



Nobel 1.0 3D 列印機

產品說明書

繁體中文

安全與規範

使用、操作、拆卸本產品包裝、更換、移除本產品任何零件，或維護本產品之前，請先仔細閱讀本說明書及所有安全注意事項，並請遵照相關安全注意事項之說明。

如需 Nobel 1.0 3D 列印機與XYZprinting 產品相關資訊，請前往XYZprinting 官方網站(<http://www.xyzprinting.com>)，或聯絡業務人員。

重要安全須知

- 請勿讓孩童獨自接觸本產品或玩弄電源線，否則會導致受傷或觸電。
- 請將本產品放置在平坦檯面上使用，勿將列印機置於傾斜或不穩固之處，否則可能會導致列印機跌落/翻倒，或導致人員受傷，且可能影響樹脂槽液面探測器的準確度。
- 請勿在本產品上方放置任何盛水容器，如果液體溢出或流入本機中，可能導致危險或安全疑慮。
- 請將列印機、樹脂及酒精遠離火源。
- 請勿改造或加裝任何非原廠所提供的零件。
- 請確實將電源線插入列印機與插座。
- 修復不良故障時僅限於本說明書記載的內容進行，無法修復時請與您的列印機銷售商家或客服中心聯繫。
- 請勿將列印機置於浴室等潮濕或多塵的環境中。
- 開機後機體內相關零組件，將依使用者指令產生不同的移動行為，請確保產品運行時勿觸碰或阻擋機體內零件的運作。
- 列印前記得蓋上上蓋，以免雷射光造成不適。
- 本產品為 Class 1 雷射產品，內含 Class 3B 雷射元件，經認證無安全疑慮，但請勿拆解外殼使用。
- 請搭配原廠樹脂使用，以確保列印品質及機體壽命，使用非原廠樹脂所產生之任何故障或不正常狀態，本公司將不予保固。
- 當列印機電源開啟後，本產品將進入準備列印狀態，請勿在電源開啟的狀態下搬動機台。
- 請使用原廠電源線，以避免因接地錯誤造成觸電，並請使用原廠電源供應器。
- 請將列印機置於通風良好之處，因列印用樹脂會產生少許無毒的氣味，為確保整體使用環境的舒適性，建議您選擇通風良好之環境使用本列印機。

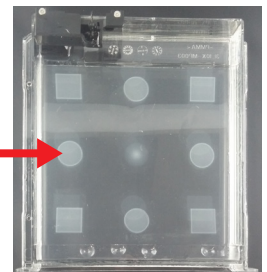
樹脂使用注意事項

- 設置、配戴適當防護裝備，避免直接接觸樹脂液體或吸入其蒸氣。
- 接觸樹脂前請戴上防滲手套。
- 避免將樹脂置於溫度過高或過低的環境、避免熱源、避免與氧化劑接觸、避免以陽光或紫外光直射樹脂，或以惰性氣體覆蓋。
- 勿將樹脂殘料倒回料瓶或倒入下水槽，以免污染未使用的樹脂，或堵塞下水槽。
- 可以塑膠袋等容器集中殘料，然後曝曬在陽光或紫外光源下，待殘料固化後即可做為一般垃圾處理。
- 請避免樹脂接觸列印平臺或樹脂槽以外的元件，以免列印機損壞。

樹脂槽使用注意事項

- 因列印技術與材料關係，雷射光反覆照射將造成樹脂槽底部白化，進而影響列印品質。建議經常調整列印位置，有助於延緩白化的時間。
- 樹脂槽底部超過2/3的面積白化後需更換新樹脂槽。
- 如要以不同顏色的樹脂列印，建議使用其他樹脂槽，以免樹脂混色或影響列印品質。

白化



商標宣告

所有商標和註冊商標均為其各自所有者的財產。

NCC 警語

第十二條

經型式認證合格之低功率射頻電機，非經許可，公司、商號或使用者均不得擅自變更頻率、加大功率或變更原設計之特性及功能。

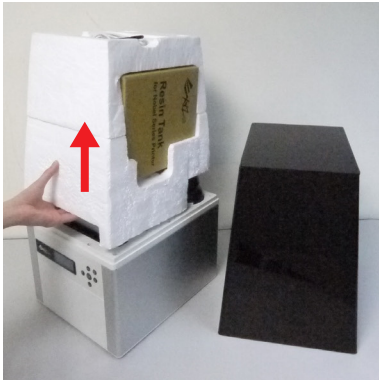
第十四條

低功率射頻電機之使用不得影響飛航安全及干擾合法通信；經發現有干擾現象時，應立即停用，並改善至無干擾時方得繼續使用。前項合法通信，指依電信法規定作業之無線電通信。

低功率射頻電機須忍受合法通信或工業、科學及醫療用電波輻射性電機設備之干擾。

開箱與安裝

移除列印機外部所有包裝材料後...



① 取下上蓋及列印平臺上方的配件盤



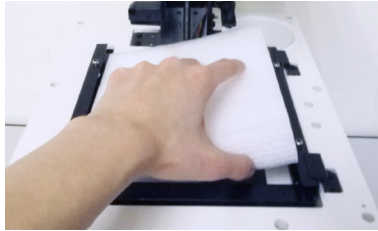
② 將電源轉換器、電源線互相連接並接上列印機後，將電源插入插座



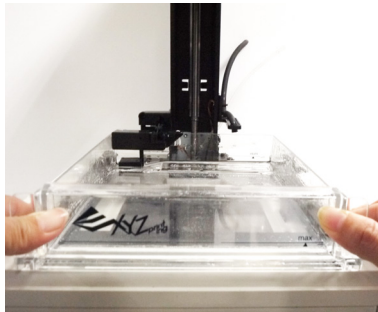
③ 按下電源開關，開機後請等待列印機自我檢測約10分鐘



④ 升起列印平臺：
在列印機上選取「UTILITIES」(功能操作)，然後按▶找到「MOVE PLATFORM」(移動列印平臺)功能，然後選擇「TO TOP」(移至上方)



⑤ 列印平臺移到頂部時，移除保護泡棉



⑥ 從配件包裝盒中拿出樹脂槽，並插入樹脂槽插槽中



⑦ 搖晃樹脂瓶約10秒，使樹脂成份均勻分佈



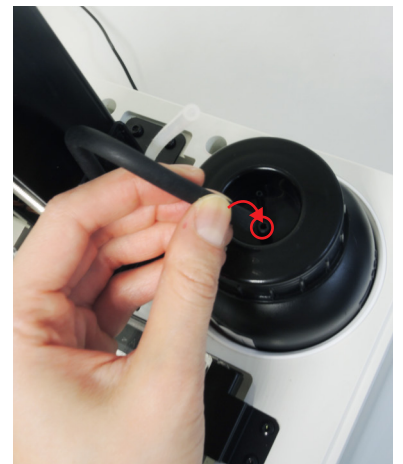
⑧ 從配件清洗罐中拿出料瓶內管與注料蓋，並將管子與蓋子接受



⑨ 將料瓶蓋更換為注料蓋



⑩ 安裝注料管



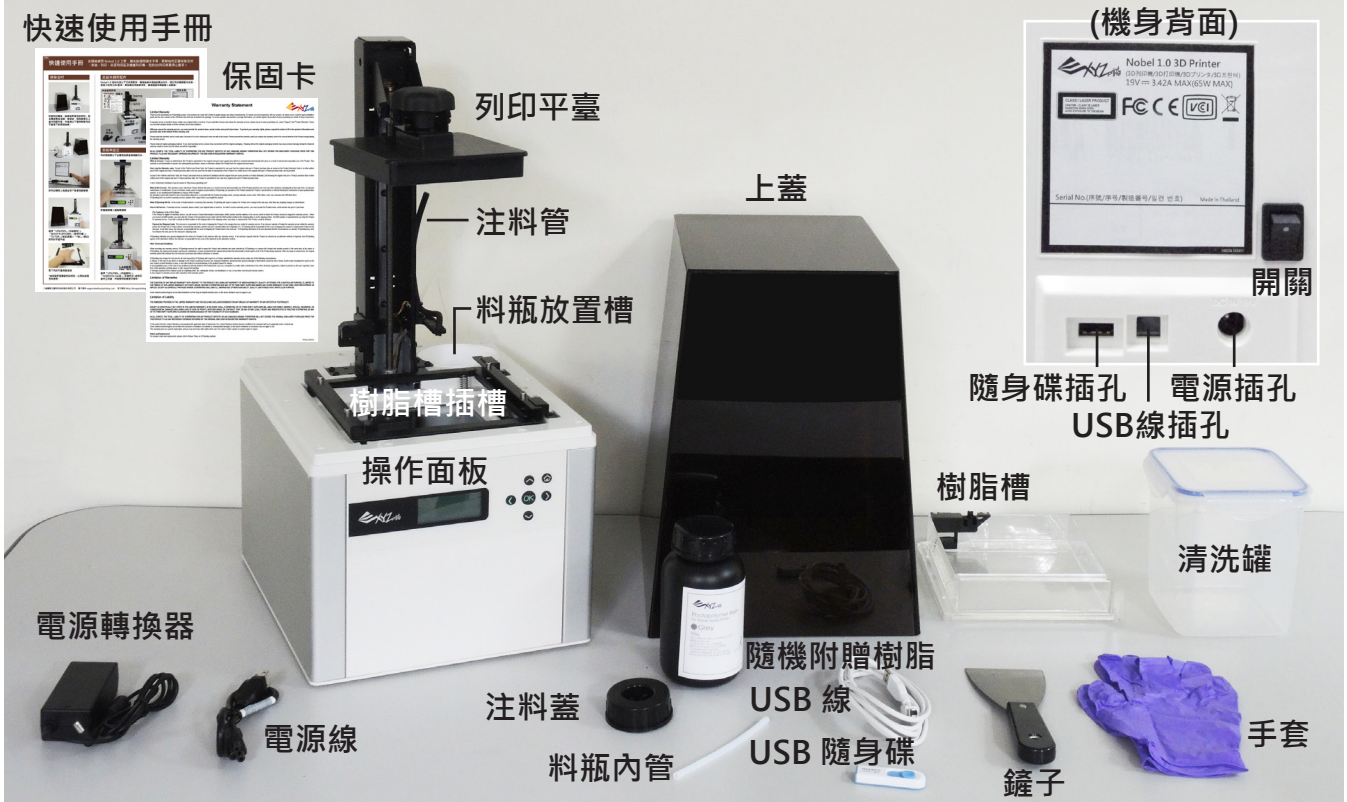
⑪ 分別將注料管壓到底，先將粗口徑黑管接到大孔，再將小口徑透明管接到小孔



⑫ 裝回上蓋後即可開始列印

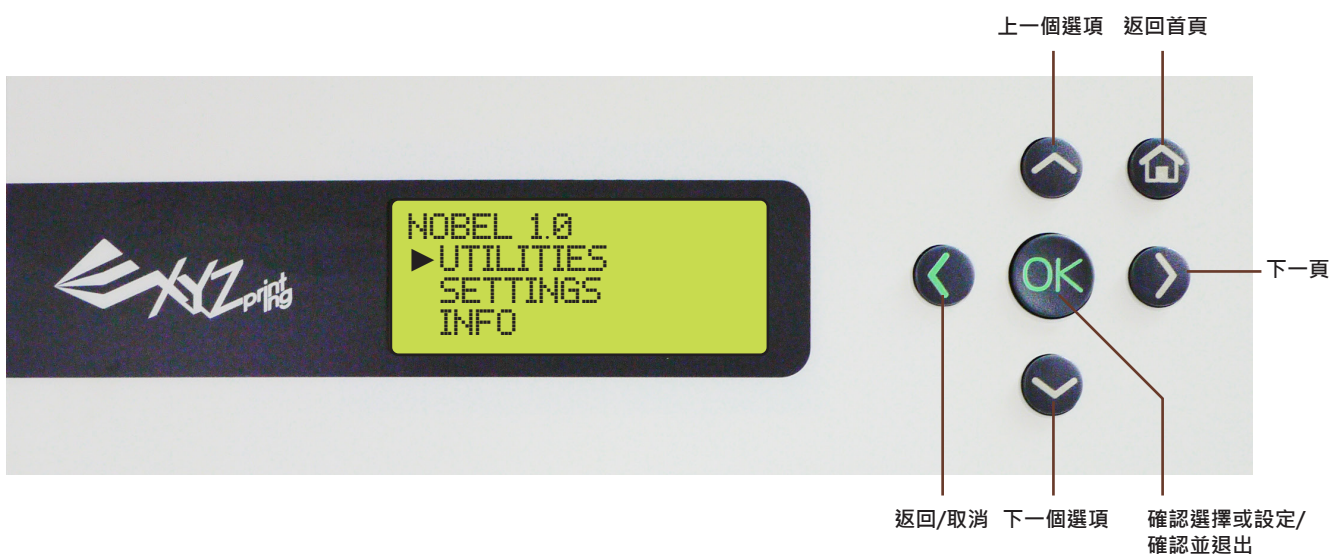
產品外觀與配件

快速使用手冊



顯示/控制面板說明

控制面板上的按鈕操控制印機功能如下：



UTILITIES (功能操作)

需要控制列印機的動作時，請開啟「UTILITIES」(功能操作)選單，即可啟動手動啟動注料、列印平臺校正、平臺移動與列印樣品功能。

INSTALL RESIN (手動注料)

需要手動啟動注料功能時，請先將料瓶、樹脂槽與上蓋安置妥當，詳細說明請參閱《開箱與安裝》的說明。

選擇「YES」(確定)後按[OK]確認注料管已接受，列印機就會開始注料：

```
INSTALL RESIN
BOTTLE BY NOW
NO
▶ YES
```

```
MAKE SURE PIPES
ARE INSTALLED
CORRECTLY
[OK] FOR NEXT
```

```
RESIN TANK IS
FILLING UP NOW
PLEASE WAIT...
[OK] TO CANCEL
```

- 注意**
- 樹脂自動注料功能 (Auto-Fill) 預設為開啟，如未關閉此功能，不需再手動啟動注料。
 - 注料前請先搖晃料瓶，讓樹脂成份均勻分佈。
 - 手動啟動注料時，列印機會先判斷樹脂槽內的樹脂殘量，只有在殘量低於最低水位時才會啟動注料。

HORIZON CALIB (平臺校正)

注意 請先清除樹脂槽中的樹脂再校正平臺，以確保校正的準確性。

「Horizon Calibration」(平臺校正) 功能讓列印平臺與樹脂槽保持水平，以維持列印品質的穩定，安裝新水槽，或使用非使用前次列印樹脂槽列印時，建議先執行「Horizon Calibration」(平臺校正) 功能。

平臺校正流程：

①

```
START HORIZON
CALIBRATION NOW?
NO
▶ YES
```

選擇「YES」(確定) 開始校正

②

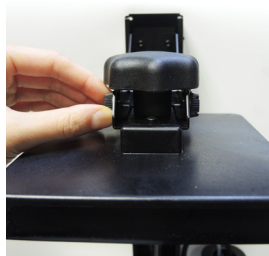
```
REMOVE OBJECT
FROM PLATFORM
[OK] TO CONTINUE
```

從列印平臺取下列印品後按 [OK]

③

```
LOOSEN 4 SMALL
SCREWS ABOVE
THE PLATFORM
[OK] TO CONTINUE
```

鬆開列印平臺旋鈕左右的4個小螺絲後按[OK]



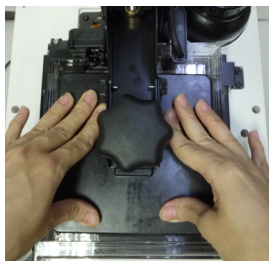
④

```
PROCESSING
PLEASE WAIT...
```

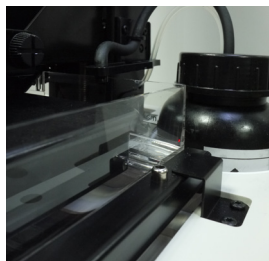
等待平臺降到底部

⑤

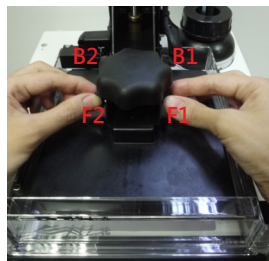
```
TIGHTEN ALL 4
SCREWS ABOVE
THE PLATFORM
[OK] TO FINISH
```



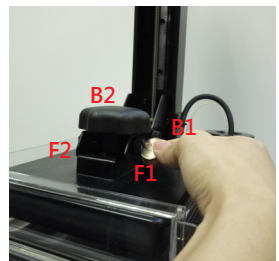
螢幕顯示此訊息時，以雙手壓下平臺，使樹脂槽右側稍微沒入，共壓3次。



靜置5秒，待樹脂槽底矽膠重新整形，確認樹脂槽歸位(鐵框間無間隙)。



徒手鎖緊螺絲；同時鎖前側兩顆小螺絲，轉緊螺絲F1後轉緊螺絲F2，接著同時鎖後側兩顆小螺絲，轉緊螺絲B1後轉緊螺絲B2。



以硬幣等工具依序轉緊螺絲 (F1 -> B1 -> F2 -> B2)，最後按 [OK] 結束校正流程。

MOVE PLATFORM (移動平臺)

需要手動移動列印平臺時，請使用這個功能。

只要選擇要將平臺移到頂端 (to top) 或底部 (to bottom)，然後選擇「Yes」(確定)，平臺就會開始移動，平臺移至最上方或最下方後，按[OK]退出：

```
MOVE PLATFORM  
TO TOP  
▶ TO BOTTOM
```

```
MOVE PLATFORM  
TO BOTTOM NOW?  
NO  
▶ YES
```

```
TASK COMPLETE  
  
[OK] TO FINISH
```

SETTINGS (設定)

需要調整列印機設定時，請開啟設定選單。

BUZZER (蜂鳴器)

選擇啟用蜂鳴器後，當您按按鈕、列印機列印完畢或發生問題時，蜂鳴器會發生聲音提示。

蜂鳴器預設為開啟，關閉蜂鳴器步驟：

```
BUZZER [ON]  
▶ OFF  
ON
```

選擇「OFF」(關閉)並按[OK]即可變更設定。

AUTO-FILL (自動注料)

啟用「自動注料」功能後，列印機會在開始列印前、樹脂槽樹脂殘量低時自動灌注樹脂槽，列印大型模型時啟用此功能，可免除手動注料的麻煩。

自動注料功能預設為開啟，關閉自動注料步驟：

```
AUTO-FILL [ON]  
▶ OFF  
ON
```

選擇「OFF」(關閉)並按[OK]即可變更設定。

- 注意**
- 請將列印機放置在水平的檯面上，以免影響樹脂槽液面探測器的準確度。
 - 列印機無法自動注料時，將主動關閉自動注料功能。無法自動注料的可能原因是料瓶已無樹脂，或是樹脂槽上的液面高度偵測器被樹脂包覆無法自由浮動而影響注料機制，請先排除這些情況再開啟自動注料功能。

LANGUAGE (語言)

列印機螢幕預設顯示語言為英文，如要將顯示語言切換為其他語言：

```
LANGUAGE [EN]  
ENGLISH  
▶ ニホンゴ  
FRANCAIS
```

選擇任一語言後並按[OK]即可變更設定。

ENERGY SAVE (節電模式)

當您操作列印機時，LCM螢幕模組的LED背光會自動點亮，方便您閱讀螢幕顯示的內容。為減少耗能，列印機預設在待機3分鐘後關閉LED背光。

燈滅時間變更方式：

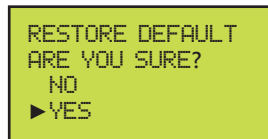


選擇任一選項後並按[OK]即可變更設定。

RESTORE DEFAULT (還原原廠設定)

變更列印機設定後，可使用此功能輕鬆回復原廠設定。

回復原廠設定的方式：



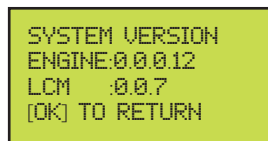
選擇「YES」並按[OK]即可重設所有設定。

INFO (資訊)

需要查閱列印機、耗材相關資訊時，只要開啟「Info」(資訊)選單，即可閱讀列印機相關數據、韌體版本資訊、樹脂料罐狀態、列印機狀態以及XYZprinting 相關資訊。

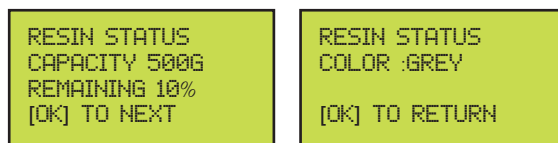
SYSTEM VERSION (系統版本)

此功能中顯示的是韌體版本資訊；建議您將列印機韌體更新至最新版本，以確保列印品質的穩定。如要檢查列印機韌體是否有更新版本，請透過 XYZware_Nobel 操作；如要退出請按[OK]。



RESIN STATUS (樹脂料瓶狀態)

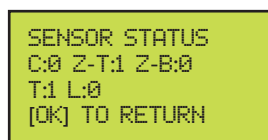
「樹脂料瓶狀態」顯示樹脂料瓶殘量 (請見 REMAINING 的資訊)、料瓶容量 (請見 CAPACITY 的資訊)、樹脂顏色與材質 (請見 COLOR 的資訊)，按▼可閱讀第二頁的資訊，如要退出請按[OK]。



SENSOR STATUS (感應器狀態)

列印機發生任何問題，可透過此選項確認相關感應器的狀態，有助於排除列印機的錯誤；如要退出請按[OK]。

感應器狀態範例：



狀態顯示說明：

C:1 – 已蓋上上蓋；C:0 – 未蓋上上蓋

Z-T:1 – 列印平臺位於頂端；Z-T:0 – 列印平臺不在頂端

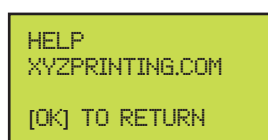
Z-B:1 – 列印平臺位於底部；Z-B:0 – 列印平臺不在底部

T:1 – 樹脂槽馬達運作中(樹脂槽右側下沉) T:0 – 樹脂槽馬達閒置中(樹脂槽位於水平狀態)

L:1 – 樹脂槽之樹脂殘量低；L:0 – 樹脂槽已滿或未安裝樹脂槽

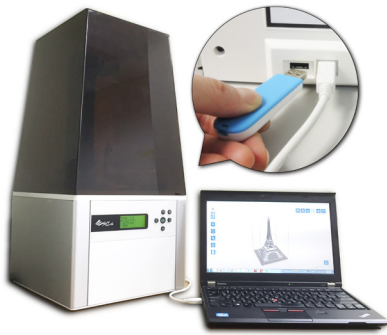
HELP (說明)

此選項中顯示XYZprinting 的官網連結；XYZprinting 官網提供各項最新資訊、產品文件、教學影片等內容；如要退出請按[OK]。



PRINT FROM USB (列印隨身碟檔案)

將隨身碟插入機器背後的隨身碟插孔。



按▼瀏覽檔案清單，然後按[OK]選擇任一檔案，再選擇「Yes」(確認)，即可列印隨身碟中的 3D 模型。



注意

- 請先透過 XYZware_Nobel 將 3D 檔案切層、轉存為 .3wn 格式；本列印機不會顯示非 .3wn 格式的檔案。
- 列印機螢幕僅能以英數字符與日文字符顯示檔案，為檔案命名時請避免使用其他字符。

隨機附贈的隨身碟內預存了樣品模型檔案，如要列印樣品，請根據所安裝的樹脂顏色選擇檔案。

在電腦上使用 XYZware_Nobel 傳送列印檔案

透過電腦列印前，請先在電腦上安裝 XYZware_Nobel。請由隨機附贈 USB 隨身碟開啟安裝檔，或到 XYZprinting 官網下載最新版本：http://support.xyzprinting.com/tw_zh_tw/Support/download (請先登入帳號)

安裝 XYZware_Nobel 的最低系統搭配需求：

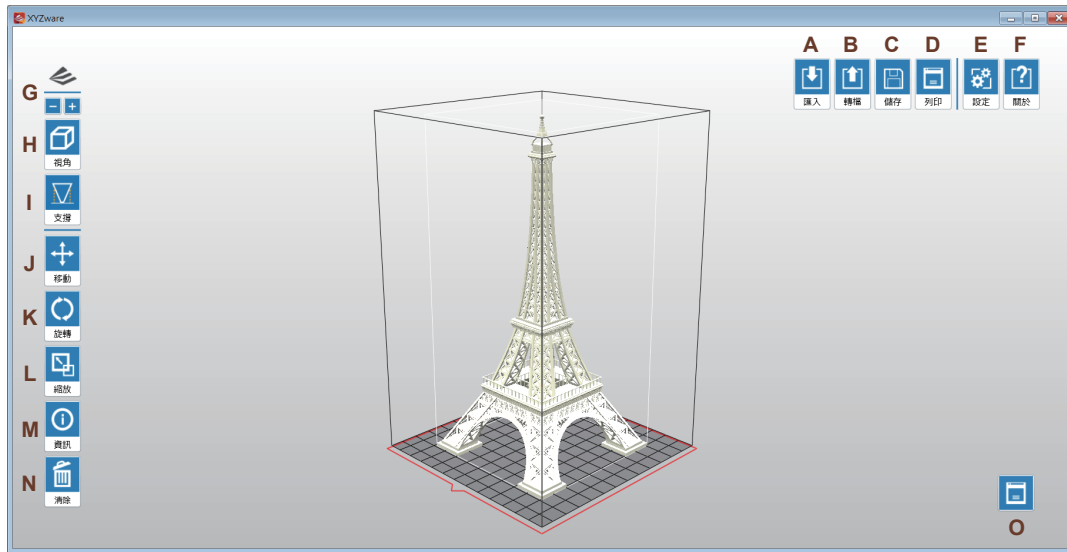
系統記憶體：4GB 以上

顯示卡記憶體：1GB 以上 (顯示卡驅動程式支援 OpenGL 2.1 以上)

儲存空間：300MB 以上

XYZware_Nobel 支援系統版本：Windows 7/8+ (32-bit 及 64-bit)

Mac OS X 10.8+



(XYZware_Nobel 主畫面)

功能說明：

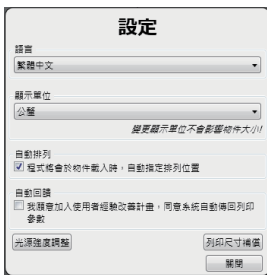
- 匯入 .stl/.3wn 檔案：開啟電腦的檔案清單，選取要匯入的 .stl 或 .3wn 檔案。".3wn" 檔案是由 XYZware_Nobel 所產生的切層檔案，其中包含機型設定資訊，如切層時所對應的列印機非 Nobel 1.0，將無法匯入到 XYZware_Nobel 中。
- 匯出為 .3wn 檔案：選擇適當的列印設定後，選取「轉檔」即可將檔案儲存為已包含切層資訊的 .3wn 格式檔案，可節省後續列印設定的時間。

匯出視窗說明：



- ① 「列印厚度」就是列印的解析度，解析度數字越小，表面越精細，但需要越長的成型時間。
- ② 不同顏色樹脂的列印參數稍有不同，請務必根據實際列印所用的樹脂顏色/材質選擇此項目。設定檔名時建議包含顏色資訊，方便區分不同的列印設定。
- ③ 3D 模型與列印平臺的接觸面積較小時，建議勾選「底邊」，讓物件更牢固地附著在列印平臺上。
- ④ 模型尺寸大或面數太多時，匯出的檔案大小可能會超過 200MB 而無法列印，此時勾選此選項有助於降低檔案大小，並縮短切層時間。

- C. 儲存為.stl 檔案：此功能可將虛擬列印平臺的物件儲存為單一模型，且套用您自訂的尺寸、角度與位置。
- D. 設定列印偏好並送出列印：將電腦連接列印機後即可點擊「列印」開啟列印設定選單(設定內容同「轉檔」視窗)，選擇適當的列印設定後點擊「列印」即可開始切層、列印。
- E. 設定軟體語言、顯示單位、光源強度調整等設定。



光源強度調整說明：

成品的精細度與堅硬度會受光源強度的影響，您可以根據常列印的模型特性與用途調整此設定。一般預設以中強度列印，調低強度列印可獲得更佳細節，如成品堅硬度不足，將成品置於UV燈或陽光下曝曬可再度固化增加硬度；如遇不易成型的情況，可嘗試調高光源強度列印。

列印尺寸補償說明：

如列印品尺寸與3D圖檔有誤差，可微調X、Y軸列印尺寸。請注意，軟體會記錄此設定值，如要改用其他台Nobel 1.0，請記得依照機器實際狀態調整此項設定。

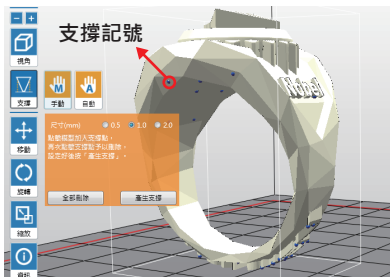
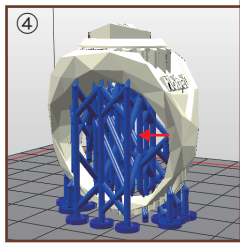
- F. 版本資訊、軟體與韌體更新與聯絡資訊：為確保整體操作的穩定性，系統提示更新軟體、韌體時，請立即更新。
- G. 縮放畫面：將虛擬列印平臺縮小或放大，方便觀看模型的細節。
- H. 切換視角：快速變換觀看視角，方便由不同角度觀看模型。
- I. 支撐結構設定：模型具有懸空結構時，需要在懸空處增加支柱，除可避免地心引力與列印過程的黏著力影響成形，也可增加模型與平臺之間的附著力。



自動產生支撐說明：XYZware_Nobel可自動分析模型特性，在必要處增加支撐結構。

請依需求設定支撐密度^①與支點尺寸^②，再選擇是否要「懸空」^③列印或加上「內部支撐」^④，最後按「自動生成」就可即時預覽支撐結構。

- ① 密度：模型的懸空結構面積越大，一般需要越高密度的支撐，但列印所需時間越長。
- ② 尺寸：支點與模型的接觸面積越大，支撐力越佳，但也會拉長列印時間。
- ③ 懸空：懸空列印的成品較容易從列印平臺上取下，但因懸空列印所增加的支撐結構將使列印時間拉長。
- ④ 內部支撐：模型內部有懸空結構時，XYZware_Nobel可為模型自動加上支撐，但內部支撐可能因模型本體結構影響而不易清除，此時可考慮省略內部支撐。



手動編輯支撐說明：您可以自行根據模型特性視需要增減支撐結構。需要手動加入支撐時，先選擇支點的尺寸，接著點擊模型上要加入支撐的懸空處，再次點擊支撐記號(藍點)可刪除支撐，設定好支撐記號後按一下「產生支撐」即可。

提示 先讓XYZware_Nobel自動產生支撐，再根據列印經驗手動增減支撐數量，除可確保模型順利成形，也有機會節省樹脂用量與縮短列印時間。

- J. 移動物件：可分別調整模型在X、Y、Z軸上的位置；按住ALT鍵再拖曳滑鼠也可水平移動物件。
- K. 旋轉物件：自行調整物件的X、Y、Z軸角度，以適當的方向列印，有時能進一步提升列印效果。加大物件與平臺的接觸面積將提升列印品質與物件強度。
- L. 調整物件大小：需要調整物件列印大小時，可以此功能縮放物件尺寸，不會影響原始檔案的尺寸。
- M. 查看物件資訊：查看物件的詳細列印位置與列印面積，方便掌握列印品的實際大小。 .3wn 格式檔案的資訊另包含切層設定與預估樹脂耗用量。
- N. 從虛擬平臺上移除物件：選取物件後點擊此選項即可移除物件，按 Delete 鍵也有相同功用。
- O. 查看列印機相關資訊

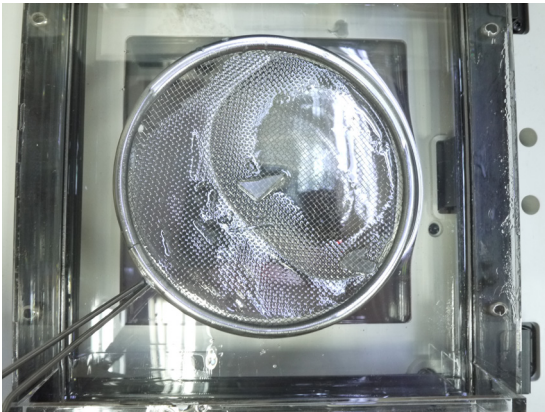
操作流程

- ① 按「匯入」按鈕，將.stl/.3wn 檔案匯入到列印平臺
- ② 視需要以左側「移動」、「旋轉」及「縮放」按鈕調整模型的位置、角度與尺寸(.3wn 格式檔案無法調整)
- ③ 點擊「列印」根據列印機設置與模型特性設定列印偏好，然後進行切層、列印。

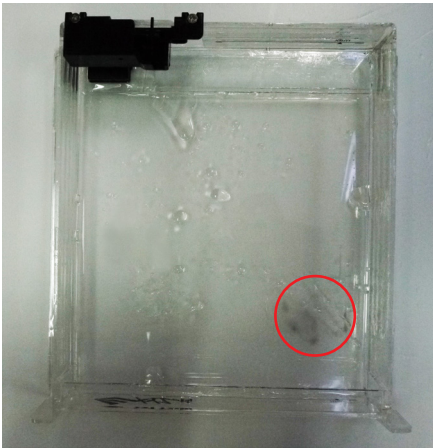
列印前檢查項目

每次列印前請先檢查以下項目，以確保列印品質與列印機運作的流暢。

- ① 列印平臺上與樹脂槽中如有殘留物，請鑷子、篩網等工具清除。

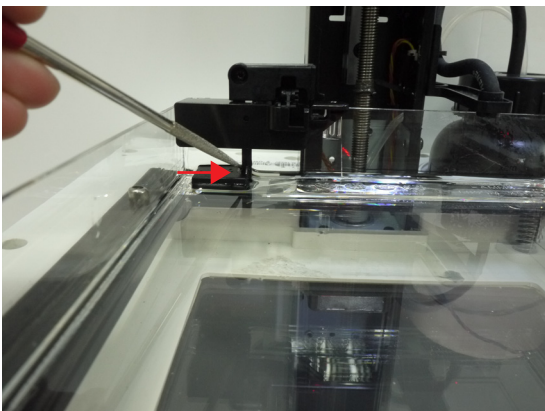


- ② 樹脂槽底面或樹脂槽下方玻璃如有指紋、樹脂等髒汙殘留，請以無塵布沾酒精擦拭乾淨。



- ③ 液面偵測器如無法順暢運作，請以軟毛刷沾酒精清潔。

以手指輕推液面探測器後，探測器會自動回到原來的位置。在樹脂槽中樹脂較多及較濃稠的情況下，探測器回位速度較慢(可能需要1分鐘的時間)。如探測器無法回位，請清除樹脂並以軟毛刷沾酒精清潔乾淨後再繼續列印。如樹脂已完全固化，請更換樹脂槽。



移除與清潔列印品

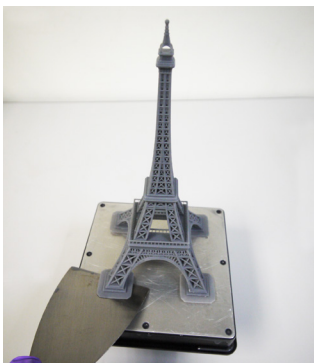
每次列印完成、要從列印機取下列印品時，請按以下說明處理列印品並維護列印機：



- ① 取下列印平臺
向逆時針方向將平臺旋鈕旋轉到底，向外拉動平臺旋鈕即可取下平臺。

注意

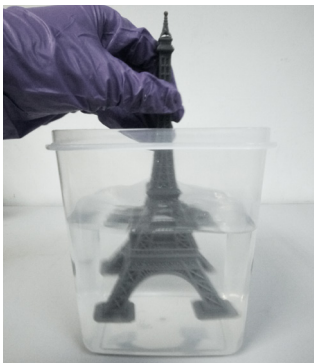
請先移除列印平臺，再取下樹脂槽，以免平臺殘留樹脂滴落插槽底部的玻璃，而造成清潔的麻煩或影響列印品質。



- ② 以鏟子取下列印品

注意

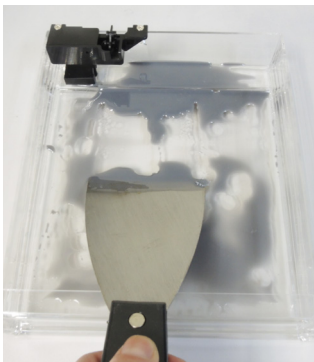
請小心地取下列印品，以免刮傷列印平臺表面。



- ③ 以酒精(酒精濃度 75% 以上) 浸泡列印品將酒精倒入清洗罐，浸泡、來回搖動列印品約 10 分鐘，然後以手指搓洗列印品表面。

注意

請戴上手套再接觸未清洗的列印品。
內部細節上的殘膠可用刷子刷除。



- ④ 列印環境清潔與復原

小心地以鏟子撈出樹脂槽中的殘留物，避免刮傷樹脂槽表面，然後將樹脂槽放回列印機。

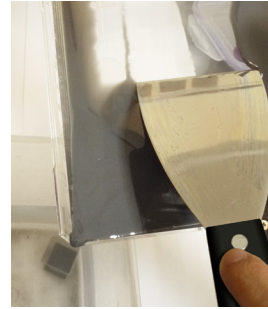
以鏟子清除列印平臺上的殘料或樹脂碎屑，然後將列印平臺裝回原位，向順時針方向將平臺旋鈕旋轉到底。

樹脂槽中未固化的樹脂可在下次列印時繼續使用，清除樹脂槽與平臺上的固化物後，請記得將上蓋蓋回，以免落塵等異物掉落樹脂中。

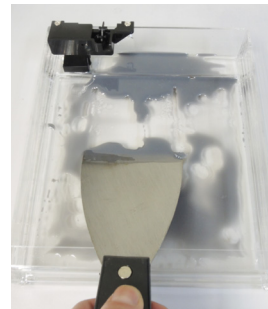
另為避免樹脂槽中樹脂受光線影響而固化，除務必蓋上上蓋，並請避免將列印機置於陽光或紫外光照射之處。

清理樹脂槽

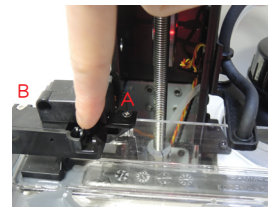
列印前如發現樹脂槽中有無法清除的固化物、液面探測器被樹脂包覆無法正常浮動，或想要徹底清除樹脂時，請按以下說明清潔樹脂槽：



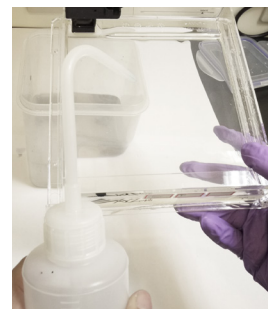
- ① 將未固化的樹脂倒入廢料收集容器，針對底部殘留的樹脂，以鏟子輕刮樹脂槽表面，緩慢地將殘料倒出。



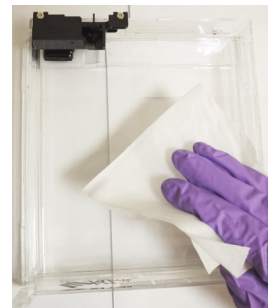
- ② 樹脂槽表面上如黏附的殘留物，以鏟子小心刮除，避免刮傷矽膠表面。



- ③ 清潔液面探測器，以避免樹脂沾黏影響正常作用。請拆除頂端的兩顆螺絲(A&B)，以軟毛刷沾酒精清除凹槽內的樹脂並清潔液面探測器之後裝回。請注意，鎖回螺絲時只需輕鎖到底，請避免用力鎖螺絲，以免樹脂槽損壞。



- ④ 輕噴適量酒精在樹脂槽側面與矽膠表面，搖晃樹脂槽後靜置約 1 分鐘，再以鏟子輕刮，將酒精倒入廢液桶(如仍有殘渣，請重複此步驟)。



- ⑤ 清除樹脂槽之殘留物後，請靜置至酒精完全揮發，或可使用不會掉屑的擦拭紙將樹脂槽擦乾。

提示 如樹脂槽中之樹脂已固化，請更換樹脂槽。

列印品後處理

去除支撐結構

清洗列印品後，建議以尖嘴鉗等工具去除支撐結構，以確保列印品表面的完整。



清除內部未固化的樹脂

針對具中空結構的模型，建議在模型底部預留開孔，讓內部未固化的樹脂流出，可確保此類列印品的耐用性。如未將內部未固化樹脂排出，列印品可能會裂開。



產品規格

Nobel 1.0 3D 列印機

列印技術	光固化成型法 (Stereolithography; SL)	連接方式	USB 線/USB 隨身碟
雷射波段	$\lambda = 405\text{nm}$ (100mW)	輸入電源	100-240V 50/60Hz 60W
最大列印範圍	128 x 128 x 200mm 5" x 5" x 7.8"	列印機尺寸	280 x 337 x 590 mm 11" x 13.2" x 23.2"
X/Y 軸解析度	0.3mm	淨重	9.6 KG
Z軸解析度	0.025/0.05/0.1 mm	耗材材質	光敏樹脂
檔案格式	.stl & .3wn (XYZware 切層檔案)	支援作業系統	Windows 7, 8+ Mac OS X 10.8+
作業環境	溫度：18-28°C/64.4-82.4°F 濕度：40-80% RH		

疑難排解

列印機發生問題時，列印機螢幕和/或軟體介面上將顯示相關服務碼，請參照此服務碼說明表格進行初步檢測。如問題持續發生，請與客服中心聯繫。

- 服務碼 1000：水槽振動馬達模組動作異常，或水槽感測器偵測錯誤
處理方式：
直接與客服中心聯繫。

● 服務碼 1001：Z軸馬達模組動無法正常上移，或Z軸上端感應器偵測錯誤

處理方式：

確認Z軸頂部感應器是否正常；在列印機上選擇「INFO」>「SENSOR STATUS」，然後以手指撥動的Z軸頂部感應器，如螢幕上的「Z-T」項目會由0切換為1，表示感應器正常。

接著使用「UTILITIES」>「MOVE PLATFORM」>「TO TOP」功能將列印平臺升到頂端，確認馬達是否正常運作。

確認以上資訊後，請與客服中心聯繫。



● 服務碼 1002：Z軸馬達模組動無法正常下移，或Z軸下端感應器偵測錯誤

處理方式：

確認Z軸底部感應器是否正常；在列印機上選擇「INFO」>「SENSOR STATUS」，然後以手指撥動的Z軸底部感應器，如螢幕上的「Z-B」項目會由0切換為1，表示感應器正常。

接著使用「UTILITIES」>「MOVE PLATFORM」>「TO BOTTOM」功能將列印平臺降到底端，確認馬達是否正常運作。

確認以上資訊後，請與客服中心聯繫。

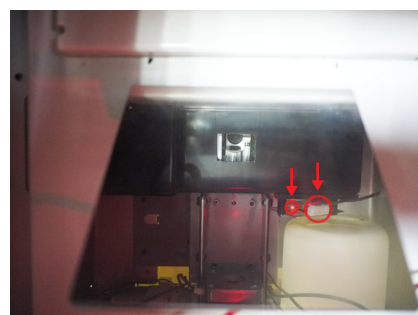


● 服務碼 1003：料瓶記錄晶片讀取模組異常

處理方式：

取下樹脂槽，透過樹脂槽插槽下方反射鏡目視料瓶晶片模組是否脫落、指示燈是否發光、連接線接頭是否鬆脫。

確認以上資訊後，請與客服中心聯繫。



● 服務碼 1004：控制板異常

處理方式：

與客服中心聯繫。

● 服務碼 1020：找不到列印機

處理方式：

開啟列印機，確實以USB線連接電腦與列印機，如仍有問題，請重新啟動電腦。如無法排解，請上官網參閱FAQ。

● 服務碼 1021：XYZware_Nobel 找不到切層程式

處理方式：

重新安裝XYZware_Nobel。

● 服務碼 1022：列印資料傳送失敗

處理方式：

確實以USB線連接電腦與列印機，資料傳送完畢前請勿拔除USB線。

● 服務碼 1023：記憶體不足，無法載入檔案

處理方式：

擴充電腦系統記憶體(系統記憶體最低需求 4G，顯示卡記憶體最低需求 1G)；如要列印多個物件，建議分次列印。

● 服務碼 1024：XYZware_Nobel 運行出錯

處理方式：

重新啟動 XYZware_Nobel。

● 服務碼 2000：自動注料動作超時

處理方式：

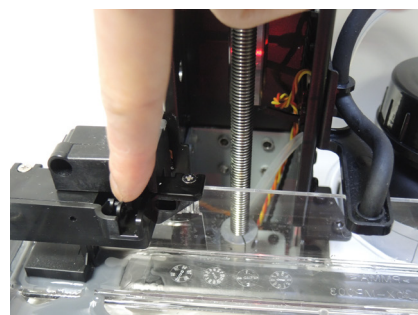
如料瓶尚有樹脂、料瓶晶片記錄正確，請先確認注料蓋已轉緊，並確認樹脂殘量感應器是否正常(選擇「INFO」>「SENSOR STATUS」，然後以手指撥動的樹脂殘量感應器，如螢幕上的「L」項目會由1切換為0，表示感應器正常)。

接著以手指撥動液面探測器，確認此探測器是否可順暢移動。

如液面探測器無法順暢移動，請參照產品說明書第11頁之說明予以清潔。

最後確認注料幫浦是否正常；拔除透明的注料排氣管，選擇「UTILITIES」>「INSTALL RESIN」啟動手動注料，然後確認透明管是否排出空氣。

確認以上資訊後，請與客服中心聯繫。



● 服務碼 2001：無法偵測料瓶

處理方式：

如已放入XYZprinting原廠料瓶，請確認料瓶底部記錄晶片是否貼牢，如記錄晶片已遺失，請與客服中心聯繫。



● 服務碼 2002：雷射列印模組未校正

處理方式：

與客服中心聯繫。

● 服務碼 2003：樹脂已用完

處理方式：

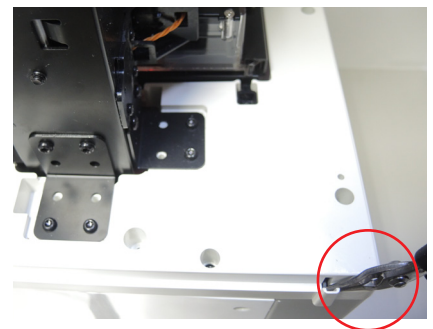
選擇「INFO」>「RESIN STATUS」查看料瓶晶片記錄，如「REMAINING」顯示為0%，表示目前安裝料瓶已無樹脂，請更換料瓶。

● 服務碼 2004：列印中未蓋上上蓋

處理方式：

如已蓋上上蓋，請取下上蓋，然後選擇「INFO」>「SENSOR STATUS」，以手指壓住上蓋感應器，如螢幕上的「C」項目會由0切換為1，表示上蓋感應器運作正常。

確認以上資訊後，請與客服中心聯繫。



● 服務碼 2005：料瓶記錄標籤無效

處理方式：

選擇「INFO」>「RESIN STATUS」查看料瓶晶片記錄，如顯示「UNIDENTIFIED TAG」，請放入XYZprinting原廠料瓶。

● 服務碼 2006：檔案格式不支援

處理方式：

「Print from USB」功能僅支援列印.3w/.3wn格式的檔案，請選擇其他檔案。

● 服務碼 2007：檔案過大

處理方式：

列印檔案大小以200MB為限，請選擇其他檔案。

● 服務碼 2020：列印機忙碌中

處理方式：

列印機完成目前作業後如仍顯示忙碌中，請重新啟動列印機。