



Skrócona instrukcja da Vinci 1.0 AiO

- | | |
|--|----|
| • Rozpakowanie i ustawienia | 02 |
| • Przegląd produktu/akcesoriów | 03 |
| • Płytki zdjęcia/Specyfikacje | 04 |
| • Ładowanie/wyjmowanie filamentu | 05 |
| • Oprogramowanie do skanowania/Rozmieszczenie obiektu/Zalecana konfiguracja do skanowania/Wskazówki dotyczące poprawiania jakości skanowania | 06 |
| • Drukowanie | 07 |
| • Kalibracja urządzeń skanowania | 08 |
| • Kalibracja łoża drukowania | 09 |
| • Szczegóły dotyczące pomocy technicznej | 11 |



HD23 S10 A0B6

Lista kontrolna opakowania z materiałami pomocniczymi

Uwaga: Przed przejściem do czynności 12 należy usunąć wszystkie materiały opakowania w sposób opisany poniżej.

Lista materiałów pomocniczych w opakowaniu	x2	x11	x1	Zabezpieczenia x9	x1	x1	x1
Czy zostały usunięte?							

Rozpakowanie i ustawienia

Uwaga: Wszystkie materiały należy wyjąć przed włączeniem drukarki.

1 Otwórz pudełko opakowania i wyjmij akcesoria oraz zabezpieczenia.

2 Wyjmij drukarkę trzymając za uchwyty boczne.

3 Usuń plastikowy worek i taśmy.

4 Zalecane rozmieszczenie: Na wypoziomowanej i stabilnej powierzchni ORAZ w ciemnym miejscu, bez bezpośredniego oświetlenia modułów skanera światłem słonecznym lub innymi źródłami światła.

5 Otwórz pokrywę górną i wyjmij zabezpieczenia ekstrudera.

6 Wyjmij ze środka wsporniki opakowania i taśmy.

7 Wyjmij zabezpieczenie ze środka łoża drukarki.

8 Wyjmij zabezpieczenia i taśmy z modułów skanowania.

9 Wyjmij zabezpieczenia z stołu roboczy.

10 Wyjmij kartonową płytę.

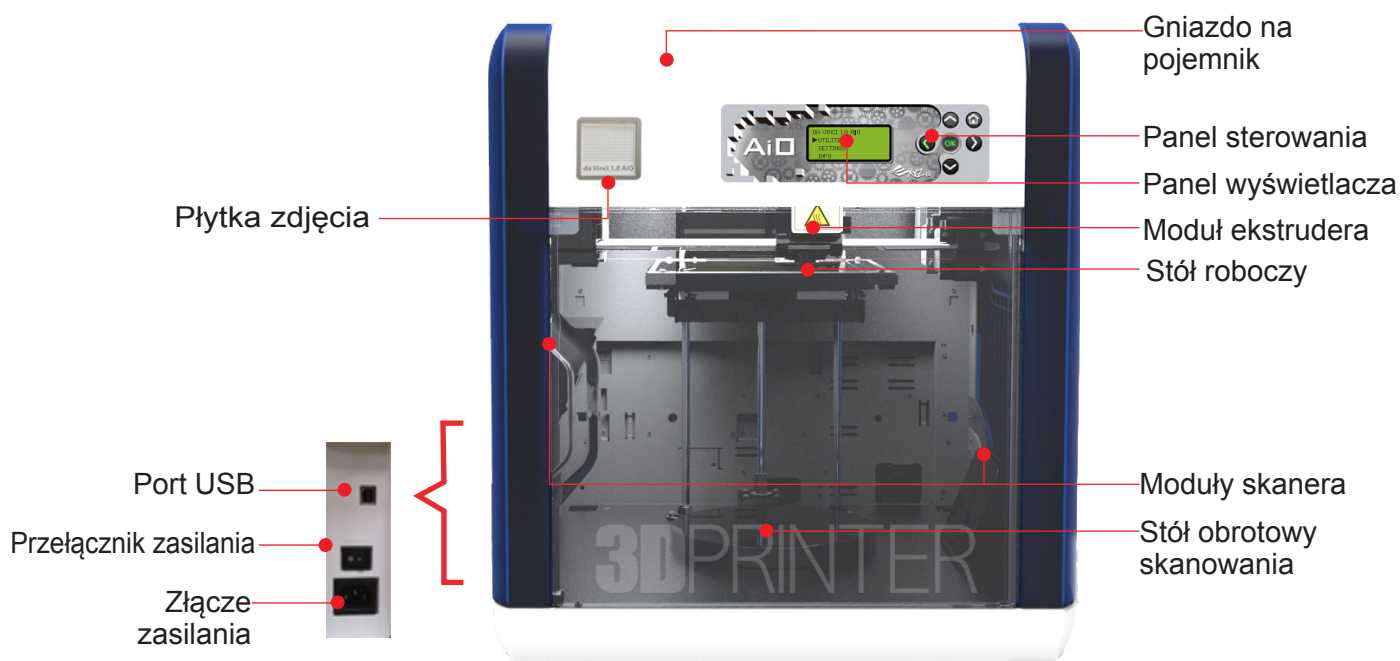
11 Odkręć śrubę dolną i wyjmij plastikowy element pod stół roboczy.

12 Zainstaluj na drukarce boczne płyty pokrywki od środka.

13 Włóż płytę CD z oprogramowaniem w celu instalacji oprogramowania XYZscan (do skanowania) i XYZware (do drukowania).

14 Użyj kabla USB do połączenia drukarki z komputerem PC. Podłącz przewód zasilający do drukarki, a następnie włącz przełącznik zasilania.

Przeгляд produktu



Lista kontrolna akcesoriów



Ważne instrukcje bezpieczeństwa używania narzędzi konserwacji

	<ul style="list-style-type: none"> · Dostarczone narzędzia konserwacji powinny być używane wyłącznie przez dorosłą osobę. Narzędzia należy trzymać z dala od dzieci. Nieprawidłowa obsługa lub konserwacja drukarki, może spowodować uszkodzenie produktu lub obrażenia osobiste. · Drukarkę można konserwować, po ochłodzeniu stół roboczy.
	<ul style="list-style-type: none"> · Do usunięcia obiektu z łoża drukarki, po ochłodzeniu stół roboczy należy użyć szpachelkę.
	<ul style="list-style-type: none"> · W ciągu czasu, na dyszy może nagromadzić się węgiel lub pył z filamentu, zmniejszając jej wydajność. Zaleca się oczyszczenie dyszy drutem do czyszczenia poprzez uaktywnienie trybu "CLEAN NOZZLE" (CZYSZCZENIE DYSZY) po 25 godzinach drukowania.
	<ul style="list-style-type: none"> · Stopiony filament może pozostać na końcówce lub na powierzchni ekstrudera i wewnątrz przekładni napędu, zmniejszając wydajność drukarki lub doprowadzając do wyniku kalibracji "ERR" (BŁĄD). Do oczyszczenia i usunięcia kawałków filamentu z ekstrudera używana jest w tych przypadkach miedziana szczotka.

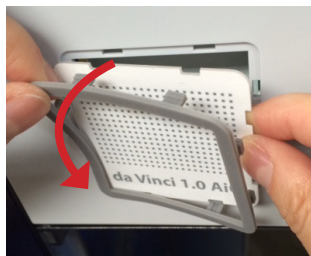
Instrukcja - Ważne informacje

	<p>Nie należy umieszczać drukarki w wilgotnych lub zapyłonych miejscach, takich jak łazienki i miejsca o dużym ruchu. Nie należy umieszczać drukarki na chwiejnej powierzchni i/lub w nachylonej pozycji. Drukarka może upaść albo przewrócić się i spowodować poważne obrażenia. Nie należy dotykać wnętrza drukarki podczas drukowania. Może być ono gorące i zawierać ruchome części. Aby uniknąć obrażeń, podczas drukowania drzwi przednie powinny być zamknięte.</p>
--	--

Płytką zdjęcia

W celu personalizacji drukarki, zdejmij gumową rękę i załóż plastikową płytkę z utworzoną nazwą:

1. Odłącz gumową ramkę i płytkę nazwy

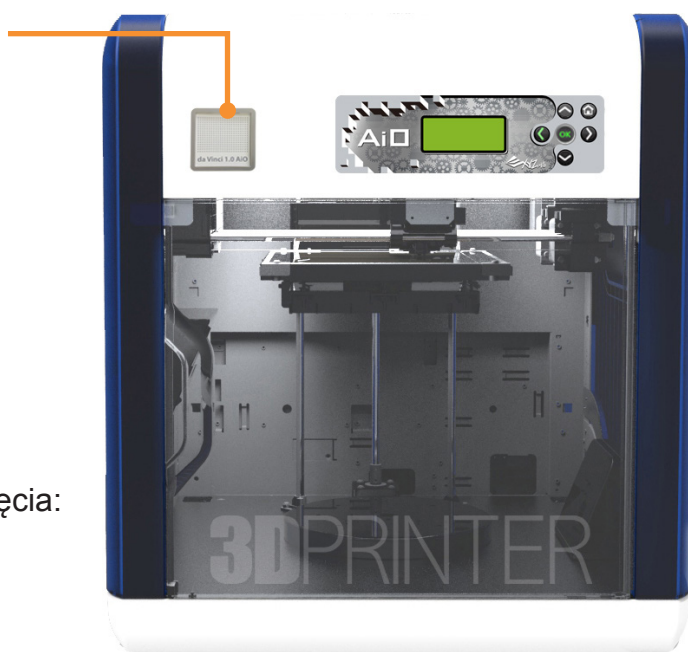


2. Przejdź do narzędzia tworzenia płytki zdjęcia: <http://apps.xyzprinting.com/photoboard>

3. Zainstaluj utworzoną płytkę.



- * Przed założeniem płytki, wyłącz drukarkę, aby uniknąć ekspozycji oczu światłem LED.
- * Dla lepszego efektu, wydrukuj filamentem żółtym, mandarynkowym, czerwonym i naturalnym.



Sprawdź tutorial wideo

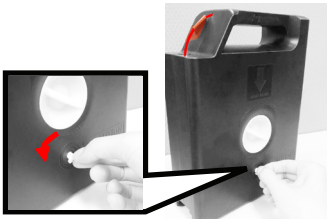
Specyfikacje

Drukarka 3D da Vinci 1.0 AiO

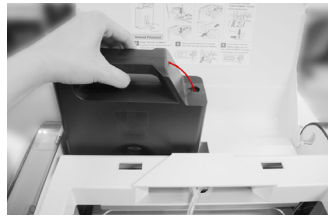
Technologia druku	Fused Filament Fabrication (FFF)	Waga	27,5 kg/60,62 funtów
Maksymalne wymiary wydruku (SxGxW)	20x20x19cm/7,8x7,8x7,5"	Rozdzielczość skanowania	0,25mm
Rozdzielczość druku	100/200/300/400 mikronów	Dokładność punktu	0,25mm
Średnica filamentu	1,75mm	Gęstość skanowania	2140 punktów/cm ² (13900 punktów/cal ²)
Średnica dyszy	0,4mm	Długość fali lasera	650nm 5nm/-10nm
Wejście prądu zmiennego	100-240V, 50~60Hz	Całkowita moc lasera (na laser)	< 3mW
Połączenia	Kabel USB	Liczba laserów	2
Wyświetlacz	FSTN LCM (16 znaków x 4)	Moc lasera do klasyfikacji	Klasa 1 390µm
Technologia skanowania	Slit Laser Triangulation	Tryb działania	CW (fala ciągła)
Rozmiar skanowanego obiektu (Średnica x W)	3x3cm - 15x15cm/ 1,18x1,18" - 5,9x5,9"	Średnica wiązki	≤ 1mm
Ładunek stołu obrotowego	≤ 3 kg/6,6 funta		

ŁADOWANIE FILAMENTU

Najpierw zainstaluj pojemnik w gnieździe pojemnika...



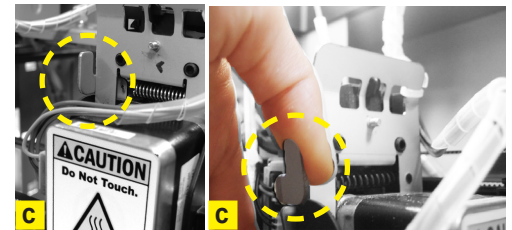
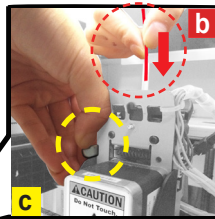
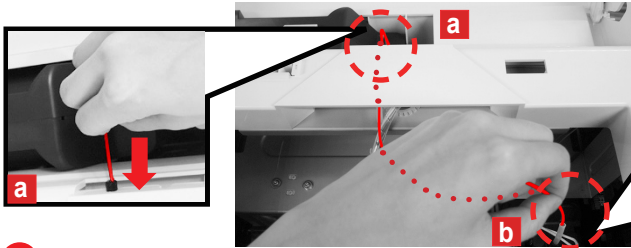
1 Usuń ogranicznik filamentu i taśmę.



2 Zainstaluj nowy pojemnik filamentu w pustym gnieździe.



3 Umieść i naciśnij, aby zatrzasnąć element blokujący pojemnika w gnieździe.

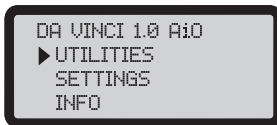


4 Wepchnij filament przez otwór prowadnicy (a) do otworu w górnej części ekstrudera (b).

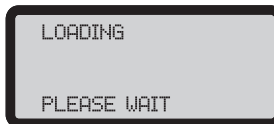
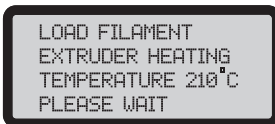
Uwaga: Filament lepiej ładować, gdy końcówka jest ucięta pod kątem.

Wskazówki: Chwycenie ramienia zwalniania podczas wkładania, ułatwi wpychanie filamentu do ekstrudera.

Następnie załaduj filament z użyciem panelu sterowania drukarki...



5 Wybierz "UTILITIES" (NARZĘDZIA) > "CHANGE CART" (ZMIENŃ WÓZEK) > "LOAD FILAMENT" (ŁADOWANIE FILAMENTU).



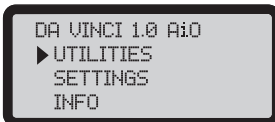
6 Zaczekaj na podgrzanie ekstrudera i na załadowanie filamentu.

7 Sprawdź, czy na wyjściu dyszy znajduje się filament i naciśnij "OK", aby przejść z powrotem do menu głównego.

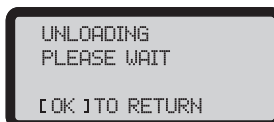
WYJMOWANIE FILAMENTU

Uwaga: Operację "UNLOAD FILAMENT" (WYJMOWANIE FILAMENTU) należy wykonywać zawsze przed wymianą pojemnika w sposób opisany poniżej. Nie należy odcinać filamentu.

Następnie wyjmij filament z użyciem panelu sterowania drukarki...

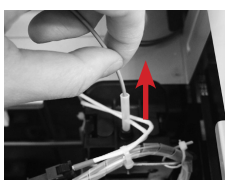


1 Wybierz "UTILITIES" (NARZĘDZIA) > "CHANGE CART" (ZMIENŃ WÓZEK) > "UNLOAD FILAMENT" (WYJMOWANIE FILAMENTU).



2 Zaczekaj na podgrzanie ekstrudera i na wyjęcie filamentu.

Wyjmij filament z ekstrudera, po wyświetleniu na ekranie "PULLOUT FILAMENT (WYCIĄGNIJ FILAMENT)"



3 Wyciągnij delikatnie filament z ekstrudera.



4 Przed wyjęciem pojemnika, wyjmij element blokujący pojemnika.

Skanywanie z XYZscan

Zainstaluj w komputerze PC XYZscan. Program instalacyjny znajduje się na płycie CD z oprogramowaniem i na stronie internetowej XYZprinting: <http://support.xyzprinting.com/en/Support/download>

Skanywanie jest zawsze uaktywniane z XYZscan. Z oprogramowaniem, można także edytować/uaktywnić skanywanie i wysłać obiekt do drukowania.

Przegląd XYZscan

(Przed skanywaniem)

(Po skanywaniu)

A — Ustaw tryb skanywania w oparciu o kolor obiektu.
B — Uaktywnij skanywanie.
C — Zaimportuj plik .das do edycji lub zaimportuj plik ".stl".
D — Wykonaj ponownie skanywanie z tymi samymi ustawieniami.
E — Zapisz skan jako .das/.stl.
F — Wyślij skan do oprogramowania XYZware w celu wydrukowania.
G — Język ustawień/Kalibracja.
H — Informacje/Oprogramowanie i aktualizacje firmware.

I — Powiększenie/zmniejszenie. **J** — Przelączenie widoków **K** — Informacje o skanie.
L — Edycja skanu. **M** — Usuwanie skanu. **N** — Twój skan.

1 Ustaw tryb skanywania w oparciu o kształt obiektu do skanywania.
 Light (Jasne): dla obiektów jasnych (np. białe)
 Normal (Normalne): dla obiektów z kolorami, których nie można łatwo sklasyfikować.
 Dark (Ciemne): dla obiektów ciemnych (np. brązowe)

2 Naciśnij "Scan" (Skanyj). **3** Edycja skanu (Opcjonalnie). **4** Naciśnij "Print" (Drukuj) w celu uaktywnienia XYZware. Przed drukowaniem upewnij się, że obiekt został usunięty ze stołu obrotowego!

Podstawowy schemat przepływu

Rozmieszczenie obiektu

Umieść obiekt do skanywania na środku stołu obrotowego i wyreguluj rozmieszczenie, aby się upewnić, że obiekt się znajduje na linii widzenia skanera.

Zalecana konfiguracja do skanywania

- Ustaw drukarkę na wypoziomowanej i stabilnej powierzchni ORAZ w ciemnym miejscu, bez bezpośredniego oświetlenia modułów skanera światłem słonecznym lub innymi źródłami światła dla lepszej wydajności skanywania.
- Rozmiar obiektu do skanywania (średnica x wysokość): 3x3cm to 15x15cm/1,18x1,18" do 5,9x5,9"
- Waga obiektu do skanywania: ≤ 3kg/6,6 funta
- Obiekty o następujących właściwościach skanywane są lepiej:
 - ♦ Obiekty nieruchome
 - ♦ Obiekty nieprzezroczyste
 - ♦ Obiekty z jasno oświetloną powierzchnią, szczególnie obiekty z białą powierzchnią
 - ♦ Obiekty cylindryczne, obiekty z zaokrągleniami
- Obiektów ruchomych/żywych nie można skanować
- Obiekty z bardzo ostrymi miejscami, ostro zakończonymi końcówkami albo obiekty pokryte futrem, mogą być trudne do skanywania

Wskazówki dotyczące poprawiania jakości skanywania

Ze względu na ograniczenia wynikające z praw fizyki, obiekty o niektórych właściwościach, mogą nie skanować się dobrze. Jeśli skanywanie z prawidłowym ustawieniem trybu skanywania nie pomoże, aby poprawić jakość skanywania należy się zastosować do sugestii poniżej.

Dla obiektów z wysokim kontrastem/błyszczących/niewyraźnych/przezroczystych/ciemnych, szczególnie czarnych, ciemnozielonych i ciemnoniebieskich, można spróbować nanieść na powierzchnię gumową powłokę (biała powłoka będzie najlepsza). (Po wysuszeniu powłokę tą będzie można łatwo ściągnąć)



Wyniki skanywania przezroczystego obiektu



Zastosuj gumową powłokę na przezroczysty obiekt



Wynik skanywania obiektu pokrytego gumową powłoką w aerozolu

Wydruk próbki

Wskazówka: Drukarka ma wbudowane 3 przykładowe modele. Swoje pierwsze wydruki 3D można rozpocząć od modeli przykładowych.

<p>DA VINCI 1.0 A10 ▶ UTILITIES SETTINGS INFO</p>	<p>UTILITIES CALIBRATE ▶ BUILD SAMPLE CLEAN NOZZLE</p>	<p>BUILD SAMPLE DEMO ▶ KEY CHAIN STAR VASE</p>	
<p>1 W panelu sterowania, wybierz "UTILITIES" (NARZĘDZIA) > "BUILD SAMPLE" (WYKONANIE PRÓBKII).</p>	<p>2 Wybierz próbkę do wydrukowania.</p>	<p>3 Nanieś klej na stół roboczy, bazując na rozmiarze obiektu.</p>	
<p>KEY CHAIN START BUILDING? NO ▶ YES</p>			
<p>4 Wybierz "YES" (TAK), aby rozpocząć drukowanie.</p>	<p>5 Po przesunięciu stół roboczy wyjmij drukowany obiekt.</p>	<p>6 Przykryj wilgotną szmatką zimne stół roboczy na 2-3 minuty i wytrzyj delikatnie klej (W razie potrzeby usuń klej szpachelką).</p>	

Wydrukuj z XYZware

Przed drukowaniem, zainstaluj w komputerze PC XYZware. Program instalacyjny znajduje się na płycie CD z oprogramowaniem i na stronie internetowej XYZprinting: <http://support.xyzprinting.com/en/Support/download>

XYZware wirtualizuje platformę drukowania na ekranie. W oprogramowaniu, obiekt(y) można przesuwac, obracać i zmieniać ich rozmiar, regulować preferencje drukowania dla każdego zadania, wysłać plik(i) do drukowania, itd.

(Przed importem)

A Importuj .stl/.3w. **D** Ustawienia preferencji drukowania/Wyślij do drukowania.

B Eksportuj jako .3w. **E** Ustawienia języka interfejsu, koloru podglądu, itd.

C Zapisz jako .stl/.3w. **F** Informacje/Oprogramowanie i aktualizacja firmware.

G Powiększenie/zmniejszenie. **K** Zmiana rozmiaru obiektu.

H Przelączanie widoków. **L** Widok informacji o obiekcie.

I Przesuń obiekt. **M** Wyjmij obiekt z stół roboczy.

J Obróć obiekt. **N** Widok stanu drukarki.

(Po imporcie)

Podstawowy schemat przepływu

- 1 Importuj plik (.stl/.3w) do stół roboczy.
- 2 Wyreguluj plik (Opcjonalne; niedostępne dla formatu .3w).
- 3 Naciśnij "Print" (Drukuj), aby ustawić preferencje drukowania, przekroje i drukować.

Przed drukowaniem należy nałożyć klej na stół roboczy!

Uwaga:

1. W celu pobrania aktualizacji XYZscan/XYZware i najnowszych instrukcji, przejdź pod adres : <http://support.xyzprinting.com/Support/manuals>
2. Niektóre instrukcje i przewodniki wideo, mogą wymagać rejestracji online dla uzyskania autoryzacji.

Kalibracja urządzeń skanowania



Oryginalny model

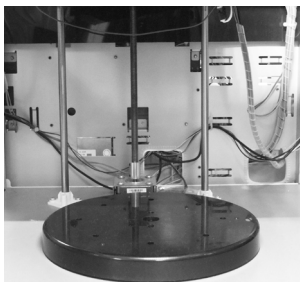


Wynik skanowania przed kalibracją

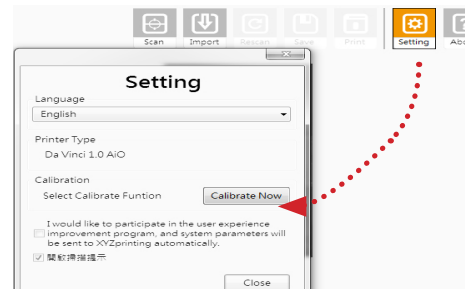


Wynik skanowania po kalibracji

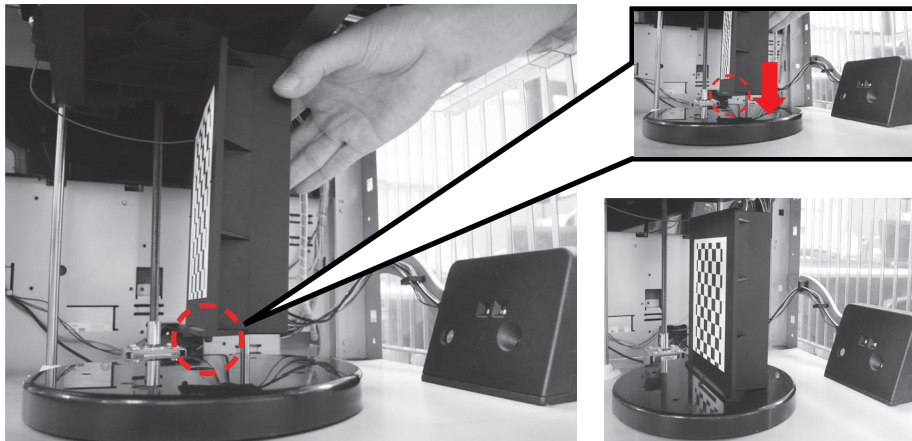
Po znalezieniu w wynikach skanowania niedokładności, wykonaj podane czynności w celu kalibracji urządzeń skanowania:



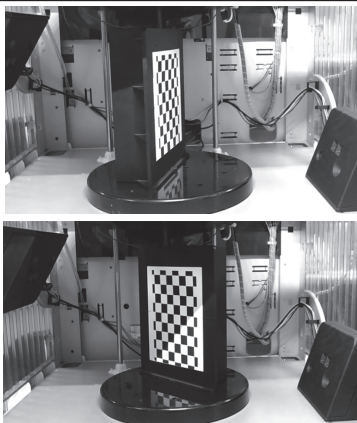
1 Wymij obiekt ze stołu obrotowego.



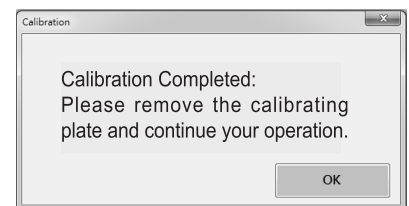
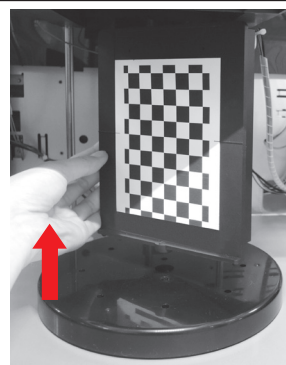
2 W oprogramowaniu XYZscan, wybierz "Setting" (Ustawienia) > "Calibrate now" (Wykonaj kalibrację teraz).



3 Zaczekaj na pokazanie przez XYZscan instrukcji rozmieszczenia płyty kalibracji, umieść płytę na środku stołu obrotowego (z wzorem szachownicy skierowanym w lewą stronę skanera i włóż zatrzask w dolną część płyty kalibracji, do otworu na środku stołu obrotowego), a następnie kliknij przycisk "Calibrate now" (Wykonaj kalibrację teraz).



4 Zaczekaj na zakończenie kalibracji przez XYZscan i drukarkę (około 7 minut)



5 Gdy XYZscan zgłosi wykonanie kalibracji, wyjmij płytę kalibracji i kliknij "OK" w celu zakończenia. Można rozpocząć skanowanie.



To stół roboczy zostało skalibrowane przez naszego profesjonalnego technika przed dostawą. Jeśli nie jest to konieczne, nie należy regulować platformy samemu lub należy się skontaktować z punktem obsługi klienta.



Kalibracja stół roboczy

1. Sprawdź aktualizację firmware

W XYZware, wybierz "About" (Informacje) > "Firmware Update" (Aktualizacja firmware).

2. Aktywacja kalibracji



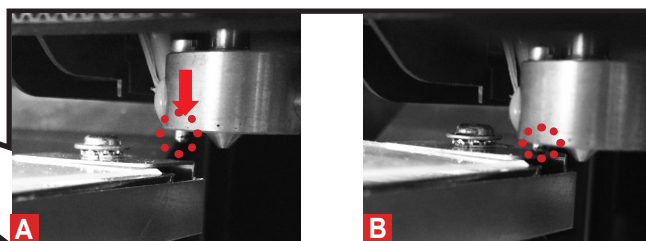
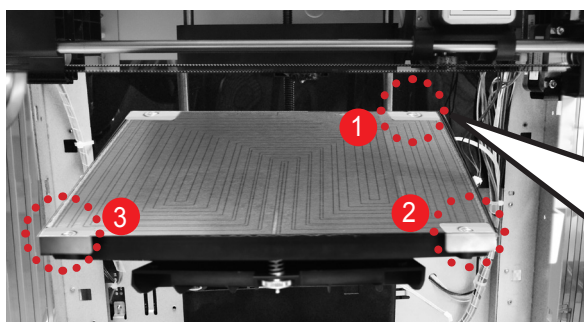
Wybierz "UTILITIES" (NARZĘDZIA) > "CALIBRATE" (KALIBRACJA) > "YES" (TAK)

(Jeśli to konieczne, naciśnij przyciski i w celu przeglądania menu)

3. Zaczekaj na wykrycie

Co wykonuje "wykrywanie":

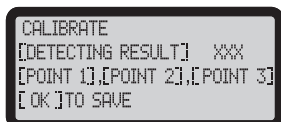
Drukarka mierzy odległość pomiędzy szpilką wykrywania i 3 punktami pomiarowymi w rogach stół roboczy w celu sprawdzenia wypoziomowania platformy. Gdy różnica wysokości 3 punktów nie przekracza ± 20 , stół roboczy jest wypoziomowany.



4. Sprawdź na wyświetlaczu wynik wykrywania

O czym mówią wyniki:

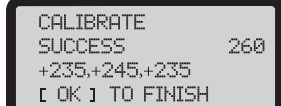
- [Wynik wykrywania] może pokazywać następujące informacje:
 - (1) "SUCCESS" (POWODZENIE) (Wypoziomowanie nie jest wymagane)
 - (2) "FAIL" (BŁĄD) (Wymagane jest wypoziomowanie w oparciu o wartości wysokości)



- [Punkt *] może pokazywać następujące informacje:
 - (1) wartość (Wartość wskazana przez wysokość punktu 1, 2 i 3; większa wartość wskazuje o ile wyższy jest wykryty punkt.)
 - (2) "ERR" (Nieudany kontakt szpilki wykrywania z punktem pomiarowym)

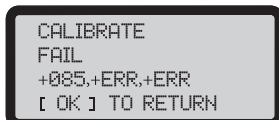
Możliwe wyniki:

"SUCCESS" (POWODZENIE)
- gotowość do drukowania



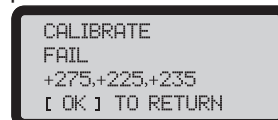
Pomiń czynność 5 i 6 i wyjdź w celu drukowania.

"ERR" - wymagane czyszczenie i poziomowanie



Naciśnij "OK" i przejdź do czynności 5 i 6 na następnej stronie

"Fail" (Błąd) - wymagane poziomowanie



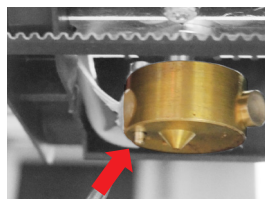
Naciśnij "OK" i przejdź do czynności 6 na następnej stronie

5. Czyszczenie szpilki wykrywania

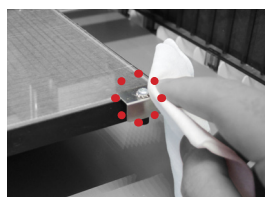
Wybierz funkcję "CLEAN NOZZLE" (CZYSZCZENIE DYSZY) i oczyść szczotką stopiony filament oraz pył ze szpilki wykrywania podczas podgrzewania ekstrudera.



Uaktywnij "CLEAN NOZZLE" (CZYSZCZENIE DYSZY):
Wybierz "UTILITIES" (NARZĘDZIA) > "CLEAN NOZZLE"
(CZYSZCZENIE DYSZY) > "YES" (TAK).



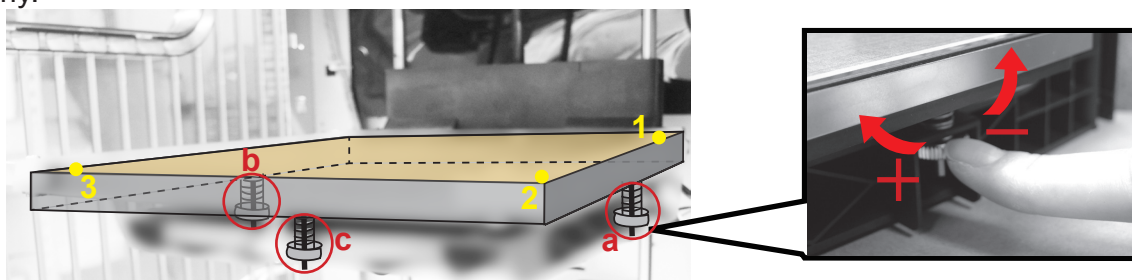
Oczyść miedzianą szczotką szpilkę wykrywania



Oczyść 3 punkty pomiarowe.

6. Poziomowanie stół roboczy

Obróć 3 obracane śruby pod stół roboczy w położenie "a", "b", "c" w celu wypoziomowania platformy.



Jak wyregulować :

- Aby podnieść, obróć w kierunku ruchu wskazówek zegara, aby obniżyć obróć w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara.
- Regulacja śruby A i B może przesunąć przekątną. (np. Obrót w lewo śruby B spowoduje obniżenie punktu 2)
- Każdy pełny obrót powoduje zmianę o 50 pokazanej wartości.

Reguły:

- Wyreguluj wartości w zakresie 230 – 260.
- 3 wartości nie powinny się różnić od siebie o więcej niż ± 20 .

Po zakończeniu regulacji, powtórz kalibrację od czynności 2.

Szczegóły dotyczące pomocy technicznej

Instrukcja rozwiązywania problemów, może poprowadzić do rozwiązania problemu. Jeśli jakikolwiek błąd utrzymuje się w celu uzyskania pomocy, należy się skontaktować z punktem obsługi klienta.

Pomoc techniczna

Strona internetowa: <http://support.xyzprinting.com>

E-mail: USA - supportus@xyzprinting.com

UE - supporteu@xyzprinting.com

Inne regiony - support@xyzprinting.com

Po wystąpieniu błędu, należy sprawdzić kod serwisowy pokazany na drukarce i/lub w oprogramowaniu oraz sprawdzić podane poniżej sugestie w celu rozwiązania problemu.

Kod serwisowy	Symptom	Działanie	Kod serwisowy	Symptom	Działanie
0 0 0 3	Problem z podgrzewaniem łoża drukowania	Uruchom ponownie drukarkę.	0 0 2 9	Pusty pojemnik 1	Przed drukowaniem wymień pojemnik 1.
0 0 0 7	Błąd chipu pojemnika 1	Zainstaluj ponownie pojemnik 1 lub wymień pojemnik na nowy.	0 0 3 0	Nieprawidłowe ruchy osi X	Sprawdź połączenia silnika/czujnika. Sprawdź pozycję czujnika.
0 0 0 8	Błąd chipu pojemnika 1	Zainstaluj ponownie pojemnik 1 lub wymień pojemnik na nowy.	0 0 3 1	Nieprawidłowe ruchy osi Y	Sprawdź połączenia silnika/czujnika. Sprawdź pozycję czujnika.
0 0 1 0	Problem z podgrzewaniem łoża drukowania	Sprawdź połączenia, uruchom ponownie drukarkę.	0 0 3 2	Nieprawidłowe ruchy osi Z	Sprawdź połączenia silnika/czujnika. Sprawdź pozycję czujnika.
0 0 1 1	Problem z podgrzewaniem ekstrudera 1	Sprawdź połączenia, uruchom ponownie drukarkę.	0 0 3 3	Nieprawidłowe ruchy stołu obrotowego	Skontaktuj się bezpośrednio z punktem serwisowym.
0 0 1 3	Problem z podgrzewaniem łoża drukowania	Sprawdź połączenia, uruchom ponownie drukarkę.	0 0 4 0	Błąd wewnętrznej pamięci	Sprawdź, czy jest włożona prawidłowo karta SD.
0 0 1 4	Problem z podgrzewaniem ekstrudera 1	Sprawdź połączenia, uruchom ponownie drukarkę.	0 0 5 0	Błąd pamięci	Uruchom ponownie drukarkę.
0 0 2 8	Niezainstalowany pojemnik 1	Zainstaluj/zainstaluj ponownie pojemnik 1.	0 0 6 0	Pusty pojemnik 1	Uruchom ponownie drukarkę.
5 0 0 1	Błąd kalibracji	Wyreguluj płytę kalibracji; upewnij się, że płyta jest umieszczona prawidłowo (w celu uzyskania szczegółów, patrz "Kalibracja urządzenia skanowania").	5 0 2 2	Błąd lewego lasera skanowania	Uruchom ponownie drukarkę.
5 0 1 1	Błąd prawej kamery	Uruchom ponownie drukarkę.	5 0 2 3	Błąd stołu obrotowego podczas kalibracji	Uruchom ponownie drukarkę.
5 0 1 3	Błąd lewej kamery	Uruchom ponownie drukarkę.	5 0 3 1	Błąd pamięci podczas kalibracji	Uruchom ponownie drukarkę.
5 0 2 1	Błąd prawego lasera skanowania	Uruchom ponownie drukarkę.	0 2 0 1	Błąd połączenia pomiędzy komputerem PC i drukarką	Podłącz ponownie komputer PC do drukarki lub podłącz bez wyłączenia kabel pomiędzy drukarką i komputerem PC.

Komunikat błędu	Działanie
Drukarka obsługuje inne zadanie	Spróbuj ponownie po zakończeniu wszystkich zadań. Sprawdź także informacje pokazywane na wyświetlaczu drukarki.
Nie można zaktualizować firmware drukarki	Sprawdź połączenie z Internetem/Zaktualizuj ponownie firmware później.
Zablokowany filament 1	Wyjmij i załaduj ponownie pojemnik 1 i oczyść dyszę.
Problem z ładowaniem filamentu 1	Wyjmij i załaduj ponownie pojemnik 1.
Problem z instalacją filamentu 1	Zainstaluj ponownie pojemnik 1 lub wymień pojemnik na nowy.
Otwarta pokrywa górna	Zamknij pokrywę górną
Mała ilość filamentu 1: Pozostało 30m	W razie potrzeby, wymień pojemnik 1.
Mała ilość filamentu 1: Pozostało 5m	Wymień natychmiast pojemnik 1.

Uwaga: Należy zachować wszystkie oryginalne materiały opakowania i do celów gwarancyjnych dostarczyć produkt w oryginalnym opakowaniu. Dostarczenie bez oryginalnych materiałów opakowania, może spowodować uszkodzenie produktu podczas transportu i naliczenie opłaty za serwis. **Deklaracja zgodności z Federal Communications Commission (FCC)**

To urządzenie zostało poddane testom, które stwierdziły jego zgodność z limitami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te określono w celu zapewnienia stosownego zabezpieczenia przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Urządzenie to generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej i w przypadku instalacji oraz stosowania niezgodnie z instrukcjami może powodować uciążliwe zakłócenia komunikacji radiowej. Jednakże, nie gwarantuje się, że zakłócenia nie wystąpią w danej instalacji. Jeżeli urządzenie to powoduje uciążliwe zakłócenia odbioru radia i telewizji, co można sprawdzić poprzez włączenie i wyłączenie sprzętu, użytkownik może podjąć próbę usunięcia zakłóceń poprzez jeden lub więcej następujących środków:

- Zmiana kierunku lub położenia anteny odbiorczej.

- Zwiększenie odstępów pomiędzy urządzeniem i odbiornikiem.

- Podłączenie urządzenia do gniazda zasilanego z innego obwodu niż odbiornik.

- Kontakt z autoryzowanym sprzedawcą lub przedstawicielem serwisu w celu uzyskania pomocy.

Firma XYZprinting nie odpowiada za wszelkie zakłócenia odbioru radia i telewizji, spowodowane użytkowaniem innych niż zalecane kabli i złącz lub wykonaniem nieautoryzowanych zmian lub modyfikacji tego urządzenia.

Nieautoryzowane zmiany lub modyfikacje tego urządzenia, mogą spowodować pozbawienie użytkownika prawa do używania tego urządzenia.

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega następującym, dwóm warunkom: (1) urządzenie to nie może powodować szkodliwych zakłóceń i (2) urządzenie to musi akceptować wszystkie odbierane zakłócenia, włącznie z zakłóceniami, które mogą powodować nieoczekiwane działania.

To urządzenie jest zgodne z przepisami DHHS Radiation Rules, 21CFR Rozdział 1, Podrozdział J.