



3D PRINTER

da Vinci nano

ENG



QUICK GUIDE

Thank you for purchasing da Vinci nano 3D printer. (Hereinafter referred to as da Vinci nano.) This product is a small and portable 3D printer, you can use da Vinci nano to take your imagination to a new level and bring any idea to life.

Before you start printing, please read this manual to learn how to use da Vinci nano correctly. This manual describes da Vinci nano safety instructions, operating instructions, maintenance information and application tips. For the latest information of da Vinci nano 3D printer, you can contact your local Authorized Distributors or refer to the official website of XYZprinting. (<http://www.xyzprinting.com>).

Table of Contents

2	Product Overview
3	Printer Setup
6	Software Setup
7	Software Functional Descriptions
9	Maintenance
10	Troubleshooting



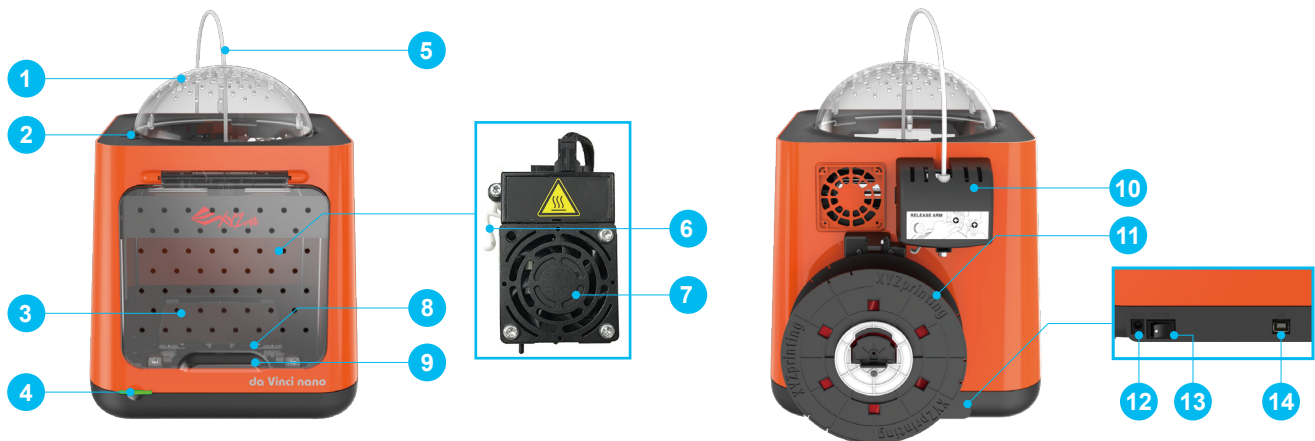
XYZmaker is a software that is used to operate the da Vinci nano and prepare 3D models for printing. Download XYZmaker from <http://xyzptr.com/go2nano> and install it on your computer. First time installation requires an Internet connection.



HD23FNAX0F1

Product Overview

Product Details



- | | | | |
|---|---------------------------|-----------------------|------------------|
| 1. Top cover | 5. Guide tube | 9. Front cover handle | 13. Power switch |
| 2. Top cover latch | 6. Detection head trigger | 10. Feed module | 14. USB port |
| 3. Print bed | 7. Extruder module | 11. Filament holder | |
| 4. Function button/
Status indicator | 8. Hold-open component | 12. Power socket | |

Specification

Print Technology	Fuse Filament Fabrication (FFF)	Weight	4.5kg
Dimensions	378*280*355 mm	Print Dimension	120*120*120 mm
Print Resolution	0.1-0.3 mm	Nozzle Diameter	0.3 mm
Print Material	PLA	Filament Diameter	1.75 mm
Print Software	XYZmaker	File Format	.3w/ .stl/ .3mf
Operating System	Microsoft Windows 7 + Mac OSX 10.9 +	Connectivity	USB cord 2.0

Button and Indicator light

Indicator signals	Status	Action
Solid green	Standby/Ready to print	-
Flashing green	Receiving data	-
Solid red	General error	Press the button to return to printing status, refer to instructions in software to fix. *
Flashing red	Critical error	Refer to instructions in the software to solve the issue or reboot the Nano. *
Solid orange	Printing	-
	Pause the print	To pause the print, press the button once.
	Cancel the print	To cancel the print, press and hold the button for 5 seconds.
Flashing orange	Paused	-
	Resume the print	To resume the print, press the button once.
Pulsing orange	Job complete (printing complete / printing cancellation complete)	To return to stand-by mode, press the button once.

*Please refer to "XYZmaker" software screen to solve the problem.

Printer Setup

Accessory Checklist

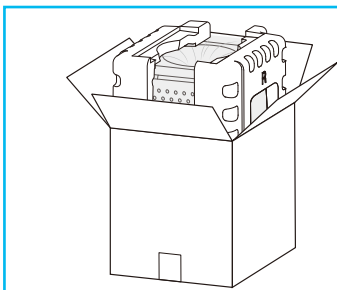


Unpacking

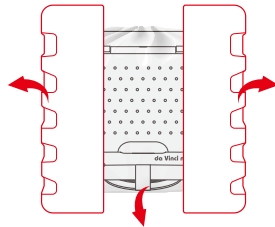
Note

Keep original packaging materials in case you need to send your unit back for repair during the warranty period.

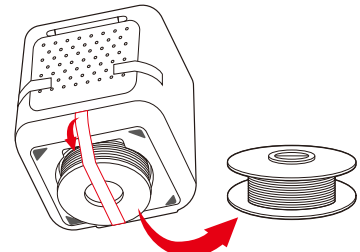
If other packing materials are used instead, the printer may become damaged during transportation. In such a situation, XYZprinting reserves the right to charge a repair fee.



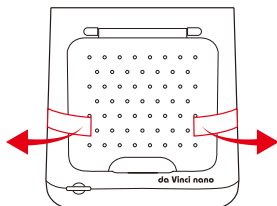
01 Take out the accessories, top cover and printer.



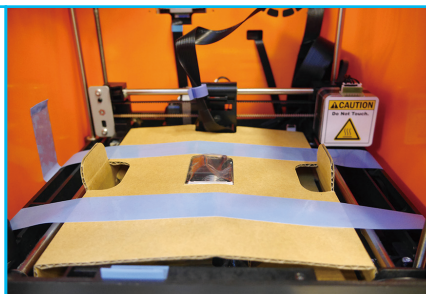
02 Remove the styrofoam packing material on sides and the plastic bag.



03 Remove the fixed tape from the printer bottom and take out the filament.



04 Remove the fixed tape on front cover sides.



05 Remove the fixed tape on the extruder module and print bed packaging.

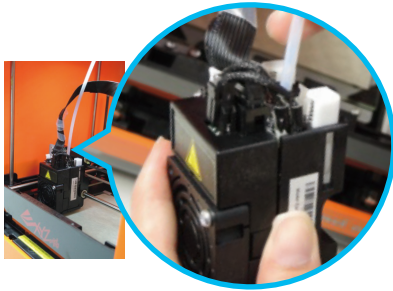


06 Remove the fixed tape on the filament spool holder and the feed module.

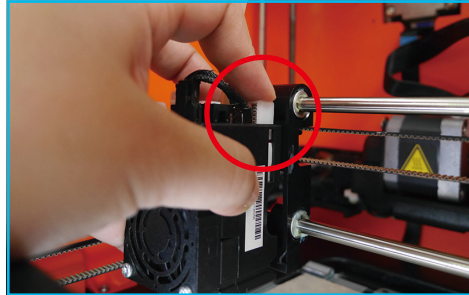
Printer Setup

WARNING: Hazardous Moving Parts. Keep Fingers and Other Body Parts Away.

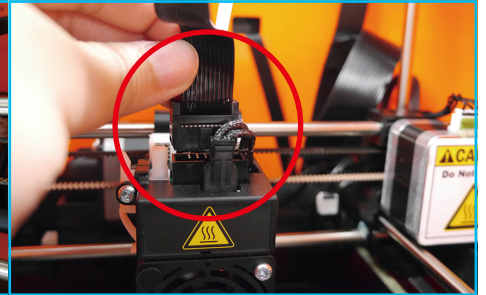
Install the Guide Tube and Extruder Module



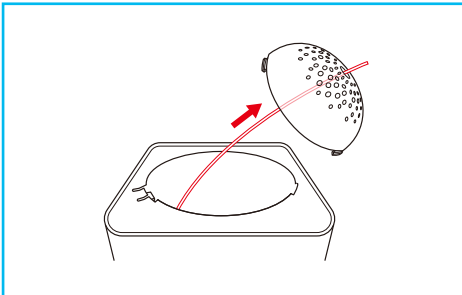
- 01** Insert guide tube into the extruder module port.



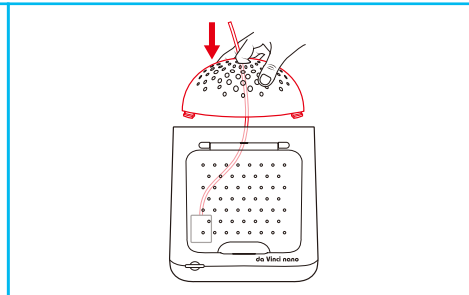
- 02** Press the white button and align the extruder module with the bracket. Once aligned, release the white button to connect the extruder module with the bracket.



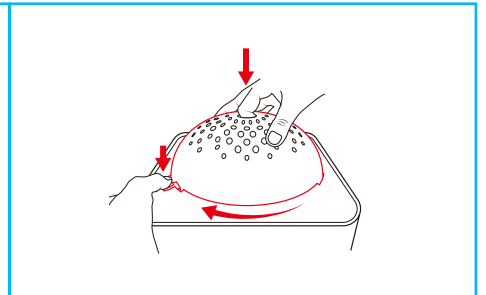
- 03** Connect the flat cable to the extruder module. (Be sure to insert the flat cable in the right direction.)



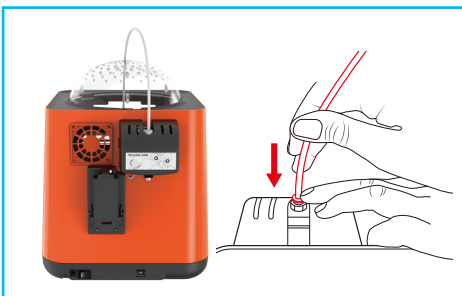
- 04** Feed the guide tube through the top cover.



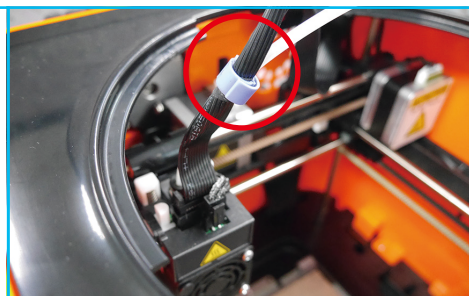
- 05** Attach the top cover to the machine.



- 06** Direct the bottom locking catches toward their slots then press the latch to rotate clockwise.



- 07** Ensure that the guide tube has been tightly inserted into the feed module port.



- 08** Use the crimp ring to hold the filament guide tube and flat cable. (Place the crimp ring on the flat cable marker.)



- Note** To load the filament, refer to the [Software Setup] section.

Printer Setup

Installing the Filament



01 Lower the filament spool holder on the back side of the printer until horizontal.



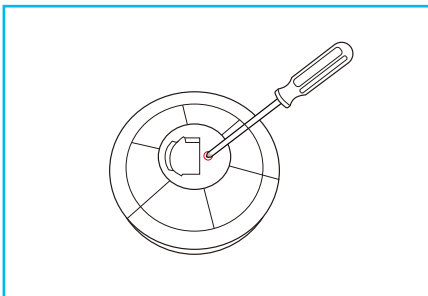
02 Place the assembled filament spool (with the spool ring) on the spool holder.

Note

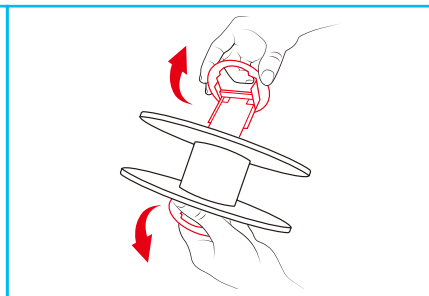
- The filament will load better when the tip of the filament is cut at a 45° angle.
- When the printer is not in use, raise the filament spool.

Replace the New Filament Spool

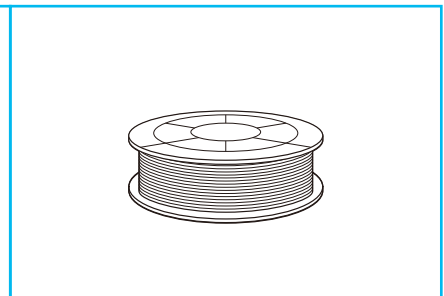
*If you have just unboxed the da Vinci nano, the sensor chip should already be loaded.



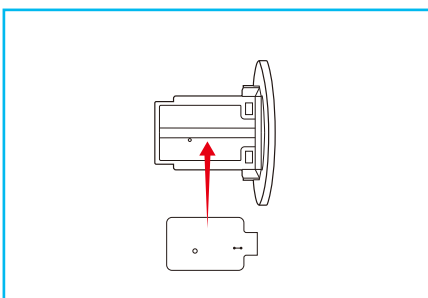
01 Use a Phillips head screwdriver to loosen the securing screws of the filament spool ring.



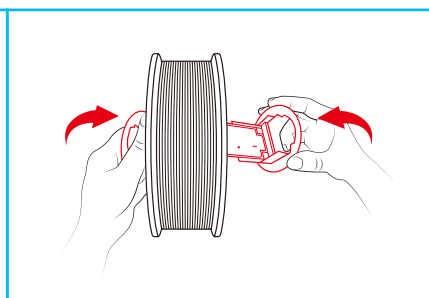
02 Separate the spool ring from both sides of the spool.



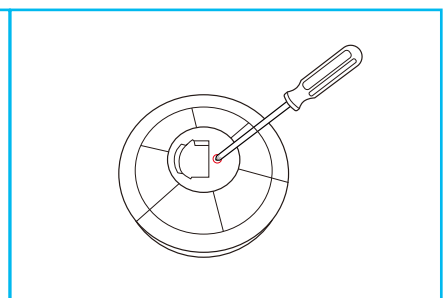
03 Take out the filament spool and the sensor chip.



04 Install the sensor chip. Note the orientation of the sensor chip on the spool ring.



05 Feed both parts of the spool ring through the center hole of the spool and assemble them together.



06 Use a Phillips head screwdriver to tighten and secure the spool ring to complete the installation.

Software Setup

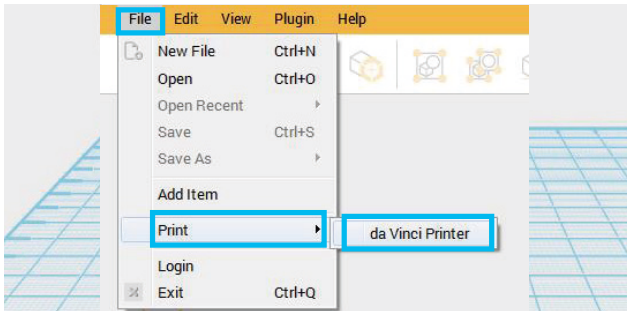


XYZmaker is a software that is used to operate the da Vinci nano and prepare 3D models for printing. Download XYZmaker from <http://xyzptr.com/go2nano> and install it on your computer. First time installation requires an Internet connection.

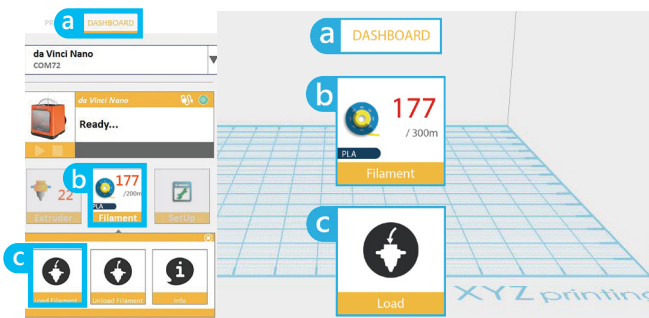
Load Filament

- 01** Open up XYZmaker and click **File > Print > da Vinci Printer**.

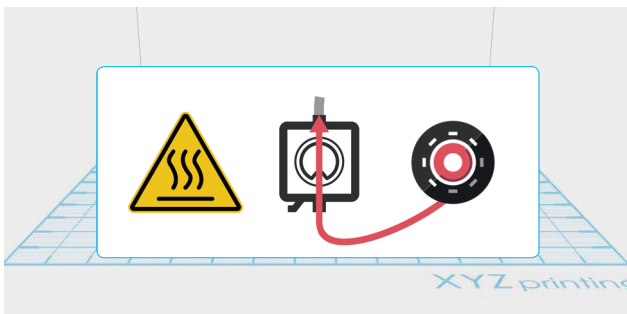
This will display a print screen that lets you set print settings and prepare your printer.



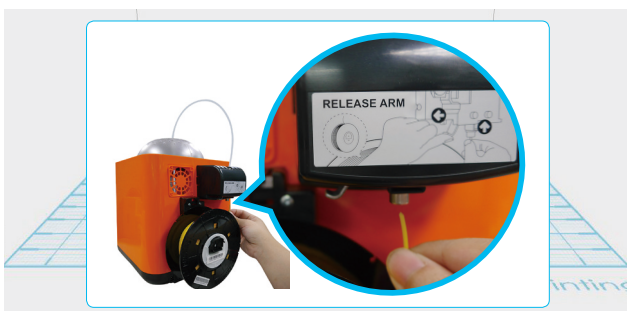
- 02** Click **DASHBOARD** then click **Filament > Load Filament**



- 03** Follow the on-screen instructions to install the filament.



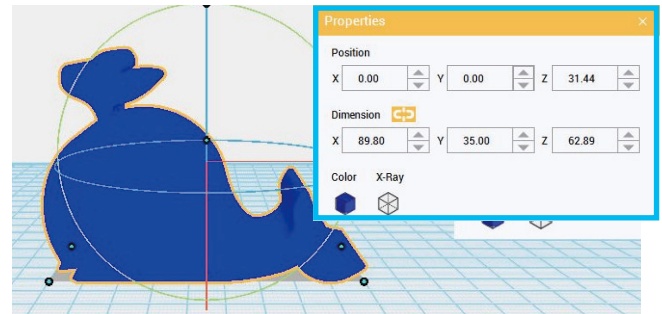
- 04** Take the tip of the filament and insert it into the feeding hole. The printer will start to load the filament automatically.



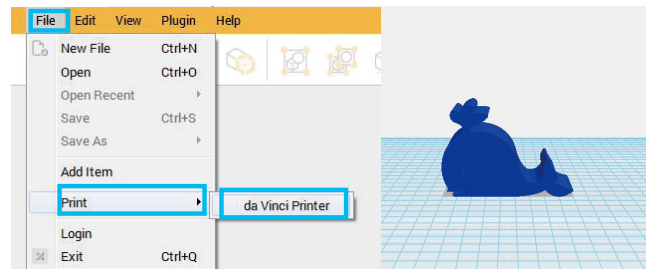
Printing

* For better printing results, we recommend that you calibrate before printing.

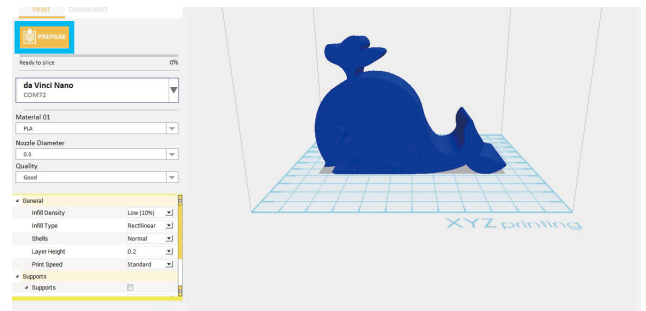
- 01** Click **File > Open**. Import your favorite 3D files. Click on the object to adjust the size you need.



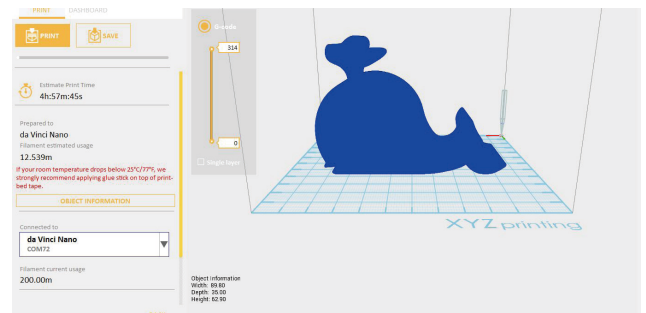
- 02** When the object is adjusted, you can start printing. Click **File > Print > da Vinci Printer**.



- 03** When you're done adjusting the print parameters you need, click **PREPARE**.



- 04** After preparing, please check if the object is a complete model. After the confirmation, click **PRINT**.

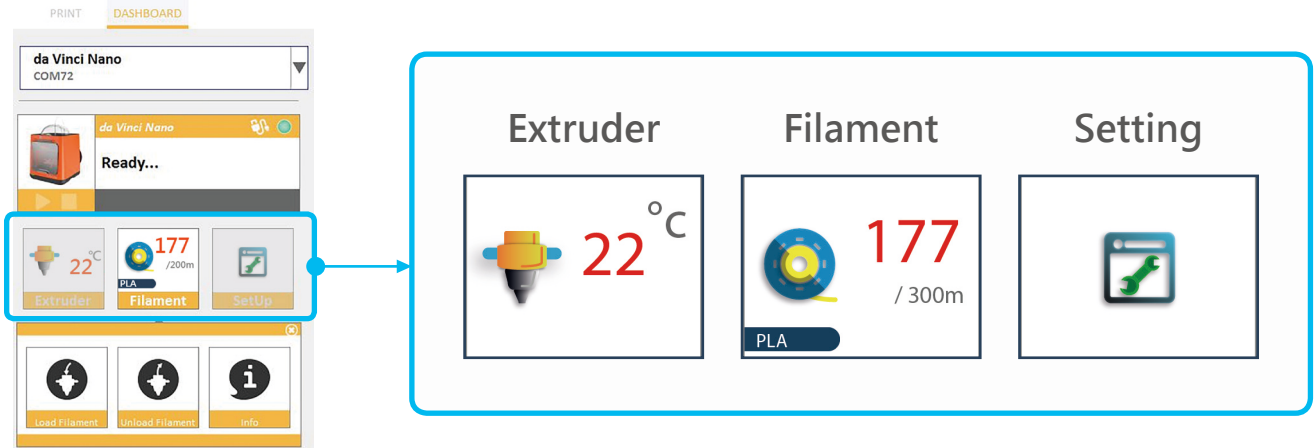


Note

- When the printer starts printing, you can monitor the status by clicking **DASHBOARD**.
- The recommended operating temperature is 15°C ~ 32°C (59 °F ~ 90 °F). If the room temperature is above this, please open the front cover to maintain print quality.
- After the print is finished, the object may be removed with a scraper.
- When using different types of filament, we recommend changing the extruder module.

Software Functional Descriptions

Interface Introduction



Extruder



Clean
Nozzle

Once this function is selected, the nozzle will heat up automatically and move the nozzle to a proper location where you can easily clear away all residual plastic on the nozzle.



Info

The extruder module information, including Temperature, Nozzle Diameter, Total Print Time, and Serial Number.

Filament



Load
Filament

Please follow the on-screen instructions.

The extruder module will automatically move to the working position. The nozzle will then heat up and begin the filament loading process. After this is complete, verify that plastic has been extruded. If not, please repeat the filament loading process.



Unload
Filament

Please follow the on-screen instructions.

The printing module will automatically move to the working position. The nozzle will then heat up and begin the filament unloading process.



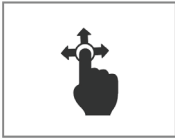
Info

Information related to filament use.

Software Functional Descriptions

Interface Introduction

Setting

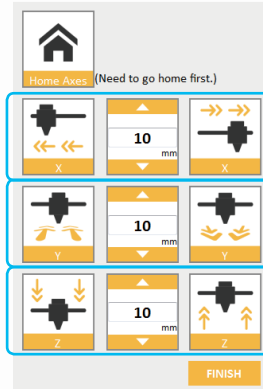


Jog Mode

Manually adjust the movement of X/Y/Z Axis for printer maintenance.

Note

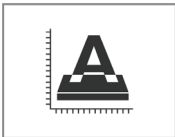
1. First click on **Home Axes**. The extruder module will be returned to the initial axis position.
2. You may manually enter the adjustment value:
Range: 1 to 150; step: 1 mm



Move extruder module rightwards and leftwards.

Move extruder module forwards and backwards.

Move the print axis (Z-AXIS) upwards and downwards.



Calibrate

Please follow the on-screen instructions.

Print bed calibration may be implemented before the printing process.

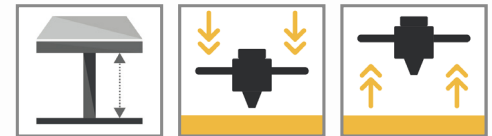
Move the extruder module to the lower left corner of the printing area. Please refer to the calibrate instructions provided by the software.



Z-Offset

Z-Offset function will help you to adjust the printing distance between the print bed and extruder module.

Each adjustment has a step of 0.05 mm.



Others

Automatic horizontal calibration

Automatic horizontal calibration may either be ON or OFF. Default: ON.

The software would automatically implement horizontal calibration and compensation accordingly. Printing speed will be improved if automatic horizontal calibration has been switched to OFF. However, this may affect printing quality.

Buzzer

Buzzer may either be ON or OFF. Default: ON. When the buzzer is turned on, the printer will output an audible signal when a button is pressed, receiving data, print job is finished, or issue is detected.

Restore Default

Click **Restore Default** to reset to default setting.



FW upgrade

Please upgrade the latest firmware version for the best printing quality of the printer.



Info

Information related to printer setting.

Maintenance

Z-offset

When the printing module has been moved, we recommend that you use z-offset. This function will help you to adjust the printing distance between the print bed and the extruder module.

Step

1. Please unload the filament and clean the nozzle before using z-offset.
2. Click **DASHBOARD > SetUp > Z offset** to start z-offset adjustment.
3. Adjust Z up or Z down to find the proper distance.

Note

- This product is factory tested and adjusted, we suggest you note the default value for z-offset before your adjustment.
- Suggested distance between nozzle and print bed(including bed tape) is 0.3mm.

Clean the nozzle

In order to maintain a good printing quality, it is recommended that you clean the nozzle after every 25 hours of printing. Please use the **Clean Nozzle** function in the software.

Step

1. Switch on the power and click **DASHBOARD > Extruder > Clean Nozzle**.
2. Please clamp the nozzle cleaning wire with needle-nosed pliers to insert it into the head of the nozzle carefully for cleaning.
3. Release the extruder module (don't need to remove the heating cable at the side).
4. After cleaning the feeding path, reinstall the extruder module.

Tool

Nozzle Cleaning Wire 

Feeding Path Cleaning Wire 

Print bed calibration

Print bed level will affect the 3D printing quality, XYZprinting's 3D Printer has been adjusted to the best condition before leaving the factory. After long periods of use, the print bed level may change. If you have print adhesion problems, you may need to re-level the print bed.

Step

1. Switch on the power and activate the **Calibrate** function in XYZmaker.
2. Please follow the on-screen instructions.

Clean the filament feed module

After long periods of use, the automatic feed system may inconsistently extrude filament, due to a buildup of residual plastic in the feed module. The printer filament feed module should be cleaned if this happens or after cleaning the nozzle.

Step

1. Open the feed module cover.
2. Clean the gears by using a gear cleaning brush.

Tool

Cleaning Brush 



Please switch off the power before cleaning the filament feed module.

Troubleshooting

Error Code No.	Software interface	Action
0007 0008	Spool 1 Error. Please remove spool and install again. If errors persists, please contact service center for support.	Reinstall or replace the filament cartridge.
0011 0014	Heating Error. Please turn off the printer and contact service center for support.	Check whether the connections are connected properly and restart as required.
0016	Spool 1 not installed properly. Please reinstall spool 1 ([Unload Filament] then [Load Filament]) on your printer. If error persists, please contact service center for further support.	Reinstall the filament cartridge.
0028	Spool 1 can not be found. Please install one.	Reload or replace the filament.
0029	There is no filament left in spool 1. Please replace spool 1 before printing.	Replace filament immediately.
0030	Printer motor Error(X-Axis). If error persists, please contact service center for support.	Check motor/sensor connections. Check sensor position.
0031	Printer motor Error(Y-Axis). If error persists, please contact service center for support.	
0032	Printer motor Error(Z-Axis). If errors exist, please contact service center for support.	
0050	Memory error, please contact service center for support.	Reboot the printer.
0051	Flash ram cannot be read/written.	
0052	Memory in the extruder cannot be read/written.	Replace the nozzle.
0201	Computer and printer connection issues.	Re-connect the computer with the printer. Alternatively, you may use hot plugging of the USB cable to connect the computer with the printer.



3DPRINTER da Vinci nano

FRA



GUIDE RAPIDE

Merci d'avoir acheté l'imprimante 3D da Vinci nano. (Dénommée dans le présent document da Vinci nano.) Ce produit est une petite imprimante 3D portable. Vous pouvez utiliser da Vinci nano pour porter votre imagination à un niveau jamais atteint et donner vie à votre idées.

Avant de commencer à imprimer, veuillez lire ce manuel pour apprendre à utiliser correctement da Vinci nano. Ce manuel décrit les consignes de sécurité, les instructions de fonctionnement, les informations de maintenance et donne des conseils d'application pour la da Vinci nano. Pour obtenir les toutes dernières informations sur l'imprimante 3D da Vinci nano, vous pouvez contacter vos distributeurs agréés locaux ou consulter le site Web officiel de XYZprinting <http://www.xyzprinting.com>).

Table des matières

12	Vue d'ensemble du produit
13	Configuration de l'imprimante
16	Configuration du logiciel
17	Descriptions fonctionnelles du logiciel
19	Maintenance
20	Dépannage



XYZmaker est un logiciel utilisé pour faire fonctionner la da Vinci nano et préparer les modèles 3D à l'impression. Téléchargez XYZmaker depuis <http://xyzptr.com/go2nano> et installez-le sur votre ordinateur. Requiert une connexion Internet à la première installation.

Vue d'ensemble du produit

Détails du produit



Spécifications

Technologie d'impression	Dépôt de filament en fusion (Fuse Filament Fabrication) (FFF)	Poids	4,5kg
Dimensions	378*280*355 mm	Dimensions d'impression	120*120*120 mm
Résolution d'impression	0,1-0,3 mm	Diamètre de buse	0,3 mm
Matériel d'impression	PLA	Diamètre du filament	1,75 mm
Logiciel d'impression	XYZmaker	Format de fichier	.3w/ .stl/ .3mf
Système d'exploitation	Microsoft Windows 7 et versions ultérieures Mac OSX 10.9 et versions ultérieures	Connectivité	Cordon USB 2.0

Bouton et voyant d'indication

Signaux indicateurs	Statut	Action
Vert fixe		-
Vert clignotant	Réception de données	-
Rouge fixe	Erreur générale	Appuyez sur le bouton pour revenir au statut d'impression, consultez les instructions dans le logiciel pour corriger. *
Rouge clignotant		Consultez les instructions dans le logiciel pour résoudre le problème ou redémarrez l'imprimante Nano. *
	Impression	-
Orange fixe		Pour interrompre l'impression, appuyez une fois sur le bouton.
	Annuler l'impression	Pour annuler l'impression, appuyez et maintenez le bouton enfoncé pendant 5 secondes.
Orange clignotant	Interrompu	-
		Pour reprendre l'impression, appuyez une fois sur le bouton.
Orange avec pulsations	Tâche terminée (impression terminée/annulation de l'impression terminée)	Pour revenir en mode veille, appuyez une fois sur le bouton.

*Veuillez consulter l'écran du logiciel « XYZmaker » pour résoudre le problème.

Configuration de l'imprimante

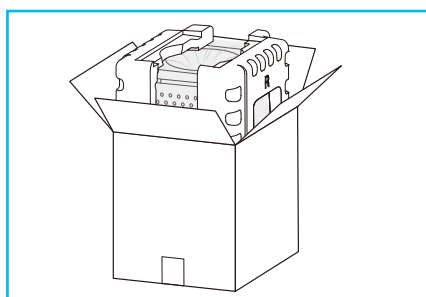
Liste de contrôle des accessoires



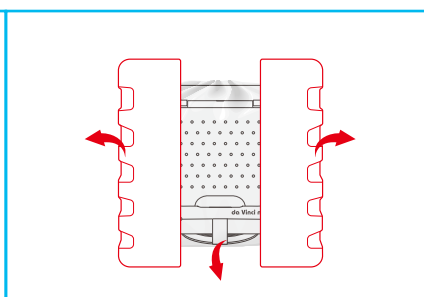
Déballage

Remarque

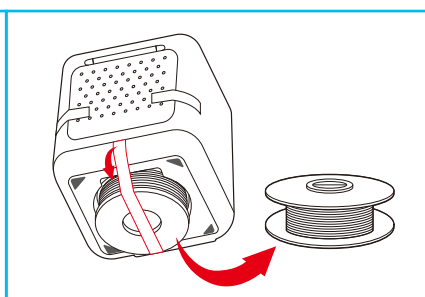
Conservez les matériaux d'emballage d'origine si vous devez renvoyer votre appareil pour réparation au cours de la période de garantie. Si d'autres matériaux d'emballage sont utilisés à la place, l'imprimante pourrait être endommagée pendant le transport. Dans ce cas, XYZprinting se réserve le droit de facturer des frais de réparation.



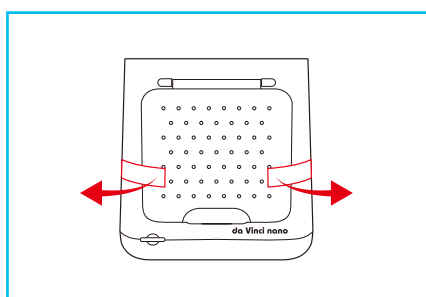
01 Sortez les accessoires, le couvercle supérieur et l'imprimante.



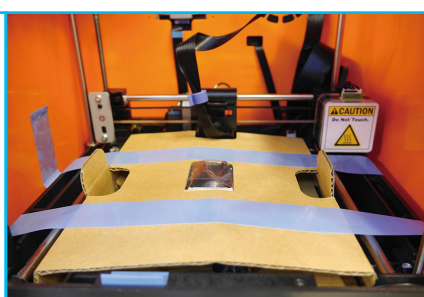
02 Retirez le matériau d'emballage en polystyrène sur les côtés et le sac en plastique.



03 Retirez la bande fixée sur la partie inférieure de l'imprimante et retirez le filament.



04 Retirez la bande fixée sur les côtés du couvercle avant.



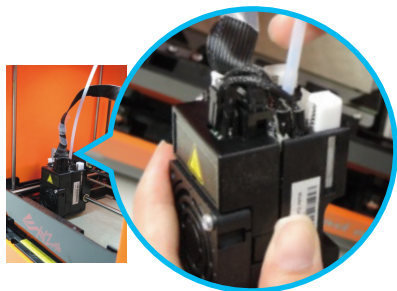
05 Retirez la bande fixée sur le module d'extrusion et l'emballage de la plaque d'impression.



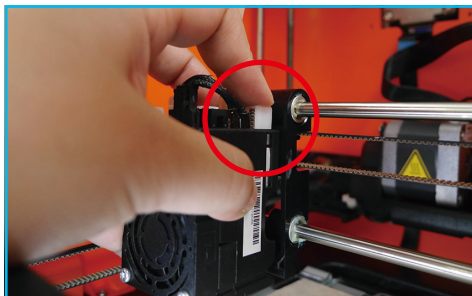
06 Retirez la bande fixée sur le support de cartouche de filament et le module d'alimentation.

Configuration de l'imprimante

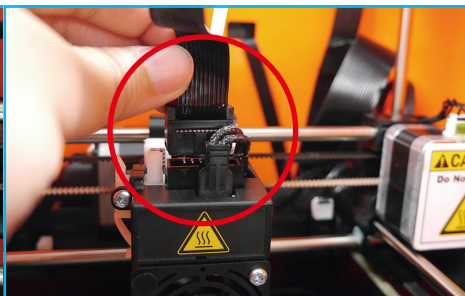
Installation du tube de guidage et du module d'extrusion



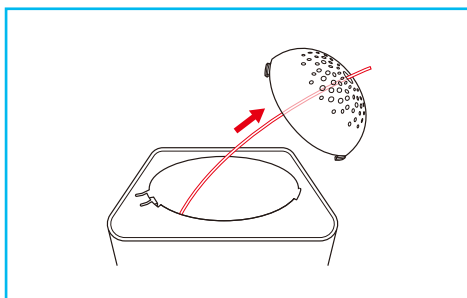
- 01** Insérez le tube de guidage dans le port du module d'extrusion.



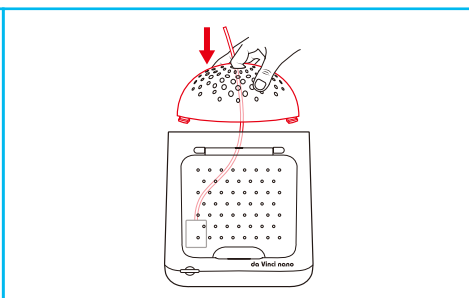
- 02** Appuyez sur le bouton blanc et alignez le module d'extrusion sur le support. Une fois l'alignement terminé, relâchez le bouton blanc pour connecter le module d'extrusion au support.



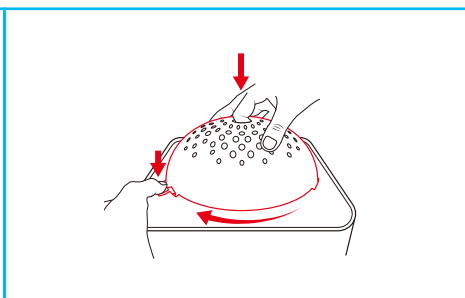
- 03** Branchez le câble plat au module d'extrusion. (Assurez-vous d'insérer le câble plat dans le bon sens.)



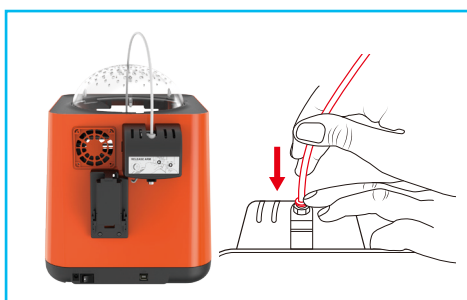
- 04** Faites passer le tube de guidage à travers le couvercle supérieur.



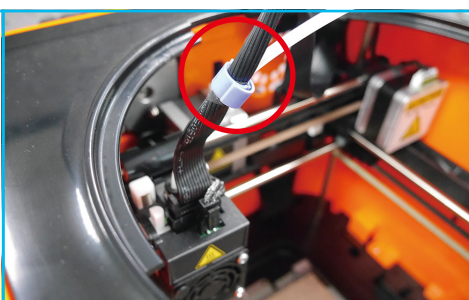
- 05** Fixez le couvercle supérieur sur la machine.



- 06** Dirigez les loquets de verrouillage inférieurs vers leurs emplacements, puis appuyez sur le verrou pour faire tourner dans le sens horaire.



- 07** Assurez-vous que le tube de guidage a été fermement inséré dans le pot du module d'alimentation.



- 08** Utilisez l'anneau de serrage pour maintenir le tube de guidage de filament et le câble plat. (Placez l'anneau de serrage sur le marqueur de câble plat.)



Remarque

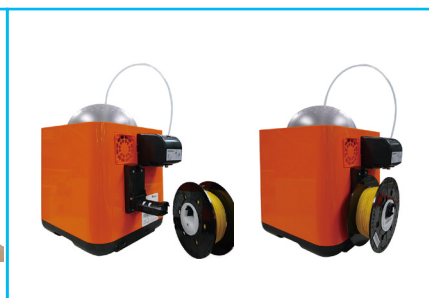
Pour charger le filament, reportez-vous à la section [Configuration du logiciel].

Configuration de l'imprimante

Installation du filament



01 Abaissez le support de cartouche de filament sur le côté arrière de l'imprimante jusqu'à ce qu'il se trouve à l'horizontale.



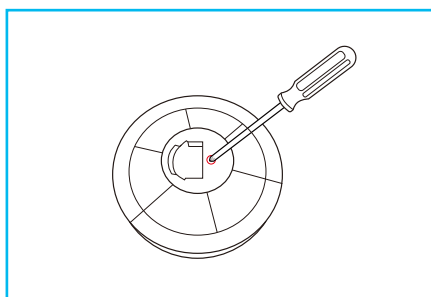
02 Placez la cartouche de filament assemblée (avec l'anneau de cartouche) sur le support de cartouche.

Remarque

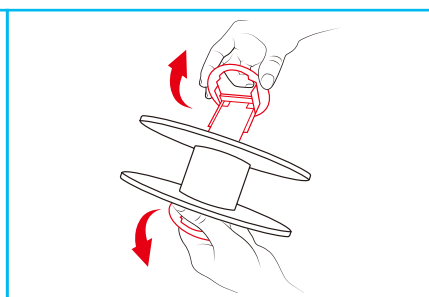
- Le filament se charge mieux si sa pointe est coupée à un angle de 45°.
- Quand l'imprimante n'est pas utilisée, soulevez la cartouche de filament.

Remplacement par une cartouche de filament neuve

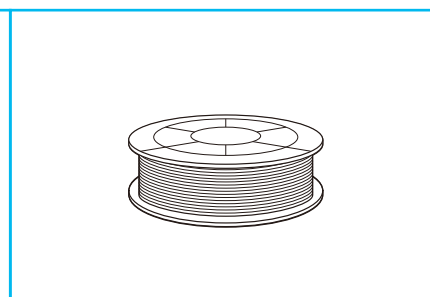
*Si vous venez de déballer la da Vinci nano, la puce du capteur doit déjà être chargée.



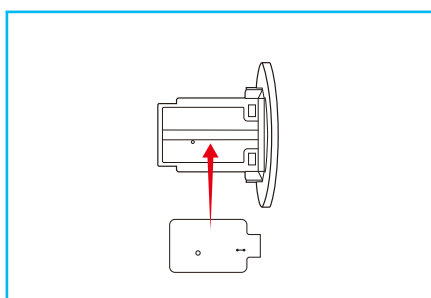
01 Utilisez un tournevis pour vis à tête fraisée pour desserrer les vis de fixation de l'anneau de cartouche de filament.



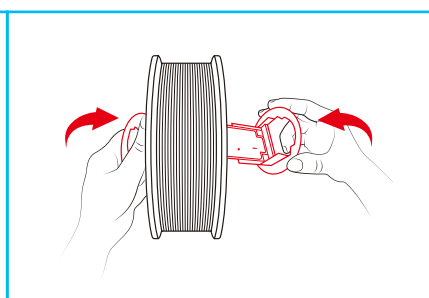
02 Séparez l'anneau de cartouche des deux côtés de la cartouche.



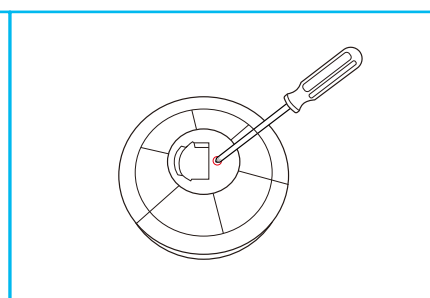
03 Retirez la cartouche de filament et la puce du capteur.



04 Installez la puce du capteur. Notez le sens de la puce du capteur sur l'anneau de cartouche.



05 Faites passer les deux parties de l'anneau de cartouche à travers l'orifice central de la cartouche et assemblez-les.



06 Utilisez un tournevis pour vis à tête fraisée pour serrer et fixer l'anneau de cartouche pour terminer l'installation.

Configuration du logiciel

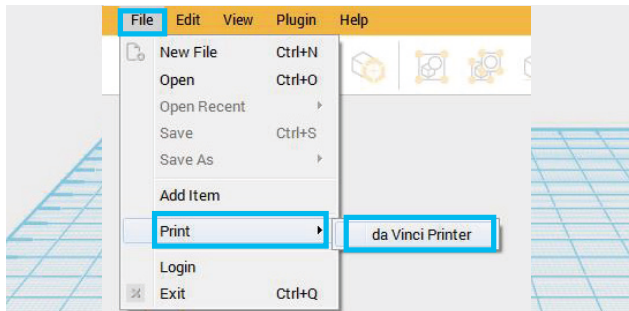


XYZmaker est un logiciel utilisé pour faire fonctionner la da Vinci nano et préparer les modèles 3D à l'impression. Téléchargez XYZmaker depuis <http://xyzptr.com/go2nano> et installez-le sur votre ordinateur. Requiert une connexion Internet à la première installation.

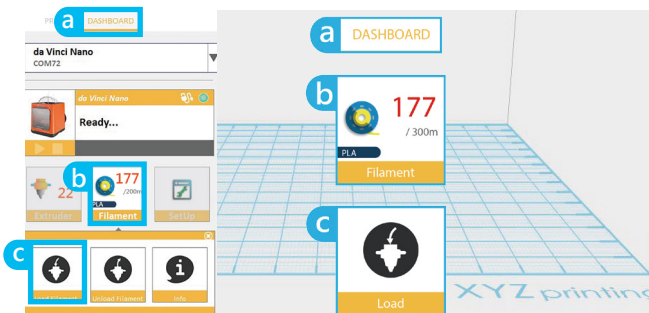
Chargement du filament

01 Ouvrez XYZmaker et cliquez sur **Fichier > Imprimer > Imprimante da Vinci**.

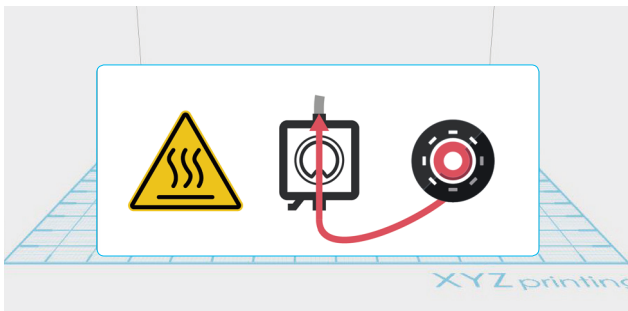
Un écran d'impression apparaît. Il vous permet de définir les paramètres d'impression et de préparer votre imprimante.



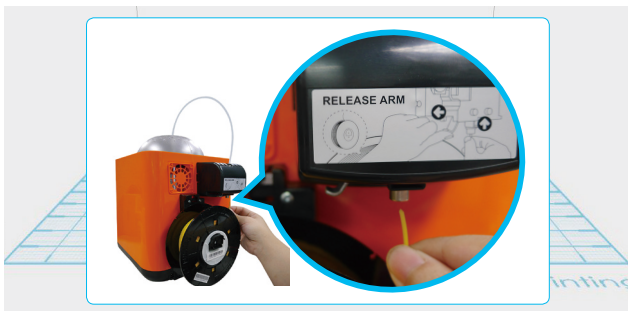
02 Cliquez sur **TABLEAU DE BORD**, puis sur **Filament > Charger filament**.



03 Suivez les instructions à l'écran pour installer le filament.



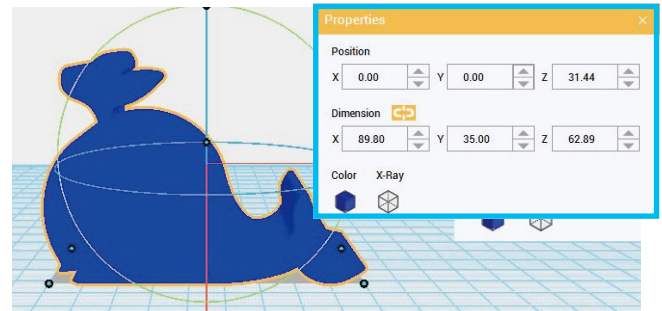
04 Prenez l'extrémité du filament et insérez-le dans l'orifice d'alimentation. L'imprimante commence à charger automatiquement le filament.



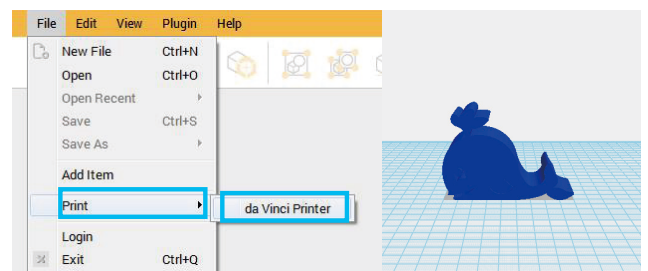
Impression

* Pour de meilleurs résultats d'impression, nous vous recommandons de procéder à l'étalonnage avant d'imprimer.

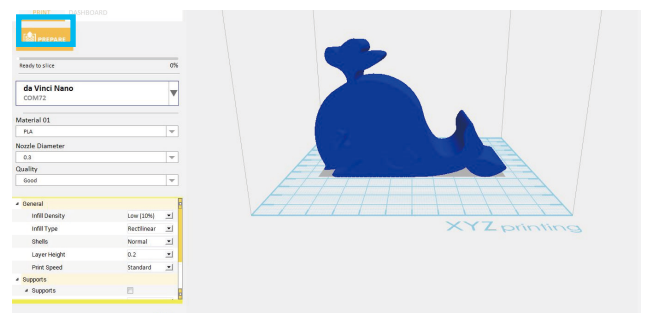
01 Cliquez sur **Fichier > Ouvrir**. Importez vos fichiers 3D favoris. Cliquez sur l'objet pour l'ajuster à la taille de votre choix.



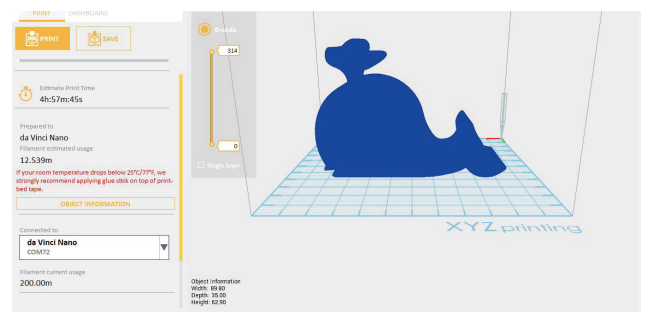
02 Lorsque l'objet est ajusté, vous pouvez lancer l'impression. Cliquez sur **Fichier > Imprimer > Imprimante da Vinci**.



03 Une fois que vous avez terminé d'ajuster les paramètres d'impression de votre choix, cliquez sur **PRÉPARER**.



04 Une fois la préparation terminée, veuillez vérifier que l'objet est un modèle complet. Après la confirmation, cliquez sur **IMPRIMER**.

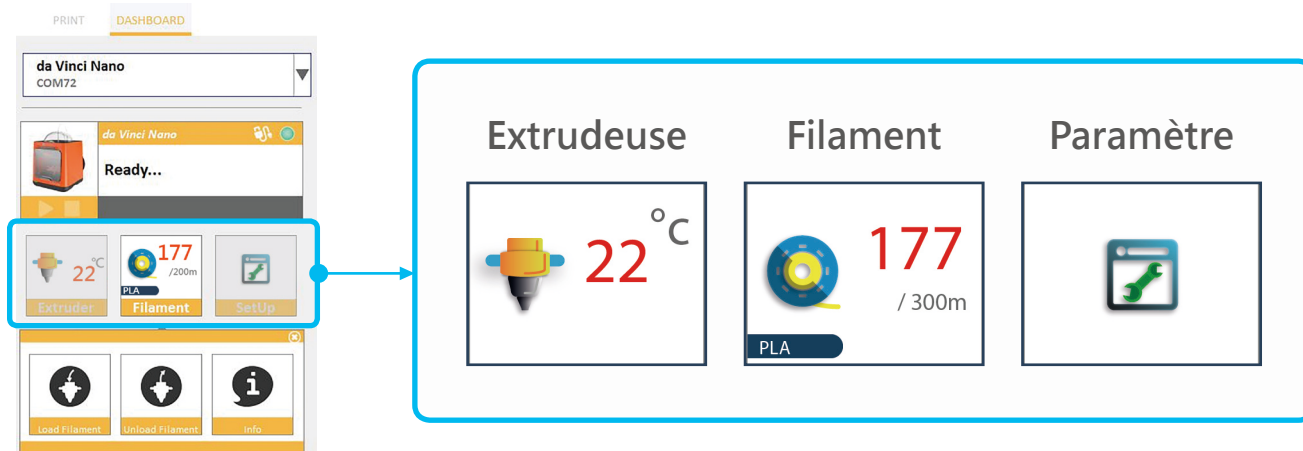


Remarque

- Lorsque l'imprimante commence à imprimer, vous pouvez surveiller le statut en cliquant sur **TABLEAU DE BORD**.
- La température d'utilisation recommandée est 15 °C - 32 °C (59 °F - 90 °F). Si la température ambiante de la pièce est supérieure, ouvrez le capot avant afin de maintenir la qualité d'impression.
- Une fois l'impression terminée, l'objet peut être retiré à l'aide d'un grattoir.
- Il est recommandé de changer le module d'extrusion en cas d'utilisation d'un type de filament différent.

Descriptions fonctionnelles du logiciel

Présentation de l'interface



Extrudeuse



Nettoyage
de l'embout

Une fois cette fonction sélectionnée, la buse chauffe automatiquement et se déplace vers un emplacement adapté pour vous permettre de retirer facilement le plastique résiduel.



Info

Informations sur le module d'extrusion, notamment la température, le diamètre de la buse, la durée totale d'impression et le numéro de série.

Filament



Chargement
du filament

Veuillez suivre les instructions à l'écran.

Le module d'extrusion se déplace automatiquement vers la position de travail. La buse chauffe alors et commence le processus de chargement de filament. Une fois cela terminé, vérifiez que le plastique a été extrudé. Si ce n'est pas le cas, répétez le processus de chargement de filament.



Déchargement
du filament

Veuillez suivre les instructions à l'écran.

Le module d'impression se déplace automatiquement vers la position de travail. La buse chauffe alors et commence le processus de déchargement du filament.



Info

Informations relatives à l'utilisation du filament

Descriptions fonctionnelles du logiciel

Présentation de l'interface

Paramètre

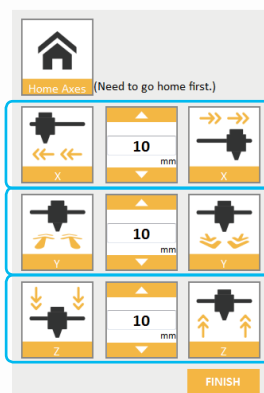


Mode Jog

Réglez manuellement le mouvement des axes X/Y/Z pour l'entretien de l'imprimante.

Remarque

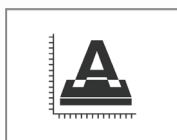
1. Cliquez d'abord sur **Axes d'origine**. Le module d'extrusion retourne à la position d'axe initiale.
2. Vous pouvez saisir manuellement la valeur de réglage :
Portée : 1 à 150 ; pas : 1 mm



Déplacez le module d'extrusion vers la droite et vers la gauche.

Déplacez le module d'extrusion en avant et en arrière.

Déplacez l'axe d'impression (AXE Z) vers le haut et vers le bas.



Étalonner

Veuillez suivre les instructions à l'écran.

Vous pouvez étalonner la plaque d'impression avant le processus d'impression.

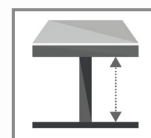
Déplacez le module d'extrusion vers le coin inférieur gauche de la zone d'impression. Veuillez vous reporter aux instructions d'étalonnage fournies par le logiciel.



Décalage Z

La fonction Décalage Z vous aide à régler la distance d'impression entre la plaque d'impression et le module d'extrusion.

Chaque réglage a un pas de 0,05 mm.



Autres

Étalonnage horizontal automatique

L'étalonnage horizontal automatique peut être activé ou désactivé. Par défaut : Activé.

Le logiciel implémente automatiquement l'étalonnage horizontal et la compensation.

La vitesse d'impression est meilleure si l'étalonnage horizontal automatique est désactivé. Cependant, cela peut affecter la qualité d'impression.

Alarme

L'avertisseur sonore peut être activé ou désactivé. Par défaut : Activé.

Si l'avertisseur sonore est activé, l'imprimante émet un signal sonore quand un bouton est actionné, des données sont reçues, une tâche d'impression est terminée ou un problème est détecté.

Restaurer par défaut

Cliquez sur **Restaurer aux valeurs par défaut** pour réinitialiser le réglage à sa valeur par défaut.



Mise à niveau du firmware

Pour une qualité d'impression optimale de l'imprimante, veuillez mettre le firmware à niveau à la toute dernière version.



Info

Informations relatives au réglage de l'imprimante

Décalage Z

Lorsque le module d'impression a été déplacé, nous vous conseillons d'utiliser le décalage Z. Cette fonction vous aide à régler la distance d'impression entre la plaque d'impression et le module d'extrusion.

Pas

1. Veuillez décharger le filament et nettoyer la buse avant d'utiliser le décalage Z.
2. Cliquez sur **TABLEAU DE BORD > Configuration > Décalage Z** pour commencer le réglage du décalage Z.
3. Réglez Z vers le haut ou vers le bas pour trouver la distance appropriée.

Remarque

- Ce produit est testé et réglé en usine. Nous vous suggérons de noter la valeur par défaut du décalage Z avant de procéder à votre réglage.
- La distance conseillée entre la buse et la plaque d'impression (avec le ruban de la plaque) est de 0,3 mm.

Nettoyer la buse

Afin de conserver une bonne qualité d'impression, il est conseillé de nettoyer la buse toutes les 25 heures d'impression. Veuillez utiliser la fonction **Nettoyer buse** du logiciel.

Pas

1. Mettez l'appareil sous tension et cliquez sur **TABLEAU DE BORD > Extrudeuse > Nettoyer buse**.
2. Veuillez serrer le fil de nettoyage des buses avec une pince à becs fins pour l'insérer soigneusement dans la tête de la buse pour le nettoyage.
3. Dégagez le module d'extrusion (il n'est pas nécessaire de retirer le câble chauffant qui se trouve à côté).
4. Après avoir nettoyé le chemin d'alimentation, réinstallez le module d'extrusion.

Outil

Fil de nettoyage de la buse



Fil de nettoyage du chemin d'alimentation



Étalonnage de la plaque d'impression

Le niveau de la plaque d'impression affecte la qualité d'impression 3D. L'imprimante 3D de XYZprinting a été réglée aux meilleures conditions avant son départ de l'usine. Après de longues périodes d'utilisation, le niveau de la plaque d'impression peut changer. Si vous rencontrez des problèmes d'adhérence d'impression, vous devrez peut-être remettre la plaque d'impression à niveau.

Pas

1. Mettez l'appareil sous tension et activez la fonction **Étalonner** dans XYZmaker.
2. Veuillez suivre les instructions à l'écran.

Nettoyer le module d'alimentation en filament

Après de longues périodes d'utilisation, le système d'alimentation automatique peut extruder le filament de manière irrégulière à cause de l'accumulation de plastique résiduel dans le module d'alimentation. Si cela se produit, ou après le nettoyage de la buse, le module d'alimentation en filament de l'imprimante doit être nettoyé.

Étape

1. Ouvrez le couvercle du module d'alimentation.
2. Nettoyez les engrenages à l'aide d'une brosse de nettoyage pour engrenages.

Outil

Brosse de nettoyage



Veuillez mettre hors tension avant de nettoyer le module d'alimentation en filament.

Dépannage

N° code erreur	Interface du logiciel	Action
0007 0008	Erreur cartouche 1. Retirez la cartouche et réinstallez-la. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le centre de service client pour obtenir de l'aide.	Réinstallez ou remplacez la cartouche de filament.
0011 0014	Erreur de chauffage. Éteignez l'imprimante et contactez le service client pour de l'aide.	Vérifiez que les connexions sont bien établies et redémarrez si nécessaire.
0016	La cartouche 1 n'est pas installée correctement. Réinstallez la cartouche 1 ([Décharger filament], puis [Charger filament]) sur votre imprimante. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le centre de service client pour obtenir plus d'aide.	Réinstallez la cartouche de filament.
0028	La cartouche 1 est introuvable. Veuillez en installer une.	Rechargez ou remplacez le filament.
0029	Il ne reste plus de filament dans la cartouche 1. Veuillez remplacer la cartouche 1 avant d'imprimer.	Remplacez immédiatement le filament.
0030	Erreur du moteur d'imprimante (axe X). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le centre de service client pour obtenir de l'aide.	
0031	Erreur du moteur d'imprimante (axe Y). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le centre de service client pour obtenir de l'aide.	Vérifiez les connexions du moteur/des capteurs. Vérifiez la position des capteurs.
0032	Erreur du moteur d'imprimante (axe Z). Si une erreur persiste, veuillez contacter le centre de service client pour obtenir une assistance.	
0050	Erreur mémoire, veuillez contacter le centre de service client pour obtenir une assistance.	Redémarrez l'imprimante.
0051	La RAM flash ne peut pas être lue/écrite.	
0052	La mémoire dans l'extrudeuse ne peut pas être lue/écrite.	Remplacez la buse.
0201	Problèmes de connexion entre l'ordinateur et l'imprimante.	Reconnectez l'ordinateur et l'imprimante. Sinon, vous pouvez utiliser le branchement à chaud du câble USB pour brancher l'ordinateur à l'imprimante.



3DPRINTER

DEU

da Vinci nano



KURZANLEITUNG

Vielen Dank, dass Sie den 3D-Drucker da Vinci nano (nachfolgend „da Vinci nano“ genannt) gekauft haben. Bei diesem Produkt handelt es sich um einen kleinen, tragbaren 3D-Drucker. Mit da Vinci nano können Sie Ihre Ideen in die Tat umsetzen.

Bitte lesen vor Verwendung dieses Druckers diese Anleitung durch, damit Sie wissen, wie man den 3D-Drucker da Vinci nano richtig benutzt. Diese Anleitung enthält Sicherheitshinweise, Bedienungsanweisungen, Wartungsinformationen und Anwendungstipps zum da Vinci nano. Aktuellste Informationen zum 3D-Drucker da Vinci nano erhalten Sie von Ihrem regionalen Vertriebshändlern oder auf der offiziellen Webseite von XYZprinting (<http://www.xyzprinting.com>).

Inhaltsverzeichnis

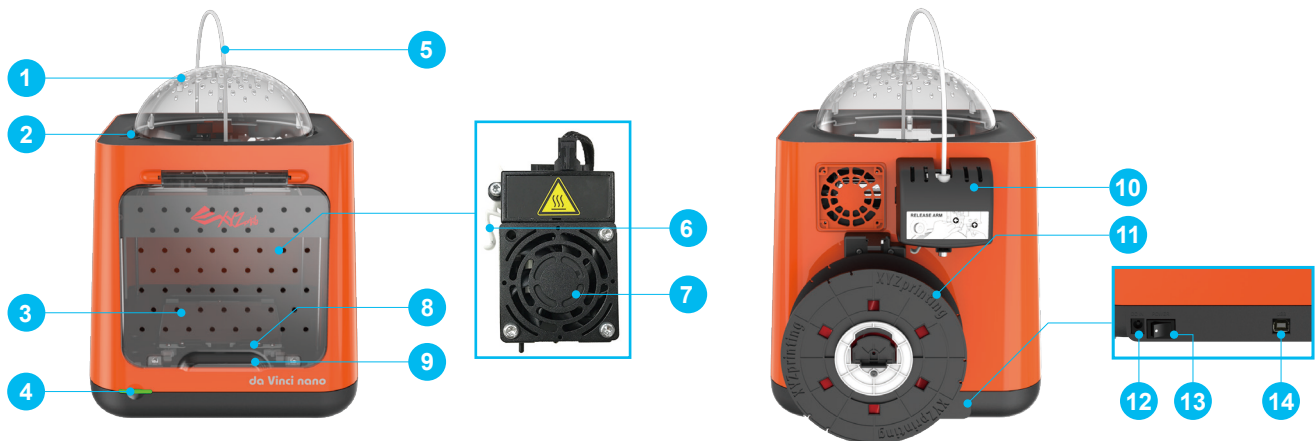
22	Produktübersicht
23	Druckereinrichtung
26	Softwarekonfiguration
27	Beschreibung der Softwarefunktionen
29	Instandhaltung
30	Problembehebung



XYZmaker ist eine Software zum Betrieb des 3D-Druckers da Vinci nano und Vorbereitung von 3D-Modellen für den Druck. Laden Sie XYZmaker von <http://xyzptr.com/go2nano> herunter und installieren Sie die Software auf Ihrem Computer. Muss für die erstmalige Installation mit dem Internet verbunden werden.

Produktübersicht

Produktdetails



- | | | | |
|---------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|------------------|
| 1. Obere Abdeckung | 5. Führungsrohr | 9. Griff der oberen Abdeckung | 13. Netzschalter |
| 2. Taste der oberen Abdeckung | 6. Erkennungskopf | 10. Zuführungsmodul | 14. USB-Port |
| 3. Druckplatte | 7. Extrudermodule | 11. Filamenthalter | |
| 4. Funktionstaste/Statusanzeige | 8. Komponente zum Offenhalten | 12. Netzanschluss | |

Spezifikationen

Drucktechnologie	Fuse Filament Fabrication (FFF)	Gewicht	4,5 kg
Abmessungen	378*280*355 mm	Druckabmessungen	120 x 120 x 120 mm
Druckauflösung	0,1 – 0,3 mm	Düsendurchmesser	0,3 mm
Druckmaterial	PLA	Filamentdurchmesser	1,75 mm
Drucksoftware	XYZmaker	Dateiformat	.3w/ .stl/ .3mf
Betriebssystem	Microsoft Windows 7 + Mac OSX 10.9 +	Konnektivität	USB-2.0-Kabel

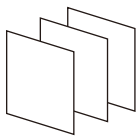
Tasten und Anzeigen

Anzeigensignale	Status	Maßnahme
Leuchtet grün	Bereitschaft/druckbereit	-
Blinkt grün	Daten werden empfangen	-
Leuchtet rot	Allgemeiner Fehler	Drücken Sie die Taste zum Zurückkehren zum Druckstatus, beachten Sie die Anweisungen zur Problemlösung in der Software. *
Blinkt rot	Kritischer Fehler	Beachten Sie zur Problemlösung oder zum Neustarten des Nano die Anweisungen in der Software. *
Leuchtet orange	Druck läuft	-
	Druck anhalten	Drücken Sie die Taste zum Anhalten des Drucks einmal.
	Druck abbrechen	Halten Sie die Taste zum Abbrechen des Drucks 5 Sekunden gedrückt
Blinkt orange	Angehalten	-
	Drucken fortsetzen	Drücken Sie die Taste zum Fortsetzen des Drucks einmal.
Blinkt orange	Auftrag abgeschlossen (Druck abgeschlossen / Druckabbruch abgeschlossen)	Die Taste zum Zurückkehren zur Druckbereitschaft einmal drücken.

*Bitte beachten Sie den „XYZmaker“-Softwarebildschirm zur Lösung des Problems.

Druckereinrichtung

Prüfliste zum Zubehör

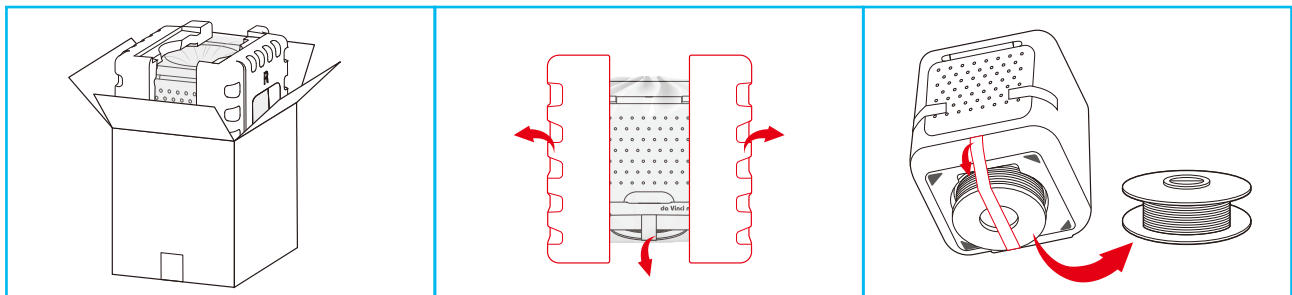
- | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|-----------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1. Kurzanleitung & Garantiekarte |
|  |  |  |  |  |  | 2. Zuführungspfad-Reinigungsdraht |
| | | | | | | 3. Düsenreinigungsdraht x 3 |
| | | | | | | 4. Schaber |
| | | | | | | 5. USB-Kabel |
| | | | | | | 6. Führungsrohr |
| 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 7. Plattenklebeband x 3 |
|  |  |  |  |  |  | 8. Reinigungsbürste |
| | | | | | | 9. Zuführung |
| | | | | | | 10. Netzteil |
| | | | | | | 11. Netzkabel |
| | | | | | | 12. Mitgeliefertes Filament |

Auspacken

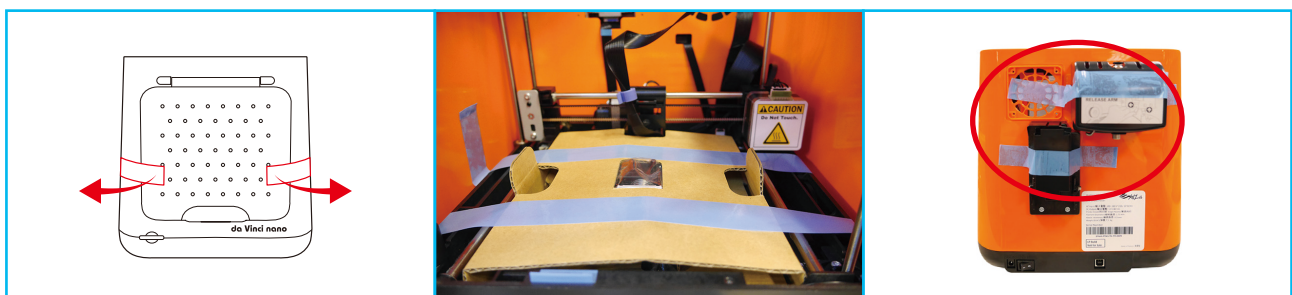
Hinweis

Bewahren Sie das Originalverpackungsmaterial auf, falls Sie Ihr Gerät während der Garantiedauer zur Reparatur einsenden müssen.

Falls stattdessen andere Verpackungsmaterialien genutzt werden, könnte der Drucker während des Transport beschädigt werden. In solch einem Fall ist XYZprinting berechtigt, eine Gebühr für die Reparatur zu erheben.



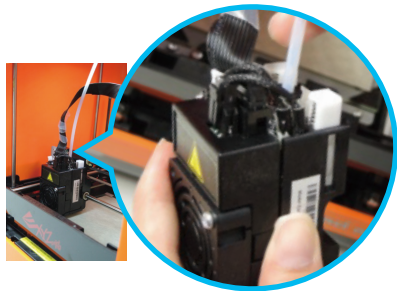
- | | | | | | |
|-----------|---|-----------|---|-----------|---|
| 01 | Zubehör, obere Abdeckung und Drucker aus der Verpackung herausnehmen. | 02 | Entfernen Sie das Styropor-Verpackungsmaterial an den Seiten und die Kunststoffhülle. | 03 | Entfernen Sie das angebrachte Klebeband von der Unterseite des Druckers und nehmen Sie das Filament heraus. |
|-----------|---|-----------|---|-----------|---|



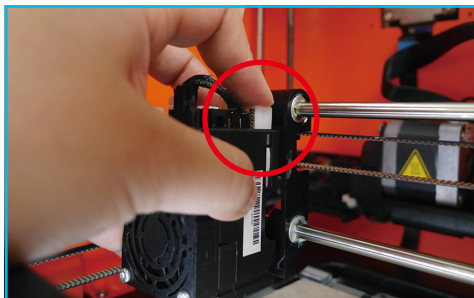
- | | | | | | |
|-----------|---|-----------|---|-----------|--|
| 04 | Entfernen Sie das angebrachte Klebeband an den Seiten der vorderen Abdeckung. | 05 | Entfernen Sie das angebrachte Klebeband an der Verpackung von Extrudermodule und Druckplatte. | 06 | Entfernen Sie das angebrachte Klebeband an Filamentrollenhalter und Zuführungsmodul. |
|-----------|---|-----------|---|-----------|--|

Druckereinrichtung

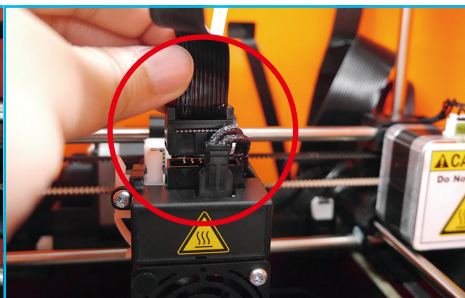
Installation von Führungsrohr und Extrudermodule



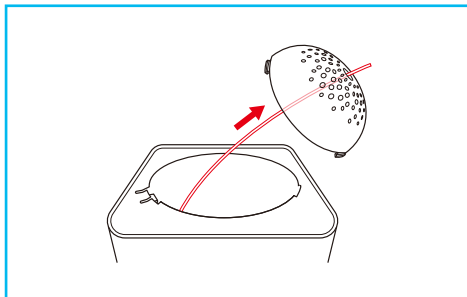
- 01** Das Führungsrohr in den Anschluss des Extrudermoduls einführen.



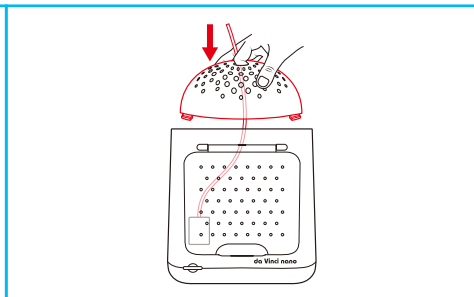
- 02** Drücken Sie die weiße Taste und richten Sie das Extrudermodule mit der Halterung aus. Nach dem Ausrichten die weiße Taste loslassen, um das Extrudermodule mit der Halterung zu fixieren.



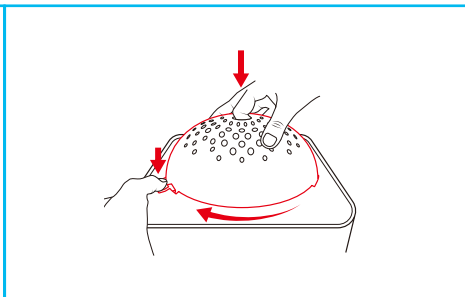
- 03** Das Flachbandkabel an das Extrudermodule anschließen. (Vergewissern Sie sich, dass das Flachbandkabel in die richtige Richtung zeigt.)



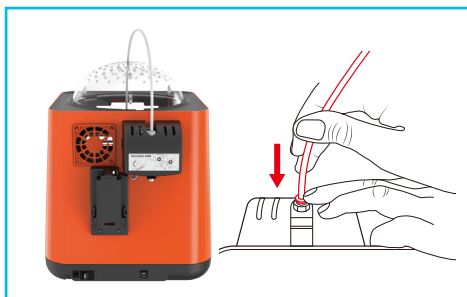
- 04** Das Führungsrohr durch die obere Abdeckung führen.



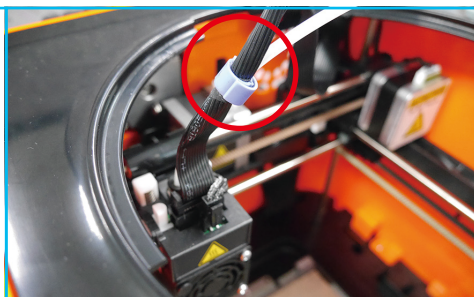
- 05** Setzen Sie die obere Abdeckung am Gerät ein.



- 06** Richten Sie die unteren Verschlussriegel an den Schlitten aus, anschließend die Taste zum Drehen im Uhrzeigersinn drücken.



- 07** Das Führungsrohr muss fest in den Anschluss des Zuführungsmoduls gesteckt worden sein.



- 08** Führungsrohr des Filaments und Flachbandkabel werden vom Druckring gehalten. (Den Druckring auf die Markierung am Flachbandkabel schieben.)



Hinweis

Informationen zum Laden des Filamentes finden Sie im Abschnitt [Softwarekonfiguration].

Druckereinrichtung

Installieren des Filamentes



01 Senken Sie den Filamentrollenhalter auf der Rückseite des Druckers ab, bis er horizontal steht.



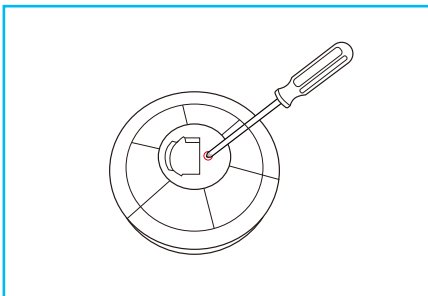
02 Die zusammengebaute Filamentrolle (mit Rollenring) auf den Rollenhalter aufstecken.

Hinweis

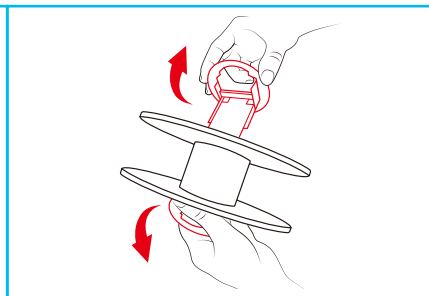
- Das Filament wird besser geladen, wenn die Spitze des Filaments in einem 45-Grad-Winkel abgeschnitten wird.
- Die Filamentrolle anheben, wenn der Drucker nicht in Betrieb ist.

Auswechseln der neuen Filamentrolle

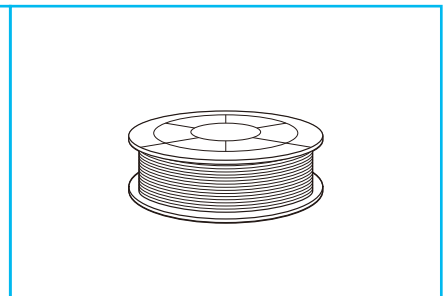
**Wenn Sie den da Vinci nano gerade ausgepackt haben, ist der Sensor-Chip normalerweise bereits eingesteckt.*



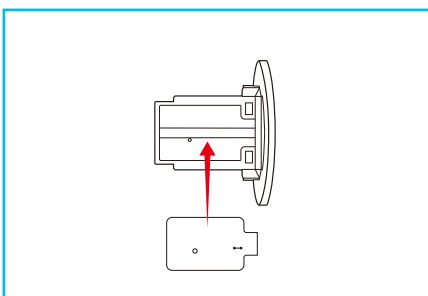
01 Lösen Sie die Befestigungsschrauben des Filamentrollenrings mit einem Kreuzschlitzschraubendreher.



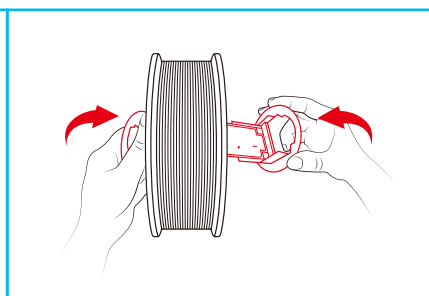
02 Trennen Sie den Rollenring von beiden Seiten der Rolle.



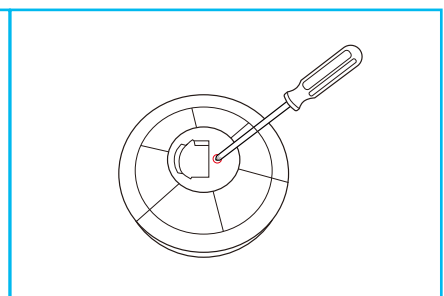
03 Filamentrolle und Sensor-Chip herausnehmen.



04 Setzen Sie den Sensor-Chip ein. Beachten Sie die Ausrichtung des Sensors-Chips auf dem Rollenring.



05 Beide Teile des Rollenrings durch die mittlere Bohrung der Rolle führen und sie zusammensetzen.



06 Zum Abschluss der Installation die Befestigungsschrauben des Filamentrollenrings mit einem Kreuzschlitzschraubendreher festziehen.

Softwarekonfiguration

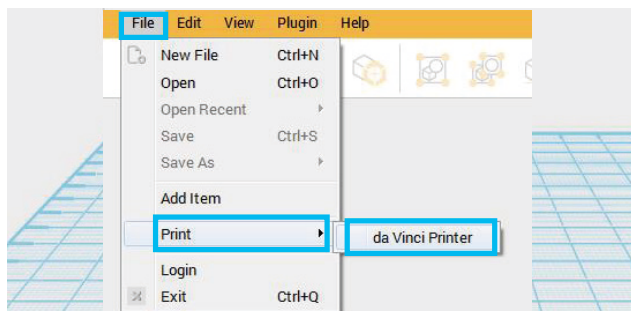


XYZmaker ist eine Software zum Betrieb des 3D-Druckers da Vinci nano und Vorbereitung von 3D-Modellen für den Druck. Laden Sie XYZmaker von <http://xyzptr.com/go2nano> herunter und installieren Sie die Software auf Ihrem Computer. Muss für die erstmalige Installation mit dem Internet verbunden werden.

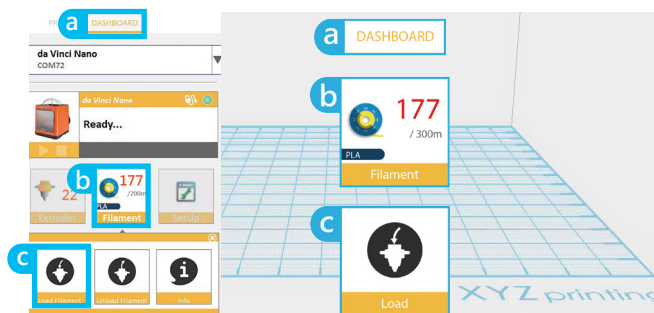
Filament laden

- 01** Öffnen Sie XYZmaker und klicken Sie auf **Datei > Drucken > da Vinci Drucker**.

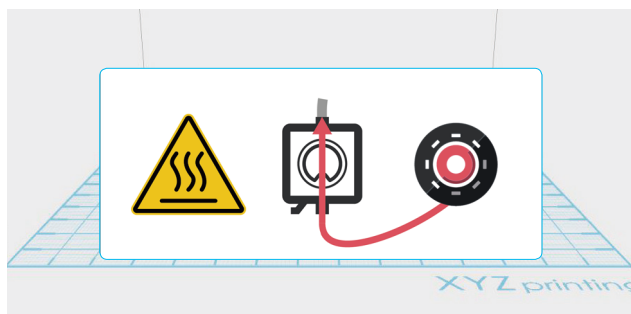
Es erscheint ein Druckbildschirm, in dem Sie die Druckeinstellungen ändern und Ihren Drucker vorbereiten können.



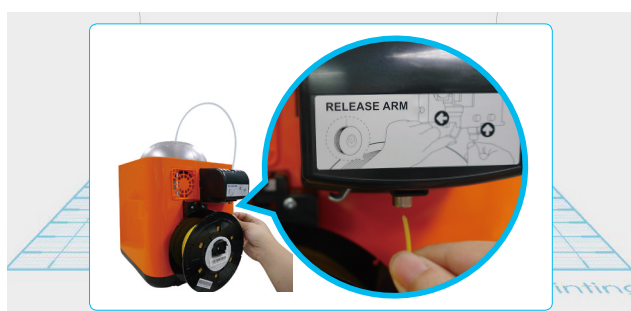
- 02** Klicken Sie auf **DASHBOARD** und dann **Filament > Filament laden**.



- 03** Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um das Filament zu installieren.



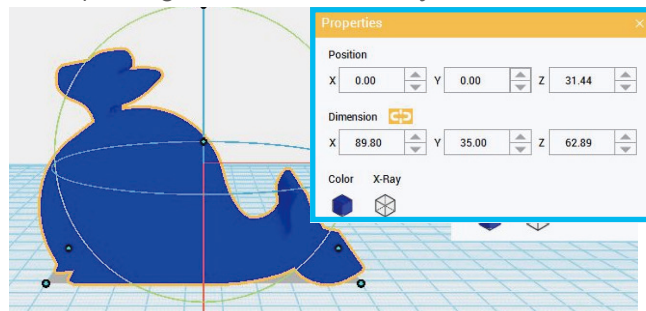
- 04** Nehmen Sie die Spitze des Filaments und stecken Sie diese in die Zufuhröffnung. Der Drucker zieht das Filament automatisch ein.



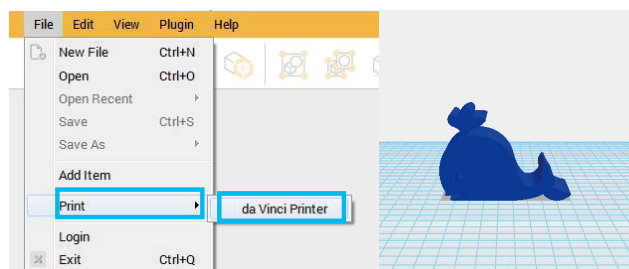
Druck läuft

- * Zum Erhalt besserer Druckergebnisse wird vor dem Drucken das Kalibrieren empfohlen.

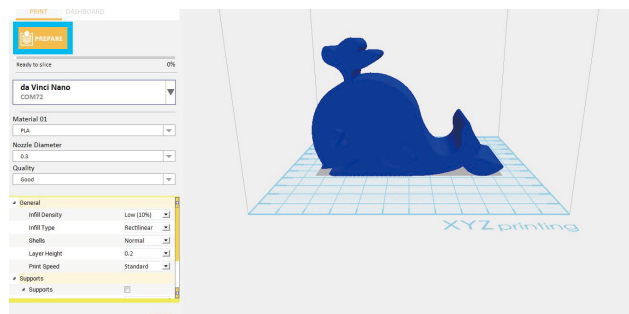
- 01** Klicken Sie auf **Datei > Öffnen**. Importieren Sie Ihre gewünschten 3D-Dateien. Klicken Sie zur Anpassung der Größe auf das Objekt.



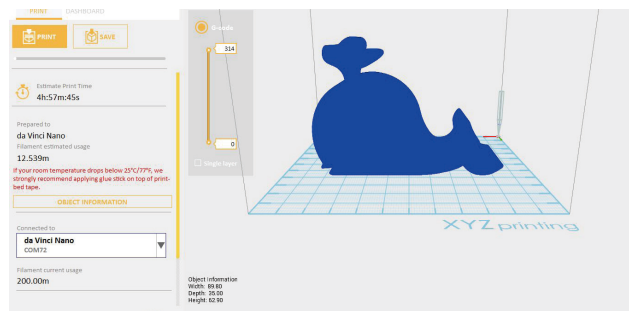
- 02** Wenn das Objekt angepasst ist, können Sie mit dem Drucken beginnen. Klicken Sie auf **Datei > Drucken > da Vinci Drucker**.



- 03** Klicken Sie nach Konfiguration der erforderlichen Druckparameter auf **VORBEREITEN**.



- 04** Prüfen Sie nach der Vorbereitung, ob das Objekt ein vollständiges Modell ist. Klicken Sie nach der Bestätigung auf **DRUCKEN**.

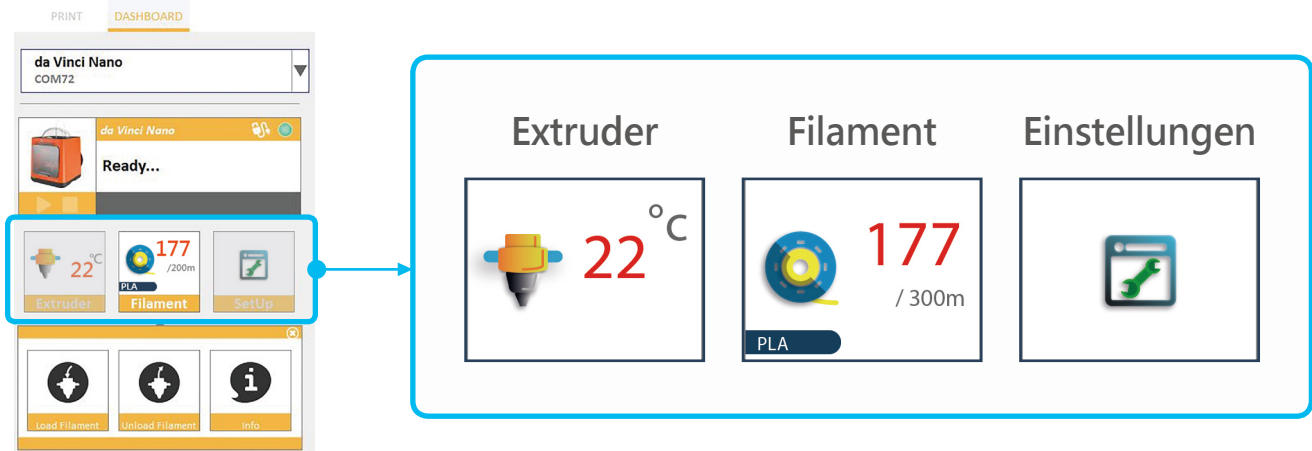


Hinweis

- Wenn der Drucker mit dem Druck beginnt, können Sie den Status durch Anklicken von **DASHBOARD** überwachen.
- Die empfohlene Betriebstemperatur beträgt 15 °C - 32 °C (59 °F - 90 °F). Wenn die Raumtemperatur darüber liegt, öffnen Sie bitte die vordere Abdeckung, um die Druckqualität zu erhalten.
- Nach Abschluss des Drucks kann das Druckobjekt mit dem Schaber entfernt werden.
- Es wird empfohlen, das Extrudermodule zu wechseln, wenn eine andere Art von Filament verwendet wird.

Beschreibung der Softwarefunktionen

Vorstellung der Schnittstelle



Extruder



Düse
reinigen

Nach Auswahl dieser Funktion heizt sich die Düse automatisch auf und bewegt sich an eine geeignete Position, an der Sie problemlos alle Kunststoffreste in der Düse entfernen können.



Info

Informationen zum Extrudermodule einschließlich Temperatur, Düsendurchmesser, Gesamtdruckzeit und Seriennummer.

Filament



Filament
laden

Bitte befolgen Sie die Bildschirmanweisungen.

Das Extrudermodule bewegt sich automatisch in die Arbeitsposition. Die Düse heizt sich dann auf und lädt das Filament. Nachdem dies abgeschlossen ist, sollten Sie sich vergewissern, dass Kunststoff extrudiert wurde. Falls nicht, wiederholen Sie bitte die Schritte zum Laden des Filamentes.



Filament
entladen

Bitte befolgen Sie die Bildschirmanweisungen.

Das Druckmodule bewegt sich automatisch in die Arbeitsposition. Die Düse heizt sich dann auf und beginnt mit dem Hochladen des Filaments.



Info

Informationen zur Filamentnutzung.

Beschreibung der Softwarefunktionen

Vorstellung der Schnittstelle

Einstellungen

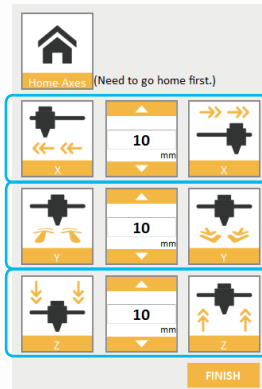


Jog-Modus

Hiermit passen Sie die Bewegung von X/Y/Z-Achse zur Druckerwartung manuell an.

Hinweis

1. Klicken Sie zunächst auf **Achsen in Ausgangsposition verfahren**. Das Extrudermodule kehrt in die ursprüngliche Achsposition zurück.
2. Sie können den Einstellwert manuell eingeben:
Bereich: 1 bis 150; Schritt: 1 mm



Bewegen Sie das Extrudermodule nach rechts und links.

Bewegen Sie das Extrudermodule nach vorne und hinten.

Bewegen Sie die Druckachse (Z-Achse) nach oben und unten.



Kalibrieren

Bitte befolgen Sie die **Bildschirmanweisungen**.

Die Druckplattenkalibrierung kann vor dem Druck implementiert werden.

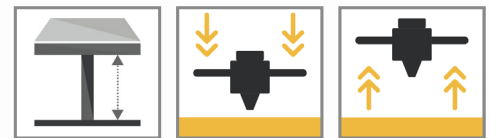
Bewegen Sie das Extrudermodule in die untere linke Ecke des Druckbereichs. Bitte beachten Sie die in der Software bereitgestellten Anweisungen zur Kalibrierung.



Z-Versatz

Die Z-Versatz-Funktion hilft Ihnen bei der Anpassung des Druckabstands zwischen Druckplatte und Extrudermodule.

Die Anpassung erfolgt in Schritten von 0,05 mm.



Sonstiges

Automatische horizontale Kalibrierung

Die automatische horizontale Kalibrierung kann EIN oder AUS sein. Standard: EIN.

Die Software implementiert horizontale Kalibrierung und Kompensation entsprechend automatisch.

Die Druckgeschwindigkeit lässt sich durch Ausschalten der automatischen horizontalen Kalibrierung steigern. Dies kann jedoch die Druckqualität beeinträchtigen.

Standard wiederherstellen

Der Signalton kann ein- oder ausgeschaltet werden. Standard: Ein.

Wenn der Summer eingeschaltet ist, gibt der Drucker bei Betätigung einer Taste, beim Empfang von Daten, bei Abschluss eines Druckauftrages oder bei Erkennung eines Problems einen Signalton aus.

Signalton

Klicken Sie zum Wiederherstellen der Standardeinstellungen auf **Standard wiederherstellen**.



FW-Aktualisierung

Bitte aktualisieren Sie zum Erzielen der besten Druckqualität des Druckers stets auf die neueste Firmware-Version.



Info

Informationen zur Druckereinstellung.

Z-Versatz

Wenn das Druckmodul bewegt wurde, empfehlen wir die Nutzung des Z-Versatzes. Diese Funktion hilft Ihnen bei der Anpassung des Druckabstands zwischen Druckplatte und Extrudermodule.

Schritt

1. Bitte entladen Sie das Filament und reinigen Sie die Düse, bevor Sie den Z-Versatz nutzen.
2. Klicken Sie zum Starten der Anpassung des Z-Versatzes auf **DASHBOARD > Einrichtung > Z-Versatz**.
3. Passen Sie zur Suche nach einem geeigneten Abstand Z nach oben oder Z nach unten an.

Hinweis

- Dieses Produkt wurde werkseitig getestet und eingestellt. Wir empfehlen, die Standardeinstellungen zu notieren, bevor Sie Einstellungen vornehmen.
- Der empfohlene Abstand zwischen Düse und Druckplatte (einschließlich Plattenklebeband) beträgt 0,3 mm.

Düse reinigen

Zur Aufrechterhaltung einer guten Druckqualität sollten die Düse alle 25 Druckstunden gereinigt werden. Bitte verwenden Sie dazu die Funktion **Düse reinigen** in der Software.

Schritt

1. Schalten Sie das Gerät ein und klicken Sie auf **DASHBOARD > Extruder > Düse reinigen**.
2. Bitte greifen Sie den Düsenreinigungsdraht mit einer Spitzzange und stecken Sie ihn zur Reinigung vorsichtig in den Kopf.
3. Lösen Sie das Extrudermodule (Sie müssen nicht das seitliche Heizkabel entfernen).
4. Bringen Sie nach Reinigung des Zuführungspfads das Extrudermodule wieder an.

Werkzeug

Düsenreinigungsdraht 

Zuführungspfad-Reinigungsdraht 

Druckplattenkalibrierung

Das Druckplattenniveau wirkt sich auf die Qualität des 3D-Drucks aus. 3D-Drucker von XYZprinting werden ab Werk auf einen optimalen Zustand angepasst. Nach längerem Gebrauch kann sich das Druckplattenniveau ändern. Sie müssen die Druckplatte möglicherweise neu ausrichten, wenn Sie feststellen, dass der Druck nicht richtig haftet.

Schritt

1. Schalten Sie das Gerät ein und aktivieren Sie in XYZMaker die Funktion **Kalibrieren**.
2. Bitte befolgen Sie die Bildschirmanweisungen.

Filamentzuführmodule reinigen

Nach langer Zeit der Benutzung wird die Filamentausgabe des automatischen Zuführsystems möglicherweise instabil, da sich in den Filamentkanälen Kunststoffreste angesammelt haben. Das Druckerfilament-Zuführungsmodul sollte gereinigt werden, wenn dies auftritt.

Schritt

1. Öffnen Sie die Zuführmodulabdeckung.
2. Reinigen Sie das Getriebe mit einer Reinigungsbürste.

Werkzeug

Reinigungsbürste 



Bitte schalten Sie das Gerät vor Reinigung des Filamentzuführmoduls aus.

Problemlösung

Fehler-code Nr.	Softwareoberfläche	Maßnahme
0007 0008	Fehler Rolle 1. Rolle entfernen und neu einsetzen. Wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, falls das Problem erneut auftritt.	Installieren Sie die Filamentkassette neu oder ersetzen Sie diese.
0011 0014	Heizfehler. Bitte schalten Sie den Drucker aus und wenden Sie sich an den Kundendienst.	Prüfen Sie, ob die Verbindungen richtig vorgenommen wurden, und starten Sie das Gerät bei Bedarf neu.
0016	Rolle 1 nicht richtig eingesetzt. Bitte Rolle 1 neu in den Drucker einsetzen ([Filament entladen], dann [Filament laden]). Wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, falls sich das Problem nicht beheben lässt.	Installieren Sie die Filamentkassette erneut.
0028	Rolle 1 nicht gefunden. Bitte einsetzen.	Filament neu laden oder ersetzen.
0029	Es befindet sich kein Filament mehr in Rolle 1. Bitte vor dem Druck Rolle 1 auswechseln.	Filament sofort ersetzen.
0030	Druckermotorfehler (X-Achse). Wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, falls das Problem erneut auftritt.	
0031	Druckermotorfehler (Y-Achse). Wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, falls das Problem erneut auftritt.	Motor-/Sensorverbindungen prüfen. Sensorposition prüfen.
0032	Druckermotorfehler (Z-Achse). Falls Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	
0050	Speicherfehler, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Drucker neu starten.
0051	Flash-RAM kann nicht gelesen/geschrieben werden.	
0052	Speicher im Extruder kann nicht gelesen/geschrieben werden.	Ersetzen Sie die Düse.
0201	Probleme bei der Verbindung von Computer und Drucker.	Verbinden Sie den Computer erneut mit dem Drucker. Alternativ können Sie die Hot-Plugging-Funktion des USB-Kabels zur Verbindung des Computers mit dem Drucker nutzen.



3DPRINTER da Vinci nano

ITA



GUIDA RAPIDA

Grazie per aver acquistato la stampante 3D da Vinci nano. (In seguito da Vinci nano.) Si tratta di una stampante 3D piccola e portatile. Con da Vinci nano si può portare l'immaginazione a un livello superiore e dare vita alle proprie creazioni.

Per utilizzare correttamente da Vinci nano, prima di iniziare a stampare, si prega di leggere il presente manuale, che contiene le istruzioni di sicurezza, quelle per l'uso, le informazioni per la manutenzione e i consigli per l'utilizzo della stampante. Per ricevere le informazioni più recenti sulla stampante 3D da Vinci nano, contattare i distributori locali autorizzati oppure consultare il sito ufficiale di XYZprinting (<http://www.xyzprinting.com>).

Indice

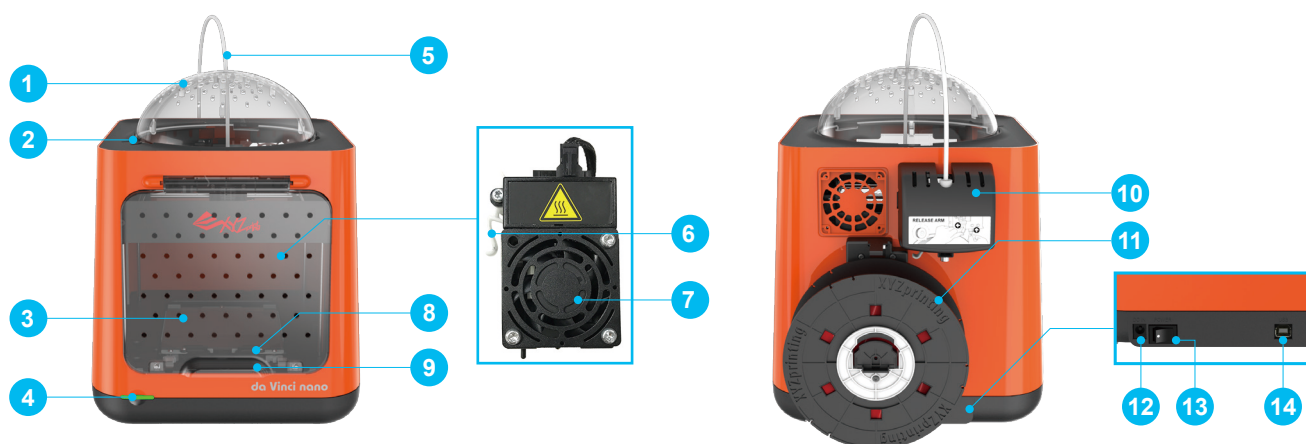
32	Descrizione del prodotto
33	Configurazione della stampante
36	Installazione del software
37	Descrizioni funzionali del software
39	Manutenzione
40	Risoluzione dei problemi



XYZmaker è il software che permette di utilizzare da Vinci nano e preparare i modelli 3D per la stampa. Scaricare XYZmaker dal sito <http://xyzptr.com/go2nano> e installarlo sul computer. Richiede il collegamento a Internet per la prima installazione.

Descrizione del prodotto

Componenti



- | | | | |
|--|--------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Coperchio superiore | 5. Tubo guida | 9. Maniglia del coperchio anteriore | 13. Interruttore di alimentazione |
| 2. Sicura del coperchio superiore | 6. Testa di rilevamento | 10. Modulo di alimentazione | 14. Porta USB |
| 3. Piano di stampa | 7. Modulo estrusore | 11. Supporto filamento | |
| 4. Tasto funzione/ Indicatore di stato | 8. Componente di arresto | 12. Presa di alimentazione | |

Specifiche

Tecnologia di stampa	Fabbricazione filamento fuso (FFF)	Peso	4,5 kg
Dimensioni	378*280*355 mm	Dimensioni di stampa	120*120*120 mm
Risoluzione di stampa	0,1-0,3 mm	Diametro ugello	0,3 mm
Materiale di stampa	PLA	Diametro filamento	1,75 mm
Software di stampa	XYZmaker	Formato file	.3w/ .stl/ .3mf
Sistema operativo	Microsoft Windows 7 + Mac OSX 10.9 +	Connettività	Cavo USB 2.0

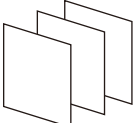
Tasto e spia luminosa

Segnali di indicazione	Stato	Azione
Verde fisso	Standby/Pronto per la stampa	-
Verde lampeggiante	Ricezione dati	-
Rosso fisso	Errore generale	Premere il tasto per tornare a Stato stampa. Fare riferimento alle istruzioni del software per risolvere il problema. *
Rosso lampeggiante	Errore grave	Fare riferimento alle istruzioni del software per risolvere il problema o riavviare la stampante Nano. *
Arancione fisso	Stampa in corso	-
	Interrompere la stampa	Per interrompere la stampa, premere il tasto una volta.
	Annullare la stampa	Per annullare la stampa, tenere premuto il tasto per 5 secondi.
Arancione lampeggiante	In pausa	-
	Riprendere la stampa	Per riprendere la stampa, premere il tasto una volta.
Arancione pulsante	Lavoro completato (stampa completata/annullamento stampa completato)	Per tornare in modalità standby, premere il tasto una volta.

*Fare riferimento alla schermata del software "XYZmaker" per risolvere il problema.

Configurazione della stampante

Verifica degli accessori

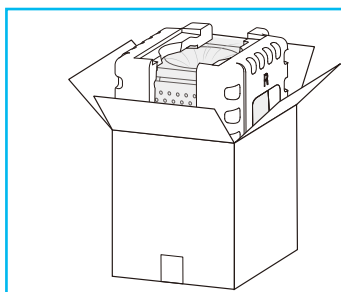
- | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
- 1. Guida rapida e scheda di garanzia
 - 2. Filo per la pulizia del percorso di alimentazione
 - 3. Filo per la pulizia dell'ugello x 3
 - 4. Raschietto
 - 5. Cavo USB
 - 6. Tubo guida
 - 7. Nastro x 3
 - 8. Spazzola di pulizia
 - 9. Alimentatore
 - 10. Adattatore di alimentazione
 - 11. Cavo di alimentazione
 - 12. Filamento in dotazione

Disimballaggio

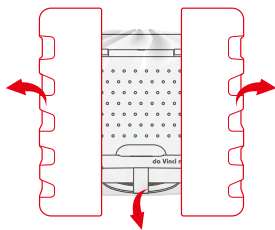
Nota

Conservare il materiale di imballaggio originale in caso sia necessario rispedire il prodotto per la riparazione durante il periodo di garanzia.

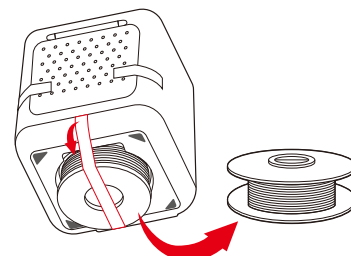
Se si utilizzano altri materiali di imballaggio, la stampante potrebbe danneggiarsi durante il trasporto. In tal caso, XYZprinting si riserva il diritto di addebitare i costi di riparazione.



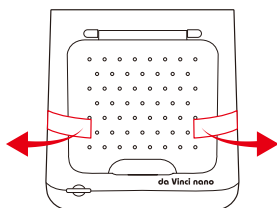
- 01** Estrarre gli accessori, il coperchio superiore e la stampante.



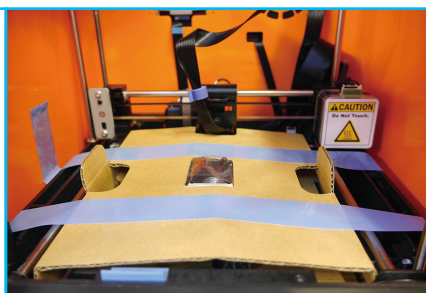
- 02** Rimuovere l'imballaggio di polistirolo da entrambi i lati e il sacchetto di plastica.



- 03** Rimuovere il nastro adesivo dalla parte inferiore della stampante ed estrarre il filamento.



- 04** Rimuovere il nastro adesivo ai lati del coperchio anteriore.



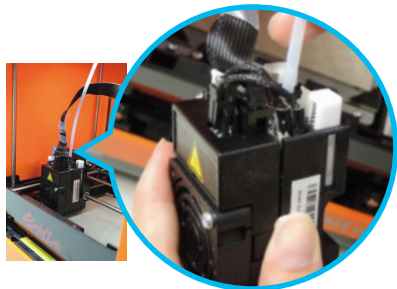
- 05** Rimuovere il nastro adesivo dal modulo estrusore e l'imballaggio del piano di stampa.



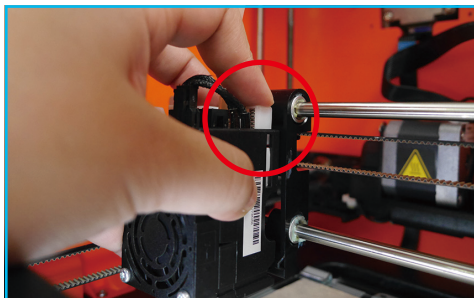
- 06** Rimuovere il nastro adesivo dal supporto della bobina di filamento e dal modulo di alimentazione.

Configurazione della stampante

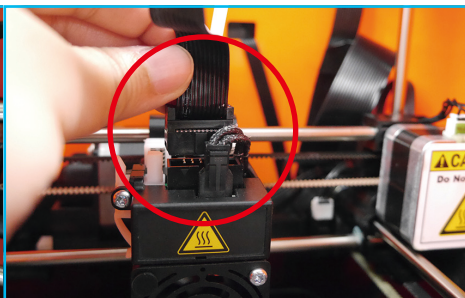
Installare il tubo guida e il modulo estrusore



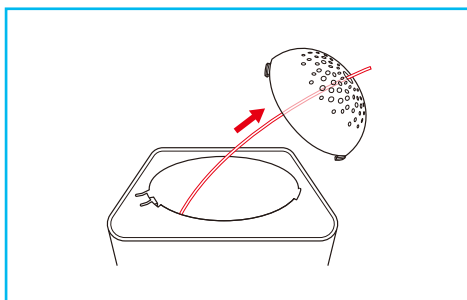
- 01** Inserire il tubo guida nella porta del modulo estrusore.



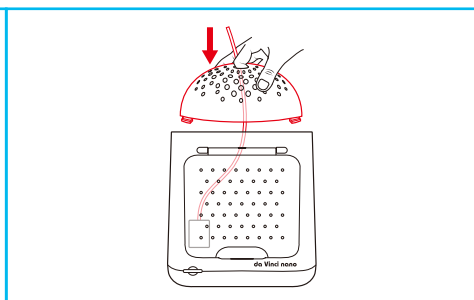
- 02** Premere il tasto bianco e allineare il modulo estrusore alla staffa. Una volta allineato, rilasciare il tasto bianco per fissare il modulo estrusore alla staffa.



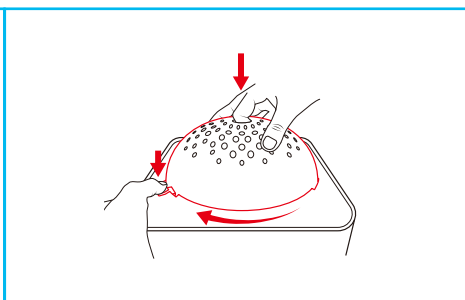
- 03** Collegare il cavo piatto al modulo estrusore. (Assicurarsi di inserire il cavo piatto nel verso giusto.)



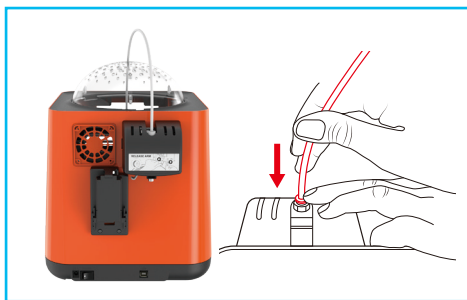
- 04** Inserire il tubo guida nel coperchio superiore.



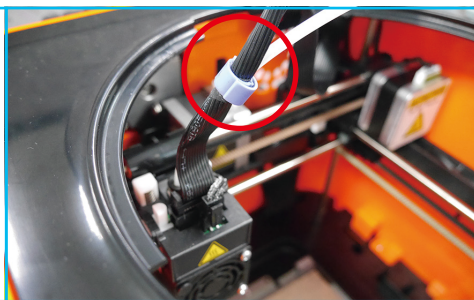
- 05** Posizionare il coperchio superiore sulla macchina.



- 06** Inserire i perni di bloccaggio nelle relative fessure, quindi premere la sicura per ruotare in senso orario.



- 07** Assicurarsi che il tubo guida sia stato inserito saldamente nella porta del modulo di alimentazione.



- 08** Usa l'anello di fissaggio per tenere uniti il tubo guida e il cavo piatto. (Posizionare l'anello di fissaggio dove indicato sul cavo piatto.)



Nota

Per caricare il filamento, fare riferimento alla sezione [Installazione del software].

Configurazione della stampante

Installare il filamento



01 Abbassare il supporto della bobina di filamento sul lato posteriore della stampante finché non è orizzontale.



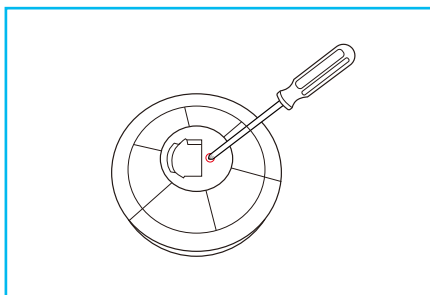
02 Posizionare la bobina assemblata (con l'anello asse) sull'apposito supporto.

Nota

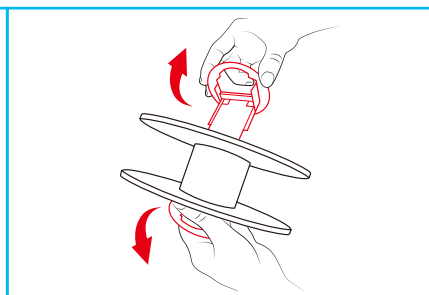
- Il filamento si carica meglio quando la punta è tagliata ad angolo di 45°.
- Quando la stampante non è in uso, rimuovere la bobina di filamento.

Sostituzione della bobina di filamento

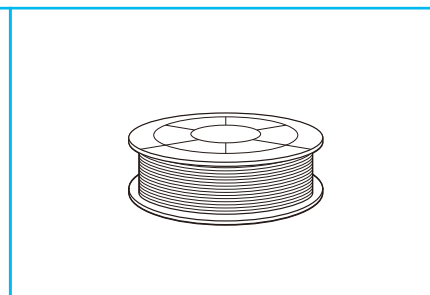
*Se da Vinci nano è appena stato disimballato, il chip del sensore dovrebbe essere già montato.



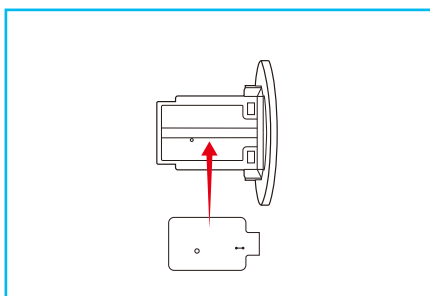
01 Usare un cacciavite a stella per allentare le viti di fissaggio dell'anello asse della bobina di filamento.



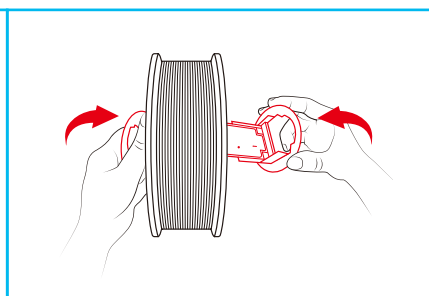
02 Rimuovere l'anello asse da entrambi i lati della bobina.



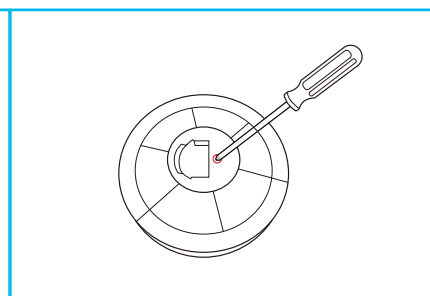
03 Estrarre la bobina di filamento e il chip del sensore.



04 Installare il chip del sensore prestando attenzione al suo orientamento sull'anello asse.



05 Inserire entrambe le parti dell'anello asse attraverso il foro centrale della bobina e assemblarle.



06 Usare un cacciavite a stella per stringere e fissare l'anello asse, in modo da completare l'installazione.

Installazione del software

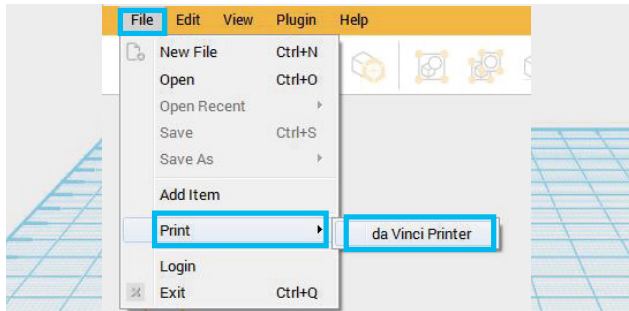


XYZmaker è il software che permette di utilizzare da Vinci nano e preparare i modelli 3D per la stampa. Scaricare XYZmaker dal sito <http://xyzptr.com/go2nano> e installarlo sul computer. Richiede il collegamento a Internet per la prima installazione.

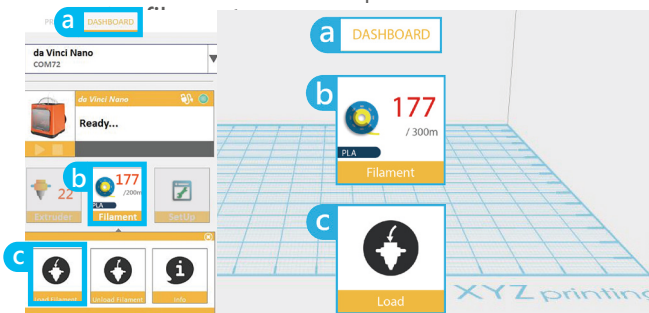
Caricare il filamento

- 01** Aprire XYZmaker e fare clic su **File > Stampa > Stampante da Vinci**.

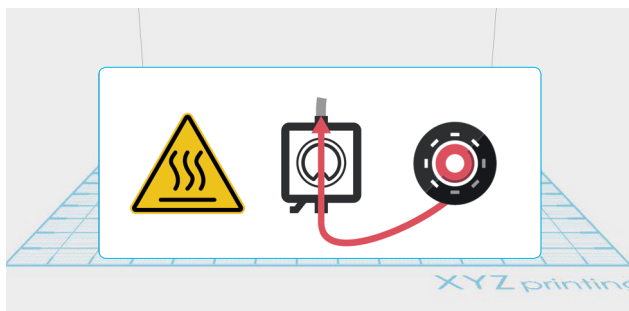
Comparirà una schermata di stampa in cui è possibile scegliere le impostazioni e preparare la stampante.



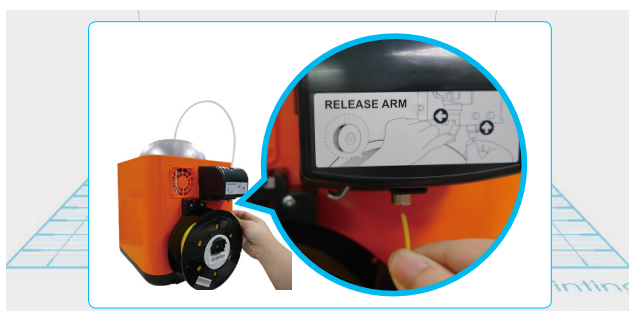
- 02** Selezionare **DASHBOARD** poi fare clic su **Filamento >**



- 03** Seguire le istruzioni sullo schermo per installare il filamento.



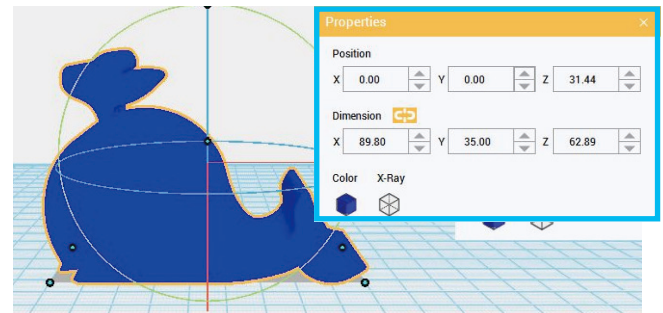
- 04** Prendere la punta del filamento e inserirla nel foro di alimentazione. La stampante comincerà a caricare il filamento in maniera automatica.



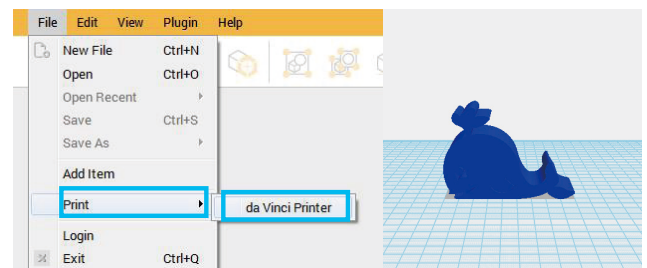
Stampare

* Per ottenere un risultato migliore, si raccomanda la calibrazione prima di iniziare a stampare.

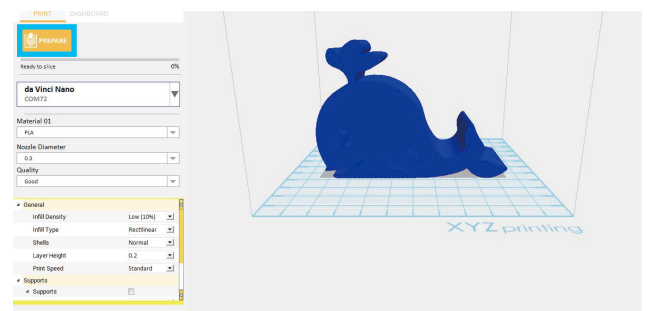
- 01** Fare clic su **File > Apri**. Importare i propri file 3D preferiti. Fare clic sull'oggetto per modificarne le dimensioni.



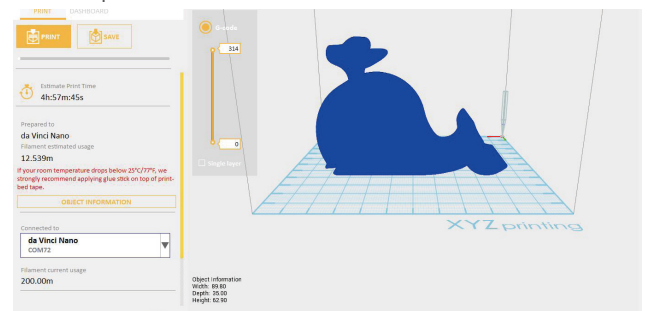
- 02** Una volta regolato l'oggetto, si può lanciare la stampa. Fare clic su **File > Stampa > Stampante da Vinci**.



- 03** Al termine della regolazione dei parametri di stampa, fare clic su **PREPARA**.



- 04** Dopo la preparazione, controllare se l'oggetto è un modello completo. Al termine della verifica, fare clic su **STAMPA**.

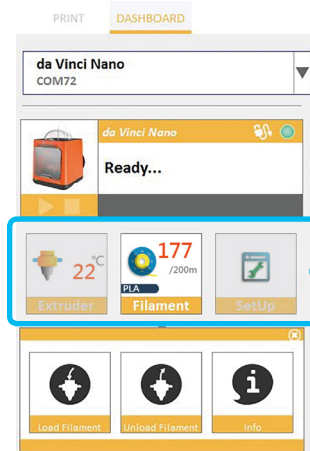


Nota

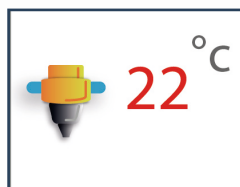
- Una volta avviata la stampa, è possibile monitorarne lo stato facendo clic su **DASHBOARD**.
- La temperatura operativa consigliata è di 15 °C - 32 °C (59 °F - 90 °F). Se la temperatura ambiente è superiore, aprire il coperchio anteriore per mantenere inalterata la qualità di stampa.
- Al termine della stampa, l'oggetto può essere estratto con il raschietto.
- Si raccomanda di cambiare il modulo estrusore quando si utilizza un tipo diverso di filamento.

Descrizioni funzionali del software

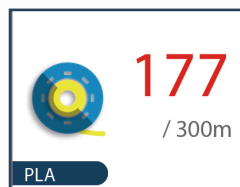
Presentazione dell'interfaccia



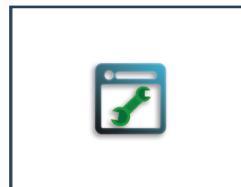
Estrusore



Filamento



Impostazioni



Estrusore



Pulizia
ugello

Una volta selezionata questa funzione, l'ugello si riscalda automaticamente e si sposta in una posizione comoda, in cui è possibile rimuovere con facilità qualsiasi residuo di plastica.



Informazioni

Informazioni sul modulo estrusore, tra cui temperatura, diametro ugello, tempo totale di stampa e numero di serie.

Filamento



Carica
filamento

Si prega di seguire le istruzioni sullo schermo.

Il modulo estrusore si sposta automaticamente in posizione di funzionamento. Poi l'ugello si riscalda e comincia a caricare il filamento. Una volta terminata questa fase, verificare che la plastica sia stata estrusa. In caso contrario, ripetere il processo di caricamento del filamento.



Scarica
filamento

Si prega di seguire le istruzioni sullo schermo.

Il modulo di stampa si sposta automaticamente in posizione di funzionamento. Poi l'ugello si riscalda e comincia a scaricare il filamento.



Informazioni

Informazioni relative all'utilizzo del filamento.

Descrizioni funzionali del software

Presentazione dell'interfaccia

Impostazioni

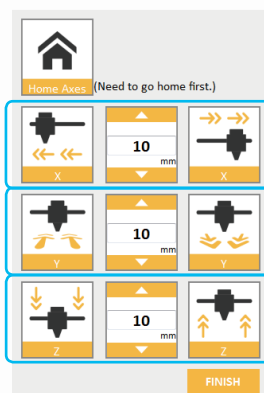


Modalità jog

Regolare manualmente il movimento dell'asse X/Y/Z per la manutenzione della stampante.

Nota

1. Prima fare clic su **Posizione iniziale degli assi**. Il modulo estrusore torna nella posizione iniziale dell'asse.
2. Si può inserire manualmente il valore di regolazione:
Intervallo: Da 1 a 150; passo: 1 mm



Spostare il modulo estrusore verso destra e sinistra.

Spostare il modulo estrusore in avanti e indietro.

Spostare l'asse di stampa (ASSE Z) verso l'alto e verso il basso.



Calibra

Attenersi alle istruzioni su schermo.

La calibrazione del piano di stampa può essere implementata prima del processo di stampa.

Spostare il modulo estrusore verso l'angolo inferiore sinistro dell'area di stampa. Fare riferimento alle istruzioni di calibrazione fornite dal software.



Offset Z

Questa funzione consente di regolare la distanza di stampa tra il piano di stampa e il modulo estrusore.

Ogni regolazione ha un passo di 0,05 mm.



Altro

Calibrazione orizzontale automatica

La calibrazione orizzontale automatica può essere ON o OFF. Impostazione predefinita: ON.

Il software implementa automaticamente la calibrazione orizzontale e la compensazione.

La velocità di stampa aumenta se si imposta la calibrazione orizzontale automatica su OFF. Tuttavia, questo potrebbe influire sulla qualità di stampa.

Segnale acustico

Il segnale acustico può essere ON o OFF. Impostazione predefinita: ON.

Se il segnale acustico è attivato, la stampante emette dei suoni quando si preme un tasto o si ricevono dati, al termine del processo di stampa oppure quando si rileva un problema.

Ripristina predefiniti

Fare clic su **Ripristina predefiniti** per ripristinare le impostazioni predefinite.



Aggiornamento FW

Per un funzionamento ottimale della stampante, si consiglia di scaricare sempre l'ultima versione del firmware.



Informazioni

Informazioni relative alle impostazioni della stampante.

Manutenzione

Offset Z

Quando si sposta il modulo di stampa, si consiglia di utilizzare Offset Z. Questa funzione consente di regolare la distanza di stampa tra il piano di stampa e il modulo estrusore.

Procedura

1. Scaricare il filamento e pulire l'ugello prima di utilizzare Offset Z.
2. Fare clic su **DASHBOARD** > **Configura** > **Offset Z** per avviare la regolazione di Offset Z.
3. Regolare Z su o Z giù per trovare la distanza corretta.

Nota

- Questo prodotto è stato testato e regolato in fabbrica, pertanto si consiglia di annotare i valori predefiniti di Offset Z prima di apportare delle modifiche.
- La distanza consigliata tra l'ugello e il piano di stampa (incluso il nastro) è di 0,3 mm.

Pulire l'ugello

Per mantenere una buona qualità di stampa, si consiglia di pulire l'ugello ogni 25 ore di stampa. Utilizzare la funzione **Pulizia ugello** del software.

Procedura

1. Accendere l'alimentazione e fare clic su **DASHBOARD** > **Estrusore** > **Pulizia ugello**.
2. Serrare il filo per la pulizia dell'ugello con pinze ad ago per inserirlo con cura nella testa dell'ugello per la pulizia.
3. Rilasciare il modulo estrusore (non è necessario rimuovere il cavo riscaldante sul lato).
4. Dopo la pulizia del percorso di alimentazione, reinstallare il modulo estrusore.

Strumento

Filo per la pulizia dell'ugello 

Filo per la pulizia del percorso di alimentazione 

Calibrazione del piano di stampa

Il livello del piano di stampa influisce sulla qualità della stampa 3D. Le stampanti XYZprinting vengono regolate in modo da ottenere la migliore qualità possibile prima di uscire dalla fabbrica. Dopo un lungo periodo di utilizzo, il livello del piano di stampa potrebbe subire delle alterazioni. In caso di problemi di adesione della stampa, potrebbe rendersi necessario livellare di nuovo il piano di stampa.

Procedura

1. Accendere l'alimentazione e attivare la funzione **Calibra** all'interno del software XYZmaker.
2. Attenersi alle istruzioni su schermo.

Pulire il modulo di alimentazione del filamento

Dopo un lungo periodo di utilizzo, il sistema di alimentazione automatico potrebbe presentare un'estrusione irregolare del filamento a causa dell'accumulo di residui plastici all'interno del modulo di alimentazione. In tal caso o dopo la pulizia dell'ugello, il modulo di alimentazione del filamento della stampante andrebbe pulito.

Procedura

1. Aprire il coperchio del modulo di alimentazione.
2. Pulire gli ingranaggi utilizzando l'apposita spazzola.

Strumento

Spazzola di pulizia 



Spegnere l'alimentazione prima di pulire il modulo di alimentazione del filamento.

Risoluzione dei problemi

N. codice di errore	Interfaccia del software	Azione
0007 0008	Errore bobina 1. Rimuovere la bobina e reinserirla. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza per ricevere supporto.	Reinstallare o sostituire la cartuccia a filamento.
0011 0014	Errore riscaldamento. Spegner la stampante e rivolgersi al centro di assistenza per il supporto.	Controllare se i collegamenti sono corretti e riavviare, se necessario.
0016	Bobina 1 non inserita correttamente. Reinserire la bobina 1 ([Scarica filamento], quindi [Carica filamento]) nella stampante. Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza per ulteriore supporto.	Reinstallare la cartuccia a filamento.
0028	Impossibile trovare la bobina 1. Installarne una.	Ricaricare o sostituire il filamento.
0029	Non c'è più filamento nella bobina 1. Sostituire la bobina 1 prima di stampare.	Sostituire immediatamente il filamento.
0030	Errore motore stampante (asse X). Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza per ricevere supporto.	
0031	Errore motore stampante (asse Y). Se l'errore persiste, rivolgersi al centro assistenza per ricevere supporto.	Controllare i collegamenti motore/sensore. Controllare la posizione del sensore.
0032	Errore motore stampante (asse Z). Se l'errore persiste, rivolgersi al centro di assistenza per supporto.	
0050	Errore memoria. Rivolgersi al centro di assistenza per supporto.	Riavvia la stampante.
0051	Impossibile leggere/scrivere sulla RAM flash.	
0052	Impossibile leggere/scrivere sulla memoria dell'estrusore.	Sostituire l'ugello.
0201	Problemi di collegamento tra computer e stampante.	Ricollegare il computer alla stampante. In alternativa, è possibile utilizzare l'hot-plug del cavo USB per collegare il computer alla stampante.



3DPRINTER

da Vinci nano

ESP



GUÍA RÁPIDA

Gracias por adquirir la impresora 3D da Vinci nano. (En lo sucesivo, haremos referencia a ella como da Vinci nano). Este producto es una pequeña impresora 3D portátil. Puede utilizar la impresora da Vinci nano para llevar a su imaginación a un nuevo nivel y hacer que cualquier idea cobre vida.

Antes de empezar a imprimir, lea este manual para aprender a utilizar la impresora da Vinci nano correctamente. En este manual se describen las instrucciones de seguridad, las instrucciones de funcionamiento, la información de mantenimiento y las sugerencias de aplicación de la impresora da Vinci nano. Para obtener la información más reciente sobre la impresora 3D da Vinci nano, puede ponerse en contacto con sus distribuidores autorizados o visitar el sitio web oficial de XYZprinting. (<http://http://www.xyzprinting.com>).

Tabla de contenido

42	Información general del producto
43	Configuración de la impresora
46	Configuración del software
47	Descripciones funcionales del software
49	Mantenimiento
50	Solución de problemas



XYZmaker es el software que se utiliza para hacer funcionar la impresora da Vinci nano y preparar los modelos 3D para la impresión. Descargue XYZmaker de <http://xyzptr.com/go2nano> e instálelo en el equipo. Para la primera instalación es necesaria una conexión a Internet.

Información general del producto

Detalles del producto



Especificaciones

Tecnología de impresión	Fabricación de filamento fundido (FFF)	Peso	4,5 kg
Dimensiones	378*280*355 mm	Dimensión de impresión	120*120*120 mm
Resolución de impresión	0,1-0,3 mm	Diámetro de la boquilla	0,3 mm
Material de impresión	PLA	Diámetro del filamento	1,75 mm
Software de impresión	XYZmaker	Formato de archivo	.3w/ .stl/ .3mf
Sistema operativo	Microsoft Windows 7 + Mac OSX 10.9 +	Conectividad	Cable USB 2.0

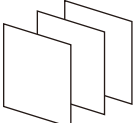
Indicador luminoso y botón

Señales del indicador	Estado	Acción
Verde permanente	Espera/Preparada para imprimir	-
Verde intermitente	Recibiendo datos	-
Rojo permanente	Error general	Presione el botón para volver al estado de impresión. Consulte las instrucciones del software para solucionar el problema.*
Rojo intermitente	Error grave	Consulte las instrucciones del software para resolver el problema o reiniciar la impresora Nano.*
Naranja permanente	Imprimiendo	-
	Pausar la impresión	Para pausar la impresión, presione el botón una vez.
	Cancelar la impresión	Para cancelar la impresión, presione sin soltar el botón durante 5 segundos.
Naranja intermitente	En pausa	-
	Reanudar la impresión	Para reanudar la impresión, presione el botón una vez.
Naranja con pulsos	Trabajo completado (impresión completada o cancelación de impresión completada)	Para volver al modo de espera, presione el botón una vez.

*Consulte la pantalla de software "XYZmaker" para resolver el problema.

Configuración de la impresora

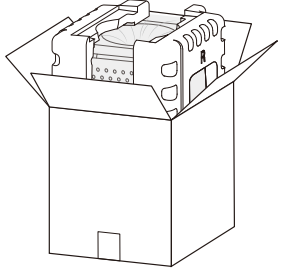
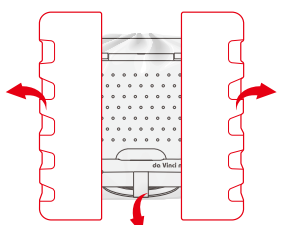
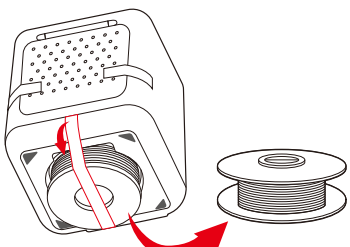
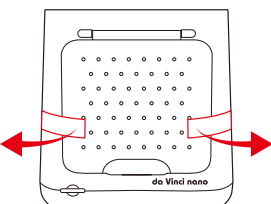
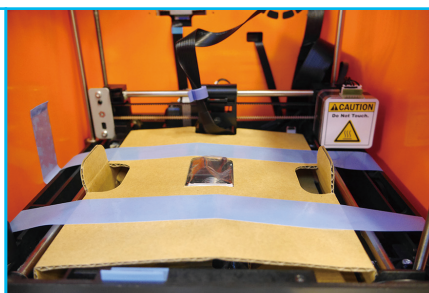
Lista de comprobación de accesorios

- | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
- 1. Guía rápida y tarjeta de garantía
 - 2. Alambre de limpieza de la trayectoria de inserción
 - 3. Alambre de limpieza de la boquilla x 3
 - 4. Espátula
 - 5. Cable USB
 - 6. Tubo guía
 - 7. Cinta para la plataforma x 3
 - 8. Cepillo de limpieza
 - 9. Alimentador
 - 10. Adaptador de alimentación
 - 11. Cable de alimentación
 - 12. Filamento incluido

Desembalaje

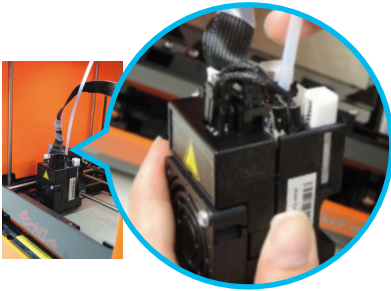
Nota

Conserve los materiales de embalaje originales por si tiene que devolver la unidad para que la reparen 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.

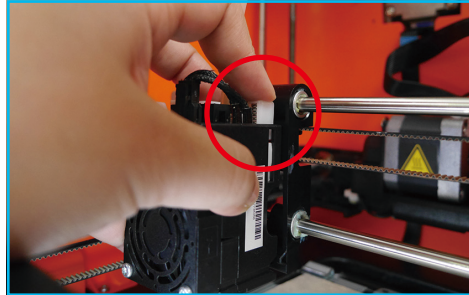
- | | | |
|---|---|--|
|  |  |  |
| 01 Saque los accesorios, la tapa superior y la impresora. | 02 Retire el material de embalaje de poliestireno extruido de los lados y la bolsa de plástico. | 03 Retire la cinta fijada de la parte inferior de la impresora y extraiga el filamento. |
|  |  |  |
| 04 Retire la cinta fijada de los lados de la tapa frontal. | 05 Retire la cinta fijada del módulo del extrusor y el material de embalaje de la plataforma de impresión. | 06 Retire la cinta fijada del soporte de la bobina de filamento y del módulo de alimentación. |

Configuración de la impresora

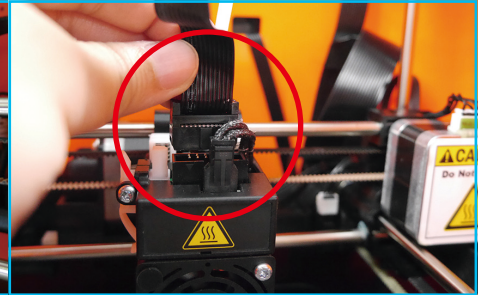
Instalar el tubo guía y el módulo del extrusor



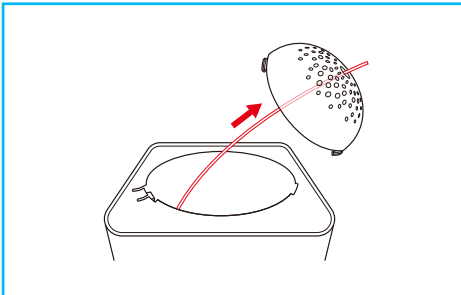
- 01** Inserte el tubo guía en el puerto del módulo del extrusor.



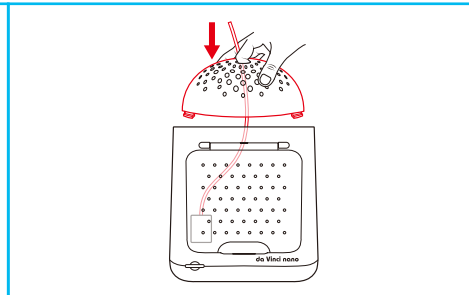
- 02** Presione el botón blanco y alinee el módulo del extrusor con la abrazadera. Una vez alineado, suelte el botón blanco para conectar el módulo del extrusor con la abrazadera.



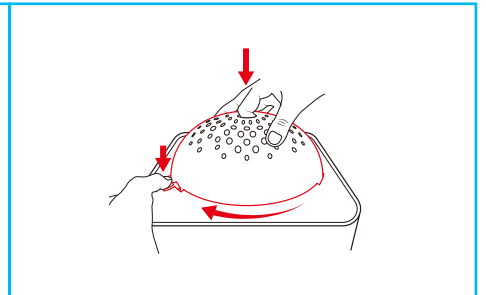
- 03** Conecte el cable plano al módulo del extrusor. (Asegúrese de insertar el cable plano en el sentido correcto.)



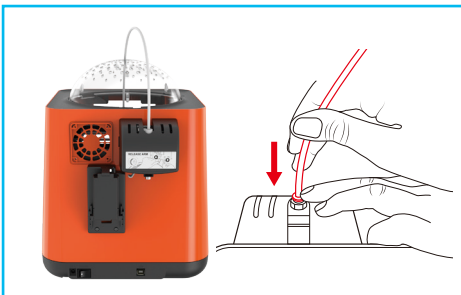
- 04** Inserte el tubo guía a través de la tapa superior.



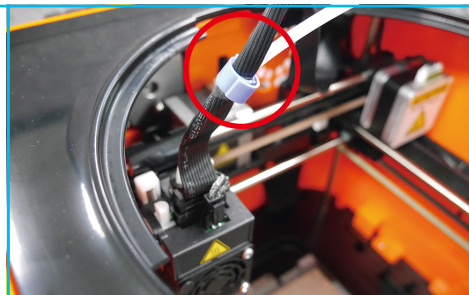
- 05** Conecte la tapa superior en la máquina.



- 06** Dirija los cierres de bloqueo inferiores hacia las ranuras y, a continuación, presione el cierre para girarlo en el sentido las agujas del reloj.



- 07** Asegúrese de que el tubo guía se ha insertado de forma ajustada en el puerto del módulo de alimentación.



- 08** Utilice la abrazadera para sujetar el tubo guía del filamento y el cable plano. (Coloque la abrazadera en la marca del cable plano).



Nota

Para cargar el filamento, consulte la sección [Configuración del software].

Configuración de la impresora

Instalación del filamento



01 Baje el soporte de la bobina de filamento en la parte trasera de la impresora, hasta que quede horizontal.



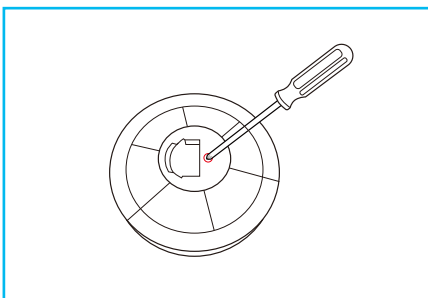
02 Coloque la bobina de filamento montada (con el anillo de la bobina) en el soporte de la bobina.

Nota

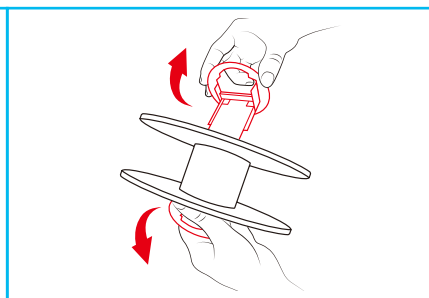
- El filamento se cargará mejor si la punta del mismo se corta con un ángulo de 45°.
- Cuando la impresora no esté en uso, levante la bobina de filamento.

Reemplazar la bobina de filamento

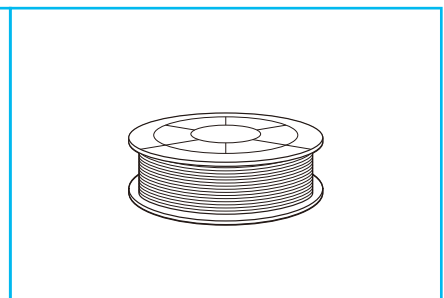
*Si acaba de desembalar la impresora da Vinci nano, el chip sensor ya estará cargado.



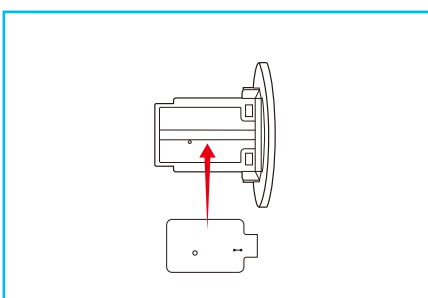
01 Utilice un destornillador de estrella para aflojar los tornillos de fijación del anillo de la bobina de filamento.



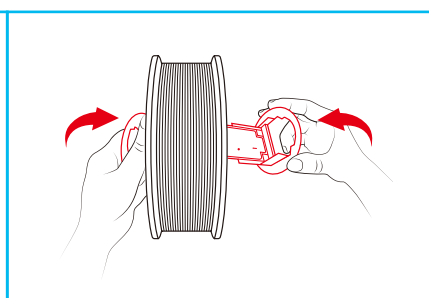
02 Separe el anillo de ambos lados de la bobina.



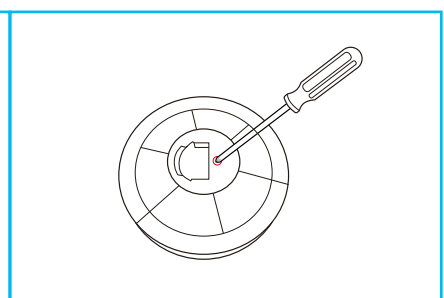
03 Retire la bobina de filamento y el chip sensor.



04 Instale el chip sensor. Compruebe la orientación del chip sensor en el anillo de la bobina.



05 Introduzca ambas partes del anillo de la bobina por el orificio central de la bobina, y encájelos.



06 Utilice el destornillador de estrella para apretar y fijar el anillo de la bobina y finalizar la instalación.

Configuración del software

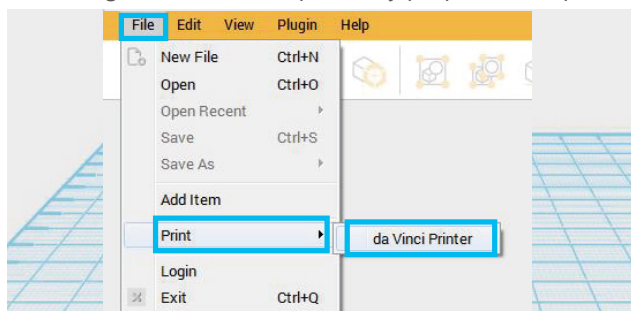


XYZmaker es el software que se utiliza para hacer funcionar la impresora da Vinci nano y preparar los modelos 3D para la impresión. Descargue XYZmaker de <http://xyzptr.com/go2nano> e instálelo en el equipo. Para la primera instalación es necesaria una conexión a Internet.

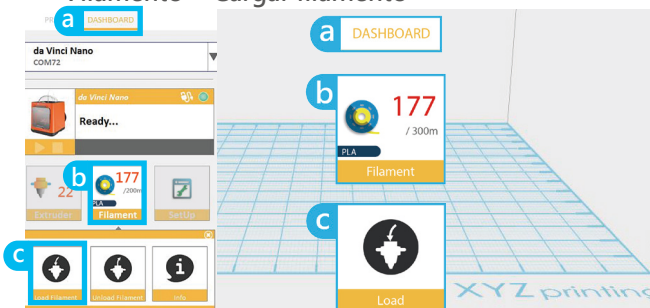
Cargar filamento

- 01** Abra XYZmaker y haga clic en Archivo > Imprimir > Impresora da Vinci.

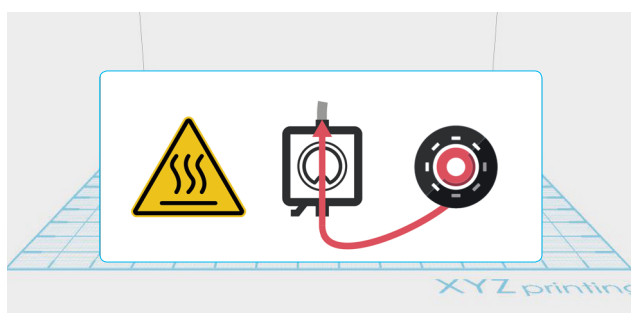
Se muestra una pantalla donde puede establecer la configuración de la impresión y preparar la impresora.



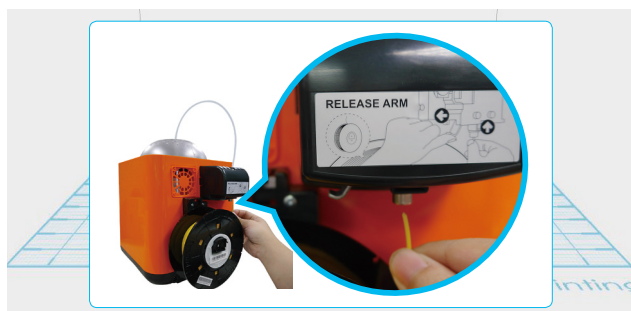
- 02** Haga clic en PANEL DE MANDOS y haga clic en Filamento > Cargar filamento



- 03** Siga las instrucciones de la pantalla para instalar el filamento.



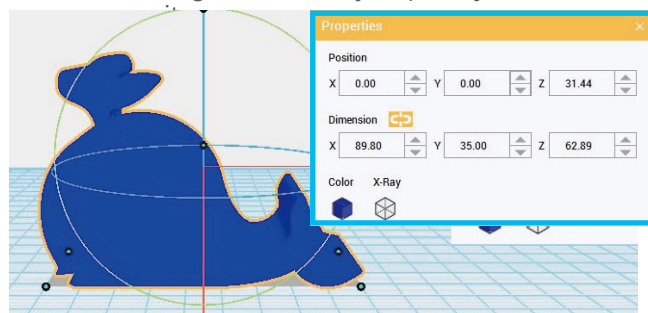
- 04** Tome la punta del filamento e insértela en el orificio de alimentación. La impresora comenzará a cargar el filamento automáticamente.



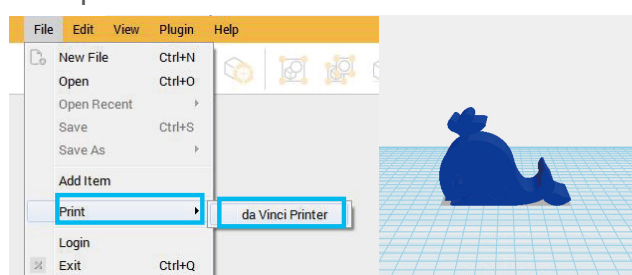
Imprimir

- * Para mejorar los resultados de impresión, se recomienda realizar la calibración antes de imprimir.

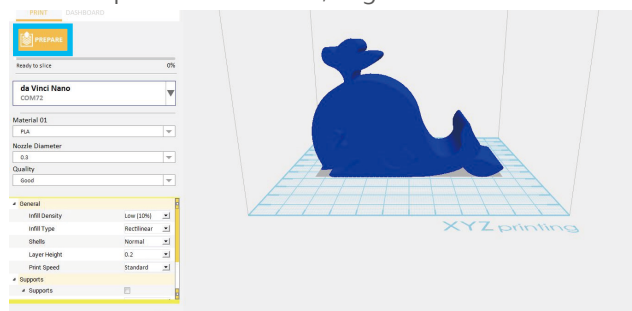
- 01** Haga clic en Archivo > Abrir. Importe sus archivos 3D favoritos. Haga clic en el objeto para ajustar el tamaño



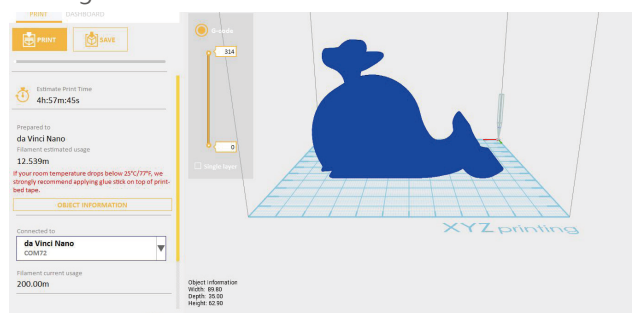
- 02** Cuando el objeto se haya ajustado, podrá comenzar a imprimir. Haga clic en Archivo > Imprimir > Impresora da Vinci.



- 03** Cuando haya terminado de ajustar los parámetros de impresión necesarios, haga clic en PREPARAR.



- 04** Después de la preparación, compruebe si el objeto es un modelo completo. Después de la confirmación, haga clic en IMPRIMIR.

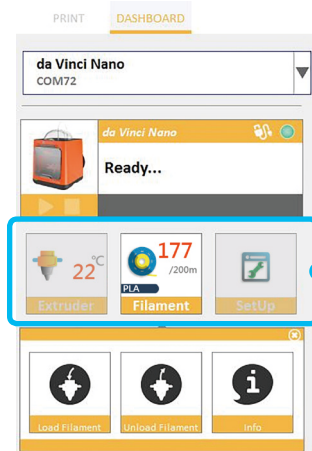


Nota

- Cuando la impresora comience imprimir, podrá supervisar el estado haciendo clic en PANEL DE MANDOS.
- La temperatura de funcionamiento recomendada es de 15 °C a 32 °C (de 59 °F a 90 °F). Si la temperatura ambiente es superior, abra la cubierta frontal para mantener la calidad de la impresión.
- Una vez finalizada la impresión, el objeto de impresión puede quitarse con la espátula.
- Se recomienda cambiar el módulo del extrusor cuando se utilice un tipo de filamento diferente.

Descripciones funcionales del software

Introducción a la interfaz



Extrusor



Limpiar la boquilla

Una vez seleccionada esta función, la boquilla se calentará automáticamente. Mueva la boquilla a una ubicación adecuada donde pueda limpiar fácilmente todos los restos de plástico de la misma.



Información

Información del módulo del extrusor, incluida la temperatura, el diámetro de la boquilla, el tiempo de impresión total y el número de serie.

Filamento



Cargar filamento

Siga las instrucciones de la pantalla.

El módulo del extrusor se moverá automáticamente a la posición de trabajo. Después, la boquilla se calentará y comenzará el proceso de carga del filamento. Una vez completado, compruebe que el plástico se haya extrudido. De lo contrario, repita el proceso de carga del filamento.



Descargar filamento

Siga las instrucciones de la pantalla.

El módulo de impresión se moverá automáticamente a la posición de trabajo. Después, la boquilla se calentará y comenzará el proceso de descarga del filamento.



Información

Información relacionada con el uso del filamento.

Descripciones funcionales del software

Introducción a la interfaz

Configuración

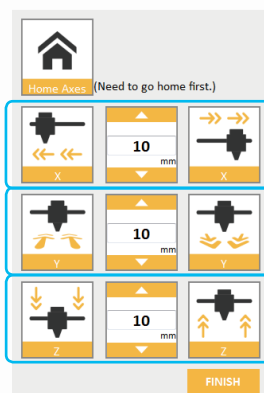


Modo Manual

Ajuste manualmente el movimiento de los ejes X/Y/Z para mantenimiento de la impresora.

Nota

1. En primer lugar, haga clic en **Ejes en posición de inicio**. El módulo del extrusor volverá a la posición inicial de los ejes.
2. Puede especificar el valor de ajuste manualmente:
Intervalo: 1 a 150; paso: 1 mm



Mueva el módulo del extrusor hacia la derecha y hacia la izquierda.

Mueva el módulo del extrusor hacia adelante y hacia atrás.

Mueva el eje de impresión (EJE Z) hacia arriba y hacia abajo.



Calibrar

Siga las instrucciones de la pantalla.

La calibración de la plataforma de impresión se puede implementar antes del proceso de impresión.

Mueva el módulo del extrusor a la esquina inferior izquierda del área de impresión. Consulte las instrucciones de calibración proporcionadas por el software.



Desplazamiento Z

La función Desplazamiento Z le ayudará a ajustar la distancia de impresión entre la plataforma de impresión y el módulo del extrusor.

Cada ajuste tiene un paso de 0,05 mm.



Otros

Calibración horizontal automática

La calibración horizontal automática puede ser **ACTIVADO** u **DESACTIVADO**. Valor predeterminado: **ACTIVADO**.

El software implementaría automáticamente la calibración horizontal y la compensación en consecuencia.

La velocidad de impresión mejorará si la calibración horizontal automática se ha **DESACTIVADO**. Sin embargo, esto puede afectar a la calidad de impresión.

Timbre

El timbre puede estar **ACTIVADO** o **DESACTIVADO**. Valor predeterminado: **ACTIVADO**.

Cuando el timbre esté activado, la impresora emitirá una señal audible cuando se presione un botón, cuando se reciban datos, cuando finalice un trabajo de impresión o cuando se detecte un problema.

Restaurar valores predeterminados

Haga clic en **Restaurar valores predeterminados** para restaurar la configuración predeterminada.



Actualización de firmware

Actualice el firmware a la última versión para obtener la mejor calidad de impresión.



Información

Información relacionada con la configuración de la impresora.

Mantenimiento

Desplazamiento Z

Cuando el módulo de impresión se haya movido, es recomendable utilizar el desplazamiento Z. Esta función le ayudará a ajustar la distancia de impresión entre la plataforma de impresión y el módulo del extrusor.

Paso

1. Descargue el filamento y limpie la boquilla antes de utilizar el desplazamiento Z.
2. Haga clic en **PANEL DE MANDOS > Configuración > Desplazamiento Z** para iniciar el ajuste del desplazamiento Z.
3. Ajuste Z hacia arriba o hacia abajo para encontrar la distancia adecuada.

Nota

- Este producto se ha probado y ajustado en fábrica; le sugerimos anotar el valor predeterminado del desplazamiento Z antes de ajustarlo.
- La distancia recomendada entre la boquilla y la plataforma de impresión (incluida la cinta de la plataforma) es de 0,3 mm.

Limpiar la boquilla

Para mantener una buena calidad impresión, es recomendable limpiar la boquilla cada 25 horas de impresión. Utilice la función **Limpiar boquilla** del software.

Paso

1. Encienda la impresora y haga clic en **PANEL DE MANDOS > Extrusor > Limpiar boquilla**.
2. Sujete el alambre de limpieza de la boquilla con unos alicates de punta fina para insertarlo en el cabezal de la boquilla con cuidado para limpiarla.
3. Libere el módulo del extrusor (no necesita quitar el cable de calentamiento del lateral).
4. Después de limpiar la trayectoria de inserción, vuelva a instalar el módulo del extrusor.

Herramienta

Alambre de limpieza de la boquilla 

Alambre de limpieza de la trayectoria de inserción 

Calibración de la plataforma de impresión

La nivelación de la plataforma de impresión afectará a la calidad de impresión 3D. La impresora 3D de XYZprinting se ha ajustado al mejor estado antes de salir de fábrica. Después de largos períodos de uso, la nivelación de la plataforma de impresión podría haber cambiado. Si observa problemas de adhesión en la impresión, puede que necesite volver a nivelar la plataforma de impresión.

Paso

1. Encienda la impresora y active la función **Calibrar** en XYZmaker.
2. Siga las instrucciones de la pantalla.

Limpiar el módulo de alimentación del filamento

Después de largos períodos de uso, el sistema de alimentación automático podría extruir el filamento de forma irregular, debido a la acumulación de residuos de plástico en el módulo de alimentación. Si esto sucede, o después de limpiar la boquilla, es necesario limpiar el módulo de alimentación de filamento de la impresora.

Paso

1. Abra la tapa del módulo de inserción.
2. Limpie los rodamientos con el cepillo de limpieza de rodamientos.

Herramienta

Cepillo de limpieza 



Desconecte la alimentación antes de limpiar el módulo de inserción del filamento.

Solución de problemas

Nº de código de error	Interfaz de software	Acción
0007 0008	Error de la bobina 1. Quite la bobina e instálela de nuevo. Si el error continúa, póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	Vuelva a instalar el cartucho de filamento o cámbielo.
0011 0014	Error de calentamiento. Apague la impresora y póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	Compruebe si las conexiones son correctas y reinicie si es necesario.
0016	Bobina 1 no instalada correctamente. Vuelva a instalar la bobina 1 ([Descargar filamento] y, a continuación, [Cargar filamento]) en la impresora. Si el error continúa, póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	Vuelva a instalar el cartucho del filamento.
0028	No se encuentra la bobina 1. Instale una.	Vuelva a cargar el filamento o cámbielo.
0029	No queda filamento en la bobina 1. Cambie la bobina 1 antes de imprimir.	Cambie el filamento inmediatamente.
0030	Error del motor de la impresora (eje X). Si el error continúa, póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	
0031	Error del motor de la impresora (eje Y). Si el error continúa, póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	Compruebe las conexiones del motor y del sensor. Compruebe la posición del sensor.
0032	Error del motor de la impresora (eje Z). Si el error continúa, póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	
0050	Error de memoria. Póngase en contacto con el centro de servicio técnico para obtener ayuda.	Reinicie la impresora.
0051	No se pueden realizar operaciones de lectura o escritura en la memoria RAM.	
0052	No se pueden realizar operaciones de lectura y escritura en la memoria del extrusor.	Cambie la boquilla.
0201	Problemas de conexión entre el equipo y la impresora.	Vuelva a conectar el equipo con la impresora. Alternativamente, puede utilizar la función de conexión en caliente del cable USB para conectar el equipo con la impresora.