



Manuale d'uso da Vinci 2.0A Duo

Il presente manuale fornisce istruzioni dettagliate per l'uso in sicurezza della stampante Vinci 2.0A Duo 3D. Le istruzioni spiegheranno come utilizzare e mantenere in modo appropriato la stampante da Vinci 2.0A Duo 3D.

Per ottenere le informazioni più aggiornate sulla stampante da Vinci 2.0A Duo 3D, visitare il sito XYZprinting all'indirizzo: <http://www.xyzprinting.com>, oppure consultare il rivenditore.

Edizione documentazione	Mese	Anno
V2.1	Novembre	2014

Contenuti

Capitolo 1 Istruzioni importanti per la sicurezza	4
Capitolo 2 Descrizione.....	6
Capitolo 3 Installazione e configurazione	8
Capitolo 4 Collegamento del cavo.....	9
Capitolo 5 Funzioni della stampante	10
5-1 UTILITIES (UTILITÀ).....	11
5-1.1 CHANGE CART (CAMBIO CARTUCCIA).....	12
5-1.1.1 INSTALL CARTRIDGE (INSTALLA CARTUCCIA).....	12
5-1.1.2 LOAD FILAMENT (CARICA FILAMENTO).....	12
5-1.1.3 UNLOAD FILAMENT (SCARICA FILAMENTO)	14
5-1.2 HOME AXES (ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE).....	15
5-1.3 JOG MODE (MODALITÀ JOG)	16
5-1.4 BUILD SAMPLE (CREA CAMPIONE).....	17
5-2 SETTINGS (IMPOSTAZIONI).....	18
5-3 INFO	18
5-3.1 STATISTICS (STATISTICHE)	19
5-3.2 SYSTEM VERSION (VERSIONE SISTEMA).....	19
5-3.3 CARTRIDGE STATS (STATISTICHE CARTUCCE)	19
5-4 MONITOR MODE (MODALITÀ MONITORAGGIO)	20
Capitolo 6 Domande e risposte	22
Capitolo 7 Termini di utilizzo	26

Capitolo 1 Istruzioni importanti per la sicurezza

Leggere attentamente il presente manuale prima di utilizzare la stampante. I seguenti avvisi ed avvertenze sono un tentativo fatto al massimo delle nostre capacità per coprire tutte le eventualità, tuttavia non è possibile contemplarle tutte. In caso di interventi di manutenzione che non sono descritti in questo manuale, il cliente sarà responsabile della sicurezza.

Per la sicurezza e le precauzioni di base, attenersi a quanto segue:

Avviso

- Non permettere ai bambini di utilizzare questo dispositivo senza la supervisione da parte di un adulto. Pericolo di scosse elettriche. Le parti in movimento possono provocare gravi lesioni.
- Non collocare la stampante su superfici instabili o inclinate. La stampante potrebbe cadere o capovolgersi e causare danni e/o lesioni.
- Non collocare alcun oggetto sopra la stampante. I liquidi e gli oggetti che penetrano nella stampante possono causare danni alla stampante o provocare rischi per la sicurezza.
- Non utilizzare prodotti chimici infiammabili, oppure salviette imbevute di alcol per pulire questo dispositivo.
- Non smontare né sostituire il coperchio della stampante con coperchi che non siano di marca XYZprinting.
- Non toccare le superfici riscaldate durante o dopo il funzionamento. Le superfici riscaldate possono causare gravi ustioni.
- Per l'uso corretto e per evitare potenziali pericoli di scosse elettriche ed incendi, inserire e fissare saldamente il cavo d'alimentazione.
- Non tentare di riparare la stampante, se non attenendosi alle istruzioni specificate in questo documento. In caso di problemi irreparabili, contattare il Centro assistenza XYZprinting oppure il rivenditore.

Attenzione

- Collocare e utilizzare la stampante in una zona ben ventilata. La procedura di riscaldamento del filamento produrrà una piccola quantità di odore non tossico. Una zona ben ventilata garantisce un ambiente più comodo.
- La stampante deve essere utilizzata esclusivamente con il filamento specificato da XYZprinting.
- Assicurarsi di impostare l'interruttore d'alimentazione sulla posizione di spegnimento e di rimuovere il cavo d'alimentazione prima di trasportare il dispositivo.
- Alcuni componenti della stampante si muovono durante il funzionamento. Non tentare di toccare o cambiare nulla all'interno della stampante prima di averla spenta.

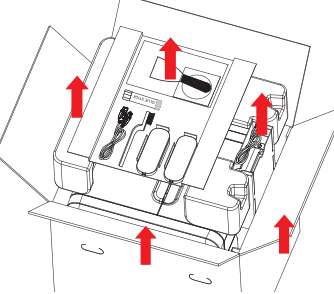
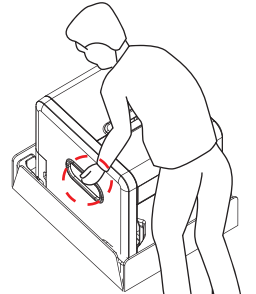
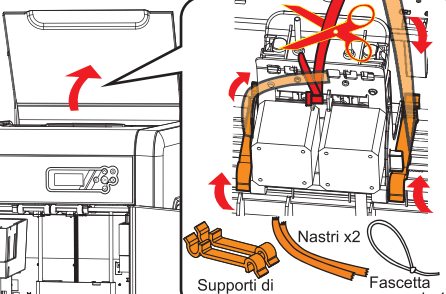
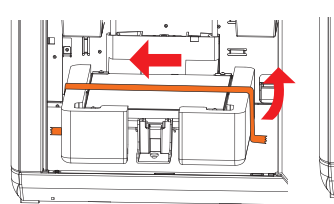
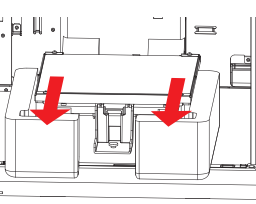
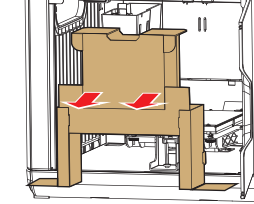
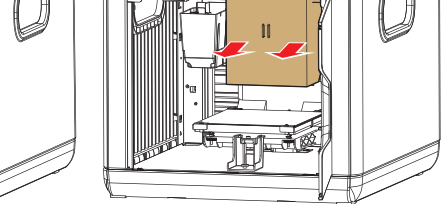
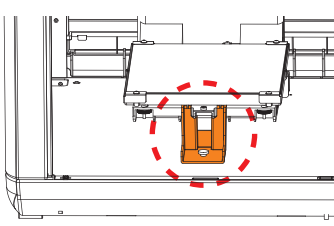
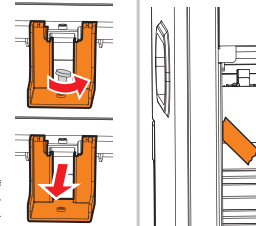
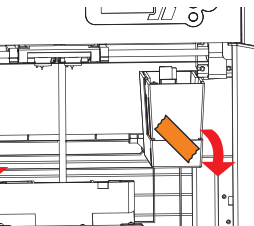
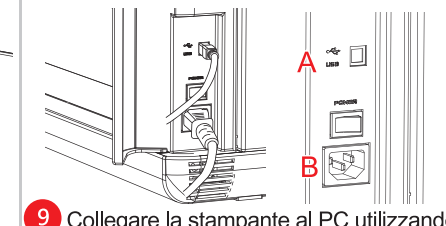
Capitolo 2 Descrizione

Questo capitolo descrive come disimballare ed installare la stampante. Prima di procedere con questo capitolo, assicurarsi di leggere il Capitolo 1. Le Istruzioni importanti per la sicurezza devono essere lette con attenzione.

Aprire la confezione



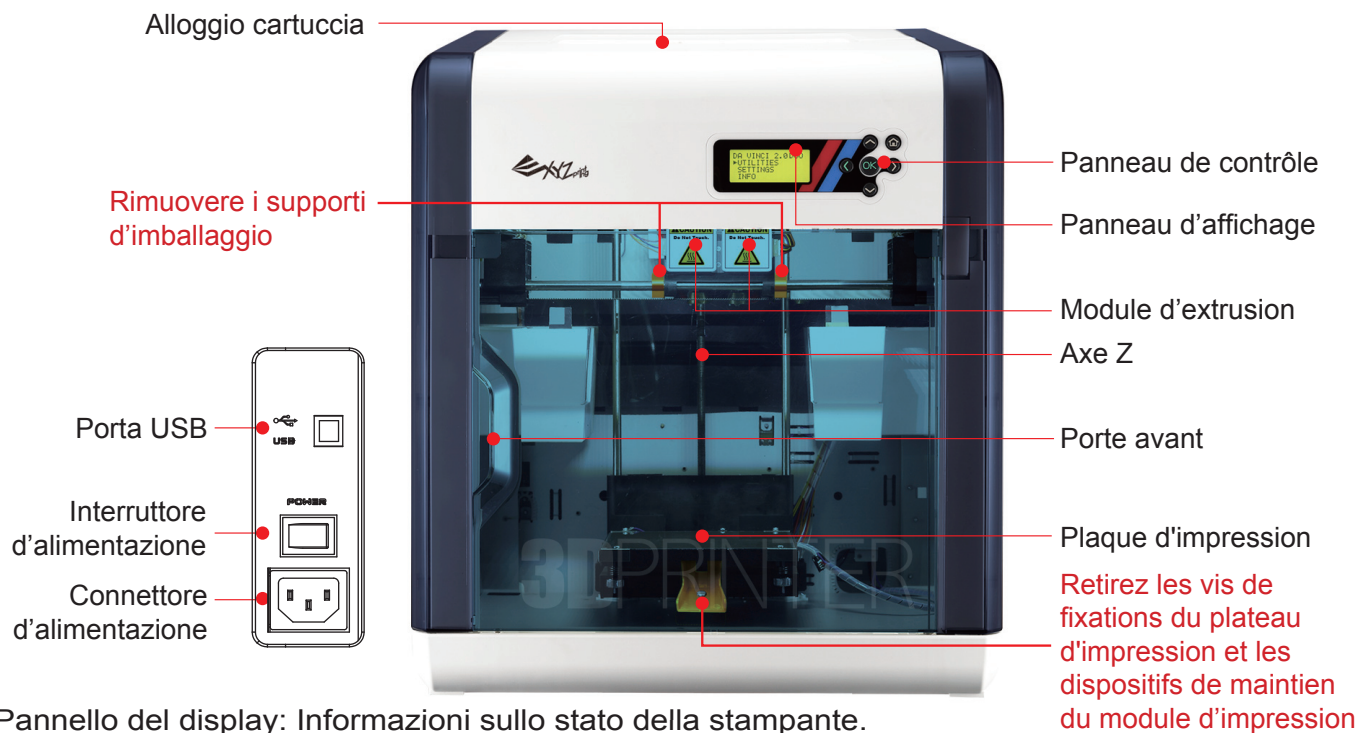
Nota: La fascetta per cavi illustrata al punto 4 di questa sezione è utilizzata per fissare l'estrusore durante il trasporto. Deve essere rimossa prima di accendere la stampante, diversamente la stampante non funziona normalmente.

 1 Aprire la confezione e rimuovere gli accessori e l'imbottitura.	 2 Estrarre la stampante afferrando le impugnature laterali.	 3 Rimuovere l'involucro di plastica e i nastri.	 4 Aprire la copertura superiore, quindi rimuovere i supporti di imballaggio e i nastri dall'interno.
 5 Rimuovere i nastri di fissaggio del piano di stampa e l'imbottitura protettiva.	 6 Rimuovere i nastri di fissaggio del piano di stampa e l'imbottitura protettiva.	 7 Rimuovere la vite inferiore e il pezzo di plastica sotto il piano di stampa.	 8 Rimuovere i nastri di imballaggio della vaschetta di sgocciolamento.
 9 Collegare la stampante al PC utilizzando il cavo USB. Collegare il cavo d'alimentazione alla stampante, quindi accendere l'interruttore d'alimentazione.			



Attenzione

- Conservare la confezione ed il materiale di imballaggio. In caso di necessità, saranno utilizzati per il trasporto dell'unità.
- Questo dispositivo, senza il materiale di imballaggio o la confezione, pesa circa 23 kg (50 lb).



Pannello del display: Informazioni sullo stato della stampante.

Modulo estrusore: un modulo di stampa che riscalda il filamento allo stato di fusione, e tira il filamento fuso attraverso l'ugello per la stampa.

Asta asse Z: un'asta che muove verticalmente il piano di stampa durante la stampa.

Sportello frontale: uno sportello che racchiude lo spazio di lavoro; dovrebbe essere aperto solo durante il funzionamento o la manutenzione.

Piano di stampa: fornisce una superficie piana per il modello 3D.

Alloggio cartuccia: uno spazio per l'installazione della cartuccia a filamento.

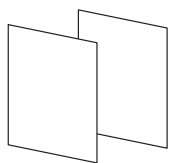
Porta USB: una porta per il collegamento del cavo USB.

Interruttore d'alimentazione: un interruttore per accendere/spegnere la stampante.

Connettore d'alimentazione: un connettore per collegare il cavo d'alimentazione.

Attenzione

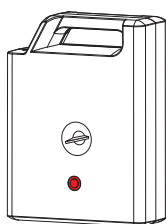
Una volta spenta la stampante 3D, attendere almeno 3 secondi prima di riaccenderla.



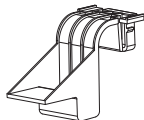
· Guida rapida



· Colla in stick



· Cartuccia filamento x2



· Blocco cartuccia x2



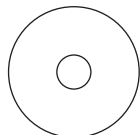
· Raschietto



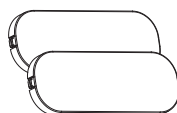
· Spazzola di rame



· Cavo USB



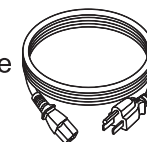
· CD software



· Piastra decorativa x2



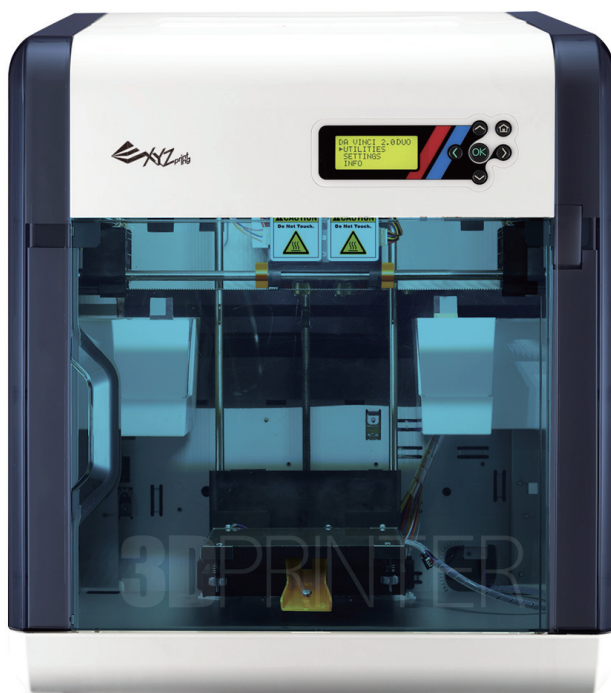
· Filo per la pulizia x5



· Cavo d'alimentazione

Capitolo 3 Installazione e configurazione

Nome e funzioni delle parti

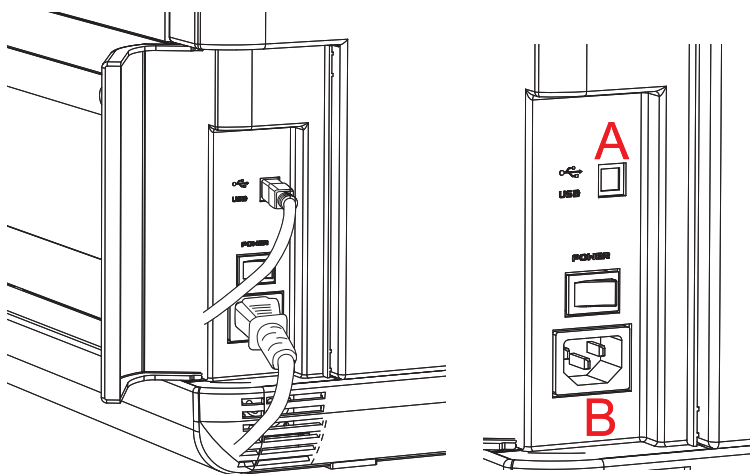


Veduta frontale



Veduta posteriore

Capitolo 4 Collegamento del cavo



<A. Porta USB / B. Connettore alimentazione>

Avviso

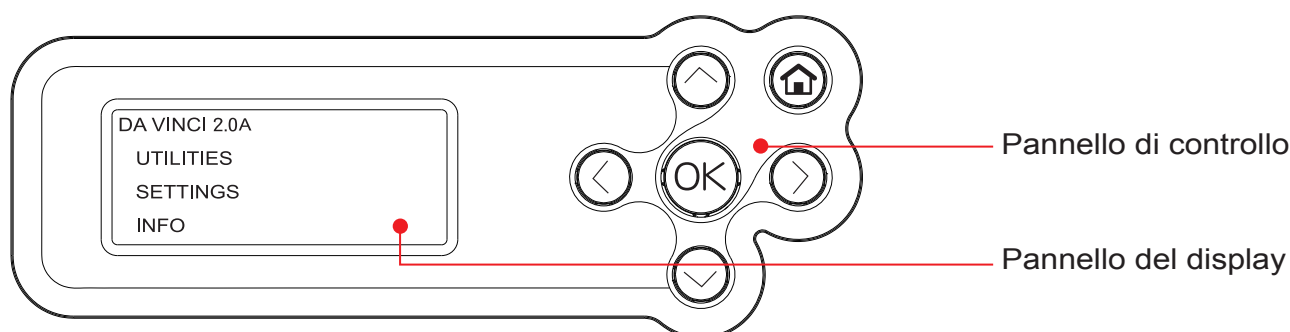
- Assicurarsi di impostare l'interruttore d'alimentazione sulla posizione di "spegnimento" prima di inserire il cavo d'alimentazione.
- Assicurarsi che il cavo d'alimentazione sia collegato in modo appropriato. L'uso non corretto può causare danni alla stampante.
- Assicurarsi di rimuovere il cavo d'alimentazione dalla stampante se la si ripone, oppure se non la si utilizza per un periodo prolungato di tempo.
- Assicurarsi di evitare di utilizzare ciabatte per alimentare la stampante. Utilizzare una presa a muro.

Collegamento del cavo USB e del cavo d'alimentazione

Collegare il cavo d'alimentazione della stampante ed il cavo USB sulla parte posteriore della stampante.

Accensione della stampante

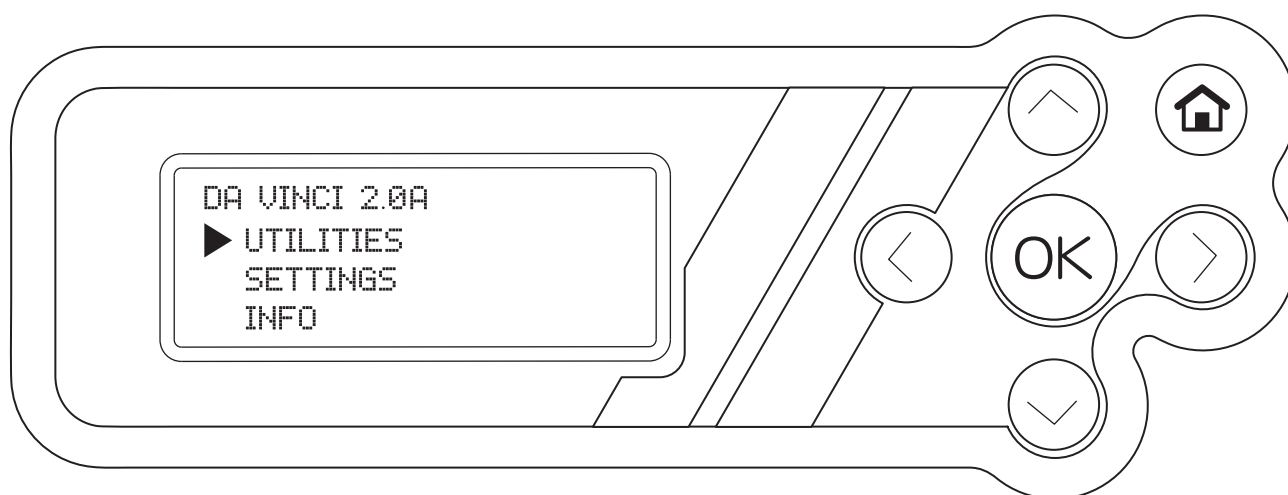
Impostare l'interruttore d'alimentazione sulla posizione "I". Quando sul display sono visualizzate le informazioni, significa che stampante è accesa correttamente.



Capitolo 5 Funzioni della stampante

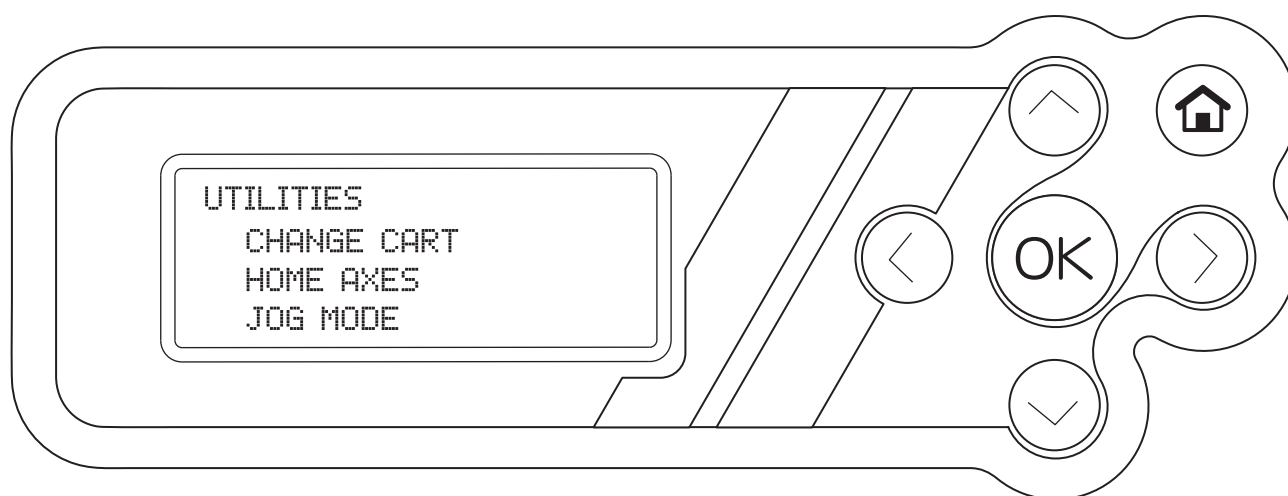
Funzioni dei tasti del pannello di controllo della stampante:

Tasto	Funzioni
	Direzione su
	Direzione giù
	Torna a menu precedente
	Avanti a menu secondario
	OK; conferma selezione/impostazioni
	Tasto Home per tornare al menu principale



Funzione	Descrizione
UTILITIES (UTILITÀ)	Regolazione stampante / Cambio cartuccia / Stampa campione
SETTINGS (IMPOSTAZIONI)	Impostazioni delle funzioni
INFO	Informazioni statistiche e sul firmware della stampante
MONITOR MODE (MODALITÀ MONITORAGGIO)	Monitoraggio della temperatura di esercizio dell'estrusore e del piano di stampa e dell'avanzamento di stampa

5-1 UTILITIES (UTILITÀ)



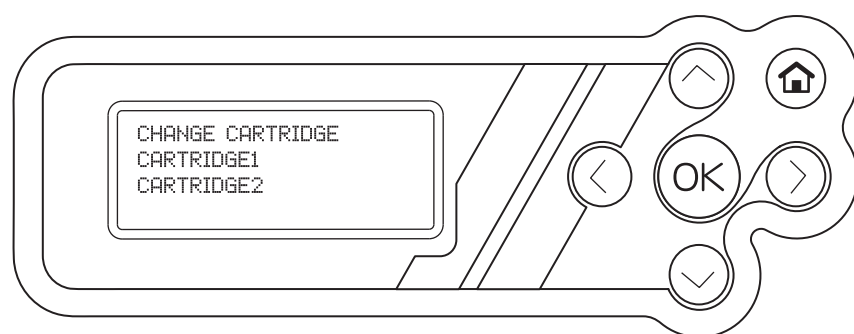
Funzione	Descrizione
CHANGE CART (CAMBIO CARTUCCIA)	Carica/scarica filamento
HOME AXES (ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE)	Sposta gli estrusori ed il piano di stampa sulla posizione "di origine" predefinita
JOG MODE (MODALITÀ JOG)	Regola manualmente il movimento dell'asse X/Y/Z per la manutenzione della stampante
BUILD SAMPLE (CREA CAMPIONE)	Stampa il campione
CLEAN NOZZLE (PULIZIA UGELLO)	Riscalda l'estrusore e lo sposta al centro della camera per la pulizia manuale
CLEAN DRIPBOX (PULIZIA VASCHETTA)	Sposta l'estrusore al centro per la pulizia manuale della vaschetta di sgocciolamento

5-1.1 CHANGE CART (CAMBIO CARTUCCIA)

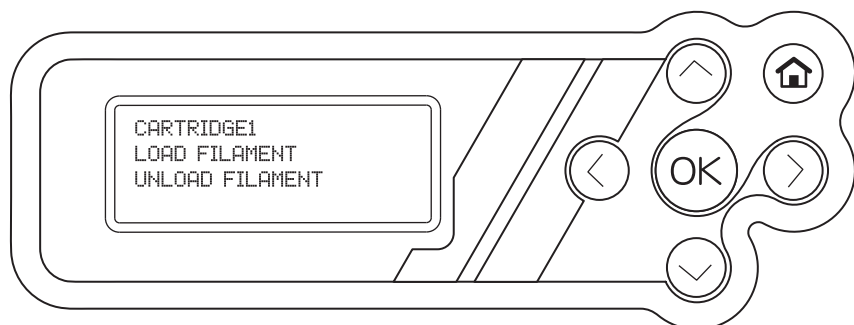
5-1.1.1 INSTALL CARTRIDGE (INSTALLA CARTUCCIA)



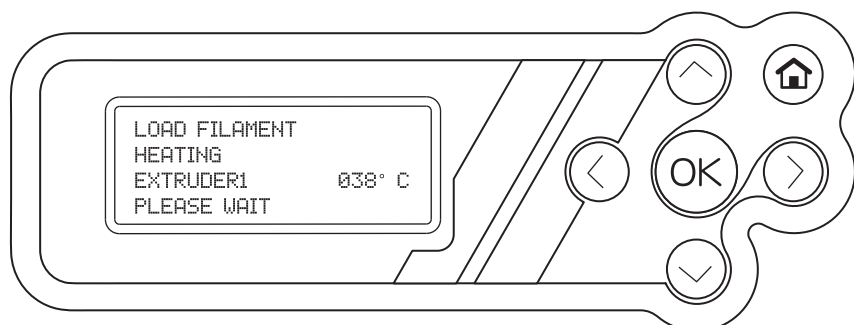
5-1.1.2 LOAD FILAMENT (CARICA FILAMENTO)



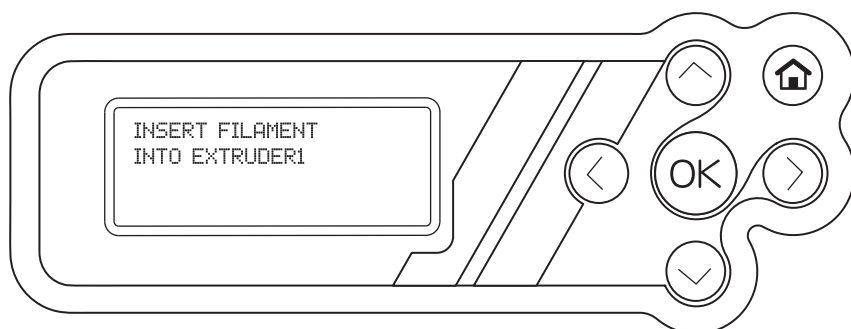
1. Selezionare la cartuccia da caricare. Per il caricamento della cartuccia 1, selezionare "CARTRIDGE1" (CARTUCCIA 1).



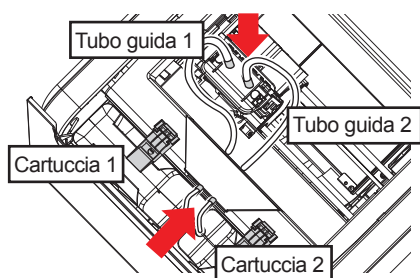
2. Selezionare "LOAD FILAMENT" (CARICA FILAMENTO).



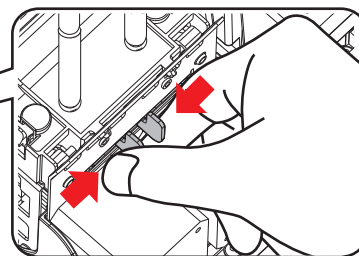
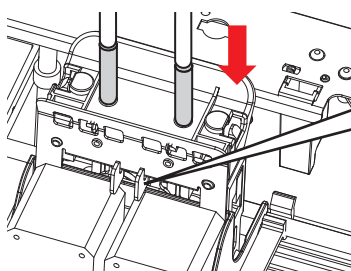
3. L'estrusore dovrebbe essere riscaldato alla temperatura di esercizio. Attendere fino a nuove istruzioni.



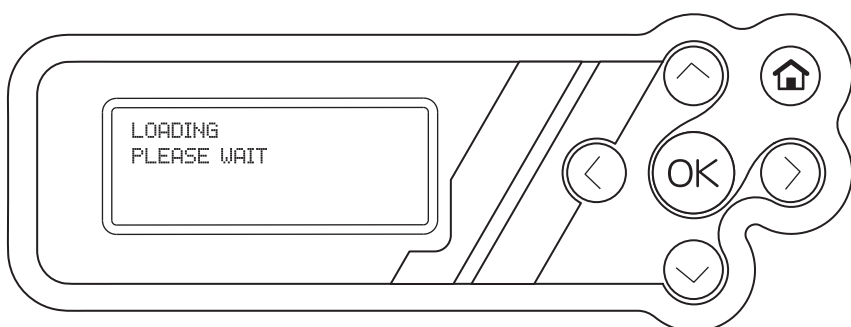
3. Inserire il filamento nell'estrusore tramite tubo guida quando richiesto.



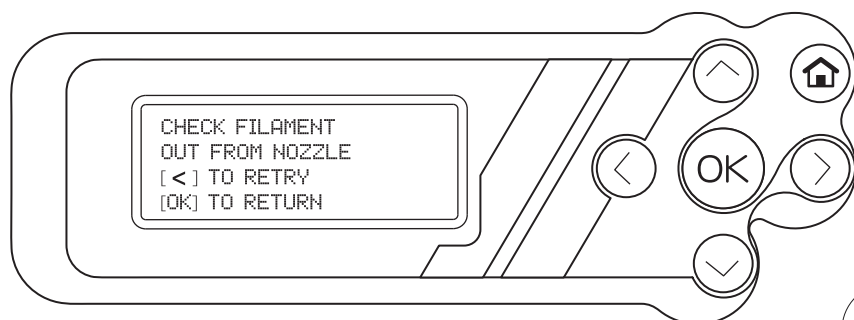
Inserire il filamento attraverso il tubo guida del filamento nel foro dell'estrusore.



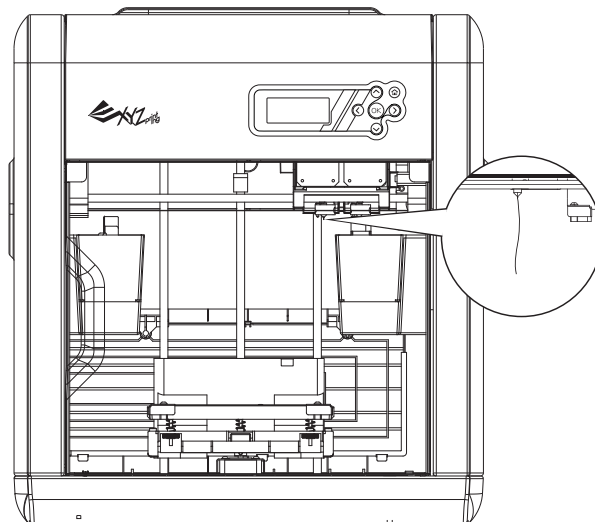
Suggerimenti: Afferrando i bracci di sblocco durante l'inserimento sarà più semplice inserire il filamento nell'estrusore.



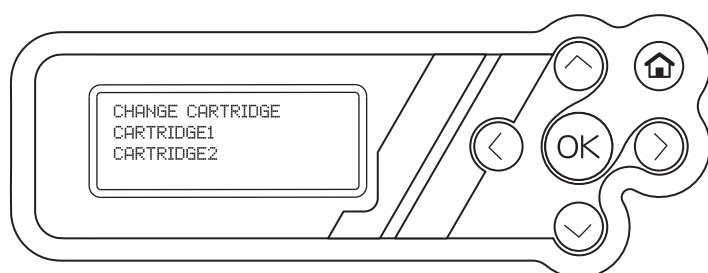
4. Inserire il filamento attraverso il tubo guida del filamento nel foro dell'estrusore.



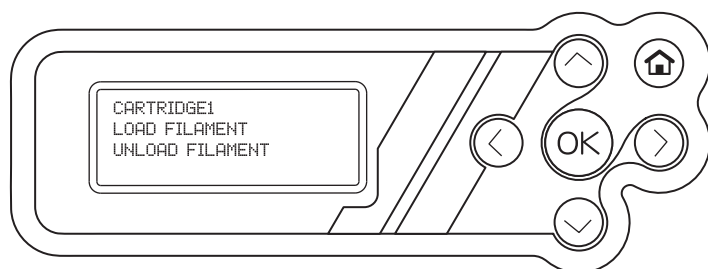
5. Seguire le istruzioni sul pannello e premere "OK" per terminare questa procedura; è normale che il colore della prima parte di filamento che esce sia diverso dal colore del filamento che si sta caricando. Ciò è dovuto ai residui di filamento della stampa precedente.



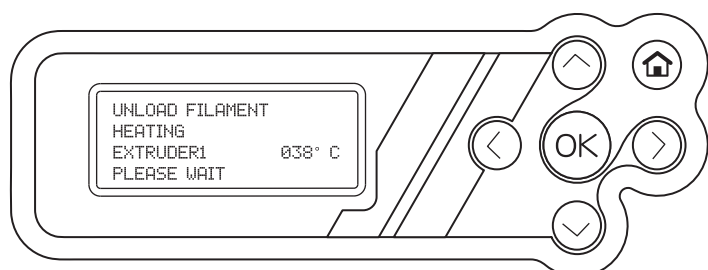
5-1.1.3 UNLOAD FILAMENT (SCARICA FILAMENTO)



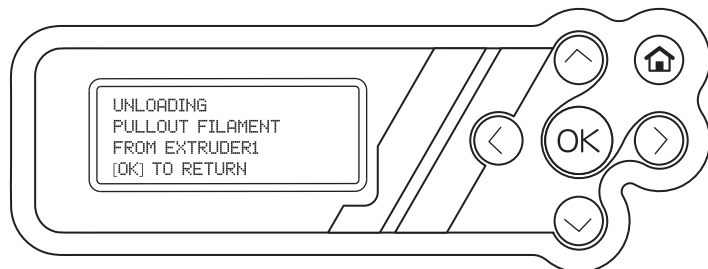
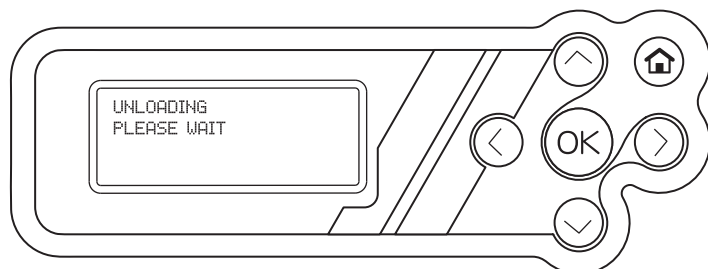
1. Selezionare la cartuccia da scaricare. Per il caricamento della cartuccia 1, selezionare "CARTRIDGE1" (CARTUCCIA 1).



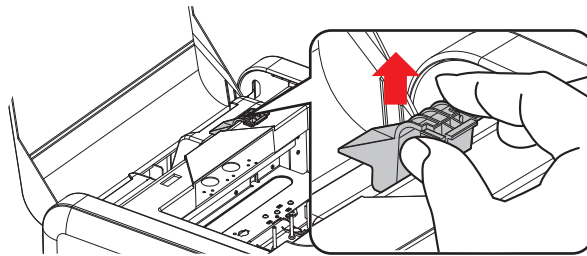
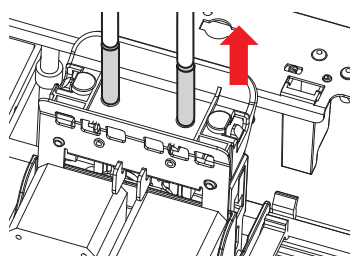
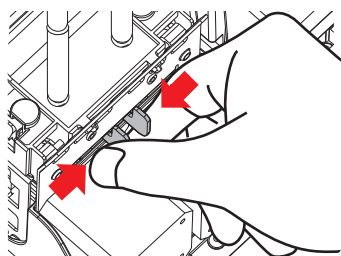
2. Selezionare "UNLOAD FILAMENT" (SCARICA FILAMENTO) e "OK".



3. L'estrusore dovrebbe essere riscaldato alla temperatura di esercizio. Attendere fino a nuove istruzioni.

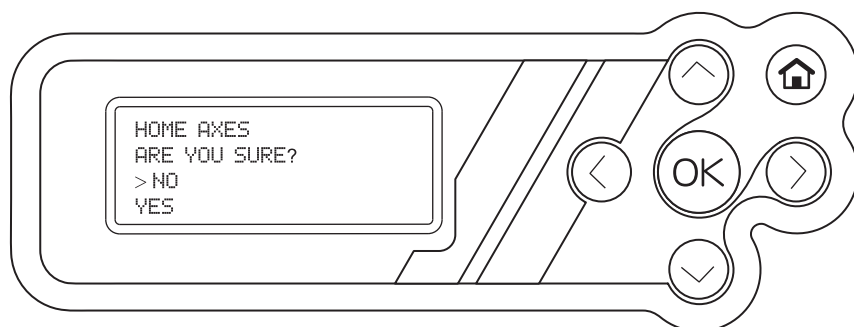


4. Tirare il filamento dall'estrusore come indicato e premere "OK".

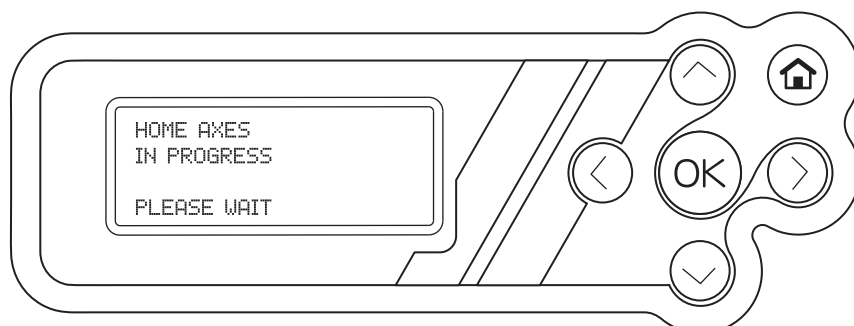


Quando la stampante raggiunge la temperatura di funzionamento, rimuovere lentamente il filamento come indicato. Quindi rimuovere il blocco cartuccia e la cartuccia scaricata.

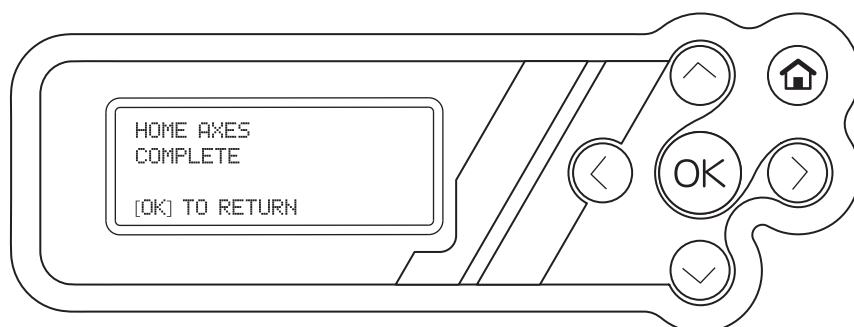
5-1.2 HOME AXES (ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE)



1. Scegliere la funzione HOME AXES (ASSI IN POSIZIONE DI ORIGINE) e selezionare "Yes" (Sì), gli estrusori ed il piano di stampa saranno spostati alla posizione di "origine" predefinita.



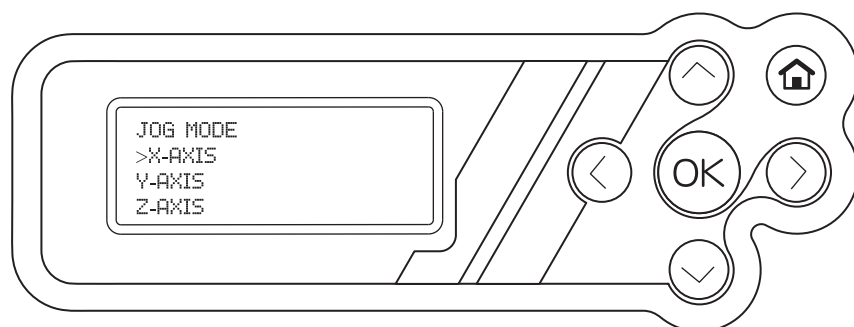
2. Attendere finché gli estrusori ed il piano arrestano il movimento.



3. Quando la procedura è terminata, come indicato sul display, premere "OK" per tornare al menu principale.



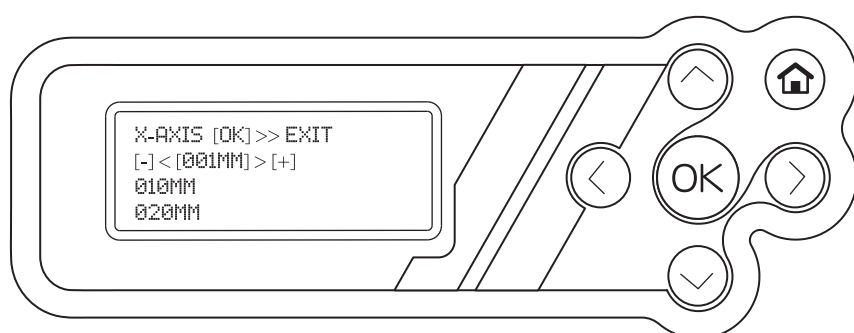
5-1.3 JOG MODE (MODALITÀ JOG)



1. Selezionare un asse da regolare, quindi premere "OK".

Opzioni:

ASSE X / ASSE Y / ASSE Z



2. Impostare la scala voluta per la regolazione.

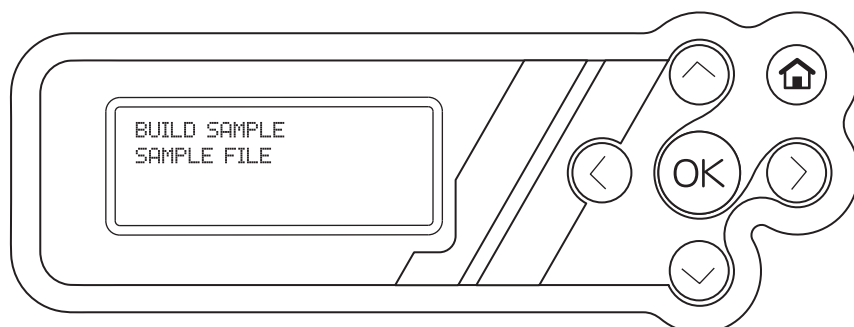
- Utilizzare il tasto Su/Giù per regolare la scala di movimento.
- Utilizzare il tasto sinistra/destra per applicare una scala predefinita.

3. Premere il tasto "OK" per completare la regolazione.

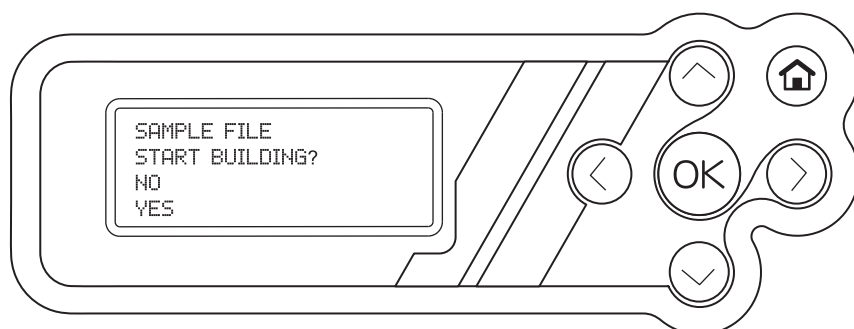
5-1.4 BUILD SAMPLE (CREA CAMPIONE)



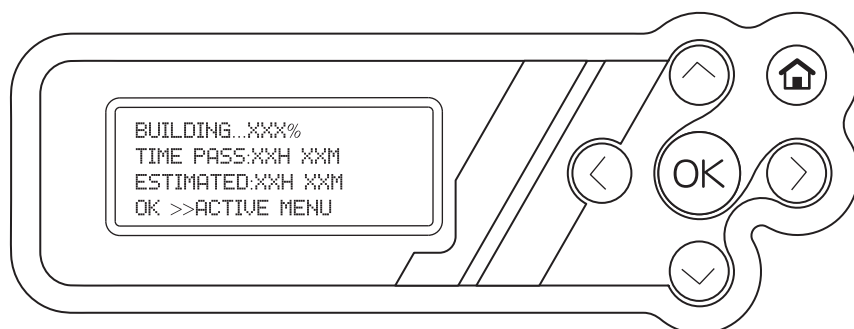
Prima della stampa, applicare la colla sul piano di stampa. L'area dove è necessario applicare la colla è determinata da dove sarà stampato l'oggetto.



1. Selezionare un campione da stampare.



2. Selezionare "YES" (Sì) e la stampante inizierà a stampare.



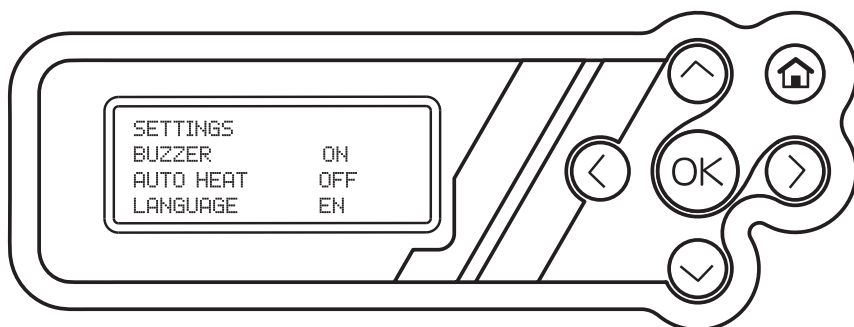
3. L'avanzamento fornisce le seguenti informazioni sulla stampa.

- BUILDING (CREAZIONE): percentuale di completamento.
- TIME PASS (TEMPO TRASCORSO): tempo di creazione trascorso
- ESTIMATED (STIMATO): tempo di creazione stimato.



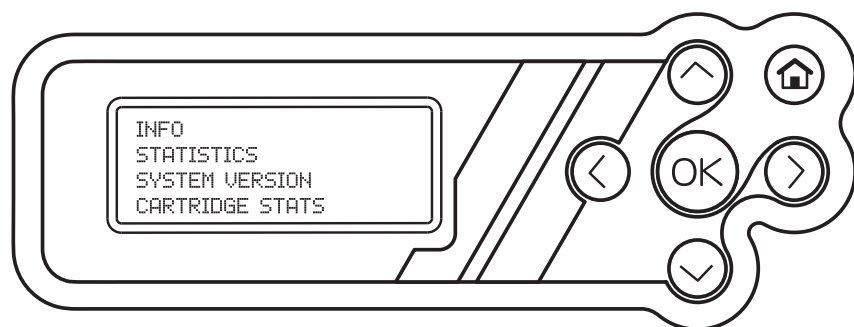
Rimuovere l'oggetto stampato quando il piano di stampa si è abbassato. Coprire il piano di stampa (quando è freddo) con un panno umido per 2~3 minuti. Quindi, rimuovere delicatamente dal piano di stampa la colla inumidita utilizzando il panno umido.

5-2 SETTINGS (IMPOSTAZIONI)



Funzione	Istruzioni per l'uso	Impostazione predefinita
BUZZER (SEGNALE ACUSTICO)	Segnale acustico per l'allarme	On
AUTO HEAT (RISCALDAMENTO AUTOMATICO)	Riscaldamento automatico degli estrusori e della stampante all'accensione	Off
LANGUAGE (LINGUA)	Imposta la lingua visualizzata sul pannello del display. Opzioni disponibili: Inglese e Giapponese	English (Inglese)
RESTORE DEFAULT (RIPRISTINA PREDEFINITI)	Applica le impostazioni predefinite	

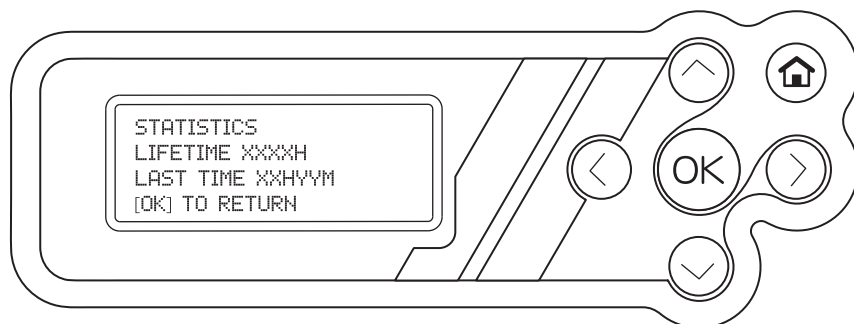
5-3 INFO



Funzione	Istruzioni per l'uso
STATISTICS (STATISTICHE)	Ore di lavoro accumulate della stampante e durata dell'ultima stampa
SYSTEM VERSION (VERSIONE SISTEMA)	Versione firmware
CARTRIDGE STATS (STATISTICHE CARTUCCIA)	Capacità e livello residuo di filamento

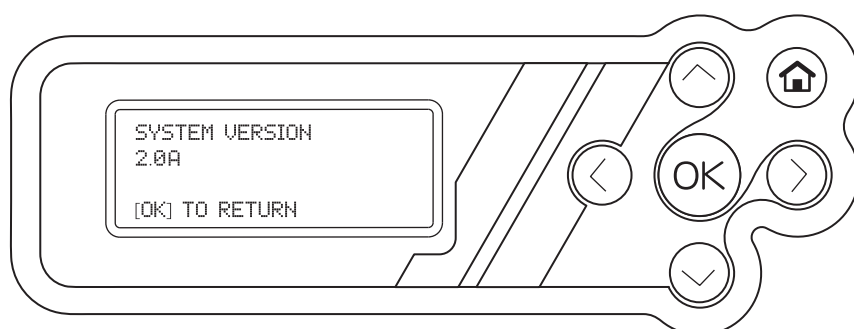
5-3.1 STATISTICS (STATISTICHE)

- LIFETIME (DURATA): Ore di lavoro accumulate della stampante.
- LAST TIME (ULTIMA STAMPA): Durata ultimo lavoro di stampa della stampante.



5-3.2 SYSTEM VERSION (VERSIONE SISTEMA)

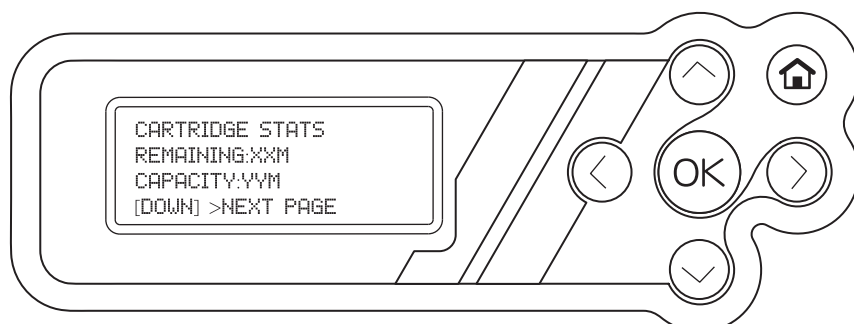
La versione firmware si trova in questa sezione.



5-3.3 CARTRIDGE STATS (STATISTICHE CARTUCCE)

Capacità e livello residuo del filamento si trovano in questa sezione:

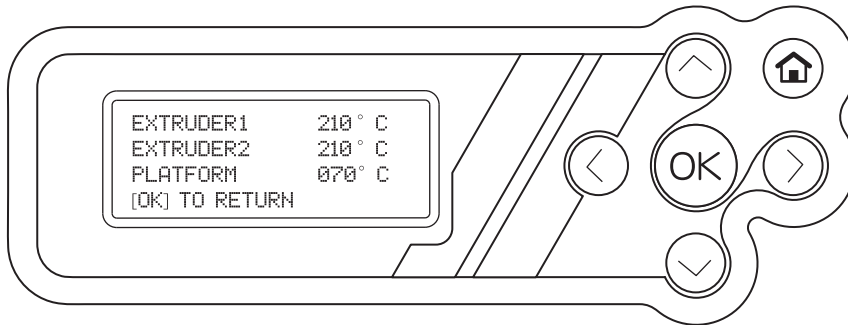
- REMAINING (RIMANENTE): lunghezza rimanente del filamento
- CAPACITY (CAPACITÀ): lunghezza originale del filamento



5-4 MONITOR MODE (MODALITÀ MONITORAGGIO)

È possibile ottenere le informazioni sulle temperature tramite la funzione Monitor Mode (Modalità i Monitoraggio)

- EXTRUDER1 (ESTRUSORE 1) E EXTRUDER2 (ESTRUSORE 2): La temperatura di esercizio appropriata è 210° C (410° F)
- PLATFORM (PIATTAFORMA): La temperatura di esercizio appropriata è 70° C (158° F)

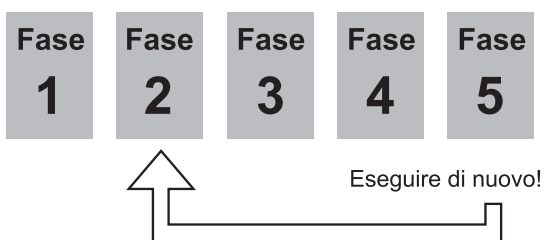


5-5 Istruzioni per la regolazione del piano di stampa

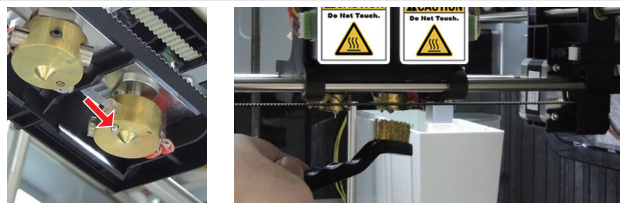


Il piano di stampa è stato calibrato in fabbrica prima della consegna. La ricalibratura è necessaria in caso di problemi di stampa quando si inizia a stampare, oppure se l'ugello si avvicina troppo al piano di stampa. In caso di dubbi, si consiglia di rivolgersi al Centro assistenza per altre informazioni.

Grafico per la regolazione del piano di stampa

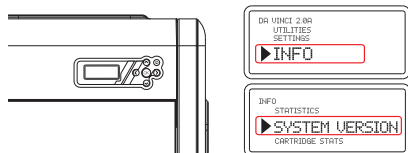


Per pulire accuratamente il filamento fuso dall'ugello si consiglia di attivare la funzione "CLEAN NOZZLE" (PULIZIA UGELLO) per continuare a riscaldare l'estrusore per una migliore pulizia.

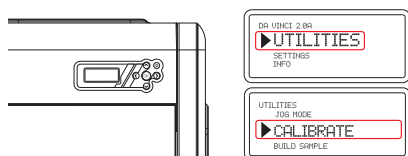


Procedure per la regolazione del piano di stampa

1. Fare clic su "INFO>SYSTEM VERSION" (INFO > VERSIONE SISTEMA) utilizzando i tasti funzione per assicurarsi che il firmware sia della versione più recente.



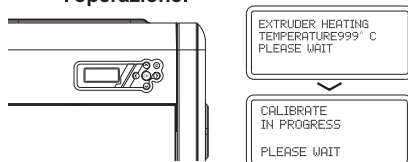
2. Fare clic su "UTILITIES>CALIBRATE" (UTILITÀ > CALIBRA) utilizzando i tasti funzione e selezionare "Yes" (Sì) per eseguire la misurazione del piano di stampa.



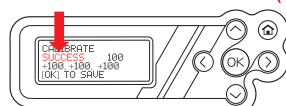
3. La stampante avvia la calibratura automatica. Attendere 2~3 minuti e verificare i dati mostrati.



Nota: Durante la procedura di misurazione, il piano di stampa e il modulo di stampa sono riscaldati. Prestare attenzione durante l'operazione!

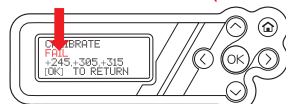


- I. Se è visualizzato **SUCCESS (RIUSCITA)**.



→La regolazione del piano di stampa non è necessaria. Premere **OK** per uscire.

- II. Se è visualizzato **FAIL (NON RIUSCITA)**.

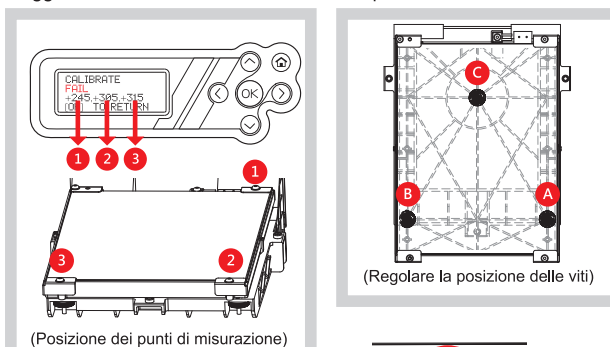


→Se la differenza tra i 3 valori è di oltre +/- 20, causa una calibratura "FAIL" (NON RIUSCITA). È necessario il livellamento del piano di stampa; fare riferimento ai valori mostrati.

4. Fare riferimento ai valori per la regolazione:

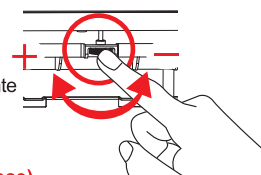
Nota: I 3 valori visualizzati sullo schermo indicano la distanza tra il pin rilevato dall'ugello ed il bordo del piano di stampa. Se un valore è fuori dell'intervallo che va da 90 a 110, regolare il valore girando le viti sotto il piano di stampa.

Suggerimento I. Serie di valori e viti corrispondenti:

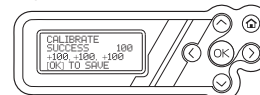


Suggerimento II. Durante la regolazione guardare la parte anteriore della stampante

Ruotare la vite verso **sinistra** per **sollevare il piano (il valore aumenta)**
Ruotare la vite verso **destra** per **abbassare il piano (il valore diminuisce)**
Fare piccole regolazioni delle viti per avvicinarsi al valore voluto



5. Dopo aver regolato le viti eseguire la funzione "Calibrate" (Calibra) (vedi punto 2). Se lo schermo continua a visualizzare "FAIL" (NON RIUSCITO), continuare con la procedura di calibratura finché sullo schermo appare **"SUCCESS" (RIUSCITO)**, quindi premere "OK" per completare la calibratura.



✖ Promemoria

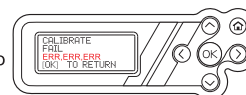
Se il valore mostrato è sempre **ERR,ERR,ERR**, attenersi alle procedure che seguono per la pulizia.

A. Pulire la superficie del piano di stampa con la spazzola di rame.

(Pulire il punto di contatto tra la testina di stampa e il piano di stampa)

B. Pulire i punti di misurazione come mostrato al punto 4.

C. Eseguire di nuovo la procedura di calibratura.



Capitolo 6 Domande e risposte

D1. Esistono applicazioni o software adeguati per questa stampante?

R1. Il CD fornito in dotazione contiene il software XYZWare. Dopo l'installazione, utilizzare una connessione ad Internet per cercare la versione più recente, ed eseguire l'aggiornamento automatico.

Codice servizio	Descrizione del pannello del display
0 0 1 0	Estrusore o piano di stampa ad una temperatura superiore/inferiore a quella massima/minima durante la stampa
0 0 1 1	L'estrusore non si riscalda alla temperatura specificata
0 0 1 3	Errore temperatura piano di stampa; rilevata temperatura critica
0 0 1 4	Errore temperatura estrusore (1); rilevata temperatura critica
0 0 1 5	Errore temperatura estrusore (2); rilevata temperatura critica
0 0 3 0	Un errore del motore dell'asse X comporta un errore di movimento o un errore del sensore dell'asse X comporta un errore di rilevamento
0 0 3 1	Un errore del motore dell'asse Y comporta un errore di movimento o un errore del sensore dell'asse Y comporta un errore di rilevamento
0 0 3 2	Un errore del motore dell'asse Z comporta un errore di movimento o un errore del sensore dell'asse Z comporta un errore di rilevamento
0 0 4 0	Impossibile leggere/scrivere sulla memoria
0 0 5 0	Impossibile leggere/scrivere sull'unità flash

Importanti istruzioni per la sicurezza



Gli strumenti di manutenzione forniti in dotazione devono essere utilizzati solo dagli adulti. Tenere gli strumenti lontani dalla portata dei bambini. L'utilizzo o la manutenzione scorretta della stampante può danneggiare il prodotto o causare lesioni alle persone.

Informazioni e uso degli strumenti di manutenzione avanzata



■ Raschietto

Il raschietto è utilizzato per rimuovere gli oggetti stampati dal piano di stampa al termine della stampa.

(Attenzione: non rimuovere l'oggetto stampato se il piano di stampa è caldo.)

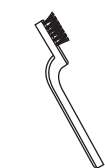


■ Filo di pulizia

Il filo di pulizia è utilizzato per rimuovere il filamento restante all'interno dell'ugello ostruito.

(Attenzione: il piano di stampa potrebbe essere caldo durante la pulizia; tenere una distanza adeguata dalla piattaforma per evitare lesioni.)

Durante la pulizia dell'ugello della stampante, degli ingranaggi o del percorso del filamento, tenere le mani lontane dal piano di stampa, in quanto potrebbe essere caldo.



■ Spazzola di rame

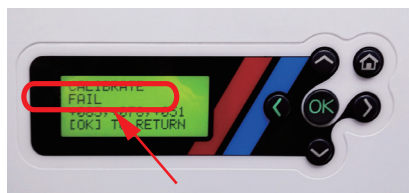
Quando la stampante non riesce ad eseguire la calibratura corretta, pulire e rimuovere il filamento dalla superficie degli estrusori.

Specifiche

CARATTERISTICHE	Stampante da Vinci 2.0A Duo 3D	CARATTERISTICHE	Stampante da Vinci 2.0A Duo 3D	
Tecnologia di stampa	Fabbricazione filamento fuso (FFF)	Diametro ugello	0,4 mm	
Testina della stampante	Doppia testina	Ingresso AC	100-240 V, 50~60 Hz	
Volume di creazione (L x P x A)	15 x 20 x 20 cm	Connettività	USB 2.0 x 1	
Impostazioni di risoluzione strato	Standard	200 micron	Display	FSTN LCM (16 caratteri x 4)
	Velocità	300 micron	Metodo di controllo	Tasto x 6
	Ultra veloce	400 micron	Indicatore	Segnale acustico
	Personalizzata	100-400 micron	Illuminazione	LED
Diametro filamento	1,75 mm	Peso	27,5 Kg	

Questa sezione descrive come pulire correttamente la stampante nelle seguenti condizioni:

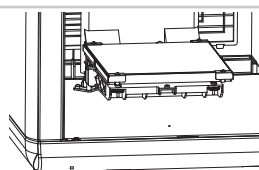
A. Calibratura non riuscita, oppure oggetto stampato contaminato con filamento di colore diverso



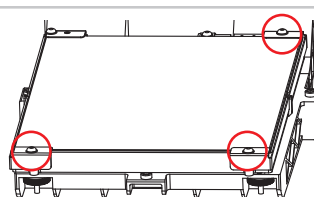
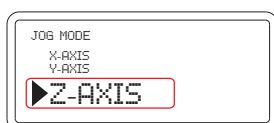
I. La calibratura della stampante non riesce sistematicamente



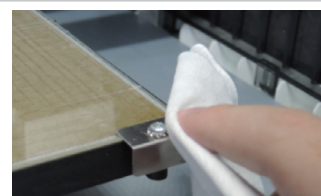
II. L'oggetto stampato è contaminato con filamento di colore diverso



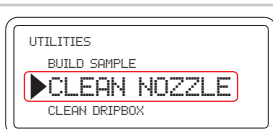
- 1 Assicurarsi che il piano riscaldato sia stato spostato sulla posizione appropriata, oppure utilizzare la funzione JOG MODE (MODALITÀ JOG) per regolare l'ASSE Z.



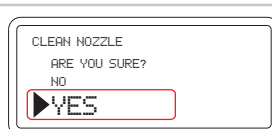
- 2 Pulire i punti di misurazione.



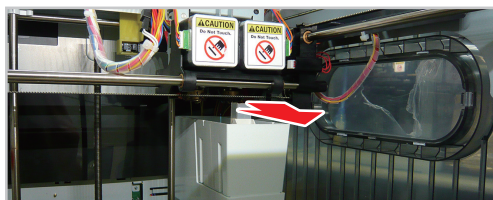
- 3 Selezionare "UTILITIES" (UTILITÀ) e premere "OK".



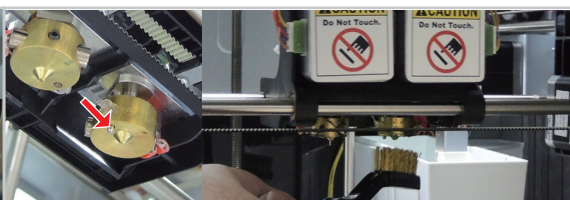
- 4 Scegliere "CLEAN NOZZLE" (PULIZIA UGELLO) e premere "OK".



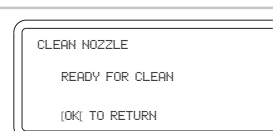
- 5 Scegliere "YES" (Sì) e premere "OK".



- 6 Attendere fino a quando l'estrusore si è riscaldato e si sposta verso la parte anteriore.

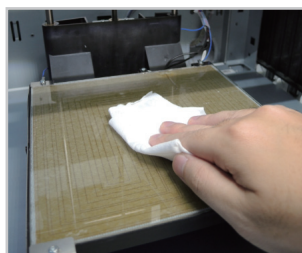


- 7 Pulire la superficie dell'ugello utilizzando la spazzola di rame.



- 8 Premere "OK" al termine della pulizia.

B. Pulire il piano riscaldato al termine della stampa

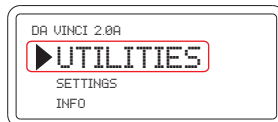


- 1 Rimuovere l'oggetto stampato quando il piano di stampa si è abbassato. Coprire il piano di stampa (quando è freddo) con un panno umido per 2~3 minuti.
- 2 Rimuovere delicatamente la colla umida dal piano di stampa con il panno umido.
- 3 Al termine della pulizia, utilizzare un panno asciutto per assicurarsi che il piano di stampa sia completamente asciutto.

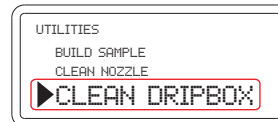
C. Svuotare la vaschetta di sgocciolamento



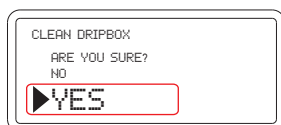
Quando la vaschetta di sgocciolamento è piena, utilizzare "JOG MODE" (MODALITÀ JOG) e selezionare "Y-AXIS" (ASSE Y) per spostare l'estrusore sulla posizione appropriata.



- 1 Selezionare "UTILITIES" (UTILITÀ) e premere "OK".



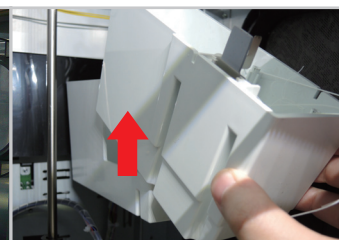
- 2 Scegliere "CLEAN DRIPBOX" (PULIZIA VASCHETTA) e premere "OK".



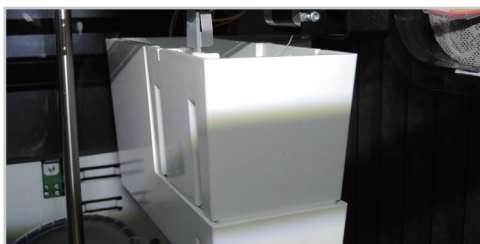
- 3 Scegliere "YES" (Sì) e premere "OK" per spostare l'estrusore dalla vaschetta di sgocciolamento.



- 4 Attendere che l'estrusore si sposti al centro della camera.



- 5 Estrarre e svuotare la vaschetta di sgocciolamento.



- 6 Quando la vaschetta è vuota, reinstallare la vaschetta di sgocciolamento e premere OK.

Capitolo 7 Termini di utilizzo

1. Questo prodotto è garantito per un periodo determinato dalla data di acquisto per qualsiasi guasto nell'ambito di un uso corretto e ragionevole del prodotto, come definito da XYZprinting. La presentazione della scheda di garanzia insieme con il prodotto garantirà assistenza e riparazioni gratuite dei guasti del prodotto entro il periodo di garanzia. Tuttavia, i seguenti elementi sono separati e trattati alle condizioni di altri servizi di garanzia correlati:
 - Moduli di stampa / piattaforme di stampa / moduli motore
 - Materiali di consumo in dotazione (compresi alloggiamento, materiali di imballaggio, cavi d'alimentazione, cavi USB, bobine, manuali d'uso e CD software): non è fornita alcuna garanzia.
2. Per proteggere diritti e interessi, richiedere al rivenditore di compilare la scheda di garanzia del prodotto con le informazioni sul prodotto e la data di acquisto, assicurandosi che sia apposto il timbro ufficiale.
3. Conservare la scheda di garanzia in un luogo sicuro, poiché se va persa o distrutta, non ne sarà fornita una nuova. Assicurarsi di presentare la scheda in caso di riparazioni, assistenza, oppure manutenzione sul prodotto durante il periodo di garanzia.
4. XYZprinting potrebbe addebitare i costi nelle seguenti circostanze:
 - Danni artificiali: In caso di danni al prodotto causati da uso scorretto, installazione scorretta, usura anomala, danni fisici, oppure deformazioni causate da cadute o urti, circuiti bruciati derivanti da azioni dell'utente, interfaccia o pin piegati o rotti, oppure qualsiasi altro danno fisico al prodotto causato da un uso improprio.
 - Problemi di incompatibilità: qualcosa di estraneo alle anomalie del prodotto, come ad esempio conflitti con apparecchiature elettroniche, aspettative di utilizzo, rumore di funzionamento, velocità, disagio o calore.
 - Danni causati da forza maggiore (come fulmini, incendi, terremoti, alluvioni, disordini civili o guerra, oppure altri eventi naturali).
 - Qualsiasi richiesta di assistenza in garanzia dopo la scadenza del periodo di garanzia.

Per l'assistenza in garanzia, contattare il rivenditore originale, oppure inviare un messaggio all'indirizzo supporteu@xyzprinting.com. Per altre informazioni sul servizio in garanzia, visitare il sito www.xyzprinting.com e selezionare "Support (product support)" (Supporto (Supporto prodotto)) dove si troveranno i dettagli esaustivi di tutte le condizioni di garanzia.