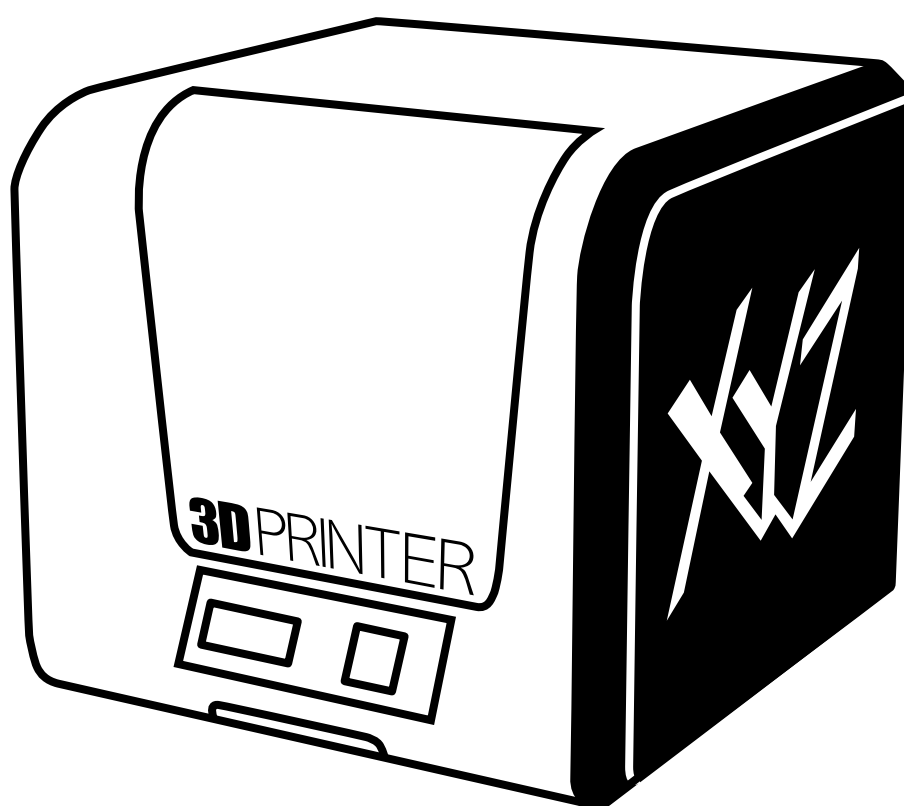




El objetivo de este manual es ayudar a los usuarios a comprender y utilizar la impresora 3D da Vinci Jr. 1.0 Pro correctamente. Contiene instrucciones de funcionamiento, información de mantenimiento y características de aplicación de la impresora 3D da Vinci Jr. 1.0 Pro. Para obtener más información acerca de la noticias más recientes de la impresora 3D da Vinci Jr. 1.0 Pro póngase en contacto con proveedores locales o visite el sitio web oficial de XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com>

Marcas registradas

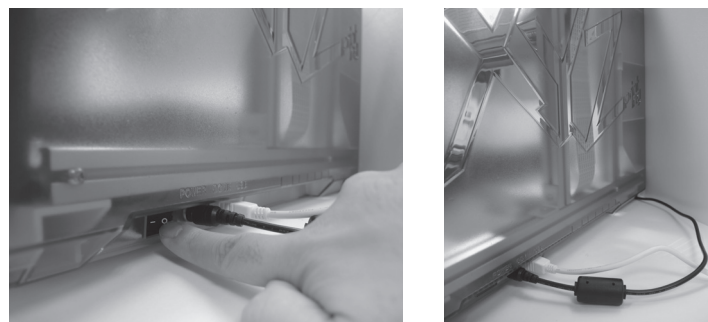
Todas las marcas comerciales y marcas registradas pertenecen a sus respectivos propietarios.

Historial de impresión

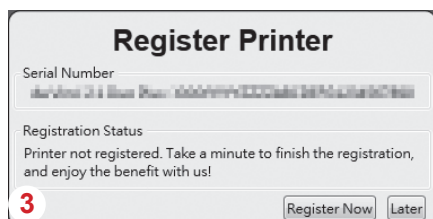
Las nuevas ediciones de este manual incorporan material nuevo y modificado respecto a ediciones anteriores. Se pueden incorporar modificaciones y actualizaciones mínimas en reimpresiones de la edición actual sin lanzar anuncios o documentación adicionales en relación a la versión actualizada. El manual del usuario solamente sirve de referencia para el usuario. Si necesita obtener la versión más reciente, puede visitar el sitio web de XYZprinting: www.xyzprinting.com



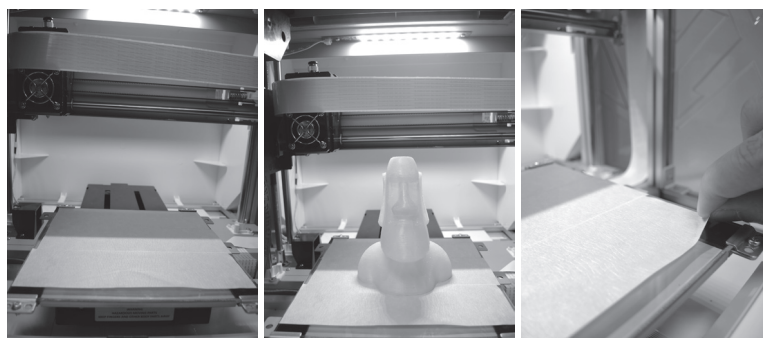
- 1 Antes de utilizar esta impresora, quite primero los materiales fijados del módulo de impresión y de la plataforma de impresión. Si enciende la impresora sin quitar estos materiales fijados, la máquina puede resultar dañada.



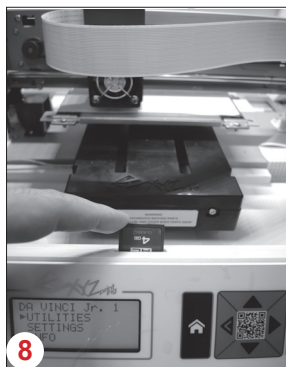
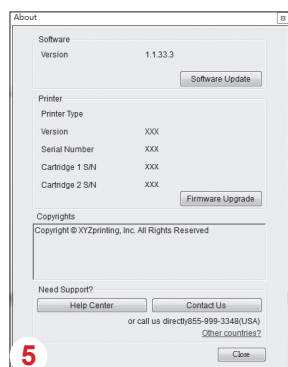
- 2 Antes de iniciar XYZware Pro, conecte su PC a la impresora mediante el cable USB. Para mejorar la experiencia del usuario, es muy recomendable seguir el procedimiento adecuado para utilizar el producto.



- 3 Se recomienda encarecidamente realizar el registro a través de XYZware Pro antes de realizar la primera impresión. Cuando se registre con XYZprinting, recibirá las ayudas de soporte técnico y las actualizaciones más recientes. Para registrarse, simplemente haga clic en "Register Now" (Registrarse ahora) para comenzar.



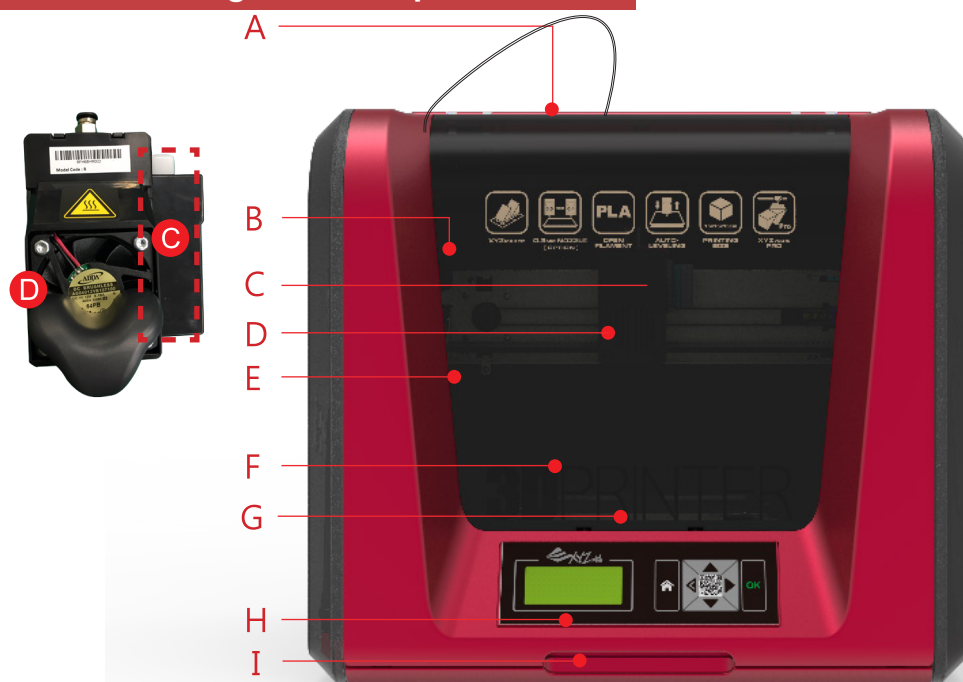
- 4 Antes de comenzar a imprimir, fije la cinta de la plataforma en la plataforma de impresión. La cinta de la plataforma puede quitarse después de que la impresión termine. (La cinta de la plataforma se puede reutilizar.)
- 5 Puede utilizar XYZware Pro para iniciar actualizaciones manuales en el firmware y software de la impresora. Cuando utilice la impresora por primera vez, le recomendamos conectarse a Internet y realizar la actualización manual una vez para obtener los recursos más recientes.
- 6 La temperatura óptima de la sala para imprimir es 15-32 °C (60-90 °F). La calidad de impresión puede verse afectada si la temperatura de la sala es superior o inferior.
- 7 Si necesita soporte técnico detallado y recursos de programa, visite el sitio web siguiente: http://support.xyzprinting.com/global_en/Support
- 8 Antes de utilizar la impresora, inserte la tarjeta SD en el puerto para tarjetas SD para asegurarse de que el programa de impresión está disponible para ejecutarse correctamente.



Lea detenidamente el manual de instrucciones del producto antes de utilizar este.

Aviso importante

Información general del producto



A: Área de movimiento del filamento

B: Módulo de alimentación

C: Detector

D: Extrusor

E: Filamento

F: Plataforma de impresión

G: Puerto para tarjetas SD (Formato del almacenamiento: FAT32)

H: Panel de control y visualización

I: Tapa frontal



G

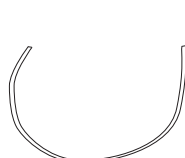


Puerto USB

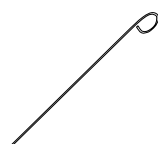
Conector de alimentación

Conmutador de alimentación

Lista de comprobación de accesorios



· Tubo guía



· Alambre de limpieza de la trayectoria de inserción



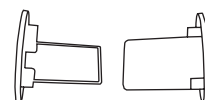
· Alambre de limpieza x 5



· Cable USB



· Cinta de la plataforma X 3



· Anillo del eje de la bobina del filamento



· Cepillo de limpieza



· Espátula



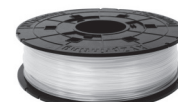
· Tarjeta SD



· Adaptador de alimentación



· Cable de alimentación



· Filamento incluido

Instrucciones importantes de seguridad para utilizar las herramientas de mantenimiento



· Las herramientas de mantenimiento proporcionadas solamente deben ser manipuladas por un adulto. Mantenga las herramientas alejadas de los niños.



· Guarde el cepillo de limpieza de engranajes adecuadamente. Para evitar daños en la máquina, tenga en cuenta que esta herramienta solamente se debe utilizar para limpiar piezas específicas de la máquina y no para limpiar otras piezas.

· La espátula se utiliza para quitar el objeto de la plataforma de impresión cuando la impresión ha finalizado. La cinta de la plataforma se puede reutilizar y se debe cambiar una vez gastada.

Instrucciones de seguridad importantes



· No coloque la impresora en entornos húmedos o polvorientos, como por ejemplo cuartos de baño y áreas con mucho tránsito de personas.

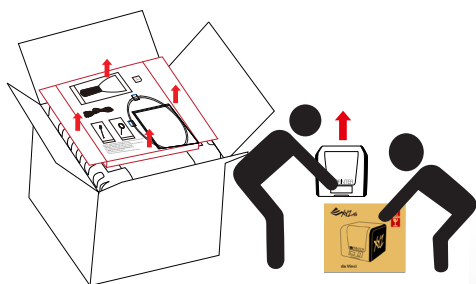


· No coloque la impresora en una superficie no equilibrada y/o en posición inclinada. Si no sigue esta recomendación, la impresora podría caerse o volcarse y provocar lesiones graves.

· Mantenga la puerta delantera cerrada durante la impresión para evitar lesiones.

· No toque el interior de la impresora mientras imprime. El motivo es que puede estar caliente e incluir piezas móviles.

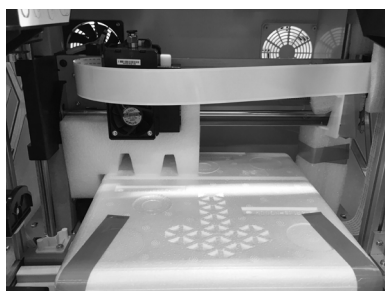
Información general del producto



- 1** Abra la caja y quite los accesorios y las almohadillas.



- 2** Quite la bolsa de plástico y las cintas.



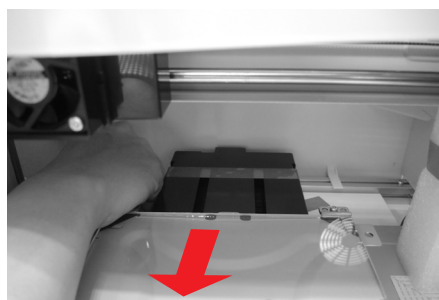
- 4** Quite todas las cintas de fijación y la espuma de poliestireno situada entre la plataforma de impresión y el módulo del extrusor.



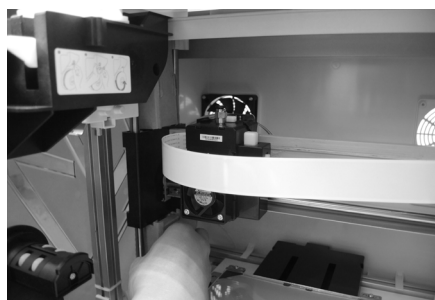
- 5** Asegúrese de quitar el almohadillado de fijación del eje.



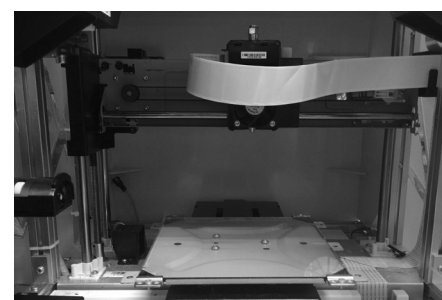
- 6** Quite el material poliestireno de protección y las cintas de fijación de la plataforma de impresión.



- 7** Asegúrese de quitar las cintas de fijación situadas en la parte posterior de la plataforma de impresión.



- 8** Asegúrese de quitar el cartón situado junto al eje Y.



- 3** Quite todos los materiales acoplados antes de encender la impresora para evitar que la máquina se dañe.



- 9** Inserte la tarjeta SD incluida con la impresora en su PC o descargue la versión más reciente de XYZware Pro del sitio web oficial e instálela en su PC.



- 10** Use el cable USB para conectar la impresora a su PC. Conecte el cable de alimentación a la impresora y, a continuación, enciéndala.

Nota: Utilice el adaptador de alimentación y el cable de alimentación originales junto con la impresora para evitar daños en el producto o riesgos de seguridad causados por diferencias en las especificaciones de voltaje.

Desembalar el producto

⚠ Nota: Siga estos pasos y asegúrese de que el tubo vía está correctamente instalado antes de iniciar la función "LOAD FILAMENT" (CARGAR FILAMENTO). Si el tubo guía no se instala correctamente, puede interrumpir la inserción del filamento.

Instale el tubo guía del filamento



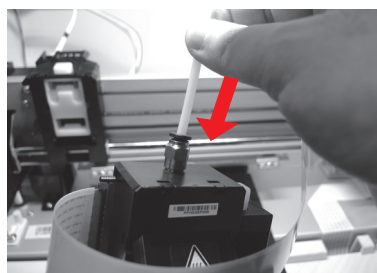
1 Dirija el tubo guía desde el área de movimiento del tubo fuera de la máquina y, a continuación, inserte el otro extremo del tubo de filamento en el puerto del tubo del módulo de inserción.



2 Asegúrese de que el tubo guía se ha insertado de forma ajustada en el orificio de inserción.



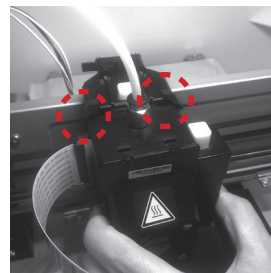
3 **Quite el extrusor**
Presione el botón blanco situado en la parte posterior del extrusor para liberarlo.



4 **Instale el tubo guía del filamento en el extrusor**
Inserte el tubo guía en el orificio de inserción completamente abajo y vuelva a instalar el extrusor en la impresora.



5 **Instale el extrusor**
Alinee el extrusor con el soporte y presione dicho extrusor para acoplarlo al zócalo.



↑ Filament here ↑

Recordatorio: Si no está seguro de dónde se encuentra la toma del tubo del módulo de inserción, puede abrir la carcasa de la máquina para ver la etiqueta de indicación.

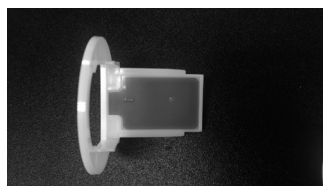


Instalar los accesorios

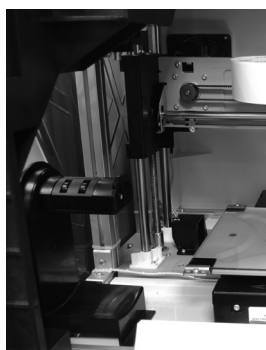
CHANGE SPOOL (CAMBIAR BOBINA)



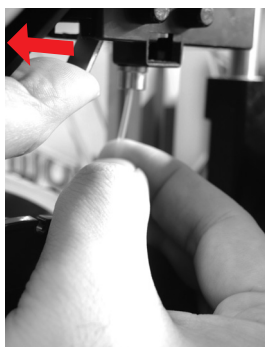
- 1 En primer lugar, recupere la bobina de filamento para instalar el anillo del eje de la bobina del filamento.



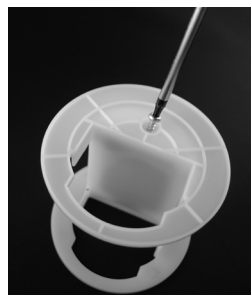
- 3 Instale el chip del sensor. Preste especial atención para posicionar los orificios de instalación en el chip.



- 5 Coloque la bobina de filamento montada (con los anillos del eje de la bobina) en el soporte del filamento situado en el lado izquierdo de la impresora.



- 7 Abra el brazo de liberación y empuje el filamento completamente hasta la parte inferior de forma que el extremo delantero del filamento esté completamente insertado en el módulo de inserción.



- 2 Extraiga y separe el anillo del eje de la bobina de filamento en sus dos componentes.



- 4 Inserte los componentes del anillo del eje de la bobina de filamento en uno de los lados de la bobina de filamento y utilice un destornillador cruciforme para apretar y fijar los anillos al eje para completar la instalación de los anillos del eje de la bobina de filamento.



- 6 Extraiga una sección del filamento e insértela en la toma de inserción.

Precaución: Preste atención a la dirección en la que se extrae el filamento y asegúrese de que el eje de la bobina del filamento gira de manera correcta.

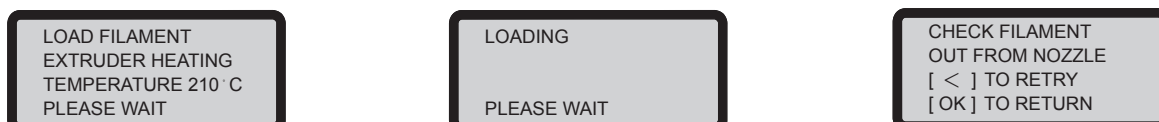
Nota: Antes de empujar el filamento para insertarlo en el orificio guía, corte la punta del mismo formando un ángulo de 45°.

LOAD FILAMENT (CARGAR FILAMENTO)

A continuación, cargue el filamento utilizando el panel de control de la impresora...



- 1 Seleccione "UTILITIES" (UTILIDADES) > "CHANGE SPOOL" (CAMBIAR BOBINA) > "LOAD FILAMENT" (CARGAR FILAMENTO).



- 2 Espere a que el extrusor se caliente y se cargue el filamento.
- 3 Compruebe si el filamento sale por la boquilla y presione "OK" (ACEPTAR) para volver al menú principal.

UNLOAD FILAMENT (DESCARGAR FILAMENTO)

En primer lugar, cargue el filamento utilizando el panel de control de la impresora...

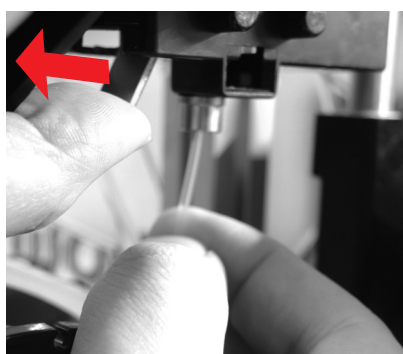


- 1 Seleccione "UTILITIES" (UTILIDADES) > "CHANGE SPOOL" (CAMBIAR BOBINA) > "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO).



- 2 Espere a que el extrusor se caliente y se descargue el filamento. Presione "OK" (Aceptar) para extraer el filamento.

Cuando la función "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO) termine



Primero abra el brazo de liberación y, a continuación, extraiga el filamento con los anillos del eje de la bobina. Organícelo correctamente para usos posteriores.

Nota: Ejecute siempre la función "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO) cuando cambie el cartucho para garantizar la extracción adecuada del filamento. Si corta el filamento demasiado cerca del cabezal de impresión, se pueden producir restos de filamento que bloqueen y dañen dicho cabezal.

Descargar filamento

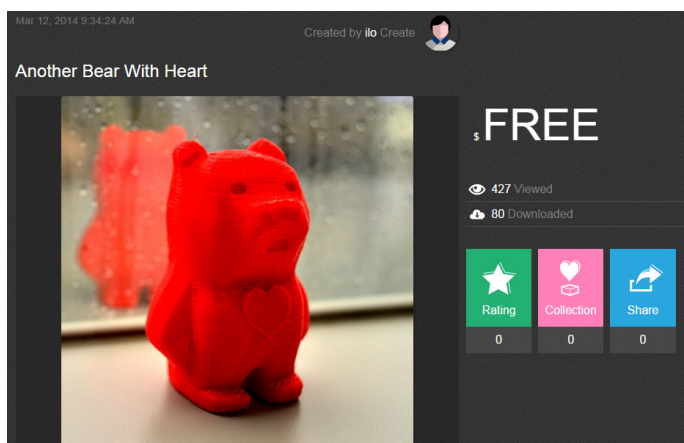
Acerca de la impresora 3D de la serie da Vinci junior

La impresora 3D de la serie da Vinci junior (da Vinci Jr.) es un nuevo producto de marca de XYZprinting dedicado al mercado de impresoras 3D. Su intrincado y colorido exterior así como sus especificaciones de impresión de alta resolución están establecidos para convertirla en la nueva favorita para familias y aficionados domésticos, tanto para la creación de un patio de aprendizaje agradable para inspirar la creatividad de sus hijos, como para dar rienda suelta a sus innovadoras ideas y crear prototipos para sus productos rápidamente.



Presentar creatividad

Para obtener más información acerca de la muestra de su creatividad, visite la sección Gallery (Galería) del sitio web oficial de XYZprinting.



Características del producto

- Impresora 3D respetuosa con el medio ambiente que cumple los requisitos de reciclaje WEEE y utiliza los filamentos PLA respetuosos con el medio ambiente para imprimir.
- Cumple las especificaciones de seguridad de aparatos eléctricos de la Unión Europea y de muchos otros países, convirtiéndola en la mejor impresora 3D para uso doméstico para toda la familia.
- Tarjeta SD desmontable que permite almacenar archivos de modelo 3D que haya creado y editado para facilitar la impresión.
(Exporte los archivos .stl al formato .3w mediante XYZware antes de imprimir.)
- Hay una galería de objetos 3D disponible para descargar una vez que se haya registrado gratuitamente.
- Diseño de ahorro de energía impresionante con un consumo máximo de energía de 75 W, que ofrece un uso de bajo consumo incluso durante un uso prolongado.
- Pesa solo 12 kg y se adapta fácilmente en cualquier entorno del hogar y la familia.
- Diseño de control de temperatura inteligente. Ventiladores de refrigeración dentro de la máquina capaces de ajustar y optimizar la temperatura de impresión para mejorar la calidad del producto.

Introducción

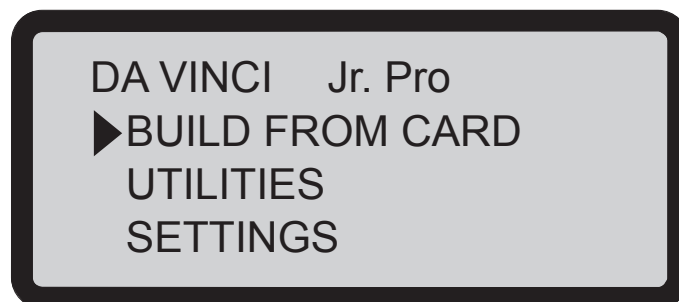
Instrucciones de los botones

Después de encender la impresora, el usuario puede utilizar el panel de visualización situado en la parte delantera de la misma para comprender su estado y datos de uso. Los botones funcionales situados a la derecha permiten al usuario realizar las operaciones relevantes.

Botón		Funciones
Arriba		Subir
Abajo		Bajar
Izquierda		Permite volver a menudo anterior y reducir el valor de ajuste
Derecha		Permite pasar a un submenú y aumentar el valor de ajuste
OK (Aceptar)		Aceptar (confirmar selección y configuración)
HOME (INICIO)		Botón Inicio (volver al menú principal)



Función	Descripción
UTILITIES (UTILIDADES)	Ajuste de la impresora / Cambiar filamento / Impresión de ejemplo
SETTINGS (CONFIGURACIÓN)	Parámetros de la impresora
INFO (INFORMACIÓN)	Información del firmware y estadística de la impresora.
MONITOR MODE (MODO MONITOR)	Supervisor de la temperatura de trabajo del extrusor y de la plataforma de impresión y del proceso de impresión.



Funciones

Menú de inicio	Menú superior	Submenú	Página
UTILITIES (UTILIDADES)	CHANGE SPOOL (CAMBIAR BOBINA)	LOAD FILAMENT	P6
		UNLOAD FILAMENT	P7
	HOME AXES (EJES EN POSICIÓN DE INICIO)		P7
	JOG MODE (MODO MANTENIMIENTO)		P11
	BUILD FROM CARD (CREAR DESDE TARJETA)		P11
	CALIBRATE (CALIBRAR)		P12
	CLEAN NOZZLE (LIMPIAR BOQUILLA)		P14
SETTINGS (CONFIGURACIÓN)	Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z)		P14
	BUZZER (TIMBRE)		P15
	LANGUAGE (IDIOMA)		P15
	ENERGY SAVE (AHORRO DE ENERGÍA)		P15
	AUTO LEVEL (NIVEL AUTOMÁTICO)		P15
INFO (INFORMACIÓN)	RESTORE DEFAULT (RESTAURAR VALORES PREDETERMINADOS)		P15
	STATISTICS (ESTADÍSTICAS)		P16
	SYSTEM VERSION (VERSIÓN DEL SISTEMA)		P16
	SPOOL STATS (ESTADÍSTICAS DE LA BOBINA)		P16
MONITOR MODE (MODO MONITOR)	HELP (AYUDA)		P16
			P16

En el mapa anterior se muestran las funciones a las que puede acceder con el panel de control de la impresora.
Para obtener una descripción detallada de cada función, consulte la página correspondiente.

Mapas de funciones

HOME AXES (EJES EN POSICIÓN DE INICIO)

"HOME AXES" (EJES EN POSICIÓN DE INICIO) mueva el extrusor a la esquina inferior izquierda.

Para los ejes en posición de inicio:

```
HOME AXES
ARE YOU SURE?
NO
▶ YES
```

Seleccione "YES" (Sí) para continuar.

JOG MODE (MODO MANTENIMIENTO)

La opción "JOG MODE" (MODO MANTENIMIENTO) se utiliza para mover el extrusor y la plataforma de impresión manualmente.

Para mover el extrusor:

```
JOG MODE
X-AXIS
Y-AXIS
▶ Z-AXIS
```

1. Seleccione "X-AXIS" (EJE X) (para mover hacia la derecha y hacia la izquierda) o "Z-AXIS" (EJE Z) (para mover hacia arriba y hacia abajo). Ejecute la función "Home Axes" (Ejes a origen) antes de mover "Z-AXIS" (EJE Z). "Y-AXIS" (EJE Y) (para mover la plataforma de impresión hacia atrás y hacia adelante).

```
X-AXIS [OK]▶EXIT
[-]◀[■ 001MM]▶[+]
010MM
020MM
```

2. Seleccione el incremento que desee para el recorrido con los botones  y  y presione (o presione sin soltar) el botón  o  para la dirección que desee mover el extrusor.

BUILD FROM CARD (CREAR DESDE TARJETA)

La impresora incluye 1 modelo de muestra.

Para imprimir una muestra:

```
BUILD FROM CARD
▶ DEMO
```

1. Seleccione una muestra para imprimir.



2. Coloque la cinta de la plataforma en la plataforma de impresión.



3. Seleccione "YES" (Sí) para iniciar la impresión.

```
DEMO
START BUILDING
NO
▶ YES
```

4. Quite el objeto impreso cuando la impresión haya finalizado y la plataforma de impresión haya descendido. La cinta de la plataforma se puede reutilizar y se debe cambiar una vez gastada.

CALIBRATE (CALIBRAR)

Para garantizar la calidad de impresión, actualice el firmware de la impresora a la versión más reciente. Con el firmware más reciente de la impresora puede calibrar la plataforma de impresión en caso de una impresión de baja calidad.

1. Active la calibración de la plataforma de impresión seleccionando "UTILITIES" (UTILIDADES) > "CALIBRATE" (CALIBRAR) > "YES" (SÍ) en la pantalla.
2. Presione el cabezal de detección situado en el lado derecho del cabezal de impresión conforme a las instrucciones del mensaje que aparece en pantalla y, a continuación, presione OK (Aceptar).

PRESS SWITCH
NEXT TO EXTRUDER
[OK] TO CONTINUE

3. Espere a que se produzca la detección.

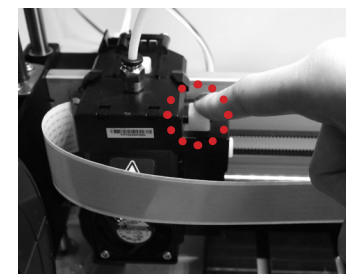
4-1A. Si el mensaje "CALIB COMPLETED" (CALIB. COMPLETADA) se muestra en pantalla como resultado de la detección y el mensaje "AUTO-LEVELING(NIVEL AUTOMÁTICO) IS DISABLED NOW(DESHABILITADO AHORA.)" se muestra en la tercera fila de la pantalla, significa que la plataforma está bien nivelada. Presione "OK" (Aceptar) para salir e imprimir.

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

4-2A. Si el resultado de la detección se muestra como "FAIL" (FALLO), presione "OK" (ACEPTAR) para ir a la página siguiente. Presione "OK" (ACEPTAR) de nuevo para salir.

CALIB FAILED
AUTO-LEVELING
[OK] TO CONTINUE

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



4-1B. Si aparece "AUTO-LEVELING(NIVEL AUTOMÁTICO) IS ENABLED NOW(HABILITADO AHORA)" bajo "CALIB COMPLETED" (CALIB. COMPLETADA), significa que la plataforma de impresión está ligeramente desnivelada. La impresora ajustará la configuración basándose en el resultado de detección automáticamente mientras la función "AUTO-LEVELING(NIVEL AUTOMÁTICO) IS ENABLED NOW(HABILITADO AHORA)" esté habilitada. El modo de impresión ayuda a mejorar la calidad de impresión con una velocidad de impresión más lenta. Puede desactivar la función bajo "Settings" (Configuración).

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

4-2B. Compruebe el resultado de la detección seleccionando "INFO" (INFORMACIÓN) > "LEVELING INFO" (INFORMACIÓN DE NIVELACIÓN). Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente para obtener información sobre el problema y proporcione detalles de la información de nivelación.

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

⚠ Nota:

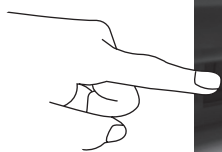
1. La suciedad en el cabezal de detección y en la parte superior del módulo de impresión afectará al resultado de la detección. Asegúrese de que la suciedad se ha quitado antes de calibrar la plataforma y recuerde instalar y localizar el módulo de impresión.
2. Si hay residuos en la parte superior del módulo de impresión, el resultado de la detección se mostrará como se indica a continuación. Limpie la suciedad antes de volver a calibrar la plataforma. Limpie la suciedad antes de volver a calibrar la plataforma.

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

3. La impresora puede habilitar o deshabilitar el nivel automático en función del resultado de la calibración. Puede desactivar la función manualmente bajo "Settings" (Ajustes).

CALIBRAR

Nota: La máquina se puede apagar solamente cuando el ventilador de refrigeración del cabezal de impresión deje de funcionar una vez finalizada la impresión. No desconecte la alimentación directamente. De lo contrario, el cabezal de impresión puede obstruirse.



Referencias:
Remítase a la función CLEAN NOZZLE (LIMPIAR BOQUILLA) para quitar los bloques del cabezal de impresión.

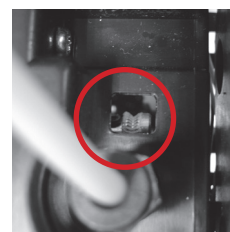
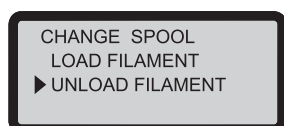
Esta sección describe cómo limpiar el módulo de alimentación. Cuando la inserción del material no se realiza suavemente o no se puede realizar después de que la impresora se haya utilizado durante un prolongado período de tiempo, lleve a cabo los siguientes pasos:

Preparación de las herramientas



A. Un cepillo de limpieza incluido con la impresora B. Destornillador (T10) para procedimiento de limpieza estándar

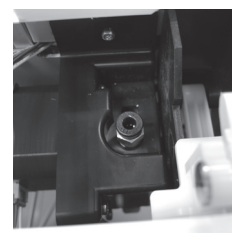
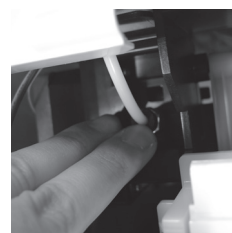
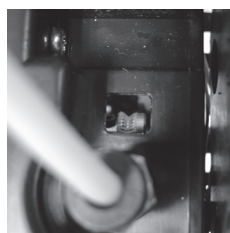
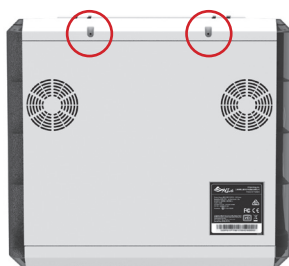
A. Limpieza rápida



1 Utilice la función UNLOAD FILAMENT (DESCARGAR FILAMENTO) para aflojar y quitar el filamento.

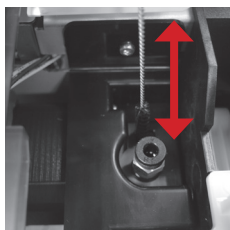
2 Utilice el cepillo de limpieza para restregar el engranaje de inserción hacia atrás y hacia adelante para quitar las esquirlas de filamento de dicho engranaje. Vuelva a colocar el cable después de completar la limpieza.

B. Limpieza normal



1 Utilice el destornillador para quitar el tornillo y abra la tapa superior.

2 Presione el borde del tubo guía del cable suavemente y tire de dicho tubo hacia arriba para sacarlo de la toma y conseguir así un ángulo completo de visión.

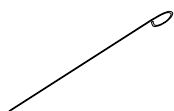


3 Utilice el cepillo de limpieza para restregar el engranaje de inserción hacia atrás y hacia adelante para quitar las esquirlas de filamento de dicho engranaje. Vuelva a colocar la tapa superior y el tubo guía en el orden de montaje después de completar la limpieza.

Aviso importante

Lea detenidamente el manual de instrucciones del producto antes de utilizar este.

CLEAN NOZZLE (LIMPIAR BOQUILLA)



A. Alambre de limpieza de la trayectoria de inserción



B. Alambre de limpieza

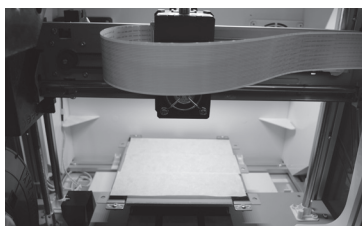
Con el paso del tiempo, los depósitos de carbono o el polvo de filamento que se acumulan en la boquilla pueden reducir su rendimiento. Es aconsejable limpiar la boquilla cada 25 horas de impresión.

Asimismo, cuando vea que el resultado de la calibración de la plataforma de impresión muestra "ERR" o hay algún residuo en las impresiones, limpie la boquilla.

Para limpiar la boquilla:

CLEAN NOZZLE
ARE YOU SURE ?
NO
▶ YES

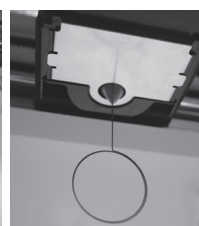
1. Seleccione "YES" (Sí) para comenzar.



2. Espere a que el extrusor se caliente, se mueva a la parte delantera y en la pantalla se muestre "READY FOR CLEAN" (PREPARADO PARA LIMPIAR).



3. Sujete el alambre de limpieza con los alicates y páselo cuidadosamente a través de la apertura de la boquilla.

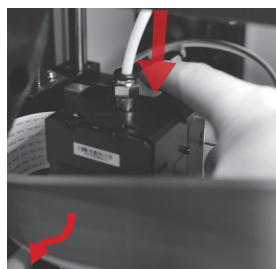


CLEAN NOZZLE
READY FOR CLEAN
[OK] TO RETURN

4. Seleccione "OK" (Aceptar) para volver.

Si el ciclo de limpieza no desatasca el extrusor, intente limpiar la trayectoria de inserción llevando a cabo los siguientes pasos.

1. Descargue el filamento correctamente (remítase a la función "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO)).
2. Mueva el extrusor y la plataforma de impresión a la posición de inicio mediante la función HOME AXES (EJES EN POSICIÓN DE INICIO).
3. Vuelva a activar la función "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGAR FILAMENTO) y espere a que el extrusor alcance una temperatura de 150 °C. (Debe extremar las precauciones durante la operación para evitar posibles lesiones por quemaduras.)



4. Presione el botón blanco situado en la parte posterior del extrusor para liberarlo.



5. Presione ligeramente el muelle alrededor del orificio de inserción y quite el tubo guía del filamento (no desconecte el cable plano blanco)



6. Inserte el alambre de limpieza grueso en la trayectoria de inserción completamente y limpie el interior de la boquilla para extraer los residuos.



7. Después de limpiar la trayectoria de inserción, reinstale el tubo guía en la parte superior del extrusor e instale este en el soporte.

Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z) (ajustar el módulo de la impresora)

El usuario puede utilizar la función Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z) para ajustar la distancia entre la boquilla de impresión y la plataforma de impresión.

Precaución: La impresora ya se ha probado y ajustado a la distancia óptima entre la boquilla de impresión y la plataforma de impresión antes de comercializarse. Le recomendamos que grabe la configuración original antes de llevar a cabo cualquier ajuste.

Ajuste de la configuración Z OFFSET (DESPLAZAMIENTO Z)

1. La distancia recomendada entre la boquilla y la plataforma de impresión (con la cinta de la plataforma firmemente pegada) es de 0,3 mm. Esta distancia debe permitir que dos hojas de papel pasen suavemente. Sin embargo, esa distancia es insuficiente para que pasen seis hojas de papel.

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



2. Aumente o reduzca el valor basándose en una escala de 0,05 mm.

Aumente el valor para incrementar la separación entre el módulo de impresión y la plataforma de impresión 0,05 mm.

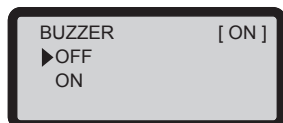
Reduzca el valor para disminuir también la separación entre el módulo de impresión y la plataforma de impresión 0,05 mm.

UTILIDADES

BUZZER (TIMBRE)

Cuando el timbre esté activado, la impresora emitirá una señal audible cuando se presione un botón cuando finalice un trabajo de impresión o cuando se detecte un problema.

El timbre está activado de forma predeterminada. Para desactivar el timbre:



Seleccione "OFF" (DESACTIVAR) y presione "OK" (Aceptar) para cambiar la configuración.

LANGUAGE (IDIOMA)

Puede cambiar el idioma de visualización de la impresora entre inglés y japonés.

El idioma predeterminado es el inglés. Para cambiar japonés:

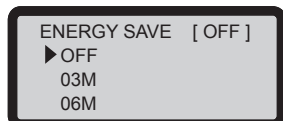


Seleccione " ニホンゴ " y presione "OK" (Aceptar) para cambiar la configuración.

ENERGY SAVE (AHORRO DE ENERGÍA)

Hay indicadores luminosos LED instalados en la cámara de impresión. Para ahorrar energía, la luz se apagará después de 3 minutos de inactividad (se muestra como 03M en la pantalla) de forma predeterminada.

Para seleccionar un intervalo de tiempo más largo:

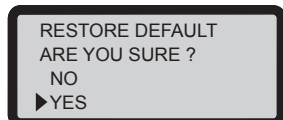


Seleccione "06M" (para un apagado automático después de 6 minutos) u "OFF" (DESACTIVADO) (para no apagar nunca el LED) y presione "OK" (Aceptar) para cambiar la configuración.

RESTORE DEFAULT (RESTAURAR VALORES PREDETERMINADOS)

Puede restablecer toda la configuración predeterminada de fábrica con unos pocos clics.

Para restablecer toda la configuración a la vez:

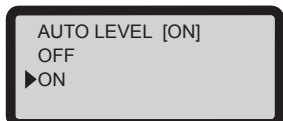


Simplemente seleccione "YES" (Sí) y presione "OK" (Aceptar) para restablecer la configuración.

AUTO LEVEL (NIVEL AUTOMÁTICO)

La impresora ajustará la configuración basándose en el resultado de detección automáticamente mientras la función "AUTO LEVEL" (NIVEL AUTOMÁTICO) esté habilitada. El modo de impresión ayuda a mejorar la calidad de impresión con una velocidad de impresión más lenta. Puede desactivar la función si es necesario.

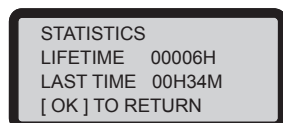
Para cambiar la configuración del nivel automático:



Simplemente seleccione "OFF" (DESACTIVAR) y presione "OK" (Aceptar) para cambiar la configuración.

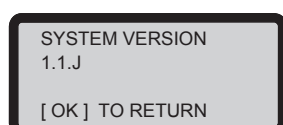
STATISTICS (ESTADÍSTICAS)

En "STATISTICS" (ESTADÍSTICAS), puede comprobar el tiempo de impresión acumulado y el tiempo de la última impresión.



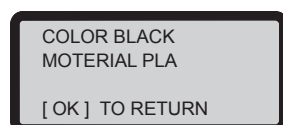
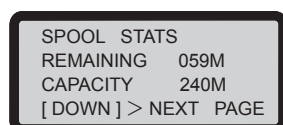
SYSTEM VERSION (VERSIÓN DEL SISTEMA)

Aquí se muestra la versión de firmware. Para conseguir un rendimiento de impresión estable, es aconsejable mantener el firmware actualizado. Para comprobar las actualizaciones de firmware, vaya a XYZware.



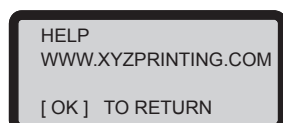
SPOOL STATS (ESTADÍSTICAS DE LA BOBINA)

La opción "SPOOL STATISTICS" (ESTADÍSTICAS DE LA BOBINA) proporciona información sobre el nivel del cartucho (consulte la opción REMAINING (RESTANTE)) así como sobre la capacidad, el color y el material del filamento. Presione  para leer la segunda página.



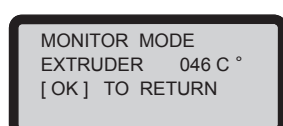
HELP (AYUDA)

La dirección URL al sitio web XYZprinting se puede encontrar aquí. Puede ir al sitio web para obtener la información más reciente, documentos del producto, un vídeo del tutorial, etc.



MONITOR MODE (MODO MONITOR)

"MONITOR MODE" (MODO DE MONITOR) muestra temperatura del extrusor. Consulte la tabla siguiente para conocer la temperatura de trabajo de las piezas en los diferentes modos.



ABRIR FILAMENTO

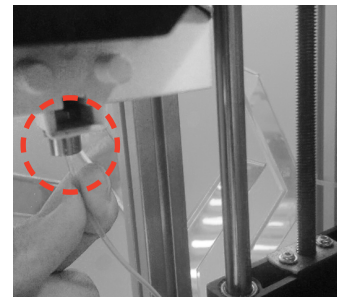
- 1 Si utiliza filamentos de terceros, fije el filamento mediante el soporte.



- 2 Cargue el filamento desde la parte posterior de la impresora.



- 3 En la impresora, introduzca el filamento en el puerto de inserción. Abra el brazo de liberación de forma que sea posible insertar correctamente la punta delantera del filamento en el módulo de inserción.



- 4 Función de carga de filamento de la función de impresora. Al mostrarse el panel: "USE XYZPRINTING SPOOL?" (¿DESEA UTILIZAR LA BOBINA XYZPRINTING ?), seleccione "NO" > "APPLY SETTING" (APLICAR CONFIGURACIÓN) (e introduzca la configuración de temperatura).

UTILITIES
▶CHANGE SPOOL
HOME AXES
JOG MODE

CHANGE SPOOL
▶LOAD FILAMENT
UNLOAD FILAMENT

USE XYZPRINTING
SPOOL?
YES
▶ NO

USER FILAMENT
▶ APPLY SETTING
NOZZLE 200°C

- 5 Ajuste la temperatura de la boquilla según las recomendaciones del proveedor. Utilice los botones izquierda [<] y derecha [>] para seleccionar los dígitos. Utilice los botones arriba [^] y abajo [v] para incrementar o disminuir el número.

NOZZLE 2[1]0°C
[<], [>]
[OK] TO CONTINUE

NOZZLE 2[1]0°C
[<], [>]
[OK] TO CONTINUE

- 7 El rango de temperatura recomendada de impresión es de entre 190° y 230° C. Se mostraría un recordatorio del rango de temperatura en pantalla si la configuración de temperatura excede este rango recomendado.

INVALID VALUE
MIN / MAX
190°C / 230°C
[OK] TO RETURN

- 8 El usuario puede ir a SETTING (CONFIGURACIÓN) > USER FILAMENT (FILAMENTO DE USUARIO) > NOZZLE (BOQUILLA) para configurar la temperatura de la boquilla.

USER FILAMENT
NOZZLE 210°C
▶UNLOAD 190°C

NOZZLE 2[1]0°C
[<], [>]
[OK] TO CONTINUE

Instalar filamento compatible

*Cuelgue la bobina en el soporte de la bobina del filamento preparado por usted mismo.

* La calidad de impresión no se garantiza si se utilizan filamentos de otras marcas.

* La garantía no cubre filamentos atascados, errores del producto, daños o defectos derivados del uso de filamentos de otras marcas u otros errores humanos.

Impresora 3D da Vinci Jr.1.0P

Nombre de modelo	Impresora 3D da Vinci Junior 1.0P
Dimensiones	420 x 430 x 380 mm (16,54 x 14,96 x 16,93 pulgadas)
Peso	12 kg (26,46 libras)
Pantalla	LCM FSTN de 2,6"
Idioma	Varios idiomas
Método de conexión	Cable USB / Tarjeta SD
Tecnología de impresión	Fabricación de filamento fundido (FFF)
Volumen de creaciones	15 x 15 x 15 cm (5,9 x 5,9 x 5,9 pulgadas)
Resolución de impresión	100 - 400 micrones
Módulo de impresión	Boquilla individual
Diámetro de la boquilla	0,4 mm / 0,3 (Opcional)
Diámetro del filamento	1,75 mm
Temperatura de impresión	190 °C~230 °C / 374 °F~446 °F
Archivos admitidos	Formato .stl, XYZ (.3w) , g-code*
Sistema operativo	Windows 7 - 8 o superior (para PC) Mac OSX 10.8, 64 bits o superior (para Mac)
Requisito de hardware	PC X86 de 32 o 64 bits compatibles con DRAM de 4 GB+ (para PC) Mac X86 de 64 bits compatibles con DRAM de 4 GB+ (para Mac)

*Para un tercer troceado G-Code, consulte las especificaciones genéricas de la impresora (especialmente la temperatura de impresión, el tamaño de impresión, etc.)

*Solo se admite el software Cura y Slic3r (sabor seleccionado: RepRap (Marlin/Sprinter))

Materiales respetuosos con el medio ambiente-PLA

Los filamentos de PLA están fabricados utilizando ácido láctico polimerizado que se extrae del maíz, la caña de azúcar u otros cultivos que contienen azúcar y está considerado como el material para impresión 3D que más respeta el medio ambiente. Los objetos impresos de PLA no deseados se pueden desechar en la tierra, donde se descomponen de forma natural.

Los materiales de PLA impresos a bajas temperaturas no solamente son adecuados en escenarios familiares, sino que son los favoritos de nuestros clientes por su textura brillante. Puede observar las características del material de PLA durante la impresión.

- A pesar de su inocuidad, el material PLA colocado en un entorno o recipiente con agua que supere los 50 °C (122 °F) se ablandará y deformará.
- Por lo tanto, las áreas demasiado húmedas no son un lugar de almacenamiento adecuado para el material de PLA. Es recomendable precintar y aislar adecuadamente los filamentos de PLA que no utilice.
- Con frecuencia se genera un olor dulce cuando se imprime con filamentos de PLA, lo que proporciona otra característica atractiva.



Specifications

Las instrucciones de solución de problemas pueden guiarle en la resolución de anomalías. Si algún error no termina de resolverse, póngase en contacto con el centro de servicio de atención al cliente para obtener ayuda. Cuando se produzca un error, remítase al código de servicio mostrado en la impresora y/o en el software y compruebe la sugerencia siguiente para solucionar el problema.

Soporte técnico

Sitio Web: <http://support.xyzprinting.com>

Correo electrónico: EE. UU.: infoeu@xyzprinting.com

Unión Europea: infoeu@xyzprinting.com

Otras regiones: info@xyzprinting.com

Código de servicio	Síntoma	Acción
0 0 1 1	Problema de calentamiento en el extrusor 1	Compruebe las conexiones y reinicie la impresora.
0 0 1 4	Problema de calentamiento en el extrusor 1	Compruebe las conexiones y reinicie la impresora.
0 0 3 0	Anomalías en el movimiento del eje X	Compruebe las conexiones del motor y del sensor. Compruebe la posición del sensor.
0 0 3 1	Anomalías en el movimiento del eje Y	Compruebe las conexiones del motor y del sensor. Compruebe la posición del sensor.
0 0 3 2	Anomalías en el movimiento del eje Z	Compruebe las conexiones del motor y del sensor. Compruebe la posición del sensor.
0 0 5 0	Error de comunicación interno	Reinicie la impresora.
0 0 5 1	Error de comunicación interno	Reinicie la impresora.
0 0 5 2	Error de almacenamiento	Reemplace la extrusora.
0 0 5 4	Estrusore non supportare	Sostituire l'estrusore.
0 0 5 7	No se puede detectar el extensor	Reinstale el extrusor y vuelva conectar el cable plano y, continuación, reinicie la impresora.

Mensaje de error	Acción
La impresora está realizando otra tarea	Inténtelo después de que todas las tareas se completen. Compruebe también la información mostrada en la pantalla de la impresora.
No se puede actualizar el firmware de la impresora	Compruebe la conectividad de Internet y actualice el firmware de nuevo más tarde.
Filamento 1 atascado.	Descargue y vuelva a cargar el cartucho 1 y limpie la boquilla.
Problema de carga del filamento 1	Descargue y vuelva a cargar el cartucho 1.
Problema de instalación del filamento 1	Reinstale el cartucho 1 o cámbielo por uno nuevo.
Tapa superior abierta	Cierre la tapa superior.
Nivel bajo del filamento 1: quedan 30 m	Cambie el cartucho 1 cuando sea necesario.
Nivel bajo del filamento 1: quedan 5 m	Cambie el cartucho 1 inmediatamente.

Nota:

Conserve todo el material de embalaje original y empaque el producto con dicho embalaje para que la garantía tenga validez. Si transporta el producto sin los materiales de embalaje originales, aquel se puede dañar durante el transporte, lo que puede dar lugar a tasas de servicio.

Otra información

1. Este producto está garantizado durante un período específico a partir de la fecha de compra contra cualquier avería dentro del ámbito de uso adecuado y razonable de los productos tal y como define XYZprinting. La presentación de la tarjeta de garantía con el producto garantizará un servicio y reparación gratuitos de errores inherentes en el producto dentro del período de garantía. Sin embargo, los siguientes elementos son independientes y se tratan bajo condiciones de otros servicios de garantía relacionados:
 - Módulos de impresión / Plataformas de impresión / Módulos de motor
 - Consumibles incluidos (carcasa, materiales de embalaje, cables de alimentación, cables USB, consumibles en rollo, manuales de usuario y CD de software):no se proporciona ninguna garantía.
2. Para proteger sus derechos e intereses, solicite que el proveedor rellene la información del producto y la fecha de compra en la tarjeta de garantía del producto; asimismo, asegúrese de que pone su sello oficial.
3. Conserve esta tarjeta de garantía en un lugar seguro porque si se pierde o destruye no se emitirá una nueva. Asegúrese de presentar la tarjeta si necesita llevar a cabo reparaciones, tareas de servicio o mantenimiento del producto durante el período de garantía.
4. XYZprinting puede exigir cobros bajo cualquiera de las circunstancias siguientes:
 - Daños provocados por el hombre: en el caso de daños provocados al producto causados por uso incorrecto, instalación inadecuada, desgaste anómalo, daño físico o deformación causada por caídas o golpes, circuitos quemados por el cliente, interfaces o contactos rotos o doblados, o cualquier otro daño físico que presente el producto causado por mal uso.
 - Problemas de incompatibilidad:cualquier cosa no relacionada con un mal funcionamiento del producto, como por ejemplo problemas con el equipo electrónico, expectativas de uso, ruido de funcionamiento, velocidad, incomodidad o calor.
 - Daños causados por fuerza mayor (como por ejemplo descargas eléctricas, incendios, terremotos, inundaciones, desórdenes civiles o guerra, o cualquier otro evento que quede fuera del control humano.)
 - Cualquier solicitud del servicio de garantía después de que el período de garantía expire.

Si necesita servicio de garantía, póngase en contacto con el proveedor original o envíenos un correo electrónico a infous@xyzprinting.com. Si necesita más información acerca de nuestros servicios de garantía, inicie sesión en www.xyzprinting.com, seleccione "Support" (Soporte) y, a continuación, "Product Document" (Documentación de productos) donde podrá encontrar detalles completos de todas las condiciones de garantía.



Advertencia

- No deje que los niños utilicen este dispositivo sin la supervisión de un adulto. Riesgo de descarga eléctrica. Las piezas móviles pueden provocar lesiones graves.
- No coloque la impresora en una superficie no equilibrada o inestable. La impresora puede caerse o volcarse y causar daños y/o lesiones. La impresora puede caerse o volcarse y causar daños y/o lesiones.
- No coloque ningún objeto sobre la impresora. Si se caen líquidos y objetos en la impresora, pueden provocar daños en la misma y riesgos de seguridad.
- No utilice productos químicos inflamables o paños humedecidos en alcohol para limpiar este dispositivo.
- No desmonte o cambie la tapa de la impresora por ninguna tapa de XYZprinter.
- No toque las superficies calientes durante o después del funcionamiento del producto. Las superficies calientes pueden provocar quemaduras graves.
- Inserte y proteja el cable de alimentación firmemente para un uso adecuado y evitar peligros de electricidad potencial e incendio.
- No intente reparar la impresora llevando a cabo tareas que no se encuentren en las instrucciones especificadas en este documento. En el caso de que se produzca un problema grave, póngase en contacto con el centro de servicio de XYZprinting o con su representante de ventas.