

3DPRINTER ^{简体中文} da Vinci nano w



快速安装手册

感谢您购买 da Vinci nano w 3D 打印机 (以下简称 da Vinci nano w)。该产品为即插即用并可链接 WiFi 网络的可携式 3D 打印机,大家藉由使用 da Vinci nano w 实现自己的想象,将想象力带到一个新的层面。

在您创造 3D 印品前,请详阅本说明书让您了解并正确使用 da Vinci nano w。 本说明书详述 da Vinci nano w 安全需知、操作指南、维护信息及应用技巧。 如欲掌握最新 da Vinci nano w 3D 打印机的消息,您可与当地的销售商取得 连系或参阅三纬国际立体打印科技股份有限公司(简称:XYZprinting)官方网站 (http://www.xyzprinting.com)。

目录 2

- 产品概述
- 3 打印机设定
- 6
 软件设定
- 8 软件操作说明
- 10 无线网络 WiFi 设定
- 11 维护
- 13 故障处理



XYZmaker Suite 是一个建模软件,并适用于操作 da Vinci nano w。 请从 **wiki.xyzprinting.com/** nano/zh_tw 下载 XYZmaker Suite,并安装于您的计算机上。 提示:第一次安装需要连结网际网路。



产品概述

产品详细信息



规格

打印技术	熔丝积层制造 (FFF)	产品重量	4.7kg
外观尺寸	378*280*355 mm	打印尺寸	120*120*120 mm
打印分辨率(层高)	0.1-0.4 mm	喷头直径	0.4 mm
打印材质	PLA, Tough PLA, PETG	线材直径	1.75 mm
打印软件	XYZprint	文件格式	.3w/ .stl/ .3mf
建议搭配操作系统	Microsoft Windows 7 + Mac OSX 10.9 +	连接方式	USB cord 2.0 WiFi 802.11 b/g/n

按钮与指示灯			
指示灯信号	状态	动作	
绿灯	待机 / 准备打印	-	
绿灯闪烁	接收数据中	-	
红灯	状况排除提醒	先短按一次按键恢复橘灯,并依照软件画面指示排除问题。*	
红灯闪烁	严重错误	依软件画面指示检视问题或关闭电源。*	
橘灯	打印中状态	-	
	若要暂停打印	若要暂停打印,请短按一次按键。	
	若要取消打印	若要取消打印,请按键长按5秒。	
橘灯闪烁	暂停中状态	-	
	继续打印	若要继续打印,请短按一次按键。	
橘色渐进闪烁	工作完成(打印完成/打印取消完成)	若要回到待机模式,请短按一次按键恢复绿灯。	

*请参阅「XYZprint」软件画面导引排除状况。

打印机设定

配件



开箱

提示

机。

保固期间将打印机送修时,建议以原装之包材包装机台再行运送,因此请保留原装包材。 如以其他包材替代,打印机可能会在运过程中损坏。发生此情况时,XYZprinting保留酌收维修费用 的权利。



02 取下两侧的保丽龙包材和包装袋。



03 移除机器底部的固定胶带后 取出线材。



04 移除前盖两侧的固定胶带。



05 取下打印模块的固定胶带和打印平台包材。

请于开启电源前移除所有固 定材料与胶带后再行启动, 避免机台损坏。

06

2



07 取下线材轴架和进料模块上的固定胶带。

打印机设定

安装线材导引管与打印模块



01 轻托打印模块,装上线材导引管。



02 按下白色按钮,并将打印模块与 托架对齐。对齐后,放开白色按 钮,以将打印模块接上托架。



03 请依照图示将加热扁平电缆折 弯。



将加热扁平电缆接上打印模块。 (务必以正确方向插入加热扁平 电缆。)

04

- 05 加热扁平电缆折弯为正常打印需 要,请勿调整。
- 06 使用环扣固定线材导引管与加热 扁平电缆。(将环扣套在加热扁 平电缆记号上。)



07 将线材导引管穿过机器上盖。



08 将机器上盖装上打印机顶部。



09 將底部鎖扣朝向其插槽定位,然 後按下卡榫,以順時針旋轉。



10 确定线材导引管已确实插入进料 模块。



使用「XYZprint」加载打印 线材。(详细步骤请参阅「软 件设定」章节)。

打印机设定

安装线材



- 将线材推入进料模块前,建议以斜口钳或剪刀等工具,将线材前端修剪成45度角,线材将更容易推入。
 - 若不使用打印机时可将线材轴架收起。

• 若打印室温低于 25℃ / 77° F 时 , 打印前请在平台贴布上涂口红胶增加黏性。

软件设定



XYZmaker Suite 是一个建模软件,并适用于操作 da Vinci nano w。 请从 http://wiki.xyzprinting.com/nano/zh_tw 下载 XYZmaker Suite,并安装于您的计算机上。第一次安装需要连结因特网。

载入线材

加载线材前请先利用USB链接线或无线网络WiFi链接计算机与您的3D打印机以进行加载线材功能。

02

01 开启 XYZmaker Suite 然后单击 XYZprint。 此动作将会显示打印画面,以便于进行打印设定并准备您 的打印机。





03 请依照屏幕上的指示安装线材。





XYZprinting

04 请取线材的尖端,插入进料孔。打印机将开始自动载入线材。



单击 **控制面板** , 然后单击 **耗材 > 载入线材**

软件设定

- 列印
- *为获得较佳的打印结果,我们建议在打印前进行平台校正。

02

打印前请先利用 USB 连结线或无线网路 WiFi 连结电脑与您的 3D 打印机以进行载入线材功能。



单击 **汇入**。 汇入您喜爱的 3D 档案。 单击对象 , 以调 整您所需的大小。





调整对象后,您可以开始打印。



完成所需的打印参数调整时,请单击打印准备。



04 准备后,请检查对象是否为完整的模型。确认后,单击 **打印**。





当打印作业开始时,打印机会先在打印平台上打印一条 线,以确认线材出料正常。





- •打印机开始打印时,您可以点击控制面板监控打印状态。
 - 建议操作环境温度为 15℃ ~ 32℃ (59° F ~90° F), 若室温过高可开启前盖,以维持打印质量。
 - •打印完成后,便可使用铲子取下打印品。
 - •如欲使用不同种类的线材,建议更换打印模块。

软件操作说明

操作接口介绍

PRINT DASHBOARD			
da Vinci Nano COM72	ا 头 22 ^{°C}	耗材 ① 177 /300m	设定
打印头		耒	毛材
 选择此功能,喷头会自动加热并将喷头调整到适当位置让您方便清洁喷头线材残留。 清洁喷头 打印模块信息,包含温度、喷头直径、总使用时间及产品序具 		请依 打印: 置,1 (大线材)	画面指示操作。 模块自动移动至工作位 喷头加热至工作温度后等 印头流出线材,即成功载 材。若无线材流出,请再 一次加载动作。
信息	ŧ	请依 打印: 置,1 退料:	<mark>画面指示操作。</mark> 模块自动移动至工作位 喷头加热至工作温度等待 完成。
		う 信息	使用相关信息。

软件操作说明

操作接口介绍

设定



- 步进模式为调整打印模块 (X 轴)、打印平台 (Y)、打印轴 (Z 轴) 的位置。
 - 1. 使用此功能前,请先点击"起始 轴"(Home Axes)后,将打印模 组回到起始位置。
 - 2. 可自行输入调整数值: 范围 1~150,间距为 1mm。





请依画面指示操作。

提示

打印前可先执行平台校正 (Calibrate)。 请先将打印模块回到起始轴后,请依 软件画面指示校正平台。



Z-Offset 功能将协助您调整打印平台与 打印模块之间的打印距离。 每次调整的间距为 0.05 mm。

Z-Offset







自动水平校正

有 ON (开启)及 OFF (关闭)之选 项,默认状态为开启。 软件会自动开启水平校正补偿。 关闭状态下,打印速度可以提升, 但可能会影响打印质量。 蜂鸣器

有ON (开启)及OFF (关闭) 之选项,默认状态为开启。 开启状态下,当您操作按 键、档案传收、完成打印作 业或打印机有问题时,蜂鸣 器会发出声响提醒您。

恢复原厂设定

机器还原至原厂之初始 设定。。



韧体更新

请升级至最新的韧体版本,以获得 最佳的打印质量。



打印机设定信息。

信息

无线网络 WiFi 设定

设定前准备

- 1. 网络打印功能主要为提供内部网络 (Intranet) 使用,请将打印机与计算机设定于同一个网域内,即链接至相同的无线基地台 (Access Point)。
- 在链接栏印机前,将针对所链接的无线基地台进行设定值调整,详细设定方式请参照 该产品之操作说明书或原厂相 关信息。
- 3. 无线打印功能可使用之频带设定 (Channel Width) 为 20 MHz , 请参阅无线基地台之原厂操作说明书以了解调整方 式。
- 4. 本机支持下列链接安全模式,在设定打印机联机时将要求输入共享密钥信息。
 - WEP WPA WPA2

打印机无线网络设定



请注意:

- 打印机名称及无线基地台名称请使用英文或是数字命名。
- 打印机若无法于 90 秒内完成与您所选择的无线基地台链接,「XYZprint」 将取消侦测,请确认操作步骤及 网络设定是否正确。
- 无线网络联机距离可能因使用环境或无线设备功率不同而产生差异,详细信息请洽无线设备提供者或参阅原 厂说明,XYZprinting无法针对指定设备提供测试数据。

Z-offset

建议您每次更动打印模块时,需执行 Z 轴自动更正功 能。此模式主要是确保您开始打印时,打印平台与打印 模块间的适当距离。

- 调整 步骤 1. 在使用 Z 轴自动更正功能前,请先卸除全部 耗材,并清除喷嘴和打印平台上的残料。
 - 2. 点选 **控制面板 > 设定 > Z offset** , 开始 Z 轴校正。
 - 3. 向上或向下调整 Z 轴, 以调整至最佳距离。
- 本产品出厂前已通过测试并个别调整至最佳 值,建议您于调整前先记下原设定 Z OFFSET 值。
 - 喷头与打印平台 (含平台贴布)的建议距离为 0.3mm。

维护打印喷头

为维持良好的打印质量,建议您每打印 25 小时后清洁 打印喷头。请于软件启用「清洁喷头」(Clean Nozzle) 功能。

- 1. 开机后于软件启用「清洁喷头」(Clean Nozzle) 功能。
 - 以尖嘴钳夹住喷头清洁 喷头铁丝,小心地插入 喷头孔洞中将残料清 出。



- 轻压进料孔周围弹簧、拔出线材导引管(不 须卸下加热扁平电缆)。
- 将进料孔清洁铁丝插入 进料孔,插到底后来回 推动铁丝,以彻底排出 积碳与杂垢。
- 清洁完成后,再将线材 导引管及打印模块装回 原位。



0

工具 喷头清洁铁丝

进料孔清洁铁丝 _____

平台调整

打印平台平整度将影响 3D 打印的成型效果,而 XYZprinting 出厂前皆已经调整至最佳状态。由于打印 一段时间后可能会略有变化。因此,如您遇到打印附着 力问题,则可能需要重新校平打印平台。

- 调整 步骤 指. 开机后于软件启用「校正」(Calibration)功 能。
 - 2. 依软件画面指示操作。

维护进料模块

为维持线材入料顺畅,建议您于清洁喷头后,清洁进料 模块。

- 1. 开启进料模块盖。
- 步骤 2. 使用齿轮清洁刷清洁齿轮。





请在清洁线材进料模块之前关闭电源。

如何拆除线材导管

- 1. 两指按压进料模块上的入料管接头。
 - 2. 取出线材导管。



维护

安装孔的位置。

更换新的线材中心环

* 若您刚拆开 da Vinci nano w 包装, 传感器芯片应已加载。





故障处理

错误 代码 编号	软件画面显示	处理方式	
E2	打印机韧体更新中,请勿关闭打印机电源。	等候更新完成 , 会自动回复 READY 状态。	
0007 0008	线材轴 1 异常 , 请重新安装线材轴 , 如问题仍持续 , 请洽 询服务人员。	重新安装或更换线材。	
0011 0014	加热失败,请关闭电源并洽询服务人员。	检查是否正确连接,然后视需要重新启动。	
0016	1 号线材轴未正确安装。请重新安装 1 号线材轴 (先执行 UNLOAD FILAMENT , 再执行 LOAD FILAMENT) 如果 问题再次出现 , 请洽询服务人员。	安装 / 重新安装线材。	
0028	侦测不到1号线材轴,请安装线材轴。	安装/重新安装线材。	
0029	1号线材轴已用完,请先更换线材轴再打印。	更换线材后再打印。	
0030	马达模块异常 (X 轴) , 如问题仍持续 , 请洽询服务人员。	- 检查马达 / 传感器插线是否接妥 , 并检查传感器位置。 -	
0031	马达模块异常 (Y 轴) , 如问题仍持续 , 请洽询服务人员。		
0032	马达模块异常 (Z 轴) , 如问题仍持续 , 请洽询服务人员。		
0050	内存错误,请洽询服务人员。	重新启动。	
0051	闪存无法读写。		
0052	打印模块内存无法读写。	重新更换打印头。	
0201	打印机错误。	重新将计算机与打印机连接,或热插入计算机与打印机相连的 USB线。	

应用程序

XYZgallery 2.0



XYZgallery 2.0 是一个操作简单的 3D 模型库应用程序 , 包含共享、管理、下载、打印四大功能。

XYZgallery 拥有许多设计师与创作者上传的模型作品,简单搜寻就有超过千笔的模型。

此外连接局域网络的 XYZprintin 打印机,就能做到在线 切层与打印,还能轻松监控打印进度,需要更换材料时也 能轻松一键进料或退料,XYZgallery2.0无疑是一款简单、 好用、省时还能让你轻松打印的好工具。

XYZmaker 3DKit



XYZmaker 3DKit 搭配直觉简易的操作接口及专业 3D 建 模工具,无论是新手或专业建模玩家,都可快速上手、完 美驾驭。无论是 3D 像素模型、自由建构及形变模型、交 通工具组合包、全新加码 3D 建构设计工具及辅助功能, 让你轻松探索 3D 建模的无限可能。

XYZmaker 3DKit 支持 XYZprinting 3D 打印机的实时打印及监控打印的相关信息,让您只要使用一个软件,即可同时设计模型并透过 XYZprinting 打印机打印。