



**Manuel de l'appareil** ————— P.2-P.4

**Outils de maintenance avancés** ——— P.5

**Réglage de la plaque d'impression** — P.6

**Informations sur le code de service** — P.7



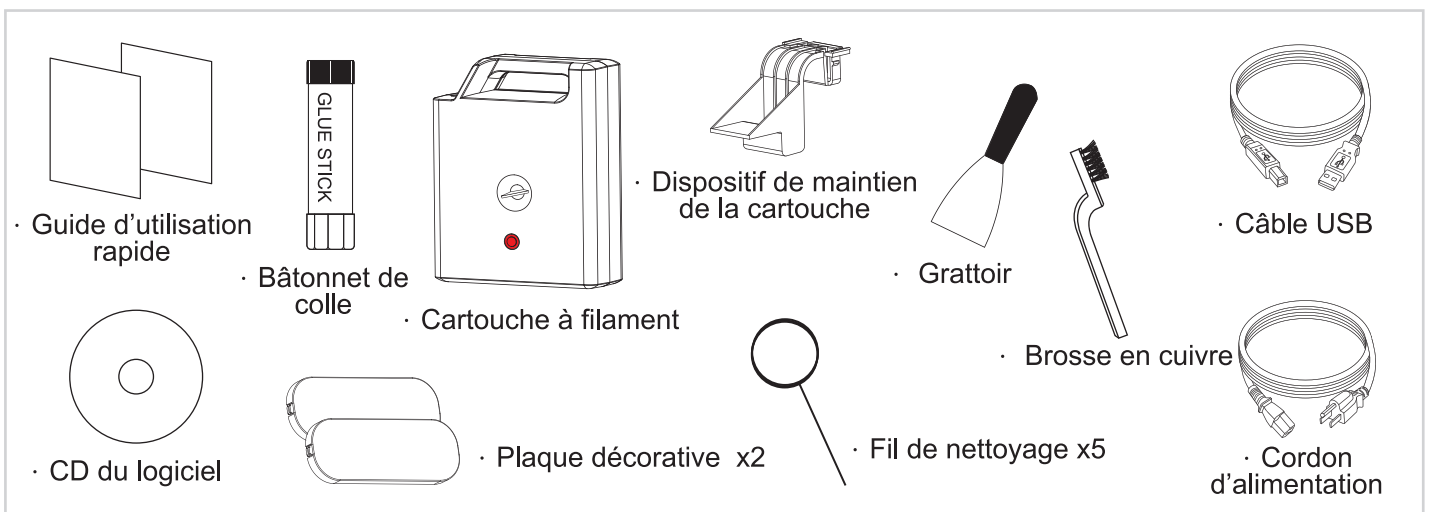
HD23F10A0E1



## Vue d'ensemble

Ce guide vous explique comment configurer et utiliser votre imprimante 3D da Vinci 1.0A correctement. Avant de commencer à imprimer, il est nécessaire de vous familiariser avec certaines procédures :

- Comment ouvrir le boîtier en toute sécurité
- Comment charger le filament
- Apprendre à connaître le logiciel XYZware



## Instructions de sécurité importantes



- Ne placez jamais l'imprimante dans des lieux humides ou poussiéreux, tels qu'une salle de bains ou des zones à forte fréquentation.
- Ne placez jamais l'imprimante sur une surface mal équilibrée et/ou dans une position inclinée. L'imprimante risquerait de tomber et de provoquer des blessures graves.
- Ne touchez pas l'intérieur de l'imprimante pendant l'impression, car il peut être chaud et comporter des pièces en mouvement. Veuillez maintenir la porte avant fermée pendant l'impression pour éviter les blessures.

## Déballage de l'imprimante



Remarque : L'attache de câble illustrée à l'étape 4 de cette section est utilisée pour fixer l'extrudeuse pendant le transport. Elle doit être retirée avant la mise sous tension de l'imprimante, à défaut l'imprimante pourra ne pas fonctionner normalement.

**1** Ouvrez le carton et retirez les accessoires ainsi que le rembourrage.

**2** Sortez l'imprimante en la saisissant par les poignées latérales.

**3** Retirez le sac en plastique et le ruban adhésif.

**4** Ouvrez le capot supérieur puis retirez les supports d'emballage et les rubans à l'intérieur.

**5** Retirez le carton.

**6** Retirez les rubans adhésifs et les rembourrages en mousse de la plaque d'impression.

**7** Retirez la vis inférieure et la pièce en plastique sous la plaque d'impression.

**8** Retirez les rubans d'emballage du ramasse-gouttes.

**9** Utilisez le câble USB pour connecter l'imprimante à un PC. Branchez le cordon d'alimentation à l'imprimante puis allumez l'interrupteur d'alimentation.

## Installer la cartouche

**1** Retirez le bouchon du filament et le ruban.

**2** Installez la nouvelle cartouche de filament dans la fente libre.

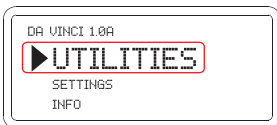
**3** Repositionnez le dispositif de maintien et appuyez dessus pour qu'il s'insère dans la fente.

**4** Faites passer le filament à travers le guide-filament jusqu'à l'orifice d'extrusion, puis sélectionnez la fonction « LOAD FILAMENT » (CHARGER FILAMENT) dans le menu du panneau d'affichage.

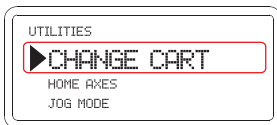
Remarque : Avant de pousser le filament dans le tube de guidage, il est conseillé de couper l'extrémité du filament à un angle de 45° avec une pince coupante, le filament se chargera plus facilement.

**Astuce :** Saisissez les bras de déverrouillage lors de l'insertion, il sera plus facile de pousser le filament dans l'extrudeuse.

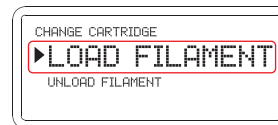
## Charger le filament



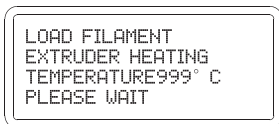
- 1 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) et appuyez sur « OK » pour continuer.



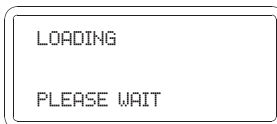
- 2 Sélectionnez « CHANGE CART » (REPLCT CARTCHE) et appuyez sur « OK ».



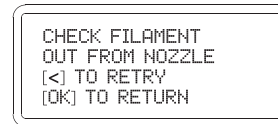
- 3 Sélectionnez « LOAD FILAMEZNT » (CHARGER FILAMENT) et appuyez sur « OK ».



- 4 Veuillez patienter le temps que le module d'extrusion atteigne sa température de fonctionnement.

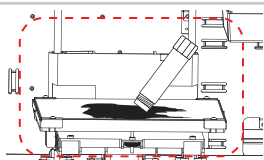


- 5 Veuillez patienter le temps que le filament soit entièrement chargé.

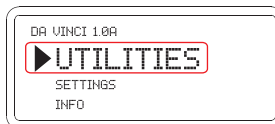


- 6 Assurez-vous que le filament sorte bien de la buse, puis appuyez sur « OK » pour retourner au menu principal.

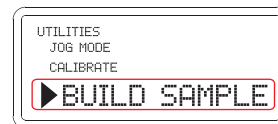
## Test d'impression



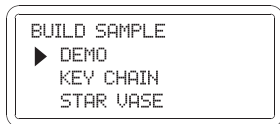
Appliquez de la colle à la plaque d'impression avant d'imprimer. La zone collée dépend de la taille des objets à imprimer.



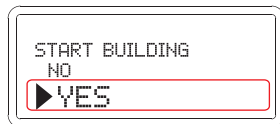
- 1 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) et appuyez sur « OK » pour continuer.



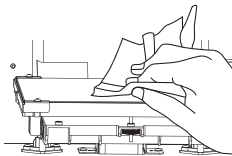
- 2 Sélectionnez « BUILD SAMPLE » (CONSTR ÉCHANTIL), puis appuyez sur « OK » pour continuer.



- 3 Sélectionnez l'un des échantillons.



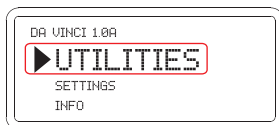
- 4 Sélectionnez « YES » (OUI) et appuyez sur « OK » pour lancer l'impression.



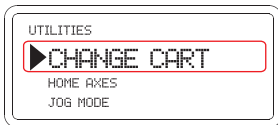
- 5 Retirez l'objet imprimé lorsque la plaque d'impression est descendue. Couvrez la plaque d'impression avec un linge humide (à froid) pendant 2 à 3 minutes. Puis essuyez délicatement la colle humide de la plaque d'impression avec le chiffon humide.

## Retirer le filament

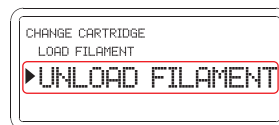
Remarque : Pour éviter le colmatage de l'extrudeuse, effectuez la procédure « UNLOAD FILAMENT » (DÉCHARGER FILAMENT) avant de changer la cartouche. Ne coupez pas le filament de l'extrudeuse.



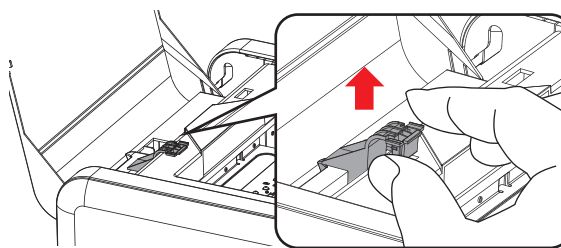
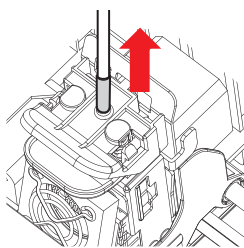
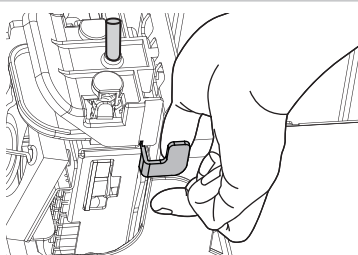
- 1 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) et appuyez sur « OK » pour continuer.



- 2 Sélectionnez « CHANGE CART » (REPLACER CARTOUCHE) et appuyez sur « OK ».



- 3 Sélectionnez « UNLOAD FILAMENT » (DÉCHARGER FILAMENT) et appuyez sur « OK ».



- 4 Retirez lentement le filament lorsque l'imprimante a atteint la température de fonctionnement, comme indiqué. Puis retirez le dispositif de verrouillage de la cartouche et la cartouche déchargée.



## Instructions de sécurité importantes



Les outils de maintenance fournis doivent uniquement être utilisés par un adulte. Veuillez garder les outils hors de portée des enfants. Toute manipulation ou maintenance incorrecte de l'imprimante risque d'endommager l'appareil ou de provoquer des blessures.

## Informations et utilisation des outils de maintenance avancés



### ■ Grattoir

Le grattoir est utilisé pour enlever l'objet imprimé de la plaque d'impression lorsque l'impression est terminée.

(Attention : ne retirez pas l'objet imprimé tant que la plaque d'impression est chaude.)



### ■ Fil de nettoyage

Le fil de nettoyage est utilisé pour retirer le filament restant dans le chemin à l'intérieur de la buse bouchée.

(Attention : La plaque d'impression peut être chaude pendant le nettoyage, veuillez vous tenir à distance de la plateforme pour éviter les blessures.)

Lors du nettoyage de la buse d'impression, des rouages ou du chemin de filament, veuillez à garder vos mains à l'écart de la plaque d'impression qui peut être chaude.



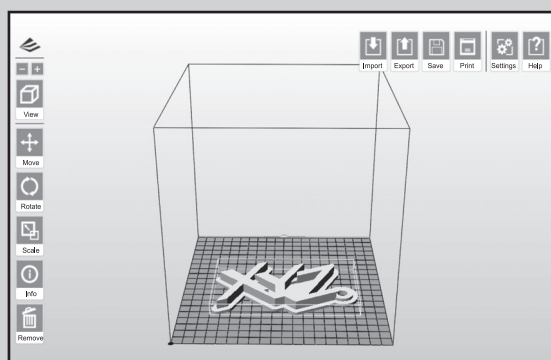
### ■ Brosse en cuivre

La brosse en cuivre permet de nettoyer et de retirer le filament fondu restant sur la pointe ou la surface de l'extrudeuse ou à l'intérieur du pignon d'entraînement. Si l'imprimante ne parvient pas à étalonner régulièrement, nettoyez et enlevez le filament de la surface de l'extrudeuse.

## Spécifications

CARACTÉRISTIQUES	Imprimante 3D da Vinci 1.0A	CARACTÉRISTIQUES	Imprimante 3D da Vinci 1.0A
Technologie d'impression	Fused Filament Fabrication (FFF)	Diamètre de buse	0,4 mm
Tête d'impression	Tête unique	Entrée CA	100 – 240 V, 50 – 60 Hz
Volume de fabrication (L x P x H)	20 x 20 x 20 cm	Connectivité	USB 2.0 x 1
Réglages de résolution de la couche	Standard 200 microns	Affichage	FSTN LCM (16 caractères x 4)
	Rapide 300 microns	Mode de contrôle	Bouton x 6
	Ultra rapide 400 microns	Indicateur	Sonore
	Personnalisée 100-400microns	Éclairage	LED
Diamètre du filament	1,75 mm	Poids	26 kg

## Apprenez à connaître le logiciel XYZware



Pour de plus amples informations concernant le fonctionnement ou le logiciel sous Mac OS et Windows 8/8.1, veuillez visiter la page Web suivante et télécharger la version adéquate du logiciel XYZware :

[http://support.xyzprinting.com/eu\\_fr/downloads](http://support.xyzprinting.com/eu_fr/downloads)

« XYZware » est développé par XYZprinting Inc. Ce logiciel a été conçu pour tout le monde, avec ou sans connaissance en modélisation. Vous pouvez également visualiser le modèle depuis différentes perspectives en important le fichier (\*.stl). Il est également utilisé pour imprimer des objets via l'imprimante 3D da Vinci. Le logiciel XYZware est disponible sur le CD du logiciel fourni. Pour obtenir les dernières mises à jour du logiciel et davantage d'informations, rendez-vous à l'adresse suivante :

[http://support.xyzprinting.com/eu\\_fr/manuals](http://support.xyzprinting.com/eu_fr/manuals)

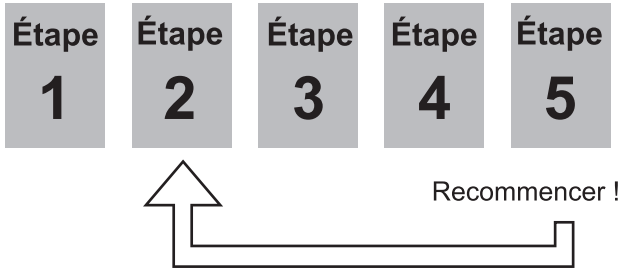
(Remarque : certaines instructions et didacticiels peuvent nécessiter l'enregistrement en ligne du produit avant d'être disponibles).

# Instructions de réglage de la plaque d'impression

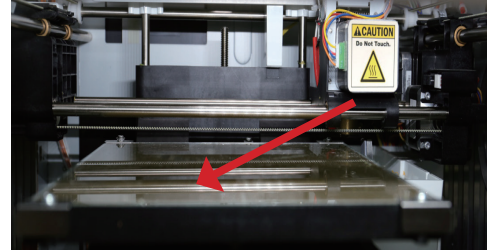
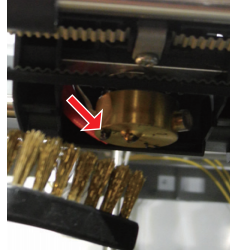


Cette plaque d'impression a été étalonnée en usine avant l'expédition. Un réétalonnage est nécessaire en cas de problèmes d'impression lors du démarrage de l'impression ou lorsque la buse est trop proche de la plaque d'impression. En cas de doute, il est recommandé de contacter un centre de service pour plus d'informations.

## Graphique du réglage de la plaque d'impression

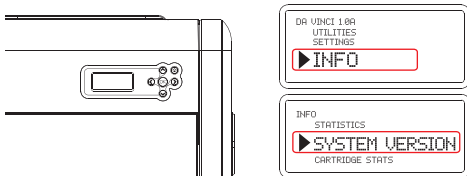


Pour nettoyer complètement le filament fondu dans la buse, il est recommandé d'activer la fonction « CLEAN NOZZLE » (Nettoyer buse) afin de continuer à chauffer l'extrudeuse pour un meilleur nettoyage.

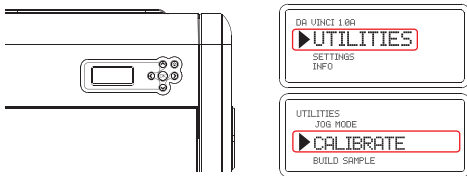


## Étapes de réglage de la plaque d'impression

1. À l'aide des touches de fonction, sélectionnez « INFO>SYSTEM VERSION » (INFOS>VERSION SYSTÈME) pour vous assurer que la version logicielle installée est bien la plus récente.

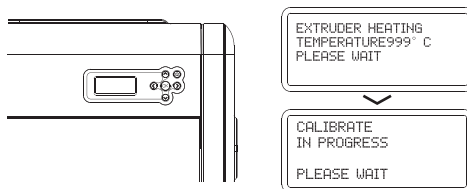


2. UTILITIES>CALIBRAT À l'aide des touches de fonction, sélectionnez « UTILITIES>CALIBRATE » (SERVICES>ÉTALONNER) puis sélectionnez « YES » (Oui) pour procéder à l'étalonnage.

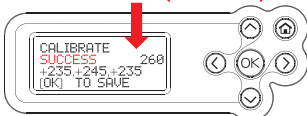


3. L'imprimante démarre la mesure automatique. Patientez 2 à 3 minutes et vérifiez les données qui s'affichent.

**Remarque : durant la mesure, la plaque et le module d'impression chauffent. Prenez garde à ne pas vous blesser !**

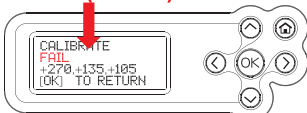


I. si **SUCCESSS (Succès)** s'affiche.



→L'imprimante ne requiert aucun réglage, appuyez sur **OK** pour quitter.

II. Si **FAIL (Échec)** s'affiche.



→L'imprimante doit être réglée, reportez-vous aux valeurs indiquées. Si les 3 valeurs sont à plus de +/- 20 l'une de l'autre, cela entraînera un étalonnage « FAIL » (Échec).

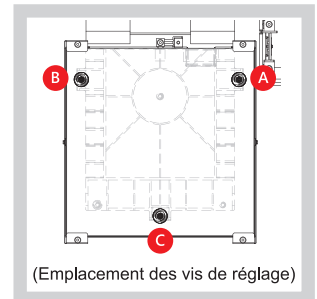
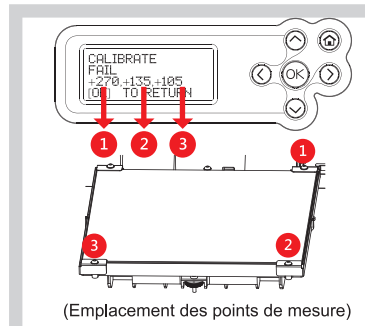
4. Consultez les valeurs pour procéder au réglage : Réglage étape par étape

- I. Réglez la vis du Point A pour réduire la différence entre la 1ère et la 2ème mesures.
- II. Réglez la vis du Point B selon votre évaluation des résultats obtenus aux étapes précédentes.
- III. Enfin, réglez la vis du Point C pour réduire la différence entre toutes les mesures.

Remarque :

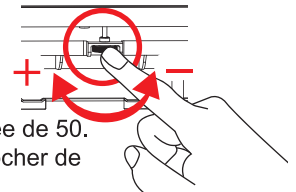
\* Veuillez ajuster les valeurs entre 230~260

\* Trois valeurs ne devraient pas être de plus de +/- 20 l'une de l'autre.



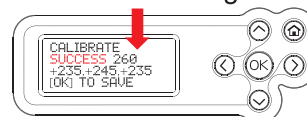
Faites face à l'imprimante lorsque vous procédez aux réglages.

Tournez la vis vers la gauche pour relever la plaque (la valeur augmente)  
Tournez la vis vers la droite pour abaisser la plaque (la valeur diminue)



Chaque tour de vis modifie la valeur affichée de 50. Utiliser une petite molette pour vous rapprocher de la valeur souhaitée.

5. Une fois le réglage terminé, passez à l'étape 2. Attendez jusqu'à ce que **SUCCESS (Succès)** s'affiche puis appuyez sur **OK** pour terminer l'étalonnage.



### ※ Rappel

Si la valeur affichée est toujours **ERR,ERR,ERR**, procédez comme suit pour nettoyer l'appareil.

- A. Nettoyez la surface de la tête d'impression à l'aide de la brosse en cuivre. (Nettoyez le point de contact entre la tête d'impression et la plaque chauffante.)
- B. Essayez et nettoyez les points de mesure comme indiqué à l'étape 4.
- C. Recommencez l'étalonnage.



Pour de plus amples informations et instructions du code de service, veuillez consulter le site Web XYZprinting ([http://support.xyzprinting.com/eu\\_fr/Support](http://support.xyzprinting.com/eu_fr/Support)) ou contactez un centre de service pour obtenir de l'aide.

Code de service	Description du panneau d'affichage
0010	Température de l'extrudeuse ou de la plaque d'impression supérieure/inférieure à la température maximale/minimale lors de l'impression
0011	L'extrudeuse ou la plaque d'impression ne parvient pas à atteindre la température spécifiée
0013	La température de la plaque d'impression atteint le seuil de la plage d'avertissement
0014	La température du module d'extrusion a atteint le seuil d'avertissement
0030	Défaillance du moteur de l'axe X entraînant défaillance du déplacement ou défaillance du capteur de la base de l'axe X entraînant défaillance de détection de la base
0031	Défaillance du moteur de l'axe Y entraînant défaillance du déplacement ou défaillance du capteur de la base de l'axe Y entraînant défaillance de détection de la base
0032	Défaillance du moteur de l'axe Z entraînant défaillance du déplacement ou défaillance du capteur de la base de l'axe Z entraînant défaillance de détection de la base
0040	Lecture/écriture impossible du stockage mémoire
0050	Lecture/écriture impossible de la mémoire Flash

## Remarque

Dans le cadre de la garantie, veuillez conserver l'emballage d'origine de votre imprimante et utilisez-le si vous devez expédier votre appareil. Tout envoi effectué sans l'emballage d'origine risque d'endommager l'appareil en cours de transport et pourra entraîner des frais facturables.