



XYZ PRINTING

AiO

PartPro200 xTCS User manual ENG



Safety Precautions	2
Product Descriptions	3
Unpacking and Installation	5
Touch Screen Menu, Functions and Messages	7
Function Operation and Instructions	8
Printing	21
Scanning	22
Support detail	25

The manual is mainly intended for users to understand how to use the PartPro200 xTCS 3D printer ("200 xTCS") correctly. In this manual, users can learn more about the operating tips, application skills and maintenance of the 200 xTCS 3D printer.

New member is required to register account on <http://support.xyzprinting.com> before able to download latest manual & software for better user experience.

For more information on the 200 xTCS, please contact your local dealer or visit the official website of XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>.



HD23FC1S166

Safety Precautions

► Safety and Compliance

Please read through this manual and all safety precautions carefully before using, operating, unpacking, replacing, removing any part or maintaining this product. Please also comply with the instructions of relevant safety precautions.

► Important Safety Precautions



- Do not move the machine by yourself as it is heavy.
- Do not place the printer in a dusty, humid or outdoor environment.
- Do not place the printer on a soft or tilted surface. Otherwise, the machine will fall / flip over and become damaged or cause personal injury.
- Do not leave the product or power cord to unattended children. Otherwise, personal injury or electric shock might occur.
- Use the provided power cord. Otherwise, incorrect grounding might lead to damage.
- Do not place any liquid container on top of the product. Otherwise, overflow or spill might go into the machine and pose the risks of danger or safety concern.
- Do not wipe the printer with alcohol or flammable chemicals. Otherwise, danger might occur.
- Do not move the machine when it's powered on.
- Do not reach into the machine with your hands during operation. Otherwise, risks of impact from moving printing parts or burn from high temperature might occur.
- The machine becomes hot during operation and thus run in high temperature. Do not touch or replace parts when they are not cooled down.
- After startup, the parts in the machine will heat up or move depending on the user's instructions. During product operation, do not touch or block the operation of the parts.
- Weak odors may be generated during the printing process. We recommend working in a well-ventilated and open area to ensure operational comfort.
- Defect reparation must be carried out according to the contents of this instruction manual. Where the defect cannot be repaired, please contact your printer dealer or the customer service center.

► Trademarks

All trademarks and registered trademarks are the properties of their respective owners.

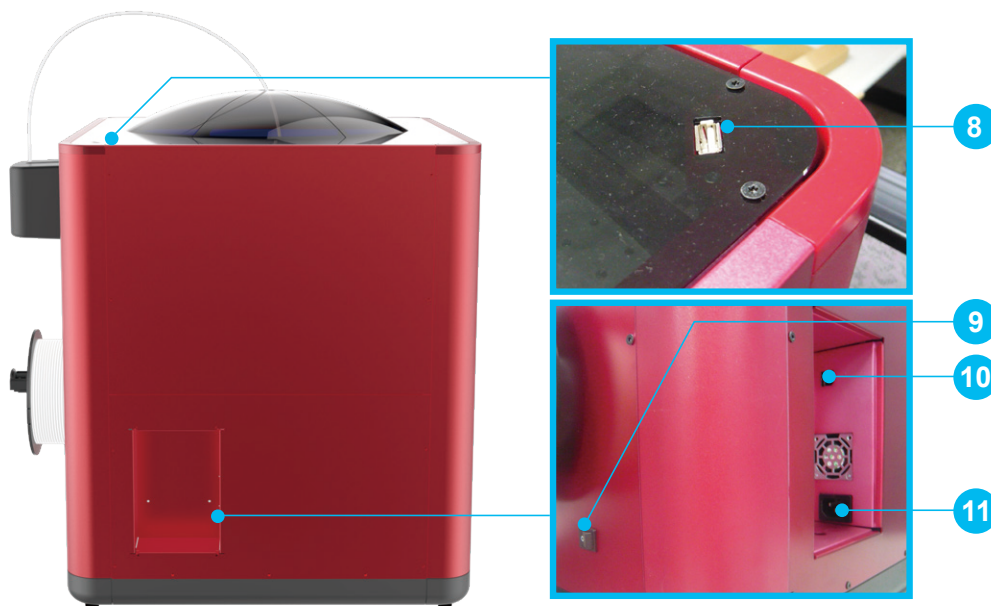
► Maintenance and Service

When the printer needs to be serviced during the term of the warranty, it is recommended that the machine is packed with original packaging materials prior to shipment. For this purpose, the packaging materials are better to be kept. If other packaging materials are used instead, the printer might be damaged during transportation. We reserve the right to assess relevant service fees.

Product Descriptions

► Product exterior

- | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|----------------|---|
| 1. 5 inch color touch panel | 2. Auto-feeding module | 3. Print head | 4. Print bed+EZ removable rubber magnet |
| 5. Scan module | 6. Filament spool holder | 7. USB Port | 8. USB Port (WiFi dongle) |
| 9. Power switch | 10. USB Port (To PC) | 11. Power jack | |



Product Descriptions

► Accessory Checklist

- | | | | |
|------------------------|-------------------------------|----------------------|-----------------------|
| 1. User Manual | 5. USB Cable | 9. PC Mylar x 2pcs | 13. Clear Tube |
| 2. USB Drive | 6. EZ Removable Rubber Magnet | 10. Mask Tape x 3pcs | 14. Calibrating Plate |
| 3. 3D Color-inkjet PLA | 7. Top Cover | 11. WiFi Dongle | 15. Scan Backboard |
| 4. Power Cord | 8. Guide Tube | 12. Pair Of Gloves | |



► Precautions and Instructions of Maintenance Tools

The following tools are intended for use under the guidance or guardianship of an adult only. Do not allow children unfamiliar with the tools to have access to them in case of danger.



- Make sure the maintenance work of the printer is carried out when the print bed has cooled down.
- When printing is completed and the print bed is cooled down to room temperature, the printed object can be removed from the print bed with the scraper.
- Filament residues generated during the course of printing may be stuck on the print head and gears of the printing module. The printing quality and printer operation as well as the measurement of the print bed may be affected. When this happens, clean the printing module with the wire brush.

► Specifications

Printing

Printing technology	2D pattern: Inkjet printing
	3D structure: Fused filament fabrication (FFF)

Dimensions and Weight

Dimensions (W*D*H)	600* 581* 640 mm
Net weight	32 Kg
Gross weight	43 Kg

Performance

Printing dimensions (W*D*H)	Mono color printing (without inkjet printing) 200 x 200 x 150 mm
	Full color printing 185 x 185 x 150 mm
Thickness of printed layer	0.1 mm ~0.4 mm
Alignment precision	X/Y : 0.0125 mm
Auto calibration	Yes
Auto feeding	Yes
Offline standalone printing	Yes

Materials

3D printing materials	3D Color-inkjet PLA, PLA, Tough PLA, PETG
Filament diameter	1.75 mm
Ink type	CMYK cartridge with separate colors

Hardware

Print head diameter	0.4mm
User interface	5" color touch screen
Print bed	Non-heated, removable
Transmission	USB 2.0 drive / USB cable / wireless transmission

Software

User software	XYZmaker
Supported file format	AMF, OBJ, STL, XYZ Format (.3w), .3CP, .3MF
Operating system	Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12 Windows 7 / 8/10 (64-bit)

Temperature

Machine operating temperature	15-30°C
Cartridge storage temperature	15-35°C
Filament storage temperature	0-38°C

Unpacking and Installation



1
Move the printer to a table or platform. (Do not move the printer by yourself as it is heavy.)



2
Remove the plastic wrap and PP.



3
Remove the packaging materials, top cover box, accessory box and plastic cover.



4
Remove the tape on the body (4 in total).



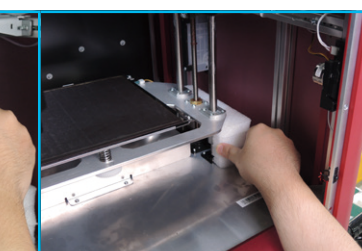
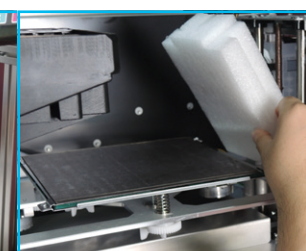
5
Open front door, remove the tape at mark printer door post.



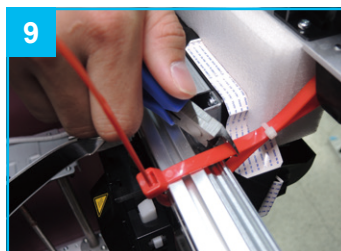
6
Open the front door. Remove the tape from the supporting materials and print bed.



7
Remove the foam on the cartridge holder.

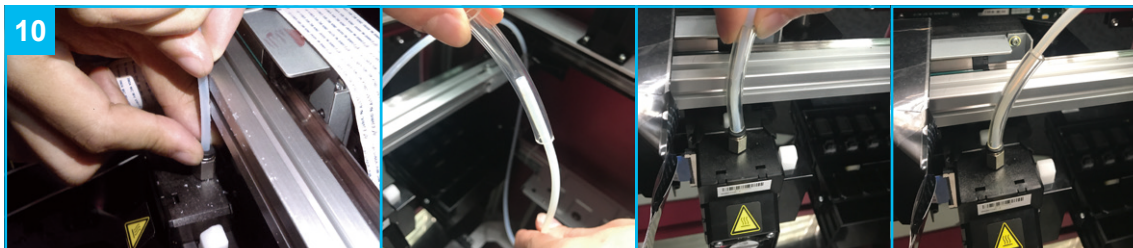


8
Remove the foam next to the guide screws on both sides, and then remove the foam under the print bed.

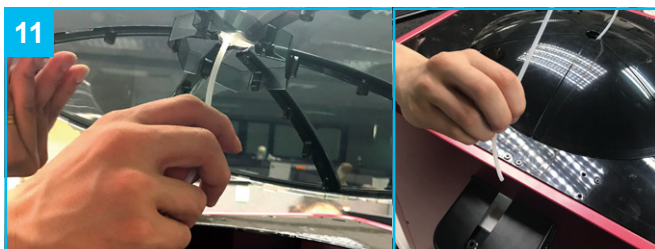


9
Remove the cable tie and foam in front and back of the front door.

Unpacking and Installation



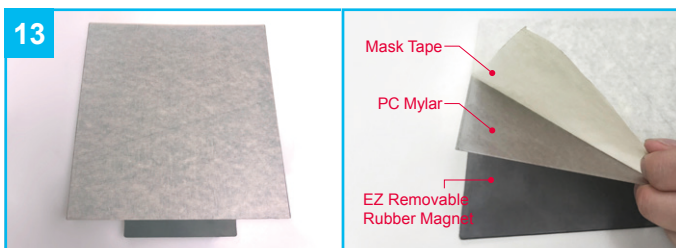
Ensure that the one end of guide tube(Accessory 8) has been tightly. inserted into the printing module port, then insert the other end into the clear tube (Accessory 13) to the end.



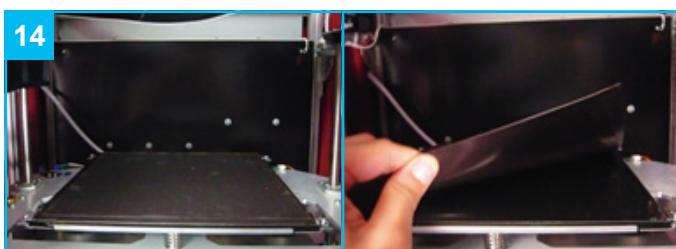
Feed the guide tube through the top cover then attach the top cover to the machine.



Insert the other end of the guide tube into the feed module and secure it tightly.



Please follow the order as image instruction, attach the PC mylar (accessory 9) and mask tape(accessory 10) on the EZ removable rubber magnet(accessory 6).

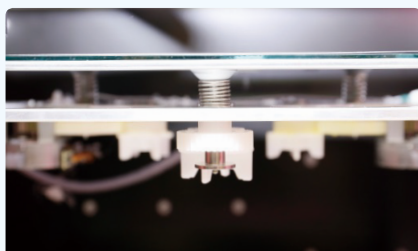


Confirm the rubber magnet is well placed on the print bed.

Note

There is a sheet of PC film to rubber magnet with a double sided adhesive, this PC film is replaceable, please replace it when it's dirty or broken.

Precautions



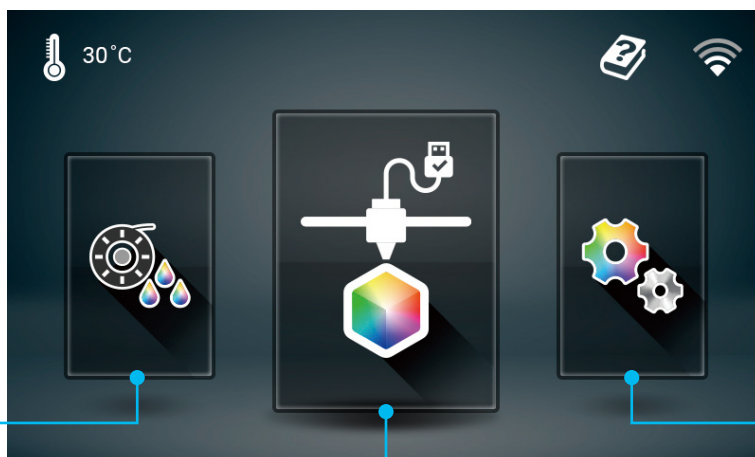
1. Check if the print bed calibration screws was stuck.



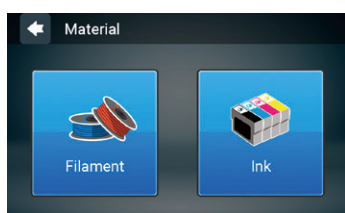
2. Used to 2 thumb to push up the printbed to release the calibration screw.

Touch Screen Menu, Functions and Messages

► Main screen

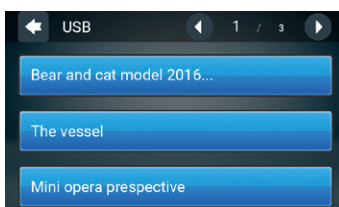


Filament/Ink loading and unloading



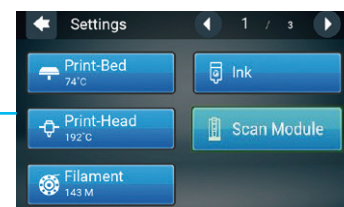
This includes Filament, Ink Load and Unload.

USB Printing Menu

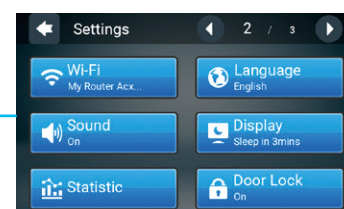


This menu can be used to import files (.3cp) from a USB drive to the machine for printing without a computer.

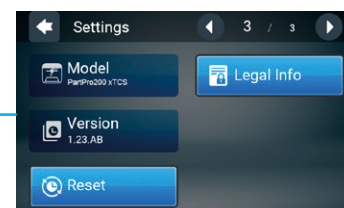
Settings



This includes the functions in Home Page 1: Settings of the Print-Bed, Print-Head, Filament, Ink and Scan Module.



Next page includes WiFi, Sound, Statistics, Language and Display.

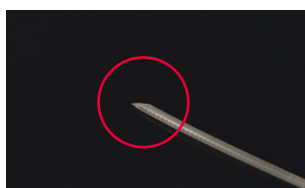


The last page includes Model, Version, Reset and Legal Info.

Function Operation and Instructions

A. Load/unload filaments

A1 Filament Load filaments

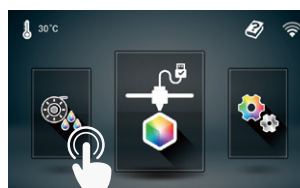


1. Please cut the filament at 45 angle before auto loading the filament into the printer. During loading filament process, the filament should be straighten at least 4" of the Filament end as shown in pictures.

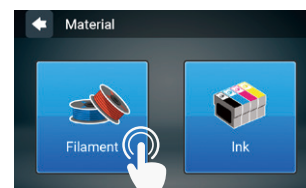


2. Place the filament on the spool holder.

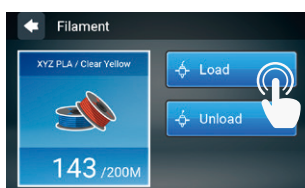
Note Make sure the filament rotates clockwise when pulled.



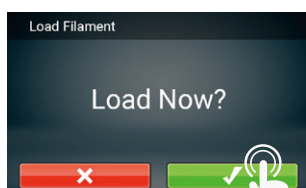
3. Tap Filament Load and Unload in the main screen and select Filament.



4. Tap Filament.



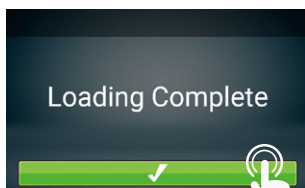
5. Tap Load.



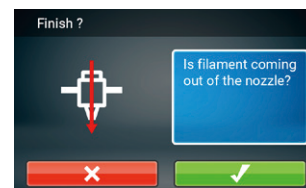
6. Confirm the operation.



7. Insert the filament into the feed module, it will be automatically loaded.

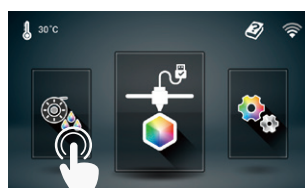


8. Check if the temperature of the print head goes up to its operating temperature (Color PLA from XYZprinting) after the filament is loaded. Once the set temperature is reached, the feeding motor will feed the filament along the guide tube into the print head.



9. Once filament has extruded from the print head, the filament will be successfully loaded. Tap the screen to confirm and continue.

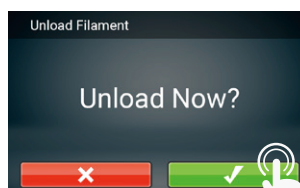
A2 Filament Unloading filaments



1. Tap Filament Load and Unload on the main screen.



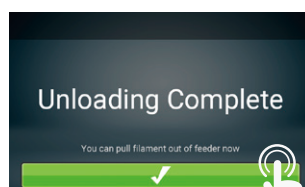
2. Tap "Unload" and confirm the operation.



3. Confirm the unloading operation.



4. When the print head has been warmed up to 220 °C, the feeding motor will eject the filament.

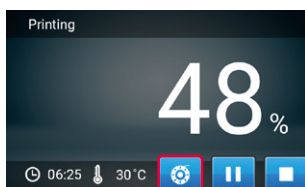


5. When the unloading operation completes, tap to confirm.

Function Operation and Instructions

A3 Filament Refill Material

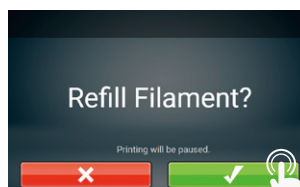
200 xTCS will prompt you to refill material.



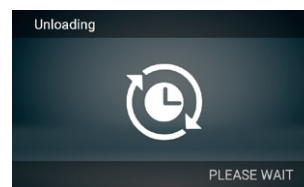
1. Tap the icon when printing.



2. The screen will show filament status, please tap "Refill".



3. Confirm the operation.



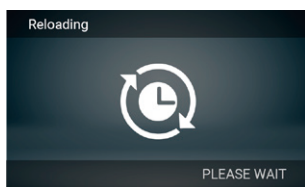
4. The nozzle will be preheated and the filament will be unloaded automatically.



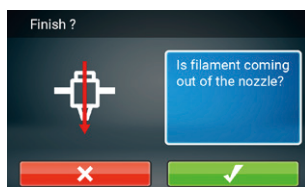
5. Replace the empty spool with a new one. (please refer to the LOADING section in this manual) and then tap "PROCEED".



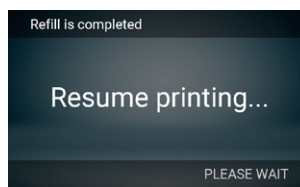
6. The nozzle will be preheat and notify you when to insert filament into the feed module.



7. The filament will be automatically loaded.



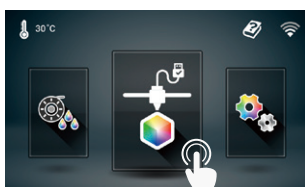
8. Check if filament is extruded from the nozzle, after confirmation, the printer will resume printing.



B. USB printing



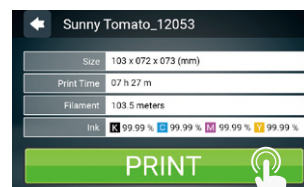
1. Check if the USB drive is plugged to the machine.



2. Tap the USB Printing Menu in the main screen.



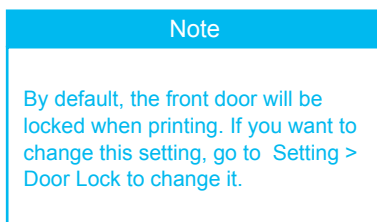
3. Select the file you want to print.



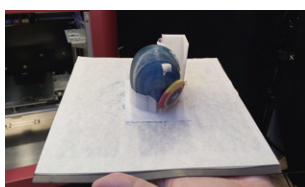
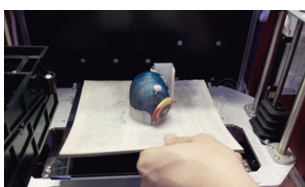
4. Check file information and tap "Print".



5. The screen will show the print percentage when printing. The Pause, Stop, and Refill are shown below the print percentage.



B1 Unload the prints



Please removed the EZ Removable Rubber Magnet with printed object together from the printer. And peel off the printed object from the rubber magnet.

Please avoid touching the led strip of the printer because the LED strip will be slight hot due to long hours of been light on.

Function Operation and Instructions

C. Ink Cartridge Installation



The 200 xTCS uses four color inks which can be replaced separately.

Ink Guidance



1. Prepare several paper towels and the ink cartridge.



2. Unpack the ink cartridge.



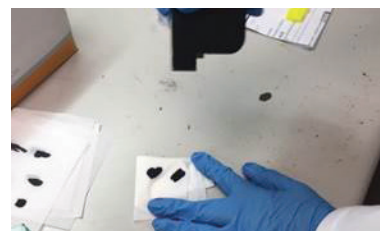
3. Remove the cartridge cover.



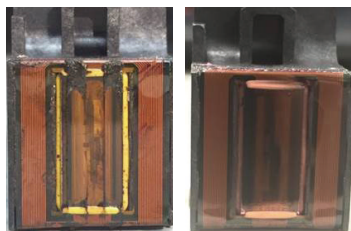
4. Press the cartridge head against the paper towel to transfer some ink onto it.



5. If the ink did not transfer well, try putting the paper towel on the table and hold the ink pressed on the paper towel.



6. Check if the ink transferred to the paper towel displays two straight lines. If so, ink guidance is successfully completed. Once ink guidance is done, install the ink cartridge.



7. If the ink did not transfer well, please wet the paper towel with 75% Alcohol to wipe the ink. After you clean the inkjet, check to see if the ink transferred.

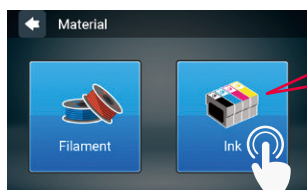
Note

To prevent the opened ink cartridge from drying out when a print is finished or the printer will be idle for days, follow the procedure to store the cartridge:

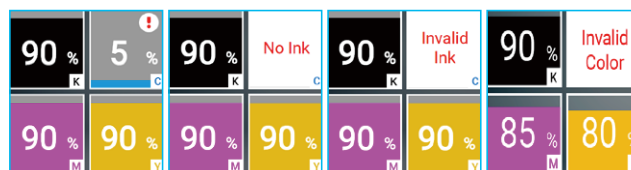
1. Clean the nozzle of the ink cartridge with alcohol.
2. Seal the ink cartridge with the protective cover, and store the cartridge in room temperature at 15 ~ 35 degree.

For the best print quality, clean the nozzle of the cartridge with alcohol after removing the protective cover from the cartridge, and then install the cartridge back to the printer before the next print.

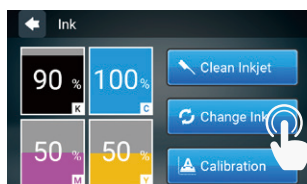
Function Operation and Instructions



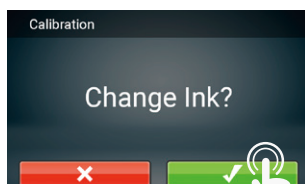
Tap the ink, the screen will show the status of the ink, including "Ink Low", "No Ink", "Invalid Ink", and "Invalid Color"



C1 Ink Change Ink



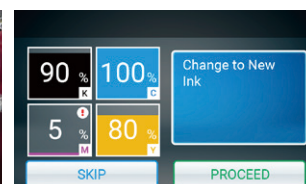
1. Tap Change Ink and tap to confirm.



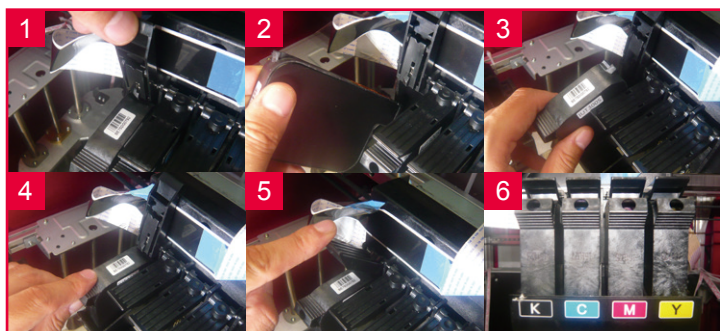
2. Confirm the operation.



3. Wait until the cartridge moves to the center of the print bed, and then change the ink.



4. Tap the PROCEED after you change.



Cartridge Installation

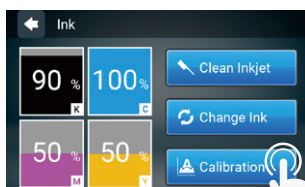
1. Lift up the plate upwards.
2. Take out the cartridge.
3. Put in a new cartridge.
4. Check if the cartridge is placed properly.
5. Press down the plate on top.
6. Check if the order of the ink color is K(Black), C(Cyan), M(Magenta) and Y(Yellow) from left to right.

Note : Replacement of any ink cartridge, please conduct inkjet calibration test.

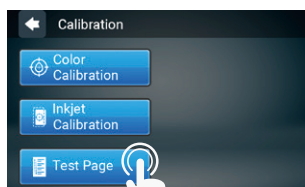
Function Operation and Instructions

C2-1 Ink Calibration Test Page Paper Test Page

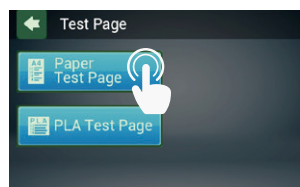
We suggest you print a test page after you install the ink cartridge. Please prepare a sheet of paper.



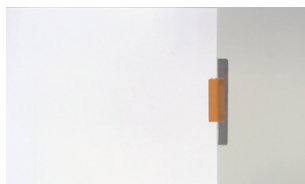
1. Tap Calibration.



2. Tap Test Page.



3. Test Page.



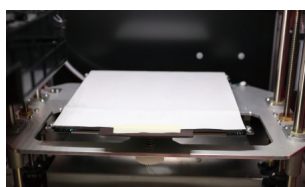
4. Take out the EZ Removable Rubber Magnet. Use tape to secure the A4 in the portrait direction on the front side of the rubber magnet.



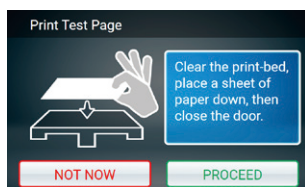
5. Tighten/pull the A4 paper so it is flat(no gap) on the rubber magnet.



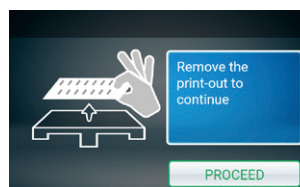
6. Fold tightly the excess A4 paper to the back of the rubber magnet.



7. Put the rubber magnet back to print bed accordingly.

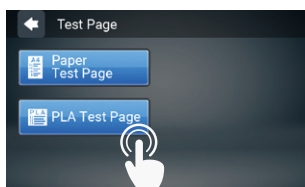


8. Fix the paper onto the print bed and then tap PROCEED, the printer will do a test print.

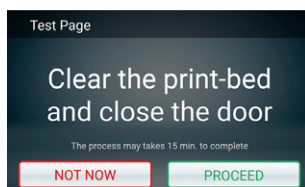


9. Remove the test page and tap PROCEED.

C2-1 Ink Calibration Test Page PLA Test Page



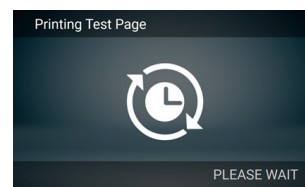
1. You can also choose to print the "PLA Test Page" to confirm the ink status.



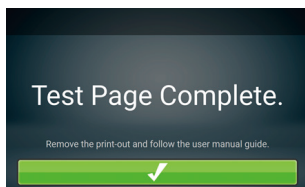
2. Tap "PLA Test Page" to print.



3. Wait for the extruder to heat up to operating temperature.



4. Printing "PLA Test Page".



5. Confirm if the print job is completed.



6. Taken off the printing object and check the coloring status.

Function Operation and Instructions

C2-2

Ink

Ink Calibration

Ink Cartridge Troubleshoot



Pic 1

Picture 1 shows an example of normal test page.



Pic 2

Picture 2 show some slight color offset on horizontal part of test page.

It is under acceptance range. If the rprint of the test page gets worst, please proceed with the cleaning procedure.



Pic 2-1

Picture 2-1 shown some slightly black ink smudge on the horizontal & vertical part, it may happen to other color.

This is within accaptable range

Pic 3

Picture 3 show example of no good test page. While line was shown horizontal and vertical color of bars.

Please conduct the below steps accordingly.



Step 1

Please reinstall the cartridge and print the test page.
If problem not solved, please proceed with step 2.

Step 2

Check for any torn cable or damaged contacting pad in shown example.

If found torn cable, please change new cartridge

If found damaged contacting pad and also the pin in cartridge station was also damaged, contact support for replacement.

NG Cartridge
(Torn cable & pad)



Normal Cartridge



Note : Please refer to our support website for latest ink cartridge cleaning procedure.
Please refer C2-1 for preparing the A4 test page.

Step 3

Check for possible clog ink head cartridge as example shown.

Please conduct cartridge cleaning process in Pg 10 ink guidance paragraph.

If problem not solved, please proceed with step 4.

Clean Ink Head



Clog/dirty Ink Head



Step 4

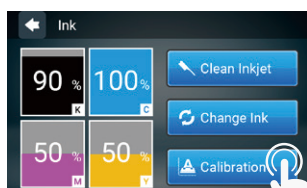
Using paper towel to cover the ink cartridge as shown in the picture 4 and downward.
If the ink comes out, please print the test page.

If not solved, please change the new ink cartridge.

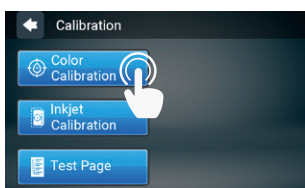


Function Operation and Instructions

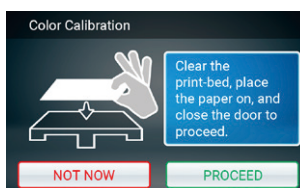
C2-3 Ink Calibration Color Calibration



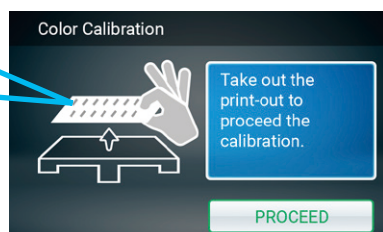
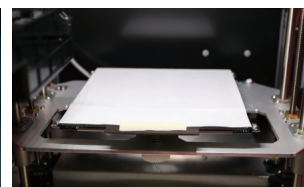
1. Tap Calibration.



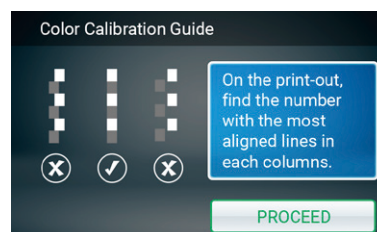
2. Tap Color.



3. Please fix the printing paper onto the print bed.



4. Take out the printed paper and tap PROCEED.



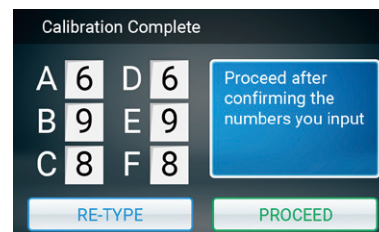
5. Check the printed calibration chart using the on-screen instructions. For each color select the line that is the best aligned with black (K).



6. For horizontal alignment, enter each color's corresponding number. After entering the number, tap PROCEED.

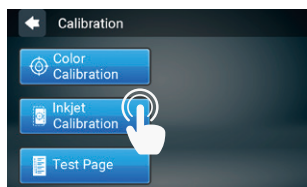


7. For vertical alignment, enter each color's corresponding number. After entering the number, tap PROCEED.



8. Confirm the numbers entered in the boxes and tap PROCEED.

C2-4 Ink Calibration Inkjet Calibration

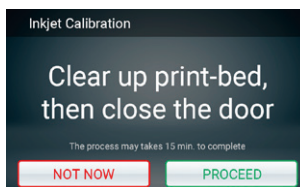


1. Tap Inkjet Calibration.

Caution: Please ensure the EZ Removable Rubber Magnet had placed in the printbed.



2. Inkjet Calibration.



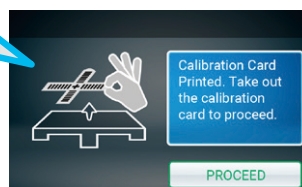
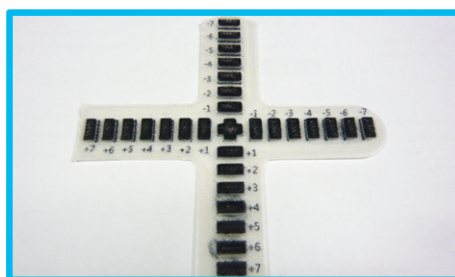
3. Check that the print bed is clear, then close the door.



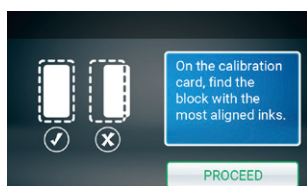
4. The printing operation will start once the print nozzle is warmed up.



5. The printer will print the calibration card automatically. This takes approximately 15 minutes. (Make sure you have loaded the filament.)



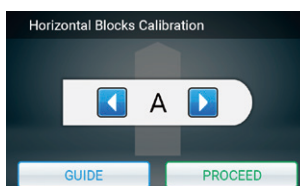
6. After the printing is completed, take out the calibration card.



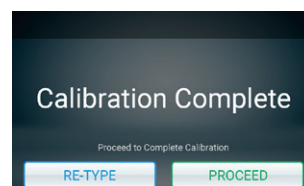
7. Horizontally and vertically, find the box where the ink is the most aligned, and then tap PROCEED.



8. Vertical direction: Enter the number of the box you think the filament and ink align the most, and then tap PROCEED.



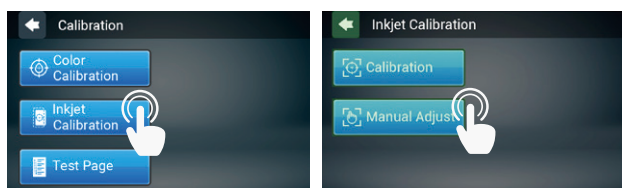
9. Horizontal direction: Enter the number of the box you think the filament and ink align the most, and then tap PROCEED.



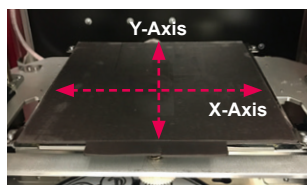
10. After the calibration is completed, tap PROCEED to finish the ink calibration.

Function Operation and Instructions

C2-4 Ink Calibration Inkjet Calibration



1. After the color object is printed, if you find color shift, you can adjust the print position manually.



2. The adjustment position of X-Axis and Y-Axis was the sample position, when facing the printer.



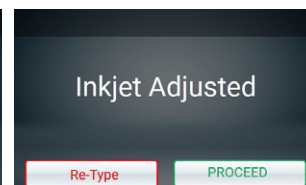
Manually adjust the movement of X-Axis

Select "X-AXIS" to move rightwards and leftwards. Press the "Left" or "Right" button to select the direction and distance to be adjusted, each adjust has a step of 0.05 mm.



Manually adjust the movement of Y-Axis

Select "Y-AXIS" to move upwards and downwards. Press the "Up" or "Down" button to select the direction and distance to be adjusted, each adjust has a step of 0.05 mm.

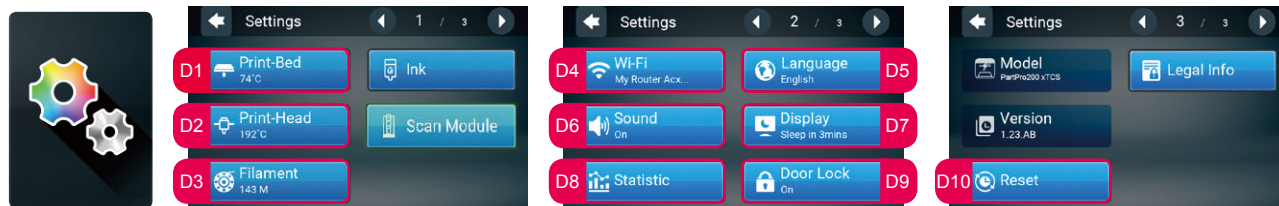


Once parameter settings are completed, tap "PROCEED" to save and apply the settings that you have specified.

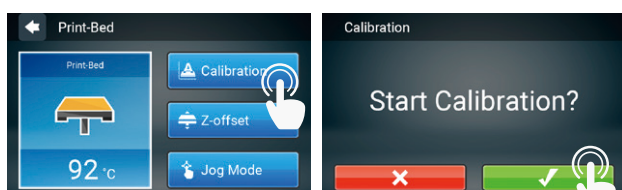
If you want to reset, select "Re-Type" to return to the X-Axis moving position setting.

Function Operation and Instructions

D. Setting

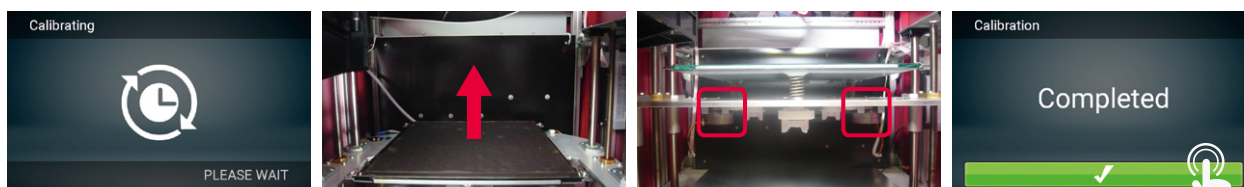


D1-1 Print-Bed Calibration (leveling)



1. Select Calibration.

2. Confirm the operation.

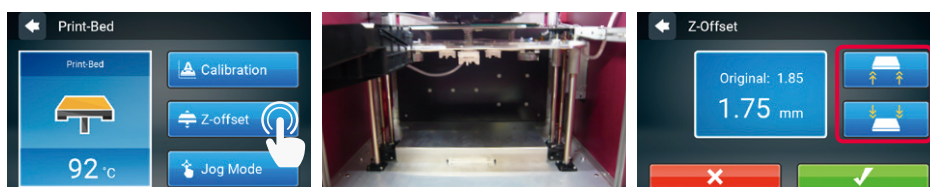


3. Wait while the sensor measures the height of the print bed at three different locations. Once the measurement is complete, the printer will automatically level the print bed.

Caution: Please ensure the EZ Removable Rubber Magnet had placed in the printbed

4. After the calibration is successfully completed, tap to confirm.

D1-2 Print-Bed Z-offset



1. Tap Z-offset.

2. Move the print head to the center of the print bed. It is recommended that the space between the print head and the print bed just touch and the nozzle can move smoothly on the print bed.

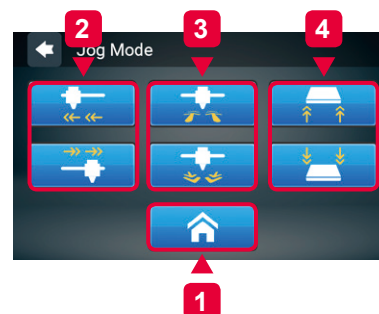
3. Users can tap the icon to higher or lower the print bed, the higher value the bigger distance and vice versa.

D1-3 Print-Bed Jog Mode

Jog mode lets manually move the print head via the touch screen.

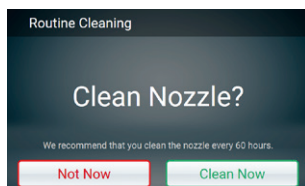
How to move the print head:

- Return to the Home point. Always return to the Home point prior to any movement in any direction.
- Move along the X-axis.
- Move along the Y-axis.
- Move along the Z-axis. (Do not increase/shift upwards when print head at home position avoid hitting the print bed.)



Function Operation and Instructions

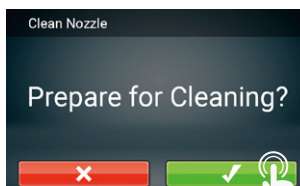
D2-1 Print-Head Clean Nozzle



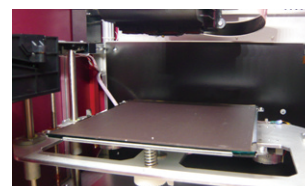
1. Please clean the nozzle after printing 60 hours.



2. Tap Clean Nozzle in the print head section.



3. Check if cleaning is necessary. Tap Check to clean it.

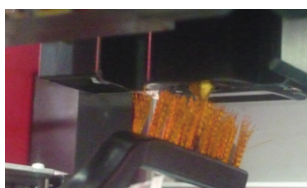


When the temperature of the print head reaches the operating temperature, the cleaning operation will start.

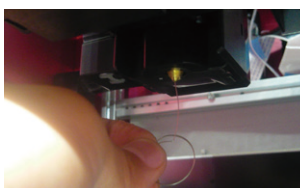
Note: do not touch the metal part of the print head as it becomes hot during the operation.



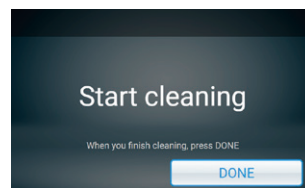
4. Inset the feed hole cleaning wire into the feed hole and push it downwards to drive out the filament from the print head. (It is recommended that the operation is performed from the top of the machine.)



5. Remove the filament residue from the print head with a wire brush.



6. Insert the print head cleaning wire into the nozzle from the bottom to clean it.

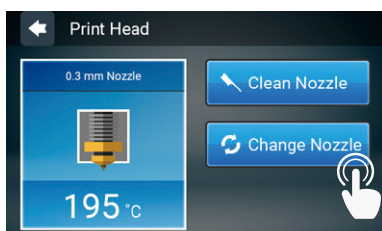


7. After the cleaning operation is completed, tap DONE.

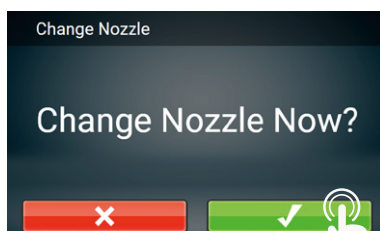
Note

In order to prevent print quality from impact due to residual and accumulated filament, which results in poor discharge, after long-term use of print nozzle, it is recommended to enable the "CLEAN NOZZLE" (nozzle cleaning) function of the printer every 60 hours of print to clear residuals with nozzle cleaning wire or feeding path cleaning wire. (Filament should be unloaded from the extruder before cleaning the feeding path.)

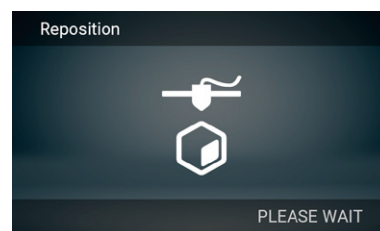
D2-2 Print-Head Change Nozzle



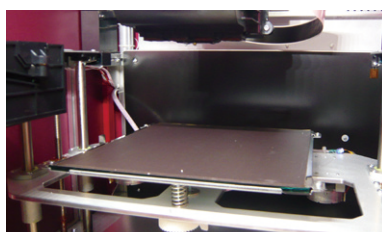
1. Tap Change Nozzle.



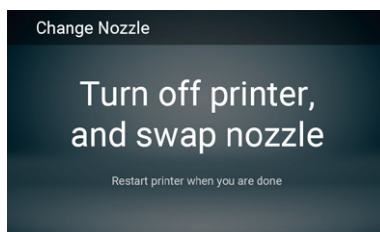
2. Tap to confirm that you want to change the nozzle.



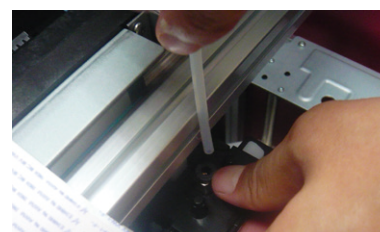
3. Wait until the print head moves to a proper position for change.



4. The position of the print head change is shown above.



5. Turn off the power before changing the print head.



6. Change the print head from above the machine.



7. Press the white release button to separate the print head.



8. Hold the print head with one hand and remove the bus with the other. The removal of the print head is completed.

Installation sequence of new print head:

1. Connect the bus.
2. Press the white release button on the print head and assemble the print head and the mechanism. After attaching the print head, check to see that it is secure and does not shake.
3. Turn on and use the printer.

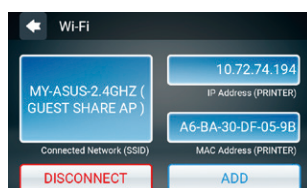
Function Operation and Instructions

D3 Filament

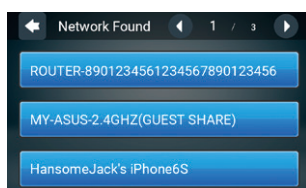
Refer to the Change Filament function in the main screen. **Unused filament for one day or longer should be stored in zip-lock bag.**

D4 WiFi

Before turning on the printer and setting up the WiFi network, please insert the WiFi dongle into the USB port on the top of printer.



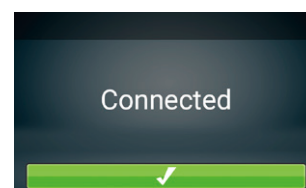
1. Tap ADD and the printer will start to search for available access points.



2. Tap the access point to be used.



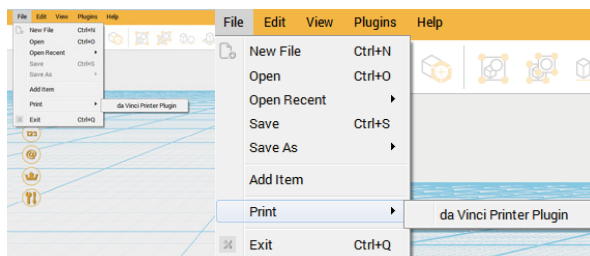
3. Enter the password for the access point.



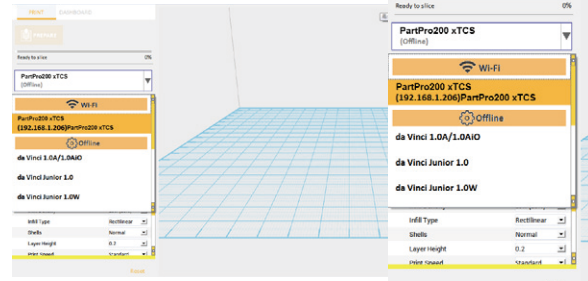
4. Confirm the connection is completed.

Use the XYZmaker to verify if the WiFi connection is established successfully

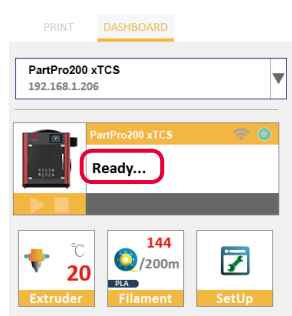
- Use a USB cable to connect the printer to the computer and run the XYZmaker.
- Check if the WiFi function is activated on the computer and connect to the access point.



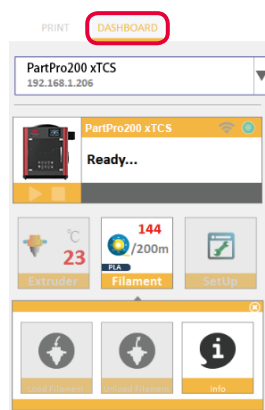
1. Run the XYZmaker. Click on File > Print > da Vinci Printer Plugin.



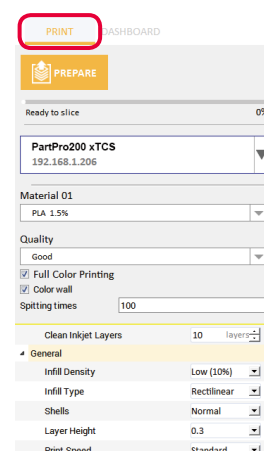
2. Select the printer to be used.



3. When the software displays "READY", the connection is established successfully. Now, you can click on "DASHBOARD" to monitor the printer or "PRINT" to print a file.



DASHBOARD: Monitor print head temperature, filament used and filament loading / unloading.



PRINT: Set printing parameters and quality. If only a file conversion is needed, tap "PRE-PARE".

Function Operation and Instructions

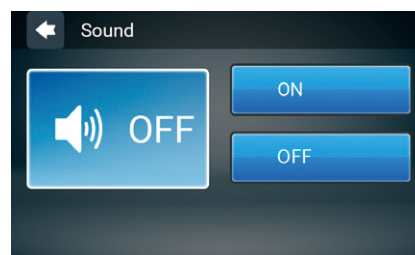
D5 Language



Change Language Setting

The 200 xTCS provides eight display languages, including traditional and simplified Chinese, English, Japanese, German, Italian, Spanish and French. The language setting can be changed by tapping Settings > Languages in the main screen.

D6 Sound



The Sound option can be set to ON or OFF to control the sound emitted when the touch screen is tapped

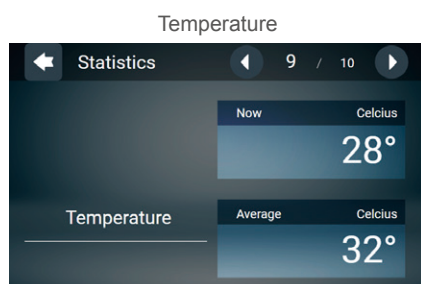
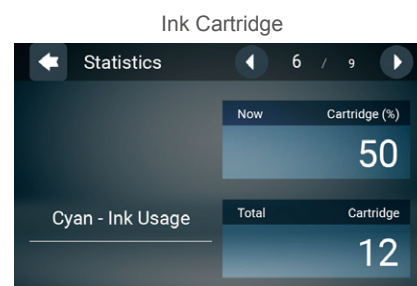
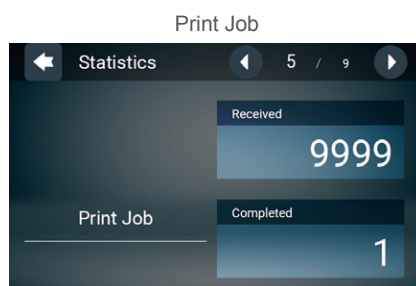
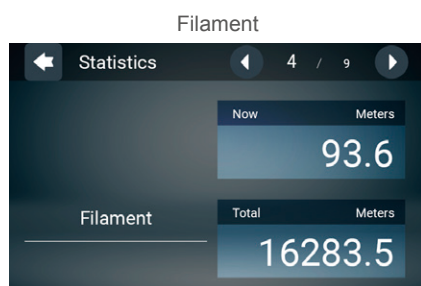
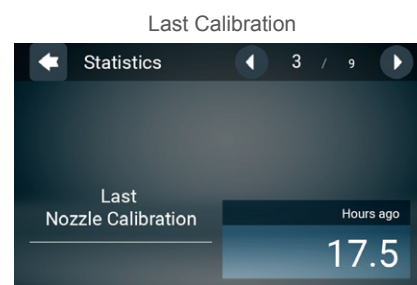
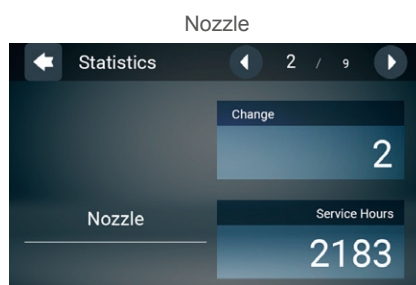
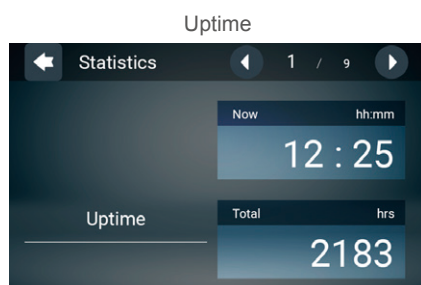
D7 Display



The Display setting can set the touch screen to turn off when it remains inactive after a set time. There are five settings, including one minute, two minutes, three minutes, five minutes and always on.

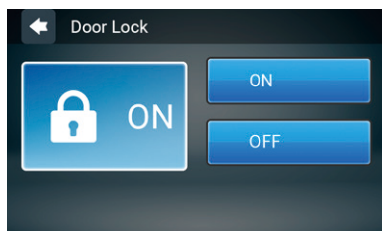
D8 Statistics

The Statistics function can record the history data since the printer was turned on, including:

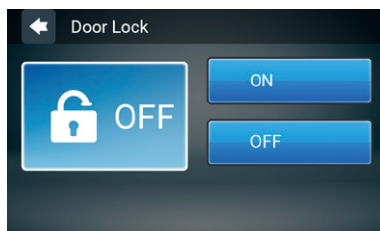


Function Operation and Instructions

D9 Door Lock

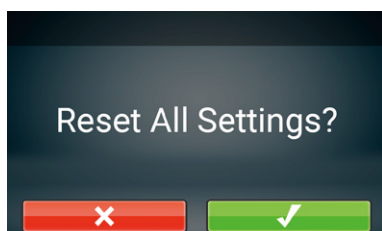


1. Door lock on (ON) : when printing, the door will be locked; 60 sec after the print ends, the door will unlock. The door will be unlocked when users tap Pause or Stop during printing. The door will lock again, when the door is closed and printing is resumed.



2. Door lock off (OFF) : the door won't be locked during printing, pause, or stop status.

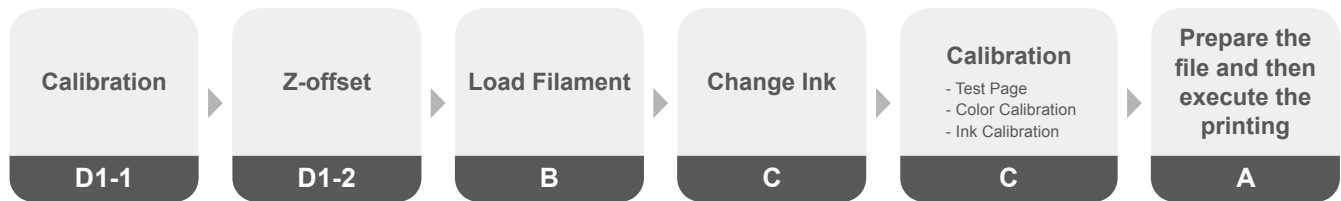
D10 Reset



Printer information will be deleted, and returned to factory settings.

► First-time printing

Users are able to do a first print by following the steps below.



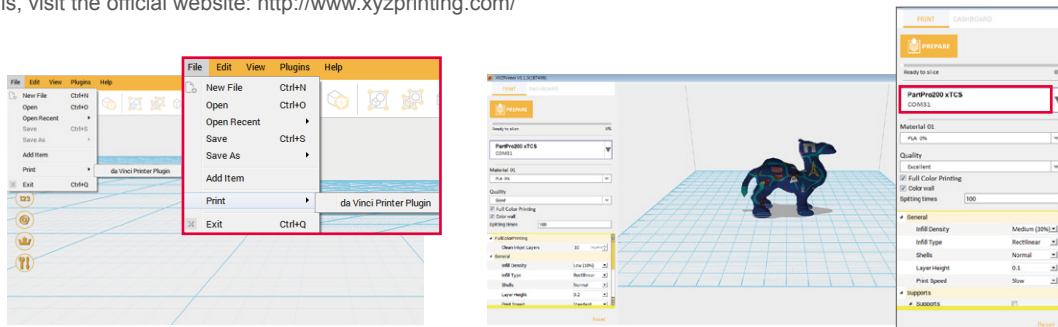
► Transfer files to be printed via the computer software “XYZmaker”

Internet access is required for product registration and software login.

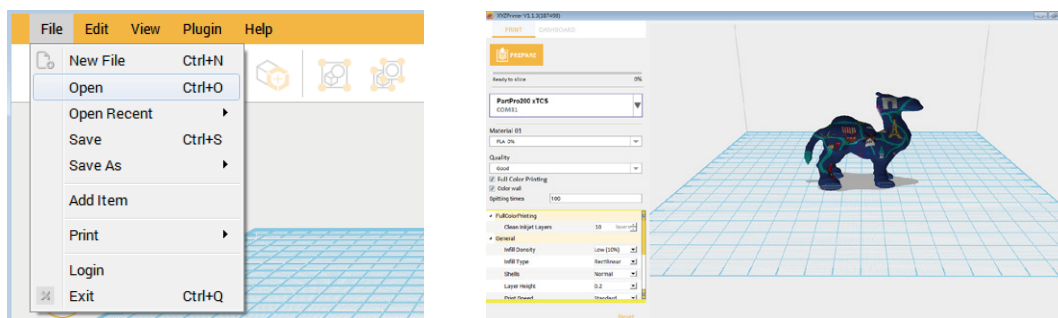
Connect the printer and computer with a USB cable and install the “XYZmaker” on the computer to transfer the files you want to print.

The “XYZmaker” is compatible with 64 bit operating systems of Windows and Mac OS 10.10 10.11 and 10.12. You can install it by using the included USB drive or downloading the installer from the official XYZprinting website. The user manual of the software can also be downloaded from the official website.

For details, visit the official website: <http://www.xyzprinting.com/>

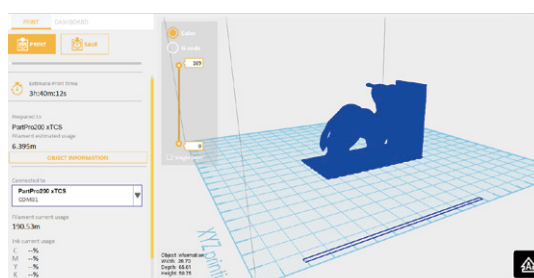


1. Connect the computer and printer and select PartPro200 xTCS.



2. Click on OPEN to select the model file to be printed from the folder. You can adjust the object size, printing position and angle once the file is loaded. To print color objects, save the file to be printed in the obj format and load it in the XYZmaker.

3. You can change related settings to the desired printing result and effect.



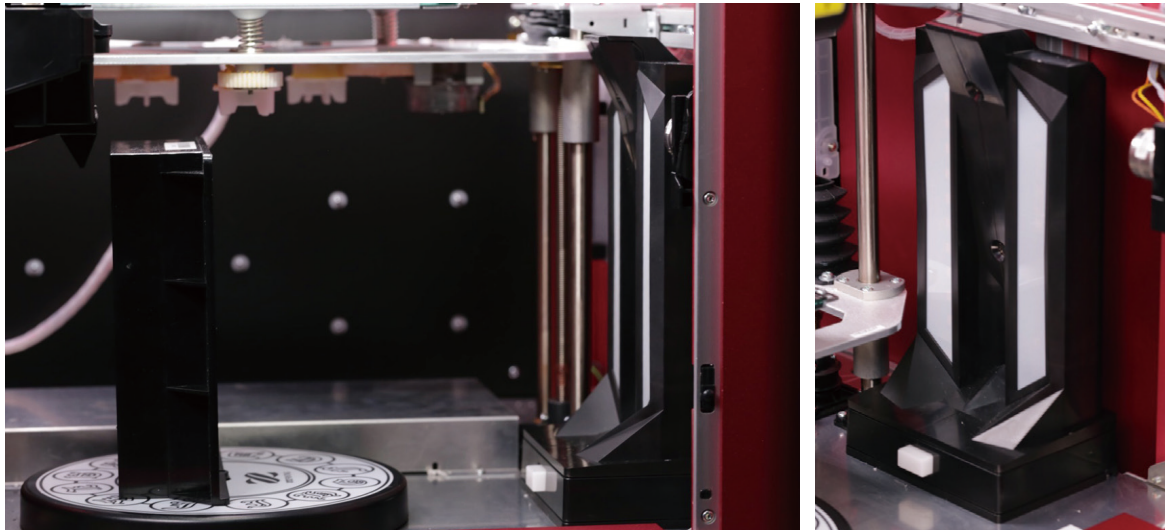
4. The Prepare function can convert a obj file to a .3cp file. Once the file is edited and adjusted, click on Print to output the object. The printing operation will start after the file is sliced.

Scanning

Mount the scan module in the machine (see the installation steps) and install the “XYZscan Color” software on your computer to operate the scanning function of your 3D printer.

Face the front side of the object to be scanned toward the scan module and it takes about 10-40 minutes to scan it, depending on computer performance and scanning quality. When you scan an object, the turntable rotates clockwise. At this time, the camera on the scan module will capture continuous images at a speed of 30 images per minute. When the scan is completed, “XYZscan Color” will display the 3D image captured in the 3D image.

► Product Overview



► Scan Module

Hardware Requirements

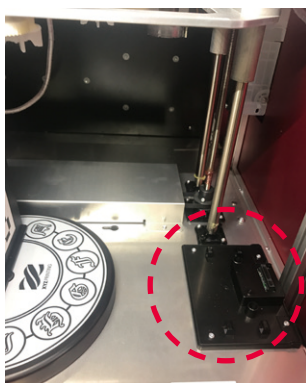
Operating systems	Windows 7, 8.1, 10 (64-bit)
Minimum system requirements	CPU 4th Generation Intel® Core™ i5
	USB 2.0
	8GB/ Hard disk or more
	Support the OpenGL 2.1 or above graphic card

Scan Specification

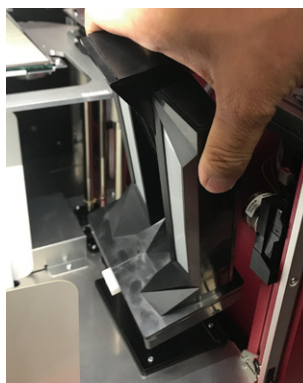
Scan Technology	Photogrammetry 3D
Scan Resolution (Diameter x H)	5cm ϕ x 5 cm – 14cm ϕ x 14 cm (H)
Scan Software	XYZscan Color
Turntable Payload	$\leq$ 3 Kg/6.6lbs
Resolution	5M pixel
Scan Accuracy	1.48 mm
File Types	OBJ, STL

► Install the scan module

To install the scan module, align it with the scanner base, press and hold the button, and attach it to the base vertically.



Scan Module Slot



Attach scan module to the base vertically.



Button

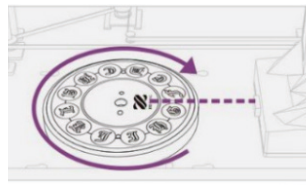
► The limitations of the object to be scanned

- The object should be stable and stationery. It must not be shaken or moved during the rotation of the turntable.
- Scan area for the object mode is 5cm ϕ x 5 cm – 14cm ϕ x 14 cm (H).
- The object should not be reflective, transparent, or translucent ones.
- The object with a reflective surface, metal, or transparent material will have an impact on the scanning quality. If you want to scan an object like this, it is recommended to spray the developer on the surface before scanning it.
- If the object has a solid color, or does not have obvious textures or an obvious shape, you may not have the best scanning results.
- The round object will have scanning results, while the slime and long or sharp objects won't have good scanning results.

► Scan steps - Install the scan backboard



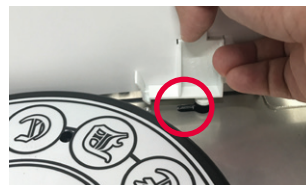
1. Remove the object from the turntable.



2. Wait until the scan turntable returns.



3. Install the scan backboard.



Insert the two sides at the bottom of the scan backboard into the holes and secure them.

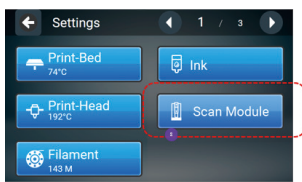


Direction of the latch.

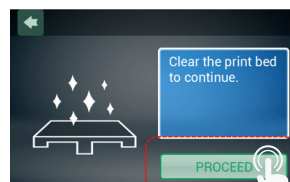


The installation of the scan backboard is completed.

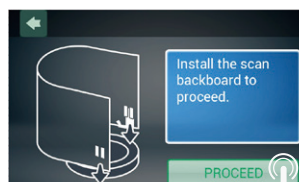
► Scan steps



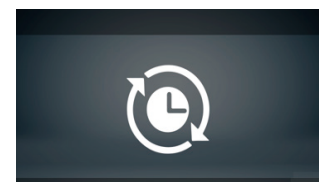
1. Select the scan module in the Settings.



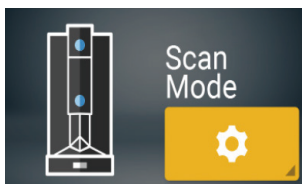
2. Empty the printer platform.



3. Install the scan backboard.



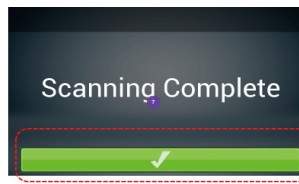
4. Wait until the printer platform returns.



5. Place the object to be scanned.



6. The object is being scanned.



7. When the scan is completed, you can finish the scan job and perform other jobs.

► Scan software: Operate XYZscan Color

Make sure that the scan backboard is properly installed in your 3D printer and press the "Scan" button on the machine, make sure the machine enters scan mode.

1. Open the scan software.
2. Check the ambient brightness in the preview screen. Adjust the preliminary settings. If no error is found, click "Scan" to perform the process.
3. In the Model Preview area, the model slowly rotates. Wait until the scan point clouds are created.
4. Wait until the scan point clouds are created. Press Continue and perform meshing.
5. The scan is completed.

Note

1. You can have better performance under good lighting conditions.
2. The front side of the object must face the scan module.

* For details about the scan feature, refer to the "XYZscan Color Software User's Manual"

Environmental illustration



Rotating Table Module



Scan Module

► Use the calibration plate

When the printer is relocated, or the scan result is not accurate, perform the following steps to calibrate the scan module:

1. Remove the object from the turntable.
2. Perform "Settings" > "Calibrate" in the main menu of "XYZscan Color."
3. Use the calibration plate.

When the screen prompt asks you to place the calibration plate follow the instructions and place the calibration plate in the middle of the turntable. (The side with the checkered pattern faces the scan module and then snap the bottom latch into the middle notch of the turntable) Click "Calibrate Now" in the software.

4. Check if the calibration plate is properly displayed in the preview screen. If correct, click "Calibrate" to perform the calibration process.
5. Wait for the XYZscan Color performs calibration with the printer (it takes about 2 minutes.)
6. When the XYZscan Color prompts that the calibration is completed, remove the calibration plate from the turntable.
7. Click "Confirm" in the software to exit this function to proceed with scanning.



When the problem occurs with the printer, please refer to the following troubleshooting instructions. If the problem persists, please contact the Customer Service Center.

► Problem code and handling

When a problem occurs with the printer, the service code will be displayed on the printer screen and / or the software interface. Please refer to this service code description form for preliminary testing.

Service Code	Symptom	Action
OO11	Print head heated for too long	please check the Flexible flat cable and reboot
OO14	Print head heated issue -- temperature exceed	
OO30	Abnormal--X axis	check the cable of the motor and the sensor, and check the position of the sensor
OO31	Abnormal--Y axis	
OO32	Abnormal--Z axis	
OO50	Internal communication error -- memory error	reboot the printer
OO52	Print head memory error	replace the print head
OO55	inkjet head error	replace the inkjet head
OO56	inkjet data error	reboot the printer

► Maintenance and Service

Keep original packaging material in the event of sending your unit back for repair during the warranty period. If other packing materials are used instead, the printer may be damaged during the transportation process.. In such situation, the XYZprinting the right to charge repair fee.

► Federal Communications Commission (FCC) Statement

You are cautioned that changes or modifications not expressly approved by the part responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

XYZprinting is not responsible for any radio or television interference caused by using other than recommended cables and connectors or by unauthorized changes or modifications to this equipment. Unauthorized changes or modifications could void the user's authority to operate the equipment.

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

This device complies with FCC radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment and it also complies with Part 15 of the FCC RF Rules. This equipment must be installed and operated in accordance with provided instructions and the antenna(s) used for this transmitter must be installed to provide a separation distance of at least 20 cm from all persons and must not be co-located or operating in conjunction with any other antenna or transmitter. End-users and installers must be provided with antenna installation instructions and consider removing the no-collocation statement.



XYZ PRINTING

AiO

PartPro200 xTCS

Bedienungsanleitung

DEU



Sicherheitsmaßnahmen	2
Produktbeschreibung	3
Auspacken und Installieren	5
Touchscreen-Menü, Funktionen und Meldungen	7
Funktionsbedienung und Anweisungen	8
Printing (Druck)	21
Scannen	22
Einzelheiten zum Kundendienst	25

Die Anleitung soll Nutzer vorwiegend mit der richtigen Bedienung des 3D-Druckers PartPro200 xTCS („200 xTCS“) vertraut machen. In dieser Anleitung erfahren Nutzer mehr über Bedienungshinweise, Anwendungsmöglichkeiten und Wartung des 3D-Druckers 200 xTCS.

Siehe Support. <http://support.xyzprinting.com>, um das **neueste Handbuch & die neueste Software für eine besser Benutzererfahrung herunterzuladen.**

Neumitglieder müssen ein Konto auf der Website anmelden, bevor sie auf diese Ressourcen zugreifen können.

Weitere Informationen zum 3D-Drucker 200 xTCS und zur vollständigen XYZprinting-Produktreihe erhalten Sie von Ihrem örtlichen Händler oder der offiziellen Webseite von XYZprinting.

Sicherheitsmaßnahmen

► Sicherheit und Konformität

Bitte lesen Sie diese Anleitung und sämtliche Sicherheitshinweise sorgfältig, bevor Sie dieses Produkt auspacken, benutzen, bedienen, warten oder ein Teil davon ersetzen oder entfernen. Beachten Sie zudem alle sicherheitsrelevanten Anweisungen.

► Wichtige Sicherheitsmaßnahmen



- Transportieren Sie das Gerät nicht eigenhändig. Es ist sehr schwer.
- Stellen Sie den Drucker nicht an sehr staubigen oder feuchten Orten bzw. im Freien auf.
- Stellen Sie den Drucker nicht auf einen weichen oder geneigten Untergrund. Andernfalls könnte das Gerät umkippen / herunterfallen und beschädigt werden oder Verletzungen verursachen.
- Lassen Sie Produkt oder Netzkabel nicht unbeaufsichtigt in der Nähe von Kindern. Andernfalls können Verletzungen und Stromschläge auftreten.
- Verwenden Sie nur das mitgelieferte Netzkabel. Andernfalls könnte eine unsachgemäße Erdung Schäden verursachen.
- Stellen Sie niemals mit Flüssigkeit gefüllte Behälter auf das Produkt. Flüssigkeit kann auslaufen oder verschüttet werden, so in das Gerät gelangen und eine gefährliche Situation verursachen.
- Wischen Sie den Drucker nicht mit Alkohol oder entflammaren Chemikalien ab. Andernfalls drohen gefährliche Situationen.
- Bewegen Sie das Gerät nicht, während es eingeschaltet ist.
- Greifen Sie im Betrieb nicht mit den Händen in das Gerät. Andernfalls drohen Gefahren durch bewegliche Druckerteile und Verbrennungen aufgrund hoher Temperaturen.
- Das Gerät wird im Betrieb heiß. Berühren oder ersetzen Sie Teile erst, wenn Sie abgekühlt sind.
- Nach dem Start können sich Teile im Gerät je nach Anweisungen des Bedieners erhitzen oder bewegen. Berühren oder blockieren Sie im Betrieb keine Teile.
- Während des Drucks können leichte Gerüche auftreten. Zur Gewährleistung Ihres Wohlbefindens sollten Sie in einem gut belüfteten, offenen Bereich arbeiten.
- Reparaturen müssen entsprechend den Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung durchgeführt werden. Wenn ein Defekt nicht behoben werden kann, wenden Sie sich bitte an Ihren Druckerhersteller oder den Kundendienst.

► Marken

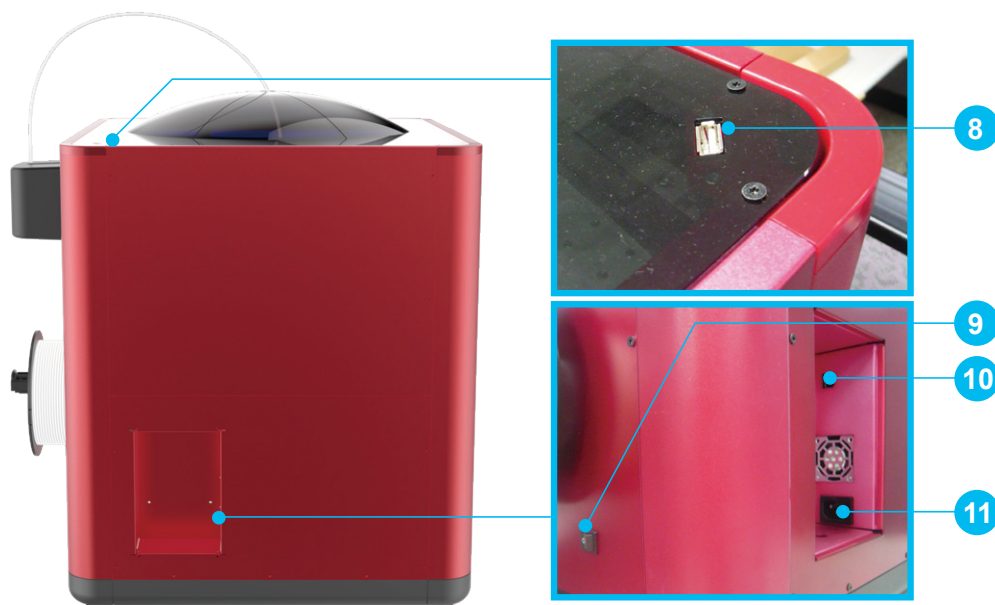
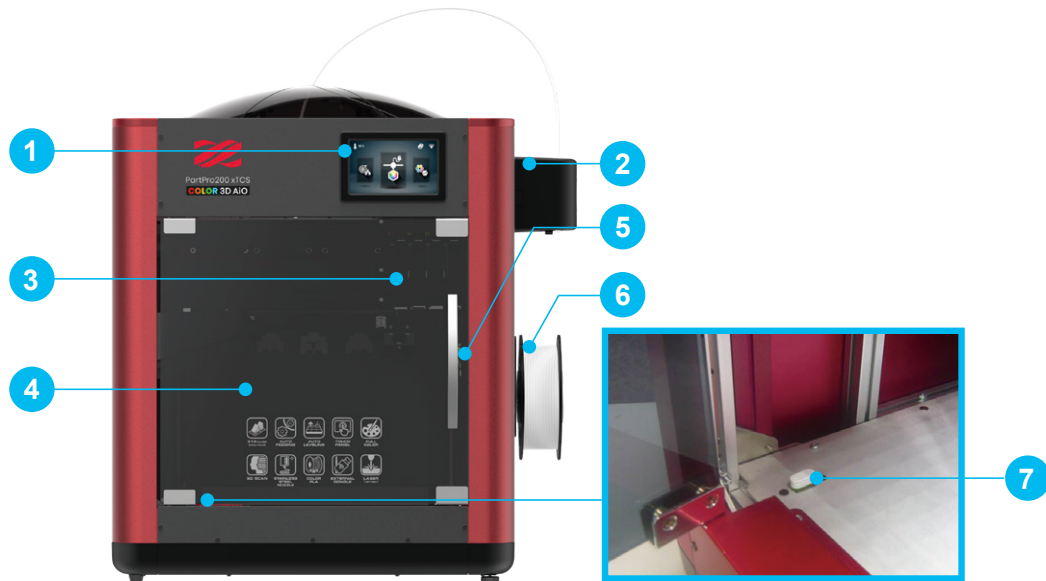
Alle Marken und eingetragenen Marken sind das Eigentum ihrer jeweiligen Inhaber.

► Wartung und Reparatur

Wenn der Drucker im Rahmen der Garantie repariert werden muss, müssen Sie das Gerät vor dem Versand in der Originalverpackung verpacken. Daher sollten Sie das Verpackungsmaterial nach Möglichkeit aufbewahren. Falls stattdessen andere Verpackungsmaterialien genutzt werden, kann der Drucker während des Transport beschädigt werden. Wir behalten uns das Recht vor, in diesem Fall entsprechende Gebühren zu erheben.

► Produktaufbau

- | | | |
|---|----------------------------------|-------------------------|
| 1. 5-Zoll-Farb-Touchscreen | 2. Automatisches Zuführungsmodul | 3. Druckkopf |
| 4. Druckplatte + abnehmbarer EZ-Gummimagnet | 5. Scan-Modul | 6. Filamentspulenhalter |
| 7. USB-Port | 8. USB-Port (WLAN-Dongle) | 9. Ein-/Ausschalter |
| 10. USB-Port (an PC) | 11. Netzanschluss | |



Produktbeschreibung

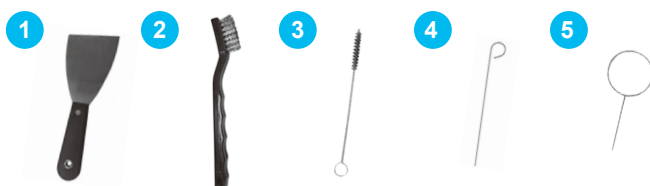
► Prüfliste zum Zubehör

- | | | | |
|------------------------|-------------------------------|---------------------------|----------------------------|
| 1. Bedienungsanleitung | 5. USB-Kabel | 9. PC-Mylar x 2 | 13. Transparenten Schlauch |
| 2. USB-Laufwerk | 6. Abnehmbarer EZ-Gummimagnet | 10. Plattenklebeband | 14. Kalibrierungsplatte |
| 3. 3D Color-inkjet PLA | 7. Obere Abdeckung | 11. WLAN-Dongle | 15. Schattierungsplatte |
| 4. Netzkabel | 8. Führungsschlauch | 12. Handschuhe (ein Paar) | |



► Warnhinweise und Anweisungen zu Wartungswerkzeugen

Die folgenden Werkzeuge dürfen nur von oder unter Aufsicht eines Erwachsenen verwendet werden. Halten Sie die Werkzeuge von Kindern fern, die nicht damit vertraut sind.



1. Schaber
2. Drahtbürste
3. Zahnrad-Reinigungsbürste
4. Reinigungsdraht für Zufuhröffnung
5. Reinigungsdraht für Druckkopf

- Achten Sie darauf, die Wartungsarbeiten des Druckers erst auszuführen, wenn die Druckplatte abgekühlt ist.
- Wenn der Druck abgeschlossen und die Druckplatte auf Raumtemperatur abgekühlt ist, kann das gedruckte Objekt mit dem Schaber von der Druckplatte entfernt werden.
- An Druckkopf und Zahnrädern des Druckmoduls können während des Drucks erzeugte Filamentreste haften. Dies kann Druckqualität und Druckerbetrieb sowie die Messung der Druckplatte beeinträchtigen. Reinigen Sie das Druckmodul in diesem Fall mit der Drahtbürste.

► Technische Daten

Printing (Druck)

Drucktechnologie	2D-Muster: Tintenstrahl Druck
	3D-Struktur: Fused Filament Fabrication (FFF)

Abmessungen und Gewicht

Abmessungen (B x T x H)	600* 581* 640 mm
Nettogewicht	32 Kg
Bruttogewicht	43 Kg

Leistung

Druckabmessungen (B x T x H)	Einfarbiger Druck (ohne Tintenstrahl Druck)
	200 x 200 x 150 mm
	Vollfarbiger Druck
	185 x 185 x 150 mm
Dicke der gedruckten Schicht	0.1 mm ~0.4 mm
Ausrichtungsgenauigkeit	X/Y : 0.0125 mm
Automatische Kalibrierung	YES (Ja)
Automatische Zuführung	YES (Ja)
Autonomer Offline-Druck	YES (Ja)

Materialien

3D-Druckmaterialien	3D Color-inkjet PLA, PLA, Tough PLA, PETG
Filamentdurchmesser	1.75 mm
Tintentyp	CMYK-Patrone mit separaten Farben

Hardware

Druckkopfdurchmesser	0.4mm
Nutzerschnittstelle	Farbiger 5-Zoll-Touchscreen
Druckplatte	Nicht erhitzt, abnehmbar
Übertragung	USB-2.0-Laufwerk / USB-Kabel / kabellose Übertragung

Software

Nutzersoftware	XYZmaker
Unterstütztes Dateiformat	AMF, OBJ, STL, XYZ Format (.3w), .3CP, .3MF
Betriebssystem	Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12 Windows 7/8/10 (64-bit)

Temperature (Temperatur)

Betriebstemperatur des Gerätes	15-30°C
Lagerungstemperatur der Patrone	15-35°C
Lagerungstemperatur des Filaments	0-38°C

Auspacken und Installieren



1
Stellen Sie den Drucker auf einen Tisch oder eine Plattform.
(Transportieren Sie das Gerät nicht eigenhändig. Es ist sehr schwer.)



2
Entfernen Sie Plastikfolie und PP.



3
Entfernen Sie die Verpackungsmaterialien, den Karton mit der oberen Abdeckung, den Zubehörkarton und die Kunststoffabdeckung.



4
Entfernen Sie das Klebeband am Gehäuse (insgesamt 4 Stück).



5
Die Frontklappe öffnen und das Klebeband an der Markierung der Druckklappenposition entfernen.



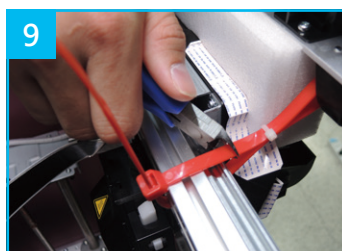
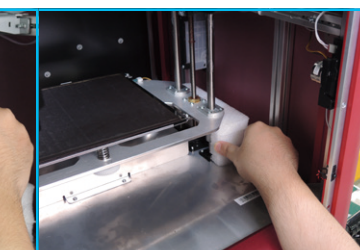
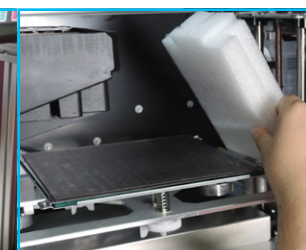
6
Öffnen Sie die vordere Klappe. Entfernen Sie das Klebeband von Stützmaterial und Druckplatte.



7
Entfernen Sie den Schaumstoff am Patronenhalter.



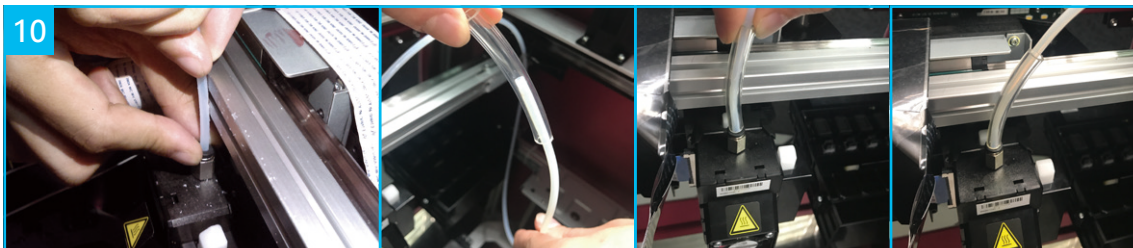
8
Entfernen Sie den Schaumstoff neben den Führungsschrauben an beiden Seiten, entfernen Sie dann den Schaumstoff unter der Druckplatte.



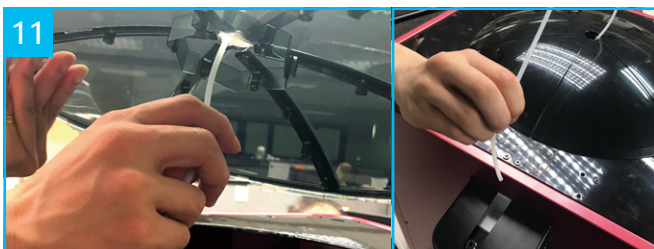
9
Entfernen Sie Kabelbinder und Schaumstoff an der Vorder- und Rückseite der vorderen Klappe.



Auspacken und Installieren



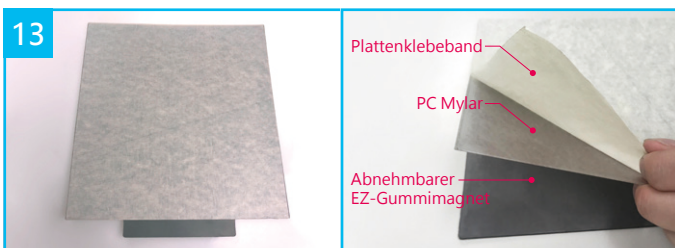
Stellen Sie sicher, dass ein Ende des Führungsschlauchs (Zubehör 8) fest in die Öffnung am Druckmodul eingesteckt ist, stecken Sie dann das andere Ende in den transparenten Schlauch (Zubehör 13) am Ende.



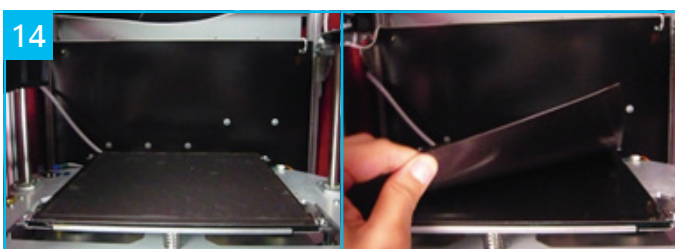
Führen Sie das Führungsrohr durch die obere Abdeckung und setzen Sie diese dann wieder auf die Maschine.



Stecken Sie das andere Ende des Führungsschlauchs in das Zuführungsmodul und sichern Sie es.



Bitte befolgen Sie die auf den Bildern beschriebene Reihenfolge und befestigen Sie das PC-Mylar (Zubehör 9) und das Plattenklebeband (Zubehör 10) auf dem abnehmbaren EZ-Gummi magnet (Zubehör 6)

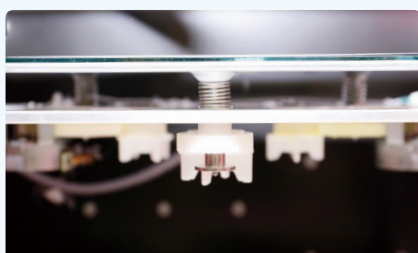


Stellen Sie sicher, dass der Gummimagnet richtig auf der Druckplatte platziert ist.

Hinweis

Am Gummimagnet ist eine PC-Folie mit doppelseitigem Klebeband angebracht. Diese PC-Folie kann ersetzt werden. Tauschen Sie sie aus, falls sie schmutzig oder beschädigt ist.

Vorsichtsmaßnahmen



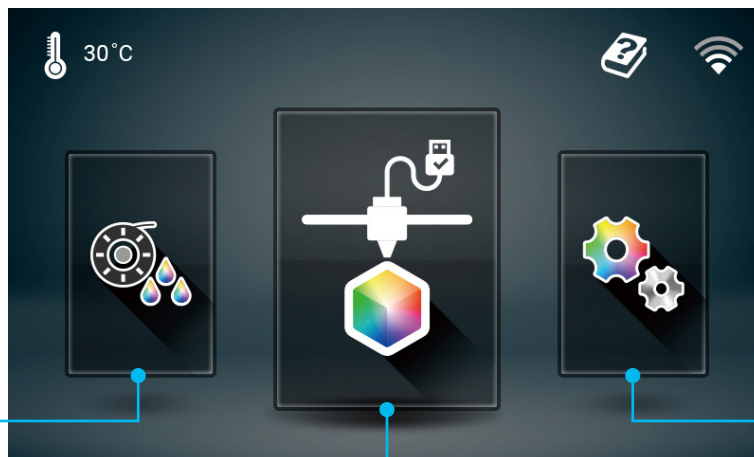
1. Prüfen, ob die Kalibrierungsschrauben der Druckplatte klemmen.



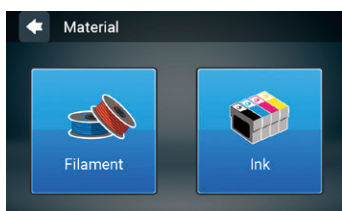
2. Die Druckplatte mit beiden Daumen nach oben drücken, um die Kalibrierungsschraube zu lösen.

Touchscreen-Menü, Funktionen und Meldungen

► Hauptbildschirm

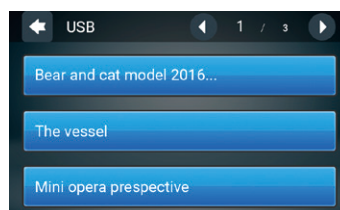


Filament/Tinte laden und entladen



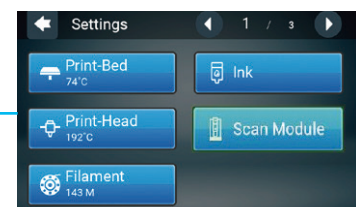
Dies beinhaltet Optionen zum Laden und Entladen von Filament und Tinte.

USB-Druckmenü

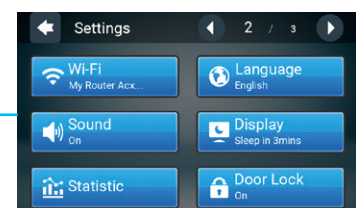


Über dieses Menü können Sie Dateien (.3cp) zum Drucken ohne Computer von einem USB-Laufwerk auf das Gerät importieren.

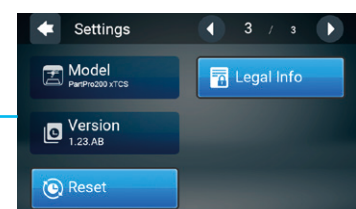
Einstellungen



Dies beinhaltet die Funktionen der Startseite 1: Einstellungen zu Print-Bed (Druckplatte), Print-Head(Druckkopf), Filament, Ink (Tinte) und Scan Module(Scan-Modul).



Nächste Seite enthält WiFi (WLAN), Sound (Ton), Statistics (Statistik), Language (Sprache), Display (Anzeige) und Door Lock (Klappenverriegelung).

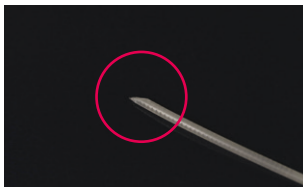


Die letzte Seite enthält Model (Modell), Version, Reset (Rücksetzen) und Legal Info (Rechtliche Informationen).

Funktionsbedienung und Anweisungen

A. Filament laden/entladen

A1 Filament Filament laden

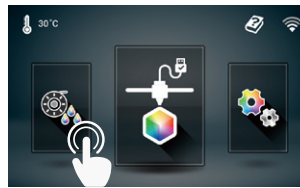


1. Das Filament mit einem 45 Grad-Winkel abschneiden, bevor es automatisch in den Drucker geladen wird. Während des Vorgangs zum Laden des Filaments sollte das Filament am Ende mindestens 4" gerade sein, wie in den Bildern dargestellt.

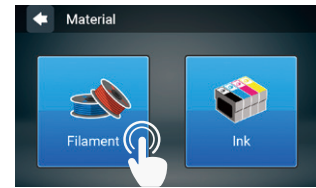


2. Platzieren Sie das Filament im Spulhalter.

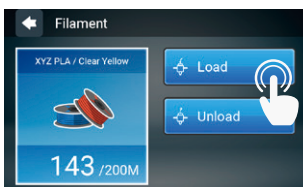
Hinweis Das Filament muss sich beim Ziehen im Uhrzeigersinn drehen.



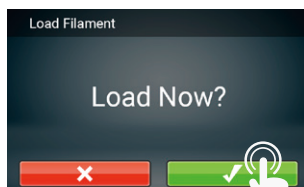
3. Tippen Sie am Hauptbildschirm auf „Filament Load and Unload (Filament laden und entladen)“ und wählen Sie Filament.



4. Tippen Sie auf „Filament“.



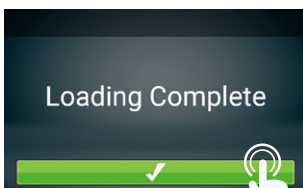
5. Tippen Sie auf „Load (Laden)“.



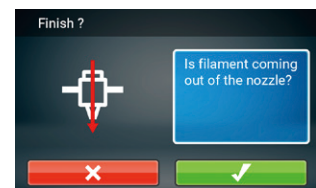
6. Bestätigen Sie den Vorgang.



7. Stecken Sie das Filament in das Zuführungsmodul. Es wird automatisch geladen.

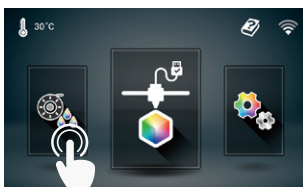


8. Prüfen Sie, ob die Temperatur des Druckkopfs auf 210 °C steigt (farbiges PLA von XYZprinting), nachdem das Filament geladen wurde. Sobald die eingestellte Temperatur erreicht wurde, führt der Zuführungsmotor das Filament durch den Führungsschlauch in den Druckkopf ein.



9. Sobald das Filament am Druckkopf extrudiert wird, wurde das Filament erfolgreich geladen. Tippen Sie zum Bestätigen und Fortfahren auf den Bildschirm.

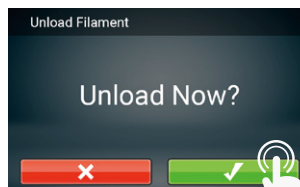
A2 Filament Filament entladen



1. Tippen Sie am Hauptbildschirm auf „Filament Load and Unload (Filament laden und entladen)“.



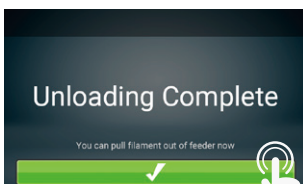
2. Tippen Sie auf „Unload (Entladen)“ und bestätigen Sie den Vorgang.



3. Bestätigen Sie den Vorgang.



4. Wenn sich der Druckkopf auf 220 °C erwärmt hat, gibt der Zuführungsmotor das Filament aus.

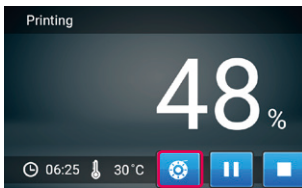


5. Tippen Sie nach Abschluss des Entladens zum Bestätigen.

Funktionsbedienung und Anweisungen

A3 Filament Material auffüllen

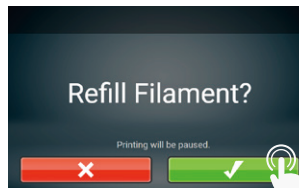
200 xTCS fordert Sie zum Auffüllen von Material auf.



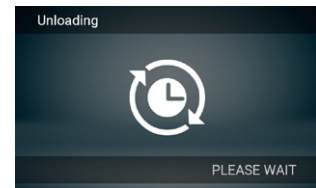
1. Tippen Sie beim Drucken auf das Symbol.



2. Der Bildschirm zeigt den Filamentstatus. Tippen Sie auf „Refill (Auffüllen)“.



3. Bestätigen Sie den Vorgang.



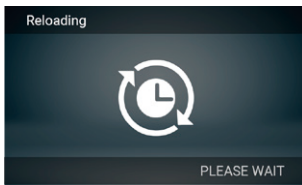
4. Die Düse wird erhitzt und das Filament wird automatisch entladen.



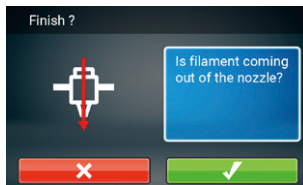
5. Ersetzen Sie die leere Spule durch eine neue. (Bitte beachten Sie den Abschnitt zum Laden in dieser Anleitung.) Tippen Sie dann auf „PROCEED (Fortfahren)“.



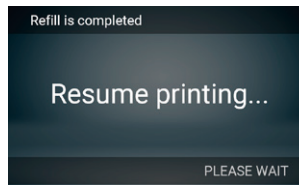
6. Die Düse wird aufgeheizt und Sie werden benachrichtigt, sobald Sie Filament in das Zuführungsmodul stecken sollen.



7. Das Filament wird automatisch geladen.



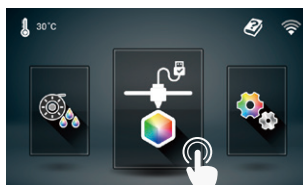
8. Prüfen Sie, ob Filament aus der Düse extrudiert wird. Nach der Bestätigung setzt der Drucker den Druck fort.



B. USB-Druck



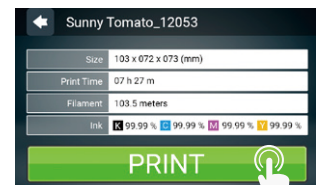
1. Prüfen Sie, ob das USB-Laufwerk an das Gerät angeschlossen ist.



2. Tippen Sie am Hauptbildschirm auf das USB-Druckmenü.



3. Wählen Sie die Datei, die Sie drucken möchten.



4. Prüfen Sie die Dateinformationen und tippen Sie auf „Print (Drucken)“.

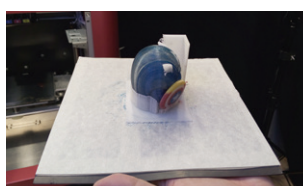
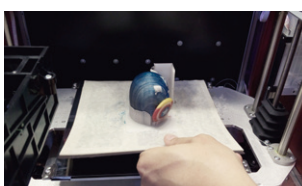


5. Der Bildschirm zeigt den Fortschritt des Drucks in Prozent. Unter dem Prozentsatz werden Pause, Stop (Stopp) und Refill (Auffüllen) angezeigt.

Hinweis

Die vordere Klappe ist beim Drucken standardmäßig verriegelt. Wenn Sie diese Einstellung ändern möchten, rufen Sie Setting (Einstellung) > Door Lock (Klappenverriegelung) auf.

B1 Drucke entnehmen



Den abnehmbaren EZ-Gummimagneten zusammen mit dem gedruckten Objekt vom Drucker entnehmen. Das gedruckte Objekt vom Gummimagneten abziehen.

Den LED-Streifen des Druckers nicht berühren, da der LED-Streifen durch die lange Zeit mit eingeschaltetem Licht heiß sein wird.

C. Tintenpatrone installiert



Der 200 xTCS nutzt vier Farbtinten, die separat ersetzt werden können.

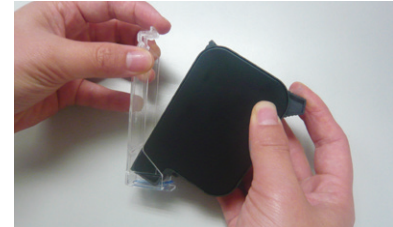
Tintenführung



1. Halten Sie einige Papiertücher und die Tintenpatrone bereit.



2. Packen Sie die Tintenpatrone aus.



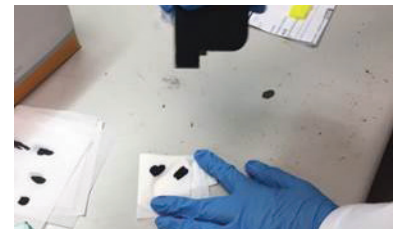
3. Entfernen Sie die Patronenabdeckung.



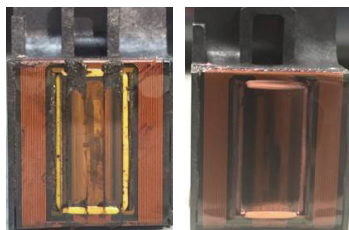
4. Drücken Sie den Patronenkopf gegen das Papiertuch, damit etwas Tinte darauf übertragen wird.



5. Falls die Tinte nicht richtig übertragen wurde, versuchen Sie, das Papiertuch auf den Tisch zu legen und den Patronenkopf auf das Papiertuch gedrückt zu halten.



6. Prüfen Sie, ob die auf das Papiertuch übertragene Tinte zwei gerade Linien anzeigt. Falls ja, ist die Tintenführung erfolgreich abgeschlossen. Sobald die Tintenführung durchgeführt wurde, können Sie die Tintenpatrone installieren.



7. Falls die Tinte nicht richtig übertragen wurde, feuchten Sie das Papiertuch zum Abwischen der Tinte bitte mit 75-prozentigem Alkohol an. Prüfen Sie nach Reinigung der Tintenstrahldüse, ob die Tinte richtig übertragen wird.

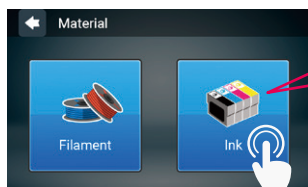
Hinweis

Um zu verhindern, dass die geöffnete Tintenpatrone austrocknet, wenn ein Druck abgeschlossen ist oder der Drucker mehrere Tage lang nicht benutzt wird, sollten Sie die Patrone wie folgt lagern:

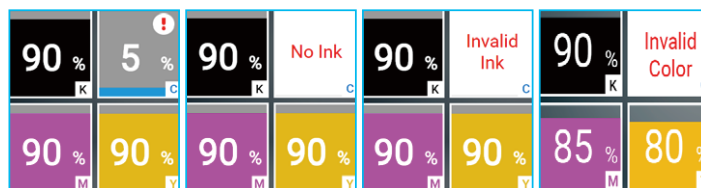
1. Die Düse der Tintenpatrone mit Alkohol reinigen.
2. Die Tintenpatrone mit ihrer Schutzfolie abdecken und die Patrone bei Raumtemperatur (15 bis 35 Grad) lagern.

Zum Erzielen der besten Druckqualität sollten Sie die Düse der Tintenpatrone nach dem Entfernen der Schutzfolie von der Patrone mit Alkohol reinigen und die Patrone dann wieder in den Drucker einsetzen, bevor Sie mit dem Drucken beginnen.

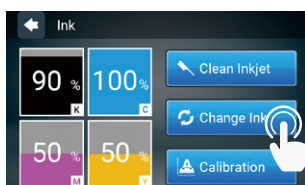
Funktionsbedienung und Anweisungen



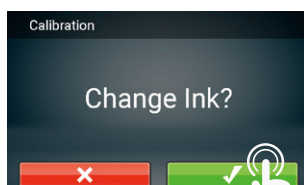
Tippen Sie auf die Tinte und der Bildschirm zeigt den zugehörigen Status, wie „Ink Low (Tintenstand gering)“, „No Ink (Keine Tinte)“ oder „Invalid Ink (Ungültige Tinte)“.



C1 Ink (Tinte) Change Ink (Tinte wechseln)



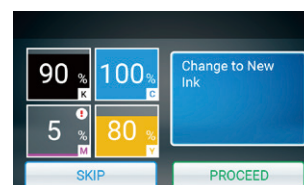
1. Tippen Sie auf „Change Ink (Tinte wechseln)“. Tippen Sie dann zum Bestätigen.



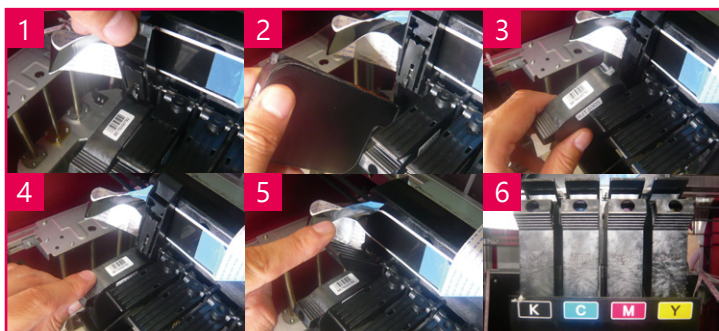
2. Bestätigen Sie den Vorgang.



3. Warten Sie, bis sich die Patrone in die Mitte der Druckplatte bewegt hat. Wechseln Sie die Patrone anschließend.



4. Tippen Sie nach dem Wechsel auf „PROCEED (Fortfahren)“.



Patrone installieren

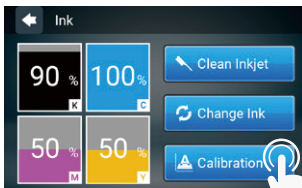
1. Heben Sie die Platte nach oben.
2. Nehmen Sie die Patrone heraus.
3. Setzen Sie eine neue Patrone ein.
4. Prüfen Sie, ob die Patrone richtig platziert ist.
5. Drücken Sie die Platte nach unten.
6. Prüfen Sie die Reihenfolge der Tintenfarben. Sie muss von links nach rechts wie folgt sein: K (Schwarz), C (Cyan), M (Magenta) und Y (Gelb).

Hinweis: Bei Austausch einer Tintenpatrone bitte den Tintenstrahl-Kalibrierungstest durchführen.

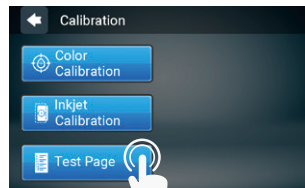
Funktionsbedienung und Anweisungen

C2-1 Ink (Tinte) Calibration (Kalibrierung) Test Page (Testseite) Paper Test Page

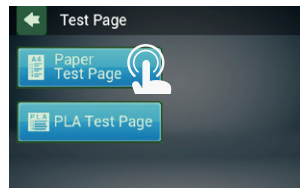
Wir empfehlen, nach Installation der Tintenpatrone eine Testseite zu drucken. Bitte bereiten Sie ein Blatt Papier vor.



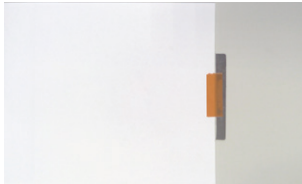
1. Tippen Sie auf „Calibration (Kalibrierung)“.



2. Tippen Sie auf „Test Page (Testseite)“.



3. Test Page.



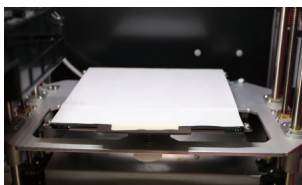
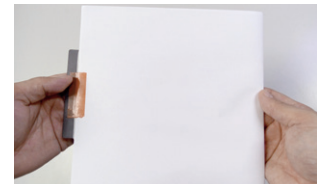
4. Den abnehmbaren EZ-Gummimagneten herausnehmen. Das A4 mit einem Klebeband in Hochformat an der Vorderseite des Gummimagneten befestigen.



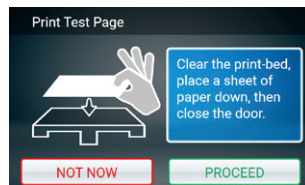
5. Das A4 Papier so glattziehen, dass es flach (ohne Lücke) am Gummimagneten anliegt.



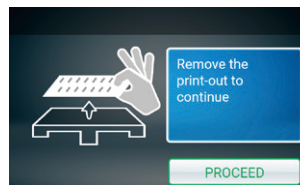
6. Das restliche A4 Papier fest an die Rückseite des Gummimagneten falten.



7. Den Gummimagneten wieder entsprechend an der Druckplatte einsetzen.

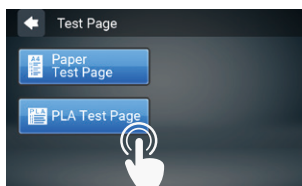


8. Befestigen Sie das Papier auf der Druckplatte, tippen Sie dann auf „PROCEED (Fortfahren)“ und der Drucker führt einen Testdruck durch.

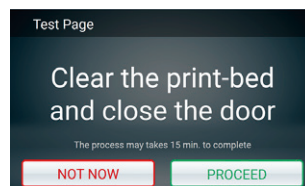


9. Entfernen Sie die Testseite und tippen Sie auf „PROCEED (Fortfahren)“.

C2-1 Ink (Tinte) Calibration (Kalibrierung) Test Page (Testseite) PLA Test Page



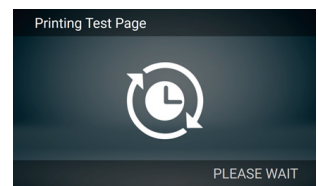
1. Sie können sich auch entscheiden, die "PLA-Testseite" zu drucken, um den Tintenstatus zu bestätigen.



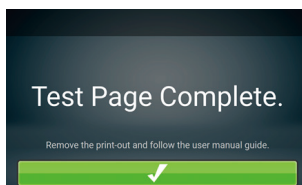
2. "PLA-Testseite" tippen, um zu drucken.



3. Warten Sie, bis sich der Extruder auf Betriebstemperatur erwärmt hat.



4. "PLA-Testseite" wird gedruckt.



5. Bestätigen, ob der Druckauftrag abgeschlossen wurde.



6. Druckobjekt herausnehmen und die Farbgebung überprüfen.

Funktionsbedienung und Anweisungen

C2-2 Ink (Tinte) Tintenkalibrierung Fehlersuche Tintenpatrone



Bild 1

Bild 1 zeigt ein Beispiel einer normalen Testseite.



Bild 2

Bild 2 zeigt einen leichten Farbversatz im waagerechten Teil der Testseite. Dieser liegt im akzeptablen Bereich. Wenn der Druck auf der Testseite schlechter wird, das Reinigungsverfahren durchführen.



Bild2-1

Bild 2-1 zeigt eine leicht schwarze Tintenverwischung im waagerechten & senkrechten Teil, das kann auch bei einer anderen Farbe der Fall sein. Sie liegt im akzeptablen Bereich.

Bild 3

Bild 3 zeigt ein Beispiel einer schlechten Testseite.

Waagerecht und senkrecht ziehen sich Farbbalken.

Bitte die nachfolgenden Schritte durchführen.



Schritt 1

Patrone wieder installieren und Testseite drucken. Wenn das Problem nicht behoben ist, mit Schritt 2 fortfahren.

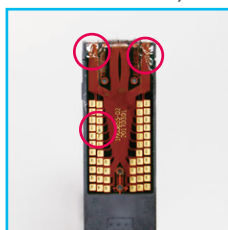
Schritt 2

Prüfen, dass kein gerissener Draht oder ein beschädigter Kontaktblock vorhanden ist, wie im Beispiel gezeigt.

Wenn der Draht gerissen ist, eine neue Patrone einsetzen.

Wenn der Kontaktblock und der Pin in der Patronenstation beschädigt sind, den Support bezüglich eines Austauschs kontaktieren.

NG Patrone (gerissener Draht & Block)



Normale Patrone



Hinweis: Auf unserer Website findet man das neueste Patronenreinigungsverfahren.
Siehe C2-1, um die A4-Testseite vorzubereiten.

Schritt 3

Prüfen, ob der Tintenpatronenkopf eventuell verstopft ist, wie im gezeigten Beispiel.

Bitte Patronenreinigungsverfahren von Seite 10 Abschnitt Tintenführung durchführen.

Wenn das Problem nicht behoben ist, mit Schritt 4 fortfahren.

Druckkopf reinigen



Verstopfter/verschmutzter Druckkopf



Schritt 4

Mit einem Papiertuch die Tintenpatrone abdecken, wie in Bild 4 dargestellt, und nach unten halten.

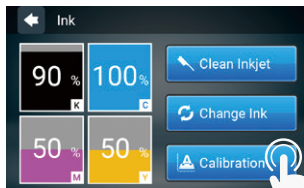
Wenn die Tinte herausläuft, die Testseite drucken.

Wenn das Problem nicht behoben ist, eine neue Tintenpatrone einsetzen.

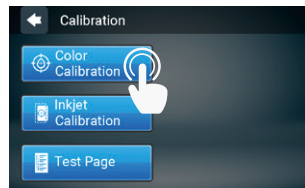


Funktionsbedienung und Anweisungen

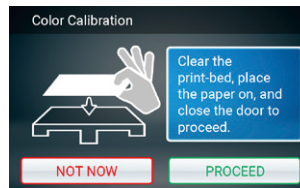
C2-3 Ink (Tinte) Calibration (Kalibrierung) Color Calibration (Farbkalibrierung)



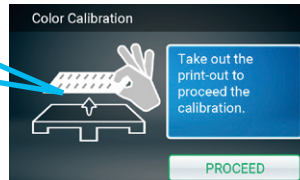
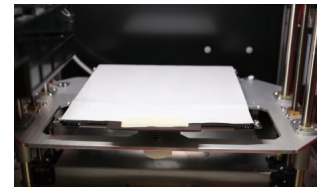
1. Tippen Sie auf „Calibration (Kalibrierung)“.



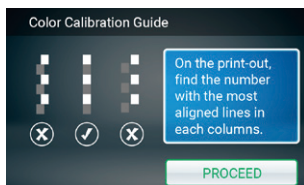
2. Tippen Sie auf „Color (Farbe)“.



3. Bitte befestigen Sie das Druckpapier auf der Druckplatte.



4. Nehmen Sie das bedruckte Papier heraus und tippen Sie auf „PROCEED (Fortfahren)“.



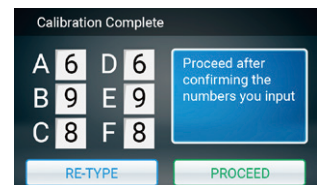
5. Prüfen Sie das gedruckte Kalibrierungsdiagramm anhand der Bildschirmanweisungen. Wählen Sie bei jeder Farbe die Linie, die am besten an Schwarz (K) ausgerichtet ist.



6. Geben Sie bei der horizontalen Ausrichtung die entsprechende Nummer jeder Farbe ein. Tippen Sie nach Eingabe der Nummer auf „PROCEED (Fortfahren)“.

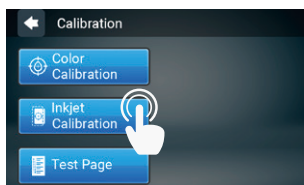


7. Geben Sie bei der vertikalen Ausrichtung die entsprechende Nummer jeder Farbe ein. Tippen Sie nach Eingabe der Nummer auf „PROCEED (Fortfahren)“.



8. Bestätigen Sie die in den Feldern eingegebenen Nummern und tippen Sie auf „PROCEED (Fortfahren)“.

C2-4 Ink (Tinte) Calibration (Kalibrierung) Inkjet Calibration (Tintenkalibrierung)



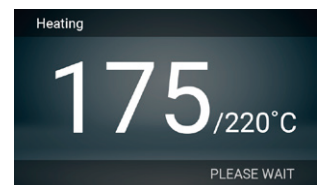
1. Tippen Sie auf „Inkjet Calibration (Tintenkalibrierung)“.



2. Inkjet Calibration.



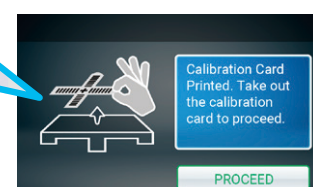
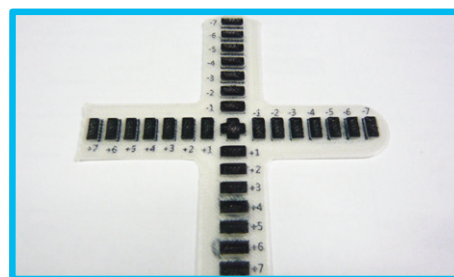
3. Stellen Sie sicher, dass sich nichts auf der Druckplatte befindet.



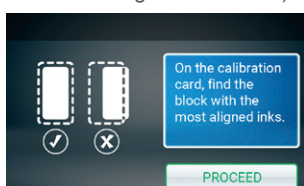
4. Der Druck beginnt, sobald sich die Druckdüse erwärmt hat.



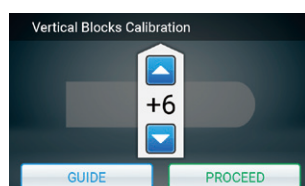
5. Der Drucker druckt die Kalibrierungskarte automatisch. Dies dauert etwa 15 Minuten. (Stellen Sie sicher, dass Sie das Filament geladen haben.)



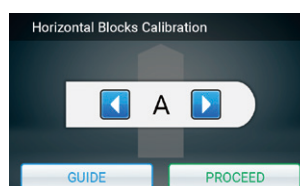
6. Nehmen Sie die Kalibrierungskarte nach Abschluss des Drucks heraus.



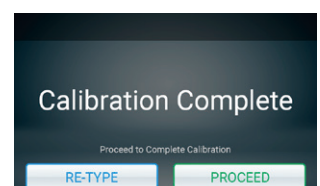
7. Suchen Sie horizontal und vertikal nach dem Kästchen, in dem die Tinte am stärksten ausgerichtet ist, und tippen Sie auf „PROCEED (Fortfahren)“.



8. Vertikale Ausrichtung: Geben Sie die Nummer des Kästchens ein, von dem Sie denken, dass Filament und Tinte am stärksten ausgerichtet sind, und tippen Sie dann auf „PROCEED (Fortfahren)“.



9. Horizontale Ausrichtung: Geben Sie die Nummer des Kästchens ein, von dem Sie denken, dass Filament und Tinte am stärksten ausgerichtet sind, und tippen Sie dann auf „PROCEED (Fortfahren)“.



10. Tippen Sie nach Abschluss der Kalibrierung zum Fertigstellen auf „PROCEED (Fortfahren)“.

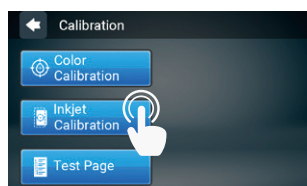
Funktionsbedienung und Anweisungen

C2-4

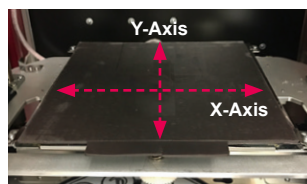
Ink (Tinte)

Calibration (Kalibrierung)

Inkjet Calibration (Tintenkalibrierung)



1. Wenn Sie eine Farbverschiebung finden, nachdem das Farbbjekt gedruckt wurde, können Sie die Druckposition manuell anpassen.



2. Die Einstellposition der X-Achse und der Y-Achse war die Probe position, wenn man dem Drucker zugewandt ist.



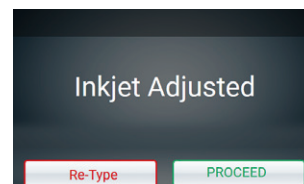
Manuelle Einstellung der X-Achsen-Bewegung

“X-ACHSE” wählen, um nach rechts und links zu bewegen. Die Taste “Links” oder “Rechts” drücken, um die einzustellende Richtung und den Abstand auszuwählen; jede Anpassung bedeutet einen Schritt von 0,05 mm.



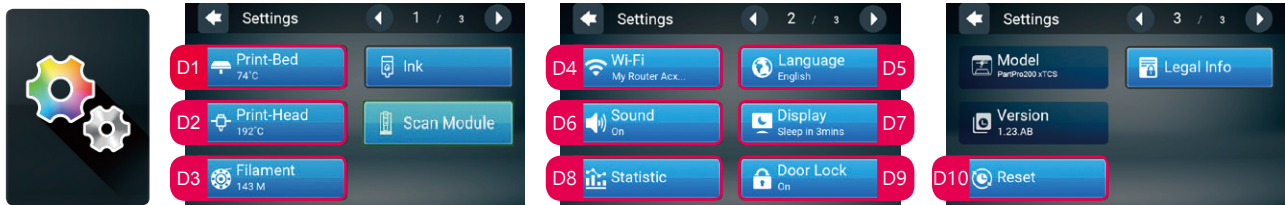
Manuelle Einstellung der Y-Achsen-Bewegung

“Y-ACHSE” wählen, um nach oben und unten zu bewegen. Die Taste “Aufwärts” oder “Abwärts” drücken, um die einzustellende Richtung und den Abstand auszuwählen; jede Anpassung bedeutet einen Schritt von 0,05 mm.

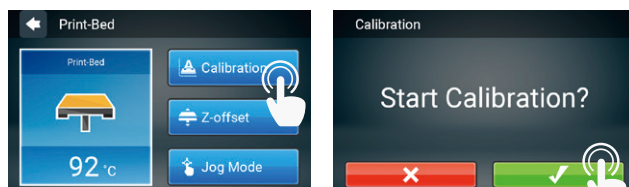


Sobald die Parametereinstellungen abgeschlossen sind, auf “WEITER” tippen, um die spezifizierten Einstellungen zu speichern und anzuwenden. Wenn Sie zurücksetzen möchten, “erneut eingeben” auswählen, um zur Einstellung der X-Achsen-Bewegung zurückzukehren.

D. Einstellungen

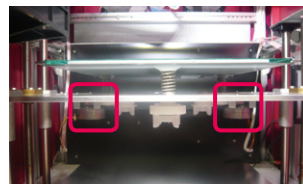
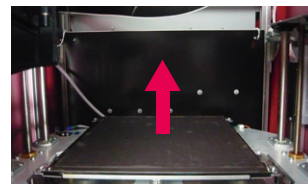
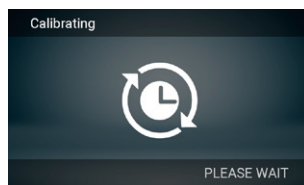


D1-1 Print-Bed (Druckplatte) Druckplatte kalibrieren (ausgleichen)



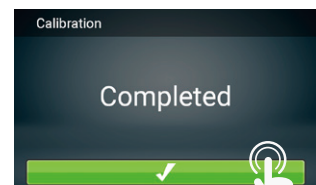
1. Wählen Sie Calibration (Kalibrierung).

2. Bestätigen Sie den Vorgang.



3. Warten Sie, während der Sensor die Höhe der Druckplatte an drei verschiedenen Positionen misst. Sobald die Messung abgeschlossen ist, gleicht der Drucker die Druckplatte automatisch aus.

Vorsicht: Bitte sicherstellen, dass der abnehmbare EZ-Gummimagnet an der Druckplatte angebracht ist.

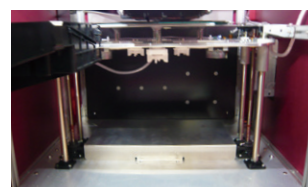


4. Tippen Sie nach erfolgreicher Kalibrierung zur Bestätigung.

D1-2 Print-Bed (Druckplatte) Z-offset (Z-Versatz)



1. Tippen Sie auf „Z-offset (Z-Versatz)“.



2. Bewegen Sie den Druckkopf in die Mitte der Druckplatte. Der Abstand sollte so sein, dass sich Druckkopf und Druckplatte ganz knapp berühren, sodass sich die Düse mühelos auf der Druckplatte bewegen kann.



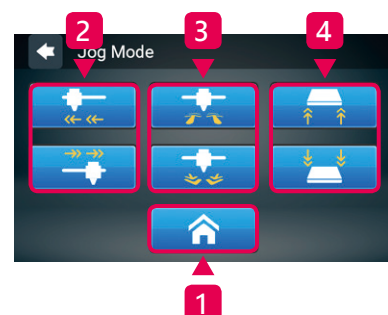
3. Sie können das Symbol zum Erhöhen oder Absenken der Druckplatte antippen. Je höher der Wert, desto größer der Abstand und umgekehrt.

D1-3 Print-Bed (Druckplatte) Jog-Modus

Der Jog-Modus ermöglicht die manuelle Bewegung des Druckkopfs über den Touchscreen.

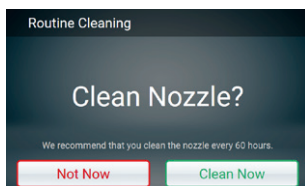
So bewegen Sie den Druckkopf:

1. Setzen Sie Kopf auf die Startposition zurück. Setzen Sie ihn vor Bewegung in eine beliebige Richtung immer auf die Startposition zurück.
2. Führen Sie die Bewegung entlang der X-Achse aus.
3. Führen Sie die Bewegung entlang der Y-Achse aus.
4. Führen Sie die Bewegung entlang der Z-Achse aus. (Wenn der Druckkopf in der Ausgangsposition ist, nicht erhöhen/nach oben schieben, um die Druckplatte nicht zu berühren.)

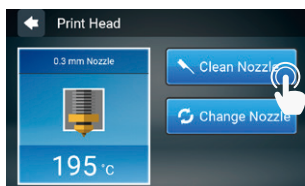


Funktionsbedienung und Anweisungen

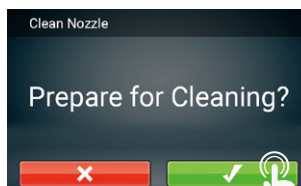
D2-1 Print-Head (Druckkopf) Düse reinigen



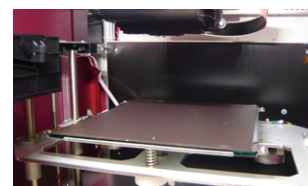
1. Bitte reinigen Sie die Düse nach 60 Druckstunden.



2. Tippen Sie im Druckkopfabschnitt auf „Clean Nozzle (Düse reinigen)“.



3. Prüfen Sie, ob eine Reinigung erforderlich ist. Tippen Sie zum Reinigen auf „Check (Prüfen)“.



Sobald die Temperatur des Druckkopfs Betriebstemperatur erreicht, beginnt die Reinigung.

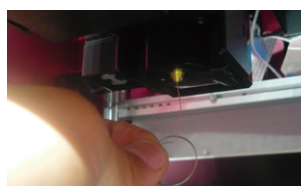
Hinweis: Berühren Sie den Metallteil des Druckkopfs nicht, da dieser während des Betriebs heiß wird.



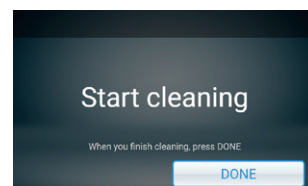
4. Stecken Sie den Reinigungsdraht in die Zufuhröffnung und drücken Sie ihn zur Beseitigung des Filaments im Druckkopf nach unten. (Sie sollten diesen Vorgang von der Oberseite des Gerätes durchführen.)



5. Entfernen Sie Filamentreste am Druckkopf mit einer Drahtbürste.



6. Stecken Sie den Reinigungsdraht des Druckkopfs zur Reinigung von unten in die Düse.

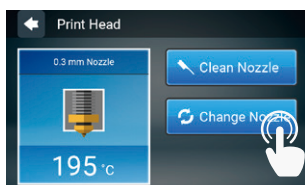


7. Tippen Sie nach Abschluss der Reinigung auf „DONE (Fertig)“.

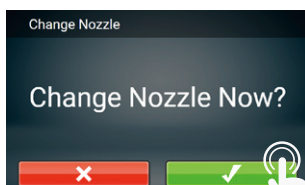
Hinweis

Damit die Druckqualität nicht durch Ausgabeprobleme aufgrund von Filamentresten nach langfristiger Benutzung der Druckdüse beeinträchtigt wird, sollten Sie die Funktion „CLEAN NOZZLE“ (DÜSE REINIGEN) (Düsenreinigung) alle 60 Betriebsstunden ausführen und angesammelte Reste mit dem Düsenreinigungsdraht oder Zufuhrpfad-Reinigungsdraht entfernen. (Filament sollte vor der Reinigung des Zufuhrpfades aus dem Extruder entladen werden.)

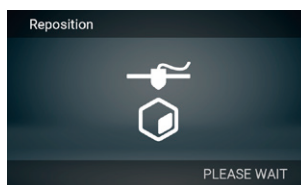
D2-2 Print-Head (Druckkopf) Düse wechseln



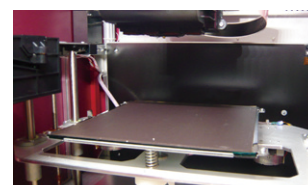
1. Tippen Sie auf „Change Nozzle (Düse wechseln)“.



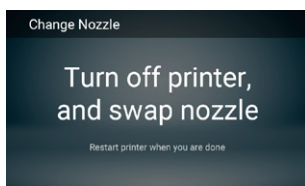
2. Tippen Sie zur Bestätigung, dass Sie die Düse tauschen möchten.



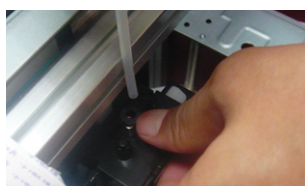
3. Warten Sie, bis sich der Druckkopf an eine für den Wechsel geeignete Position bewegt.



4. Die Position des Druckkopfwechsels wird oben gezeigt.



5. Schalten Sie das Gerät vor dem Druckkopfwechsel aus.



6. Wechseln Sie den Druckkopf von oberhalb des Gerätes.



7. Drücken Sie zum Trennen des Druckkopfs die weiße Freigabetaste.



8. Halten Sie den Druckkopf mit einer Hand und entfernen Sie den Bus mit der anderen Hand. Damit ist die Entfernung des Druckkopfs abgeschlossen.

Installation des neuen Druckkopfs:

1. Verbinden Sie den Bus.
2. Drücken Sie die weiße Freigabetaste am Druckkopf und montieren Sie Druckkopf und Mechanismus. Prüfen Sie nach Anbringung des Druckkopfs, dass er sicher sitzt und nicht wackelt.
3. Schalten Sie den Drucker ein und benutzen Sie ihn.

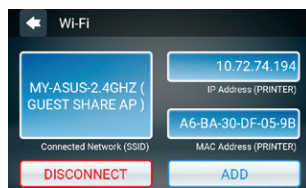
Funktionsbedienung und Anweisungen

D3 Filament

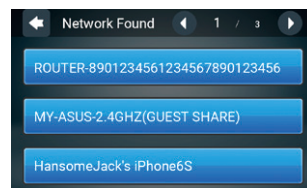
Beachten Sie die Funktion Change Filament (Filament wechseln) am Hauptbildschirm. **Filament, das einen Tag oder länger nicht benutzt wird, sollte in einem Beutel mit Reißverschluss aufbewahrt werden.**

D4 WLAN

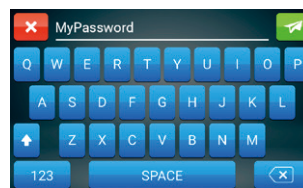
Bitte schließen Sie vor dem Anstellen des Druckers und vor der WLAN-Einrichtung den WLAN-Dongle an den USB-Port an der Oberseite des Druckers an.



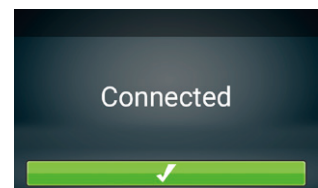
1. Tippen Sie auf „ADD (Zufügen)“ und der Drucker beginnt mit der Suche nach verfügbaren Zugangspunkten.



2. Tippen Sie auf den gewünschten Zugangspunkt.



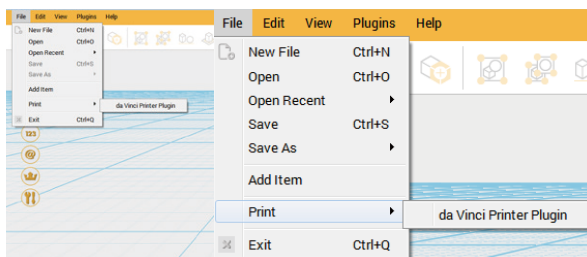
3. Geben Sie das Kennwort des Zugangspunkts ein.



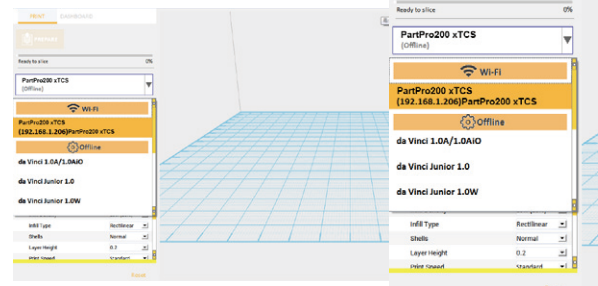
4. Bestätigen Sie den Verbindungsaufbau.

Bestätigen Sie mit Hilfe von XYZmaker, ob die WLAN-Verbindung erfolgreich hergestellt wurde

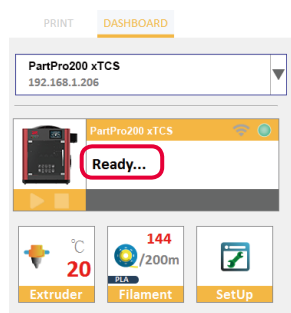
- Verbinden Sie den Drucker über ein USB-Kabel mit dem Computer und führen Sie XYZmaker aus.
- Prüfen Sie, ob die WLAN-Funktion am Computer aktiviert ist, und stellen Sie eine Verbindung zum Zugangspunkt her.



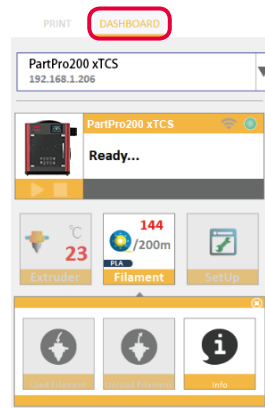
1. Führen Sie XYZmaker aus. Tippen Sie auf „File“ > „Print“ > „da Vinci Printer Plugin“.



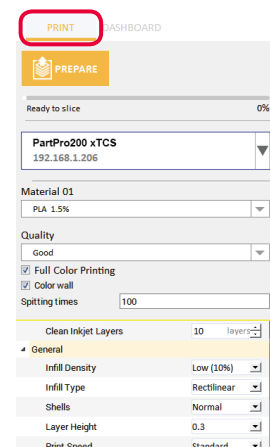
2. Wählen Sie den gewünschten Drucker.



3. Wenn die Software „READY (Bereit)“ anzeigt, wurde die Verbindung erfolgreich hergestellt. Nun können Sie zur Überwachung des Druckers auf „DASHBOARD (Dashboard)“ oder zum Drucken einer Datei auf „PRINT (Drucken)“ tippen.



DASHBOARD (Dashboard): Überwachen Sie Druckkopftemperatur, verwendetes Filament und Laden/Entladen von Filament.



PRINT (Drucken): Stellen Sie Druckparameter und -qualität ein. Falls nur eine Dateikonvertierung erforderlich ist, tippen Sie auf „PREPARE (Vorbereiten)“.

Funktionsbedienung und Anweisungen

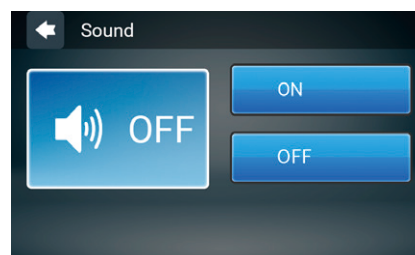
D5 Language (Sprache)



Spracheinstellung ändern

Der 200 xTCS bietet acht Anzeigesprachen: Traditionelles Chinesisch, vereinfachtes Chinesisch, Englisch, Japanisch, Deutsch, Italienisch, Spanisch und Französisch. Die Spracheinstellung kann durch Antippen von Settings (Einstellungen) > Languages (Sprache) am Hauptbildschirm geändert werden.

D6 Sound (Ton)



Die Option Sound (Ton) kann zur Steuerung des bei Berührung des Touchscreens ausgegebenen Tons auf ON (Ein) oder OFF (Aus) gesetzt werden.

D7 Display (Anzeige)

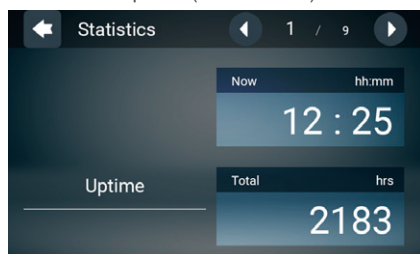


Die Einstellung Display (Anzeige) kann den Touchscreen so konfigurieren, dass er sich nach einer bestimmten Zeit der Inaktivität abschaltet. Es gibt fünf Einstellungen: Abschaltung nach einer Minute, zwei Minuten, drei Minuten oder vier Minuten und Deaktivierung der automatischen Abschaltung.

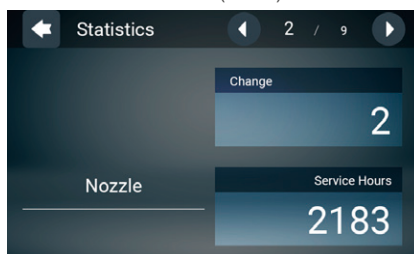
D8 Statistics (Statistik)

Die Funktion Statistics (Statistik) kann Verlaufsdaten seit Einschaltung des Druckers aufzeichnen, wie:

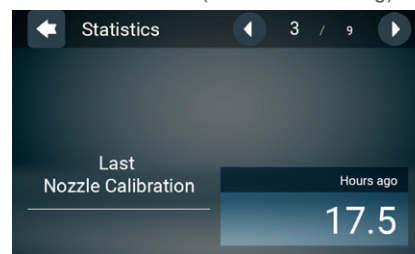
Uptime (Betriebszeit)



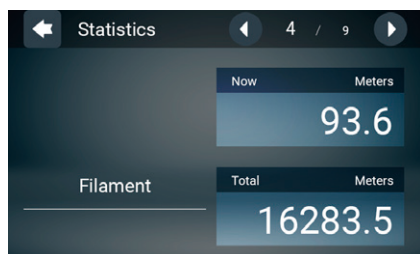
Nozzle (Düse)



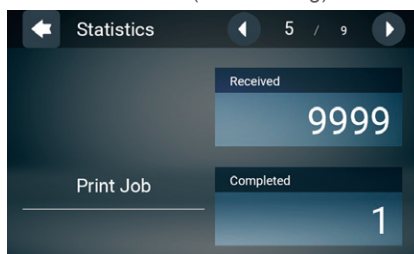
Last Calibration (Letzte Kalibrierung)



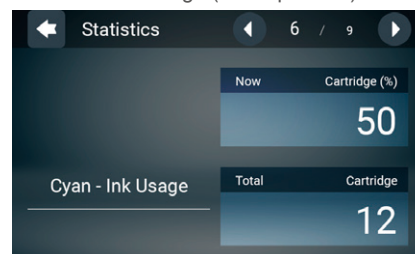
Filament



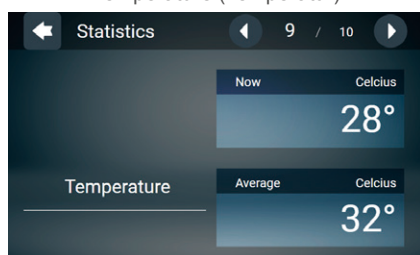
Print Job (Druckauftrag)



Ink Cartridge (Tintenpatrone)

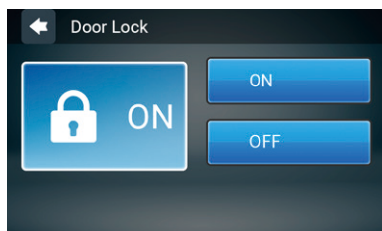


Temperature (Temperatur)

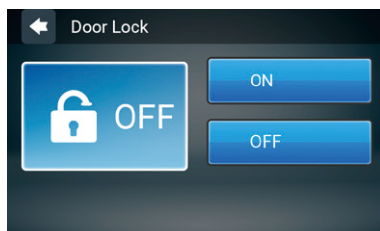


Funktionsbedienung und Anweisungen

D9 Door Lock (Klappenverriegelung)

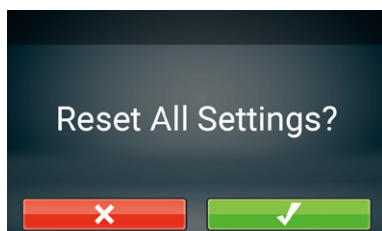


1. Klappenverriegelung aktiv (ON (Ein)) : Beim Druck wird die Klappe verriegelt; 60 Sekunden nach Abschluss des Drucks wird sie entriegelt. Die Klappe wird entriegelt, wenn Sie während des Drucks Pause oder Stop (Stopp) antippen. Die Klappe wird erneut verriegelt, wenn Sie sie schließen und den Druck fortsetzen.



2. Klappenverriegelung inaktiv (OFF (Aus)) : Die Klappe wird während des Drucks sowie bei Pause oder Stopp nicht verriegelt.

D10 Reset (Rücksetzen)

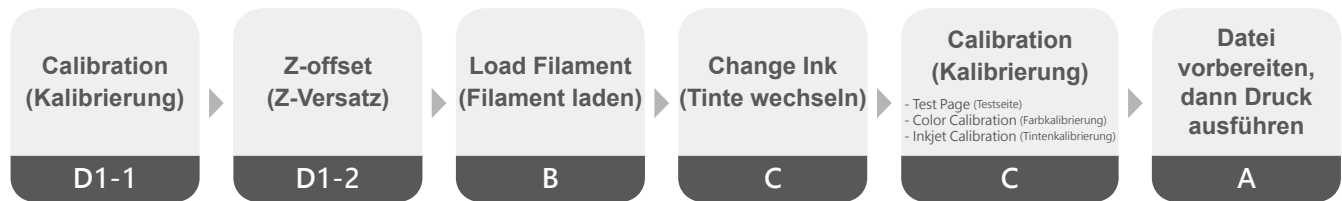


Druckerinformationen werden gelöscht und auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Printing (Druck)

► First-time printing (Erstmaliger Druck)

Sie können anhand der nachstehenden Schritte einen ersten Druck durchführen.



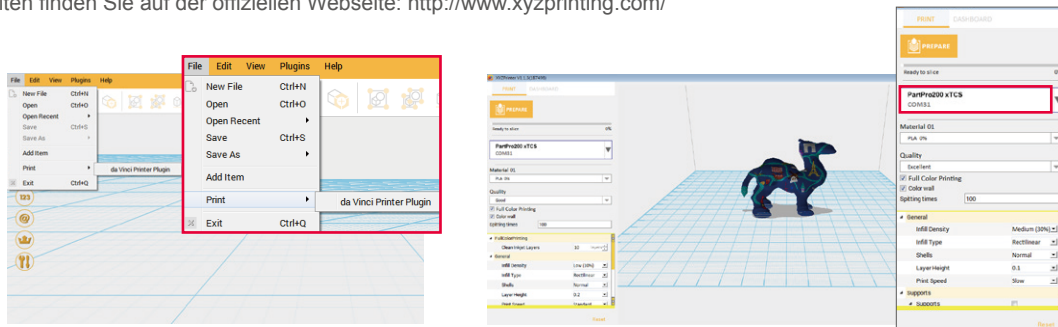
► Zu druckende Dateien über die PC-Software „XYZmaker“ übertragen

Für Produktregistrierung und Software-Login ist ein Internetzugang erforderlich.

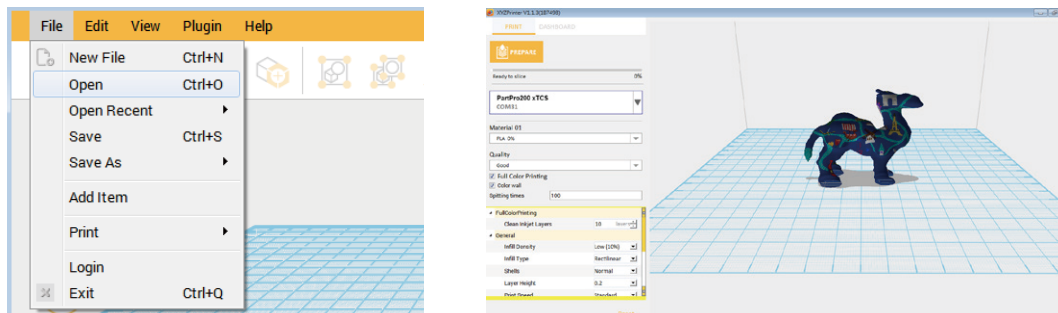
Verbinden Sie Drucker und Computer über ein USB-Kabel und installieren Sie „XYZmaker“ auf dem Computer. Anschließend können Sie die zu druckenden Dateien übertragen.

Der „XYZmaker“ ist mit den 64-bit Betriebssystemen von Windows, sowie Mac OS 10.10.10.11 und 10.12 kompatibel. Sie können sie über das mitgelieferte USB-Laufwerk oder durch Herunterladen des Installationsprogrammes von der offiziellen XYZprinting-Webseite installieren. Die Bedienungsanleitung der Software können Sie ebenfalls von der offiziellen Webseite herunterladen.

Einzelheiten finden Sie auf der offiziellen Webseite: <http://www.xyzprinting.com/>

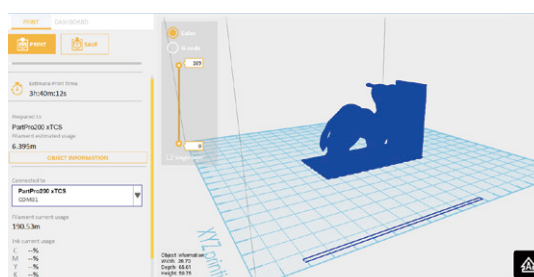


1. Verbinden Sie Computer und Drucker und wählen Sie PartPro200 xTCS.



2. Wählen Sie die zu druckende Modelldatei aus dem Ordner, indem Sie auf OPEN (Öffnen) tippen. Sie können Objektgröße, Druckposition und Winkel anpassen, sobald die Datei geladen ist. Drucken Sie farbige Objekte, indem Sie die zu druckende Datei im OBJ-Format speichern und in XYZmaker laden.

3. Sie können relevante Einstellungen ändern, damit das gewünschte Druckergebnis erzielt wird.

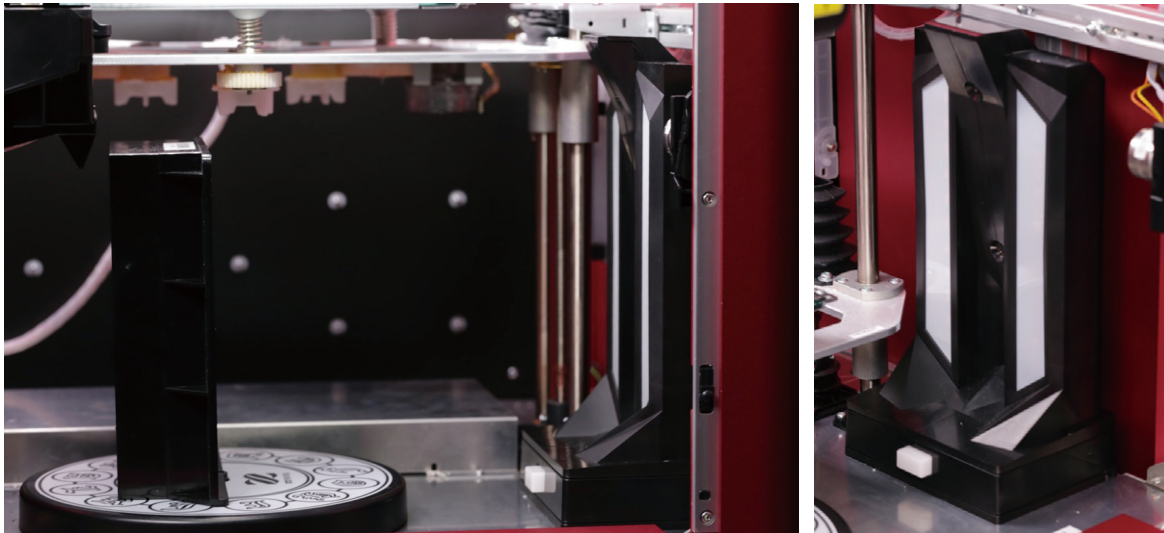


4. Mit der Funktion Prepare (Vorbereiten) können Sie eine OBJ-Datei in eine .3cp-Datei umwandeln. Sobald die Datei bearbeitet und angepasst wird, klicken Sie zur Ausgabe des Objekts auf Print (Drucken). Der Druckbetrieb beginnt nach Aufschriftung der Datei.

Montieren Sie das Scan-Modul in der Maschine (siehe Installationsschritte) und installieren Sie die „XYZscan Color“ Software auf Ihrem Computer, um die Scan-Funktion Ihres 3D-Druckers zu bedienen.

Richten Sie die Vorderseite des zu scannenden Objekts zum Scan-Modul hin aus und es wird etwa 10-15 Minuten dauern, es zu scannen. Wenn Sie ein Objekt scannen, dreht sich die Rotationseinheit im Uhrzeigersinn. Dabei nimmt die Kamera am Scan-Modul eine durchgehende Serie von Bildern bei einer Geschwindigkeit von 30 Bildern pro Minute auf. Wenn das Scannen abgeschlossen ist, zeigt „XYZscan Color“ das aufgenommene 3D-Bild als 3D-Bild an.

► Produktübersicht



► Scan-Modul

Hardwarevoraussetzungen

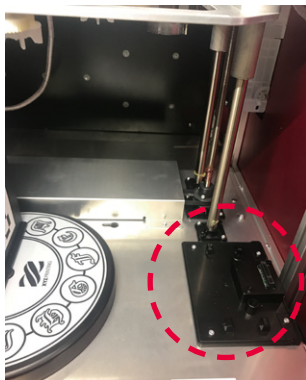
Betriebssysteme	Windows 7, 8.1, 10 (64-bit)
Mindestsystemanforderungen	CPU 4. Generation Intel® Core™ i5
	USB 2.0
	8GB Festplatte oder mehr
	Unterstützt die OpenGL 2.1 oder höhere Grafikkarte

Scan-Spezifikationen

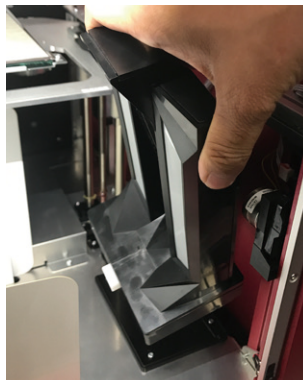
Scan-Technologie	Photogrammetry 3D
Scan-Auflösung (Durchmesser x H)	5cm ϕ x 5 cm – 14cm ϕ x 14 cm (H)
Scan-Software	XYZscan Color
Tragkraft der Rotationseinheit	≤ 3 Kg/6.6lbs
Auflösung	5M pixel
Scan-Genauigkeit	1.48 mm
Dateitypen	OBJ, STL

► Installieren Sie das Scannermodule

Um das Scanmodul zu installieren, richten Sie es an der Scannerbasis aus, drücken und halten Sie die Taste und befestigen Sie es vertikal an der Basis.



Scannermodule-Steckplatz



Befestigen Sie das Scanmodul vertikal an der Basis.



Taste

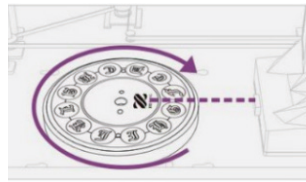
► Begrenzungen für das zu scannende Objekt

- Das Objekt sollte stabil und unbeweglich sein. Es darf während des Drehens der Rotationseinheit nicht gerüttelt oder bewegt werden.
- Der Scan-Bereich des Objekt-Modus beträgt 5 cm ϕ x 5 cm – 14 cm ϕ x 14 cm (H)
- Das Objekt sollte nicht reflektierend, transparent oder durchscheinend sein.
- Ein Objekt mit einer reflektierenden Oberfläche, Metall oder einem transparenten Material hat Auswirkungen auf die Druck-Qualität. Wenn Sie ein solches Objekt scannen möchten, wird empfohlen, das Entwickler-Spray oberflächli-chaufzusprühen, bevor Sie es scannen.
- Die Scan-Qualität kann bei einfarbigen Objekten oder Objekten ohne merkliche Besonderheiten oder mit einem gro-ßen Bereich in einer schlichten Form variieren.
- Runde Objekte weisen gute Scan-Ergebnisse auf, während schmale und lange oder scharfe Objekte keine guten Scan-Ergebnisse aufweisen werden.

► Scan-Schritte - Installieren Sie die Schattierungsplatte



1. Entfernen Sie das Objekt von der Rotationseinheit



2. Warten Sie, bis sich die Rotationseinheit zurückgedreht hat.



3. Installieren Sie die Schattierungsplatte.



Stecken Sie beide Seiten unten an der Schattierungsplatte in die Löcher und sichern Sie sie.

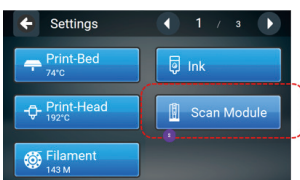


Verriegelungsrichtung.

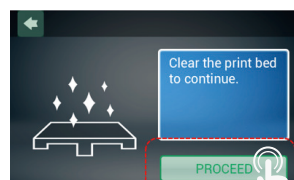


Die Installation der Schattierungsplatte ist abgeschlossen.

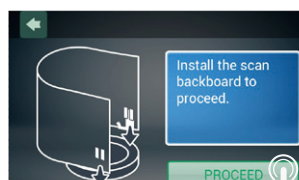
► Scan-Schritte



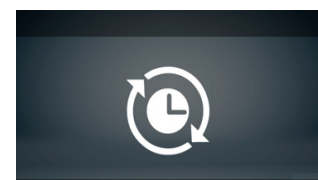
1. Wählen Sie das Scan-Modul in den Einstellungen.



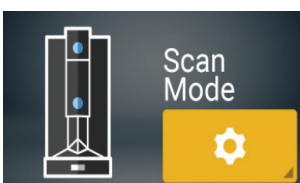
2. Leeren Sie die Drucker-Plat-form.



3. Installieren Sie die Schattierungsplatte.



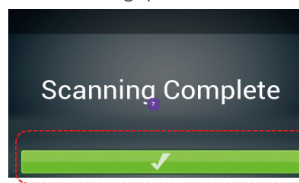
4. Warten Sie, bis die Drucker-Plattform fertig ist.



5. Platzieren Sie das zu scannende Objekt.



6. Das Objekt wird gescannt.



7. Wenn das Scannen abgeschlossen ist, können Sie den Scan-Auftrag beenden und andere Aufträge ausführen.

► Scan-Software: XYZscan Color bedienen

Stellen Sie sicher, dass die Scan-Backplane korrekt in Ihrem 3D-Drucker installiert ist und drücken Sie die "Scan" -Taste auf dem LCM-Bedienfeld. Vergewissern Sie sich, dass der Drucker in den Scan-Modus wechselt.

1. Öffnen Sie die Scan-Software.
2. Überprüfen Sie die Umgebungshelligkeit über das Vorschauenfenster. Passen Sie die vorläufigen Einstellungen an. Wenn kein Fehler gefunden wird, klicken Sie „Scannen“, um den Vorgang auszuführen.
3. Im Modell-Vorschaubereich dreht sich das Modell langsam. Warten Sie, bis die Scan-Punktewolken erstellt sind.
4. Warten Sie, bis die Scan-Punktewolken erstellt sind. Drücken Sie Fortsetzen und führen Sie die Gittererzeugung durch.
5. Das Scannen ist abgeschlossen.

Hinweis

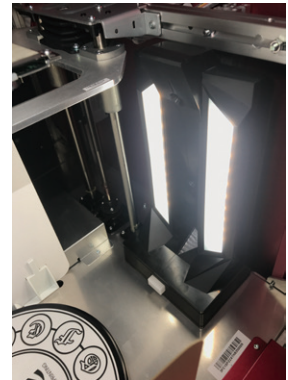
1. Sie können unter guten Lichtverhältnissen eine bessere Leistung erhalten.
2. Die Vorderseite des Objekts muss zum Scan-Modul hin ausgerichtet sein

* Für Details zur Scan-Funktion siehe „XYZscan Color Software-Bedienungsanleitung“

Umgebungsabbildung



Scandrehscheibe



Scan-Modul

► Verwenden Sie die Kalibrierungsplatte

Wenn der Drucker umgestellt wird oder das Scan-Ergebnis nicht genau ist, befolgen Sie folgende Schritte, um das Scan-Modul zu kalibrieren:

1. Entfernen Sie das Objekt von der Rotationseinheit.
2. Wählen Sie „Einstellungen“ > „Kalibrieren“ im Hauptmenü von „XYZscan Color“.
3. Verwenden Sie die Kalibrierungsplatte.
Wenn Sie der Bildschirm-Befehl auffordert, die Kalibrierungsplatte zu platzieren, befolgen Sie die Anweisungen und platzieren Sie die Kalibrierungsplatte in der Mitte der Rotationseinheit. (Richten Sie die Seite mit dem Karomuster zum Scan-Modul hin aus und lassen Sie dann die Verriegelung unten in der Aussparung in der Mitte der Rotationseinheit einschnappen). Klicken Sie „Jetzt kalibrieren“ in der Software.
4. Überprüfen Sie, ob die Kalibrierungsplatte im Vorschauenfenster richtig dargestellt wird. Wenn ja, klicken Sie „Kalibrieren“, um die Kalibrierung durchzuführen.
5. Warten Sie, während XYZscan Color die Kalibrierung mit dem Drucker vornimmt (das dauert etwa 2 Minuten).
6. Wenn XYZscan Color anzeigt, dass die Kalibrierung abgeschlossen ist, entfernen Sie die Kalibrierungsplatte von der Rotationseinheit.
7. Klicken Sie „Bestätigen“ in der Software, um die Funktion zu verlassen und mit dem Scannen fortzufahren.



Einzelheiten zum Kundendienst

Bitte beachten Sie folgende Informationen zur Problemlösung, wenn ein Problem mit dem Drucker auftritt. Falls sich das Problem nicht beheben lässt, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

► Problemcode und Handhabung

Wenn ein Problem mit dem Drucker auftritt, wird der Servicecode am Druckerbildschirm und/oder in der Softwareschnittstelle angezeigt. Bitte beachten Sie zunächst die Beschreibung der Servicecodes.

Servicecode	Symptom	Maßnahme
OO11	Druckkopf heizt sich zu lange auf	Flexibles flaches Kabel prüfen und neu starten
OO14	Problem beim Erhitzen des Druckkopfs, Temperatur überschritten	
OO30	Problem, X-Achse	Kabel von Motor und Sensor und Position des Sensors prüfen
OO31	Problem, Y-Achse	
OO32	Problem, Z-Achse	
OO50	Interner Kommunikationsfehler, Speicherfehler	Drucker neu starten
OO52	Druckkopf-Speicherfehler	Druckkopf ersetzen
OO55	Tintenstrahlkopf-Fehler	Tintenstrahlkopf ersetzen
OO56	Tintenstrahl-Datenfehler	Drucker neu starten

► Wartung und Reparatur

Bewahren Sie das Originalverpackungsmaterial für den Fall einer Reparaturrücksendung während der Garantiezeit auf. Falls stattdessen andere Verpackungsmaterialien genutzt werden, kann der Drucker während des Transports beschädigt werden. In solch einem Fall ist XYZprinting berechtigt, eine Gebühr für die Reparatur zu erheben.



XYZ PRINTING

AiO

PartPro200 xTCS

Manuel de l'utilisateur

FRA



Mesures de sécurité	2
Description du produit	3
Déballage et installation	5
Menu, fonctions et messages de l'écran tactile	7
Utilisation des fonctions et instructions	8
Impression	21
Scanner	22
Détails d'assistance	25

Le présent manuel vise principalement à instruire les utilisateurs sur l'utilisation correcte de l'imprimante PartPro200 xTCS 3D (« 200 xTCS »). Ce manuel permet aux utilisateurs d'apprendre des astuces de fonctionnement ainsi que des compétences d'application et de maintenance de l'imprimante 3D 200 xTCS.

Veuillez consulter l'assistance : <http://support.xyzprinting.com>, pour télécharger les tout derniers manuel et logiciel pour profiter d'une meilleure expérience utilisateur.

Avant de pouvoir accéder à ces ressources, les nouveaux membres doivent ouvrir un compte sur le site Web.

Pour plus d'informations sur l'imprimante 3D 200 xTCS et la ligne complète de produits XYZprinting, contactez votre revendeur local ou consultez le site Internet officiel de XYZprinting : <http://www.xyzprinting.com>.

Mesures de sécurité

► Sécurité et compatibilité

Lire attentivement ce manuel et toutes les mesures de sécurité avant d'utiliser, de faire fonctionner, de déballer, de remplacer, de déposer toute pièce ou de maintenir ce produit. Se conformer également aux instructions des mesures de sécurité correspondantes.

► Consignes de sécurité importantes



- La machine est lourde. Ne pas la déplacer tout seul.
- Ne pas positionner l'imprimante dans un milieu poussiéreux, humide ni à l'extérieur.
- Ne pas poser l'imprimante sur une surface non rigide ou inclinée. Cela pourrait entraîner la chute/le renversement de la machine et provoquer des dommages ou blessures corporelles.
- Ne pas laisser le produit ou le cordon d'alimentation à la portée d'enfants sans surveillance. Le non-respect de cette instruction implique un risque de blessure corporelle ou de choc électrique.
- Utiliser le cordon d'alimentation fourni. Une liaison à la terre incorrecte pourrait entraîner des dommages.
- Ne pas poser de récipient de liquide par-dessus le produit. Un débordement ou des projections peuvent pénétrer dans la machine et provoquer des risques ou problèmes de sécurité.
- Ne pas essuyer l'imprimante avec de l'alcool ni des produits chimiques inflammables. Cela peut entraîner un danger.
- Ne pas déplacer la machine lorsqu'elle est sous tension.
- Ne pas introduire ses mains dans la machine pendant son fonctionnement. Cela implique un risque d'impacts des pièces d'impression en mouvement ou de brûlures dues à la température élevée.
- La machine devient très chaude pendant son fonctionnement et atteint de hautes températures. Ne pas toucher ni remplacer de pièces tant qu'elles n'ont pas refroidi.
- Après le démarrage, les pièces de la machine chauffent et se déplacent conformément aux instructions de l'utilisateur. Pendant le fonctionnement du produit, ne pas toucher ni bloquer le fonctionnement des pièces.
- Le processus d'impression peut générer de légères odeurs. Il est recommandé de travailler dans un milieu bien aéré et ouvert afin de garantir un confort opérationnel.
- La réparation des défauts doit être effectuée conformément aux indications de ce manuel d'instructions. Lorsque le défaut ne peut pas être réparé, contacter le revendeur de votre imprimante ou le centre de service clientèle.

► Marques commerciales

Toutes les marques commerciales et déposées appartiennent à leurs propriétaires respectifs.

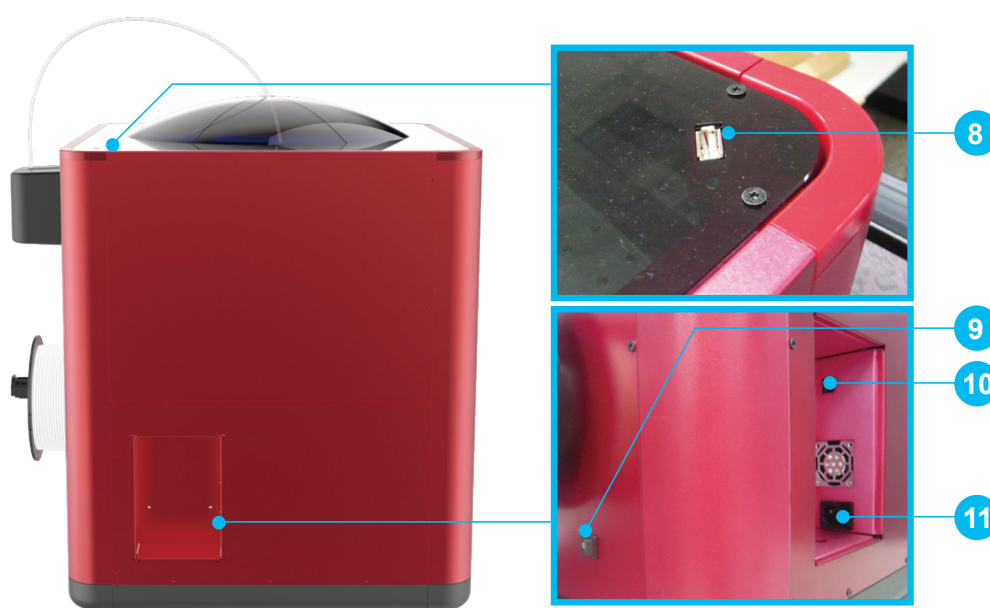
► Maintenance et Réparation

Si l'imprimante doit être réparée pendant la période de garantie, il est recommandé d'emballer la machine dans son matériel d'emballage d'origine avant de l'envoyer. À cette fin, il est conseillé de conserver le matériel d'emballage. L'utilisation d'autres matériaux d'emballage à la place pourrait endommager l'imprimante pendant son fonctionnement. Nous nous réservons le droit d'évaluer les frais d'assistance correspondants.

Description du produit

► Extérieur du produit

- | | | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|--|
| 1. Panneau tactile couleur 5 pouces | 2. Module d'alimentation automatique | 3. Tête d'impression | 4. Plaque d'impression + aimant à caoutchouc amovible EZ |
| 5. Module de balayage | 6. Support de bobine de filament | 7. Port USB | 8. Port USB (clé WiFi) |
| 9. Interrupteur marche/arrêt | 10. Port USB (Sur PC) | 11. Prise électrique | |



Description du produit

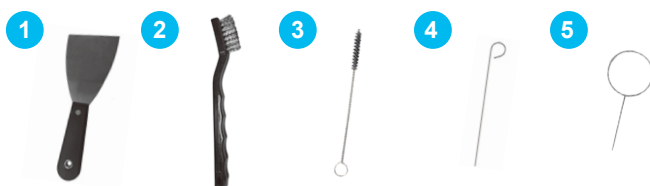
► Liste de contrôle des accessoires

- | | | | |
|----------------------------|------------------------------------|-------------------------------|-------------------------|
| 1. Manuel de l'utilisateur | 5. Câble USB | 9. PC Mylar x 2 | 13. Tube transparent |
| 2. Périphérique USB | 6. Aimant à caoutchouc amovible EZ | 10. Ruban adhésif de masquage | 14. Plaque d'étalonnage |
| 3. 3D Color-inkjet PLA | 7. Couvercle supérieur | 11. Clé WiFi | 15. Plaque d'ombrage |
| 4. Cordon d'alimentation | 8. Tube de guidage | 12. Paire de gants | |



► Précautions et instructions relatives aux outils de maintenance

Les outils suivants sont conçus pour être utilisés uniquement sous la direction ou la surveillance d'un adulte. Tenir ces outils hors de portée des enfants qui n'y sont pas familiarisés en cas de danger.



1. Grattoir
2. Brosse métallique
3. Brosse de nettoyage de l'engrenage
4. Fil de nettoyage du trou d'alimentation
5. Fil de nettoyage de la tête d'impression

- S'assurer que le travail de maintenance de l'imprimante est effectuée une fois que la plaque d'impression a refroidi.
- Lorsque l'impression est terminée et que la plaque d'impression a refroidi à température ambiante, l'objet imprimé peut être retiré de la plaque d'impression à l'aide du grattoir.
- Des résidus de filament générés pendant l'impression peuvent rester coincés sur la tête d'impression et les engrenages du module d'impression. La qualité de l'impression et le fonctionnement de l'imprimante, tout comme la mesure de la plaque d'impression peuvent en être affectées. Dans ce cas, nettoyer le module d'impression à l'aide d'une brosse métallique.

► Spécifications

Impression

Technologie d'impression	Modèle 2D : Impression à jet d'encre
	Structure 3D : Dépôt de filament en fusion (Fuse Filament Fabrication) (FFF)

Dimensions et poids

Dimensions (L*P*H)	600* 581* 640 mm
Poids net	32 Kg
Poids brut	43 Kg

Performance

Dimensions d'impression (L*P*H)	Impression mono couleur (sans impression à jet d'encre)
	200 x 200 x 150 mm
	Impression multicolore
	185 x 185 x 150 mm
Épaisseur de la couche imprimée	0.1 mm ~0.4 mm
Précision d'alignement	X/Y : 0.0125 mm
Auto-étalonnage	OUI
Alimentation automatique	OUI
Impression autonome hors ligne	OUI

Matériaux

Matériau d'impression 3D	3D Color-inkjet PLA , PLA, Tough PLA, PETG
Diamètre du filament	1.75 mm
Type d'encre	Cartouche CMYK à couleurs séparées

Matériel informatique

Diamètre de la tête d'impression	0.4mm
Interface de l'utilisateur	Écran tactile couleur 5"
Plaque d'impression	Non-chauffée, amovible
Transmission	Périphérique USB 2.0 / Câble USB / transmission sans fil

Logiciel

Logiciel de l'utilisateur	XYZmaker
Format de fichier pris en charge	AMF, OBJ, STL, XYZ Format (.3w), .3CP, .3MF
Système d'exploitation	Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12 Windows 7/8/10 (64-bit)

Température

Température de fonctionnement de la machine	15-30°C
Température de stockage de la cartouche	15-35°C
Température de stockage du filament	0-38°C

Déballage et installation



1
Amener l'imprimante sur une table ou une plate-forme.
(La machine est lourde. Ne pas la déplacer tout seul.)



2
Retirer l'enveloppe plastique et la sangle.



3
Retirer les matériaux d'emballage, la boîte du couvercle supérieur, la boîte d'accessoires et l'enveloppe plastique.



4
Retirer les rubans adhésifs sur le bâti (4 au total).



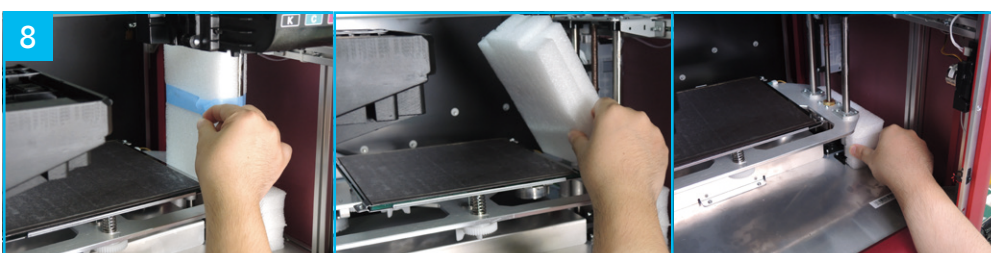
5
Ouvrez la porte avant et retirez le ruban adhésif du repère sur le montant de porte de l'imprimante.



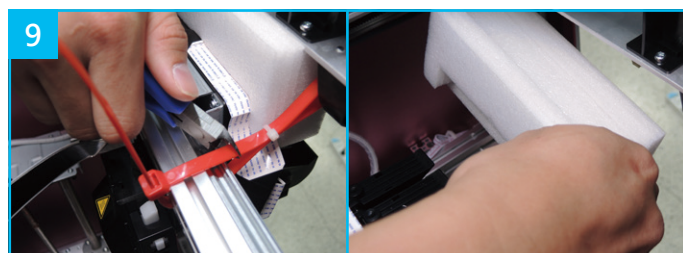
6
Ouvrir la porte avant. Retirer le ruban adhésif des supports et de la plaque d'impression.



7
Retirer la mousse sur le support du cartouche.

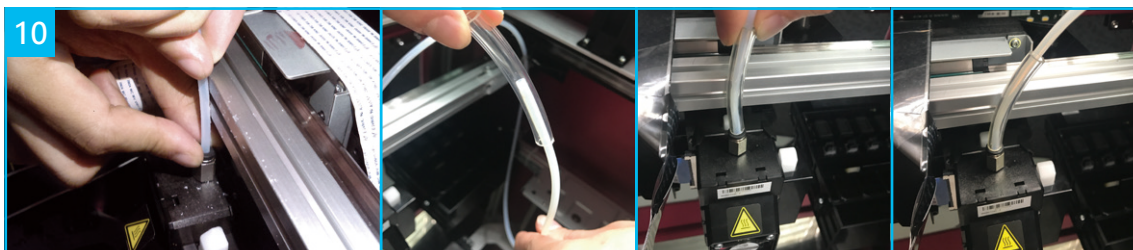


8
Retirer la mousse à côté des vis de guidage de chaque côté, puis retirer la mousse sous la plaque d'impression.

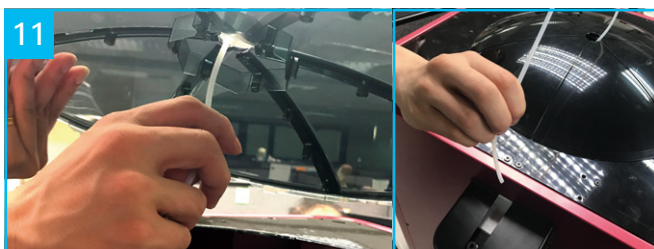


9
Retirer l'attache et la mousse à l'avant et à l'arrière de la porte avant.

Déballage et installation



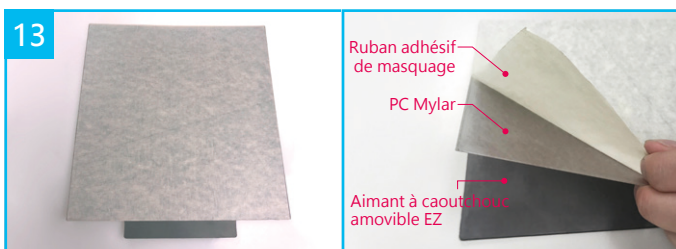
Assurez-vous qu'une extrémité du tube guide (accessoire 8) a été correctement insérée dans le port du module d'impression, insérez ensuite l'autre extrémité dans le tube transparent (accessoire 13) jusqu'au bout.



Faites passer le tube de guidage à travers le couvercle supérieur, puis fixez le couvercle supérieur à la machine.

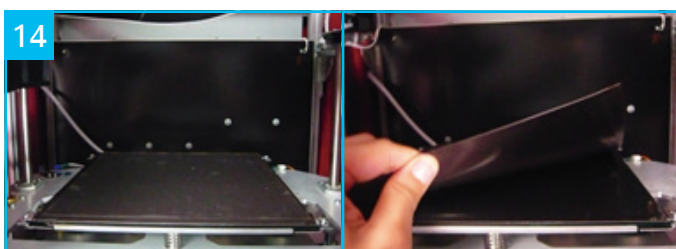


Introduire l'autre extrémité du tube de guidage dans le module d'alimentation et le fixer solidement.



Ruban adhésif de masquage
PC Mylar
Aimant à caoutchouc amovible EZ

Veuillez suivre l'ordre tel qu'indiqué sur les instructions de l'image. Fixez le PC mylar (accessoire 9) et le ruban adhésif de masquage (accessoire 10) sur l'aimant en caoutchouc amovible EZ (accessoire 6).

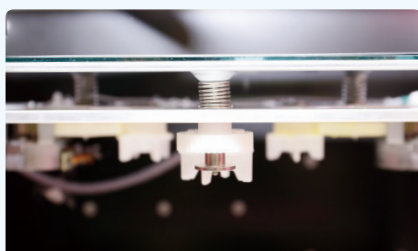


Vérifier que l'aimant à caoutchouc est bien placé sur la plaque d'impression.

Remarque

Une feuille de film PC recouvre l'aimant à caoutchouc avec un ruban adhésif double face ; ce film PC est remplaçable et doit être changé s'il est sale ou endommagé.

Précautions



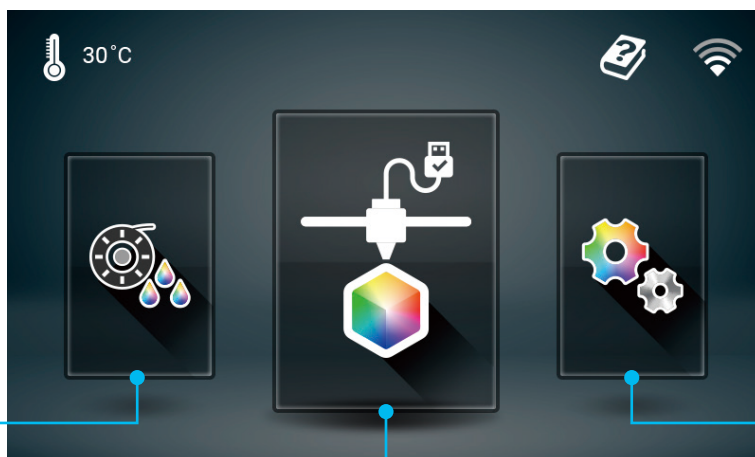
1. Vérifiez que les vis d'étalonnage du bain d'impression ne sont pas bloquées.



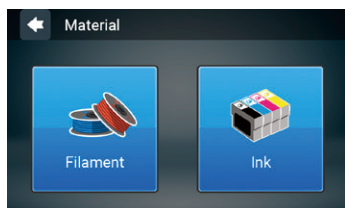
2. Utilisez deux pouces pour pousser le bain d'impression vers le haut pour libérer la vis d'étalonnage.

Menu, fonctions et messages de l'écran tactile

► Écran principal



Chargement et déchargement du filament/de l'encre



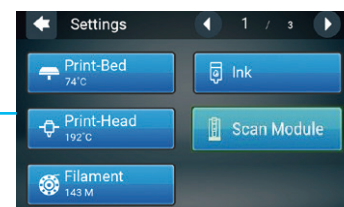
Cela inclut le chargement et déchargement du filament, de l'encre.

Menu Impression USB



Ce menu peut être utilisé pour importer des fichiers (.3cp) à partir d'un périphérique USB sur la machine pour une impression sans ordinateur.

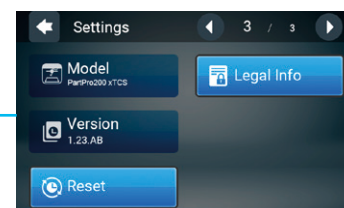
Réglages



Cet écran inclut les fonctions de la page d'Accueil 1 : Réglages de Print-bed (Plaquette d'impression), Print Head (Tête d'impression), Filament, Ink (Encre) et Scan Module (Module de balayage).



La page suivante comporte WiFi, Sound (Audio), Statistics (Statistiques), Language (Langue), Display (Affichage) et Door Lock (Verrouillage de porte).

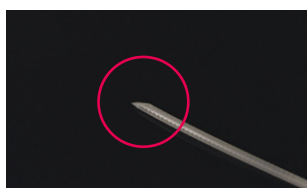


La dernière page comprend Model (Modèle), Version, la Reset (RAZ) et Legal Info (Informations juridiques).

Utilisation des fonctions et instructions

A. Chargement/déchargement de filaments

A1 Filament Chargement de filaments



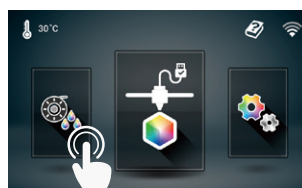
1. Coupez le filament à un angle de 45° avant de procéder au chargement automatique du filament dans l'imprimante. Lors du processus de chargement du filament, l'extrémité du filament doit être en ligne droite sur au moins 10,16 cm, comme indiqué sur les images.



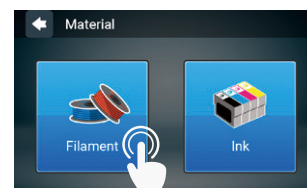
2. Placer le filament sur le support de bobine.

Remarque

S'assurer que le filament tourne dans le sens horaire lorsqu'il est tiré.



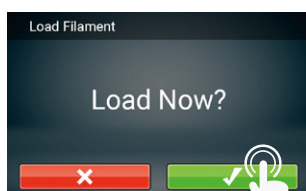
3. Toucher Chargement et déchargement de filament sur l'écran principal et sélectionner Filament.



4. Toucher Filament.



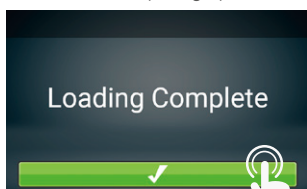
5. Toucher Load (Charger).



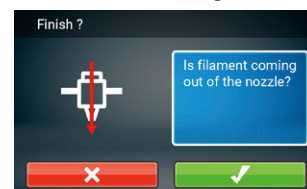
6. Confirmer l'opération.



7. Insérer le filament dans le module d'alimentation, il sera chargé automatiquement.

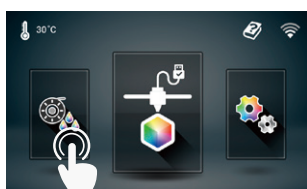


8. Contrôler si la température de la tête d'impression atteint 210 °C (PLA couleur de XYZprinting) après le chargement du filament. Une fois la température définie atteinte, le moteur d'alimentation alimente le filament le long du tube de guidage dans la tête d'impression.



9. Une fois le filament extrudé de la tête d'impression, ce dernier est chargé avec succès. Toucher l'écran pour valider et continuer.

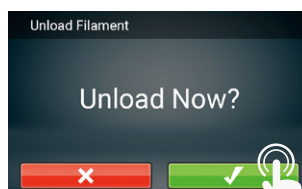
A2 Filament Déchargement de filaments



1. Toucher Chargement et déchargement de filament sur l'écran principal.



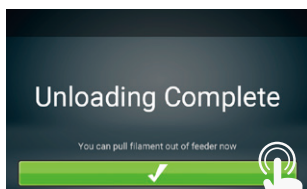
2. Toucher « Unload » (Décharger) et confirmer l'opération.



3. Valider l'opération de déchargement.



4. Lorsque la tête d'impression a atteint 220 °C, le moteur d'alimentation éjecte le filament.

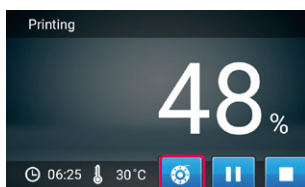


5. Une fois l'opération de déchargement terminée, toucher pour valider.

Utilisation des fonctions et instructions

A3 Filament Matériau de rereplissage

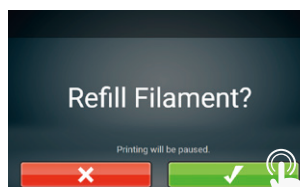
200 xTCS vous invite à faire l'appoint de matériau.



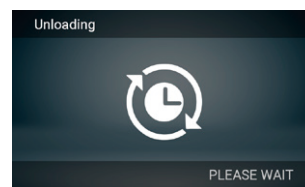
1. Toucher l'icône pendant l'impression.



2. L'écran affiche l'état du filament, toucher « Refill » (Reremplir).



3. Confirmer l'opération.



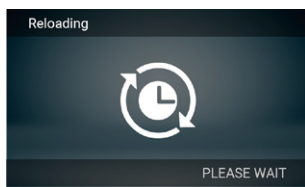
4. La buse est préchauffée et le filament se décharge automatiquement.



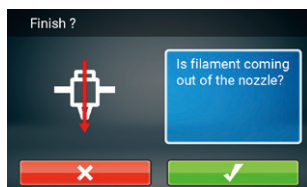
5. Remplacer la bobine vide par une neuve. (se reporter à la section CHARGEMENT du présent manuel) puis toucher « PROCEED » (Continuer).



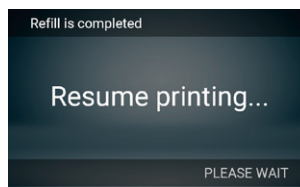
6. La buse est préchauffée et indique quand insérer le filament dans le module d'alimentation.



7. Le filament est chargé automatiquement.



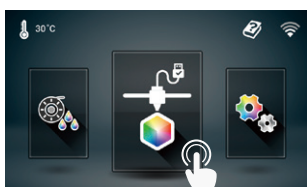
8. Contrôler si le filament est extrudé de la buse ; après confirmation, l'imprimante reprend l'impression.



B. Impression USB



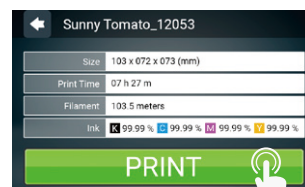
1. Contrôler si le périphérique USB est branché sur la machine.



2. Toucher le Menu Impression USB sur l'écran principal.



3. Sélectionner le fichier à imprimer.



4. Contrôler les informations de fichier et toucher « Print » (Imprimer).

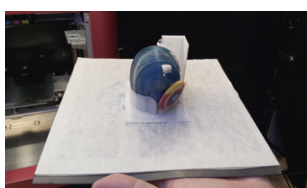
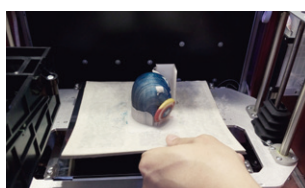


5. L'écran affiche le pourcentage d'impression pendant celle-ci. Les fonctions Pause, Stop, et Refill (Reremplissage) sont indiquées sous le pourcentage d'impression.

Remarque

Par défaut, la porte avant se verrouille pendant l'impression. Pour éditer ce réglage, aller sur Setting > Door Lock (Réglages > Verrouillage de porte) et le modifier.

B1 Déchargement des impressions



Retirez l'aimant en caoutchouc amovible EZ avec l'objet imprimé de l'imprimante. Détachez l'objet imprimé de l'aimant en caoutchouc.

Évitez de toucher la bande LED de l'imprimante, car la bande LED est légèrement chaude à cause des longues heures pendant lesquelles elle a été allumée.

Utilisation des fonctions et instructions

C. Mise en place de la cartouche d'encre



200 xTCS utilise quatre encres de couleur qui peuvent être remplacées séparément.

Instructions relatives à l'encre



1. Préparer plusieurs serviettes en papier et une cartouche d'encre.



2. Déballer la cartouche d'encre.



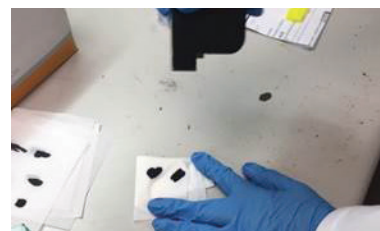
3. Retirer le couvercle de la cartouche.



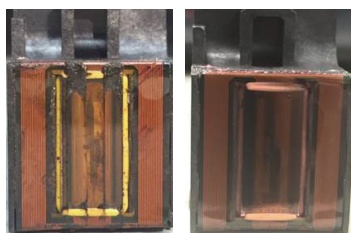
4. Presser la tête de cartouche contre la serviette en papier afin de transférer de l'encre dessus.



5. Si l'encre ne s'est pas bien transférée dessus, essayer en mettant la serviette en papier sur la table puis en maintenant l'encre pressée contre la serviette en papier.



6. Contrôler si l'encre transférée sur la serviette en papier laisse apparaître deux lignes droites. Dans ce cas, les instructions relatives à l'encre ont été exécutées avec succès. Une fois les instructions relatives à l'encre suivies, mettre la cartouche d'encre en place.



7. Si l'encre ne s'est pas transféré correctement, imbiber la serviette en papier d'alcool à 75% pour essuyer l'encre. Après avoir nettoyé le jet d'encre, vérifier le bon transfert de l'encre.

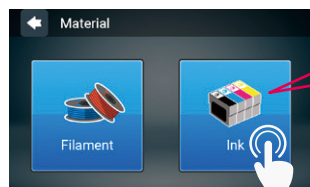
Remarque

Afin d'éviter que la cartouche d'encre ouverte ne sèche au terme d'une impression ou en cas de non utilisation de l'imprimante pendant plusieurs jours, suivez la procédure de stockage de la cartouche :

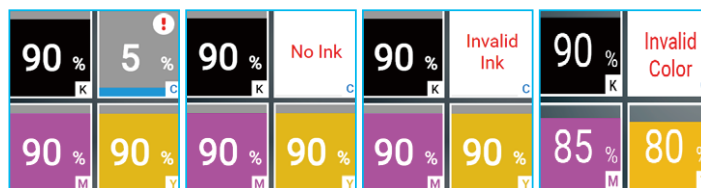
1. Nettoyez la buse de la cartouche d'encre à l'alcool.
2. Fermez la cartouche d'encre de façon étanche au moyen du capot de protection et conservez la cartouche dans une pièce dont la température est comprise entre 15 et 35 degrés.

Pour une qualité d'encre optimale, nettoyez la buse de la cartouche à l'alcool après avoir retiré le capot de protection de la cartouche puis reposez la cartouche dans l'imprimante avant l'impression suivante.

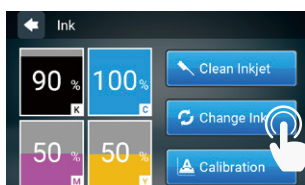
Utilisation des fonctions et instructions



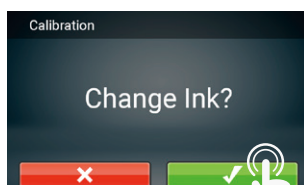
Toucher Ink (Encre) pour que l'écran affiche l'état de l'encre, à savoir « Ink Low » (Niveau encre bas), « No Ink » (Encre épuisée), et « Invalid Ink » (Encre invalide).



C1 Encre Change Ink (Changer encre)



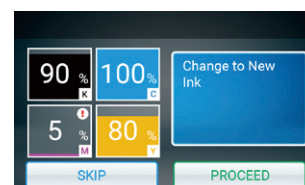
1. Toucher Change Ink (Changer encre) puis confirmer.



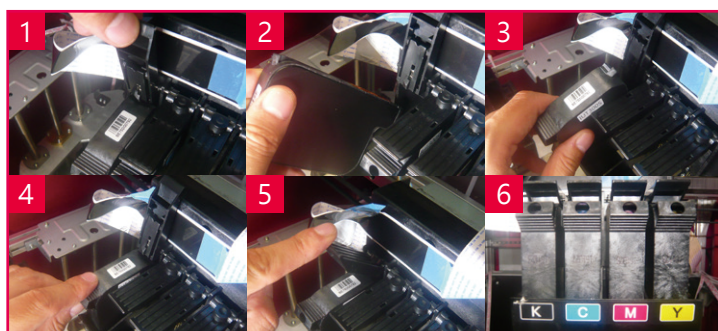
2. Confirmer l'opération.



3. Attendre que la cartouche se déplace au centre de la plaque d'impression puis changer l'encre.



4. Toucher « PROCEED » (Continuer) après le changement.



Mise en place de la cartouche

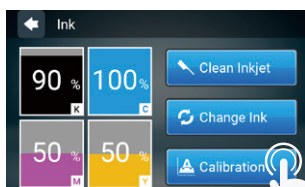
1. Soulever la plaque vers le haut.
2. Retirer la cartouche.
3. Insérer une cartouche neuve.
4. Contrôler si la cartouche est placée correctement.
5. Rabaissier la plaque du dessus.
6. Contrôler si l'ordre des couleurs de l'encre est le suivant K (Noir), C (Bleu), M (Magenta) et Y (Jaune) de gauche à droite.

Remarque : Pour le remplacement de toute cartouche d'encre, veuillez procéder au test d'étalonnage de l'impression à jet d'encre.

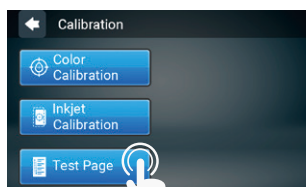
Utilisation des fonctions et instructions

C2-1 Encre Calibration (Étalonnage) Test Page (Page de test) Paper Test Page

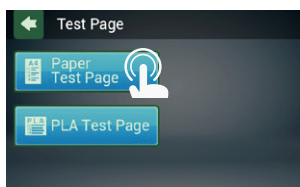
Il est conseillé d'imprimer une page de test après avoir installé la cartouche d'encre. Préparer une feuille de papier.



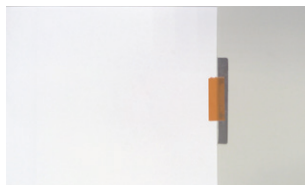
1. Toucher Calibration (Étalonnage).



2. Toucher Test Page (Page de test).



3. Test Page.



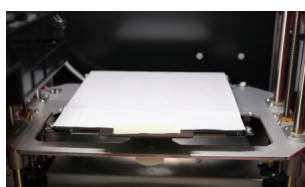
4. Retirez l'aimant en caoutchouc amovible EZ. Utilisez du ruban adhésif pour fixer le papier A4 dans le sens Portrait sur le côté avant de l'aimant en caoutchouc.



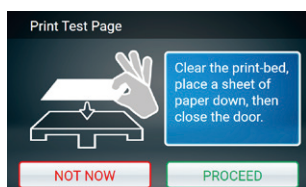
5. Serrez/tirez le papier A4 de sorte qu'il soit à plat (sans espace) sur l'aimant en caoutchouc.



6. Pliez fermement le papier A4 en excès à l'arrière de l'aimant en caoutchouc.



7. Remplacez correctement l'aimant en caoutchouc dans le bain d'impression.

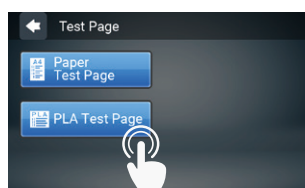


8. Positionner le papier sur la plaque d'impression puis toucher « PROCEED » (Continuer) ; l'imprimante exécute une impression test.

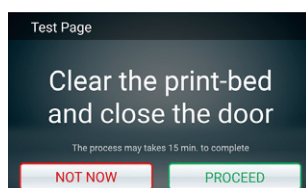


9. Retirer la page de test puis toucher « PROCEED » (Continuer).

C2-1 Encre Calibration (Étalonnage) Test Page (Page de test) PLA Test Page



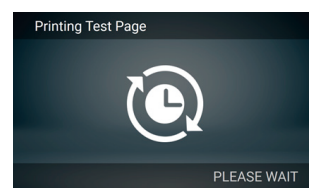
1. Vous pouvez choisir d'imprimer la « Page de test PLA » pour confirmer le statut de l'encre.



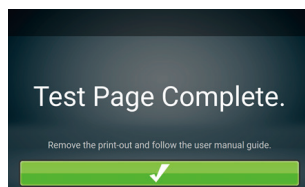
2. Sélectionnez « Page de test PLA » pour imprimer.



3. Attendez que l'extrudeuse ait atteint sa température de fonctionnement.



4. Impression de la « Page de test PLA ».



5. Confirmez si la tâche d'impression est terminée.



6. Retirez l'objet imprimé et contrôlez le statut de coloration.

Utilisation des fonctions et instructions

C2-2

Encre

Étalonnage de l'encre

Dépannage de la cartouche d'encre



Image 1

L'image 1 illustre un exemple de page de test normale.



Image 2

L'image 2 montre un léger décalage de couleur sur la partie horizontale de la page de test. Ce décalage est acceptable. Si l'impression de la page de test est pire, effectuez une procédure de nettoyage.



Image 2-1

L'image 2-1 montre une légère bavure d'encre noire sur les parties horizontale et verticale. Cela peut se produire avec d'autres couleurs. Cette bavure est acceptable.

Image 3

L'image 3 illustre un exemple de mauvaise page de test.

Une ligne blanche apparaît sur les barres de couleur horizontale et verticale. Procédez comme suit.



Étape 1

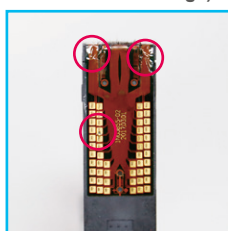
Remplacez la cartouche et imprimez la page de test. Si le problème persiste, passez à l'étape 2.

Étape 2

Recherchez tout câble arraché ou tout support de contact endommagé, comme dans l'exemple. En cas de câble arraché, remplacez la cartouche par une cartouche neuve.

En cas de support de contact endommagé, et si la broche de la station de cartouche est également endommagée, contactez l'assistance pour leur remplacement.

Cartouche NG (câble arraché et support de contact endommagé)



Cartouche normale



Remarque : Pour connaître la toute dernière procédure de nettoyage de la cartouche d'encre, veuillez consulter notre site Web d'assistance.

Pour savoir comment préparer la page de test A4, reportez-vous à C2-1.

Étape 3

Recherchez toute cartouche à tête d'encre colmatée, comme dans l'exemple.

Effectuez une procédure de nettoyage de la cartouche conformément au paragraphe de conseils relatifs à l'encre à la page 10.

Si le problème persiste, passez à l'étape 4.

Nettoyage de la tête d'encre



Tête d'encre colmatée/souillée



Étape 4

Utilisez une serviette en papier pour couvrir la cartouche d'encre, comme illustré sur l'image 4 et vers le bas.

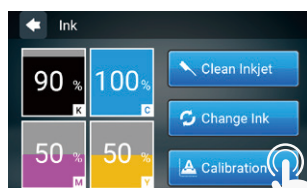
Si de l'encre sort, réimprimez la page de test.

Si le problème persiste, remplacez la cartouche par une cartouche d'encre neuve.

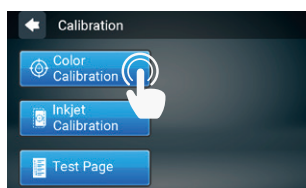


Utilisation des fonctions et instructions

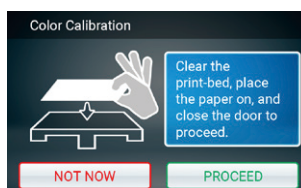
C2-3 Encre Calibration (Étalonnage) Color Calibration (Étalonnage de la couleur)



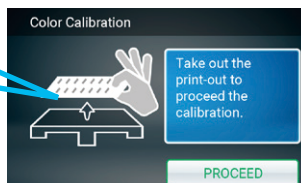
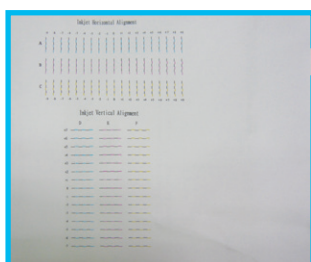
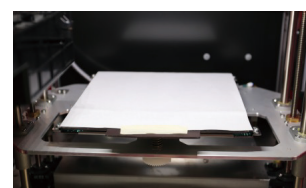
1. Toucher Calibration (Étalonnage).



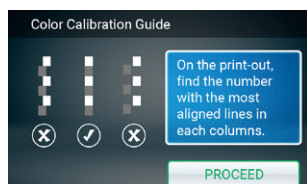
2. Toucher Color (Couleur).



3. Bitte befestigen Sie das Druckpapier auf der Druckplatte.



4. Extraire le papier imprimé puis toucher « PROCEED » (Continuer).



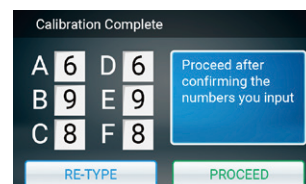
5. Contrôler le graphique d'étalonnage imprimé selon les instructions à l'écran. Pour chaque couleur, sélectionner la ligne la mieux alignée avec le noir (K).



6. Pour l'alignement horizontal, saisir le chiffre correspondant à chaque couleur. Après avoir saisi le chiffre, toucher « PROCEED » (Continuer).

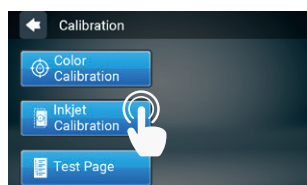


7. Pour l'alignement vertical, saisir le chiffre correspondant à chaque couleur. Après avoir saisi le chiffre, toucher « PROCEED » (Continuer).



8. Valider les valeurs saisies dans les champs puis toucher « PROCEED » (Continuer).

C2-4 Encre Calibration (Étalonnage) Inkjet Calibration (Étalonnage de l'encre)



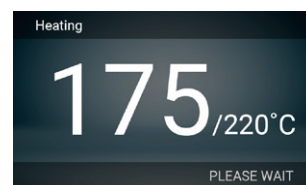
1. Toucher Étalonnage de l'encre (Inkjet Calibration).



2. Inkjet Calibration.



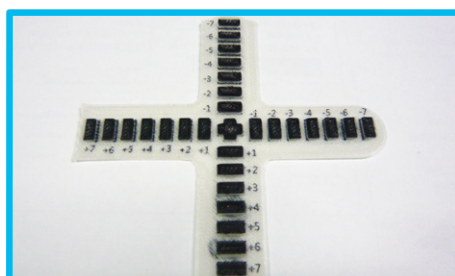
3. Vérifier que la plaque d'impression est vide.



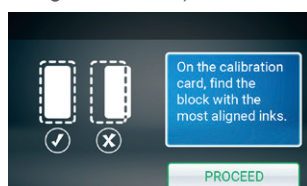
4. L'impression démarre une fois la buse d'impression réchauffée.



5. L'imprimante imprime automatiquement la carte d'étalonnage. Cette opération prend environ 15 minutes. (S'assurer d'avoir chargé le filament.)



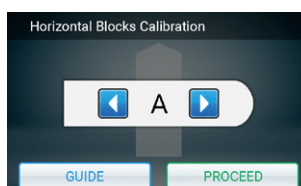
6. Une fois l'impression terminée, retirer la carte d'étalonnage.



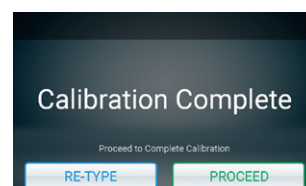
7. Trouver horizontalement et verticalement les cadres dans lesquels l'encre est le mieux alignée puis toucher « PROCEED » (Continuer).



8. Sens vertical : Saisir le numéro du cadre où le filament et l'encre semblent les mieux alignés puis toucher « PROCEED » (Continuer).



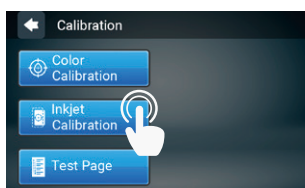
9. Sens horizontal : Saisir le numéro du cadre où le filament et l'encre semblent les mieux alignés puis toucher « PROCEED » (Continuer).



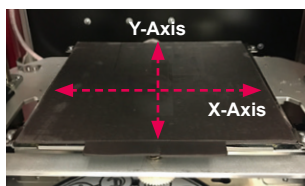
10. Une fois l'étalonnage terminé, toucher PROCEED (Continuer) pour finir la procédure d'étalonnage de l'encre.

Utilisation des fonctions et instructions

C2-4 Encre Calibration (Étalonnage) Inkjet Calibration (Étalonnage de l'encre)



1. Après avoir imprimé l'objet couleur, vous pouvez ajuster manuellement la position d'impression si vous décelez un décalage de couleur.

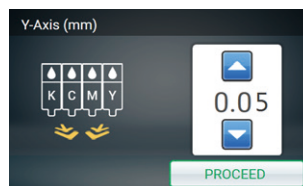


2. La position de réglage de l'axe X et de l'axe Y était fournie comme exemple de position lorsque l'on se tient face à l'imprimante.



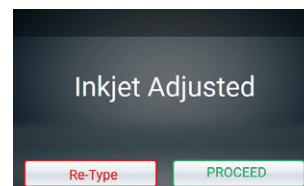
Réglez manuellement le mouvement de l'axe X

Sélectionnez « AXE X » pour des mouvements vers la droite et vers la gauche. Pressez le bouton « Gauche » ou « Droite » pour sélectionner la direction et la distance à ajuster, chaque réglage a un pas de 0,05 mm.



Réglez manuellement le mouvement de l'axe Y

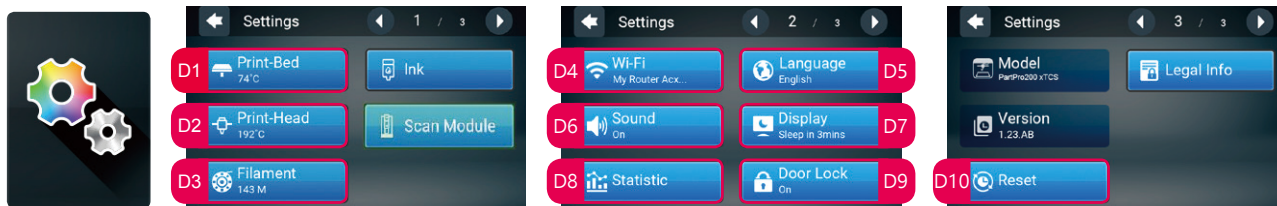
Sélectionnez « AXE Y » pour des mouvements vers le haut et vers le bas. Pressez le bouton « Haut » ou « Bas » pour sélectionner la direction et la distance à ajuster, chaque réglage a un pas de 0,05 mm.



Une fois les réglages des paramètres terminés, touchez « VALIDER » pour enregistrer et appliquer les réglages définis. Pour réinitialiser, sélectionner « Re-Type » pour revenir au réglage de la position de déplacement de l'axe X.

Utilisation des fonctions et instructions

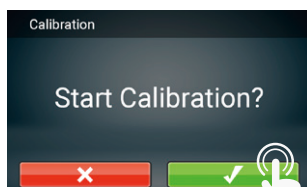
D. Réglages



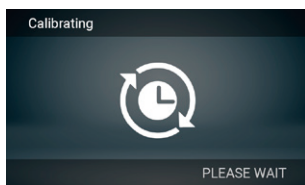
D1-1 Print-Bed (Plaque d'impression) Étalonnage de la plaque d'impression (nivellement)



1. Sélectionner Calibration (Étalonnage).

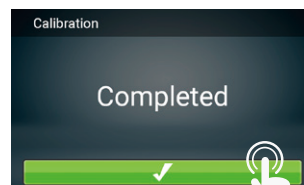
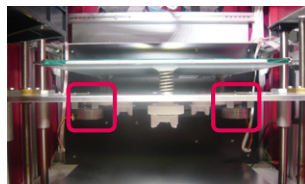
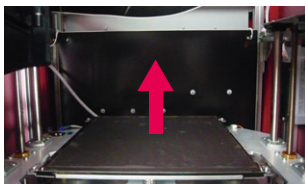


2. Confirmer l'opération.



3. Attendre que le capteur mesure la hauteur de la plaque d'impression en trois points différents. Une fois la mesure effectuée, l'imprimante met automatiquement la plaque d'impression à niveau.

Attention : Veillez à ce que l'aimant en caoutchouc amovible EZ soit placé dans le bain d'impression.

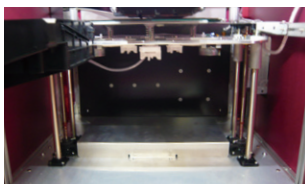


4. Une fois l'étalonnage terminé avec succès, toucher pour confirmer.

D1-2 Print-Bed (Plaque d'impression) Z-offset (Décalage Z)



1. Toucher Z-offset (Décalage Z).



2. Amener la tête d'impression au centre de la plaque d'impression. Il est conseillé de laisser un espace minimum entre la tête d'impression et la plaque d'impression de sorte que la buse puisse se déplacer sans à-coups sur la plaque d'impression.



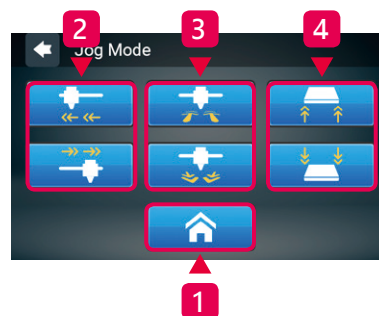
3. Toucher l'icône pour abaisser ou relever la plaque d'impression, plus la valeur est élevée, plus la distance est grande et inversement.

D1-3 Print-Bed (Plaque d'impression) Jog Mode (Mode Jog)

Le mode Jog permet de déplacer manuellement la tête d'impression via l'écran tactile.

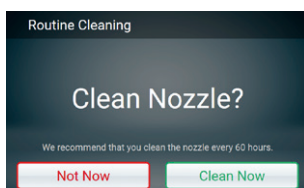
Comment déplacer la tête d'impression :

1. Revenir au point Accueil. Toujours revenir au point Accueil avant d'exécuter un mouvement quelconque dans quelque direction que ce soit.
2. Se déplacer le long de l'axe X.
3. Se déplacer le long de l'axe Y.
4. Se déplacer le long de l'axe Z. (Ne procédez pas une augmentation/un décalage vers le haut quand la tête d'impression se trouve en position initiale, pour éviter de heurter le bain d'impression.)

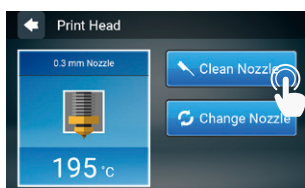


Utilisation des fonctions et instructions

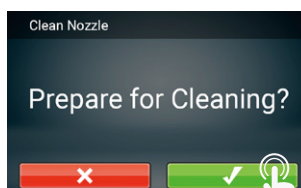
D2-1 Tête d'impression Nettoyage de la buse



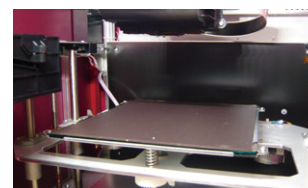
1. Veuillez nettoyer la buse après 60 heures d'impression.



2. Toucher Clean Nozzle (Nettoyage de la buse) dans la section Print Head (Tête d'impression).



3. Vérifier si un nettoyage est requis. Valider pour la nettoyer.



Lorsque la température de la tête d'impression atteint la valeur de fonctionnement, le nettoyage démarre.

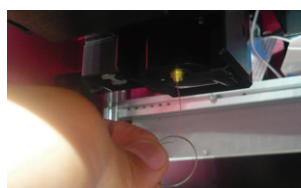
Remarque : la partie métallique de la tête d'impression devient brûlante lors du fonctionnement ; ne pas la toucher.



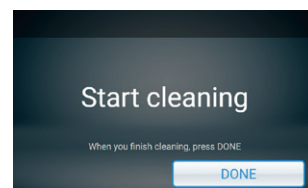
4. Introduire le fil de nettoyage du trou d'alimentation dans le trou d'alimentation et le pousser vers le bas pour chasser le filament de la tête d'impression. (Il est recommandé d'effectuer cette opération depuis le dessus de la machine.)



5. Éliminer les résidus de filament de la tête d'impression à l'aide d'une brosse métallique.



6. Introduire le fil de nettoyage de la tête d'impression dans la buse par le fond afin de la nettoyer.



7. Une fois le nettoyage terminé, toucher DONE (Fait).

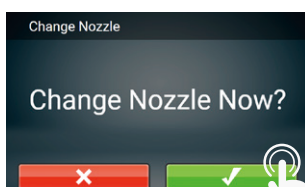
Remarque

Afin d'éviter que la qualité d'impression se dégrade à cause des filaments résiduels ou accumulés, ce qui cause des problèmes de retrait, pour une utilisation à long terme de la buse d'impression, il est conseillé d'activer la fonction NETTOYER BUSE (nettoyage de buse) de l'imprimante toutes les 60 heures d'impression pour enlever les résidus avec le fil de nettoyage de la buse ou le fil de nettoyage du chemin d'alimentation. (Le filament doit être retiré de l'extrudeuse avant de nettoyer le chemin d'alimentation.)

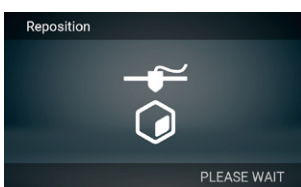
D2-2 Tête d'impression Changement de buse



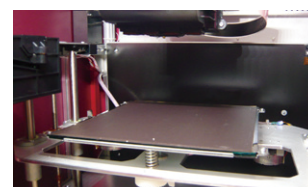
1. Toucher Change Nozzle (Changer buse).



2. Toucher pour confirmer vouloir changer la buse.



3. Attendre que la tête d'impression atteigne une position appropriée pour le changement.



4. La position de changement de la tête d'impression est indiquée ci-dessus.



5. Couper l'alimentation avant de changer la tête d'impression.



6. Changer la tête d'impression depuis le dessus de la machine.



7. Presser le bouton blanc de déverrouillage afin de dégager la tête d'impression.



8. Maintenir la tête d'impression d'une main et retirer le bus de l'autre. La dépose de la tête d'impression est terminée.

Séquence de mise en place d'une nouvelle tête d'impression :

1. Brancher le bus.
2. Presser le bouton blanc de déverrouillage sur la tête d'impression et assembler la tête d'impression au mécanisme. Après avoir assemblé la tête d'impression, vérifier qu'elle est solidement en place et ne tremble pas.
3. Allumer l'imprimante et l'utiliser.

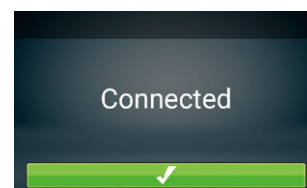
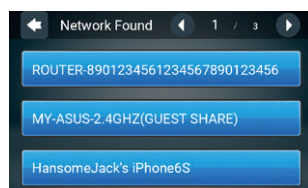
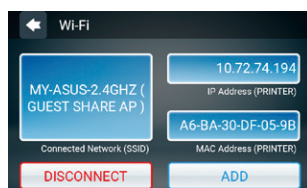
Utilisation des fonctions et instructions

D3 Filament

Se reporter à la fonction Change Filament (Changer filament) de l'écran principal. **Un filament non utilisé pendant un jour ou plus doit être stocké dans le sac zippé.**

D4 WiFi

Avant de mettre l'imprimante sous tension et de configurer le réseau WiFi, veuillez introduire la clé WiFi dans le port USB sur le dessus de l'imprimante.



1. Toucher ADD (Ajouter) pour que l'imprimante lance la recherche des points d'accès disponibles.

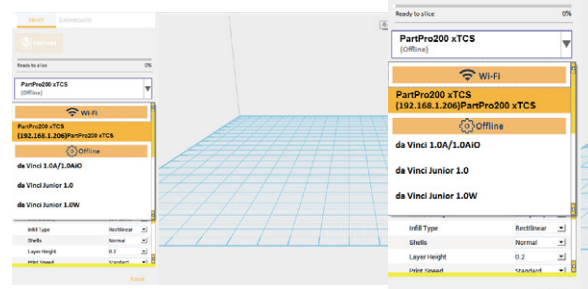
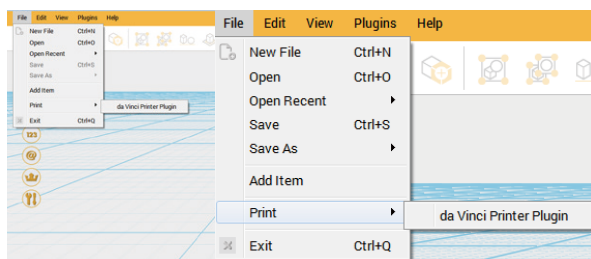
2. Toucher le point d'accès à utiliser.

3. Saisir le mot de passe du point d'accès.

4. Confirmer que la connexion est terminée

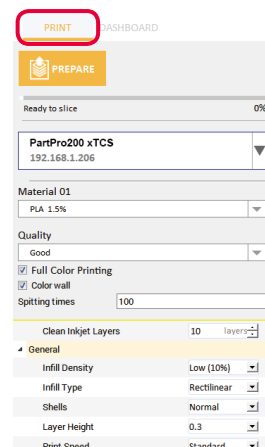
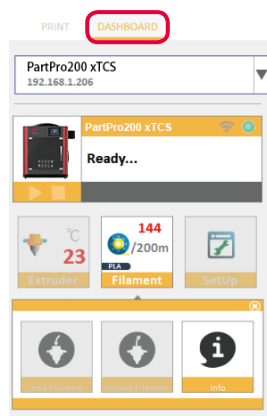
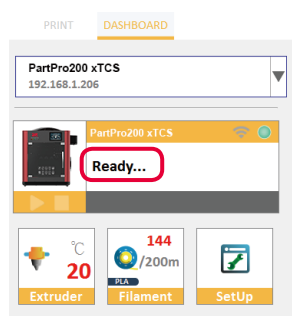
Vérifier si la connexion WiFi est établie avec succès à l'aide de XYZmaker

- Utiliser un câble USB pour brancher l'imprimante à l'ordinateur et exécuter XYZmaker.
- Contrôler si la fonction WiFi est activée sur l'ordinateur et se connecter au point d'accès.



1. Lancer XYZmaker. Cliquez sur File > Print > da Vinci Printer Plugin.

2. Sélectionner l'imprimante à utiliser.



3. Lorsque « READY » (Prêt) s'affiche à l'écran, la connexion est établie avec succès. Il est désormais possible de cliquer sur DASHBOARD (Tableau de bord) afin de surveiller l'imprimante ou sur PRINT (Imprimer) pour imprimer un fichier.

DASHBOARD (Tableau de bord) :
Surveille la température de la tête d'impression, le filament utilisé et le chargement/déchargement de filament.

PRINT (Imprimer) :
Définir les paramètres et la qualité d'impression. Si une seule conversion de fichier est nécessaire, toucher « PREPARE » (Préparer).

Utilisation des fonctions et instructions

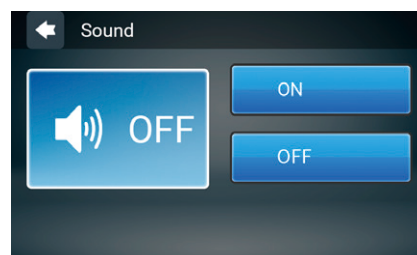
D5 Language (Langue)



Modification des réglages de la langue

La 200 xTCS dispose de huit langues d'affichage, dont le chinois traditionnel et simplifié, anglais, japonais, allemand, italien, espagnol et français. Le réglage de la langue peut être modifié en touchant Settings > Languages (Réglages > Langues) sur l'écran principal.

D6 Sound (Audio)



L'option Sound (Audio) peut être réglée sur ON (Marche) ou OFF (Arrêt) afin de commander le son émis en touchant l'écran

D7 Display (Affichage)

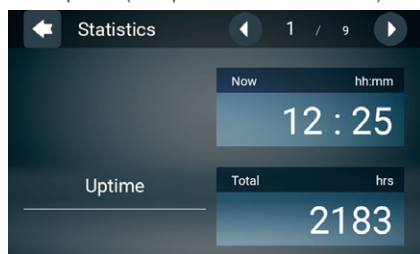


Le réglage de Display (Affichage) permet de définir l'arrêt de l'écran tactile après un temps d'inactivité donné. Il existe cinq réglages, dont une minute, deux minutes, trois minutes, cinq minutes et « Never » (Toujours allumé).

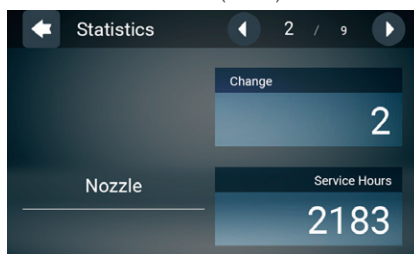
D8 Statistics (Statistiques)

La fonction Statistiques (Statistics) peut enregistrer les données d'historique depuis la mise sous tension de l'imprimante, dont :

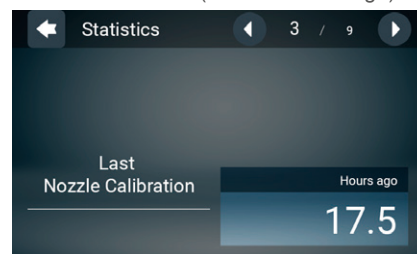
Uptime (Temps de fonctionnement)



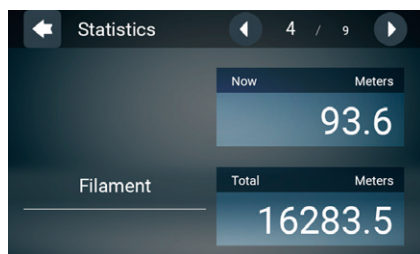
Nozzle (Buse)



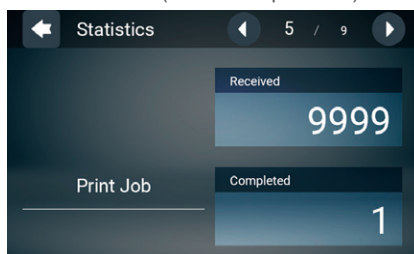
Last Calibration (Dernier étalonnage)



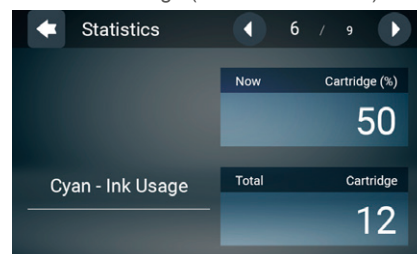
Filament



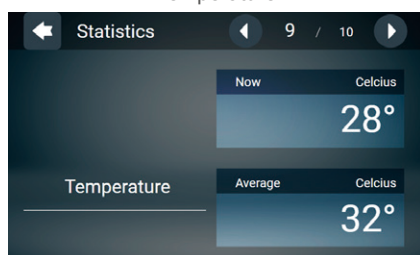
Print Job (Tâche d'impression)



Ink Cartridge (Cartouche d'encre)

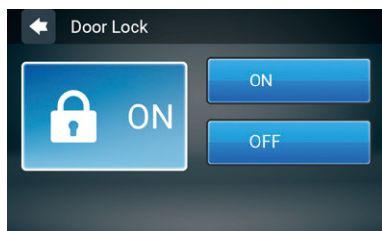


Température

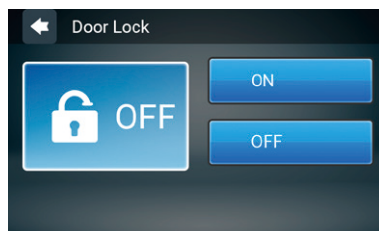


Utilisation des fonctions et instructions

D9 Door Lock (Verrouillage de porte)

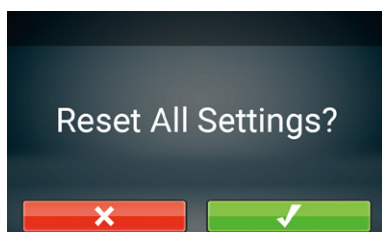


1. Door Lock on (ON) (Verrouillage de porte activé) : pendant l'impression, la porte est verrouillée puis se déverrouille 60 s après la fin de l'impression. La porte est déverrouillée lorsque l'utilisateur touche Pause ou Stop pendant l'impression. La porte se verrouille à nouveau, lorsque la porte est fermée et l'impression reprend.



2. Door lock off (OFF) (Verrouillage de porte désactivé) : la porte ne sera pas verrouillée pendant l'état Printing (impression), Pause ou Stop.

D10 Reset (Remise à zéro)

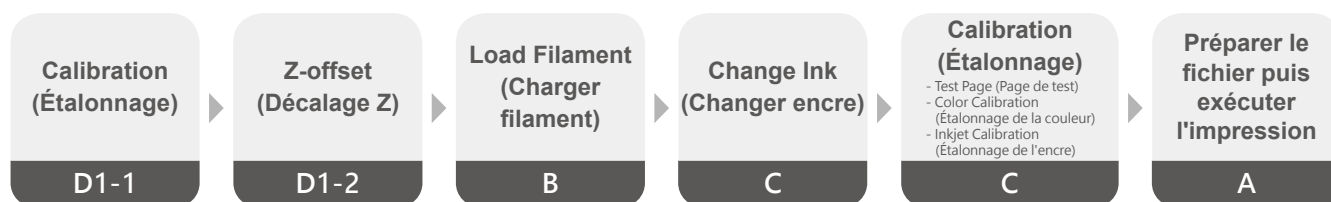


Les informations de l'imprimante sont effacées, et les réglages d'usine rétablis.

Impression

► Première impression

Les utilisateurs peuvent exécuter une première impression selon les étapes ci-dessous.



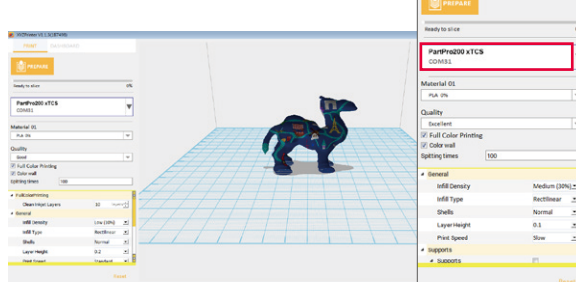
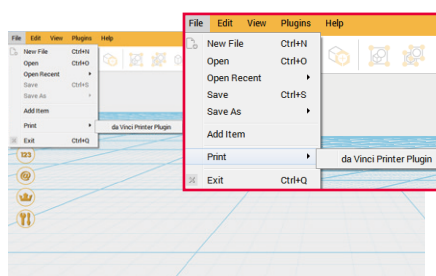
► Transférer les fichiers à imprimer via le logiciel de l'ordinateur « XYZmaker »

Pour enregistrer un produit et se connecter à un logiciel, il faut un accès à Internet.

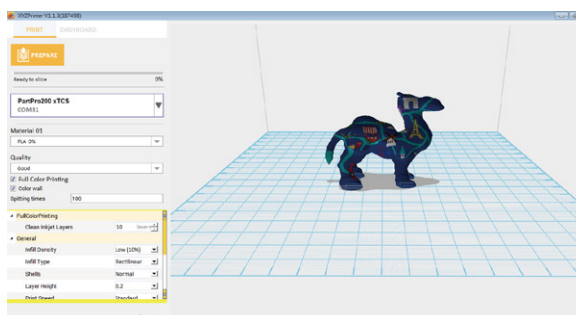
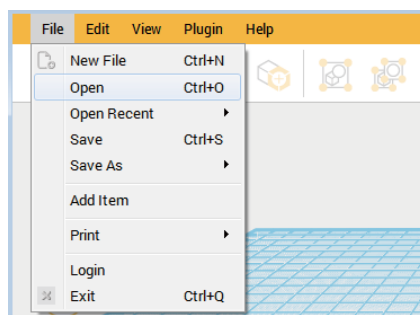
Brancher l'imprimante à l'ordinateur à l'aide d'un câble USB et installer « XYZmaker » sur l'ordinateur afin de transférer les fichiers à imprimer.

La « XYZmaker » est compatible avec les systèmes d'exploitation 64 bits Windows et Mac OS 10.10, 10.11 et 10.12. Vous pouvez l'installer à l'aide de la clé USB incluse ou télécharger le programme d'installation depuis le site Web officiel de XYZprinting. Vous pouvez également télécharger le mode d'emploi du logiciel depuis le site Web officiel.

Pour plus de détails, consulter le site Web officiel : <http://www.xyzprinting.com/>

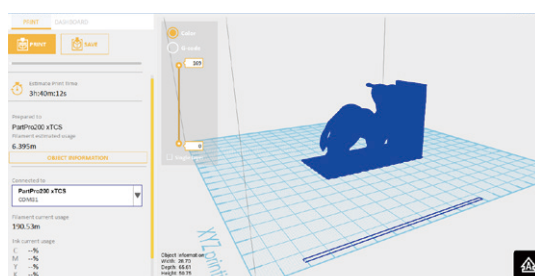


1. Brancher l'ordinateur à l'imprimante puis sélectionner PartPro200 xTCS.



2. Cliquer sur OPEN (Ouvrir) afin de sélectionner le fichier modèle à imprimer dans le dossier. Un fois le fichier chargé, il est possible d'ajuster la taille de l'objet, sa position et l'angle d'impression. Pour imprimer les objets en couleur, enregistrer le fichier à imprimer en format obj et le charger dans XYZmaker.

3. Les réglages correspondants peuvent être modifiés afin de les adapter aux résultats et effets d'impression souhaités.



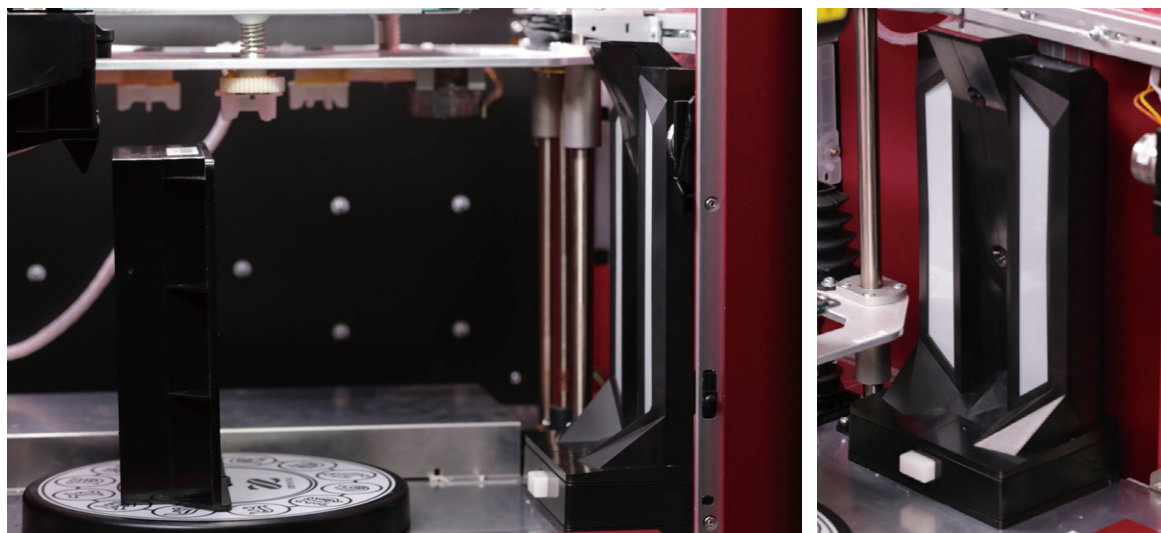
4. La fonction Prepare (Préparer) peut convertir un fichier obj en un fichier .3cp. Une fois le fichier édité et ajusté, cliquer sur Print (Imprimer) pour créer l'objet. L'impression démarre une fois le fichier découpé en tranches.

Scanner

Placez le module de balayage dans la machine (voir les étapes d'installation) et installez le logiciel « XYZscan Color » sur votre ordinateur pour utiliser la fonction de balayage de votre imprimante 3D.

Orientez le côté avant de l'objet à scanner vers le module de balayage. Il faut à peu près 10 à 15 minutes pour le scanner. Lorsque vous scannez un objet, le plateau tourne dans le sens horaire. Pendant ce temps, la caméra du module de balayage capture des images continues à une vitesse de trente images par minute. Quand le balayage est terminé, « XYZscan Color » affiche l'image 3D capturée dans l'image 3D.

► Vue d'ensemble du produit



► Module de balayage

Configuration matérielle requise

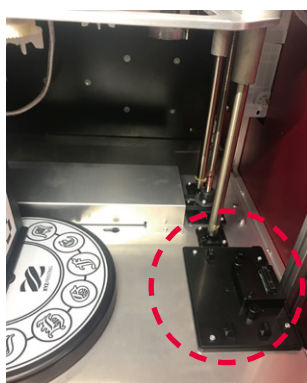
Systèmes d'exploitation	Windows 7, 8.1, 10 (64-bit)
Configuration système minimale	CPU 4ème génération Intel® Core™ i5 USB 2.0 8 Go/Disque dur ou plus Prise en charge de la carte graphique OpenGL 2.1 ou version supérieure

Scan-Spezifikationen

Technologie de balayage	Photogrammetry 3D
Résolution de balayage (Diamètre x H)	5cm ϕ x 5 cm – 14cm ϕ x 14 cm (H)
Logiciel de balayage	XYZscan Color
Charge utile du plateau	$\leq$ 3 Kg/6.6lbs
Résolution	5M pixel
Précision de balayage	1.48 mm
Types de fichier	OBJ, STL

► Installez le Modules du scanner

Pour installer le module de numérisation, alignez-le avec la base du scanner, appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé, puis fixez-le à la base verticalement.



Emplacement du module de numérisation



Fixez le module de numérisation verticalement à la base.



Bouton

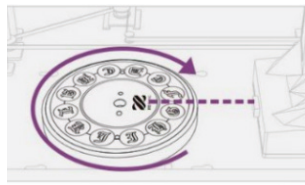
► Limites de l'objet à scanner

- L'objet doit être stable et fixe. Il ne doit pas être secoué ni déplacé pendant la rotation du plateau.
- Zone de balayage du mode objet 5 cm ϕ x 5 cm – 14 cm ϕ x 14 cm (H)
- L'objet ne doit pas être réfléchissant, transparent ni translucide.
- Un objet avec une surface réfléchissante, métallique ou un matériau transparent aura un impact sur la qualité de balayage. Si vous souhaitez scanner un tel objet, il est recommandé de pulvériser le développeur sur la surface avant de le scanner.
- La qualité de balayage peut varier avec des objets de couleur unie, sans reliefs particuliers, ou avec une grande partie de forme unie.
- Un objet rond offrira de bons résultats de balayage, tandis que des objets longs ou fins, quant à eux, n'offriront pas de bons résultats de balayage.

► Étapes de balayage - Installation de la plaque d'ombrage



1. Retirez l'objet du plateau.



2. Attendez le retour du plateau de balayage.



3. Installez la plaque d'ombrage.



Insérez les deux côtés au bas de la plaque d'ombrage dans les trous et fixez-les.

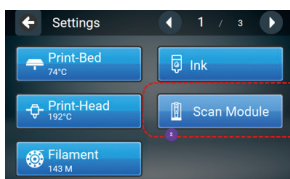


Sens du loquet.

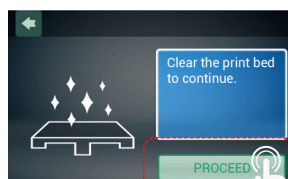


L'installation de la plaque d'ombrage est terminée.

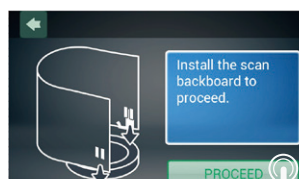
► Étapes de balayage



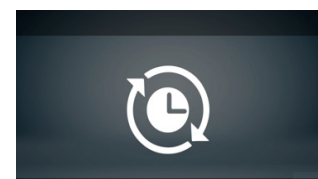
1. Sélectionnez le module de balayage dans les Paramètres.



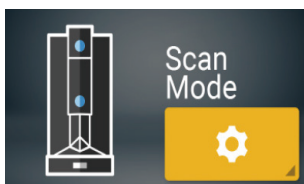
2. Videz la plate-forme de l'imprimante.



3. Installez la plaque d'ombrage.



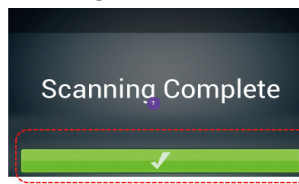
4. Attendez le retour de la plate-forme de l'imprimante.



5. Placez l'objet à scanner.



6. Le balayage de l'objet est en cours.



7. Une fois le balayage terminé, vous pouvez terminer la tâche de balayage et effectuer d'autres tâches.

► Logiciel de balayage : Fonctionnement de XYZscan Color

Assurez-vous que le fond de panier de numérisation est correctement installé dans votre imprimante 3D et appuyez sur le bouton "Numériser" sur le panneau LCM, assurez-vous que l'imprimante passe en mode Numérisation.

1. Ouvrez le logiciel de balayage.
2. Vérifiez la luminosité ambiante sur l'écran Aperçu. Réglez les paramètres préliminaires. Si aucune erreur n'est trouvée, cliquez sur « Scanner » pour effectuer le processus.
3. Dans la zone Aperçu du modèle, le modèle tourne lentement. Attendez que les nuages de points de balayage soient créés.
4. Attendez que les nuages de points de balayage soient créés. Appuyez sur Continuer pour effectuer le maillage.
5. Le balayage est terminé.

Remarque

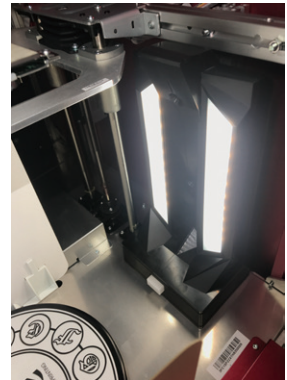
1. Vous pouvez obtenir de meilleures performances dans de bonnes conditions d'éclairage.
2. Le côté avant de l'objet doit faire face au module de balayage.

* Pour des informations détaillées sur la fonction de balayage, voir le « Manuel de l'utilisateur du logiciel XYZscan Color ».

Illustration environnementale



Plaque tournante de numérisation



Module de balayage

► Utilisez la plaque d'étalonnage

Quand l'imprimante est relocalisée ou lorsque le résultat de balayage n'est pas approprié, procédez comme suit pour étalonner le module de balayage :

1. Retirez l'objet du plateau.
2. Ouvrez « Paramètres » > « Étalonner » dans le menu principal de « XYZscan Color ».
3. Utilisez la plaque d'étalonnage.

Quand l'invite à l'écran vous demande de placer la plaque d'étalonnage, suivez les instructions et placez la plaque d'étalonnage au centre du plateau. (Le côté avec le motif à carreaux fait face au module de balayage, puis accrochez le loquet inférieur dans l'encoche au centre du plateau.) Cliquez sur « Étalonner maintenant » dans le logiciel.

4. Vérifiez que la plaque d'étalonnage est correctement affichée sur l'écran Aperçu. Si tout est correct, cliquez sur « Étalonner » pour effectuer le processus d'étalonnage.
5. Attendez que XYZscan Color effectue l'étalonnage avec l'imprimante (cela prend environ deux minutes).
6. Quand XYZscan Color indique que l'étalonnage est terminé, retirez la plaque d'étalonnage du plateau.
7. Cliquez sur « Confirmer » dans le logiciel pour quitter cette fonction et passer au balayage.



Détails d'assistance

En cas de problème avec l'imprimante, se reporter aux instructions de dépannage suivantes. Si le problème persiste, contacter le centre de service à la clientèle.

► Codes et gestion des problèmes

Si un problème survient avec l'imprimante, le code de réparation s'affiche sur l'écran de l'imprimante et / ou l'interface logicielle. Se reporter au formulaire de description du code de réparation suivant pour les essais préliminaires.

Code de réparation	Symptôme	Action
OO11	Tête d'impression chauffée trop longtemps	contrôler le câble plat flexible et redémarrer
OO14	Problème de tête d'impression chauffée-- température dépassée	
OO30	Axe X anormal	contrôler le câble du moteur et le capteur puis vérifier la position du capteur
OO31	Axe Y anormal	
OO32	Axe Z anormal	
OO50	Erreur de communication interne -- erreur mémoire	redémarrer l'imprimante
OO52	Erreur de mémoire de la tête d'impression	remplacer la tête d'impression
OO55	erreur de la tête à jet d'encre	remplacer la tête à jet d'encre
OO56	erreur des données de jet d'encre	redémarrer l'imprimante

► Maintenance et Réparation

Conserver le matériel d'emballage original dans l'éventualité d'un retour de l'unité pour réparation pendant toute la période couverte par la garantie. L'utilisation d'autres matériaux d'emballage à la place pourrait entraîner l'endommagement de l'imprimante pendant le transport. Dans ce cas, XYZprinting se réserve le droit de facturer des frais de réparation.



XYZ PRINTING

AiO

PartPro200 xTCS

Manuale d'uso

ITA



Precauzioni di sicurezza	2
Descrizione del prodotto	3
Disimballaggio e installazione	5
Menu touchscreen, funzioni e messaggi	7
Utilizzo delle funzioni e istruzioni	8
Stampa	21
Scansione	22
Dettagli sull'assistenza	25

Il manuale è destinato principalmente agli utenti per capire come utilizzare correttamente la stampante 3D PartPro200 xTCS ("200 xTCS"). In questo manuale, gli utenti possono ottenere ulteriori informazioni sui suggerimenti per l'uso, sulle capacità operative e sulla manutenzione della stampante 3D 200 xTCS.

Fare riferimento all'assistenza sul sito <http://support.xyzprinting.com> per scaricare il manuale e il software più recente per una migliore esperienza utente.

I nuovi membri devono registrare un account sul sito Web prima di poter accedere a queste risorse.

Per ulteriori informazioni sulla stampante 3D 200 xTCS e sulla linea completa di prodotti XYZprinting, contattare il rivenditore locale o visitare il sito web ufficiale di XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>.

Precauzioni di sicurezza

► Sicurezza e conformità

Please read through this manual and all safety precautions carefully before using, operating, unpacking, replacing, removing any part or maintaining this product. Please also comply with the instructions of relevant safety precautions.

► Importanti precauzioni di sicurezza



- Non spostare la macchina da soli in quanto è pesante.
- Non collocare la stampante in ambienti polverosi, umidi o all'esterno.
- Non collocare la stampante su superfici morbide o inclinate. In caso contrario, la macchina potrebbe cadere/capovolgersi e danneggiarsi o causare lesioni personali.
- Non lasciare il prodotto o il cavo di alimentazione ai bambini senza sorveglianza. In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni personali o scosse elettriche.
- Utilizzare il cavo di alimentazione in dotazione. In caso contrario, una messa a terra non corretta potrebbe causare danni.
- Non collocare alcun contenitore di liquidi sopra il prodotto. Altrimenti, la fuoriuscita o il versamento di liquidi potrebbe penetrare nella macchina e causare pericoli o problemi di sicurezza.
- Non pulire la stampante con alcol o prodotti chimici infiammabili. In caso contrario, potrebbero verificarsi pericoli.
- Non spostare la macchina, se accesa.
- Non toccare la macchina con le mani durante il funzionamento. In caso contrario, potrebbero verificarsi rischi di impatto causati da componenti della stampante in movimento o ustioni dovute a temperature elevate.
- La macchina diventa calda durante il funzionamento e, pertanto, funziona ad alta temperatura. Non toccare o sostituire i componenti se non si sono raffreddati.
- Dopo l'avvio, i componenti della macchina si riscaldano o si muovono a seconda delle istruzioni dell'utente. Durante il funzionamento del prodotto, non toccare o bloccare il funzionamento dei componenti.
- Un lieve odore potrebbe essere generato durante il processo di stampa. Si consiglia di lavorare in una zona ben ventilata e all'aperto per garantire il comfort operativo.
- La riparazione dei difetti deve essere effettuata in base al contenuto di questo manuale di istruzioni. Qualora il difetto non possa essere riparato, contattare il rivenditore della stampante o il centro di assistenza clienti.

► Marchi registrati

Alle Marken und eingetragenen Marken sind das Eigentum ihrer jeweiligen Inhaber.

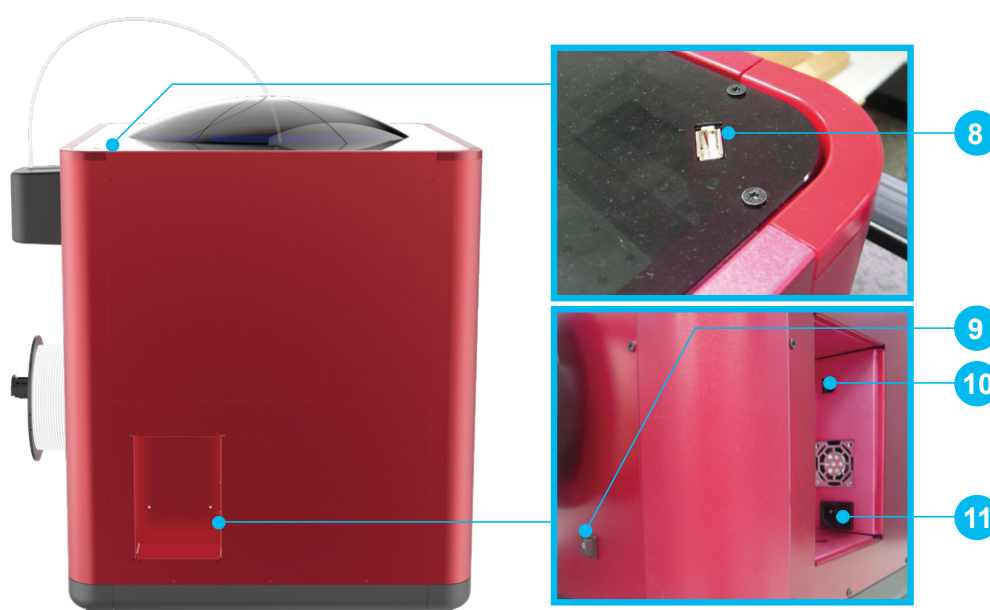
► Manutenzione e assistenza

Se la stampante deve essere sottoposta a manutenzione durante il periodo di garanzia, si consiglia di imballarla con i materiali di imballaggio originali prima della spedizione. A tal fine, è necessario conservare i materiali di imballaggio. Se si utilizzano altri materiali di imballaggio, la stampante potrebbe danneggiarsi durante la stampa. Ci riserviamo il diritto di valutare i relativi costi di servizio.

Descrizione del prodotto

► Esterno del prodotto

- | | | |
|---|---------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Touchscreen a colori a 5" | 2. Modulo di alimentazione automatica | 3. Testina di stampa |
| 4. Piano di stampa + magnete in gomma rimovibile EZ | 5. Modulo di scansione | 6. Supporto bobina di filamento |
| 7. Porta USB | 8. Porta USB (dongle WiFi) | 9. Interruttore di alimentazione |
| 10. Porta USB (a PC) | 11. Connettore di alimentazione | |



Descrizione del prodotto

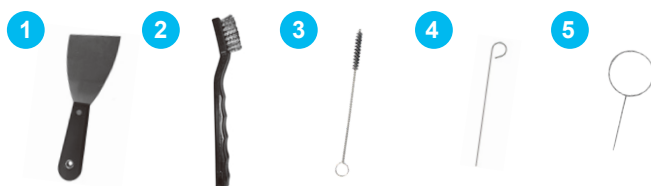
► Lista di controllo degli accessori

- | | | | |
|--------------------------|-----------------------------------|-----------------------|------------------------------|
| 1. Manuale d'uso | 5. Cavo USB | 9. PC Mylar x 2 | 13. Tubo chiaro |
| 2. Unità USB | 6. Magnete in gomma rimovibile EZ | 10. Nastro adesivo | 14. Piastra di calibratura |
| 3. 3D Color-inkjet PLA | 7. Coperchio superiore | 11. Dongle WiFi | 15. Piastra di ombreggiatura |
| 4. Cavo di alimentazione | 8. Tubo di guida | 12. Un paio di guanti | |



► Precauzioni e istruzioni degli strumenti di manutenzione

I seguenti strumenti sono destinati esclusivamente all'uso sotto la guida o la tutela di un adulto. Evitare che i bambini che non hanno familiarità con gli strumenti accedano ad essi in caso di pericolo.



1. Raschietto
2. Spazzolino metallico
3. Spazzolino per la pulizia degli ingranaggi
4. Filo di pulizia del foro di alimentazione
5. Filo di pulizia della testina di stampa

- Assicurarsi che la manutenzione della stampante venga effettuata una volta raffreddato il piano di stampa.
- Al termine della stampa e una volta raffreddato il piano di stampa alla temperatura ambiente, è possibile rimuovere l'oggetto stampato dal piano di stampa con il raschietto.
- I residui di filamento generati durante la stampa potrebbero essere bloccati sulla testina di stampa e sugli ingranaggi del modulo di stampa. Potrebbero compromettere la qualità di stampa e il funzionamento della stampante, nonché la misurazione del piano di stampa. In tal caso, pulire il modulo di stampa con lo spazzolino metallico.

► Specifiche

Stampa

Tecnologia di stampa	Modello 2D: stampa a getto di inchiostro
	Struttura 3D: fabbricazione filamento fuso (FFF)

Dimensions and Weight

Dimensioni (LxPxX)	600* 581* 640 mm
Peso netto	32 Kg
Peso lordo	43 Kg

Prestazioni

Dimensioni di stampa (LxPxX)	Stampa monocromatica (senza stampa a getto di inchiostro) 200 x 200 x 150 mm
	Stampa a colori 185 x 185 x 150 mm
Spessore dello strato stampato	0.1 mm ~0.4 mm
Precisione di allineamento	X/Y : 0.0125 mm
Calibratura automatica	Sì
Alimentazione automatica	Sì
Stampa autonoma offline	Sì

Materiali

Materiali di stampa 3D	3D Color-inkjet PLA, PLA, Tough PLA, PETG
Diametro filamento	1.75 mm
Tipo di inchiostro	Cartuccia CMYK con colori separati

Hardware

Diametro testina di stampa	0.4mm
Interfaccia utente	Touchscreen a colori a 5"
Piano di stampa	Non riscaldato, rimovibile
Trasmissione	Unità USB 2.0 / cavo USB / trasmissione wireless

Software

Software utente	XYZmaker
Formato file supportato	AMF, OBJ, STL, XYZ Format (.3w), .3CP, .3MF
Sistema operativo	Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12 Windows 7/8/10 (64-bit)

Temperatura

Temperatura operativa della macchina	15-30°C
Temperatura di conservazione della cartuccia	15-35°C
Temperatura di conservazione del filamento	0-38°C

Disimballaggio e installazione



1
Spostare la stampante su un tavolo o una piattaforma.
(Non spostare la stampante da soli in quanto è pesante.)



2
Rimuovere la pellicola di plastica e PP.



3
Rimuovere i materiali di imballaggio, la scatola del coperchio superiore, la scatola accessori e il coperchio in plastica.



4
Rimuovere il nastro sul corpo (4 in totale).



5
Aprire lo sportello anteriore, rimuovere il nastro adesivo dal segno sul supporto dello sportello della stampante.



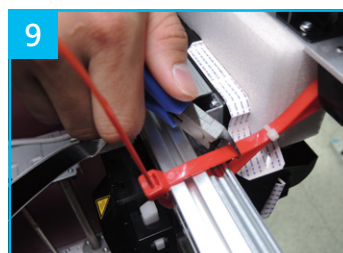
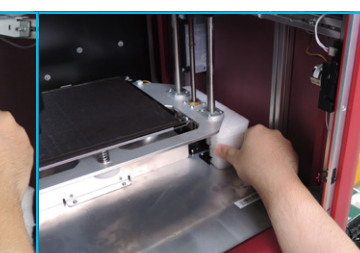
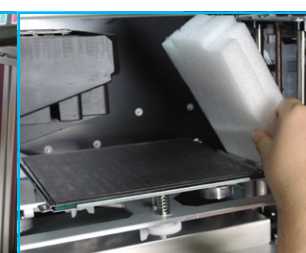
6
Aprire lo sportello anteriore.
Rimuovere il nastro dai materiali di supporto e dal piano di stampa.



7
Rimuovere il polistirolo sul supporto della cartuccia.



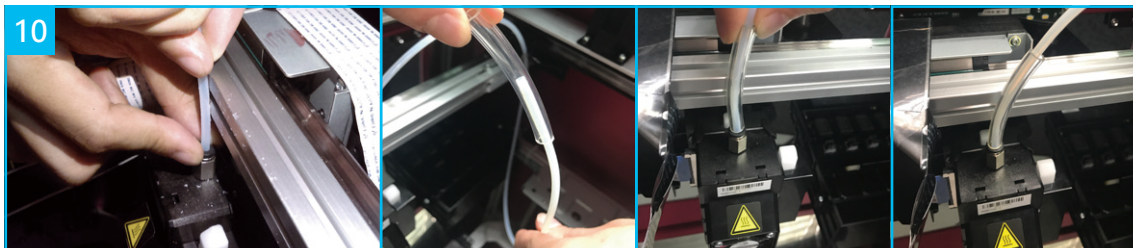
8
Rimuovere il polistirolo accanto alle viti guida su entrambi i lati, quindi rimuovere il polistirolo sotto il piano di stampa.



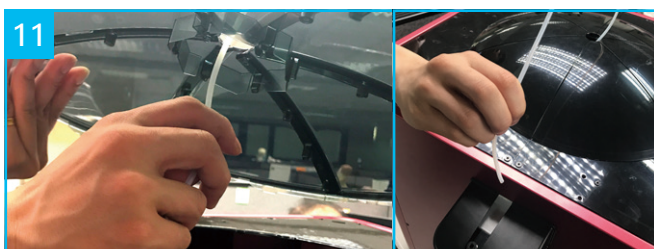
9
Rimuovere la fascetta per cavi e il polistirolo sulle parti anteriore e posteriore dello sportello anteriore.



Disimballaggio e installazione



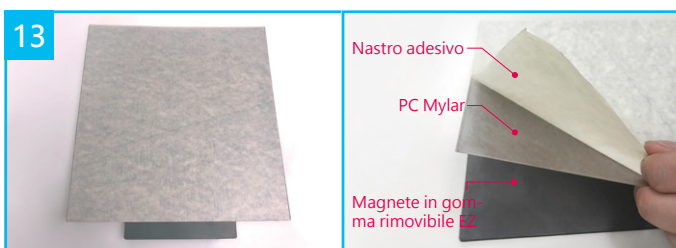
Assicurarsi che un'estremità del tubo guida (accessorio 8) sia stata inserita saldamente nella porta del modulo di stampa, quindi inserire l'altra estremità nel tubo chiaro (accessorio 13) fino alla fine.



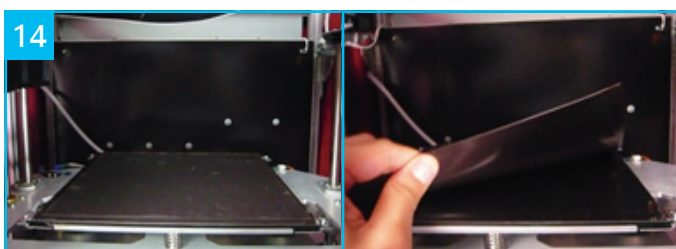
Inserire il tubo guida nel coperchio superiore, quindi fissare il coperchio superiore alla macchina.



Inserire l'altra estremità del tubo di guida nel modulo di alimentazione e fissarlo saldamente.



Seguire l'ordine indicato nelle immagini con le istruzioni, fissare il PC mylar (accessorio 9) e il nastro adesivo (accessorio 10) al magnete in gomma rimovibile EZ (accessorio 6)

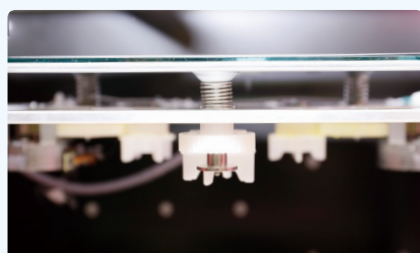


Verificare che il magnete in gomma sia posizionato correttamente sul piano di stampa.

Nota

Sul magnete in gomma è presente un foglio di pellicola PC biadesivo. Questa pellicola PC è sostituibile: sostituirla se sporca o rotta.

Precauzioni



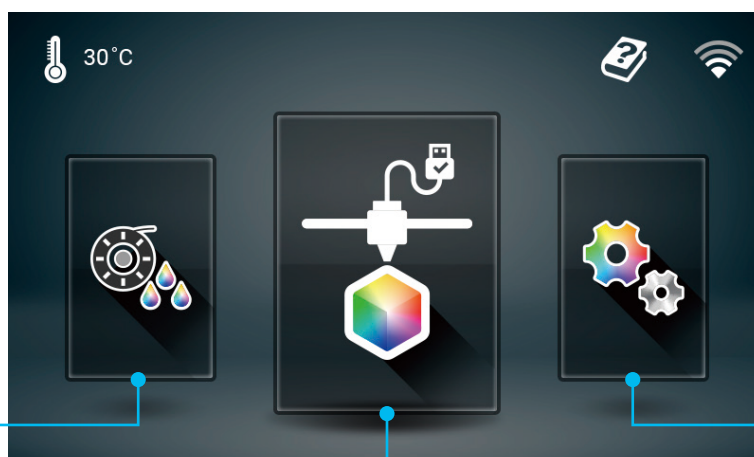
1. Verificare se le viti di calibratura del piano di stampa sono rimaste bloccate.



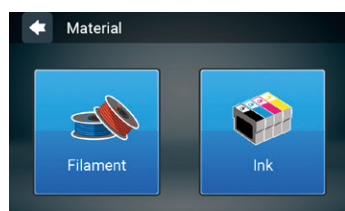
2. Usare i 2 pollici per spingere verso l'alto il piano di stampa per rilasciare la vite di calibratura.

Menu touchscreen, funzioni e messaggi

► Schermata principale

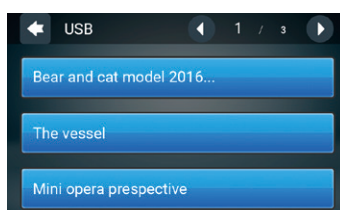


Filament/Ink loading and unloading (Caricamento e scaricamento di filamento/inchiostro)



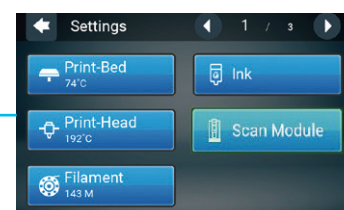
Include Filament (Filamento) e Ink (Inchiostro).

USB Printing Menu (Menu di stampa USB)

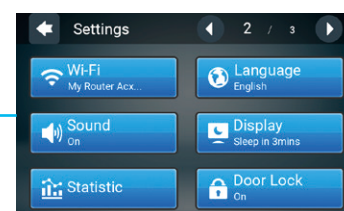


Questo menu può essere utilizzato per importare file (.3cp) da una unità USB alla macchina per la stampa senza un computer.

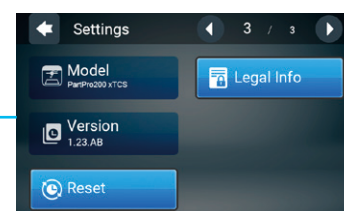
Settings (Impostazioni)



Include le funzioni della pagina iniziale 1: impostazioni di Print-Bed (Piano di stampa), Print-Head (Testina di stampa), Filament (Filamento), Ink (Inchiostro) e Scan Module (Modulo di scansione).



La pagina successiva include WiFi, Sound (Suono), Statistics (Statistiche), Language (Lingua), Display e Door Lock (Blocco sportello).

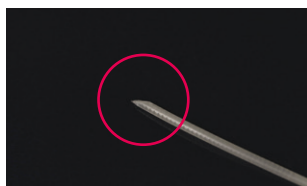


L'ultima pagina include Model (Modello), Version (Versione), Reset (Ripristina) e Legal Info (Info legali).

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

A. Load/unload filaments (Carica/scarica filamenti)

A1 Filament (Filamento) Load filaments (Carica filamenti)

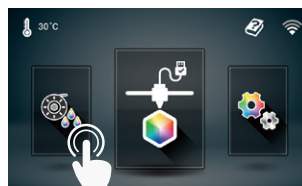


1. Tagliare il filamento a un angolo di 45 gradi prima del caricamento automatico del filamento nella stampante. Durante il processo di caricamento del filamento, questo dovrebbe essere raddrizzato in modo da trovarsi ad almeno 10 cm di distanza dall'estremità del filamento, come illustrato nelle immagini.

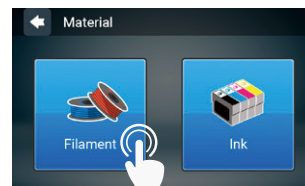


2. Collocare il filamento sul supporto bobina.

Nota Assicurarsi che il filamento ruoti in senso orario quando viene tirato.



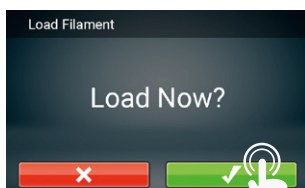
3. Toccare Filament Load and Unload (Caricamento e scaricamento di filamento) nella schermata principale e selezionare Filament (Filamento).



4. Toccare Filament (Filamento).



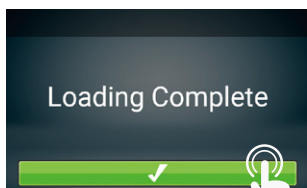
5. Toccare Load (Carica).



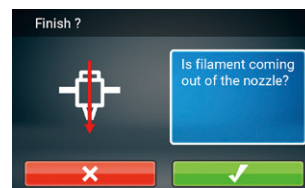
6. Confermare l'operazione.



7. Inserendo il filamento nel modulo di alimentazione, viene automaticamente caricato.

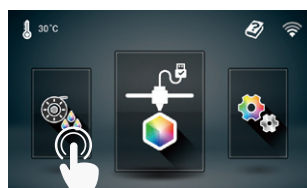


8. Controllare se la temperatura della testina di stampa aumenta a 210°C (PLA a colori di XYZprinting) una volta caricato il filamento. Quando si raggiunge la temperatura impostata, il motore di alimentazione alimenta il filamento lungo il tubo di guida nella testina di stampa.



9. Una volta estruso il filamento dalla testina di stampa, il filamento viene caricato correttamente. Toccare la schermata per confermare e continuare.

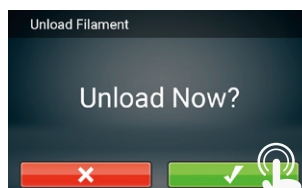
A2 Filament (Filamento) Scaricamento di filamenti



1. Toccare Filament Load and Unload (Caricamento e scaricamento di filamento) sulla schermata principale.



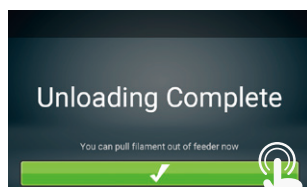
2. Toccare "Unload" (Scarica) e confermare l'operazione.



3. Confermare l'operazione di scaricamento.



4. Una volta riscaldata la testina di stampa fino a 220°C, il motore di alimentazione espelle il filamento.

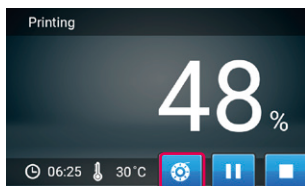


5. Al termine dell'operazione di scaricamento, toccare per confermare.

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

A3 Filament (Filamento) Refill Material (Ricarica materiale)

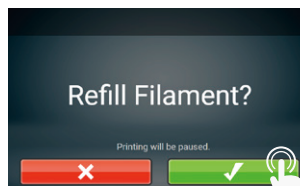
200 xTCS richiede di ricaricare materiale.



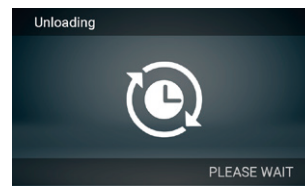
1. Toccare l'icona durante la stampa.



2. Sulla schermata viene visualizzato lo stato del filamento. Toccare "Refill" (Ricarica).



3. Confermare l'operazione.



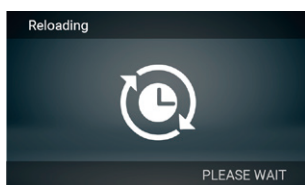
4. L'ugello viene preriscaldato e il filamento viene scaricato automaticamente.



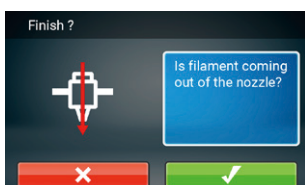
5. Sostituire la bobina vuota con una nuova (fare riferimento alla sezione CARICAMENTO del presente manuale), quindi toccare "PROCEED" (PROCEDI).



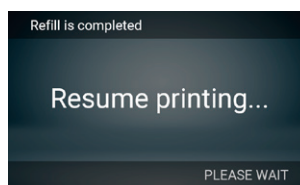
6. L'ugello viene preriscaldato e l'utente viene avvisato di inserire il filamento nel modulo di alimentazione.



7. Il filamento viene caricato automaticamente.



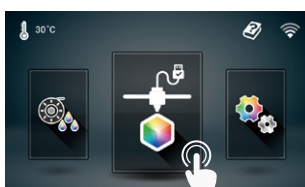
8. Controllare se il filamento viene estruso dall'ugello. Dopo la conferma, la stampante riprende la stampa.



B. Stampa USB



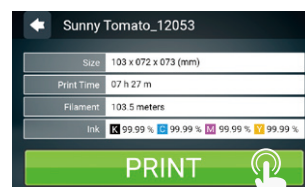
1. Verificare se l'unità USB è inserita nella macchina.



2. Toccare USB Printing Menu (Menu di stampa USB) nella schermata principale.



3. Selezionare il file da stampare.



4. Controllare le informazioni sul file e toccare "Print" (Stampa).

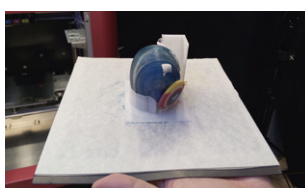
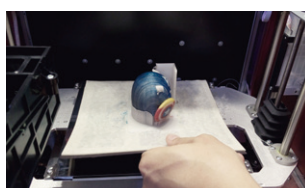


5. Durante la stampa, sulla schermata viene visualizzata la percentuale di stampa. Sotto la percentuale di stampa vengono visualizzati Pause (Interrompi), Stop (Arresta) e Refill (Ricarica).

Nota

Per impostazione predefinita, lo sportello anteriore viene bloccato durante la stampa. Per modificare l'impostazione, andare su Settings (Impostazioni) > Door Lock (Blocco sportello).

B1 Scaricare le stampe



Rimuovere il magnete in gomma rimovibile EZ con l'oggetto stampato dalla stampante e staccare l'oggetto stampato dal magnete in gomma.

Evitare di toccare la striscia LED della stampante dal momento che potrebbe essere leggermente calda dopo le numerose ore in cui è rimasta accesa.

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

C. Installazione della cartuccia di inchiostro



La stampante 200 xTCS utilizza quattro inchiostri a colori, che possono essere sostituiti separatamente.

Guida dell'inchiostro



1. Preparare vari tovaglioli di carta e la cartuccia di inchiostro.



2. Disimballare la cartuccia di inchiostro.



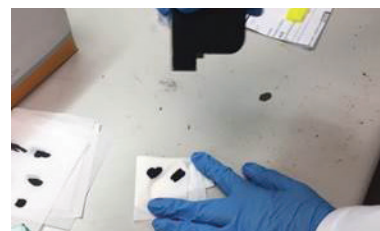
3. Rimuovere il coperchio della cartuccia.



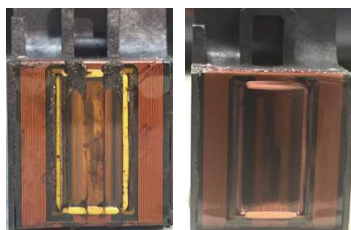
4. Premere la testina della cartuccia contro il fazzoletto di carta per trasferire inchiostro su di esso.



5. Se l'inchiostro non si trasferisce correttamente, provare a collocare il fazzoletto di carta sul tavolo e tenere premuto l'inchiostro sul fazzoletto di carta.



6. Controllare se l'inchiostro trasferito sul tovagliolo di carta presenta due linee diritte. In tal caso, la guida dell'inchiostro è stata completata correttamente. Una volta eseguita la guida dell'inchiostro, installare la cartuccia di inchiostro.



7. Se l'inchiostro non si trasferisce correttamente, inumidire il fazzoletto di carta con alcol al 75% per rimuovere l'inchiostro. Una volta pulito il getto di inchiostro, verificare se si trasferisce l'inchiostro.

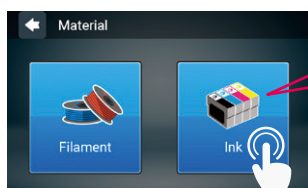
Nota

Per evitare l'essiccazione di una cartuccia d'inchiostro aperta al termine di una stampa o quando la stampante rimane inattiva per giorni, seguire la procedura per riporre la cartuccia:

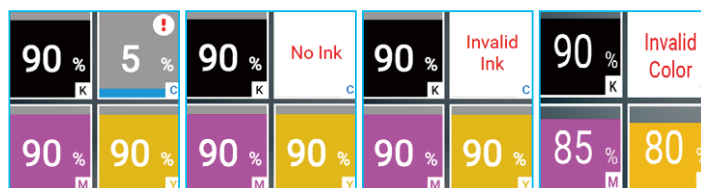
1. Pulire l'ugello della cartuccia d'inchiostro con alcol.
2. Sigillare la cartuccia d'inchiostro con la copertura protettiva e riporla a una temperatura ambiente di 15 ~ 35 gradi.

Per la migliore qualità di stampa, pulire l'ugello della cartuccia con alcol dopo aver rimosso la copertura protettiva, quindi installare nuovamente la cartuccia nella stampante prima della stampa successiva.

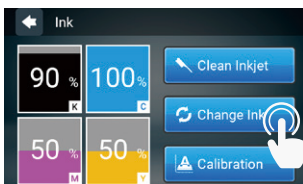
Utilizzo delle funzioni e istruzioni



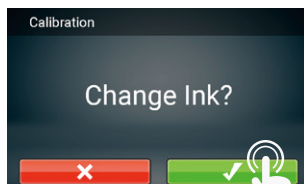
Toccando Ink (Inchiostro), sulla schermata viene visualizzato lo stato dell'inchiostro, compresi "Ink Low" (Inchiostro in esaurimento), "No Ink" (Nessun inchiostro) e "Invalid Ink" (Inchiostro non valido).



C1 Ink (Inchiostro) Change Ink (Cambia inchiostro)



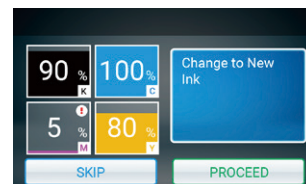
1. Toccare Change Ink (Cambia inchiostro) per confermare.



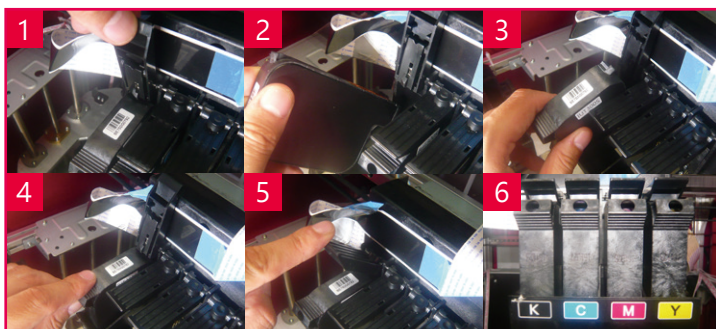
2. Confermare l'operazione.



3. Attendere che la cartuccia si sposti al centro del piano di stampa, quindi cambiare l'inchiostro.



4. Toccare PROCEED (PROCEDI) dopo il cambio.



Installazione della cartuccia

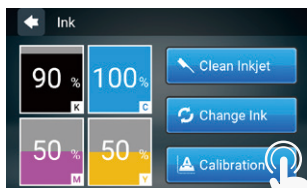
1. Sollevare la piastra.
2. Estrarre la cartuccia.
3. Inserire la nuova cartuccia.
4. Controllare se la cartuccia è collocata correttamente.
5. Premere la piastra sul piano superiore.
6. Controllare se l'ordine del colore di inchiostro è K (Nero), C (Ciano), M (Magenta) e Y (Giallo) da sinistra a destra.

Nota: per la sostituzione di qualsiasi cartuccia di inchiostro, effettuare il test di calibratura del getto di inchiostro.

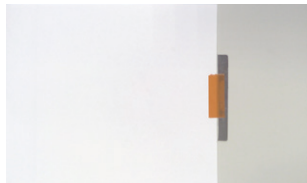
Utilizzo delle funzioni e istruzioni

C2-1 Ink (Inchiostro) Calibration (Calibratura) Test Page (Pagina di prova) Paper Test Page

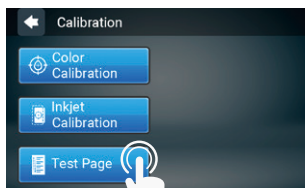
Si consiglia di stampare una pagina di prova dopo l'installazione della cartuccia di inchiostro. Preparare un foglio di carta.



1. Toccare Calibration (Calibratura).



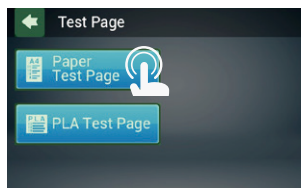
4. Estrarre il magnete in gomma rimovibile EZ. Utilizzare il nastro per fissare il foglio A4 in direzione verticale sul lato anteriore del magnete in gomma.



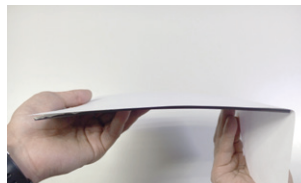
2. Toccare Test Page (Pagina di prova).



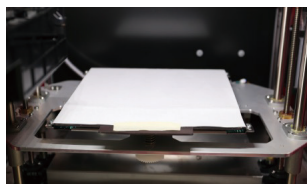
5. Serrare/tirare il foglio A4 in modo che sia piano (senza spazi) sul magnete in gomma.



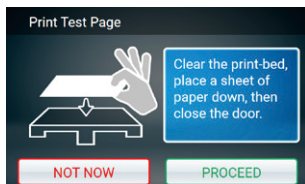
3. Test Page.



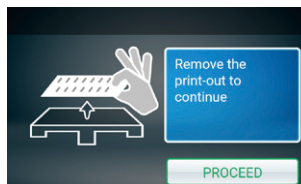
6. Piegarne accuratamente la parte di foglio A4 in eccesso sul retro del magnete in gomma.



7. Reinserire il magnete in gomma sul piano di stampa come opportuno.

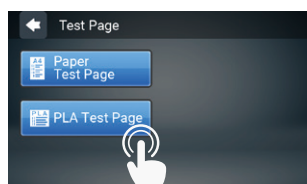


8. Fissare la carta sul piano di stampa e toccare PROCEED (PROCEDI). La stampante effettua una stampa di prova.

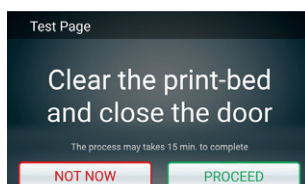


9. Rimuovere la pagina di prova e toccare PROCEED (PROCEDI).

C2-1 Ink (Inchiostro) Calibration (Calibratura) Test Page (Pagina di prova) PLA Test Page



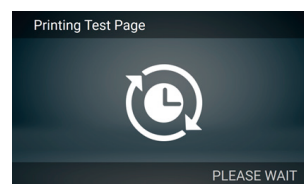
1. È anche possibile scegliere di stampare la "PLA Test Page" (Pagina di prova in PLA) per confermare lo stato dell'inchiostro.



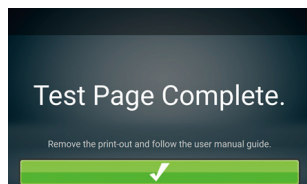
2. Tocca "PLA Test Page" (Pagina di prova in PLA) per stampare.



3. Attendi il riscaldamento dell'estrusore fino alla temperatura operativa.



4. Stampa della "PLA Test Page" (Pagina di prova in PLA) in corso.



5. Conferma se il lavoro di stampa è stato completato.



6. Rimuovi l'oggetto di stampa e verifica lo stato di colorazione.

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

C2-2 Ink (Inchiostro) Calibratura dell'inchiostro Risoluzione di problemi della cartuccia di inchiostro



Immagine 1

L'immagine 1 mostra un esempio di una normale pagina di prova.



Immagine 2

L'immagine 2 mostra un leggero offset di colore sulla parte orizzontale della pagina di prova. È al di sotto del range accettabile. Se la stampa della pagina di prova dovesse peggiorare, passare alla procedura di pulizia.



Immagine 2-1

L'immagine 2-1 mostra una leggera sbavatura dell'inchiostro nero sulla parte orizzontale e verticale che può accadere anche con altri colori.

Rientra nel range accettabile.

Immagine 3

L'immagine 3 mostra un esempio di pagina di prova non valida.

Si nota una riga bianca sulle barre di colore orizzontali e verticali.

Seguire le fasi seguenti.



fase 1

Reinstallare la cartuccia e stampare la pagina di prova. Se il problema non viene risolto, procedere con la fase 2.

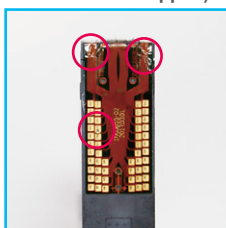
fase 2

Verificare che non vi siano cavi strappati o un cuscinetto di contatto danneggiato come nell'esempio indicato.

Se si individua un cavo strappato, sostituire la cartuccia con una nuova.

Se si individua un cuscinetto di contatto danneggiato e anche il pin nella postazione della cartuccia è danneggiato, contattare l'assistenza per una sostituzione.

Cartuccia NG (cavo e cuscinetto strappati)



Cartuccia normale



Nota: fare riferimento al nostro sito Web di assistenza per la procedura di pulizia delle cartucce di inchiostro più recente.

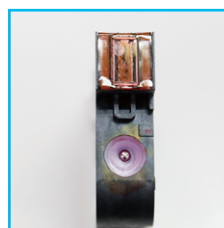
Fare riferimento a C2-1 per la preparazione della pagina di prova A4.

fase 3

Verificare che non vi siano cartucce con possibili otturazioni della testina di inchiostro come illustrato nell'esempio.

Effettuare la procedura di pulizia della cartuccia al paragrafo sulle linee guida per l'inchiostro alla pag. 10. Se il problema non viene risolto, passare alla fase 4.

Pulire la testina di inchiostro



Testina di inchiostro otturata/sporca



fase 4

Utilizzando un foglio di carta assorbente, coprire la cartuccia di inchiostro come illustrato nell'immagine 4 e premerla verso il basso.

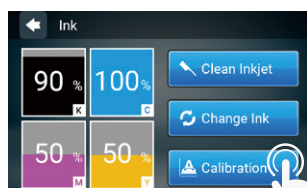
Se fuoriesce dell'inchiostro, stampare la pagina di prova.

Se il problema non viene risolto, sostituire la cartuccia di inchiostro con una nuova.

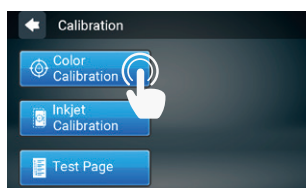


Utilizzo delle funzioni e istruzioni

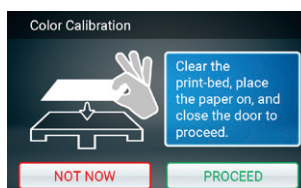
C2-3 Ink (Inchiostro) Calibration (Calibratura) Color Calibration (Farbkalibrierung)



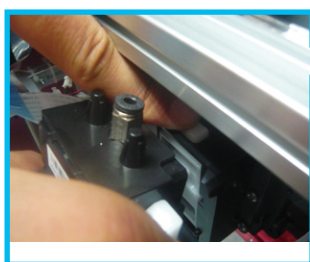
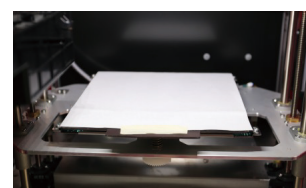
1. Toccare Calibration (Calibratura).



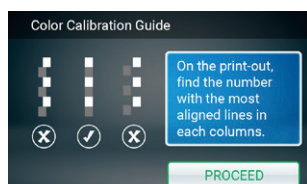
2. Toccare Color (Colore).



3. Sistemare la carta di stampa sul piano di stampa.



4. Estrarre la carta stampata e toccare PROCEED (PROCEDI).



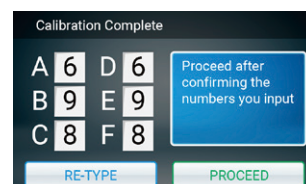
5. Controllare la tabella di calibratura stampata utilizzando le istruzioni su schermo. Per ogni colore, selezionare la linea meglio allineata con il nero (K).



6. Per l'allineamento orizzontale, immettere il numero corrispondente ad ogni colore. Dopo aver immesso il numero, toccare PROCEED (PROCEDI).

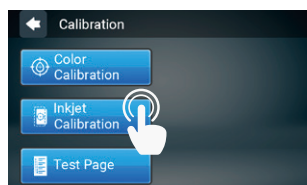


7. Per l'allineamento verticale, immettere il numero corrispondente ad ogni colore. Dopo aver immesso il numero, toccare PROCEED (PROCEDI).



8. Verificare i numeri immessi nelle confezioni e toccare PROCEED (PROCEDI).

C2-4 Ink (Inchiostro) Calibration (Calibratura) Inkjet Calibration (Calibratura inchiostro)



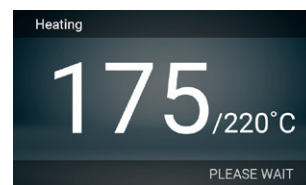
1. Toccare Inkjet Calibration (Calibratura inchiostro).



2. Inkjet Calibration.



3. Verificare che il piano di stampa sia libero.

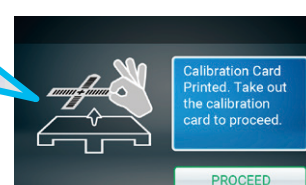
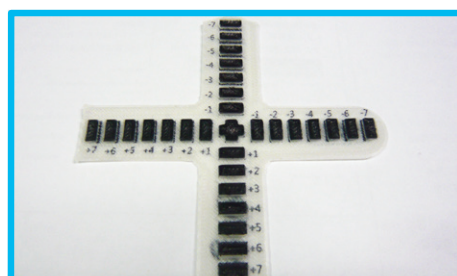


4. L'operazione di stampa si avvia una volta riscaldato l'ugello di stampa.

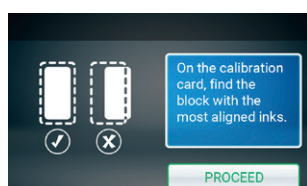
Attenzione: assicurarsi che il magnete in gomma rimovibile EZ sia stato posizionato nel piano di stampa.



5. La stampante avvia automaticamente la scheda di calibratura. Questa operazione richiede circa 15 minuti. (Assicurarsi di aver caricato il filamento.)



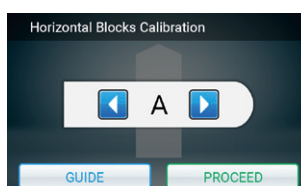
6. Al termine della stampa, estrarre la scheda di calibratura.



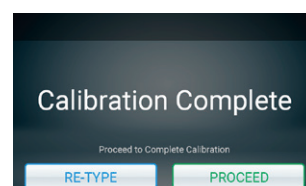
7. In orizzontale e in verticale, trovare la confezione in cui l'inchiostro è meglio allineato e toccare PROCEED (PROCEDI).



8. Direzione verticale: immettere il numero della confezione in cui si ritiene che il filamento e l'inchiostro siano meglio allineati e toccare PROCEED (PROCEDI).



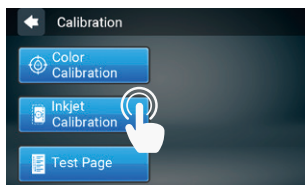
9. Direzione orizzontale: immettere il numero della confezione in cui si ritiene che il filamento e l'inchiostro siano meglio allineati e toccare PROCEED (PROCEDI).



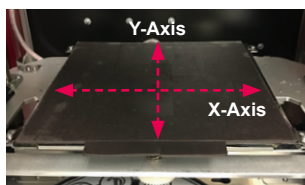
10. Al termine della calibratura, toccare PROCEED (PROCEDI) per terminare la calibratura dell'inchiostro.

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

C2-4 Ink (Inchiostro) Calibration (Calibratura) Inkjet Calibration (Calibratura inchiostro)



1. Una volta stampato l'oggetto a colori, se riscontri una modifica del colore, puoi regolare manualmente la posizione di stampa.



2. La posizione di regolazione dell'asse X e dell'asse Y era la posizione campione, guardando la stampante.



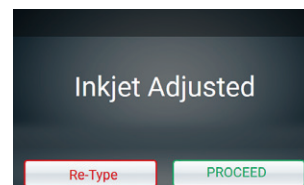
Regola manualmente il movimento dell'asse X

Seleziona "X-AXIS" (asse X) per lo spostamento a destra e sinistra. Premi il pulsante "Left" (sinistra) o "Right" (destra) per selezionare la direzione e la distanza da regolare, ciascuno esegue una regolazione di un incremento di 0,05 mm.



Regola manualmente il movimento dell'asse Y

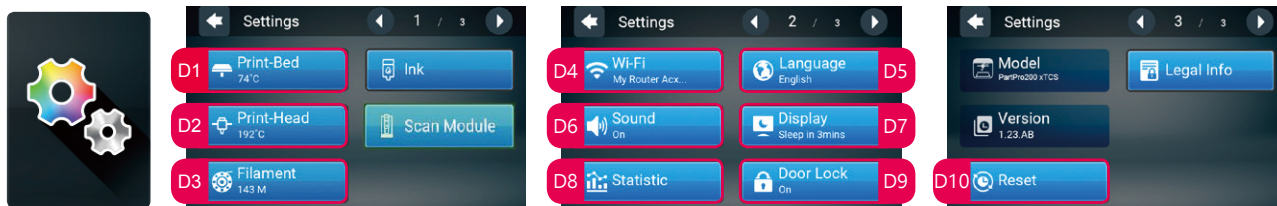
Seleziona "Y-AXIS" (asse Y) per lo spostamento verso l'alto e verso il basso. Premi il pulsante "Up" (su) o "Down" (giù) per selezionare la direzione e la distanza da regolare, ciascuno esegue una regolazione di un incremento di 0,05 mm.



Una volta completate le impostazioni dei parametri, tocca "PROCEED" (procedi) per salvare e applicare le impostazioni specificate. Se desideri eseguire il ripristino, seleziona "Re-Type" (digita di nuovo) per tornare all'impostazione della posizione di spostamento dell'asse X.

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

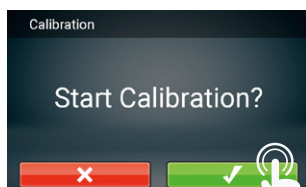
D. Settings (Impostazioni)



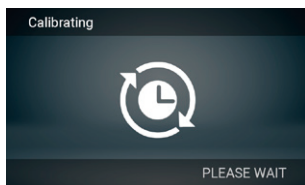
D1-1 Print-Bed (Piano di stampa) Calibratura del piano di stampa (livellamento)



1. Selezionare Calibration (Calibratura).

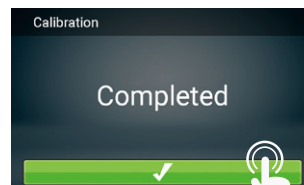
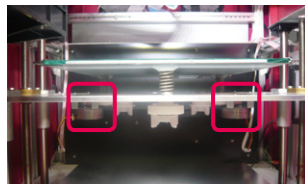
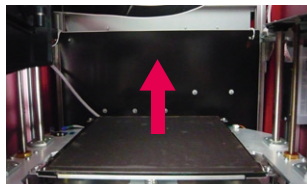


2. Confermare l'operazione.



3. Attendere che il sensore misuri l'altezza del piano di stampa in tre diversi punti. Al termine della misurazione, la stampante livella automaticamente il piano di stampa.

Attenzione: assicurarsi che il magnete in gomma rimovibile EZ sia stato posizionato nel piano di stampa.

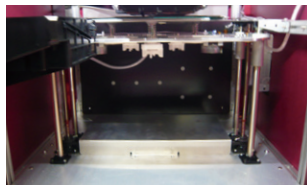


4. Una volta terminata completamente la calibratura, toccare per confermare.

D1-2 Print-Bed (Piano di stampa) Z-offset (Offset Z)



1. Toccare Z-offset (Offset Z).



2. Spostare la testina di stampa al centro del piano di stampa. Si consiglia che la testina di stampa e il piano di stampa vengano appena a contatto e che l'ugello si possa spostare uniformemente sul piano di stampa.



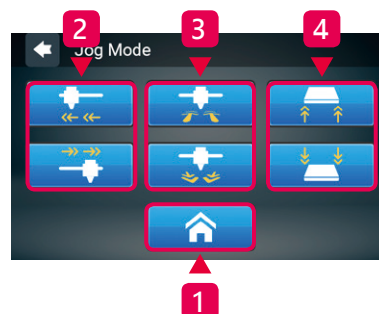
3. Gli utenti possono toccare l'icona per sollevare o abbassare il piano di stampa. Quanto più elevato è il valore, maggiore sarà la distanza e viceversa.

D1-3 Print-Bed (Piano di stampa) Jog Mode (Modalità jog)

Jog Mode (Modalità jog) consente di spostare manualmente la testina di stampa tramite il touchscreen.

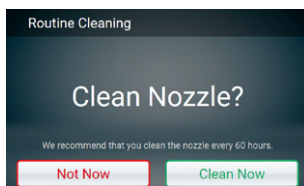
Come spostare la testina di stampa:

1. Tornare al punto di origine. Tornare sempre al punto di origine prima di effettuare un movimento in qualsiasi direzione.
2. Spostarsi sull'asse X.
3. Spostarsi sull'asse Y.
4. Spostarsi sull'asse Z. (Non alzare/spostare verso l'alto quando la testina di stampa si trova nella posizione di origine per evitare di colpire il piano di stampa.)

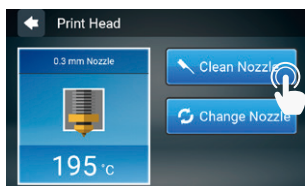


Utilizzo delle funzioni e istruzioni

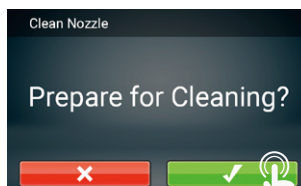
D2-1 Print-Head Clean Nozzle (Pulizia ugello)



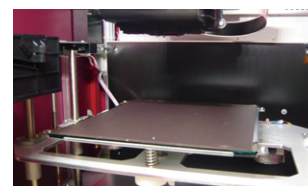
1. Pulire l'ugello dopo 60 ore di stampa.



2. Toccare Clean Nozzle (Pulizia ugello) nella sezione della testina di stampa.

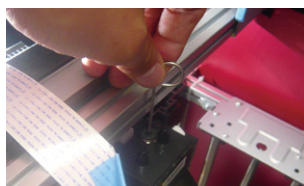


3. Verificare se è necessaria la pulizia. Toccare Check (Controlla) per pulirlo.



Quando la temperatura della testina di stampa raggiunge la temperatura operativa, si avvia l'operazione di pulizia.

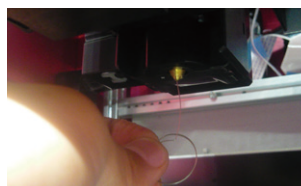
Nota: non toccare la parte metallica della testina di stampa, in quanto diventa calda durante il funzionamento.



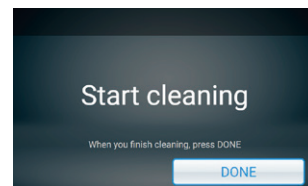
4. Inserire il filo di pulizia del foro di alimentazione nel foro di alimentazione e spingerlo verso il basso per estrarre il filamento dalla testina di stampa. (Si consiglia di eseguire l'operazione dalla parte superiore della macchina.)



5. Rimuovere il residuo di filamento dalla testina di stampa con uno spazzolino metallico.



6. Inserire il filo di pulizia della testina di stampa nell'ugello dalla parte inferiore per pulirla.



7. Al termine dell'operazione di pulizia, toccare DONE (FINE).

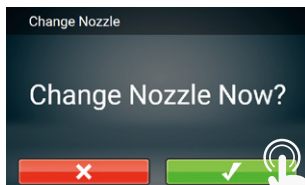
Nota

Per evitare di influire negativamente sulla qualità di stampa a causa di filamenti residui e accumulati, con conseguente scarico scadente, dopo l'uso prolungato dell'ugello di stampa, si consiglia di attivare la funzione "CLEAN NOZZLE" (PULIRE AUGELLO) (pulizia dell'ugello) della stampante ogni 60 ore di stampa per eliminare i residui con filo per la pulizia degli ugelli o filo per la pulizia del percorso di alimentazione. (Il filamento deve essere scaricato dall'estrusore prima di pulire il percorso di alimentazione.)

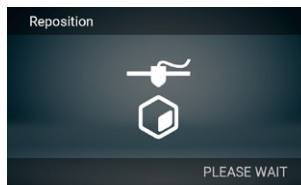
D2-2 Print-Head Change Nozzle (Cambia ugello)



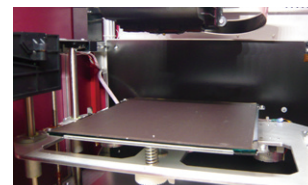
1. Toccare Change Nozzle (Cambia ugello).



2. Toccare per confermare la pulizia dell'ugello.



3. Attendere che la testina di stampa si sposti nella posizione corretta per il cambio.



4. La posizione di cambio della testina di stampa viene mostrata in precedenza.



5. Spegner l'alimentazione prima di cambiare la testina di stampa.



6. Cambiare la testina di stampa dalla parte superiore della macchina.



7. Premere il tasto di rilascio bianco per separare la testina di stampa.



8. Tenere la testina di stampa con una mano e rimuovere il bus con l'altra. La rimozione della testina di stampa viene completata.

Sequenza di installazione della nuova testina di stampa:

1. Collegare il bus.
2. Premere il tasto di rilascio bianco sulla testina di stampa e montare la testina di stampa e il meccanismo. Una volta fissata la testina di stampa, verificare che sia salda e non oscilli.
3. Accendere e utilizzare la stampante.

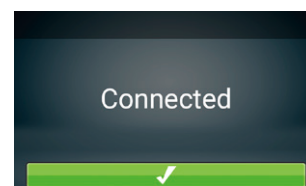
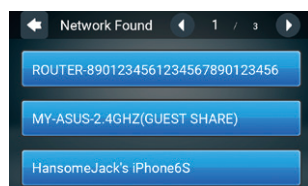
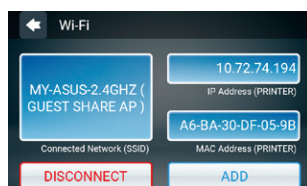
Utilizzo delle funzioni e istruzioni

D3 Filament (Filamento)

Fare riferimento alla funzione Change Filament (Cambia filamento) nella schermata principale. Il filamento non utilizzato per un giorno deve essere conservato nella busta con chiusura lampo.

D4 WiFi

Prima di accendere la stampante e impostare la rete Wi-Fi, inserire il dongle WiFi nella porta USB sulla parte superiore della stampante.



1. Toccando ADD (AGGIUNGI), la stampante cerca gli access point disponibili.

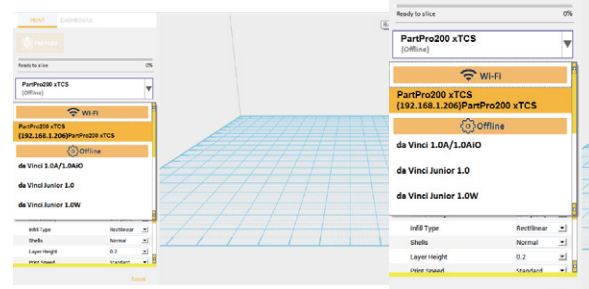
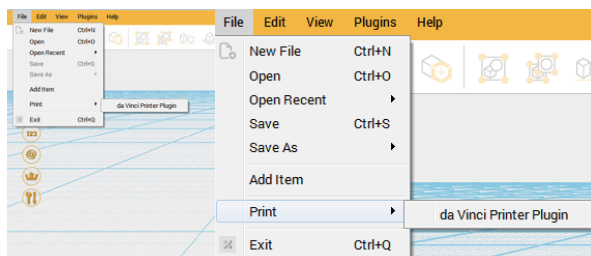
2. Toccare l'access point da utilizzare.

3. Immettere la password dell'access point.

4. Verificare che la connessione sia completata.

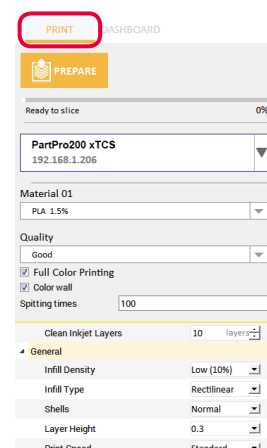
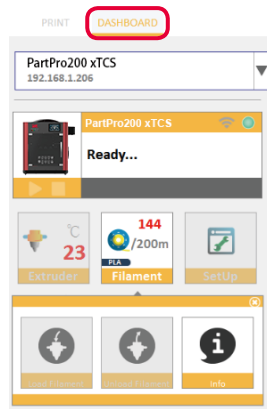
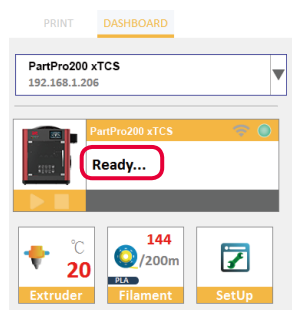
Utilizzare XYZmaker per verificare che la connessione WiFi sia stata stabilita correttamente

- Utilizzare un cavo USB per collegare la stampante al computer ed eseguire XYZmaker.
- Verificare che la connessione WiFi sia attivata sul computer e connettersi all'access point.



1. Eseguire XYZmaker. Fare clic su File > Print > da Vinci Printer Plugin.

2. Selezionare la stampante da utilizzare.



3. Quando sul software viene visualizzato "READY" (PRONTO), la connessione è stabilita correttamente. Quindi, è possibile fare clic su "DASHBOARD" per monitorare la stampante o su "PRINT" (STAMPA) per stampare un file.

DASHBOARD: monitorare la temperatura della testina di stampa, il filamento utilizzato e il caricamento/lo scaricamento del filamento.

PRINT (STAMPA): impostare i parametri e la qualità di stampa. Se è necessaria unicamente la conversione del file, toccare "PREPARE" (PREPARA).

Utilizzo delle funzioni e istruzioni

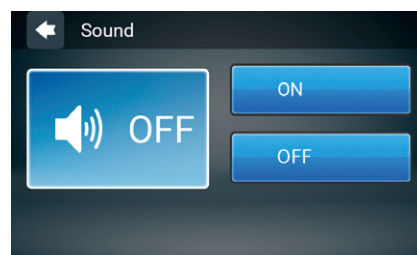
D5 Language (Lingua)



Impostazione Change Language (Cambia lingua)

La stampante 200 xTCS offre otto lingue di visualizzazione, tra cui cinese tradizionale e semplificato, inglese, giapponese, tedesco, italiano, spagnolo e francese. L'impostazione della lingua può essere modificata toccando Settings (Impostazioni) > Languages (Lingue) nella schermata principale.

D6 Sound (Suono)



L'opzione Sound (Suono) può essere impostata su ON o OFF per controllare il suono emesso quando si tocca il touchscreen.

D7 Display

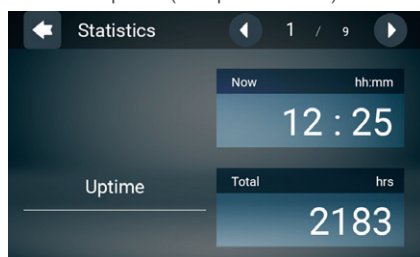


L'impostazione Display può essere impostata sul touchscreen per disattivarla quando rimane inattiva dopo un periodo di tempo impostato. Vi sono cinque impostazioni, tra cui un minuto, due minuti, tre minuti, cinque minuti e sempre attivo.

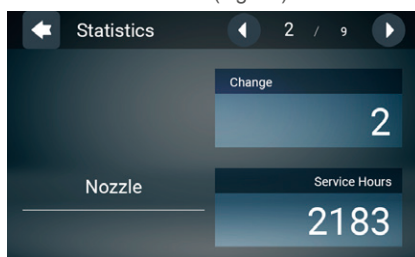
D8 Statistics (Statistiche)

La funzione Statistics (Statistiche) consente di registrare i dati cronologici dal momento in cui si è accesa la stampante, tra cui:

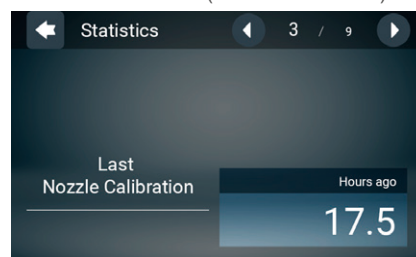
Uptime (Tempo di attività)



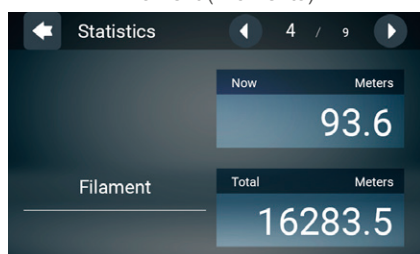
Nozzle (Ugello)



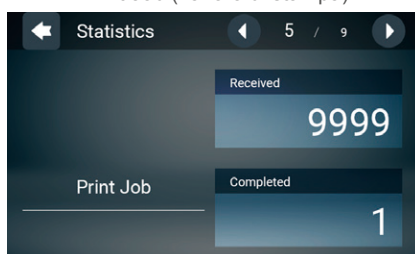
Last Calibration (Ultima calibratura)



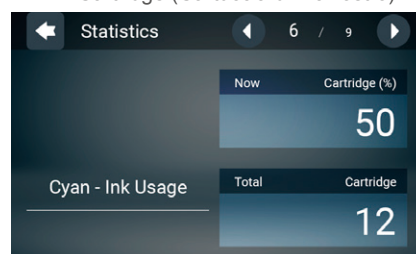
Filament (Filamento)



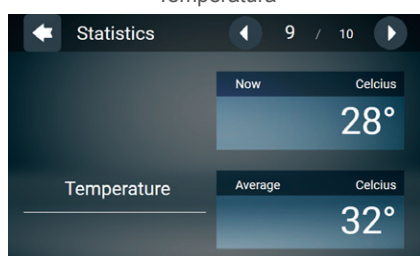
Print Job (Lavoro di stampa)



Ink Cartridge (Cartuccia di inchiostro)

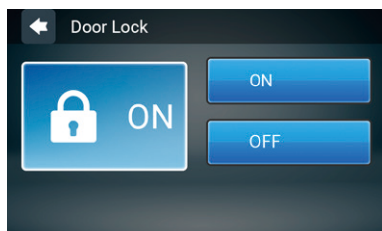


Temperatura

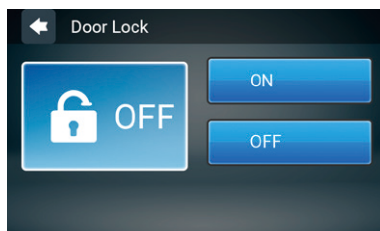


Utilizzo delle funzioni e istruzioni

D9 Door Lock (Blocco sportello)

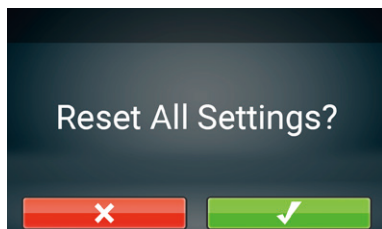


1. Blocco sportello attivato (ON): durante la stampa, lo sportello è bloccato; 60 sec dopo il termine della stampa, lo sportello si sblocca. Lo sportello viene sbloccato quando gli utenti toccano Pause (Interrompi) o Stop (Arresta) durante la stampa. Lo sportello si blocca di nuovo, quando si chiude lo sportello e la stampa riprende.



2. Blocco sportello disattivato (OFF): lo sportello non si sblocca durante la stampa, l'interruzione o l'arresto.

D10 Reset (Ripristina)



Le informazioni sulla stampante vengono eliminate e vengono ripristinate le impostazioni predefinite.

► Prima stampa

Gli utenti possono effettuare la prima stampa attenendosi alle procedure di seguito.



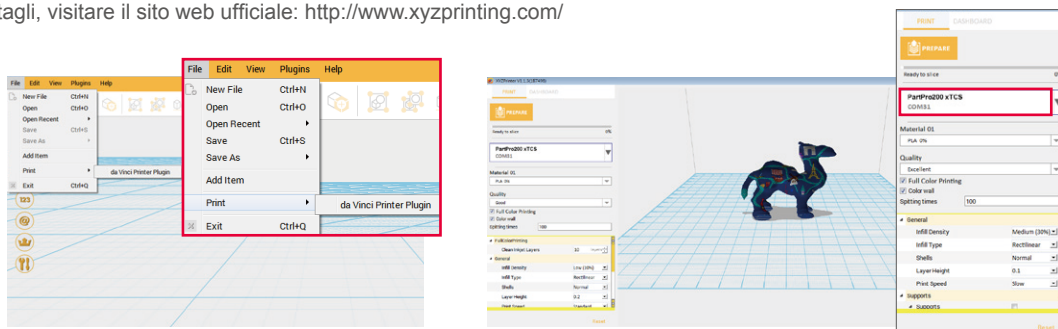
► Trasferire i file da stampare tramite il software per PC “XYZmaker”

È necessario disporre di accesso a Internet per la registrazione del prodotto e l'accesso al software.

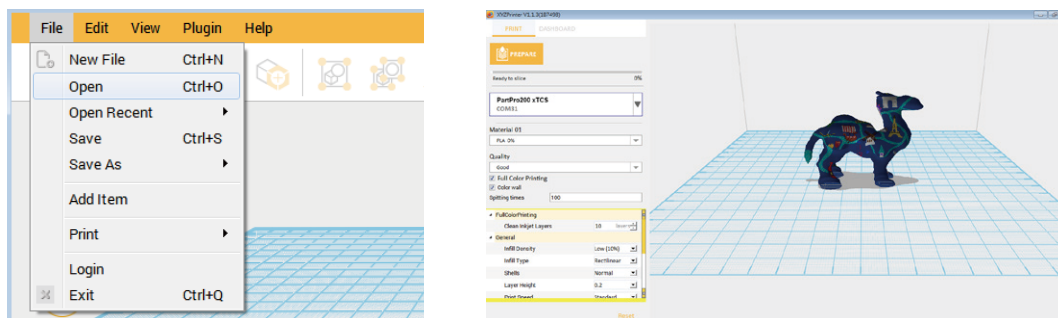
Collegare la stampante al computer con un cavo USB e installare “XYZmaker” sul computer per trasferire i file da stampare.

“XYZmaker” è compatibile con sistemi operativi da 64 bit Windows e Mac OS 10.10, 10.11 e 10.12. È possibile installarlo utilizzando l'unità USB inclusa o scaricando il programma di installazione dal sito Web ufficiale XYZprinting. Anche il manuale d'uso del software può essere scaricato dal sito Web ufficiale.

Per i dettagli, visitare il sito web ufficiale: <http://www.xyzprinting.com/>

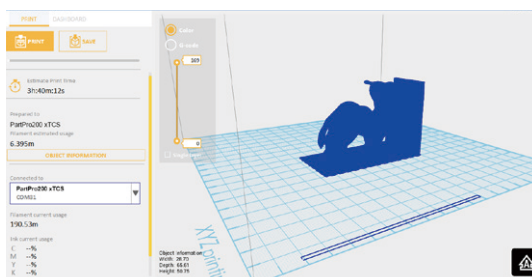


1. Collegare il computer alla stampante e selezionare PartPro200 xTCS.



2. Fare clic su OPEN (APRI) per selezionare il file del modello da stampare dalla cartella. È possibile regolare le dimensioni dell'oggetto, la posizione di stampa e l'angolo, una volta caricato il file. Per stampare oggetti a colori, salvare il file da stampare in formato obj e caricarlo in XYZmaker.

3. È possibile modificare le impostazioni correlate in base al risultato ed effetto di stampa desiderati.



4. La funzione Prepara (Prepara) è in grado di convertire un file obj in un file .3cp.

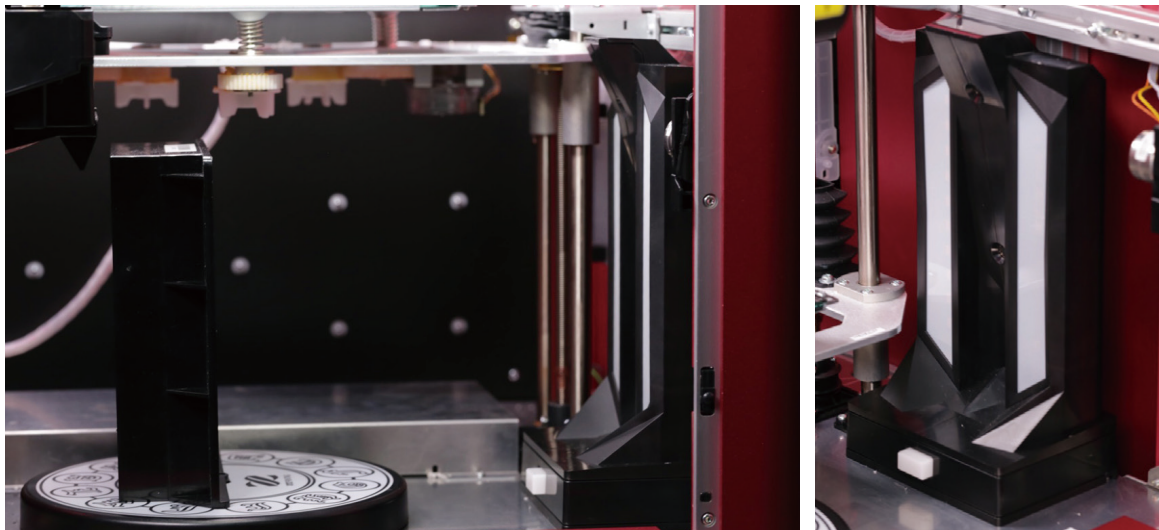
Una volta modificato e regolato il file, fare clic su Print (Stampa) per emettere l'oggetto. L'operazione di stampa si avvia una volta selezionato il file.

Scansione

Monta il modulo di scansione sulla macchina (vedi i passaggi di installazione) e installa il software “XYZscan Color” sul computer per attivare la funzione di scansione della tua stampante 3D.

Posiziona il lato anteriore dell'oggetto da scansionare verso il modulo di scansione; occorrono circa 10-15 minuti per la scansione. Quando scansioni un oggetto, la piattaforma girevole ruota in senso orario. In questa fase, la videocamera sul modulo di scansione acquisirà immagini continue a una velocità di 30 immagini al minuto. Una volta completata la scansione, “XYZscan Color” visualizzerà l'immagine 3D acquisita nell'immagine 3D.

► Descrizione del prodotto



► Modulo di scansione

Requisiti hardware

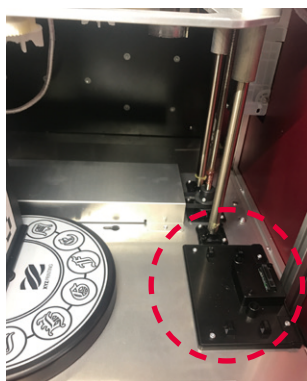
Sistemi operativi	Windows 7, 8.1, 10 (64-bit)
Requisiti minimi di sistema	CPU Intel® Core™ i5 4° generazione
	USB 2.0
	8 GB / Spazio su disco fisso o superiore
	Supporto della scheda grafica OpenGL 2.1 o superiore

Scan-Spezifikationen

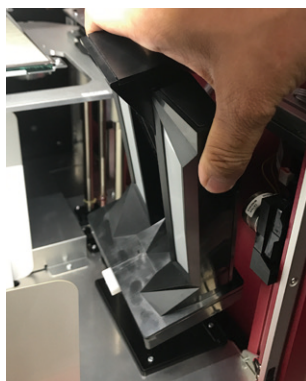
Tecnologia di scansione	Photogrammetry 3D
Risoluzione di scansione (Diametro x H)	5cm ϕ x 5 cm – 14cm ϕ x 14 cm (H)
Software di scansione	XYZscan Color
Carico utile della piattaforma girevole	$\leq$ 3 Kg/6.6lbs
Risoluzione	5M pixel
Precisione di scansione	1.48 mm
Formato dei file	OBJ, STL

► installare il Moduli di scansione

Per installare il modulo di scansione, allinearlo con la base dello scanner, premere e tenere premuto il pulsante e fissarlo alla base verticalmente.



Slot del modulo di scansione



Attaccare il modulo di scansione verticalmente alla base.



Pulsante

Scansione

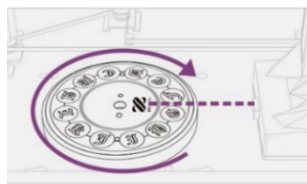
► I limiti dell'oggetto da scansionare

- El objeto debe ser estable y estar fijo. No debe agitarse ni moverse durante la rotación de la plataforma giratoria.
- L'area di scansione per la modalità oggetto è pari a 5 cm ϕ x 5 cm – 14 cm ϕ x 14 cm (H).
- L'oggetto non deve essere riflettente, trasparente o traslucido.
- Gli oggetti con superficie riflettente, materiale metallico o trasparente avranno un impatto negativo sulla qualità della scansione. Se desideri scansionare un oggetto di questo tipo, si raccomanda di spruzzare il developer sulla superficie prima della scansione.
- La qualità di scansione può variare sugli oggetti di colore neutro, senza caratteristiche di rilievo, o con sezioni grandi di forma piana.
- Gli oggetti rotondi avranno buoni risultati di scansione, mentre gli oggetti molli e lunghi o appuntiti non otterranno buoni risultati.

► Fasi di scansione fasi - Monta la piastra di ombreggiatura



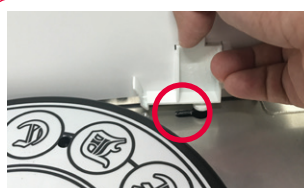
1. Rimuovi l'oggetto dalla piattaforma girevole.



2. Attendi fino a quando la piattaforma girevole di scansione non ritorna in posizione.



3. Monta la piastra di ombreggiatura.



Inserisci i due lati nella parte inferiore della piastra di ombreggiatura nei fori e fissali.

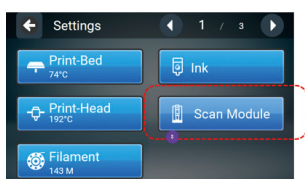


Direzione del fermo.

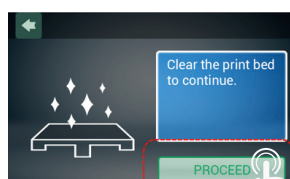


L'installazione della piastra di ombreggiatura è stata completata.

► Fasi di scansione fasi



1. Seleziona il modulo di scansione in Settings (Impostazioni).



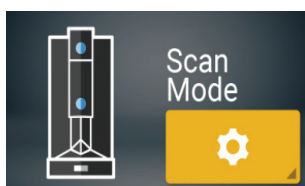
2. Svuota la piattaforma della stampante.



3. Monta la piastra di ombreggiatura.



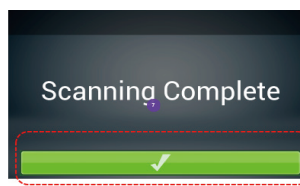
4. Attendi fino a quando la piattaforma della stampante non ritorna in posizione.



5. Posiziona l'oggetto da scansionare.



6. L'oggetto è in fase di scansione.



7. Al termine della scansione, puoi completare l'attività di scansione ed eseguire altre attività.

Scansione

► Software di scansione: Aziona XYZscan Color

Assicurarsi che il backplane di scansione sia installato correttamente nella stampante 3D e premere il pulsante "Scansione" sul pannello LCM, assicurarsi che la stampante entri nella modalità di scansione.

1. Apri il software di scansione.
2. Verifica la luminosità ambiente nella schermata di anteprima. Regola le impostazioni preliminari. Se non vengono rilevati errori, fai clic su "Scansiona" per eseguire la procedura.
3. Nell'area Anteprima modello, il modello ruota lentamente. Attendi fino a quando non vengono create nuvole di punti di scansione.
4. Attendi fino a quando non vengono create nuvole di punti di scansione. Premi Continua ed esegui la retinatura.
5. La scansione è stata completata.

Nota

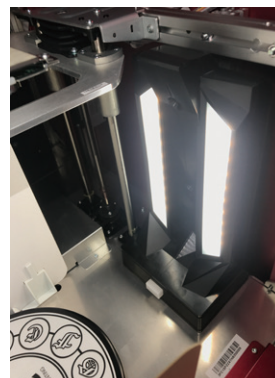
1. Puoi ottenere prestazioni migliori con buone condizioni di luminosità.
2. Il lato anteriore dell'oggetto da scansionare deve essere rivolto verso il modulo di scansione.

* Per i dettagli relativi alla caratteristica di scansione, fai riferimento a "Manuale d'uso del software XYZscan Color".

Illustrazione ambientale



Piano rotante di scansione



Modulo di scansione

► Utilizza la piastra di calibratura

Quando la stampante viene trasferita o quando il risultato di scansione non è accurato, effettua i passaggi seguenti per calibrare il modulo di scansione:

1. Rimuovi l'oggetto dalla piattaforma girevole.
2. Esegui "Impostazioni" > "Calibra" nel menu principale di "XYZscan Color."
3. Utilizza la piastra di calibratura.

Quando il suggerimento della schermata ti chiede di posizionare la piastra di calibratura, segui le istruzioni e posiziona la piastra di calibratura al centro della piattaforma girevole. (Il lato con il profilo a scacchi è rivolto verso il modulo di scansione, quindi fai scattare il fermo inferiore in quello centrale della piattaforma girevole). Fai clic su "Calibra ora" nel software.

4. Verifica che la piastra di calibratura sia correttamente visualizzata nella schermata di anteprima. Se è corretta, fai clic su "Calibra" per seguire la procedura di calibratura.
5. Attendi che XYZscan Color esegua la calibratura con la stampante (occorrono circa 2 minuti).
6. Quando XYZscan Color indica che la calibratura è stata completata, rimuovi la piastra di calibratura dalla piattaforma girevole.
7. Fai clic su "Conferma" nel software per uscire da questa funzione e procedere con la scansione.



Dettagli sull'assistenza

In caso di problemi alla stampante, fare riferimento alle seguenti istruzioni di risoluzione dei problemi. Se il problema persiste, contattare il Centro assistenza clienti.

► Codice e gestione del problema

In caso di problemi alla stampante, il codice di servizio viene visualizzato sulla schermata della stampante e/o sull'interfaccia software. Fare riferimento al modulo di descrizione di questo codice di servizio per il test preliminare.

Codice servizio	Problema	Azione
OO11	Testina di stampa riscaldata troppo a lungo	controllare il cavo piatto flessibile e riavviare
OO14	Problema di testina di stampa riscaldata--surriscaldamento	
OO30	Anomalia--asse X	controllare il cavo del motore e del sensore e controllare la posizione del sensore
OO31	Anomalia--asse Y	
OO32	Anomalia--asse Z	
OO50	Errore comunicazione interna -- errore di memoria	riavviare la stampante
OO52	Errore di memoria testina di stampa	sostituire la testina di stampa
OO55	errore testina getto di inchiostro	sostituire la testina getto di inchiostro
OO56	errore dati getto di inchiostro	riavviare la stampante

► Manutenzione e assistenza

Conservare il materiale di imballaggio originale per inviare l'unità per la riparazione durante il periodo della garanzia. Se si utilizzano altri materiali di imballaggio, la stampante potrebbe danneggiarsi durante il processo di trasporto. In tal caso, XYZprinting ha il diritto di addebitare i costi di riparazione.



XYZ PRINTING

AiO

PartPro200 xTCS

Manual del usuario

ESP



Precauciones de seguridad	2
Descripción del producto	3
Desembalaje e instalación	5
Menú, funciones y mensajes de la pantalla táctil	7
Instrucciones de funcionamiento	8
Impresión	21
Escanear	22
Información sobre soporte técnico	25

El propósito del manual es que los usuarios aprendan a utilizar correctamente la impresora PartPro200 xTCS 3D ("200 xTCS"). En este manual, los usuarios obtendrán información sobre consejo de uso, aplicaciones y mantenimiento de la impresora 200 xTCS 3D.

Para poder disfrutar de la mejor experiencia, consulte la página de soporte técnico <http://support.xyzprinting.com> y descargue las últimas ediciones de los manuales y el software.

Para poder acceder a estos recursos, los nuevos miembros deben registrarse en el sitio web.

Para obtener más información sobre la impresora 200 xTCS 3D y ver la gama completa de productos de XYZprinting, póngase en contacto con su representante local o visite el sitio web oficial de XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>.

Precauciones de seguridad

► Seguridad y cumplimiento normativo

Lea este manual y las precauciones de seguridad detenidamente antes de desembalar, poner en marcha o utilizar este producto, o de reemplazar o retirar cualquiera de sus componentes. Siga también las precauciones de seguridad pertinentes.

► Precauciones de seguridad importantes



- La impresora es muy pesada; no la mueva sin ayuda.
- No colocar la impresora en ambientes con polvo o humedad, ni a la intemperie.
- No colocar la impresora sobre superficies blandas o inclinadas. Podría caerse o volcar y resultar dañada o producir daños personales.
- No dejar el producto ni el cable de alimentación al alcance de los niños. Podría producir daños personales o electrocución.
- Utilizar el cable de alimentación suministrado. Una conexión a tierra incorrecta podría producir daños.
- No colocar recipientes con líquidos sobre la impresora. Podrían derramarse sobre la máquina y producir daños o riesgos para la seguridad.
- No limpiar la impresora con alcohol ni productos químicos inflamables. Podría producir daños.
- No mover la impresora cuando está encendida.
- No tocar la impresora con las manos cuando está en funcionamiento. Existe el riesgo de impacto producido por las piezas de impresión móviles, o de quemaduras debidas a la alta temperatura.
- La máquina se calienta a alta temperatura durante su funcionamiento. No tocar ni reemplazar ninguna pieza hasta que se haya enfriado.
- Una vez en marcha, las piezas de la impresora se calientan o se mueven en función de las instrucciones del usuario. Durante el funcionamiento del aparato, no tocar las piezas ni bloquear su funcionamiento.
- Durante el proceso de impresión puede generarse un ligero olor. Se recomienda trabajar en áreas abiertas y bien ventiladas para garantizar un uso cómodo.
- La reparación de las averías debe realizarse conforme al contenido de este manual de instrucciones. Si la avería no se puede reparar, póngase en contacto con el distribuidor de la impresora o con el centro de servicios al cliente.

► Marcas comerciales

Todas las marcas comerciales y las marcas registradas pertenecen a sus respectivos propietarios.

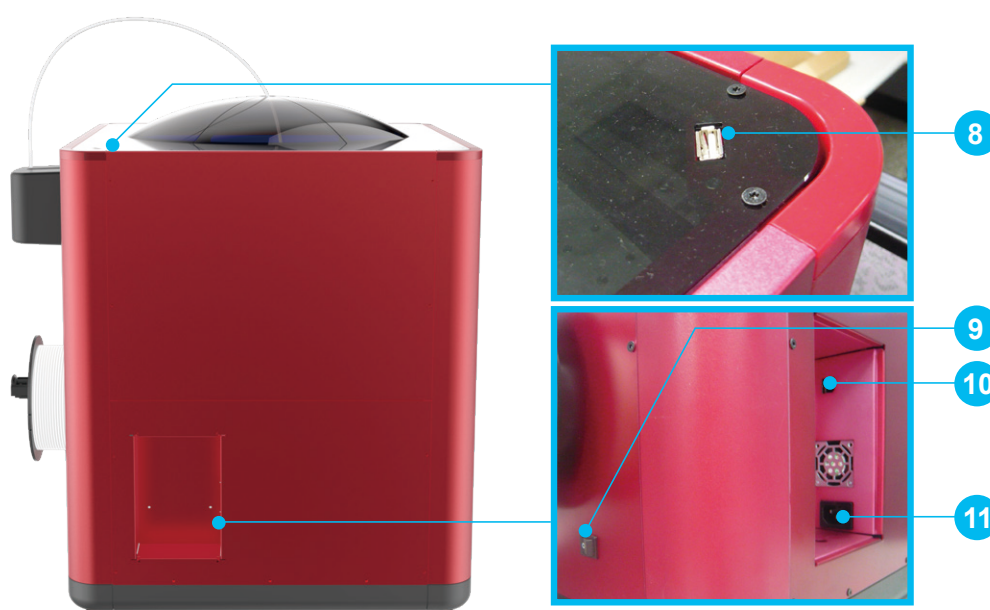
► Mantenimiento y servicio

Si fuera necesario dar servicio a la impresora durante el período de garantía, se recomienda embalar el aparato con los materiales de embalaje originales antes de su envío. Por este motivo, se recomienda guardar los materiales de embalaje. Si se utilizan otros materiales de embalaje en su lugar, la impresora puede resultar dañada durante el transporte. Nos reservamos el derecho a aplicar las tarifas de servicio pertinentes.

Descripción del producto

► Exterior del producto

- | | | |
|--|--------------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Pantalla táctil en color de 5" | 2. Módulo de alimentación automática | 3. Cabezal de impresión |
| 4. Plataforma de impresión+imán extraíble de goma EZ | 5. Módulo de escaneo | 6. Soporte de la bobina de filamento |
| 7. Puerto USB | 8. Puerto USB (dongle WiFi) | 9. Interruptor de encendido y apagado |
| 10. Puerto USB (a PC) | 11. Conector de alimentación | |



Descripción del producto

► Lista de comprobación de accesorios

- | | | | |
|--------------------------|------------------------------|-----------------------|--------------------------|
| 1. Manual del usuario | 5. Cable USB | 9. PC Mylar x 2 | 13. Tubo transparente |
| 2. Unidad USB | 6. Imán extraíble de goma EZ | 10. Cinta para cubrir | 14. Placa de calibración |
| 3. 3D Color-inkjet PLA | 7. Tapa superior | 11. Dongle WiFi | 15. Placa de sombreado |
| 4. Cable de alimentación | 8. Tubo guía | 12. Un par de guantes | |



► Precauciones e instrucciones de las herramientas de mantenimiento

Las siguientes herramientas deberán ser utilizadas únicamente bajo la supervisión y orientación de un adulto. No permita que las utilicen niños que no estén familiarizados con las herramientas.



1. Espátula
2. Cepillo metálico
3. Cepillo de limpieza de os engranajes
4. Alambre de limpieza del orificio de alimentación
5. Alambre de limpieza del cabezal de impresión

- Asegúrese de que los trabajos de mantenimiento de la impresora se realicen cuando la plataforma de impresión se haya enfriado.
- Cuando haya finalizado la impresión y la plataforma de impresión haya alcanzado la temperatura ambiente, el objeto impreso se puede retirar de la plataforma de impresión con la espátula.
- Algunos residuos de filamentos generados durante la impresión podrían haber quedado adheridos al cabezal de impresión y los engranajes del módulo de impresión. La calidad de la impresión, el funcionamiento de la impresora y la medición de la plataforma de impresión podrían verse afectados. Si esto sucede, limpie el módulo de impresión con el cepillo metálico.

► Especificaciones

Impresión

Tecnología de impresión	Patrón 2D: Impresión de chorro de tinta Estructura 3D: Fabricación de filamento fundido (FFF)
-------------------------	--

Dimensiones y peso

Dimensiones (an. x pr. x al.)	600* 581* 640 mm
Peso neto	32 Kg
Peso bruto	43 Kg

Rendimiento

Dimensiones de impresión (an. x pr. x al.)	Impresión monocromática (sin impresión de chorro de tinta) 200 x 200 x 150 mm Impresión a todo color 185 x 185 x 150 mm
Grosor de la capa impresa	0.1 mm ~0.4 mm
Precisión de la alineación	X/Y : 0.0125 mm
Calibración automática	Sí
Alimentación automática	Sí
Impresión independiente sin conexión	Sí

Materiales

Materiales de impresión 3D	3D Color-inkjet PLA, PLA, Tough PLA, PETG
Diámetro del filamento	1.75 mm
Tipo de tinta	Cartucho CMYK con colores separados

Hardware

Diámetro del cabezal de impresión	0.4mm
Interfaz de usuario	Pantalla táctil de 5"
Plataforma de impresión	Extraíble, sin calefacción
Transmisión	Unidad USB 2.0, cable USB, transmisión inalámbrica

Software

Software de usuario	XYZmaker
Formato de archivo admitido	AMF, OBJ, STL, XYZ Format (.3w), .3CP, .3MF
Sistema operativo	Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12 Windows 7/8/10 (64-bit)

Temperatura

Temperatura de funcionamiento del aparato	15-30°C
Temperatura de almacenamiento de los cartuchos	15-35°C
Temperatura de almacenamiento del filamento	0-38°C

Desembalaje e instalación



1
Coloque la impresora sobre una mesa o plataforma.
(La impresora es muy pesada; no la mueva sin ayuda).



2
Retire el envoltorio de plástico y PP.



3
Retire los materiales de embalaje, la caja de la tapa superior, la caja de accesorios y la tapa de plástico.



4
Retire la cinta del cuerpo (4 en total).



5
Abra la puerta frontal, quite la cinta de la marca en el marco de la puerta de la impresora.



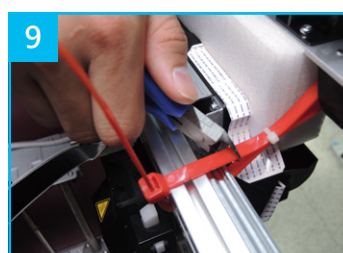
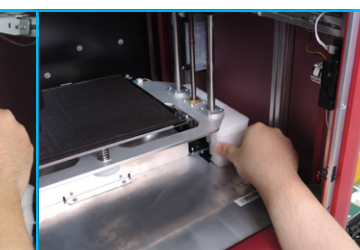
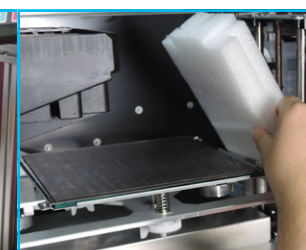
6
Abra la puerta frontal. Retire la cinta de los materiales de apoyo y la plataforma de impresión.



7
Retire la espuma del soporte para cartuchos.



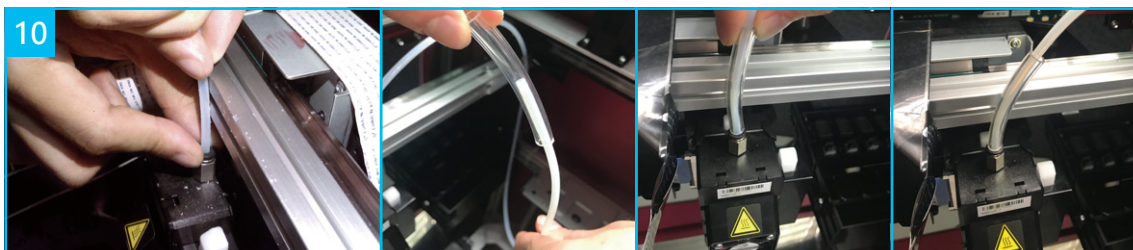
8
Retire la espuma situada junto a los tornillos guía, en ambos lados, y retire la espuma situada debajo de la plataforma de impresión.



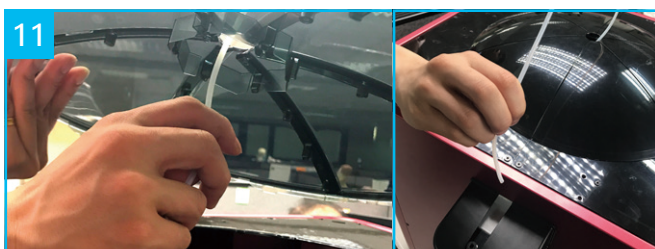
9
Retire la brida del cable y la espuma de la parte frontal y trasera de la puerta frontal.



Desembalaje e instalación



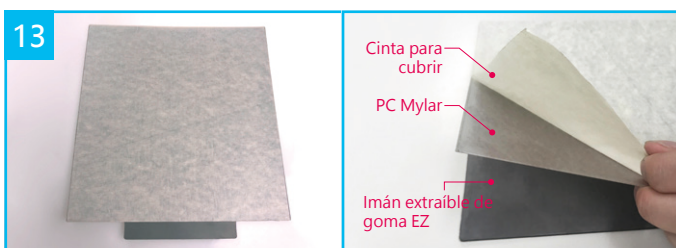
Asegúrese de que uno de los extremos del tubo guía (accesorio 8) se ha insertado firmemente en el puerto del módulo de impresión, a continuación, inserte el otro extremo en el tubo transparente (accesorio 13) hasta el final.



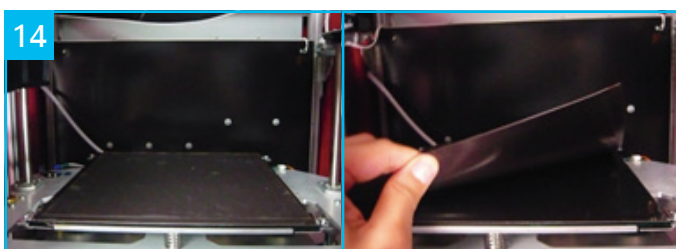
Inserte el tubo guía a través de la tapa superior y colóquela en la máquina.



Inserte el otro extremo del tubo guía en el módulo de alimentación y asegúrelo.



Siga el orden que se indica en la imagen, pegue el PC mylar (accesorio 9) y la cinta para cubrir (accesorio 10) en el imán extraíble de goma EZ (accesorio 6).

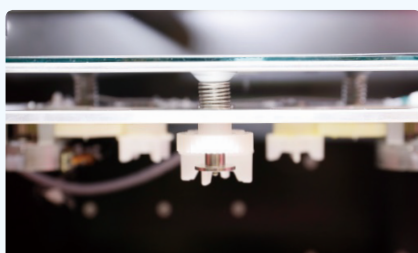


Confirme que el imán de goma está correctamente colocado en la plataforma de impresión.

Nota

El imán de goma está recubierto por una lámina de PC con adhesivo de doble cara. Reemplace esta lámina cuando esté sucia o dañada.

Precaución



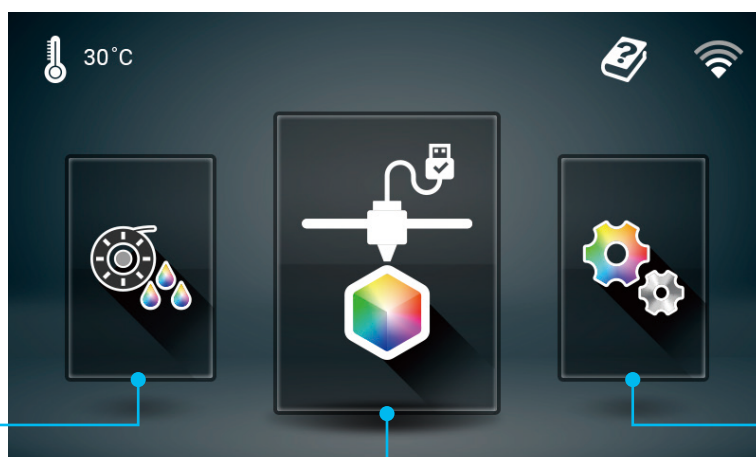
1. Compruebe si los tornillos de calibración de la plataforma de impresión se han obstruido.



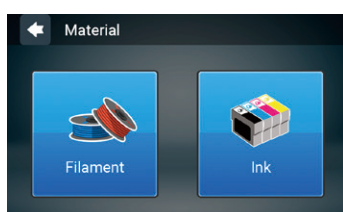
2. Utilice los dos pulgares para empujar hacia arriba la plataforma de impresión y liberar el tornillo de calibración.

Menú, funciones y mensajes de la pantalla táctil

► Pantalla principal

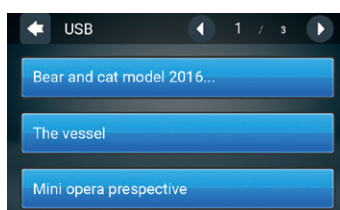


Carga y descarga de la tinta y el filamento



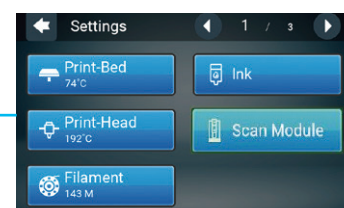
Incluye la carga y descarga del filamento y la tinta.

Menú Impresión USB



Este menú se puede utilizar para importar archivos (.3cp) desde una unidad USB al aparato para imprimir sin necesidad de un equipo.

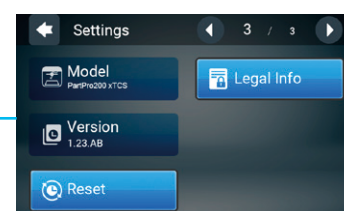
Configuración



Incluye las funciones de la página principal 1: configuración de la plataforma de impresión, el cabezal de impresión, el filamento, la tinta y Scan Module(Módulo de escaneo).



La siguiente página incluye WiFi, sonido, estadísticas, idioma, pantalla y bloqueo de la puerta.

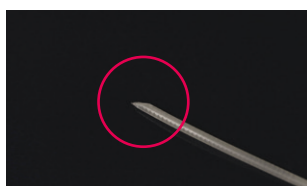


La última página incluye el modelo, la versión, la opción para restablecer y la información legal.

Instrucciones de funcionamiento

A. Carga y descarga de filamentos

A1 Filamento Cargar filamentos



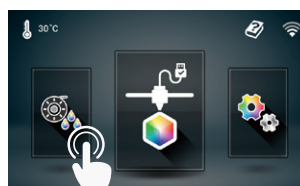
1. Corte el filamento con un ángulo de 45 grados antes de realizar la carga automática en la impresora. Durante el proceso de carga, deben enderezarse unas 4 pulgadas del extremo del filamento, como se muestra en las imágenes.



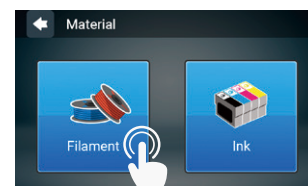
2. Coloque el filamento en el soporte de la bobina.

Nota

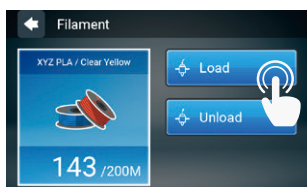
Asegúrese de que, al tirar del filamento, gira en el sentido de las agujas del reloj.



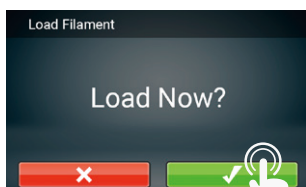
3. Pulse Carga y descarga de filamento en la pantalla principal, y seleccione Filamento.



4. Pulse Filamento.



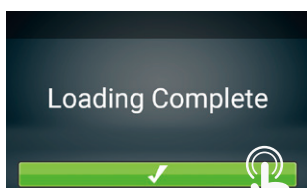
5. Pulse Cargar.



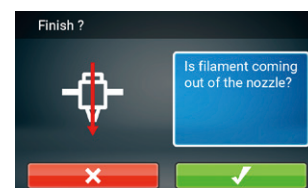
6. Confirme la operación.



7. Inserte el filamento en el módulo de alimentación; se cargará automáticamente.

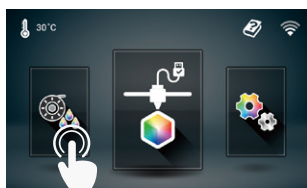


8. Compruebe si la temperatura del cabezal de impresión sube a 210 °C (Color PLA de XYZprinting) después de cargar el filamento. Una vez alcanzada la temperatura, el motor de alimentación introducirá el filamento por el tubo guía hasta el cabezal de impresión.



9. El filamento estará correctamente cargado cuando salga del cabezal de impresión. Pulse la pantalla para confirmar y continuar.

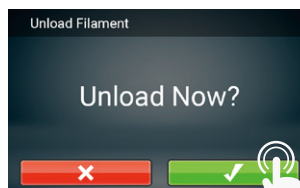
A2 Filamento Descargar filamentos



1. Pulse Carga y descarga de filamento en la pantalla principal.



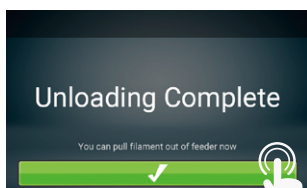
2. Pulse "Descargar" y confirme la operación.



3. Confirme la operación de descarga.



4. Cuando el cabezal de impresión alcance los 220 °C, el motor de alimentación expulsará el filamento.

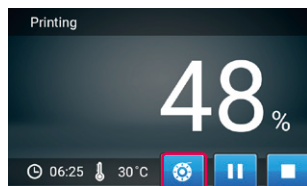


5. Cuando finalice la operación de descarga, pulse para confirmar.

Instrucciones de funcionamiento

A3 Filamento Rellenar material

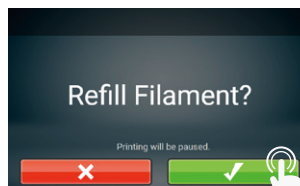
200 xTCS le pedirá que rellene el material.



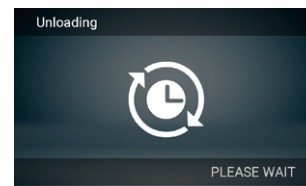
1. Pulse el icono durante la impresión.



2. La pantalla mostrará el estado del filamento; pulse "Rellenar".



3. Confirme la operación.



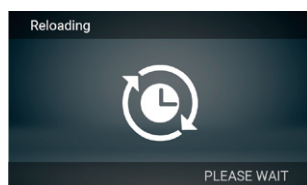
4. La boquilla se precalienta y el filamento se descarga automáticamente.



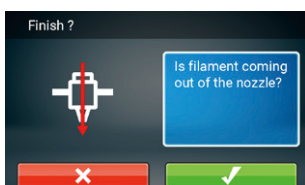
5. Reemplace la bobina vacía por una nueva. (Consulte la sección CARGA de este manual) y pulse "CONTINUAR".



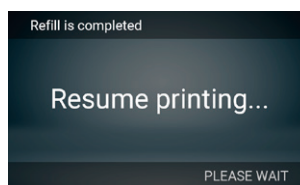
6. La boquilla se precalentará y le avisará cuándo debe insertar el filamento en el módulo de alimentación.



7. El filamento se cargará automáticamente.



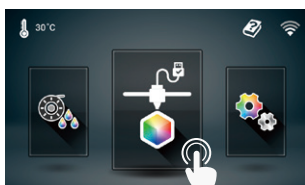
8. Compruebe si sale filamento por la boquilla. Después de confirmar, la impresora reanudará la impresión.



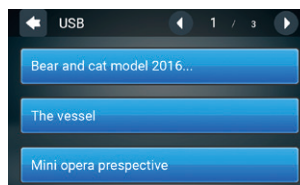
B. Impresión USB



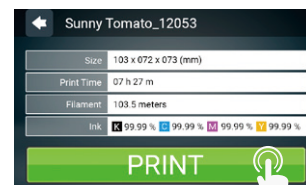
1. Compruebe que la unidad USB esté conectada al aparato.



2. Pulse el menú Impresión USB en la pantalla principal.



3. Seleccione el archivo que desea imprimir.



4. Compruebe la información del archivo y pulse "Imprimir".

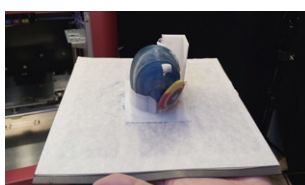
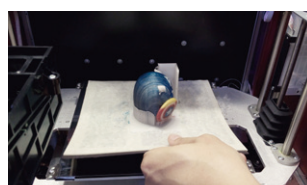


5. La pantalla mostrará el porcentaje de impresión durante el trabajo de impresión. Debajo del porcentaje de impresión se muestra Pausa, Detener y Rellenar.

Nota

De forma predeterminada, la puerta frontal estará bloqueada durante la impresión. Si quiere cambiar esta configuración, vaya a Configuración > Bloqueo de la puerta.

B1 Descargar las impresiones



Retire de la impresora el imán extraíble de goma EZ junto con el objeto impreso. Separe el objeto impreso del imán de goma.

Evite tocar la tira de LED de la impresora porque estará caliente después de horas encendida.

Instrucciones de funcionamiento

C. Instalación del cartucho de tinta



200 xTCS utiliza cuatro tintas de color que se pueden reemplazar por separado.

Guía de tintas



1. Prepare varias toallitas de papel y el cartucho de tinta.



2. Desembale el cartucho de tinta.



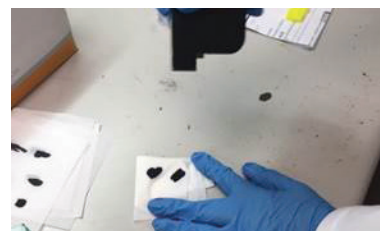
3. Retire la cubierta del cartucho.



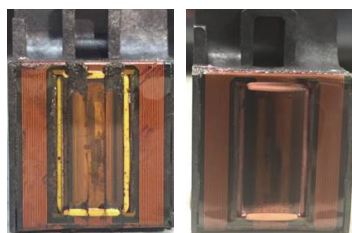
4. Presione el cabezal del cartucho contra la toallita de papel para transferir un poco de tinta.



5. Si la tinta no se transfiere bien, coloque una toallita de papel sobre la mesa y sujete el cartucho contra la toallita.



6. Compruebe si la tinta transferida a la toallita de papel muestra dos líneas rectas. En caso afirmativo, la orientación de la tinta se ha realizado correctamente. Una vez realizada la orientación de la tinta, instale el cartucho de tinta.



7. Si la tinta no se transfirió bien, humedezca la toallita de papel con alcohol al 75 % para limpiar la tinta. Después de limpiar el chorro de tinta, compruebe si se ha transferido tinta.

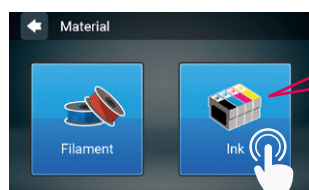
Nota

Para evitar que el cartucho de tinta abierto se seque al terminar una impresión o cuando no se vaya a utilizar la impresora durante días, siga las instrucciones de conservación del cartucho:

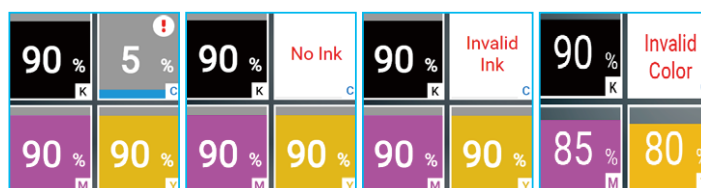
1. Limpie con alcohol la boquilla del cartucho de tinta.
2. Tape el cartucho de tinta con la funda protectora y guárdelo a temperatura ambiente entre 15 y 35 °C.

Para obtener la mejor calidad de impresión, limpie con alcohol la boquilla del cartucho cuando retire la funda protectora del cartucho y, a continuación, vuelva a instalar el cartucho en la impresora antes de iniciar la siguiente impresión.

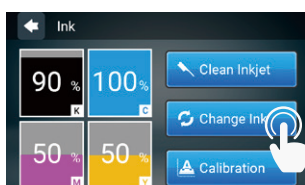
Instrucciones de funcionamiento



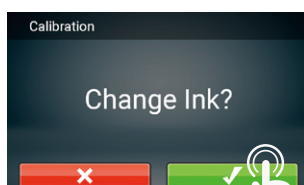
Pulse la tinta; la pantalla mostrará el estado de la tinta: "Tinta baja", "Sin tinta" y "Tinta no válida".



C1 Tinta Cambiar tinta



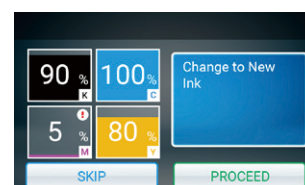
1. Pulse Cambiar tinta y pulse de nuevo para confirmar.



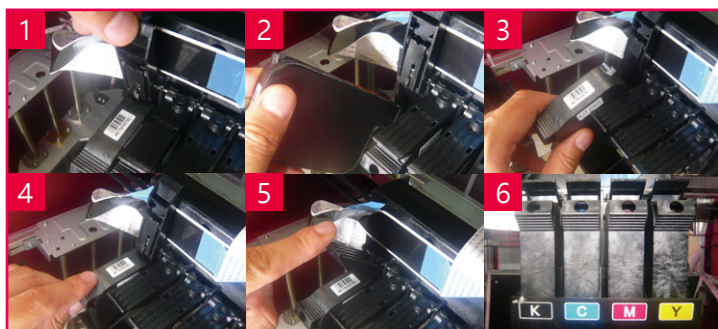
2. Confirme la operación.



3. Espere a que el cartucho se desplace al centro de la plataforma de impresión y cambie la tinta.



4. Una vez cambiada, pulse CONTINUAR.



Instalación de los cartuchos

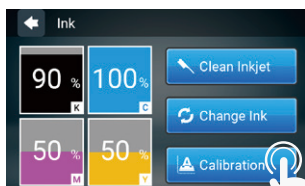
1. Levante la placa hacia arriba.
2. Saque el cartucho.
3. Coloque un cartucho nuevo.
4. Compruebe si el cartucho está correctamente colocado.
5. Presione la parte superior de la placa.
6. Compruebe que el orden de los colores sea K (negro), C (cian), M (magenta) y Y (amarillo), de izquierda a derecha.

Nota: después de reemplazar un cartucho de tinta, realice la prueba de calibración del chorro de tinta.

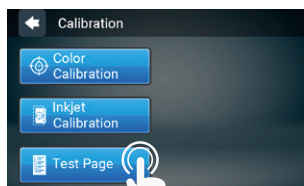
Instrucciones de funcionamiento

C2-1 Tinta Calibración Página de prueba Paper Test Page

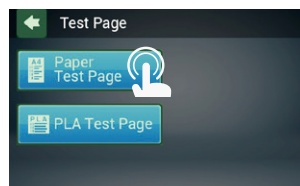
Le sugerimos que imprima una página de prueba después de instalar el cartucho de tinta. Prepare una hoja de papel.



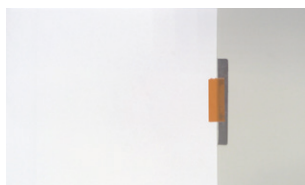
1. Pulse Calibración.



2. Pulse Página de prueba.



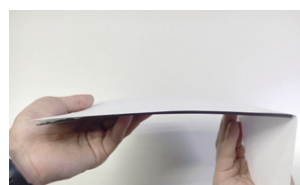
3. Test Page.



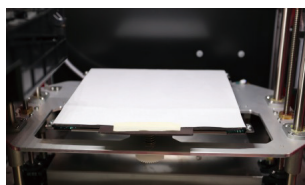
4. Retire el imán extraíble de goma EZ. Coloque el papel A4 en dirección vertical y fíjelo con cinta en la cara frontal del imán de goma.



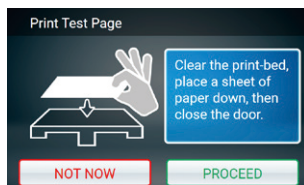
5. Presione y estire el papel A4 para que quede plano (sin huecos) sobre el imán de goma.



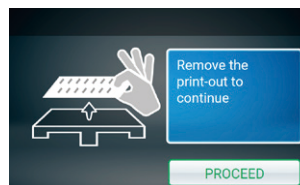
6. Pliegue el papel A4 sobrante hacia la parte posterior del imán de goma.



7. Vuelva a colocar el imán de goma en la plataforma de impresión.

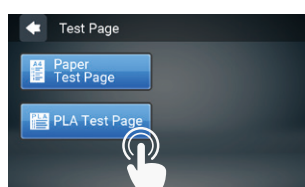


8. File el papel en la plataforma de impresión y pulse CONTINUAR. La impresora imprimirá una prueba.

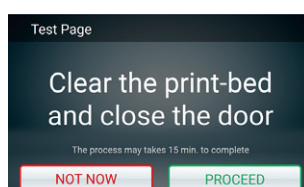


9. Retire la página de prueba y pulse CONTINUAR.

C2-1 Tinta Calibración Página de prueba PLA Test Page



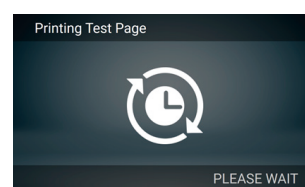
1. También puede imprimir la "Página de prueba de PLA" para confirmar el estado de la tinta.



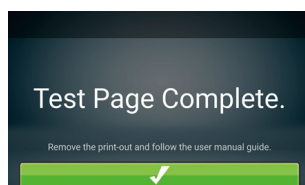
2. Seleccione "Página de prueba de PLA" para imprimirla.



3. Espere a que el extrusor se caliente hasta alcanzar la temperatura correcta.



4. Imprimir "Página de prueba de PLA".



5. Confirme cuando la impresión se haya completado.



6. Extraiga el objeto impreso y revise la calidad de los colores.

Instrucciones de funcionamiento

C2-2 Tinta Calibración de la tinta Solución de problemas del cartucho de tinta



Imagen 1

La imagen 1 muestra un ejemplo de una página de prueba normal.



Imagen 2

La imagen 2 muestra un ligero desplazamiento del color en la parte horizontal de la página de prueba. Está dentro del rango de aceptación normal. Si la página de prueba empeora, realice el procedimiento de limpieza.



Imagen 2-1

La imagen 2-1 muestra un ligero borrón de tinta negra en vertical y horizontal. Podría suceder con otros colores. Está dentro del rango de aceptación normal.

Imagen 3

La imagen 3 muestra un ejemplo de una página de prueba no aceptable.

Las barras de colores muestran líneas verticales y horizontales.

Realice los pasos siguientes.



Paso 1

Vuelva a instalar el cartucho e imprima la página de prueba. Si el problema no se resuelve, continúe con el paso 2.

Paso 2

Compruebe si hay cables rotos o superficies de contacto dañadas, como en el ejemplo. Si hay algún cable roto, instale un cartucho nuevo. Si hay superficies de contacto dañadas y la patilla del módulo del cartucho están dañadas, póngase en contacto con el soporte técnico para solicitar la sustitución.

Cartucho en mal estado
(cable y superficie dañados)



Cartucho normal



Nota: consulte la página web del soporte técnico para obtener el procedimiento de limpieza de cartucho de tinta más reciente.

Consulte la sección C2-1 para preparar la página de prueba A4.

Paso 3

Compruebe si hay tinta seca en el cabezal del cartucho, como se muestra en el ejemplo.

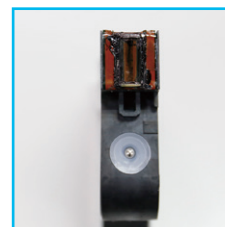
Realice el proceso de limpieza del cartucho que se describe en la página 10.

Si el problema no se resuelve, continúe con el paso 4.

Limpieza del cabezal del tinta



Cabezal del tinta obstruido o sucio



Paso 4

Utilice una toallita de papel para cubrir el cartucho de tinta tal y como se muestra en la imagen 4.

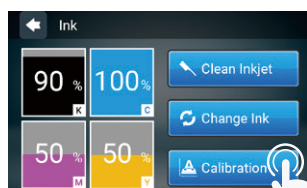
Si sale tinta, imprima la página de prueba.

Si no, instale un cartucho de tinta nuevo.

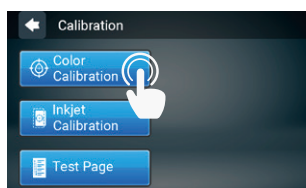


Instrucciones de funcionamiento

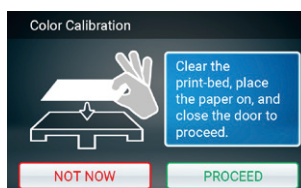
C2-3 Tinta Calibración Calibración del color



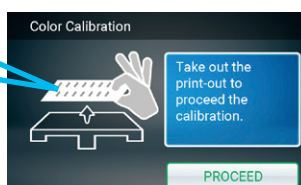
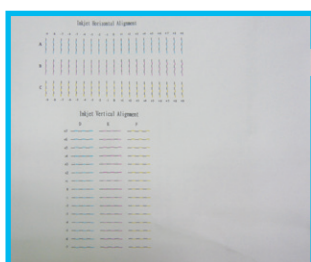
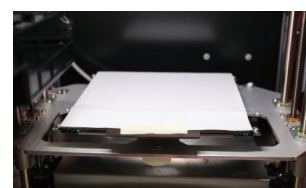
1. Pulse Calibración.



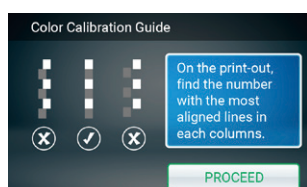
2. Pulse Color.



3. Fije el papel de impresión a la plataforma de impresión.



4. Extraiga el papel impreso y pulse CONTINUAR.



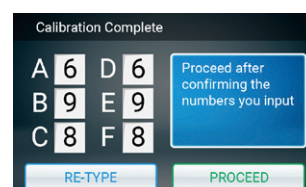
5. Siga las instrucciones en pantalla para comprobar el gráfico de calibración impreso. Para cada color, seleccione la línea que más se alinee con el negro (K).



6. Para la alineación horizontal, introduzca el número correspondiente a cada color. Después de escribir el número, pulse CONTINUAR.

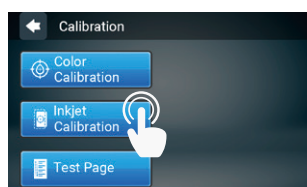


7. Para la alineación vertical, introduzca el número correspondiente a cada color. Después de escribir el número, pulse CONTINUAR.



8. Confirme los números introducidos en los cuadros y pulse CONTINUAR.

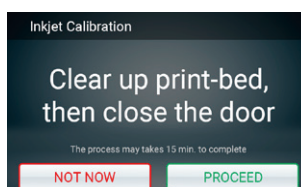
C2-4 Tinta Calibración Calibración de la tinta



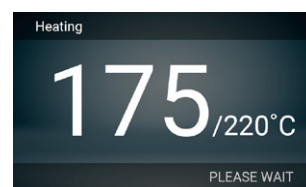
1. Pulse Calibración de la tinta.



2. Inkjet Calibration.



3. Compruebe que la plataforma de impresión está despejada.

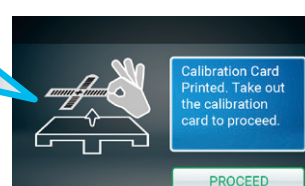
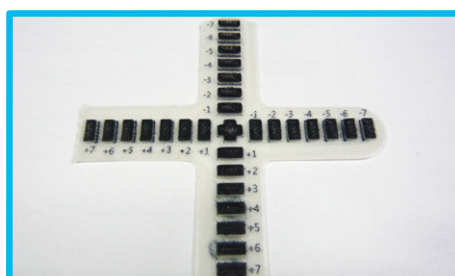


4. La operación de impresión comenzará cuando la boquilla se caliente.

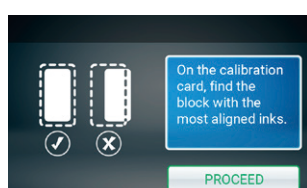
Precaución: Asegúrese de que el imán extraíble de goma EZ está colocado en la plataforma de impresión.



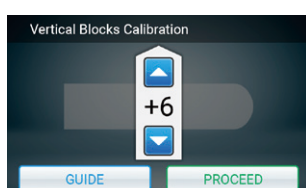
5. La impresora imprimirá la tarjeta de calibración automáticamente. Este proceso tarda unos 15 minutos. (Asegúrese de haber cargado el filamento).



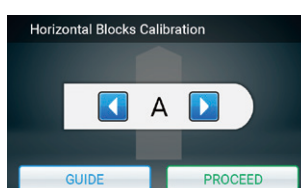
6. Una vez completada la impresión, extraiga la tarjeta de calibración.



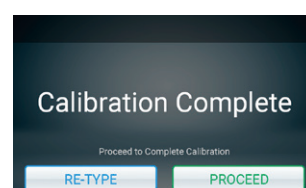
7. Busque el cuadro en el que la tinta esté más alineada vertical y horizontalmente, y pulse CONTINUAR.



8. Dirección vertical: Introduzca el número de cuadro en el que considere que el filamento y la tinta están más alineados, y pulse CONTINUAR.



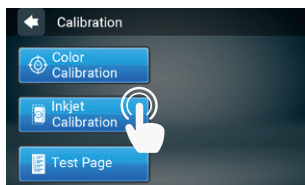
9. Dirección horizontal: Introduzca el número de cuadro en el que considere que el filamento y la tinta están más alineados, y pulse CONTINUAR.



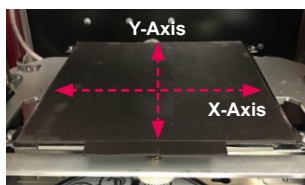
10. Una vez completada la calibración, pulse CONTINUAR para finalizar la calibración de la tinta.

Instrucciones de funcionamiento

C2-4 Tinta Calibración Calibración de la tinta



1. Cuando el objeto esté impreso, si observa desfases en el color ajuste manualmente la posición de impresión.



2. La posición de ajuste del eje X y del eje Y es la que viene predeterminada cuando se está frente a la impresora.



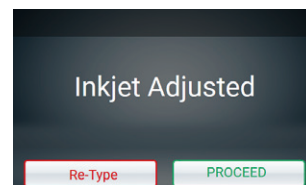
Ajuste manualmente el movimiento del eje X

Seleccione "Eje X" para moverlo hacia la derecha o izquierda. Presione el botón "Izquierda" o "Derecha" para ajustar la dirección y la distancia, cada ajuste de movimiento equivale a 0,05 mm.



Ajuste manualmente el movimiento del eje Y

Seleccione "Eje Y" para moverlo hacia arriba o abajo. Presione el botón "Arriba" o "Abajo" para ajustar la dirección y la distancia, cada ajuste de movimiento equivale a 0,05 mm.

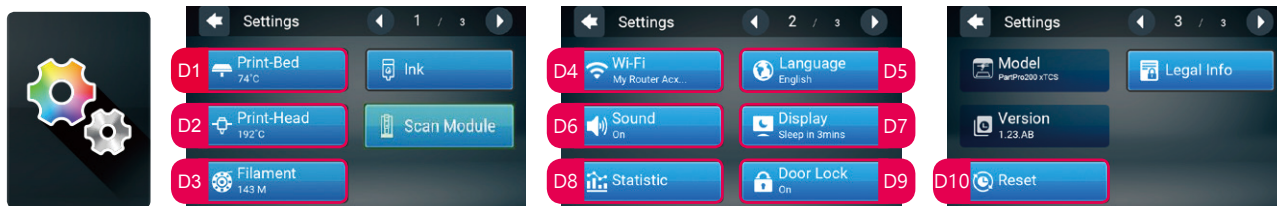


Cuando los nuevos parámetros de ajuste estén establecidos, seleccione "ACEPTAR" para guardar y aplicar los ajustes que ha especificado.

Para resetear, seleccione "Restablecer" para volver a la posición de movimiento original del eje X.

Instrucciones de funcionamiento

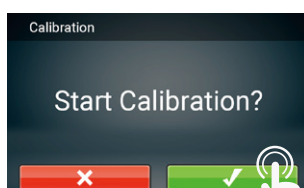
D. Configuración



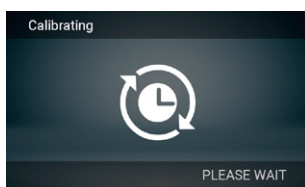
D1-1 Plataforma de impresión Calibración (nivelación) de la plataforma de impresión



1. Seleccione Calibración.

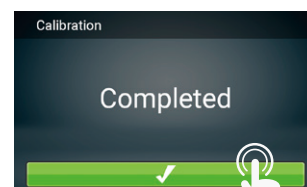
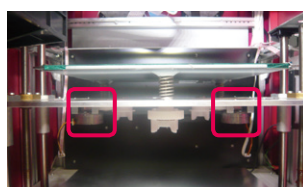
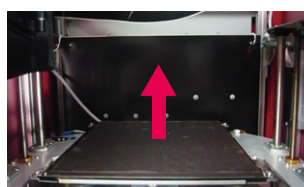


2. Confirme la operación.



3. Espere a que el sensor mida la altura de la plataforma de impresión en tres puntos diferentes. Una vez finalizada la medición, la impresora nivelará automáticamente la plataforma de impresión.

Precaución: Asegúrese de que el imán extraíble de goma EZ está colocado en la plataforma de impresión.

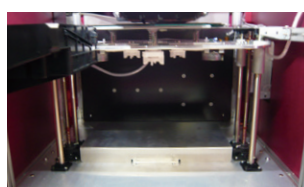


4. Cuando la calibración termine correctamente, pulse para confirmar.

D1-2 Plataforma de impresión Desplazamiento Z



1. Pulse Desplazamiento Z.



2. Mueva el cabezal de impresión al centro de la plataforma de impresión. Se recomienda que el cabezal de impresión apenas toque la plataforma de impresión, y que la boquilla se pueda mover libremente sobre la plataforma de impresión.



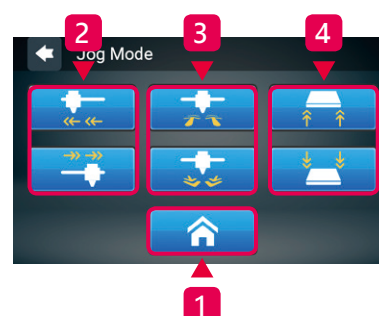
3. Gli utenti possono toccare l'icona per sollevare o abbassare il piano di stampa. Quanto più elevato è il valore, maggiore sarà la distanza e viceversa.

D1-3 Plataforma de impresión Modo Manual

El modo manual permite mover manualmente el cabezal de impresión con la pantalla táctil.

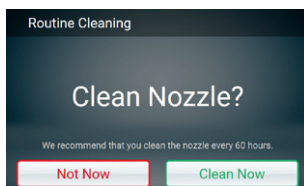
Cómo mover el cabezal de impresión:

1. Vuelva al punto de partida. Vuelva siempre al punto de partida antes de realizar un movimiento en cualquier dirección.
2. Mueva a lo largo del eje X.
3. Mueva a lo largo del eje Y.
4. Mueva a lo largo del eje Z. (No levante el cabezal de impresión cuando está su posición inicial para evitar golpear la plataforma de impresión).



Instrucciones de funcionamiento

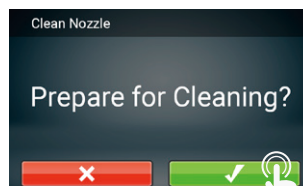
D2-1 Cabezal de impresión Limpiar boquilla



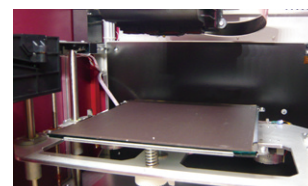
1. Limpie la boquilla después de imprimir 60 horas.



2. Pulse Limpiar boquilla en la sección del cabezal de impresión.



3. Compruebe si fuera necesario limpiarla. Pulse Comprobar para limpiarla.



Cuando la temperatura del cabezal de impresión alcance la temperatura de funcionamiento, comenzará la operación de limpieza.

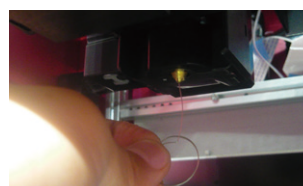
Nota: no toque la parte metálica del cabezal de impresión porque se calienta cuando está en funcionamiento.



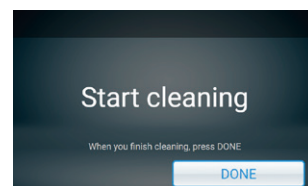
4. Inserte el alambre de limpieza en el orificio de alimentación y empujelo para extraer el filamento del cabezal de impresión. (Se recomienda realizar la operación desde la parte superior de la máquina).



5. Retire los residuos de filamento del cabezal de impresión con un cepillo metálico.



6. Inserte el alambre de limpieza del cabezal de impresión en la boquilla desde la parte inferior para limpiarla.

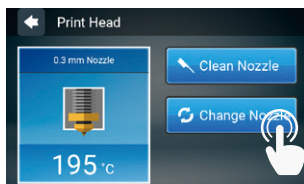


7. Una vez finalizada la limpieza, pulse LISTO.

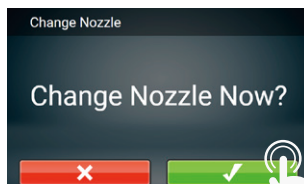
Nota

Para evitar que la calidad de impresión se vea afectada por filamento residual o acumulado, lo que provoca una mala descarga, después de un prolongado período de uso de la boquilla de impresión, es recomendable habilitar la función "CLEAN NOZZLE" (LIMPIAR BOQUILLA) (limpieza de boquilla) de la impresora cada 60 horas de impresión, para limpiar los residuos utilice el alambre de limpieza de la boquilla o el alambre de limpieza de la trayectoria de inserción. (El filamento se debe descargar del extrusor antes de limpiar la trayectoria de inserción).

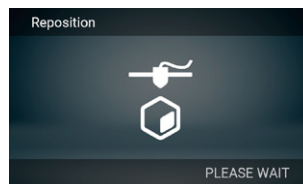
D2-2 Cabezal de impresión Cambiar boquilla



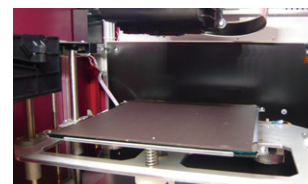
1. Pulse Cambiar boquilla.



2. Pulse para confirmar que quiere cambiar la boquilla.



3. Espere a que el cabezal de impresión se mueva a una posición adecuada para realizar el cambio.



4. Arriba se muestra la posición para el cambio del cabezal de impresión.



5. Apague la impresora antes de cambiar el cabezal de impresión.



6. Cambie el cabezal de impresión desde la parte superior del aparato.



7. Pulse el botón de liberación blanco para separar el cabezal de impresión.



8. Sujete el cabezal de impresión con una mano y quite el bus con la otra. Se ha completado la retirada del cabezal de impresión.

Secuencia de instalación del nuevo cabezal de impresión:

1. Conecte el bus.
2. Pulse el botón de liberación blanco en el cabezal de impresión, y monte el cabezal y el mecanismo. Después de conectar el cabezal de impresión, compruebe que esté bien seguro y que no tiembla.
3. Encienda y utilice la impresora.

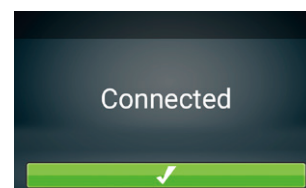
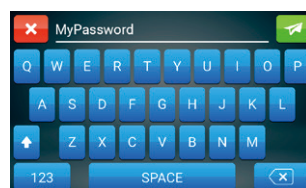
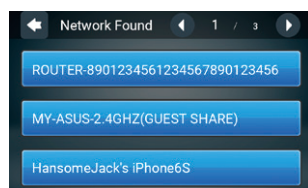
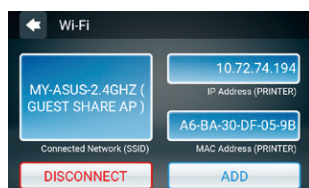
Instrucciones de funcionamiento

D3 Filamento

Consulte la función Cambiar filamento, en la pantalla principal. El filamento no utilizado durante un día o más se debe almacenar en una bolsa con cierre hermético.

D4 WiFi

Antes de encender la impresora y configurar la red wifi, inserte el dongle wifi en el puerto USB que hay en la parte superior de la impresora.



1. Pulse AÑADIR y la impresora comenzará a buscar los puntos de acceso disponibles.

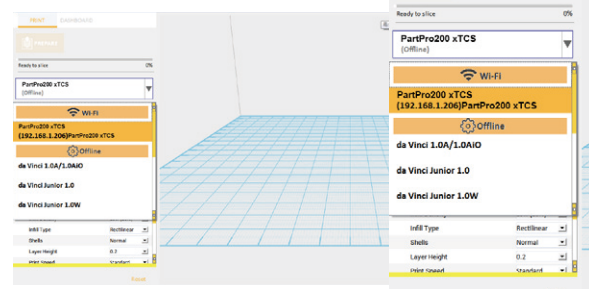
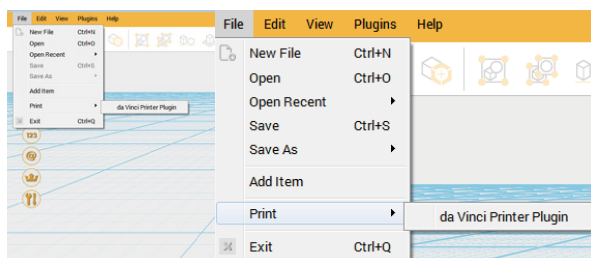
2. Pulse el punto de acceso que se va a utilizar.

3. Escriba la contraseña del punto de acceso.

4. Confirme que la conexión se ha realizado.

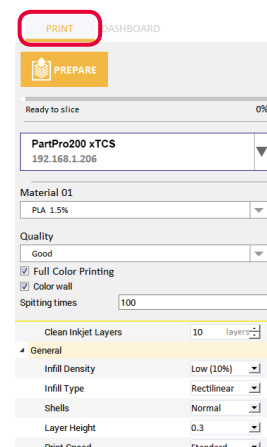
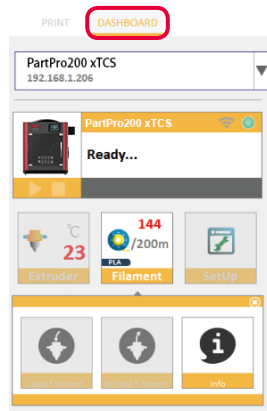
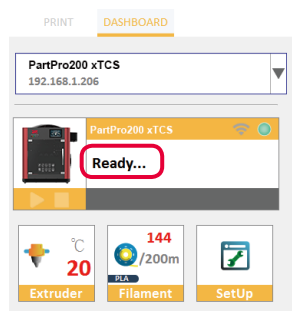
Utilice XYZmaker para comprobar que la conexión WiFi se ha establecido correctamente.

- Utilice un cable USB para conectar la impresora al equipo y ejecute XYZmaker.
- Compruebe si la función WiFi está activada en el equipo y conéctese al punto de acceso.



1. Ejecute XYZmaker. Haga clic en File > Print > da Vinci Printer Plugin.

2. Seleccione la impresora que se va a utilizar.



3. La conexión se habrá establecido correctamente cuando el software muestre "LISTO". Ahora, puede hacer clic en "PANEL DE MANDOS" para supervisar la impresora o "IMPRIMIR" para imprimir un archivo.

PANEL DE MANDOS: Supervise la temperatura del cabezal de impresión,

IMPRIMIR: Configure los parámetros y la calidad de la impresión. Si solo se necesita convertir un archivo, pulse "PREPARAR".

Instrucciones de funcionamiento

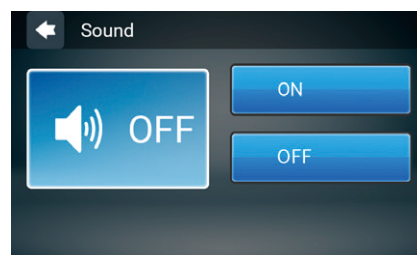
D5 Idioma



Cambiar la configuración de idioma

La impresora 200 xTCS muestra la pantalla en ocho idiomas: chino tradicional y simplificado, inglés, japonés, alemán, italiano, español y francés. Para cambiar la configuración del idioma pulse Configuración > Idiomas, en la pantalla principal.

D6 Sonido



La opción Sonido se puede activar o desactivar para controlar el sonido que emite la pantalla táctil cuando se pulsa.

D7 Pantalla

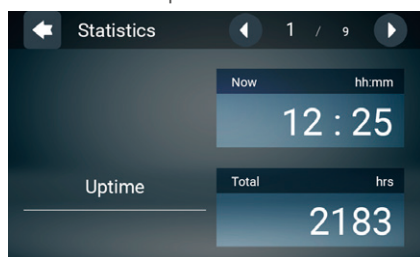


La opción Pantalla se puede configurar para apagar la pantalla táctil cuando esté inactiva después del tiempo establecido. Hay cinco valores: un minuto, dos minutos, tres minutos, cinco minutos y siempre encendida.

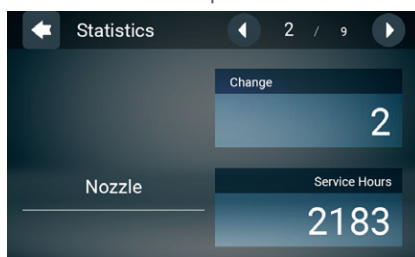
D8 Estadísticas

La función Estadísticas puede registrar datos históricos desde que la impresora se enciende, entre otros:

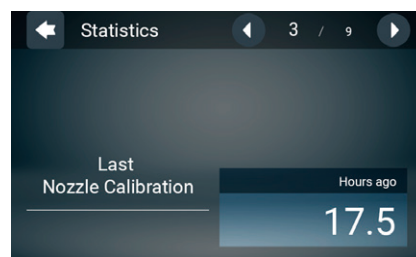
Tiempo de actividad



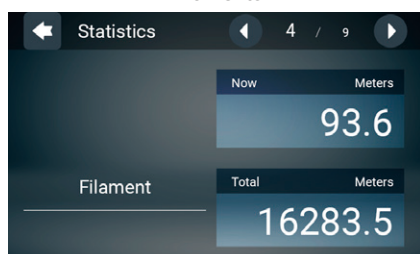
Boquilla



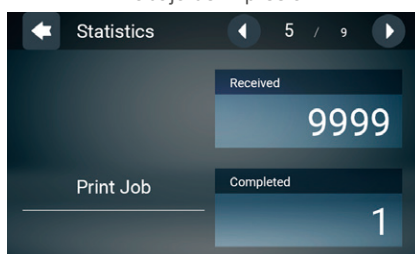
Última calibración



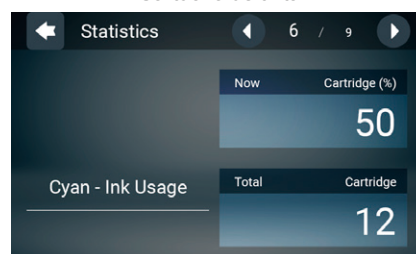
Filamento



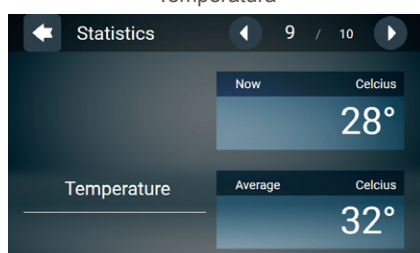
Trabajo de impresión



Cartucho de tinta

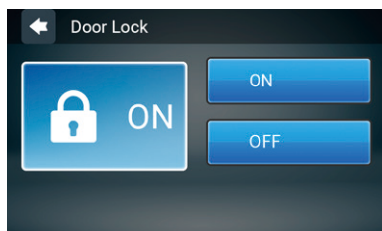


Temperatura

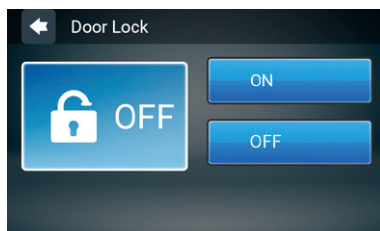


Instrucciones de funcionamiento

D9 Bloqueo de la puerta

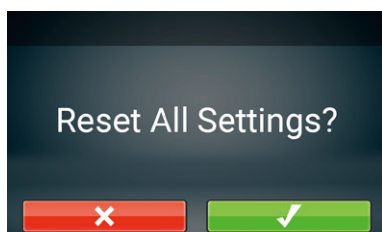


1. Bloqueo de la puerta activado: durante la impresión, la puerta se bloquea y se desbloqueará 60 segundos después de que finalice la impresión. La puerta se desbloqueará cuando el usuario pulse Pausa o Detener durante la impresión. Al cerrar la puerta, se bloquea y se reanuda la impresión.



2. Bloqueo de la puerta desactivado: la puerta no se bloquea durante la impresión ni al pausar o detener la impresión.

D10 Restablecer

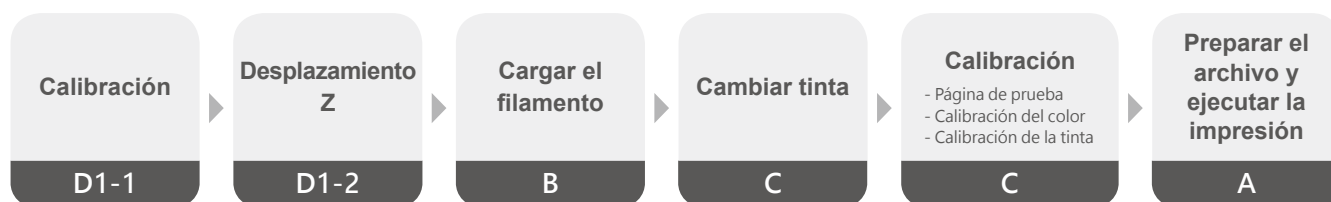


Se eliminará la información de la impresora y se recuperará la configuración de fábrica.

Impresión

► Primera impresión

Para poder realizar una primera impresión, los usuarios deben seguir estos pasos.



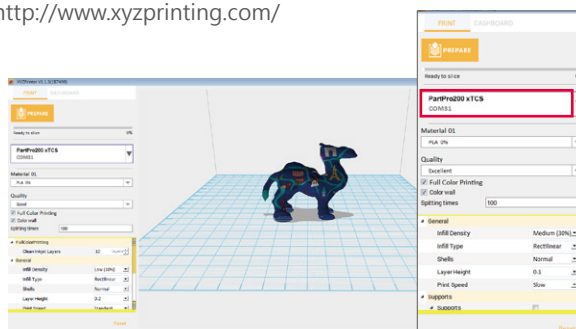
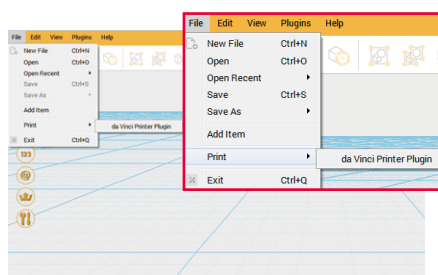
► Transferencia de los archivos que se van a imprimir mediante el software para PC “XYZmaker”

Para registrar el producto e iniciar sesión en el software, se necesita acceso a Internet.

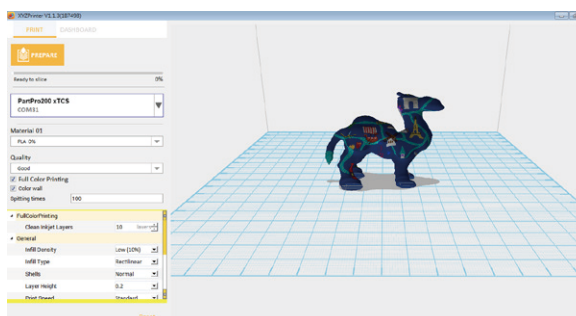
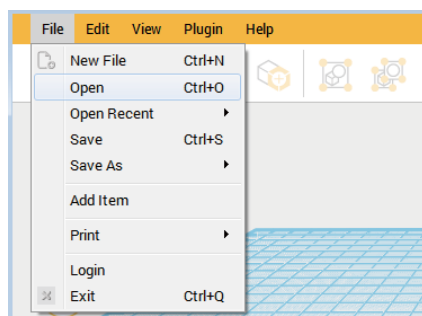
Conecte la impresora y el equipo con un cable USB e instale “XYZmaker” en el equipo para transferir los archivos que desea imprimir.

«XYZmaker» es compatible con sistemas operativos Windows de 64 bits y con Mac OS 10.10, 10.11 y 10.12. Para instalarlo, puede utilizar la unidad USB suministrada o puede descargar el programa de instalación del sitio web oficial de XYZprinting. El manual del usuario del software puede descargarse también del sitio web oficial.

Para obtener más información, visite el sitio web oficial: <http://www.xyzprinting.com/>

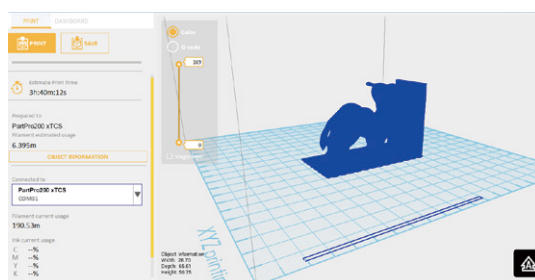


1. Conecte el equipo y la impresora y seleccione PartPro200 xTCS.



2. Haga clic en ABRIR para seleccionar en la carpeta el archivo del modelo que desea imprimir. Una vez cargado el archivo, puede ajustar el tamaño del objeto, la posición de impresión y el ángulo. Para imprimir objetos en color, guarde el archivo con el formato obj y cárguelo en XYZmaker.

3. Puede cambiar la configuración para obtener los resultados y efectos de impresión que desee.



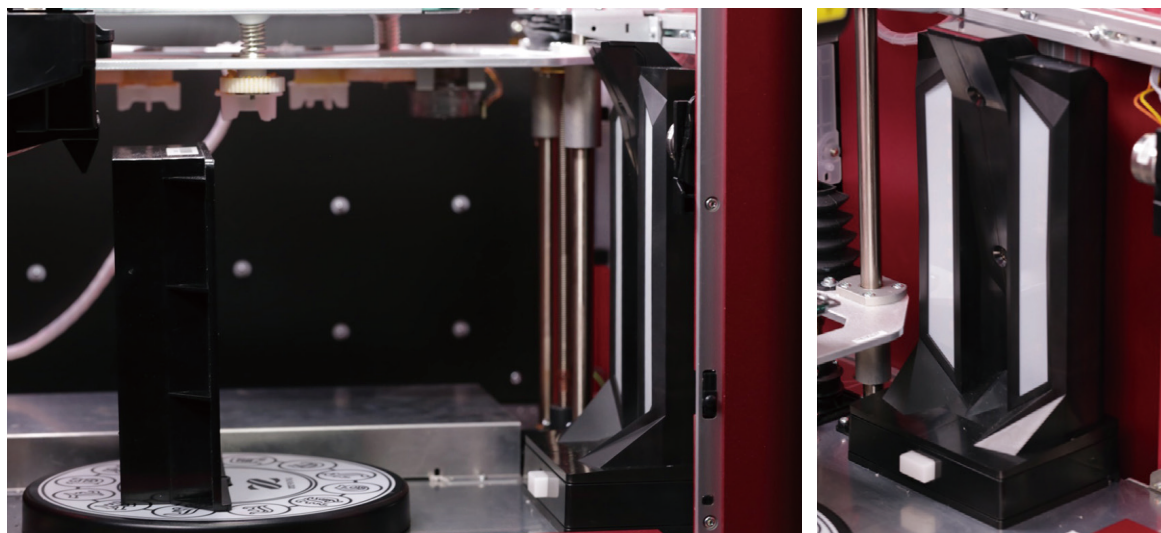
4. La función Preparar puede convertir un archivo obj en un archivo .3cp. Una vez editado y ajustado el archivo, haga clic en Imprimir para generar el objeto. La operación de impresión comenzará cuando el archivo esté troceado.

Escanear

Monte el módulo de escaneo en la máquina (consulte los pasos de instalación) e instale el software “XYZscan Color” en su equipo para utilizar la función de escaneo de su impresora 3D.

Coloque la parte frontal del objeto que desea escanear hacia el módulo de escaneo. Tardará unos 10-15 minutos en escanearse. Cuando se escanea un objeto, la plataforma gira en el sentido de las agujas del reloj. Es este momento, la cámara del módulo de escaneo captura imágenes continuas a una velocidad de 30 imágenes por minuto. Una vez finalizado el escaneado, “XYZscan Color” mostrará la imagen 3D capturada en la imagen 3D.

► Información general del producto



► Módulo de escaneo

Requisitos de hardware

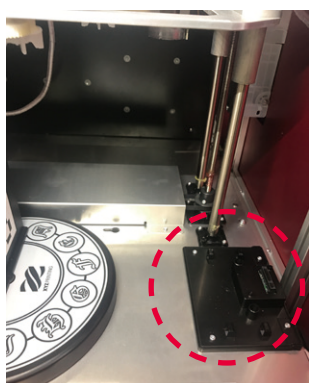
Sistemas operativos	Windows 7, 8.1, 10 (64-bit)
Requisitos mínimos del sistema	CPU Intel® Core™ i5 4ª generación
	USB 2.0
	Disco duro de 8 GB mínimo.
	Admite tarjetas gráficas OpenGL 2.1 o superiores

Especificaciones de escaneo

Tecnología de escaneo	Photogrammetry 3D
Resolución de escaneo (diámetro x altura)	5cm ϕ x 5 cm – 14cm ϕ x 14 cm (H)
Software de escaneo	XYZscan Color
Carga de la plataforma	$\leq$ 3 Kg/6.6lbs
Resolución	5M pixel
Precisión de escaneo	1.48 mm
Tipos de archivos	OBJ, STL

► Instala el módulo de escaneo

Para instalar el módulo de escaneo, alinéelo con la base del escáner, mantenga presionado el botón y conéctelo a la base verticalmente.



Ranura del módulo de escaneo



Conecte el módulo de escaneo a la base verticalmente.



botón

Escanear

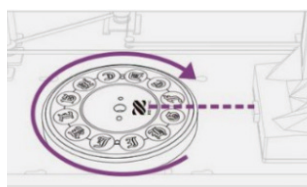
► Limitaciones del objeto que se va a escanear

- L'oggetto deve essere stabile e stazionario. Non deve essere scosso o spostato durante la rotazione della piattaforma girevole.
- El área de escaneo para el modo objeto es de 5 cm ϕ x 5 cm - 14 cm ϕ x 14 cm (altura).
- El objeto no debe ser reflectante, transparente ni translúcido.
- Los objetos con una superficie reflectante, metálica o transparente afectarán a la calidad del escaneo. Si desea escanear un objeto de este tipo, se recomienda rociar la superficie del objeto antes de escanearla.
- La calidad del escaneo puede variar en objetos de colores lisos, sin rasgos destacables o con alguna sección grande que tenga una forma plana.
- Los objetos redondos producirán buenos resultados de escaneo pero los objetos finos y largos o los objetos afilados, no.

► Pasos del escaneo: instalación de la placa de sombreado



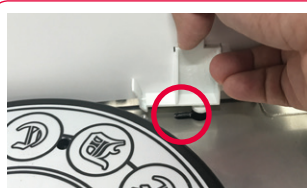
1. Retire el objeto de la plataforma giratoria.



2. Espere hasta que la plataforma giratoria vuelva.



3. Instale la placa de sombreado.



Inserte los dos lados de la parte inferior de la placa de sombreado en los orificios y fíjelos.

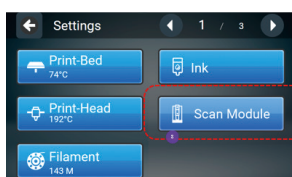


Dirección de la pestaña.

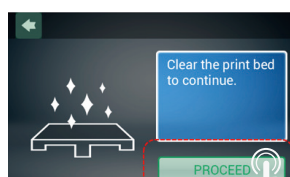


La instalación de la placa de sombreado ha finalizado.

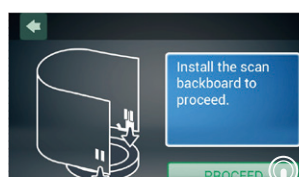
► Fasi di scansione fasi



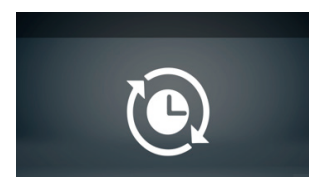
1. Seleccione el módulo de escaneo en Configuración.



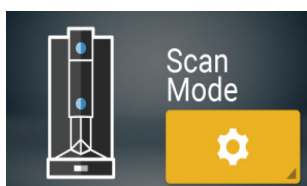
2. Vacíe la plataforma de la impresora.



3. Instale la placa de sombreado.



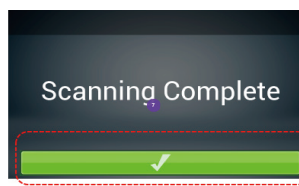
4. Espere a que la plataforma de impresión vuelva.



5. Coloque el objeto que desea escanear.



6. El objeto se está escaneando.



7. Una vez finalizado el escaneo, puede finalizar el trabajo de escaneo y realizar otros trabajos.

Escanear

► Software de escaneo: funcionamiento de XYZscan Color

Asegúrese de que el plano posterior de escaneo esté correctamente instalado en su impresora 3D y presione el botón "Escanear" en el panel de LCM, asegúrese de que la impresora ingrese al modo de escaneo.

1. Abra el software de escaneo.
2. Compruebe el brillo ambiental en la pantalla de vista previa y ajuste la configuración preliminar. Si no se encuentra ningún error, haga clic en "Escanear" para realizar el proceso.
3. En el área de vista previa del modelo, el modelo gira lentamente.
4. Espere hasta que se hayan creado las nubes de puntos de escaneo. Pulse Continuar y cree la malla.
5. Se completa el escaneo.

Nota

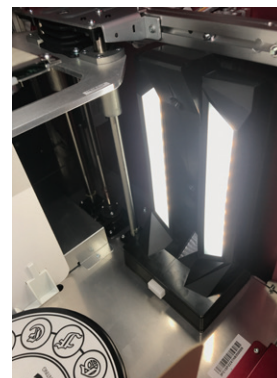
1. **Obtendrá mejores resultados con buenas condiciones de iluminación.**
2. **La parte frontal del objeto debe mirar hacia el módulo de escaneo.**

* Para obtener más información sobre la función de escaneo, consulte el "Manual del usuario del software XYZscan Color".

Ilustración del entorno



Plato giratorio de escaneo



Módulo de escaneo

► Utilice la placa de calibración

Si cambia la impresora de lugar o el resultado del escaneo no es preciso, realice los siguientes pasos para calibrar el módulo de escaneo:

1. Retire el objeto de la plataforma giratoria.
2. Haga clic en "Ajustes" > "Calibrar" en el menú principal de "XYZscan Color".
3. Utilice la placa de calibración.

Cuando la pantalla le pida que coloque la placa de calibración, siga las instrucciones y coloque la placa de calibración en el centro de la plataforma giratoria, con el lado del dibujo de cuadros hacia el módulo de escaneo, y luego encaje la pestaña inferior en la muesca central de la plataforma giratoria. Haga clic en "Calibrar ahora" en el software.

4. Compruebe si la placa de calibración se muestra correctamente en la pantalla de vista previa y, si es correcto, haga clic en "Calibrar" para realizar el proceso de calibración.
5. Espere a que XYZscan Color realice la calibración con la impresora (tarda unos 2 minutos).
6. Cuando XYZscan Color indique que se ha completado la calibración, retire la placa de calibración de la plataforma giratoria.
7. Haga clic en "Confirmar" en el software para salir de esta función y continuar con el escaneo.



Información sobre soporte técnico

En caso de problemas con la impresora, consulte las siguientes instrucciones para la solución de problemas. Si el problema persiste, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

► Código de problema y acciones

En caso de problemas con la impresora, se mostrará un código de servicio en la pantalla de la impresora o en la interfaz del software. Consulte este documento de descripción de los códigos de servicio para realizar unas comprobaciones preliminares.

Código de servicio	Acción	Acción
OO11	El cabezal de impresión se calienta durante mucho tiempo	Compruebe el cable plano flexible y reinicie.
OO14	Problema de calentamiento del cabezal de impresión: se ha excedido la temperatura	
OO30	Anomalía en el eje X	Compruebe el cable del motor y el sensor, y compruebe la posición del sensor.
OO31	Anomalía en el eje Y	
OO32	Anomalía en el eje Z	
OO50	Error de comunicación interna: error de memoria	Reinicie la impresora.
OO52	Error de memoria del cabezal de impresión	Reemplace el cabezal de impresión.
OO55	Error del cabezal de chorro de tinta	Reemplace el cabezal de chorro de tinta.
OO56	Error de datos de chorro de tinta	Reinicie la impresora.

► Mantenimiento y servicio

Conserve el embalaje original por si tuviese que enviar la unidad a reparar durante el período de garantía. Si se utilizan otros materiales de embalaje en su lugar, la impresora puede resultar dañada durante el transporte. En tal caso, XYZprinting tendrá el derecho de cobrar una cuota por la reparación.