

da Vinci 1.0 Pro 3in1 Schnellanleitung

- ▶ **Produktbeschreibung**
- ▶ **Funktionssteuerung und Beschreibungen**
- ▶ **Drucken**
- ▶ **Scannen**
- ▶ **Optionale Module**
- ▶ **Weitere Einstellungen**
- ▶ **Einzelheiten zum Kundendienst**



Produktmodell:
da Vinci 1.0 Professional 3in1



HD23F1AS0G5

Produktbeschreibung

Produktübersicht



Automatische Zuführung



Cassettensteckplatz

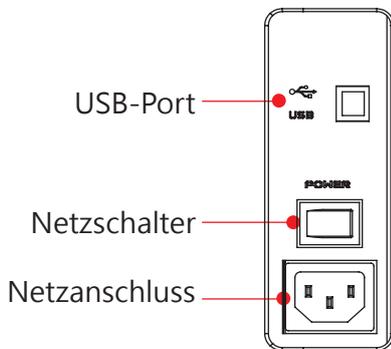
Funktionstaste

Bedienfeld

Extrudermodul

Scandrehzscheibe

Scannermodule



Die Ebenheit der Druckplatte kann durch Vibrationen während des Transports beeinträchtigt werden, was sich auf die Druckqualität auswirken kann. Bitte passen Sie vor dem Druck die Druckplatte an; beachten Sie dazu « Druckplatte anpassen ».

Prüfliste zum Zubehör



· Kurzanleitung, Garantiekarte



· Filamentcassette



· Cassettenperre



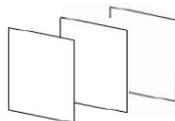
· USB-Kabel



· Software-CD



· Seitliche Abdeckung x 2



· Plattenklebeband x 3
Das Plattenklebeband kann wiederverwendet werden; es sollte ausgetauscht werden, sobald es verschlissen ist.



· Netzkabel

Maintenance Tools



· Schaber



· Kupferbürste



· Reinigungsbürste



· Zufuhrpfad-Reinigungsdraht



· Reinigungsdraht x 5



· Kalibrierungsplatte (Anweisungen finden Sie auf S. 10)

Produktbeschreibung

Verpackung öffnen Hinweis: Bitte entfernen Sie alle Befestigungsmaterialien, bevor Sie den Drucker einschalten; andernfalls könnte das Gerät beschädigt werden.

| | | | |
|---|--|---|---|
| <p>1 Öffnen Sie die Verpackung und nehmen Sie das Zubehör und die Polsterung heraus.</p> | <p>2 Gerät am Griff herausnehmen</p> | <p>3 Alle Klebestreifen und Beutel entfernen</p> | |
| <p>4 Obere Abdeckung öffnen und die oben gelisteten Befestigungen entfernen</p> <p>Verpackungsstütze x 2 Kabelbinder x 1 Klebeband x 2</p> <p>Verpackungsstütze x 2 Kabelbinder x 1</p> <p>! Unbedingt darauf achten, die oben gelisteten Befestigungen zu entfernen (Außer Schritt 11)</p> | <p>5 2 Schaumstoffteile im vorderen Bereich des Kartons entfernen</p> | | |
| | <p>6 Styropor neben der Platte entfernen</p> | <p>7 Pappe entfernen</p> | <p>8 Untere Schraube und Befestigungsschraube an der Unterseite der Platte entfernen</p> |
| <p>9 Achten Sie darauf, den Fixierungsschaumstoff von der Achse zu entfernen</p> | <p>10 Achten Sie darauf, den Kabelbinder wie oben abgebildet zu entfernen</p> | <p>11 Diesen weißen Kabelbinder nicht durchschneiden</p> | <p>12 Legen Sie die mitgelieferte Software-CD in den Computer ein und installieren Sie die Software entsprechend den Anweisungen</p> <p>Verbinden Sie Drucker und Computer über das USB-Kabel. Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Drucker und schalten Sie dann den Netzschalter ein.</p> |

Wichtige Sicherheitshinweise



- Verwenden Sie den Drucker nicht an sehr staubigen oder feuchten Orten bzw. im Freien.
- Verwenden Sie den Drucker auf einem ebenen Untergrund, damit er nicht herunterfällt; andernfalls könnte er beschädigt werden und/oder Verletzungen verursachen.
- Stecken Sie Ihre Hände während des Betriebs nicht in das Gerät; andernfalls können aufgrund beweglicher Komponenten und hoher Temperaturen Verletzungen oder Verbrennungen auftreten.

Funktionssteuerung und Beschreibungen

Filament installieren und laden UTILITIES (FUNKTIONEN) > CHANGE CART (FILAMENT WECHS.) > LOAD FILAMENT (FILAMENT LADEN)

Filamentkassette von XYZprinting installieren



- ♦ Entfernen Sie Filamentstopper und Kleband und installieren Sie die Filamentkassette im leeren Steckplatz.
- ♦ Setzen Sie die Cassette ein; drücken Sie sie hinunter, bis sie einrastet

Kompatibles Filament installieren

- * Die Druckqualität kann nicht garantiert werden, falls Filament anderer Hersteller verwendet wird.
- * Die Garantie deckt kein festgesetztes Filament sowie keine Produktfehler, Schäden oder Defekte aufgrund der Verwendung von Filament anderer Hersteller oder aufgrund sonstigen menschlichen Versagens ab.

Hängen Sie die Spule auf den eigens von Ihnen vorbereiteten Filamentspulhalter

- ♦ Entfernen Sie zur Verwendung Ihres eigenen Filaments die Cassette aus dem Cassettensteckplatz, falls vorhanden.

- ♦ Setzen Sie das Filament in das Führungsloch ein, bis der Drucker mit dem Laden von Filament beginnt.
- ♦ Drücken Sie zum Öffnen des Zufuhrpfads den Freigabearm, während Sie das Filament hineinstecken
- ♦ Dann **Funktion LOAD FILAMENT (FILAMENT LADEN) am Drucker aktivieren**



*Sie sollten die Spitze des Filaments in einem 45-Grad-Winkel abschneiden und das Filament begradigen, damit es sich leichter einführen lässt.

Funktion LOAD FILAMENT (FILAMENT LADEN) am Bedienfeld aktivieren

CHANGE CARTRIDGE
>LOAD FILAMENT

- Wählen Sie Bei Verwendung von XYZprinting-Filament zur Übernahme der empfohlenen Temperatureinstellungen „YES“ (JA)

USE XYZPRINTING
CARTRIDGE NOW?
> YES

A. Warten Sie, bis sich der Extruder aufgeheizt hat

B. Wenn die Temperatur die Betriebs-einstellung erreicht, lädt der Drucker das Filament automatisch; das Laden des Filaments wird abgeschlossen.

C. Prüfen Sie, ob Filament aus der Düse kommt. Falls Filament austritt, drücken Sie zum Abschließen des Ladens bitte „OK“.

- Wählen Sie „NO“ (NEIN), falls Sie Filament anderer Hersteller verwenden.

USE XYZPRINTING
CARTRIDGE NOW?
> NO

USER FILAMENT
APPLY SETTING
> NOZZLE: 210 °C

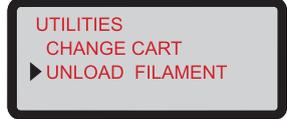
- ※ So geben Sie Ihre eigenen Temperatureinstellungen an: Wählen Sie die Druckerkomponente, die die neuen Einstellungen verwendet. Bitte beachten Sie zur Einstellung der Heiztemperatur die Anweisungen zur „Temperatur einstellen“-Funktion. Wählen Sie zur Übernahme Ihrer angegebenen Temperatureinstellungen „APPLY SETTING“ (EINST. ANWENDEN). Der Vorgang links startet, und die Druckkomponente beginnt sich zu erhitzen.
- ※ So nutzen Sie vordefinierte Temperatureinstellungen: Wählen Sie zum Aufrufen des links gezeigten Arbeitsablaufs direkt „APPLY SETTING“ (EINST. ANWENDEN).

Anmerkungen: Die Temperatureinstellung in diesem Verfahren findet nur bei der von Microsoft entwickelten Software 3D Builder Anwendung. Weitere Informationen zu 3D Builder finden Sie auf der Microsoft-Webseite.

♦ Laden des Filaments abgeschlossen

Funktionssteuerung und Beschreibungen

Filament entladen



•UTILITIES (FUNKTIONEN) > CHANGE CART (FILAMENT WECHS.) > UNLOAD FILAMENT (FILAMENT ENTL.)

Aktivieren Sie zum Entladen des Filaments die Entladefunktion über das Bedienfeld des Druckers

1. Warten Sie, bis sich der Extruder auf Betriebstemperatur aufgeheizt, und das Filament entladen hat.
2. Wenn „PULLOUT FILAMENT“ (FILAM. ENTFERNEN) angezeigt wird, drücken Sie den Freigabearm und ziehen Sie das Filament heraus.

Temperatur einstellen



•SETTINGS (EINSTELLUNGEN) > USER FILAMENT (NUTZERFILAMENT)

Sie können die Temperatur von Düse und Druckplatte und die Temperatur beim Entladen des Filaments entsprechend den Anforderungen unterschiedlicher Filamente und Druckobjekte anpassen:

Wählen Sie das Element zur Temperatureinstellung

1

A Düse

Drücken Sie zum Aufrufen der Temperatureinstellung für die Düse „OK“

B Druckplatte

Die Heizplatte erhitzt sich standardmäßig. Wählen Sie zum Anpassen der Betriebstemperatur der Druckplatte BED (PLATTE) und drücken Sie „OK“.

C Filament entladen

Drücken Sie zum Aufrufen der Temperatureinstellung für das Entladen von Filament „OK“

2 Temperatur anpassen:

- Wählen Sie mit der Links-/Rechtstaste die Stelle (Einer, Zehner, Hunderter) des Temperaturwertes, die Sie anpassen möchten.
- Passen Sie die jeweilige Stelle mit der Aufwärts-/Abwärtstaste an. Die Aufwärtstaste erhöht den Wert, die Abwärtstaste verringert den Wert. Drücken Sie zur Übernahme der Einstellung „OK“.
- Falls Ihre angepasste Temperatur den erlaubten Einstellbereich übersteigt, wird bei Betätigung von „OK“ ein Bereichsalarm angezeigt.
- Sobald die Parametereinstellungen abgeschlossen sind, kehren Sie zur vorherigen Seite zurück und wählen Sie zum Speichern und Anwenden der angegebenen Einstellungen „APPLY SETTING“ (EINST. ANWENDEN).

3 ⚠ **Beschränkungen zum angepassten Temperaturbereich**

| | |
|-------------------------------|--|
| NOZZLE (DUESE) | Düse des Extruders bei Zuführung und Druck erwärmen: 170°C ~ 240°C |
| BED (PLATTE) (ON (ON)) | Temperaturanstiegsbereich der Druckplatte: 41°C ~90°C |
| UNLOAD (ENTLADEN) | Temperaturanstiegsbereich des Extruders beim Entladen: 170°C ~240°C |

Anmerkungen: Die Temperatureinstellung in diesem Verfahren findet nur bei der von Microsoft entwickelten Software 3D Builder Anwendung. Weitere Informationen zu 3D Builder finden Sie auf der Microsoft-Webseite.

- Falls die Temperatur für die Druckplatte auf [OFF] (OFF) gesetzt ist, wird bei Zimmertemperatur gedruckt und die Druckplatte wird nicht erhitzt.
- Übermäßig geringe Extrudertemperaturen können zu schlechter Filamentzuführung führen, was die Ausgabe von Filament über die Düse beeinträchtigen kann. Daher sollten Sie zunächst die Betriebstemperatur des Extruders anpassen.

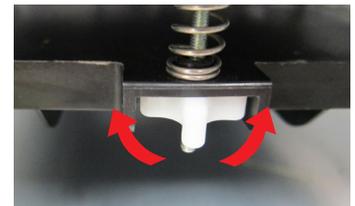
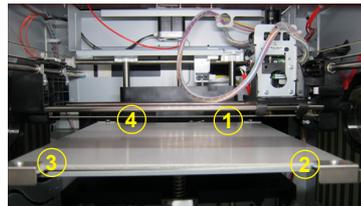
Funktionssteuerung und Beschreibungen

Druckplatte anpassen



Bitte kalibrieren Sie vor dem erstmaligen Druck die Platte, damit sie möglichst eben ist.

- **UTILITIES (FUNKTIONEN) > CALIBRATE (KALIBRIEREN)**
Nachdem sich der Drucker auf eine geeignete Temperatur erhitzt hat, werden zur Ermittlung der Ausrichtung automatisch die Abstände zwischen den Messpunkten an der Platte ①, ②, ③, ④ und den Sonden gemessen.
- Falls die automatische Erkennungsfunktion ermittelt, dass die Platte nicht angepasst werden muss, erscheint „PERFECT“ (PERFEKT) am Bildschirm. Drücken Sie in diesem Fall zum Verlassen „NO“ (NEIN). Wenn „UNLEVEL BED“ (UNGERADE PLATTE) in den Erkennungsergebnissen angezeigt wird, müssen Sie die Druckplatte ausrichten. Ein Fenster zur Initiierung der Kalibrierung sollte angezeigt werden.
- **Kalibrierungsanweisungen**

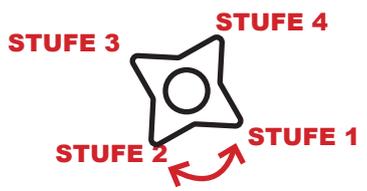


LINKER KNOFF
Beschreibung zu Bildschirmangaben
TURN LEFT KNOB (LNK. KN. DREHEN)
BACKWARDS (RUECKWAERTS) – linken Knopf nach hinten drehen
FORWARDS (VORWAERTS) – linken Knopf nach vorne drehen

RECHTER KNOFF
Beschreibung zu Bildschirmangaben
TURN RIGHT KNOB (RCHT. KN. DREHEN)
BACKWARDS (RUECKWAERTS) – rechten Knopf nach hinten drehen
FORWARDS (VORWAERTS) – rechten Knopf nach vorne drehen

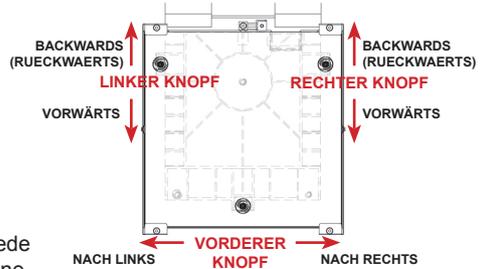
VORDERER KNOFF
Beschreibung zu Bildschirmangaben
TURN FRONT KNOB (VORD. KN. DREHEN)
TO THE RIGHT (NACH RECHTS) – vorderen Knopf nach rechts drehen
TO THE LEFT (NACH LINKS) – vorderen Knopf nach links drehen

Anweisungen zur Richtungsanpassung:



(Es befinden sich drei weiße 4-stufige Knöpfe unter der Platte. Jede Stufe zeigt eine 90-Grad-Drehung; alle 4 Stufen ergeben also eine komplette Umdrehung des Knopfs.)

Knopfposition und Anpassungsrichtung



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

Es befinden sich drei weiße 4-stufige Knöpfe unter der Platte. Jede Stufe zeigt eine 90-Grad-Drehung; alle 4 Stufen ergeben also eine komplette Umdrehung des Knopfs. Beachten Sie die Bildschirmangaben. Drücken Sie zum Fortfahren mit den Anweisungen zur Betrachtungsanpassung „OK“.

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

Der zu bedienende Knopf
Drehrichtung
Drehstufe (jede Stufe zeigt 1 Häkchen/90 Grad)
Nach Drehen des Knopfs entsprechend den Anweisungen zum Fortfahren „OK“ drücken

Z OFFSET (Z-Versatz) einstellen

1. Der empfohlene Abstand zwischen Düse und Druckplatte (mit sicher befestigter Plattenklebefolie) beträgt 0,3 mm. Dadurch sollten zwei Blatt Kopierpapier problemlos dazwischen hin- und herbewegt werden können, sechs Blatt Kopierpapier hingegen sollten nicht dazwischen passen.
2. Erhöhen/verringern Sie den Wert in 0,05-mm-Schritten.
Durch Erhöhung des Wertes vergrößert sich die Lücke zwischen Druckmodul und Druckplatte um 0,05 mm.
Durch Verringerung des Wertes verkleinert sich die Lücke zwischen Druckmodul und Druckplatte um 0,05 mm.



Nachdem Sie die Knöpfe entsprechend den Anweisungen gedreht haben, prüft der Drucker erneut die Ebenheit der Platte. Wenn „PERFECT“ (PERFEKT) angezeigt wird, können Sie mit dem Druck beginnen.
Falls ein Messpunkt der Platte verschmutzt oder die Platte zu hoch oder zu niedrig eingestellt ist, schlägt die Messung fehl und die Warnung „CALIBRATE FAIL“ (KALIBRIERUNG FEHLGESCHLAGEN) erscheint am Bildschirm. Bitte passen Sie die Druckplatte an.

Funktionssteuerung und Beschreibungen

UTILITIES
▶ CLEAN NOZZLE

Druckerwartung

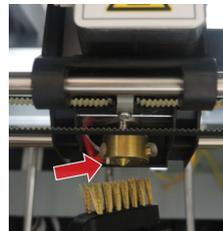
● UTILITIES (FUNKTIONEN) > CLEAN NOZZLE (DUESE REINIGEN)

Eine regelmäßige Reinigung der Druckdüse verlängert nicht nur die Produktlebenszeit des Druckers, sondern verbessert auch die Druckqualität.

Aktivieren Sie die Funktion „CLEAN NOZZLE“ (DUESE REINIGEN) (Düsenreinigung). Warten Sie mit der Reinigung der Düse, bis sich die Düse erhitzt, die Platte gesenkt, der Extruder an das vordere Ende bewegt hat, und „READY FOR CLEAN“ (REINIGUNGSBEREIT) angezeigt wird.

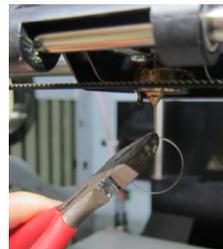
1

Erkennungsstift mit der Kupferbürste reinigen
Während des Drucks können sich Filamentreste an Düse und Getriebe des Druckmoduls festsetzen, was Druckqualität, Druckerbedienung und Messergebnisse der Platte beeinflusst. Bitte reinigen Sie in solch einem Fall das Druckmodul mit der Kupferbürste, indem Sie Reste und Schmutz am Erkennungsstift abbürsten.



2

Düse mit Düsenreinigungsdraht reinigen
Je mehr Sie drucken, desto stärker können Kohleablagerungen und Schmutz in der Düse die Druckqualität beeinträchtigen. Daher sollten Sie die Düse alle **25 Betriebsstunden** reinigen. Bitte greifen Sie den Düsenreinigungsdraht mit einer Spitzzange und stecken Sie ihn zur Reinigung vorsichtig in die Öffnung.
(Filament sollte vor der Reinigung des Zufuhrpfades aus dem Extruder entladen werden.)



3

Messpunkte abwischen
Bitte schalten Sie das Gerät nach Absenken der Platte aus, damit sich die Platte abkühlt; wischen Sie dann die 3 Messpunkte mit einem feuchten Tuch ab.



Drucken

Kleben Sie vor dem Druck das Plattenklebeband auf die **Druckplatte**, aktivieren Sie den Druck anschließend über eine der folgenden „Weitere Einstellungen“-Methoden:

* Die Klebefolie für die Druckplatte ist wiederverwendbar. Klebeband ersetzen, wenn es verschlissen ist.



UTILITIES
▶ BUILD SAMPLE

Integrierte Vorlage drucken

● UTILITIES (FUNKTIONEN) > BUILD SAMPLE (TESTDRUCK)

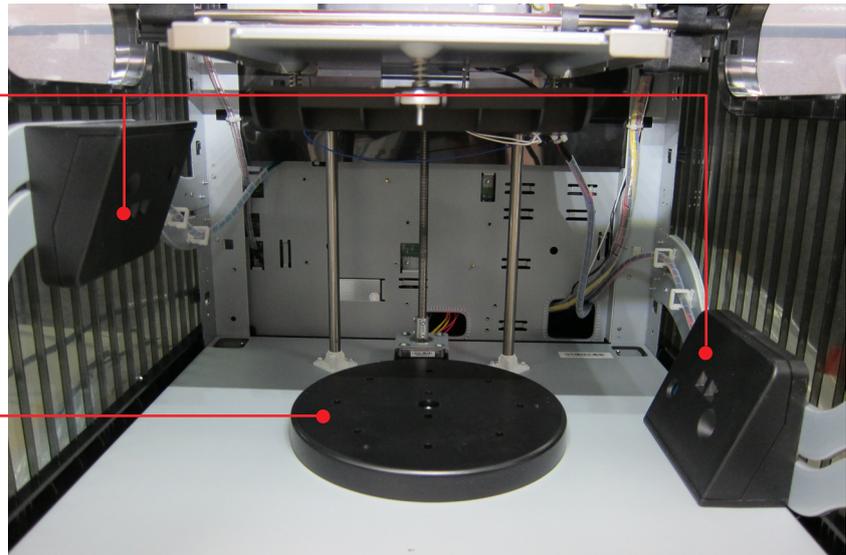
Wählen Sie die gewünschte Option aus den integrierten Vorlagen, drücken Sie dann zum Starten des Drucks „OK“.

Scannen

Das Scannen dauert etwa 5 Minuten. Beim Scannen dreht sich das Objekt auf der Drehscheibe im Uhrzeigersinn. Während des Vorgangs projiziert das Lasermodul Laserstrahlen auf das Objekt, während die Kamera am Modul eine vollständige Bildsequenz des rotierenden Objekts filmt. Wenn der Scan abgeschlossen ist, konvertiert XYZscan die aufgenommenen Bilder in ein trianguliertes Netz.

3D-Laserscanner auf der linken und rechten Seite

Automatisch um 360 Grad rotierende Plattform zum Scannen

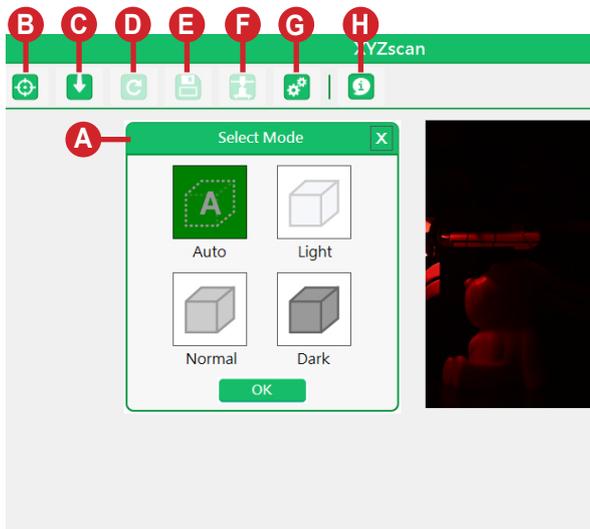


Mit XYZscan scannen

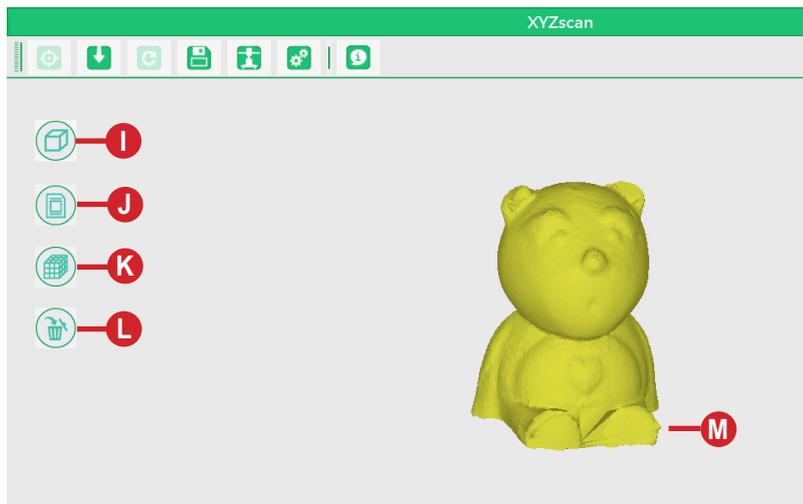
•XYZscan

Installieren Sie vor dem Scannen XYZscan auf dem PC. Das Installationsprogramm finden Sie auf der mitgelieferten Software-CD oder auf der XYZprinting-Website: http://support.xyzprinting.com/eu_de/downloads. Das Scannen wird immer mit XYZscan aktiviert. Zudem können Sie den Scan mit der Software bearbeiten/ speichern und das Objekt zum Drucken senden.

•XYZscan-Übersicht

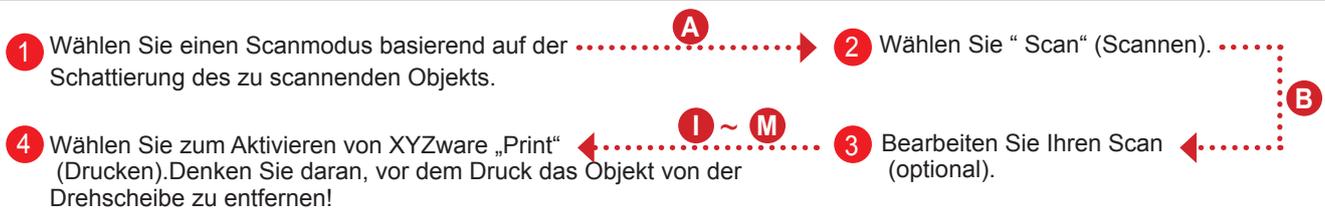


- A** — Stellen Sie den Scanmodus basierend auf der Farbe des Objekts ein.
Light (Hell): Bei Objekten mit hellerer Schattierung (z. B. Weiß).
Normal: Bei Objekten mit schwierig zu bestimmenden Farben.
Dark (Dunkel): Bei Objekten mit dunklerer Schattierung (z. B. Braun).
- B** — Scan aktivieren.
- C** — .das-Datei zum Bearbeiten oder .stl importieren.
- D** — Erneut mit denselben Einstellungen scannen.
- E** — Modellqualität wählen und in Datei speichern : Scan als .das/.stl speichern.
- F** — Scan zum Drucken an XYZware senden.
- G** — Sprache einrichten/Kalibrierung.
- H** — Modellqualität wählen und in Datei speichern : Scan als .das/.stl speichern.



- I** — Sichtweisen
- J** — Modellinformationen
- K** — Die Qualität eines Modells wird durch die Anzahl Facetten festgelegt. Generell bedeuten mehr Facetten eine bessere Qualität
- L** — Modell löschen
- M** — Scannen Ansicht

Grundlegender Arbeitsablauf



•Empfohlene Konfiguration zum Scannen

- Stellen Sie den Drucker für eine bessere Scanleistung auf einen ebenen und stabilen Untergrund UND an einen dunklen Ort, an dem weder Sonnenlicht noch andere Lichtquellen direkt auf die Scannermodule strahlen.
- Scanbare Objektgröße (Durchmesser x Höhe): 3 x 3 cm bis 15 x 15 cm / 1,18 x 1,18 Zoll bis 5,9 x 5,9 Zoll
- Scanbares Objektgewicht: ≤ 3 kg/6,6 Pfund
- Objekte mit folgenden Merkmalen lassen sich besser scannen:
 - ◆ Feststehende Objekte
 - ◆ Nicht transluzente Objekte
 - ◆ Objekte mit hell schattierter Oberfläche (insbesondere weißer Oberfläche)
 - ◆ Zylindrische Objekte, Objekte mit Kurven
- Bewegliche/lebende Objekte werden möglicherweise nicht gescannt
- Objekte mit sehr feinen Stacheln sowie scharfe, spitze oder pelzige Objekte lassen sich möglicherweise nur schwer scannen

•Objektplatzierung

Platzieren Sie das zu scannende Objekt in der Mitte der Drehscheibe und passen die Position so an, dass sich möglichst viel vom Objekt in Sichtlinie der Scanner befindet.

•Tipps zur Verbesserung der Scanqualität

Aufgrund der Beschränkung von physikalischen Gesetzen können Objekte mit einigen Eigenschaften nicht gut gescannt werden. Falls das Scannen mit den richtigen Scanmuseinstellungen nicht hilft, können Sie versuchen, die Scanqualität mit Hilfe der nachstehenden Empfehlung zu steigern.

Bei kontrastreichen/glänzenden/pelzigen/transluzenten/dunklen (insbesondere schwarzen, dunkelgrünen und dunkelblauen) Objekten können Sie eine Gummischicht auftragen (weiße Schicht funktioniert am besten). (Die Schicht lässt sich nach dem Trocknen leicht abziehen)



Scanergebnis eines transluzenten Objekts



Gummischicht auf das transluzente Objekt auftragen



Scanergebnis des mit Gummispray behandelten Objekts

• Scangeräte kalibrieren



Originalmodell

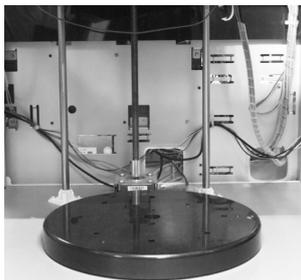


Scanergebnis vor der Kalibrierung

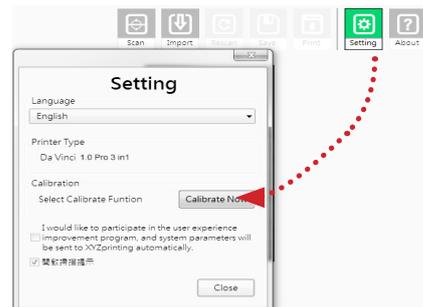


Scanergebnis nach der Kalibrierung

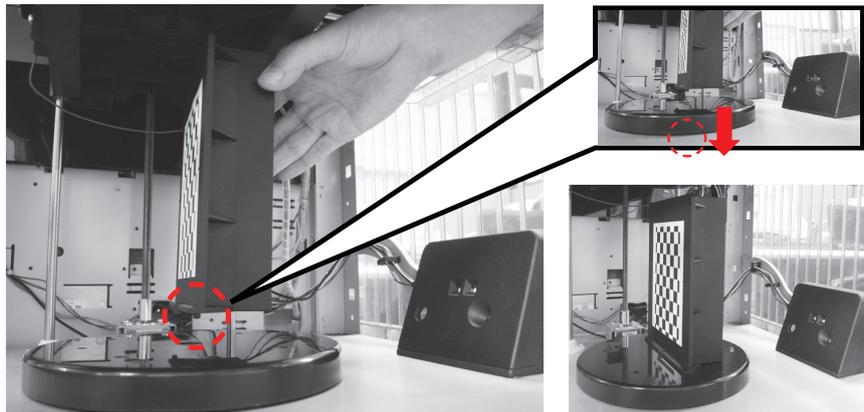
Wenn die Scanergebnisse nicht exakt sind, befolgen Sie bitte die nachstehenden Schritte zum Kalibrieren der Scangeräte:



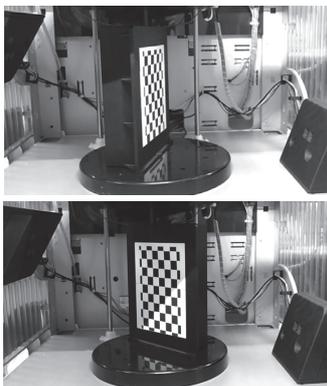
1 Entfernen Sie das Objekt von der Drehscheibe.



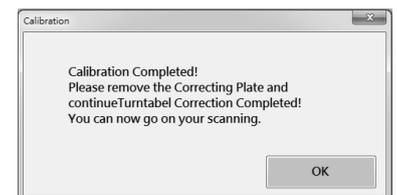
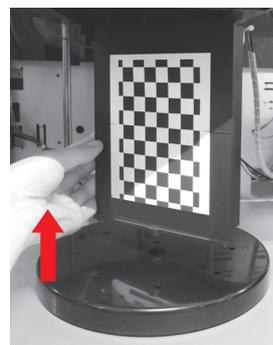
2 Wählen Sie in XYZscan „Setting“ (Einstellungen) > „Calibrate Now“ (Jetzt kalibrieren).



3 Warten Sie, bis XYZscan die Anweisungen zum Positionieren der Kalibrierungsplatte anzeigt, platzieren Sie die Platte in der Mitte der Drehscheibe (wobei das Schachbrettmuster zum linken Scanner zeigt und die Nase an der Unterseite der Kalibrierungsplatte in das Loch in der Mitte der Drehscheibe greift) und klicken Sie dann auf „Calibrate now“ (Jetzt kalibrieren).



4 Warten Sie, bis XYZscan und Drucker die Kalibrierung abgeschlossen haben (nach etwa 7 Minuten).

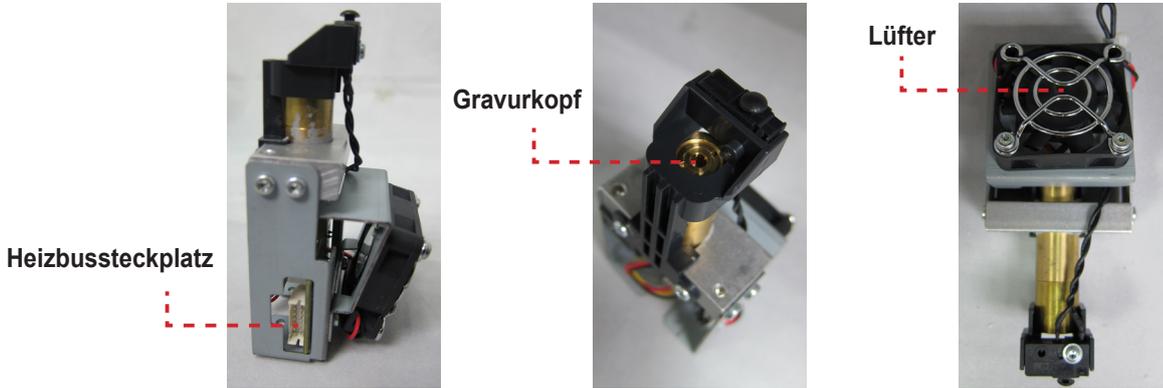


5 Wenn XYZscan anzeigt, dass die Kalibrierung abgeschlossen ist, entfernen Sie die Kalibrierungsplatte und klicken Sie zum Fertigstellen auf „OK“. Sie können mit dem Scannen beginnen.

Modul wählen

Lasergravurmodul muss separat erworben werden

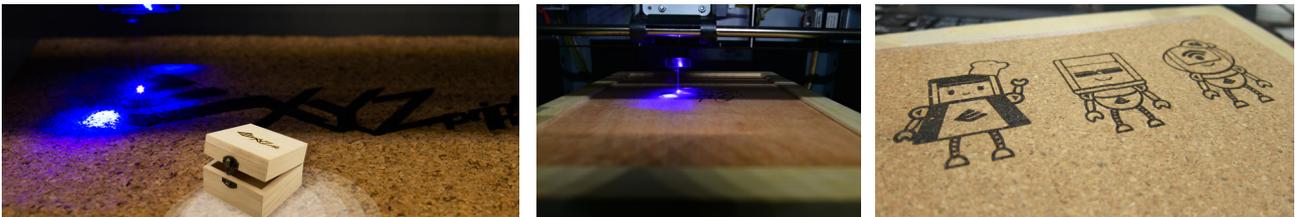
• Produktübersicht



• Empfohlenes Lasergravurmaterial:

- ◆ Papier
- ◆ Pappe
- ◆ Leder
- ◆ Holz
- ◆ Kunststoff

Hinweis: Verwenden Sie zur Lasergravur keine hellen oder weißen Materialien oder Materialien mit glänzender Oberfläche. Mit grauen oder dunklen Materialien erzielen Sie beste Gravurergebnisse. Kunststoffmaterialien (wie PP / ABS / PE) können graviert werden. Bitte verwenden Sie jedoch keine transparenten, weißen oder hellen Materialien. Das Gravurmodul kann nur planare Objekte gravieren. Daher sollte das Ziel flach auf dem Panel platziert werden. Gravieren Sie keine gebogenen oder gewölbten Objekte, die nicht vollständig flach sind.



• Lasergravurmodul ersetzen und installieren:

Prüfen Sie vor Auswechslung des Extrudermoduls durch das Lasergravurmodul, ob sich Filamentreste in der Düse befinden; entfernen Sie sie gegebenenfalls. Bitte wählen Sie nach Entfernen des Filaments [CHANGE NOZZLE] (DÜSE WECHSELN)

- ◆ Warten Sie, bis der Bildschirm die Meldung anzeigt, über die Sie das Gerät ausschalten können und wechseln Sie vor Ausschalten des Druckmoduls das Druckmodul.
- ◆ Trennen Sie den Heizbus an der Seite des Extrudermoduls.
- ◆ Ziehen Sie die Schnelllösesperre zur Freigabe des Extrudermoduls auf. Neigen Sie das Modul und entfernen Sie es aus dem Steckplatz.
- ◆ Installieren Sie das Lasergravurmodul. Bitte stellen Sie sicher, dass das Modul richtig ausgerichtet ist, schließen Sie dann die Heizbuskabel an.
- ◆ Ziehen Sie den Schnelllöseknopf. Neigen Sie das Lasergravurmodul und stecken Sie es in den Installationssteckplatz.
- ◆ Drücken Sie den Schnelllöseknopf und stellen Sie zum Abschließen der Installation sicher, dass das Modul richtig durch den Verriegelungshebel fixiert wird.
- ◆ Damit ist die Installation / Entfernung des Lasergravurmoduls abgeschlossen. Bewahren Sie den Extruder sachgemäß auf.

• Funktionen der Lasergravursoftware:

Sobald das Lasergravurmodul installiert ist, öffnen Sie die Software XYZware for Pro. Wählen Sie die Lasergravurfunktion oben rechts in der Werkzeugleiste. Importieren Sie die zu gravierende Bilddatei, bearbeiten und konfigurieren Sie die Gravureffekte und starten Sie die Gravur.

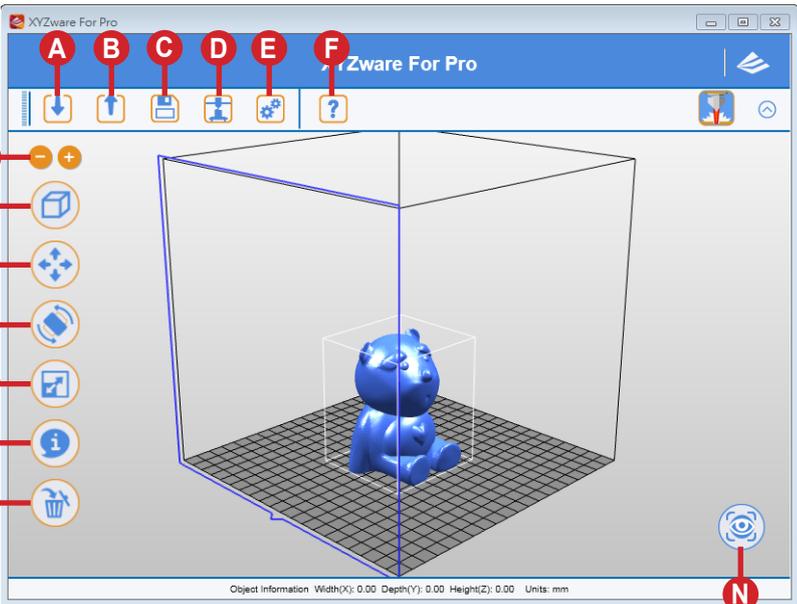
• Laserspezifikationen

| | | | |
|-----------------------------------|-----------------------|-------------------|-----------------------|
| Laserwellenlänge | 450nm+5nm/-10nm InGaN | Laserwellenlänge | 350mW ± 10% |
| Laserleistung für Klassifizierung | Klasse 3B | Strahldurchmesser | ≤ 1mm |
| Gravurbereich | 20 x 20 cm | Dateitypen | JPG / PNG / GIF / BMP |
| Betriebsmodus | CW (Continuous Wave) | | |

Weitere Einstellungen

Druckdatei über die Computersoftware „XYZware Pro“ übertragen

Verbinden Sie Drucker und Computer per USB-Kabel und installieren Sie „XYZware Pro“ zur Übertragung der Druckdatei auf dem Computer.



- A** — .stl-/.3w-Dateien importieren
- B** — In .3w-Datei konvertieren
- C** — .stl-Datei speichern
- D** — Druckerpräferenzen festlegen, Druckdatei übertragen
- E** — Softwareanzeigesprache festlegen, Farb-vorschau anzeigen
- F** — Software- und Firmware-Versionen abfragen und aktualisieren, Link zur offiziellen Webseite öffnen
- G** — Anzeigeskala anpassen
- H** — Vorschauwinkel schnell umschalten
- I** — Position des Modells verschieben
- J** — Winkel des Modells ändern
- K** — Größe des Modells anpassen
- L** — Informationen über das Modell anzeigen
- M** — Modell von der virtuellen Plattform löschen
- N** — Druckertemperatur, Filamentinformationen und Druckfortschritt prüfen

„XYZware Pro“ läuft unter Windows 7 und unter der aktuellen Version von Mac OS 10.8. Sie können es von der mitgelieferten CD installieren oder die Installationsdatei von der offiziellen XYZprinting-Webseite herunterladen.

● Grundlegender Betriebsablauf

Klicken Sie nach Öffnen der Software zur Auswahl der Modelldatei, die Sie drucken möchten, auf „Import“ (Importieren) und laden Sie sie.

Nach Einrichtung des Modells auf die gewünschte Größe, Position und Platzierung können Sie durch Anklicken des Symbols „Export“ (Exportieren) Druckpräferenzen wie Druckgeschwindigkeit und Schichthöhe anpassen. Klicken Sie zum Aufschichten der Datei auf „Export“ (Exportieren).

Wenn das Modell aufgeschichtet ist, klicken Sie zum Senden der Datei für den Druck auf „Print“ (Drucken).

Informationen über Softwareaktualisierungen, Bedienungsanweisungen und technischen Support finden Sie auf der offiziellen XYZprinting-Webseite: <http://www.xyzprinting.com/>

Weitere Einstellungen

WLAN-Verbindung

Der Drucker unterstützt den Druck per WLAN-Verbindung. Installieren Sie „XYZware Pro“ und aktivieren Sie die WLAN-Einstellung des Druckers entsprechend den Anweisungen zum Umschalten des Druckers in den Drahtlossteuerungsmodus, damit die Druckdatei kabellos übertragen werden kann.

● Vorbereitungen vor der Einstellung

1. Die Netzwerkdruckfunktion wird primär für den Einsatz in Intranets bereitgestellt. Bitte richten Sie Drucker und Computer in derselben Domain ein; verbinden Sie sie also mit derselben Drahtlosbasisstation (Zugangspunkt).
2. Vor Verbindung des Druckers sollten Sie die Einstellungen der verbundenen Drahtlosbasisstation anpassen. Einzelheiten dazu entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des Produktes oder erkundigen Sie sich beim Händler nach entsprechenden Informationen.
3. Kanalbreite kann zur Nutzung der kabellosen Druckfunktion auf **20 MHz** eingestellt werden. Bitte beachten Sie diesbezüglich die Bedienungsanleitung zur Drahtlosbasisstation
4. Bitte deaktivieren Sie die Drahtlosnetzwerkfunktion nicht
5. Das Gerät unterstützt folgende Verbindungssicherheitsmodi. Informationen zum öffentlichen Schlüssel müssen zur Einrichtung der Druckerverbindung eingegeben werden

- ◆ WEP
- ◆ WPA
- ◆ WPA2



● WLAN-Einstellungen

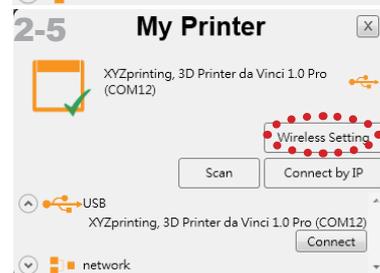
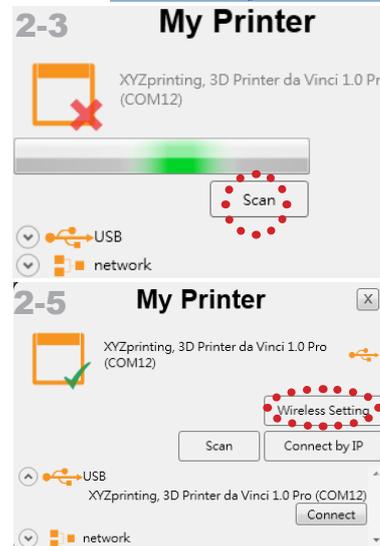
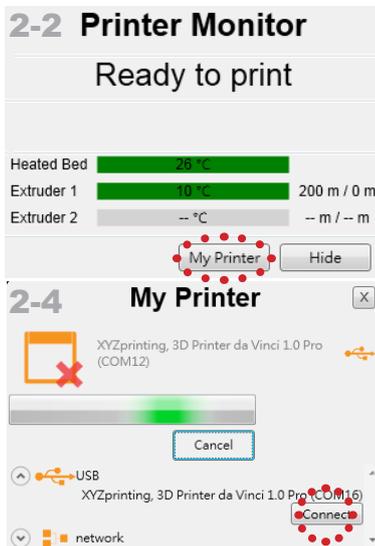
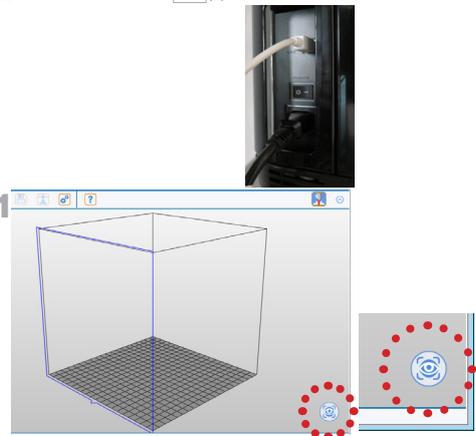
1

Bitte verbinden Sie Computer und Drucker über ein USB-Kabel und öffnen Sie XYZware Pro.

2

Klicken Sie auf das Funktionssymbol „Printer Monitoring“ (Druckerüberwachung) unten rechts am Bildschirm, öffnen Sie das Fenster „Printer Monitoring“ (Druckerüberwachung) und klicken Sie zum Aufrufen der Seite zur Druckersuche auf „My Printer“ (Mein Drucker) > „Scan“ (Scannen); klicken Sie dann zum Aufrufen der Seite mit Drahtlosdruckeinstellungen auf „Wireless Network Settings“ (Drahtlosnetzwerkeinstellungen).

2-1



Parameterbeschreibung

WLAN-Verbindung

3

Bitte geben Sie den Druckernamen (Buchstaben oder Ziffern) ein, klicken Sie zum Beziehen von Informationen zur Drahtlosbasisstation auf „Scan“ (Scannen) und wählen Sie den Namen des Drahtlosnetzwerks aus dem Auswahlménü, zu dem Sie eine Verbindung herstellen möchten.



4

Nach erfolgreicher Verbindung wird der WLAN-Name am Druckerbildschirm angezeigt.



5

Nun können Sie zum Fortsetzen des Drucks das USB-Kabel trennen.

6

Bitte stellen Sie nach der Trennung wieder eine USB-Verbindung zwischen Computer und Drucker her, und öffnen Sie XYZware Pro erneut.

Produktspezifikationen

| Drucken | | | |
|---|--|-----------------------|--|
| Drucktechnologie | Fused Filament Fabrication (FFF) | Gewicht | 26 kg |
| Druckabmessungen | 20 x 20 x 20 cm | Druckmaterial | ABS / PLA |
| Druckauflösung | 0,1 / 0,2 / 0,3 / 0,4 mm | Filamentdurchmesser | 1,75 mm |
| Display | 2,6-Zoll-LCM | Düsendurchmesser | 0,4 mm |
| Verbindungsmethode | USB 2.0 / WLAN | Betriebssystem | Win 7 und aktueller Mac OS X 10.8 und aktueller |
| Drucksoftware | XYZware Pro | Dateiformat | 3w / stl |
| Scan | | | |
| Scantechnologie | Spallasertriangulation | Drehscheibentragkraft | ≤ 3 Kg/6.6lbs |
| Scanbare Objektgröße (Durchmesser x H) | 3 x 3 cm – 15 x 15 cm/ 1,18 x 1,18"- 5,9x5,9" | Scan Software | XYZscan |

Einzelheiten zum Kundendienst

Falls Druckerprobleme auftreten, beachten Sie bitte die folgenden Informationen zur Problemlösung. Falls Sie das Problem nicht beheben können, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

| Fehlerstatus | Empfohlene Abhilfemaßnahmen |
|---|---|
| Drucker ist beschäftigt | Versuchen Sie es nach Abschluss der aktuellen Aufgabe erneut; prüfen Sie die am Druckerbildschirm angezeigten Informationen |
| Firmware des Druckers kann nicht aktualisiert werden | Internetkonnektivität prüfen / Firmware später aktualisieren |
| Düse verstopft | Zur Reinigung der Düse Filament entladen, dann erneut laden |
| Filament kann nicht geladen werden | Filament entladen und neu laden |
| NO CARTRIDGE (KEINE KASSETTE) Filament ist nicht richtig installiert | Filament neu laden oder ersetzen |
| CARTRIDGE EMPTY (KASSETTE LEER) Filament vor dem Druck aufgebraucht:0 % verbleiben | Filament sofort ersetzen |
| FILAMENT LOW (FILAMENT GERING) Wenig verbleibendes Filament:30% verbleiben | Filament bei Bedarf ersetzen |
| FILAMENT END (FILAMENT LEER) Filament während des Drucks aufgebraucht:0 % verbleiben | Filament sofort ersetzen |

Hinweise und Beschreibung der Nutzung von Wartungswerkzeugen



- Die folgenden Werkzeuge dürfen nur in Anwesenheit eines Erwachsenen verwendet werden. Halten Sie die Wartungswerkzeuge zur Vermeidung von Gefahren von Kindern fern.
- Bitte warten Sie den Drucker erst, nachdem sich die Platte abgekühlt hat.



- Nachdem der Druck abgeschlossen ist und sich die Druckplatte auf Zimmertemperatur abgekühlt hat, können Sie das Druckobjekt mit einem Schaber abnehmen.



- Damit die Druckqualität nicht durch Ausgabeprobleme aufgrund von Filamentresten nach langfristiger Benutzung der Druckdüse beeinträchtigt wird, sollten Sie die Funktion „CLEAN NOZZLE“ (DUESE REINIGEN) (Düsenreinigung) alle 25 Betriebsstunden ausführen und angesammelte Reste mit dem Düsenreinigungsdraht oder Zufuhrpfad-Reinigungsdraht entfernen. (Filament sollte vor der Reinigung des Zufuhrpfades aus dem Extruder entladen werden.)



- Filamentreste während des Drucks können sich auch an Düse und Getriebe des Druckmoduls festsetzen und Druckqualität, Druckerbedienung sowie Messergebnisse der Platte beeinträchtigen. Bitte reinigen Sie das Druckmodul in solch einem Fall mit der Kupferbürste.

● **Wartung und Reparatur**

Falls Sie den Drucker während der Garantiezeit zur Reparatur zurückgeben müssen, sollten Sie das Gerät vor dem Versand in der Originalverpackung verpacken. Bewahren Sie zu diesem Zweck die Originalverpackung auf. Falls stattdessen andere Verpackungsmaterialien genutzt werden, könnte der Drucker während des Transports beschädigt werden. In solch einem Fall ist XYZprinting berechtigt, eine Gebühr für die Reparatur zu erheben.