

Настоящее краткое руководство по эксплуатации содержит описание принципа действия и правила эксплуатации 3D-принтера da Vinci Junior 2.0 Mix. В настоящем руководстве представлены инструкции по эксплуатации, сведения о техническом обслуживании и описание возможностей применения 3D-принтера da Vinci Junior 2.0 Mix. Для получения самых последних сведений о 3D-принтере da Vinci Junior 2.0 Mix обращайтесь к местному продавцу или посетите официальный веб-сайт компании XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>

## Товарные знаки

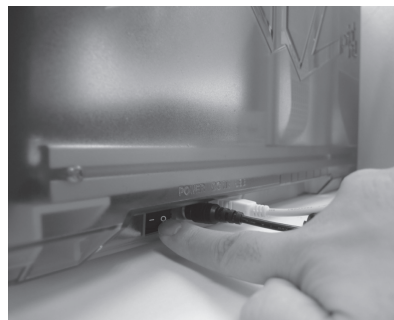
Все товарные знаки и зарегистрированные товарные знаки являются собственностью соответствующих лиц.

## Предыдущие издания

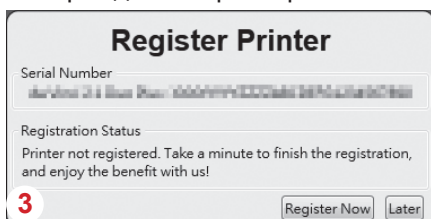
Новые издания настоящего руководства содержат новые и отредактированные сведения из предыдущих изданий. Незначительные исправления и дополнения могут быть включены в повторные выпуски текущего издания без публикации уведомлений или документации об обновленной версии. Настоящее руководство по эксплуатации носит исключительно справочный характер. С самыми последними сведениями можно ознакомиться на веб-сайте компании XYZprinting: [www.xyzprinting.com](http://www.xyzprinting.com).



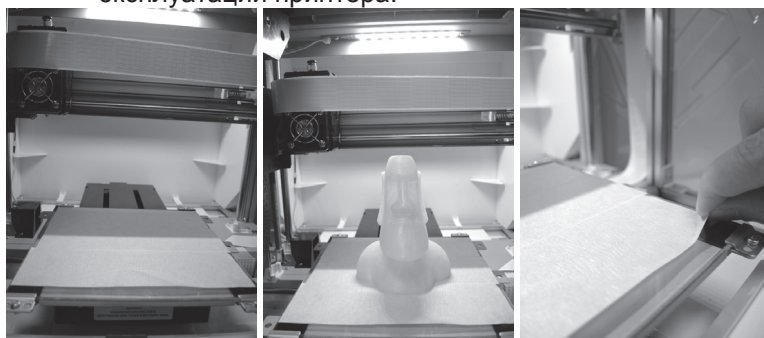
- 1 Перед началом эксплуатации данного принтера предварительно удалите транспортировочные детали с печатающего модуля и платформы. Включение принтера без удаления транспортировочных деталей может привести к повреждению принтера.



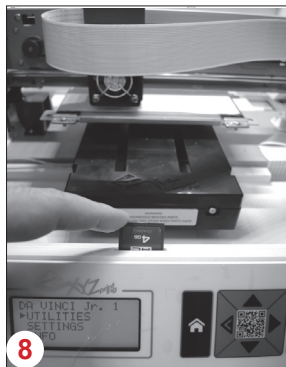
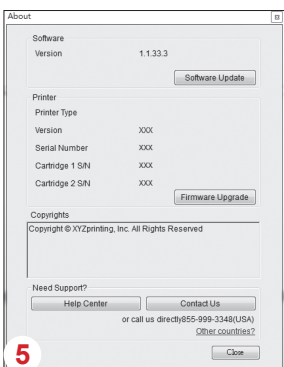
- 2 Перед запуском программы XYZware подключите принтер к компьютеру кабелем USB. Для достижения оптимальных результатов настоятельно рекомендуется неукоснительно соблюдать правила эксплуатации принтера.



- 3 Перед началом печати настоятельно рекомендуется пройти регистрацию в программе XYZware. После регистрации в компании XYZprinting пользователь будет получать самые последние сведения о технической поддержке и обновлениях. Для регистрации достаточно нажать кнопку Register Now (Зарегистрироваться).



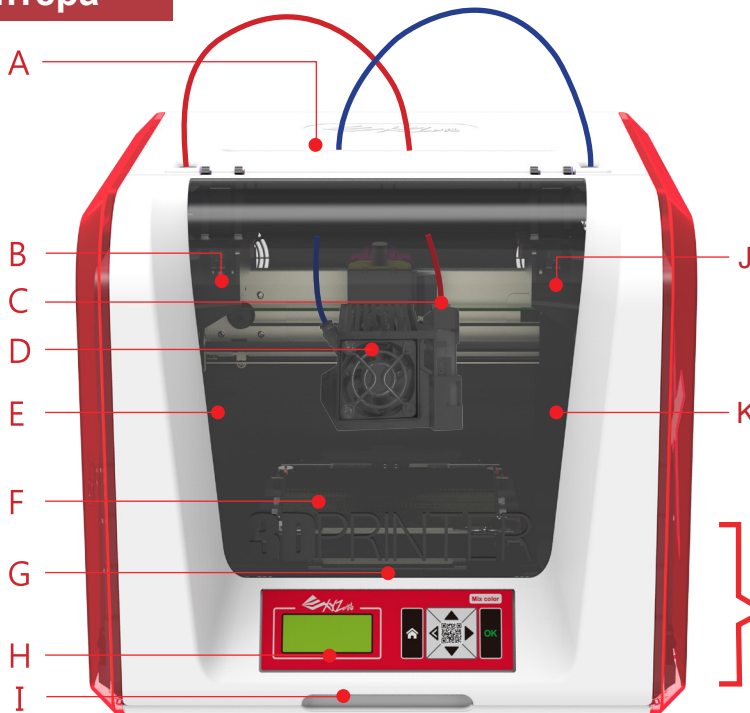
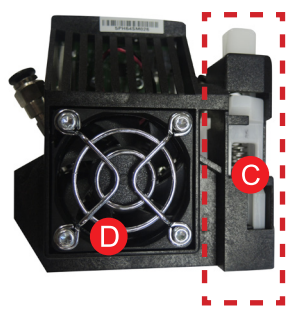
- 4 Перед началом печати поместите на платформу пленку. По окончании печати пленку можно удалить. (Пленку для платформы можно использовать повторно.)



- 5 При помощи программы XYZware можно вручную обновлять прошивку и программное обеспечение принтера. Перед первым использованием принтера рекомендуется установить соединение с Интернетом и выполнить обновление вручную для получения новейших ресурсов.
- 6 Оптимальная температура воздуха в помещении для печати составляет 15–26 C (60–78 F). При более высокой или низкой температуре качество печати может снизиться.
- 7 Дополнительную техническую поддержку и программное обеспечение можно получить на веб-сайте: [http://support.xyzprinting.com/global\\_en/Support](http://support.xyzprinting.com/global_en/Support)
- 8 Перед началом эксплуатации принтера установите карту SD в слот для карты SD, чтобы проверить корректную работу программы печати.

**Перед использованием принтера внимательно прочтите инструкцию по его эксплуатации.**

## Внешний вид принтера



- A: Зона перемещения нити
- B: Подающий модуль 1
- C: Детектор
- D: Экструдер
- E: Нить 1
- F: Платформа



**G:** Слот для карты памяти SD (Файловая система: FAT32)

**H:** Панель управления и дисплей

**I:** Передняя крышка

**J:** Подающий модуль 2

**K:** Нить 2



Порт USB

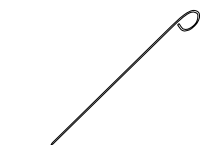
Разъем питания

Выключатель питания

## Accessory Checklist



· Направляющая трубка



· Проволока для чистки тракта подачи нити



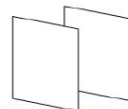
· Чистящая проволока, 5 шт.



· Кабель USB



· Кабель питания



· Пленка для платформы, 3 шт.



· Экструдер



· Чистящая щетка



· Скребок



· Карта памяти SD



· Блок питания



· Катушка с нитью X 2



· Патрон для направляющей трубки, 2 шт.

## Важные правила техники безопасности при использовании инструментов для технического обслуживания



· Входящие в комплект поставки инструменты для техобслуживания разрешено использовать только взрослым людям. Храните эти инструменты в недоступном для детей месте.



· Храните чистящую щетку надлежащим образом. Данный инструмент следует использовать только для чистки указанных деталей принтера и не допускается использовать для чистки других деталей во избежание повреждения принтера.



· Скребок предназначен для снятия отпечатанного предмета с платформы после завершения печати. Пленка для платформы предназначена для многократного использования и подлежит замене при износе.

## Важные правила техники безопасности



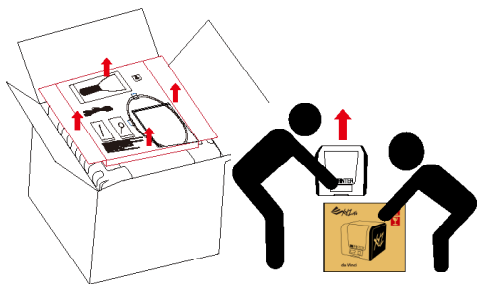
· Не устанавливайте принтер в местах с повышенной влажностью или повышенным содержанием пыли, например, в ванных комнатах и местах большого скопления людей.

· Не устанавливайте принтер на неустойчивой или наклонной поверхности. Принтер может упасть или перевернуться и причинить тяжкий вред здоровью людей.

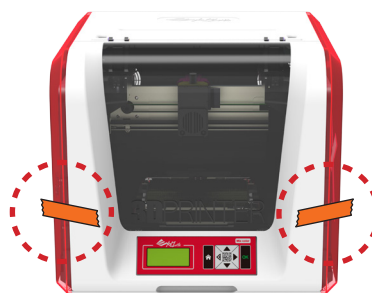


· Во избежание причинения вреда здоровью людей переднюю дверцу принтера следует держать закрытой во время печати.

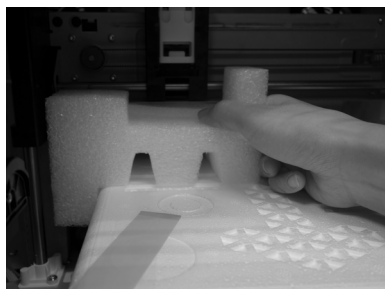
· В процессе печати не прикасайтесь к внутренним деталям принтера. Они могут нагреваться и перемещаться.



**1** Откройте упаковку, извлеките принадлежности и упаковочные прокладки.



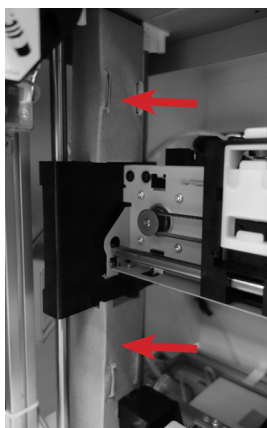
**2** Снимите пластиковый пакет и клейкие ленты.



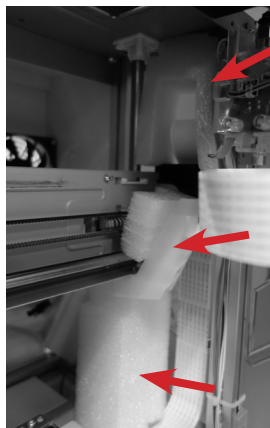
**3** Удалите все транспортировочные ленты и вставку между платформой и модулем экструдера.



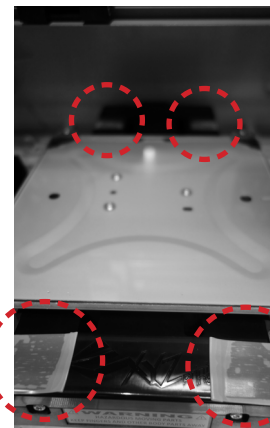
**4** Удалите упаковочную пенопластовую деталь и транспортировочную ленту с платформы.



**5** Обязательно удалите картонную деталь с левой стороны.



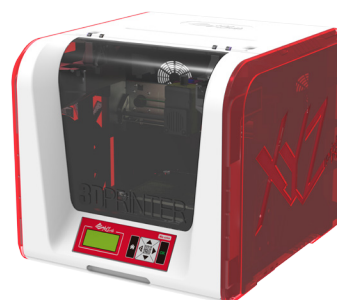
**6** Обязательно удалите транспортировочную прокладку с правой стороны.



**7** Обязательно удалите клейкую ленту сзади и спереди платформы.



**8** Процедуру установки направляющей трубки для нити и экструдера см. на стр. 5. Установите в компьютер карту памяти SD, входящую в комплект поставки принтера, или загрузите последнюю версию программы XYZware с официального веб-сайта производителя и установите ее на компьютер.



**9** Подключите принтер к компьютеру кабелем USB. Подсоедините кабель питания к принтеру, а затем включите принтер при помощи выключателя питания.

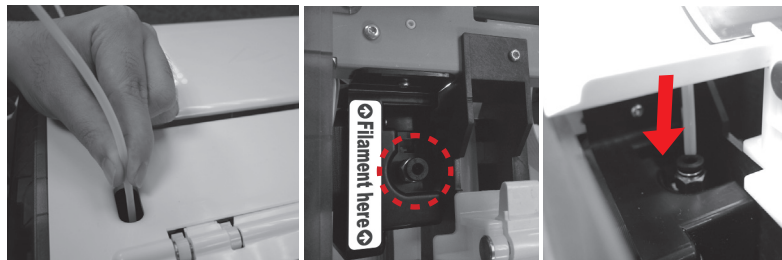
**Примечание:** используйте оригинальные блок питания и кабель питания, входящие в комплект поставки принтера, во избежание повреждения принтера и угрозы безопасности в результате несоответствия характеристик напряжения.

## Извлечение принтера из упаковки



**!** Примечание: перед использованием функции «LOAD FILAMENT» (Загрузить нить) выполните указанные ниже действия и удостоверьтесь, что направляющая трубка и экструдер установлены должным образом. Примечание: перед использованием функции «LOAD FILAMENT» (Загрузить нить) выполните указанные ниже действия и удостоверьтесь, что направляющая трубка и экструдер установлены должным образом.

## Установка направляющей трубки для нити и экструдера



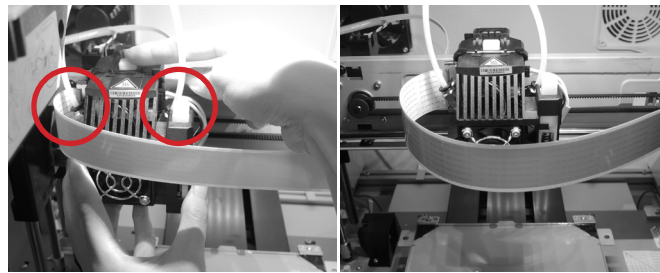
**1** Вставьте направляющую трубку для нити в отверстие для трубки на подающем модуле. Вставьте вторую трубку в отверстие другого модуля.



**2** Возьмите плоский кабель с правой стороны принтера и подсоедините его к экструдеру.

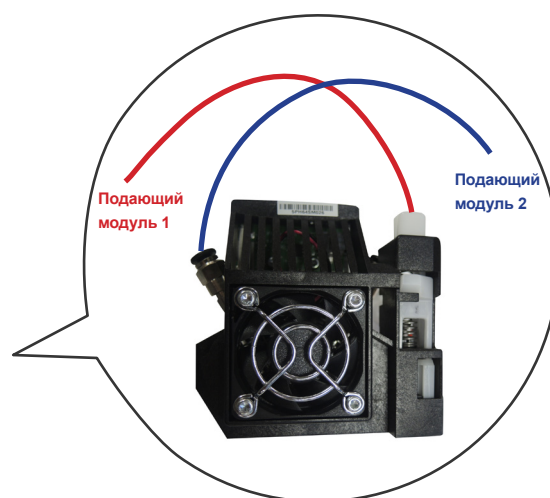
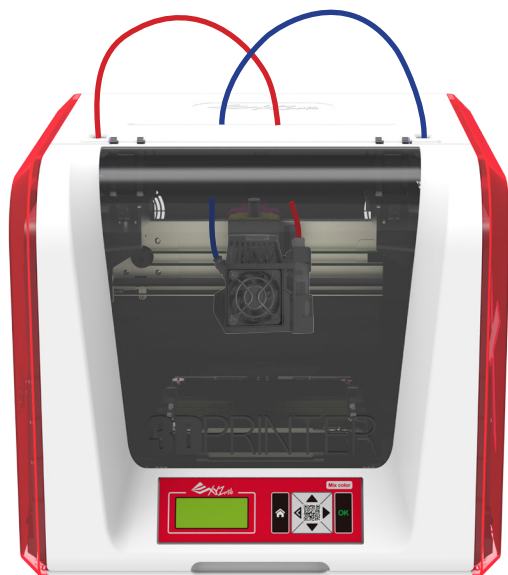


**3** Подсоедините направляющую трубку для нити к экструдеру. Установите направляющие трубки в подающие модули 1 и 2. Удостоверьтесь, что трубка на всем протяжении опускается вниз, как показано на рисунке.



**4** Установка экструдера  
Совместите экструдер с кронштейном и прижмите его, чтобы закрепить на держателе.

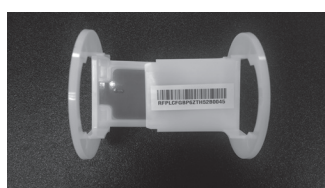
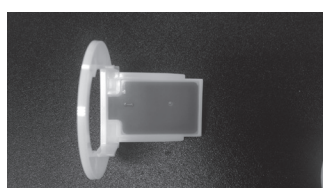
**Важно:** Установите направляющие трубки согласно рисунку ниже. Включите принтер, когда установка будет закончена.



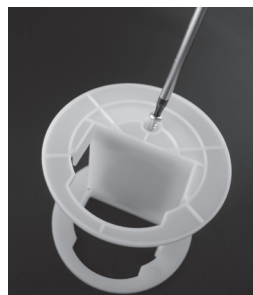
## Установка принадлежностей

**CHANGE SPOOL (СМЕНА КАТУШКИ)**

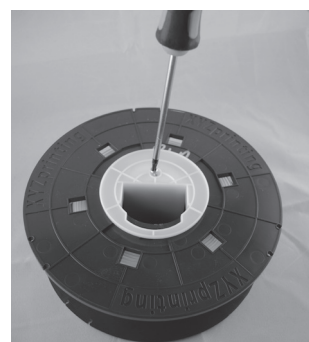

- 1 Сначала возьмите катушку с нитью, чтобы установить в нее втулку.



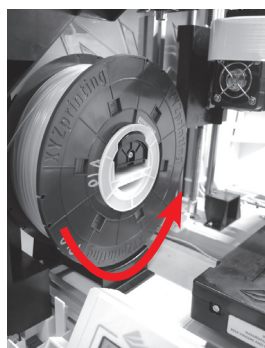
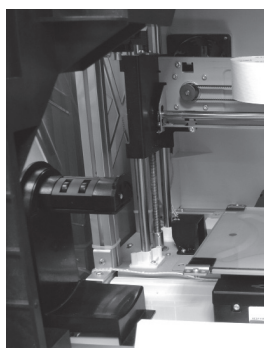
- 3 Установите чип датчика. Внимательно следите за расположением монтажных отверстий на чипе.



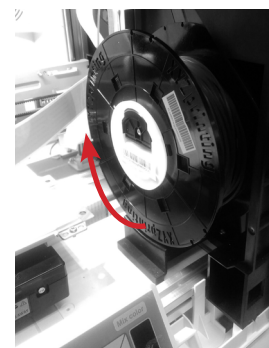
- 2 Возьмите и разберите втулку катушки на две детали.



- 4 Вставьте детали втулки с обеих сторон в катушку с нитью и закрепите детали втулки с помощью крестовой отвертки, чтобы завершить установку втулки.



- 5 Установите собранную катушку с нитью (с установленной втулкой) на держатель катушки в левой части принтера.



- 6 Вытяните нить и вставьте ее в отверстие подачи.

**⚠ Внимание!** Вытягивайте нить в таком направлении, чтобы катушка вращалась правильно.

Примечание: перед протягиванием нити через направляющее отверстие рекомендуется срезать конец нити под углом 45°.

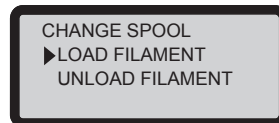
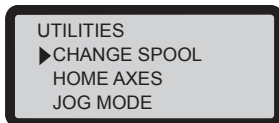


- 7 Отведите рычаг фиксатора и вставьте нить до упора, чтобы ее конец полностью вошел в подающий модуль.



## Автоматическая загрузка нити

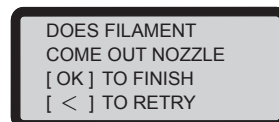
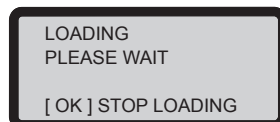
- 1 Выберите пункты: «UTILITIES» (Сервис) > «CHANGE SPOOL» (Смена катушки) > «LOAD FILAMENT» (Загрузка нити).



- 2 Дождитесь отображения на экране запроса «INSERT FILAMENT» (Вставьте нить) и введите нить в отверстие для нити. Принтер автоматически подаст нить в экструдер через направляющую трубку для нити.



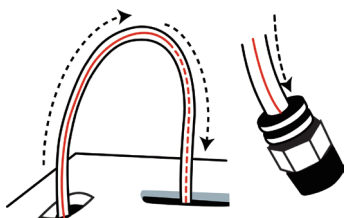
- 3 После загрузки обеих нитей нажмите кнопку «OK» для продолжения. Дождитесь нагрева экструдера и загрузки нити. Удостоверьтесь, что материал выходит из сопла, и нажмите кнопку «OK» для перехода к главному меню.



\*Удостоверьтесь, что установлены обе нити, — принтер не запустится, если установлена только одна нить. Если принтеру не удастся загрузить нить, перезапустите принтер и повторите попытку.

## Загрузка нити вручную

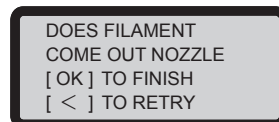
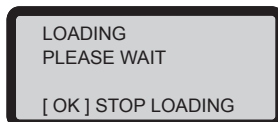
- 1 Установите две нити в отверстия для нити, удостоверившись, что каждая нить проходит через направляющую трубку и соединена с модулем экструдера. Затем выполните процедуру загрузки нити с помощью панели управления.



- 2 Выберите пункт «LOAD FILAMENT» (Загрузка нити) в меню принтера.

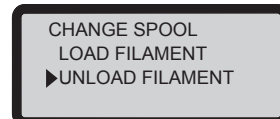
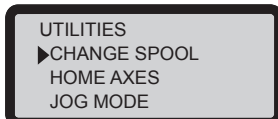


- 3 Дождитесь нагрева экструдера и загрузки нити. Удостоверьтесь, что материал выходит из сопла, и нажмите кнопку «OK» для перехода к главному меню.

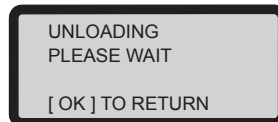
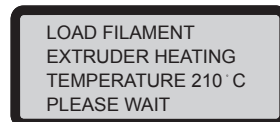


## UNLOAD FILAMENT (УДАЛЕНИЕ НИТИ)

Сначала запустите функцию удаления нити при помощи панели управления на принтере.



- 1 Выберите пункты: «UTILITIES» (Сервис) > «CHANGE SPOOL» (Смена катушки) > «UNLOAD FILAMENT» (Удаление нити).

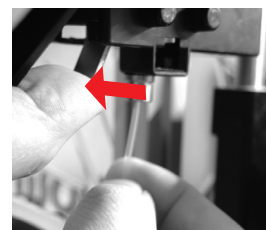


- 2 Дождитесь нагрева экструдера и удаления нити. Нажмите кнопку «OK», чтобы извлечь нить.



**По окончании процедуры «UNLOAD FILAMENT» (Удаление нити)**

Сначала отведите рычаг фиксатора, затем вытяните нить и снимите катушку с нитью вместе со втулкой. Смотайте нить на катушку для дальнейшего использования.



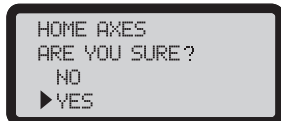
**Примечание: всегда выполняйте процедуру «UNLOAD FILAMENT» (Удаление нити) при замене катушки, чтобы правильно извлечь нить из принтера. Если обрезать нить слишком близко к печатающей головке, остаток нити может заблокировать ее, что приведет к повреждению печатающей головки.**

# Удаление нити

## HOME AXES (ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ОСЕЙ)

Функция «HOME AXES» (Исходное положение осей) перемещает экструдер в нижний левый угол.

Процедура перемещения осей в исходное положение

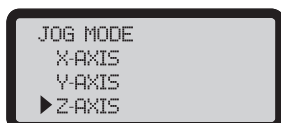


Чтобы выполнить операцию, выберите пункт «YES» (Да).

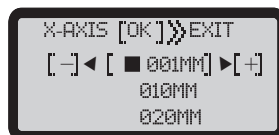
## JOG MODE (РУЧНОЙ РЕЖИМ)





Функция «JOG MODE» (Ручной режим) позволяет вручную перемещать экструдер и платформу.

Процедура перемещения экструдера



1. Выберите пункт «X-AXIS» (Ось X) для перемещения экструдера вправо и влево или пункт «Z-AXIS» (Ось Z) для перемещения вверх и вниз. Перед использованием функции «Z-AXIS» (Ось Z) запустите сначала функцию «HOME AXES» (Исходное положение осей). Выберите пункт «Y-AXIS» (Ось Y) для перемещения платформы назад и вперед.



2. При помощи кнопок  и  выберите шаг перемещения. Нажимайте (или нажмите и удерживайте) кнопку  или  для перемещения экструдера в необходимом направлении.

## BUILD FROM CARD (ПЕЧАТЬ С КАРТЫ)

В памяти принтера заложены модели 3-х образцов. Можно начать печать первых 3D-моделей с образцов.

Процедура печати образца



1. Выберите образец для печати.



2. Поместите на платформу пленку.



3. Для запуска печати выберите пункт «YES» (Да).



4. Снимите отпечатанный предмет с платформы по окончании печати, когда платформа опустится. Пленка для платформы предназначена для многократного использования и подлежит замене при износе.

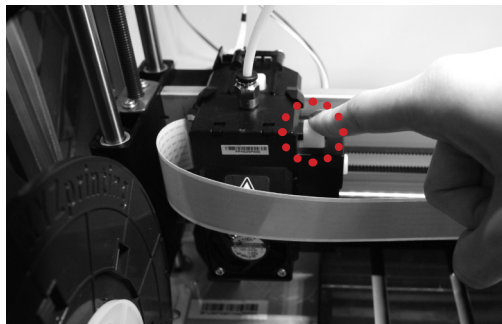


## CALIBRATE (КАЛИБРОВКА)

Для достижения высокого качества печати обновите прошивку принтера до последней версии. Новейшая прошивка принтера позволяет калибровать платформу в случае низкого качества печати.

1. Запустите калибровку платформы, выбрав на экране пункты: «UTILITIES» (Сервис) > «CALIBRATE» (Калибровка) > «YES» (Да).
2. Прижмите измерительную головку на правой стороне печатающей головки в соответствии с инструкциями на экране, а затем нажмите кнопку «OK».

PRESS SWITCH  
NEXT TO EXTRUDER  
[OK] TO CONTINUE



3. Дождитесь окончания измерения.

4-1A. Если отображается результат измерения «CALIB COMPLETED», а в третьей строке на экране отображается статус «AUTO-LEVELING IS DISABLED NOW», то платформа выровнена. Для выхода и печати нажмите кнопку «OK».

CALIB COMPLETED  
AUTO-LEVELING  
IS DISABLED NOW  
[OK] TO RETURN

4-1B. Если под результатом «AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW» отображается статус «CALIB COMPLETED» то выравнивание платформы несколько нарушено. Если включена функция «AUTO-LEVELING IS ENABLED NOW», принтер будет автоматически корректировать конфигурацию в соответствии с результатом измерения. Этот режим печати позволяет повысить качество печати при меньшей скорости. Эту функцию можно отключить в меню «Settings» (Настройки).

CALIB COMPLETED  
AUTO-LEVELING  
IS ENABLED NOW  
[OK] TO RETURN

4-2. Если отображается результат «FAIL» (Не выполнено), нажмите кнопку «OK» для перехода к следующей странице и снова нажмите кнопку «OK» для выхода.

CALIB FAILED  
AUTO-LEVELING  
[OK] TO CONTINUE

PLEASE CONTACT  
CUSTOMER SERVICE  
FOR LEVEL ISSUE  
[OK] TO RETURN

Проверьте результат измерения в меню «INFO» (Сведения) > «LEVELING INFO» (Сведения о выравнивании). Обратитесь по поводу возникшей проблемы в службу поддержки клиентов и предоставьте сведения о выравнивании.

A 0317 0320 0313  
B 0318 0323 0308  
C 0312 0300 0440  
[OK] TO RETURN

### ! Примечание

1. Загрязнения на измерительной головке и на верхней части печатающего модуля могут снизить качество измерений. Обязательно удалите загрязнения перед калибровкой платформы, а также не забудьте установить и корректно расположить печатающий модуль.
2. Если на верхней части печатающего модуля есть отложения, отобразится показанный ниже результат измерений. Перед повторной калибровкой платформы удалите загрязнения.

A 0000 0000 0000  
B 0000 0000 0000  
C 0000 0000 0000  
[OK] TO RETURN

3. Принтер может включить или отключить автовыравнивание в соответствии с результатом калибровки. Эту функцию можно вручную отключить в меню «Settings» (Настройки).



**Примечание:** Принтер можно выключать только после остановки охлаждающего вентилятора печатающей головки по окончании печати. Не выключайте принтер сразу после прекращения печати. В противном случае печатающая головка может засориться.



Справка:  
Процедуру удаления засоров см. в разделе CLEAN NOZZLE (ОЧИСТКА СОПЛА).

В этом разделе приведена процедура очистки подающего модуля. В случае неравномерной подачи или прекращения подачи материала после длительного использования принтера выполните перечисленные ниже действия:

## Подготовка инструментов

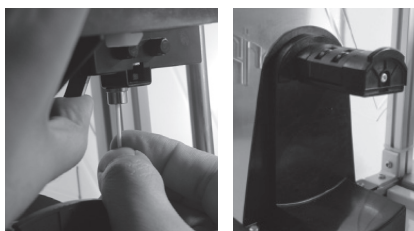


А. Чистящая щетка (входит в комплект поставки принтера)



В. Отвертка (Т10) для стандартной процедуры очистки

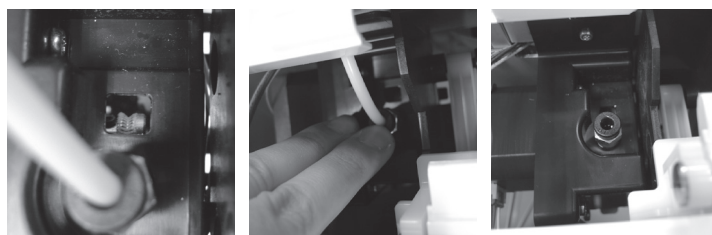
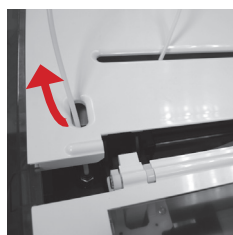
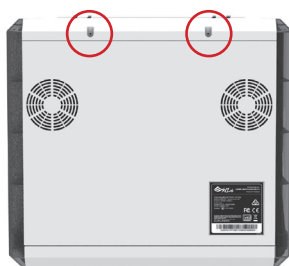
## А. Быстрая очистка



1 Удалите нить при помощи функции UNLOAD FILAMENT (Удаление нити).

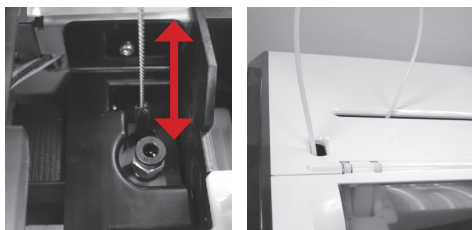
2 Совершая возвратно-поступательные движения чистящей щеткой, удалите из механизма подачи остатки нити. После очистки замените нить.

## Б. Стандартная очистка



1 Удалите винт при помощи отвертки и откройте верхнюю крышку.

2 Слегка надавите на край направляющей трубки нити и извлеките направляющую трубку из отверстия, потянув ее вверх, чтобы получить полный обзор.



3 Совершая возвратно-поступательные движения чистящей щеткой, удалите из механизма подачи остатки нити. После очистки установите на место верхнюю крышку и направляющую трубку, соблюдая последовательность сборки.

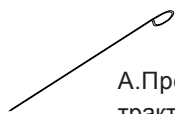
# Важно!

## CLEAN NOZZLE (ЧИСТКА СОПЛА)

Со временем отложения нагара или скопления остатков нитей в сопле могут снизить производительность принтера. Рекомендуется чистить сопло через каждые 25 часов печати.

Сопло также следует чистить, если после калибровки платформы отображается результат «ERR» (Ошибка) или на отпечатанных предметах имеются остатки нити.

Более подробное описание процедуры чистки см. на нашем веб-сайте: страницы «Поддержка» и «Вопросы и ответа».



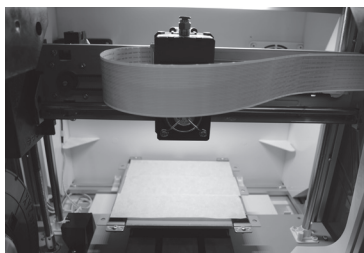
А.Проволока для чистки тракта подачи нити



В.Чистящая проволока

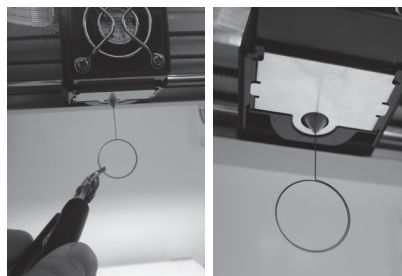
### Процедура чистки сопла

CLEAN NOZZLE  
ARE YOU SURE ?  
NO  
▶YES



1. Чтобы начать процедуру, выберите пункт «YES» (Да).

2. Дождитесь прогрева и перемещения экструдера вперед, после чего на дисплее должно отобразиться сообщение: «READY FOR CLEAN» (Готов к чистке).



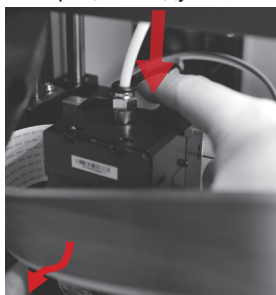
3. Удерживая чистящую проволоку пинцетом, осторожно вставьте ее в отверстие сопла.

CLEAN NOZZLE  
READY FOR CLEAN  
[ OK ] TO RETURN

4. Выберите пункт «OK» для возврата.

Если после выполнения цикла чистки не удалось прочистить экструдер, попробуйте прочистить тракт подачи нити, выполнив приведенную ниже процедуру.

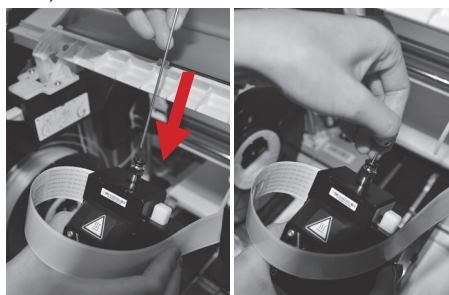
1. Удалите нить должным образом (см. раздел «УДАЛЕНИЕ НИТИ»).
2. Переместите экструдер и платформу в исходное положение с помощью функции «HOME AXES» (Исходное положение осей).
3. Снова запустите функцию «UNLOAD FILAMENT» (Удаление нити) и дождитесь нагрева экструдера до 150 °C . (Во время этой операции следует соблюдать осторожность во избежание ожогов.)



4. Высвободите экструдер, нажав белую кнопку на его задней панели.



5. Слегка сожмите пружинный фиксатор вокруг отверстия подающего модуля и отсоедините направляющую трубку для нити (не отсоединяйте белый плоский шлейф).



6. Введите толстую чистящую проволоку в тракт подачи нити на всю длину и прочистите сопло изнутри, чтобы извлечь остатки нити.



7. После чистки тракта подачи нити снова подсоедините направляющую трубку к верхней части экструдера и установите экструдер на кронштейн.

## Z OFFSET (СМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z) (регулировка печатающего модуля)

Функция «Z OFFSET» (Смещение по оси Z) позволяет отрегулировать зазор между печатающим соплом и платформой.

Внимание! Принтер прошел испытания и отрегулирован на заводе для установки оптимального зазора между печатающим соплом и платформой. Рекомендуется записать исходные значения параметров перед выполнением любых регулировок.

Если нить выходит из сопла, но не выходит наружу для первого слоя при печати, отрегулируйте параметр «Z-OFFSET» (Смещение по оси Z).

### Регулировка Z OFFSET (СМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ Z)

1. Рекомендуемое расстояние между соплом и платформой (с плотно наклеенной пленкой) составляет 0,3 мм. Через зазор должны свободно проходить два листа бумаги, но шесть листов бумаги проходить не должны.

2. Увеличивайте или уменьшайте значение с шагом 0,1 мм.

Чем больше значение, тем больше зазор между печатающим модулем и платформой (шаг 0,1 мм)

Чем меньше значение, тем меньше зазор между печатающим модулем и платформой (шаг 0,1 мм)

+ [ ^ ]  
Z OFFSET 0.1 mm  
- [ v ]  
[ OK ] TO SAVE

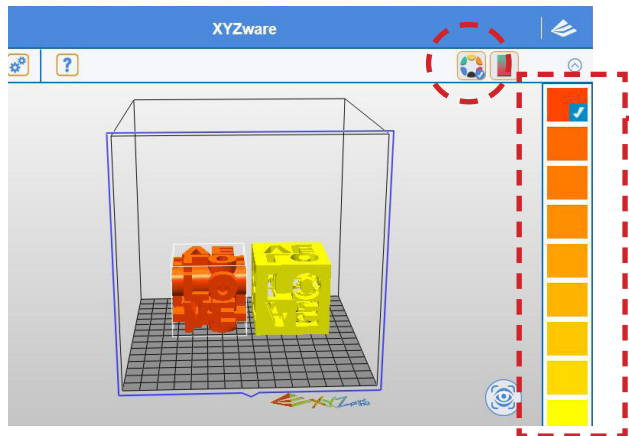


## ПЕЧАТЬ

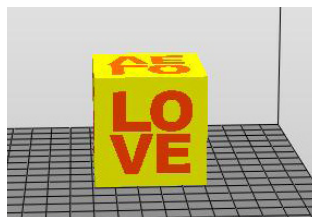
Это уникальный многоцветный режим для принтера da Vinci Jr. 2.0 Mix. Можно выбрать «Многоцветный режим» или «Режим смешивания». Сначала откройте приложение XYZware и выберите в настройках принтер da Vinci Jr. 2.0 Mix.

Открыв приложение, нажмите кнопку «Import» (Импорт), чтобы выбрать файл модели, которую требуется распечатать, и загрузить его. Можно изменить соответствующие настройки с помощью функции «File Conversion» (Преобразование файла) для достижения требуемой скорости печати и необходимого эффекта.

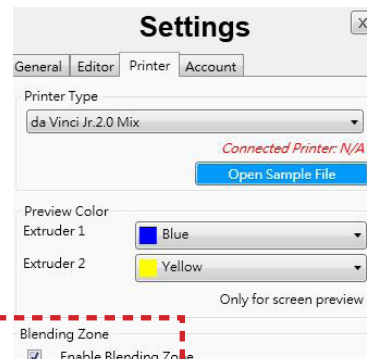
- **Многоцветный режим** - В этом режиме можно задать различные цвета объектам из разных исходных файлов.



Эта панель позволяет смешивать цвета, используя коэффициенты, определенные приложением.

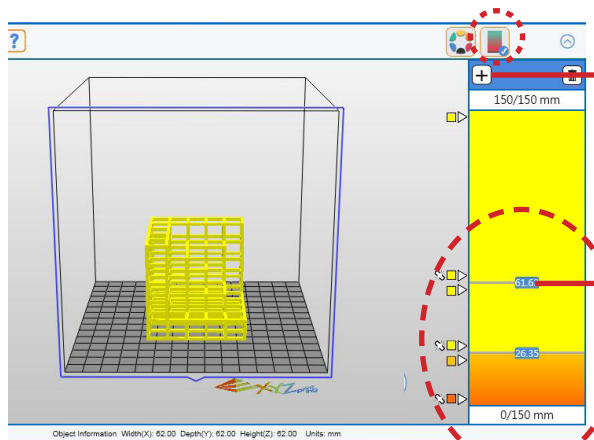


печать двух объектов вместе доступна.



Для печати модели одновременно несколькими цветами установите флажок «Включить зону смешивания». Для печати модели в монохромной схеме цветов снимите этот флажок.

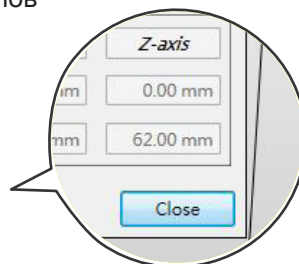
- **Режим смешивания** - В этом режиме можно задать различные цветовые блоки по высоте. Каждый блок может содержать один цвет или градиент цветов.



Добавление цветовых узлов

Высота цвета объекта (Добавьте цветовой узел по высоте объекта.)

Область печати и эффект градиента на объекте



Задав требуемый размер, положение и ориентацию модели, можно настроить параметры печати, такие как скорость и толщина слоя, нажав кнопку «Export» (Экспорт). Нажмите кнопку «Export» (Экспорт), чтобы разделить файл на слои.

После разделения модели на слои нажмите кнопку «Print» (Печать), чтобы вывести файл на печать.

### • Рекомендации по цветам:

Режим смешивания цветов и многоцветный режим

Рекомендация	Используйте обе катушки с прозрачной нитью
Ограничения	Настоятельно НЕ рекомендуется использовать для печати непрозрачные нити: черные, белые, синие или зеленый-нео. При использовании нитей непрозрачных цветов для смешивания они будут перекрывать светлые нити, что ухудшит эффект градиента и многоцветности.
Непрозрачные цвета	черный, белый, синий, зеленый-нео



## Беспроводная печать

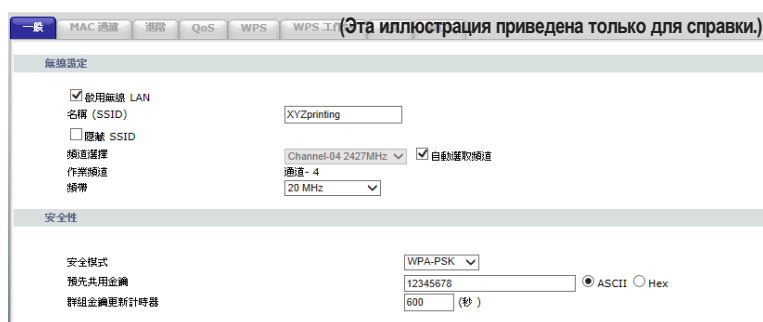
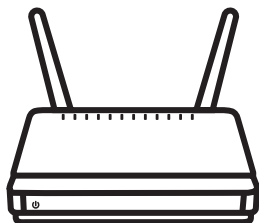
В данном разделе представлены процедуры настройки и выполнения беспроводной печати. Беспроводным интерфейсом оснащены следующие модели принтеров:

- da Vinci 1.1 Plus
- da Vinci Jr 1.0w
- da Vinci Jr 1.0 3in1
- da Vinci Jr 2.0 Mix

### Подготовка к настройке

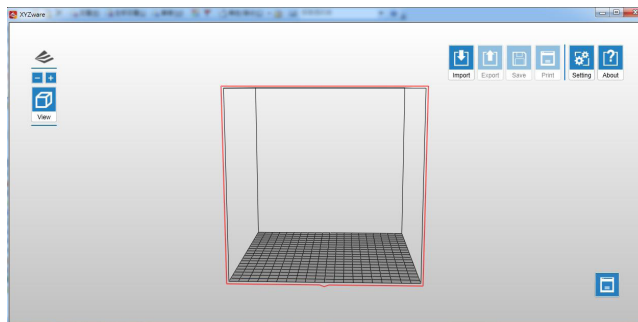
1. Функция сетевой печати предназначена для использования в локальной сети. Подключите принтер и компьютер к одной локальной сети, то есть к одной беспроводной точке доступа.
2. Перед подключением принтера настройте параметры беспроводной точки доступа. Подробные сведения о настройке см. в руководстве по эксплуатации или в документации производителя точки доступа.
3. Чтобы использовать функцию беспроводной печати, следует установить ширину канала **20 МГц**. Способ настройки см. в руководстве по эксплуатации беспроводной точки доступа.
4. Беспроводная сеть должна быть включена.
5. Данный принтер поддерживает перечисленные ниже режимы шифрования. При настройке сетевых параметров принтера необходимо ввести данные общего ключа.

- WEP
- WPA
- WPA2

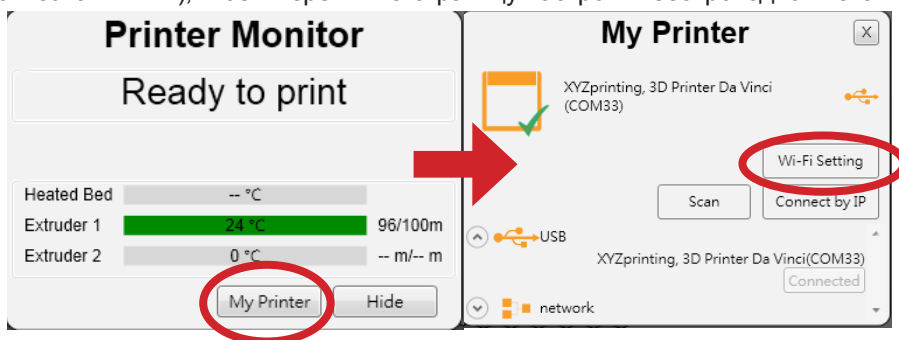
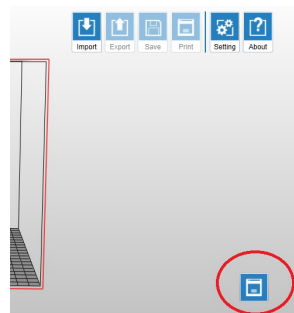


## Процедура настройки

1. Удостоверьтесь в надежности подключения принтера к компьютеру. После подключения запустите программу XYZware.



2. Выберите функцию мониторинга принтером, чтобы открыть страницу сведений о принтере, а затем нажмите кнопки «My Printer» (Мой принтер) > «Use Wi-Fi» (Использовать Wi-Fi), чтобы перейти на страницу настройки беспроводной печати.



# Печать через Wi-Fi

3. Введите имя принтера и нажмите кнопку «SCAN» (Поиск), чтобы отобразился раскрывающийся список беспроводных точек доступа. В примере используется имя точки доступа «XYZprinting». Получив необходимые данные укажите пароль и нажмите кнопку «Use Wi-Fi» (Использовать Wi-Fi), после чего программа XYZware обновит сетевые настройки принтера через проводной интерфейс USB.



Примечание: имя принтера и имя точки доступа должны состоять из английских букв.

Примечание: если принтер не сможет установить соединение с точкой доступа за 90 секунд, программа XYZware прервет операцию. В таком случае проверьте правильность всех шагов и настройки сети.

Примечание: пароль указан на странице настройки беспроводной точки доступа, его длина может быть разной.

4. По окончании печати нажмите кнопку «X» в верхнем правом углу окна, чтобы закрыть его. Чтобы сбросить соединение с беспроводной сетью и удалить заданные ранее настройки, нажмите кнопку «STOP WIRELESS NETWORK/CHANGE SETTING» (Разорвать соединение с беспроводной сетью/Изменить настройку).

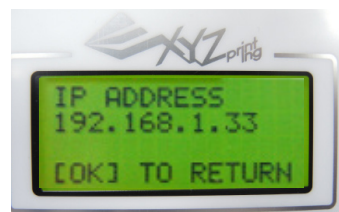


INFO (Информация) > WIFI(SSID)



INFO (Информация) >

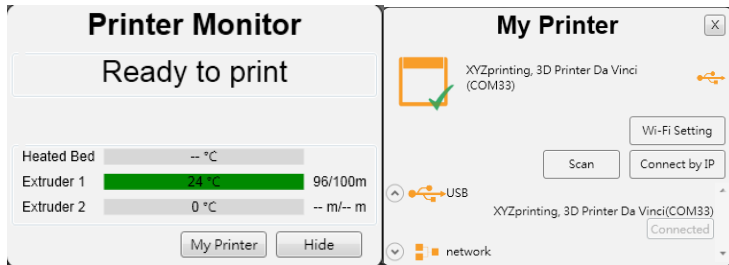
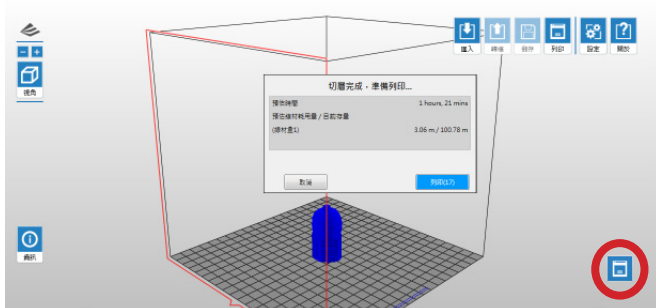
IP ADDRESS (IP-АДРЕС)



Программа XYZware назначит принтеру IP-адрес и завершит настройку.

На этом этапе с помощью экранного меню принтера удостоверьтесь, что соединение установлено.

5. Отсоедините кабель USB и перезапустите программу XYZware. После этого принтер снова будет готов к печати.



Функция мониторинга принтера позволяет проверить статус и IP-адрес подключенного принтера.

**!** Примечание: после перезапуска принтера IP-адрес будет сброшен. Его потребуется настроить заново.  
 Примечание: на производительность беспроводной сети влияют условия окружающей среды и электрическое оборудование. Подробные сведения содержатся в руководстве по эксплуатации точки доступа, а также можно получить у ее поставщика. Компания не может предоставить XYZprinting данные испытаний с конкретным оборудованием.

**3D-принтер da Vinci Jr. 2.0 Mix**

Наименование модели	3D-принтер da Vinci Jr. 2.0 Mix
Габаритные размеры	420 x 430 x 380 мм (16,54 x 14,96 x 16,93 дюйма)
Вес	12 кг (26,46 фунта)
Дисплей	2,6 дюйма FSTN LCM
Язык	Поддержка нескольких языков
Способ подключения	Кабель USB, карта SD
Технология печати	Послойное наплавление (FFF)
Рабочий объем	15 x 15 x 15 см (5,9 x 5,9 x 5,9 дюйма)
Разрешение печати	200–400 мкм
Печатающий модуль	Одно сопло
Диаметр сопла	0,4 мм
Диаметр нити	1,75 мм
Поддерживаемые форматы файлов	.stl, формат XYZ (.3w)
Операционная система	Windows версии не ниже 7, 8 (для ПК) Mac OS X версии не ниже 10.8 64-разрядная (для Mac)
Требования к компьютеру	ПК с 32/64-разрядным процессором X86, ОЗУ не менее 4 ГБ Mac с 64-разрядным процессором X86, ОЗУ не менее 4 ГБ

**Экологически безопасные ПЛА-нити**

ПЛА-нити изготавливаются из полимеризованной молочной кислоты, которую получают из кукурузы, сахарного тростника и других сахаросодержащих растений. Этот материал считается самым экологически безопасным материалом для 3D-печати. Ненужные предметы, напечатанные из ПЛА-пластика, можно утилизировать в почву, где они разлагаются естественным образом.

Напечатанные при низкой температуре предметы из ПЛА-пластика не только подходят для бытового применения, он и отличаются яркой текстурой, которую ценят все пользователи. Свойства ПЛА-пластика можно наблюдать в процессе печати.

- Хотя ПЛА-пластик является безопасным, при температуре окружающего воздуха или водяной бани выше 50 °C (122 °F) предметы из них размягчаются и деформируются.
- Поэтому ПЛА-пластик нельзя хранить в местах с повышенной влажностью. Неиспользуемые ПЛА-нити рекомендуется хранить в герметичной упаковке.
- Во время печати ПЛА-нитьями часто чувствуется приятный запах топленого сахара.

