



## 2 Einleitung

## 4 Auspacken und installieren

## 6 Funktionsbedienung und Druck

## 12 Sonstige Unterstützung

# da Vinci Pro EVO Schnellanleitung

Deutsch

## Einleitung

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Verwendung dieses Produktes aufmerksam.

Diese Schnellanleitung verfolgt hauptsächlich den Zweck, Nutzer mit der richtigen Verwendung des 3D-Druckers da Vinci EVO („Pro EVO“) vertraut zu machen. In dieser Bedienungsanleitung erfahren Nutzer mehr über Tipps zur Bedienung, Anwendungsmöglichkeiten und Wartung des 3D-Druckers Pro EVO.

Weitere Informationen zum Pro EVO erhalten Sie von Ihrem örtlichen Händler oder auf der offiziellen Website von XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>.

### Marken

Alle Marken und eingetragenen Marken sind das Eigentum ihrer jeweiligen Inhaber.



### Druckchronik

Neue Ausgaben dieser Anleitung enthalten neue und geänderte Materialien, die von vorherigen Ausgaben abweichen. Kleine Korrekturen und Aktualisierungen können in Neuauflagen der aktuellen Ausgabe übernommen werden, ohne dass zusätzliche Ankündigungen oder Dokumentationen bezüglich der aktualisierten Version veröffentlicht werden. Die Schnellanleitung dient nur zu Referenzzwecken. Wenn Sie aktuellste Informationen benötigen, finden Sie diese XYZprinting-Website: [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com)

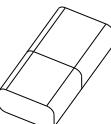
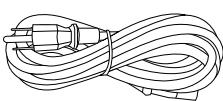
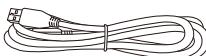
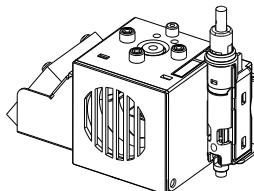
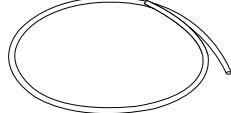
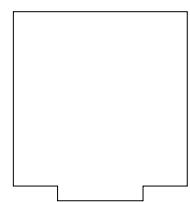
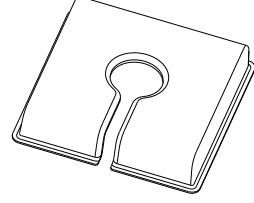
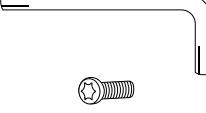
## Wichtige Hinweise zu Ihrer Sicherheit

- Stellen Sie den Drucker nicht an staubigen oder feuchten Orten bzw. im Freien auf.
- Stellen Sie den Drucker nicht auf einen weichen oder geneigten Untergrund. Andernfalls könnte das Gerät herunterfallen/umkippen und beschädigt werden oder Verletzungen verursachen.
- Greifen Sie während des Betriebs nicht mit Ihren Händen in das Gerät. Andernfalls könnten Sie durch bewegliche Druckteile oder hohe Temperaturen verletzt werden.
- Stellen Sie keine Behälter mit Flüssigkeiten auf das Produkt. Falls die Flüssigkeit überläuft oder verschüttet wird, könnte sie in das Gerät gelangen und so verschiedene Risiken verursachen.
- Das Gerät wird während des Betriebs heiß. Berühren oder ersetzen Sie Teile daher erst, wenn sich das Gerät abgekühlt hat.
- Bewegen Sie das Gerät nicht, während es eingeschaltet ist.
- Verwenden Sie das mitgelieferte Netzkabel. Andernfalls könnte eine fehlerhafte Erdung zu Schäden führen.

## Technische Daten

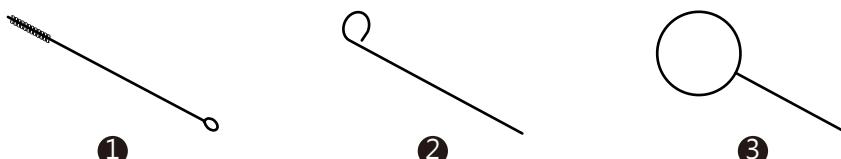
|  |  |
|--|--|
| Drucktechnologie                         | Fused Filament Fabrication(FFF)  |
| Materialkompatibilität                   | TPU / Nylon / Premium Metallic PLA / Carbon Fiber / PP GF30 / Tough PLA / PETG / ABS / PLA / *PC / *Carbon PET(PET CF15) / *Carbon Nylon(PAHT CF15) *Optionaler Extruder |
| Filamentdurchmesser                      | 1.75 mm  |
| Max. Erstellungsbereich(B x T x H)       | 220 x 200 x 200 mm   |
| Schichtauflösung                         | 0.05 mm ~ 0.4 mm   |
| XY-Positioniergenauigkeit                | X / Y : 0.0125 mm  |
| Automatische Kalibrierung                | Yes  |
| Filamentzuführsystem                     | P-Motor-Abstandsanpassung  |
| Offline-Druck                            | Yes(USB)   |
| Unterstützung von Drittanbieter-Material | Yes  |
| Druckkopf-Durchmesser                    | 0.4 mm   |
| Nutzerschnittstelle                      | 5-Zoll-Touchscreen   |
| Druckplatte                              | Erhitzte, abnehmbare Metalldruckplatte   |
| Konnektivität                            | USB-2.0-Kabel, WLAN-Dongle, USB-Flash-Laufwerk   |
| Drucksoftware                            | XYZprint 3   |
| Unterstützte Dateiformate                | .amf, .ply, .obj, .stl, .3cp, .3mf, .igs, .stp   |
| Betriebssysteme                          | Microsoft Windows 10 / 11(64-bit)<br>macOS 10.14 und höher   |
| Produktabmessungen(B x T x H)            | 485 x 532 x 572 mm   |
| Nettogewicht                             | 24 kg  |
| Betriebstemperatur                       | 15 ~ 32 °C / 59 ~ 89.6 °F  |
| Temperaturbereich - Filament             | 10 ~ 40 °C / 50 ~ 104 °F   |

## Prüfliste zum Zubehör

|   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|
|  |                    |  |                                 |    |
| 1.Schnellanleitung X1<br>Garantiekarte X1   | 2.USB-Laufwerk X1<br>(Enthält Schnellanleitung, Software-Installationsprogramm und Drucktestdatei.) | 3.WLAN-Dongle X1  | 4.Netzkabel X1  | 5.USB-Kabel X1  |
|   |                    |  |                                | <br>10.Gummimagnet X1<br>(bitte an der Druckplatte befestigen) |
|  |                    |  | <br>14.Führungsrohr-Klemmen X5 | <br>15.L-förmiger Torxschlüssel (T10) X1<br>Schraube X6        |

## Warnhinweise und Anweisungen zu Wartungswerkzeugen

- Die folgenden Werkzeuge dienen ausschließlich der Verwendung unter Anleitung oder Aufsicht eines Erwachsenen. Kinder, die nicht mit den Werkzeugen vertraut sind, dürfen zur Vermeidung von Gefahren nicht darauf zugreifen.



- 1 Zahnrad-Reinigungsbürste x1: Dieses Werkzeug sollte nur zur Reinigung der angegebenen Geräteteile und nicht zur Reinigung anderer Teile verwendet werden; andernfalls könnte das Gerät beschädigt werden.
- 2 Zuführungsöffnung-Reinigungsdraht x1(nur zur Reinigung der Zuführungsöffnung des Extrudermoduls)
- 3 Düsenreinigungsdraht x5

- Eine regelmäßige Reinigung der Druckdüse verlängert nicht nur die Produktlebenszeit des Druckers, sondern verbessert auch die Druckqualität.

Vermeiden Sie einen unvollständigen Filamentfluss und damit verbundene beeinträchtigte Druckqualität, wie dies nach längerem Druckkopfbetrieb durch restliches und angesammeltes Filament auftreten kann. Bitte wählen Sie die „Düse reinigen“-Option im „Wartung“-Menü des Druckers und reinigen Sie dann die Strahldrähte oder die Reste in der Zuführungsöffnung mit der Düse, um Reste zu entfernen.

\* Filament sollte vor der Reinigung des Zuführungspfades aus dem Extrudermodul entladen werden.

\* Seien Sie zur Vermeidung von Verbrennungen während des Betriebs entsprechend vorsichtig.

## Wartung und Reparatur

- Wenn die Z-Achse im Betrieb ungewöhnliche Geräusche macht, tragen Sie zum Schutz des Gerätes bitte etwas Schmiermittel auf.
- Wenn der Drucker während der Garantiezeit gewartet werden muss, sollten Sie das Gerät in der Originalverpackung versenden. Zu diesem Zweck empfiehlt es sich, das Verpackungsmaterial aufzuheben. Falls stattdessen anderes Verpackungsmaterial genutzt wird, könnte der Drucker während des Drucks beschädigt werden. Wir behalten uns das Recht vor, relevante Servicegebühren zu erheben.

## Auspacken und installieren

### Auspicken

1. Öffnen Sie die Verpackung und nehmen Sie Zubehör und Polster heraus.
2. Entfernen Sie alle Plastikbeutel, Klebebänder und Befestigungsmaterialien vom Drucker.
3. Installieren Sie die Treiber vom mitgelieferten USB-Laufwerk oder laden Sie die aktuellste Version von „XYZmaker Suite“ von der offiziellen Webseite herunter und schließen Sie die Software-Installation an Ihrem Computer ab.
4. Nach Anschließen des Netzkabels an Drucker und Steckdose verbinden Sie den Drucker über ein USB-Kabel mit dem Computer und schalten Sie den Drucker ein.

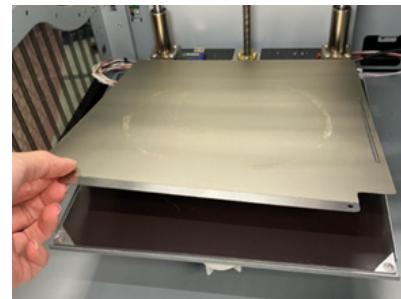
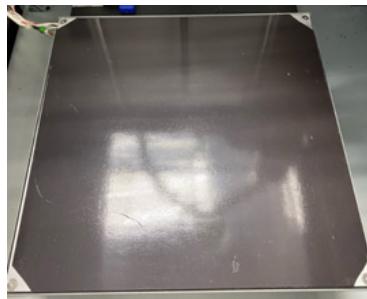
**Bitte verwenden Sie das mitgelieferte Netzkabel, damit keine Produktschäden oder Verletzungen auftreten.**

### Schnellinstallation

#### • Druckplatte installieren

Ziehen Sie das Klebeband an der Rückseite des Gummimagneten(Zubehör 10) ab und richten Sie dann den Magneten an der Ecke der Druckplatte aus. Als Nächstes drücken Sie den Magneten nach unten, bis er sich an der Druckplatte angebracht ist.

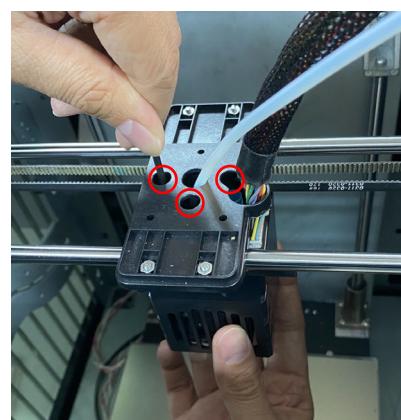
Anschließend laden Sie die abnehmbare Metalldruckplatte (Zubehör 11) auf die magnetisch gebundene Druckplatte.



#### • Extrudermodul installieren

Handwerkzeuge: L-förmiger Torxschlüssel(Zubehör 15) oder T10-Torxschraubendreher.

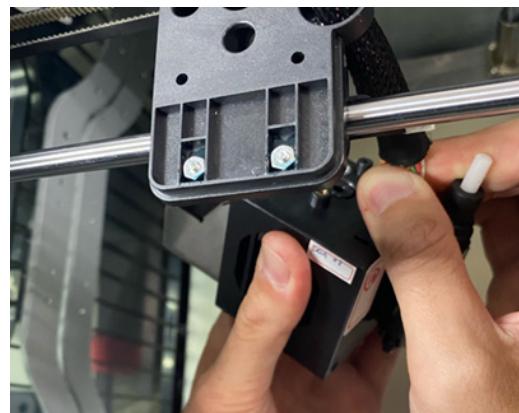
Trennen Sie die Stromversorgung. Stecken Sie das Heizer-Flachbandkabel ein und richten Sie das Extrudermodul an der richtigen Position des 3-Punkt-Schraubenlochs aus. Anschließend ziehen Sie diese 3 Schrauben mit dem L-förmigen Torxschlüssel(Zubehör 15) fest, bis das Extrudermodul fixiert ist.



#### • Extrudermodul entfernen

Filament sollte vor der Entfernung des Moduls aus dem Extrudermodul entladen werden.

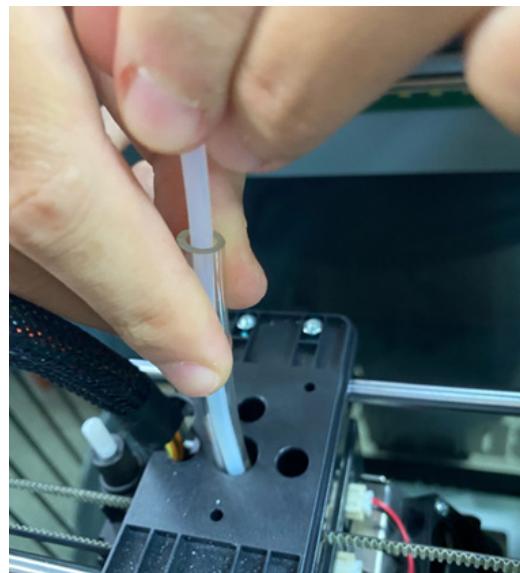
Lösen (nicht entfernen) Sie die Schrauben dieser 3 Löcher entsprechend und halten Sie dann das Extrudermodul mit einer Hand. Drücken Sie als Nächstes beide Enden des Heizer-Flachbandkabels und das Kabel lässt sich leicht lösen.



#### • Führungsrohr und transparentes Rohr installieren

Stecken Sie ein Ende des Führungsrohrs (Zubehör 8) in das Zuführungsmodul und sichern Sie es.

Stecken Sie den transparenten Schlauch (Zubehör 9) in das andere Ende. Drücken Sie das transparente Rohr nach unten, bis das Führungsrohr sicher in der Zuführungsöffnung steckt. Damit ist die Installation des Filament-Führungsrohrs abgeschlossen.

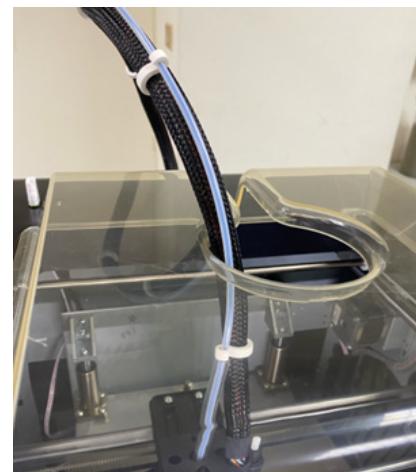
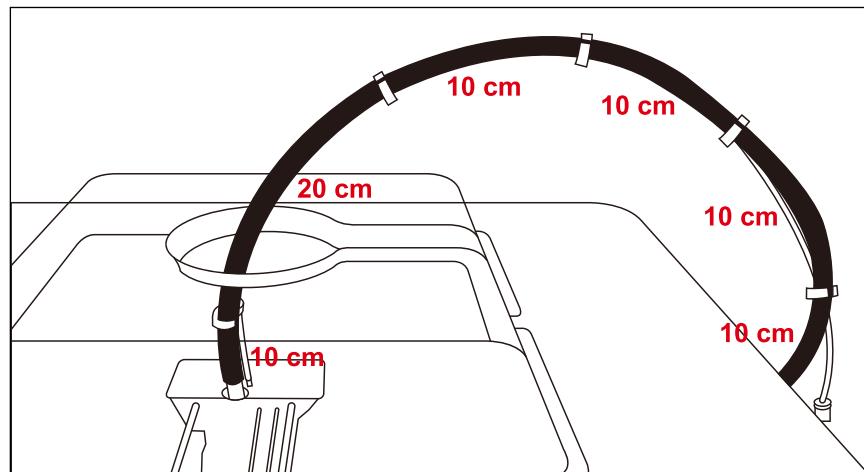


#### • Führungsrohr-Klemmen installieren(USB-Laufwerk mit solch einer Druckdatei ist installiert.)

Dienen der Fixierung von Kabeln und Führungsrohr und wirken beim Bewegen der Kabel und des Rohrs während des Drucks stabilisierend.

Bitte vermeiden Sie die Abstandsposition, die die obere Abdeckung berühren, wenn sich der Drucker bewegt.

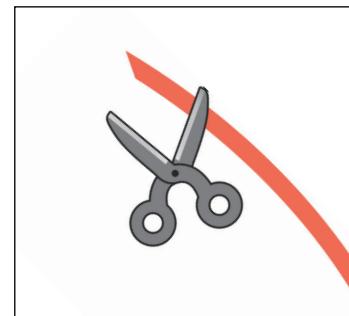
Die empfohlene Installationsposition ist wie folgt:



#### • Filament Installieren

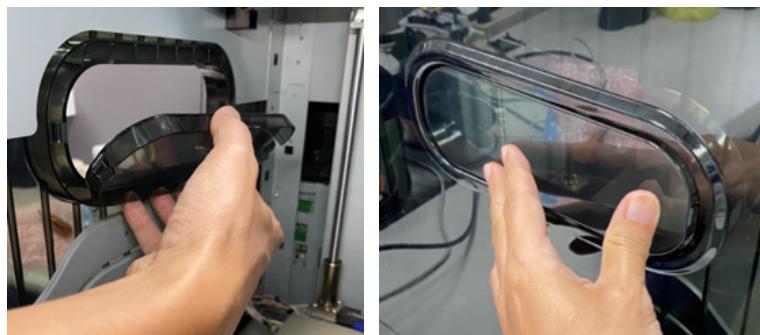
Das Zuführungsmodul befindet sich an der Rückseite des Druckers. Legen Sie zunächst den Filamenthalter ab, platzieren Sie dann das Filament am Spulenhalter. Ziehen Sie das Filament ein Stück heraus und stecken Sie es in den Zuführungsport.

Hinweis: Bitte schneiden Sie die Filamentspitze in einem 45-Grad-Winkel ab, bevor Sie das Filament in die Führungsöffnung drücken.

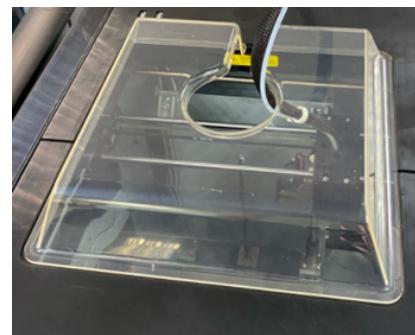


### • Seitliche Abdeckung und obere Abdeckung installieren

Installieren Sie beginnend von der Innenseite des Druckers mit der Installation der seitlichen Abdeckung in Richtung des Riegels.



Die obere Abdeckung wird direkt an der Oberseite des Druckers platziert.



### • Software-Installation

„XYZprint“ sollte zur Vorbereitung der zu produzierenden Dateien auf dem Service-PC installiert werden.

Verbinden Sie das mit dem Drucker gelieferte USB-Laufwerk mit Ihrem PC. Nach Starten der Software-Antriebsverfahrens erscheint das Installationsprogramm an Ihrem PC-Bildschirm. Klicken Sie zum Starten der Installation zweimal auf das Programm.

[XYZmaker Suite \_ \*\*.exe] XYZmaker\_Suite\_1.1.5\_1B14690 (1).exe

Bitte befolgen Sie die Bildschirmanweisungen zum Abschließen der Installation.

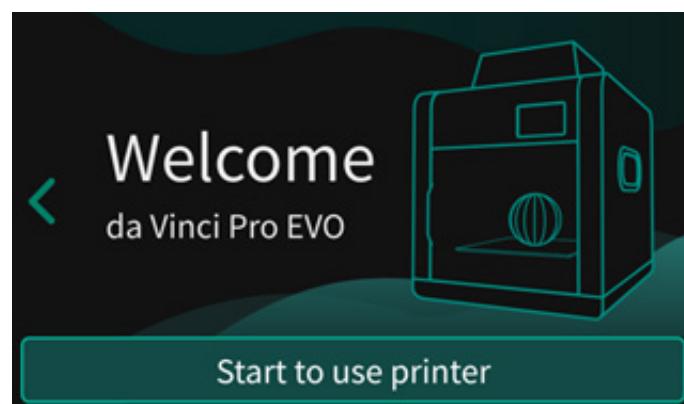
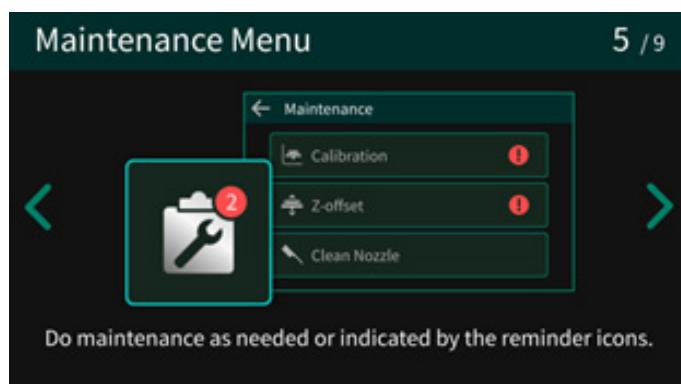
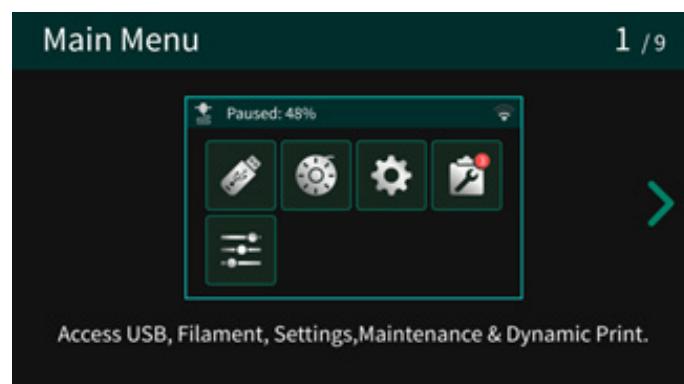
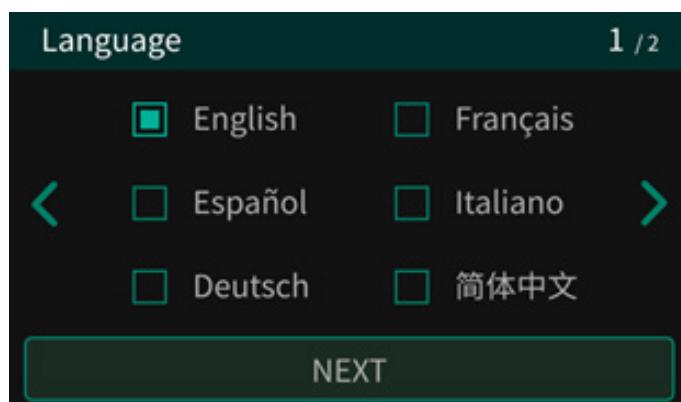
## Funktionsbedienung und Druck

### Schnellstart

1. Stellen Sie vor der Benutzung die Bildschirmsprache des Druckers ein.

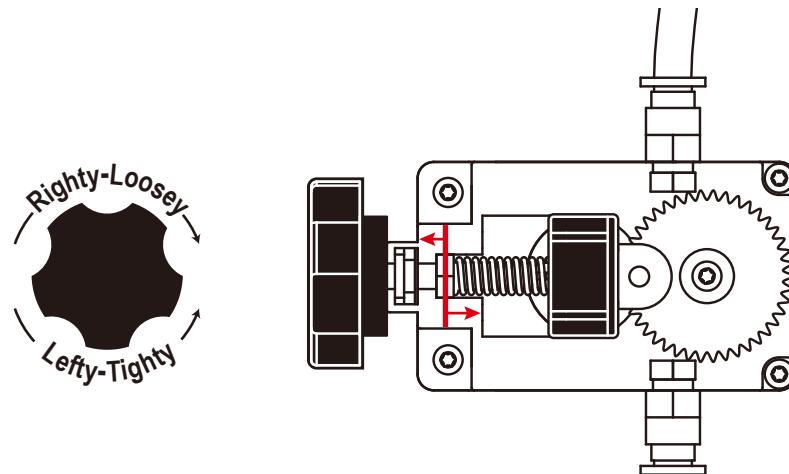
2. Machen Sie sich rasch mit den Inhalten jeder Funktion am Hauptbildschirm vertraut.

3. Führen Sie zur Gewährleistung der Druckqualität zunächst die Wartung entsprechend den Hinweisen aus, damit keine Hinweissymbole angezeigt werden.



## Zuführungsmodul anpassen

Bitte stellen Sie vor dem Zuführen von Filament den mittleren Wert der Temperatur am Bedienfeld entsprechend dem empfohlenen Drucktemperaturbereich des Filaments, das Sie verwenden, ein, beobachten Sie dann die Zuführbedingung zur Anpassung.



Die Festigkeit des Zahnrads im Zuführungsmodul kann entsprechend dem verwendeten Filamentmaterial angepasst werden. Die Zahnrädfestigkeit des Zuführungsmodul kann mit dem verwendeten Material angepasst werden.

Bitte achten Sie darauf, das Zahnräder des Filament-Zuführungsmoduls richtig festzuziehen oder zu lösen. Es muss fest genug sitzen, um das Filament zu greifen und in die Extruderöffnung zu drücken, darf aber nicht übermäßig festgezogen werden. Falls die Zahnradschraube des Zuführungsmoduls zu fest sitzt, kann das Zahnräder das Filament nicht richtig vorschlieben.



**Achten Sie auf die Position zum Lösen des Zahnrads.**  
**Wenn Sie das Zahnräder in die Richtung zum Lösen drehen, während sich das Zahnräder des Zuführungsmodul in der losesten Position befindet, kann dies zu einer ungewöhnlichen Anpassungsfunktion führen.**

### • Filament-Eigenschaften

1. Prüfen Sie die Eigenschaften des Filaments

Schneiden Sie 15 bis 20 cm des Filaments ab. Greifen Sie beide Enden mit beiden Händen und lösen Sie beide Enden horizontal und vertikal. Wenn das Filament absackt, handelt es sich um weiches Material; andernfalls ist es hartes Material.

| Weiches Material(entsprechend der schematischen Darstellung) | Hartes Material(entsprechend der schematischen Darstellung) |
|--|---|
|  |   |

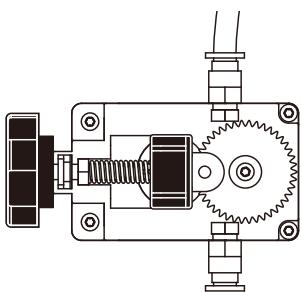
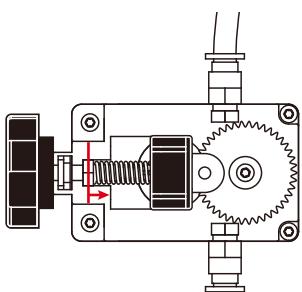
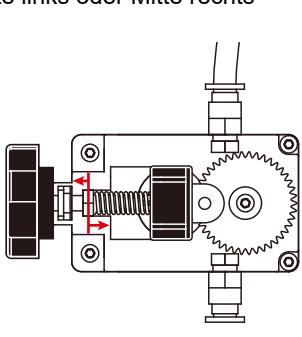
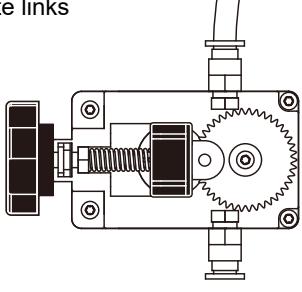
2. Berührungseffekt der Filamentoberfläche identifizieren

A. Nehmen Sie das Filament heraus und drücken Sie mit einem Fingernagel leicht gegen die Oberfläche des Filaments. Falls dies einen Abdruck hinterlässt, bedeutet dies, dass das Filament nicht aus einem robusten Material besteht.

B. Nehmen Sie das Filament heraus und kratzen Sie mit einem Fingernagel leicht über die Oberfläche des Filaments. Falls dies einen Abdruck hinterlässt dies, dass das Filament nicht aus einem robusten Material besteht.

| Nicht robustes Material | Nicht strapazierfähig |
|-------------------------|-----------------------|
|                         |                       |

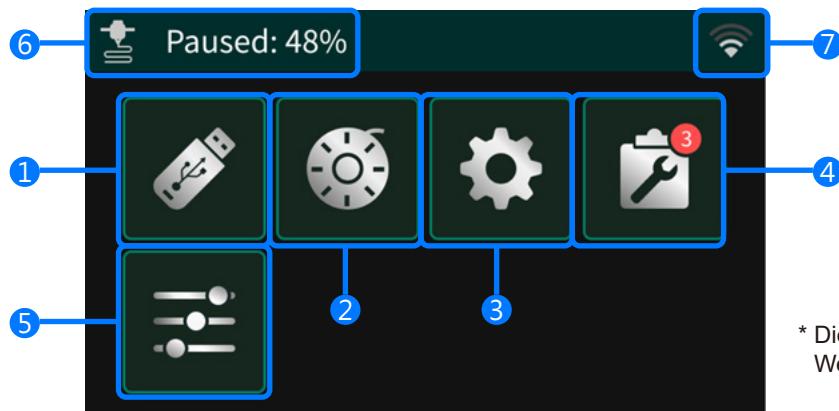
Beim Laden des Filaments wird das für die Voreinstellung des Druckers verwendete Material in der mittleren Position der Mutter im Zuführungsmodul lokalisiert. Sie können die Zahnrädfestigkeit entsprechend der Klemmkraft in den folgenden Filamenteigenschaften anpassen. Während des Drucks können Sie auch eine Feinabstimmung des Zahnrads für das Zuführungsmodul durchführen, um die gewünschte Festigkeit zu erreichen.

| Material  | Zuführbedingung beobachten  | Anpassungsmethoden  | Position der Sechskantmutter   |
|---|---|---|--|
| Weiches Material  | <p>Beobachten Sie, ob das Filament im Führungsrohr übermäßig zusammengedrückt wird, verdreht ist oder ungleichmäßige Zuführbedingungen vorliegen. Der Filamentfluss muss stabil sein.</p> <p>Falls das Filament Quetschungen, Verformungen oder ungleichmäßige Zuführung aufweist, passen Sie die Klemmkraft des Zahnrads an, damit das Filament gleichmäßig vom Druckkopf ausgegeben wird.</p> | Zum Lösen im Uhrzeigersinn<br>   | Mitte links<br>                     |
| Allgemein   | <p>Wenn die Materialeigenschaften nicht beurteilt werden können oder allgemeine Materialien verwendet werden, sollten Sie zunächst die Mutter auf die mittlere Position anpassen und prüfen, ob die Filamentzuführung mit Führungsrohr stabil erfolgt.</p> <p>Falls der Filamentfluss nicht reibunglos erfolgt, passen Sie bitte die Klemmkraft des Zahnrads an.</p>                            | <p>Passen Sie das Netz auf die mittlere Position an.<br/></p> <p>Falls das Filament nicht ausgegeben werden kann, drehen Sie die Mutter nach links (im Uhrzeigersinn) fest.<br/></p>   | Mitte oder Mitte rechts<br>         |
| Hartes Material   | <p>Prüfen Sie, ob das Filament stabil und reibunglos fließt oder ob während des Vorgangs ungewöhnliche mechanische Geräusche zu hören sind.</p> <p>Falls kein Filament fließt oder ungewöhnliche Geräusche auftreten, versuchen Sie, durch Lösen oder Festziehen die ungewöhnlichen Geräusche zu eliminieren und den Filamentfluss zu stabilisieren.</p>  | <p>Falls das Filament nicht ausgegeben werden kann, drehen Sie die Mutter nach links (im Uhrzeigersinn) fest.<br/></p> <p>Wenn ungewöhnliche Geräusche auftreten, drehen Sie die Mutter nach links (gegen den Uhrzeigersinn) fest oder nach rechts (im Uhrzeigersinn) los.<br/></p> | Mitte links oder Mitte rechts<br> |
| Nicht robustes Material / Nicht strapazierfähig / Fasermaterial | <p>Bitte prüfen Sie bei Ausgabe des Filaments vom Druckkopf darauf, ob Reste in der Zahnräder-Klemmposition verbleiben.</p> <p>Falls das Filament nicht ausgegeben werden kann oder ungewöhnliche Geräusche zu hören sind, können Sie das Zahnräder lösen oder festziehen, bis das Geräusch stoppt und der Druckkopf das Filament gleichmäßig ausgibt.</p>                                      | Zum Lösen im Uhrzeigersinn<br>   | Mitte links<br>                   |

\* Falls das Zahnräder des Zuführungsmoduls locker ist, können Sie die Anpassung durchführen. In diesem Fall sollte das Zahnräder des Zuführungsmoduls richtig festgezogen werden.

\* Möglicherweise weisen die von anderen Herstellern angebotenen Filamente spezifische Bedingungen auf. Bitte nehmen Sie eine Anpassung entsprechend den Bedingungen des verwendeten Filaments vor.

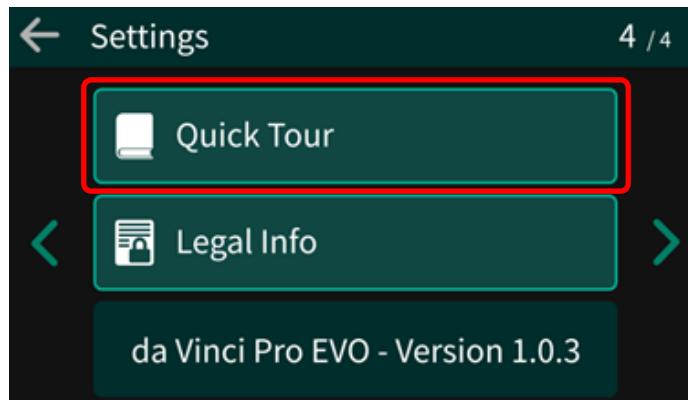
## Einführung in die Funktionen am Hauptbildschirm



\* Die Vollversion des Handbuchs kann von der offiziellen Website heruntergeladen werden.

| Funktion               | Beschreibung   |
|------------------------|--|
| ① USB-Laufwerk         | 3D-Modelle können durchsucht und direkt am Flash-Laufwerk ausgedruckt werden.  |
| ② Filament             | Sie können auf dieser Seite Filamentinformationen sehen, darunter Laden, Entladen und Temperaturanpassung des Filaments.   |
| ③ Einstellung          | Richten Sie den Drucker ein, prüfen Sie relevante Informationen und führen Sie Wartungsarbeiten durch.   |
| ④ Wartung              | Führen Sie Wartungsarbeiten wie erforderlich und durch die Hinweissymbole angezeigt durch.   |
| ⑤ Dynamische Anpassung | Passen Sie Höhe der Druckplatte, Temperatur, Lüftergeschwindigkeit und mehr während des Drucks an.   |
| ⑥ Druckerstatus        | Der obere Bereich zeigt relevante Informationen, Druckerstatus usw.  |
| ⑦ WLAN                 | Hier prüfen Sie das WLAN-Signal und richten Ihr Netzwerk ein.<br>Beim Starten der WLAN-Online-Funktion zeigt das Symbol den Online-Status.<br>Klicken Sie auf das Symbol und Sie können sofort auf die Online-Einrichtungsseite zugreifen(Verknüpfung).<br>Sie können diese Funktion über die Einrichtungsoptionen im Menü wählen, um die Online-Einrichtung zu starten. |

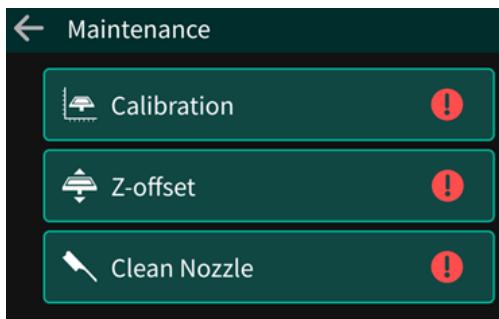
## Schnelltour



Hierbei werden Funktionen und Inhalte der Hauptseite des Druckers vorgestellt, damit Sie sich mit dem Druckvorgang vertraut machen und direkt loslegen können.

Einstellungen > Seite 4: Schnelltour

## Wartung



### 1. Kalibrierung

Sie sollten vor dem Druck eine „Kalibrierung“ durchführen und anschließend „Z-Versatz“ abschließen. Dadurch stellen Sie sicher, dass die Druckplatte eben ist und der optimale Druckabstand zwischen Druckkopf und Druckplatte besteht.

### 2. Düse reinigen

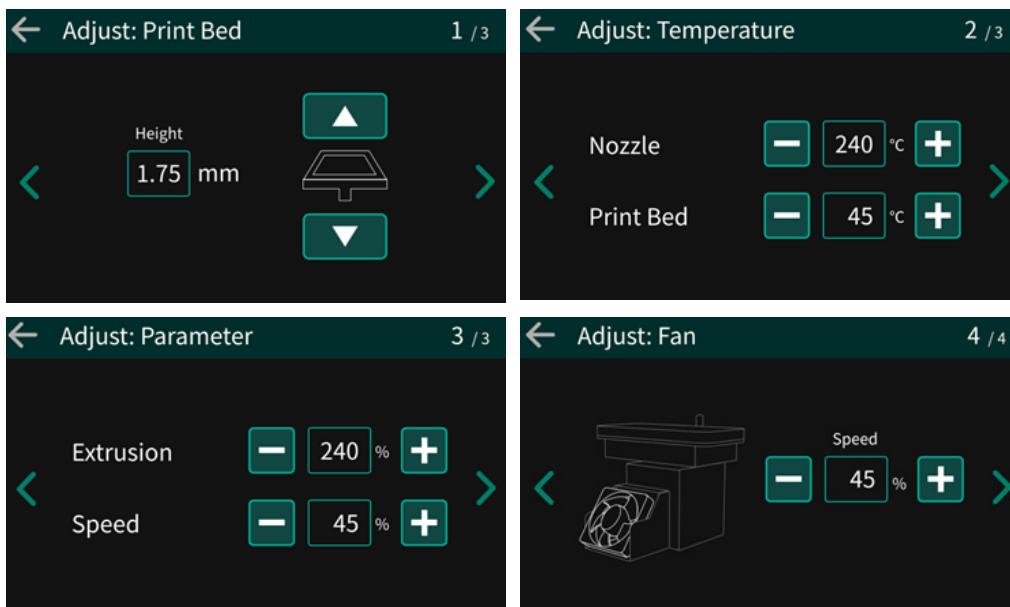
Damit das Filament nicht durch Reste und angesammeltes Filament nach längerem Betrieb des Druckkopfs unvollständig fließt und dadurch die Druckqualität beeinträchtigt, sollte das Druckkopfmodul regelmäßig gereinigt werden, damit Zuführungspfad und Druckkopfextrusion reibungslos funktionieren.

A. Düse reinigen: Bitte greifen Sie den Düsenreinigungsdraht mit einer Spizzange und stecken Sie ihn zur Reinigung vorsichtig in die Öffnung.

B. Zuführungspfad reinigen: Filament sollte vor der Reinigung aus dem Extruder entladen werden. Anschließen stecken Sie den Zuführungspfad-Reinigungsdrat in die Zuführungsöffnung und schieben ihn zum Entfernen aller Reste vor und zurück.

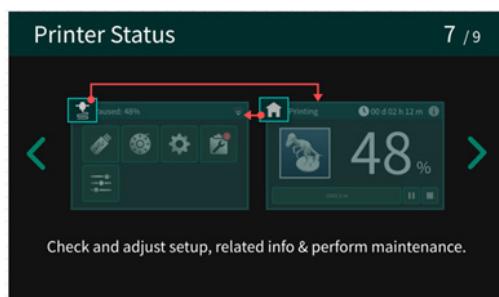
## Dynamische Anpassung

Die Einrichtungsfunktion wird im Druckmodus nicht angezeigt. Während des Drucks können Sie die erforderlichen Parameter, wie „Druckplatte“, „Extrudermodul“ und „Lüfter“ fein einstellen. Dieses Parameter können entsprechend dem Druckstatus zur Verbesserung der Druckqualität angepasst werden.



## Druckerstatus

Im oberen Bereich des Bildschirms erscheinen Funktionseinrichtung, anzupassende Inhalte, Seitenzahl, aktueller Druckerstatus und andere Schnelldrucktasten.



## Druck



Nach Laden des Filaments können Sie den Druck mit der folgenden Methode starten.

### • Über USB-Kabel

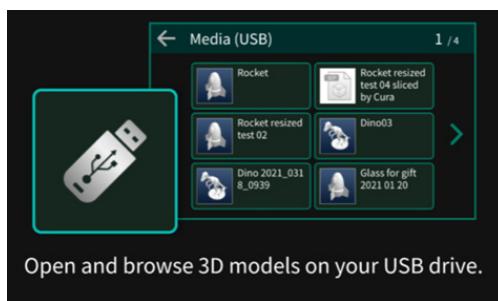
Verbinden Sie den Drucker über das USB-Kabel mit dem Computer und starten Sie die Software.

„Bereit“ erscheint in der Software und zeigt an, dass die USB-Verbindung erfolgreich hergestellt wurde.

Sie können zur Überwachung des Monitors auf „Systemsteuerung“ (DASHBOARD) oder zum Drucken der Dateien auf „DRUCKEN“ klicken.

### • Über USB-Laufwerk

Speichern Sie die aufgeschichtete grafische Datei(.3cp) auf dem USB-Laufwerk. Anschließend können Sie zum Zugreifen auf die USB-Druckfunktion das Laufwerk in den USB-Anschluss einstecken.



Open and browse 3D models on your USB drive.

### • Über Wi-Fi

Bitte achten Sie darauf, dass der WLAN-Dongle in den USB-Anschluss an der Oberseite des Druckers eingesteckt ist.

1.Klicken Sie auf FINDEN und der Drucker sucht nach verfügbaren Zugangspunkten.

2.Klicken Sie auf den Zugangspunkt, zu dem Sie eine Verbindung herstellen möchten.

3.Geben Sie das Zugangskennwort ein, warten Sie auf die Verbindung und bestätigen Sie, dass die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde.

4.Öffnen Sie die XYZprint-Software und bestätigen Sie, dass der Nutzer den Drucker auswählen kann, mit dem der WLAN-Zugangspunkt verbunden ist.

5.Klicken Sie zur Überwachung des Monitors auf „DASHBOARD“ oder klicken Sie zum Drucken der Dateien auf „DRUCKEN“.

## Sonstige Unterstützung

Wenn das Problem mit dem Drucker auftritt, beachten Sie folgende Anweisungen zur Problemlösung. Falls das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den Kundencenter.

### Problemcode und Handhabung

Wenn ein Problem mit dem Drucker auftritt, wird der Servicecode am Druckerbildschirm oder in der Softwareoberfläche angezeigt. Bitte beachten Sie das Formular zur Beschreibung der Servicecodes für vorläufige Testung.

| Servicecode | Symptom   | Problemlösung  |
|-------------|---|--|
| 0 0 1 0     | Zeitüberschreitung beim Heizen der Druckplatte                          | Drucker neu starten.<br>Zur Unterstützung an den Kundendienst wenden.  |
| 0 0 1 1     | Zeitüberschreitung der Druckbettheizung                                 | Flexibles Flachbandkabel prüfen und neu starten.<br>Zur Unterstützung an den Kundendienst wenden.  |
| 0 0 1 3     | Keine Kontrolle über Heizer der Druckplatte                             | Zur Unterstützung an den Kundendienst wenden.  |
| 0 0 1 4     | Druckbettheizung außer Kontrolle  | Flexibles Flachbandkabel prüfen und neu starten.   |
| 0 0 1 6     | Zeitüberschreitung beim Heizen des Lüfters                              | Extruder erneut installieren.<br>Zur Unterstützung an den Kundendienst wenden.   |
| 0 0 1 7     | Keine Kontrolle über Heizer des Lüfters                                 | Extruder erneut installieren.<br>Zur Unterstützung an den Kundendienst wenden.   |
| 0 0 3 0     | Rückkehr der X-Achse in die Ausgangsstellung fehlgeschlagen             | Kabel von Monitor und Sensor prüfen und Position des Sensors prüfen.<br>Falls das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.              |
| 0 0 3 1     | Rückkehr der Y-Achse in die Ausgangsstellung fehlgeschlagen             | Kabel von Monitor und Sensor prüfen und Position des Sensors prüfen.<br>Falls das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.              |
| 0 0 3 2     | Rückkehr der Z-Achse in die Ausgangsstellung fehlgeschlagen             | Kabel von Monitor und Sensor prüfen und Position des Sensors prüfen.<br>Falls das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.              |
| 0 0 5 2     | Fehler des Extrudermodultyps<br>Extrudermodul kann nicht erkannt werden | Extruder wieder installieren/ersetzen.<br>Bitte installieren Sie den Extruder neu oder schließen Sie das Flachbandkabel wieder an; starten Sie den Drucker dann neu. |
| 0 0 5 4     | Druckmodultyp nicht übereinstimmend                                     | Bitte schalten Sie den Drucker aus, ersetzen Sie ihn durch ein kompatibles Extrudermodul und starten Sie den Drucker neu.  |

### Wartung und Reparatur

Falls Sie den Drucker während der Garantiezeit 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.