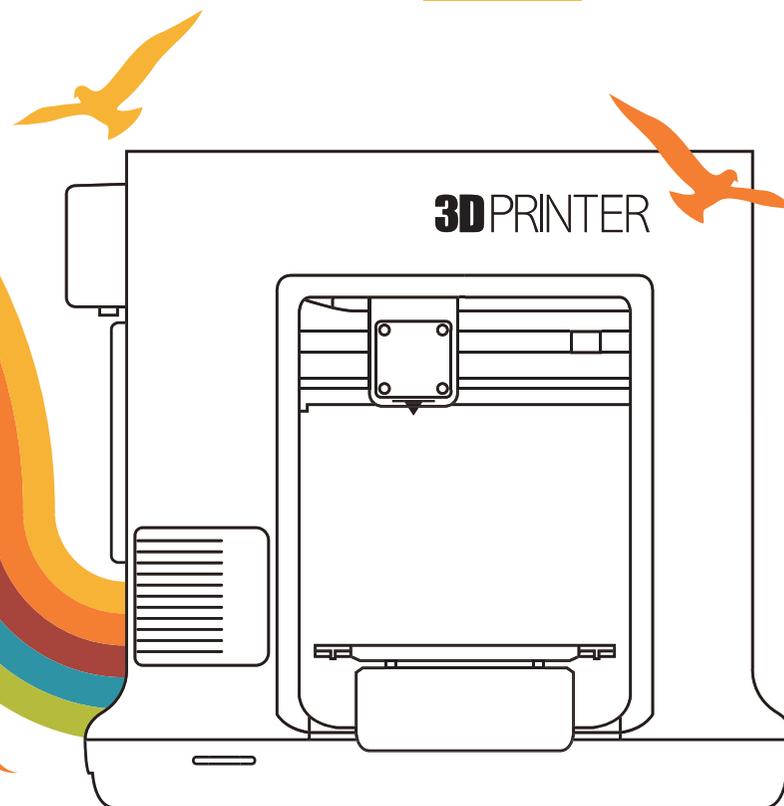


Принтер da Vinci Mini

Руководство пользователя

Русский

Технические характеристики	2
Внешний вид изделия	2
Функции кнопки и показания индикатора	2
Распаковка	3
Комплект поставки	3
Важные правила техники безопасности	3
Установка модуля экструдера	4
Установка принадлежностей	4
Использование приложения XYZware	6
Печать	6
Настройка Wi-Fi (только для модели da Vinci Mini w)	7
Расширенное использование приложения XYZware	10
Описание функций	11
Использование принадлежностей	14
Регулировка платформы	15
Сообщения об ошибках и действия по их устранению	16
Прочее: настройка подключения к Wi-Fi на компьютере Mac	17





Внешний вид изделия

- 1 Направляющая трубка
- 6 Платформа
- 2 Подающий модуль
- 7 Держатель нити
- 3 Нить
- 8 Разъем питания
- 4 Кнопка функций
Индикатор состояния
- 9 Порт USB
- 5 Модуль экструдера
- 10 Выключатель питания

Характеристики

Габариты	400 x 336 x 362 мм
Вес	8 кг
Технология печати	Послойное наплавление (FFF)
Материал печати	ПЛА
Диаметр нити	1,75 мм
Диаметр сопла	0,4 мм
Размер печати	150 x 150 x 150 мм
Разрешение печати	0,1; 0,2; 0,3; 0,4 мм
Интерфейсы	USB 2.0 (da Vinci miniMaker) USB 2.0 и WiFi (da Vinci Mini w)
Приложение для печати	XYZware
Формат файлов	STL и 3W

Функции кнопки и показания индикатора

Показания индикатора	Статус	Действие
Непрерывно светится зеленым цветом	Ожидание / готовность к печати	-
Мигает зеленым цветом	Получение данных	-
Непрерывно светится зеленым цветом	Общая ошибка	Нажмите кнопку, чтобы возобновить печать, см. инструкции по устранению проблемы см. в приложении.
Мигает красным цветом	Критическая ошибка	Инструкции по устранению проблем и перезагрузке принтера Mini см. в приложении.
Непрерывно светится оранжевым цветом	Печать	Чтобы приостановить печать, нажмите кнопку один раз. Чтобы отменить печать, удерживайте кнопку нажатой 5 секунд.
Мигает оранжевым цветом	Пауза	Для возобновления печати кнопку один раз.
Пульсирует оранжевым цветом	Задание выполнено (печать выполнена или отменена)	Чтобы перевести принтер в режим готовности к печати, нажмите кнопку один раз.

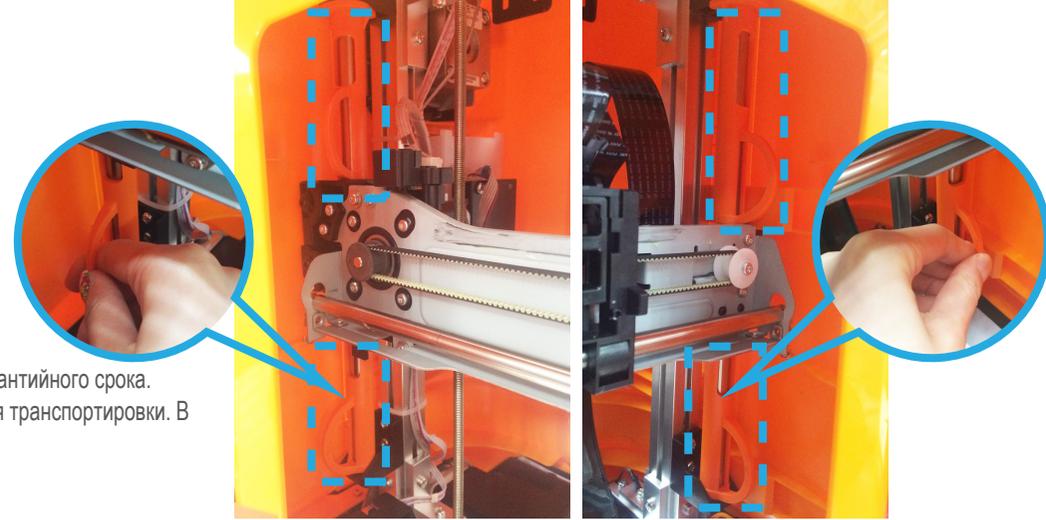
В случае возникновения проблем при использовании принтера см. инструкции по устранению неполадок в приложении XYZware.

Распаковка

- Перед началом эксплуатации данного принтера удалите все транспортировочные детали с модуля экструдера и платформы. Включение принтера без удаления транспортировочных деталей может привести к повреждению принтера.
- Обязательно удалите 4 зажима с осей, как показано на иллюстрации справа.

Примечания

Сохраните оригинальные упаковочные материалы на случай транспортировки принтера на ремонт в течение гарантийного срока. Если вместо этого использовать другие упаковочные материалы, принтер может получить повреждения во время транспортировки. В таком случае компания XYZprinting оставляет за собой право взять плату за ремонт.



Комплект поставки

1. Каткое руководство по эксплуатации, арантийный талон 	2. Блок питания 	3. Кабель питания 	4. Кабель USB 	5. Модуль экструдера
6. Скребок 	7. Направляющая трубка 	8. Катушка с нитью 	9. Втулка (установлена в катушку с нитью) 	10. Прокладки для платформы, 3 шт. (заменять пленку требуется, только когда она изношена)
11. Чистящая щетка 	13. Чистящая проволока, 5 шт. 	14. Инструмент для выравнивания 	15. Защитный кожух из ПЭТФ-пластика 	16. Патрон для направляющей трубки, 1 шт. (С видеоинструкцией по замене и установке патрона для направляющей трубки можно ознакомиться официальном веб-сайте XYZprinting.)
12. Проволока для чистки тракта подачи нити 				

Важные правила техники безопасности



- Не используйте принтер в пыльных местах, местах с повышенной влажностью и вне помещения.
- Установите принтер на устойчивую ровную поверхность во избежание его падения и причинения тяжкого вреда здоровью людей.
- Не помещайте руки внутрь принтера во время его работы, так как движущиеся детали могут причинить травму, а высокие температуры могут вызвать ожог.

Установка модуля экструдера



1 Удостоверьтесь, что принтер выключен. Установите модуль экструдера так, чтобы установочный штифт закрепился в надлежащем положении.



2 Подсоедините черный разъем плоского шлейфа, чтобы завершить установку.

ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы снять модуль экструдера, сначала отсоедините шлейф нагревателя, а затем нажмите черную кнопку фиксатора.



Установка принадлежностей

1. Установка направляющей трубки



1 Проверьте надежность установки направляющей трубки для нити в соответствующее отверстие.



2 Протяните направляющую трубку через прорезь в верхней части принтера к модулю экструдера.



3 В завершение установки удостоверьтесь, что направляющая трубка правильно подсоединена к подающему отверстию модуля экструдера.



2. Установка втулки в катушку с нитью

(Выполните этот шаг, если в катушку не установлена втулка.)

1



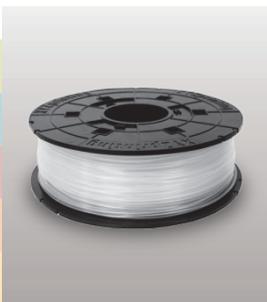
С помощью крестовой отвертки вывинтите крепежные винты втулки катушки с нитью.

2



Извлеките детали втулки с двух сторон катушки.

3



Возьмите катушку с нитью и чип.

4



Установите чип датчика. Соблюдайте правильную ориентацию чипа датчика на втулке.

5



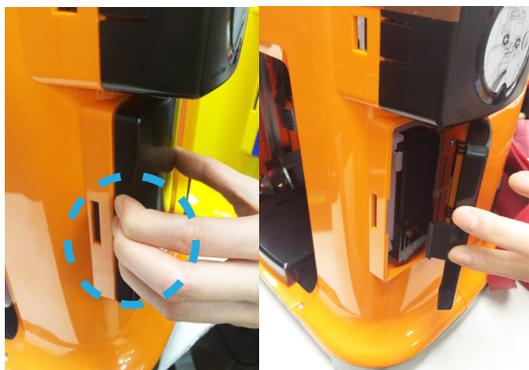
Вставьте обе детали втулки в центральное отверстие катушки и соедините детали.

6



С помощью крестовой отвертки затяните крепежные винты втулки, чтобы завершить установку.

3. Загрузка нити



1 Снимите боковую крышку, с усилием нажав на нее в центре слева и отведя ее в сторону. (Следите за тем, куда нажимаете, чтобы правильно снять крышку.) Отложите боковую крышку в сторону, она потребуется позже.



2 Опустите в горизонтальное положение держатель катушки с нитью, расположенный в левой части принтера.



3 Установите собранную катушку с нитью (с втулкой) на держатель катушки.



4 Возьмите конец нити и вставьте его в отверстие подачи.



5 Нажмите на рычаг фиксатора и вставьте нить до упора, чтобы ее конец полностью вошел в модуль экструдера.

Полезные советы

- Чтобы облегчить загрузку нити, обрежьте ее конец под углом 45°.
- Когда принтер не используется, поднимайте держатель катушки с нитью и закрывайте боковую крышку.



Установив принтер, загрузите приложение XYZware с официального веб-сайта XYZprinting и установите его на компьютер.

Перед запуском XYZware подключите принтер к компьютеру посредством кабеля USB и включите его. Для оптимальной работы принтера следуйте приведенным далее инструкциям.

Печать

Полезные советы

Перед началом печати настоятельно рекомендуется пройти регистрацию в приложении XYZware. После регистрации в компании XYZprinting пользователь будет получать самые последние сведения о технической поддержке и обновления. Для регистрации достаточно нажать кнопку «Зарегистрироваться».

Перед началом печати поместите на платформу прокладку. Прокладка для платформы предназначена для многократного использования и подлежит замене при износе.

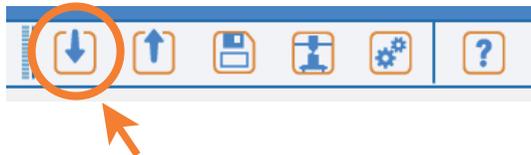
Если температура в помещении, где осуществляется печать, ниже 25 °C (77 °F), нанесите на прокладку клей, чтобы повысить адгезию.

После начала печати удостоверьтесь, что первый слой прилип к платформе. Качественный базовый слой — это залог успешной печати.

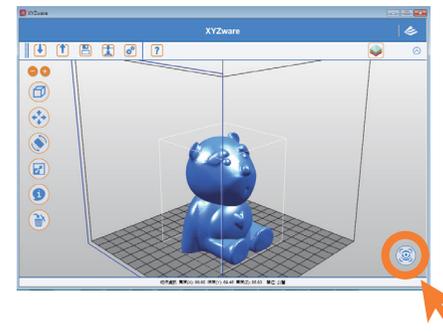
1 Запустите приложение XYZware



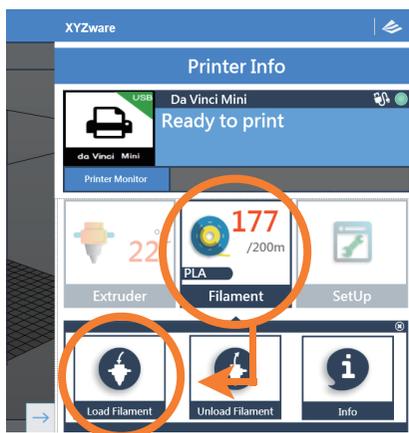
2 Импортируйте 3D-файл. Нажмите кнопку «Импорт» и выберите файл для печати.



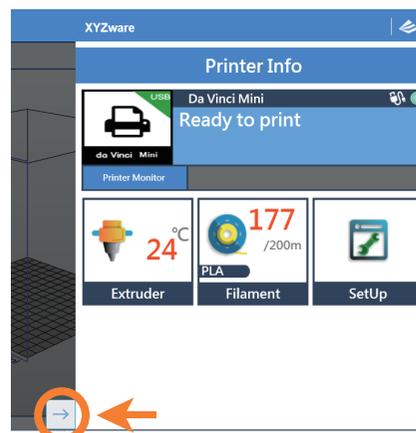
3 Откройте панель функций.



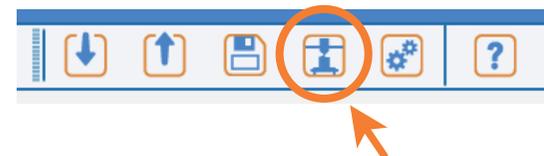
4 Загрузите нить.



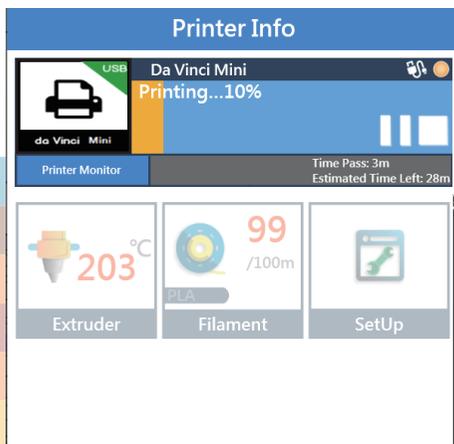
5 Закройте панель функций.



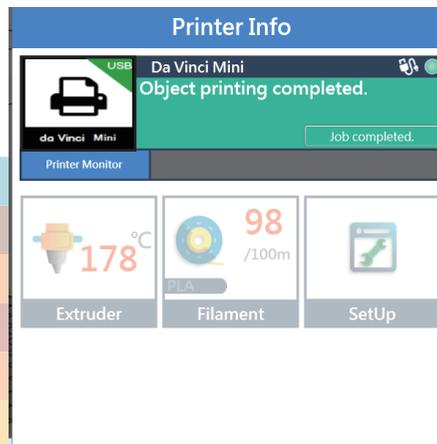
6 Выполните печать.



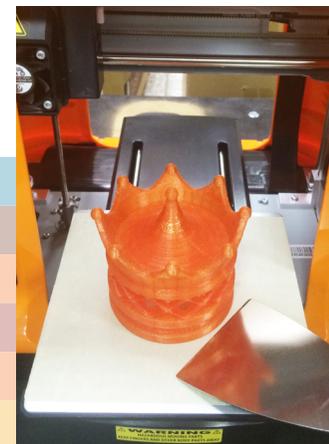
- 7 В процессе печати будет отображаться информация о статусе, включая прогресс печати, прошедшее и оставшееся время. С помощью этого окна можно приостановить или отменить задание печати.



- 8 По окончании печати отобразится сообщение «Печать выполнена».



- 9 По окончании печати снимите распечатанный объект с платформы с помощью скребка.



Настройка Wi-Fi (только для модели da Vinci Mini w)

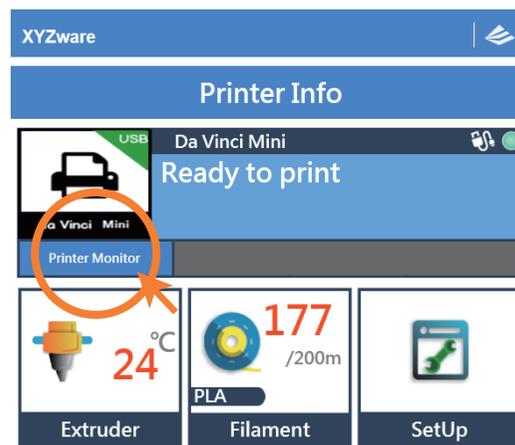
• Предварительная подготовка

1. Функция сетевой печати поддерживается, только когда принтер и компьютер подключены к одной беспроводной сети.
2. Перед подключением принтера требуется настроить параметры беспроводной сети. Дополнительные сведения см. в руководстве по эксплуатации беспроводного маршрутизатора.
3. Для беспроводного подключения принтера необходимо установить ширину канала беспроводной сети равной 20 МГц. Дополнительную информацию см. в руководстве по эксплуатации маршрутизатора.
4. Принтер Mini поддерживает протоколы шифрования WEP, WPA и WPA2. При подключении принтера потребуется ввести пароль к беспроводной сети.

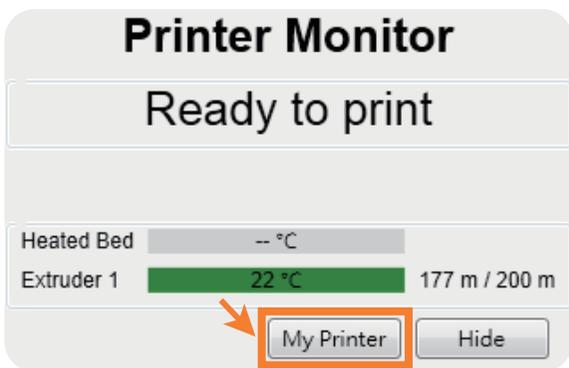


• Настройка Wi-Fi

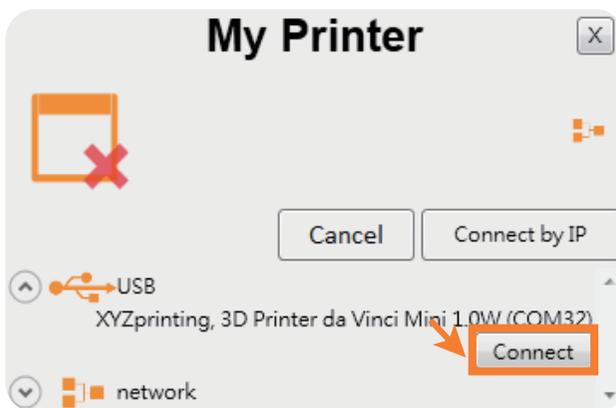
- 1 Подключите принтер к компьютеру посредством кабеля USB и запустите приложение XYZware.
- 2 Щелкните значок «Монитор принтера» в нижнем правом углу приложения, чтобы открыть окно функций.
- 3 Нажмите кнопку «Монитор принтера», чтобы открыть настройки подключения Wi-Fi.



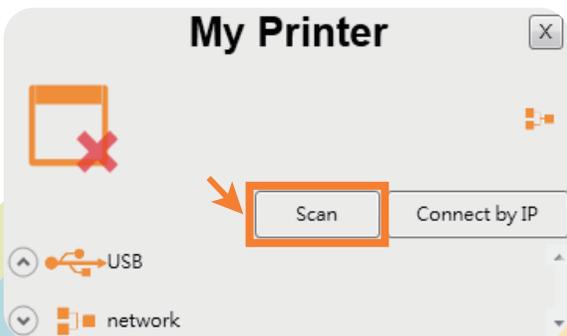
- 4 Чтобы найти подключенный принтер в окне «Монитор принтера», выберите пункты «Мой принтер» > «Поиск».



- 5 Выберите порт USB и нажмите кнопку «Подключить», чтобы установить соединение с принтером.



- 6 Нажмите кнопку «Настройки беспроводной сети», чтобы просмотреть настройки беспроводной печати.



- 7 Введите имя принтера и нажмите кнопку «Поиск».



- 8 В раскрывающемся меню просмотрите список доступных сетей Wi-Fi и выберите сеть Wi-Fi, к которой требуется подключиться.



- 9 Дождитесь получения принтером корректной информации, укажите пароль к беспроводной сети и нажмите кнопку «Установить беспроводное соединение».



10 Измените способ подключения принтера.



11 Приложение XYZware обновит настройки принтера посредством USB-подключения.



12 После смены способа подключения с USB на Wi-Fi можно отключить кабель USB и приступить к печати.



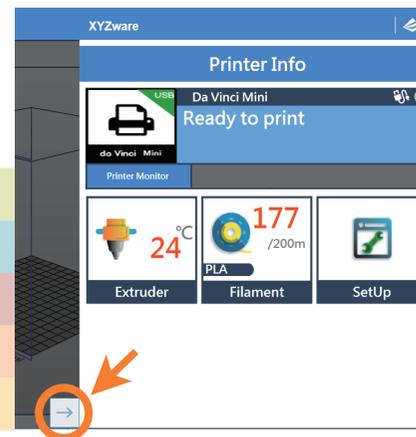
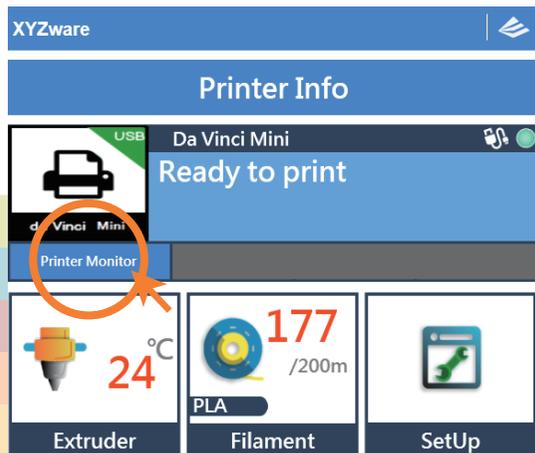
Примечание

- Используйте в имени принтера и имени беспроводной сети только буквы и цифры.
- Если в течение 90 секунд беспроводное соединение не будет установлено, истечет время ожидания принтера. В таком случае проверьте правильность конфигурации и повторите попытку.
- Проверьте ключ безопасности беспроводной сети на странице настроек беспроводного маршрутизатора.

В случае управления принтером с помощью приложения для активации приложения XYZware на держатель сначала необходимо установить катушку с нитью и втулкой.

Щелкните значок «Монитор принтера» в нижнем правом углу приложения, чтобы открыть окно функций. Затем нажмите кнопку «Монитор принтера», чтобы активировать USB-подключение (этот шаг аналогичен шагам 1–5 при настройке Wi-Fi).

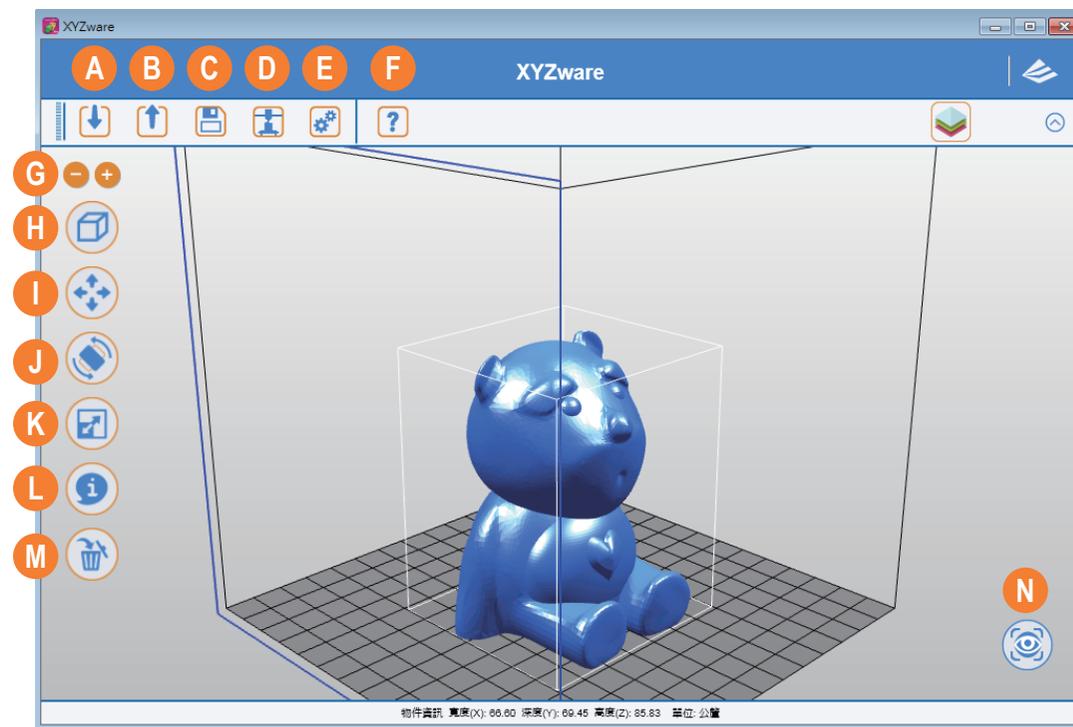
После передачи файла для печати кабель USB можно отключить. Для мониторинга статуса печати подключите принтер к компьютеру с помощью кабеля USB и активируйте функцию «Монитор принтера».



Если информация на экране не обновляется должным образом можно закрыть окно функций и снова открыть его. (Перезагрузка)

Управление принтером с помощью приложения XYZware

- A** Импорт: импорт файлов .stl, .3w.
- B** Экспорт: преобразование модели в формат .3w.
- C** Сохранить: сохранение файла .stl.
- D** Печать: настройка параметров печати, вывод файла на печать.
- E** Настройка: выбор языка интерфейса приложения, цвета предпросмотра, типа принтера.
- F** О программе: справка, поиск обновлений приложения и прошивки, переход на официальный веб-сайт
- G** Настройка масштаба отображения.
- H** Вид: быстрое переключение ракурса предварительного просмотра.
- I** Перемещение: перемещение модели.
- J** Поворот: поворот модели.
- K** Масштаб: изменение размера модели.
- L** Сведения: просмотр сведений о модели
- M** Удалить: удаление модели с виртуальной платформы.
- N** Монитор принтера: отображение окна функций.

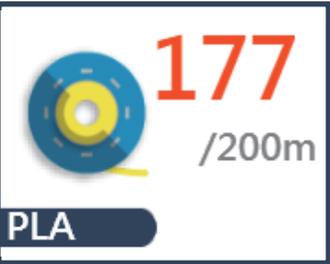


Описание функций

1 Экструдер



2 Нить



Чистка сопла



При выборе этой функции сопло будет автоматически нагрето и переместится в положение, к котором с него будет легко удалить все остатки материала.

Загрузка нити



Следуйте отображаемым на экране инструкциям. Печатающий модуль автоматически переместится в рабочее положение. После этого сопло будет прогрето до рабочей температуры. Дождитесь завершения процесса экструзии. Удостоверьтесь, что из сопла выходит материал, что указывает на правильную загрузку нити. В противном случае повторите процесс загрузки нити.

Удаление нити



Следуйте отображаемым на экране инструкциям. Печатающий модуль автоматически переместится в рабочее положение. После этого сопло будет прогрето до рабочей температуры. Дождитесь завершения процесса удаления нити.

Сведения



Сведения о модуле экструдера, включая температуру, диаметр сопла, общее время печати и серийный номер.

Сведения



Сведения, связанные с использованием нити.

Сводная таблица: Сопло

Тип	Сопло для струйной печати
Температура	58 °C
Диаметр сопла	0.4 mm
Общее время использования	0m
Номер продукта	GB00020000TH61L0006

Сводная таблица: Нить

Материал для печати	PLA
Цвет	Gold
Остаток материала	100 m/100 m (100 %)
Номер продукта	GBP30CA64N0017



Примечание: конец извлеченной нити может быть деформирован. Это нормальное явление.

3 Настройка

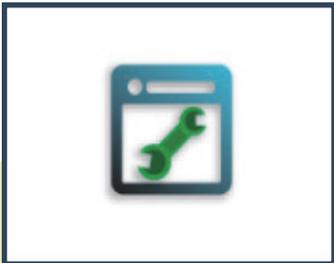
1. Ручной режим

2. Калибровка

3. Смещение по оси Z

4. Другие

5. Сведения



1. Ручной режим



	<input type="text" value="10"/>	
	<input type="text" value="10"/>	
	<input type="text" value="10"/>	

Эта функция позволяет вручную управлять перемещением по осям X, Y, Z для технического обслуживания принтера. Сначала нажмите кнопку «Парковка осей». Печатающий модуль вернется в исходное положение на осях в нижнем левом углу области печати. После этого отрегулируйте положение печатающего модуля (по оси X), платформы (по оси Y) и оси печати (по оси Z). Выберите пункт «Ось X», чтобы переместить экструдер вправо или влево. Выберите пункт «Ось Y», чтобы переместить платформу вперед или назад. Выберите пункт «Ось Z», чтобы переместить ось печати (Z) вверх или вниз.

Пользователь должен вручную ввести значения.
Диапазон: 1–150. Шаг: 1 мм.

2. Калибровка

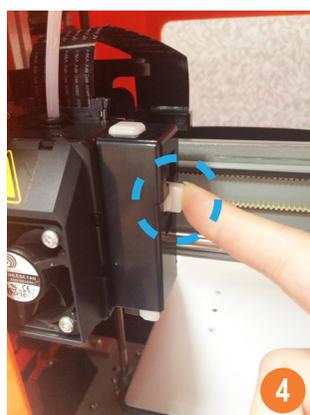
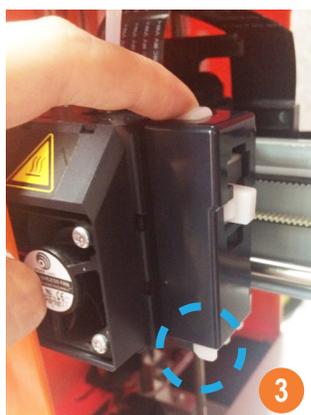
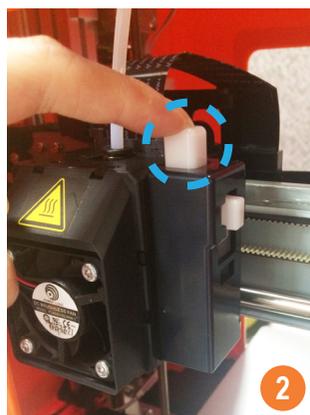
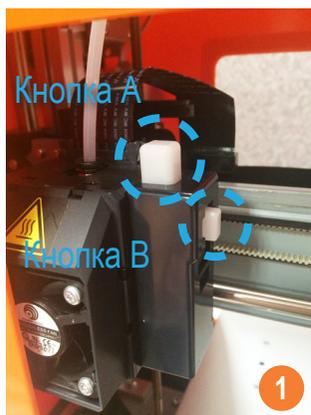


Перед началом процедуры печати можно выполнить калибровку платформы.

Печатающий модуль переместится в нижний левый угол области печати. См. приведенные в приложении инструкции по калибровке.

Перед калибровкой нажмите кнопку А на печатающем модуле. После калибровки нажмите кнопку В на печатающем модуле, для отвода модуля датчика.

Если калибровка не удалась, перед перезапуском процедуры калибровки проверьте, нажата ли кнопка А (датчик).



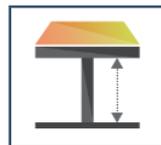
3. Смещение по оси Z



Увеличьте или уменьшите смещение, чтобы отрегулировать зазор при печати между платформой и печатающим модулем.

Шаг регулировки составляет 0,05 мм.

Если толщина первого слоя слишком большая (зазор слишком большой) или слишком низкая (зазор слишком маленький), рекомендуется изменить смещение по оси Z для регулировки зазора печати.



4. Другие



- Автоматическая калибровка по горизонтали

Для автоматической калибровки по горизонтали можно выбрать режим «Вкл.» или «Откл.». Настройка по умолчанию: «Вкл.». Приложение будет автоматически применять необходимые величины калибровки по горизонтали и компенсации.

Скорость печати можно повысить, отключив автоматическую калибровку по горизонтали. Однако качество печати при этом может снизиться.

- Зуммер

По умолчанию зуммер включен, можно выбрать режим «Откл.», чтобы выключить его. Если зуммер включен, принтер будет выдавать звуковой сигнал при нажатии кнопок, завершении печати, получении данных и обнаружении проблемы.

- Восстановить стандартные настройки

Нажмите кнопку «Восстановить стандартные настройки», чтобы выполнить сброс до заводских настроек.

5. Сведения



Сведения о принтере	Сведения о подключении	Сведения о калибровке
Название и тип принтера	Тип подключения	Значение калибровки
Серийный номер	IP-адрес принтера	
Версия прошивки	MAC-адрес модуля Wi-Fi	
Общее время печати	SSID	
Последняя операция	Мощность сигнала Wi-Fi	

Использование принадлежностей

Дополнительные инструменты можно использовать только под руководством или наблюдением взрослых. Не позволяйте детям использовать инструменты для технического обслуживания в незнакомых ситуациях, так как это опасно.

Инструменты для технического обслуживания	Использование	Инструкции по использованию
<p>Скребок</p> 	Снятие напечатанного объекта	По окончании печати распечатанный объект можно снять при помощи скребка.
<p>Защитный кожух из ПЭТФ-пластика</p> 	Кожух не позволяет поместить руки в область печати и зону движущихся деталей во процессе печати.	<p>После сборки защитного кожуха из ПЭТФ-пластика наклейте двухстороннюю клейкую ленту в указанных местах. Удостоверьтесь, что места приклеивания ленты на принтере чистые. Снимите транспортировочную пленку и с небольшим усилием прикрепите кожух из ПЭТФ-пластика на переднюю панель принтера.</p> <p>Ниже даны инструкции по повторному использованию двухсторонней ленты для кожуха из ПЭТФ-пластика.</p> <p>Отрезки ленты можно использовать повторно, если они остались чистыми и хранились должным образом. Однако из-за частого использования или загрязнения прочность прилипания ленты может снизиться. Осторожно снимите с принтера кожух из ПЭТФ-пластика, а затем медленно снимите двухстороннюю ленту с кожуха из ПЭТФ-пластика. Не тяните непосредственно за ленту. Клейкость ленты можно восстановить, промыв ее водой с мылом, а затем просушив.</p>

Перед чисткой тракта подачи нити следует удалить нить из экструдера. Во время этой операции следует соблюдать осторожность во избежание ожогов.

Инструменты для чистки	Назначение	Инструкции по использованию	
<p>Проволока для чистки тракта подачи нити</p> 	<p>Чистка сопла</p> <p>Помогает предотвратить снижение качества печати из-за остатков и скоплений материала, приводящих к нарушению подачи нити.</p>	Рекомендуется чистить сопло после каждых 25 часов печати. Удерживая чистящую проволоку тонкогубцами, осторожно введите ее в отверстие сопла, чтобы выполнить чистку.	
<p>Чистящая щетка</p> 	<p>Чистка зубчатых колес</p> <p>После длительного использования система автоматической подачи может выводить нить неравномерно в результате скопления остатков материалов в каналах прохождения нити.</p>	<p>После чистки сопла необходимо выполнять чистку модуля подачи нити принтера. Перед этим следует выключить принтер.</p> <p>Откройте крышку модуля подачи и очистите зубчатые колеса чистящей щеткой.</p>	
<p>Чистящая проволока</p> 	<p>Чистка тракта подачи нити</p> <p>Если после выполнения цикла чистки не удалось прочистить экструдер, попробуйте прочистить тракт подачи нити с помощью проволоки для чистки тракта подачи.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Включите принтер и активируйте функцию «Чистка сопла» с помощью приложения. 2. Отсоедините модуль экструдера (не отсоединяйте кабелей нагревателя от боковой панели). 3. Вставьте толстую чистящую проволоку в тракт подачи нити на всю длину и прочистите сопло изнутри, чтобы вытолкнуть остатки нити. 4. После чистки тракта подачи нити установите экструдер на место. 	

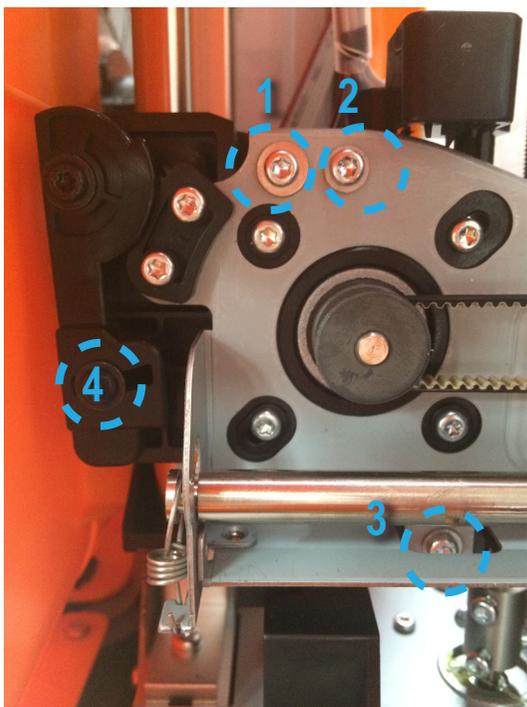
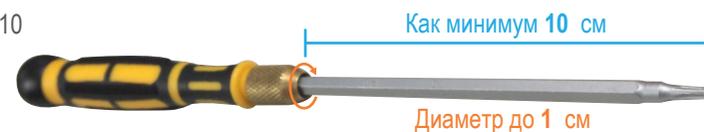
Регулировка платформы

Приготовьте инструменты.

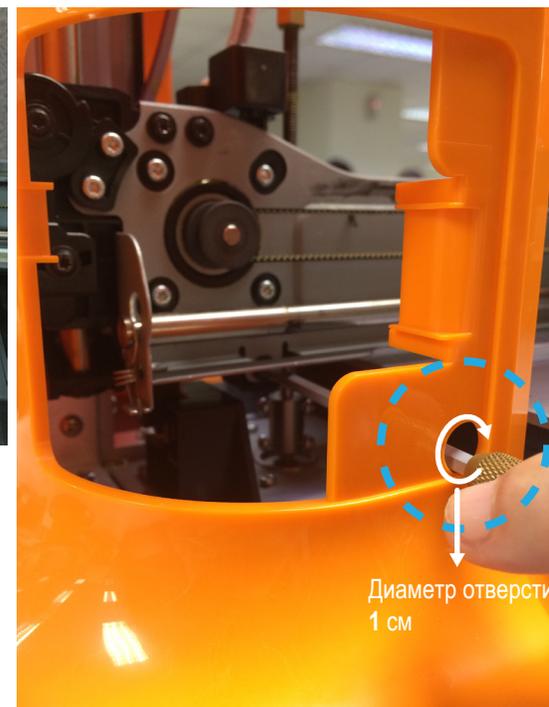
- 1 Инструмент для выравнивания



- 2 Отвертка T10



- 1 Используйте ручной режим для перемещения оси Z в исходное нижнее положение.
- 2 Откройте крышку спереди на левой панели принтера.
- 3 С помощью ручного режима опустить ось Z на 10 мм.
- 4 Вручную переместите печатающий модуль вправо, чтобы предотвратить нарушение его откалиброванного
- 5 Поместите инструмент калибровки на платформу непосредственно под основанием оси X.
- 6 Ослабьте 4 винта, показанных на схеме. Не ослабляйте какие-либо другие винты. (Примечание: необходимо только ослабить винты; не удаляйте их полностью!)
- 7 С помощью ручного режима переместите ось Z вниз с шагом в 1 мм так, чтобы она полностью выровнялась с основанием оси X и инструментом калибровки.
- 8 Удостоверьтесь, что инструмент калибровки и основание оси X находятся в полном контакте, а затем затяните 4 винта, которые ослабили ранее.



Сведения о поддержке

В случае возникновения проблем при использовании принтера см. приведенные ниже рекомендации по устранению неполадок. Если проблему не удается устранить, обратитесь в сервисный центр.

Техническое обслуживание и ремонт

Сохраните оригинальные упаковочные материалы на случай транспортировки принтера на ремонт. Если вместо этого использовать другие упаковочные материалы, принтер может получить повреждения в процессе транспортировки. В таком случае компания XYZprinting оставляет за собой право взять плату за ремонт.

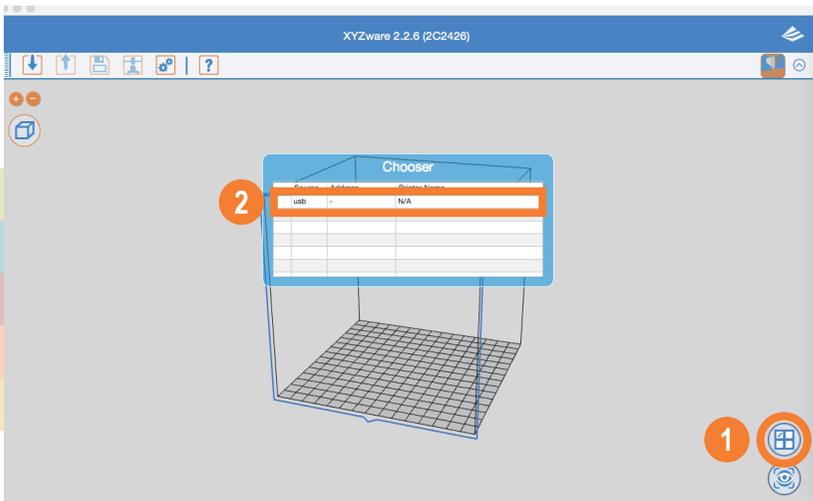
Сообщения об ошибках и действия по их устранению

В случае возникновения проблем соответствующий сервисный код отобразится в интерфейсе приложения на компьютере. Ниже приведены описания сервисных кодов для предварительного ознакомления.

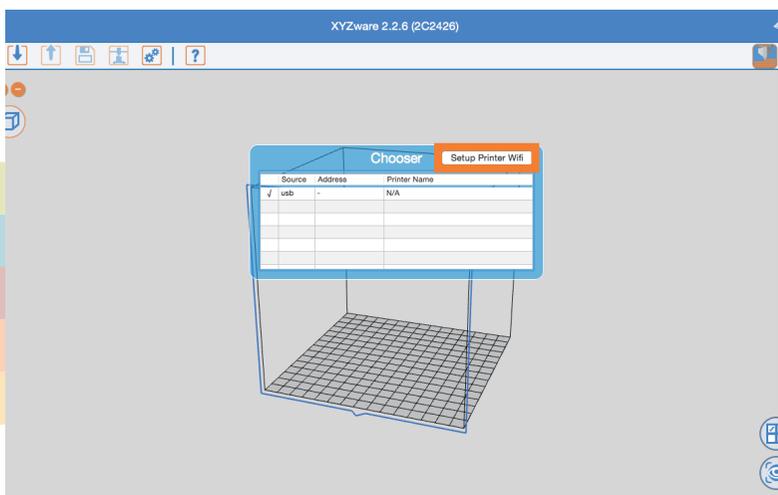
Код ошибки	Интерфейс приложения	Действие
0007	Ошибка картриджа 1. Удалите картридж и установите его заново. Если ошибку устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.	Переустановите или замените картридж с нитью.
0008	Ошибка картриджа 1. Удалите картридж и установите его заново. Если ошибку устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.	Переустановите или замените картридж с нитью.
0011	Ошибка нагрева. Выключите принтер и обратитесь в сервисный центр за поддержкой.	Проверьте, выполнены ли соединения должным образом, и перезапустите принтер.
0014	Ошибка нагрева. Выключите принтер и обратитесь в сервисный центр за поддержкой.	Проверьте, выполнены ли соединения должным образом, и перезапустите принтер.
0016	Картридж 1 установлен некорректно. Заново установите картридж 1 в принтер (выберите функцию «Удаление нити», затем — «Загрузка нити»). Если ошибку устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.	Переустановите картридж с нитью.
0028	Не обнаружен картридж 1. Установите картридж.	Заново загрузите нить в принтер или замените картридж с нитью.
0029	В картридже 1 не осталось нити. Перед печатью замените картридж 1.	Незамедлительно замените картридж с нитью.
0030	Ошибка электродвигателя принтера (ось X). Если ошибки устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.	Проверьте соединения электродвигателя и датчика. Проверьте положение датчика.
0031	Ошибка электродвигателя принтера (ось Y). Если ошибки устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.	Проверьте соединения электродвигателя и датчика. Проверьте положение датчика.
0032	Ошибка электродвигателя принтера (ось Z). Если ошибки устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.	Проверьте соединения электродвигателя и датчика. Проверьте положение датчика.
0051	Сбой чтения (записи) флэш-памяти.	Перезапустите принтер.
0052	Сбой чтения (записи) памяти экструдера.	Замените сопло.
0054	Несовместимое сопло	Выключите принтер и установите совместимое сопло, а затем снова включите принтер. Если данную ошибку устранить не удастся, обратитесь за помощью в сервисный центр.
0201	Проблема связи компьютера и принтера.	Заново подключите принтер к компьютеру. Или можно использовать горячее подключение при принтера к компьютеру с помощью кабеля USB.
020D	Файл пригоден для печати на принтере: da Vinci XXX	Этот тип файлов не поддерживается. Выберите соответствующую модель принтера.

Прочее: настройка подключения через Wi-Fi на компьютере Mac

- 1 Щелкните значок «Подключение принтера»
- 2 Выберите USB-подключение.

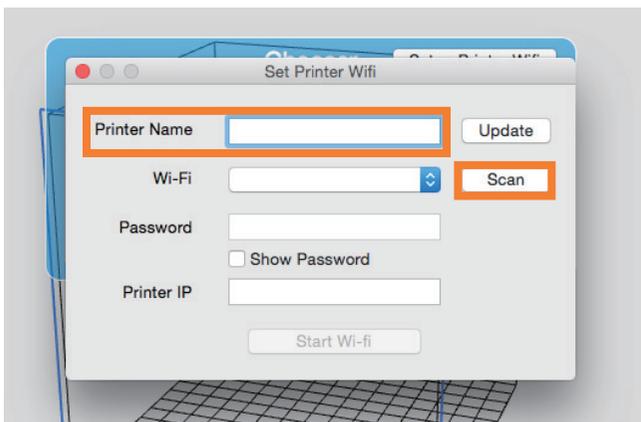


- 3 Нажмите кнопку «Настройка Wi-Fi на принтере» (в меню «Настройки беспроводной сети»), чтобы просмотреть настройки беспроводной печати.

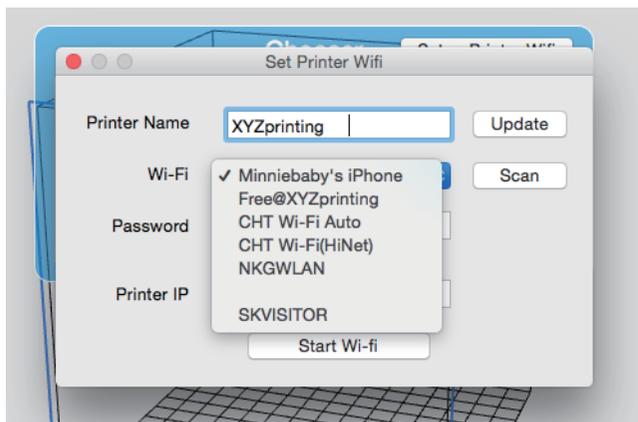


4 Настройка Wi-Fi

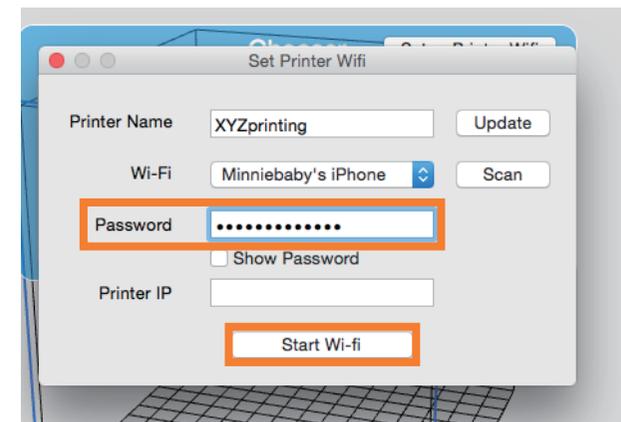
(1) Введите имя принтера и нажмите кнопку «Поиск».



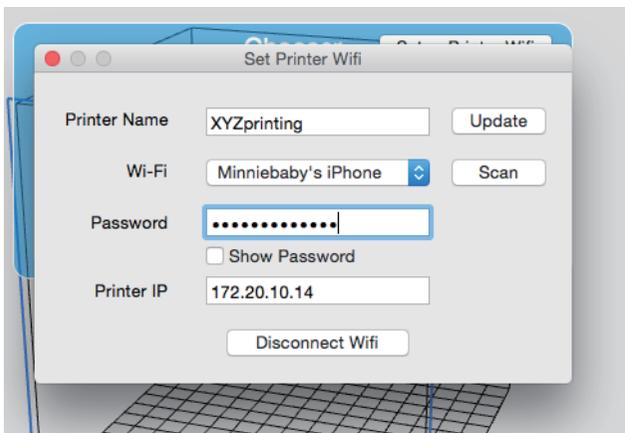
(2) В раскрывающемся меню просмотрите список доступных сетей Wi-Fi и выберите сеть Wi-Fi, с которой требуется установить соединение.



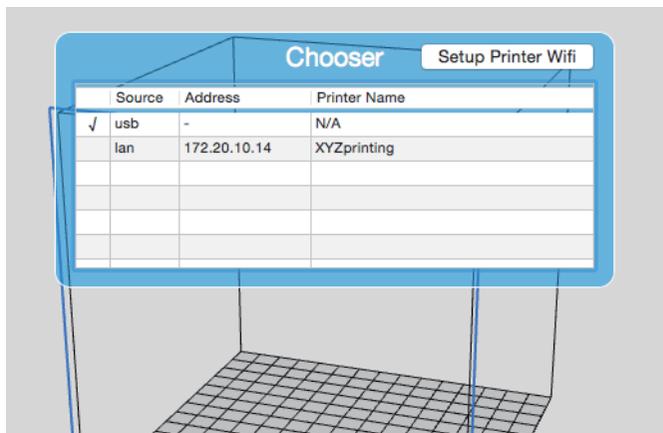
(3) Дождитесь получения принтером корректной информации, укажите пароль к беспроводной сети и нажмите кнопку «Установить беспроводное соединение».



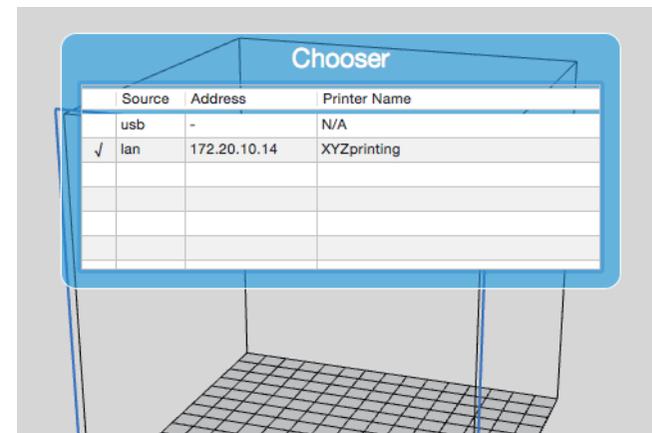
(4) Отобразится IP-адрес принтера. Установка выполнена.



(5) Закройте окно настройки. Вернитесь в Chooser. Отобразятся созданные данные сети Wi-Fi.



(6) Нажмите кнопку подключения по Wi-Fi. Способ подключения изменится с USB на Wi-Fi.



5 После этого можно отключить кабель USB. Приступайте к печати.

