

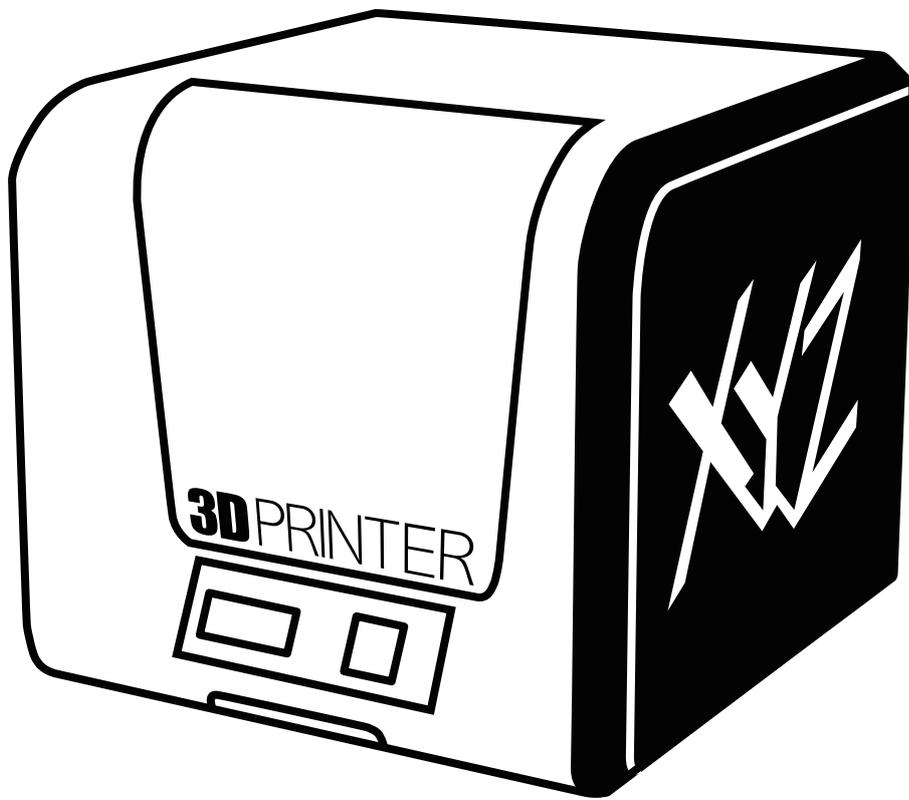


HD23F1J0082



da Vinci Jr.1.0

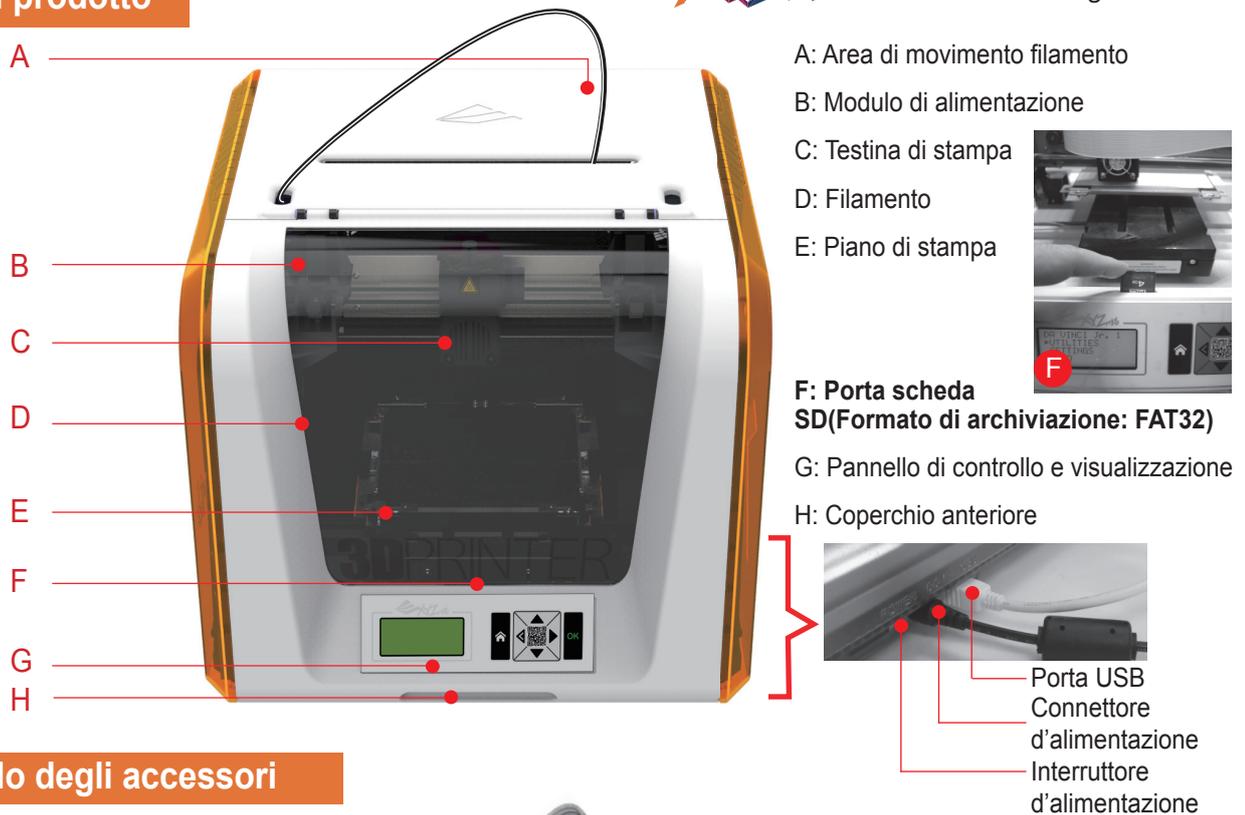
Ver. 1 Luglio 2015
Stampante 3D da Vinci Junior 1.0



da Vinci Jr.1.0

Guida rapida

Descrizione del prodotto



A: Area di movimento filamento

B: Modulo di alimentazione

C: Testina di stampa

D: Filamento

E: Piano di stampa

F: Porta scheda SD (Formato di archiviazione: FAT32)

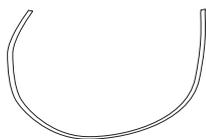
G: Pannello di controllo e visualizzazione

H: Coperchio anteriore



Porta USB
Connettore d'alimentazione
Interruttore d'alimentazione

Lista di controllo degli accessori



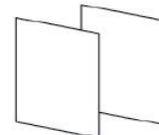
Tubo guida



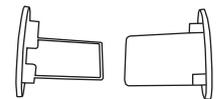
Filo di pulizia x 5



Cavo USB



Nastro X 3 pezzi



Anello asse bobina di filamento



Spazzola di pulizia



Raschietto



Scheda SD



Adattatore di alimentazione



Cavo di alimentazione



Filamento in dotazione

Importanti istruzioni di sicurezza per l'uso degli strumenti di manutenzione



- Gli strumenti di manutenzione forniti in dotazione devono essere utilizzati solo dagli adulti. Tenere gli strumenti lontani dalla portata dei bambini.



- Conservare correttamente la spazzola di pulizia dell'ingranaggio. Questo strumento deve essere utilizzato esclusivamente per pulire le parti specifiche della macchina e non deve essere utilizzato per la pulizia di altre parti per evitare di danneggiare la macchina.

- Il raschietto viene utilizzato per rimuovere l'oggetto dal piano di stampa al termine della stampa e il piano di stampa si è raffreddato. Il nastro è riutilizzabile e può essere sostituito, se usurato.

Importanti istruzioni per la sicurezza

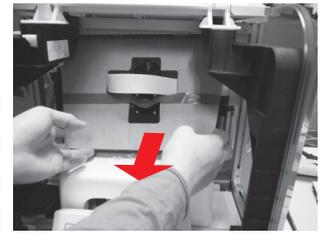
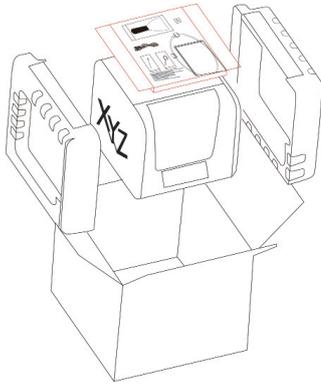


- Non collocare la stampante in ambienti umidi o polverosi, come bagni e zone di passaggio intenso.
- Non collocare la stampante su superfici instabili e/o in posizione inclinata. La stampante potrebbe cadere e/o capovolgersi e causare gravi lesioni.



- Tenere lo sportello anteriore chiuso durante la stampa per evitare lesioni.

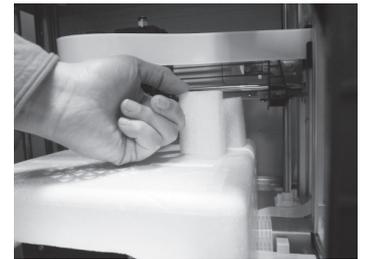
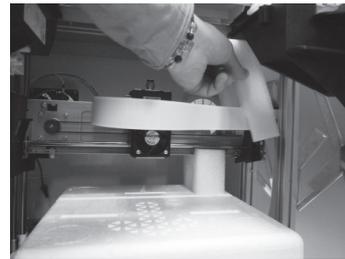
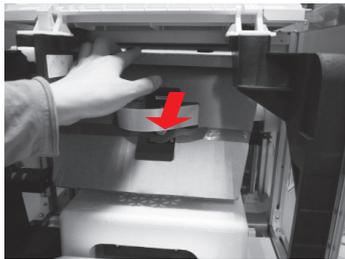
- Non toccare la parte interna della stampante durante la stampa. Può essere caldissima e contiene parti in movimento.



1 Aprire la confezione e rimuovere gli accessori e le imbottiture.

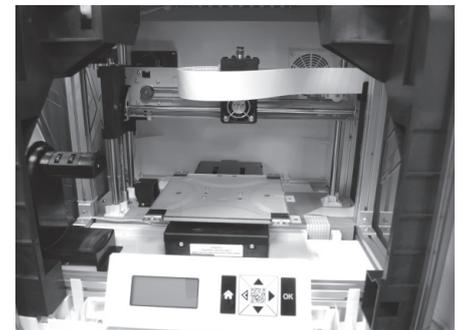
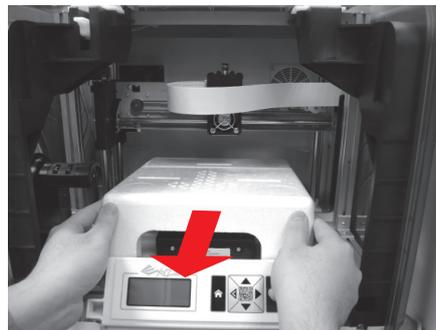
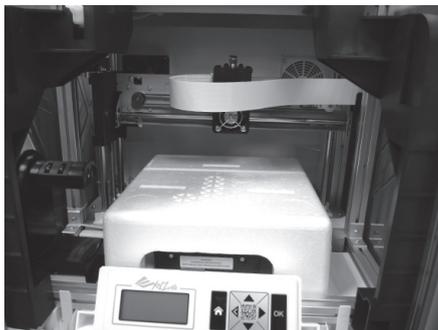
2 Rimuovere l'involucro di plastica e i nastri.

3 Sollevare leggermente il cartone in modo da poterlo staccare dal polistirolo in basso.



4 Rimuovere il cartone di protezione della testina di stampa, quindi rimuovere tutto il cartone. È possibile spingere l'ugello di stampa verso il retro del cartone e piegare il cartone di protezione verso il basso per una facile rimozione.

5 Rimuovere i 2 pezzi di polistirolo sul retro del cartone.



6 Rimuovere il polistirolo di protezione accanto al piano di stampa.



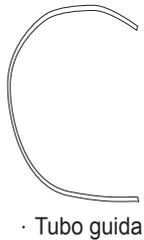
7 Inserire la scheda SD in dotazione con la stampante nel computer o scaricare il software XYZware più recente dal sito web ufficiale e installarlo sul computer.

8 Collegare la stampante al PC utilizzando il cavo USB. Collegare il cavo d'alimentazione alla stampante, quindi accendere l'interruttore d'alimentazione.

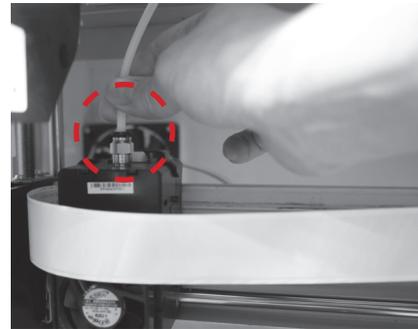
Nota: utilizzare l'adattatore di alimentazione e il cavo di alimentazione originali in dotazione con la stampante per evitare danni al prodotto o lesioni personali causati da differenze nelle specifiche di tensione.

Disimballaggio del prodotto

⚠ Nota: Attenersi alle seguenti procedure e assicurarsi che il tubo guida sia installato correttamente prima di avviare la funzione "LOAD FILAMENT" (CARICA FILAMENTO). La mancata installazione del tubo guida potrebbe interrompere l'alimentazione del filamento.



· Tubo guida

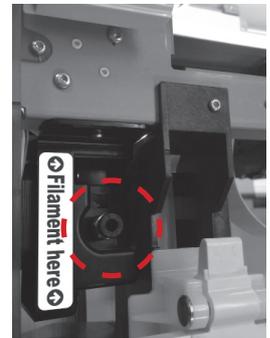
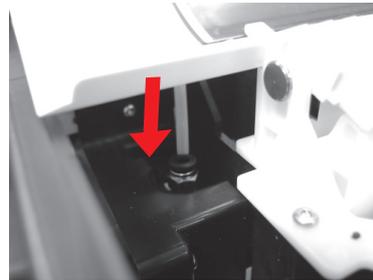


1 Prima di installare il tubo di guida, spegnere la stampante e spostare l'estrusore sull'estremità sinistra dell'asse X. In caso contrario, si potrebbe influire negativamente sulla qualità di stampa.

2 Una volta regolato l'estrusore, inserire il tubo di guida nell'estrusore.



3 Dirigere il tubo di guida dall'area di movimento del tubo fuori dalla macchina, quindi inserire l'altra estremità del tubo di filamento nella porta del tubo del modulo di alimentazione.



4 Assicurarsi che il tubo di guida sia stato saldamente inserito nella porta per completare la procedura di installazione del tubo guida.

↑ Filament here ↑

Promemoria: Se non si è sicuri del punto in cui si trova il tubo del modulo di alimentazione, è possibile aprire l'alloggiamento della macchina per osservare l'etichetta dell'indicazione.



CAMBIA BOBINA

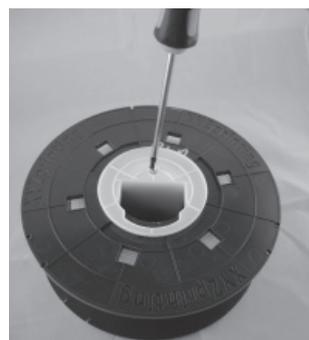

- 1 Prima di installare l'anello asse bobina di filamento, recuperare la bobina di filamento.



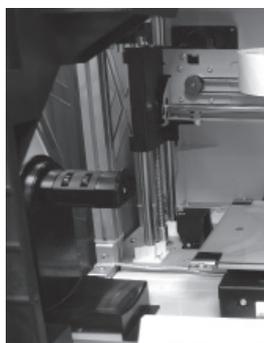
- 2 Estrarre e separare l'anello asse bobina di filamento in due componenti.



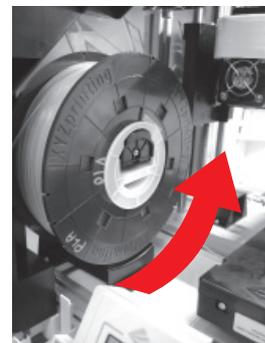
- 3 Installare il chip del sensore. Prestare particolare attenzione alla posizione dei fori di installazione sul chip.



- 4 Inserire i componenti dell'anello asse bobina di filamento su entrambi i lati della bobina di filamento e utilizzare un cacciavite a croce per serrare e fissare gli anelli sull'asse per completare l'installazione degli anelli asse bobina di filamento.

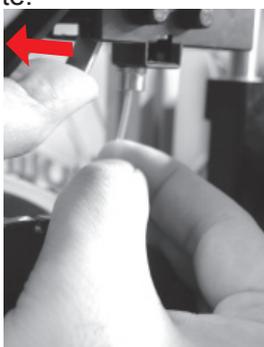


- 5 Posizionare la bobina di filamento montata (con gli anello asse bobina) sul supporto filamento situato sul lato sinistro della stampante.



- 6 Estrarre una sezione del filamento e inserirla nella porta di alimentazione.

Attenzione: Prestare attenzione alla direzione di estrazione del filamento e assicurarsi che l'anello asse bobina di filamento ruoti in modo corretto.

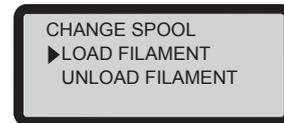


- 7 Aprire il braccio di rilascio e spingere completamente il filamento in basso in modo che l'estremità anteriore del filamento sia completamente inserito nel modulo di alimentazione.

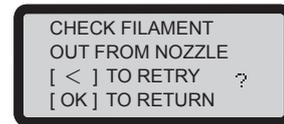
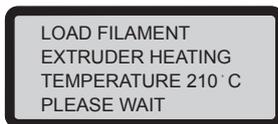
Caricare il filamento

LOAD FILAMENT (CARICARE IL FILAMENTO)

Quindi caricare il filamento utilizzando il pannello di controllo della stampante...



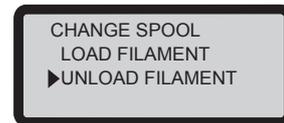
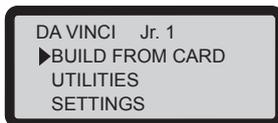
- 1 Selezionare "UTILITIES" (UTILITÀ) > "CHANGE CART" (CAMBIA BOBINA) > "LOAD FILAMENT" (CARICA FILAMENTO).



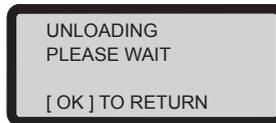
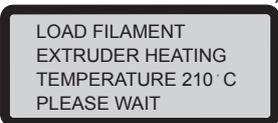
- 2 Attendere che l'estrusore si riscaldi, quindi caricare il filamento.
- 3 Verificare che l'ugello emetta il filamento, quindi premere "OK" per tornare al menu principale.

UNLOAD FILAMENT (SCARICARE IL FILAMENTO)

Prima scaricare il filamento utilizzando il pannello di controllo della stampante...

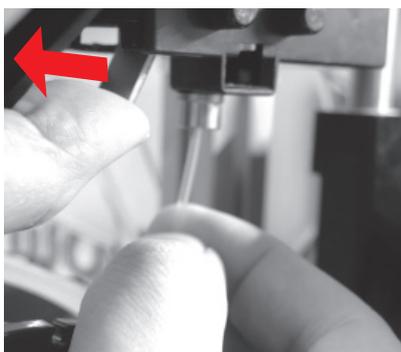


- 1 Selezionare "UTILITIES" (UTILITÀ) > "CHANGE CART" (CAMBIA BOBINA) > "UNLOAD FILAMENT" (SCARICA FILAMENTO).



- 2 Attendere che l'estrusore si riscaldi, quindi scaricare il filamento. Premere "OK" per estrarre il filamento.

Al termine di "UNLOAD FILAMENT" (SCARICA FILAMENTO)



Prima aprire il braccio di rilascio, quindi estrarre il filamento con gli anelli asse bobina. Sistemarlo adeguatamente per utilizzarlo in seguito.

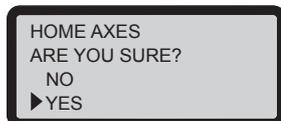
Nota: Utilizzare sempre la funzione "UNLOAD FILAMENT" (SCARICA FILAMENTO) quando si sostituisce la cartuccia per garantire una rimozione corretta del filamento. Non tagliare il filamento sulla testina di stampa per evitare che il filamento residuo la ostruisca, causando danni alla stampante.

Scaricare il filamento

HOME AXES (ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE)

“HOME AXES” (ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE) sposta l'estrusore verso l'angolo inferiore sinistro.

Portare gli assi in posizione di origine:

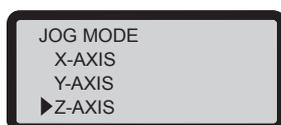


Selezionare “YES” (Sì) per procedere.

JOG MODE (MODALITÀ JOG)

“JOG MODE” (MODALITÀ JOG) è utilizzata per spostare manualmente l'estrusore ed il piano di stampa.

Spostamento dell'estrusore:



1. Selezionare “X-AXIS” (ASSE X) (per spostare verso destra e sinistra) e “Z-AXIS” (ASSE Z) (per spostare verso l'alto e il basso). Eseguire la funzione "Home Axes" (Assi in posizione di origine) prima di spostare "Z-AXIS" (ASSE Z). “Y-AXIS” (ASSE Y) (per spostare avanti e indietro il piano di stampa).

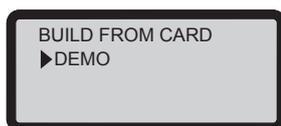


2. Selezionare l'incremento di spostamento voluto con i tasti  e , quindi premere (o tenere premuto) il tasto  o  per scegliere la direzione voluta per lo spostamento dell'estrusore.

BUILD FROM CARD (CREA DA SCHEDA)

Nella stampante sono integrati 3 modelli di campione. È possibile iniziare le prime stampe 3D utilizzando i campioni.

Stampa di un campione:



1. Selezionare un campione da stampare.



2. Apporre nastro sul piano di stampa.



3. Selezionare "YES" (Sì) per avviare la stampa.



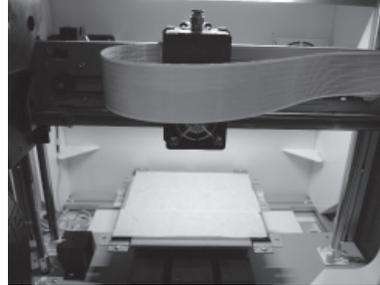
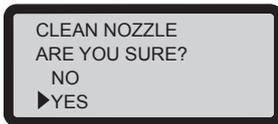
4. Rimuovere l'oggetto stampato quando la stampa è completata ed il piano di stampa si è abbassato. Il nastro è riutilizzabile e può essere sostituito, se usurato.

CLEAN NOZZLE (ULIZIA UGELLO)

Nel corso del tempo, i depositi di carbone o di polvere di filamento che si accumulano nell'ugello possono diminuirne le prestazioni. Si consiglia di pulire gli ugelli della stampante dopo ogni 25 ore di stampa.

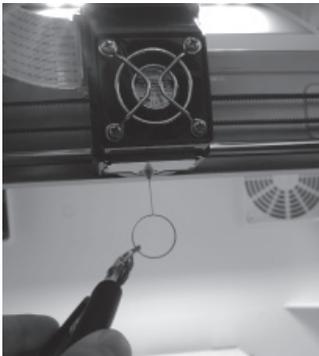
Inoltre, quando il risultato di calibratura del piano di stampa visualizzato è "ERR", oppure quando ci sono residui sulle stampe, è possibile tentare di pulire l'ugello.

Pulizia dell'ugello:

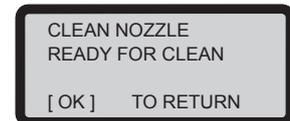


1. Selezionare "YES" (Sì) per iniziare.

2. Attendere finché l'estrusore si riscalda e si sposta verso la parte anteriore, ed il display visualizza "READY FOR CLEAN" (Pronto per la pulizia)



3. Tenere il filo per la pulizia con le pinze, e passare con cautela il filo attraverso l'apertura dell'ugello.



4. Selezionare "OK" per tornare indietro.

Z OFFSET (OFFSET Z) (regolare il modulo della stampante)

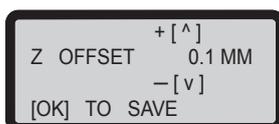
L'utente può utilizzare la funzione Z OFFSET (OFFSET Z) per regolare lo spazio tra l'ugello di stampa e il piano di stampa.

Attenzione: Questa stampante è già stata collaudata e regolata allo spazio ottimale tra l'ugello di stampa e il piano di stampa prima della consegna. Si consiglia di registrare le impostazioni originali prima di eseguire altre regolazioni.

Regolazione impostazioni Z OFFSET (OFFSET Z)



1. La distanza consigliata tra l'ugello e il piano di stampa (con il nastro del piano saldamente fissato) 0,3mm. Deve consentire il passaggio di due fogli di carta, ma non il passaggio di sei fogli.



2. **Aumentando il valore si incrementa lo spazio tra il modulo di stampa e il piano di stampa di 0,1 mm.**
Aumentando il valore si incrementa lo spazio tra il modulo di stampa e il piano di stampa di 0,1 mm.
Riducendo il valore si diminuisce lo spazio tra il modulo di stampa e il piano di stampa di 0,1 mm.