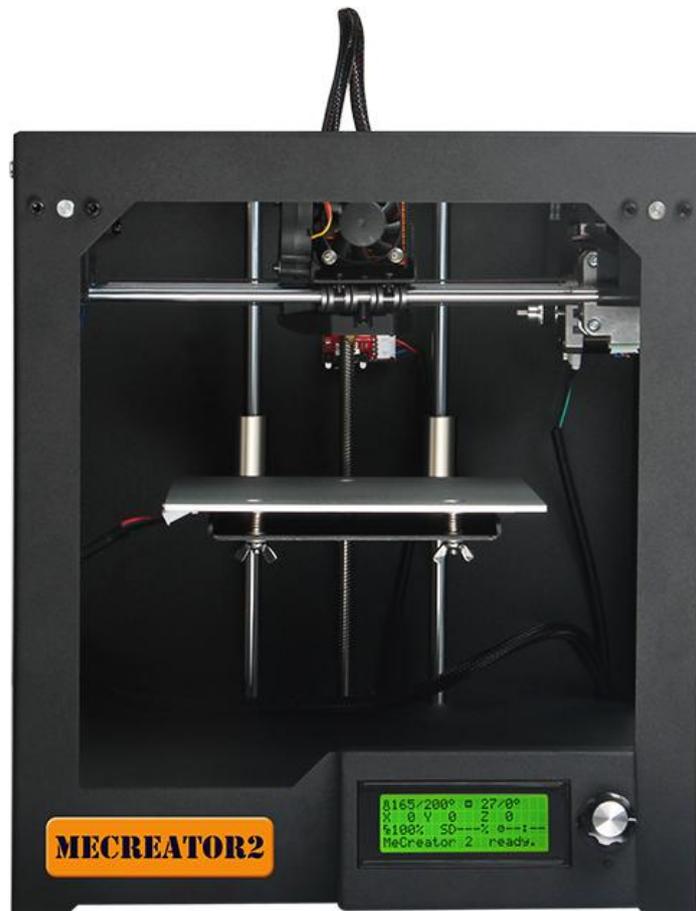

ME CREATOR 2

Impresora 3D

—Manual de usuario—



(Versi3n 2 Sep, 28, 2016)

TERMINOS

Por favor, tenga en cuenta los siguientes términos (los "Términos") con respecto a este Manual del Usuario (este "Manual"):

Toda la información de este manual está sujeta a cambios en cualquier momento sin previo aviso y se proporciona únicamente con fines de conveniencia. Geetech se reserva el derecho de modificar o revisar este Manual a su sola discreción y en cualquier momento. Usted acepta estar sujeto a cualquier modificación y / o revisión. Póngase en contacto con el equipo de soporte de Geetech para obtener información actualizada.

Renuncias

Ni Geetech ni ninguno de nuestros afiliados garantiza la exactitud o la integridad de la información, productos o servicios proporcionados por o a través de este Manual, los cuales se proporcionan "tal cual" y sin garantías expresas o implícitas de ningún tipo, incluyendo garantías de comerciabilidad, aptitud para un propósito particular, o no infracción de la propiedad intelectual. En la mayor medida permitida por la ley aplicable, por la presente renunciamos a toda responsabilidad por defectos o fallas del producto o por reclamaciones debidas al desgaste normal, uso indebido o abuso del producto, modificación del producto, selección incorrecta de productos, incumplimiento de cualquier código o apropiación indebida. En la medida de lo permitido por la ley aplicable, por la presente renunciamos a toda responsabilidad, riesgo, responsabilidad y daños y perjuicios derivados de la muerte o lesiones personales resultantes del montaje u operación de nuestros productos. Geetech no asume ninguna responsabilidad por daños, virus o malware que puedan infectar su computadora, equipo de telecomunicaciones u otra propiedad causada por o derivada de su descarga de cualquier información o materiales relacionados con los productos de Geetech

Contenido

TERMINOS.....	2
RENUNCIAS	2
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	4
SOBRE MECREATOR 2.....	1
PREPARANDO EL TRABAJO.....	4
1. Comprobar la fuente de alimentaci3n.....	8
2. Software.....	8
2.1 Repetier-Host.....	8
2.2 Arduino IDE.....	8
2.3 Firmware.....	8
3USB Instalaci3n de los drivers	9
3.1 USBinstalaci3n de drivers paraWin7 OS	9
3.2 USBinstalaci3n de drivers paraMac OS	9
4. Preparar Repetier Host	10
4.1Crear nueva impresora.....	11
4.2 Conexi3n	12
4.3 Impresora.....	15
4.4 Extrusor	16
4.5 Zona de impresi3n	17
4.6 Conectar la impresora.....	19
5.Test funcional	20
5.1Test del Repetier-Host.....	20
5.2 Test del controlador LCD.....	27
6.Calibrado de la plataforma de construcci3n	34
7 Ajustes del Slic3r.....	37
7.1 Ajustes de impresi3n	39
7.2 Ajustes del filamento.....	40
7.3 Ajustes de la impresora.....	41
7.4 Otros par3metros	44
8Empezar a imprimir	50
8.1 Cargar el dise1o 3D	50
8.2 Modelado.....	51
8.3 Imprimir con una tarjeta SD	55
9.FAQ.....	58
9.1 Como cargar el software.....	58
9.2 Cambiar la direcci3n del motor	60
9.3 Los motores no funcionan	61
9.4 El extrusor no funciona o no sale fluido.....	61
9.5Optimizaci3n de la calidad de impresi3n.....	61

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Lea todas las instrucciones y las marcas de precaución en este manual antes de utilizar su Me Creator.

 Las impresoras Me Creator2 contienen piezas móviles calientes. Nunca meta la mano en el interior de la impresora mientras está en funcionamiento o antes de que se haya enfriado.

 Nunca deje su impresora Me Creator2 desatendida mientras está encendida o imprimiendo.

 Desconecte la impresora Me Creator2 de la fuente de alimentación y la computadora cuando no esté en uso.

 No imprima utilizando materiales que no hayan sido aprobados por GEEETECH para su uso con el MeCreator2.

 Utilice únicamente su impresora Me Creator 2 en un espacio bien ventilado, lejos de fuentes de humedad y calor, con una alarma de humo / fuego activa.

SOBRE MECREATOR 2

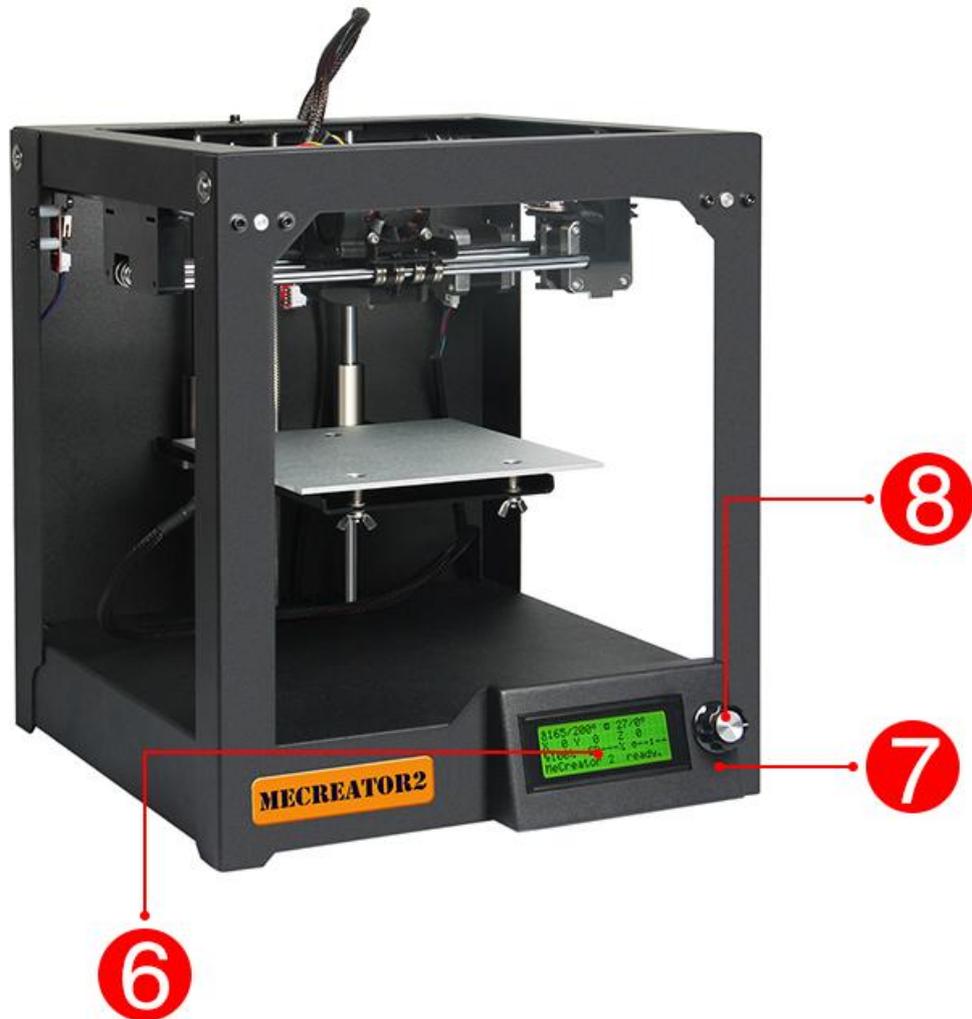
MeCreator2 hace objetos sólidos y tridimensionales del filamento derretido como PLA o ABS. En primer lugar, utilice software para traducir archivos de diseño 3D en instrucciones para el MeCreator2. Entonces transfiera esas instrucciones al MeCreator2 a través del USB. El MeCreator2 fundirá filamentos tales como PLA o ABS y lo exprimirá hacia fuera en la placa de la construcción en líneas finas para construir su objeto capa por capa. Este método de impresión 3D se llama modelado de deposición fundido (FDM).

MeCreator 2 es nuestra nueva impresora 3D de escritorio con diseño semi-abierto y tipo caja y volumen de construcción de 160x160x160mm. Ha sido optimizada y basada en el MeCreator anterior, trayendo MeCreator 2 con características más emocionantes.

Al igual que MeCreator, MeCreator 2 se entregará después de haber sido montada, lo que le ahorra la molestia de ensamblar. Obtenga un MeCreator 2 ahora, y sea bienvenido al maravilloso mundo de la impresión 3D!



1 Extrusor 2Eje Y del motor 3 Eje X del motor 4 Plataforma de construcción 5 Placa de calor



6. Pantalla LCD(2004)

7. Bot ón de resetear

8. Selector



9. Puerto USB

10. Puerto de la entrada de corriente

11. Botón de encendido

PREPARANDO EL TRABAJO

1. Apertura

Paso 1. Abre la caja, sacando el material que protege a la Me Creator 2.



Paso 2. Retire el Me Creator 2 de la caja de espuma y colóquelo sobre una superficie estable.

Paso 3. Retire la cremallera que impide que la extrusora se mueva durante el envío.



Nota:

1. No mueva la plataforma de construcción hacia arriba y hacia abajo con fuerza o no será nivelada. Si desea aumentarlo, utilice el control manual en Repetier Host para mover el eje Z.
2. Usted verá un objeto impreso en la plataforma de impresión, lo que indica que su Mecreator2 ya ha pasado la prueba de 24 horas de envejecimiento, puede sentirse libre de usar.

2. Comprobando las piezas



Soporte para el filamento Eje para el filamento Cinta



Cable de corriente Cable USB A-B Filamento inicial

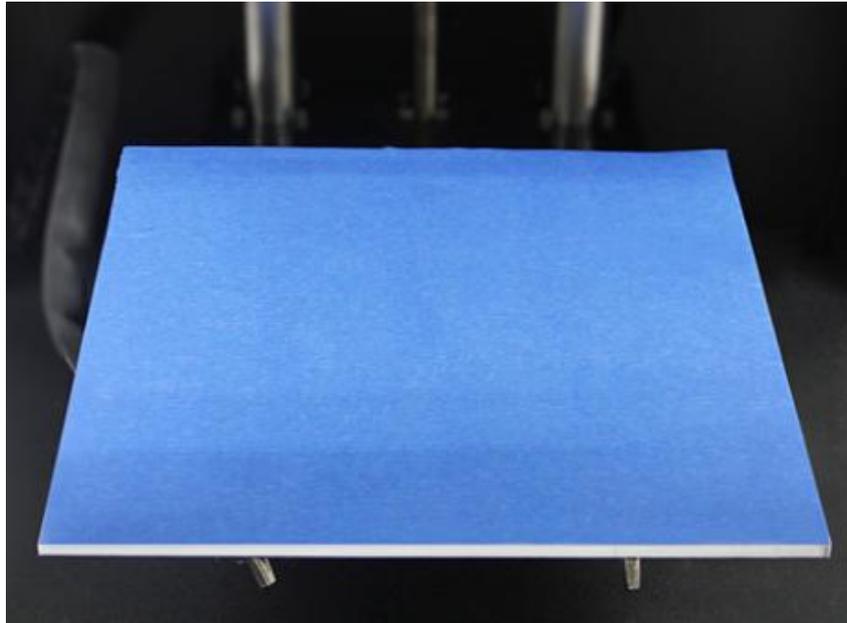
3. Construir el soporte para el filamento

Construye el soporte para el filamento utilizando los tornillos y las tuercas M3



4. Pegar la cinta

Pelar la parte posterior de la cinta y pegarla en la plataforma de construcción suavemente. Asegúrese de que la plataforma esté completamente cubierta



1. Comprobar la fuente de alimentación

La unidad de alimentación y el tablero de control de Me Creator 2 se encuentran en la parte inferior de la impresora, ahorrando espacio, además de reducir el centro de gravedad de la impresora para proporcionar un soporte estable para la impresión. La impresora utiliza una fuente de alimentación DC24V, 15A.

2. Software

2.1 Repetier-Host

El Repetier-Host es un software de host simple de usar, que es compatible con la mayoría de los firmwares. Puede agregar y colocar sus archivos STL en la zona de impresión simulada y cortarlos todos juntos. Para rebanar puede utilizar la modeladora incorporada Slic3r. Simplemente llame a "Slice & Load" y el trabajo se delega en la modeladora actual, mostrando su salida en la ventana de registro.

Descarguelo aquí [Repetier host V 1.6.0 here](#).

Para información detallada sobre Repetier-Host vaya a nuestra [wiki](#).

Para métodos detallados de uso del software de corte, slic3r, que viene con Repetier Host, por favor refiérase también a nuestra [wiki](#).

2.2 Arduino IDE

El software de fuente abierta Arduino (IDE) hace que sea fácil escribir código y cargarlo en la placa. Se ejecuta en Windows, Mac OS X y Linux. El entorno está escrito en Java y basado en Processing y otro software de código abierto.

Este software se puede utilizar con cualquier tarjeta Arduino.

Descárgalo aquí [Arduino-1.0.1](#).

2.3 Firmware

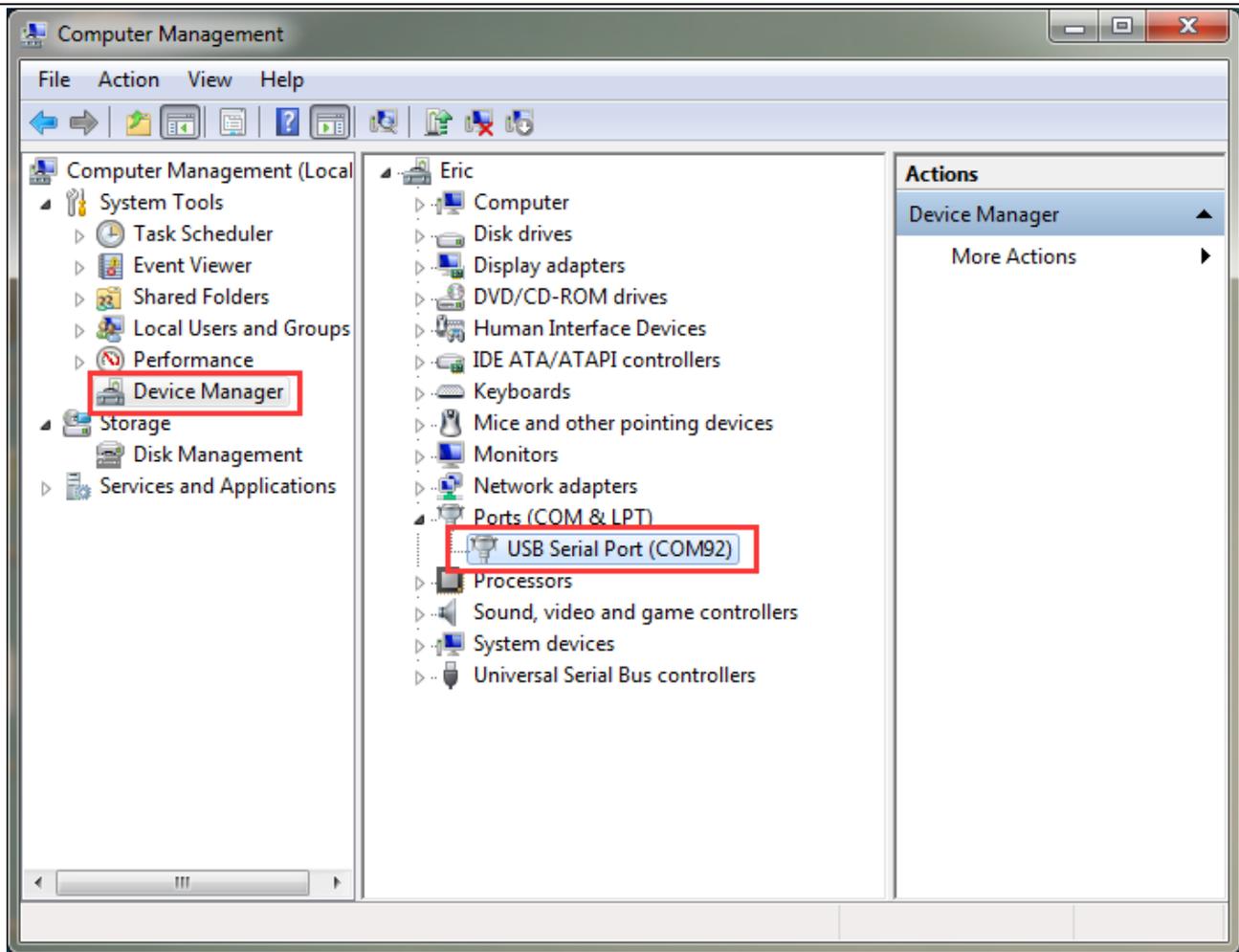
Me Creator 2 utiliza la placa de control GT2560 Rev B; Puede descargar el firmware correspondiente aquí

Para saber cómo cargar el firmware, [por favor vaya al apartado deFAQ](#).

3 USB Instalación de los drivers

3.1 USB Instalación de los drivers para Win7 OS

Encienda el MeCreator 2 y conéctada a la computadora con el cable USB, el controlador se instalará automáticamente. Después de la instalación, ingrese el Administrador de dispositivos y busque el puerto serie USB que es el puerto de comunicación para la impresora y la computadora.



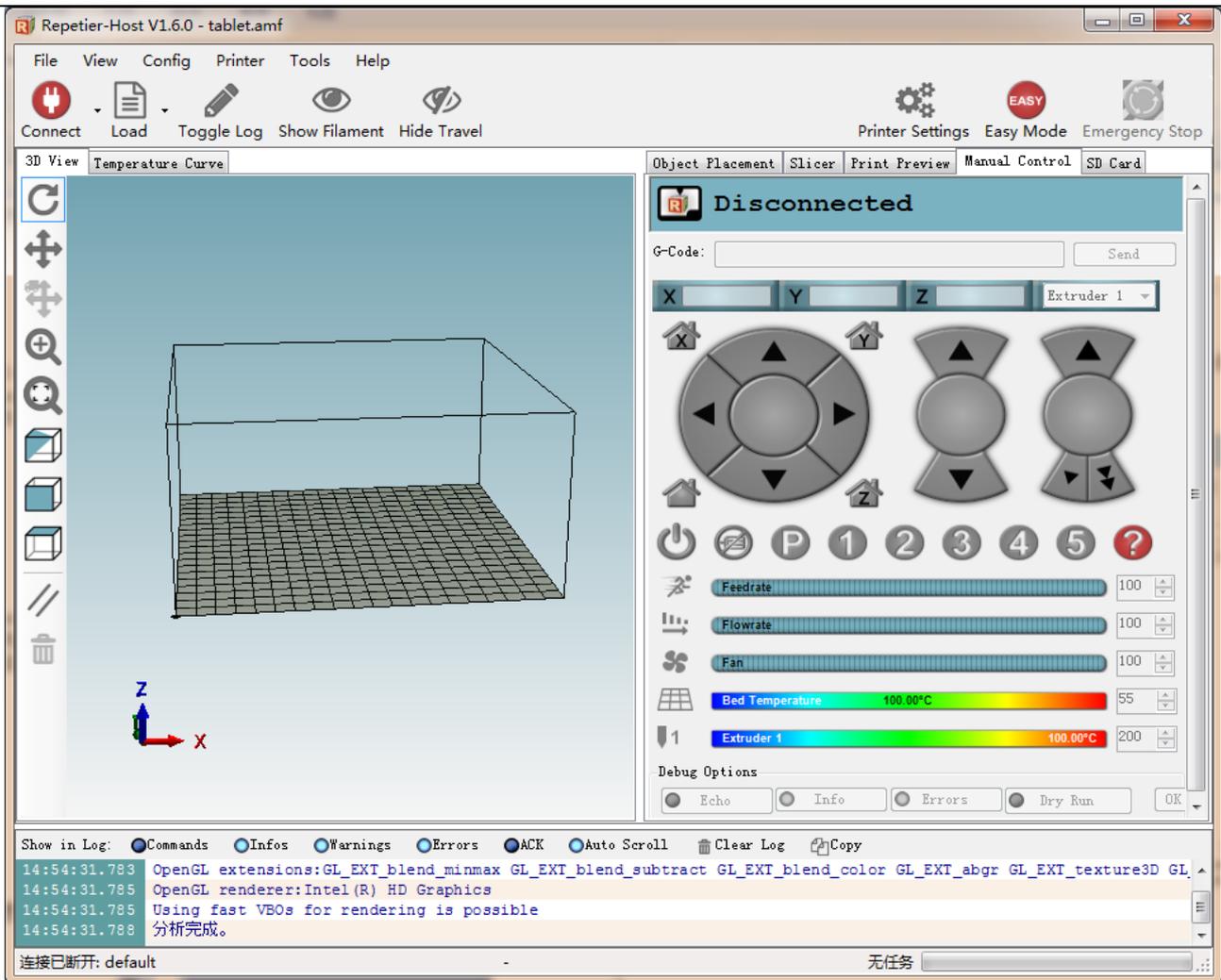
Si el controlador no puede instalarse automáticamente, descargue el [USB driver aquí](#) e instálalo manualmente.

3.2 USB Instalación de los drivers para Mac OS

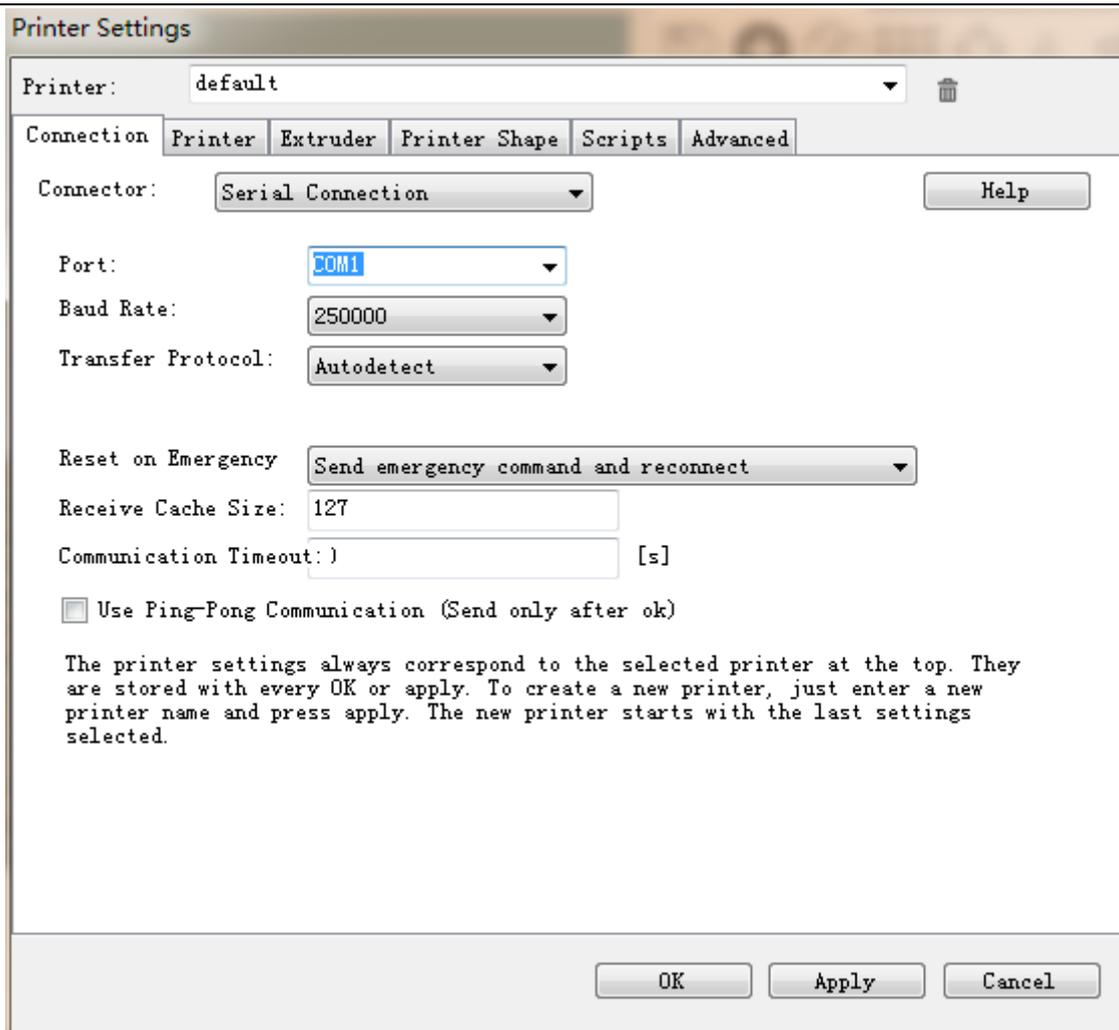
Para instalar el controlador y cargar el firmware en Mac OS, [por favor vaya a la sección de FAQ](#).

4. Preparar Repetier-Host

El siguiente paso debe ser, configurar su impresora para que pueda conectar su computadora con el host. Abra Repetier Host.

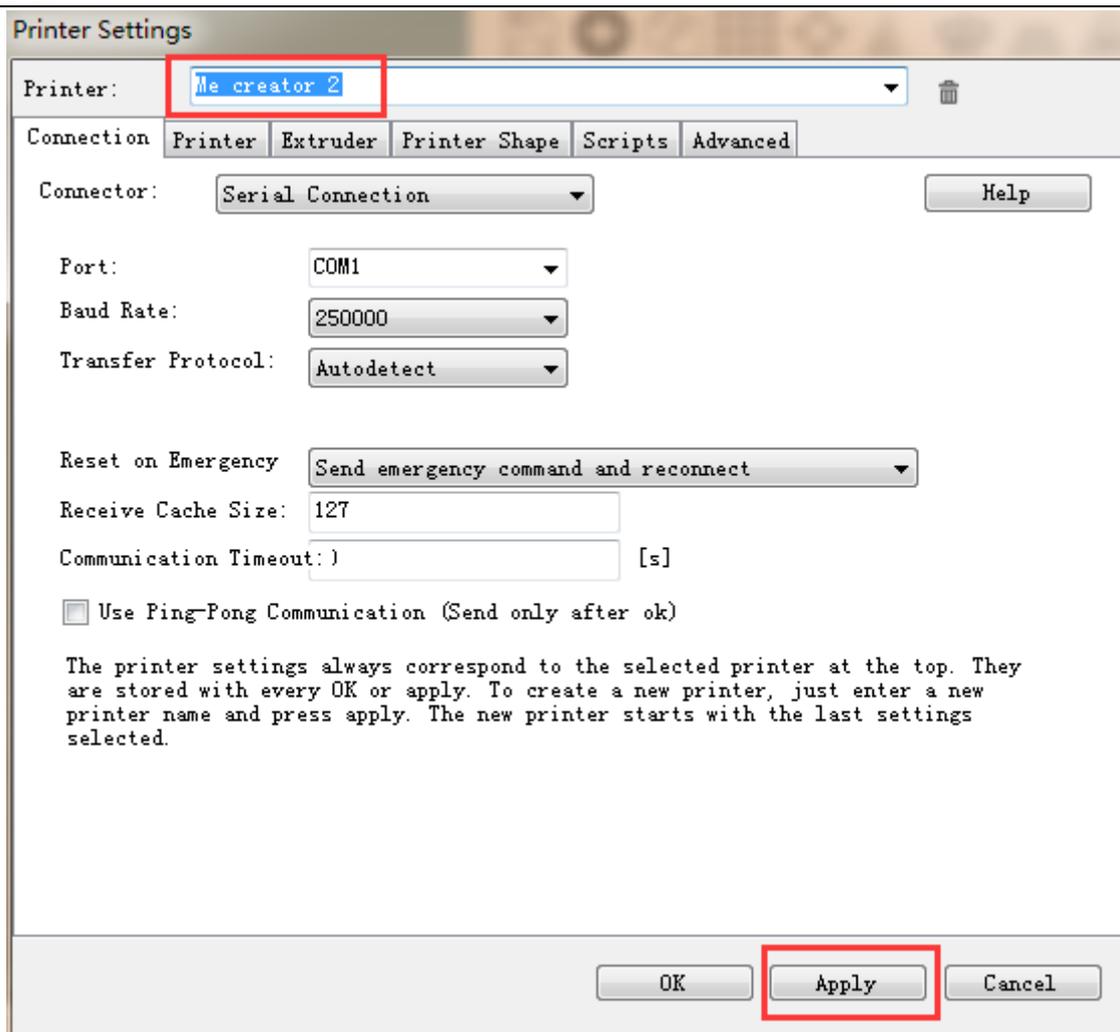


Al iniciar Repetier Host por primera vez, debe configurar los parámetros para MeCreator 2. Haga clic en Configuración de impresora en la esquina superior derecha, se le presentará con la ventana siguiente.



4.1 Crear nueva impresora

En la parte superior se ve un cuadro desplegable, con la impresora actualmente seleccionada. Al principio sólo tiene la impresora predeterminada. Para crear una impresora nueva sólo necesita cambiar el nombre de la impresora y presionar "Aplicar". La nueva impresora comenzará con los mismos ajustes que la última impresora seleccionada.



Hay seis etiquetas en Ajustes de impresora en total. Las configuraciones detalladas de las 4 etiquetas relevantes son las siguientes.

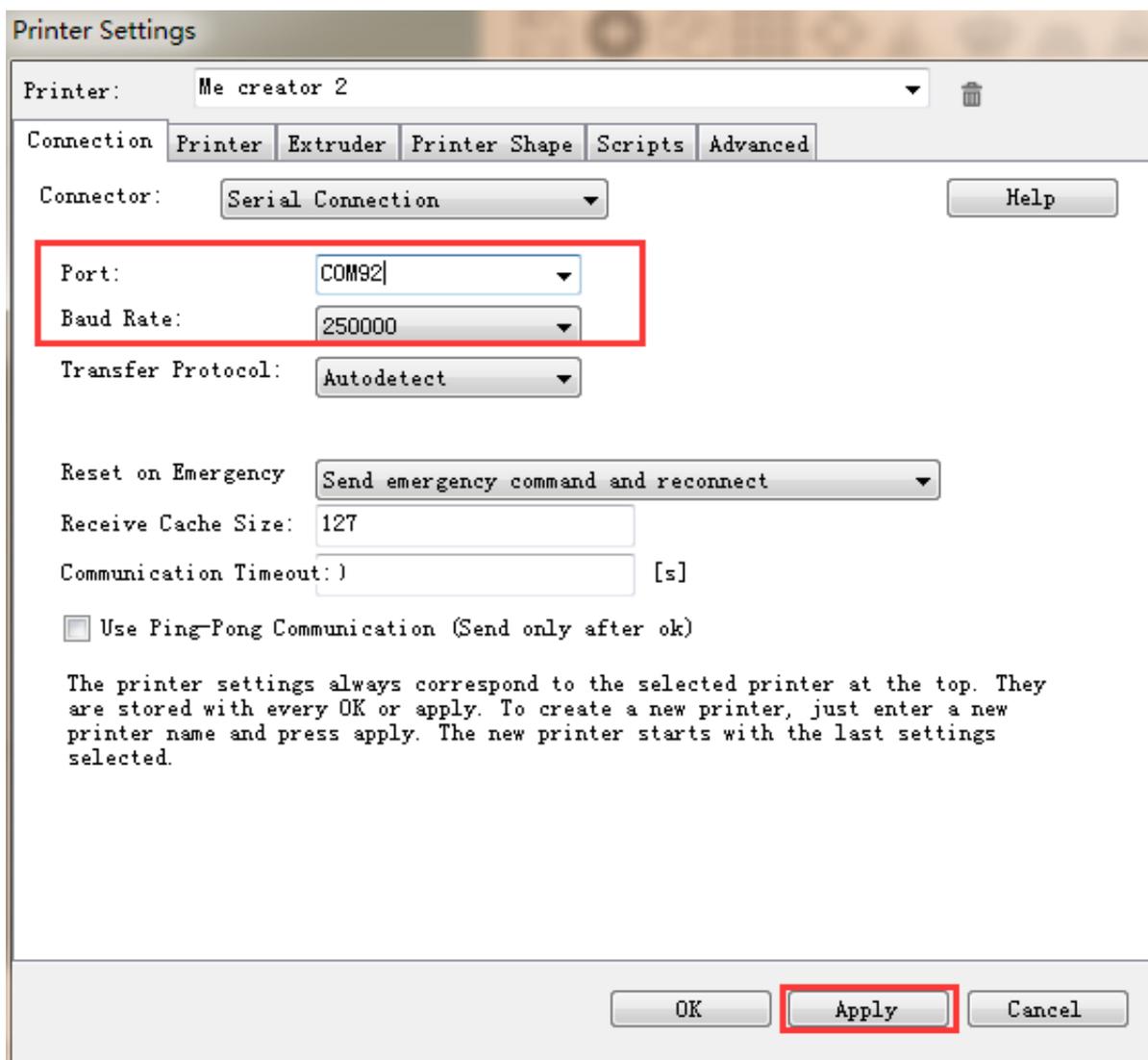
4.2 Conexión

En esta primera pestaña, establece cómo conectarse con la impresora. En "Puerto" se selecciona el puerto donde está conectada la impresora. En la apertura de la ventana, todos los puertos disponibles fueron escaneados y agregados a la lista. Si conecta su impresora cuando este menú ya está abierto, haga clic en "Actualizar puertos" para detectar el nuevo puerto. Seleccione la correcta. A continuación, seleccione la velocidad de transmisión introducida en el firmware

Elija el Puerto y el "Baud" correctos. Para otros parámetros, déjelos como predeterminados y haz clic en Aplicar.

Puerto: Conecte la impresora al puerto de la computadora, que corresponde al puerto serie USB en el Administrador de dispositivos.

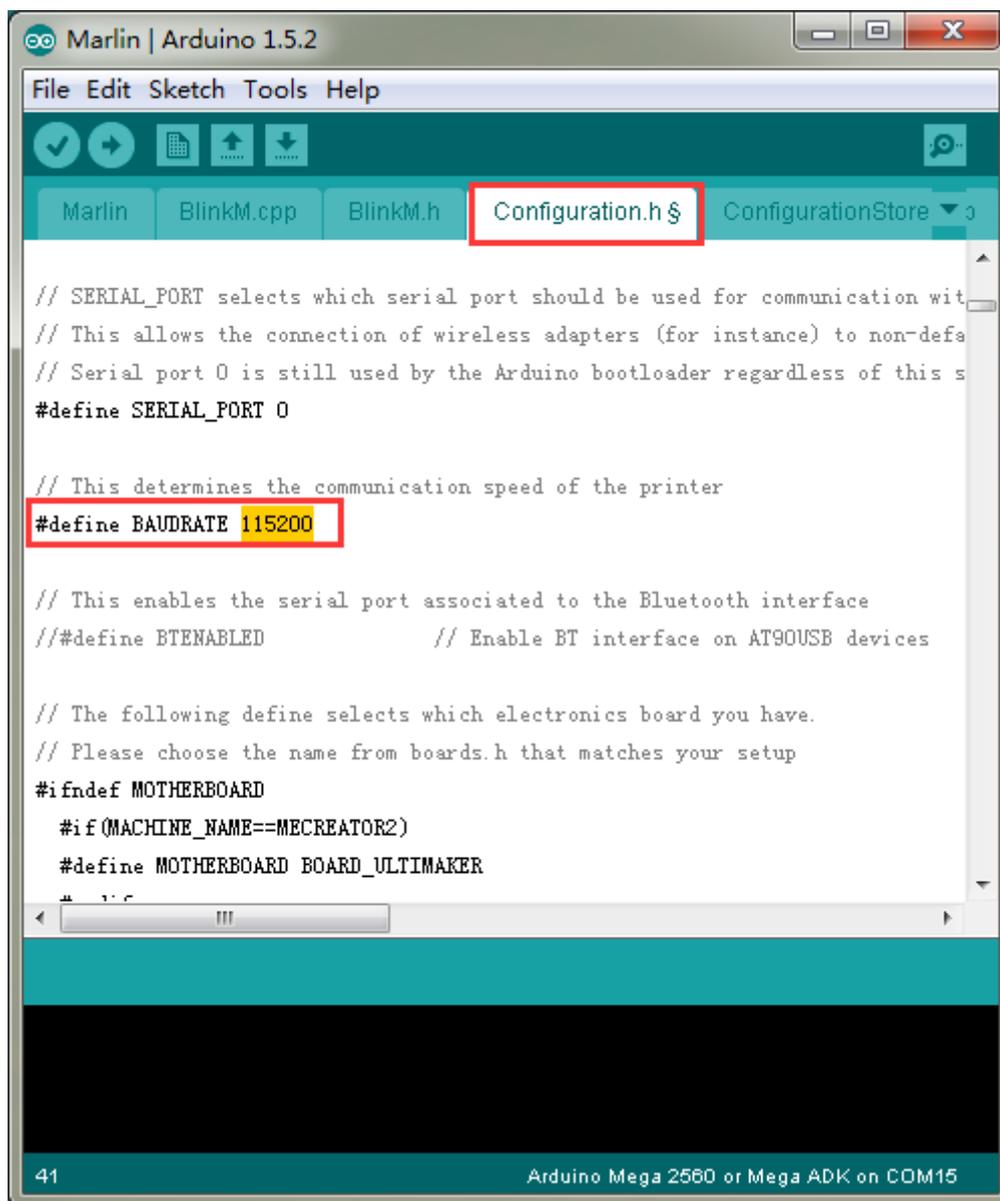
Velocidad de transmisión: Corresponde a la velocidad de transmisión en baudios en firmware. Generalmente se establece como 250000.



Nota: Si el sistema operativo es Mac OS, establezca la velocidad de transmisión del firmware y Repetier Host como 115200.

Abra el firmware en Arduino y modifique la velocidad de transmisión a 115200 en Configuration.h. Mostrado como en el cuadro siguiente.

Después de la modificación, vuelva a cargar el firmware:



Después de modificar con éxito la velocidad en baudios en el firmware, cambie también la velocidad de transmisión en Repetier-Host a 115200.

Acerca de cómo cargar el firmware, [por favor vaya a la sección deFAQ.](#)

Nota: Después de volver a cargar el firmware, es posible que necesite reajustar la dirección del motor de la impresora. Para conocer los métodos detallados, consulte los siguientes [partes del test del motor](#)

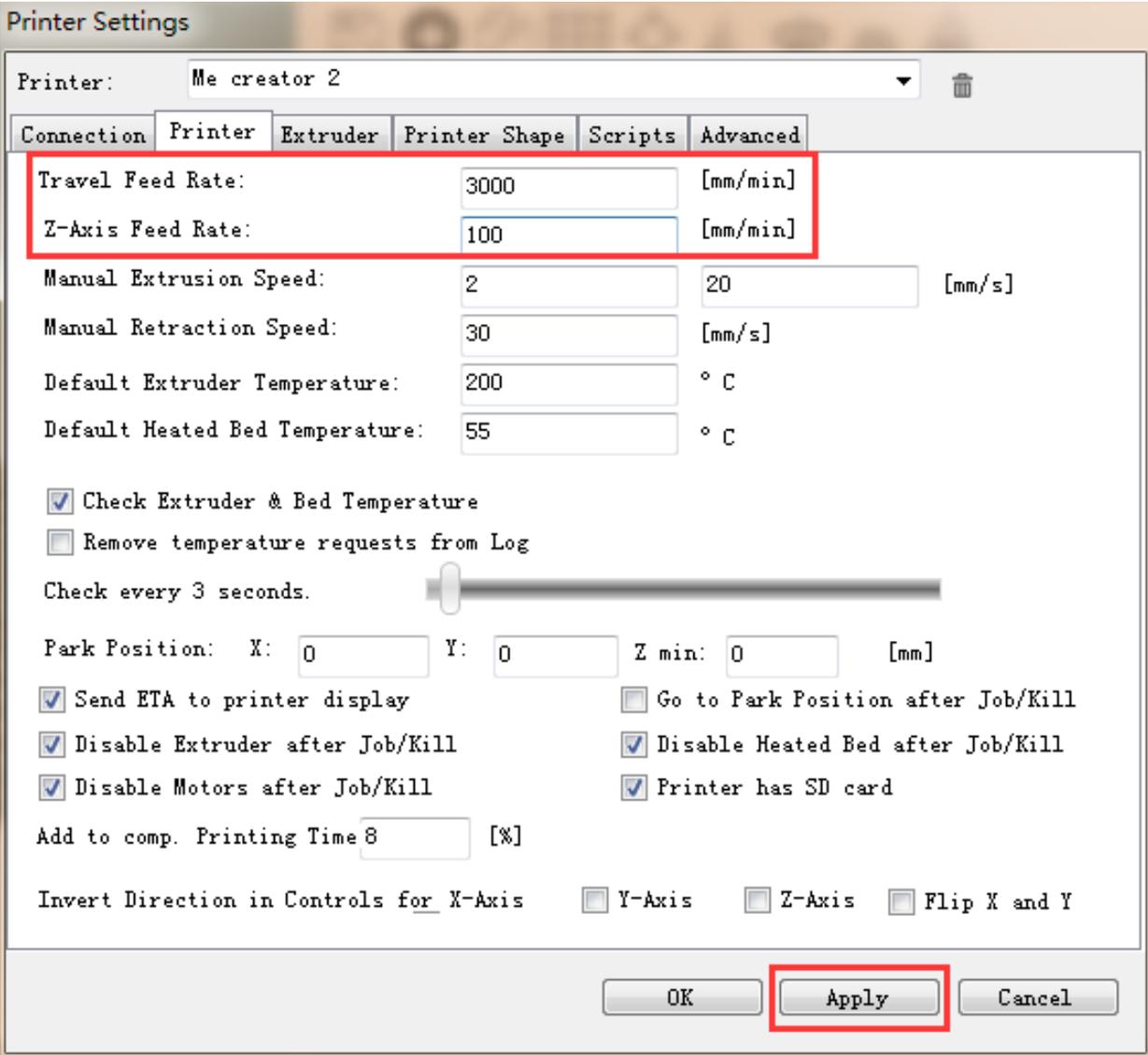
4.3 Impresora

La segunda ficha define el comportamiento importante que desea. La velocidad de avance de desplazamiento y la velocidad de avance del eje Z se utilizan cuando se mueve el extrusor con los controles manuales. Las temperaturas se fijan en los controles manuales como valores iniciales. Puedes cambiarlos allí en cualquier momento.

Ajuste los parámetros como se muestra en la imagen

Velocidad de avance: 3000 mm / min

Velocidad de avance del eje Z: 100 mm / min



Printer Settings

Printer: Me creator 2

Connection Printer Extruder Printer Shape Scripts Advanced

Travel Feed Rate: 3000 [mm/min]

Z-Axis Feed Rate: 100 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 2 20 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 30 [mm/s]

Default Extruder Temperature: 200 °C

Default Heated Bed Temperature: 55 °C

Check Extruder & Bed Temperature

Remove temperature requests from Log

Check every 3 seconds.

Park Position: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

Send ETA to printer display Go to Park Position after Job/Kill

Disable Extruder after Job/Kill Disable Heated Bed after Job/Kill

Disable Motors after Job/Kill Printer has SD card

Add to comp. Printing Time 8 [%]

Invert Direction in Controls for X-Axis Y-Axis Z-Axis Flip X and Y

OK Apply Cancel

Le sugerimos que cancele la opción de Ir a Posición de Parque después de Trabajo / Matar, o puede

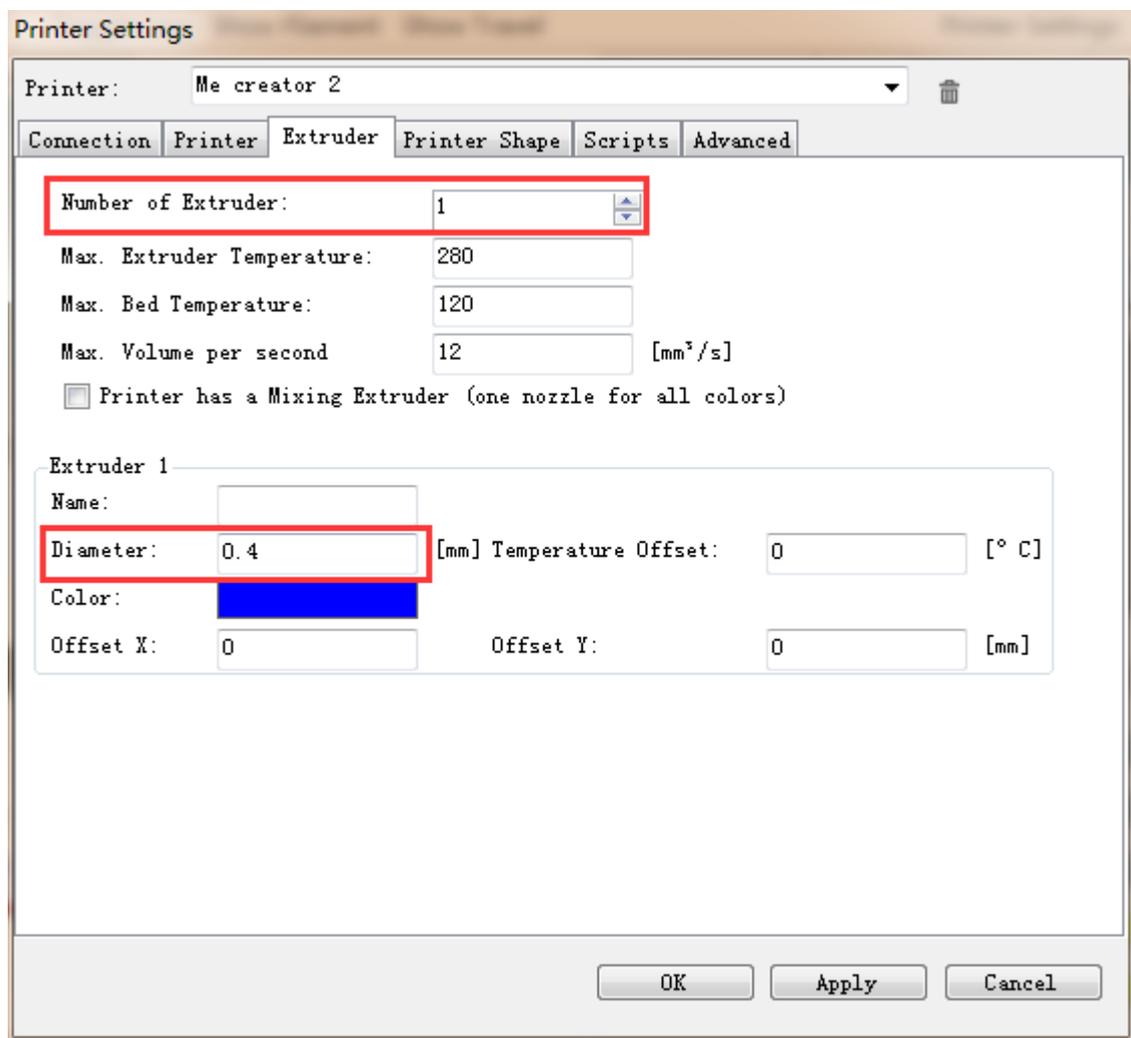
causar que la impresión sea golpeado por el extrusor.

4.4 Extrusor

En la pestaña "Extrusor" puede definir los números de extrusor, las temperaturas máximas, que se muestran en el control manual. El volumen máximo por segundo define la cantidad máxima de filamento en mm^3 el extrusor puede fundirse por segundo.

Número del extrusor: 1

Número del extrusor: 0.4mm



4.5 Zona de impresión

La pestaña "Zona de impresión" define la forma de la impresora, o para ser más exacta la forma de su área de construcción. El anfitrión lo usará para limitar sus movimientos y para comprobar, si sus modelos encajan en la cama de impresión. También puede definir la posición de la parada final x e y.

Configuraciones recomendadas:

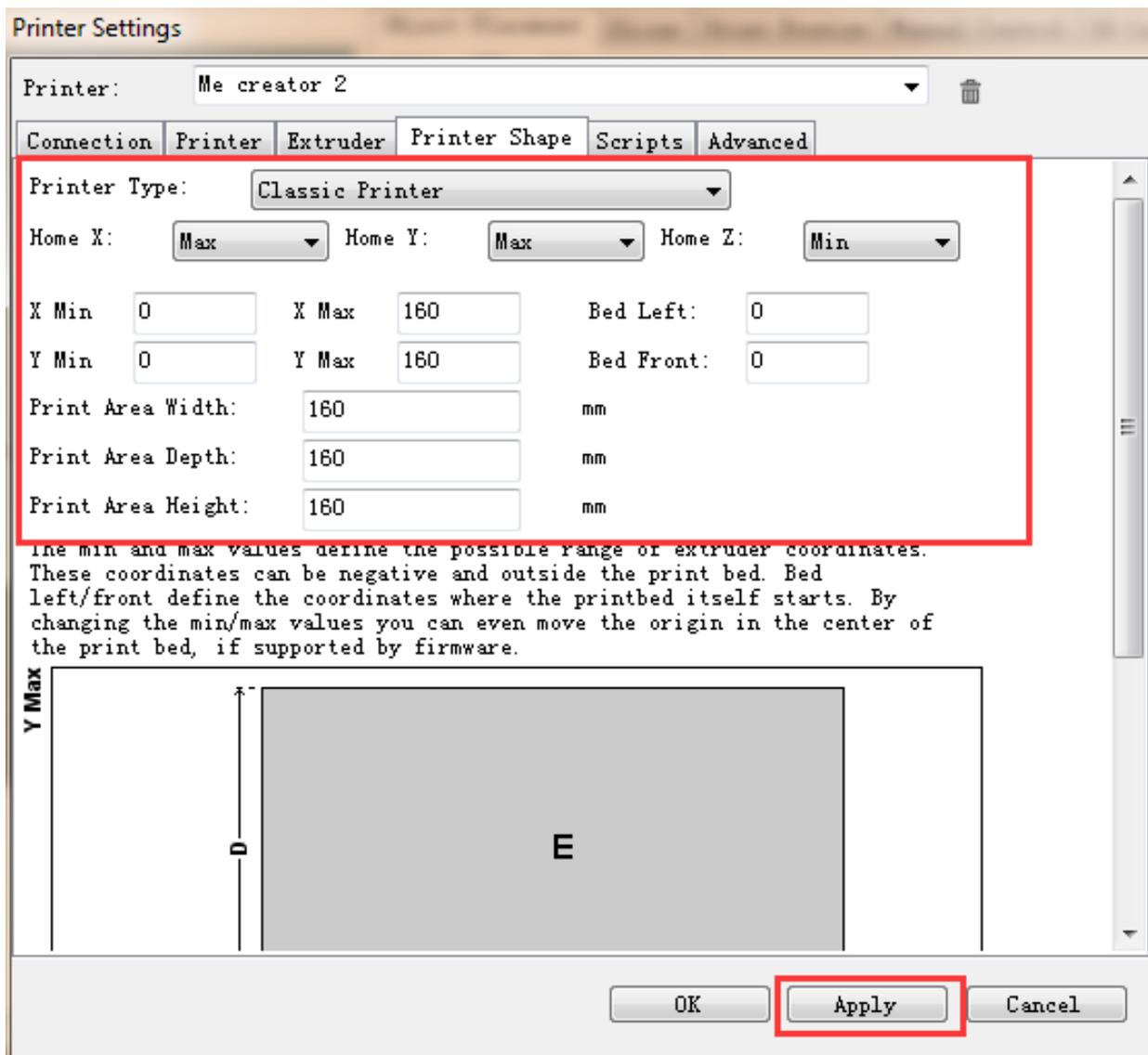
Tipo de impresora: Impresora clásica

Inicio X: Max Inicio Y: Max Inicio Z: Min

X Min: 0 X Max: 160 Cama a la izquierda: 0

Y Mín: 0 Y Máx: 160 Cama Frente: 0

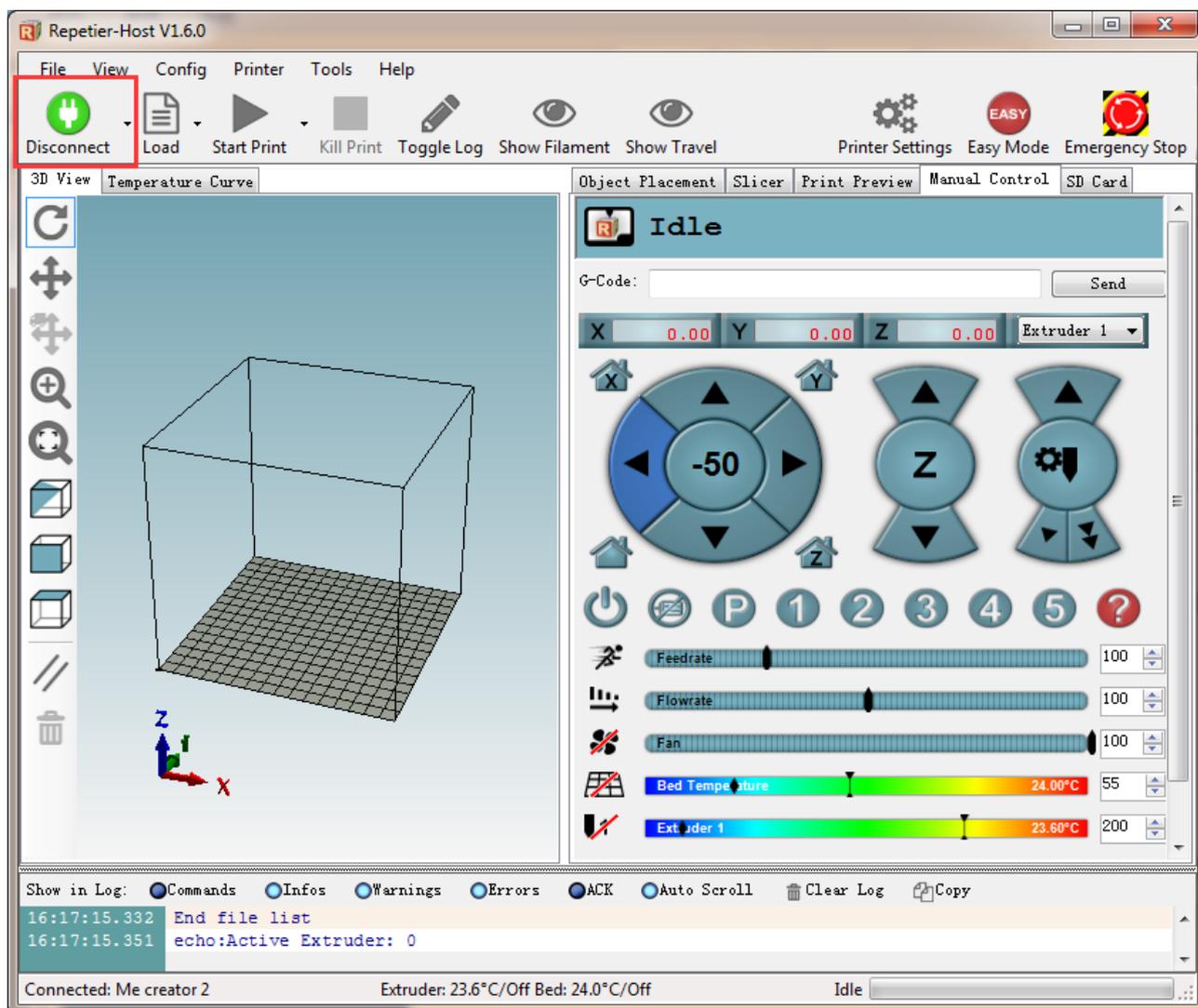
Área de impresión: 160 x 160 x 160 (longitud / ancho / altura)



Hasta ahora el ajuste de Me creator 2 ha terminado.

4.6 Conectar la impresora

Después de configurar, haga clic en el botón de conexión en la esquina superior izquierda de la interfaz principal. Cuando el botón se vuelve verde, la conexión se realiza correctamente.



Mira el vídeo [aquí](#)

5.Test funcional

El firmware de Me Creator 2 ya está cargado basado en el sistema operativo Windows 7, y hemos hecho la depuración para asegurarnos de que cada parte de ella puede funcionar normalmente. Sin embargo, puede haber factores impredecibles durante el transporte. Haga la siguiente prueba simple antes de usarla.

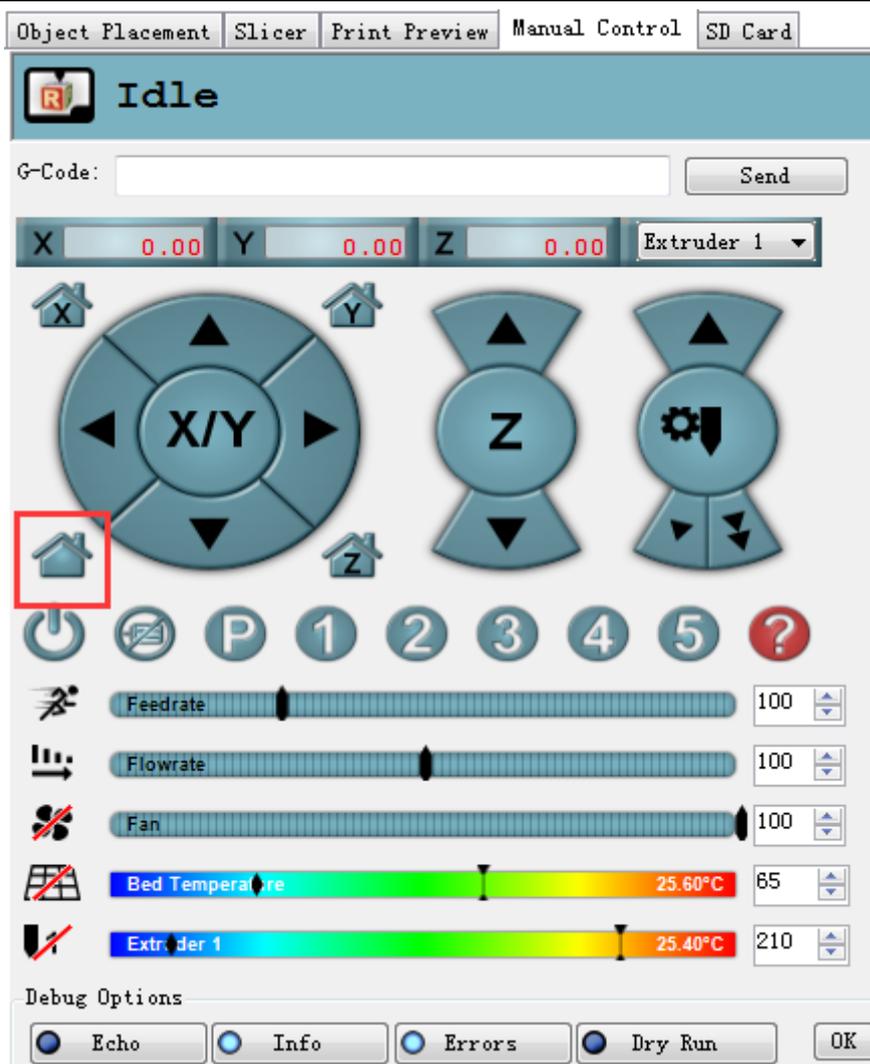
5.1 Test de Repetier-Host

5.1.1 Test del motor

Antes de la prueba, ajuste manualmente los motores del eje X / Y / Z en la posición intermedia de cada eje para evitar que se produzca una colisión accidental durante la prueba. Hay un botón de parada de emergencia en la esquina superior derecha, o puede cortar la alimentación directamente si algo salió mal. Está preparado para una parada de emergencia.

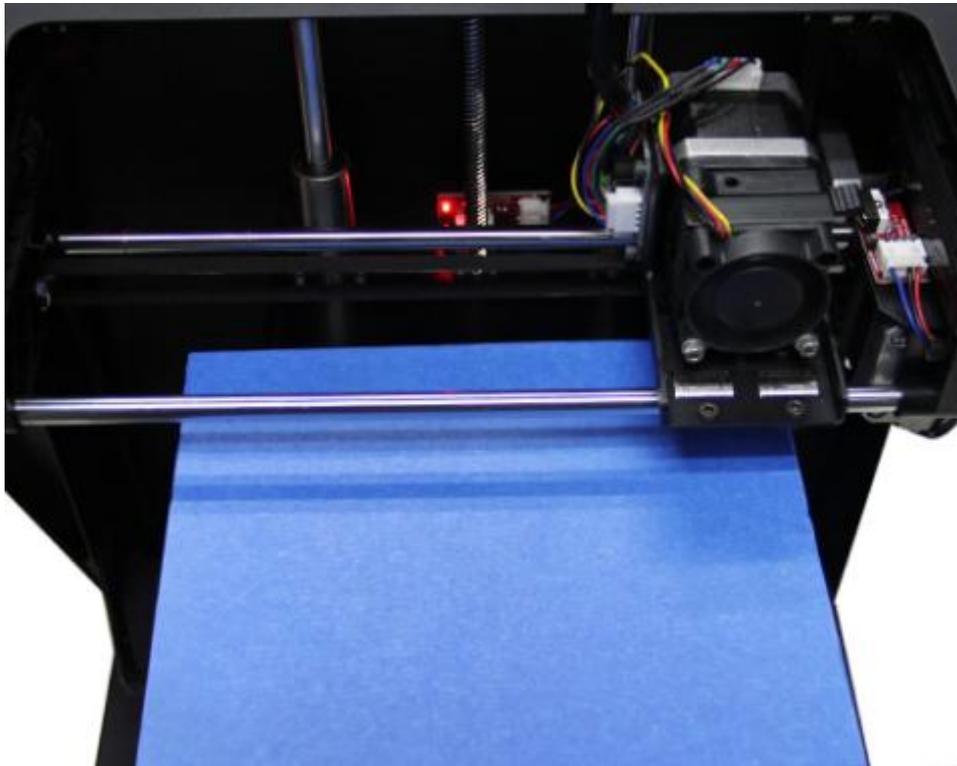
Abra Repetier host y conecte la impresora. Encienda la fuente de alimentación. Conecte la impresora.

Haga clic en el botón Inicio  , los tres ejes se moverán hacia el tope final a su vez. Después de que toquen los extremos, se mueven hacia atrás por una corta distancia y luego detienen el movimiento.

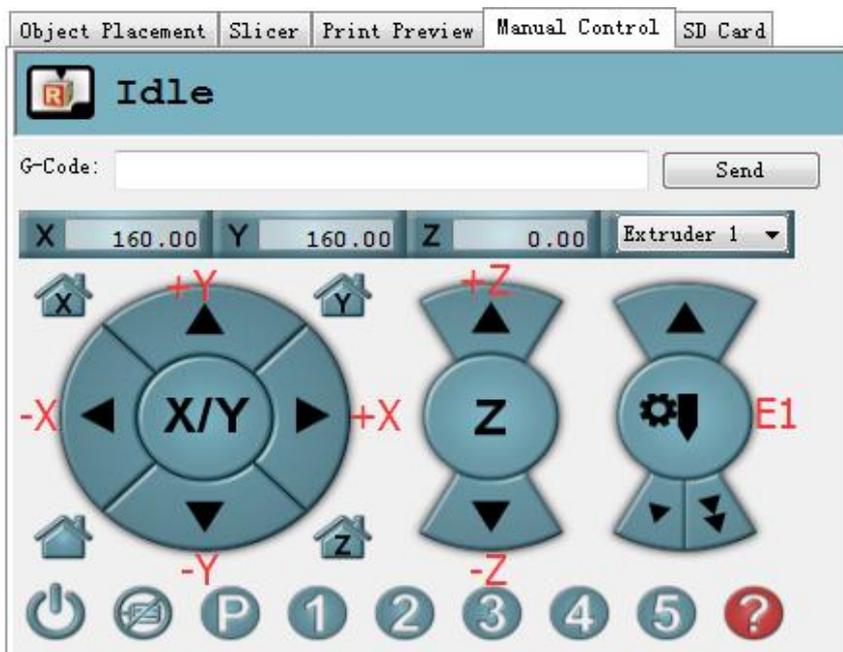


La posición inicial está en la esquina posterior derecha de la plataforma de impresión.

Mira un vídeo [aquí](#)

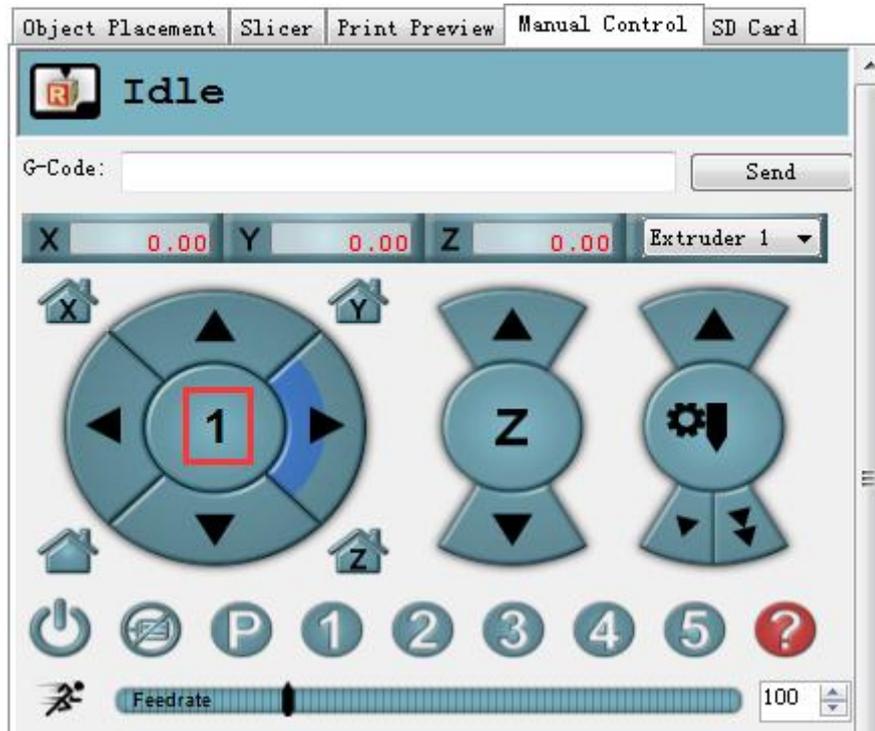


Nota: el punto de origen es la esquina frontal izquierda de la plataforma al imprimir. Así que cuando la impresora está en posición inicial, las coordenadas del eje X / Y son: X = 160mm, Y = 160mm, Z = 0mm. Como resultado:



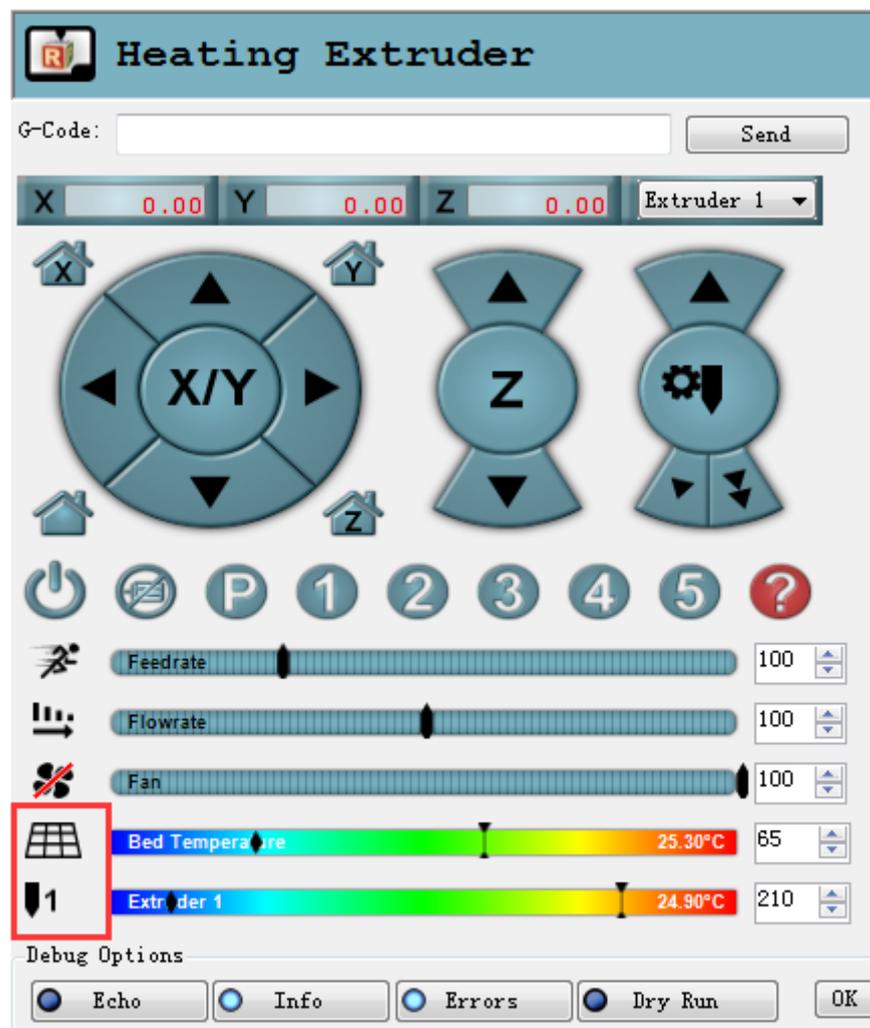
Si la dirección de movimiento es inversa, puede modificar la dirección en el firmware. Consulte las FAQ.

Consejos: En el control manual, la parte alta de luz del panel representa la dirección seleccionada actual, y se mueve 1 mm cada clic. También puede elegir mover 10 mm o 50 mm cada clic, pero aquí elegimos 1 mm para evitar posibles operaciones incorrectas.



5.1.2 Test de calentado

Haga clic en el botón de calentado de la cama  caliente y la extrusora  . Cuando la barra desaparezca como se muestra a continuación, indica que la calefacción está en curso y se puede ver el valor subir.



Mientras tanto, puede ver la temperatura en la barra de estado inferior de Repetier Host.

5.1.3 Test del extrusor

Observe por favor: Está fijado en el firmware que el extrusor no trabajará antes de que la temperatura alcance sobre 170 °C. Por lo tanto, por favor calentar la extrusora por encima de 200 °C antes de probar la extrusora. De lo contrario el motor no tendrá ninguna respuesta.

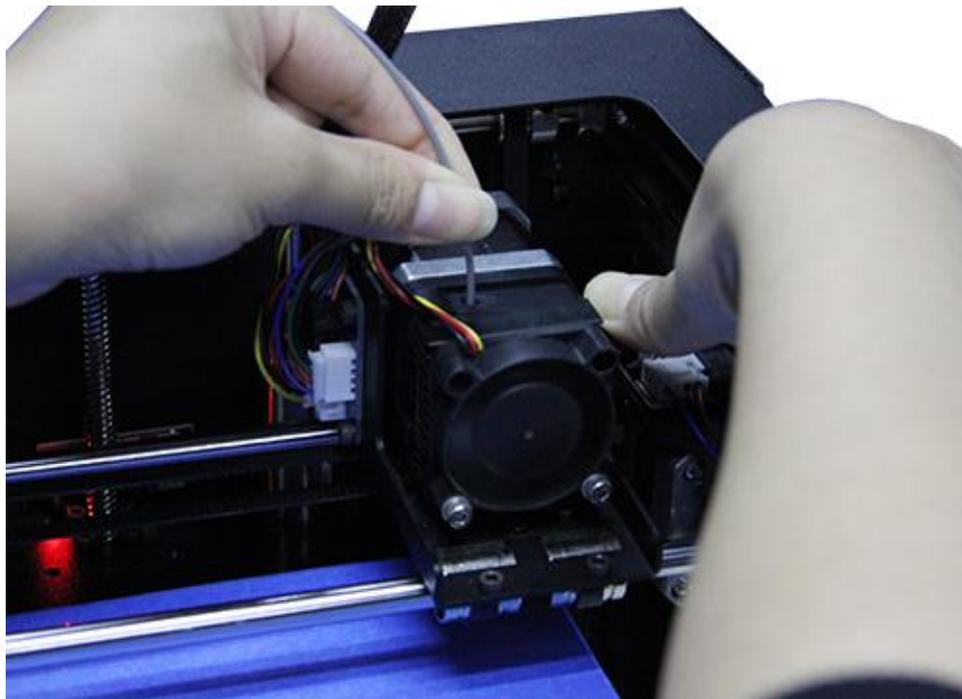
Mira el video [aquí](#)

1. Calentar el extrusor.
2. Mientras espera a que la extrusora caliente, corte el extremo de su filamento para crear un borde seco.
3. Cuando el extrusor se caliente completamente, agarre la parte superior del conjunto de la extrusora y

empuje el extremo libre del filamento dentro del tubo de carga. Mantenga presionando el filamento y haga clic en la flecha del filamento de carga en el control manual hasta que sienta la extrusora tirando de él.

4. Espere hasta que empiece a ver el plástico que sale de la boquilla del extrusor.

5. Espere un momento para que el plástico extruido se enfríe y, a continuación, extráigalo del extrusor. No toque la boquilla; Todavía puede estar caliente.



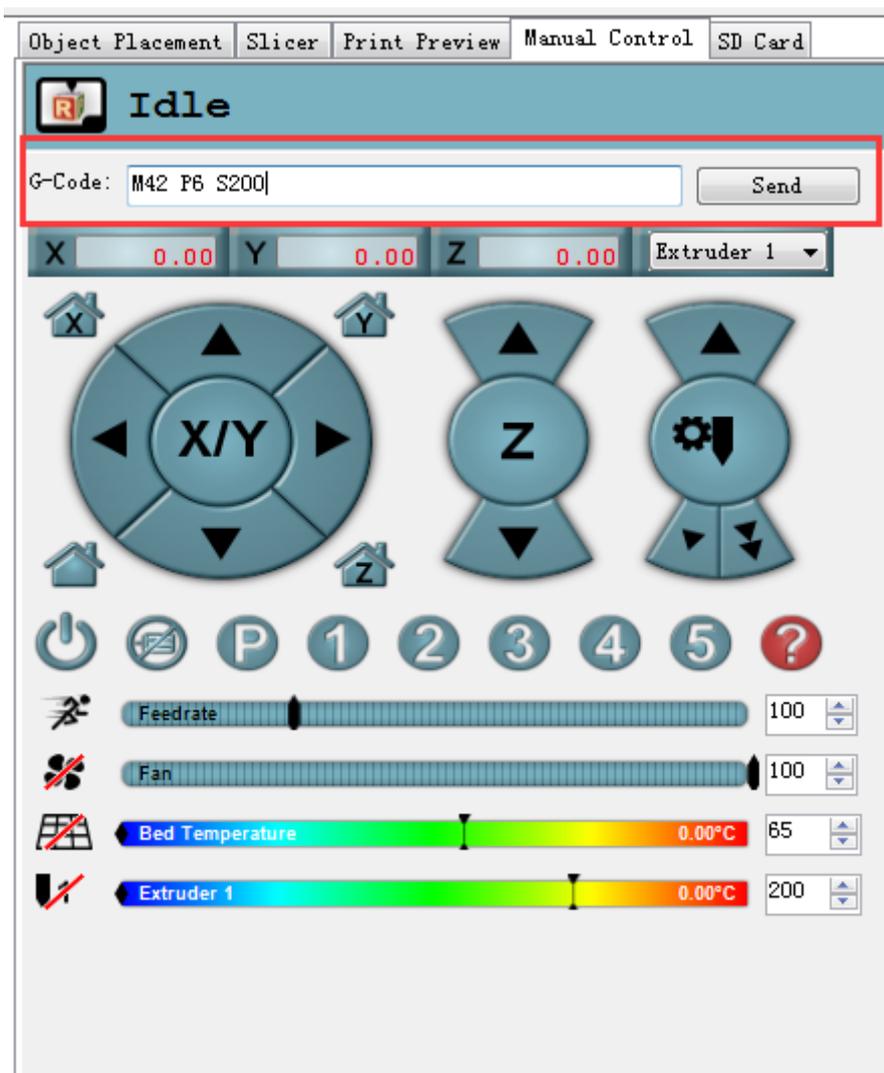
Si el extrusor no funciona o no sale de forma fluida, [por favor vaya a la sección deFAQ](#).

5.1.4 Test de la luz LCD

Hay una tira de LED en el MeCreator2; Usted puede controlar la luz enviando el comando correspondiente.

Encender: M42 P6 S255 (cualquier número entre 1-255, cuanto mayor sea el número, más luminoso será)

Apagar: M42 P6 S0



5.2 Test del controlador LCD

5.2.1 Introducción al menú LCD

Funciones del botón rotatorio (LCD):

1. Pulsar el botón: Entra en los submenús
2. Girar el botón: Girar para cambiar parámetros o de menú

Página principal del LCD

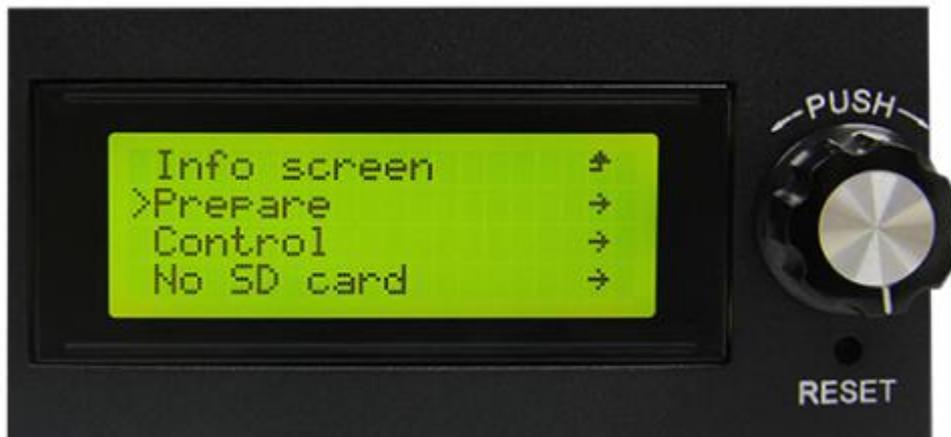
1. Temperatura de la extrusora: temperatura actual / temperatura objetivo
2. Temperatura del hervidor: temperatura actual / temperatura objetivo
3. Coordenadas actuales de X / Y / Z
4. Avance: velocidad de impresión actual
5. Tasa actual de proceso de impresión

Nota: Girar el mando durante la impresión cambiará el avance en tiempo real.



Presionar el mando para entrar en un menú:

1. Preparar: Preparar el trabajo antes de imprimir
2. Control: Ajuste de los parámetros de temperatura y movimiento de la impresora
3. Visualización de estado de la tarjeta SD



Principales funciones del menú “Prepare”:

1. Desactivar motores: desbloquear el motor para que puedas moverlos libremente.
2. Auto posición: el retorno automático de cada eje
3. Pre calentado PLA: precalentar manualmente el semillero y la extrusora antes de imprimir PLA
4. Pre calentado ABS: precalentar manualmente la estufa y la extrusora antes de imprimir ABS
5. Mueva el eje: mueva manualmente cada eje y cada extrusora





Principales funciones del menú “control”:

1. Temperature: Usted puede cambiar la temperatura de la cama y la extrusora en tiempo real en proceso de impresión. Mientras tanto, puede ajustar la temperatura de precalentado del PLA y del ABS.
2. Motion: ajuste de los parámetros de movimiento en el firmware. Necesita elegir almacenar memoria para guardar después de alterar el ajuste.
3. Almacenar memoria: para guardar los parámetros alterados.



Para información detallada, lea la siguiente introducción de las pruebas de función.

5.2.2 Usar la pantalla para probar los motores

Después de entender las funciones de la pantalla LCD, presione el botón de la pantalla LCD para entrar en el submenú y elija

Prepare :



Seleccione “**Auto home**” para reposicionar los motores



Si quieres mover el motor, elige **“Move axis”** :



Elegir **“Move 1mm”** :

Nota: sólo 10 mm y 1 mm están disponibles para la impresora, y 0,1 mm no valido. Le recomendamos que utilice mover 1 mm para probar cada eje.



Elija el eje que necesita mover: “**Move X / Y / Z / E**”. Girar el botón puede hacer que cada eje se mueva.

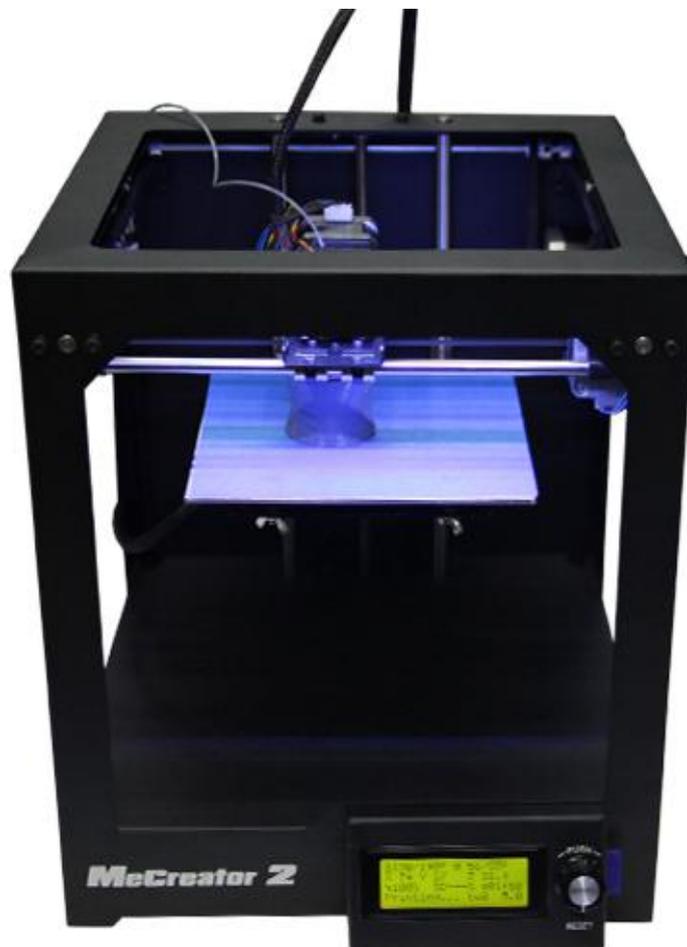


Después de probar cada eje, si desea desbloquear los motores, seleccione “**Prepare> Disable steppers**”:



5.3.3 Prueba de luz LED

Puede controlar la luz LED en el controlador LCD. Pero no puedes controlar la fuerza de la luz aqu í





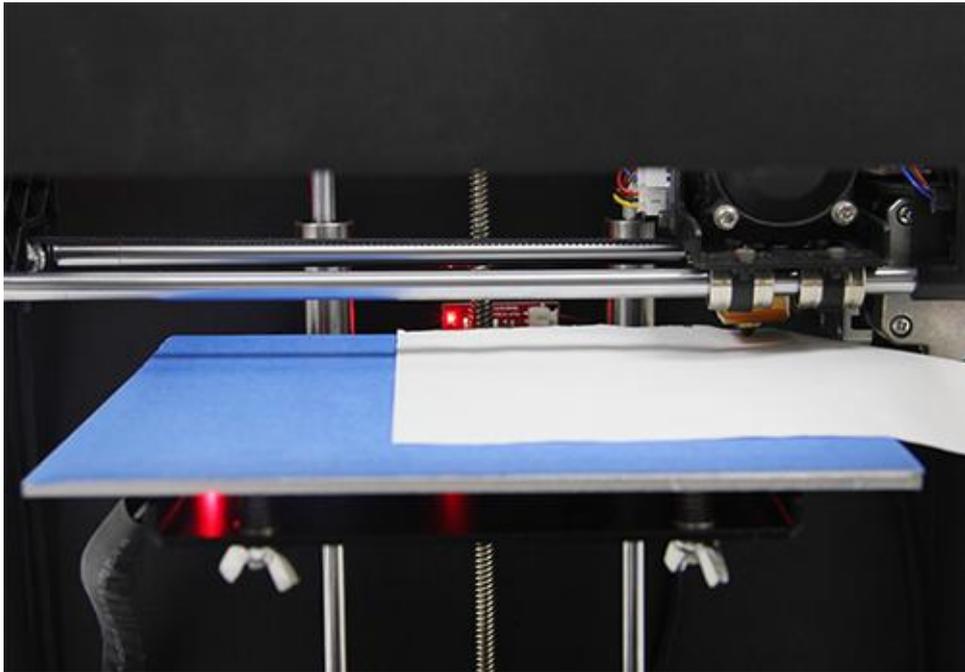
6. Calibrado de la plataforma de construcción

Antes de imprimir, compruebe si la trayectoria de movimiento de la extrusora es paralela al calor o no, lo que se denomina nivelación. Necesitamos asegurarnos de que las distancias de la boquilla de la extrusora a las cuatro esquinas de la placa son las mismas, y sólo de esta manera podemos obtener una buena calidad de impresión.

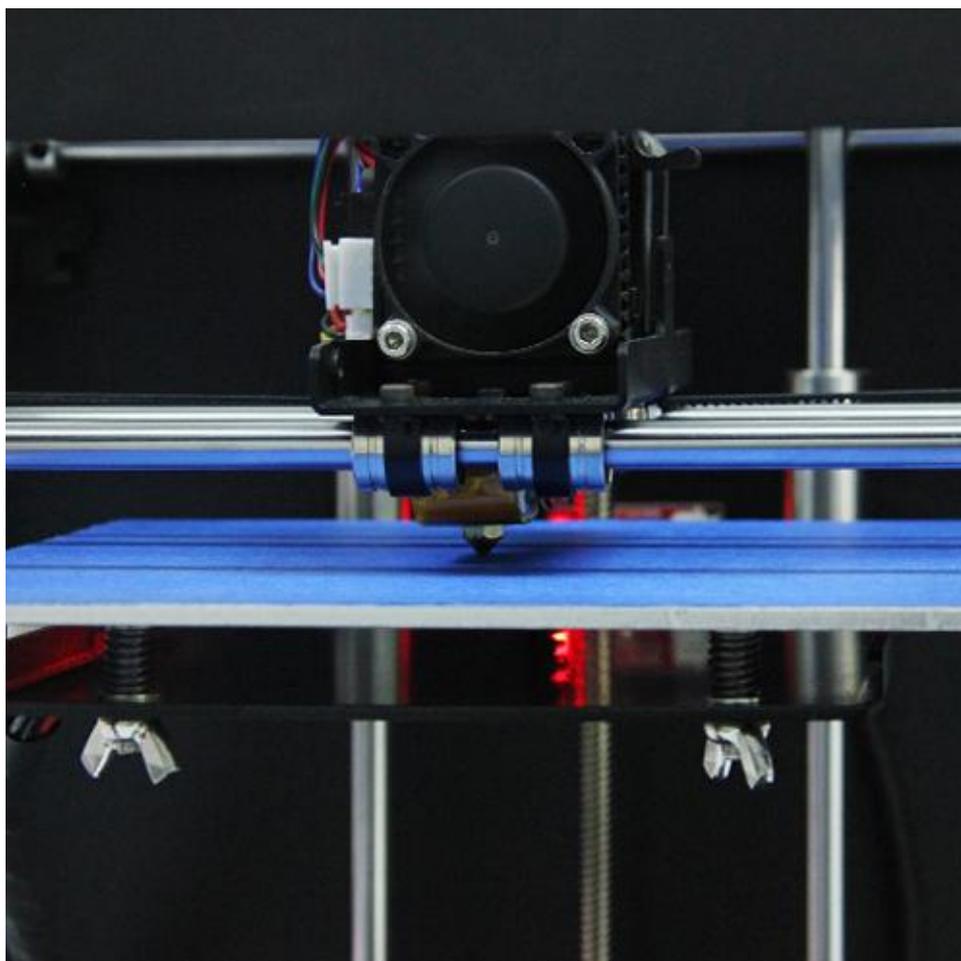
Puede comprobar el nivel de la plataforma calentada con un trozo de papel para comprobar el espacio debajo de la boquilla. Es mejor hacer esto con la plataforma calentada para dar cuenta de cualquier cambio debido a la expansión.

Coloque el papel debajo de la boquilla cerca de uno de los tornillos delanteros y levante la cama 1mm a la vez usando los controles manuales en la interfaz de software mientras desliza el papel hacia adelante y hacia atrás. Deténgase cuando sienta que la boquilla empieza a agarrar un poco.

Mire el vídeo [aquí](#)

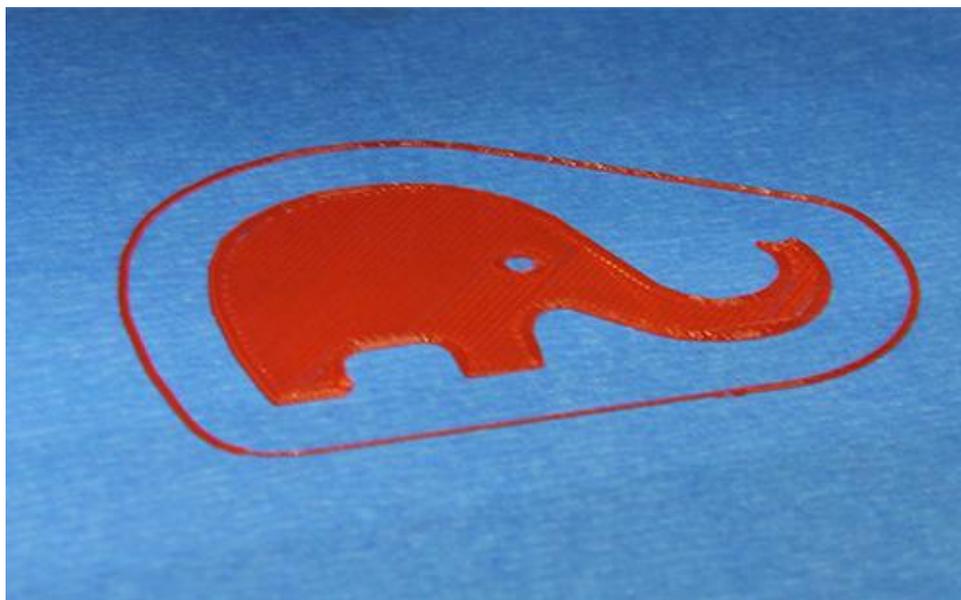


Mueva la boquilla al otro tornillo delantero y ajuste el tornillo hasta obtener la misma cantidad de fricción que se sintió con la primera. A continuación, ajuste el tornillo posterior de la misma manera.



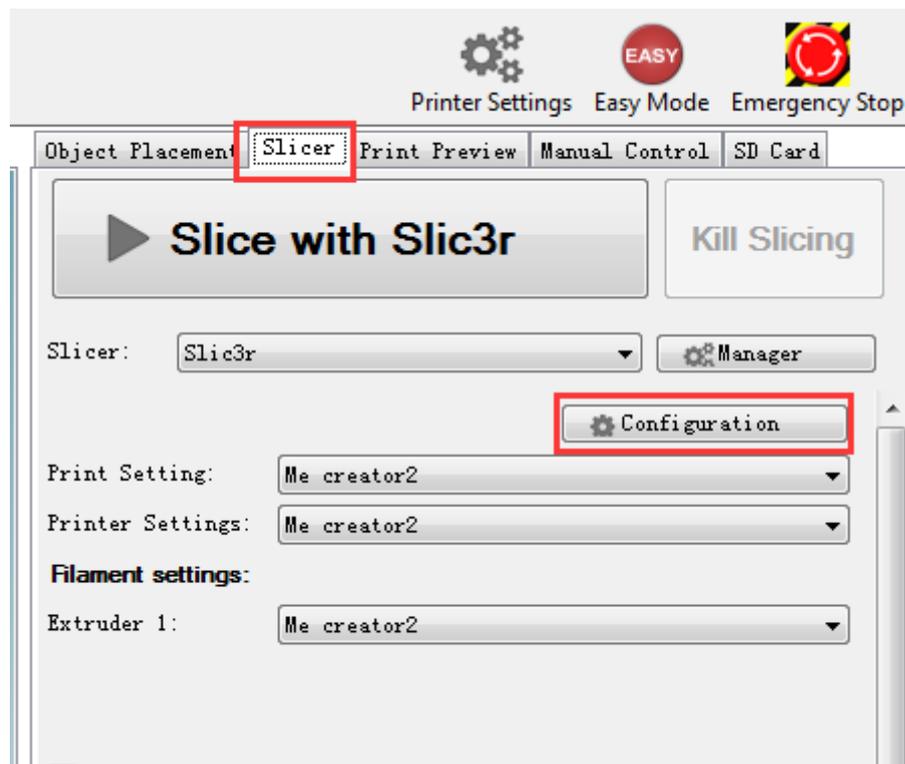
Una vez que haya ajustado cada uno de los tres tornillos, vuelva a revisar cada uno de ellos, ya que ajustar un tornillo puede afectar a otro. Usted no deber á tener que ir alrededor de la cama más de dos veces.

El efecto de impresión adecuado de la primera capa deber á ser como el siguiente:

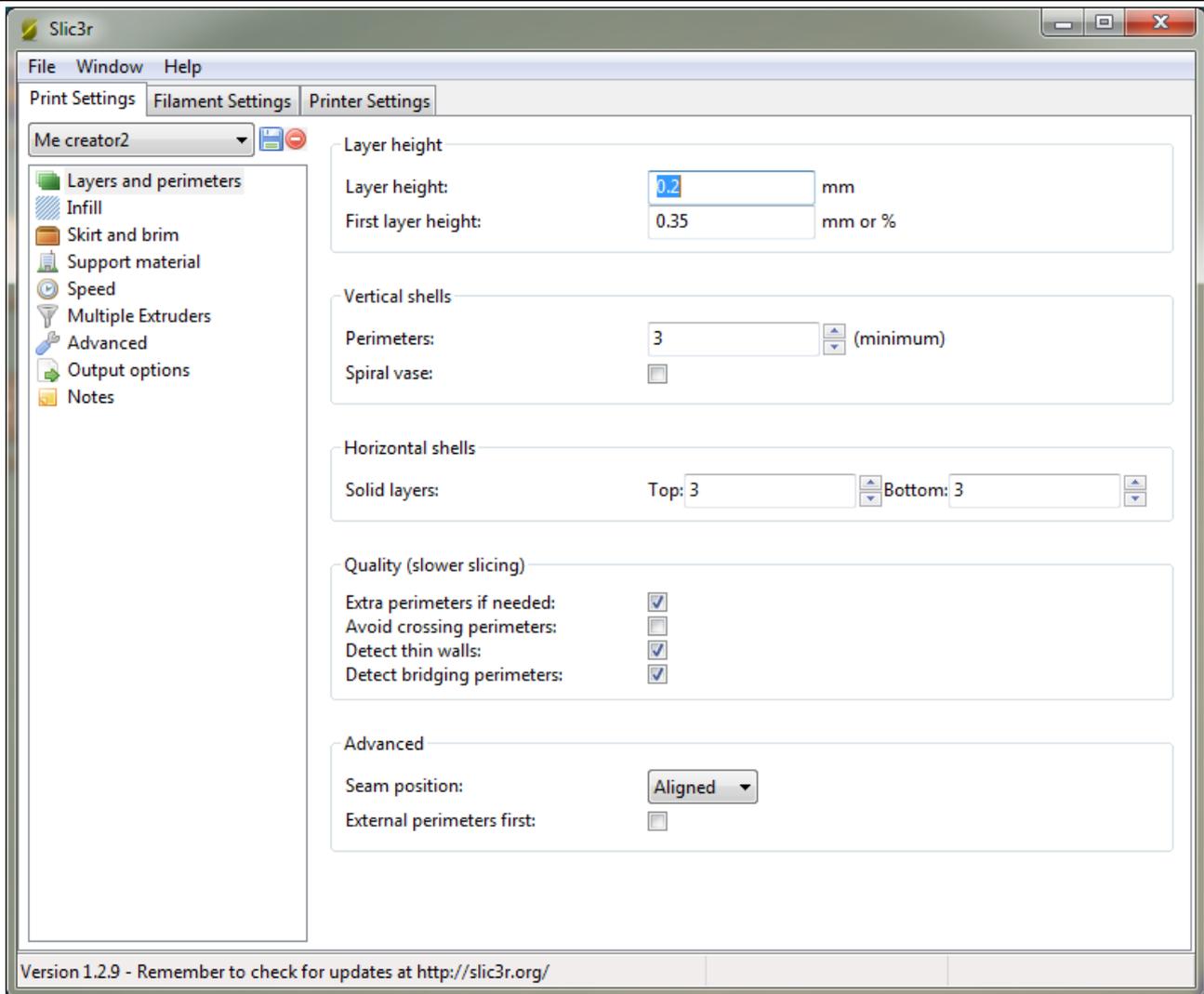


7 Ajustes del Slic3r

Hasta ahora podemos empezar a imprimir. Pero para conseguir un mejor efecto, necesitamos fijar los parámetros del modelado tales como el diámetro del filamento, velocidad, altura de la capa. Abra el software de corte, slic3r, que viene con Repetier host. Se muestra como se indica a continuación:

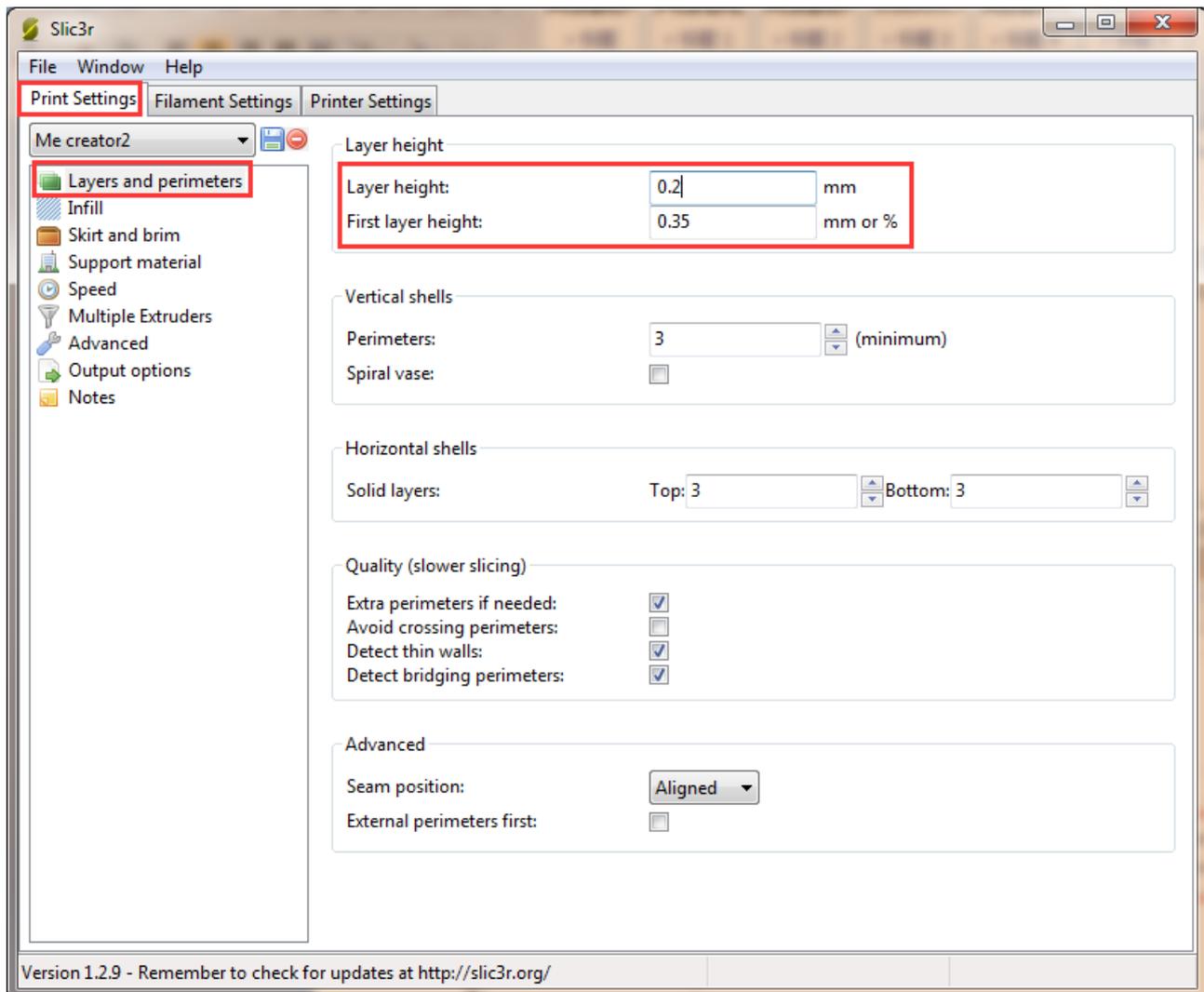


Aparecer á la siguiente interfaz:

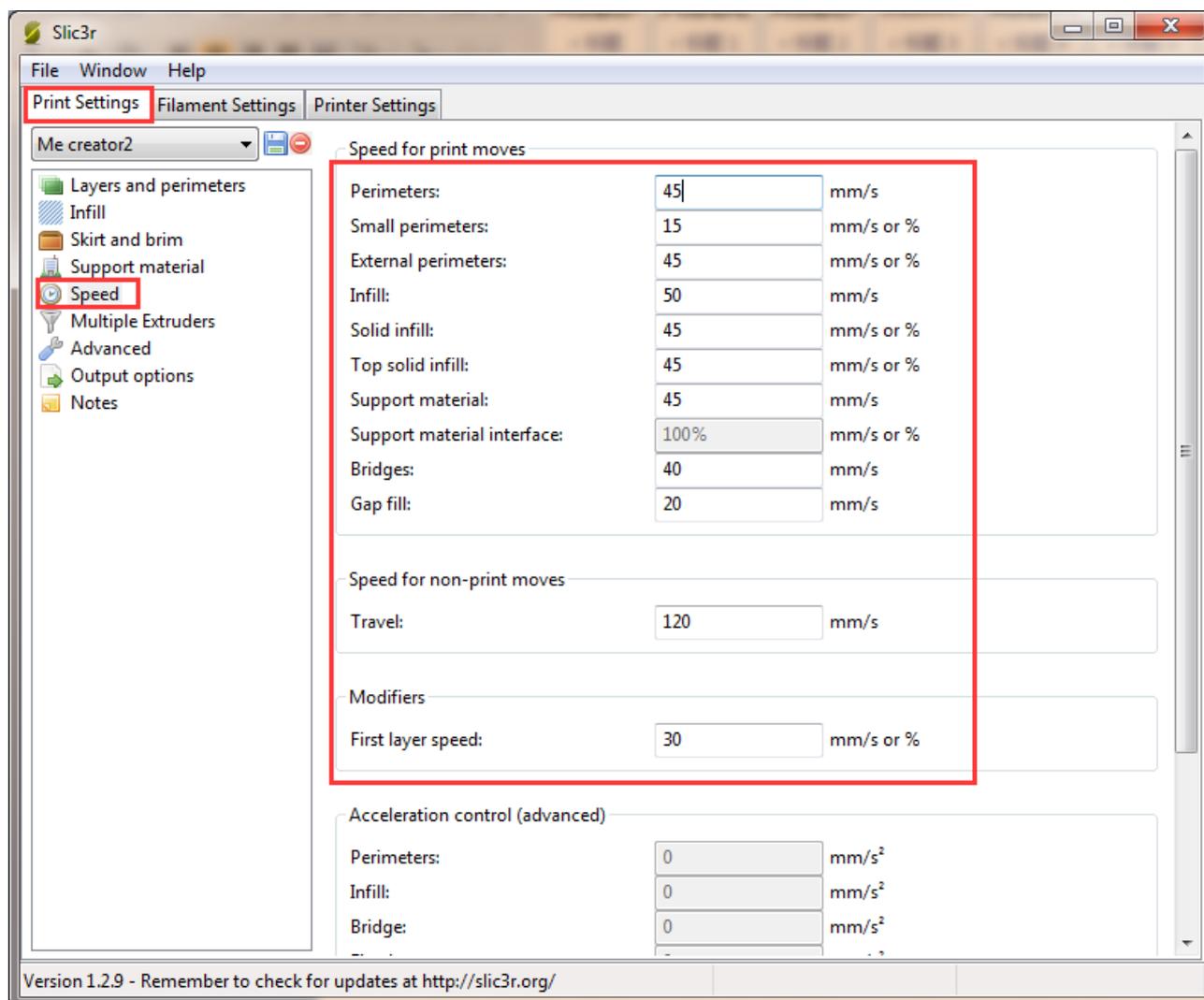


7.1 Ajustes de impresión

Establezca la altura y la altura de la capa de la primera capa en la opción Configuración de impresión. La altura de la capa de Me Creator 2 puede estar entre 0,05-0,3 mm. Teniendo en cuenta la precisión y la velocidad, 0.2 mm es el más adecuado. Establezca la altura de la primera capa de 0,35 mm de forma predeterminada.



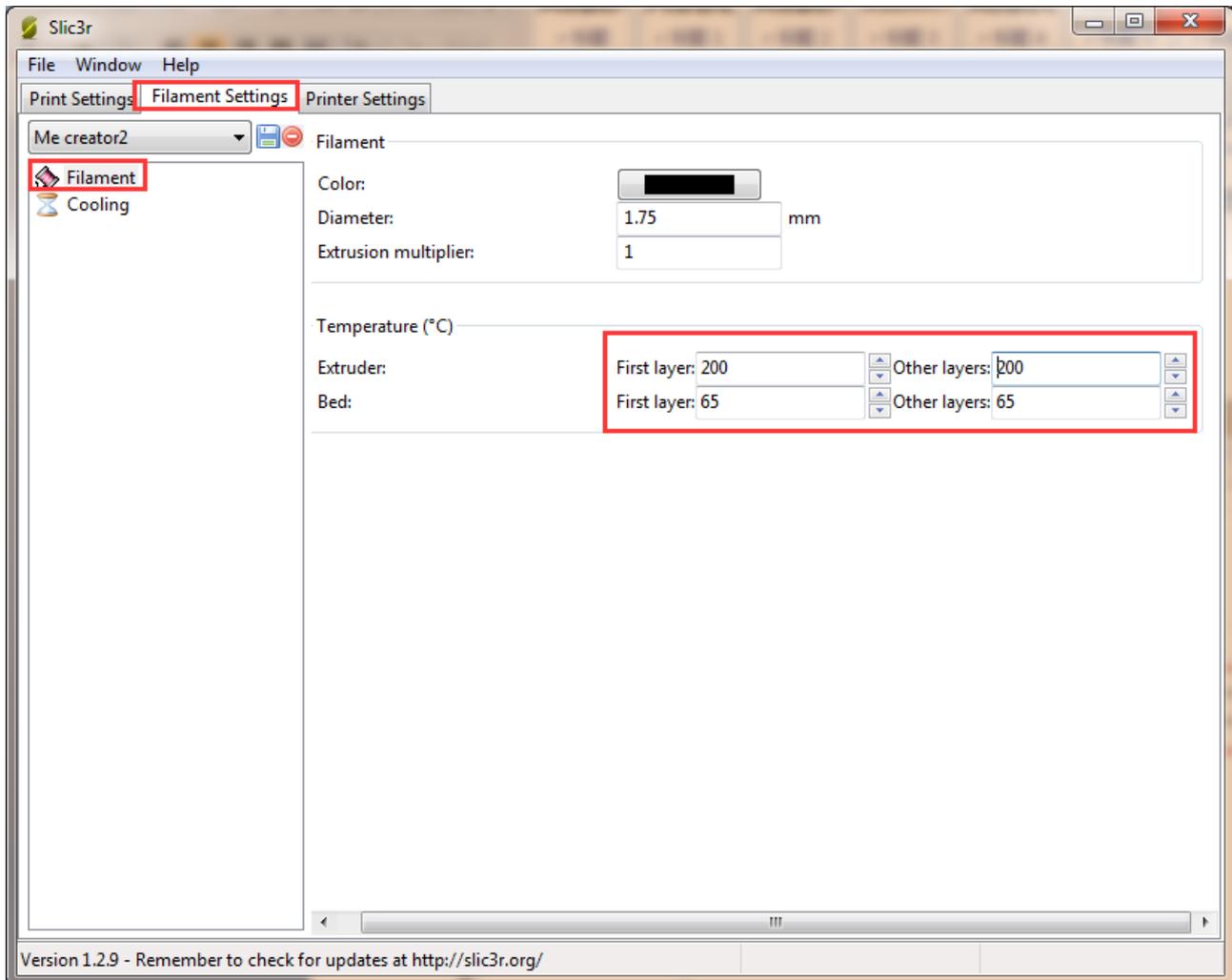
Puede configurar la velocidad de impresión aquí



7.2 Ajustes del filamento

Ajuste el diámetro del filamento y la temperatura de impresión en la sección “**Filament settings**”. Aquí usamos 1.75mm PLA. Por lo general, la temperatura de la cabeza de impresión es de 195-210 °C, la temperatura de la cama es de 60-70 °C. Aquí los fijamos como 200 °C y 65 °C. Si utiliza filamento de ABS, la temperatura recomendada del cabezal de impresión es de 230-240 °C (para la temperatura real, consulte los datos de la fabricación de filamentos) y 90-110 °C para la cama caliente.

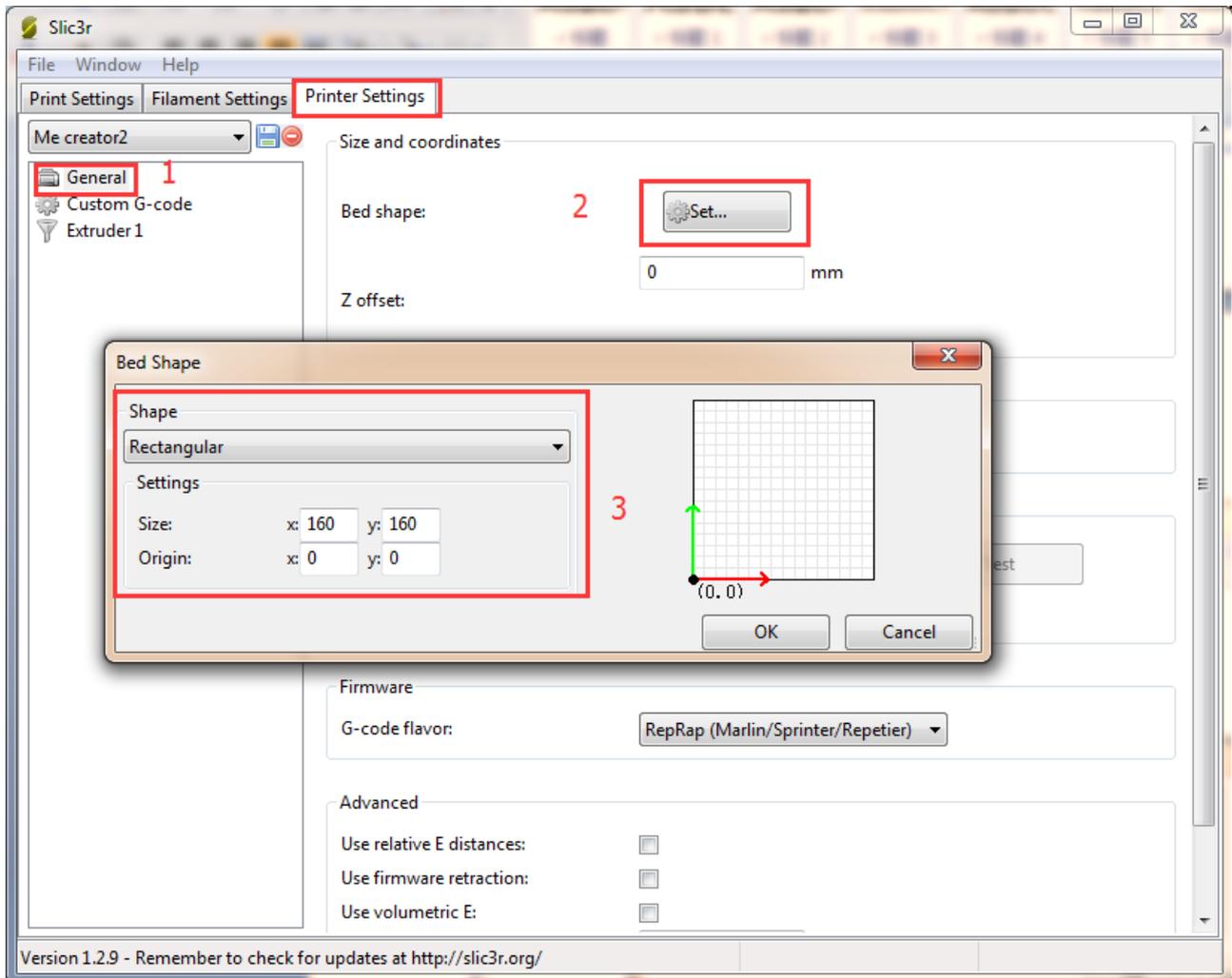
Usted puede necesitar utilizar pegamento en la cama caliente cuando la impresión con ABS, que puede ayudar efectivamente a la primera capa se adhieren a la plataforma y evitar deformación.



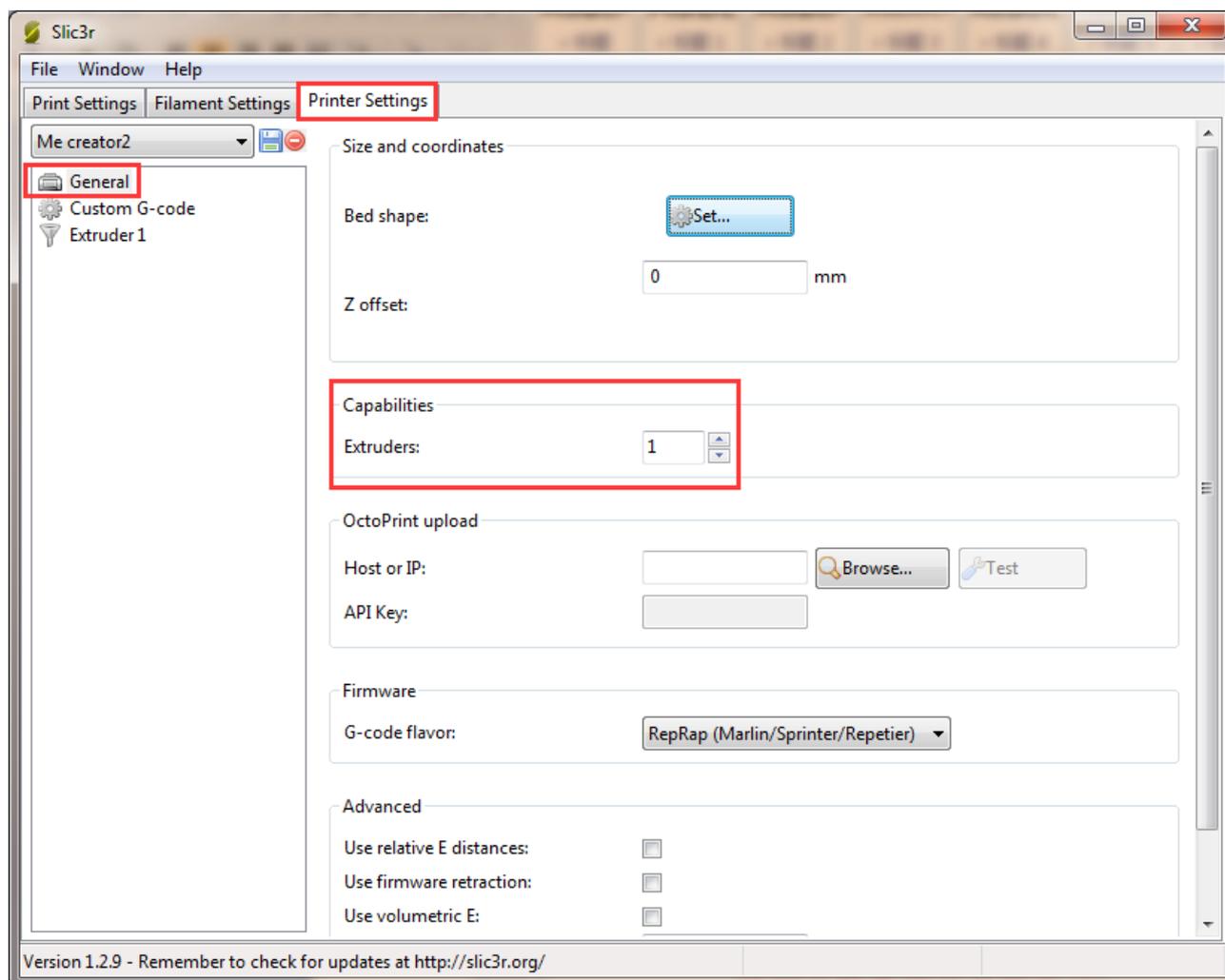
7.3 Ajustes de la impresora

Configure la forma y el tamaño de la cama y el número de extrusores en la opción Configuración de impresora> General.

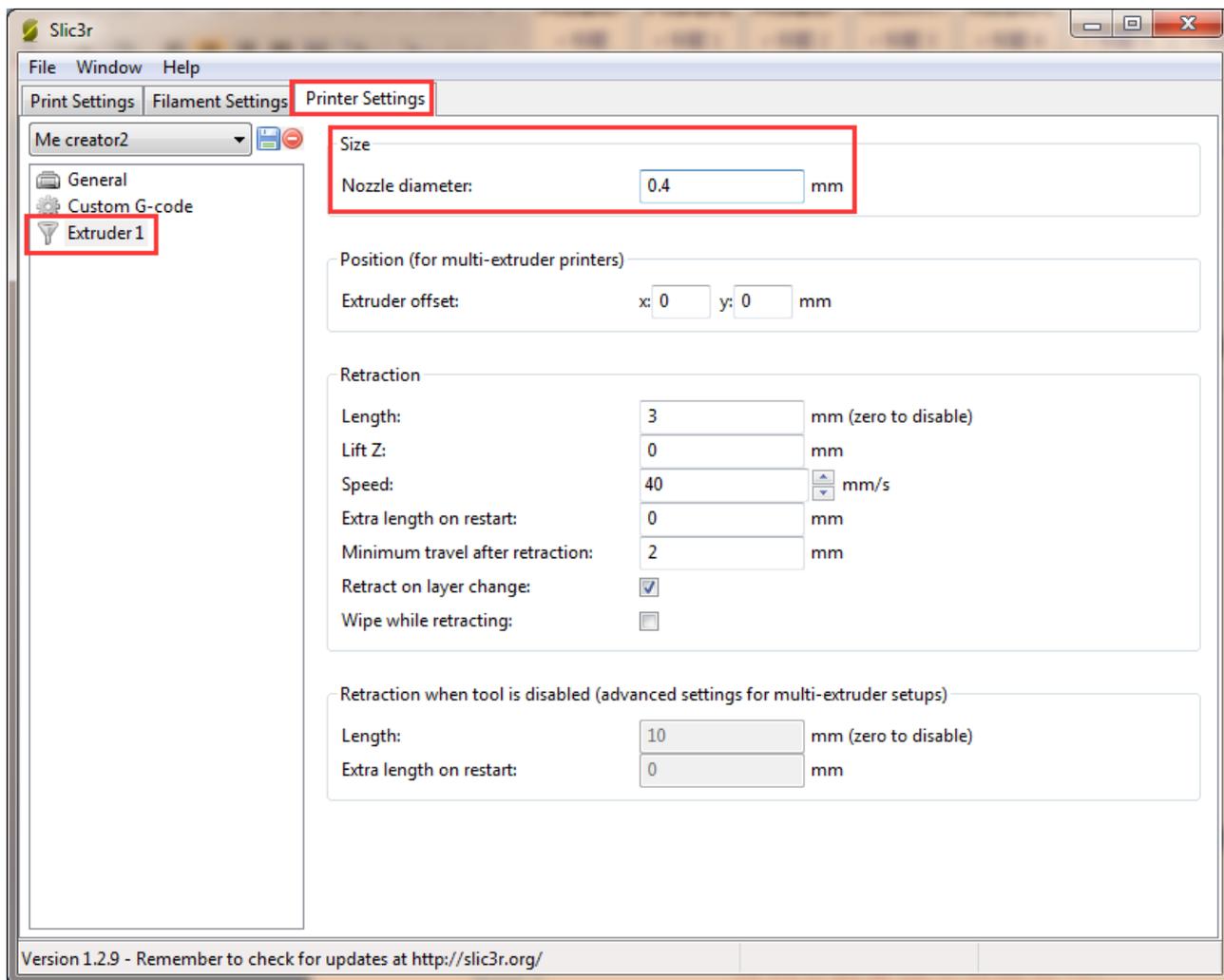
Forma de la cama:



Número de extrusores: 1



Al mismo tiempo, ajuste el diámetro del cabezal de impresión como 0,4 mm (Introduzca el diámetro real de su impresora)



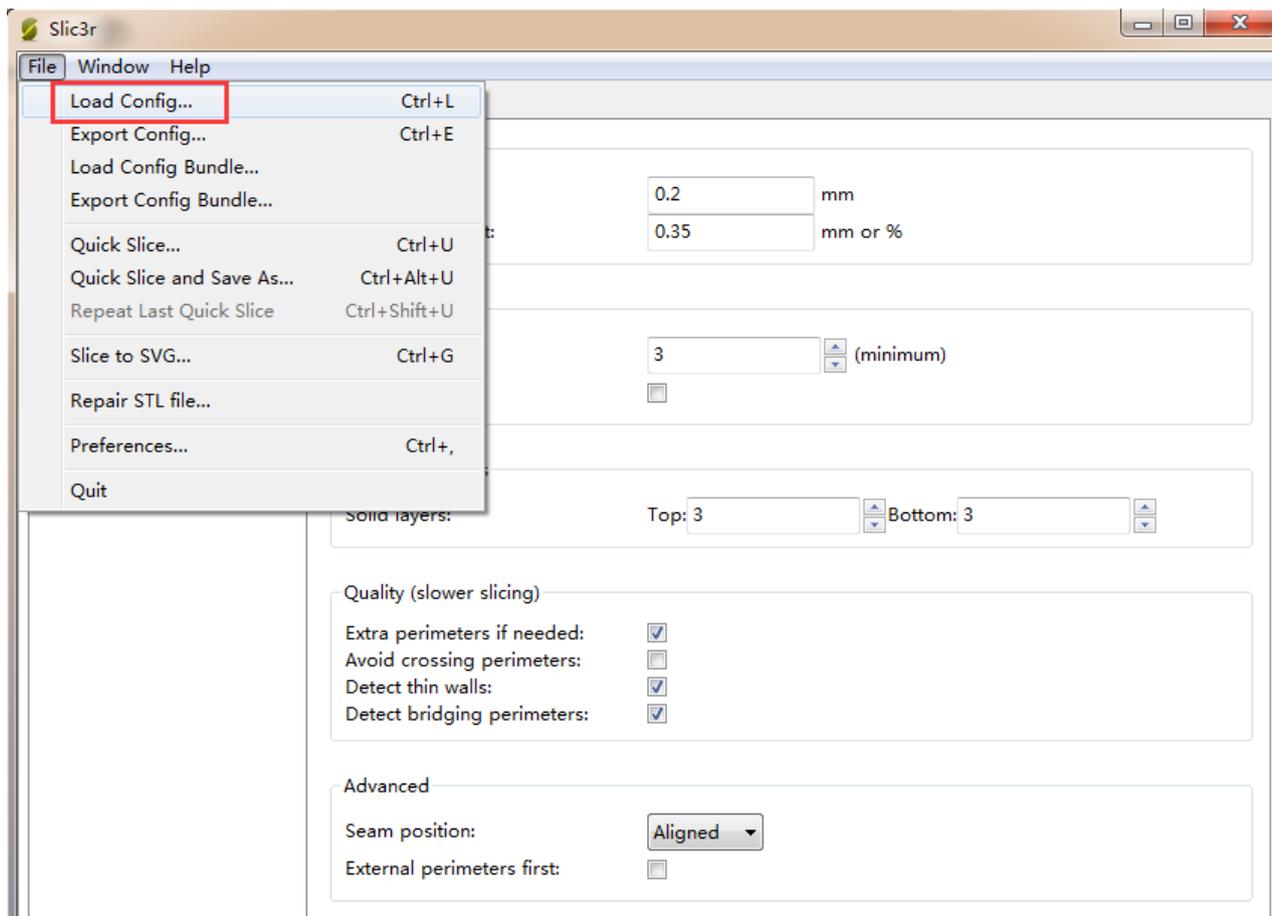
7.4 Otros parámetros

A excepción de los ajustes anteriores, los parámetros como la velocidad también son importantes para el efecto de impresión, lo que requiere su largo tiempo con la experiencia de la impresión 3D. Aquí le damos un ajuste de referencia, por favor descargue el archivo adjunto [config.ini](#). Puede importarlo en slic3r de acuerdo con los siguientes pasos.

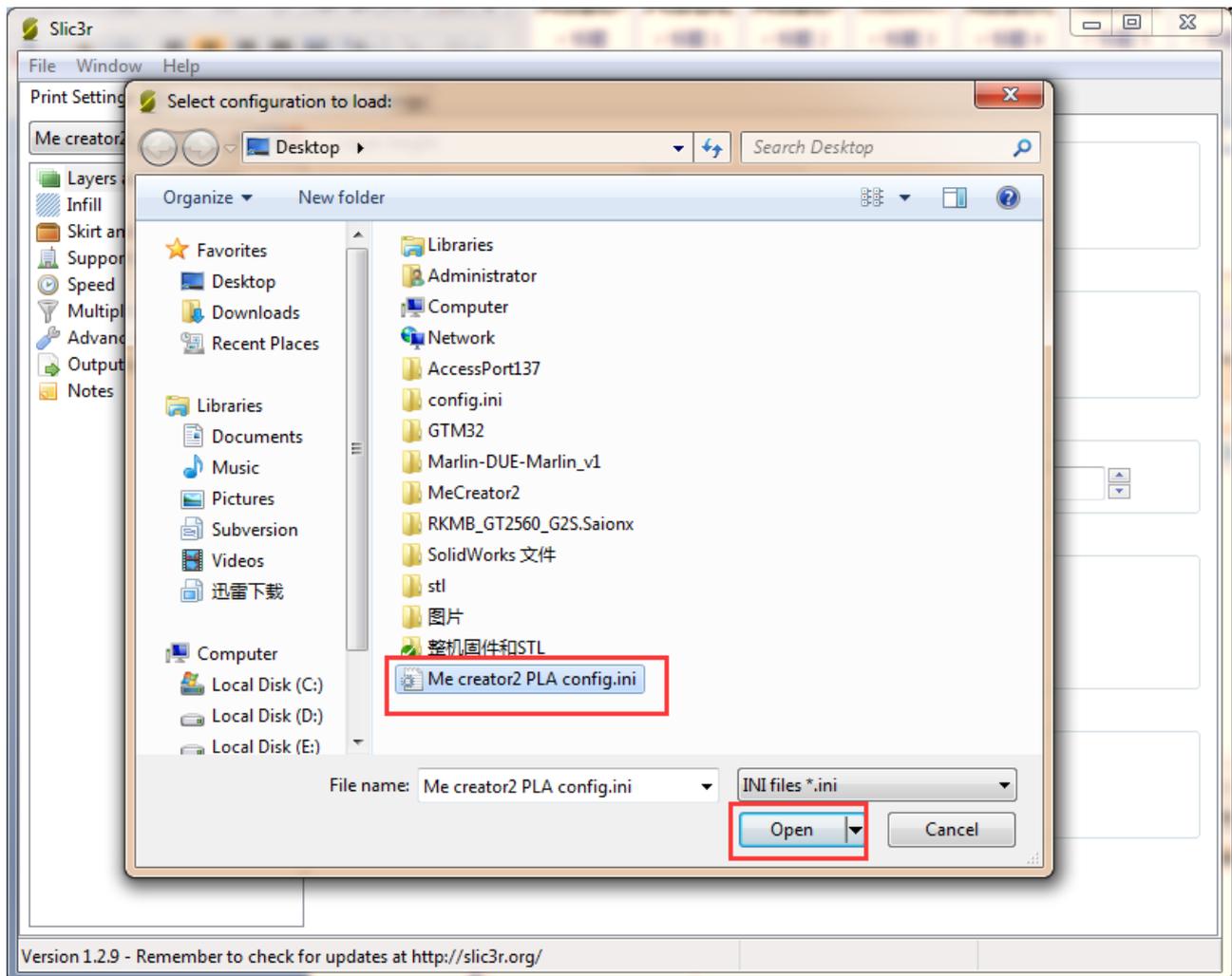
Nota: la configuración usa filamento PLA de 1,75 mm y diámetro de boquilla de 0,4 mm, y se corta con

motor slic3r que est áincorporado en Repetier host 1.6.0.

Abraslic3r>File>Load Config :



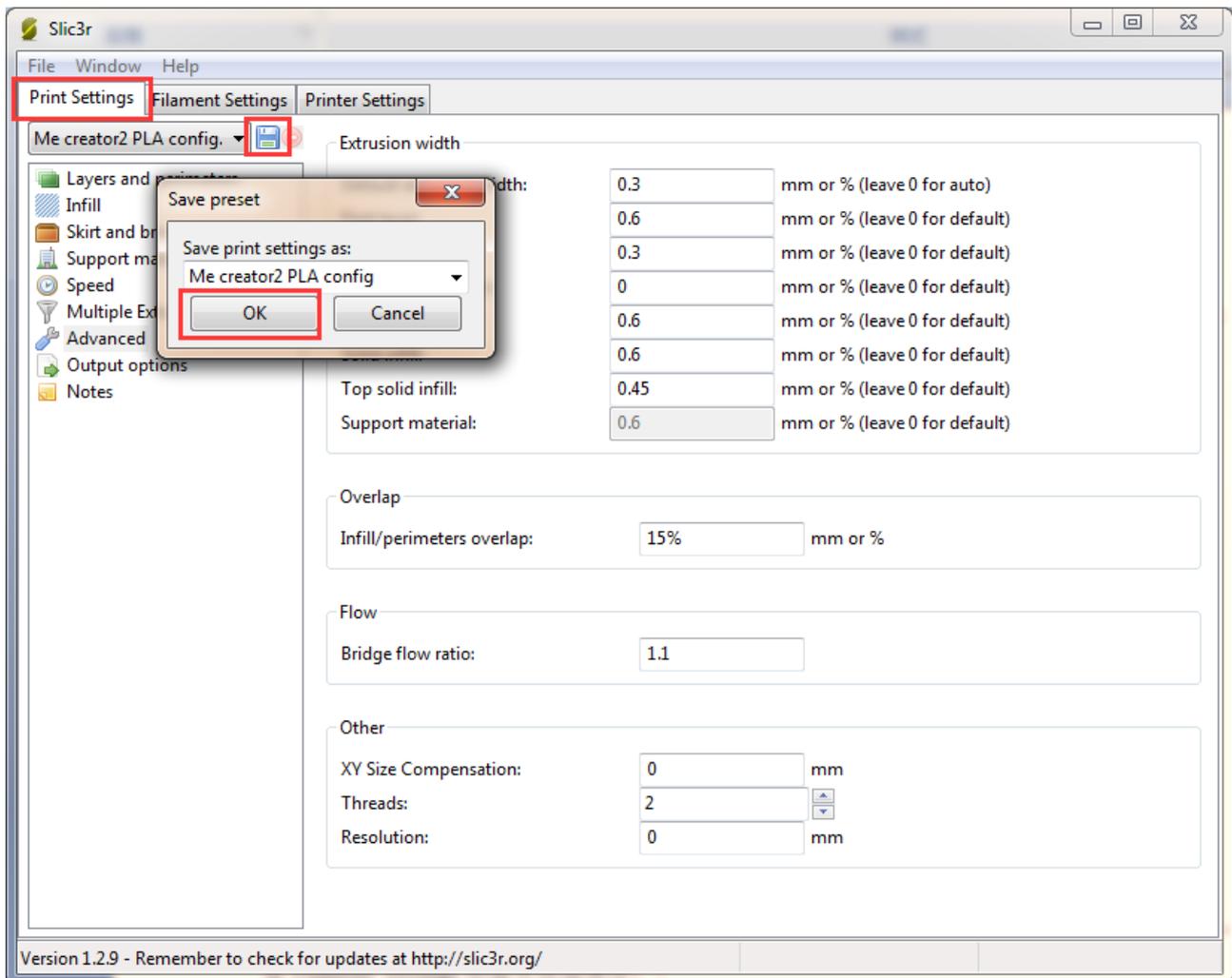
Directo al archivo **Me creator2 PLA config.ini** ábrelo.



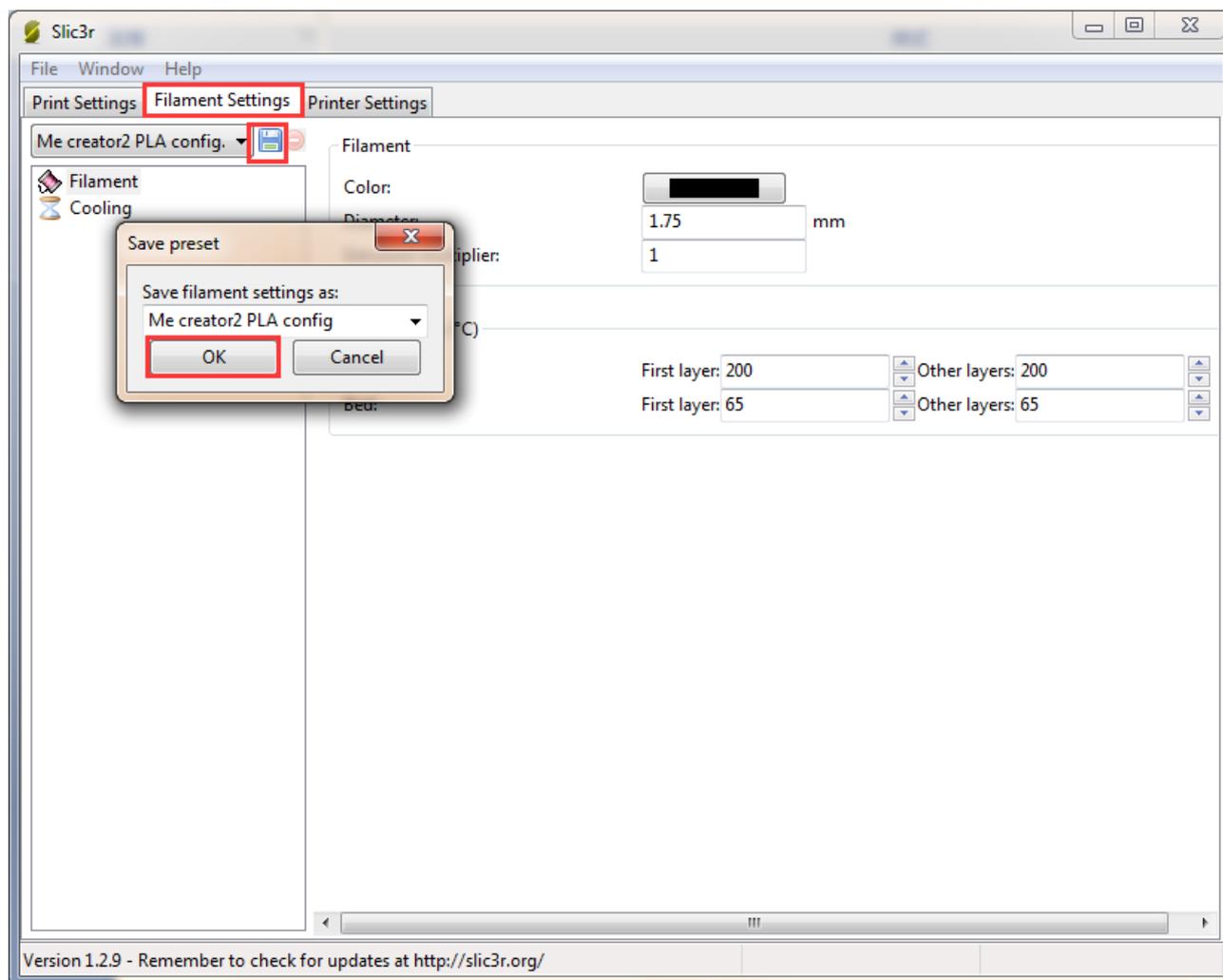
Después de importar el archivo config.ini. Haga clic en el botón Guardar para cambiar el nombre y guardar.

Haz clic para guardar en la pestaña“**Print Settings**”:

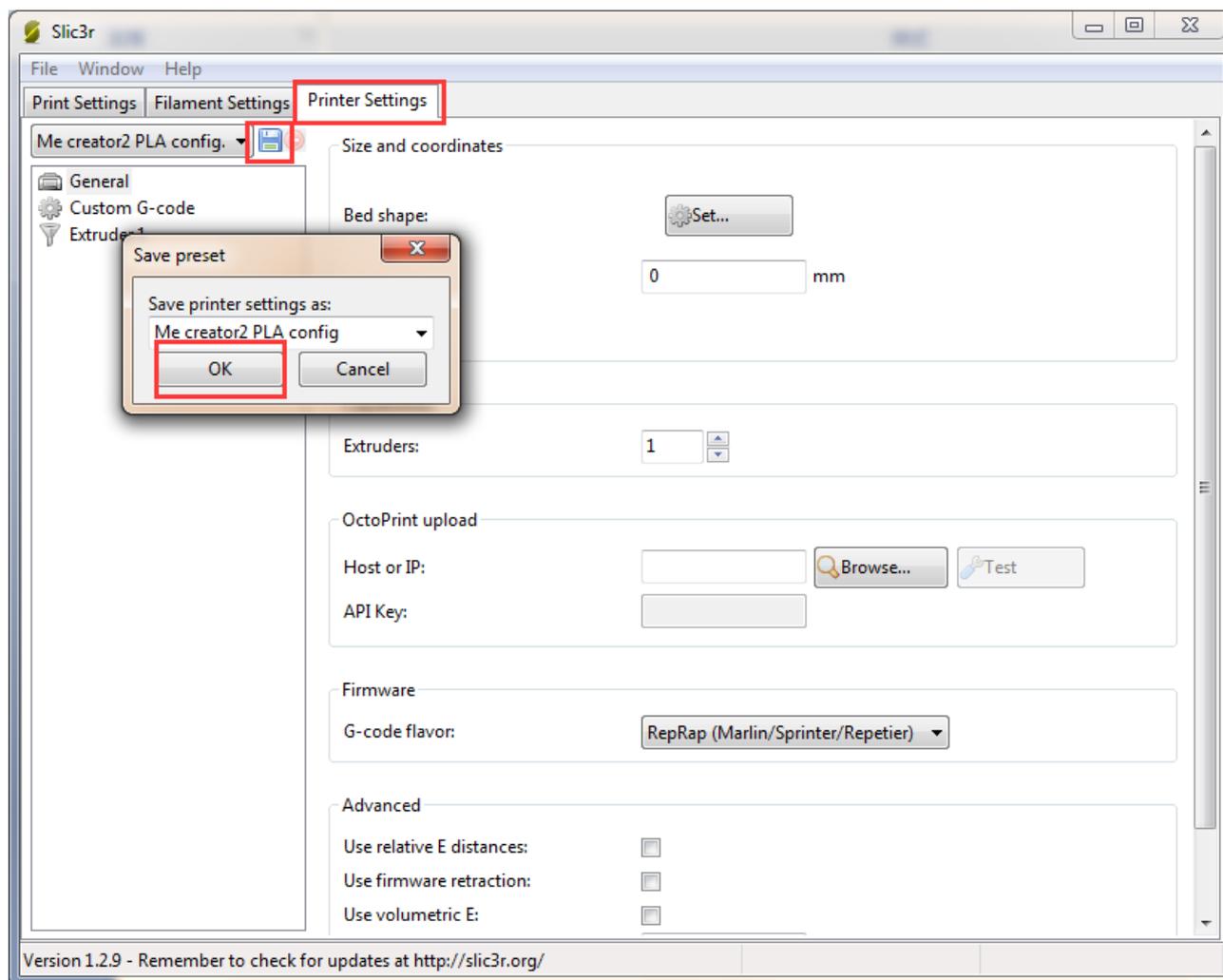
Nota: todos los tres ajustes deben guardarse a su vez!



Haz clic para guardar en la pestaña **“Filament Settings”**:



Haz clic para guardar en la pestaña “Printer Settings”:



Mira el vídeo [aquí](#)

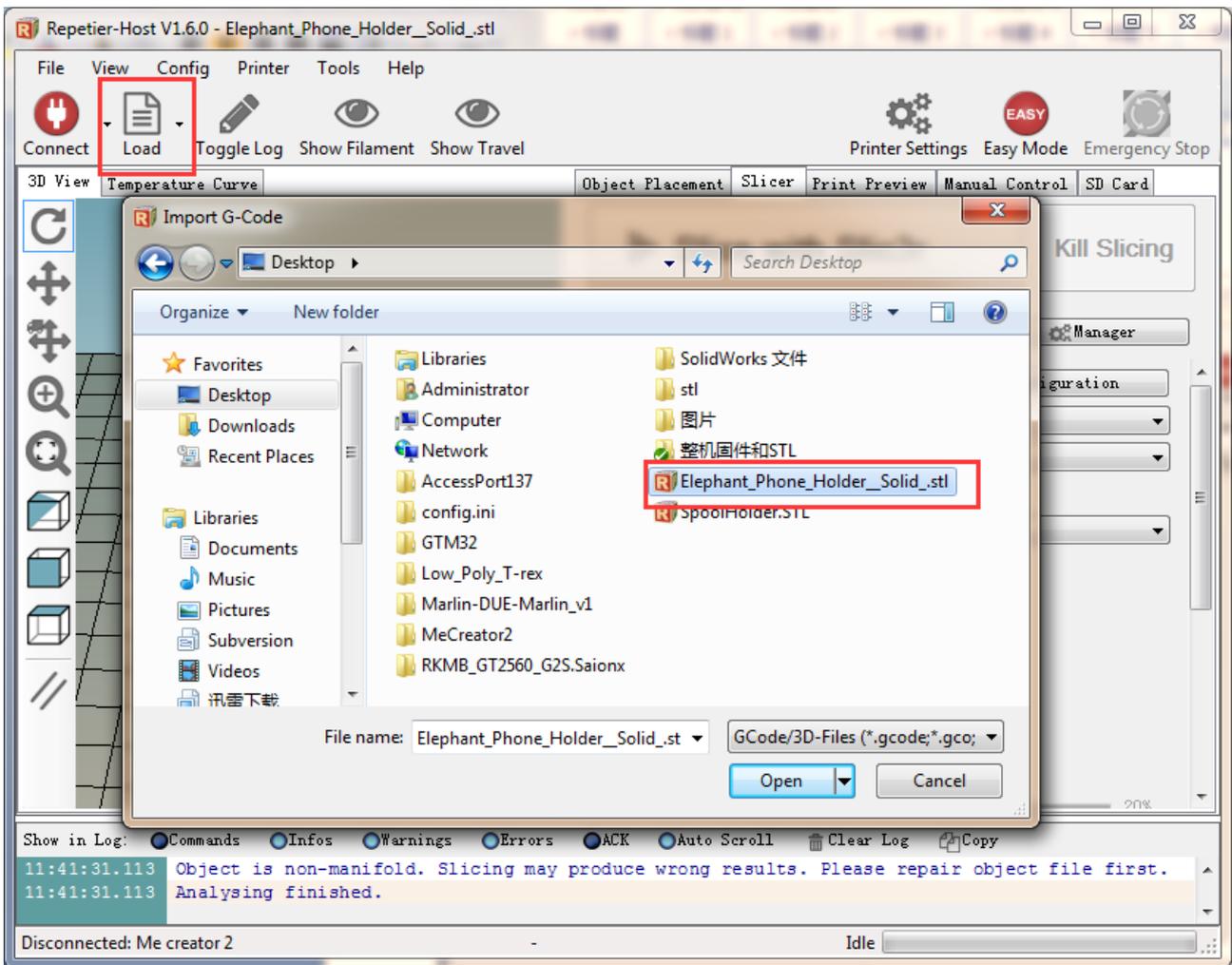
8 Empezar a imprimir

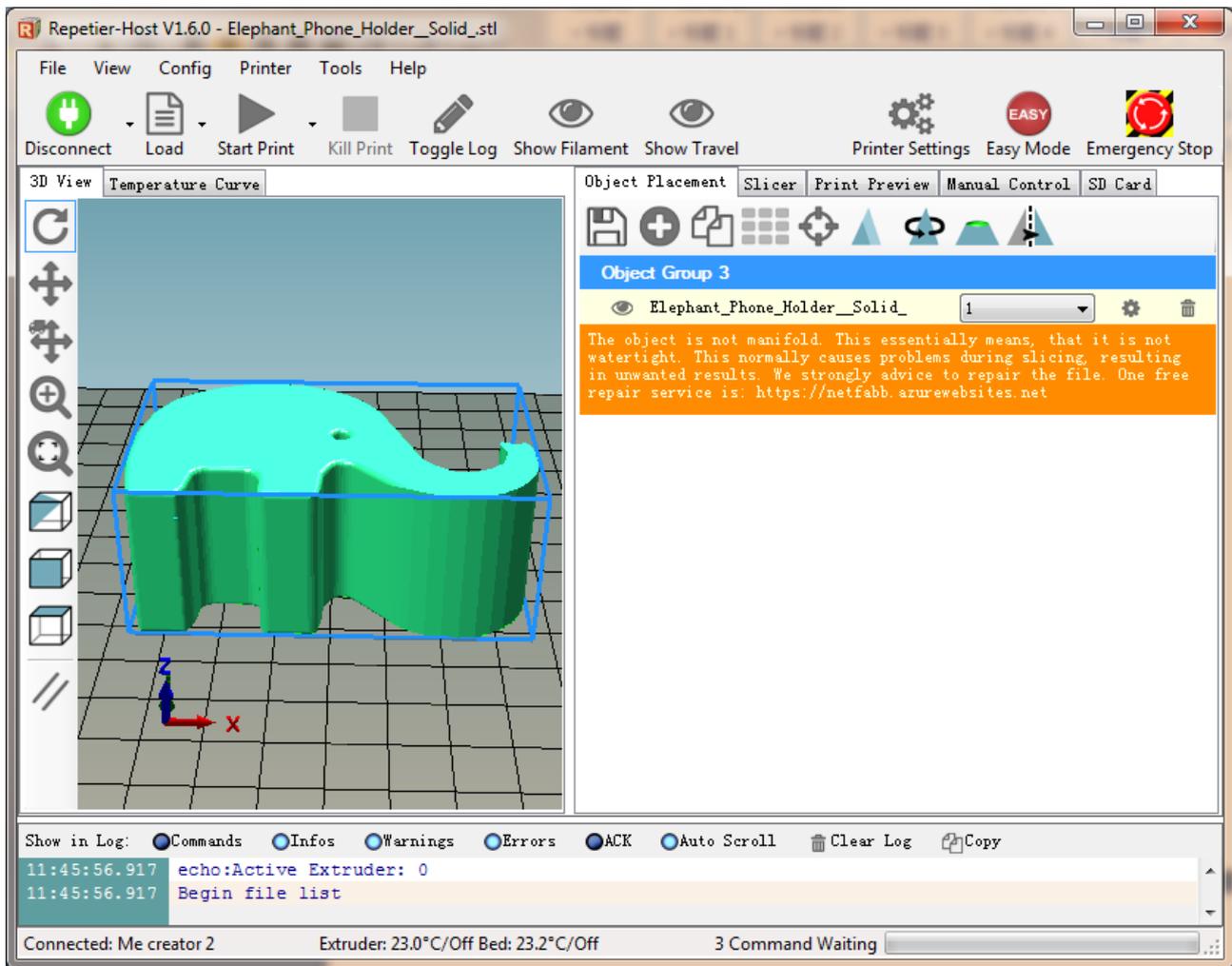
Hasta ahora el trabajo de preparación está terminado. El siguiente paso es cargar el modelo, cortar e imprimir.

El formato de archivo del archivo de modelo para la impresora 3D suele ser .stl. Me creator2 soporta el siguiente formato de archivo: **STL, 3ds, obj, mf, dae, G-code**. Puede descargar modelos en Internet para imprimir. Por supuesto, también puede diseñar sus propios modelos creativos para la impresión. Aquí se imprime un soporte pequeño de teléfono con forma de elefante. Puede encontrar el archivo .stl en la carpeta que descargó antes: “**Elephant_Phone_Holder_Solid.stl**”

8.1 Cargar el diseño 3D

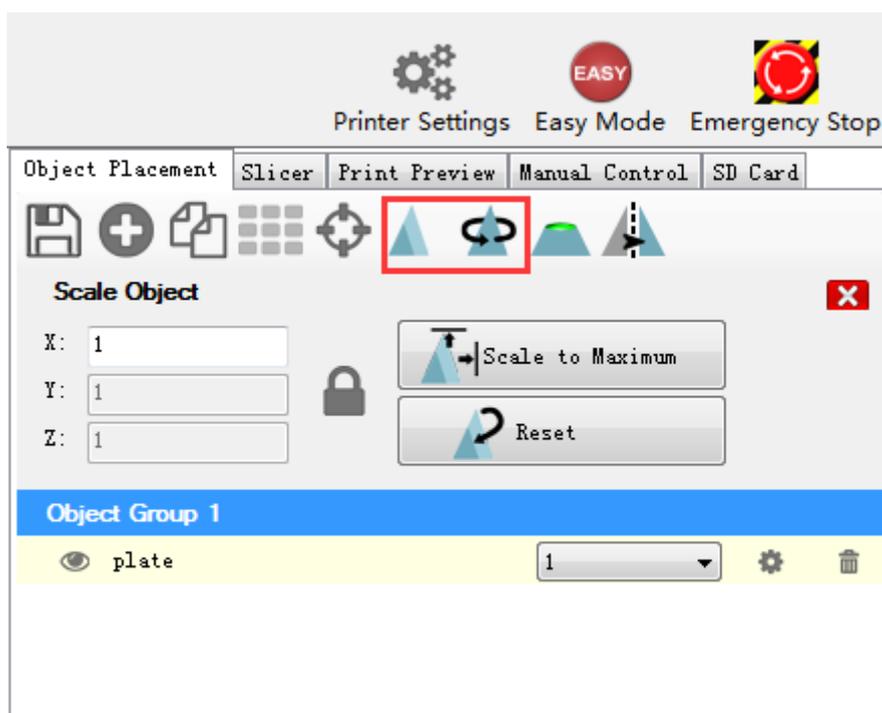
Haga clic en el botón “**load**” en la interfaz principal del host Repetier, elija el archivo y ábralo.



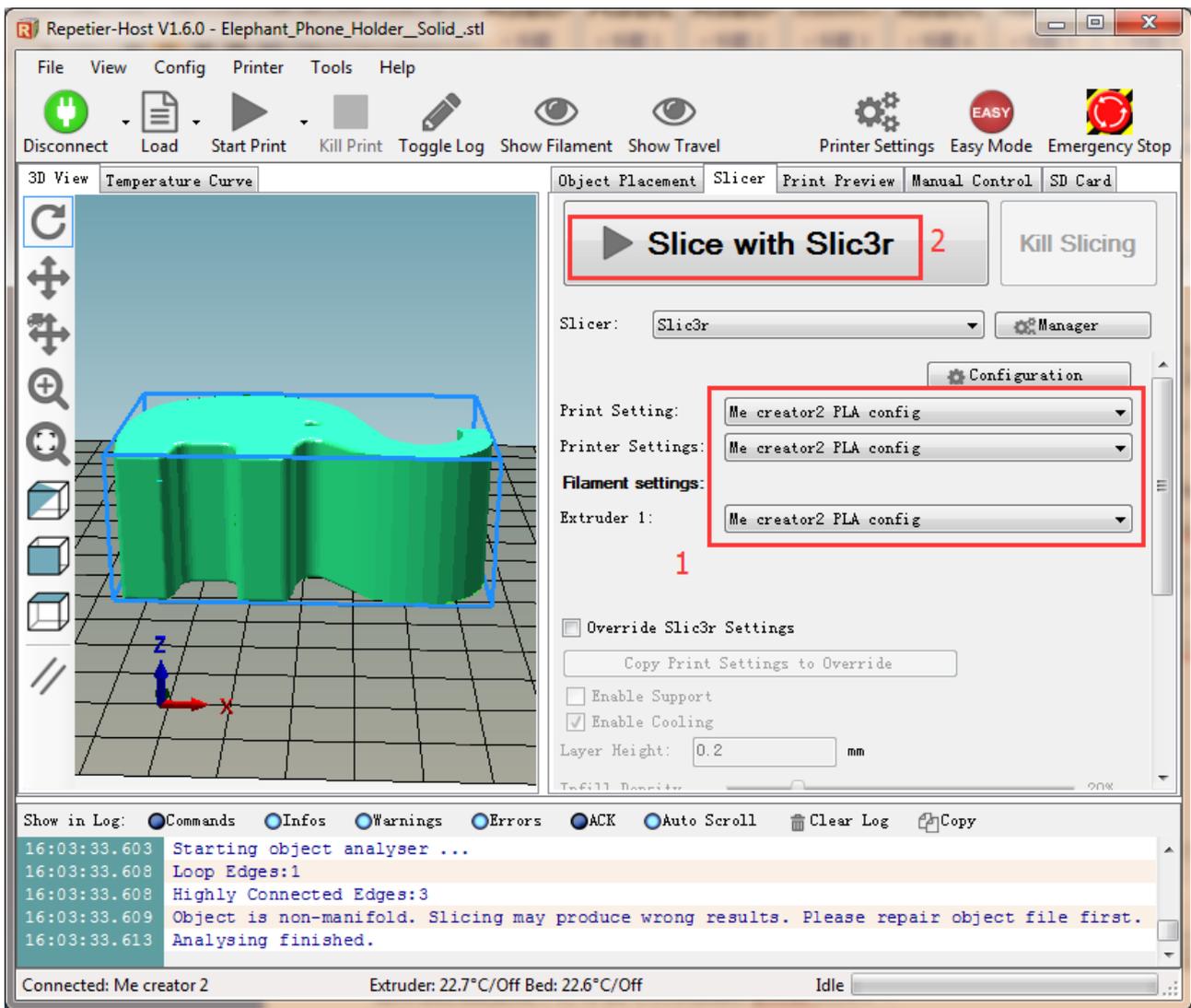


8.2 Modelado

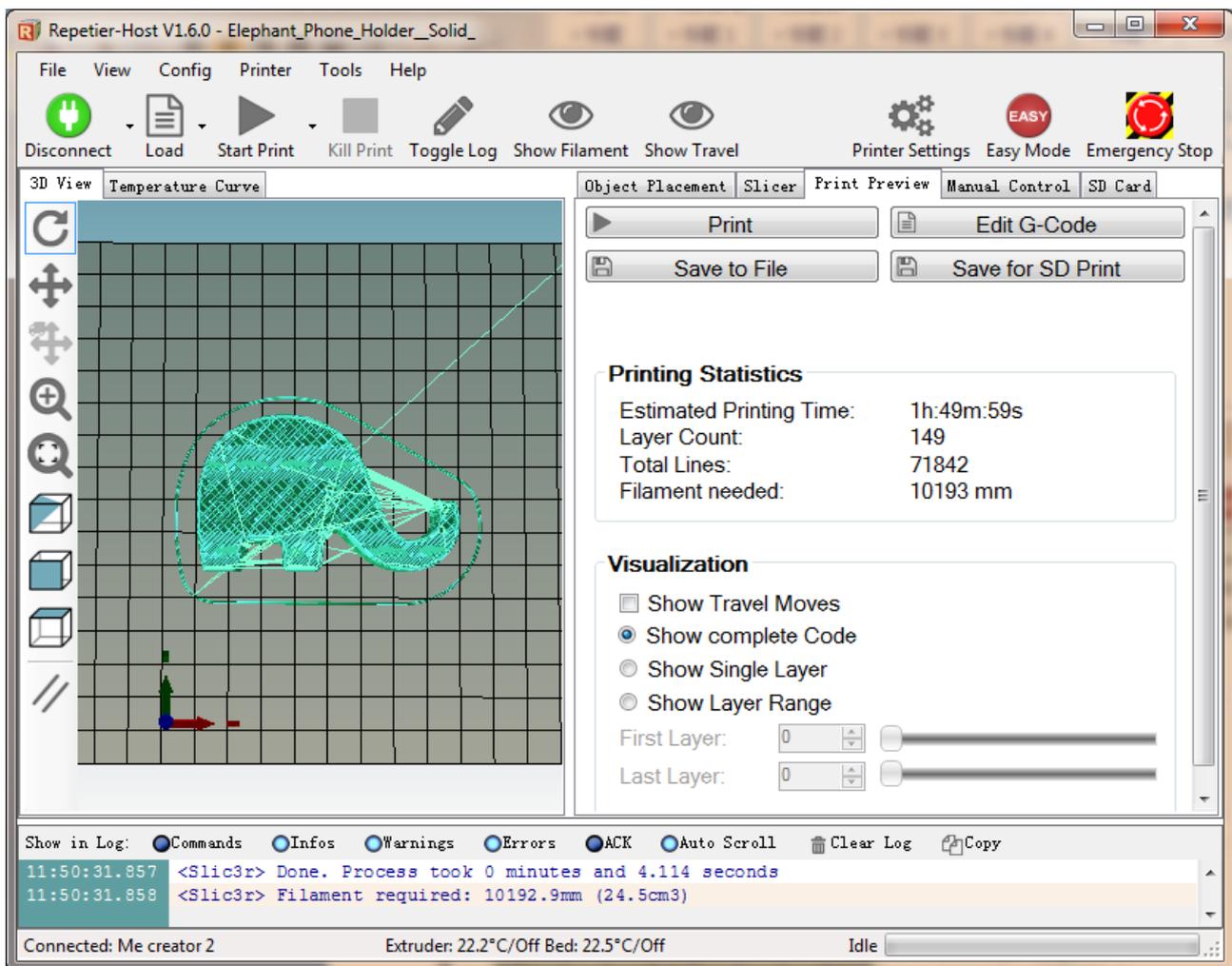
Puede utilizar el botón siguiente para agrandar, encoger o girar.



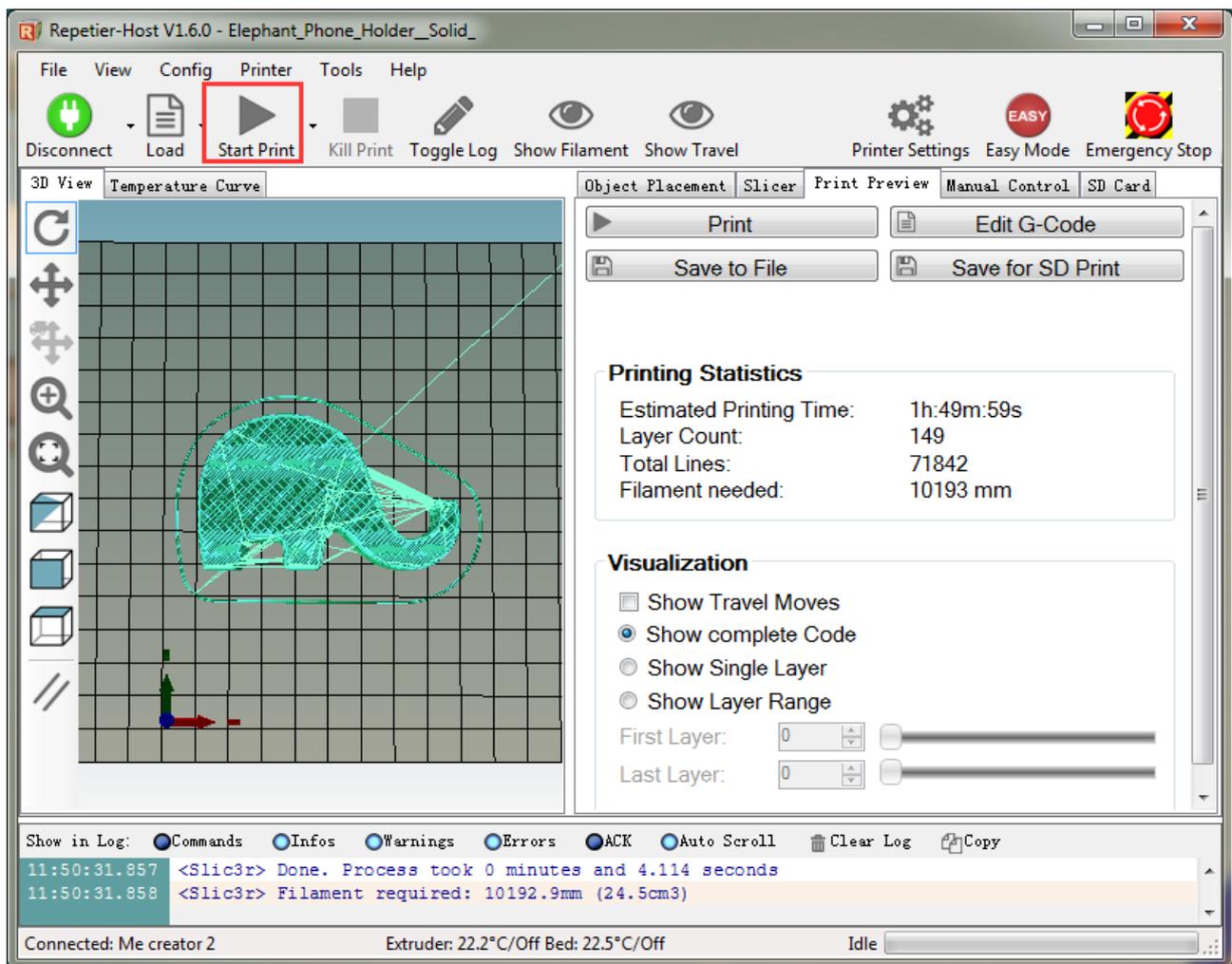
Después de ajustar el tamaño, elija los parámetros de corte que se importaron antes en la ventana de corte y haga clic en “Slice”.



Ahora se genera el archivo .gcode que puede ser reconocido por la impresora.



Haz clic en el botón “**print**” y empieze a imprimir.



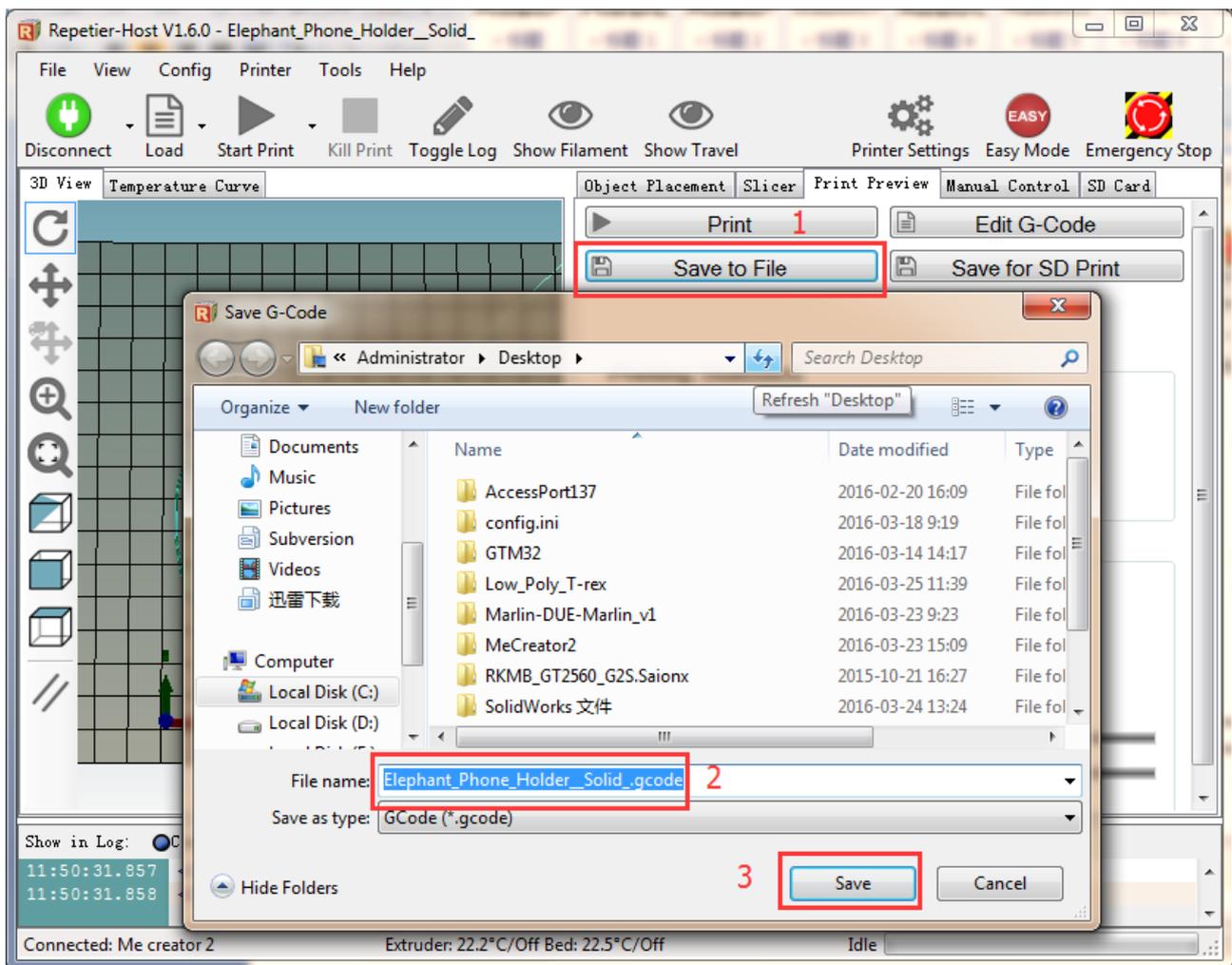
8.3 Imprimir con una tarjeta SD

Si desea utilizar la tarjeta SD para imprimir, podemos guardar el archivo g.code en la tarjeta SD para la impresión.

Nota: la impresora sólo puede reconocer el archivo .gcode, y no se puede poner en ninguna carpeta!

8.3.1 Guardar

Haga clic en Guardar en archivo y elija el botón Guardar en el cuadro de diálogo. Elija la ruta de ahorro y genere el archivo g.code que se puede utilizar para imprimir con tarjeta SD.



8.3.3 Imprimir

Inserte la tarjeta SD en la impresora, elija el archivo .gcode correspondiente para imprimir.

Pulse el mando de la pantalla LCD, ingrese al menú principal y elija “**Print form SD**”.



Elija el archivo g.code correspondiente para comenzar a imprimir.



Calentado



Empezara a imprimir automáticamente después de haberse calentado.

9 FAQ

Si tienes algún problema a la hora de usar la impresora, puedes visitar <http://www.geeetech.com/forum/> Hay información detallada en el fórum. Las preguntas más frecuentes son las siguientes:

9.1 Como cargar el software

9.1.1cargar el software en Win7 OS

Para cargar el firmware, necesitamos las siguientes herramientas:

1. Arduino IDE

Se recomienda Arduino1.0.1, y puede descargarlo aquí

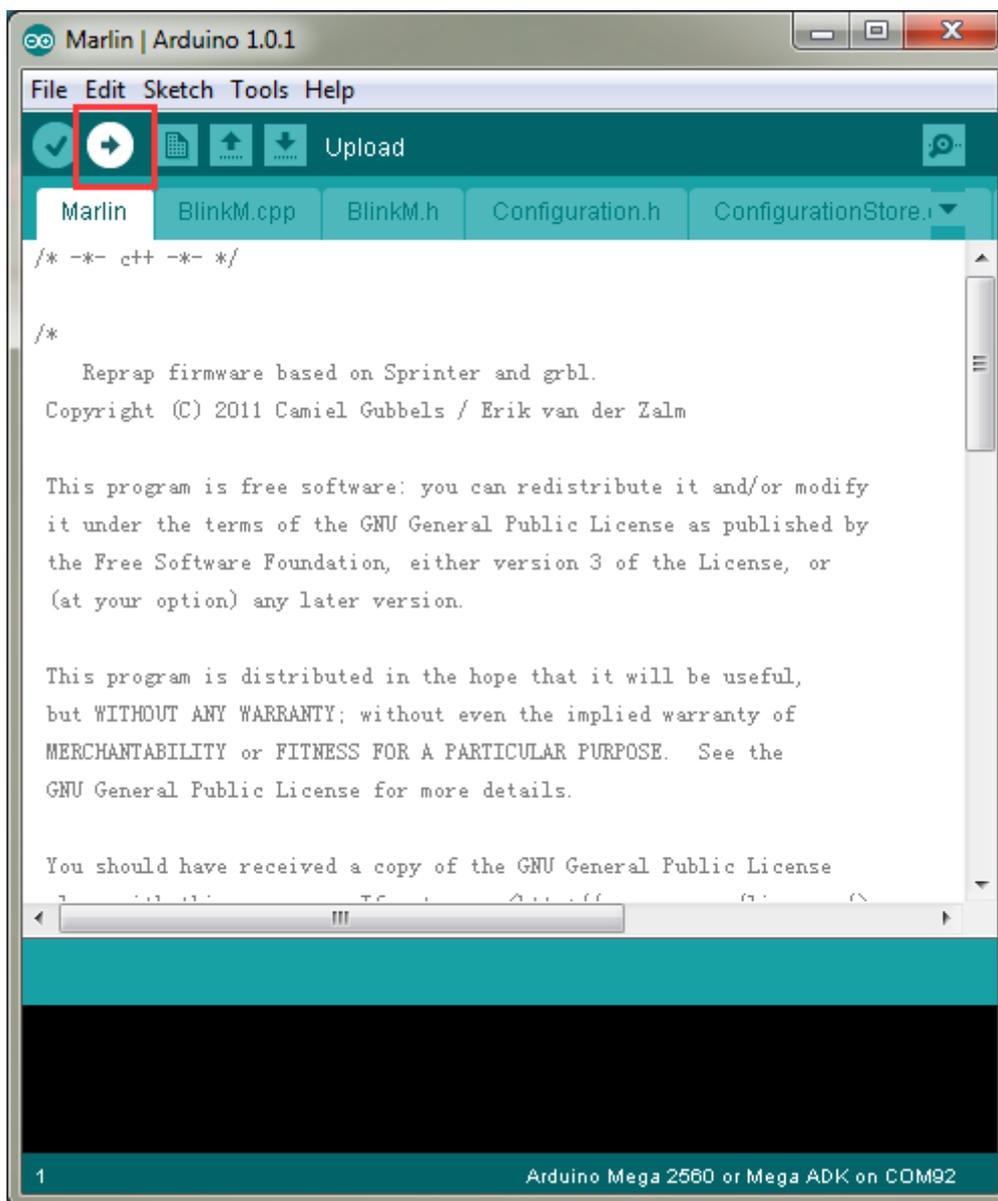
<http://www.geeetech.com/wiki/images/a/a2/Arduino-1.0.1-windows.zip>

2. el firmware de la impresora

Me Creator utiliza la tarjeta controladora GT2560. Descargue el firmware de Me Creator2 aquí

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=20&t=17046>

Después de descargar Arduino y el firmware, puede cargar el firmware. Primero conecte la impresora y la computadora con el cable USB, luego abra el software arduino1.0.1 para cargar el firmware. Elija la tarjeta de control correspondiente y el puerto COM, y haga clic en el botón de carga para cargar el firmware.



Para información detallada del proceso, vaya a:

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=13&t=17181>

9.1.2 cargar el software en Mac OS

La forma de instalar el controlador y cargar el firmware en Mac OS es similar a la del sistema operativo Windows 7. Para obtener un método detallado, consulte este enlace:

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=21&p=27952#p27952>

9.2 Cambiar la dirección de los motores

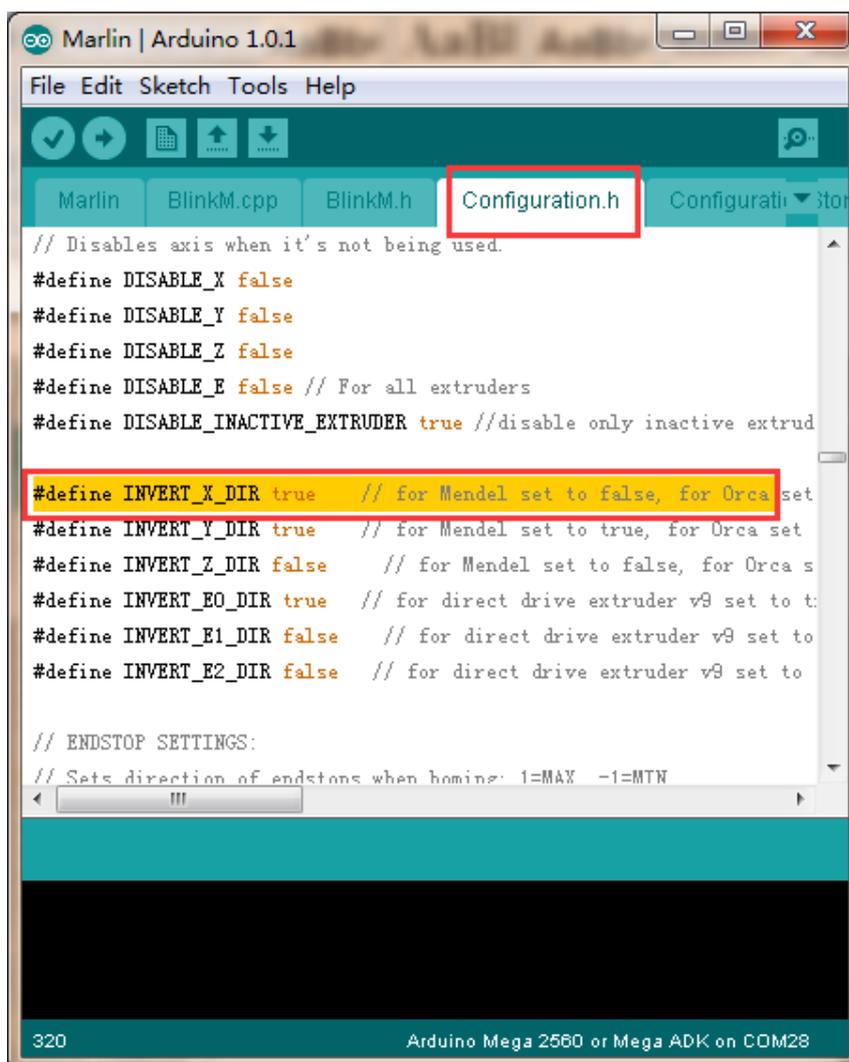
En la ficha “**configuration.h**” del firmware, busque los siguientes códigos. Cambie la verdad del eje correspondiente en false o false en true, y guarde el firmware y cargue en la impresora. (Debido a que no sabe que el firmware que ha cargado la placa de control es verdadero o falso, puede ser necesario cargar ambos parámetros).

```
#define INVERT_X_DIR true
```

```
#define INVERT_Y_DIR false
```

```
#define INVERT_Z_DIR true
```

```
#define INVERT_E0_DIR false
```



Para un método detallado, vaya a:

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=13&t=17037>

9.3 Los motores no funcionan

Si el motor de un eje no tiene respuesta o no puede funcionar normalmente (el extrusor puede funcionar cuando está por encima de 170 °C), debe comprobar si el motor, la tarjeta accionada por motor o la tensión de este eje pueden trabajar normalmente o no. Mientras tanto, usted necesita asegurarse de que el rodamiento está dañado o no, si la varilla está doblada o no, si la tensión de la correa es normal o no, si cada eje está instalado correctamente o no. Para obtener soluciones detalladas, consulte:

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=17&t=17038>

9.4 El extrusor no funciona o no sale fluido

Cuando usted está probando la extrusora, asegúrese de que la temperatura es más de 170 °C. Si usted encuentra que la extrusora no funciona o la extrusión no es fluida, o hay ruido de clic, es necesario comprobar el motor o limpiar el barril y la boquilla de la extrusora. Para un método detallado, consulte:

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=19&t=17097>

9.5 Optimización de la calidad de impresión

Si hay problemas como el encordado, el borde deformado, la primera capa que no se adhiere a la cama y la mala calidad de la superficie, puede consultar el siguiente enlace para realizar el ajuste de los parámetros:

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=26&t=17183>

Especificaciones

Especificaciones de impresión:

Tecnología de impresión: FDM

Volumen de la estructura: 160x160x160mm

Precisión de la impresión: 0.05mm

Velocidad de impresión: 60-80mm / s

Precisión de posicionamiento: X / Y: 0.05mm. Z: 0,02 mm

Diámetro del filamento: diámetro de la boquilla de 1.75mm: 0.4mm

Tipo de filamento: ABS / PLA / PLA flexible / polímero de madera

Software:

Sistema operativo: Windows / Mac / Linux

Software de control: Repetier-Host, Printron

Software de modelado: Slic3r, Cura-engine

Formato de archivo: .STL, 3ds, obj, amf, dae, G-code

Temperatura:

Temperatura máxima de la cama calentada: aproximadamente 110 °C

Temperatura máxima del extrusor: aproximadamente 240 °C

Componentes eléctricos:

Potencia de entrada: 110V-220V 360W Potencia de salida: DC24V / 15A

Conectividad: USB, tarjeta SD (soporte de impresión independiente)

Componentes mecánicos:

Chasis: chapa metálica

Plataforma de la estructura: Placa de la aleación de aluminio + zona de impresión

XYZ Varillas: resistente al desgaste, acero inoxidable y tornillo sin fin (eje Z)

Motores paso a paso: ángulo de paso de 1.8 ° con 1/16 micro-stepping

Dimensiones físicas y peso:

Dimensión de la máquina: 320x320x360 mm

Caja de envío Dimensión: 460x460x410mm

Máquina Peso neto: 9.05kg

Máquina Peso del envío: 17.5kg

Contacta con nosotros

<p style="text-align: center;">Soporte técnico</p>	<p>1. Hay muchos documentos y solución de problemas para Me Creator 2 en nuestro sitio web. Son buenos recursos si usted quisiera resolver rápidamente los problemas por usted mismo</p> <p>2.Si todavía no puede resolver los problemas, incluso con la ayuda de los archivos anteriores, puede enviar un correo electrónico a technical@geeetech.com, le contestaremos en un plazo de 24 horas.</p>
<p style="text-align: center;">Productos</p>	<p>Para obtener más productos de Geeetech, visite www.geeetech.com o envíe un correo electrónico a sales@geeetech.com</p>
<p style="text-align: center;">Apoyo</p>	<p>Con el fin de mejorar nuestros productos para proporcionar una mejor experiencia del usuario, por favor envíe sus comentarios y sugerencias a Rita.xiang@geeetech.cn.</p> <p>Apreciaremos sus valiosas sugerencias.</p>

