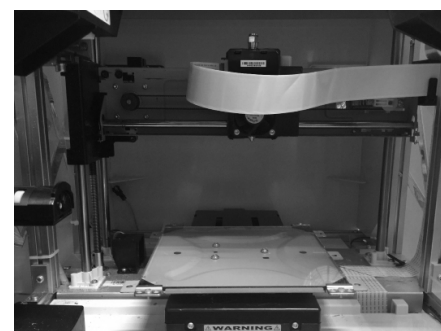
- 5 Rimuovere il polistirolo di protezione e i nastri adesivi di fissaggio sul piano di stampa.



- 6 Assicurarsi di rimuovere i nastri adesivi di fissaggio nella parte posteriore del piano di stampa.



- 7 Assicurarsi di rimuovere il cartone vicino all'asse Y.



- 8 Rimuovere tutti i materiali di fissaggio prima di accendere la stampante, per evitare danni alla macchina.



- 9 Inserire la scheda SD in dotazione con la stampante nel computer o scaricare la versione più recente di XYZmaker Suite dal sito Web ufficiale e installarla sul computer.

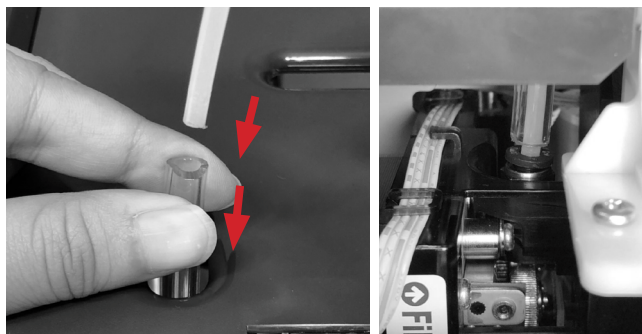


- 10 Utilizzare il cavo USB per collegare la stampante al PC. Collegare il cavo di alimentazione alla stampante, quindi accendere l'interruttore di alimentazione.

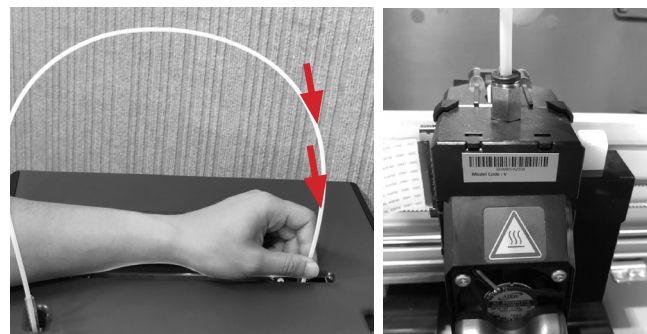
⚠ Utilizzare l'adattatore e il cavo di alimentazione originali con la stampante, per evitare danni al prodotto o pericoli per la sicurezza causati dalle differenze delle specifiche di tensione.

Disimballaggio del prodotto

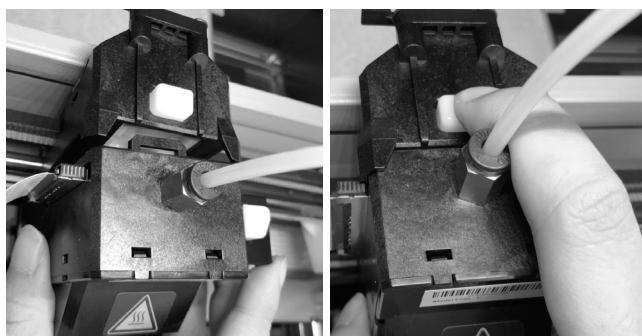
Installazione del tubo guida



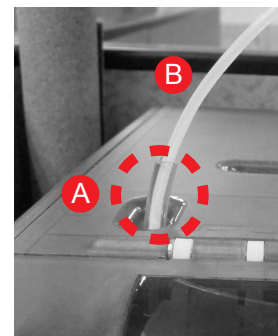
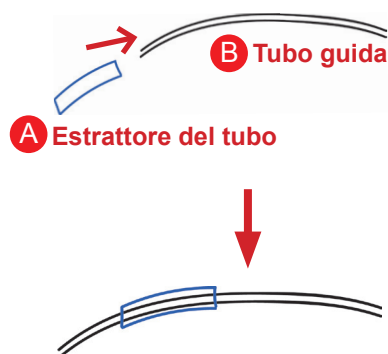
- 1 Spingere l'estrattore del tubo nella porta del modulo estrusore, quindi assicurarsi che il tubo di guida sia stato inserito saldamente nel foro del modulo estrusore.



- 2 Posizionare un tubo guida attraverso la relativa area di movimento, quindi inserirlo nel modulo estrusore. Per completare l'installazione, inserire il tubo guida saldamente verso il basso.

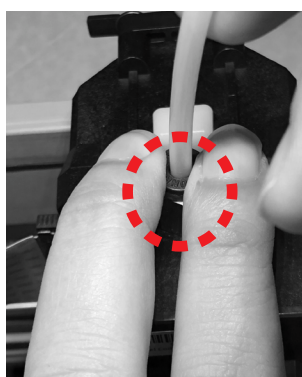


- 3 Posizionare il modulo estrusore cui è fissato il perno di fissaggio nella posizione corretta. Quindi, inserire il connettore del nastro nero per completare l'installazione.

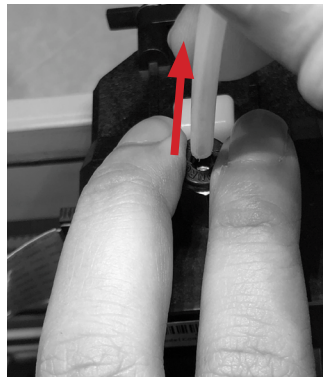


Nota:
Inserire il **tubo guida (B)** nel **relativo estrattore (A)** che assiste all'installazione e rimozione del tubo guida. Tenere l'estrattore del tubo sul tubo guida dopo l'installazione della guida.

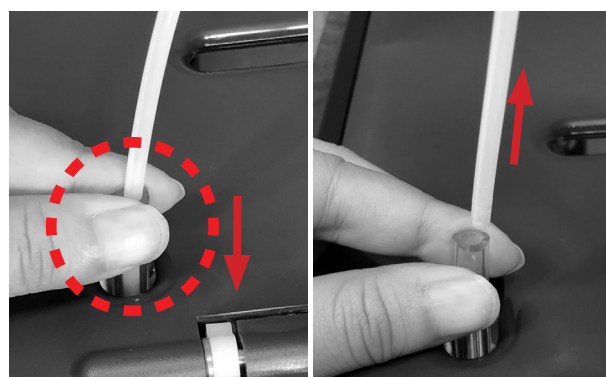
Come rimuovere il tubo guida



- 1 Usare due dita per premere l'alimentatore nel modulo di alimentazione.



- 2 Estrarre il tubo guida.

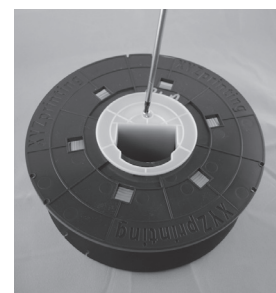
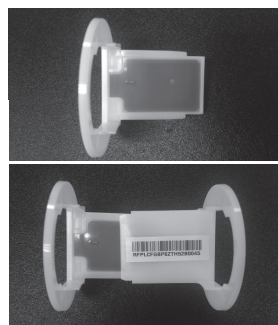
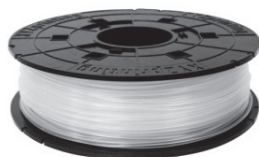
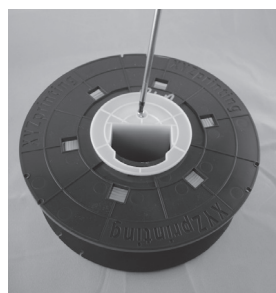


- 3 Premere delicatamente l'estrattore del tubo, tirare verso l'alto il tubo guida per rimuoverlo.

Installazione degli accessori

Installazione dell'anello della bobina del filamento

Nota: Fare riferimento a questo passaggio se l'anello dell'assale non è installato sulla bobina.



1 Allentare la vite di montaggio dell'anello della bobina dalla bobina del filamento usata con un cacciavite, quindi rimuovere l'anello della bobina.

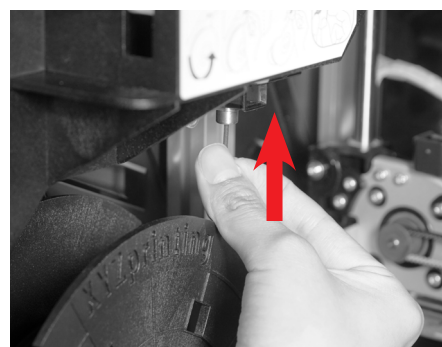
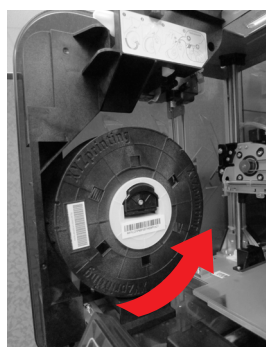
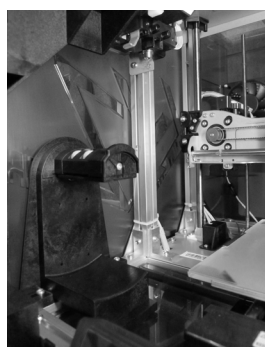
2 Rimuovere il filamento e il chip originali, quindi installare il chip del sensore. Tenere presente la direzione del foro di montaggio sul chip per fissarlo correttamente.

3 Inserire l'anello della bobina da entrambi i lati della nuova bobina del filamento. Serrare l'anello della bobina con un cacciavite per completare il processo di installazione.

Installazione del filamento

↑ Filament here ↑

Nota: Se non si è certi di dove si trovi il foro del tubo del modulo di alimentazione, è possibile aprire l'involucro della macchina per consultare l'etichetta di indicazioni.



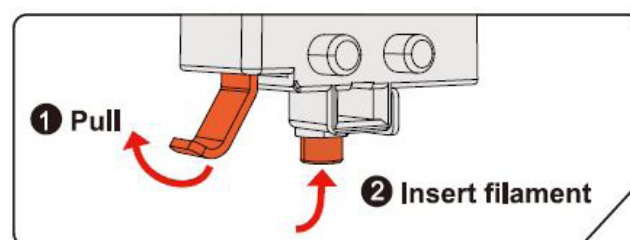
1 Posizionare la bobina del filamento assemblata (con gli anelli degli assali della bobina) sul supporto del filamento sul lato sinistro della stampante.

⚠ Attenzione: Prestare attenzione alla direzione di estrazione del filamento e assicurarsi che l'assale della bobina del filamento ruoti in modo uniforme.

Nota: Prima di spingere il filamento nel foro guida, tagliare la punta del filamento a un angolo di 45°.



2 Fare clic su "LOAD FILAMENT" (Caricare il filamento), estrarre una sezione del filamento e inserirla nel foro di alimentazione. Spingere il filamento fino in cima, in modo che l'estremità anteriore del filamento sia completamente inserita nel modulo di alimentazione. (Fare riferimento alle sezioni "LOAD FILAMENT" (Caricare il filamento) nel capitolo "UTILITIES" (Strumenti))

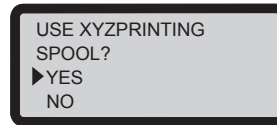
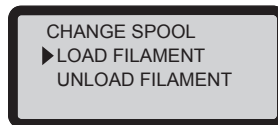
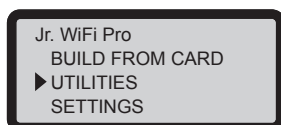


Installazione degli accessori

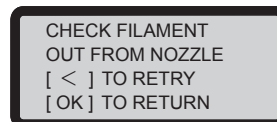
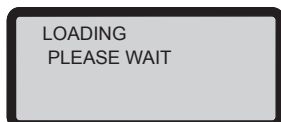
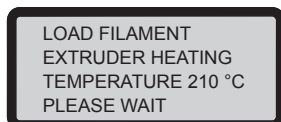
CARICARE FILAMENTO

*Fare riferimento a P.12 per i filamenti di altri produttori.

Abilitare la funzione LOAD FILAMENT (Caricare il filamento) sul pannello di controllo...



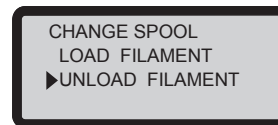
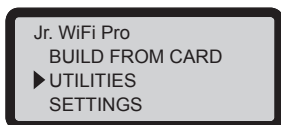
- 1 Selezionare "UTILITIES" (Strumenti) > "CHANGE SPOOL" (Cambiare bobina) > "LOAD FILAMENT" (Caricare il filamento) > "USE XYZPRINTING SPOOL?" (Utilizzare la bobina XYZprinting?) > "YES" (Sì).



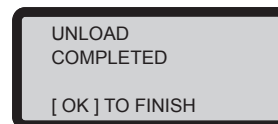
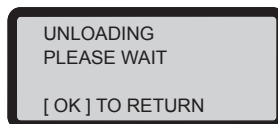
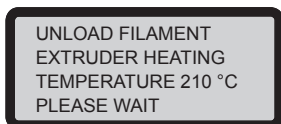
- 2 Inserire il filamento direttamente nel foro di alimentazione. La stampante caricherà il filamento in maniera automatica. Dopo il caricamento, selezionare "OK" per continuare. La stampante si riscalerà fino alla temperatura operativa e caricherà il filamento.
- 3 Confermare che il filamento fuoriesce dall'estrusore; se il filamento fuoriesce, premere "OK" per uscire.

SCARICARE FILAMENTO

Abilitare la funzione UNLOAD FILAMENT (Scaricare il filamento) sul pannello di controllo...



- 1 Selezionare "UTILITIES" (Strumenti) > "CHANGE SPOOL" (Cambiare bobina) > "UNLOAD FILAMENT" (Scaricare il filamento).



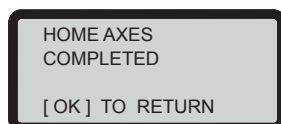
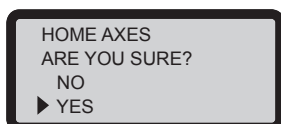
- 2 Attendere il riscaldamento dell'estrusore e scaricare il filamento. Premere "OK" ed estrarre il filamento.

 **Nota:** Implementare sempre la funzione "UNLOAD FILAMENT" (Scaricare il filamento) durante la sostituzione della bobina per garantire una corretta rimozione del filamento. Un taglio del filamento troppo ravvicinato al modulo estrusore può comportare un blocco del filamento residuo e causare danni al modulo estrusore.

ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE

"HOME AXES" (Assi in posizione di origine) sposta l'estrusore verso l'angolo inferiore sinistro.



Per portare gli assi in posizione di origine :

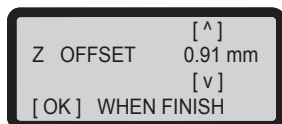


Selezionare "YES" (Sì) per procedere.

OFFSET Z

L'utente può utilizzare la funzione Z OFFSET (Offset Z) per regolare la distanza tra l'ugello di stampa e il piano di stampa.

Durante la regolazione della distanza, utilizzare i tasti  e  per aumentarla o ridurla (la scala di regolazione minima è di 0,05 mm).



Dopo la regolazione, premere "OK" per uscire.

Nota:

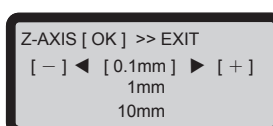
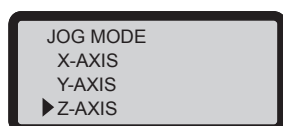
- 1 Il prodotto è stato testato e regolato con precisione in fabbrica. Si suggerisce di annotare il valore Z OFFSET (Offset Z) predefinito prima di effettuare la regolazione.
- 2 La distanza raccomandata tra l'ugello e il piano di stampa (con il nastro saldamente applicato) è di 0,3 mm. Questa deve permettere di estrarre comodamente due fogli di carta copiativa, ma impedire il passaggio di sei fogli di carta copiativa.



MODALITÀ JOG

"JOG MODE" (Modalità jog) viene visualizzata per spostare manualmente l'estrusore e il piano di stampa. Prima di effettuare questa funzione, riportare il modulo estrusore alla posizione di origine (HOME AXIS).

Come spostare l'estrusore:

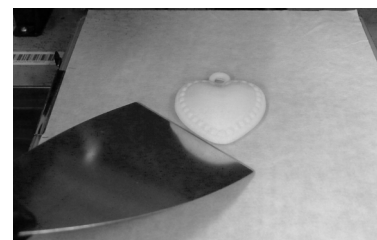
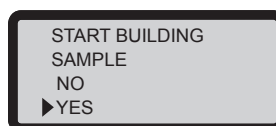
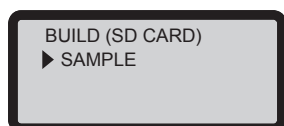


- 1 Selezionare la direzione del modulo del piano di stampa da spostare.
Nota: "X-AXIS" (Asse X): movimento a sinistra e a destra del modulo estrusore, "Y-AXIS" (Asse Y): movimento avanti e indietro del piano di stampa, "Z-AXIS" (Asse Z): movimento su e giù del modulo estrusore.
- 2 Selezionare l'incremento desiderato della corsa con i pulsanti  e , quindi premere il pulsante  o  per la direzione desiderata di spostamento dell'estrusore.

CREARE DA SCHEDA

1 modello campione è integrato nella stampante. È possibile iniziare le prime stampe 3D con i campioni.

Per stampare un campione :



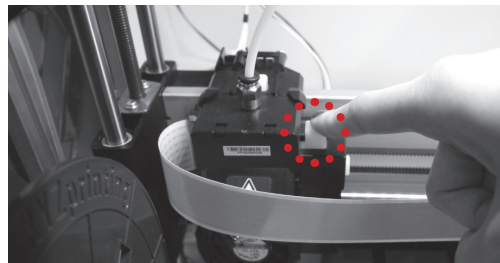
- 1 Selezionare un campione da stampare.
- 2 Inserire il nastro del piano sul piano di stampa.
- 3 Selezionare "YES" (Sì) per iniziare la stampa.
- 4 Rimuovere l'oggetto stampato al termine della stampa e una volta sceso il piano di stampa. Il nastro del piano è riutilizzabile e può essere sostituito quando usurato.

CALIBRATURA

Nota: Rimuovere il nastro del piano di stampa prima di attivare la funzione di calibratura sulla stampante.

- 1 La calibratura è abilitata per questo nuovo modulo estrusore.
Aggiornare il firmware della stampante tramite XYZmaker Suite prima di utilizzare il nuovo estrusore.
- 2 Premere la testina di rilevamento sul lato destro della testina di stampa in base alle istruzioni del messaggio sullo schermo, premendo di seguito OK.

PRESS SWITCH
NEXT TO EXTRUDER
[OK] TO CONTINUE



- 3 Risultati visualizzati dopo la calibratura del piano di stampa:

A. Se la stampante mostra "CALIB COMPLETED" (Calib. completata) e sulla 3° riga viene visualizzato "AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW" (Il livellamento automatico è ora disabilitato), questo indica che il livellamento del piano di stampa è buono. Premere "OK" per uscire e stampare.

B. Se viene visualizzato "AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW" (Il livellamento automatico è ora abilitato) sotto "CALIB COMPLETED" (Calib. completata), questo indica che il piano di stampa è leggermente inclinato. La stampante ha abilitato la funzione di livellamento automatico.

Nota: La funzione di livellamento automatico può migliorare la qualità di stampa, ma il tempo di stampa sarà maggiore. È possibile disabilitare questa funzione nelle impostazioni, a seconda delle esigenze.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL OFF
[OK] TO RETURN

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL ON
[OK] TO RETURN

Nota: Se il risultato del rilevamento è "FAIL" (Non riuscito), premere "OK" continuamente per uscire. Selezionare "INFO" > "LEVELING INFO" (Informazioni di livellamento) per verificare i dati di livellamento del piano di stampa e contattare il nostro servizio clienti per informarlo dei dati di misurazione.

CALIB FAILED
[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT
CUSTOMER SERVICE
FOR LEVEL ISSUE
[OK] TO RETURN

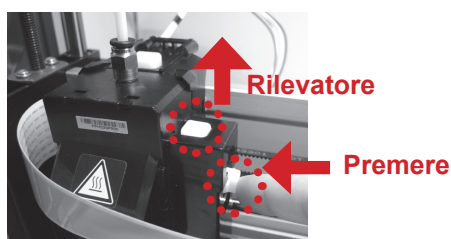
A 0317 0320 0313
B 0318 0323 0308
C 0312 0300 0440
[OK] TO RETURN

- NOTA :** 1. Le macchie sulla testina di rilevamento e sulla parte superiore del modulo estrusore influiranno sul risultato del rilevamento. Prima della calibratura, rimuovere lo sporco. Ricordarsi di installare e posizionare il modulo estrusore.
2. Se è presente del residuo sulla parte superiore del modulo estrusore, il risultato di rilevamento verrà visualizzato come segue. Assicurarsi di rimuovere lo sporco e ricalibrare.

A 0000 0000 0000
B 0000 0000 0000
C 0000 0000 0000
[OK] TO RETURN

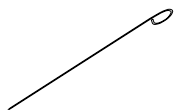
CALIBRATURA COMPLETATA

Una volta rilevato il piano di stampa, il rilevatore del modulo estrusore può essere spento automaticamente. Assicurarsi che il rilevatore sia spento prima della stampa.



PULIZIA UGELLO

● Preparazione degli strumenti



A. Perno di pulizia del percorso di alimentazione

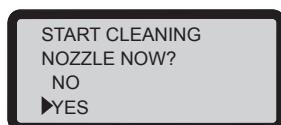


B. Filo di pulizia

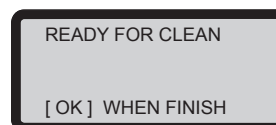
I depositi di carbonio e sporcizia accumulati nell'ugello aumenteranno con i tempi di stampa e influiranno sulla qualità di stampa. Sugeriamo di pulire l'ugello ogni 25 ore di stampa.

● Guida alla pulizia dell'ugello

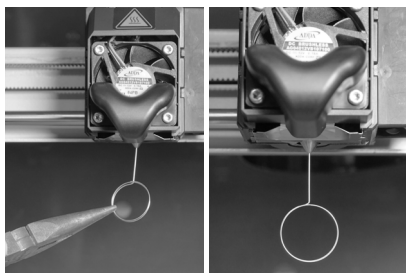
- 1 Selezionare "UTILITIES" (Strumenti) > "CLEAN NOZZLE" (Pulizia ugello) > "YES" (Sì).



- 2 Attendere il riscaldamento della stampante alla temperatura operativa. È possibile avviare la pulizia quando viene visualizzato "READY FOR CLEAN" (Pronto per la pulizia).

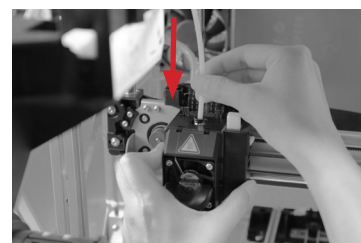
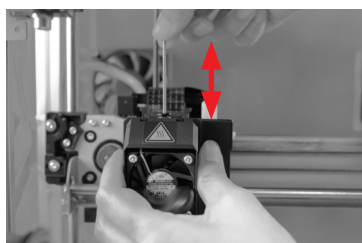
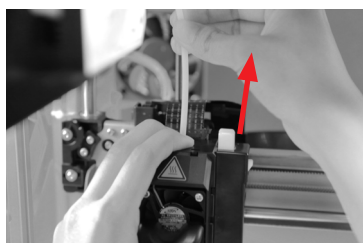


- 3 Inserire con attenzione il filo di pulizia nel foro dell'ugello con una pinza. Dopo aver inserito il filo, premere "OK" per uscire.



Nota: Se non è possibile estrarre normalmente i materiali dopo l'esecuzione della funzione CLEAN NOZZLE (Pulizia ugello), seguire i passaggi seguenti per pulire nuovamente il percorso di alimentazione.

- 1 Avviare nuovamente la funzione "CLEAN NOZZLE" (Pulizia ugello) e attendere fino a quando l'estrusore non è riscaldato alla temperatura operativa. (Prestare attenzione durante il funzionamento a evitare potenziali ustioni.)
- 2 Premere la molla attorno al percorso di alimentazione ed estrarre il tubo guida. (Non staccare il cavo piatto bianco sopra l'ugello.)
- 3 Inserire il perno di pulizia del percorso di alimentazione nel relativo percorso fino in fondo e muoverlo avanti e indietro per rimuovere completamente i depositi di carbonio e lo sporco.
- 4 Dopo la pulizia, inserire il tubo guida nell'ugello.



- 5 Posizionare l'estrusore alla posizione di origine (HOME AXIS) e calibrare il piano di stampa (CALIBRATE). Quindi, effettuare il livellamento del piano di stampa dopo il completamento della pulizia dell'ugello. (Fare riferimento alla sezione "Livellamento del piano di stampa").

⚠ Nota: La macchina può essere spenta solo quando la ventola di raffreddamento della testina di stampa smette di funzionare dopo il completamento della stampa. Lo spegnimento diretto dell'alimentazione può ot-
turare la testina di stampa.



Riferimenti:
Fare riferimento a PULIZIA
UGELLO
per rimuovere i blocchi dalla
testina di stampa.

Questa sezione descrive come pulire il modulo di alimentazione. Dopo un utilizzo intensivo della stampante, se l'alimentazione del mate-
riale diventa difficoltosa o impossibile, seguire questi passaggi.

Preparazione degli strumenti

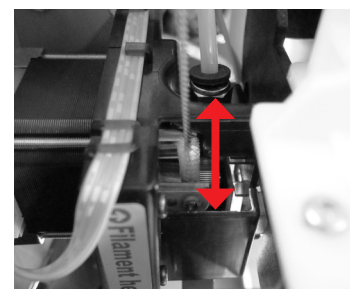
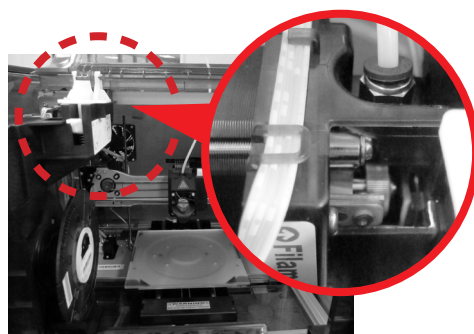


A. Spazzola di pulizia in dotazione con la stampante

B. Cacciavite (T10) per la procedura di pulizia standard

A. Pulizia rapida

CHANGE SPOOL
LOAD FILAMENT
► UNLOAD FILAMENT



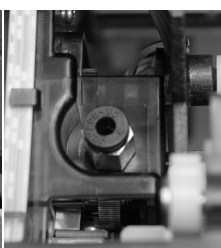
1 Utilizzare la funzione "UNLOAD FILA-
MENT" (Scaricare il filamento) per allenta-
re e rimuovere il filamento.

2 Aprire il coperchio anteriore per
pulire il modulo di alimentazione
sul lato sinistro della stampante.

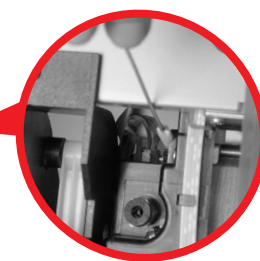
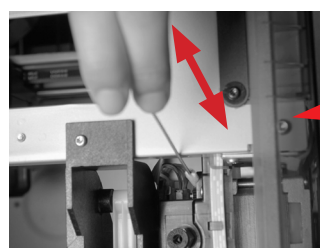
3 Utilizzare la spazzola di pulizia per
spazzolare l'attrezzatura. Dopo la
rimozione dei residui di filamento
sull'attrezzatura, è possibile inserire
nuovamente il filamento e godersi la
stampa.

B. Pulizia standard

1 Rimuovere il filamento, il modulo estrusore e il tubo guida.
(Fare riferimento alla sezione "Rimozione di tubo guida e modulo estrusore" del capitolo "Installazione degli accesso-
ri" e la sezione "SCARICARE FILAMENTO" del capitolo "STRUMENTI".)



2 Utilizzare il cacciavite per togliere la vite
(cerchio rosso) e aprire il coperchio superiore per
vedere chiaramente questa parte.



3 Utilizzare la spazzola di pulizia per spazzolare l'attrez-
zatura;
dopo la rimozione dei residui di filamento sull'attrezza-
tura, è possibile inserire nuovamente il tubo guida, ripo-
sizionare il coperchio e godersi di nuovo la stampa.

Istruzioni di pulizia

Filamento aperto

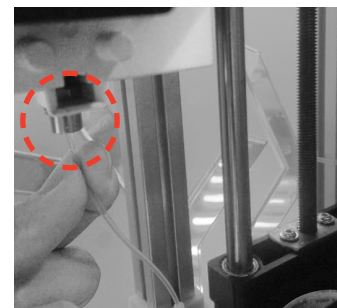
- 1 Se si utilizzano filamenti di altri produttori, fissare il filamento utilizzando il supporto.



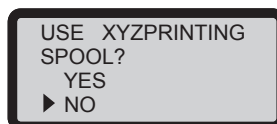
- 2 Caricare il filamento dalla parte posteriore della stampante.



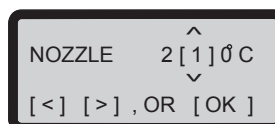
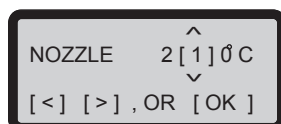
- 3 Nella stampante, inserire il filamento nel foro di alimentazione. Aprire il braccio di rilascio in modo che la punta anteriore del filamento possa essere correttamente inserita nel modulo di alimentazione.



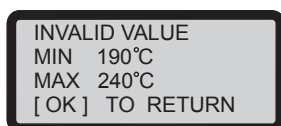
- 4 Caricare la funzione del filamento della stampante. Quando il pannello visualizza: "USE XYZPRINTING SPOOL?" (Utilizzare bobina XYZprinting?), selezionare "NO" > "APPLY SETTING" (Applicare l'impostazione) (e inserire le impostazioni della temperatura).



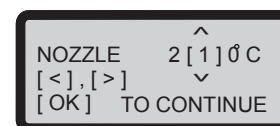
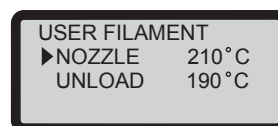
- 5 Regolare la temperatura dell'ugello in base alle raccomandazioni del fornitore. Utilizzare i pulsanti sinistro [<] e destro [>] per selezionare le cifre. Utilizzare i pulsanti su [^] e giù [v] per aumentare o diminuire il numero.



- 7 L'intervallo di temperatura di stampa raccomandato è compreso tra 190 e 240°C. Lo schermo visualizza un promemoria dell'intervallo se questo viene superato nelle impostazioni della temperatura.



- 8 L'utente può navigare a SETTING (Impostazioni) > USER FILAMENT (Filamento utente) > NOZZLE (Ugello) per impostare la temperatura dell'ugello.



OSSERVAZIONE

* Appendere la bobina sul relativo supporto predisposto. Si raccomanda di utilizzare la staffa di supporto per evitare che cada durante la stampa.

* Non è possibile garantire la qualità di stampa se vengono invece utilizzati filamenti di altre marche.

* La garanzia non copre filamenti bloccati, guasti del prodotto, danni o difetti derivanti dall'uso di un filamento di altre marche o software di slicing di terze parti.

FILAMENTO APERTO

OPEN MODE

Le stampanti 3D Serie Pro di XYZprinting supportano vari chip per filamento. Se sono presenti contemporaneamente più stampanti 3D, ma è disponibile un solo tipo di chip per filamento, è possibile fare riferimento alle istruzioni riportate nella sezione Filamento aperto del manuale d'uso e caricare direttamente il filamento.

Prima di eseguire la stampa, è possibile selezionare il materiale del filamento nel software di slicing XYZprinting; ciò consente di applicare le impostazioni predefinite del materiale e di avviare la stampa

Per le serie da Vinci Jr. Pro / da Vinci Super (rimuovere il chip della EEPROM)

Aprire l'unità del filamento e prelevare la bobina del filamento.

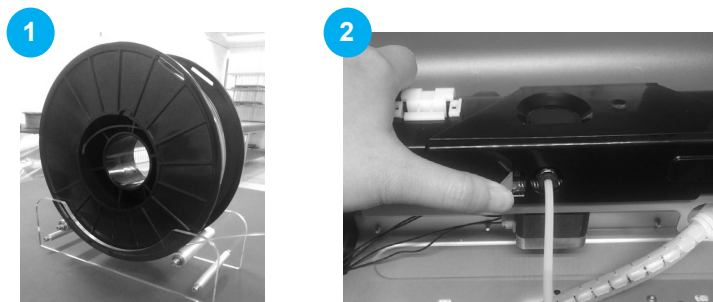


Istruzioni:

- Fare riferimento alla sezione Filamento aperto del manuale d'uso.

Per i modelli da Vinci 1.0 Pro / da Vinci 1.0 Pro 3-in-1

- ① Fissare il filamento utilizzando anzitutto il supporto.
- ② Inserire il filamento nella porta di alimentazione. Aprire il braccio di rilascio in modo da poter inserire correttamente la punta anteriore del filamento nel modulo di alimentazione.



Istruzioni:

- Fare riferimento alla sezione Filamento aperto del manuale d'uso.

Stampante 3D da Vinci Junior Wifi Pro

Nome modello	Stampante 3D da Vinci Jr. WiFi Pro
Dimensioni	420 x 430 x 380 mm
Peso	12 kg
Display	FSTN LCM da 2,6 pollici
Lingua	Multilingua
Metodo di collegamento	Cavo USB / Scheda SD / Wi-Fi 802.11 b/g/n
Tecnologia di stampa	FFF (Fused Filament Fabrication, fabbricazione filamento fuso)
Volume di build	150 x 150 x 150 mm
Risoluzione di stampa (altezza degli strati)	20 - 400 micron
Modulo di stampa	Ugello singolo
Diametro ugello	0,4 mm (acciaio inox) / 0,4 mm (HS Nozzle) (opzionale)
Diametro filamento	1,75 mm
File supportati	Formato .stl, XYZ (.3w), Windows (.3mf), Codice G
Sistema operativo	Windows 7 - 8 e successivi (per PC) Mac OSX 10.10 a 64 bit e successivi (per Mac)
Requisiti hardware	PC compatibili X86 a 64 bit con almeno 4 GB di DRAM (per PC) Mac X86 compatibili a 64 bit con almeno 4 GB di DRAM (per Mac)

Aplicación



XYZmaker 3DKit se suministra con una interfaz de usuario intuitiva y una gran variedad de herramientas profesionales de modelado 3D que resultan fáciles de usar incluso para los principiantes. Las nuevas herramientas 3D permiten explorar más posibilidades de modelado 3D, tanto si se trabaja en imágenes pixeladas en 3D, en edición o creando modelos completamente nuevos.

Además de ser compatible con impresoras 3D de XYZprinting, XYZ-maker 3DKit permite imprimir y controlar el estado de la impresora para que resulte posible crear e imprimir en una sola aplicación.



XYZprint Hub es un servicio de impresión integral que le permite acceder fácilmente a sus archivos 3D e imprimirlos.

Acceda a sus modelos mediante un sistema de almacenamiento en la nube de terceros en XYZprint Hub tal como Google Drive o Dropbox, y a continuación use la aplicación para obtener una vista previa de su modelo y configurar sus ajustes de impresión. Tras enviar su modelo a la impresora, puede usar XYZprint Hub para supervisar los progresos de varias impresiones y ver con precisión cuándo finalizará el trabajo de impresión.



El propósito de este manual es ayudar a los usuarios a entender y utilizar la impresora 3D da Vinci Jr. WiFi Pro. Contiene las instrucciones de uso, información de mantenimiento y habilidades de aplicación de la impresora 3D da Vinci Jr. WiFi Pro. Para obtener más información sobre la impresora 3D da Vinci Jr. WiFi Pro, póngase en contacto con su representante local o visite el sitio web oficial de XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>

Marcas comerciales

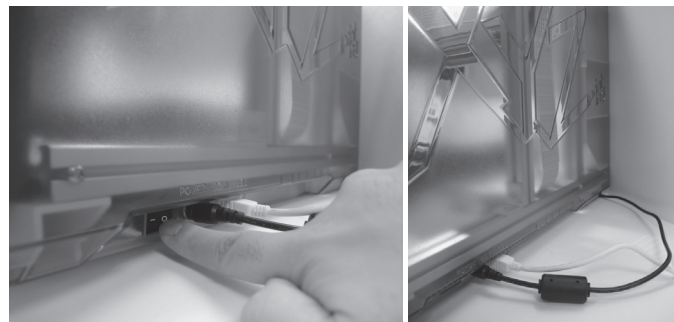
Todas las marcas comerciales y las marcas registradas pertenecen a sus respectivos propietarios.

Ediciones

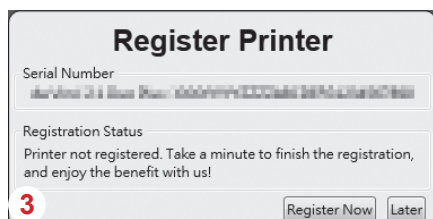
Las nuevas ediciones de este manual incorporan material nuevo y modificado que difiere de las ediciones anteriores. Las reimpresiones de la edición actual podrían incorporar las correcciones y actualizaciones menores sin publicar anuncios o documentación adicional con respecto a la actualización de la versión. El manual del usuario es solo para referencia del usuario. Si necesita obtener la información más reciente, visite el sitio web de XYZprinting: www.xyzprinting.com



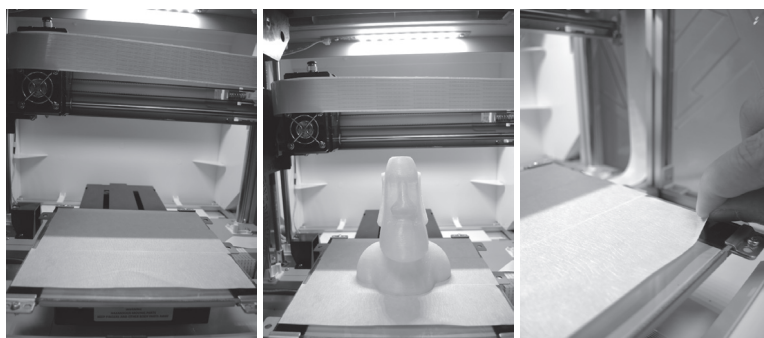
- 1 Antes de utilizar esta impresora, retire primero los materiales de fijación del módulo del extrusor y la plataforma de impresión. Si enciende la impresora sin retirar estos materiales de fijación, la máquina puede resultar dañada.



- 2 Antes de iniciar XYZmaker Suite, conecte el equipo a la impresora con el cable USB. Para una mejor experiencia, es recomendable que siga el procedimiento de uso adecuado del producto.



- 3 Es recomendable registrarse mediante XYZmaker Suite antes de la primera impresión. Una vez registrado en XYZprinting, recibirá las actualizaciones y la información sobre soporte técnico más recientes. Para registrarse, simplemente haga clic en "Register Now" (Registrarse ahora) para comenzar.



- 4 Antes de empezar a imprimir, pegue la cinta sobre la plataforma de impresión. La cinta de la plataforma se puede quitar una vez finalizada la impresión. (La cinta de la plataforma se puede reutilizar).

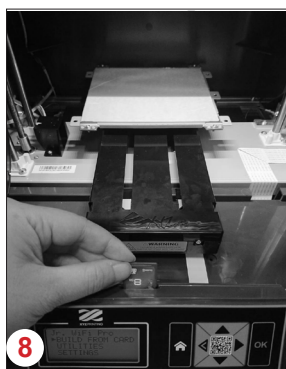
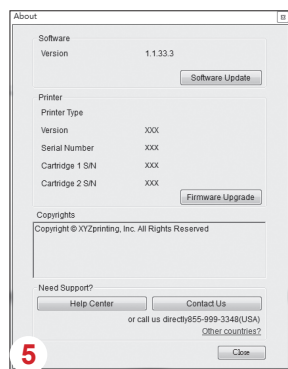
- 5 Puede utilizar XYZmaker Suite para iniciar las actualizaciones manuales del firmware y software de la impresora. Cuando utilice la impresora por primera vez, le recomendamos conectarse a Internet y realizar una actualización manual una vez para obtener los recursos más recientes.

- 6 La temperatura ambiente óptima para la impresión es de 15 a 32 °C (60 a 90 °F). La calidad de impresión puede verse afectada si la temperatura ambiente es mayor o menor.

- 7 Si necesita soporte técnico y recursos más detallados, visite el sitio web: <https://support.xyzfamily.com/en-GB/Help>

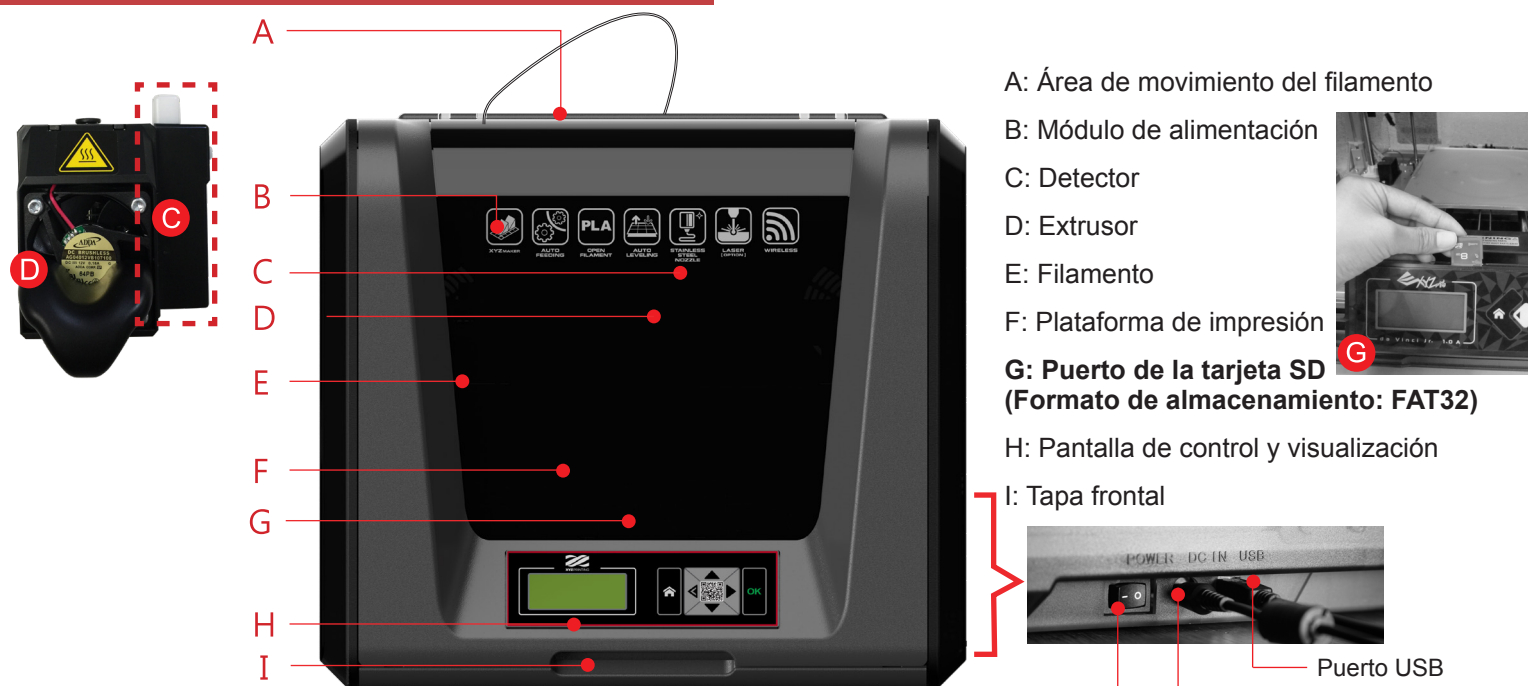
- 8 Antes de utilizar la impresora, inserte la tarjeta SD en el puerto de la tarjeta SD para asegurarse de que el programa de impresión funciona correctamente.

- 9 Conserve todo el material de embalaje original para enviar el producto en garantía. El envío sin el embalaje original podría causar daños al producto durante el envío y podría ocasionar cargos por servicio.



Lea atentamente el contenido del manual de instrucciones antes de usar este producto.

Información general del producto



Lista de comprobación de los accesorios



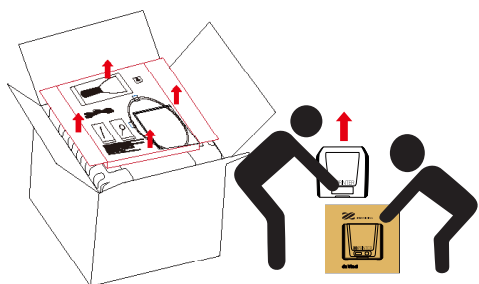
Instrucciones de seguridad importantes para el uso de las herramientas de mantenimiento

- Las herramientas de mantenimiento proporcionadas solo deben ser manejadas por un adulto. Mantenga las herramientas fuera del alcance de los niños.
- Guarde el cepillo de limpieza de engranajes correctamente. Esta herramienta solo debe utilizarse para limpiar las piezas especificadas del aparato y no debe utilizarse para limpiar otras piezas para evitar dañar la máquina.
- La espátula se utiliza para retirar el objeto de la plataforma una vez finalizada la impresión. La cinta de la plataforma es reutilizable y se puede reemplazar cuando se haya desgastado.

Instrucciones importantes de seguridad

- No coloque la impresora en ambientes con humedad o polvo, como baños y áreas de mucho tráfico.
- No coloque la impresora sobre una superficie en malas condiciones o inclinada. La impresora puede caerse o volcar, y puede causar lesiones graves.
- Mantenga la puerta principal cerrada durante la impresión para evitar lesiones.
- No toque el interior de la impresora durante la impresión. Podría estar caliente y haber piezas en movimiento.

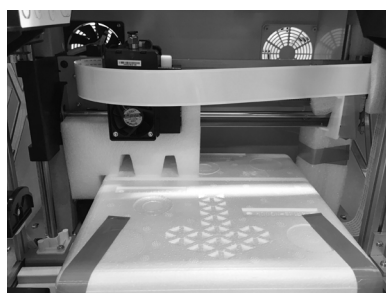
Desembalaje del producto



- 1 Abra la caja y retire los accesorios y las protecciones acolchadas.



- 2 Retire la bolsa de plástico y la cinta.



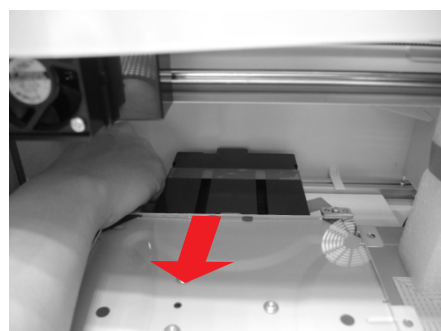
- 3 Quite todas las cintas de fijación y el almohadillado entre la plataforma de impresión y el módulo del extrusor.



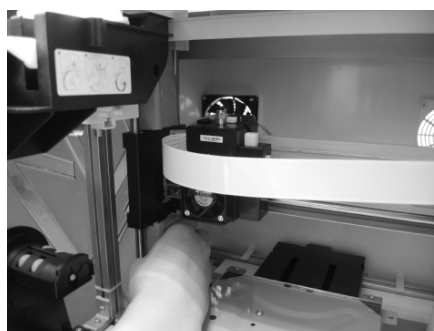
- 4 Asegúrese de retirar la protección de fijación del eje.



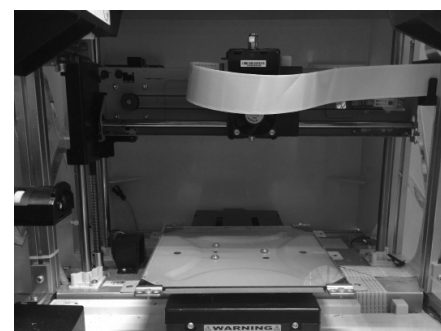
- 5 Quite el poliestireno de protección y las cintas de fijación de la plataforma de impresión.



- 6 Asegúrese de quitar las cintas de fijación de la parte posterior de la plataforma de impresión.



- 7 Asegúrese de retirar el cartón situado cerca del eje Y.



- 8 Antes de encender la impresora, quite primero todos los materiales fijados ya que podrían dañar la máquina.



- 9 Inserte en su equipo la tarjeta SD que se incluye con la impresora o descargue la última versión de XYZmaker Suite del sitio web oficial e instálela en el equipo.

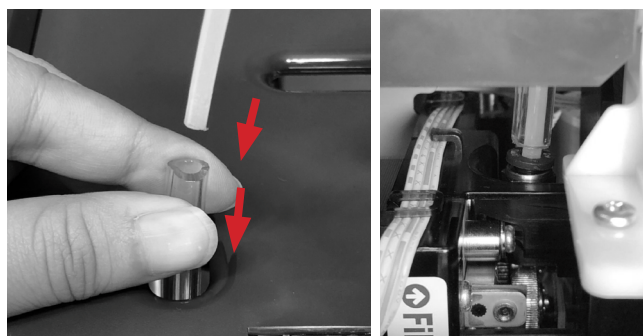


- 10 Conecte el cable de alimentación a la impresora y, a continuación, encienda el interruptor de encendido y apagado.

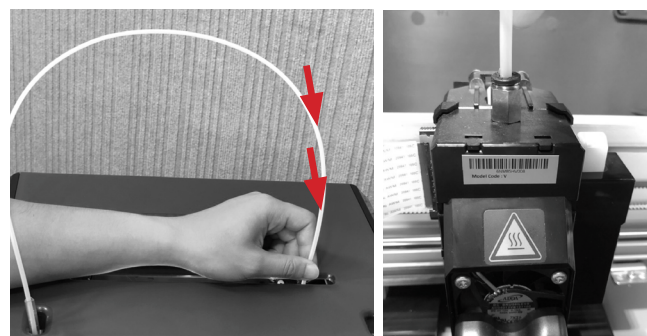
⚠ Utilice el adaptador de corriente y el cable de alimentación originales con la impresora para evitar daños en el producto o riesgos para la seguridad causados por diferencias en las especificaciones de la tensión.

Desembalaje del producto

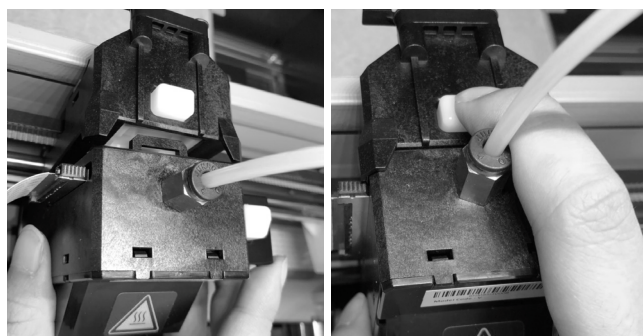
Instalación del tubo guía



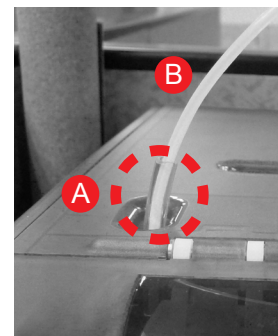
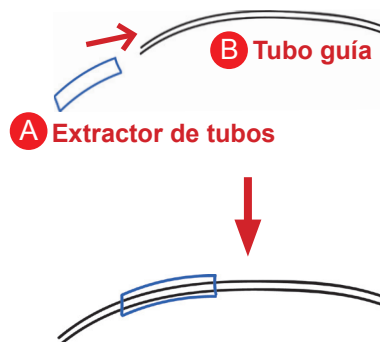
- 1 Introduzca el extractor de tubos en el puerto del módulo del extrusor y asegúrese de que el tubo guía se ha insertado firmemente en el mismo.



- 2 Coloque un tubo guía en el área de movimiento del tubo guía e insértelo en el módulo del extrusor. Para terminar la instalación, introduzca firmemente el tubo guía hacia abajo.

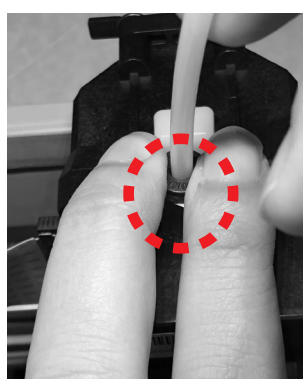


- 3 Coloque el módulo del extrusor de manera que el pasador de ajuste quede fijo en la ubicación correcta. Luego, inserte el conector de cinta negro para completar la instalación.

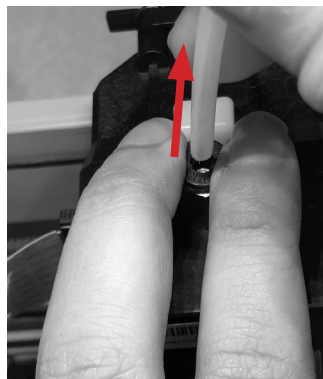


Nota:
Inserte el **tubo guía (B)** en el **extractor de tubos (A)** de ayuda para la instalación y extracción del tubo guía. Mantenga el extractor de tubos en el tubo guía después de su instalación.

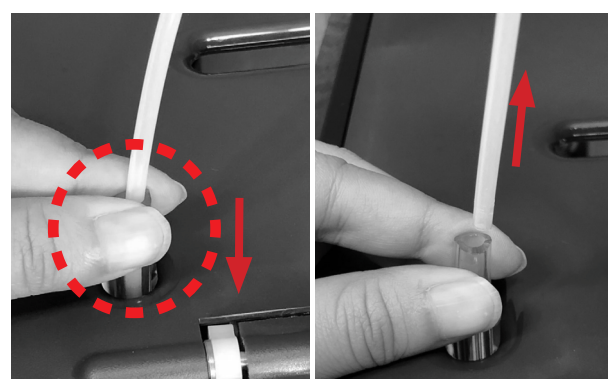
Cómo quitar el tubo guía



- 1 Con dos dedos, presione el alimentador en el módulo de alimentación.



- 2 Extraiga el tubo guía.

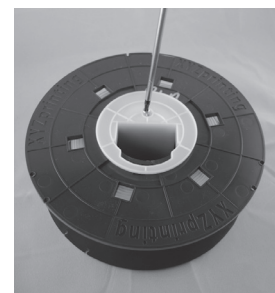
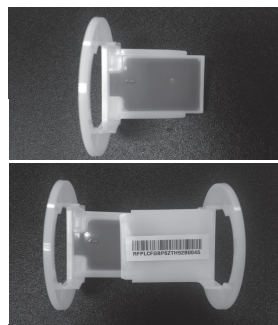
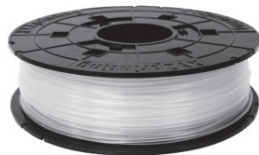
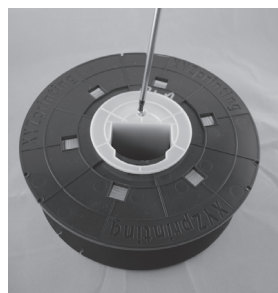


- 3 Presione suavemente el extractor de tubos, tire del tubo de guía hacia arriba para extraer el tubo guía.

Instalación de los accesorios

Instalación del anillo de la bobina de filamento

Nota: Consulte este paso si el anillo del eje no está instalado en la bobina.

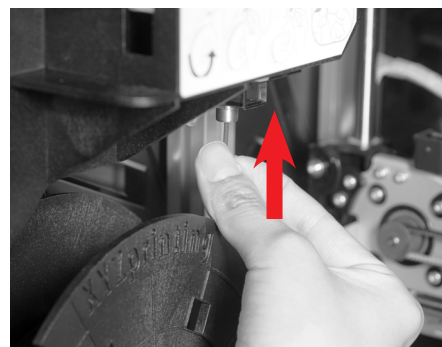
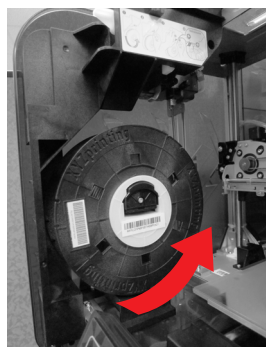
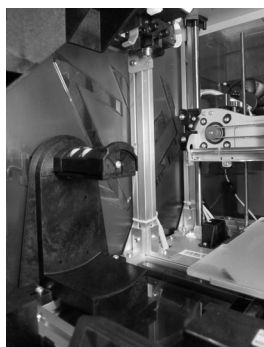


- 1 Con un destornillador, afloje el tornillo de montaje del anillo de la bobina de filamento usada, y quite el anillo de la bobina.
- 2 Quite el filamento y el chip originales y, después, instale el chip sensor. Fíjese en la dirección del orificio de montaje en el chip para colocarlo correctamente.
- 3 Inserte el anillo de la bobina desde ambos lados de la bobina de filamento nueva. Apriete el anillo de la bobina con un destornillador para terminar el proceso de instalación.

Instalación del filamento

 **Filament here** 

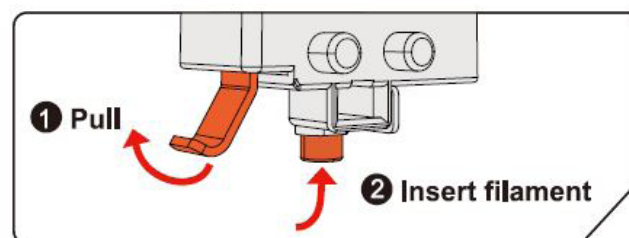
Nota: Si no está seguro de dónde está el puerto del tubo del módulo de alimentación, puede abrir la carcasa de la máquina para ver la etiqueta de indicación.



- 1 Coloque la bobina de filamento montada (con los anillos del eje de la bobina) en el soporte de filamento, en el lado izquierdo de la impresora.
- 2 Haga clic en "LOAD FILAMENT" (CARGAR FILAMENTO), extraiga una sección del filamento e insértela en el puerto de alimentación. Introduzca el filamento hasta la parte superior para que el extremo delantero del filamento quede completamente insertado en el módulo de alimentación. (Consulte la sección "CARGA DEL FILAMENTO" en el capítulo "UTILIDADES").

⚠ Precaución: Preste atención a la dirección de extracción del filamento y asegúrese de que el eje de la bobina gira suavemente.

Nota: Antes de introducir el filamento en el orificio guía, corte la punta del filamento con un ángulo de 45°.

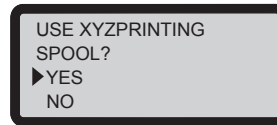
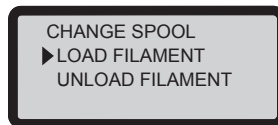
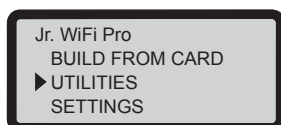


Instalación de los accesorios

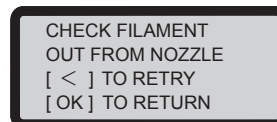
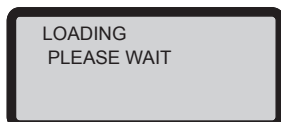
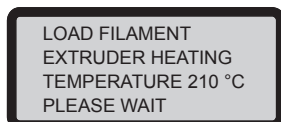
LOAD FILAMENT (CARGAR FILAMENTO)

* Si va a usar filamentos de terceros, consulte la pág. 12.

Active la función LOAD FILAMENT (CARGAR FILAMENTO) en el panel de control...



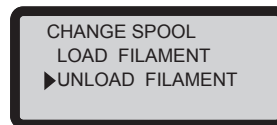
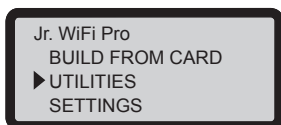
- 1 Seleccione "UTILITIES" > "CHANGE SPOOL" > "LOAD FILAMENT" > "USE XYZPRINTING SPOOL?" > "YES" (UTILIDADES > CAMBIAR BOBINA > CARGAR FILAMENTO > ¿USAR BOBINA XYZPRINTING? > Sí).



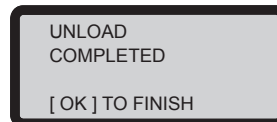
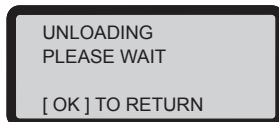
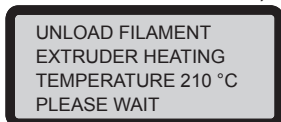
- 2 Inserte el filamento en el orificio de alimentación. La impresora cargará el filamento automáticamente. Una vez cargado, pulse "OK" para continuar. La impresora se calentará a la temperatura de funcionamiento y cargará el filamento.
- 3 Compruebe que el filamento salga por el extrusor. En caso afirmativo, pulse "OK" para salir.

UNLOAD FILAMENT (DESCARGAR FILAMENTO)


Active la función UNLOAD FILAMENT (DESCARGAR FILAMENTO) en el panel de control...



- 1 Seleccione "UTILITIES" > "CHANGE SPOOL" > "UNLOAD FILAMENT" (UTILIDADES > CAMBIAR BOBINA > DESCARGAR FILAMENTO).



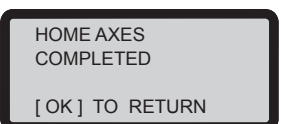
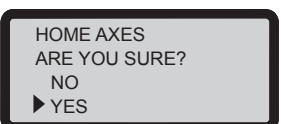
- 2 Espere a que el extrusor se caliente y descargue el filamento. Pulse "OK" y extraiga el filamento.

 **Nota:** Realice siempre la función "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO) cuando reemplace la bobina para asegurar la correcta retirada del filamento. Si el filamento se corta demasiado cerca del módulo del extrusor, el filamento residual podría bloquearse y causar daños al módulo extrusor.

HOME AXES (EJES EN POSICIÓN DE INICIO)

"HOME AXES" (EJES EN POSICIÓN DE INICIO) mueve extrusor a la esquina inferior izquierda.

Para situar los ejes en posición de inicio :





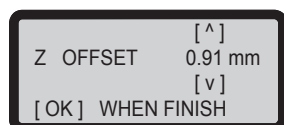
Seleccione "YES" (Sí) para continuar.

UTILITIES (UTILIDADES)

Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z)

El usuario puede utilizar la función Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z) para ajustar la distancia entre la boquilla de impresión y la plataforma de impresión.

Cuando ajuste la distancia, utilice las teclas  y  para aumentarla o reducirla (la escala mínima de ajuste es de 0,05 mm).



Una vez realizado el ajuste, pulse "OK" para salir.

Nota:

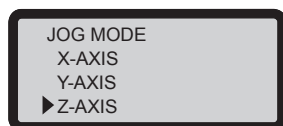
- 1 El producto ha sido probado y ajustado con precisión en fábrica. Le sugerimos que anote el valor predeterminado de Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z) antes de realizar el ajuste.
- 2 La distancia recomendada entre la boquilla y la plataforma de impresión (con la cinta adhesiva bien fijada) es de 0,3 mm. Esto debería permitir dibujar dos hojas de papel copiativo sin problemas, pero no se pueden procesar seis hojas de papel copiativo.



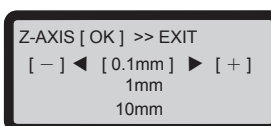
JOG MODE (MODO MANUAL)





"JOG MODE" (MODO MANUAL) se utiliza para mover manualmente el extrusor y la plataforma de impresión. Antes de llevar a cabo esta función, mueva el módulo de extrusión a su posición original (HOME AXIS).

Cómo mover el extrusor:



- 1 Seleccione la dirección en que se moverán el módulo o la plataforma de impresión.
Nota: "X-AXIS" (EJE X): el módulo del extrusor se mueve a la derecha y la izquierda, "Y-AXIS" (EJE Y): la plataforma de impresión se mueve hacia adelante y hacia atrás, "Z-AXIS" (EJE Z): el módulo del extrusor se mueve hacia arriba y hacia abajo.

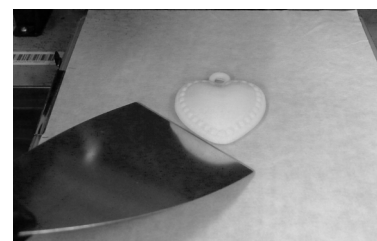
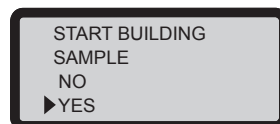
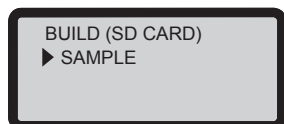


- 2 Seleccione el incremento del recorrido con los botones  y , y pulse el botón  o  de la dirección en la que desee mover el extrusor.

BUILD FROM CARD (CREAR DESDE TARJETA)

Se construyen los modelos de muestra en la impresora. Puede comenzar sus primeras impresiones en 3D con las muestras.

Para imprimir una muestra :



- 1 Seleccione una muestra para imprimir.
- 2 Coloque la cinta en la plataforma de impresión.
- 3 Seleccione "YES" (SÍ) para empezar a imprimir.
- 4 Retire el objeto impreso cuando la impresión haya finalizado y la plataforma de impresión haya descendido. La cinta de la plataforma es reutilizable y se puede reemplazar cuando se haya desgastado.

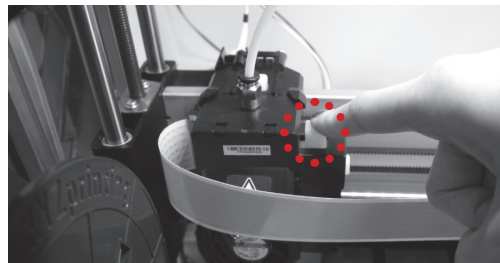
UTILITIES (UTILIDADES)

CALIBRATE (CALIBRAR)

Nota: Retire la cinta de impresión antes de activar la función de calibración en la impresora.

- 1 La calibración está habilitada para este nuevo módulo del extrusor.
Actualice el firmware de la impresora mediante XYZmaker Suite antes de utilizar el nuevo extrusor.
- 2 Presione el cabezal de detección en el lado derecho del cabezal de impresión de acuerdo con las instrucciones del mensaje en pantalla;
después, pulse OK.

PRESS SWITCH
NEXT TO EXTRUDER
[OK] TO CONTINUE



- 3 Los resultados se muestran después de la calibración de la plataforma de impresión:

A. Si la impresora muestra "CALIB COMPLETED" (CALIB. COMPLETA) y en la tercera línea se muestra "AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW" (NIVELADO AUTO. DESACTIVADO), significa que la plataforma de impresión está correctamente nivelada. Pulse "OK" para salir e imprimir.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL OFF
[OK] TO RETURN

B. Si la impresora muestra "CALIB COMPLETED" (CALIB. COMPLETA) y "AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW" (NIVELADO AUTO. ACTIVADO), significa que la plataforma de impresión está ligeramente inclinada. La impresora tiene activada la función de nivelación automática.

Nota: La función de nivelación automática puede mejorar la calidad de la impresión, pero el tiempo de impresión será mayor. Puede desactivar esta función según sus necesidades.

CALIBRATE
SUCCESS
AUTO LEVEL ON
[OK] TO RETURN

Nota: Si el resultado de la detección es "FAIL" (INCORRECTO), mantenga pulsado "OK" para salir. Seleccione "INFO" > "LEVELING INFO" (INFORMACIÓN > INFO NIVELADO) para consultar los datos de nivelado de la plataforma de impresión y póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente para comunicarles los datos.

CALIB FAILED
[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT
CUSTOMER SERVICE
FOR LEVEL ISSUE
[OK] TO RETURN

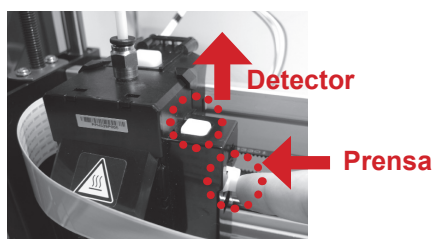
A 0317 0320 0313
B 0318 0323 0308
C 0312 0300 0440
[OK] TO RETURN

NOTA : 1. Las manchas en el cabezal de detección y en la parte superior del módulo del extrusor afectarán al resultado de la detección. Antes de la calibración, retire la suciedad. Recuerde instalar y colocar el módulo del extrusor en su posición.
2. Si hay residuos en la parte superior del módulo del extrusor, el resultado de la detección será como el que se muestra a continuación. Asegúrese de retirar la suciedad y recalibrar.

A 0000 0000 0000
B 0000 0000 0000
C 0000 0000 0000
[OK] TO RETURN

CALIBRATE COMPLETED (CALIBRACIÓN COMPLETA)

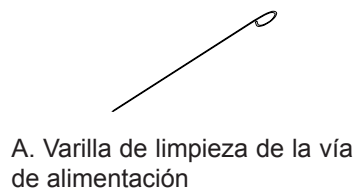
Después de detectar la plataforma de impresión, el detector del módulo del extrusor puede apagarse automáticamente. Asegúrese de que el detector esté apagado antes de imprimir.



UTILITIES (UTILIDADES)

CLEAN NOZZLE (LIMPIAR BOQUILLA)

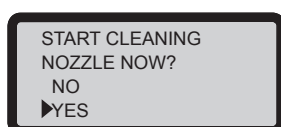
● Preparación de las herramientas



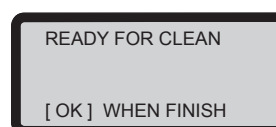
Los depósitos de carbón y la suciedad acumulada en la boquilla aumentarán con el tiempo de impresión y afectarán a la calidad de la impresión. Le sugerimos que limpie la boquilla cada 25 horas de impresión.

● Guía para limpiar la boquilla

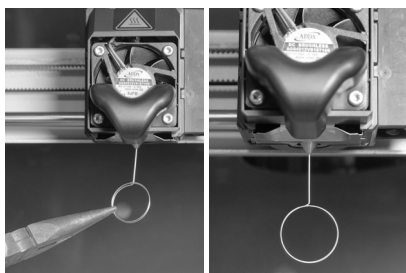
- 1 Select "UTILITIES" > "CLEAN NOZZLE" > "YES" (UTILIDADES > LIMPIAR BOQUILLA > SÍ).



- 2 Espere a que la impresora se caliente a la temperatura de funcionamiento. Cuando se muestre "READY FOR CLEAN" (LISTO PARA LIMPIEZA), puede comenzar la limpieza.

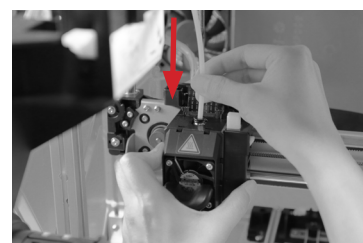
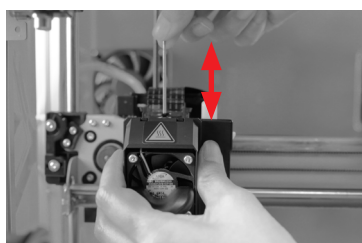
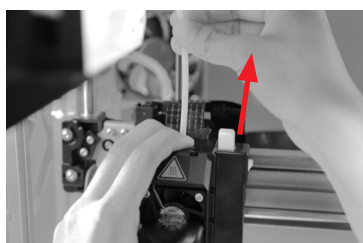


- 3 Inserte el alambre de limpieza en el orificio de la boquilla con cuidado con la ayuda de una pinza. Una vez insertado el alambre, pulse "OK" para salir.



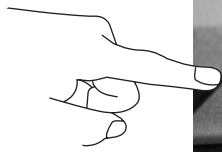
Nota: Si los materiales no salen correctamente después de limpiar la boquilla, siga estos pasos para limpiar de nuevo la vía de alimentación.

- 1 Limpie la boquilla de nuevo y espere a que el extrusor se haya calentado a la temperatura de funcionamiento. (Hay que tener cuidado durante la operación para evitar posibles lesiones por quemaduras).
- 2 Presione el resorte alrededor de la vía de alimentación y extraiga el tubo guía. (No desconecte el cable plano blanco situado encima de la boquilla).
- 3 Inserte la varilla de limpieza en la vía de alimentación hasta donde pueda, y muévala hacia adelante y hacia atrás otro para eliminar completamente los depósitos de carbón y la suciedad.
- 4 Después de la limpieza, inserte el tubo guía en la boquilla.



- 5 Coloque el extrusor en su posición original (HOME AXIS) y calibre la plataforma de impresión (CALIBRATE). Después de completar la limpieza de la boquilla, nivele la plataforma de impresión. (Consulte la sección "Nivelado de la plataforma de impresión").

Nota: La máquina solo se puede apagar cuando el ventilador de refrigeración del cabezal de impresión deje de funcionar una vez finalizada la impresión. Si la impresora se apaga directamente, se podría obstruir el cabezal de impresión.



Referencias:
Consulte CLEAN NOZZLE (LIMPIAR BOQUILLA) para retirar las obstrucciones del cabezal de impresión.

En esta sección se describe cómo limpiar el módulo de alimentación. Después de un uso intensivo de la impresora, si el material no entra, o entra con dificultad, siga estos pasos.

Preparación de las herramientas



A. Cepillo de limpieza incluido con la impresora

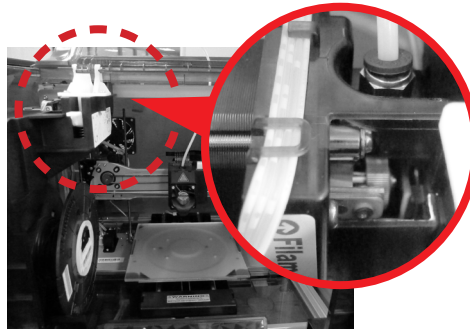


B. Destornillador (T10) para el procedimiento de limpieza estándar

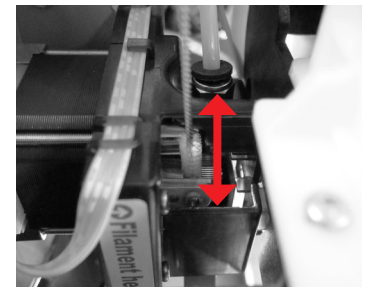
A. Limpieza rápida



1 Use la función "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO) para aflojar y retirar el filamento.



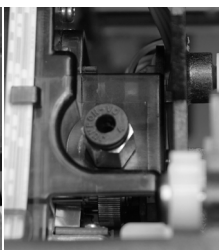
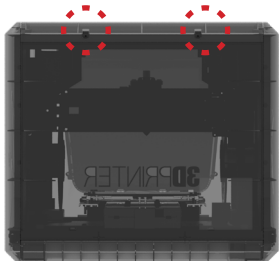
2 Abra la tapa frontal para limpiar el módulo de alimentación en el lado izquierdo de la impresora.



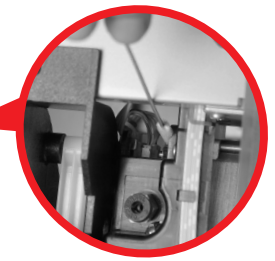
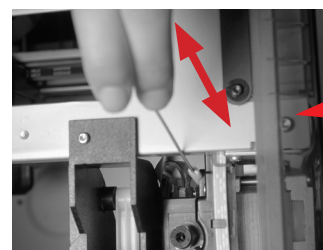
3 Use el cepillo de limpieza para limpiar el engranaje. Después de retirar los residuos de filamento del engranaje, inserte el filamento de nuevo y disfrute de la impresión.

B. Limpieza estándar

1 Retire el filamento, el modelo de extrusor y el tubo guía. (Consulte la sección "Retirada del tubo guía y el módulo extrusor" en el capítulo "Instalación de los accesorios", y la sección "UNLOAD FILAMENT (DESCARGAR FILAMENTO)" en el capítulo "UTILITIES (UTILIDADES)".



2 Use el destornillador para quitar el tornillo (círculo rojo) y abra la tapa superior para ver esta parte con claridad.

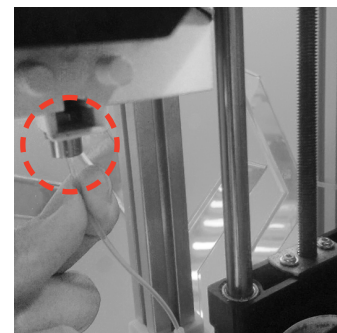


3 Use el cepillo de limpieza para limpiar el engranaje; después de retirar los residuos de filamento del engranaje, inserte el tubo guía, vuelva a colocar la tapa trasera y disfrute de la impresión.

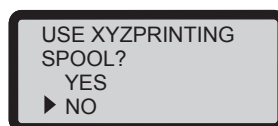
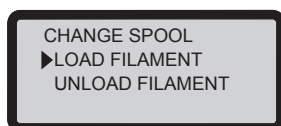
Instrucciones de limpieza

Abrir filamento

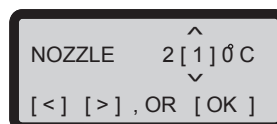
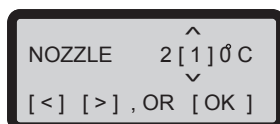
- 1 Si utiliza filamentos de otros fabricantes, asegure el filamento con el soporte.
- 2 Cargue el filamento desde la parte posterior de la impresora.
- 3 En la impresora, inserte el filamento en el puerto de alimentación. Abra el brazo de liberación para que la punta delantera del filamento pueda entrar correctamente en el módulo de alimentación.



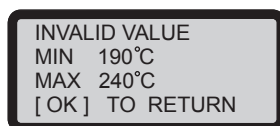
- 4 Vaya a la función de carga del filamento en la impresora. Cuando el panel muestre: "USE XYZPRINTING SPOOL?" (¿USAR BOBINA XYZPRINTING?), seleccione "NO" > "APPLY SETTING" (NO > APLICAR CONFIGURACIÓN) y especifique los valores de la temperatura.



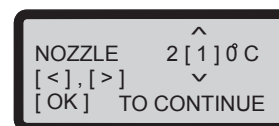
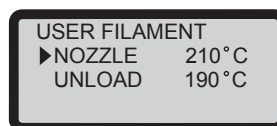
- 5 Ajuste la temperatura de la boquilla de acuerdo con las recomendaciones del proveedor. Use los botones izquierda [<] y derecha [>] para seleccionar los dígitos. Use los botones arriba [^] y abajo [v] para aumentar o disminuir el número.



- 7 El intervalo de temperatura de impresión recomendado es de 190° a 240°. La pantalla mostrará un aviso de intervalo de temperatura si la configuración de la temperatura excede este intervalo recomendado.



- 8 El usuario puede ir a SETTING (CONFIGURACIÓN) > USER FILAMENT (FILAMENTO DEL USUARIO) > NOZZLE (BOQUILLA) para establecer la temperatura de la boquilla.



OBSERVACIONES

* Coloque la bobina en el soporte para bobinas de filamento preparado por usted mismo; se recomienda sujetar el soporte para evitar que se caiga durante la impresión.

* No se puede garantizar la calidad de la impresión si se utilizan filamentos de otras marcas.

* La garantía no cubre las obstrucciones por filamento, los errores del producto o los daños o defectos que resulten del uso de filamentos de otras marcas o de software de troceado de terceros.

ABRIR FILAMENTO

Modo abierto

Las impresoras 3D de la serie Pro de XYZprinting admiten diversos chips de filamentos. Si dispone de varias impresoras 3D a la vez pero solo tiene un chip de filamento, puede consultar las instrucciones de la sección Filamento abierto del Manual del usuario y cargar el filamento directamente.

Antes de imprimir, puede seleccionar el material del filamento en el software de troceado de XYZprinting; de esta forma, podrá aplicar la configuración predeterminada del material y dar comienzo a la impresión.

Para las impresoras de las series Vinci Jr. Pro series / da Vinci Super (retirar chip EEPROM)

Abra la caja de filamento y extraiga la bobina de filamento.

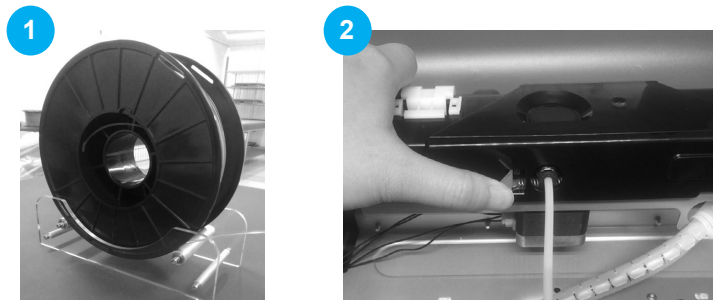


Instrucciones:

- Consulte la sección Filamento abierto del Manual del usuario.

Para las impresoras de las series da Vinci 1.0 Pro/da Vinci 1.0 Pro 3-in-1

- ① Sujete el filamento mediante el soporte en primer lugar.
- ② Inserte el filamento en el puerto de alimentación. Abra el brazo de liberación de modo que la punta delantera del filamento pueda insertarse adecuadamente en el módulo de alimentación.



Instrucciones:

- Consulte la sección Filamento abierto del Manual del usuario.

Impresora 3D da Vinci Junior Wifi Pro

Nombre del modelo	Impresora 3D da Vinci Jr. WiFi Pro
Dimensiones	16,54 x 16,93 x 14,96 pulgadas (420 x 430 x 380 mm)
Peso	26,46 lbs (12 kg)
Pantalla	LCM FSTN de 2,6"
Idioma	Multilingüe
Método de conexión	Cable USB, tarjeta SD, Wi-Fi 802.11 b/g/n
Tecnología de impresión	Fabricación con filamento fundido (FFF)
Volumen de construcción	150 x 150 x 150 mm
Resolución de impresión (altura de capa)	20 - 400 micrómetros
Módulo de impresión	Boquilla simple
Diámetro de la boquilla	0,4 mm (acero inoxidable) / 0,4 mm (HS Nozzle) (opcional)
Diámetro del filamento	1,75 mm
Archivos admitidos	.stl, formato XYZ (.3w), Windows (.3mf), código G
Sistema operativo	Windows 7, 8 o versiones posteriores (para PC) Mac OSX 10.10 64 bits o versiones posteriores (para Mac)
Requisitos de hardware	PC X86 64 bits o compatibles con un mínimo de 4 GB de DRAM (para PC) Mac X86 64 bits o compatibles con un mínimo de 4 GB de DRAM (para Mac)

Aplicación



XYZmaker 3DKit se suministra con una interfaz de usuario intuitiva y una gran variedad de herramientas profesionales de modelado 3D que resultan fáciles de usar incluso para los principiantes. Las nuevas herramientas 3D permiten explorar más posibilidades de modelado 3D, tanto si se trabaja en imágenes pixeladas en 3D, en edición o creando modelos completamente nuevos.

Además de ser compatible con impresoras 3D de XYZprinting, XYZ-maker 3DKit permite imprimir y controlar el estado de la impresora para que resulte posible crear e imprimir en una sola aplicación.



XYZprint Hub es un servicio de impresión integral que le permite acceder fácilmente a sus archivos 3D e imprimirlos.

Acceda a sus modelos mediante un sistema de almacenamiento en la nube de terceros en XYZprint Hub tal como Google Drive o Dropbox, y a continuación use la aplicación para obtener una vista previa de su modelo y configurar sus ajustes de impresión. Tras enviar su modelo a la impresora, puede usar XYZprint Hub para supervisar los progresos de varias impresiones y ver con precisión cuándo finalizará el trabajo de impresión.

Especificaciones