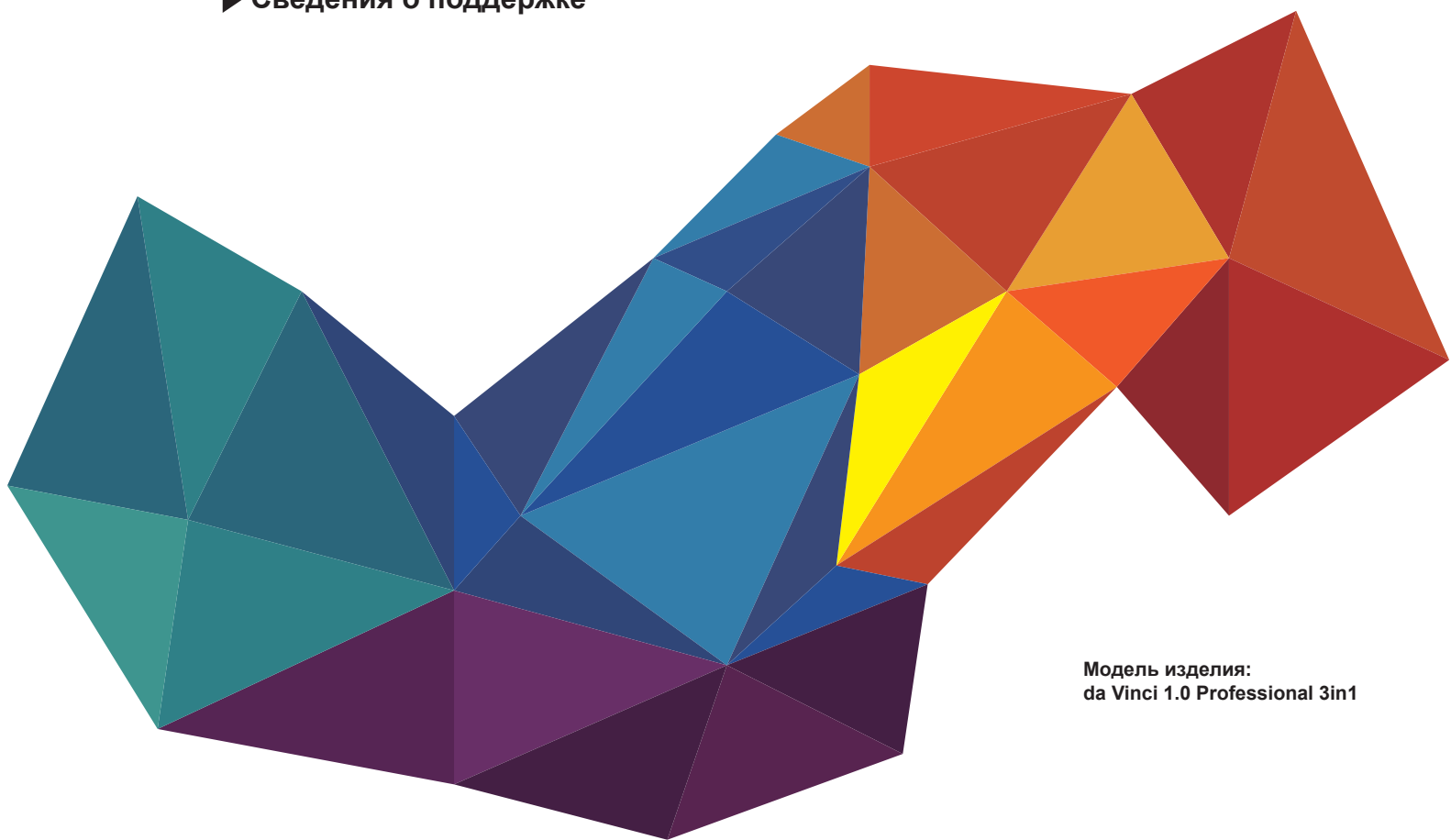


da Vinci1.0 Pro

Краткое руководство

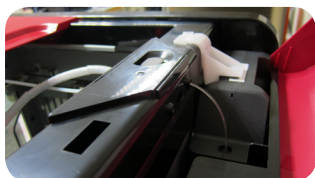
- ▶ Описание изделия
- ▶ Описание операций и функций
- ▶ Печать
- ▶ Сканирование
- ▶ дополнительный модуль
- ▶ Другие настройки
- ▶ Сведения о поддержке



Модель изделия:
da Vinci 1.0 Professional 3in1

Описание изделия

Внешний вид принтера



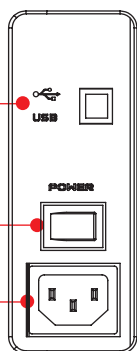
Система автоматической подачи



Отсек для картриджа

Кнопки управления
Панель управления
Блок экструдера

Поворотный стол сканера
Сканирующие модули



Порт USB

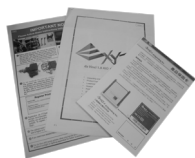
Выключатель питания

Гнездо питания



Выравнивание платформы может быть нарушено в результате вибрации во время транспортировки, что может снизить качество печати. Перед началом печати отрегулируйте положение платформы, см. раздел «Регулировка положения платформы».

Комплект поставки



- Каткое руководство по эксплуатации и гарантийный талон



- Картридж с нитью



- Фиксатор картриджа



- Кабель USB



- Компакт-диск с программным обеспечением



- Заглушки боковых панелей, 2 шт.



- Прокладка для платформы, 3 шт. (Прокладка для платформы предназначена для многоразового использования и подлежит замене при износе.)



- Кабель питания

Инструменты для технического обслуживания



- Скребок



- Медная щетка



- Чистящая щетка



- Проволока для чистки тракта подачи нити



- Чистящая проволока, 5 шт.



- Калибровочная пластина (См. инструкции на стр. 10)

Описание изделия

Извлечение принтера из упаковки

Примечание: Перед включением принтера удалите все упаковочные материалы во избежание повреждения принтера.

<p>1 Откройте коробку, извлеките принадлежности и упаковочную прокладку.</p>	<p>2 Извлеките принтер из коробки, удерживая его за рукоятки.</p>	<p>3 Удалите все упаковочные ленты и снимите пластиковый пакет.</p>	
<p>4 Откройте верхнюю крышку и удалите указанные выше упаковочные детали.</p> <p>Упаковочные опоры, 2 шт. Стяжка для кабеля, 1 шт. Отрезки клейкой ленты, 2 шт.</p>	<p>5 Удалите 2 вкладыша из пенопласта, расположенные перед картонной деталью.</p>		
<p>! Особенно внимательно проследите за тем, чтобы все перечисленные выше упаковочные детали были удалены. (Кроме шага 11)</p>	<p>6 Удалите упаковочные вкладыши из пенопласта, расположенные под платформой.</p>	<p>7 Удалите упаковочную картонную деталь.</p>	<p>8 Удалите нижний винт и крепежную деталь с нижней части платформы.</p>
<p>9 Обязательно снимите с оси пенопластовый фиксатор.</p>	<p>10 Обязательно удалите кабельные стяжки, как показано выше.</p>	<p>11 Дон ОТС UT этот белый кабель прилагается.</p>	<p>12 Поместите входящий в комплект поставки компакт-диск с ПО в дисковод компьютера и установите программное обеспечение, следуя инструкциям.</p> <p>Подключите принтер к компьютеру кабелем USB. Подсоедините кабель питания к принтеру, а затем включите принтер при помощи выключателя питания.</p>

Важные правила техники безопасности



- Не используйте принтер в пыльных местах, местах с повышенной влажностью и на открытом воздухе.
- Не используйте принтер на мягкой или наклонной поверхности во избежание падения прибора, что может повлечь повреждение оборудования и причинение травм.
- Не помещайте руки внутрь принтера во время его работы, так как движущиеся детали могут причинить травму, а высокие температуры могут вызвать ожог.

Описание операций и функций

Установка и загрузка нити UTILITIES (Сервис) > CHANGE CART (Смена картриджа) > LOAD FILAMENT (Загрузка нити)

● Установка картриджа с нитью производства XYZprinting



♦ Удалите с картриджа пробку и клейкую ленту и установите картридж с нитью в свободный отсек.

♦ Установите и прижмите фиксатор картриджа до щелчка.

● Установка совместимой нити

* В случае использования нитей сторонних производителей качество печати не гарантируется.
* Гарантия не распространяется на случаи застревания нити, повреждения, неполадок в работе и выхода принтера из строя вследствие использования нитей сторонних производителей и нарушения правил эксплуатации принтера.

Поместите катушку на собственный держатель катушки с нитью.

♦ Извлеките картридж из отсека для картриджа, чтобы использовать собственную нить.

- ♦ Введите нить в направляющее отверстие так, чтобы принтер начал загружать нить.
- ♦ Чтобы вставить нить, откройте тракт подачи нити, нажав на рычаг фиксатора.
- ♦ Затем **включите функцию «LOAD FILAMENT» (Загрузка нити) на принтере**



* Для облегчения загрузки рекомендуется с помощью кусачек или другого инструмента обрезать конец нити под углом 45° и распрямить нить.

Включите функцию «LOAD FILAMENT» (Загрузка нити) с помощью панели управления

CHANGE CARTRIDGE
>LOAD FILAMENT

- В случае использования нити XYZprinting для применения рекомендованных настроек температуры выберите пункт «YES» (Да).

USE XYZPRINTING
CARTRIDGE NOW?
> YES

A. Дождитесь нагрева экструдера.

B. Когда будет достигнута заданная температура, принтер автоматически загрузит нить, и на этом загрузка нити будет завершена.

C. Удостоверьтесь, что материал выходит из сопла. Если материал выходит из сопла, нажмите кнопку «OK», чтобы завершить процесс загрузки.

- Если используется нить стороннего производителя, выберите пункт «NO» (Нет).

USE XYZPRINTING
CARTRIDGE NOW?
> NO

USER FILAMENT
APPLY SETTING

>NOZZLE: 210 °C

※ Настройка пользовательских параметров температуры. Настройте температуру нагрева компонентов принтера. Сведения о настройке температуры нагрева см. в разделе «Настройка температуры». Выберите пункт «APPLY SETTING» (Применить настройки), чтобы применить заданные настройки температуры. Запустится процесс, указанный слева, и начнется прогрев печатающего модуля.
※ Использование стандартных настроек температуры. Выберите пункт «APPLY SETTING» (Применить настройки), чтобы сразу перейти к процессу, указанному слева.

Примечания. Температура, заданная с помощью этой процедуры, применяется исключительно в приложении 3D Builder, разработанном корпорацией Microsoft. Дополнительные сведения о приложении 3D Builder см. на веб-сайте Microsoft.

♦ На этом этапе загрузка нити выполнена.

Описание операций и функций

Удаление нити



- UTILITIES (Сервис) > CHANGE CART (Смена картриджа) > UNLOAD FILAMENT (Удаление нити).

Включите функцию удаления нити с помощью панели управления принтера.

1. Дождитесь нагрева экструдера до рабочей температуры и запустите функцию удаления нити.
2. Когда на экране отобразится сообщение «PULLOUT FILAMENT» (Извлеките нить), нажмите на рычаг фиксатора и извлеките нить.

Настройка температуры



- SETTINGS (Настройки) > USER FILAMENT (Особая нить)

Можно регулировать температуру экструдера, платформы и удаления нити в соответствии с характеристиками различных нитей и создаваемых объектов.

Выберите настраиваемую температуру.

1 **A Сопло**

Нажмите кнопку «ОК», чтобы ввести значение температуры сопла.

В Платформа

По умолчанию платформа нагревается. Чтобы настроить температуру платформы, выберите пункт «BED» (Платформа) или клавишу «ОК».

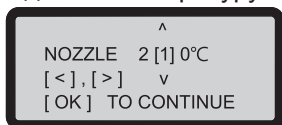
HEATBED: [ON]

Выберите режим «ON» (Вкл.) или «OFF» (Откл.), чтобы включить или отключить нагрев платформы. После включения нагрева, нажмите кнопку «ОК», чтобы настроить температуру платформы.

С Удаление нити

Нажмите кнопку «ОК», чтобы ввести значение температуры удаления нити.

2 Задайте температуру.



- При помощи кнопок «Влево» и «Вправо» выбирайте цифры значения температуры (единицы, десятки, сотни).
- Измените значение при помощи кнопок «Вверх» и «Вниз». Кнопка «Вверх» — увеличивает значение, кнопка «Вниз» — уменьшает. Нажмите кнопку «ОК», чтобы применить настройку.
- Если задана недопустимая температура, при нажатии кнопки «ОК» отобразится предупреждение о диапазоне настройки.
- После настройки параметров, вернитесь к предыдущей странице и выберите пункт «APPLY SETTING» (Применить настройки), чтобы сохранить и применить заданные настройки.

3 ⚠️ Допустимые значения температуры

СОПЛО	Диапазон температуры сопла экструдера при подаче нити и печати: 170–240 °C
ПЛАТФОРМА (нагрев включен)	Диапазон температуры платформы: 41–90 °C
УДАЛЕНИЕ НИТИ	Диапазон температуры экструдера при удалении нити: 170–240 °C

Примечания. Температура, заданная с помощью этой процедуры, применяется исключительно в приложении 3D Builder, разработанном корпорацией Microsoft. Дополнительные сведения о приложении 3D Builder см. на веб-сайте Microsoft.

- Если отключен нагрев платформы (режим «OFF» (Откл.)), будет активирована печать при комнатной температуре без подогрева платформы.
- Слишком низкая температура экструдера может затруднить загрузку нити и привести к нарушению выхода материала из сопла экструдера. Поэтому необходимо сначала задать температуру экструдера.

Описание операций и функций

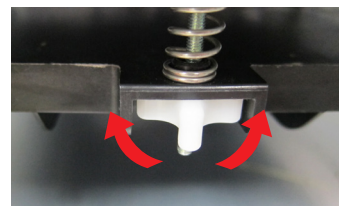
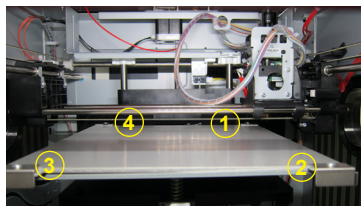
Регулировка платформы



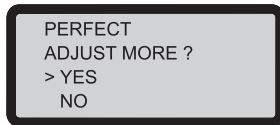
Перед первой печатью выполните калибровку платформы, чтобы обеспечить ее надлежащее выравнивание для печати.

● «UTILITIES» (Сервис) > «CALIBRATE» (Калибровка)

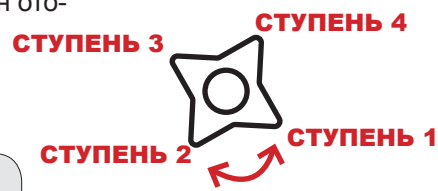
После того как принтер прогреется до соответствующей температуры, будет автоматически измерено расстояние между измерительными точками по краям платформы ①, ②, ③, ④ и датчиками с целью проверки выравнивания платформы.



- Если функция автоматической проверки определит, что выравнивание платформы не требуется, на экране отобразится сообщение «PERFECT!» (Платформа выровнена!). На этом этапе нажмите кнопку «NO» (Нет) для выхода из меню. Если после проверки отображается результат «UNLEVEL BED» (Платформа не выровнена), необходимо отрегулировать платформу. В этом случае должен отобразиться запрос на запуск калибровки.

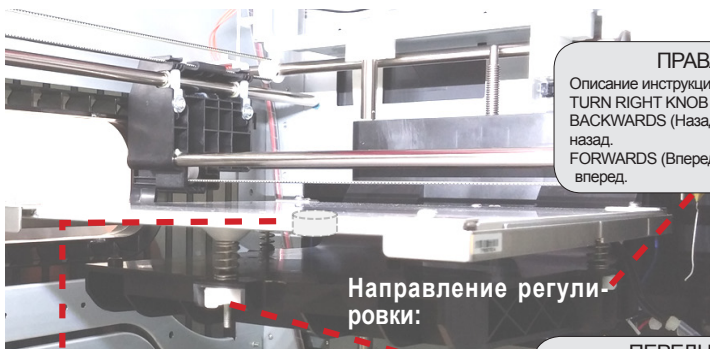
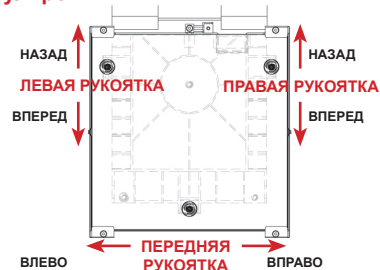


● Инструкции по калибровке



(Под платформой расположены три белых ручки с 4 тактильными ступенями. Каждая ступень соответствует повороту на 90 градусов, а 4 тактильных ступени соответствуют повороту ручки на 360 градусов.)

Расположение ручек и направление регулировки



ПРАВАЯ РУКОЯТКА
Описание инструкции, отображающейся на экране TURN RIGHT KNOB (Поверните правую ручку) BACKWARDS (Назад) — поверните правую ручку назад. FORWARDS (Вперед) — поверните правую ручку вперед.

ПЕРЕДНЯЯ РУКОЯТКА
Описание инструкции, отображающейся на экране TURN FRONT KNOB (Поверните переднюю ручку) TO THE RIGHT (Вправо) — поверните переднюю ручку вправо. TO THE LEFT (Влево) — поверните переднюю ручку влево.

ЛЕВАЯ РУКОЯТКА
Описание инструкции, отображающейся на экране TURN LEFT KNOB (Поверните левую ручку) BACKWARDS (Назад) — поверните левую ручку назад. FORWARDS (Вперед) — поверните левую ручку вперед.

TIPS FOR TURNING
1 STEP=90 DEGREE
4 STEPS=1 CIRCLE
[OK] TO CONTINUE

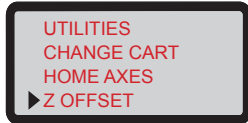
Под платформой расположены три белых ручки с 4 тактильными ступенями. Каждая ступень соответствует повороту на 90 градусов, 4 тактильных ступени соответствуют повороту ручки на 360 градусов. Количество ступеней, на которую необходимо повернуть ручку, отображается на экране. Нажмите кнопку «OK», чтобы продолжить просмотр инструкций по регулировке.

TURN FRONT KNOB TO THE RIGHT :
8.7 STEPS
[OK] TO NEXT

Ручка, которую следует поворачивать
Направление вращения
Количество ступеней, на которую следует повернуть ручку (каждая ступень соответствует 1 делению или повороту на 90 градусов)
Повернув ручку в соответствии с инструкцией на экране, нажмите кнопку «OK» для продолжения.

Регулировка Z OFFSET (СМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z)

1. Рекомендуемое расстояние между соплом и платформой (с плотно наклеенной пленкой) составляет 0,3 мм. Через зазор должны свободно проходить два листа бумаги, но шесть листов бумаги проходить не должны.
2. Увеличивайте или уменьшайте значение с шагом 0,05 мм. Чем больше значение, тем больше зазор между печатающим модулем и платформой (шаг 0,05 мм) Чем меньше значение, тем меньше зазор между печатающим модулем и платформой (шаг 0,05 мм)



После поворота ручек в соответствии с инструкцией, принтер повторно выполнит проверку выравнивания платформы. Если в результате проверки отобразится сообщение «PERFECT!» (Платформа выровнена!), можно приступать к печати. Если измерительная точка на платформе загрязнена либо платформа расположена слишком высоко или слишком низко, измерения могут быть неточными и на экране отобразится сообщение «CALIBRATE FAIL» (Сбой калибровки). В этом случае отрегулируйте положение платформы.

Описание операций и функций

Техническое обслуживание принтера

UTILITIES
▶ CLEAN NOZZLE

● UTILITIES (Сервис) > CLEAN NOZZLE (Чистка сопла)

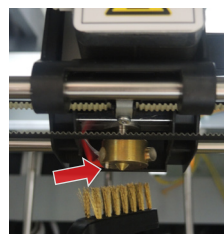
Регулярная чистка печатающего сопла не только продлевает срок службы принтера, но также позволяет повысить качество печати.

Включите функцию «CLEAN NOZZLE» (Чистка сопла). Очистите сопло после того, как оно нагреется, платформа опустится, экструдер переместится вперед, а на экране отобразится сообщение «READY FOR CLEAN» (Готов к чистке).

1

Очистите измерительный штифт медной щеткой.

Остатки материала, образующиеся во время печати, могут скапливаться в сопле и механизме печатающего модуля, неблагоприятно влияя на качество печати, работу принтера, а также результаты замера положения платформы. В таком случае следует с помощью медной щетки очистить печатающий модуль, а также удалить остатки нити и загрязнения с измерительного штифта.

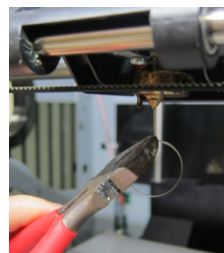


2

Очистите сопло при помощи чистящей проволоки.

Чем чаще выполняется печать, тем больше скапливается нагара и загрязнений, что может снизить качество печати. Поэтому рекомендуется чистить сопло после каждых **25 часов** печати. Удерживая чистящую проволоку тонкогубцами, осторожно введите ее в отверстие сопла, чтобы выполнить чистку.

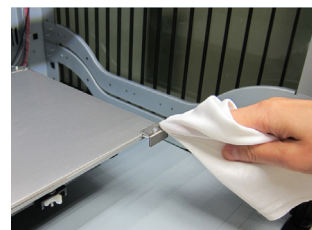
(Перед чисткой тракта подачи пластиковую нить следует удалить из экструдера.)



3

Протрите измерительные точки.

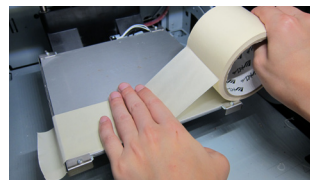
После того как платформа опустится, отключите питание, чтобы платформа остыла, после чего протрите 3 измерительные точки влажной тканью.



Печать

Перед печатью **наклейте прокладку на платформу**, после чего приступайте к печати согласно инструкциям в разделе «Прочие настройки».

* Прокладка для платформы предназначена для многократного использования. Замените прокладку, если она изношена.



UTILITIES
▶ BUILD SAMPLE

Печать встроенного образца

● UTILITIES (Сервис) > BUILD SAMPLE (Печать образца)

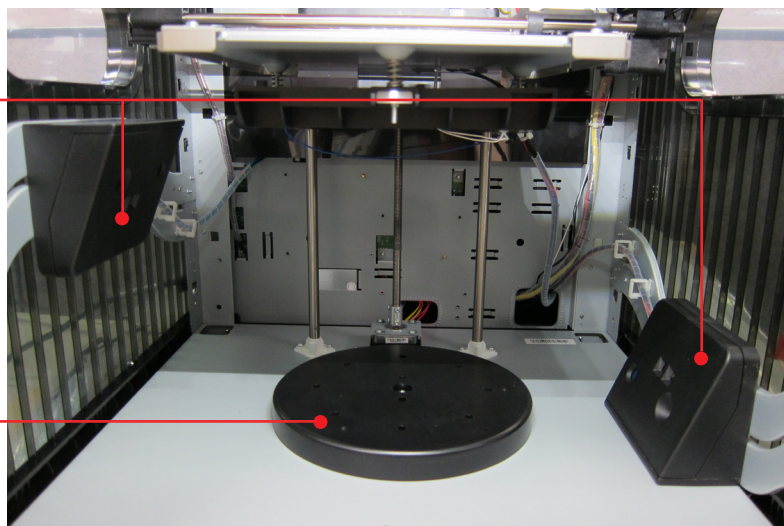
Выберите заложенный в памяти принтера образец для печати, затем нажмите кнопку «ОК», чтобы запустить печать.

Сканирование

Сканирование занимает около 5 минут. В процессе сканирования объект вращается на поворотном столе по часовой стрелке. В ходе сканирования лазерные модули проецируют на объект линейный луч, а камера в модуле снимает полную последовательность кадров вращающегося объекта. По окончании сканирования программа XYZscan преобразует снятые изображения в сетку методом триангуляции.

Лазерный 3D-сканер слева и справа

Автоматическая платформа для 3D-сканирования, вращающаяся на 360°

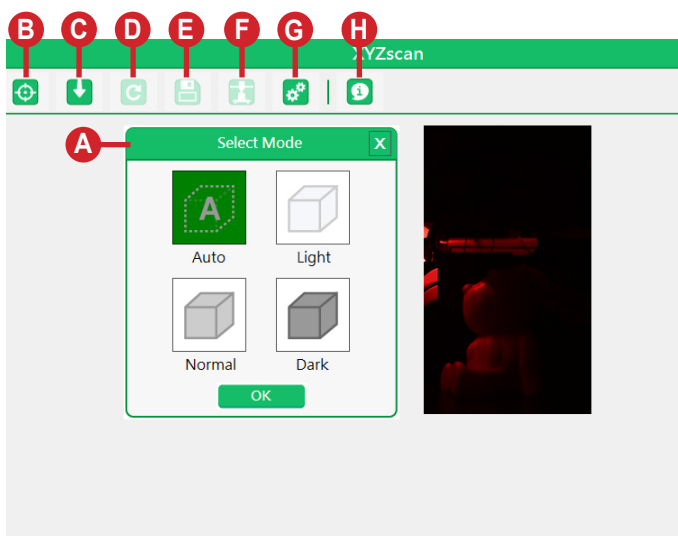


Сканирование с помощью программы XYZscan

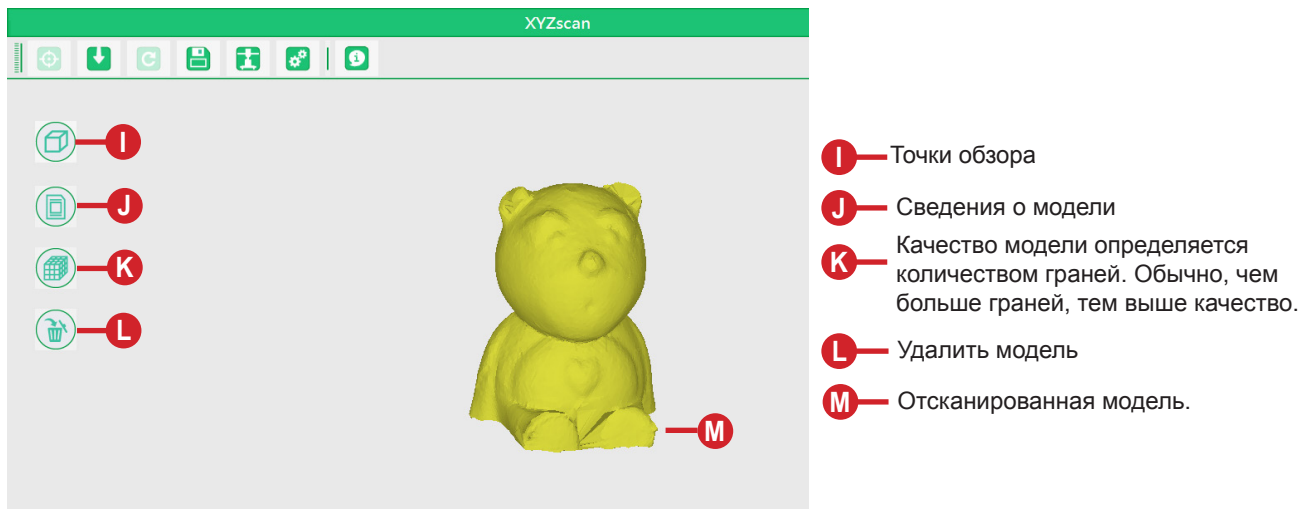
•XYZscan

Для сканирования установите на компьютер программу XYZscan. Программа установки находится на компакт-диске с программным обеспечением, ее также можно скачать с веб-сайта компании XYZprinting: <http://support.xyzprinting.com/en/Support/download> Сканирование выполняется с помощью программы XYZscan. В этой программе можно также отредактировать и сохранить отсканированную модель объекта, а также отправить ее на печать.

•Обзор программы XYZscan



- A** — Выберите режим сканирования в соответствии с цветом сканируемого объекта.
Light (Светлый): для светлых объектов (например, белых).
Normal (Обычный): для объектов цветов, которые сложно классифицировать.
Dark (Темный): для темных объектов (например, коричневых).
- B** — Запуск сканирования.
- C** — Импорт файла .das для редактирования или импорт файла .stl.
- D** — Повторное сканирование с текущими настройками.
- E** — Выбор качества модели и сохранение ее в файл: сохранение отсканированного объекта в формате .das/.stl.
- F** — Отправка отсканированного объекта в программу XYZware для печати.
- G** — Настройка языка, калибровка.
- H** — Выбор качества модели и сохранение ее в файл: сохранение отсканированного объекта в формате .das/.stl.



Основные процедуры

- 1 Выберите режим сканирования в соответствии с цветом сканируемого объекта. A
- 2 Нажмите кнопку «Scan» (Сканирование). B
- 3 Отредактируйте результат сканирования (не обязательно).
- 4 Нажмите кнопку «Print» (Печать), чтобы запустить программу XYZware. Перед началом печати обязательно снимите отсканированный предмет с поворотного стола! I ~ M

Рекомендованная конфигурация для сканирования

- Установите принтер на горизонтальную и устойчивую поверхность. Для достижения оптимального качества сканирования расположите принтер в темном месте так, чтобы на сканирующие модули не попадал прямой солнечный свет и свет от других источников.
- Размер сканируемого объекта (диаметр x высота): 3x3 см – 15x15 см (1,18x1,18" – 5,9x5,9")
- Вес сканируемого объекта: ≤ 3 кг (6,6 фунта)
- Для сканирования лучше подходят предметы со следующими характеристиками:
 - ◆ неподвижные объекты; ◆ непрозрачные объекты; ◆ объекты со светлой поверхностью, особенно белые;
 - ◆ цилиндрические объекты с плавными изгибами.
- Невозможно отсканировать подвижные или живые объекты.
- Сканирование объектов с очень тонкими выступами, острыми или вытянутыми концами, а также объектов, покрытых мехом, может быть затруднено."

Размещение объекта

Сканируемый объект следует расположить так, чтобы в поле обзора сканирующих модулей была большая часть объекта.

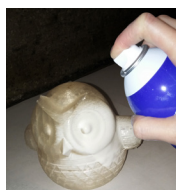
Советы по улучшению качества сканирования

Вследствие физических ограничений некоторые объекты могут сканироваться хуже. Если не удастся выполнить сканирование даже в подходящем режиме, воспользуйтесь приведенными ниже рекомендациями по улучшению качества сканирования.

Нанесите на поверхность объекта каучуковое покрытие (лучше всего белого цвета), если объект имеет высоко контрастную, глянцевую, меховую, полупрозрачную, темную поверхность (особенно черную, темно зеленую, темно синюю). (Высохшее покрытие легко снимается.)



Результат сканирования полупрозрачного объекта.



Нанесите каучуковое покрытие на полупрозрачный объект.



Результат сканирования объекта с каучуковым покрытием.

• Scanning Devices Calibration



Калибровка сканера

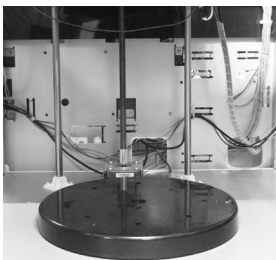


Исходная модель

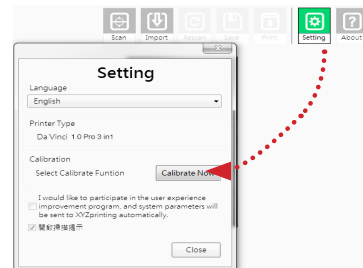


Результат сканирования до калибровки

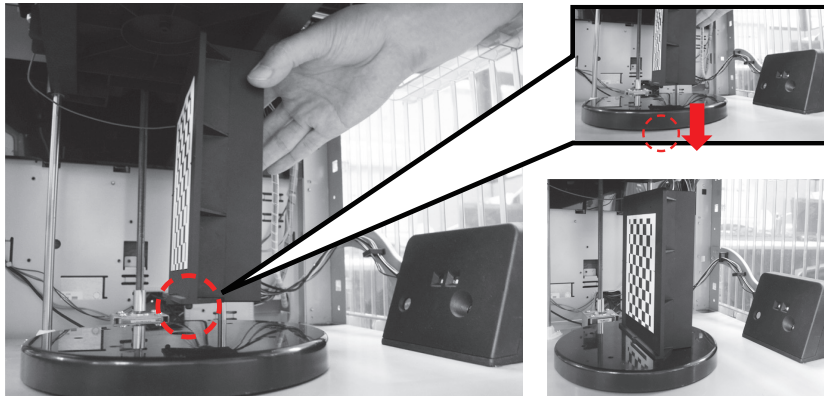
Если сканирование дает неудовлетворительные результаты, выполните приведенную ниже процедуру калибровки сканирующих модулей.



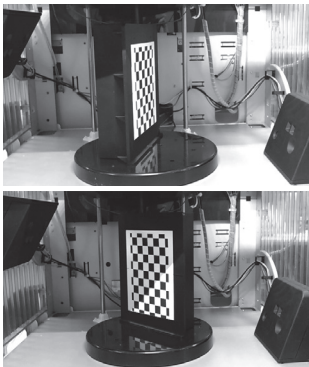
1 Снимите объект с поворотного стола.



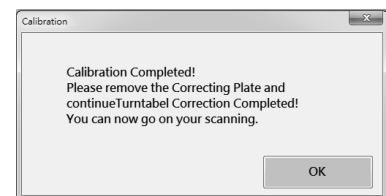
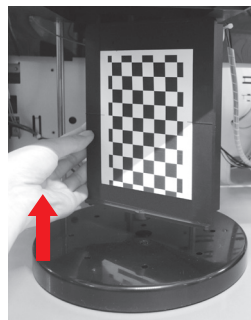
2 В программе XYZscan нажмите кнопки «Settings» (Настройки) > «Calibrate Now» (Калибровка).



3 Дождитесь, когда в программе XYZscan отобразятся инструкции по установке калибровочной пластины. Установите пластину в центре поворотного стола (стороной с клетками к левому сканеру, поместив выступ на нижней части калибровочной пластины с отверстием в центре поворотного стола), а затем нажмите кнопку «Calibrate now» (Калибровать).



4 Дождитесь завершения калибровки программой XYZscan и принтером (это занимает приблизительно 7 минут).

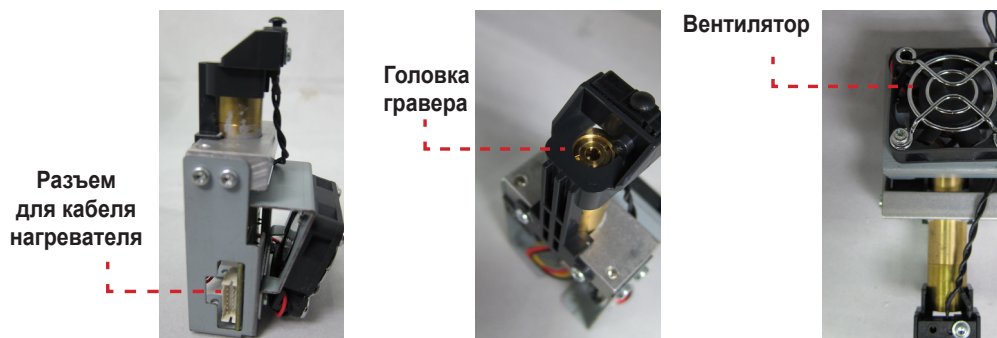


5 Когда программа XYZscan сообщит о завершении калибровки, удалите калибровочную пластину и нажмите кнопку «OK» для завершения процедуры. После этого можно приступить к сканированию.

Дополнительный модуль

Модуль лазерного гравера продается отдельно.

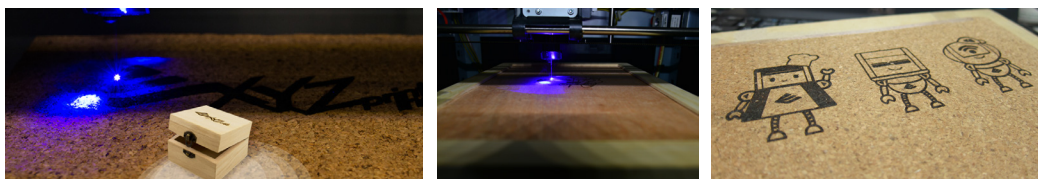
• Внешний вид изделия



• Рекомендованные материалы для лазерной гравировки

- ◆ Бумага
- ◆ Картон
- ◆ Кожа
- ◆ Дерево
- ◆ Пластик

Примечание: не следует выполнять лазерную гравировку на светлых, белых и глянцевых поверхностях. Наилучшие результаты гравировки достигаются на материалах серого цвета и темных цветов. Гравировку можно выполнять на пластиках (например, ПП, АБС, ПЭ). Однако не следует выполнять гравировку на прозрачных, белых и светлых материалах. Модуль гравировки может выполнять гравировку только на плоских поверхностях. Объект для гравировки должен быть расположен горизонтально на платформе. Не следует выполнять гравировку на деформированных, изогнутых и неровных предметах.



• Замена и установка модуля лазерного гравера

Перед заменой модуля экструдера модулем лазерного гравера проверьте сопло на предмет отсутствия остатков нити и удалите их при необходимости. После удаления нити выберите команду «CHANGE NOZZLE» (Смена сопла).

- ◆ Прежде чем выключать принтер, дождитесь отображения на панели управления сообщения, разрешающего выключить питание принтера для замены печатающего модуля.
- ◆ Отсоедините кабель нагревателя от боковой панели модуля экструдера.
- ◆ Отведите быстроразъемный фиксатор, чтобы высвободить модуль экструдера. Наклоните модуль и извлеките его из посадочного гнезда.
- ◆ Установите модуль лазерного гравера. Удостоверьтесь, что модуль установлен в надлежащей ориентации, затем подсоедините кабель нагревателя.
- ◆ Отведите быстроразъемный фиксатор. Наклоните модуль лазерного гравера и вставьте его в посадочное гнездо.
- ◆ В завершение прижмите быстроразъемный фиксатор и удостоверьтесь, что модуль надежно закреплен рычагом фиксатора в надлежащем положении.
- ◆ На этом процедура установки (снятия) модуля лазерного гравера завершена. Поместите модуль экструдера на хранение в подходящее место.

• Функции программы для лазерной гравировки

Установив лазер модульного гравера, запустите программу XYZware for Pro. Выберите функцию лазерной гравировки с помощью кнопки в верхнем правом углу панели инструментов. Импортируйте и отредактируйте изображение для гравировки, настройте эффекты лазерной гравировки и запустите процесс гравировки.

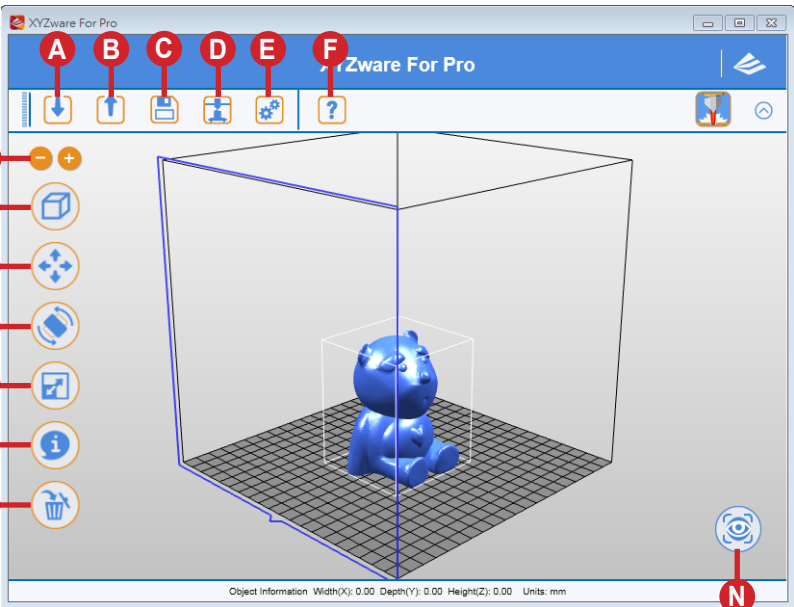
• Характеристики лазера

Длина волны лазера	450nm+5nm/-10nm InGaN	Длина волны лазера	350mW ± 10%
Класс мощности лазера	3В	Диаметр луча	≤ 1mm
Область гравировки	20 x 20 cm	Тип файла	JPG / PNG / GIF / BMP
Режим работы	Непрерывное излучение (CW)		

Другие настройки

Вывод файлов на печать с помощью приложения XYZware Pro

Для вывода файлов на печать подключите принтер к компьютеру посредством кабеля USB и установите на компьютер приложение XYZware Pro.



- A** — Импорт файлов .stl, .3w
- B** — Преобразование файла в формат .3w
- C** — Сохранение файла .stl
- D** — Настройка параметров печати, вывод файла на печать
- E** — Выбор языка интерфейса приложения и предварительного цвета
- F** — Справка, поиск обновлений приложения и прошивки, переход на официальный веб-сайт
- G** — Регулировка масштаба отображения
- H** — Быстрое переключение ракурса предварительного просмотра
- I** — Перемещение модели
- J** — Поворот модели
- K** — Изменение размера модели
- L** — Просмотр сведений о модели
- M** — Удаление модели с виртуальной платформы
- N** — Просмотр температуры принтера, сведений о нити и прогресса печати

Приложение XYZware Pro совместимо с ОС Windows 7 (и более поздними версиями) и Mac OS 10.8 (и более поздними версиями). Это приложение можно установить с входящего в комплект поставки компакт-диска или скачать установочный файл с официального веб-сайта компании XYZprinting.

● Основные процедуры

Открыв приложение, нажмите кнопку «Import» (Импорт), чтобы выбрать файл модели, которую требуется распечатать, и загрузить его.

Задав требуемый размер, положение и ориентацию модели, можно настроить параметры печати, такие как скорость и толщина слоя, нажав кнопку «Export» (Экспорт). Нажмите кнопку «Export» (Экспорт), чтобы разделить файл на слои.

После разделения модели на слои нажмите кнопку «Print» (Печать), чтобы вывести файл на печать.

Более подробные сведения о новых версиях ПО, руководства пользователя и информацию технической поддержке см. на официальном веб-сайте компании XYZprinting:
<http://www.xyzprinting.com/>

Другие настройки

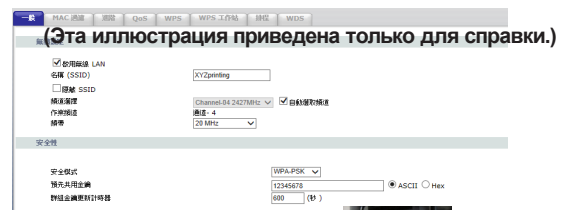
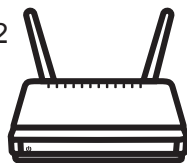
Подключение по Wi-Fi

Данный принтер поддерживает печать через сеть Wi-Fi. Установите приложение XYZware Pro и включите на принтере функцию Wi-Fi, выполнив указанные ниже действия, чтобы переключить принтер в режим беспроводного управления для последующего беспроводного вывода файлов на печать.

● Подготовка к настройке

1. Функция сетевой печати предназначена в основном для применения в локальной сети. Подключите принтер и компьютер к одному домену, то есть к их одной беспроводной базовой станции (точке доступа).
2. Перед подключением принтера необходимо соответствующим образом настроить беспроводную точку доступа. Подробные инструкции по настройке см. в руководстве по эксплуатации точки доступа или соответствующей документации производителя.
3. Чтобы использовать функцию беспроводной печати, следует установить ширину канала **20 МГц**. Инструкции по настройке этого параметра см. в руководстве по эксплуатации точки доступа.
4. Включите функцию беспроводной сети.
5. Данный принтер поддерживает указанные ниже режимы защиты сети. В процессе подключения принтера к беспроводной сети потребуется ввести открытый ключ.

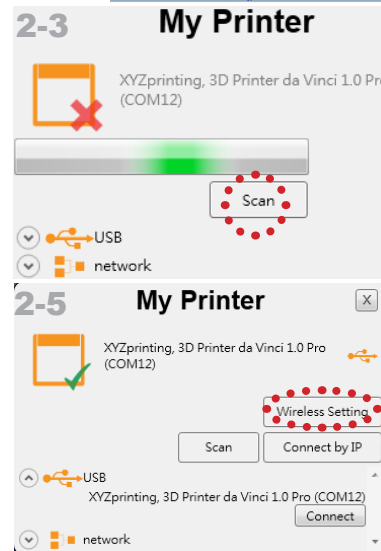
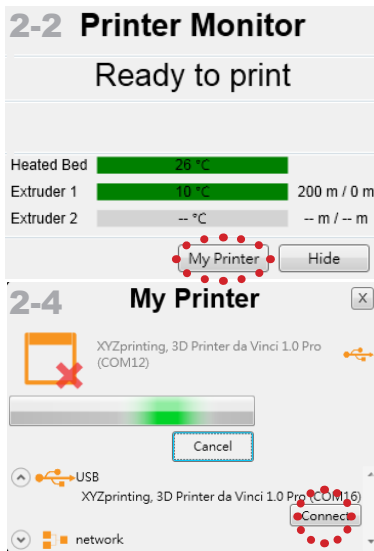
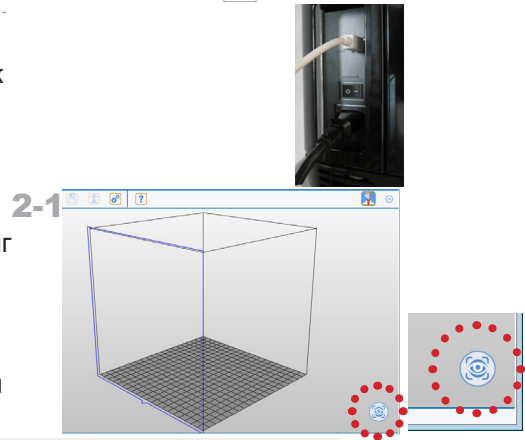
- ◆ WEP
- ◆ WPA
- ◆ WPA2



● Настройка Wi-Fi

1 При помощи кабеля USB подключите принтер к компьютеру и запустите приложение XYZware Pro.

2 Нажмите кнопку «Мониторинг принтера» в нижнем правом углу окна приложения. Откроется окно «Printer Monitoring» (Мониторинг принтера). Нажмите кнопку «My Printer» (Мой принтер), а затем — «Scan» (Поиск), чтобы перейти к странице поиска принтера. Нажмите кнопку пункт «Wireless Network Settings» (Настройка беспроводной сети), чтобы перейти к странице параметров беспроводной печати.



Описание параметров

Подключение по Wi-Fi

3 Введите имя принтера (используйте буквы английского алфавита и цифры). Нажмите кнопку «Scan» (Поиск), чтобы отобразился раскрывающийся список беспроводных точек доступа. Выберите имя беспроводной сети, с которой необходимо установить соединение.



4 После подключения название сети Wi-Fi отобразится на экране принтера.



5 На данном этапе можно отключить кабель USB и продолжать процесс печати.

6 Чтобы отключить принтер от беспроводной сети, снова подключите его посредством кабеля USB к компьютеру и отключите соединение с помощью приложения XYZware Pro.

Технические характеристики

Печать			
Технология печати	Послойное наплавление (FFF)	Вес	26 кг
Размер области печати	20 x 20 x 20 см	Материал печати	АБС- и ПЛА-пластик
Разрешение печати	0,1; 0,2; 0,3; 0,4 мм	Диаметр нити	1,75 мм
Дисплей	2,6-дюймовый, LCM	Диаметр сопла	0,4 мм
Способ подключения	USB 2.0, WiFi	Операционная система	Как минимум Windows 7 Как минимум Mac OSX 10.8
ПО для печати	XYZware Pro	Формат файлов	.3w, .stl
Сканирование			
Технология сканирования	Лазерная триангуляция	Загрузка платформы	≤ 3 кг (6,6 фунта)
Размер сканируемого объекта: (диаметр x высота)	3 x 3 см – 15 x 15 см/ 1,18 x 1,18"- 5,9x5,9"	ПО для сканирования	XYZscan

Сведения о поддержке

В случае возникновения проблем при использовании принтера см. приведенные ниже рекомендации по устранению неполадок. Если проблему не удастся устранить, обратитесь в сервисный центр.

Ошибка	Рекомендованные действия
Принтер занят.	Повторите операцию после выполнения текущего задания и ознакомьтесь с информацией, которая отображается на экране принтера.
Не удается обновить прошивку принтера.	Проверьте подключение к Интернету. Обновите прошивку позднее.
Засорено сопло.	Удалите нить, чтобы очистить сопло, после чего снова загрузите нить.
Не удается загрузить нить в принтер.	Удалите и снова загрузите нить
НЕТ КАРТРИДЖА. Картридж с нитью не установлен должным образом.	Заново загрузите нить в принтер или замените картридж с нитью.
КАРТРИДЖ ПУСТ. Нить закончилась до начала печати: осталось 0%.	Незамедлительно замените картридж с нитью.
НЕДОСТАТОЧНО НИТИ. Осталось мало нити: 30%.	Замените нить при необходимости.
НИТЬ ЗАКОНЧИЛАСЬ. Нить закончилась в процессе печати: осталось 0%.	Незамедлительно замените картридж с нитью.

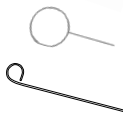
Примечания и сведения об использовании инструментов для технического обслуживания



- Ниже перечислены инструменты, которые можно использовать только под руководством или наблюдением взрослых. Не позволяйте детям использовать инструменты для технического обслуживания в незнакомых ситуациях, так как это опасно.
- Перед проведением технического обслуживания принтера удостоверьтесь, что платформа остыла.



- После окончания печати и остывания платформы до комнатной температуры распечатанный объект можно снять при помощи скребка.



- Чтобы предотвратить снижение качества печати из-за остатков и скоплений материала, приводящих к нарушению подачи нити, после длительного использования печатающего сопла рекомендуется активировать функцию «CLEAN NOZZLE» (Чистка сопла) каждые 25 часов печати и удалять остатки материала проволокой для чистки сопел или проволокой для чистки тракта подачи нити. (Перед чисткой тракта подачи нити нить следует удалять из экструдера.)



- Остатки материала, образующиеся во время печати, могут также скапливаться в сопле и механизме печатающего модуля, неблагоприятно влияя на качество печати, работу принтера, а также результаты замера положения платформы. В таких случаях следует с помощью медной проволоки прочистить печатающий модуль.

● Техническое обслуживание и ремонт

* Сохраните оригинальные упаковочные материалы на случай транспортировки принтера на ремонт в течение гарантийного срока. Если вместо этого использовать другие упаковочные материалы, принтер может получить повреждения в процессе транспортировки. В таком случае компания XYZprinting имеет право взять плату за ремонт.