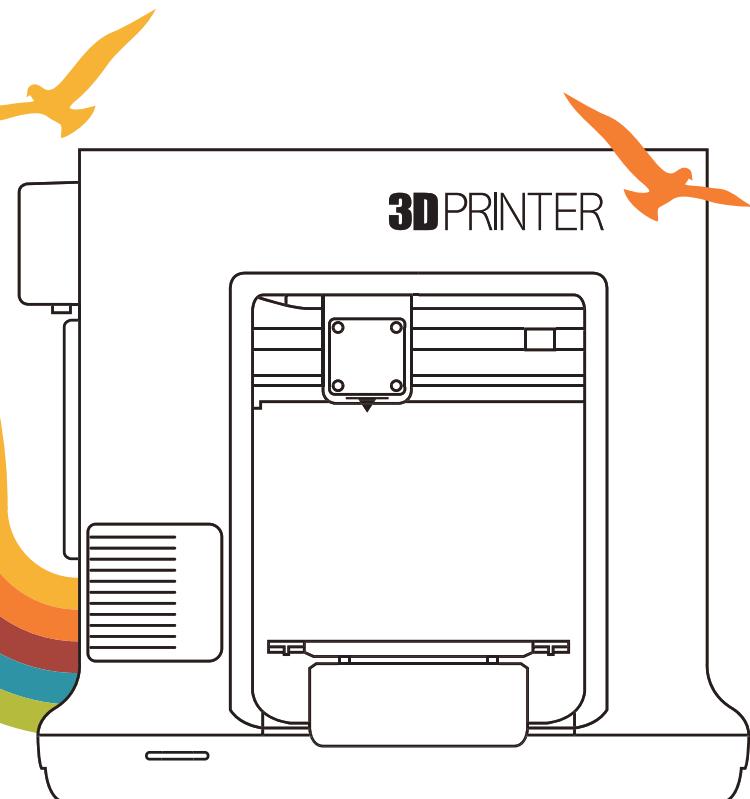


~ da Vinci Mini Series ~

Schnellanleitung

Deutsch

- 
- 2 Spezifikationen
 - 2 Produktübersicht
 - 2 Tastenindikator
 - 3 Auspacken
 - 3 Prüfliste zum Zubehör
 - 3 Wichtige Sicherheitshinweise
 - 4 Extrudermodul installieren
 - 4 Zubehör installieren
 - 6 Druckerbedienung mit XYZware
 - 6 Drucken
 - 7 WLAN einrichten (nur am da Vinci Mini w)
 - 10 Erweiterte XYZware-Bedienung
 - 11 Funktionsbeschreibungen
 - 14 Zubehörwerkzeuge verwenden
 - 15 Druckplatte anpassen
 - 15 Fehlernachricht und Maßnahme
 - 16





Spezifizierung

Abmessungen	400 x 336 x 362 mm
Gewicht	8 kg
Drucktechnologie	Fuse Filament Fabrication (FFF)
Druckmaterial	PLA
Filamentdurchmesser	1,75 mm
Düsendurchmesser	0,4 mm
Druckabmessungen	150 x 150 x 150 mm
Druckauflösung	0,1/0,2/0,3/0,4 mm
Konnektivität	USB 2.0 (da Vinci miniMaker) USB 2.0/ WLAN (da Vinci Mini w)
Drucksoftware	XYZware
Dateiformat	STL / 3W

Produktübersicht

- 1 Führungsrohr
- 2 Zuführungsmodul
- 3 Filament
- 4 Funktionstaste (LED-Anzeige)
- 5 Extrudermodul
- 6 Druckplatte
- 7 Filamenthalter
- 8 Netzanschluss
- 9 USB-Port
- 10 Netzschalter

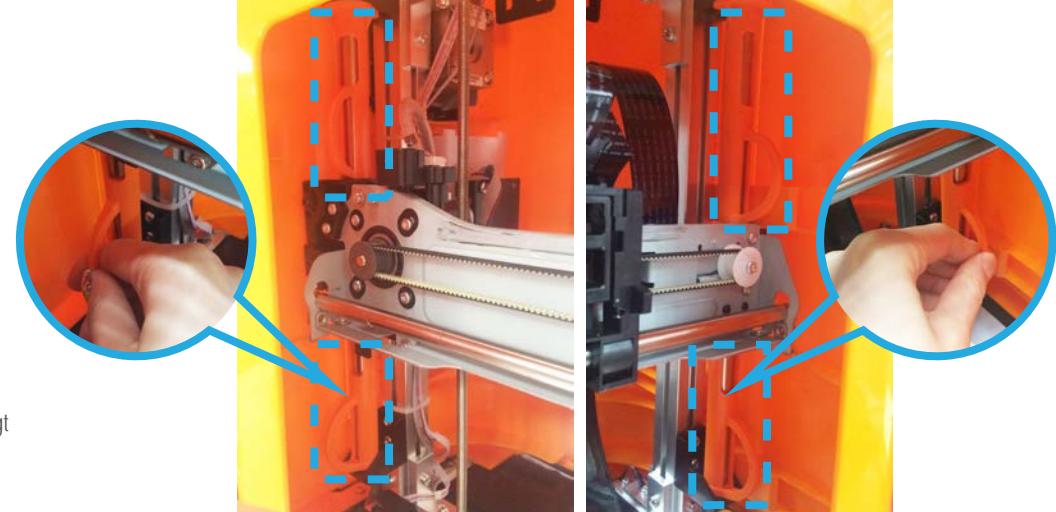
Tastenindikator

Anzeigensignale	Status	Maßnahme
Leuchtet grün	Druckbereit	-
Blinkt grün	Daten werden empfangen	-
Leuchtet rot	Allgemeiner Fehler	Drücken sie die Taste zum Wiederherstellen der orangefarbenen Anzeige einmal und beachten Sie die Softwareanweisungen zur Behebung der Probleme.
Blinkt rot	Kritischer Fehler	Beachten Sie die Softwareanweisungen zur Prüfung von Problemen oder zur Abschaltung.
	Drucken	-
	Zum Anhalten des Drucks	Drücken Sie die Taste zum Anhalten des Drucks einmal
	Zum Abbrechen des Drucks	Halten Sie die Taste zum Abbrechen des Drucks 5 Sekunden gedrückt
	Angehalten	-
	Druck fortsetzen	Drücken Sie die Taste zum Fortsetzen des Drucks einmal
Pulsiert orange	Auftrag abgeschlossen (Druck abgeschlossen / Druckabbruch abgeschlossen)	Drücken sie die Taste zum Wiederherstellen der grünen Anzeige einmal.

Falls Druckerprobleme auftreten, beachten Sie bitte die Anweisungen zur Problemlösung von XYZware.

Auspicken

- Bitte entfernen Sie vor der Inbetriebnahme dieses Druckers zunächst alle Befestigungsmaterialien von Extrudermodul und Druckplatte. Wenn Sie den Drucker einschalten, ohne diese Befestigungsmaterialien entfernt zu haben, kann das Gerät beschädigt werden.
- Achten Sie darauf, die 4 Clips wie rechts abgebildet von den Wellen zu entfernen.



Hinweise

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

Prüfliste zum Zubehör

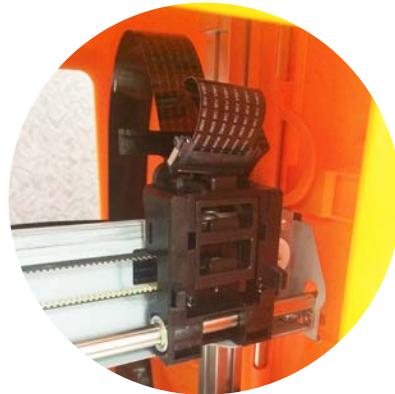
1. Kurzanleitung, Garantiekarte 	2. Netzteil 	3. Netzkabel 	4. USB-Kabel 	5. Extrudermodul
6. Schaber 	7. Führungsrohr 	8. Mitgeliefertes Filament 	9. Filamentspulenachsring (an der Filamentspule installiert) 	10. Plattenklebeband x 3 (wiederverwendbares Klebeband erst auswechseln, wenn es verschlossen ist)
11. Reinigungsbürste 	13. Reinigungsdräht x 5 	14. Ausgleichswerzeug 	15. PET-Schutzabdeckung 	16. Führungsschlauchgriff x 1 (Bitte sehen Sie sich zum Auswechseln und Installieren des Führungsschlauchgriffs die Videoanleitung auf der offiziellen XYZprinting-Webseite an)
12. Zufuhrpfad-Reinigungsdräht 				

Wichtige Sicherheitshinweise



- Verwenden Sie den Drucker nicht an sehr staubigen oder feuchten Orten bzw. im Freien.
- Verwenden Sie den Drucker auf einem ebenen Untergrund, damit er nicht herunterfällt; andernfalls könnte er beschädigt werden und/oder Verletzungen verursachen.
- Stecken Sie Ihre Hände während des Betriebs nicht in das Gerät; andernfalls können aufgrund beweglicher Komponenten und hoher Temperaturen Verletzungen oder Verbrennungen auftreten.

Extrudermodul installieren



Hinweis: Trennen Sie zum Entladen des Extrudermoduls zunächst den Heizbus und drücken Sie den schwarzen Freigabeknopf.



Zubehör installieren

1. Führungsrohr installieren



- 1 Stellen Sie sicher, dass das Führungsrohr richtig in den Port gesteckt wurde.

- 2 Führen Sie das Führungsrohr durch den Schlitz an der Oberseite des Druckers zum Extrudermodul.

- 3 Stellen Sie zum Abschließen der Installation sicher, dass das Führungsrohr richtig in den Zuführungsport des Extrudermoduls eingesteckt ist.



2. Filamentspulenachsring installieren

(bitte beachten Sie diesen Schritt, wenn der Achsring nicht an der Spule installiert ist)

1



Lösen Sie die Befestigungsschraube der zu ersetzenen Filamentspule mit einem Kreuzschraubendreher.

2



Trennen Sie den Achsring von beiden Seiten der Spule.

3



Filamentspule und Chip beziehen.

4



Installieren Sie den Sensorchip. Beachten Sie die Ausrichtung des Sensorchips am Achsring.

5



Führen Sie beide Teile des Achsrings durch die mittlere Öffnung der Spule und verbinden Sie sie.

6



Verwenden Sie zum Festziehen und Sichern des Achsrings einen Kreuzschraubendreher; damit ist die Installation abgeschlossen.

3. Filament installieren



1 Entfernen Sie die seitliche Abdeckung, indem Sie fest auf die Mitte der linken Seite der Abdeckung drücken und die Abdeckung zur Seite schieben. (Achten Sie zur richtigen Demontage darauf, an welcher Stelle Sie Druck ausüben.) Bewahren Sie die seitliche Abdeckung zur künftigen Nutzung an einem sicheren Ort auf.

2 Senken Sie den Filamentspulenhalter auf der linken Seite des Druckers, bis er horizontal ist.

3 Platzieren Sie die montierte Filamentspule (mit dem Spulenachsring) am Spulenhalter.

4 Ziehen Sie die Spitze des Filaments und stecken Sie sie in die Zuführungsöffnung.

5 Betätigen Sie den Freigabearm und drücken Sie das Filament vollständig bis zum Boden, damit das vordere Ende des Filaments komplett in das Extrudermodul eingesteckt ist.

Anmerkungen

- Das Filament wird besser geladen, wenn die Spitze des Filaments in einem 45-Grad-Winkel abgeschnitten wird.
- Nach Abschluss der Hardwareeinstellungen können Sie die Installationsdatei von der offiziellen XYZprinting-Webseite herunterladen; installieren Sie die XYZware-Software auf dem Computer, bevor Sie den Drucker benutzen, und starten Sie über XYZware das Laden des Filaments.
- Wenn der Drucker nicht benutzt wird, können Sie den Filamentspulenhalter zum Installieren der seitlichen Abdeckung anheben.



Druckerbedienung mit XYZware

Drucken

Praktisch Tipps

Eine Registrierung via XYZware vor Ihrem ersten Druck wird dringend empfohlen. Wenn Sie sich bei XYZprinting registrieren, erhalten Sie aktuellsten technischen Support und Aktualisierungen. Klicken Sie zum Start der Registrierung einfach auf „Register Now“ (Jetzt registrieren).

Bitte bringen Sie vor Beginn des Drucks das Plattenklebeband an der Druckplatte an. Das Plattenklebeband kann wiederverwendet werden; ersetzen Sie es, sobald es verschlossen ist.

Wenn die Raumtemperatur weniger als 25 °C beträgt, können Sie zur Gewährleistung einer besseren Haftung etwas Kleber auf das Plattenklebeband auftragen.

Prüfen Sie nach Beginn des Drucks, ob die erste Schicht an der Druckplatte haftet. Eine gute Basisschicht ist einer der Schlüssel zum erfolgreichen Drucken.

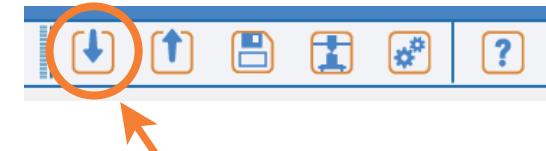
Nach Abschluss der Hardwareeinstellungen können Sie die Installationsdatei von der offiziellen XYZprinting-Webseite herunterladen; installieren Sie die XYZware-Software auf dem Computer, bevor Sie den Drucker benutzen, und starten Sie über XYZware das Laden des Filaments.

Verbinden Sie den PC vor dem Ausführen von „XYZware“ über das USB-Kabel mit dem Drucker, schalten Sie ihn dann ein. Für ein optimales Ergebnis sollten Sie das Produkt unbedingt entsprechend den Anweisungen verwenden.

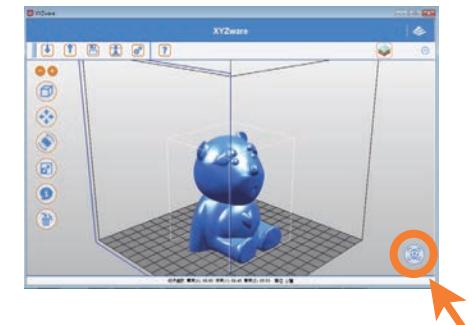
1 XYZware öffnen



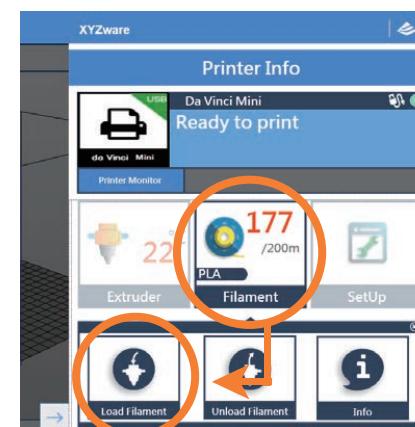
2 Dateien importieren Klicken Sie auf „Import“ (Importieren) und wählen Sie die zu druckende Datei.



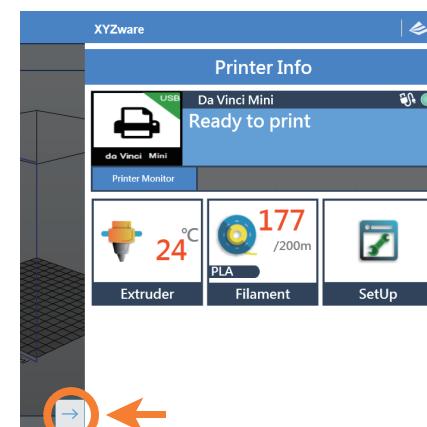
3 öffnen Funktionen Panel



4 Filament laden



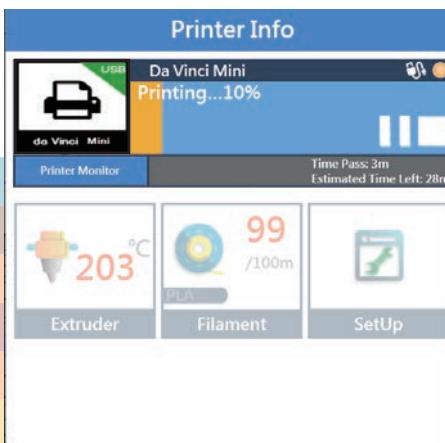
5 schließen Funktionen Panel



6 Drucken



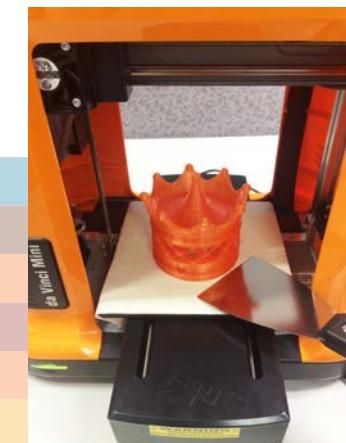
- 8** Während des Drucks wird der Druckstatus angezeigt, darunter der Druckfortschritt (in Prozent) sowie die verstrichene Zeit und die Restzeit. Sie können den Druckauftrag in diesem Fenster anhalten oder abbrechen.



- 9** Nach dem Druck wird „Printing Complete“ (Druck abgeschlossen) angezeigt.



- 10** Nach Abschluss des Drucks kann das Druckobjekt mit dem Schaber entfernen werden.



WLAN einrichten (nur am da Vinci Mini w)

• Voraussetzungen

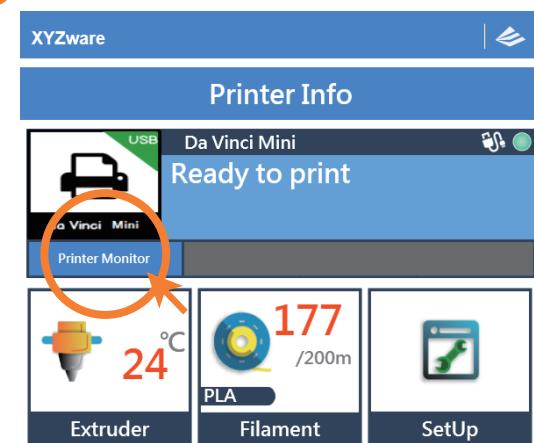
1. Die Netzwerkdruckfunktionen sind nur verfügbar, wenn Drucker und Computer mit derselben Drahtlosbasisstation (Zugangspunkt) verbunden sind.
2. Vor Verbindung des Druckers sollten Sie die Einstellungen der verbundenen Drahtlosbasisstation anpassen. Einzelheiten dazu entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des Produktes oder erkundigen Sie sich beim Händler nach entsprechenden Informationen.
3. Die Kanalbreite kann zur Nutzung der WLAN-Druckfunktion auf 20 MHz eingestellt werden. Bitte beachten Sie diesbezüglich die Bedienungsanleitung zur Drahtlosbasisstation
4. Das Gerät unterstützt die folgenden Sicherheitsverschlüsselungsstandards. Informationen zum öffentlichen Schlüssel müssen zur Einrichtung der Druckerverbindung eingegeben werden.



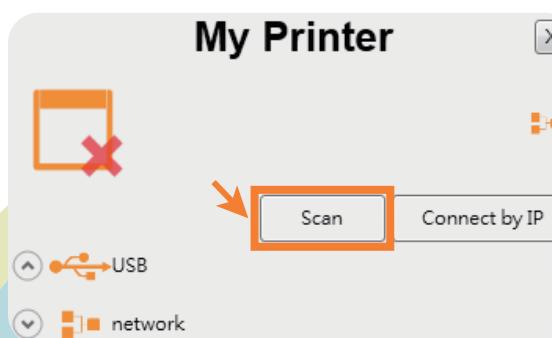
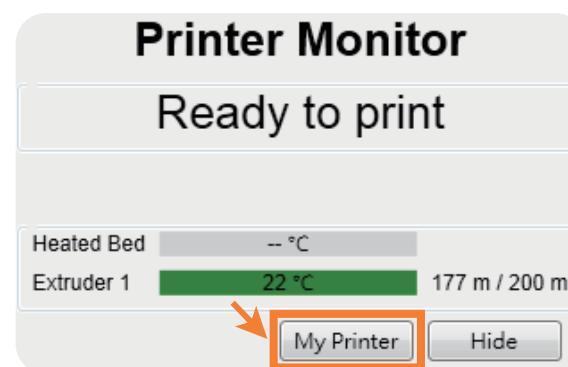
• WEP • WPA • WPA2

• WLAN einrichten

- 1 Verbinden Sie den Drucker per USB-Kabel mit dem Computer und öffnen Sie „XYZware“.
- 2 Klicken Sie auf das Funktionssymbol „Printer Monitor“ (Druckermonitor) unten rechts am Bildschirm, öffnen Sie „Operation Funktion“ (Betriebsfunktion)
- 3 Wählen Sie das Druckermonitor-Symbol zum Öffnen der WLAN-Verbindungseinstellungen.



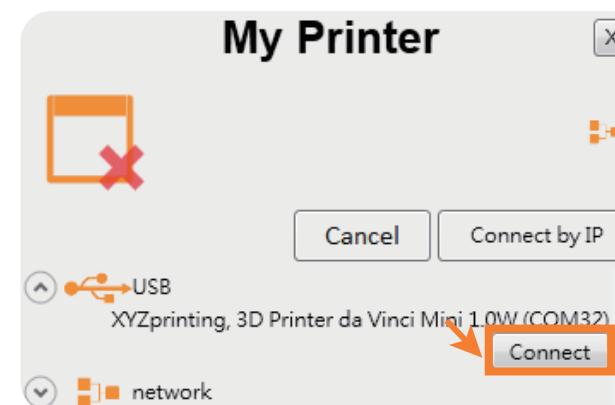
- 4 Wählen Sie im Fenster „Printer Monitor“ (Druckermanager) zur Suche nach allen verbundenen Druckern [My Printer] (Mein Drucker) > [Scan] (Scannen).



- 7 Bitte geben Sie den Druckernamen (englische Buchstaben und/oder Ziffern) ein, drücken Sie „Scan“ (Scannen)



- 5 Wählen Sie den USB-COM-Port, klicken Sie auf [Connect] (Verbinden) > Establish printer connection (Druckerverbindung herstellen).



- 6 Klicken Sie auf „Wireless Network Settings“ (WLAN-Netzwerkeinstellungen) und Sie gelangen zur Seite mit den WLAN-Druckereinstellungen.



- 8 Zeigen Sie über das Auswahlmenü eine Liste der verfügbaren WLAN-Verbindungen an und wählen Sie die WLAN-Verbindung, mit der Sie sich verbinden möchten.



- 9 Warten Sie, bis das Gerät die richtigen Informationen bezogen hat, geben Sie das Kennwort ein und drücken Sie [Start wireless connection] (Drahtlosverbindung starten).



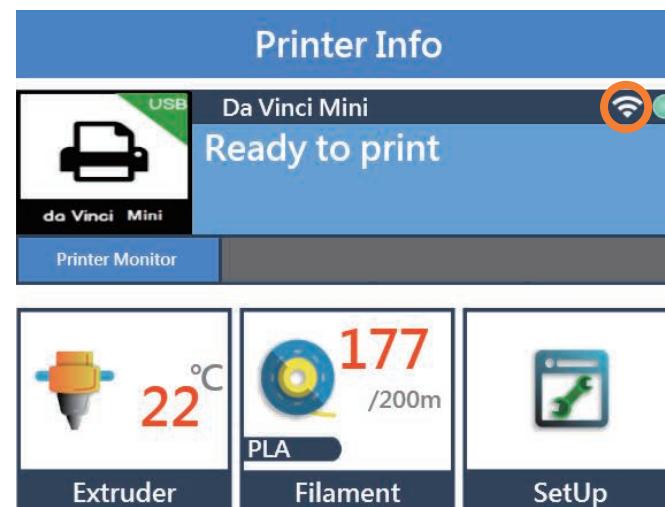
10 Aktualisieren Sie die Druckerverbindungs methode.



11 „XYZware“ sollte Druckerverbindungeinstellungen per USB-Verbindung aktualisieren.



12 Sobald die Verbindungs methode von USB in WLAN geändert wurde, können Sie das USB-Kabel trennen und mit dem Druck fortfahren.

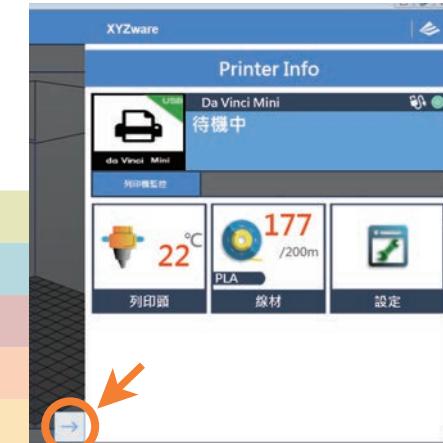


Hinweis:

- Die Namen von Drucker und WLAN-Zugangspunkt dürfen nur aus alphanumerischen Zeichen bestehen.
- Die Zeitüberschreitung der Verbindungserkennung beträgt 90 Sekunden. Bitte prüfen Sie Betrieb und Konfiguration und versuchen Sie es noch einmal.
- Das Kennwort des öffentlichen Schlüssels entnehmen Sie bitte den auf der WLAN-Einstellungsseite des Routers gezeigten Informationen; die Kennwortlänge hängt von der Router-Einrichtung ab.

Wenn Sie den Drucker über die Software bedienen, müssen Sie zum Aktivieren von XYZware zunächst den mit dem Filament vorgeladenen Montagering an der Achse platzieren. Klicken Sie zum Aktivieren der Bedienung auf die Druckerüberwachung-Funktion unten rechts. Wählen Sie dann das [Druckerüberwachung]-Funktionssymbol zum Aktivieren der USB-Verbindung (dieser Schritt entspricht den Schritten 1 bis 5 zur WLAN-Einrichtung).

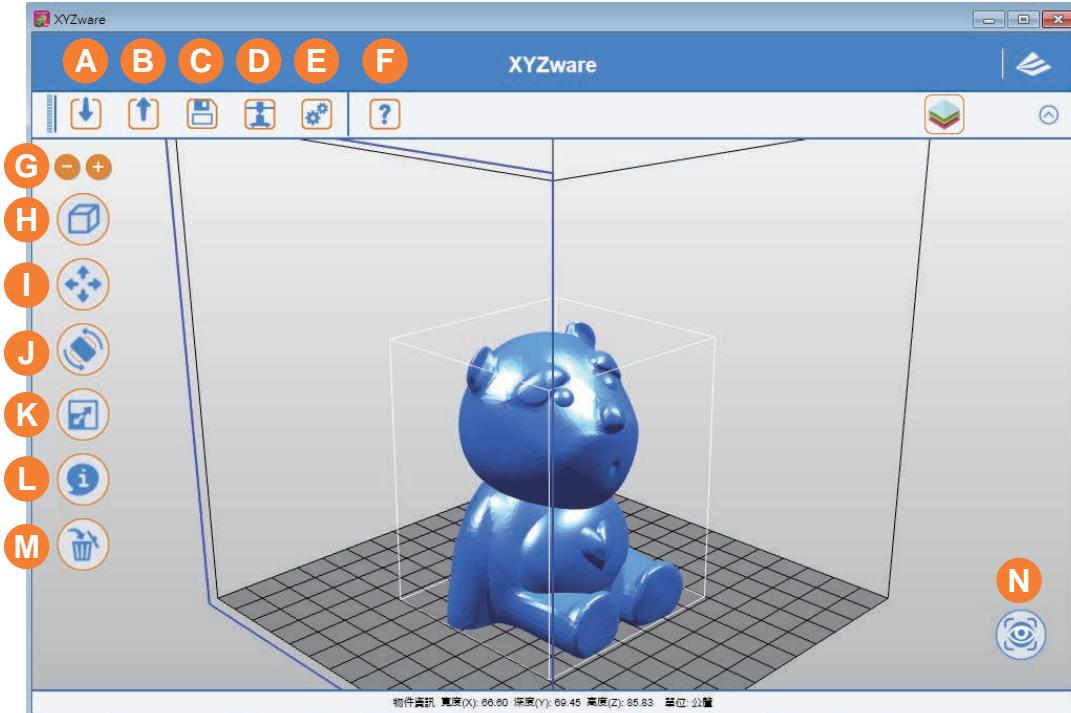
Das USB-Kabel kann entfernt werden, sobald die Druckdatei übertragen wurde. Bitte verbinden Sie Drucker und Computer zur Überwachung des Druckstatus erneut mit dem USB-Kabel und reaktivieren Sie  die Druckerüberwachung (Funktion).



Falls die am Bildschirm angezeigten Informationen nicht entsprechend aktualisiert werden, können Sie den Bedienungsfunktionsbildschirm aus- und dann wieder einschalten. (Neu laden)

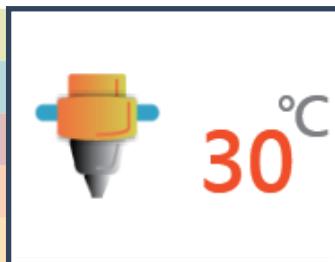
Druckerbedienung mit XYZware

- A** Importieren: .stl/.3w-Dateien importieren
- B** Exportieren: In .3w-Datei konvertieren
- C** Speichern: .stl-Datei speichern
- D** Drucken: Druckerpräferenzen festlegen, Druckdatei übertragen
- E** Einstellungen: Softwareanzeigesprache festlegen, Farbvorschau anzeigen, Druckertyp
- F** Info: Software- und Firmware-Versionen abfragen und aktualisieren, Link zur offiziellen Webseite öffnen
- G** Anzeigeskala anpassen
- H** Anzeigen: Vorschauwinkel schnell umschalten
- I** Verschieben: Position des Modells verschieben
- J** Drehen: Winkel des Modells ändern
- K** Skalieren: Größe des Modells anpassen
- L** Info: Informationen über das Modell anzeigen
- M** Entfernen: Modell von der virtuellen Plattform löschen
- N** Druckemonitor: Funktionen öffnen



Funktionsbeschreibungen

① Extruder



30 °C

② Filament



PLA

Düse reinigen



Sobald diese Funktion ausgewählt ist, heizt sich die Düse automatisch auf und bewegt sich an eine geeignete Position, an der Sie problemlos alle Filamentreste in der Düse entfernen können.

Info

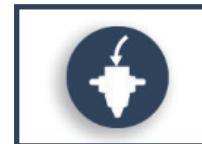


Die Extrudermodulinformationen, einschließlich Temperatur, Düsendurchmesser, Gesamtdruckzeit und Seriennummer.

噴頭

類型	列印噴頭
溫度	58 °C
噴頭直徑	0.4 mm
總使用時間	0m
產品序號	GBP00020000TH61L0006

Filament laden



Bitte befolgen Sie die Bildschirmanweisungen. Das Druckmodul bewegt sich automatisch in die Arbeitsposition. Die Düse heizt sich auf Betriebstemperatur auf. Bitte warten Sie, bis die Extrusion abgeschlossen ist. Stellen Sie sicher, dass die Düse Filament ausgeben kann; dadurch wissen Sie, ob das Filament richtig geladen wurde. Falls nicht, wiederholen Sie bitte die Schritte zum Laden von Filament.

Info



Informationen zur Filamentnutzung

Filament entladen



Bitte befolgen Sie die Bildschirmanweisungen. Das Druckmodul bewegt sich automatisch in die Arbeitsposition. Die Düse heizt sich auf Betriebstemperatur auf. Bitte warten Sie, bis das Filament entladen ist.



Hinweis: Die Spitze des ausgegebenen Filaments kann einige Resteffekte aufweisen. Dies ist völlig normal.

線材

列印用材料	PLA
顏色	Gold
材料剩餘量	100 m/100 m (100 %)
產品序號	GBP3OCA64N0017

3 Einstellungen

1. Jog-Modus



2. Kalibrieren



3. Z-Offset



4. Sonstiges



5. Info



1. Jog-Modus



	10	
	10	
	10	

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

Klicken Sie zunächst auf [Achsen in Ausgangsposition verfahren]. Das Druckgerät wird in die Ausgangsachsenposition unten links im Druckbereich rückgesetzt. Passen Sie dann die Positionen von Druckmodul (X-Achse), Druckplattform (Y-Achse) und Druckachsen (Z-Achse) an.

Wählen Sie zum Bewegen des Extruders nach rechts und links „X-Achse“.

Wählen Sie zum Bewegen der Druckplatte nach vorne und hinten „Y-Achse“.

Wählen Sie zum Bewegen der Druckachse (Z-Achse) nach oben und unten „Z-Achse“.

Der Nutzer kann den Einstellwert manuell eingeben:
Bereich: 1 bis 150; Schritt: 1 mm

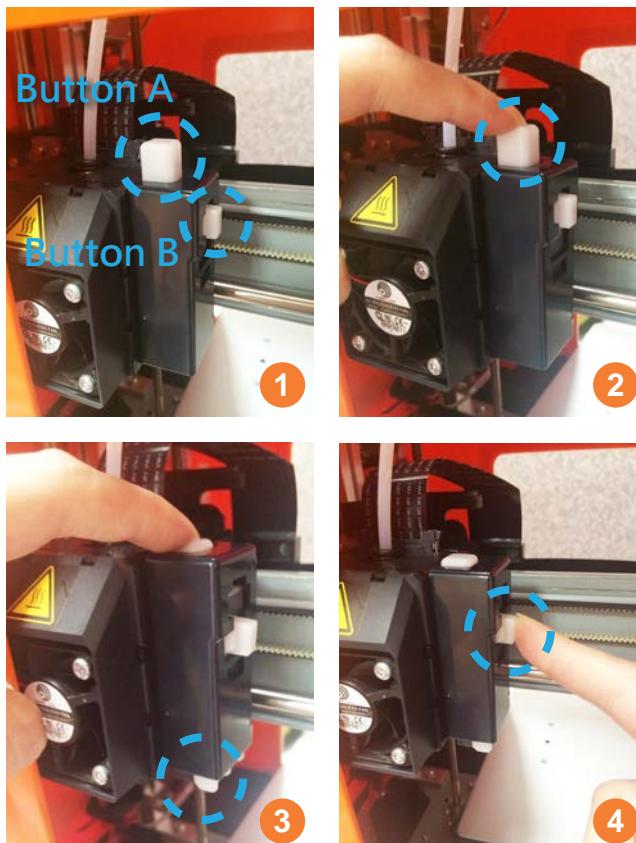
2. Kalibrieren



Die Plattformkalibrierung kann vor dem Druck implementiert werden.

Das Druckgerät bewegt sich möglicherweise in die untere linke Ecke des Druckbereichs. Bitte beachten Sie die in der Software bereitgestellten Anweisungen zur Plattformkalibrierung.

Drücken Sie vor der Kalibrierung [Taste A] des Druckmoduls. Drücken Sie nach der Kalibrierung zum Einziehen des Sensorgerätes [Taste B] am Druckmodul. Falls die Kalibrierung fehlgeschlagen ist, stellen Sie vor dem Neustart der Kalibrierung bitte sicher, dass [Taste A] (Detektor) gedrückt wurde.



3. Z-Versatz



Aufwärts und abwärts zur Anpassung des Druckabstands zwischen Platte und Druckmodul.

Die Anpassung erfolgt in Schritten von 0,05 mm.



4. Sonstiges



● Automatische horizontale Kalibrierung

Die automatische horizontale Kalibrierung kann ein- oder ausgeschaltet sein. Standard: Ein. Die Software implementiert horizontale Kalibrierung und Kompensation entsprechend automatisch.

Die Druckgeschwindigkeit kann durch Ausschalten der automatischen horizontalen Kalibrierung gesteigert werden. Dies kann jedoch die Druckqualität beeinträchtigen.

● Summer

Der Summer ist standardmäßig eingeschaltet; Sie können zum Ändern der Einstellung „Aus“ wählen.

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.

● Standard wiederherstellen

Klicken Sie zum Rücksetzen aller Einstellungen auf den werkseitigen Standard auf „Standard wiederherstellen“.

5. Info



Druckerinfo	Verbindungsinformationen	Kalibrierungsinfo
Druckername und Druckertyp	Verbindungstyp	Wert kalibrieren
Seriennummer	Drucker-IP	
Firmware-Version	WLAN-MAC-Adresse	
Druckzeit gesamt	SSID	
Vorherige Zeit	WLAN-Signalstärke	

Zubehörwerkzeuge verwenden

Die Zubehörwerkzeuge dürfen nur in Anwesenheit eines Erwachsenen verwendet werden. Halten Sie die Wartungswerkzeuge zur Vermeidung von Gefahren von Kindern fern.

Wartungswerkzeuge	Nutzung	Application method
Schaber	Druckobjekt abnehmen	Nach Abschluss des Drucks kann das Druckobjekt mit dem Schaber entfernt werden.
PET-Schutzabdeckung	Halten Sie Ihre Hände vom Druck- und Arbeitsbereich fern, wenn die Maschine druckt.	Tragen Sie doppelseitiges Klebeband auf die angegebenen Position auf, sobald das PET-Schutzgehäuse montiert wurde. Prüfen Sie, ob die Klebeflächen am Drucker sauber sind. Lösen Sie die Trägerfolie und üben Sie etwas Druck zum Anbringen des PET-Gehäuses an der Vorderseite des Druckers aus. Anweisungen zur Wiederverwendung des doppelseitigen Klebebands der PET-Abschirmung: Teile des Klebebands können wiederverwendet werden, wenn sie sauber gehalten und angemessen gepflegt werden. Mehrfache Nutzung oder Schmutz am Klebeband können jedoch die Klebekraft reduzieren. Bitte entfernen Sie vorsichtig die PET-Abschirmung vom Drucker, lösen Sie dann vorsichtig das doppelseitige Klebeband von der PET-Abschirmung. Ziehen Sie nicht direkt am Klebeband. Die Klebekraft kann durch Reinigung mit Seitenwasser und anschließende Trocknung wiederhergestellt werden.

Filament sollte vor der Reinigung des Zuführungspfades aus dem Extruder entladen werden. Seien Sie zur Vermeidung von Verbrennungen während des Betriebs entsprechend vorsichtig.

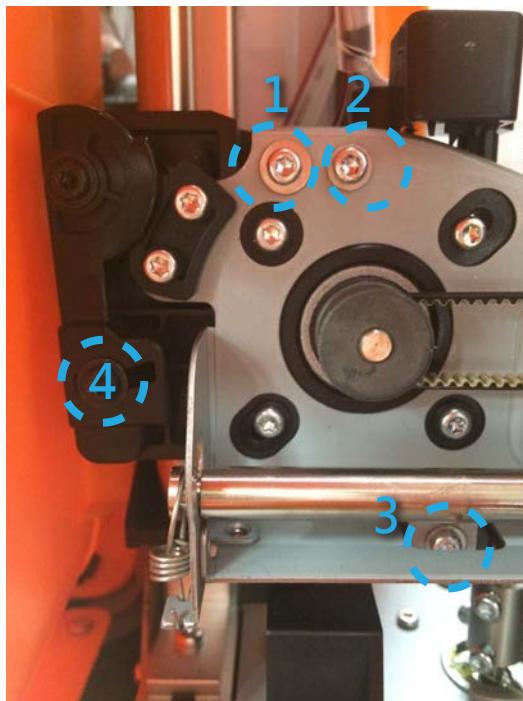
Reinigungsutensilien	Nutzung	Anwendungsmethode	
Zuführungspfad-Reinigungsdraht	Düse reinigen Damit die Druckqualität nicht aufgrund von Filamentresten oder angesammeltem Filament reduziert wird, was zu einer schlechten Entladung führen kann.	Sie sollten die Düse alle 25 Betriebsstunden reinigen. Bitte greifen Sie den Düsenreinigungsdrat mit einer Spizzange und stecken Sie ihn zur Reinigung vorsichtig in die Öffnung.	
Reinigungsbürste	Antrieb reinigen Nach langer Nutzungsdauer kann das automatische Zuführungssystem aufgrund von Materialresten in den Filamentkanälen eine instabile Ausgabe von Filament aufweisen.	Das Zuführungsmodul für Druckerfilament sollte nach der Düsenreinigung gereinigt werden. Bitte schalten Sie dazu zunächst das Gerät aus. Öffnen Sie die Abdeckung des Zuführungsmoduls und reinigen Sie den Antrieb mit einer Antriebsreinigungsbürste.	
Reinigungsdraht	Zuführungspfad reinigen Falls der Reinigungszyklus den Extruder nicht frei macht, versuchen Sie, den Zuführungspfad mit Hilfe des Zuführungspfad-Reinigungsdrähtes zu reinigen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schalten Sie das Gerät ein und aktivieren Sie über die Software die Funktion „Düse reinigen“. 2. Lösen Sie das Extrudermodul (entfernen Sie nicht das seitliche Heizkabel). 3. Stecken Sie den dicken Reinigungsdrat vollständig in den Zuführungspfad und bewegen Sie ihn in der Düse zum Herausdrücken von Resten hin und her. 4. Bringen Sie nach Reinigung des Zuführungspfads das Extrudermodul wieder an. 	

Druckplatte anpassen

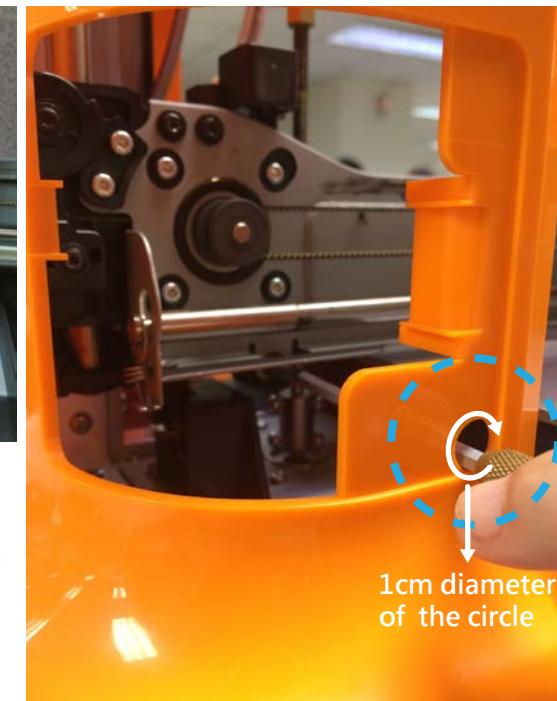
Benötigte Werkzeuge:

1 Ausgleichswerkzeug

2 T10-Schraubendreher



- 1 Bewegen Sie die Z-Achse mit den Funktionen Jog-Modus und Achsen in Ausgangsposition verfahren in ihre Ausgangsposition im unteren Bereich.
- 2 Öffnen Sie die Abdeckung vor der linken Seite.
- 3 Verwenden Sie den Jog-Modus und bewegen Sie die Z-Achse um 10 mm nach oben.
- 4 Bewegen Sie das Druckmodul manuell zur rechten Seite, damit seine kalibrierte Position nicht beeinträchtigt wird.
- 5 Platzieren Sie das Ausrichtungswerkzeug direkt unter der X-Achsen-Stütze auf der Plattform.
- 6 Lösen Sie die 4 in der Abbildung dargestellten Schrauben. Lösen Sie keine anderen Schrauben. (Hinweis: Sie müssen die Schrauben nur lockern, nicht vollständig entfernen.)
- 7 Verwenden Sie den Jog-Modus und bewegen Sie die Z-Achse um 1 mm pro Schritt nach unten, bis sie vollständig an der X-Achsen-Stütze und dem Kalibrierungswerkzeug ausgerichtet ist.
- 8 Prüfen Sie, ob sich Kalibrierungswerkzeug und X-Achsen-Stütze in vollem Kontakt zueinander befinden; ziehen Sie dann die 4 gelockerten Schrauben fest.



Einzelheiten zum Kundendienst

Falls Druckerprobleme auftreten, beachten Sie bitte die folgenden Informationen zur Problemlösung. Falls das Problem nicht behoben werden kann, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

Wartung und Reparatur

Falls Sie den Drucker zur Reparatur zurückgeben müssen, sollten Sie das Gerät vor dem Versand in der Originalverpackung verpacken. Bewahren Sie zu diesem Zweck die Originalverpackung auf. Falls stattdessen andere Verpackungsmaterialien genutzt werden, könnte der Drucker während des Transports beschädigt werden. In solch einem Fall ist XYZprinting berechtigt, eine Gebühr für die Reparatur zu erheben.

Fehlermeldung und Maßnahme

Im Falle von Problemen zeigt die Softwarebenutzeroberfläche den entsprechenden Servicecode. Bitte beachten Sie zur vorläufigen Prüfung die Tabelle mit Beschreibungen zu den Servicecodes.

Error Code No.	Softwareoberfläche	Maßnahme
0007	Kassette 1-Fehler. Bitte entfernen Sie die Kassette und installieren Sie sie wieder. Falls Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Installieren Sie die Filamentkassette neu oder ersetzen Sie sie.
0008	Kassette 1-Fehler. Bitte entfernen Sie die Kassette und installieren Sie sie wieder. Falls Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Installieren Sie die Filamentkassette neu oder ersetzen Sie sie.
0011	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.
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	Kassette 1 nicht richtig installiert. Bitte installieren Sie Kassette 1 („Filament entladen“, dann „Filament laden“) erneut im Drucker. Falls sich die Probleme nicht beheben lassen, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Installieren Sie die Filamentkassette erneut.
0028	Kassette 1 kann nicht gefunden werden. Bitte installieren.	Filament neu laden oder ersetzen.
0029	Es befindet sich kein Filament mehr in Kassette 1. Bitte ersetzen Sie Kassette 1 vor dem Druck.	Filament sofort ersetzen.
0030	Druckermotorfehler (X-Achse) Falls Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Motor-/Sensorverbindungen prüfen. Sensorposition prüfen.
0031	Druckermotorfehler (Y-Achse) Falls Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Motor-/Sensorverbindungen prüfen. Sensorposition prüfen.
0032	Druckermotorfehler (Z-Achse) Falls Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.	Motor-/Sensorverbindungen prüfen. Sensorposition prüfen.
0051	Flash-RAM kann nicht gelesen/geschrieben werden.	Drucker neu starten.
0052	Speicher im Extruder kann nicht gelesen/geschrieben werden.	Ersetzen Sie die Düse.
0054	Inkompatible Düse	Schalten Sie den Drucker aus und installieren Sie die kompatible Düse erneut; schalten Sie dann Ihren Drucker wieder ein. Falls dieser Fehler weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.
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.
020D	Datei kann gedruckt werden durch: da Vinci XXX	Dies zeigt an, dass dieser Dateityp nicht unterstützt wird. Bitte wählen Sie stattdessen ein geeignetes Druckmodell.