



**CZ** NÁVOD K OBSLUZE

## 3D tiskárna XYZprinting da Vinci Junior



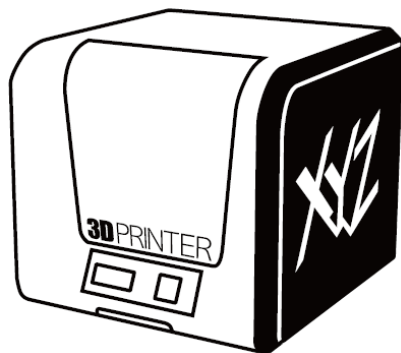
Obj. č. 138 46 23

### Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za Vaši důvěru a za nákup 3D tiskárny da Vinci Junior.

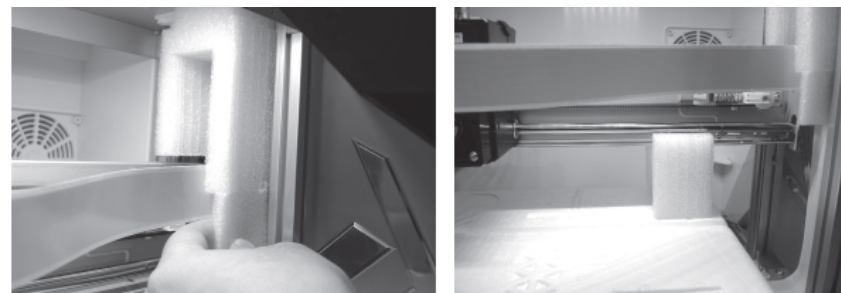
Tento návod k obsluze je nedílnou součástí tohoto výrobku. Obsahuje důležité pokyny k uvedení výrobku do provozu a k jeho obsluze. Jestliže výrobek předáte jiným osobám, dbejte na to, abyste jim odevzdali i tento návod k obsluze.

Ponechejte si tento návod, abyste si jej mohli znovu kdykoliv přečíst.

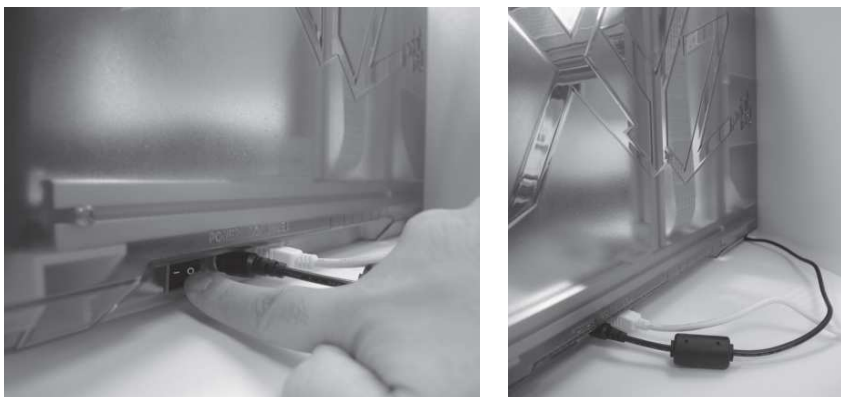


Tento návod k obsluze je určen pro obsluhu 3D tiskárny da Vinci Junior 1.0 a pro lepší pochopení technologie 3D tisku. Najdete v něm pokyny pro správnou a bezpečnou obsluhu, informace o údržbě a aplikaci 3D tiskárny. Nejnovější informace o této tiskárně získáte u nejbližšího prodejce nebo na internetových stránkách <http://www.xyzprinting.com>. Všechny značky a registrované ochranné známky jsou ve vlastnictví jejich příslušných vlastníků. Nové vydání tohoto návodu obsahuje určité změny, které nejsou zahrnuty v předchozích verzích návodu. Do tohoto aktuálního vydání pak mohou být zahrnuty různé aktualizace a novinky. Právo technických změn je vyhrazeno. Považujte proto tento dokument pouze coby orientační formu návodu. Všechny nejnovější informace o výrobku naleznete vždy na webu <http://www.xyzprinting.com>.

1. Před prvním uvedením této tiskárny do provozu nejdříve odstraňte veškerý obalový materiál a fixační prvky z tiskárny a zejména její tiskové podložky. Při zapnutí tiskárny, bez předchozí demontáže a vyjmutí všech ochranných prvků, může dojít k jejímu nevratnému poškození.



2. Před spuštěním aplikace XYZware propojte tiskárnu a váš počítač pomocí dodávaného USB kabelu. Pro dosažení maximálního výkonu tiskárny a nejlepších výsledků při 3D tisku postupujte vždy podle pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze.

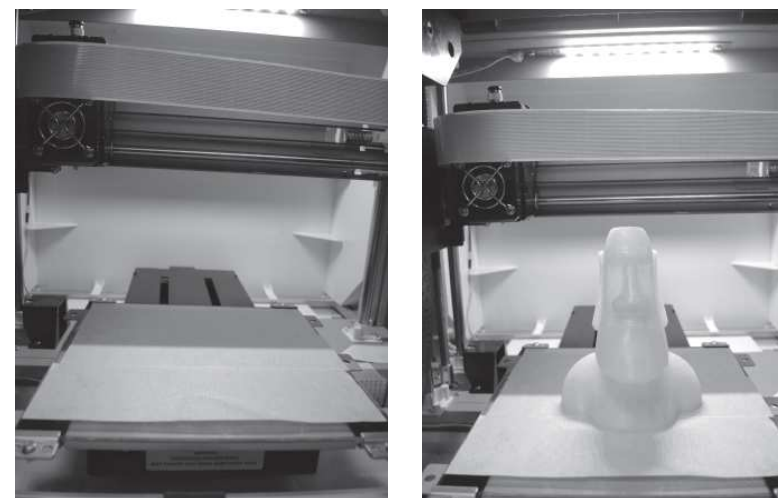


3. Předtím, než budete tisknout, doporučujeme váš produkt zaregistrovat. Registraci vaší tiskárny získáte nejnovější aktualizace a plnou technickou podporu. Pro spuštění registračního procesu klikněte na „Register Now“.

Registrační proces.

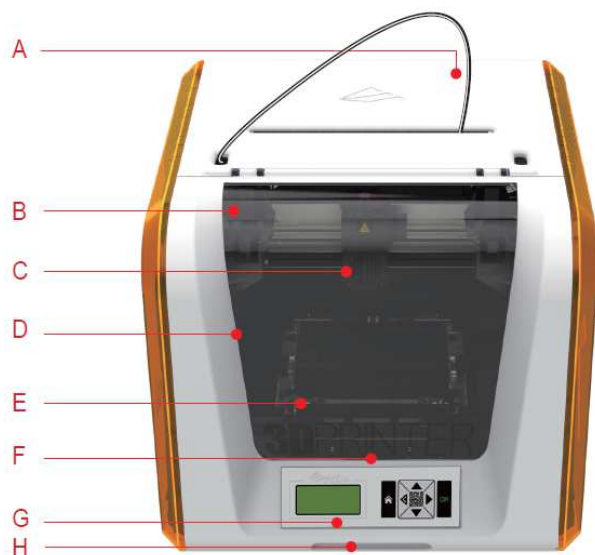


4. Před prvním tiskem opatřete tiskovou podložku lepicí páskou. Po dokončení 3D tisku je pak možné lepicí pásku velmi snadno odstranit. Lepicí pásku přitom můžete použít opakovaně.
5. Prostřednictvím aplikace XYZware můžete v manuálním režimu aktualizovat firmware. Při prvním uvedení tiskárny do provozu provedte manuální aktualizaci software. K tomu však bude zapotřebí spolehlivé a vysokorychlostní připojení k internetu.



6. Optimální teplota okolního vzduchu pro tisk se pohybuje v rozsahu od +15 do +32 °C. Pakliže budete 3D objekty tisknout mimo uvedený teplotní rozsah, může dojít výraznému zhoršení celkové kvality tisku.
7. Podrobnou technickou dokumentaci k 3D tiskárně a stejně tak i zdrojové programy (3D objekty) naleznete na webu: [http://support.xyzprinting.com/global\\_en/Support](http://support.xyzprinting.com/global_en/Support).
8. Vložte SD kartu do příslušného slotu na 3D tiskárně. Své projekty tak můžete vytisknout přímo z paměťové karty. Před uvedením tohoto výrobku do provozu si podrobně přečtete celý tento návod k obsluze a dbejte všech jeho pokynů.

## Popis a ovládací prvky



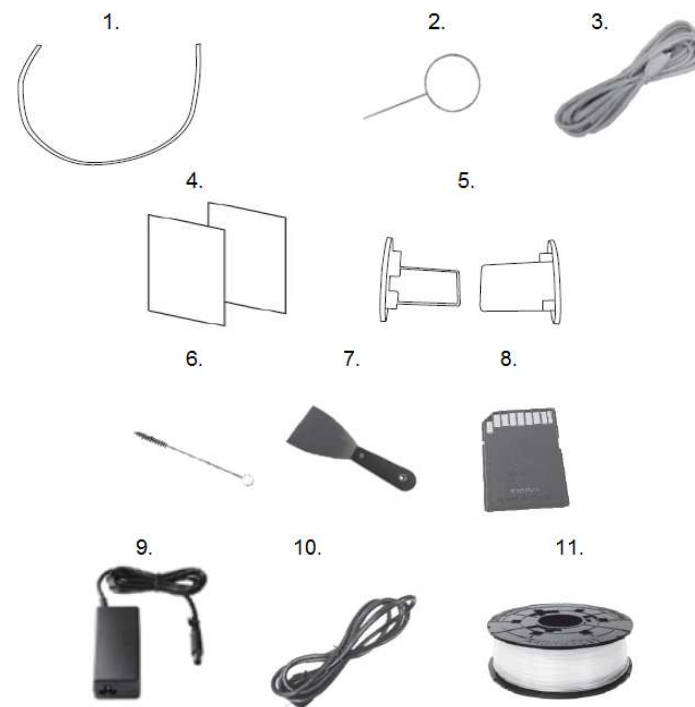
- A – Slot pro pohyb tiskového vlákna
- B – Modul tiskového podavače
- C – Tisková hlava
- D – Tiskové vlákno
- E – Tisková podložka
- F – Ovládací panel a displej
- G – Ovládací panel a displej
- H – Přední kryt

Slot pro paměťovou SD kartu  
(formát souborů FAT32).



- USB port
- Připojení zdroje napájení
- Hlavní vypínač

## Příslušenství 3D tiskárny



1. Vodící trubička pro tiskové vlákno
2. Čistící drát (5x)
3. USB kabel
4. Lepicí páska na tiskovou podložku
5. Nástavec pro hřídel a cívku s tiskovým vláknem
6. Čistící kartáč
7. Škrabka
8. Paměťová SD karta
9. Napájecí DC zdroj
10. Přívodní kabel
11. Tiskové vlákno

## Důležitá bezpečnostní opatření

### Pokyny pro používání nástrojů k provádění údržby (škrabka, čistící kartáč a drát)



Dodávané nástroje pro údržbu 3D tiskárny patří pouze do rukou dospělých. Všechny tyto nástroje udržujte vždy mimo dosah malých dětí! Čistící kartáč uchovávejte na bezpečném místě. Tento kartáč používejte pouze k čištění specifikovaných částí 3D tiskárny. V opačném případě může dojít k nevratnému poškození tiskárny.

Škrabka slouží pro snazší odstranění vytisknutého objektu z tiskové podložky po dokončení tiskové úlohy a poté, co tisková podložka dostatečně vychladne. Lepicí pásku můžete použít opakovaně. Po úplném opotřebení pak pásku vyměňte za novou.

Tiskárnu nikdy neinstalujte do prašného nebo vlhkého prostředí. Nikdy ji proto nepoužívejte například v koupelně nebo kuchyni. Neinstalujte tiskárnu ani do vysoce exponovaných míst. Tiskárnu instalujte vždy na rovném, stabilním a nehořlavém povrchu. V případě převrácení tiskárny hrozí její nevratné poškození. Zároveň přitom může dojít k úrazu a vzniku škod na majetku!

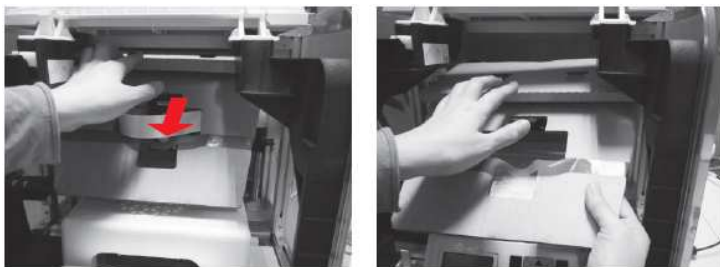


Během tisku ponechte přední kryt tiskárny vždy uzavřený! Po celou dobu probíhajícího tisku se nedotýkejte vnitřních částí tiskárny. Některé části tiskárny mohou být během tisku velmi horké! Hrozí přitom riziko úrazu popálením!

1. Otevřete balení a opatrně z tiskárny odstraňte ochranné polstrování.
2. Odstraňte plastové sáčky a všechny lepicí pásky.
3. Opatrně vyjměte polystyrénový slot ze spodní části tiskárny.



4. Odstraňte ochrannou pásku z tiskové hlavy a vyjměte polystyrénový kryt umístěný na tiskové podložce. Tiskovou hlavu přitom lehce zatlačte směrem dozadu a zároveň přitom opatrně vyjměte ochranný díl.



5. Odstraňte 2 pěnové kusy ze zadní části.



6. Odstraňte polystyrénový kryt tiskové podložky.



7. Vložte dodávanou paměťovou kartu do počítače nebo stáhněte nejnovější verzi software ze stránek výrobce a nainstalujte jej do počítače.
8. Propojte 3D tiskárnu s vaším počítačem. Použijte proto dodávaný USB kabel. Tiskárnu poté připojte ke zdroji napájení. Pomocí tlačítka **Power On/Off** tiskárnu zapněte.

**Upozornění!** K napájení tiskárny používejte výhradně dodávaný napájecí zdroj. Při použití jiného a neoriginálního zdroje napájení hrozí nevratné poškození tiskárny. Zároveň přitom může dojít ke zkratu, požáru nebo úrazu elektrickým proudem!

### Před uvedením do provozu

**Upozornění!** Pro uvedení tiskárny do provozu postupujte přesně podle následujících pokynů. Ujistěte se zejména o tom, že je správně instalována vodicí trubička pro tiskové vlákno. Teprve poté můžete spustit funkci pro vložení tiskového vlákna „Load Filament“. V případě nesprávné instalace vodicí trubičky může dojít k přerušení přívodu tiskového vlákna.

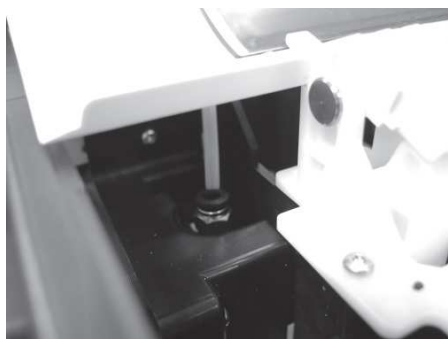


1. Před instalací vodicí trubičky zapněte tiskárnu a přesuňte extrudér v ose X do krajní levé polohy. Jiný postup může mít výrazný vliv na kvalitní 3D tisk.

- Následně instalujte vodicí trubičku do hlavy extrudéru.



- Protáhněte vodicí trubičku do příslušného slotu a opačný konec vodicí trubičky zasuňte do vstupu na tiskové hlavě.



- Na závěr instalace vodicí trubičky se ujistěte o tom, že je trubička dostatečně pevně instalována do příslušného vstupu na tiskové hlavě.

**Upozornění!** Doporučujeme se přesvědčit o tom, kde se nachází vstup pro vodicí trubičku na tiskové hlavě. Můžete proto otevřít kryt na tiskárně. Na tiskové hlavě naleznete nápis „Filament here“, který slouží pro označení otvoru pro vstup tiskového vlákna.

## Instalace příslušenství

### Vložení a výměna cívky s tiskovým vláknem

- Pro tisk 3D objektů musíte do tiskárny instalovat cívku s tiskovým vláknem („Filament“) PLA.
- Jako první demontujte nástavec pro hřídel a cívku tiskového vlákna. Tento kus proto rozdělte na 2 části.



- Do příslušné části tohoto nástavce instalujte senzor. Ujistěte se však předtím o správném umístění a pozici senzoru.



- Obě části nástavce instalujte do cívky s tiskovým vláknem a zajistěte je pomocí jisticího šroubku. Použijte proto vhodný křížový šroubovák. Tím je dokončena příprava cívky s tiskovým vláknem.



- Instalujte cívku s tiskovým vláknem a vnitřním nástavcem na pracovní závěs v levé části tiskárny.



- Odmotejte kus tiskového vlákna a vložte jeho konec do příslušného vstupního otvoru u podavače.

**Upozornění!** Dbejte na instalaci tiskového vlákna do správné polohy! Směr odvíjení tiskového vlákna musí být přesně v naznačeném směru (na obrázku níže je označen červenou šipkou).



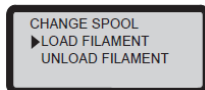
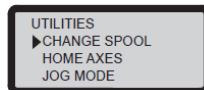
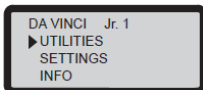
7. Uvolněte rameno na podavači a zasuňte vlákno dovnitř vstupní komory podavače.



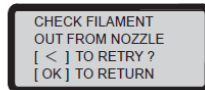
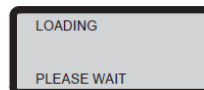
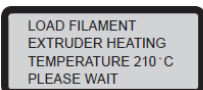
## Instalace tiskového vlákna do extrudéru „Load Filament“

Proces vložení vlákna do extrudéru probíhá pomocí ovládacích prvků na tiskárně.

1. Vstupte do menu nástroje „Utilities“. Poté přejděte do nabídky pro výměnu cívky s tiskovým vláknem „Change spool“ a dále menu pro vložení tiskového vlákna do extrudéru „Load filament“.



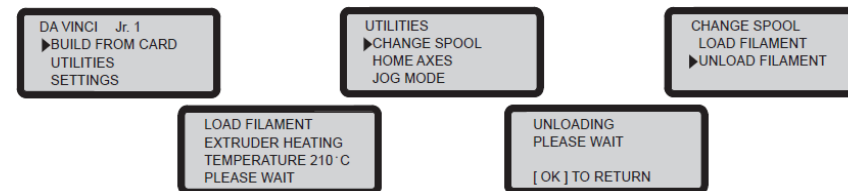
2. Vyčkejte, než dojde k potřebnému ohřevu extrudéru a automatickému natažení tiskového vlákna. Tento proces je na displeji tiskárny indikován „Loading... Please wait“.



3. Ujistěte se o tom, že tiskové vlákno vystupuje z trysky extrudéru. Na závěr procesu instalace tiskového vlákna do tiskové hlavy potvrďte výběrem „OK“.

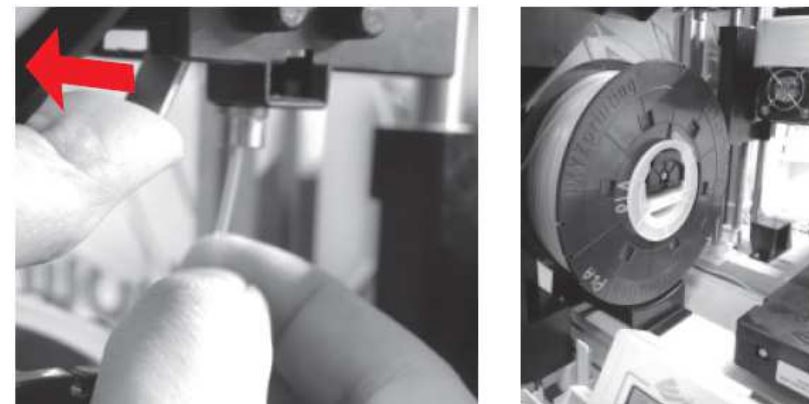
## Výměna tiskového vlákna / Odstranění původního vlákna z extrudéru „Unload Filament“

Proces výměny vlákna z extrudéru zajistíte znovu pomocí ovládacích prvků na tiskárně.



1. Vstupte do menu nástroje „Utilities“ a nabídky pro výměnu cívky s tiskovým vláknem „Change spool“ a dále menu pro odstranění tiskového vlákna do extrudéru „Unload filament“.
2. Vyčkejte, než dojde k potřebnému ohřevu extrudéru a automatickému odstranění tiskového vlákna z trysky extrudéru. Tento proces je na displeji tiskárny indikován „Unloading... Please wait“. Úspěšné odstranění původního vlákna z extrudéru pak potvrďte výběrem „OK“.

### Postup po odstranění vlákna z extrudéru



Uvolněte rameno na podavači a potom vytáhněte tiskové vlákno ven z podavače. Cívku s tiskovým vláknem pak uschovejte na bezpečném místě pro její pozdější použití.

**Poznámka:** Při výměně a před vložením nové cívky s tiskovým vláknem se vždy ujistěte o tom, že došlo k použití procesu „Unload Filament“. Nikdy tiskové vlákno v podavači nevyměňujte pouze po jeho odstřížení. V opačném případě může dojít k ucpání komory podavače a trysky extrudéru zbytky původního vlákna a nevratnému poškození celé tiskárny.

Při řešení různých provozních potíží postupujte vždy v souladu s pokyny pro jejich odstranění. Pouze v případě, že se vám ani přes veškerá opatření nepodaří určitou provozní poruchu odstranit, kontaktujte náš zákaznický servis. Po zobrazení určitého chybového stavu věnujte pozornost konkrétnímu chybovému kódu. Napomůže vám pro následné odstranění problému.

### Technická podpora

<http://support.xyzprinting.com>  
 e-mail: US – infous@xyzprinting.com  
 e-mail: EU – infoeu@xyzprinting.com  
 ostatní země: info@xyzprinting.com

Servisní kód	Příznak	Odstranění problému
0 0 0 7	Chyba senzoru cívky 1	Celou cívku nainstalujte znovu nebo instalujte novou cívku s tiskovým vláknem.
0 0 0 8	Chyba senzoru cívky 1	Celou cívku nainstalujte znovu nebo instalujte novou cívku s tiskovým vláknem.
0 0 1 1	Chyba při ohřevu extrudéry 1	Ověřte zapojení tiskárny / Restartujte tiskárnu.
0 0 1 4	Chyba při ohřevu extrudéry 1	Ověřte zapojení tiskárny / Restartujte tiskárnu.
0 0 2 8	Není instalována žádná cívka	Proveďte instalaci cívky / Instalujte novou cívku.
0 0 2 9	Došlo tiskové vlákno (cívka 1)	Instalujte novou cívku s tiskovým vláknem.
0 0 3 0	Abnormální pohyb v ose X	Ověřte zapojení motoru, senzoru a pozici senzoru.
0 0 3 1	Abnormální pohyb v ose Z	Ověřte zapojení motoru, senzoru a pozici senzoru.
0 0 3 2	Abnormální pohyb v ose Z	Ověřte zapojení motoru, senzoru a pozici senzoru.
0 0 5 0	Interní chyba komunikace	Restartujte tiskárnu.
0 0 5 1	Interní chyba komunikace	Restartujte tiskárnu.
0 0 5 2	Chyba paměti extrudéry	Vyměňte extrudér.
0 0 5 2	Extrudér nebyl rozpoznán.	Instalujte nový extrudér / Ověřte správné zapojení plochého připojovacího kabelu a restartujte tiskárnu.

Problém	Řešení
Tiskárna provádí jinou úlohu.	Požadovanou operaci vyzkoušejte provést po dokončení probíhající úlohy. Dbejte všech informací, zobrazených na displeji tiskárny.
Došlo k selhání procesu aktualizace firmwaru.	Během procesu aktualizace došlo k přerušení internetového připojení. Zajistěte spolehlivost připojení a spusťte aktualizací proces znovu.
Zablokování tiskového vlákna v cívce 1.	Proveďte odstranění vlákna z extrudéry („Unload filament“). Vyčistěte řádně trysku extrudéry.
Problém při vložení tiskového vlákna (cívka 1).	Proveďte odstranění vlákna z extrudéry („Unload filament“) a poté znovu vložte vlákno do extrudéry („Load filament“).
Problém při instalaci cívky.	Proveďte novou instalaci cívky s tiskovým vláknem, popřípadě vyměňte původní cívku za novou.
Otevření horního krytu.	Uzavřete horní kryt na tiskárně.
Dochází vlákno: zbývá 30 m.	Brzy bude zapotřebí nové cívky s tiskovým vláknem.
Dochází vlákno: zbývá 5 m.	Proveďte okamžitou výměnu cívky s tiskovým vláknem.

**Poznámka:** Z důvodů pozdější přepravy nebo uskladnění tiskárny doporučujeme dobře uschovat veškerý originální obalový materiál. Použitím originálního obalu předejdete riziku poškození tiskárny.

## Technické údaje

Model	3D tiskárna da Vinci Junior 1.0
Rozměry	420 x 430 x 380 mm
Hmotnost	12 kg
Displej	2,6" FSTN-LCM
Jazykové rozhraní	multi (angličtina / japonština)
Připojovací porty	port pro USB kabel / slot pro SD kartu
Tisková technologie	FFF (Fuse Filament Fabrication)
Velikost 3D objektu	15 x 15 x 15 cm
Rozlišení tisku	100 – 400 µm
Tiskový modul	1 tisková tryska
Průměr trysky	0,4 mm
Průměr tiskového vlákna	1,75 mm
Podporované formáty	soubory s příponou .stl, formát XYZ (.3w)
Operační systém	Windows 7, 8 a novější (PC) Mac OS X 10.8, 64-bit a novější (Mac)
Hardwarové požadavky	X86-32/64-Bit-compatible PC s 2 GB+ DRAM (PC) X86-64-Bit-compatible Mac s 2 GB+ DRAM (Mac)

## Tiskový materiál (PLA)

Používané tiskové vlákno je vyrobeno z polymerované kyseliny mléčné na bázi kukuřice, cukrové třtiny nebo jiných sladkých plodin a je považováno za materiál, který je vysoce šetrný k životnímu prostředí. Nepotřebné 3D objekty, vyrobené z PLA vlákna, je možné likvidovat uložením do kompostu. PLA vlákno je pro svou nízkou teplotu zpracování vhodné pro celou rodinu. Zpracování tohoto vlákna je opravdu velmi snadné. Během samotného tisku můžete sledovat vlastnosti tohoto materiálu. Bez ohledu na vysokou bezpečnost tohoto materiálu, vlákno měkne při okolní teplotě vzduchu nebo ve vodní lázni s teplotou okolo +50 °C. Neodporujeme uskláňovat PLA vlákna do vlhkých prostor. Při jeho uskladnění proto dbejte na adekvátní těsnost jeho originálního obalu. Při zpracování PLA vlákna se uvolňuje velmi příjemná a sladká vůně, která zajišťuje další příjemný efekt během samotného tiskového procesu.

## Více informací o 3D tiskárnách série da Vinci Junior

Tiskárny modelové řady da Vinci Junior (da Vinci Jr.) patří do zbrusu nové generace výrobků společnosti XYZprinting, se specializací na 3D tisk. Barevně pestrý design a specifikace tisku s vysokým rozlišením činí z těchto tiskáren velmi oblíbený produkt pro všechny členy rodiny a fanoušky této technologie, která slouží ať už pro zábavu nebo vzdělávání a podporuje kreativitu dětí a rozvoj jejich představivosti s rychlou výrobou vlastní 3D objektů.



## Prezentace kreativity

Více informací a materiál pro inspiraci vaší kreativity naleznete v galerii na oficiálních stránkách výrobce XYZprinting <https://3d-gallery.xyzprinting.com/en-US/promotion>.

## Speciální vlastnosti 3D tiskárny da Vinci Junior







- 3D tiskárna šetrná k životnímu prostředí, recyklovatelný tiskový materiál (PLA).
- Splňuje vysoké nároky na elektrickou bezpečnost pro spotřebiče používané v rámci EU a většiny dalších zemí po celém světě. Tiskárna je tak optimální pro používání všemi členy rodiny.
- Vyjímatečná paměťová karta umožňuje ukládání 3D souborů s vašimi projekty a následný tisk přímo na tiskárně bez potřeby použití počítače. Z tohoto důvodu však musíte soubory ve formátu .stl převést do formátu .3w. Použijte k tomu příslušnou aplikaci XYZware.
- Bezplatná registrace tiskárny umožňuje přístup do galerie 3D objektů a jejich následné stahování.
- Design s maximální spotřebou energie 75 W umožňuje dlouhodobý tisk.
- Nízká hmotnost (pouze 12 kg). Možnost velmi snadné přepravy a integrace do jakékoliv místnosti ve vaší domácnosti.

- Inteligentní software pro regulaci teploty. Ventilátory a jejich výkon je možné nastavit na optimální teplotu a zvýšit tak výslednou kvalitu tisku.

### Ovládací prvky tiskárny

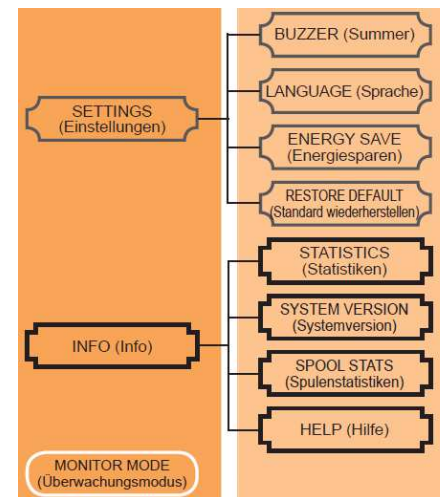
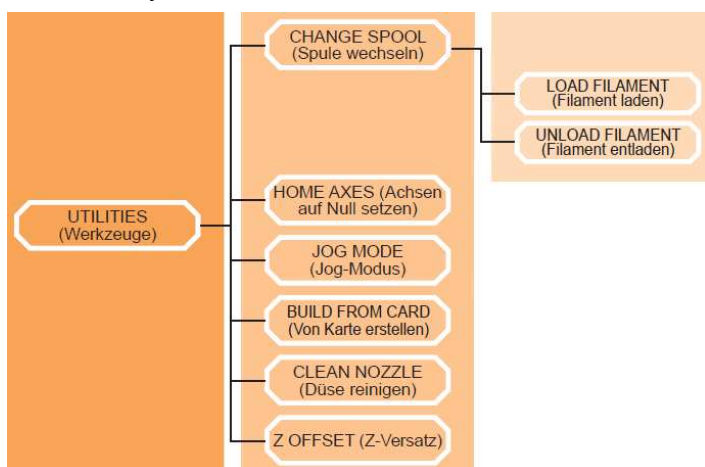
Po zapnutí tiskárny se budou veškeré důležité, provozní informace zobrazovat na přehledném displeji v přední části tiskárny. S použitím ovládacích tlačítek vpravo displeje pak můžete provádět veškeré akce.



-  Navigační tlačítko UP, pohyb v nabídce směrem nahoru.
-  Navigační tlačítko DOWN, pohyb v nabídce směrem dolů.
-  Navigační tlačítko LEFT, návrat do předchozí úrovně menu, snížení nastavovaných hodnot.
-  Navigační tlačítko RIGHT, návrat do předchozí úrovně menu, zvýšení nastavovaných hodnot.
-  OK, potvrzení výběru nebo aktuálního nastavení.
-  HOME, přechod do hlavní nabídky.

Funkce	Popis
UTILITIES (Nástroje)	Konfigurace tiskárny / Výměna tiskového vlákna / Zkušební tisk.
SETTINGS (Nastavení)	Nastavení tisku.
INFO (Informace)	Informace o aplikaci a zobrazení tiskových statistik.
MONITOR MODE (Monitoring systému)	Sledování provozní teploty extrudéru a tiskové podložky, dohled nad průběhem tiskové úlohy.

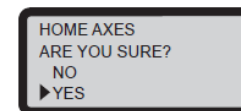
### Struktura hlavní nabídky



### Hlavní funkce

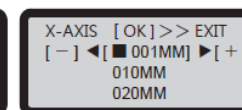
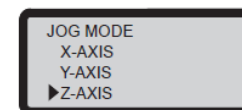
#### HOME AXES (výchozí „domovská“ poloha tiskové hlavy)

Použitím této funkce dojde k přesunutí tiskové hlavy do výchozí polohy (vlevo dole). Pro přesunutí tiskové hlavy do výchozí polohy potvrďte volbu „YES“.



#### JOG MODE

Tento režim slouží pro manuální pohyb extrudéru a tiskové podložky. Pro pohyb tiskové hlavy a extrudéru postupujte následovně.



1. Vyberte „X-AXIS“ (osa X, přesun vpravo nebo vlevo) a „Z-AXIS“ (osa Z, přesun směrem nahoru nebo dolů). Proveďte před přesunutím tiskové hlavy po ose „Z“ funkci „Home Axes“ (přesun do výchozí polohy). „Y-AXIS“ (osa Y, slouží pro přesun tiskové podložky směrem dopředu nebo dozadu).
2. Zadejte pomocí navigačních tlačítek ▲ UP / ▼ DOWN požadovanou velikost kroku pro posun a pomocí navigačních tlačítek ◀ LEFT / ▶ RIGHT požadovaný směr pohybu extrudéru. Delším přidržením příslušného tlačítka dojde k rychlejšímu nastavení požadované hodnoty.

#### BUILD FROM CARD (tisk z SD karty)

Systém 3D tiskárny zahrnuje celkem 3 zkušební modely. S použitím těchto výchozích šablon můžete vytvářet vlastní 3D objekty.

1. Přejděte do nabídky „Build from card“ a vyberte submenu „Demo“.
2. Opatřete tiskovou podložku lepicí páskou.



Příprava tiskové podložky.



3. Spuštění tisku „Start building“ potvrďte výběrem volby „Yes“.
4. Vytisknutý 3D objekt opatrně odstraňte z tiskové podložky. Můžete k tomu použít dodávanou škrabku. Lepicí pásku, kterou je tisková podložka opatřena, můžete používat opakovaně. V případě viditelného opotřebení pak lepicí pásku vyměňte za novou.

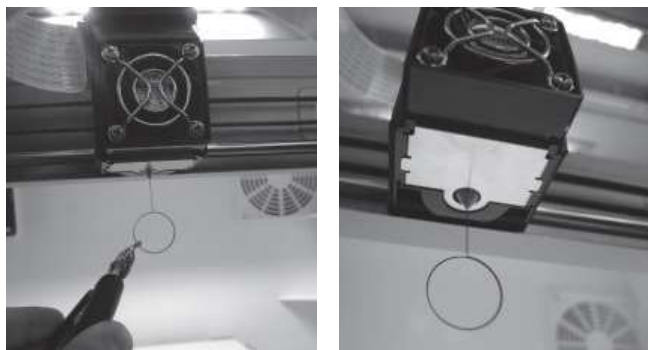
Odstranění objektu z tiskové podložky.



## Čištění trysky

Po určité době se mohou v trysce nahromadit uhlíková vlákna nebo prach z těchto vláken. Tím pak může dojít k určitému poklesu výkonu tiskárny. Doporučujeme proto čistit trysku po uplynutí každých 25. provozních hodin. Pakliže se po kalibraci tiskové podložky zobrazí na displeji chybové hlášení „ERR“ nebo pokud vaše 3D objekty mají na svém povrchu viditelné zbytky vláken, vyčistěte tiskovou trysku. Přejděte do nabídky pro čištění trysky „Clean nozzle, are you sure?“.

1. Spuštění procesu čištění zahájíte po výběru volby „Yes“.
2. Vyčkejte, než dojde k ohřevu extrudéru a na displeji se zobrazí hlášení „Ready for clean“. Systém tiskárny tím informuje o tom, že je připraven k zahájení procesu čištění.



3. Pomocí kleští vložte čistící drát do trysky a opatrně vyčistěte tiskovou trysku. Čistící drát je důležité uchopit pouze pomocí kleští neboť může být během tohoto procesu velmi horký.
4. Pro přerušení této operace vyberte „OK“.

CLEAN NOZZLE  
READY FOR CLEAN  
[OK] TO RETURN

## Konfigurace tiskového modulu / Z-Offset

Pomocí funkce Z OFFSET můžete konfigurovat vzdálenost mezi tiskovou tryskou a tiskovou podložkou.

**Upozornění!** Tiskárna da Vinci Jr. byla z výroby podrobena přísnému testování a při tomto procesu byla nastavena optimální vzdálenost mezi tiskovou tryskou a tiskovou podložkou. Předtím, než provedete vlastní konfiguraci této vzdálenosti, doporučujeme poznamenat si hodnoty pro původní nastavení.



1. Doporučená vzdálenost mezi tryskou a tiskovou podložkou (s pevně připevněnou lepicí páskou) je 0,3 mm. Tato vzdálenost představuje plynulý pohyb 2 listů kopírovacího papíru. Naopak již 6 listů tohoto druhu papíru již nepředstavuje ideální vzdálenost mezi tryskou a tiskovou podložkou.

+ [ ^ ]  
Z OFFSET 0,1 mm  
- [ v ]  
[OK] TO SAVE

2. Hodnotu pro nastavení vzdálenosti můžete upravovat v krocích po 0,1 mm. Každé navýšení hodnoty zvětšuje vzdálenost mezi tiskovým modulem a tiskovou podložkou o 0,1 mm. Snížením této hodnoty se zmenšuje vzdálenost mezi tryskou a tiskovou podložkou.

### Akustická signalizace systému (Summer)

V případě, že je aktivována funkce „Summer“ bude tiskárna generovat krátký tón při každém stisku tlačítka, po dokončení tiskové úlohy nebo při zaznamenání chybového procesu. Tato funkce je ve výchozím nastavení vypnutá. Pro deaktivaci funkce vyberte volbu „OFF“ a potvrďte „OK“.

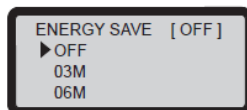
BUZZER [ON]  
▶ OFF  
ON

### Jazykové nastavení

Hlavní nabídku můžete nastavit pro zobrazení ve dvou jazykových mutacích: angličtina a japonština. Ve výchozím nastavení je použito anglického jazyka. Pro přepnutí do japonštiny přejděte pomocí navigačních tlačítek na příslušný řádek v nabídce a potvrďte výběrem „OK“.

### Úporný režim „Energy save mode“

Tisková komora je vybavena LED osvětlením. Pro přepnutí do úspornějšího režimu dojde k vypnutí osvětlení v případě delší nečinnosti (3 min.). Nastavit však můžete i jiný časový interval.



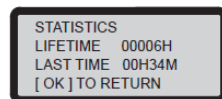
Nastavit můžete interval 6 minut „06M“. Jeho výběrem dojde ke zhasnutí LED osvětlení po uplynutí 6. minut. Výběrem volby „OFF“ bude tato funkce deaktivována a LED budou po zapnutí tiskárny svítit nepřetržitě.

#### Uvedení tiskárny do továrního nastavení

Systém této 3D tiskárny můžete uvést do původního (továrního) nastavení. Přejděte proto do nabídky „Restore defaults“, vyberte volbu „Yes“ a potvrďte.

#### Statistické výstupy

V nabídce „Statistics“ můžete zobrazit celkovou dobu provozu a čas poslední tiskové úlohy.



#### Zobrazení aktuálně používané verze software

Po vstupu do tohoto menu se na displeji tiskárny zobrazí verze aktuálně používaného software. Pro maximální výkon této tiskárny doporučujeme provádět pravidelnou aktualizaci software. Na stránkách výrobce proto vyhledejte soubor s nejnovějším software.

#### Statistiky tiskového vlákna „SPOOL STATS“

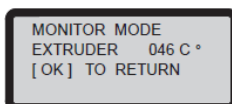
V této nabídce můžete zobrazit informace o celkové kapacitě vlákna „Capacity“, zbývající délce tiskového vlákna „Remaining“, barvě „Color“ a použitým materiálem (například „PLA“).

#### Menu nápovědy „Help“

Pod touto nabídkou naleznete odkaz na stránky výrobce XYZprinting [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com). Na těchto stránkách pak můžete najít nejnovější informace o produktech, video návody a spoustu dalších informací.

#### Funkce pro sledování stavu systému „Monitor Mode“

V této nabídce se zobrazuje teplota extrudéru a provozní teplota v různých provozních režimech.



**Upozornění!** Systém tiskárny brání jejímu vypnutí, dokud nedojde k úplnému zastavení ventilátoru po dokončení tiskové úlohy. Nikdy proto za probíhající tiskové úlohy tiskárnu nevyplínejte. V opačném případě může dojít k ucpání tiskové hlavy.

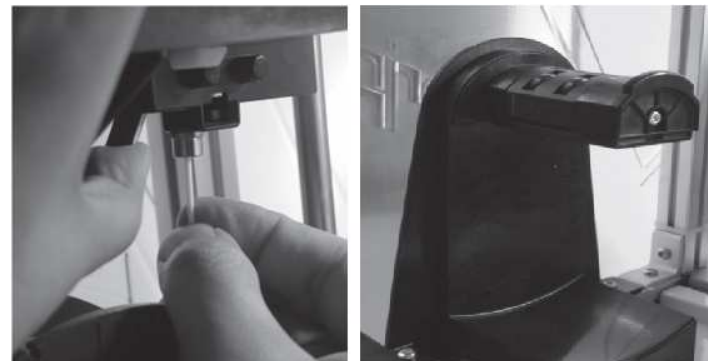
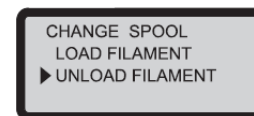


Další informace o čištění tiskové trysky naleznete v části „Čištění trysky“ tohoto návodu. V této části návodu se dozvíte více o postupu při čištění modulu podavače. V případě, že během provozu zaznamenáte určité omezení při podávání tiskového vlákna nebo dokonce případ, kdy vůbec nedochází k podávání tiskového vlákna, postupujte podle následujících pokynů. Připravte si předtím následující nářadí:

- A. Kartáč pro čištění modulu podavače.
- B. Šroubovák velikosti T10 (hvězdičkový bit).

#### A. Rychlé čištění.

1. Pro odstranění tiskového vlákna použijte funkci „Unload Filament“.

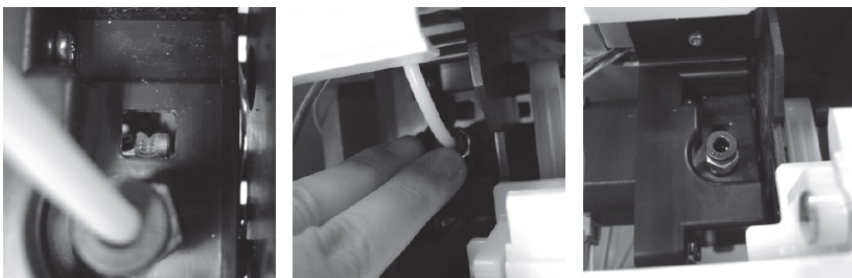
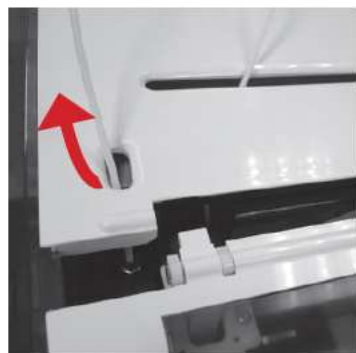


2. Proveďte čištění podavače pomocí dodávaného kartáče. Odstraňte přitom veškeré zbytky z tiskového vlákna. Na závěr k modulu znovu připojte vodící trubičku pro tiskové vlákno.

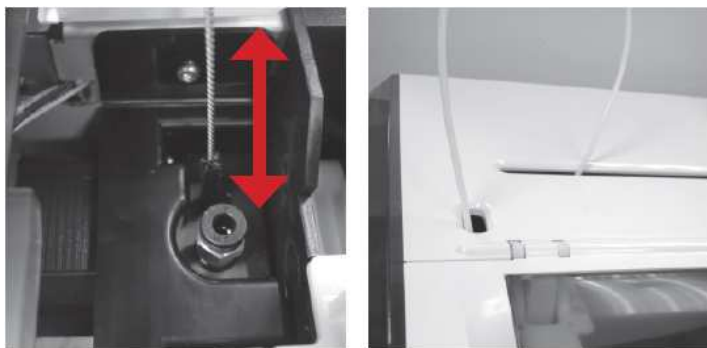


#### B. Standardní čištění.

1. Pomocí vhodného šroubováku odstraňte horní kryt tiskárny.
2. Lehce zatlačte na okraj vodící trubičky a velmi opatrně vodící trubičku povytáhněte ve z otvoru tak, abyste získali úplný náhled na úhel ohybu této trubičky.



3. Vyčistěte podávací modul pomocí dodávaného kartáče. Odstraňte z něj veškeré zbytky z tiskového vlákna. Po vyčištění podavače instalujte zpět vodičí trubičku a uzavřete horní kryt tiskárny.



## Další informace k výrobku

Na tento výrobek a jeho případné vady se vztahuje zákonem stanovená záruka, která začíná datem nákupu při použití výrobku v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu k obsluze a doporučením výrobce. Tento výrobek je určen výhradně pro tisk 3D objektů. Během záruční doby výrobce poskytuje bezplatné odstranění různých závad. Následující části jsou však z této záruky vyloučeny a řídí se podmínkami příslušných záručních služeb:

- Tiskový modul / Tisková podložka / Motorové moduly.
- Použité materiály (například kryt, obalové materiály, přívodní šňůra, USB kabel, tiskové vlákno a software).

Pro uplatnění vašich zákaznických práv požádejte prodejce o poskytnutí všech potřebných informací o výrobku, datumu nákupu s potvrzením záručního listu razítkem. Záruční list k výrobku uschovejte na bezpečném místě. V případě, že dojde ke ztrátě nebo zničení záručního listu, nebude možné žádat o vystavení jeho duplikátu. Při opravách, servisu na provádění údržby tohoto výrobku, předložte výrobci vždy váš potvrzený záruční list.

Výrobce si může účtovat úhradu za určité služby a odstranění následujících potíží:

- Poškození tiskárny v důsledku nesprávného použití, instalace, abnormálního opotřebení, mechanického poškození nebo deformace tiskárny v důsledku pádu, vibrací, poškození interních obvodů v důsledku neodborné obsluhy, poškození nebo deformace rozhraní a kontaktů nebo jiné poškození způsobené neodbornou obsluhou a zásahy uživatele.
- Konflikt nekompatibility nebo omezení funkce jiných zařízení, provozní hluk, rychlost, nepříjemný zápach a teplotu.
- Škody na zařízení způsobené živelnými událostmi (například blesk, požár, zemětřesení, povodně a podobně).
- Veškeré služby a servis po uplynutí záruční doby.

## Důležitá bezpečnostní opatření

Použití této 3D tiskárny dětmi je možné pouze za neustálého dohledu někoho z dospělých. Všechna elektrická zařízení představují jistá rizika úrazu elektrickým proudem! Zabráňte úrazu v důsledku pohyblivých částí. Tiskárnu instalujte vždy na rovný, stabilní a nehořlavý povrch. Při převrnutí a pádu tiskárny může dojít k vážnému úrazu a nevratnému poškození celého zařízení. Na tiskárnu nikdy neodkládejte žádné předměty. Nikdy na tiskárnu neumísťujte nádoby s vodou (například vázy s květinami). Při vniknutí vody nebo vlhkosti dovnitř tiskárny hrozí riziko zkratu, požáru nebo úrazu elektrickým proudem! K čištění tiskárny nikdy nepoužívejte žádné chemikálie, rozpouštědla ani prostředky pro drhnutí. Povrch tiskárny můžete čistit pouze pomocí suchého hadříku. Pouze v případě silnějšího znečištění můžete použít šetrný čistící prostředek (na bázi mýdla), kterým hadřík pouze mírně navlhčete. Tiskárnu nikdy nerozebírejte ani neprovádějte žádné zásahy do její konstrukce nebo výkonu. Během tisku se nedotýkejte horkých částí. V opačném případě může dojít k vážnému úrazu v důsledku popálení! Dbejte vždy na správné a pevné připojení přívodního kabelu. Předědte tím riziko zkratu nebo úrazu po zásahu elektrickým proudem! Tiskárna neobsahuje výjma přesně specifikovaných částí, žádné opravitelé ani vyměnitelné části. Veškeré opravy této 3D tiskárny proto svěřte výhradně do rukou kvalifikovaného odborníka! Pokud během provozu tiskárny narazíte na závadu, kterou nebudete schopni sami odstranit, kontaktujte servis.

## Recyklace



Elektronické a elektrické produkty nesmějí být vyhazovány do domovních odpadů. Likvidujte odpad na konci doby životnosti výrobku přiměřeně podle platných zákonných předpisů.

**Šetřete životní prostředí! Přispějte tak k jeho ochraně!**

Příklad tohoto návodu zajistila společnost Conrad Electronic Česká republika, s. r. o.

Všechna práva vyhrazena. Jakékoliv druhy kopií tohoto návodu, jako např. fotokopie, jsou předmětem souhlasu společnosti Conrad Electronic Česká republika, s. r. o. Návod k použití odpovídá technickému stavu při tisku! **Změny vyhrazeny!**

© Copyright Conrad Electronic Česká republika, s. r. o.

REV4/2018