

# XYZprinting 附加软件操作手册

XYZprinting 3D 打印机适用机型:

- da Vinci 1.0A/1.0 AiO
- da Vinci Jr. 1.0
- da Vinci Jr. 1.0 w
- da Vinci Jr. 3in1
- da Vinci 1.0 Pro
- da Vinci 1.0 Pro 3in1





#### 宣告

#### 有限责任条款

虽然我们尽力确保说明书及产品功能是正确且稳定的,但三纬国际立体打印科技股份有限公司(简称:XYZprinting)不对客戶操作产品时之计算机数据及使用行为担负保固责任,在使用本软件前建议先将重要数据进行备份或移动,以确保您的宝贵数据不会因突发或不可抗拒之因素造成损坏及遗失。

#### 商标

SOLIDWORKS<sup>®</sup> 是在美国和 / 或其他国家的注册商标

#### 版本历史

此操作手册经内容修正后,会延续上次版本号重发布新版本号。小量修改或更新可以合并版本号而不改变出版日期或版本号。

Doc Edition	Month	Year
1.0	10	2016



# 简介

「XYZprinting add-in」为使用于 SOLIDWORKS<sup>®</sup> 软件的附加软件。此附加软件提供 SOLIDWORKS<sup>®</sup> 软件用戶更友善的使用经验,当您使用 SOLIDWORKS<sup>®</sup> 软件设计并绘制完 对象后可将此对象直接切层,同时传输至 3D 打印机打印模型。

XYZprinting 3D 打印机支持的机型:

da Vinci 1.0A da Vinci 1.0 AiO da Vinci Jr. 1.0 da Vinci Jr. 1.0w da Vinci Jr. 3in1 da Vinci 1.0 Pro da Vinci 1.0 Pro 3in1

注意:XYZprinting add-in 附加软件仅适用于 SOLIDWORKS 2016 版本。

### 1. 安装软件

下载「SwAddinXYZprinting」并安装至您计算机。

eDrawings 2016 x64 Edition SOLIDWORKS Composer Player 2016 - x64 Edition SOLIDWORKS Explorer 2016 SwAddinXYZprinting\_1\_0\_1(1A5896)





点选 「SOLIDWORKS 2016」,在工具栏的「Option」里,点选「Add-Ins」后,在所显示的列表中,勾选「XYZprinting daVinci」。当此附加软件安装后,「XYZprinting」将会显示在窗体上,CAD 档案将可直接传送到 XYZprinting 3D 列表机。

1 点选「Option」

- 点选「XYZprinting daVinci」
- 3 确认窗体显示「XYZprinting」





## 2. 打印机型

当 XYZprinting add-in 安装后,选择工具栏上的「XYZprinting」,目前所支持的 3D 打 印机则会显示于窗体中,请选择您所使用的机型。



## 3.SOLIDWORKS 连接至 3 D 打印机

XYZprinting 3D 打印机连接至计算机后,选择您所使用的 3D 打印机后,在工具栏「Print File」点选「Connect」,即可链接至 3D 打印机。





#### 4. 打印设定

点选「Connect」与机器连结完成后,底部将显示对象切层参数的设定窗体。



根据预打印对象选择合适的打印参数。设定完成后,按「Print」此对象即开始切层。



切层完成后,点选「Print」开始打印,或是选择「Save」储存成「.3w」。



# 

da Vinci 系列的 3D 打印机有两种打印材料供选择 (ABS/PLA)。此外,da Vinci 1.0 Pro 与 da Vinci 1.0 Pro 3in1 为高阶机种,此产品可选择更多的打印参数。



## 4.1 打印质量 (Quality)

打印对象的质量、打印层高与打印时间会相互影响。目前有三种质量可供选择:正常(层高:0.4mm)、好(层高:0.3mm)与优异(层高:0.2mm)。选择高质量的打印条件会比正常质量打印条件所需的时间更长。





# 4.2 喷头孔径 (Nozzle Diameter)

da Vinci Jr. 系列的打印机的喷头有 0.3 与 0.4mm 可供选择。



## 4.3 底座 (Raft)

底座功能提供用戶在列印较细长的对象时,可加大与平台之底面积接触范围,避免因列印时 所产生的摆动进而影响列印质量。





# 4.4 支撑 (Support)

因应对象特性所列印出的支撑柱结构,通常用于支撑腾空物体及无底部受力面积之对象,列印后可予以移除。



打印对象 (含支撑)



打印对象 (移除支撑)



## 5. 其他信息

## 5.1 打印信息 (Print Info)

列表机状态将显示在「Print Info」里,您将可了解目前所使用的 3D 打印机状态。

<ul> <li>▲ VZprinting da Vinci Jr.1.0</li> <li>● Printer Busy: 打印机正在使用中 ● Printer Busy: 打印机正在使用中 ● Ready to print: 打印机可使用</li> <li>■ Ready to print: 打印机可使用</li> <li>● Ready to print: 打印</li> <li>● Ready to print: To print</li> <li>● Ready to print</li> <li>● Ready</li></ul>	Print File Print Info About	
<ul> <li>XYZprinting da Vinci Jr.1.0</li> <li>Beady to Print</li> <li>Printer Busy: 打印机正在使用中 。Ready to print: 打印机可使用</li> <li>Ready to print: 打印机可使用</li> <li>Bed: 20 °C</li> <li>Bed: 20 °C</li> <li>Extruder: 30 °C</li> <li>Building: 5%</li> <li>Time Pass: 00H03M Estimated: 00H53M</li> <li>Filament:</li> </ul>		A 目前连接的打印机
<ul> <li>Printer Busy: 打印机正在使用中</li> <li>Ready to Print</li> <li>Ready to print: 打印机可使用</li> <li>Ready to print: 打印机可使用</li> <li>Ready to print: 打印机可使用</li> <li>Bed: 20 °C</li> <li>Bilding Progress:</li> <li>Building: 5%</li> <li>Time Pass: 00H03M</li> <li>Estimated: 00H53M</li> <li>Filament:</li> </ul>	A XYZprinting da Vinci Jr.1.0	B 列表机状态:
<ul> <li>Beady to Print</li> <li>Center Content Cont</li></ul>		● Printer Busy: 打印机正在使用中
Temperature:       ●         ●       Bed: 20 °C       ●       目前打印平台温度         ●       Extruder: 30 °C       ●       ●         Building Progress:       ●       目前打印喷头温度         Building: 5%       ●       日前打印喷头温度         Extruded: 00H03M       ●       打印流程总览         Filament:       ●       ●	B Ready to Print	● Ready to print: 打印机可使用
<ul> <li>Bed: 20 ℃</li> <li>Extruder: 30 ℃</li> <li>Building Progress:</li> <li>Building: 5%</li> <li>Time Pass: 00H03M</li> <li>Estimated: 00H53M</li> <li>Filament:</li> </ul>	Temperature:	
<ul> <li>▶ Extruder: 30 ℃</li> <li>Building Progress:</li> <li>Building: 5%</li> <li>Building: 5%</li> <li>Time Pass: 00H03M</li> <li>Estimated: 00H53M</li> <li>Filament:</li> </ul>	🕒 Bed : 20 ℃	● 目前打印平台温度
Building Progress:     ●目前打印喷头温度       Building: 5%     ●       Time Pass: 00H03M     ●       Estimated: 00H53M     ●       Filament:     ●	D Extruder : 30 ℃	•
Building: 5% Time Pass: 00H03M Estimated: 00H53M Filament:	Building Progress:	目前打印喷头温度
E Time Pass: 00H03M Estimated: 00H53M Filament: E 打印流程总览	Building: 5%	
Estimated : 00H53M Filament:	E Time Pass : 00H03M	E 打印流程总览
Filament:	Estimated : 00H53M	•
	Filament:	

# 5.2 关于 (About)

XYZprinting add-in 的版本信息将显示在「Help」。此外,您可点选「Contact Us」连结 至 XYZprinting 官方网站。

