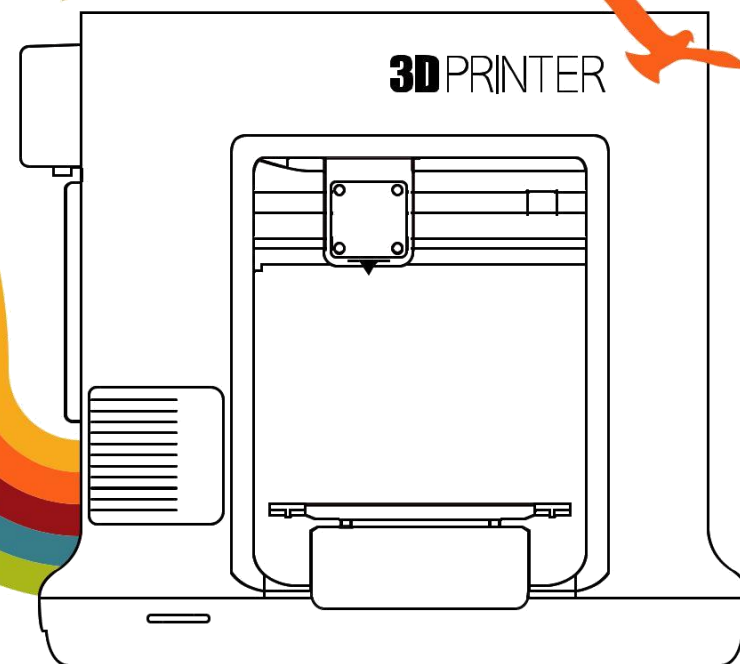


da Vinci мини

Ръководство за употреба

Спецификации	2
Преглед на продукта	2
Бутони и светлинна индикация	2
Разпаковане	3
Списък с аксесоари	3
Важни инструкции за безопасност	3
Монтаж на модула на екструдера	4
Монтаж на аксесоарите	4
Работа на XYZware	6
Принтиране	6
Настройка на Wi-Fi (само модел da Vinci Mini w)	7
Разширена работа на XYZware	10
Описание на функциите	11
Използване на инструментите за аксесоари	14
Настройка на принтиращото легло	15
Съобщения за грешка и действия	16





Преглед на продукта

- 1 Насочваща тръба
- 2 Подаващ модул
- 3 Филамент
- 4 Функционален бутон /индикатор за състоянието
- 5 Модул на екструдера
- 6 Принтиращо легло
- 7 Държач на филамента
- 8 Конектор за захранване
- 9 USB порт
- 10 Превключвател за захранването

Спецификации

Размери	400 x 336 x 362 mm
Тегло	8 KG
Технология на принтиране	Изработка на разтопен филамент (FFF)
Материал за принтиране	PLA

Бутони и светлинна индикация

Сигнали за индикация	Състояние	Действие
Постоянно зелено	Изчакване/Готовност за принтиране	-
Мигащо зелено	Получаване на данни	-

Диаметър на филамента 1.75 mm

Диаметър на дюзата 0.4 mm

Размери за принтиране 150 x 150 x 150 mm

Резолюция на принтиране 0.1/0.2/0.3/0.4mm

Свързаност USB 2.0 (da Vinci miniMaker)

USB 2.0/ WiFi (da Vinci Mini w)

Софтуер за принтиране XYZware

Файлов формат STL / 3W

Постоянно червено	Основна грешка	Натиснете бутона, за да се върнете към състоянието на принтиране, вижте инструкциите в софтуера за разрешаване на проблема.
Мигащо червено	Критична грешка	Вижте инструкциите в софтуера за разрешаване на проблема или рестартирайте Mini.
Постоянно оранжево	Принтиране	За да спрете за момент принтирането, натиснете бутона веднъж. За да прекратите принтирането, натиснете и задръжте бутона за 5
Мигащо оранжево	Спряно за момент	секунди. За да продължите принтирането, натиснете бутона веднъж. За да се върнете към Готовност за принтиране , натиснете
Пулсиращо оранжево	Задачата е завършена (успешно принтиране / успешно прекратяване на принтирането)	бутона веднъж.

Ако принтера дава грешки, моля направете справка с инструкциите за отстраняване на неизправности на екрана на XYZware, за да поправите грешките.

Разопаковане

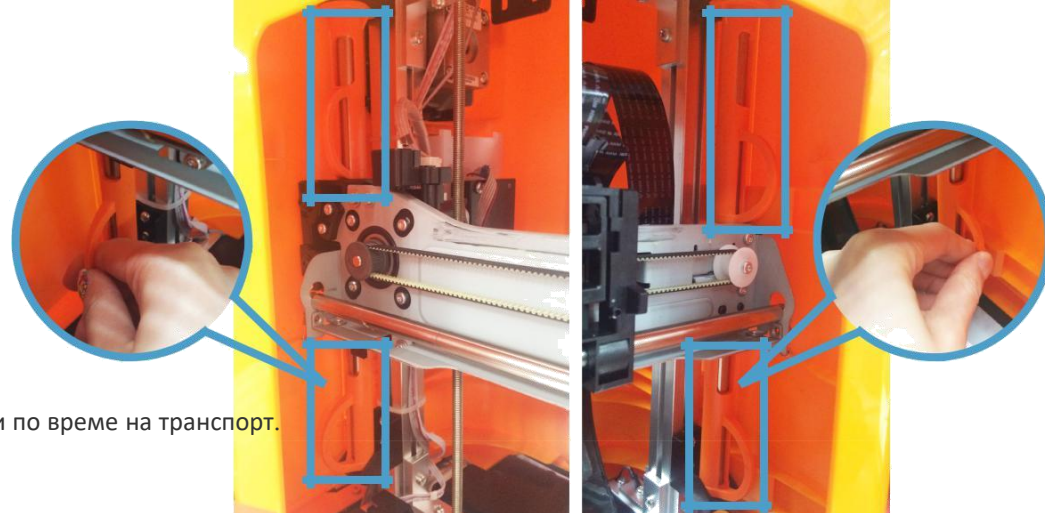
- Преди да използвате принтера, отстранете всички фиксиращи материали от модула на екструдера и принтиращото легло. Включването на принтера, без да се премахнат тези фиксиращи материали, може да повреди машината.
- Проверете дали четирите клипса са премахнати от вала, както е илюстрирано отдясно.

Забележки

Запазете оригиналните опаковъчни материали, в случай, че трябва да изпратите Вашия уред за ремонт по време на гаранционния период.

Ако се използват други опаковъчни материали, вместо тези, принтерът може да се повреди по време на транспорт.

При подобна ситуация, XYZprinting си запазва правото да поиска такса за ремонт.



Списък с аксесоари

<p>1. Кратко ръководство, Гаранционна карта адаптер</p> 	<p>2. Захранващ адаптер</p> 	<p>3. Захранващ кабел</p> 	<p>4. USB кабел</p> 	<p>5. Модул на екструдера</p> 
<p>6. Стъргало</p> 	<p>7. Насочваща тръба</p> 	<p>8. Пакет филaments</p> 	<p>9. Пръстен на филамента (монтирани на макарата на филамента)</p> 	<p>10. Лента за легло X 3 бр. (Заменете само лентата за многократна употреба, когато се изхаби.)</p> 
<p>11. Почистваща четка</p> 	<p>13. Жило за почистване X 5</p> 	<p>14. Нивелир</p> 	<p>15. PET Предпазни капаци</p> 	<p>16. Връзка на захранващата тръба X1</p> 

12. Шило за почистване на захранващия път



(За подмяна и монтаж на връзката за захранващата тръба, моля вижте видеото на официалния сайт на XYZprinting)

Важни инструкции за безопасност

- Не използвайте принтера в околна среда с прах, висока влажност или на открито.
- Поставете принтера на стабилна и равна повърхност, за да избегнете сериозни наранявания.
- Не поставяйте ръцете си в машината по време на работа, за да избегнете риск от удар, причинен от движението на машината или да избегнете изгаряне от високата температура.

Монтаж на модула на екструдера



1 Уверете се, че принтера е изключен. Поставете модула на екструдера така, че пина да е поставен правилно на мястото си.



2 Поставете черния лентов конектор, за да завършите монтажа.

ЗАБЕЛЕЖКА: За да разтоварите модула на екструдера, първо разкачете подгряващата шина и натиснете черния отключващ бутон.



Монтаж на Аксесоари

1. Монтаж на захранващата тръба



1 Уверете се, че захранващата тръба е плътно поставена в слота.



2 Захранете тръбата чрез слота в горната част на принтера към модула на екструдера.



3 Уверете се, че захранващата тръба е правилно поставена в захранващия слот на модула на екструдера, за да завършите монтажа.



2. Монтаж на пръстена на филамента

1

2

3

4

5

6

Използвайте кръстата отвертка, за да разхлаете болтовете на пръстена на касетката на филамента.

Отделете пръстена от двете страни на касетата.

Изтеглете филамента касетата и чипа.

Поставете чипа на сензора. Обърнете внимание на ориентацията на чипа на сензора на пръстена.

Захранете и двете части на пръстена през централния отвор на касетата и ги сглобете заедно.

Използвайте кръстата отвертка, за да затегнете болтовете на пръстена, за да завършите монтажа.

3. Поставяне на филамента



1 Отстранете страничния капак като натиснете надолу в центъра от лявата страна на капака и приплъзнете капака настрани. (обърнете внимание къде трябва да приложите сила, за да бъде разглобяването правилно) Запазете страничния капак за бъдеща употреба.

2 Сnižавайте държача на касетата с филament от лявата страна на принтера, докато стане хоризонтален.

3 Поставете сглобената касета с филament (с пръстена) на държача.

4 Вземете върха на филамента и го поставете в захранващия отвор.

5 Натиснете освобождаващото рамо и натиснете филамента по цялото продължение до края, така че предния край на филамента да бъде напълно вкаран в модула на екструдера.

Полезни съвети

- Филamentът ще се води по-добре, когато върха е отрязан под ъгъл от 45°.
- Когато принтера не се използва, повдигнете държача на касетата и затворете страничния капак.



Работа на XYZware

След завършване на хардуерния монтаж, свалете XYZware от официалния сайт на XYZprinting и го инсталирайте на компютъра си.

Преди да стартирате XYZware, свържете принтера с компютъра, посредством доставения USB кабел и го включете. За оптимална работа, препоръчваме да се следват инструкциите по-долу:

Принтиране

Полезни съвети

Силно се препоръчва регистрацията чрез XYZware преди да принтирате за пръв път. Когато се регистрирате чрез XYZprinting, ще получавате най-новите актуализации и техническа поддръжка. За да се регистрирате, просто натиснете "Register Now".

Преди да започнете принтиране, моля закрепете лентата към принтиращото легло. Лентата на принтиращото легло може да се използва няколко пъти и може да се заменя при износване.

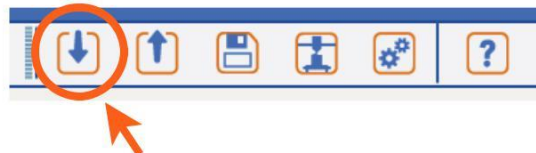
Ако температурата в помещението, в което принтирате, е под 25 °C / 77 °F, приложете лепило върху лентата за по-добро залепване.

След като принтирането е започнало, проверете дали първия слой е стабилен в принтиращото легло. Добрият основен слой е един от ключовете за успешно принтиране.

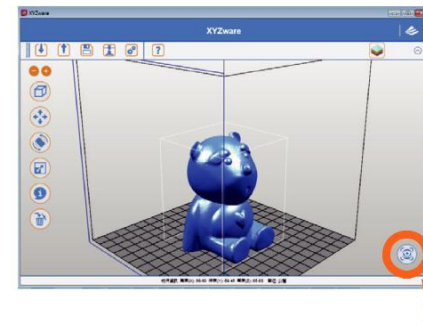
1 Отворете XYZware



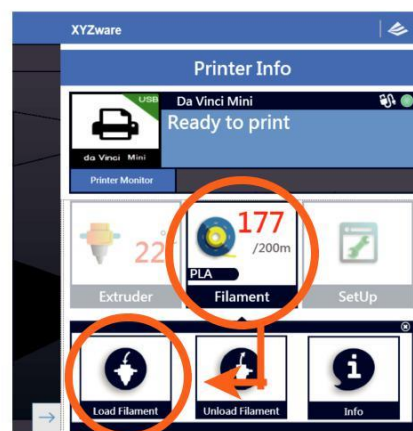
2 Импортирайте 3D файл
Кликнете **Import** и изберете файла за принтиране.



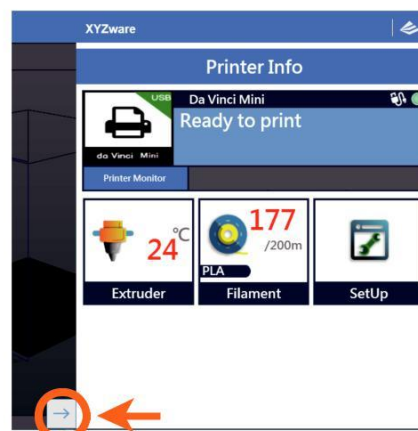
3 Отворете функционалния панел



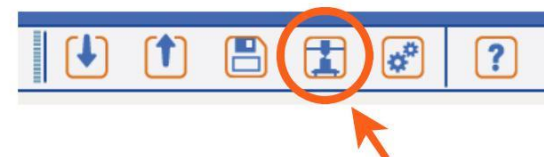
4 Заредете филамент



5 Затворете функционалния панел



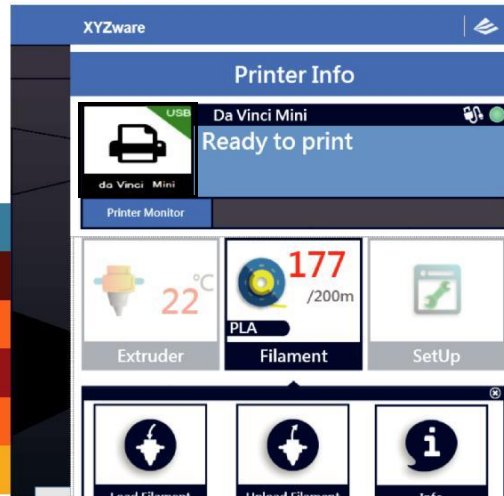
6 Принтирайте



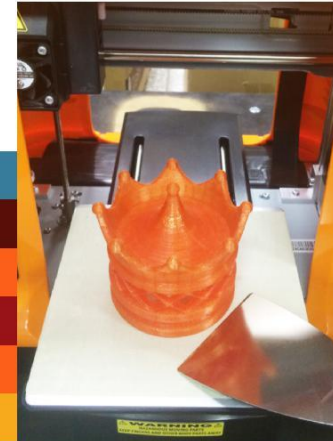
Състоянието на принтиране, включително прогреса на принтиране, изтеклото време и оставащото време, ще се показват по време на принтиране. Можете да спрете временно или да прекратите задачата за принтиране от този прозорец.



Когато завърши, "Printing Complete" ще се покаже на екрана.



След като принтирането завърши, използвайте стъргалото, за да премахнете принтирания обект.



• WEP • WPA • WPA2

Настройка на Wi-Fi (само модел da Vinci Mini w) ● Предварителна настройка

1. Функцията за мрежово принтиране е налична само, когато принтера и компютъра са свързани в една и съща безжична мрежа.
2. Преди да свържете принтера, Вашата безжична мрежа трябва да бъде настроена. За повече информация, направете справка с ръководството на Вашия безжичен рутер.
3. Широчината на канала на безжичната мрежа трябва да се зададе на 20 MHz, за да може принтера да се свърже безжично. Направете справка с инструкциите на доставчика за повече информация.
4. Принтерът Mini поддържа WEP, WPA и WPA2 защитни криптирани стандарти. Когато настройвате връзката на принтера, ще бъде поискана информация за безжичната парола.



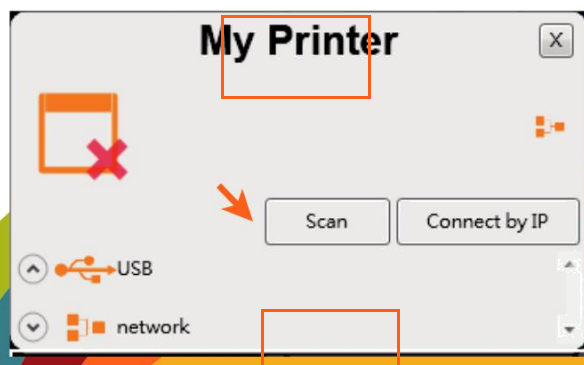
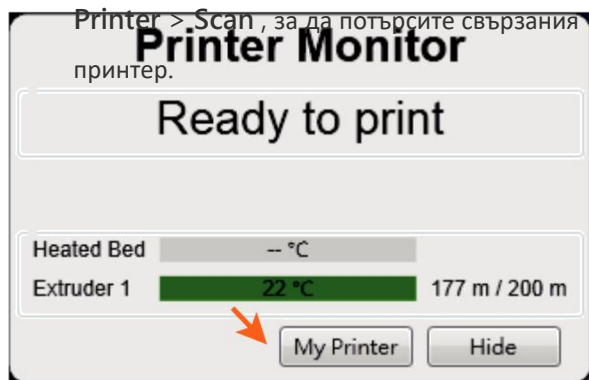
● Настройка на Wi-Fi

Свържете принтера с компютъра чрез USB кабела и отворете "XYZware".

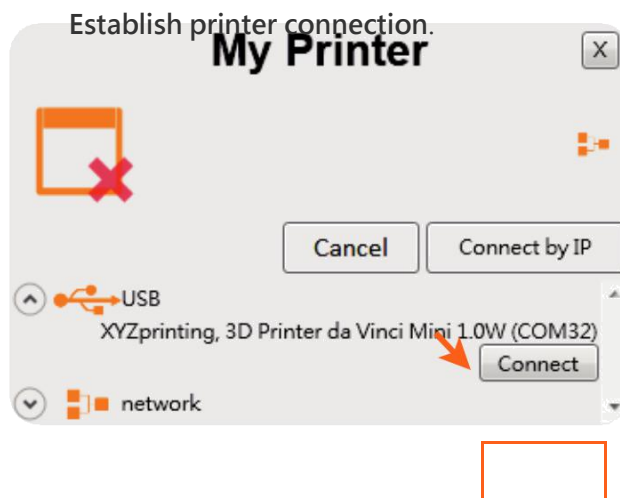
- 2 Кликнете върху бутона "Printer Monitor" в долния десен ъгъл на екрана, отворете "Operation Function".
- 3 Изберете иконата "Printer Monitor", за да отворите настройките за Wi-Fi връзка.



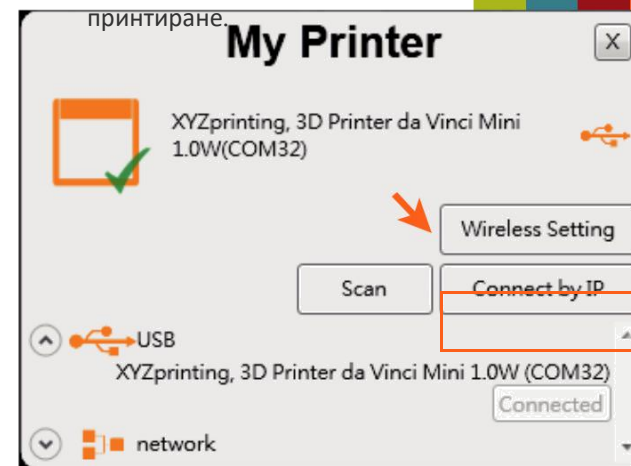
В прозореца "Printer Monitor" изберете My



5 Изберете USB COM порт, клинете върху Connect >



Кликнете върху "Wireless Setting", за да видите настройките за безжично принтиране.



7 Въведете името на принтера, след това натиснете бутона Scan.



8 Използвайте падащото меню, за да видите списък с наличните Wi-Fi мрежи в околността и изберете тази, към която желаете да се свържете.



9 Изчакайте принтера да получи правилна информация, въведете безжичната парола и натиснете Start wireless connection.



10 Актуализирайте метода на връзката на принтера.



11 XYZware ще използва USB връзката, за да актуализира настройките на принтера.

12 След като метода на връзката е променен от USB към Wi-Fi, можете да изключите USB кабела и да продължите с процеса на принтиране.




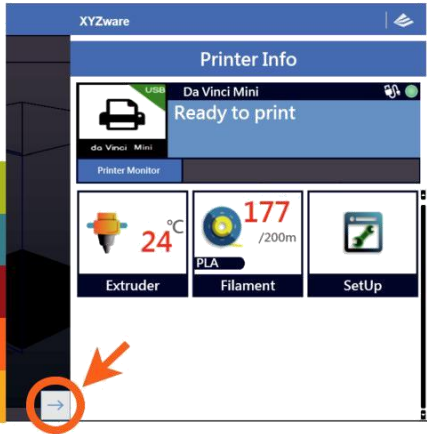
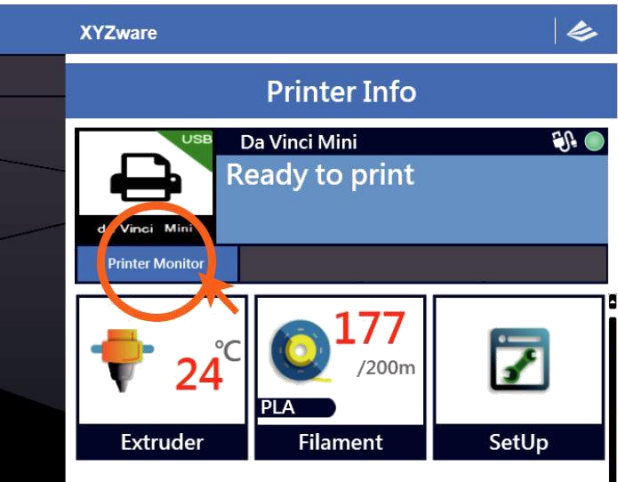
Забележка:

- Задайте име на принтера и безжичната мрежа само с цифрово-буквени символи.
- Ако не се открие връзка в рамките на 90 секунди, принтерът ще спре изчакването. В този случай, проверете дали процеса на конфигурация е правилен и опитайте отново.
- Потвърдете секретния код на безжичната мрежа на страницата за настройка на безжичния рутер.



Когато използвате софтуера за работа с принтера, трябва първо да поставите предварително заредения пръстен на касетата с филамента, за да активирате XYZware. Кликнете на функцията Printer Monitoring в долния десен ъгъл, за да активирате функцията за работа. След това изберете иконата за функцията **Printer Monitoring**, за да активирате USB връзката (тази стъпка е подобна на стъпки 1 до 5 при настройка на Wi-Fi).

USB кабела може да бъде изваден, след като файла за принтиране е трансфериран. За да се наблюдава състоянието, моля свържете отново принтера и компютъра чрез USB кабел и активирайте функцията  Printer Monitoring.

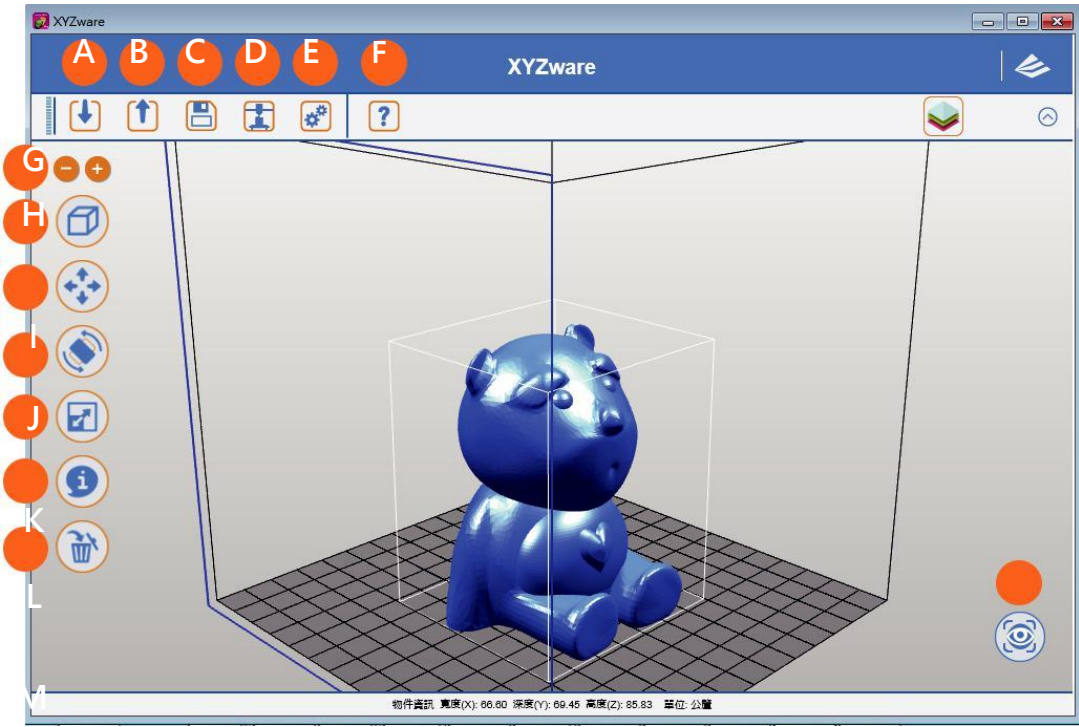


Ако информацията, показана на екрана не е актуализирана своевременно, можете да изключите работния функционален екран и след това да го включите отново. (Презареждане)

Работа с принтера чрез XYZware

- A** Импортиране: Импортиране на .stl, .3w файлове
- B** Експортиране: Конвертиране в .3w файл
- C** Записване: Запис на .stl файл
- D** Принтиране: Задаване на предпочитания за принтиране, трансфериране на файл за принтиране
- E** Настройка: Настройка на език за софтуера, цвят за преглед, тип на принтер
- F** Относно: Заявка, актуализация на софтуерна и фирмуерна версии, отваря връзка към официалната Интернет страница
- G** Настройка на мащаба на екрана
- H** Изглед: Бърза смяна на ъгъла на изгледа
- I** Движение: Придвижва местоположението на модела
- J** Завъртане: Променя ъгъла на модела

Мащаб: Настройка на размера на модела

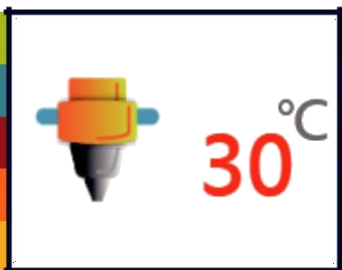


Информация: Показва информация за модела

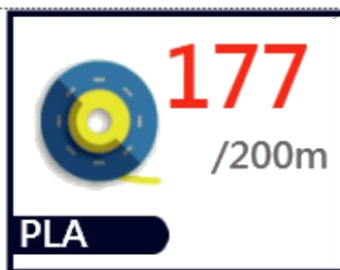
Премахване: Изтрива модела от виртуалната
платформа Наблюдение на принтера: Отваря функцията

Описание на функциите

1 Екструдер



2 Филамент



Почистване на дюза



След като тази функция е избрана, дюзата ще се загрее автоматично и ще се премести на подходящо място, където лесно можете да я почистите от остатъчния филамент в нея.

Зареждане на филамент



Моля, следвайте инструкциите на екрана. Принтирацията модул автоматично ще се придвижи в работна позиция. Дюзата ще се загрее до работна температура. Моля, изчакайте процеса на екструдирание да приключи. Проверете дали дюзата може да екструдира филамента, за да достави правилно зареждане на филамента. Ако не, моля, повторете процеса на зареждане на филамента.

Премахване на филамент



Моля, следвайте инструкциите на екрана. Принтирацията модул автоматично ще се придвижи в работна позиция. Дюзата ще се загрее до работна температура. Моля, изчакайте процеса на премахване на филамент да приключи.

Инфо



Информация за модула на екструдера, включително температура, диаметър на дюзата, общо време за принтиране и серийен номер.

Инфо



Информация, свързана с употребата на филамент.

Носещ	
Тип	Линейна глава
Температура	58 °C
Диаметър на главата	0.4 mm
Общо време за използване	0m
Сериен номер	GB00020000TH61L0006

Материал

Линейна глава	PLA
Цвят	Злато
Остатък от материал	100 m/100 m (100 %)
Сериен номер	GBP30CA64N0017



Забележка: Върхът на излезлия филамент може да придаде някои остатъчни ефекти. Това се счита за нормален феномен.

3 Настройка

- 1. Режим на движение
- 2. Калибрация
- 3. Z-отместване
- 4. Други
- 5. Информация

1. Режим на движение

	<input type="text" value="10"/>	
X		X
	<input type="text" value="10"/>	
Y		Y
	<input type="text" value="10"/>	
Z		Z

Ръчна настройка на движението на осите X/Y/Z за поддръжка на принтера.
 Първо кликнете върху [Home Axes]. Принтиращото устройство ще се върне в начални осови позиции в долния ляв ъгъл на принтиращата зона. Тогава настройте позициите на принтирация модул (X-AXIS), принтиращата платформа (Y-AXIS) и принтиращите оси (Z-AXIS).
 Изберете "X-AXIS", за да придвижите екструдера надясно и наляво.
 Изберете "Y-AXIS", за да придвижите принтиращото легло напред и назад.
 Изберете "Z-AXIS", за да придвижите принтиращата ос (Z-AXIS) нагоре и надолу.

Потребителят може ръчно да въведе стойностите за настройка:
 Обхват: 1 до 150; стъпка: 1 mm

2. Калибрация

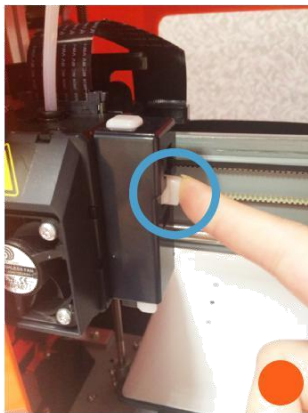
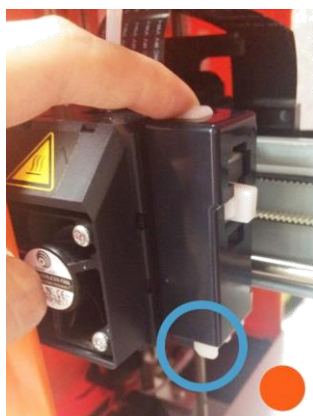
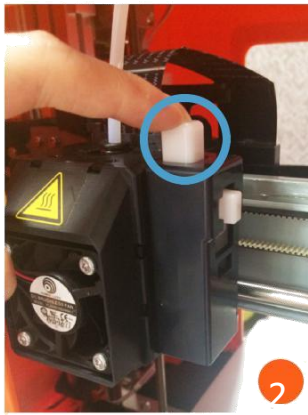
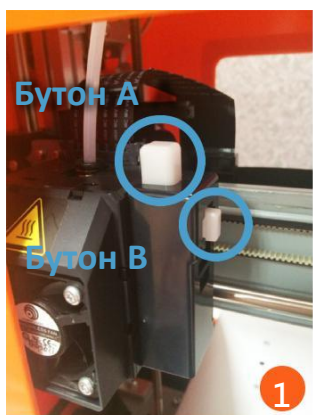


Калибрацията на платформата може да се извърши преди процеса на принтиране.

Принтиращото устройство може да се придвижи в долния ляв ъгъл на принтиращата зона. Моля, направете справка с инструкциите за калибрация на платформата, доставени в софтуера.

Преди калибрация, натиснете **Бутон А** на принтирация модул. След калибрация, натиснете **Бутон В** на принтирация модул, за да приберете сензорното устройство.

Ако калибрацията е неуспешно, моля, уверете се, че **Бутон А** (детектор) е натиснал преди рестартиране на калибрационния процес.



3. Z-

отместване



Нагоре и надолу, за да настроите разстоянието за принтиране между леглото и принтирация модул.

Всяка настройка има стъпка от 0,05 mm.

Ако разстоянието на първия слой е прекалено високо (прекалено голямо) или прекалено ниско (прекалено малко), препоръчваме Ви да използвате Z-отместване, за да настроите разстоянието за принтиране.



4. Други



● Автоматична хоризонтална калибрация

Автоматичната хоризонтална калибрация може да бъде ON или OFF. По подразбиране: ON. Софтуерът автоматично ще извърши хоризонтална калибрация и съответно компенсация.

Скоростта на принтиране може да се подобри, ако автоматичната хоризонтална калибрация се изключи. Това обаче може да повлияе на качеството на принтиране.

● Зумер

Зумерът е включен по подразбиране, можете да го изключите "OFF", за да промените настройката.

Когато зумера е включен, принтерът ще издаде звуков сигнал, когато се натисне бутон, получават се данни, принтирането завърши или е разпознат проблем.

● Заводски настройки

Кликнете върху "Restore Default", за да върнете всички настройки към заводските.





5. Информация

Информация за принтера	Информация за връзката	Информация за калибрацията
Име на принтер и Тип принтер	тип връзка	Стойност за калибрация
Сериен номер	IP на принтер	

Версия на фирмуер	WiFi MAC адрес	
Общо време за принтиране	SSID	
Последно време	Сила на WiFi сигнала	

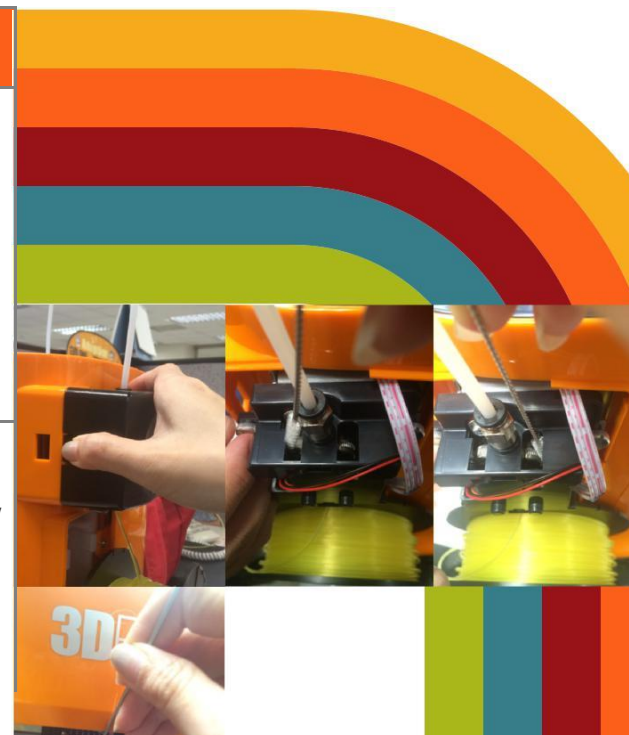
Използване на инструментите за аксесоари

Инструментите за аксесоари могат да се използват само при ръководене или следене от възрастен. Не позволявайте на деца да държат инструментите за поддръжка в непознати ситуации, за да избегнете опасности.

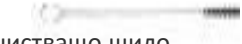

Инструменти за поддръжка	Употреба	Начин на приложение
Стъргало	Отделяне на принтирания обект	След като принтирането е завършено, принтирания обект може да се отдели чрез стъргалото.
PET Предпазни капаци  	Пазете си ръцете от принтиращата и работна зони когато машината се принтира.	След като защитния PET корпус е сглобен, приложете двустранна лента на описаните местоположения. Проверете дали зоните за прилепване на принтера са чисти. Отлепете носещия филм и приложете лек натиск, за да закрепите PET корпуса в предната част на принтера. Инструкции за повторна употреба на двустранната лента на PET корпуса: Парчетата на лентата могат да се използват повторно, ако се поддържат чисти и правилно. Въпреки това, многократната употреба или праха върху лентата могат да понижат силата на залепване. Моля, внимателно премахнете PET покритието от принтера и бавно отлепете двустранната лента от PET покритието. Не дърпайте лентата директно. Лепкавостта може да се възстанови като се почисти със сапунена вода и след това се изсуши.

Филаментът трябва да се извади от екструдера, преди почистване на хранящия път. Трябва да се внимава по време на работа, за да се избегнат изгаряния.

Почистващи инструменти	Употреба	Начин на приложение
Шило за почистване на хранящия път	Почистване на дюзата За предотвратяване влошаването на качеството поради остатъци и натрупан филамент, който се е получил от слабо извеждане.	препоръчваме Ви да почиствате дюзата на всеки 25 часа принтиране. Моля защитете почистващото шило с остри клещи, за да го поставите в отвора на дюзата за почистване.
Почистваща четка	Почистване на предавката След дълъг период на употреба, автоматичната храняща система може да има нестабилно извеждане на филамента, поради	Хранящият модул на принтера трябва да бъде почистен след почистване на дюзата. За да го направите, моля, първо изключете електрозахранването. Отворете капака на хранящия модул и почистете предавките чрез четката за почистване на предавки.





	наslagване на остатъчни материали в каналите на филамента.	
 <p>Почистващо шило</p> 	Почистване на захранващия път Ако почистващия цикъл не отпуси екструдера, опитайте да почистите захранващия път с шилото за почистване на захранващия път.	<ol style="list-style-type: none">1. Включете захранването и активирайте функцията "Почистване на дюза" като използвате софтуера.2. Освободете модула на екструдера (не премахвайте нагревателния кабел от страни).3. Поставете тънкото почистващо шило в захранващия път до края и "разтъркайте" вътрешността на дюзата, за да избутате остатъците.4. След почистване на захранващия път, монтирайте отново модула на екструдера.

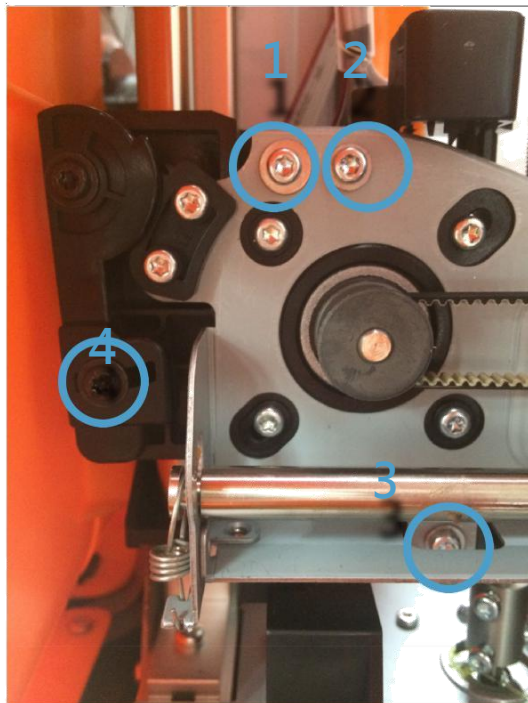
Настройка на принтиращото легло

Инструменти за подготвяне:

● Нивелир



● Отвертки T10



● Използвайте режима на движение и функцията за зануляване на осите, за да придвижите оста Z в началната си позиция най-долу.

Отворете капака отпред в лявата страна.

● 3 Използвайте режима за движение и придвижете оста Z нагоре с 10 mm.

● Придвижете ръчно принтиращия модул от дясната страна, за да предотвратите промяна на калибрираната позиция.

● 5 Поставете инструмента за настройване на платформата директно под подпората на оста X.

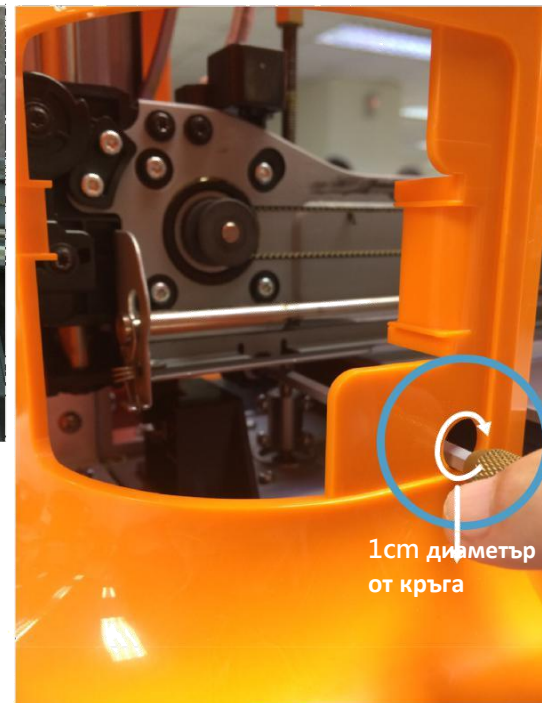
● 6 Разхлабете четирите болта, показани на диаграмата.

Не разхлабвайте никой от другите болтове.

● (Забележка: Трябва само да разхлабите тези болтове, а не да ги премахвате напълно).

● 7 Използвайте режима за движение и премествайте оста Z надолу с 1 mm на ход, докато е напълно подравнена с подпората на оста X и инструмента за калибрация.

● 8 Проверете дали инструмента за калибрация и подпората на оста X се докосват напълно, след това затегнете четирите болта.



Детайли за поддръжка

Ако принтера дава грешки, моля направете справка със следните инструкции за отстраняване на неизправности, за да поправите грешките. Ако грешката не може да се отстрани, моля свържете се с центъра за обслужване на клиенти.

Поддръжка и ремонт

Запазете оригиналните опаковъчни материали, в случай, че изпратите уреда за ремонт. Ако се използват други опаковъчни материали, вместо тези, принтерът може да се повреди по време на транспорт. При подобна ситуация, XYZprinting си запазва правото да поиска такса за ремонт.



Съобщение за грешка и действие

В случай на проблеми, съответният сервизен код ще се покаже

на интерфейса на софтуера. Моля, обърнете се към таблицата с описание на сервизни кодове за предварителен преглед.

Номер на код за грешка	Софтуерен интерфейс	Действие
0007	Грешка в Касета 1. Моля, извадете касетата и я поставете отново. Ако има грешки, моля свържете се с центъра за обслужване на клиенти.	Монтирайте отново или заменете касетата с филамент.
0008	Грешка в Касета 1. Моля, извадете касетата и я поставете отново. Ако има грешки, моля свържете се с центъра за обслужване на клиенти.	Монтирайте отново или заменете касетата с филамент.
0011	Грешка при нагряване. Моля, изключете принтера и се свържете с центъра за обслужване на клиенти за поддръжка.	Проверете дали връзките са правилно свързани и рестартирайте, ако е необходимо.
0014	Грешка при нагряване. Моля, изключете принтера и се свържете с центъра за обслужване на клиенти за поддръжка.	Проверете дали връзките са правилно свързани и рестартирайте, ако е необходимо.
0016	Касета 1 не е правилно монтирана. Моля, поставете отново Касета 1 ("извадете филамента" след това "заредете филамента") на принтера. Ако грешката продължава да е налице, свържете се с центъра за обслужване на клиенти за допълнителна поддръжка.	Монтирайте отново касетата с филамент.
0028	Касета 1 не може да бъде открита. Моля, поставете я.	Презаредете или заменете филамента.
0029	Няма останал филамент в Касета 1. Моля, заменете Касета 1 преди да принтирате.	Заменете филамента незабавно.
0030	Грешка в мотора на принтера (ос X) Ако има грешки, свържете се с центъра за обслужване на клиенти за поддръжка.	Проверете връзките на мотора/сензора. Проверете позицията на сензора.
0031	Грешка в мотора на принтера (ос Y)	Проверете връзките на мотора/сензора. Проверете позицията на сензора.

	Ако има грешки, свържете се с центъра за обслужване на клиенти за поддръжка.	
0032	Грешка в мотора на принтера (ос Z) Ако има грешки, свържете се с центъра за обслужване на клиенти за поддръжка.	Проверете връзките на мотора/сензора. Проверете позицията на сензора.
0051	Флаш паметта не може да се чете/пише.	Рестартирайте принтера.
0052	Паметта на екструдера не може да се чете/пише.	Подменете дюзата.
0054	Несъвместима дюза.	Изключете принтера и монтирайте съвместима дюза, след това включете принтера отново. Ако грешката продължава да е налице, свържете се с центъра за обслужване на клиенти.
0201	Грешки във връзката между компютър и принтер.	Свържете отново компютъра с принтера. Алтернативно, можете да използвате USB кабела за бързо свързване на компютъра с принтера.
020D	Файлът може да се принтира чрез: da Vinci XXX	Това показва, че този файлов тип не се поддържа. Моля, вместо това изберете подходящ модел принтер.