



- |                           |                                        |
|---------------------------|----------------------------------------|
| ► Опис пристрою           | ► Функції                              |
| ► Розпаковка              | ► Робота з лазерним гравером           |
| ► Програмне забезпечення  | ► Технічні характеристики              |
| ► Встановлення аксесуарів | ► Технічне обслуговування та підтримка |

V2

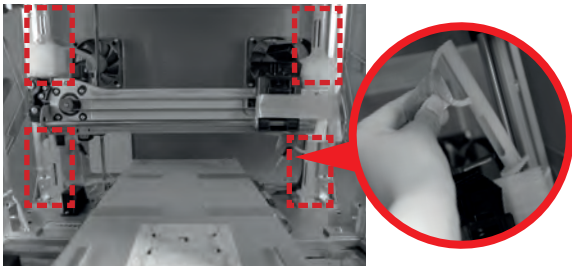
Ця інструкція містить інформацію про принцип дії та правила експлуатації 3D-принтера da Vinci Jr. Pro X+. У ній представлені інструкції з експлуатації, інформація про технічне обслуговування та опис можливостей застосування 3D-принтера da Vinci Jr. Pro X+. Щоб дізнатися більше про 3D-принтер da Vinci Jr. Pro X+, зверніться до офіційного дистриб'ютора або відвідайте офіційний вебсайт компанії XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>.

## Торгові знаки

Усі торгові знаки та зареєстровані торгові знаки є власністю відповідних осіб.

## Попередні видання

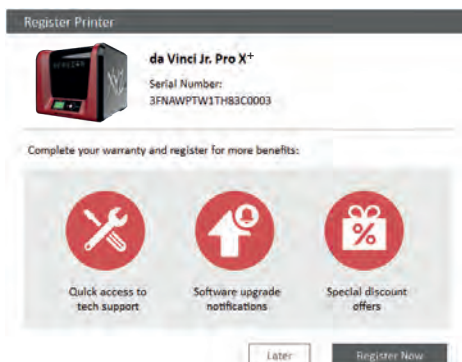
Нові видання цієї інструкції містять нові та змінені матеріали з попередніх видань. Незначні виправлення та доповнення можуть бути включені в перевидання поточного видання без публікації додаткових сповіщень або документації щодо оновленої версії. Ця інструкція з експлуатації призначена лише для ознайомлення. З найновішою інформацією можна ознайомитися на вебсайті компанії XYZprinting: [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com).



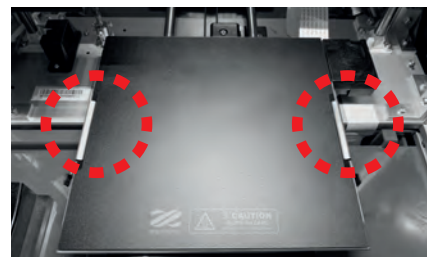
- 1 Перед початком експлуатації принтера видаліть транспортувальні деталі з друкуючого модуля та платформи. Увімкнення принтера без видалення транспортувальних деталей може призвести до пошкодження принтера.



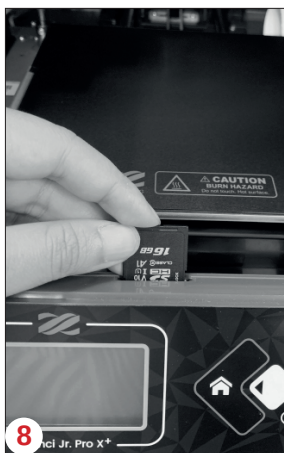
- 2 Перед запуском програми XYZmaker Suite підключіть принтер до комп'ютера за допомогою USB-кабелю. Для досягнення оптимальних результатів рекомендуємо дотримуватися правил експлуатації принтера.



- 3 Перед початком друку рекомендуємо пройти реєстрацію в програмі XYZmaker Suite. Після реєстрації ви отримуватимете найновіші відомості про технічну підтримку та оновлення. Для реєстрації достатньо натиснути кнопку «Register Now» (Зареєструватися).

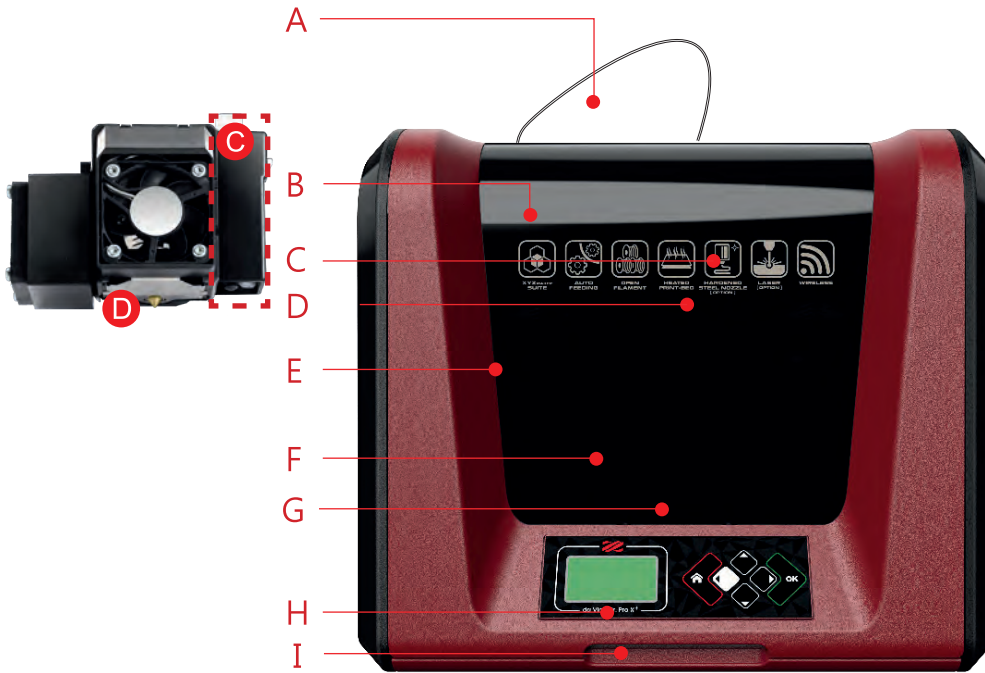


- 4 Платформа поставляється із заводу з листом полікарбонату, який потім можна використовувати повторно.
- 5 Після друку об'єкта протирайте платформу спиртом, щоб уникнути прилипання.
- 6 За допомогою програми XYZmaker Suite можна вручну оновлювати прошивку й програмне забезпечення принтера. Перед першим використанням принтера рекомендуємо встановити з'єднання з Інтернетом і виконати оновлення вручну для отримання найновіших ресурсів.
- 7 Оптимальна температура повітря в приміщенні для друку становить 15–32 °C. За вищої або нижчої температури якість друку може знизитися.
- 8 Додаткову технічну підтримку та програмне забезпечення можна отримати на вебсайті: <https://www.xyzprinting.com/support/en-GB/Help>
- 9 Перед початком експлуатації принтера встановіть SD-карту в слот для SD-карти, щоб перевірити коректну роботу програми друку.
- 10 Збережіть усі оригінальні пакувальні матеріали, що поставляються разом із виробом. У разі необхідності гарантійного обслуговування необхідно транспортувати виріб у його оригінальній упаковці. Транспортування без оригінальної упаковки може призвести до пошкодження виробу та додаткових витрат на ремонт, які нестиме покупець.

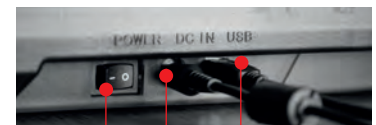


**Перед використанням принтера уважно прочитайте інструкцію з експлуатації.**

## Зовнішній вигляд принтера



- A: Зона переміщення нитки  
B: Модуль подачі  
C: Детектор  
D: Екструдер  
E: Нитка  
F: Платформа  
G: Слот для SD-карти  
(Файлова система: FAT32)  
H: Панель керування та дисплей  
I: Передня кришка



- USB-порт  
Роз'єм живлення  
Кнопка живлення

## Комплектація



\* Платформа поставляється із заводу з листом полікарбонату.

## Важливі правила техніки безпеки під час використання інструментів для технічного обслуговування



- Інструменти для техобслуговування, що входять у комплект, можна використовувати тільки дорослим людям. Зберігайте ці інструменти в недоступному для дітей місці.
- Щітку для чищення можна використовувати тільки для чищення конкретних деталей принтера, щоб уникнути пошкодження принтера.
- Скребок призначений для зняття надрукованого предмета з платформи після завершення друку. Плівка для платформи призначена для багаторазового використання та підлягає заміні при зношуванні.

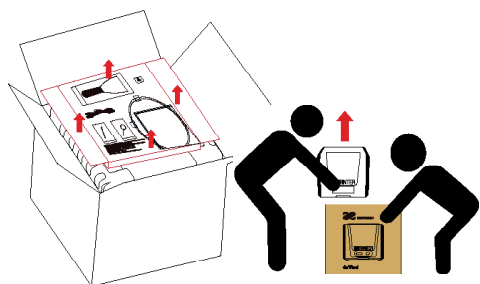
## Важливі правила техніки безпеки



- Не встановлюйте принтер у місцях з підвищеною вологістю або підвищеним вмістом пилу, наприклад, у ванних кімнатах і місцях великого скупчення людей.
- Не встановлюйте принтер на хитких або похилих поверхнях. Принтер може впасти або перекинутись і заподіяти шкоду здоров'ю людей.
- Для уникнення травм передні дверцята принтера потрібно тримати закритими під час друку.
- Не торкайтеся внутрішніх деталей принтера в процесі друку. Вони можуть нагріватися й переміщатися.

# Огляд пристрою

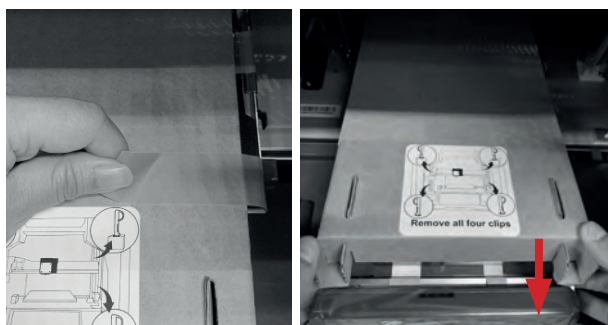




- 1 Відкрийте упаковку, витягніть аксесуари та пакувальні прокладки.



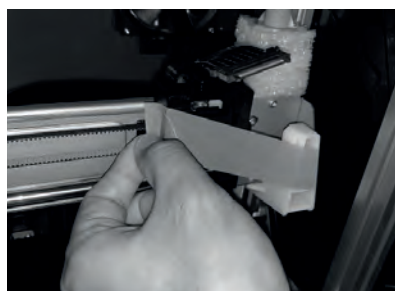
- 2 Зніміть пластиковий пакет і клейку стрічку.



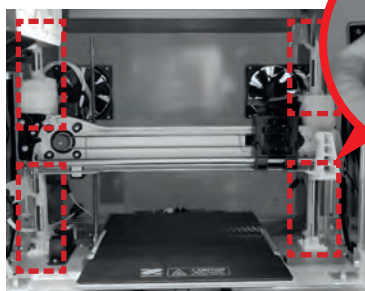
- 3 Витягніть платформу з картонної упаковки.



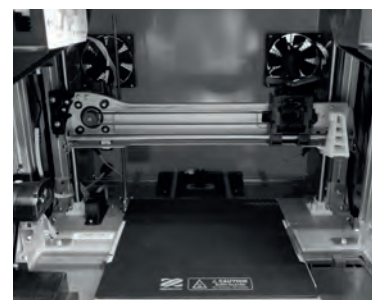
- 4 Видаліть клейку стрічку з платформи.



- 5 Видаліть клейку стрічку з друкуючого модуля.



- 6 Зніміть із валів 4 затискачі та 2 форми.



- 7 Перед увімкненням принтера видаліть усі пакувальні матеріали, щоб уникнути пошкодження принтера.



- 8 Встановіть у комп'ютер SD-карту, що входить у комплект поставки принтера, або завантажте останню версію програми XYZmaker Suite з офіційного вебсайту виробника та встановіть її на комп'ютер.



- 9 Підключіть принтер до комп'ютера за допомогою USB-кабелю. Підключіть кабель живлення до принтера, а потім увімкніть принтер, натиснувши кнопку живлення.



- Використовуйте оригінальні блок живлення та кабель живлення, що входять у комплект поставки принтера, щоб уникнути пошкодження принтера та загрози безпеці в результаті невідповідності характеристик напруги.
- Обладнання повинно бути заземлене. Штепсельна вилка повинна бути підключена до заземленої належним чином розетки.

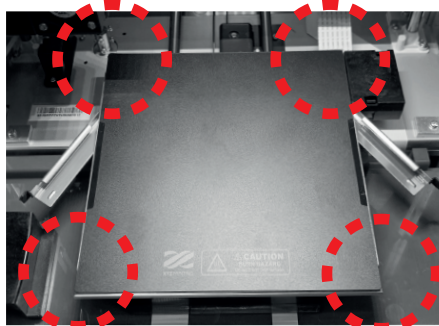
## Встановлення платформи



**Примітка: будьте обережні, працюючи з платформою.  
Не кидайте її на землю.**



**1** Будьте обережні, працюючи з платформою.

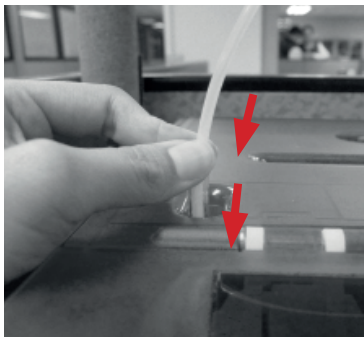


**2** Переконайтеся, що платформа встановлена правильно.

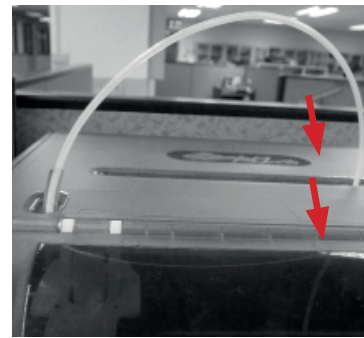
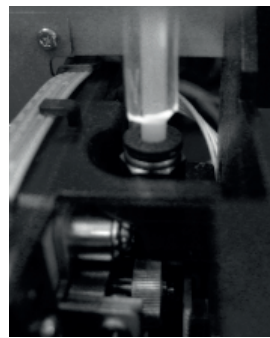


**3** Зафіксуйте два установочні штифти, натиснувши на платформу з обох сторін.

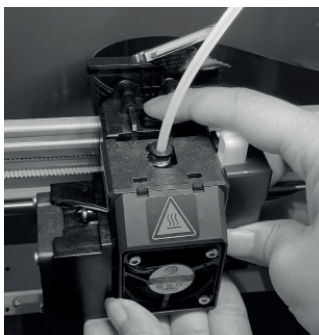
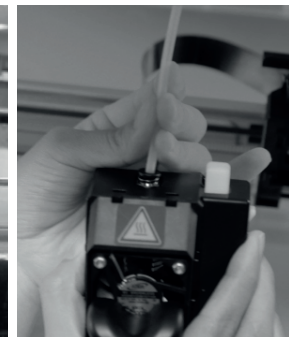
## Встановлення напрямної трубки та модуля екструдера



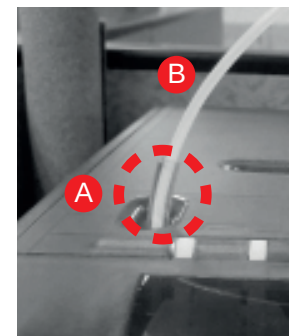
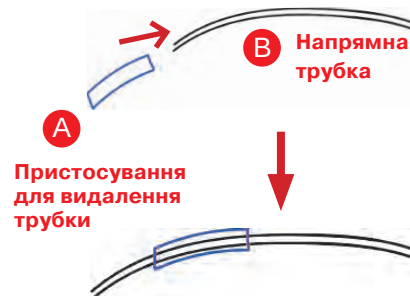
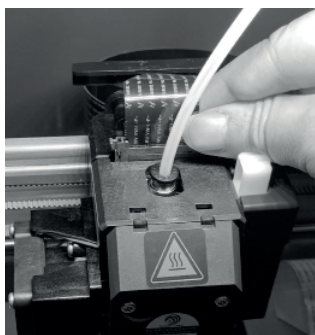
**1** Вставте пристосування для видалення трубки в отвір модуля екструдера та переконайтеся, що напрямна трубка щільно вставлена в отвір модуля екструдера.



**2** Виведіть напрямну трубку через зону переміщення трубки назовні з принтера, а потім вставте її вільний кінець у модуль екструдера. Щільно вставте напрямну трубку до упору, щоб завершити встановлення.



**3** Встановіть модуль екструдера так, щоб установочний штифт був надійно закріплений. Потім вставте роз'єм із чорною стрічкою, щоб завершити встановлення.

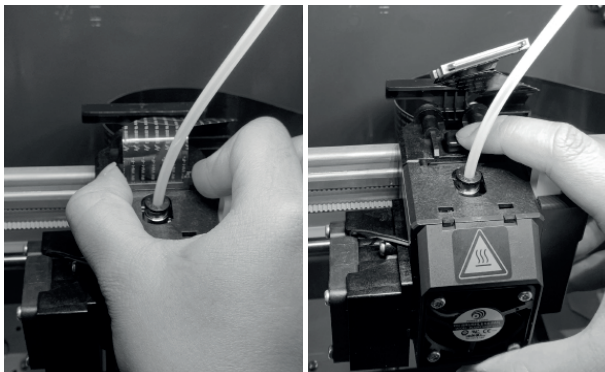


**Примітка: вставте напрямну трубку (B) в пристосування для видалення трубки (A), що допомагає встановлювати та виймати напрямну трубку. Не знімайте пристосування для видалення трубки з напрямної трубки після її встановлення.**

## Встановлення аксесуарів



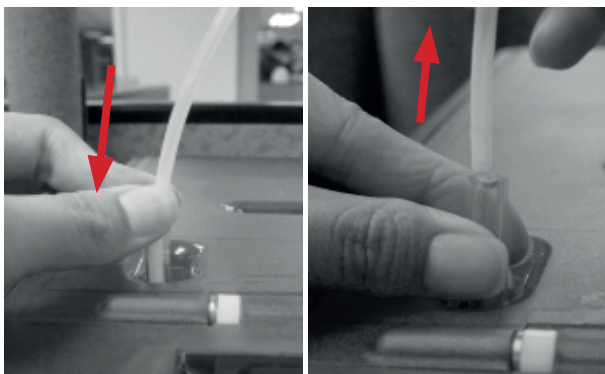
## Видалення напрямної трубки та модуля екструдера



- 1** Від'єднайте роз'єм із чорною стрічкою й натисніть чорну кнопку, щоб видалити модуль екструдера.



- 2** Натисніть на модуль подачі з обох боків, щоб видалити напрямну трубку.



- 3** Обережно просуньте пристосування для видалення трубки в отвір модуля екструдера, а потім потягніть вгору напрямну трубку, щоб зняти з неї пристосування для видалення трубки.

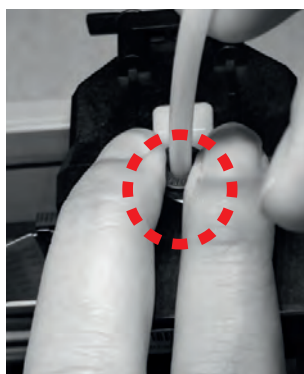


**ПОПЕРЕДЖЕННЯ:** рухомі деталі.  
Тримайте пальці та інші частини тіла подальше від рухомих деталей.

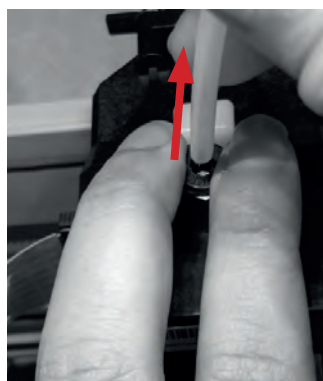


**Гарячі частини!** Не торкайтеся гарячих частин пристрою.

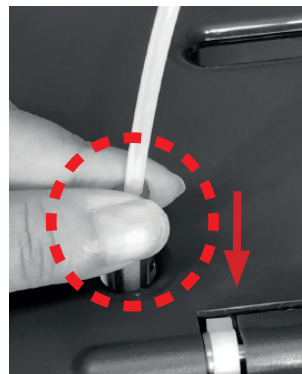
## Видалення напрямної трубки



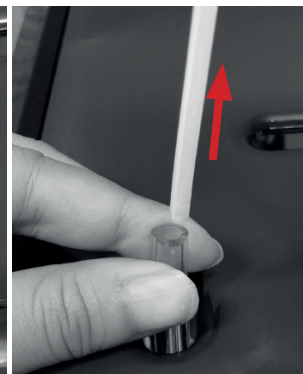
- 1** Двома пальцями натисніть на пристрій подачі на модулі подачі.



- 2** Витягніть напрямну трубку.

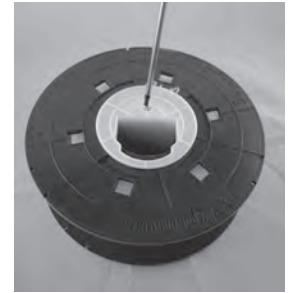
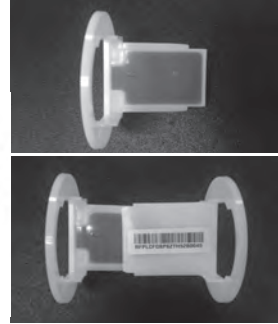
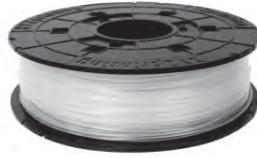
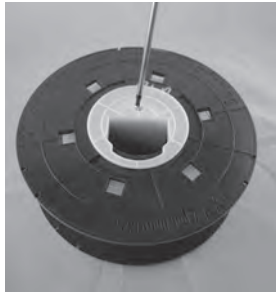


- 3** Злегка натисніть на пристосування для видалення трубки, а потягніть напрямну трубку вгору, щоб видалити її.



## Встановлення втулки катушки

**Примітка:** виконайте цей крок, якщо не встановлена втулка катушки.



**1** Ослабте гвинт втулки використаної катушки за допомогою викрутки та видаліть втулку.

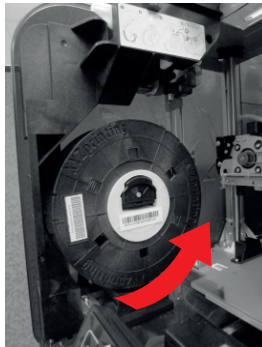
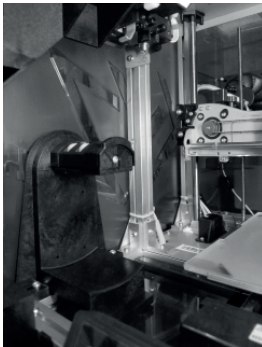
**2** Видаліть оригінальні нитку та затискач, а потім встановіть чип датчика. Уважно стежте за розташуванням монтажних отворів на чипі.

**3** Вставте втулку з обох сторін у катушку з ниткою та закріпіть втулку за допомогою викрутки, щоб завершити встановлення.

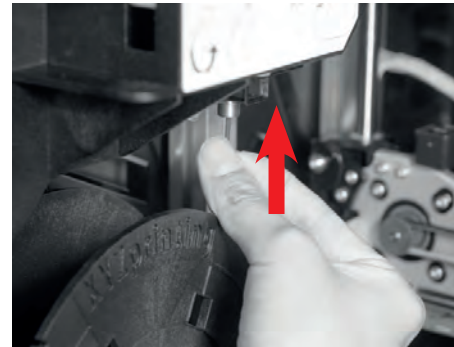
## Встановлення нитки

 **Filament here** 

**Примітка:** якщо ви не впевнені, де розташований отвір трубки модуля подачі, відкрийте корпус пристрою, щоб побачити спеціальну позначку.



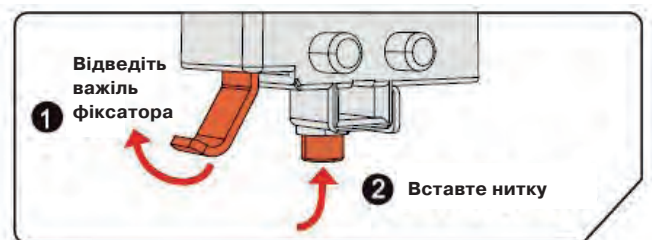
**1** Встановіть зібрану катушку з ниткою (зі встановленою втулкою) на тримач катушки в лівій частині принтера.



**2** Натисніть «LOAD» (Завантаження нитки), витягніть частину нитки та вставте її в отвір подачі. Просуньте нитку до упору, щоб її передній кінець повністю ввійшов у модуль подачі. (Див. пункт «ЗАВАНТАЖЕННЯ НИТКИ» у розділі «СЕРВІС»)

 **Увага!** Витягайте нитку в такому напрямку, щоб катушка оберталася правильно.

**Примітка:** перед протягуванням нитки через направляючий отвір рекомендується зрізати кінець нитки під кутом 45°.



# Встановлення аксесуарів

## Програмне забезпечення

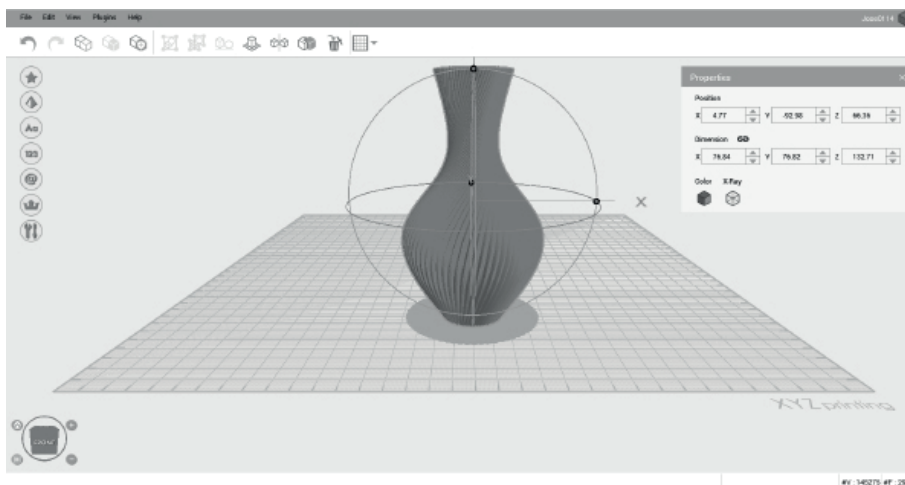


В XYZmaker Suite - це універсальна програма для 3D-проектування, що містить широкий набір 3D-інструментів для 3D-принтерів XYZprinting.

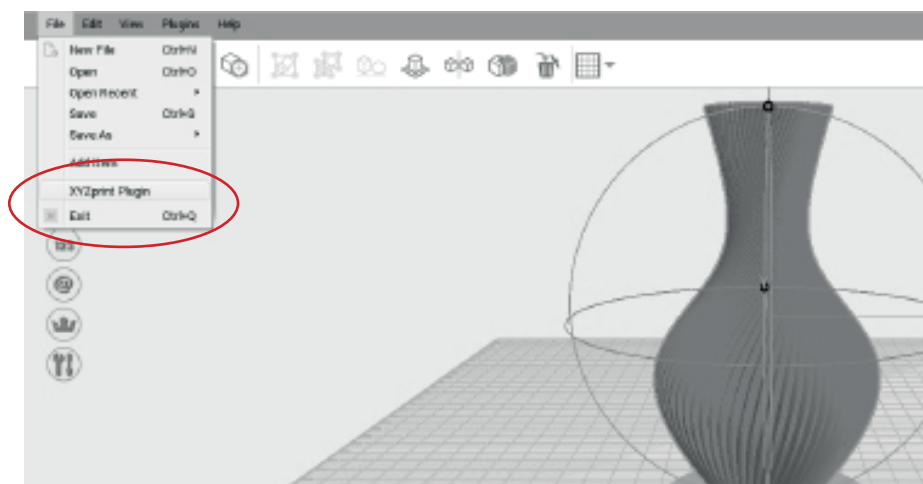


XYZmaker - це програма для 3D-моделювання з інтуїтивно зрозумілим користувацьким інтерфейсом і широким набором цікавих інструментів для 3D-моделювання та шаблонів 3D-моделей. Ви можете використовувати XYZmaker для 3D-моделювання та друку за допомогою програми XYZprint.

1. Відкрийте XYZmaker і побудуйте модель на операційній платформі.



2. Натисніть [File] (Файл) > [XYZprint Plugin] (Плагін XYZprint), щоб відкрити програму для друку XYZprint.



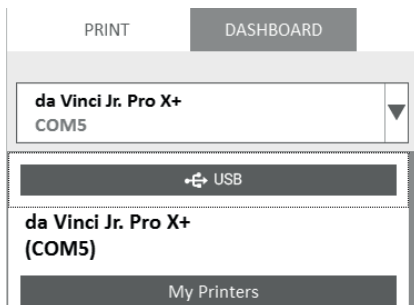
XYZengraver - це програма для гравіювання, розроблена для нашого модуля лазерного гравера. Див. пункт «Функції програмного забезпечення» у розділі «Додаткові модулі» на стор. 24.





XYZprint - це програма для 3D-друку з можливістю швидкого поділу на шари. Вона дає змогу переглядати 3D-моделі в повноколірному режимі та відстежувати процес друку в реальному часі.

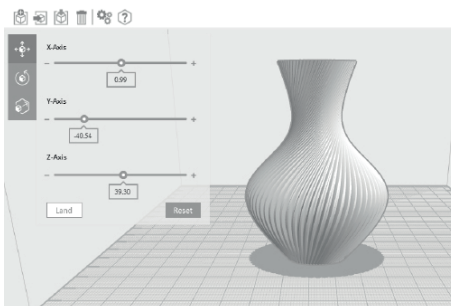
1. Відкрийте програму XYZprint, виберіть «DASHBOARD» (Панель інструментів), а потім - підключений 3D-принтер.



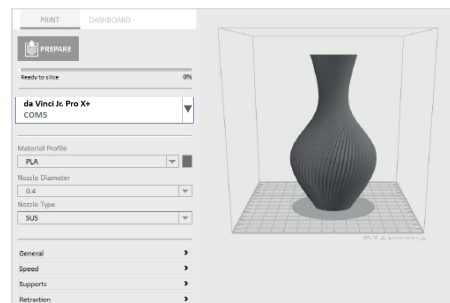
2. Імпортуйте 3D-файли.



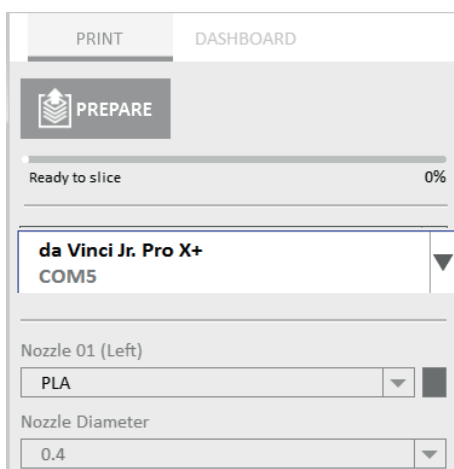
3. Клацніть на об'єкт, щоб вибрати потрібний розмір.



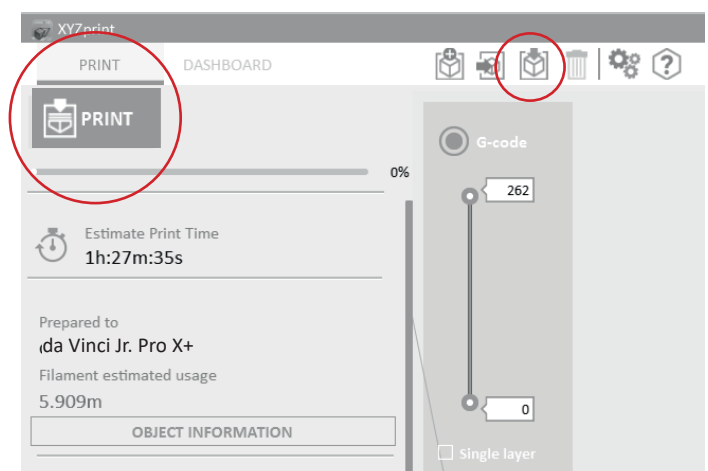
4. У меню «Print» (Друк) налаштуйте параметри друку.



5. Завершивши налаштування необхідних параметрів друку, натисніть [PREPARE] (Підготовка).



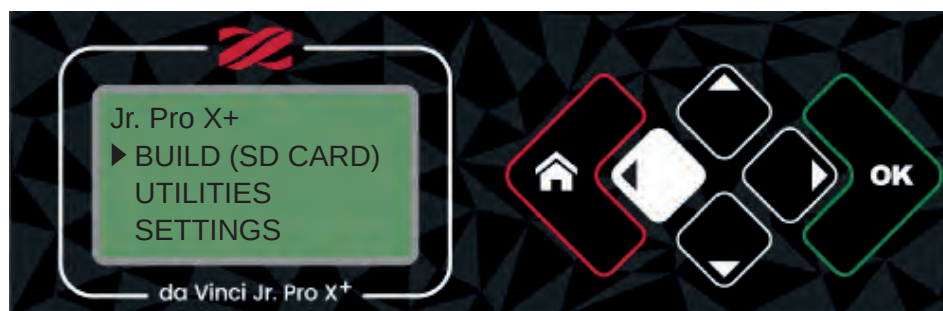
6. Після підготовки переконайтеся, що об'єкт є завершеною моделлю. Після підтвердження натисніть [PRINT] (Друк) або [SAVE] (Зберегти).



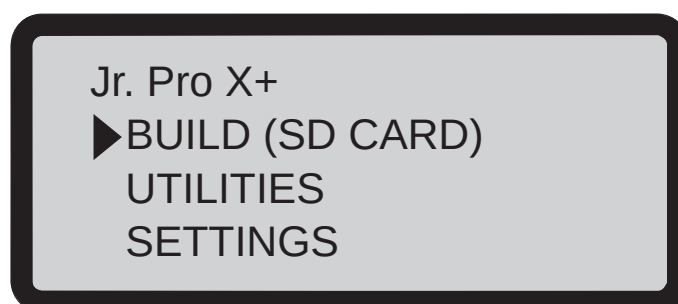
## Функції кнопок

Після ввімкнення принтера на дисплеї на передній панелі принтера відображаються відомості про стан і використання принтера. Розташовані праворуч від дисплея функціональні кнопки дають можливість виконувати різні операції.

| Кнопка   |                                                                                   | Функції                                                       |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Вгору    |  | Перехід вгору                                                 |
| Вниз     |  | Перехід вниз                                                  |
| Ліворуч  |  | Повернення до попереднього меню, зменшення значення параметра |
| Праворуч |  | Перехід до підменю, збільшення значення параметра             |
| ОК       |  | ОК; підтвердити вибір/налаштування                            |
| ГОЛОВНА  |  | Кнопка «Головна», виклик головного меню                       |



| Кнопка                              | Функції                                                                       |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| BUILD (SD CARD)<br>(Друк із карти)  | Друк зразка із SD-карти                                                       |
| UTILITIES (Сервіс)                  | Заміна нитки, заміна модуля та калібрування платформи                         |
| SETTINGS (Налаштування)             | Мова дисплея та енергозбереження                                              |
| INFO (Відомості)                    | Відомості про прошивку та статистична інформація                              |
| MONITOR MODE<br>(Режим моніторингу) | Відстеження робочої температури екструдера й платформи, а також процесу друку |



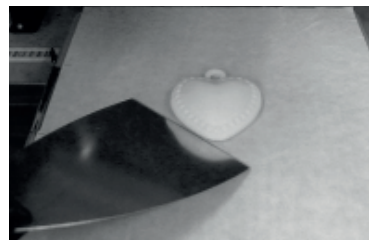
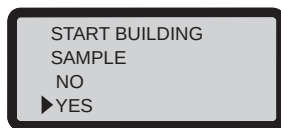
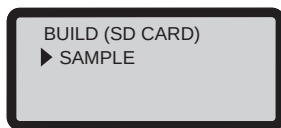
| Головне меню                               | Меню верхнього рівня                                             | Підменю                          | Сторінка |
|--------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|----------------------------------|----------|
| <b>BUILD (SD CARD)</b><br>(Друк із карти)  |                                                                  |                                  | 12       |
| <b>UTILITIES</b><br>(Сервіс)               | <b>CHANGE SPOOL</b><br>(Заміна котушки)                          | <b>LOAD</b> (Завантаження нитки) | 12       |
|                                            |                                                                  | <b>UNLOAD</b> (Видалення нитки)  | 12       |
|                                            | <b>HOME AXES</b><br>(Вихідне положення осей)                     |                                  | 13       |
|                                            | <b>Z OFFSET</b><br>(Зсув по осі Z)                               |                                  | 13       |
|                                            | <b>JOG MODE</b><br>(Ручний режим)                                |                                  | 13       |
|                                            | <b>CALIBRATION</b><br>(Калібрування)                             |                                  | 14       |
|                                            | <b>CHANGE NOZZLE</b><br>(Заміна сопла)                           |                                  | 15       |
|                                            | <b>CLEAN NOZZLE</b><br>(Чищення сопла)                           |                                  | 15       |
| <b>SETTINGS</b><br>(Налаштування)          | <b>AUTO HEAT</b><br>(Автонагрівання)                             |                                  | 16       |
|                                            | <b>BUZZER</b><br>(Зумер)                                         |                                  | 16       |
|                                            | <b>LANGUAGE</b><br>(Мова)                                        |                                  | 16       |
|                                            | <b>ENERGY SAVE</b><br>(Енергозберігання)                         |                                  | 16       |
|                                            | <b>AUTO LEVEL</b><br>(Автовирівнювання)                          |                                  | 16       |
|                                            | <b>DOOR SAFETY</b><br>(Безпека дверцят)                          |                                  | 17       |
|                                            | <b>JAM DETECT</b><br>(Виявлення блокування сопла)                |                                  | 17       |
|                                            | <b>RESET WLAN MODE</b><br>(Скидання режиму WLAN)                 |                                  | 17       |
|                                            | <b>RESTORE DEFAULT</b><br>(Відновлення стандартних налаштувань)  |                                  | 17       |
| <b>INFO</b><br>(Відомості)                 | <b>STATISTICS</b><br>(Статистика)                                |                                  | 18       |
|                                            | <b>SYSTEM VERSION</b><br>(Версія прошивки)                       |                                  | 18       |
|                                            | <b>SPOOL INFO</b><br>(Відомості про котушку)                     |                                  | 18       |
|                                            | <b>LEVELING INFO</b><br>(Відомості про вирівнювання)             |                                  | 18       |
|                                            | <b>NOZZLE INFO</b><br>(Відомості про сопло)                      |                                  | 18       |
|                                            | <b>WIRELESS INFO</b><br>(Відомості про режим бездротової мережі) |                                  | 19       |
|                                            | <b>MORE INFO</b><br>(Додаткові відомості)                        |                                  | 19       |
| <b>MONITOR MODE</b><br>(Режим моніторингу) |                                                                  |                                  | 19       |



## ДРУК ІЗ КАРТИ

Пам'ять принтера містить 1 зразок моделі. Можна почати друк перших 3D-моделей зі зразків.  
 Процедура друку зразка:

**Примітка: переконайтеся, що платформа готова до роботи, а передні дверцята закриті. (Див. пункт «БЕЗПЕКА ДВЕРЦЯТ» у розділі «СЕРВІС».)**



**1** Виберіть зразок для друку.

**2** Для запуску друку виберіть «YES» (Так).

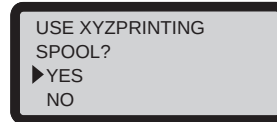
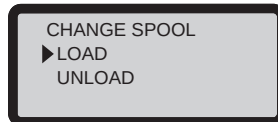
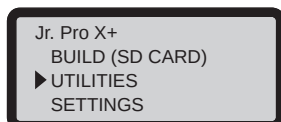
**3** Зніміть надрукований предмет із платформи після закінчення друку, коли платформа опуститься. Плівка для платформи призначена для багаторазового використання та підлягає заміні при зношуванні.

**\* Після друку об'єкта протріть платформу спиртом, щоб уникнути прилипання.**

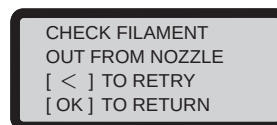
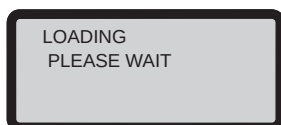
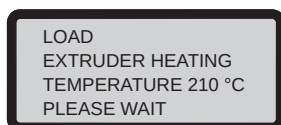
## ЗАВАНТАЖЕННЯ НИТКИ

**\* Див. інформацію про нитки сторонніх виробників на стор. 27.**

**Увімкніть функцію «LOAD» (Завантаження нитки) на панелі керування...**



**1** Виберіть пункти «UTILITIES» (Сервіс) > «CHANGE SPOOL» (Заміна котушки) > «LOAD» (Завантаження нитки) > «USE XYZPRINTING SPOOL?» (Використовувати нитку XYZPRINTING?) > «YES» (Так).

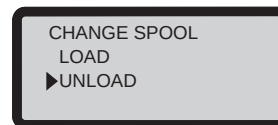
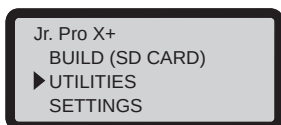


**2** Вставте нитку в отвір подачі. Принтер автоматично завантажить нитку. Після завантаження натисніть «OK», щоб продовжити. Принтер нагріється до робочої температури й завантажить нитку.

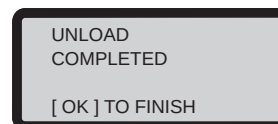
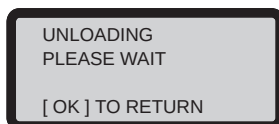
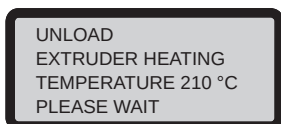
**3** Переконайтеся, що нитка виходить з екструдера, і натисніть «OK» для переходу до головного меню.

## ВИДАЛЕННЯ НИТКИ

**Увімкніть функцію «UNLOAD» (Видалення нитки) на панелі керування...**



**1** Виберіть пункти «UTILITIES» (Сервіс) > «CHANGE SPOOL» (Заміна котушки) > «UNLOAD» (Видалення нитки).

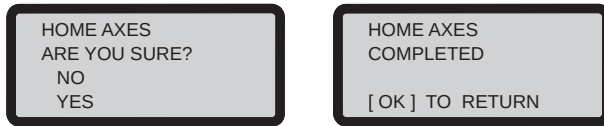


**2** Дочекайтеся нагрівання екструдера й видалення нитки. Натисніть «OK» і витягніть нитку.

**Примітка: завжди виконуйте процедуру видалення нитки під час заміни котушки, щоб правильно витягти нитку з принтера. Якщо обрізати нитку занадто близько до друкуючої головки, залишок нитки може заблокувати її, що призведе до пошкодження друкуючої головки.**

## ВИХІДНЕ ПОЛОЖЕННЯ ОСЕЙ

Функція «HOME AXES» (Вихідне положення осей) переміщує екструдер у нижній лівий кут. Процедура переміщення осей у вихідне положення:

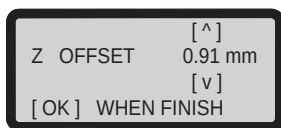


Щоб виконати операцію, виберіть пункт «YES» (Так).

## ЗСУВ ПО ОСІ Z

Функція «Z OFFSET» (Зсув по осі Z) дає змогу відрегулювати зазор між друкуючим соплом і платформою.

Використовуйте клавіші  і , щоб збільшити або зменшити зазор (мінімальне значення - 0,05 мм).



Після налаштування натисніть «OK», щоб вийти.

Примітки:

- 1 Принтер пройшов випробування та відрегульований на заводі для встановлення оптимального зазору між друкуючим соплом і платформою. Рекомендується записати вихідні значення параметрів перед виконанням будь-яких налаштувань.
- 2 Рекомендована відстань між соплом і платформою (із щільно наклеєним листом полікарбонату) становить 0,3 мм. Через зазор повинні вільно проходити два аркуші паперу, але шість аркушів паперу проходити не повинні.

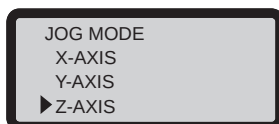


## РУЧНИЙ РЕЖИМ

Функція «JOG MODE» (Ручний режим) дає можливість вручну переміщати екструдер і платформу.

Перед використанням цієї функції поверніть модуль екструдера у вихідне положення (функція «HOME AXES» (Вихідне положення осей)).

Процедура переміщення екструдера:



- 1 Виберіть напрямок переміщення модуля або платформи.  
Примітка: «X-AXIS» (Вісь X): переміщення модуля екструдера ліворуч або праворуч; «Y-AXIS» (Вісь Y): переміщення платформи вперед або назад; «Z-AXIS» (Вісь Z): переміщення модуля екструдера вгору або вниз.



- 2 За допомогою кнопок  і  виберіть крок переміщення.

Натискайте кнопку  або  для переміщення екструдера в потрібному напрямку.

## КАЛІБРУВАННЯ

**Примітка:** перш ніж активувати функцію калібрування, видаліть стрічку з платформи.

- 1 Для нового модуля екструдера ввімкнено калібрування.  
Оновіть прошивку принтера в XYZmaker Suite перед використанням нового екструдера.
- 2 Результати, що відображаються після калібрування платформи:

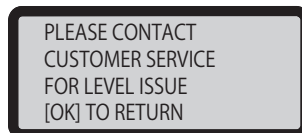
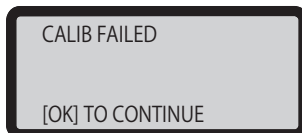
А. Якщо відображається результат вимірювання «CALIB COMPLETED», а в третьому рядку на екрані відображається статус «AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW», це означає, що платформа вирівняна. Для виходу й друку натисніть кнопку «OK».

Б. Якщо під результатом «AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW» відображається статус «CALIB COMPLETED», це означає, що вирівнювання платформи дещо порушено. Якщо ввімкнено функцію «AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW», принтер автоматично коригуватиме конфігурацію відповідно до результату вимірювання.

**Примітка:** цей режим друку дає можливість підвищити якість друку при меншій швидкості. Цю функцію можна вимкнути в меню «Settings» (Налаштування).

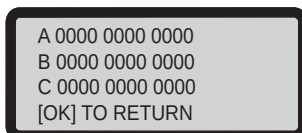


Примітка: якщо відображається результат «FAIL» (Не виконано), натисніть кнопку «OK» для переходу до наступної сторінки та знову натисніть кнопку «OK» для виходу. Перевірте результат вимірювання в меню «INFO» (Відомості) > «LEVELING INFO» (Відомості про вирівнювання). Зверніться з приводу проблеми в службу підтримки клієнтів і надайте відомості про вирівнювання.



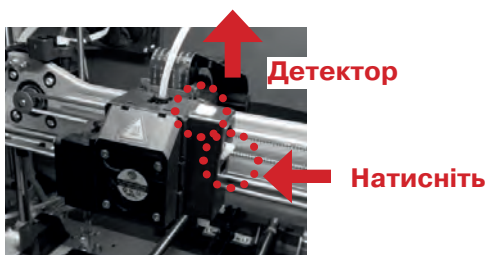
**ПРИМІТКИ:**

1. Забруднення на вимірювальній головці та на верхній частині друкуючого модуля можуть знизити якість вимірювань. Обов'язково видаліть забруднення перед калібруванням платформи, а також не забудьте встановити й правильно розташувати друкуючий модуль.
2. Якщо на верхній частині друкуючого модуля є відкладення, відобразиться показаний нижче результат вимірювань. Видаліть забруднення перед повторним калібруванням платформи.



## КАЛІБРУВАННЯ ЗАВЕРШЕНО

Після виявлення платформи детектор друкуючого модуля може бути автоматично вимкнений. Перед початком друку переконайтеся, що детектор вимкнений.



## ЗАМІНА СОПЛА

Перед заміною модулів виконайте функцію «CHANGE NOZZLE» (Заміна сопла). Щойно модуль екструдера перейде в робоче положення, ви можете **вимкнути живлення** й замінити модуль.

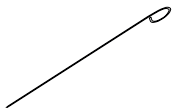
CHANGE NOZZLE  
MODULE NOW ?  
NO  
► YES

REPOSITION NOW  
  
PLEASE WAIT

YOU CAN TURN OFF  
POWER & CHANGE  
NOZZLE NOW

## ЧИЩЕННЯ СОПЛА

### ● Інструменти



А. Дріт для чищення тракту подачі нитки



Б. Дріт для чищення сопла

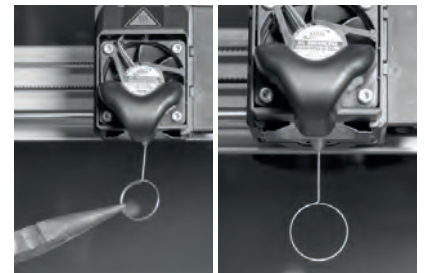
Із часом відкладення нагару або скупчення залишків ниток у соплі можуть знизити продуктивність принтера. Рекомендується чистити сопло через кожні 25 годин друку.

### ● Процедура чищення сопла

- Щоб почати процедуру, виберіть «UTILITIES» (Сервіс) > «CLEAN NOZZLE» (Чищення сопла) > «YES» (Так).
- Дочекайтеся прогріву принтера, після чого на дисплеї має відобразитися повідомлення: «READY FOR CLEAN» (Готовий до чищення).
- Утримуючи пінцетом дріт для чищення, обережно вставте його в отвір сопла. Натисніть «ОК», щоб вийти.

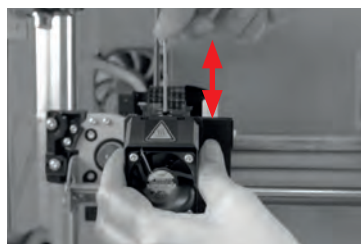
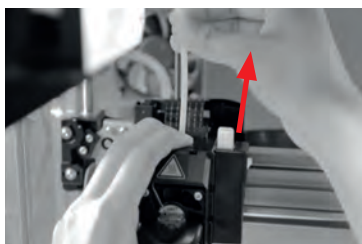
START CLEANING  
NOZZLE NOW?  
NO  
► YES

READY FOR CLEAN  
  
[ OK ] WHEN FINISH



**Примітка:** якщо після виконання циклу чищення не вдалося прочистити екструдер, спробуйте прочистити тракт подачі нитки, виконавши наведену нижче процедуру.

- Знову запустіть функцію «CLEAN NOZZLE» (Чищення сопла) і дочекайтеся нагріву екструдера до робочої температури. (Під час цієї операції необхідно бути обережними, щоб уникнути опіків.)
- Злегка стисніть пружинний фіксатор навколо отвору модуля подачі та від'єднайте напрямну трубку для нитки (не від'єднуйте білий плоский шлейф).
- Введіть товстий дріт для чищення в тракт подачі нитки на всю довжину й прочистьте сопло зсередини, щоб видалити залишки нитки.
- Після чищення тракту подачі нитки вставте напрямну трубку в сопло.

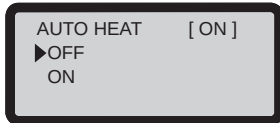


- Перемістіть екструдер у вихідне положення за допомогою функції «HOME AXES» (Вихідне положення осей) і відкалібруйте платформу за допомогою функції «CALIBRATION» (Калібрування). Після завершення очищення сопла виконайте вирівнювання платформи. (Див. розділ «Вирівнювання платформи»).



## АВТОНАГРІВАННЯ

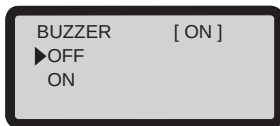
Автоматичне нагрівання. Ви можете вибрати, чи потрібно автоматично нагрівати платформу до заданої температури під час увімкнення 3D-принтера.



Виберіть пункт «OFF» (Вимк.), а потім натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.

## ЗУМЕР

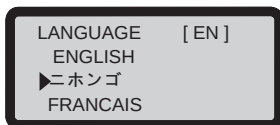
Якщо ввімкнуто зумер, принтер видаватиме звуковий сигнал під час натискання кнопок, завершення друку або виявлення проблеми. За замовчуванням зумер увімкнуто. Процедура відключення зумера:



Виберіть пункт «OFF» (Вимк.), а потім натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.

## МОВА

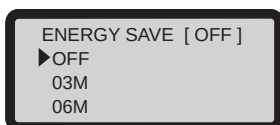
На принтері можна вибрати англійську або японську мову відображення екранного меню. За замовчуванням вибрано англійську мову. Процедура вибору японської мови:



Виберіть пункт «ニホンゴ» (Японська) і натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.

## ЕНЕРГОЗБЕРІГАННЯ

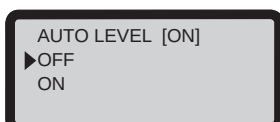
У камері друку встановлено світлодіодне підсвічування. З метою енергозбереження за замовчуванням підсвічування вимикається через 3 хвилини бездіяльності (на дисплеї відображається значення 03M). Процедура налаштування таймера енергозбереження:



Виберіть пункт «06M», щоб підсвічування автоматично вимикалося через 6 хвилин, або пункт «OFF» (Вимк.), щоб підсвічування було ввімкнено постійно, а потім натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.

## АВТОВІРІВНЮВАННЯ

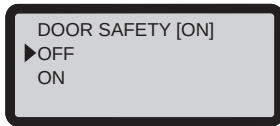
Якщо ввімкнуто функцію «AUTO LEVEL» (Автовирівнювання), принтер автоматично коригуватиме конфігурацію відповідно до результату вимірювання. Цей режим друку дає можливість підвищити якість друку, але швидкість друку дещо знижується. За необхідності цю функцію можна відключити. Процедура зміни режиму автовирівнювання:



Виберіть пункт «OFF» (Вимк.), а потім натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.

## БЕЗПЕКА ДВЕРЦЯТ

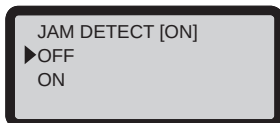
Якщо ввімкнуто функцію «DOOR SAFETY» (Безпека дверцят), відкрийте передні дверцята принтера, і друк зупиниться. Цю функцію ввімкнуто за замовчуванням, за необхідності її можна відключити:



Виберіть пункт «OFF» (Вимк.), а потім натисніть кнопку «OK», щоб скинути налаштування.

## ВИЯВЛЕННЯ БЛОКУВАННЯ СОПЛА

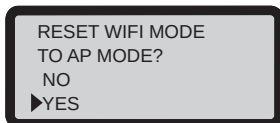
Функція «JAM DETECT» (Виявлення блокування сопла) сповіщає про блокування сопла, і ви можете керувати етапом очищення сопла. Цю функцію ввімкнуто за замовчуванням, за необхідності її можна відключити:



Виберіть пункт «OFF» (Вимк.), а потім натисніть кнопку «OK», щоб скинути налаштування.

## СКИДАННЯ РЕЖИМУ WLAN

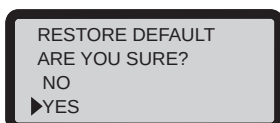
Скидає режим бездротової мережі до режиму точки доступу.



Виберіть пункт «YES» (Так), а потім натисніть кнопку «OK», щоб перейти в режим точки доступу.

## ВІДНОВЛЕННЯ СТАНДАРТНИХ НАЛАШТУВАНЬ

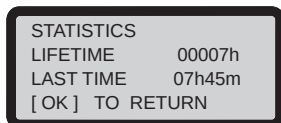
Усі стандартні налаштування можна відновити лише кількома натисканнями.  
Процедура одночасного скидання всіх налаштувань:



Щоб скинути, виберіть пункт «YES» (Так), а потім натисніть кнопку «OK».

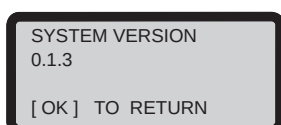
## СТАТИСТИКА

У меню «STATISTICS» (Статистика) відображається сумарна тривалість друку й тривалість останньої операції друку.



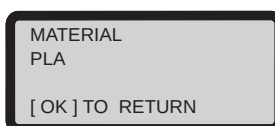
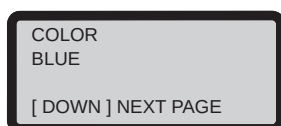
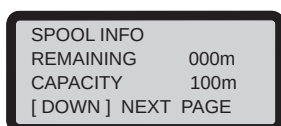
## ВЕРСІЯ ПРОШИВКИ

У цьому меню відображається версія прошивки. Для стабільної роботи принтера рекомендується використовувати останню версію прошивки. Перевірити наявність нової прошивки можна в програмі XYZmaker Suite.



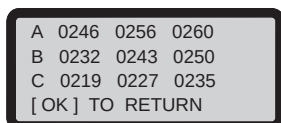
## ВІДОМОСТІ ПРО КОТУШКУ

У меню «SPOOL INFO» (Відомості про катушку) відображаються відомості про кількість нитки в картриджі, див. рядок «REMAINING» (Залишилося), а також довжина, колір і матеріал нитки. Натисніть кнопку «OK» для відображення другої сторінки.



## ВІДОМОСТІ ПРО ВИРІВНЮВАННЯ

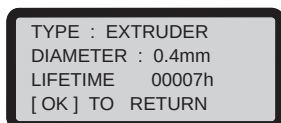
У меню «LEVELING INFO» (Відомості про вирівнювання) відображаються відомості про вирівнювання платформи. Натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.



Якщо під час використання функції калібрування відображається результат «FAIL» (Не виконано), зверніться з приводу проблеми в службу підтримки клієнтів і надайте відомості про вирівнювання.

## ВІДОМОСТІ ПРО СОПЛО

У меню «NOZZLE INFO» (Відомості про сопло) відображаються відомості про сопло та термін його служби. Натисніть кнопку «OK», щоб змінити налаштування.



## ВІДОМОСТІ ПРО РЕЖИМ БЕЗДРОТОВОЇ МЕРЕЖІ

У меню «WLAN INFO» (Відомості про режим бездротової мережі) відображається поточний статус підключення принтера до мережі WiFi. Натисніть кнопку «ОК», щоб вийти.

IP ADDRESS  
XXX.XXX.X.XXX  
[DOWN] > NEXT PAGE

## ДОДАТКОВІ ВІДОМОСТІ

У цьому меню відображається URL-адреса вебсайту компанії XYZprinting. На цьому вебсайті можна ознайомитися з новинами, документацією на вироби, навчальними відеороликами та іншою інформацією.

MORE INFO  
www.xyzprinting  
.com  
[OK] TO RETURN

## РЕЖИМ МОНІТОРИНГУ

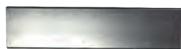
У меню «MONITOR MODE» (Режим моніторингу) відображається температура екструдера. Нижче вказана робоча температура для деталей у різних режимах.

MONITOR MODE  
EXTRUDER 024 °C  
[OK] TO RETURN



Рівність платформи впливає на якість 3D-друку. Рекомендуємо регулярно виконувати калібрування та вирівнювання платформи.

## Інструменти



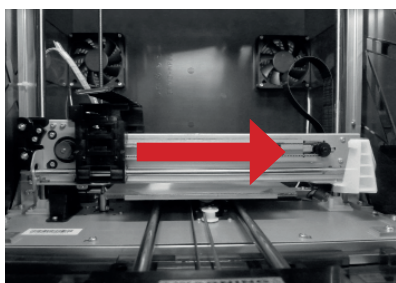
А. Інструмент для вирівнювання

Б. Викрутка (Т10) для процедури вирівнювання платформи

## Стандартна процедура вирівнювання платформи

HOME AXES  
ARE YOU SURE?  
NO  
► YES

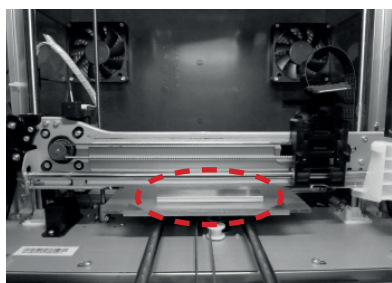
- 1 Перемістіть вісь Z у початок координат за допомогою функції «HOME AXES».



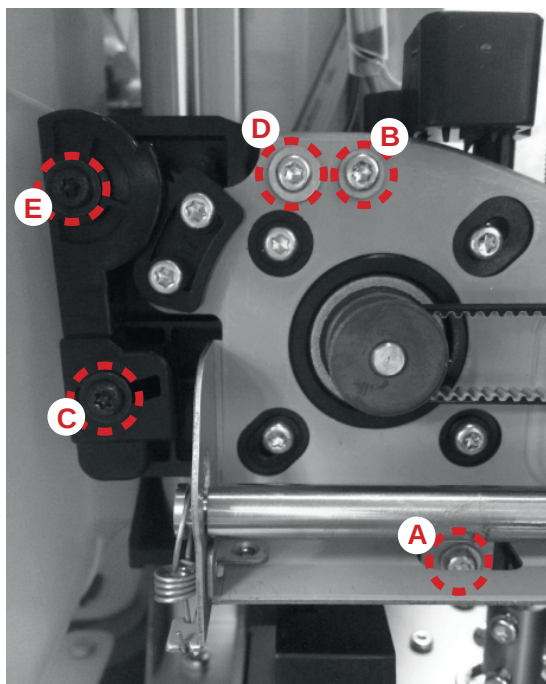
JOG MODE  
X-AXIS  
Y-AXIS  
► Z-AXIS

Z-AXIS [ OK ] >> EXIT  
[ 0.1mm ]  
001mm  
[ - ] ◀ 010mm ▶ [ + ]

- 2 Скористайтесь ручним режимом і перемістіть вісь Z вгору на 10 мм.



- 3 Вручну перемістіть друкуючий модуль праворуч. Помістіть вирівнюючий інструмент на платформу під віссю Z.

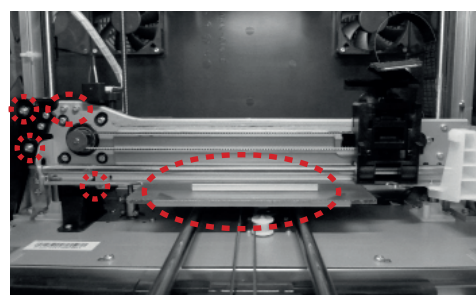


- 4 Послабте 5 гвинтів у порядку, як показано на малюнку. Не послабляйте інші гвинти. (Не викручуйте гвинти, просто послабте їх.)

JOG MODE  
X-AXIS  
Y-AXIS  
► Z-AXIS

Z-AXIS [ OK ] >> EXIT  
[ - ] ◀ [ 0.1mm ] ▶ [ + ]  
001mm  
010mm

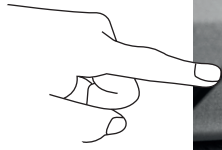
- 5 Перемістіть вісь Z вниз (з інтервалом 1 мм) за допомогою ручного режиму, доки кронштейн осі X не буде суміщено з інструментом для вирівнювання.



- 6 Перевірте, чи суміщено інструмент для вирівнювання з кронштейном осі X, а потім знову затягніть 5 послаблених гвинтів.

Переконайтеся, що гвинти затягнуто, і відкалібруйте платформу ще раз. Виберіть пункти «UTILITIES» (Сервіс) > «CALIBRATE» (Калібрування) > «YES» (Так), щоб завершити вирівнювання.

**Примітка:** принтер можна вимикати тільки після зупинки вентилятора друкуючої головки після закінчення друку. Не вимикайте принтер одразу після припинення друку, щоб уникнути засмічення друкуючої головки.



Довідка: процедуру видалення засмічень див. в пункті «ЧИЩЕННЯ СОПЛА» у розділі «СЕРВІС».

У цьому пункті наведена процедура чищення модуля подачі. У разі нерівномірної подачі або припинення подачі матеріалу після тривалого використання принтера виконайте описані нижче дії.

## Інструменти

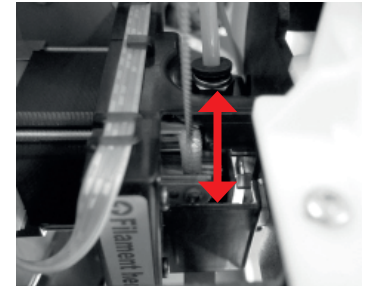
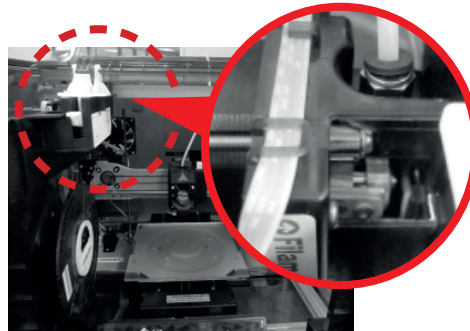
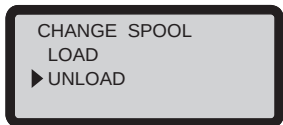


А. Щітка для чищення (входить у комплект)



Б. Викрутка (T10) для стандартної процедури очищення

## А. Швидке очищення



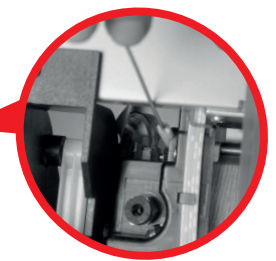
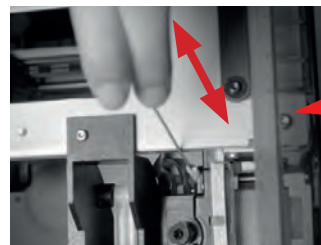
- 1 Видаліть нитку за допомогою функції «UNLOAD» (Видалення нитки).
- 2 Відкрийте передню кришку, щоб очистити модуль подачі з лівого боку принтера.
- 3 За допомогою щітки для чищення видаліть з механізму подачі залишки нитки. Після очищення замініть нитку.

## Б. Стандартне очищення

- 1 Видаліть нитку, модуль екструдера та напрямну трубку. (Див. пункт «ВИДАЛЕННЯ НАПРЯМНОЇ ТРУБКИ ТА МОДУЛЯ ЕКСТРУДЕРА» у розділі «ВСТАНОВЛЕННЯ АКСЕСУАРІВ» і пункт «ВИДАЛЕННЯ НИТКИ» у розділі «СЕРВІС».)



- 2 Викрутіть гвинт за допомогою викрутки (червоне коло) і відкрийте верхню кришку.



- 3 За допомогою щітки для чищення видаліть з механізму подачі залишки нитки. Після очищення встановіть на місце напрямну трубку й верхню кришку.

## Модуль лазерного гравера

Модуль лазерного гравера продається окремо. Уважно прочитайте цю інструкцію та всі вказівки з техніки безпеки перед використанням, експлуатацією, демонтажем, заміною або видаленням цього виробу.

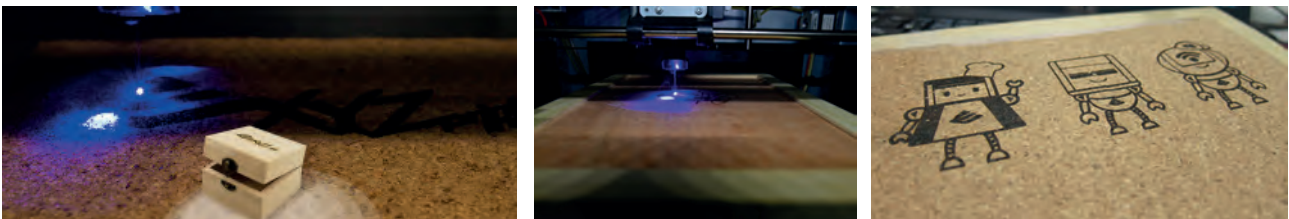
### • Зовнішній вигляд виробу



### • Рекомендовані матеріали для лазерного гравіювання

- ♦ Папір ♦ Картон ♦ Шкіра ♦ Дерево ♦ Пластик

**Примітка:** не виконуйте лазерне гравіювання на світлих, білих і глянцевих поверхнях. Найкращі результати гравіювання досягаються на матеріалах сірого й темних кольорів. Гравіювання можна виконувати на пластику (наприклад, ПП, АБС, ПЕ). Однак не слід виконувати гравіювання на прозорих, білих і світлих матеріалах. Модуль гравіювання може виконувати гравіювання тільки на плоских поверхнях. Об'єкт для гравіювання повинен бути розташований горизонтально на платформі. Не виконуйте гравіювання на деформованих, вигнутих і нерівних предметах.



### • Заміна та встановлення модуля лазерного гравера

Перед заміною модуля екструдера модулем лазерного гравера перевірте сопло на предмет відсутності залишків нитки та видаліть їх за необхідності. Після видалення нитки виберіть команду «CHANGE NOZZLE» (Зміна сопла).

- ♦ Перш ніж вимикати принтер, дочекайтеся відображення на панелі керування повідомлення, що дозволяє вимкнути живлення принтера для заміни друкуючого модуля.

#### Видалення екструдера:

1. Натисніть білу кнопку на задній панелі екструдера, щоб вивільнити його.
2. Злегка натисніть на пружину навколо отвору подачі та вийміть напрямну трубку. Натисніть на фіксатори та від'єднайте кабель.

#### Встановлення модуля лазерного гравера:

1. Підключіть плоский кабель до модуля лазерного гравера.
2. Сумістіть модуль лазерного гравера з кронштейном і натисніть на нього, щоб зафіксувати тримач.

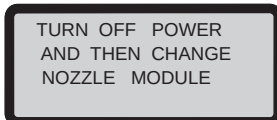
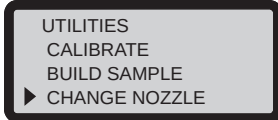
#### Демонтаж модуля лазерного гравера:

1. Натисніть білу кнопку на задній панелі модуля лазерного гравера, щоб вивільнити його.
2. Від'єднайте підключені кабелі.
3. Завершіть демонтаж.

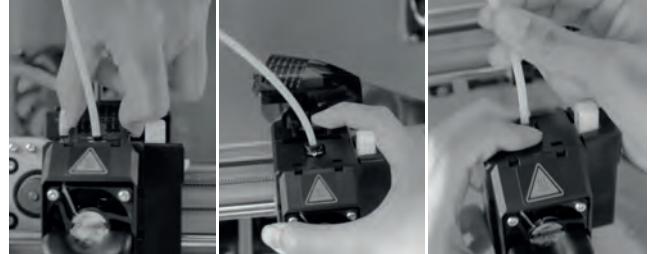


## Заміна сопла

- 1 Активуйте функцію «UNLOAD» (Видалення нитки) і видаліть із принтера катушку з ниткою.
- 2 Виберіть «CHANGE NOZZLE» (Заміна сопла), і екструдер повернеться в робоче положення. Коли на екрані принтера з'явиться повідомлення «TURN OFF POWER AND THEN CHANGE NOZZLE MODULE» (Вимкніть живлення, а потім замініть модуль сопла), вимкніть живлення.

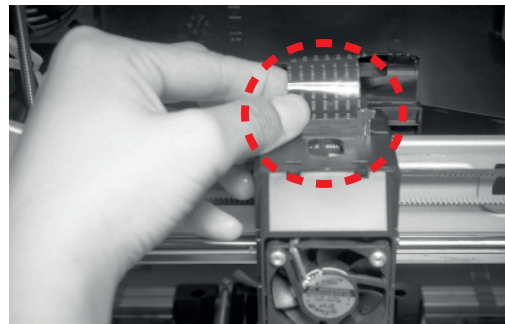
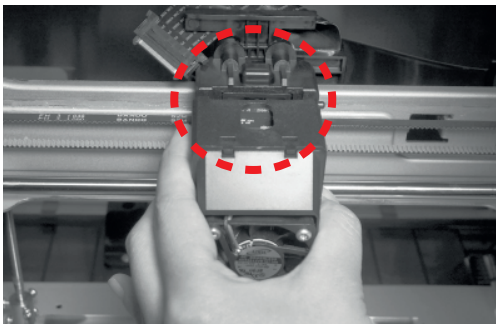


- 3 Видаліть модуль екструдера та напрямну трубку. (Див. пункт «Видалення прямої трубки та модуля екструдера» у розділі «Встановлення аксесуарів».)



## Встановлення модуля лазерного гравера

- 1 Встановіть модуль лазерного гравера в кронштейн і притисніть модуль до тримача.
- 2 Встановіть пружину на модуль лазерного гравера.



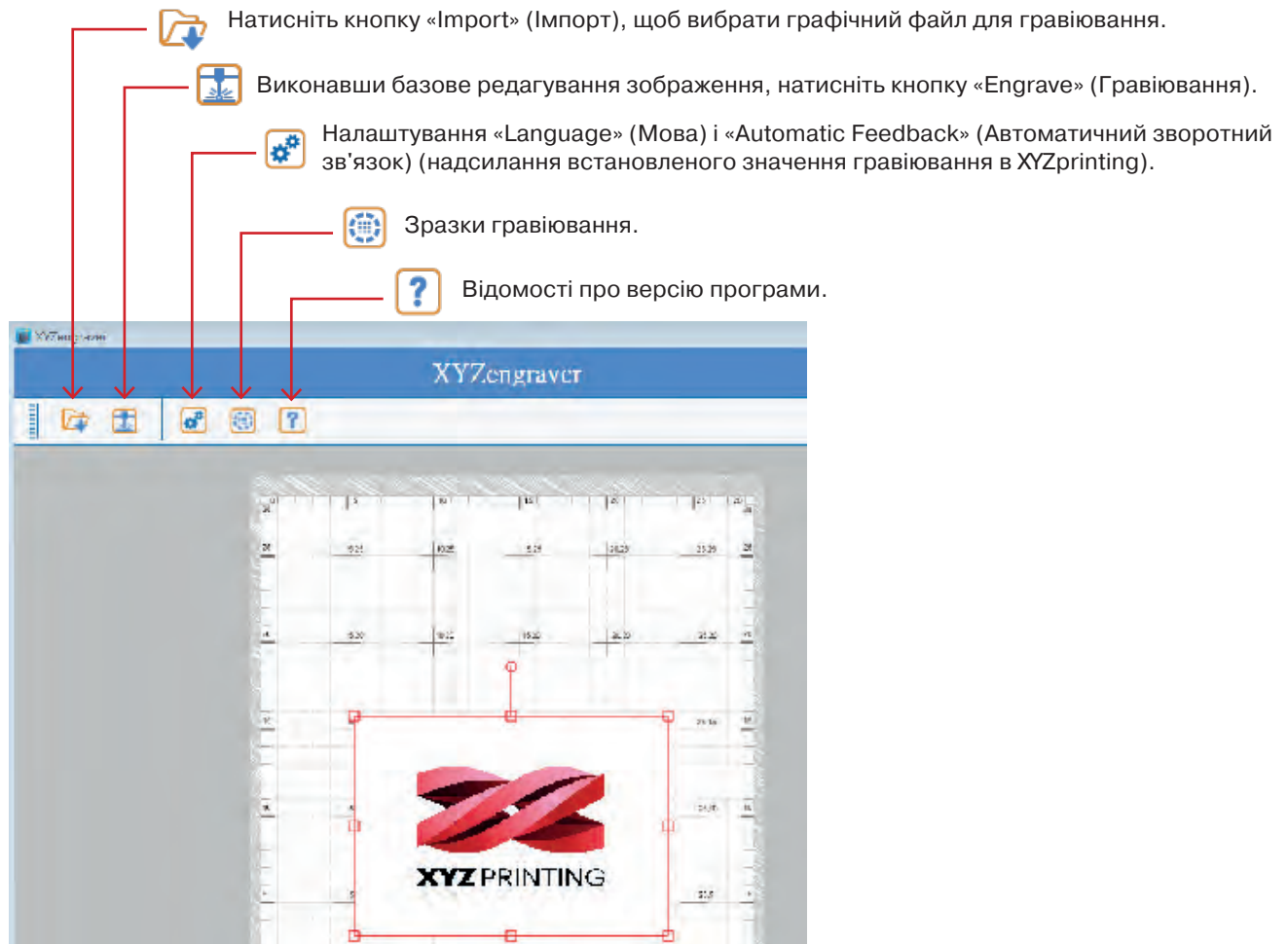
**Примітка:** щоб розібрати модуль екструдера, обережно стисніть плоский кабель із боків, вийміть білий плоский кабель, а потім натисніть білу кнопку швидкого вивільнення.

## Функції програми для лазерного гравіювання

Запустіть програму XYZengraver і виберіть функцію лазерного гравіювання на панелі інструментів. Імпортуйте й відредагуйте зображення для гравіювання, налаштуйте ефекти лазерного гравіювання та запустіть процес гравіювання.

**Докладні інструкції з лазерного гравіювання див. в посібнику з лазерного гравіювання.**  
**(Офіційний вебсайт: [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com))**

## • Опис функцій:



## • Натисніть кнопку «Edit» (Змінити). З'явиться вікно налаштування параметрів лазерного гравера.

Можна вибрати режим векторного або піксельного гравіювання (за замовчуванням у програмі задано векторний режим). Задайте швидкість гравіювання, кількість проходів гравіювання, чутливість трасування контурів і чутливість визначення глибини.

## • Призупинення та скасування лазерного гравіювання

**ПАУЗА:** натисніть кнопку «PAUSE» (Пауза), щоб призупинити процес лазерного гравіювання.

**ВІДНОВИТИ:** щоб відновити призупинене гравіювання, натисніть кнопку «RESUME» (Відновити).

Відобразиться запит на відновлення процесу гравіювання. Натисніть кнопку «YES» (Так), щоб відновити процес лазерного гравіювання.

**СКАСУВАТИ:** щоб скасувати операцію лазерного гравіювання, натисніть кнопку «CANCEL» (Скасувати).

Відобразиться запит на скасування процесу лазерного гравіювання. Натисніть кнопку «YES» (Так), щоб скасувати процес лазерного гравіювання.

## • Характеристики лазера

|                        |                                 |                   |                       |
|------------------------|---------------------------------|-------------------|-----------------------|
| Довжина хвилі лазера   | 406 нм + 8 нм / -6 нм InGaN     | Потужність лазера | 300 мВт ± 10 %        |
| Клас потужності лазера | 3В                              | Діаметр променю   | <1 мм                 |
| Область гравіювання    | 17 x 16 см / 6.7" x 6.3"        | Типи файлів       | JPG / PNG / GIF / BMP |
| Режим роботи           | Безперервне випромінювання (CW) |                   |                       |

**Додаткові відомості про налаштування та способи лазерного гравіювання див. в інструкції з експлуатації модуля лазерного гравера.**



## Бездротовий друк

У цьому розділі описуються процедури налаштування та виконання бездротового друку.

Бездротовим інтерфейсом оснащено такі моделі принтерів:

- da Vinci 1.1 Plus • da Vinci Jr. 1.0w • da Vinci Jr. WiFi Pro • da Vinci Jr. Pro X+

### Підготовка до налаштування

Функція мережевого друку призначена для використання в локальній мережі. Підключіть принтер і комп'ютер до однієї локальної мережі, тобто до однієї бездротової точки доступу.

Перед підключенням принтера налаштуйте параметри бездротової точки доступу. Докладні відомості про налаштування див. в інструкції з експлуатації або в документації виробника точки доступу.

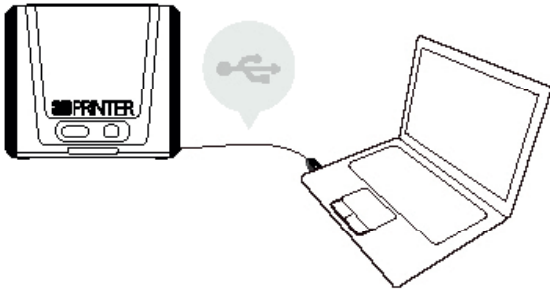
Щоб використовувати функцію бездротового друку, необхідно встановити ширину каналу 20 МГц. Спосіб налаштування див. в інструкції з експлуатації бездротової точки доступу.

Принтер підтримує такі режими шифрування: WEP, WPA і WPA2. Під час налаштування мережевих параметрів принтера необхідно ввести пароль бездротової мережі.

## Налаштування WiFi

Налаштування WiFi 3D-принтера

Підключіть принтер до комп'ютера за допомогою USB-кабелю, відкрийте XYZprint і ввімкніть принтер.



Виберіть підключений 3D-принтер на сторінці панелі керування.

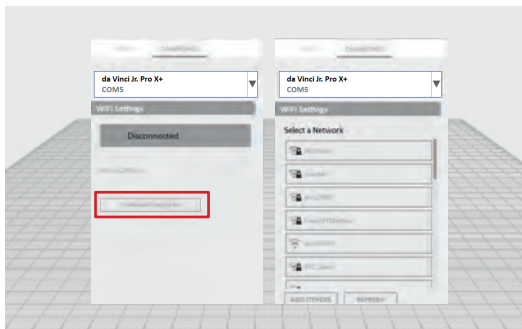
Натисніть **[XYZprint]**, щоб відкрити панель керування принтера.



Виберіть **[SetUp]** (Налаштування) > **[Wireless]** (Бездротова мережа), щоб відкрити налаштування підключення WiFi.



У вікні **[WiFi setting]** (Налаштування Wi-Fi) дотримуйтесь інструкцій на екрані, щоб ввести відповідну інформацію для завершення налаштування бездротового підключення.





Щойно спосіб підключення буде змінено з USB на WiFi, ви можете відключити USB-кабель і продовжити процес друку.



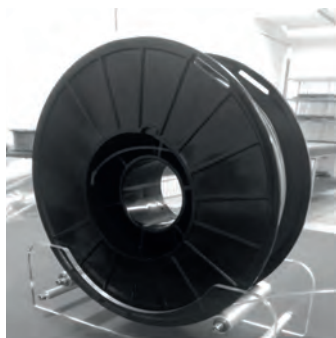
Якщо вам потрібно зупинити або змінити налаштування бездротового зв'язку, натисніть [Connect to new network / Disconnect] (Підключитися до нової мережі / Від'єднати).

### Примітки:

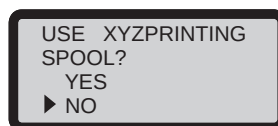
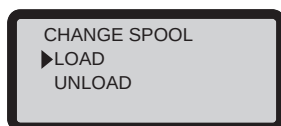
- Ім'я принтера та назва бездротової мережі повинні складатися лише з літер і цифр.
- Якщо принтер не зможе встановити з'єднання з точкою доступу за 90 секунд, програма перерве операцію. У такому випадку перевірте правильність усіх кроків і налаштування мережі.
- Підтвердьте ключ безпеки бездротової мережі на сторінці налаштування бездротової точки доступу.
- Рекомендована відстань для бездротового з'єднання між принтером і бездротовою точкою доступу повинна бути в межах 10 метрів. Якість з'єднання залежатиме від потужності вашого мережевого пристрою та середовища, у якому ви підключаєте два пристрої. Додаткові відомості див. в інструкції з експлуатації вашого мережевого пристрою.

## Встановлення сумісної нитки

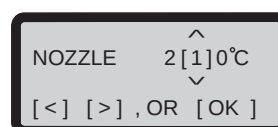
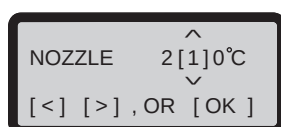
- 1 У разі використання нитки стороннього виробника помістіть нитку на тримач.
- 2 Завантажте нитку з тильної сторони принтера.
- 3 Вставте нитку в отвір подачі всередині принтера. Відведіть важіль фіксатора, щоб можна було правильно вставити передній кінець нитки в модуль подачі.



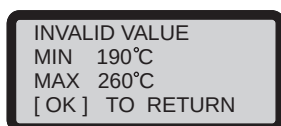
- 4 Запустіть функцію завантаження нитки в меню принтера. Коли на екрані з'явиться запит «USE XYZPRINTING SPOOL?» (Використовувати нитку XYZPRINTING?), виберіть «NO» (Hi) > «APPLY SETTING» (Застосувати налаштування), а потім введіть параметри температури.



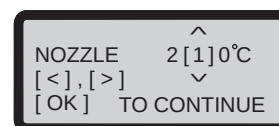
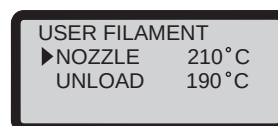
- 5 Встановіть температуру сопла відповідно до рекомендацій постачальника нитки. Для вибору цифр використовуйте кнопки зі стрілками ліворуч < і праворуч >. Для зміни значення використовуйте кнопки зі стрілками вгору ^ і вниз v.
- 6 Налаштувавши параметри температури, натисніть кнопку «OK», щоб завершити налаштування.



- 7 Рекомендований діапазон температури друку становить 190-260 °C. Якщо задана температура виходить за рекомендовані межі, на екрані відобразиться попередження.



- 8 Встановити температуру сопла можна в меню «SETTING» (Налаштування) > «USER FILAMENT» (Особлива нитка) > «NOZZLE» (Сопло).



## ПРИМІТКИ

- \* Підвісьте катушку на підготовлений тримач; рекомендуємо використовувати опорний кронштейн, щоб уникнути складання під час друку.
- \* У разі використання ниток сторонніх виробників якість друку не гарантується.
- \* Гарантія не поширюється на випадки застрягання нитки, несправності виробу, пошкодження або дефекти, спричинені використанням ниток інших виробників або стороннього програмного забезпечення для поділу на шари.

## ВІДКРИТИЙ РЕЖИМ

3D-принтери XYZprinting серії Pro підтримують різні затискачі нитки. Якщо ви використовуєте одночасно кілька 3D-принтерів, але тільки один тип затискача нитки, ви можете звернутися до розділу «Встановлення сумісної нитки» цієї інструкції та завантажити нитку напямую.

Перед друком ви можете вибрати матеріал нитки в програмі для поділу на шари XYZprinting, так ви зможете застосувати налаштування матеріалу за замовчуванням і почати друк.

### Для da Vinci Jr. серії Pro / da Vinci Super (видалить затискач EEPROM)

Відкрийте коробку нитки й візьміть котушку з ниткою.

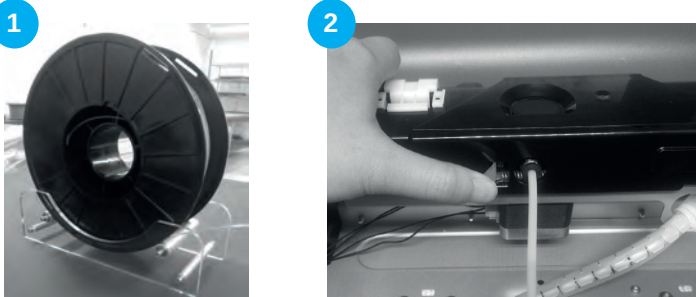


Інструкції:

- Див. розділ «Встановлення сумісної нитки» інструкції з експлуатації.

### Для da Vinci 1.0 Pro / da Vinci 1.0 Pro 3-in-1

- ① Спочатку закріпіть нитку за допомогою тримача.
- ② Вставте нитку в отвір подачі. Відведіть важіль фіксатора, щоб можна було правильно вставити передній кінець нитки в модуль подачі.



Інструкції:

- Див. розділ «Встановлення сумісної нитки» інструкції з експлуатації.



|                                            |                                                                                                             |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Назва моделі                               | da Vinci Jr. 1.0 Pro X+                                                                                     |
| Розміри                                    | 420 x 430 x 380 мм                                                                                          |
| Вага                                       | 12 кг                                                                                                       |
| Дисплей                                    | 3,4 дюйма FSTN LCM                                                                                          |
| Мова                                       | Підтримка кількох мов                                                                                       |
| Спосіб підключення                         | USB-кабель, SD-карта, Wi-Fi 802.11 b/g/n                                                                    |
| Технологія друку                           | Пошарове наплавлення (FFF)                                                                                  |
| Робочий обсяг                              | 175 x 175 x 175 мм                                                                                          |
| Роздільна здатність друку<br>(Висота шару) | 20–400 мкм                                                                                                  |
| Друкуючий модуль                           | Одне сопло                                                                                                  |
| Діаметр сопла                              | 0,4 мм / 0,4 мм (сопло HS) (додатково)                                                                      |
| Діаметр нитки                              | 1,75 мм                                                                                                     |
| Підтримувані формати файлів                | .stl, формат XYZ (.3w), windows (.3mf), G-code                                                              |
| Операційна система                         | Windows 7-8 або пізнішої версії (для ПК)<br>Mac OSX 10.12 64-розрядної версії або пізнішої версії (для Mac) |
| Вимоги до комп'ютера                       | ПК з 64-розрядним процесором X86, ОЗП не менше 4 ГБ<br>Mac з 64-розрядним процесором X86, ОЗП не менше 4 ГБ |

## Application



XYZmaker 3DKit – додаток з інтуїтивно зрозумілим користувацьким інтерфейсом і широким спектром професійних інструментів для 3D-моделювання.

XYZmaker 3DKit підтримує 3D-принтери XYZprinting для друку й моніторингу стану принтера, що дає можливість створювати та друкувати в одному додатку.



XYZprint Hub - універсальна служба друку, що дає можливість легко отримувати доступ до ваших 3D-файлів і роздруковувати їх.

Отримуйте доступ до власних моделей за допомогою сторонніх хмарних сховищ у XYZprint Hub, як-от Google Диск або Dropbox, а потім використовуйте програму для попереднього перегляду моделей і налаштування параметрів друку.

У разі виникнення проблем під час використання принтера див. наведені нижче рекомендації з усунення несправностей. Якщо проблему не вдається усунути, зверніться в сервісний центр. У разі виникнення проблеми на екрані принтера та/або в інтерфейсі програмного забезпечення відобразиться відповідний сервісний код. Нижче наведено описи сервісних кодів для попереднього ознайомлення.

Технічна підтримка

Вебсайт: <http://support.xyzprinting.com>



**Збережіть усі оригінальні пакувальні матеріали, що постачаються разом із виробом. У разі необхідності гарантійного обслуговування необхідно транспортувати виріб у його оригінальній упаковці. Транспортування без оригінальної упаковки може призвести до пошкодження виробу та додаткових витрат на ремонт, які нестиме покупець.**

| Сервісний код | Несправність                                | Спосіб усунення                                                                          |
|---------------|---------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| 0007          | Помилка картриджа                           | Перевстановіть або замініть картридж із ниткою                                           |
| 0008          | Помилка картриджа                           | Перевстановіть або замініть картридж із ниткою                                           |
| 0011          | Проблема з нагріванням екструдера           | Перевірте з'єднання та перезавантажте принтер                                            |
| 0014          | Проблема з нагріванням екструдера           | Перевірте з'єднання та перезавантажте принтер                                            |
| 0016          | Неправильно встановлено картридж            | Встановіть/перевстановіть картридж                                                       |
| 0028          | Не встановлено картридж                     | Встановіть/перевстановіть картридж                                                       |
| 0029          | Помилка картриджа                           | Замініть картридж 1 перед початком друку                                                 |
| 0030          | Порушено переміщення по осі X               | Перевірте з'єднання електродвигуна й датчика. Перевірте положення датчика.               |
| 0031          | Порушено переміщення по осі Y               | Перевірте з'єднання електродвигуна й датчика. Перевірте положення датчика.               |
| 0032          | Порушено переміщення по осі Z               | Перевірте з'єднання електродвигуна й датчика. Перевірте положення датчика.               |
| 0040          | Помилка SD-карти                            | Перевірте правильність встановлення SD-карти                                             |
| 0050          | Внутрішня помилка запам'ятовуючого пристрою | Перезавантажте принтер                                                                   |
| 0051          | Внутрішня помилка запам'ятовуючого пристрою | Перезавантажте принтер                                                                   |
| 0052          | Помилка внутрішньої пам'яті екструдера      | Замініть екструдер                                                                       |
| 0057          | Не вдається виявити екструдер               | Перевстановіть екструдер і перепідключіть плаский кабель, а потім перезавантажте принтер |
| 0201          | Помилка з'єднання комп'ютера та принтера    | Перевстановіть екструдер і перепідключіть плаский кабель, а потім перезавантажте принтер |
| 020B          | Помилка SD-карти                            | Перевірте правильність встановлення SD-карти                                             |
| 020C          | Помилка SD-карти                            | Перевірте правильність встановлення SD-карти                                             |
| 020D          | Формат файлу не підтримується               | Виберіть відповідну модель принтера                                                      |

## Додаткові відомості

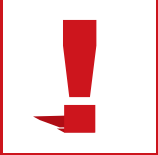
| Помилка                                          | Рекомендовані дії                                                                                                          |
|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Принтер зайнятий                                 | Повторіть операцію після виконання поточного завдання та ознайомтеся з інформацією, яка відображається на екрані принтера. |
| Не вдається оновити прошивку принтера            | Перевірте підключення до Інтернету.<br>Оновіть прошивку пізніше.                                                           |
| Сопло засмічене                                  | Видаліть нитку, щоб очистити сопло, після чого знову завантажте нитку.                                                     |
| Не вдається завантажити нитку в принтер          | Видаліть і знову завантажте нитку.                                                                                         |
| Картридж із ниткою не встановлено належним чином | Заново завантажте нитку в принтер або замініть картридж із ниткою                                                          |
| Верхня кришка відкрита                           | Закрийте верхню кришку                                                                                                     |
| Залишилося мало нитки: 30 м                      | Замініть картридж за необхідності                                                                                          |
| Залишилося мало нитки: 5 м                       | Негайно замініть картридж із ниткою                                                                                        |

- Виробник дає гарантію належної роботи виробу протягом зазначеного гарантійного терміну з моменту придбання за умови дотримання правил експлуатації, встановлених компанією XYZprinting. Безкоштовне обслуговування та ремонт протягом гарантійного терміну здійснюються лише за умови пред'явлення гарантійного талона. Однак на перераховані нижче вироби поширюються окремі правила гарантійного обслуговування:
  - Друкуючі модулі / друкуючі платформи / модулі електродвигунів
  - Витратні матеріали, що входять у комплект (зокрема корпус, пакувальні матеріали, кабелі живлення, USB-кабелі, витратні матеріали для катушок, інструкції користувача та компакт-диски з програмним забезпеченням): гарантія не надається.
- Продавець повинен правильно заповнити гарантійний талон, зазначивши в ньому всю необхідну інформацію про товар і дату його придбання, а також поставити офіційну печатку.
- Зберігайте гарантійний талон. У разі його втрати або знищення новий гарантійний талон не надається. Гарантійний талон необхідно пред'явити під час звернення за гарантійним обслуговуванням виробу протягом гарантійного терміну.

Компанія XYZprinting може стягувати плату в перерахованих нижче випадках.

- Пошкодження внаслідок дій користувача: будь-які пошкодження виробу, спричинені порушенням правил експлуатації або встановлення; пошкодження або деформація внаслідок падіння або ударів; перегорання електричних і електронних ланцюгів у результаті дій користувача; поломки й вигини інтерфейсних роз'ємів або контактів; будь-які інші пошкодження, спричинені неправильним використанням.
- Проблеми, пов'язані з несумісністю: будь-які випадки, не пов'язані з несправністю виробу, наприклад: конфлікт з електронним обладнанням, неможливість використовувати виріб очікуваним способом, шум у процесі експлуатації, недостатня швидкість друку, незручності або нагрівання.
- Пошкодження, спричинені форс-мажорними обставинами (наприклад, ударом блискавки, пожежею, землетрусом, повінню, громадськими заворушеннями, військовими діями, а також іншими подіями, що не залежать від людини).
- Будь-які запити гарантійного обслуговування після закінчення гарантійного терміну.

За необхідності гарантійного обслуговування звертайтеся до оригінального продавця виробу. Додаткові відомості про гарантійне обслуговування див. на вебсайті [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com), у розділі «Підтримка виробів».



## Попередження!

- Не дозволяйте дітям користуватися пристроєм без нагляду дорослих. Небезпека ураження електричним струмом. Рухомі частини пристрою можуть призвести до серйозних травм.
- Не встановлюйте принтер на хитких або похилих поверхнях. Принтер може впасти або перекинутись і заподіяти шкоду здоров'ю людей.
- Не розміщуйте на принтері жодних предметів. Потрапляння рідини або сторонніх предметів всередину принтера може призвести до пошкодження пристрою або травм.
- Не використовуйте легкозаймисті речовини або спиртові серветки для чищення пристрою.
- Не розбирайте та не замініюйте кришку принтера кришками інших виробників.
- Не торкайтеся нагрітих поверхонь під час або після завершення роботи пристрою. Нагріті поверхні можуть спричинити сильні опіки.
- Вставте та надійно закріпіть кабель живлення, щоб уникнути потенційної небезпеки ураження електричним струмом або пожежі. Не намагайтеся самостійно ремонтувати принтер. У разі виникнення несправностей зверніться в сервісний центр XYZprinting або до торгового представника.