

EN HP Designjet 3D Printer
HP Designjet Color 3D Printer
Introductory Information

FR HP Designjet 3D Printer
HP Designjet Color 3D Printer
Informations d'introduction

DE HP Designjet 3D Printer
HP Designjet Color 3D Printer
Einführende Informationen

IT HP Designjet 3D Printer
HP Designjet Color 3D Printer
Informazioni preliminari

ES HP Designjet 3D Printer
HP Designjet Color 3D Printer
Información preliminar



CQ656-90003

Introductory Information

Other sources of information

A complete guide to your printer, is available on the DVD that comes with your printer and on the web (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>). That guide provides information on the following topics:

- Printer specifications
- Printing
- Reloading material
- Adding a second material bay at a later date
- Maintaining the printer
- Troubleshooting printer issues
- HP Customer Care

You can also find legal and warranty information on the DVD. Further information is available at the HP customer web site (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>).

Legal notices

© 2011 Hewlett-Packard Development Company, L.P. The information contained herein is subject to change without notice. The only warranties for HP Products and services are set forth in the express warranty statement accompanying such products and services. Nothing herein should be construed as constituting an additional warranty. HP shall not be liable for technical or editorial errors or omissions contained herein.

Safety precautions

The following precautions ensure the proper use of the printer and prevent the printer from being damaged. Follow these precautions at all times.

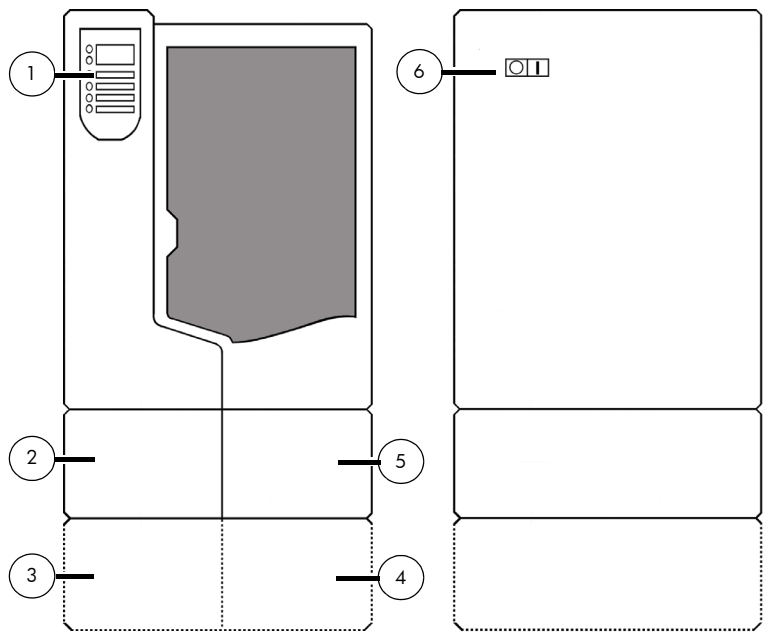
- Use the power supply voltage specified on the nameplate. Avoid overloading the printer's electrical outlet with multiple devices.
- Ensure the printer is well-grounded. Failure to ground the printer may result in electrical shock, fire and susceptibility to electromagnetic interference.
- Before disassembling or repairing the printer yourself, contact your local Service Representative. See Support section of User Guide.
- Use only the power cord supplied with the printer. Do not damage, cut or repair the power cord. A damaged power cord has risk of fire and electric shock. Replace a damaged power cord with an approved power cord.
- Do not allow metal or liquids to touch the internal parts of the printer. Doing so may cause damage, fire, electric shock or other serious hazards.
- Power off the printer and disconnect the power cord from the power outlet in any of the following cases:
 - If there is smoke or an unusual smell coming from the printer.
 - If the printer is making an unusual noise not heard during normal operation.
 - A piece of metal or a liquid touches the internal parts of the printer.
 - During an electrical (thunder/lightning) storm
 - During a power failure

FDM® Process

- 1. From 3D CAD data, pre-processing software automatically slices, calculates support structures and creates tool paths that are optimized for the printer.
- 2. Parts are built layer by layer in an additive process. Dual extrusion heads precisely lay down thermo-plastic model and support material to create each layer.
- 3. Temporary support structures are easily removed. Soluble support material automatically dissolves in a water-based solution.

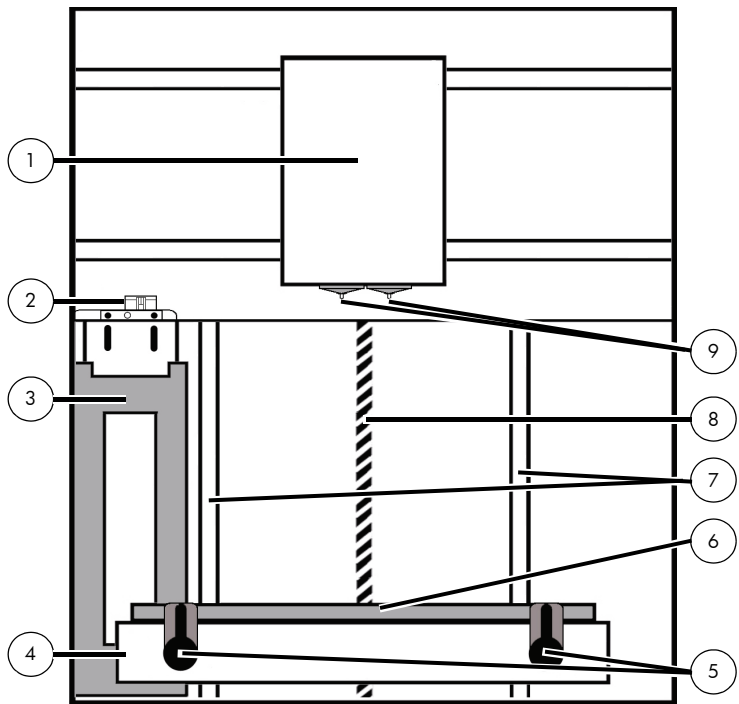
Printer Overview

Front and left side views



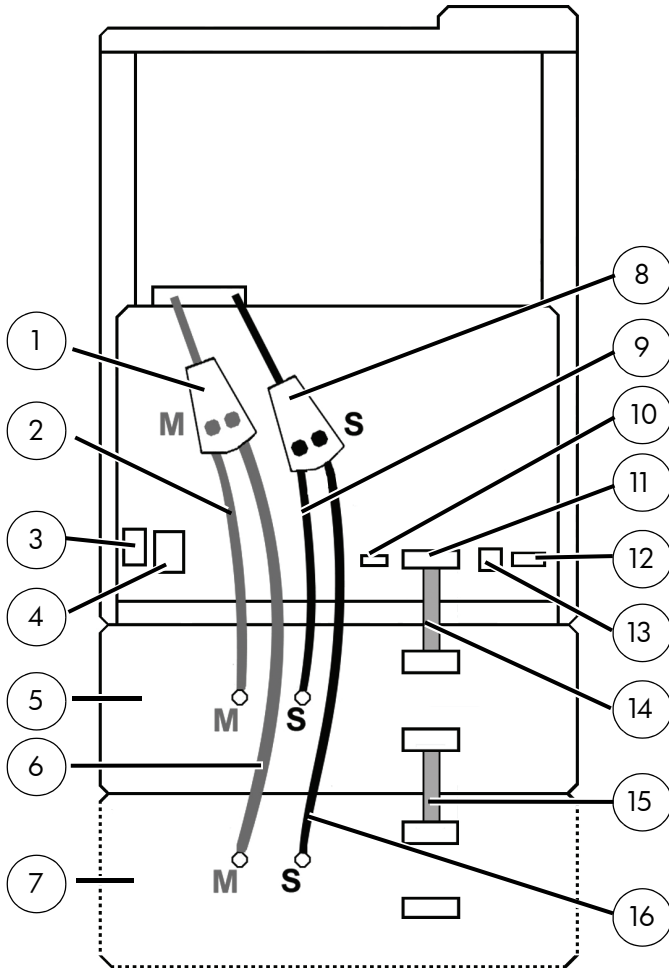
1	Display panel
2	Material bay, support side
3	Optional material bay, support side
4	Optional material bay, model side
5	Material bay, model side
6	Power Switch

Interior chamber - front view



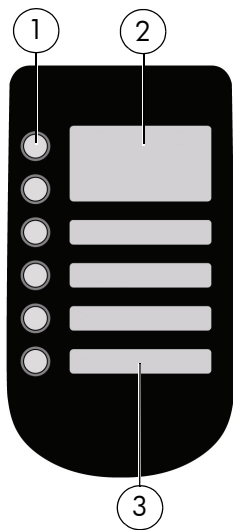
1	Extrusion head
2	Tip wipe assembly
3	Purge bucket
4	Z stage platen
5	Modeling base retainers (2)
6	Modeling base
7	Z stage guide rods
8	Z stage lead screw
9	Extrusion tips

Rear view of printer



1	Model Material Y Connector	9	Support Material Tube
2	Model Material Tube	10	UPS Connection
3	AC Power Cord Connector	11	Material Bay Cable Connector
4	Circuit Breaker	12	RJ-45 Network Connector
5	Material Bay	13	Diagnostics Cable Connector
6	Optional Model Material Tube	14	Material Bay Communications Cable
7	Optional Material Bay	15	Optional Material Bay Communications Cable
8	Support Material Y Connector	16	Optional Support Material Tube

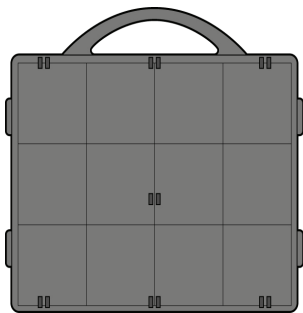
Display Panel



The display panel has the following components:

1	Keypad buttons
2	Main display window
3	Lower display windows

Modeling Base



DO NOT reuse modeling bases. If a modeling base is reused, calibration errors, poor part quality, and loss of extrusion may occur. Additional modeling bases are available from your HP reseller.

NOTE: When not loaded in the printer, always store material spools in the material carrier or the storage bag that came with the carrier to prevent moisture absorption.

Display panel hierarchy

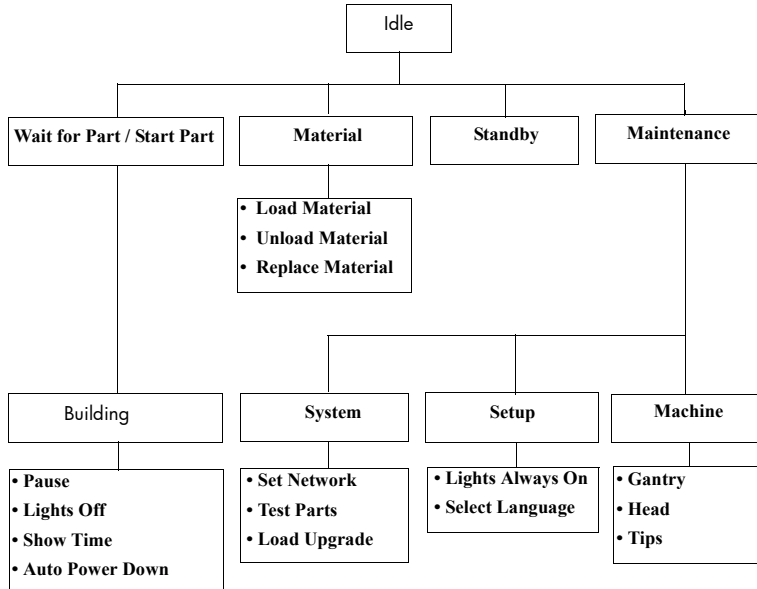


Table 1. Error Messages

Error message	Recommendation
Error code on display panel	Contact Technical Support.
Build Error	Partial or bad part file sent to system. Check STL file validity in CAD software; reprocess STL in HP Designjet 3D Software Solution and re-download to system.
Can't Find Home Check Modeling Base	1.Verify a modeling base is inserted. 2.Modeling base may be used or defective – replace.
Material Error Filament error	1.Remove the carrier and verify material is coming out of the material guide. 2.Verify material pulls freely from the carrier. 3.Verify the material tubes are free of material. 4.Reload material.
Material Error Filament blocked	1.Remove carrier and verify material pulls freely from carrier. 2.Verify the material tubes are free of material. 3.If the path is not obstructed, clean debris from Filament Present (FP) Switch. See Maintenance section in User Guide. 4.Reload material.
Material Error Carrier invalid	1.Remove carrier and verify it is not empty. 2.Replace material spool. 3.Reload material.
Material Error Filament broken	1.Remove the carrier and verify material is coming out of the material guide. 2.Verify material pulls freely from the carrier. 3.Verify the material tubes are free of material. 4.Reload material.
Load Error Filament blocked	1.Remove the carrier and verify material is coming out of the material guide. 2.Verify the material pulls freely from the carrier. 3.Verify the material tubes are free of material. 4.If the path is not obstructed, clean debris from Filament Present (FP) Switch. See Maintenance section in User Guide. 5.Reload material.
Load Error Purge failed	1.Remove the carrier and verify material is coming out of the material guide. 2.Verify the material pulls freely from the carrier. 3.Verify the material tubes are free of material. 4.Check for and clear any excess material build up around the tips.
Unload Error Unload failed	Remove the carrier and verify the material tubes are free of material.
Model/Support Jam in head clear before resuming	See Troubleshooting section in User Guide.
Pausing	1.Press Resume . 2.Unload the material carriers and reinstall.

Autres sources d'informations

Un guide d'utilisation de votre imprimante, Utilisation de votre imprimante, est disponible sur le DVD fourni avec votre imprimante, et sur le Web (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>). Ce guide fournit des informations sur les éléments suivants :

- Spécifications de l'imprimante
- Impression
- Rechargement du matériau
- Ajout d'une seconde baie de matériau ultérieurement
- Maintenance de l'imprimante
- Résolution des problèmes courants avec l'imprimante
- Assistance clients HP

Des informations légales et des informations relatives à la garantie sont également disponibles sur le DVD. Pour de plus amples informations, reportez-vous au site Web d'assistance de HP (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>).

Informations légales

© 2011 Hewlett-Packard Development Company, L.P. Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les seules garanties couvrant les produits et les services HP sont celles stipulées de façon explicite dans les déclarations de garantie accompagnant ces produits et services. Rien dans le présent document ne peut être considéré comme constituant une garantie supplémentaire. HP n'est en aucun cas responsable des éventuelles omissions ou erreurs d'ordre technique ou éditorial contenues dans le présent document.

Précautions de sécurité

Les mesures suivantes permettent de garantir que votre imprimante sera utilisée comme il convient et qu'elle ne sera pas endommagée. Suivez ces précautions systématiquement.

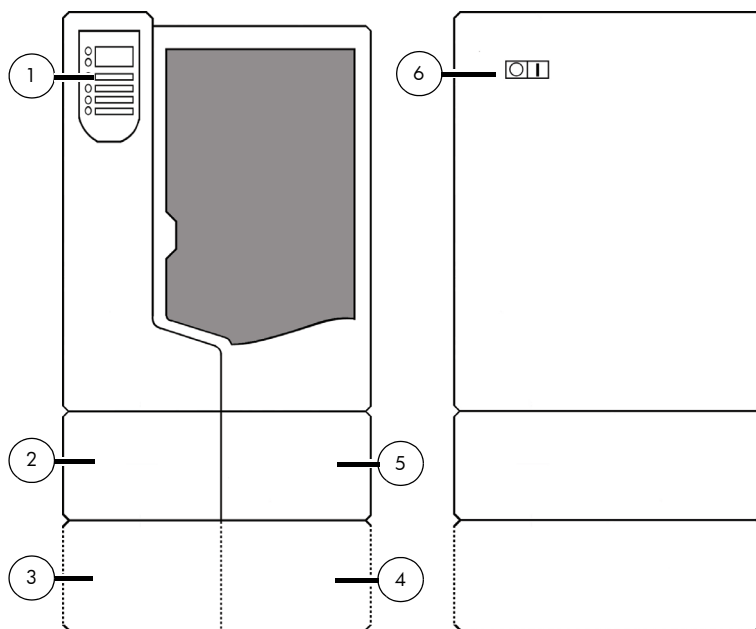
- Utilisez la tension d'alimentation spécifiée sur la plaque nominale. Évitez de brancher de nombreux appareils électriques sur la prise secteur des imprimantes.
- Assurez-vous que l'imprimante est bien raccordée à la masse. Si l'imprimante n'est pas mise à la terre, il risque de se produire des électrocutions, des incendies et éventuellement des interférences électromagnétiques.
- Avant de désassembler ou de réparer l'imprimante vous-même, contactez le service d'assistance technique. Voir la section Assistance du guide utilisateur.
- Utilisez uniquement le câble d'alimentation fourni avec l'imprimante. N'endommagez pas, ne coupez pas ou ne réparez pas le câble d'alimentation. Un câble d'alimentation endommagé présente des risques d'incendie et d'électrocution. Remplacez un câble d'alimentation endommagé par un câble approuvé.
- Ne laissez pas de métaux ou de liquides toucher les composants internes de l'imprimante. Cela pourrait provoquer des incendies, des électrocutions ou d'autres graves dangers.
- Mettez l'imprimante hors tension et déconnectez le câble d'alimentation de la prise secteur dans les cas suivants :
 - Si l'imprimante émet de la fumée ou une odeur inhabituelle.
 - Si l'imprimante fait un bruit inhabituel, qui n'a jamais été perçu pendant un fonctionnement normal
 - Une pièce métallique ou un liquide entre en contact avec des composants de l'imprimante
 - Pendant un orage (tonnerre/éclairs)
 - En cas de panne d'électricité.

Process FDM®

1. À partir des données CAO 3D, le logiciel de pré-traitement découpe, calcule les structures de support automatiquement et crée des tracés d'outil optimisés pour l'imprimante.
2. Les pièces sont construites couche par couche en un processus additif. Les têtes à double extrusion déposent précisément le matériau thermoplastique de modèle et de support pour créer chaque couche.
3. Les structures de support temporaires sont facilement retirées. Le matériau de support soluble se dissout automatiquement dans une solution aqueuse.

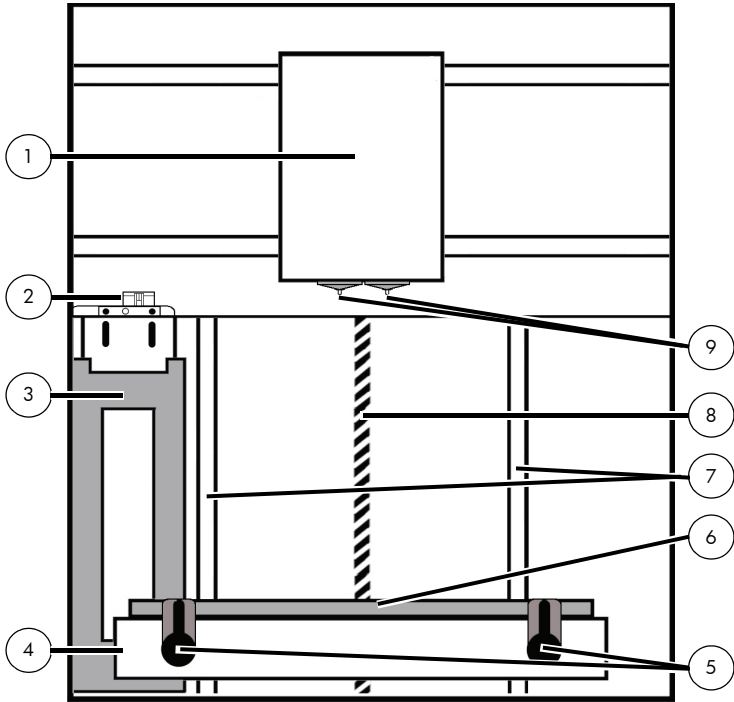
Récapitulatif de l'imprimante

Vues avant et du côté gauche



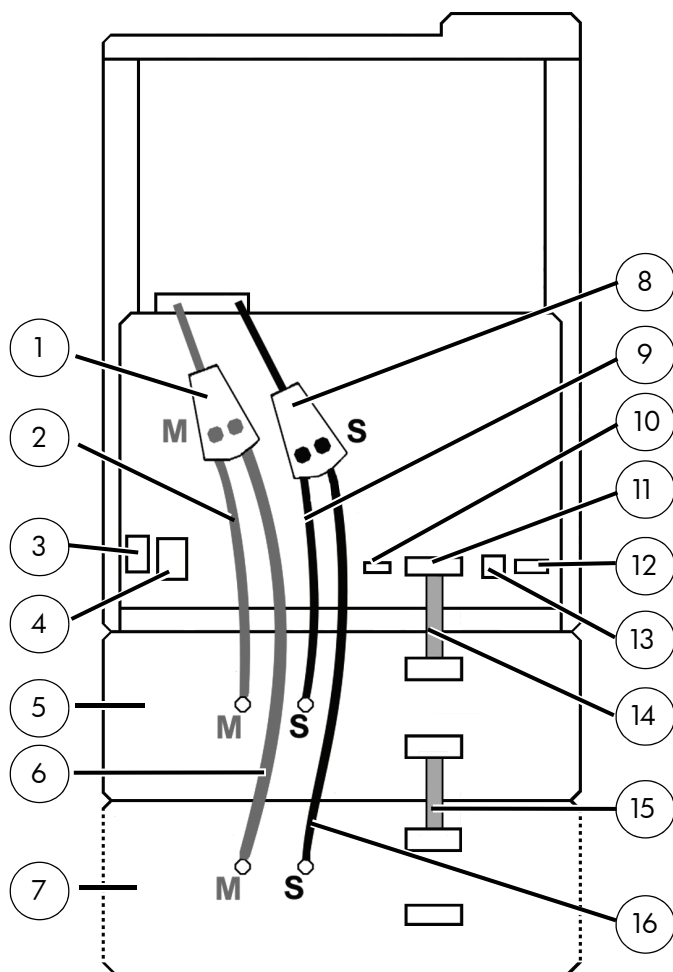
1	Afficheur
2	Baie de matériau, côté support
3	Baie de matériau supplémentaire, côté support
4	Baie de matériau supplémentaire, côté modèle
5	Baie de matériau, côté modèle
6	Interrupteur de mise en marche

Chambre intérieure – vue avant



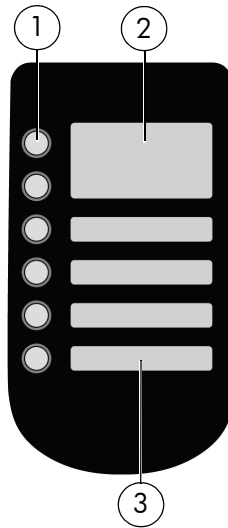
1	Tête d'extrusion
2	Ensemble de nettoyage des buses
3	Accumulation de purge
4	Base de l'axe des Z
5	Verrous de la base de modélisation (2)
6	Base de modélisation
7	Barres de guidage de l'axe des Z
8	Vis-mère de l'axe des Z
9	Buses d'extrusion

Vue arrière de l'imprimante



1	Connecteur Y de matériau pour modèle	9	Tube de matériau pour support
2	Tube de matériau pour modèle	10	Connexion UPS
3	Connecteur de câble d'alimentation CA	11	Connecteur du câble de la baie de matériau
4	Disjoncteur	12	Connecteur de réseau RJ-45
5	Baie de matériau	13	Connecteur de câble de diagnostic
6	Tube de matériau pour modèle en option	14	Câble de communication avec la baie de matériau
7	Baie de matériau en option	15	Câble de communication avec la baie de matériau en option
8	Connecteur Y de matériau pour support	16	Tube de matériau pour support en option

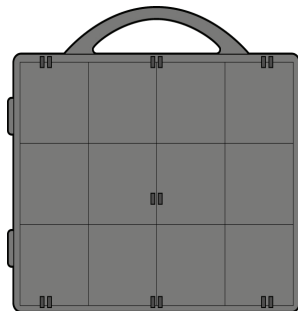
Afficheur



L'afficheur inclut les composants suivants :

1	Boutons du pavé
2	Fenêtre d'affichage principale
3	Fenêtres d'affichage inférieures

Base de modélisation



NE réutilisez PAS les bases de modélisation. La réutilisation d'une base de modélisation peut entraîner des erreurs de calibrage, une qualité de pièces insuffisante et une absence d'extrusion. Des bases de modélisation supplémentaires sont disponibles auprès de votre revendeur HP.

REMARQUE: Lorsque les bobines de matériau ne sont pas chargées dans l'imprimante, stockez-les toujours dans la cartouche de matériau ou dans le sac de stockage livré avec la cartouche pour éviter toute absorption d'humidité.

Hiérarchie de l'afficheur

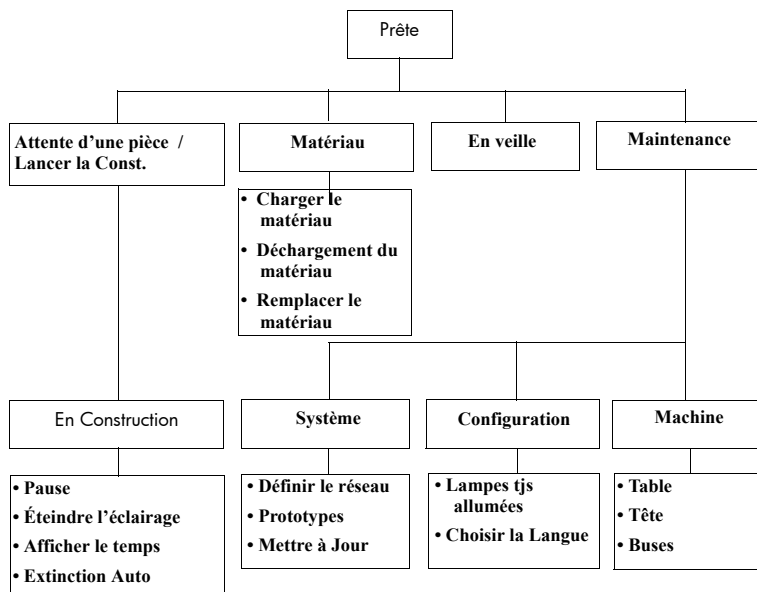


Tableau 1. Messages d'erreur

Message	Recommandation
Code d'erreur sur l'afficheur	Contactez le support technique.
Erreur de construction	Le fichier de pièce envoyé au système est incomplet ou incorrect. Vérifiez la validité du fichier STL dans le logiciel de CAO ; recommencez le traitement STL dans HP Designjet 3D Software Solution et téléchargez-le une nouvelle fois dans le système.
Trouver début impossible Vérif. base modél.	1.Vérifiez qu'une base de modélisation est bien insérée. 2.La base de modélisation est peut-être usagée ou défectueuse – remplacez-la.
Erreur matériau Erreur de filament	1.Retirez la cartouche et vérifiez que du matériau sort du guide de matériau. 2.Vérifiez que le matériau sort librement de la cartouche. 3.Vérifiez que les tubes de matériau soient libres de tout matériau. 4.Rechargez du matériau.
Erreur matériau Filament bloqué	1.Retirez la cartouche et vérifiez que le matériau sort librement de la cartouche. 2.Vérifiez que les tubes de matériau soient libres de tout matériau. 3.Si le chemin n'est pas obstrué, nettoyez les résidus de l'interrupteur Filament présent (FP). Voir la section Maintenance du guide utilisateur 4.Rechargez du matériau.
Erreur matériau Cartouche non valide	1.Retirez la cartouche et vérifiez si elle est vide ou non. 2.Remplacez la bobine de matériau. 3.Rechargez du matériau.
Erreur matériau Filament brisé	1.Retirez la cartouche et vérifiez que du matériau sort du guide de matériau. 2.Vérifiez que le matériau sort librement de la cartouche. 3.Vérifiez que les tubes de matériau soient libres de tout matériau. 4.Rechargez du matériau.
Erreur de chargement Filament bloqué	1.Retirez la cartouche et vérifiez que du matériau sort du guide de matériau. 2.Vérifiez que le matériau sort librement de la cartouche. 3.Vérifiez que les tubes de matériau soient libres de tout matériau. 4.Si le chemin n'est pas obstrué, nettoyez les résidus de l'interrupteur Filament présent (FP). Voir la section Maintenance du guide utilisateur 5.Rechargez du matériau.
Erreur de chargement Échec de la purge	1.Retirez la cartouche et vérifiez que du matériau sort du guide de matériau. 2.Vérifiez que le matériau sort librement de la cartouche. 3.Vérifiez que les tubes de matériau soient libres de tout matériau. 4.Vérifiez les buses et retirez tout matériau en excès accumulé autour des buses.
Erreur de déchargement Échec du déchargement	Retirez la cartouche et vérifiez que les tubes de matériau soient libres de tout matériau.
Bourrage modèle/ support dans la tête retirer avant reprise	Voir la section Dépannage du guide utilisateur.

Tableau 1. Messages d'erreur (à suivre)

Message	Recommandation
En pause	1.Appuyez sur Reprendre . 2.Déchargez les cartouches de matériau et ré-installez.

Einführende Informationen

Weitere Informationsquellen

Ein vollständiges Handbuch mit dem Namen „Verwenden des Druckers“ ist auf der mitgelieferten DVD oder im Internet (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>) verfügbar. In diesem Handbuch werden die folgenden Themen behandelt:

- Druckergerätedaten
- Drucken
- Nachfüllen von Material
- Hinzufügen eines zweiten Materialfachs zu einem späteren Zeitpunkt
- Warten des Druckers
- Beheben allgemeiner Druckerprobleme
- HP Kundenunterstützung

Auf der DVD befinden sich auch Dokumente mit rechtlichen Hinweisen und Informationen zur Gewährleistung. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, besuchen Sie die HP Support-Website (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>).

Rechtliche Hinweise

© 2010 Hewlett-Packard Development Company, L.P. Die vorliegenden Informationen können ohne Ankündigung geändert werden. Für HP Produkte und Dienstleistungen gelten ausschließlich die Bestimmungen in der Gewährleistungserklärung des jeweiligen Produkts bzw. Dienstes. Aus dem vorliegenden Dokument sind keine weiter reichenden Garantieansprüche abzuleiten. HP haftet nicht für technische bzw. redaktionelle Fehler oder für Auslassungen in diesem Dokument.

Sicherheitsvorkehrungen

Beachten Sie stets die folgenden Sicherheitshinweise, damit die sachgemäße Verwendung des Druckers gewährleistet ist und Beschädigungen vermieden werden.

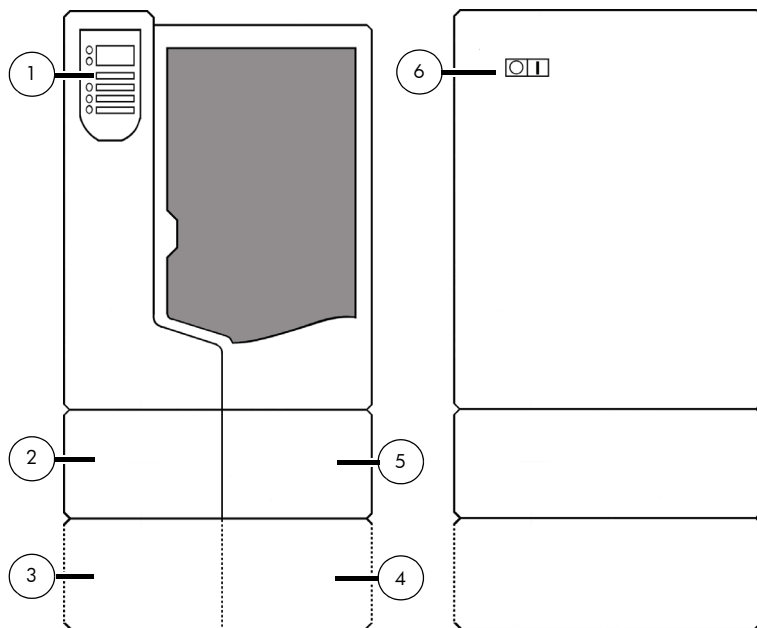
- Betreiben Sie den Drucker nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung. Schließen Sie nicht zu viele Geräte an dieselbe Steckdose wie den Drucker an.
- Vergewissern Sie sich, dass der Drucker geerdet ist. Wenn der Drucker nicht geerdet ist, besteht Brand- und Stromschlaggefahr. Außerdem können elektromagnetische Störungen auftreten.
- Bevor Sie den Drucker selbst auseinanderbauen oder reparieren, wenden Sie sich an Ihren Kundendiensttechniker. Siehe den Support-Abschnitt im Benutzerhandbuch.
- Verwenden Sie nur das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel. Das Netzkabel darf nicht beschädigt, abgeschnitten oder repariert werden. Ein beschädigtes Netzkabel birgt Brandgefahr und das Risiko eines Stromschlags. Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel durch ein zugelassenes Netzkabel aus.
- Achten Sie darauf, dass keine Metallgegenstände oder Flüssigkeiten (außer denen in den HP Reinigungskits) in das Innere des Druckers gelangen. Sie setzen sich sonst Brand-, Stromschlag- oder anderen ernsten Gefahren aus.
- Schalten Sie den Drucker in jedem der folgenden Fälle aus und trennen Sie das Netzkabel von der Stromversorgung:
 - Wenn aus dem Drucker Rauch austritt oder ein ungewöhnlicher Geruch wahrzunehmen ist
 - Wenn der Drucker ungewöhnliche Geräusche von sich gibt, die im Normalbetrieb nicht zu hören sind
 - Wenn Metallgegenstände oder Flüssigkeiten (außer den zur Reinigung und Wartung verwendeten) in das Innere des Druckers gelangt sind
 - Während eines Gewitters
 - Während eines Stromausfalls

FDM®-Prozess

1. Aus 3D-CAD-Daten segmentiert Vorverarbeitungssoftware automatisch Teile, berechnet Stützstrukturen und erstellt Werkzeugbahnen, die für den Drucker optimiert sind.
2. Teile werden schichtweise in einem additiven Verfahren aufgebaut. Doppelte Spritzköpfe bringen präzise thermoplastisches Modell- und Stützmaterial auf und erzeugen damit jede einzelne Schicht.
3. Temporäre Stützstrukturen können bequem entfernt werden. Lösliches Stützmaterial wird automatisch in einer wasserbasierten Lösung aufgelöst.

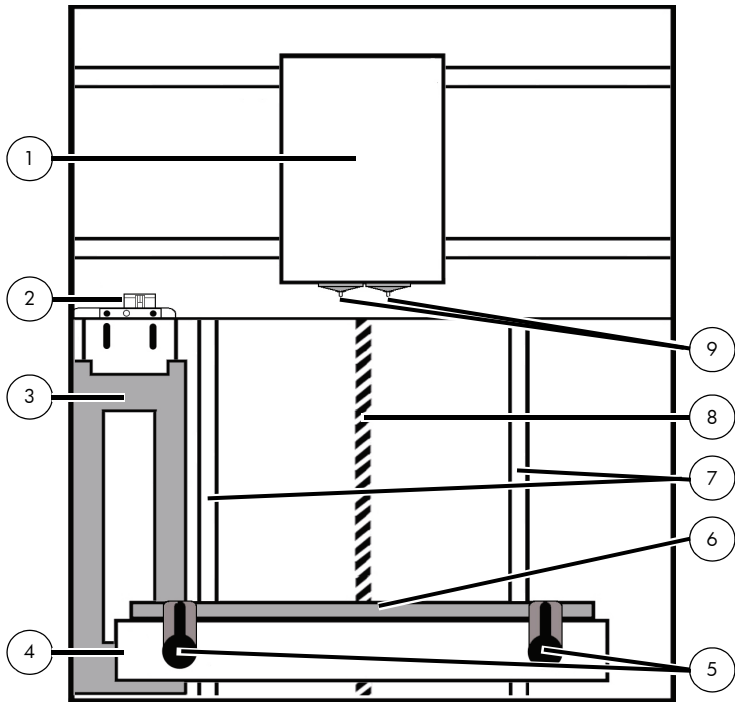
Überblick über den Drucker

Vorderansicht und linke Seitenansicht



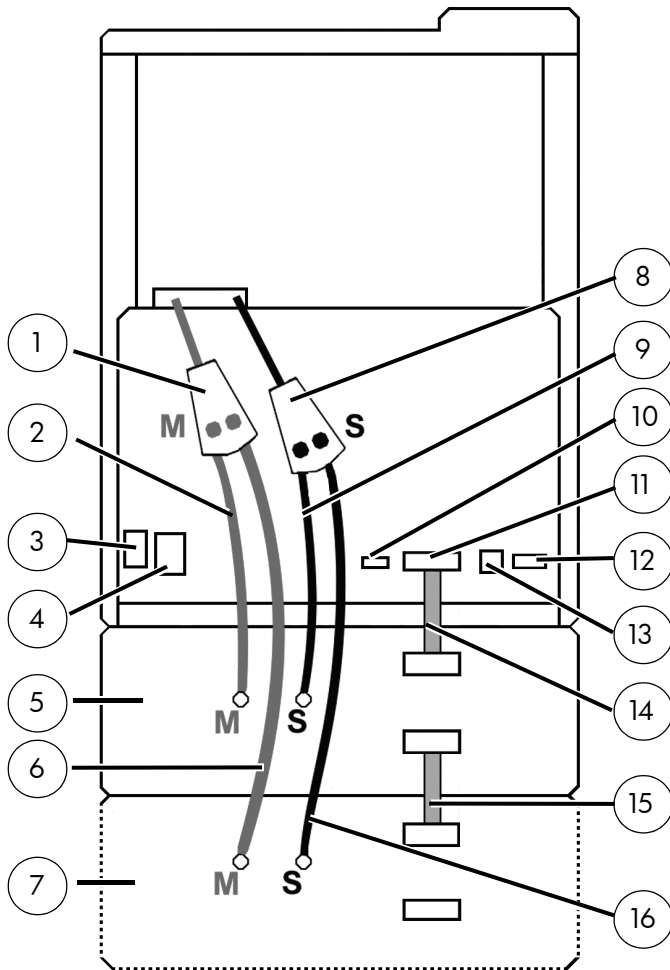
1	Display
2	Materialfach, Stützseite
3	Optionales Materialfach, Stützseite
4	Optionales Materialfach, Modellseite
5	Materialfach, Modellseite
6	EIN/AUS-Schalter

Innere Kammer – Vorderansicht



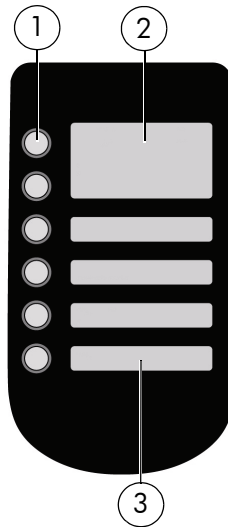
1	Spritzkopf
2	Düsenreinigungsvorrichtung
3	Abfallbehälter
4	Platte der Z-Achse
5	Bauplattformhalterungen (2)
6	Bauplattform
7	Leitspindel der Z-Achse
8	Führungsstangen der Z-Achse
9	Spritzdüsen

Rückansicht des Druckers



1	Modellmaterial-Y-Anschluss	9	Stützmaterialröhre
2	Modellmaterialröhre	10	USB-Anschluss
3	Netzkabelanschluss	11	Materialfach-Kabelanschluss
4	Schutzschalter	12	RJ-45-Netzwerkanschluss
5	Materialfach	13	Diagnosekabelanschluss
6	Optionale Modellmaterialröhre	14	Materialfach-Kommunikationskabel
7	Optionales Materialfach	15	Optionales Materialfach-Kommunikationskabel
8	Stützmaterial-Y-Anschluss	16	Optionale Stützmaterialröhre

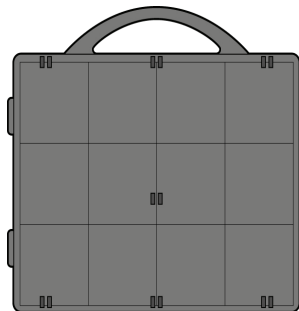
Display



Das Display besteht aus folgenden Komponenten:

1	Tastenfeldes
2	Hauptfenster
3	Untere Fenster

Bauplatzform



Bauplatzformen NICHT wiederverwenden. Wird eine Bauplatzenform wiederverwendet, kann die Teilequalität beeinträchtigt werden und es kann zu einem Extrusionsverlust kommen. Weitere Bauplatzenformen erhalten Sie bei Ihrem HP-Händler.

ANMERKUNG: Wenn sie nicht im Drucker eingelegt sind, müssen Materialspulen stets in der Materialkassette oder der mitgelieferten Aufbewahrungstasche gelagert werden, um die Absorption von Feuchtigkeit zu verhindern.

Hierarchie des Displays

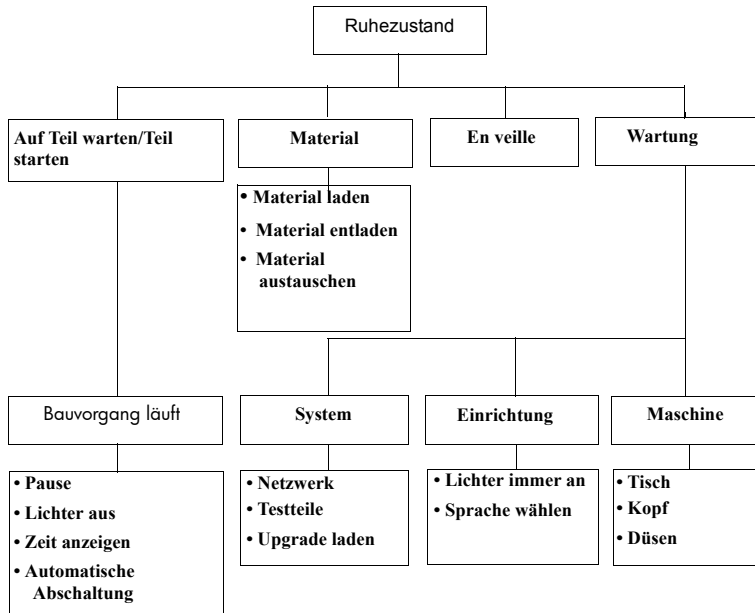


Tabelle 1. Fehlermeldungen

Meldungen	Empfehlung
Fehlermeldung am Display	Wenden Sie sich an den technischen Support
Baufehler	Unvollständige oder fehlerhafte Teiledaten an das System gesendet. Überprüfen Sie die Gültigkeit der STL-Datei in der CAD-Software; verarbeiten Sie sie erneut in HP Designjet 3D Software Solution und laden Sie sie nochmals auf den Drucker herunter.
Kann Ausgangsposition nicht finden – Bauplattform kontrollieren	1.Stellen Sie sicher, dass eine Bauplattform eingesetzt ist. 2.Sollte die Bauplattform benutzt oder fehlerhaft sein, ersetzen Sie sie.
Materialfehler Materialfehler	1.Entfernen Sie die Kassette und prüfen Sie, ob Material aus der Materialführung kommt. 2.Prüfen Sie, ob das Material frei von der Kassette zieht. 3.Prüfen Sie, ob die Materialröhren frei von Material sind. 4.Setzen Sie Material neu ein.
Materialfehler Material blockiert	1.Entfernen Sie die Kassette und prüfen Sie, ob das Material frei von der Kassette zieht. 2.Prüfen Sie, ob die Materialröhren frei von Material sind. 3.Wenn die Bahn nicht versperrt ist, reinigen Sie den Schalter "Draht vorhanden" (FP) von Ablagerungen. Siehe den Abschnitt Wartung im Benutzerhandbuch. 4.Setzen Sie Material neu ein.
Materialfehler Kassette ungültig	1.Entfernen Sie die Kassette und stellen Sie sicher, dass sie nicht leer ist. 2.Tauschen Sie die Materialspule aus. 3.Setzen Sie Material neu ein.
Materialfehler Draht gebrochen	1.Entfernen Sie die Kassette und prüfen Sie, ob Material aus der Materialführung kommt. 2.Prüfen Sie, ob das Material frei von der Kassette zieht. 3.Prüfen Sie, ob die Materialröhren frei von Material sind. 4.Setzen Sie Material neu ein.
Ladefehler Material blockiert	1.Entfernen Sie die Kassette und prüfen Sie, ob Material aus der Materialführung kommt. 2.Prüfen Sie, ob das Material frei von der Kassette zieht. 3.Prüfen Sie, ob die Materialröhren frei von Material sind. 4.Wenn die Bahn nicht versperrt ist, reinigen Sie den Schalter "Draht vorhanden" (FP) von Ablagerungen. Siehe den Abschnitt Wartung im Benutzerhandbuch. 5.Setzen Sie Material neu ein.
Ladefehler Extrudieren fehlgeschlagen	1.Entfernen Sie die Kassette und prüfen Sie, ob Material aus der Materialführung kommt. 2.Prüfen Sie, ob das Material frei von der Kassette zieht. 3.Prüfen Sie, ob die Materialröhren frei von Material sind. 4.Prüfen Sie auf überschüssige Materialablagerungen rund um die Düsen und beseitigen Sie diese.

Tabelle 1. Fehlermeldungen (Fortsetzung)

Meldungen	Empfehlung
Entladefehler Entladen fehlgeschla- gen	Entfernen Sie die Kassette und prüfen Sie, ob die Materialröhren frei von Material sind.
Modell-/Stützmateri- alstau in Spritzkopf Vor Wiederauf- nahme reinigen	Siehe den Abschnitt über Fehlerbehebung im Benutzerhandbuch.
Pause	1.Drücken Sie Fortsetzen . 2.Entladen Sie die Materialkassetten und setzen Sie sie wieder ein.



Informazioni preliminari

Altre fonti di informazione

Il manuale completo della stampante, Utilizzo della stampante, è disponibile sul DVD fornito con la stampante e sul sito Web all'indirizzo <http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>. Nel manuale vengono trattati i seguenti argomenti:

- Specifiche della stampante
- Stampa
- Ricaricamento del materiale
- Aggiunta di una seconda area materiali in una data successiva
- Manutenzione della stampante
- Risoluzione dei problemi generali della stampante
- Servizio di assistenza clienti HP

Il DVD contiene anche informazioni di carattere legale e relative alla garanzia. Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito Web di HP all'indirizzo <http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>.

Note legali

© 2010 Hewlett-Packard Development Company, L.P. Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. Le sole garanzie per prodotti e servizi HP sono espresse in modo esplicito nelle allegate dichiarazioni di garanzia. Nessuna delle informazioni contenute deve essere interpretata come garanzia aggiuntiva. HP non sarà responsabile per omissioni o errori tecnici o editoriali contenuti nel presente documento.

Misure di sicurezza

Le seguenti precauzioni garantiscono l'utilizzo appropriato della stampante e consentono di evitarne il danneggiamento. Adottare sempre queste precauzioni.

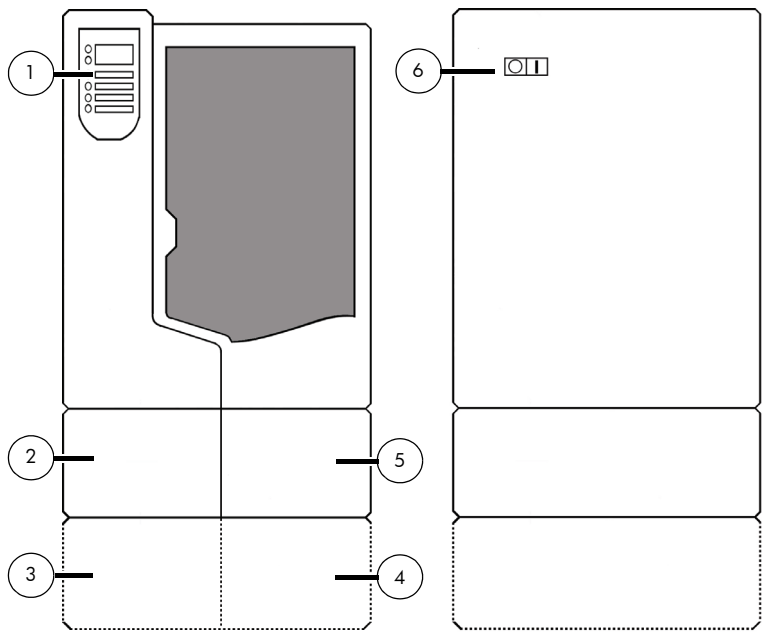
- Utilizzare la tensione di alimentazione specificata sulla targhetta. Non sovraccaricare la presa elettrica della stampante collegando più periferiche.
- Accertarsi di collegare la stampante a una presa elettrica dotata di messa a terra. In caso di mancata messa a terra della stampante, potrebbero verificarsi scosse elettriche, incendi e suscettibilità alle interferenze elettromagnetiche.
- Prima di disassemblare o riparare la stampante da soli, contattare l'addetto al servizio di assistenza locale. Vedere la sezione Supporto nella Guida dell'utente.
- Utilizzare solo il cavo di alimentazione fornito con la stampante. Non danneggiare, tagliare o tentare di riparare il cavo di alimentazione. Un cavo di alimentazione danneggiato potrebbe essere causa di incendi e scosse elettriche. Sostituire un cavo danneggiato con un altro cavo approvato.
- Non mettere a contatto metalli o liquidi (tranne quelli utilizzati nei kit di pulizia HP) con le parti interne della stampante: potrebbero causare incendi, scosse elettriche o altri gravi pericoli.
- Spegnerla la stampante e staccare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica nei seguenti casi:
 - In caso di fumo o odori insoliti provenienti dalla stampante
 - Se la stampante produce uno strano rumore durante il normale funzionamento
 - Se un pezzo di metallo o un liquido (diverso da quello utilizzato per la manutenzione e la pulizia ordinaria) entra in contatto con le parti interne della stampante
 - Durante una tempesta elettromagnetica (tuoni o fulmini)
 - In caso di interruzione di corrente.

Processo FDM®

- 1. Dai dati CAD 3D, il software di pre-elaborazione seziona automaticamente e calcola le strutture di supporto, quindi crea i percorsi dell'utensile ottimizzati per la stampante.
- 2. I modelli sono creati a strati in un processo additivo. Due teste di estrusione vengono posizionate esattamente sotto il modello termoplastico e il materiale di supporto per creare ciascuno strato.
- 3. Le strutture di supporto temporanee sono facilmente rimosse. Il materiale di supporto solubile si dissolve automaticamente in una soluzione a base di acqua.

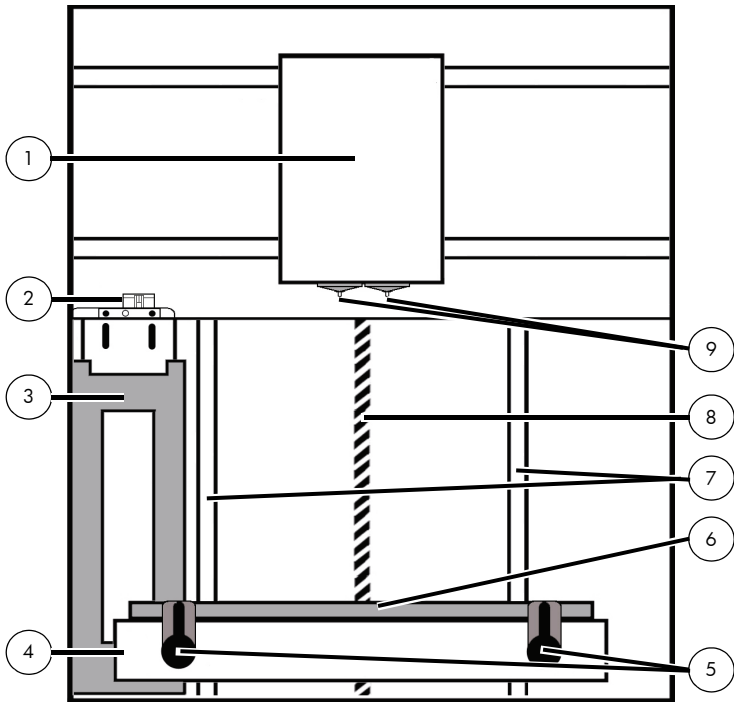
Panoramica della stampante

Viste anteriore e vista laterale sinistra



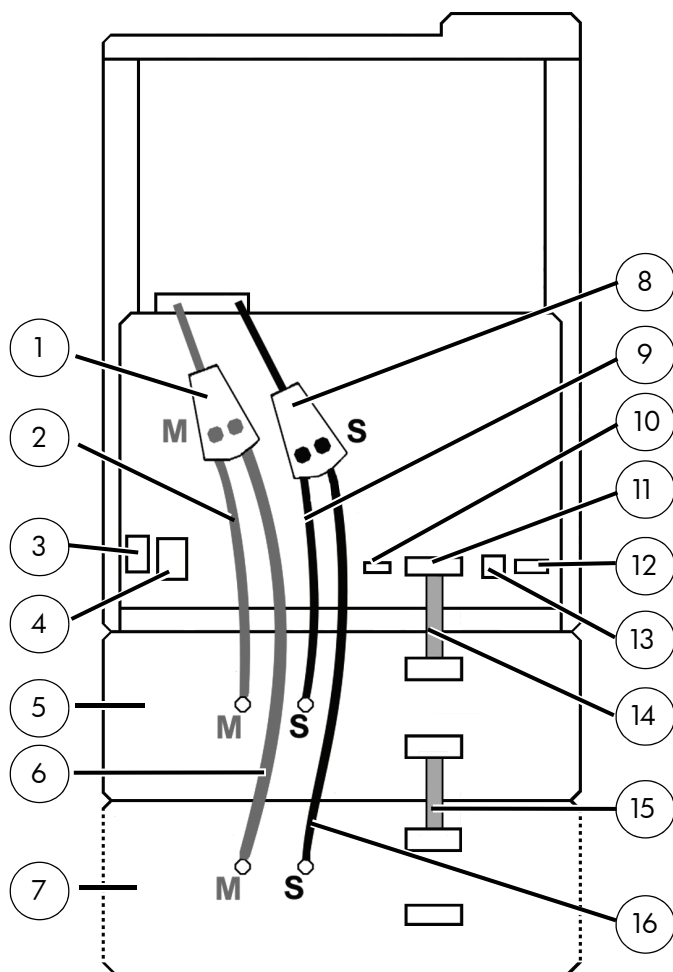
1	Pannello del display
2	Area materiali, lato per supporti
3	Area materiali aggiuntiva, lato per supporti
4	Area materiali aggiuntiva, lato per modelli
5	Area materiali, lato per modelli
6	Interruttore

Vista anteriore della camera interna



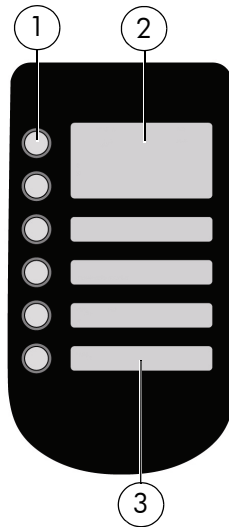
1	Testa di estrusione
2	Unità spazzola
3	Cestino per gli scarti
4	Piastra Z-Stage
5	Fermi per piano di lavoro (2)
6	Piano di lavoro
7	Vite principale Z-Stage
8	Barre della guida Z-Stage
9	Ugelli di estrusione

Vista posteriore della stampante



1	Pres a Y materiale per il modello	9	Tubo materiale per il supporto
2	Tubo materiale modello	10	Connessione UPS
3	Pres a di alimentazione	11	Pres a cavo area materiali
4	Interruttore	12	Pres a di rete RJ-45
5	Area materiali	13	Pres a cavo di diagnostica
6	Tubo materiale per il modello aggiuntivo	14	Cavo di comunicazione area materiali
7	Area materiali aggiuntiva	15	Cavo di comunicazione area materiali aggiuntivo
8	Pres a Y materiale per il supporto	16	Tubo materiale di supporto aggiuntivo

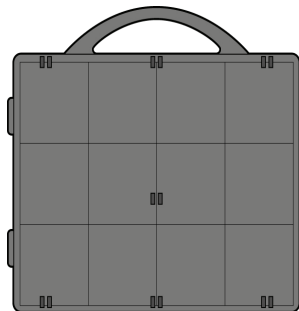
Pannello del display



Il pannello del display è costituito dai seguenti componenti:

1	Pulsanti della tastiera
2	Finestra principale del display
3	Finestre inferiori del display

Piano di lavoro



NON riutilizzare i piani di lavoro. Se un piano di lavoro viene riutilizzato, potrebbero verificarsi errori di calibrazione, qualità delle parti ridotta e perdita di estrusione. Il rivenditore HP mette a disposizione piani di lavoro aggiuntivi.

NOTA: se non sono caricate nella stampante, conservare sempre le bobine del materiale nella cartuccia o nella sacca di protezione fornita con la cartuccia, in modo da evitare l'assorbimento di umidità.

Struttura del pannello del display

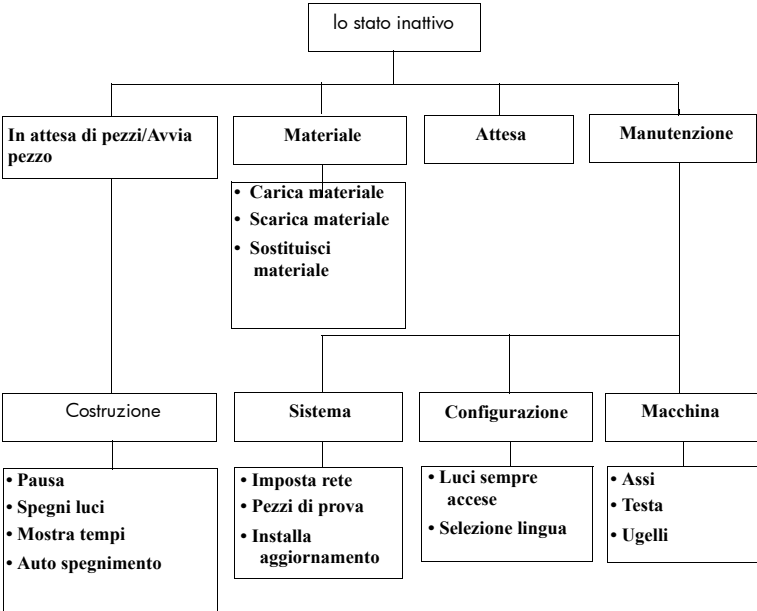


Tabella 1. Messaggi di errore

Messaggi di errore	Raccomandazione
Codice di errore visualizzato sul pannello del display	Contattare il supporto tecnico.
Errore di costruzione	È stato inviato al sistema un file parziale o danneggiato. Verificare la validità del file STL nel software CAD; rielaborare l'STL in HP Designjet 3D Software Solution e scaricarlo nuovamente sul sistema.
Origine non trovata – Controlla il piano di lavoro	1.Verificare che il piano di lavoro sia inserito. 2.Il piano di lavoro potrebbe essere usato o difettoso. Sostituirlo.
Errore del materiale Errore dei filamenti	1.Rimuovere la cartuccia e controllare se il materiale è fuoriuscito dalla propria guida. 2.Verificare che il materiale possa essere estratto liberamente dalla cartuccia. 3.Verificare che i tubi del materiale siano privi di materiale. 4.Ricaricare il materiale.
Errore del materiale Filamento bloccato	1.Rimuovere la cartuccia e verificare che il materiale possa essere estratto liberamente. 2.Verificare che i tubi del materiale siano privi di materiale. 3.Se il percorso non è ostruito, pulire i detriti dall'interruttore Filamento presente (FP). Vedere la sezione Manutenzione nella Guida dell'utente 4.Ricaricare il materiale.
Errore del materiale Cartuccia non valida	1.Rimuovere la cartuccia e verificare che non sia vuota. 2.Sostituire la bobina del materiale. 3.Ricaricare il materiale.
Errore del materiale Filamento rotto	1.Rimuovere la cartuccia e controllare se il materiale è fuoriuscito dalla propria guida. 2.Verificare che il materiale possa essere estratto liberamente dalla cartuccia. 3.Verificare che i tubi del materiale siano privi di materiale. 4.Ricaricare il materiale.
Errore di caricamento Filamento bloccato	1.Rimuovere la cartuccia e controllare se il materiale è fuoriuscito dalla propria guida. 2.Verificare che il materiale possa essere estratto liberamente dalla cartuccia. 3.Verificare che i tubi del materiale siano privi di materiale. 4.Se il percorso non è ostruito, pulire i detriti dall'interruttore Filamento presente (FP). Vedere la sezione Manutenzione nella Guida dell'utente 5.Ricaricare il materiale.
Errore di caricamento Svuotamento non riuscito	1.Rimuovere la cartuccia e controllare se il materiale è fuoriuscito dalla propria guida. 2.Verificare che il materiale possa essere estratto liberamente dalla cartuccia. 3.Verificare che i tubi del materiale siano privi di materiale. 4.Verificare la presenza ed eventualmente rimuovere il materiale in eccesso accumulatosi attorno agli ugelli.

Tabella 1. Messaggi di errore (Continua)

Messaggi di errore	Raccomandazione
Errore di scaricamento Scaricamento non riuscito	Rimuovere la cartuccia e controllare che nei tubi non sia presente del materiale.
Inceppamento del modello/supporto nella testina Eliminare prima di continuare	Vedere la sezione Risoluzione dei problemi nella Guida dell'utente.
In sospensione	1.Premere Riprendi . 2.Scaricare le cartucce del materiale e reinstallarle.

Otras fuentes de información

Se ofrece una guía completa, Uso de su impresora, en el DVD que se incluye con la impresora y en el sitio Web (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>). Dicha guía ofrece información sobre los siguientes temas:

- Especificaciones de la impresora
- Impresión
- Recarga de material
- Agregar un segundo compartimento de material en una fecha posterior
- Mantenimiento de la impresora
- Solución de problemas generales de la impresora
- Servicio de atención al cliente de HP

En el DVD también se incluye información legal y sobre la garantía. Encontrará más información en el sitio Web de HP (<http://www.hp.com/go/3dprinter/knowledgecenter/>).

Avisos legales

© 2010 Hewlett-Packard Development Company, L.P. La información contenida en este documento está sujeta a cambios sin previo aviso. Las únicas garantías de los productos y servicios de HP se establecen en la declaración de garantía explícita adjunta a dichos productos y servicios. Nada de lo expuesto en este documento debe considerarse como una garantía adicional. HP no se hace responsable de los errores de editorial o técnicos u omisiones que contenga esta guía.

Precauciones de seguridad

Las precauciones siguientes garantizan el uso correcto de la impresora e impiden que ésta sufra daños. Siga estas precauciones en todo momento.

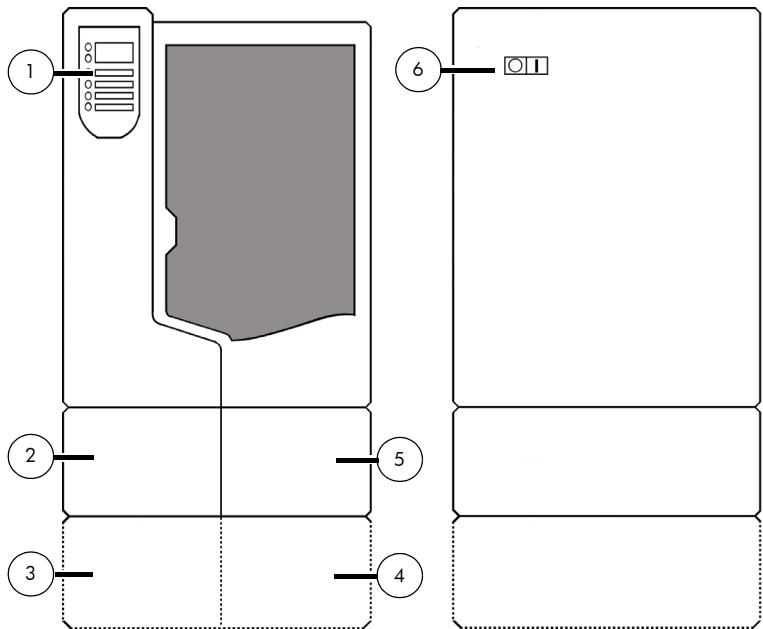
- Utilice el voltaje de alimentación indicado en la placa de especificaciones. Evite sobrecargar la toma de alimentación de la impresora con varios dispositivos.
- Asegúrese de que la impresora está conectada a tierra correctamente. De lo contrario, podrían producirse un incendio, descargas eléctricas y posibles interferencias electromagnéticas.
- Antes de desmontar o reparar la impresora usted mismo, póngase en contacto con su representante local de servicio técnico. Consulte la sección de soporte de la guía del usuario.
- Utilice únicamente el cable de alimentación suministrado con la impresora. No corte, repare ni dañe el cable de alimentación. Un cable de alimentación dañado puede provocar un incendio y descargas eléctricas. Sustituya los cables de corriente dañados por cables de alimentación aprobados.
- No permita que ningún metal o líquido (excepto los de los kits de limpieza de HP) entre en contacto con las partes internas de la impresora. Si lo hiciera, podrían producirse un incendio, descargas eléctricas u otros peligros graves.
- Apague la impresora y desconecte el cable de alimentación de la toma en cualquiera de los casos siguientes:
 - Si sale humo o algún olor extraño de la impresora
 - Si la impresora hace algún ruido extraño que no se produce durante el funcionamiento normal
 - Un trozo de metal o un líquido (que no forme parte de las rutinas de limpieza y mantenimiento) entra en contacto con las partes internas de la impresora
 - Durante una tormenta eléctrica (rayos y truenos)
 - Durante un corte de alimentación.

Proceso FDM®

- 1. A partir de los datos 3D obtenidos mediante CAD, el software de preprocesamiento realiza cortes automáticamente, calcula las estructuras de soporte y crea rutas de herramientas optimizadas para la impresora.
- 2. Las piezas se construyen capa a capa en un proceso de adición. Los cabezales de extrusión dobles colocan con precisión el material del soporte y el modelo termoplástico para crear cada capa.
- 3. Las estructuras temporales del soporte se pueden retirar con facilidad. El material de soporte soluble se disuelve automáticamente en una solución basada en agua.

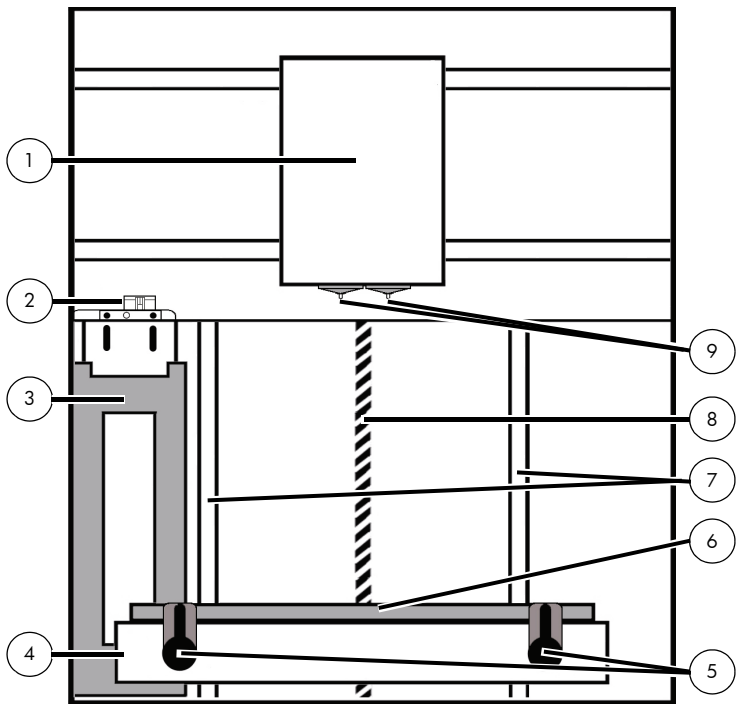
Descripción general de la impresora

Vistas frontal y de lado izquierdo



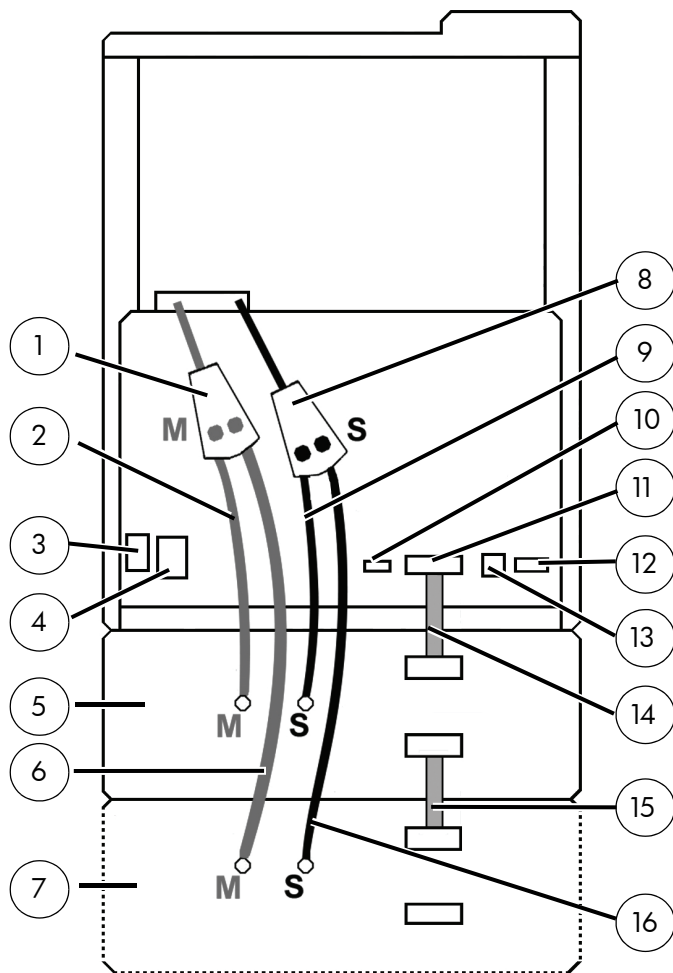
1	Pantalla
2	Compartimento de material, lado del soporte
3	Compartimento de material opcional, lado del soporte
4	Compartimento de material opcional, lado del modelo
5	Compartimento de material, lado del modelo
6	Interruptor de corriente ON/OFF

Cámara interior, vista frontal



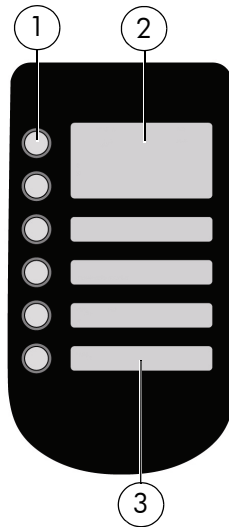
1	Cabezal de extrusión
2	Conjunto de limpieza de boquillas
3	Recipiente de purga
4	Base de fase Z
5	Retenedores de base de modelado (2)
6	Base de modelado
7	Tornillo de guía de la fase Z
8	Varillas de guía de la fase Z
9	Boquillas de extrusión

Vista posterior de la impresora



1	Conector en Y de material de modelo	9	Tubo de material de soporte
2	Tubo de material de modelo	10	Conexión para SAI
3	Conector de cable de alimentación de CA	11	Conector de cable de compartimento de material
4	Interruptor automático	12	Conector de red RJ-45
5	Compartimento de material	13	Conector de cable de diagnóstico
6	Tubo de material de modelo opcional	14	Cable de comunicaciones de compartimento de material
7	Compartimento de material opcional	15	Cable de comunicaciones de compartimento de material opcional
8	Conector en Y de material de soporte	16	Tubo de material de soporte opcional

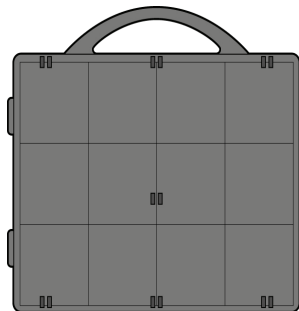
Pantalla



La pantalla contiene los siguientes componentes:

1	botones del teclado numérico
2	Ventana principal de la pantalla
3	Ventanas inferiores

Base de modelado



NO reutilizar las bases de modelado. Si se reutiliza una base de modelado, podrían producirse errores de calibración, piezas de poca calidad y fallos de extrusión. Podrá disponer de bases de modelado adicionales a través de su distribuidor HP.

NOTA: Cuando no están cargadas en la impresora, almacene siempre las bobinas de material en el cartucho de material o en la bolsa de almacenamiento que venía con el cartucho a fin de evitar la absorción de humedad.

Jerarquía de la pantalla

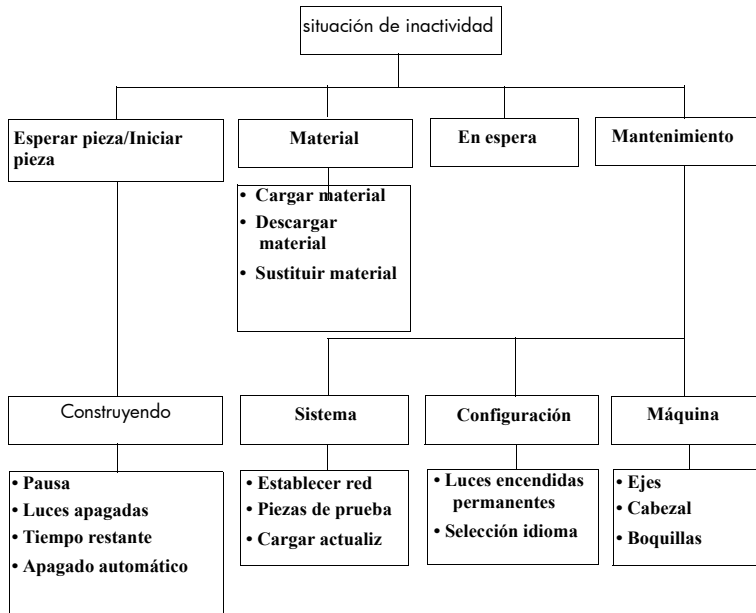


Tabla 1. Mensajes de error

Mensajes de error	Recomendación
Código de error en la pantalla	Póngase en contacto con el servicio técnico.
Error en modelo	Se ha enviado al sistema un archivo de pieza dañado o incompleto. Compruebe la validez del archivo STL en el software de CAD, vuelva a procesar el archivo STL en HP Designjet 3D Software Solution y a descargarlo en el sistema.
Inicio no encontrado – Revisar la base de modelo	1. Compruebe que hay una base de modelado insertada. 2. La base de modelado puede estar usada o defectuosa; sustitúyala.
Error de material Error de filamento	1. Extraiga el cartucho y compruebe que el material sale libremente del cartucho. 2. Compruebe que el material sale libremente del cartucho. 3. Compruebe que los tubos de material están libres de material. 4. Cargue material.
Error de material Filamento bloqueado	1. Extraiga el cartucho y compruebe que el material sale libremente del cartucho. 2. Compruebe que los tubos de material están libres de material. 3. Si la trayectoria no está obstruida, limpie la suciedad del interruptor Filamento presente (FP). Consulte la sección de mantenimiento en la Guía del usuario 4. Cargue material.
Error de material Cartucho no válido	1. Extraiga el cartucho y compruebe que no esté vacío. 2. Sustituya la bobina de material. 3. Cargue material.
Error de material Filamento roto	1. Extraiga el cartucho y compruebe que el material sale libremente del cartucho. 2. Compruebe que el material sale libremente del cartucho. 3. Compruebe que los tubos de material están libres de material. 4. Cargue material.
Error de carga Filamento bloqueado	1. Extraiga el cartucho y compruebe que el material sale libremente del cartucho. 2. Compruebe que el material sale libremente del cartucho. 3. Compruebe que los tubos de material están libres de material. 4. Si la trayectoria no está obstruida, limpie la suciedad del interruptor Filamento presente (FP). Consulte la sección de mantenimiento en la Guía del usuario 5. Cargue material.
Error de carga Error durante el purgado	1. Extraiga el cartucho y compruebe que el material sale libremente del cartucho. 2. Compruebe que el material sale libremente del cartucho. 3. Compruebe que los tubos de material están libres de material. 4. Compruebe y elimine el exceso de material acumulado en torno a las boquillas.
Error de descarga Error en la descarga	Elimine el cartucho y compruebe que los tubos de material están libres de material.

Tabla 1. Mensajes de error (continuación)

Mensajes de error	Recomendación
Atasco de soporte/ modelo en el cabezal eliminar antes de seguir	Consulte la sección de solución de problemas en la Guía del usuario
Pausa	1.Pulse Reanudar . 2.Descargue los cartuchos de material y reinstálelos.

Legal notices

The information contained herein is subject to change without notice. The only warranties for HP Products and services are set forth in the express warranty statement accompanying such products and services. Nothing herein should be construed as constituting an additional warranty. HP shall not be liable for technical or editorial errors or omissions contained herein.

© 2011 Hewlett-Packard Development
Company, L.P.

© 2011 Hewlett-Packard Company
Large Format Division
Cami de Can Graells 1:21 - 08174
Sant Cugat del Valles
Barcelona - Spain

All rights reserved

Printed in USA. Rev B.



CQ656-90003