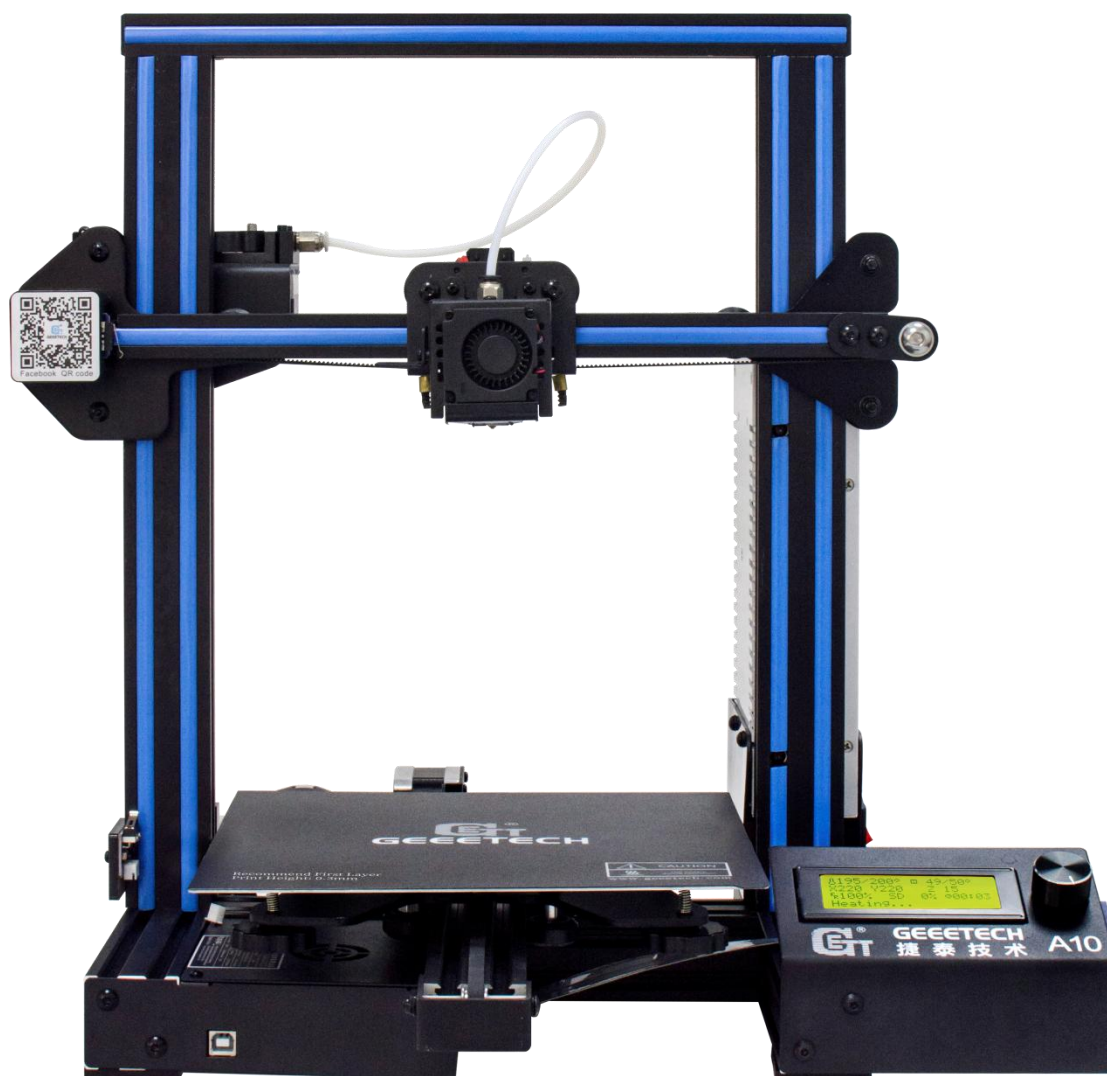


# Imprimante 3D Geeetech A10

## Manuel de l'utilisateur



Contenu

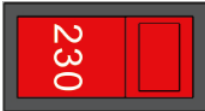
Contenu

1 Précaution	3
1.1 Consignes de sécurité	3
1.2 Test en usine avant expédition	3
2 Images de l'imprimante	4
3 Assemblage	8
3.1 Assemblage du cadre principal	8
3.2 Raccordement des câbles	11
3.3 Vérifiez le mode d'alimentation.	14
3.4 Vérifier le filament	14
4 Première impression	16
4.1 Mettre la plate-forme d'impression à niveau	16
4.2 Impression à partir de la carte SD	17
5 Introduction au menu LCD	20
5.1 Diagramme en arbre	20
5.2 Fonctions principales	20
6 Paramétrage du logiciel	25
6.1 Installer le lecteur	25
6.2 Installer le logiciel de tranchage	27
6.3 Impression USB	36
6.4 Impression par carte SD	41
7 Présentation de la fonction	43
7.1 Capacité de reprise des pauses	43
7.2 Bouton de réinitialisation	43
7.3 Capteur de fin de filament (en option)	44
7.4 3D Touch pour la mise à niveau automatique du lit (en option)	45
8 Paramètres	45
9 Contact	46
10 FAQ (Foire aux questions)	47
10.1 Extrusion anormale	47
10.2 L'engrenage de l'extrudeuse saute et fait un bruit anormal	47
10.3 Première couche anormale	47
10.4 Décalage des couches	47
10.5 Impression arrêtée	48
11 Déclaration	48
11.1 Termes et conditions	48
11.2 Avis de non-responsabilité	48

## **1 Précaution**

### **1.1 Consignes de sécurité**

- 1) Avant d'allumer l'imprimante, veuillez passer à la tension locale correcte (115V-230V). Assurez-vous que l'interrupteur est dans la bonne position, sinon il pourrait endommager le bloc d'alimentation (PSU).

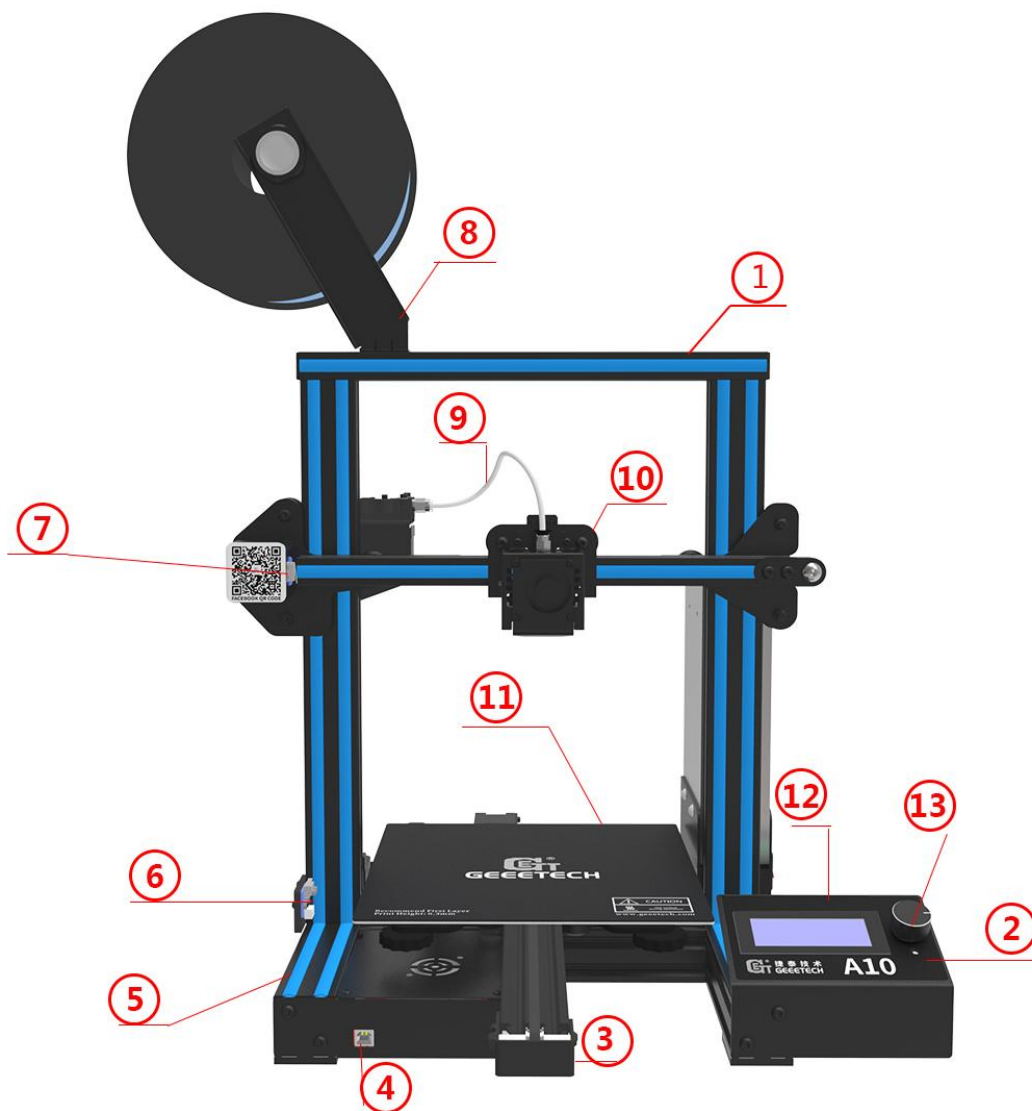


- 2) Assurez-vous que tous les fils sont correctement connectés avant d'allumer l'imprimante.
- 3) Ne touchez pas la tête de l'extrudeuse et le lit chauffant lorsque l'imprimante fonctionne car ils génèrent des températures élevées qui peuvent provoquer des brûlures.
- 4) Ne laissez pas l'imprimante seule lorsqu'elle fonctionne.

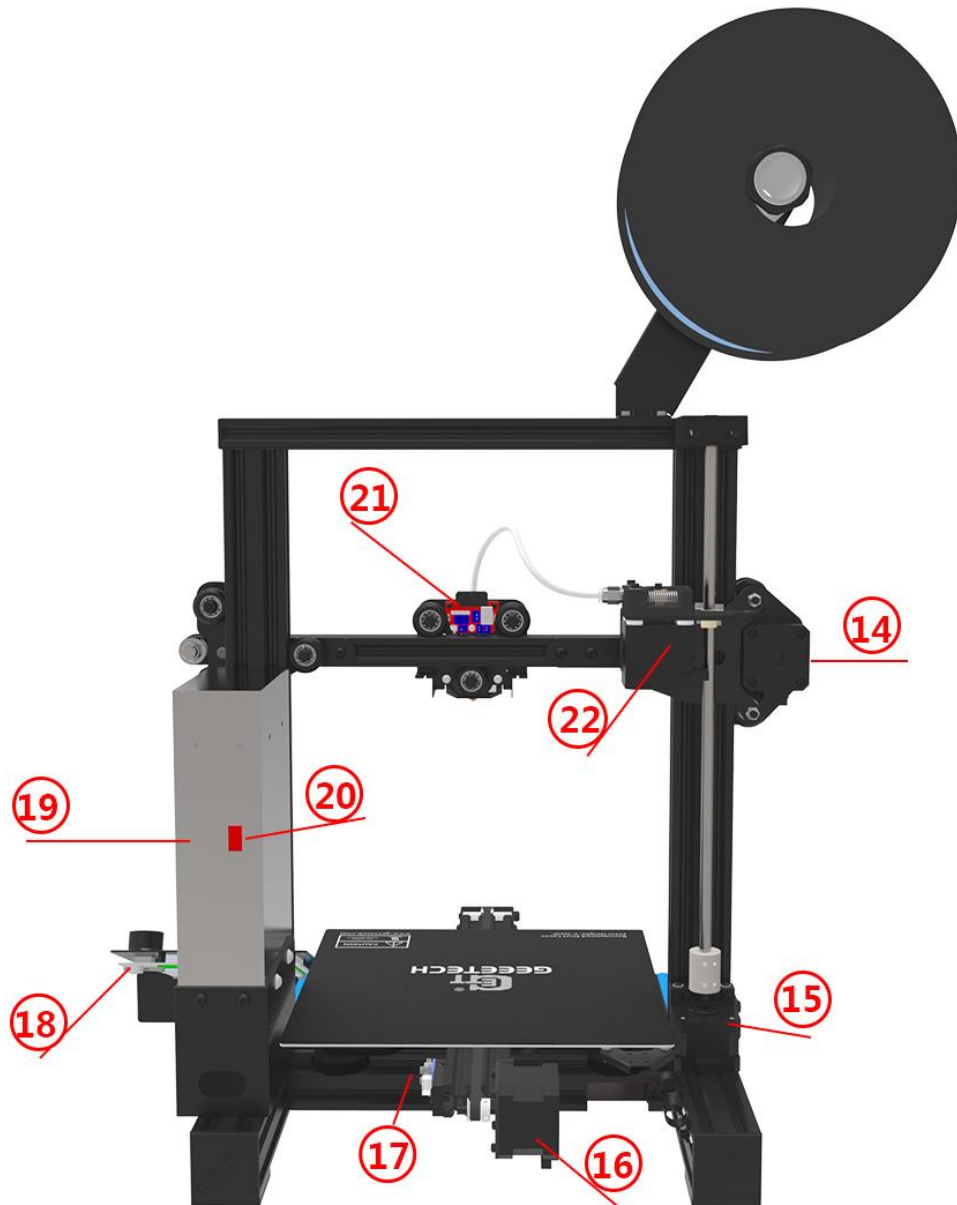
### **1.2 Test en usine avant expédition**

Afin d'assurer la qualité, chaque imprimante est testée en usine avant expédition. Par conséquent, il peut y avoir un petit résidu dans la tête de l'extrudeuse ou sur le lit chauffant, mais cela n'affectera pas l'utilisation normale. Et nous fournissons une buse de rechange dans le kit d'accessoires. Merci de votre compréhension.

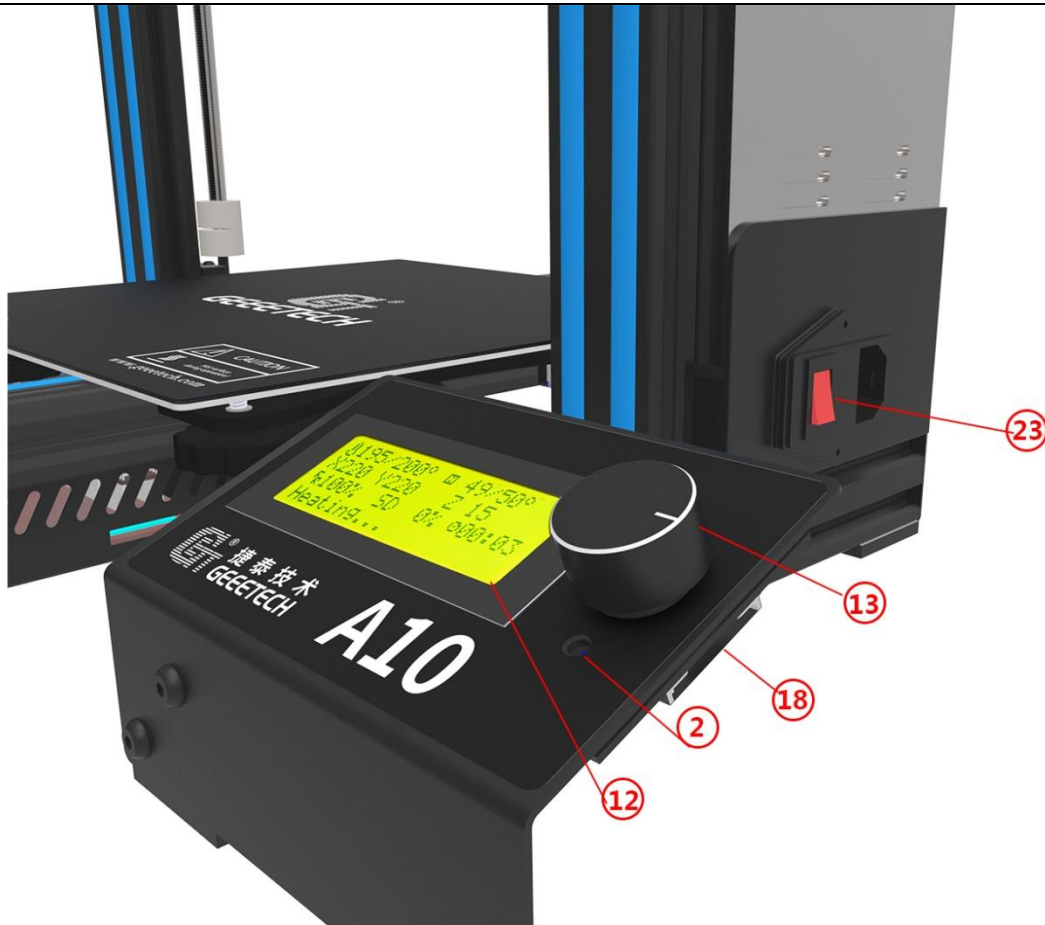
**2 Images de l'imprimante**



(Photo 2-1)



(Photo 2-2)



(Photo 2-3)

- 1 Châssis
- 2 Bouton de réinitialisation
- 3 Axe Y
- 4 port USB
- 5 Socle
- 6 Butée de fin d'axe Z
- 7 Butée de fin d'axe X
- 8 Kit porte-bobine de filament
- 9 Tube téflon
- 10 Kit tête d'extrusion
- 11 Lit chauffant
- 12 Ecran LCD2004
- 13 Bouton
- 14 Moteur de l'axe X
- 15 Moteur de l'axe Z
- 16 Moteur de l'axe Y
- 17 Butée de fin d'axe Y
- 18 Fente pour carte SD
- 19 Kit bloc d'alimentation
- 20 Commutateur du bloc d'alimentation
- 21 Connecteur pour fil d'extrudeuse
- 22 Kit extrudeuse
- 23 Interrupteur d'alimentation

Veillez d'abord vérifier les accessoires lorsque vous avez reçu l'imprimante (voir photo 2-4). S'il manque une pièce de rechange, veuillez contacter votre service commercial dans les plus brefs délais.

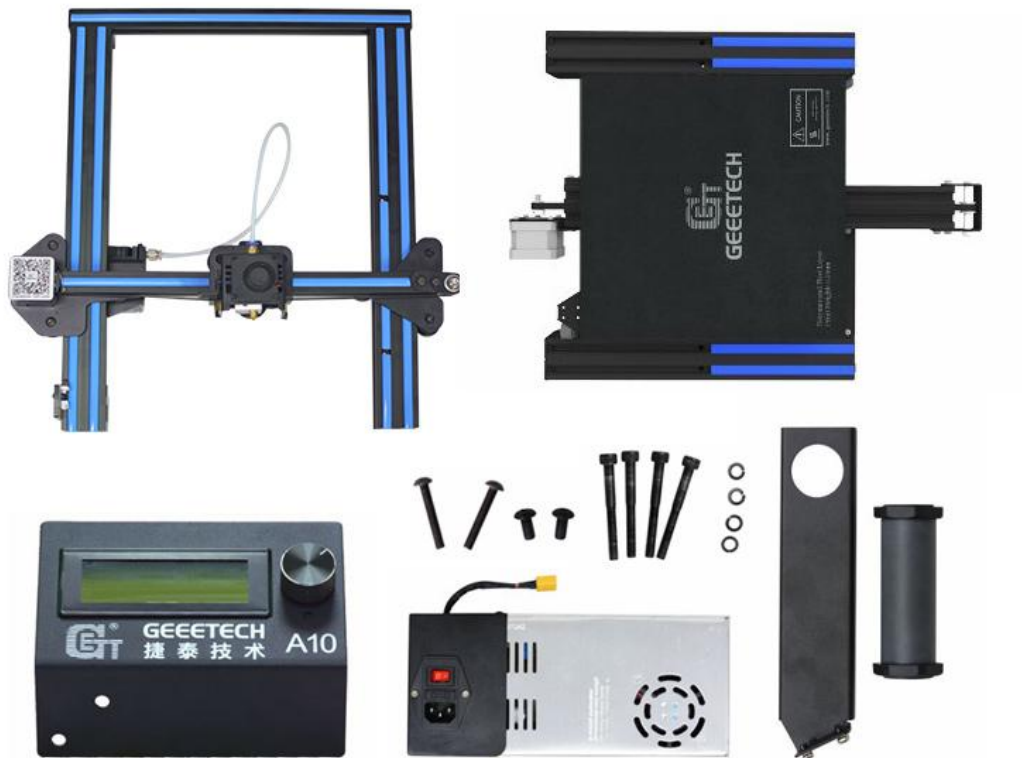


(Photo 2-4)

## 3 Assemblage

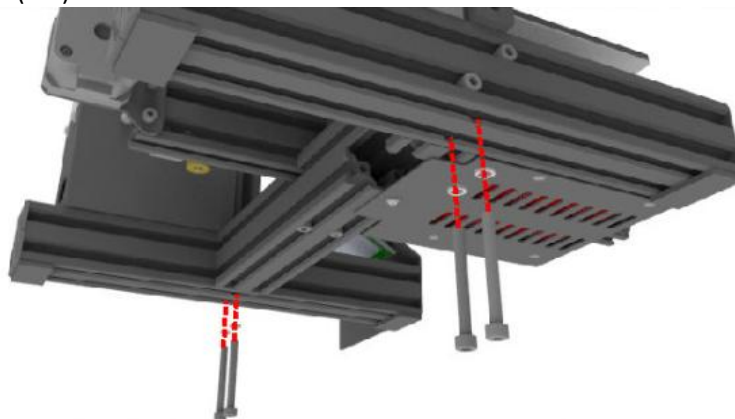
### 3.1 Assemblage du cadre principal

Le cadre principal se compose du châssis et du socle, du kit bloc d'alimentation, de l'écran LCD, du kit support de bobine et de leurs vis de fixation. Voir la photo (3-1).



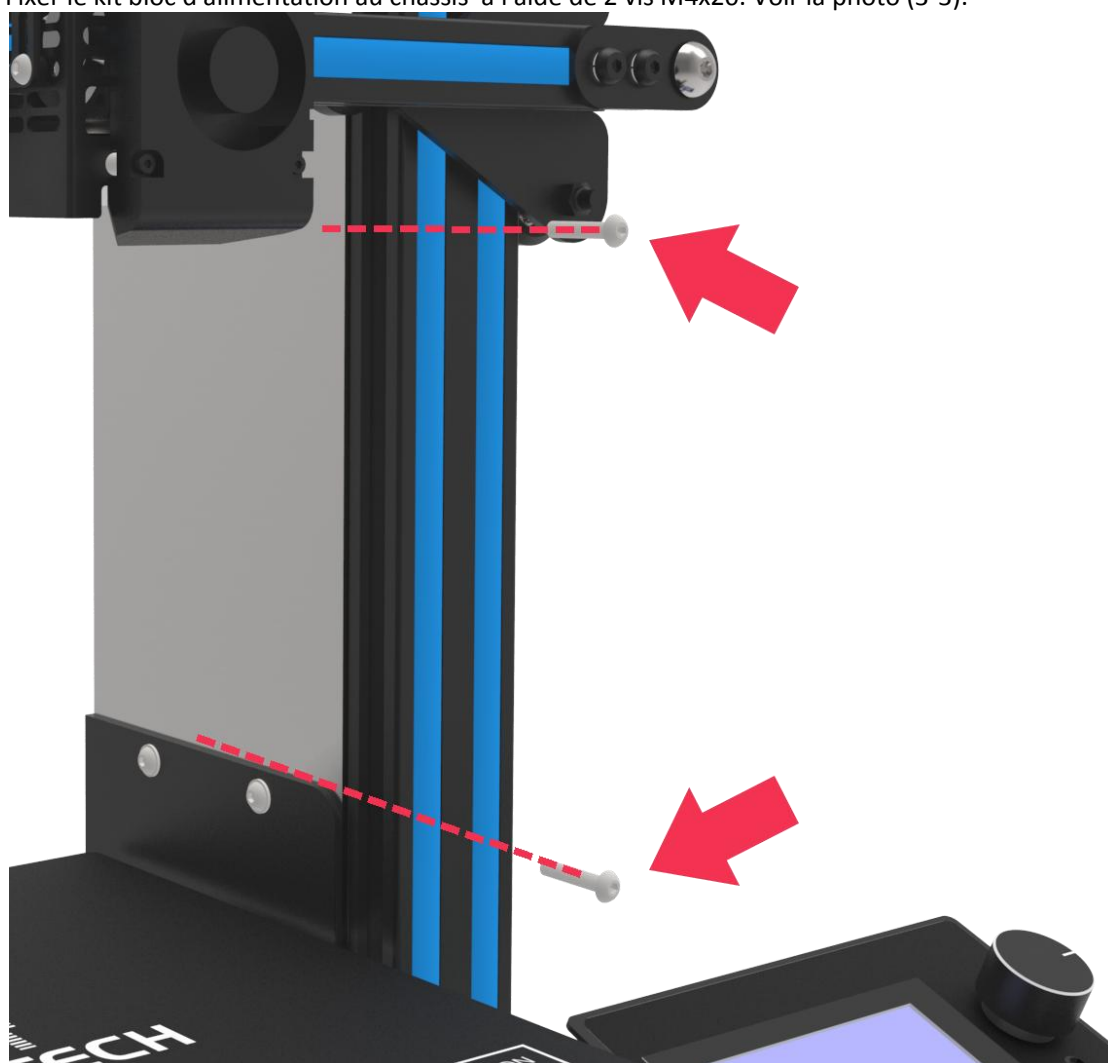
(Photo 3-1)

- 1) Assembler le châssis et le socle de bas en haut avec 4 vis M5x45 et 4 rondelles ressorts M5. Voir la photo (3-2).



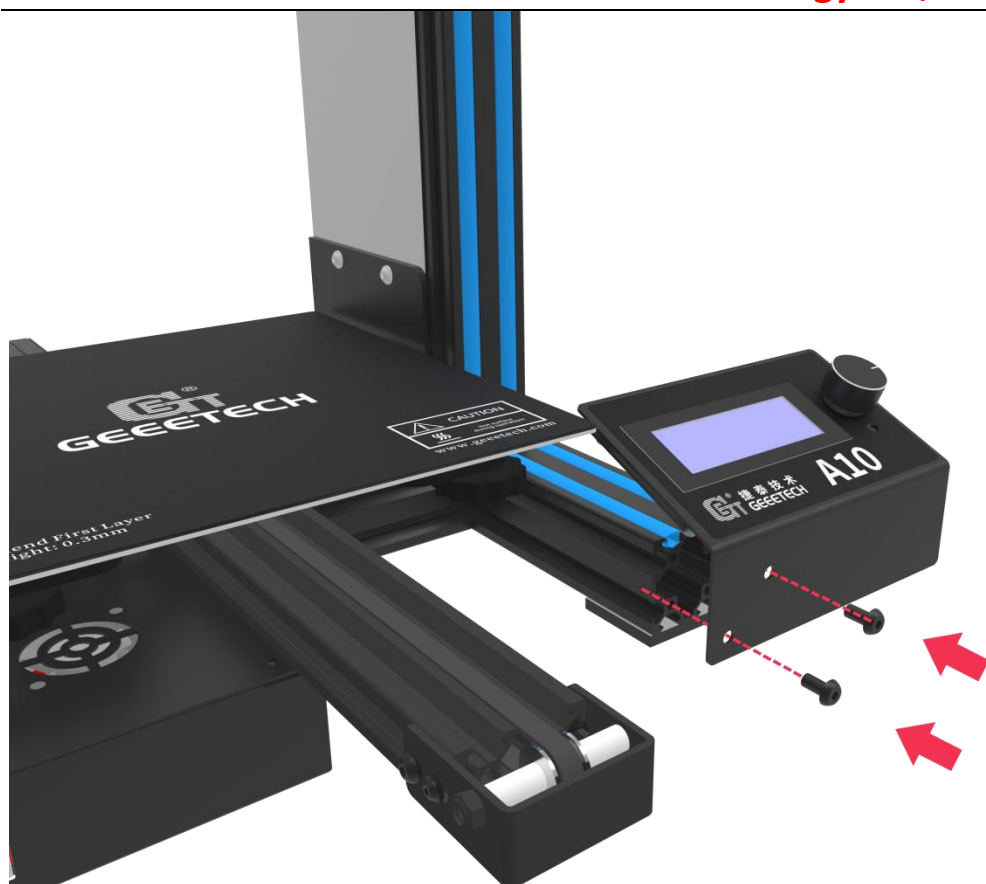
(Photo 3-2)

- 2) Fixer le kit bloc d'alimentation au châssis à l'aide de 2 vis M4x20. Voir la photo (3-3).



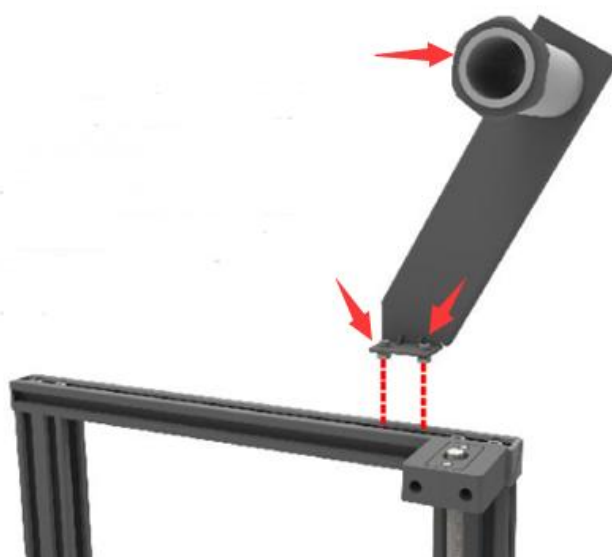
(Photo 3-3)

- 3) Fixer l'écran LCD aux trous appropriés sur le côté droit du socle à l'aide de 2 vis M5x10. Voir photo (3-4).



(Photo 3-4)

- 4) Fixer le porte-bobine sur le portique supérieur avec 2 écrous M3x6 et 2 écrous en T M3. Détails voir photo (3-5).



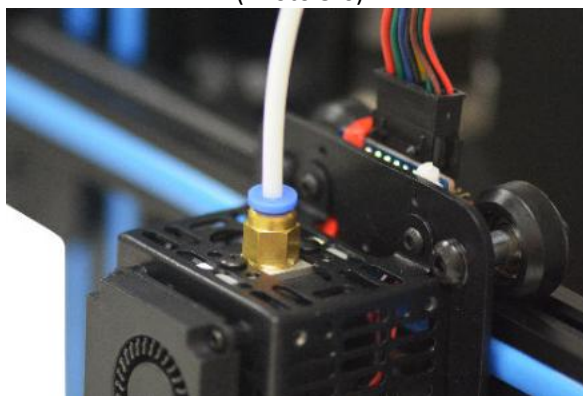
(Photo 3-5)

### 3.2 Raccordement des câbles

- 1) Le tube en téflon est raccordé au raccord à insertion rapide de l'extrudeuse et de la tête de l'extrudeuse. **S'assurer que le téflon est inséré jusqu'au bout, sinon il risque de se boucher.** Détails voir photo (3-6, 3-7).



(Photo 3-6)



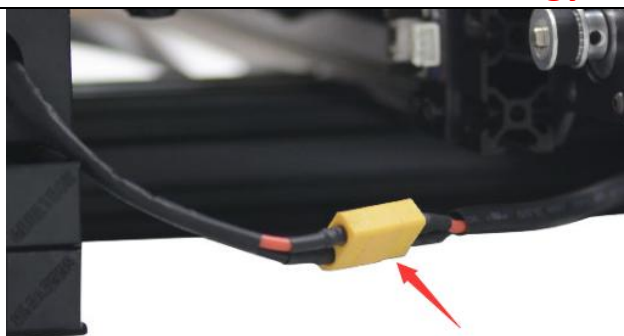
(Photo 3-7)

- 2) Insérer le câble plat de l'écran LCD dans la prise située derrière l'écran LCD. Voir photo (3-8)



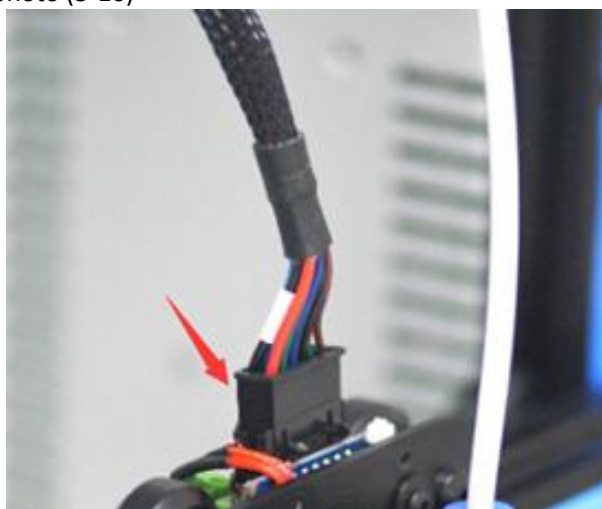
(Photo 3-8)

- 3) Brancher le câble du bloc d'alimentation. Voir photo (3-9)



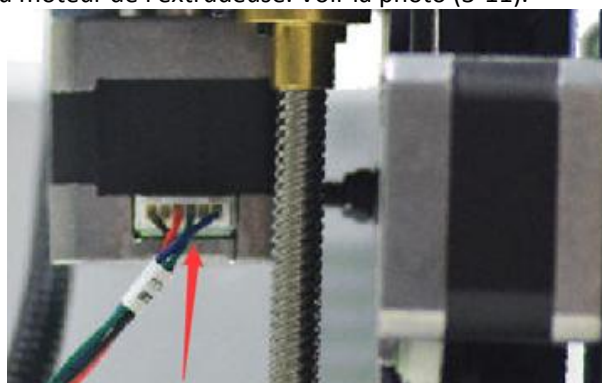
(Photo 3-9)

- 4) Brancher les câbles de l'extrudeuse dans la prise de la tête de l'extrudeuse aussi fermement que possible. Voir photo (3-10)



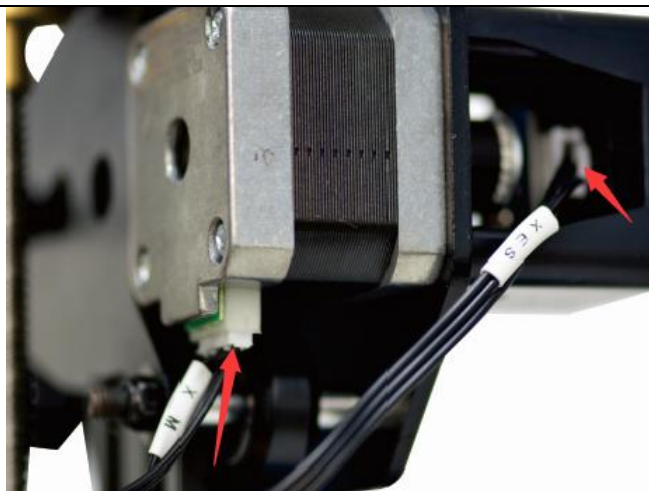
(Photo 3-10)

- 5) Connecter les fils du moteur de l'extrudeuse. Voir la photo (3-11).



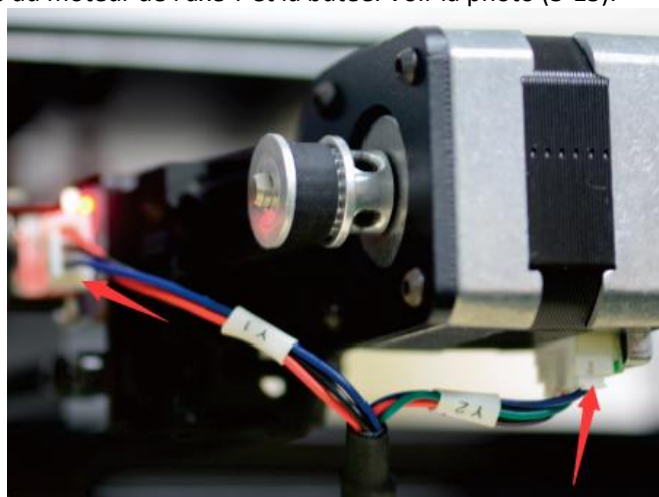
(Photo 3-11)

- 6) Connecter les fils du moteur de l'axe X et la butée. Voir la photo (3-12).



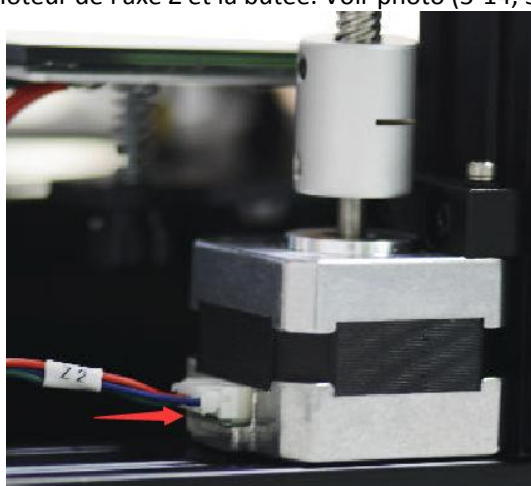
(Photo 3-12)

- 7) Connecter les fils du moteur de l'axe Y et la butée. Voir la photo (3-13).

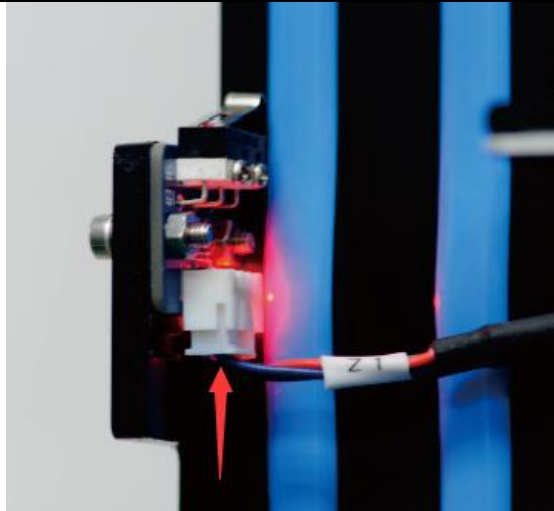


(Photo 3-13)

- 8) Connecter les fils du moteur de l'axe Z et la butée. Voir photo (3-14, 3-15).



(Photo 3-14)

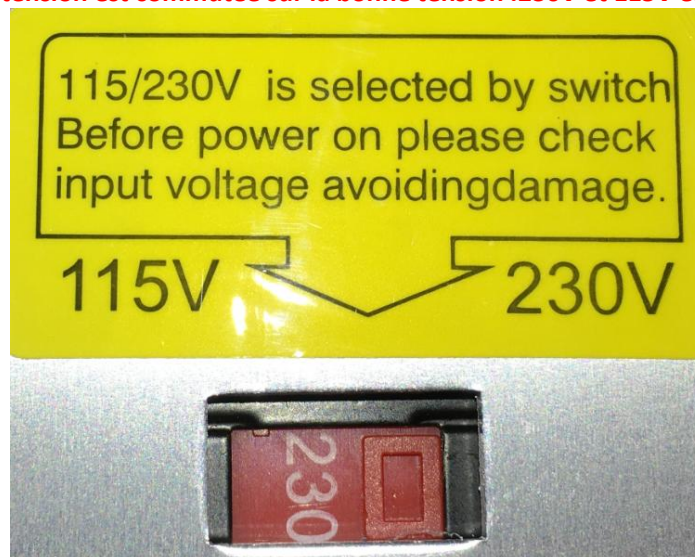


(Photo 3-15)

### 3.3 Vérifiez le mode d'alimentation.

Choisissez la tension correcte en fonction de votre norme locale. Voir photo (3-16)

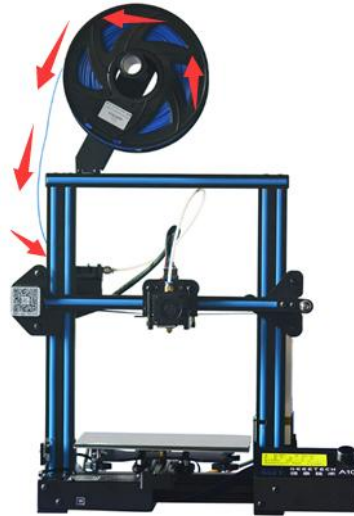
**(S'assurer que la tension est commutée sur la bonne tension .230V et 115V en option )**



(Photo 3-16)

### 3.4 Vérifier le filament

Poser le filament sur le porte-bobine. Veuillez faire attention au sens de rotation de la bobine de filament. Voir la photo (3-17).



(Photo 3-17)

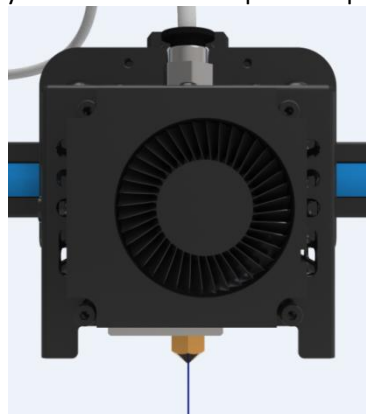
Comme le filament est plié, la première section doit être redressée à la main et coupée à l'aide de ciseaux pour faciliter l'insertion du filament jusqu'au fond de la tête de l'extrusion. Appuyer sur la béquille de l'extrudeuse et insérer le filament dans le tube d'alimentation jusqu'à ce qu'il atteigne la tête de l'extrudeuse. Voir la photo (3-18).



(Photo 3-18)

Lorsque vous imprimez du PLA, réglez la température cible de la buse sur 180-210°C. Lorsque la température est stable, contrôler l'alimentation du filament de l'extrudeuse sur l'écran LCD ("Déplacer l'axe"), l'extrudeuse alimentera automatiquement jusqu'à ce qu'il y ait de la matière fondu s'écoulant de la buse.

Observez la buse, s'il n'y a pas de blocage apparent et que le filament sort en douceur, arrêtez l'alimentation du filament, nettoyez la buse avec une pince à épiler. Voir la photo (3-19).



(Photo 3-19)

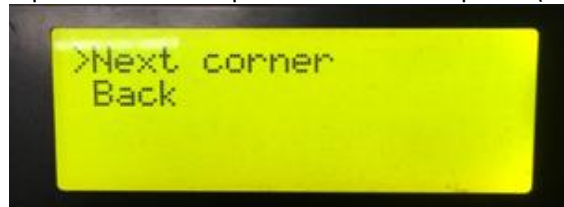
## 4 Première impression

### 4.1 Mettre la plate-forme d'impression à niveau

La première couche est la clé de la qualité d'impression. Le réglage d'usine par défaut est un peu élevé afin d'éviter de rayer le lit chauffant et la buse, de sorte que les utilisateurs doivent ajuster la distance entre la buse et le lit chauffant à nouveau. Après la première mise à niveau du lit, l'utilisateur n'a plus besoin de niveler le lit lors de l'impression ultérieure.

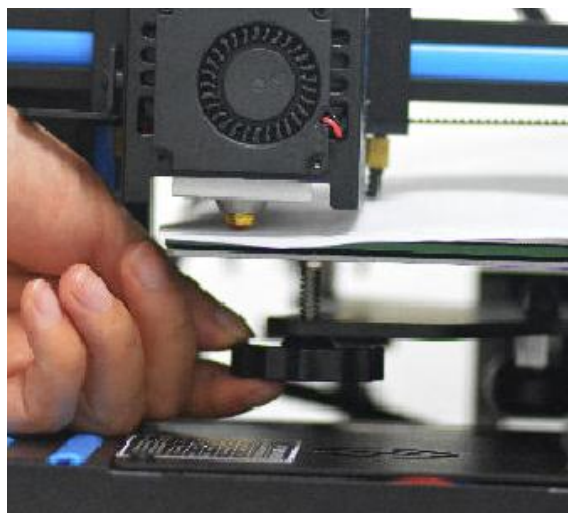
#### 1) Nivellement grossier

Accueil de l'imprimante d'abord (Prepare> Auto home), puis il affiche l'option "Level corners" sur l'écran LCD. Posez un morceau de papier A4 sur la plate-forme, cliquez sur "Next corner", la tête de l'extrudeuse se déplace dans le sens inverse des aiguilles d'une montre depuis le coin inférieur gauche vers les quatre coins de la plate-forme. Voir la photo (4-1).



(Photo 4-1)

Lorsque la tête de l'extrudeuse se déplace vers le bas à gauche, ajustez l'écrou correspondant jusqu'à ce que la distance entre la buse et le lit soit à peu près l'épaisseur d'une feuille de papier (environ 0,1-0,2mm). Tirez le papier d'avant en arrière pour voir si vous sentez une légère résistance. Si oui, cela signifie que la mise à niveau de ce coin est terminée et que vous pouvez procéder de la même façon pour les autres coins. Voir la photo (4-2).

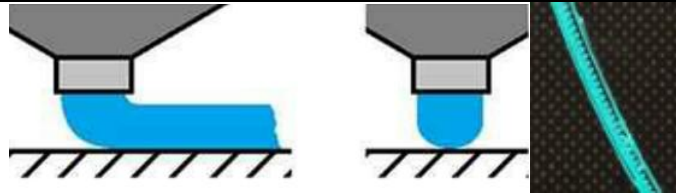


(Photo 4-2)

#### 2) Mise à niveau précise

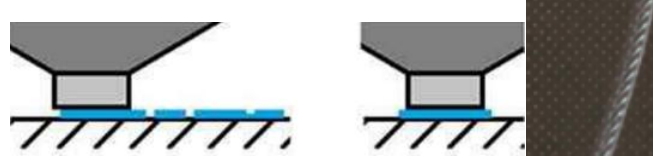
Si le lit n'est mis à niveau qu'avec du papier A4, la première couche peut être trop haute, trop basse ou modérée.

a. Trop haut : la distance entre la buse et le lit est trop grande, ce qui peut faire que le filament ne colle pas ou ne peut pas coller fermement. Voir la photo (4-3).



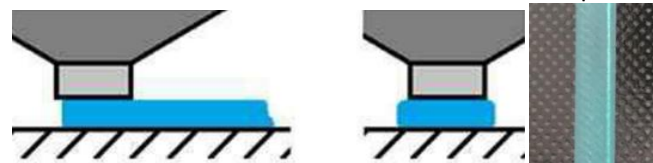
(Photo 4-3)

b. Trop bas : la distance entre la buse et le lit est trop étroite, ce qui empêche le filament de s'écouler et provoque le claquement de l'engrenage de l'extrudeuse et, pire encore, l'arrachement de la roue de l'extrudeuse et du lit de la buse. Voir photo (4-4)



(Photo 4-4)

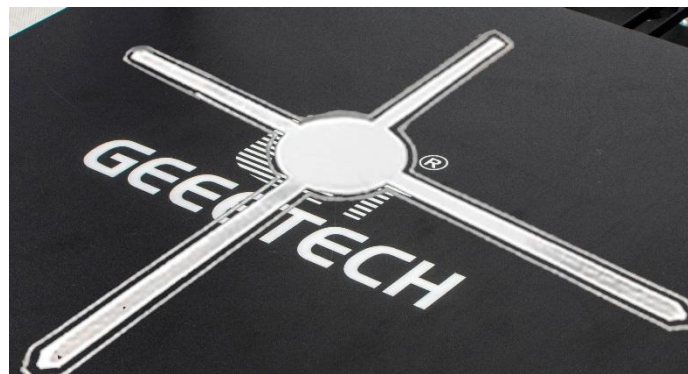
c. Modéré : Bonne extrusion du filament et colle uniformément sur le plateau. Voir la photo (4-5).



(Photo 4-5)

Dans le cas d'un niveau trop bas ou trop haut, ajustez les écrous sous la plate-forme jusqu'à ce qu'ils soient modérés. Cela peut prendre du temps et de l'énergie pour obtenir le meilleur résultat.

Un exemple de bonne première couche, voir photo (4-6).



(Photo 4-6)

**Note:**

- 1) Si vous tournez les écrous dans le sens des aiguilles d'une montre, la plate-forme s'élèvera, et vice versa..
- 2) Évitez que la buse ne touche le lit ; mettez un morceau de papier A4 à la place. Ou ça griffera le plateau.

## 4.2 Impression à partir de la carte SD

Insérez la carte SD dans le logement. Voir photo (4-7)



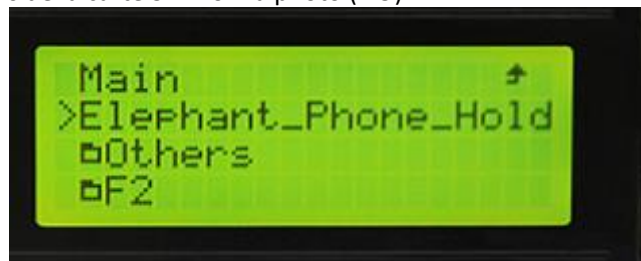
(Photo 4-7)

Appuyez et tournez le bouton pour accéder au menu principal. Sélectionnez l'option "Print from SD". Voir la photo (4-8).



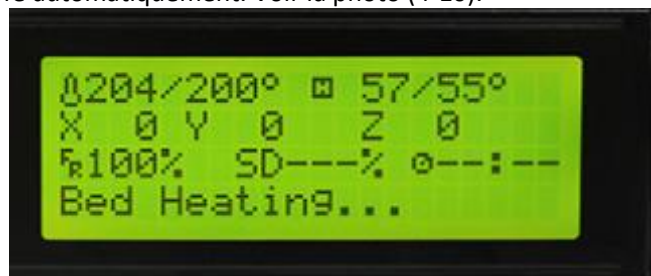
(Photo 4-8)

Choisissez les fichiers de la carte SD. Voir la photo (4-9).



(Photo 4-9)

L'imprimante chauffe automatiquement. Voir la photo (4-10).

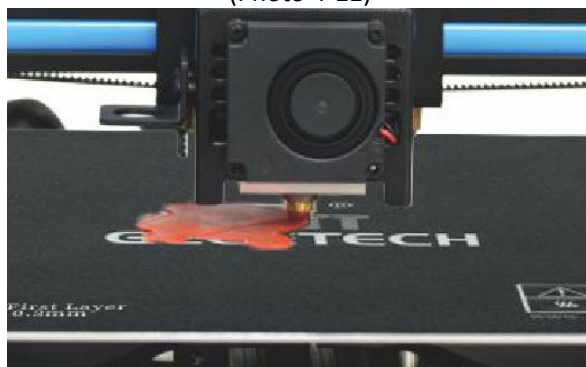


(Photo 4-10)

Une fois la chauffe terminée, l'imprimante démarre l'impression. Voir photo (4-11, 4-12).



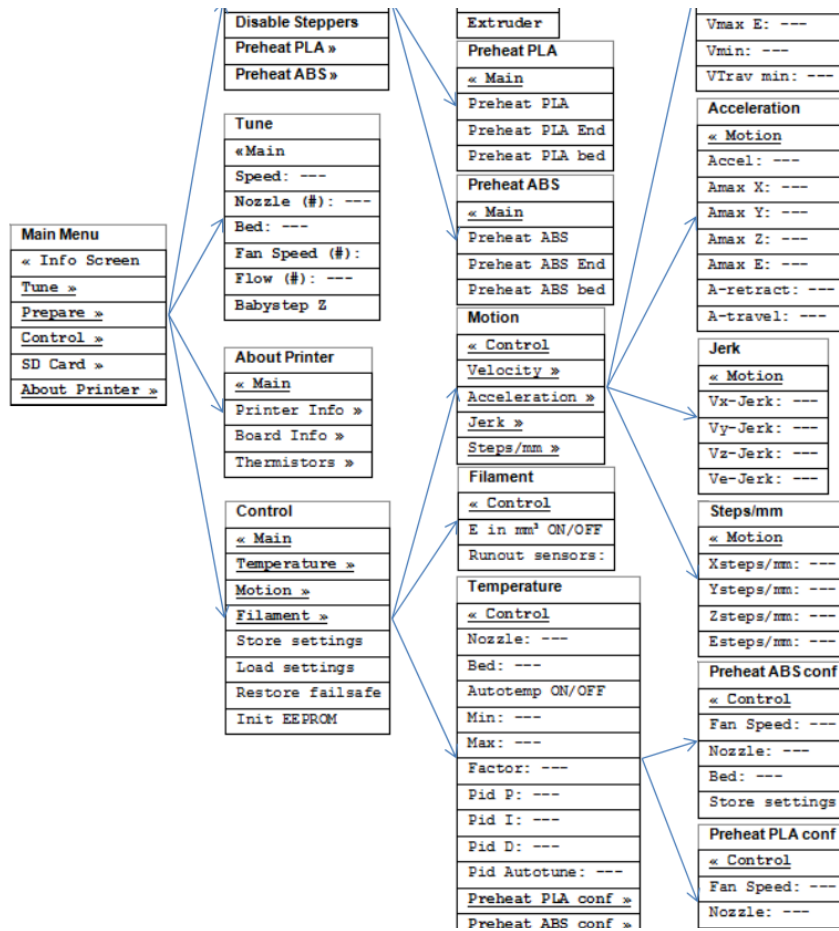
(Photo 4-11)



(Photo 4-12)

## 5 Introduction au menu LCD

### 5.1 Diagramme en arbre



(Photo 5-1)

### 5.2 Fonctions principales

#### Bouton rotatif LCD:

- 1) Appuyer sur le bouton : Confirmer ou passer au menu suivant.
- 2) Tournez le bouton : Faites défiler les options de sélection ou modifiez les paramètres.

#### Page d'accueil LCD (Photo 5-2):

- 1 Température de l'extrudeuse : Température actuelle/température cible
- 2 Température du lit chauffant : Température actuelle/température cible
- 3 Valeur actuelle de l'axe X/Y/Z

- 4 Avance d'avance : Vitesse d'impression actuelle
- 5 Procédé d'impression actuel

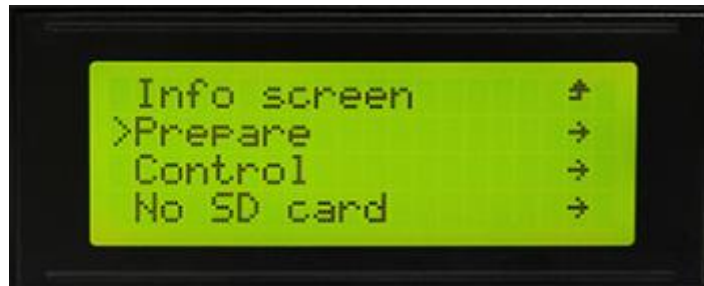


(Photo 5-2)

**Note:** Tourner le bouton peut modifier la vitesse d'impression pendant l'impression. Nous suggérons aux utilisateurs de ne pas trop modifier la vitesse d'avance, sinon les moteurs risquent de sauter des pas et d'affecter la qualité d'impression.

**Appuyez sur le bouton pour accéder au menu suivant (Figure 5-3) :**

- 1. Prepare: Prepare et testez l'imprimante avant de l'utiliser normalement.
- 2. Control: Paramétrage de la température et du mouvement
- 3. État de la carte SD



(Photo 5-3)

**Les principales fonctions du menu "Prepare" (Photos 5-4, 5-5, 5-6):**

- 1. Disable steppers : Déverrouiller les moteurs
- 2. Auto home : Retour au points d'origine des axes X/Y/Z
- 3. Preheat PLA : Préchauffer manuellement le lit chauffant et l'extrudeuse avant l'impression PLA.
- 4. Preheat ABS : Préchauffer manuellement le lit chauffant et l'extrudeuse avant d'imprimer l'ABS.
- 5. Move axis : Déplacement des axes X/Y/Z et de l'extrudeuse



(Photo 5-4)



(Photo 5-5)



(Photo 5-6)

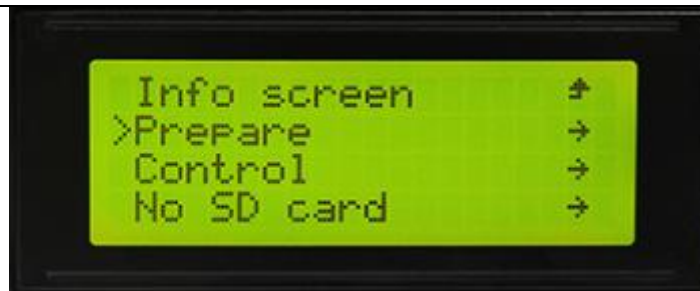
**Les principales fonctions du menu Control (Photo 5-7) :**

1. Temperature : Changer la température du lit chauffant et de l'extrudeuse en temps réel pendant l'impression. Personnaliser la température de préchauffage PLA et de préchauffage ABS.
2. Motion : Paramétrage du mouvement dans le firmware. Après modification, choisissez "stocker la mémoire" pour enregistrer le changement.
3. Store memory : Sauvegardez la modification apportée.



(Photo 5-7)

Après vous être familiarisé avec la fonction LCD, appuyez sur le bouton de l'écran LCD pour passer au menu de niveau suivant et sélectionnez "Prepare". Voir photo (5-8)



(Photo 5-8)

Choisissez "Auto home" pour la destination des axes de l'imprimante, voir image (5-9).



(Photo 5-9)

Choisir "Move axis" pour déplacer les moteurs. Voir photo (5-10)



(Photo 5-10)

Choisir "Move 1mm", voir image (5-11)



(Photo 5-11)

**Note:** Seules les deux options 10mm et 1mm sont valables pour l'extrudeuse. 0,1 mm n'est pas valide. Nous suggérons de choisir 1mm pour chaque axe à tester.

Choisissez l'axe correspondant que vous voulez déplacer "Move X/Y/Z/Extruder". Tourner le bouton pour déplacer l'axe. Voir la photo (5-12).



(Photo 5-12)

Une fois le test des axes terminé, si vous voulez déverrouiller le moteur, choisissez "Prepare>Disable steppers", voir image (5-13).



(Photo 5-13)

Lorsque les moteurs sont déverrouillés, vous pouvez les déplacer à la main.

## 6 Paramétrage du logiciel

### 6.1 Installer le lecteur

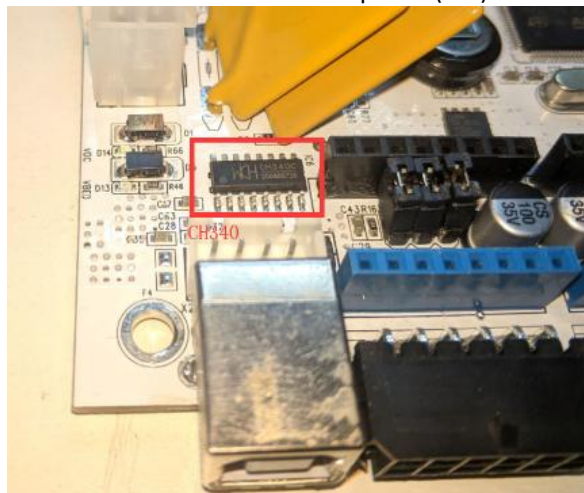
Deux choix d'impression pour A10 : l'impression sur carte SD et l'impression USB.

**Impression de cartes SD** : Après la mise à niveau, insérez la carte SD dans l'emplacement et choisissez un fichier.gcode pour commencer l'impression.

**Impression USB** : Connectez l'imprimante et l'ordinateur à l'aide d'un câble USB et contrôlez l'imprimante pour qu'elle fonctionne avec des logiciels de découpage tels que Repetier-Host, Cura, Simplify3D, Slic3r, etc. En raison de certains facteurs instables tels que l'interférence du signal, l'impression USB est sujette aux pannes. Nous vous suggérons donc de choisir l'impression sur carte SD.

Les détails de l'impression USB sont les suivants :

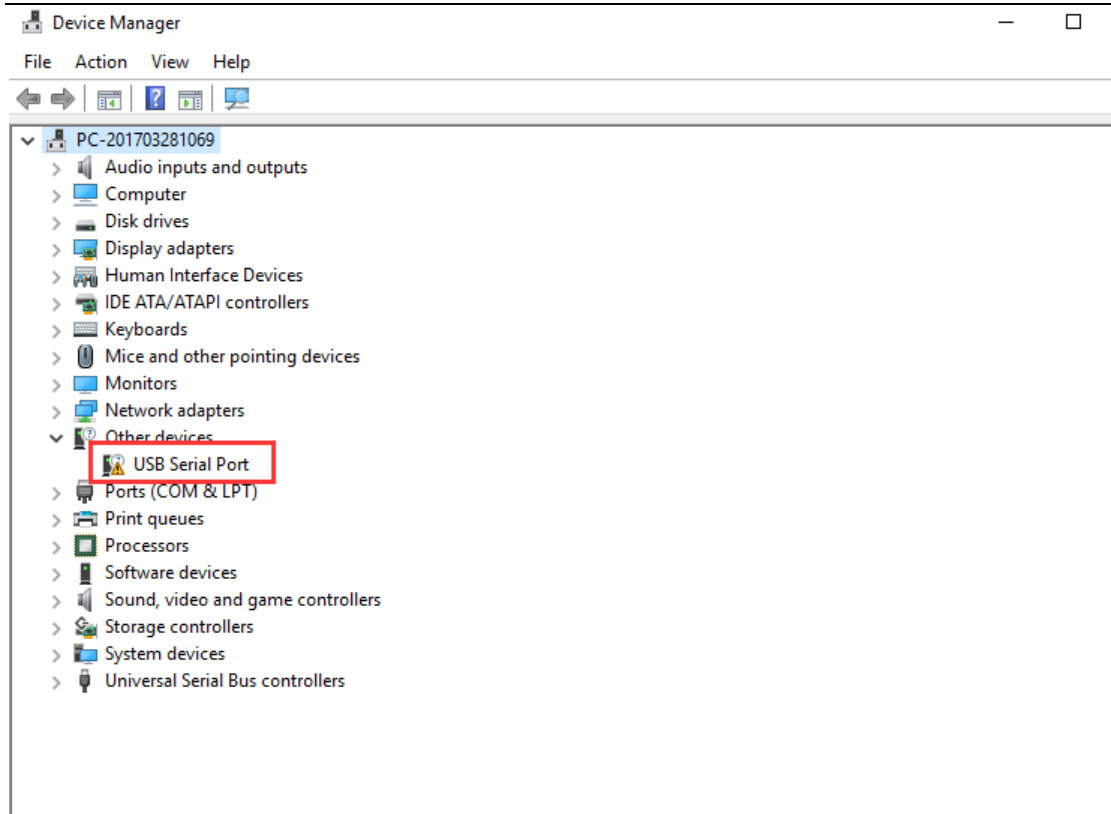
Tout d'abord, allumez l'imprimante et connectez-la à l'ordinateur à l'aide d'un câble USB. Normalement, l'ordinateur recherche automatiquement le lecteur d'installation. La nouvelle puce de communication de l'A10 est la CH340. Voir la photo (6-1).



(Photo 6-1)

S'il ne parvient pas à installer automatiquement le lecteur sur l'ordinateur, vérifiez si l'installation du lecteur est réussie ou non. Cliquez pour choisir "Mon ordinateur>Propriété>Gestionnaire d'appareils".

S'il affiche le point d'exclamation comme illustré ci-dessous (6-2), vous devez alors installer manuellement le lecteur dans l'ordinateur.

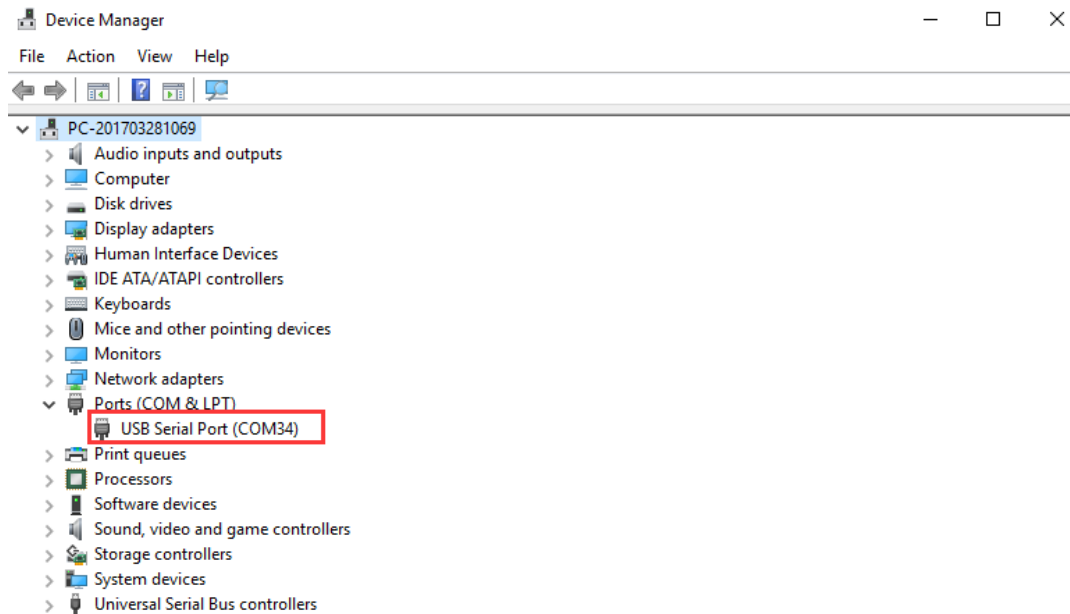


(Ootos 6-2)

Liens pour CH340:

[https://www.geeetech.com/download.html?download\\_id=40](https://www.geeetech.com/download.html?download_id=40)

Une fois le lecteur installé, vérifiez le "Gestionnaire de périphériques" de votre ordinateur et voyez s'il est identique à l'image ci-dessous (6-3). Si c'est le cas, cela signifie que le lecteur a été installé avec succès.

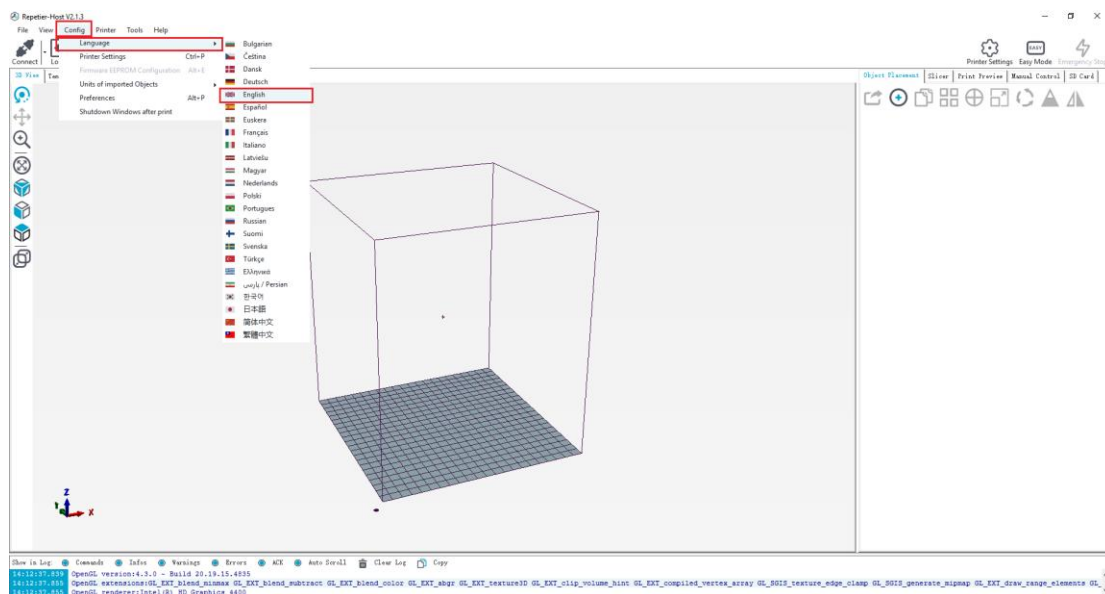


(Photo 6-3)

## 6.2 Installer le logiciel de tranchage

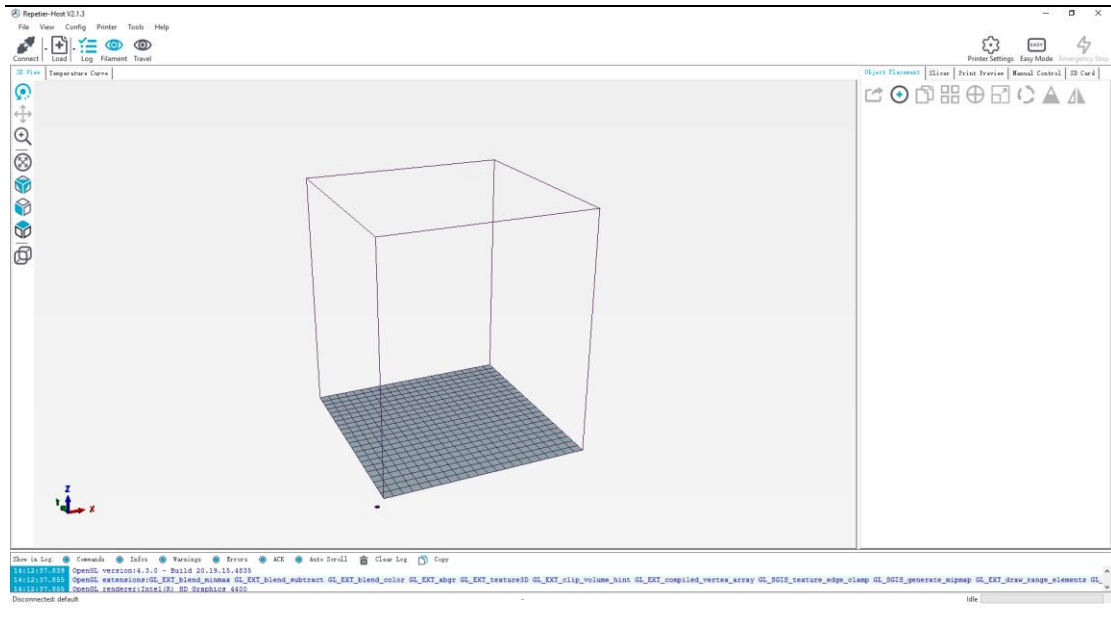
Repetier-Host est le logiciel de découpage par défaut ici. Adresse de téléchargement : <https://www.repetier.com/download-software/>

- 1) Régler les paramètres de l'imprimante  
Lorsque Repetier-Host est installé, allumez l'imprimante et ouvrez le Repetier-Host. Repetier-Host supporte plusieurs langues. Vous pouvez choisir votre langue maternelle dans Config>Langue (Image 6-4 pour plus de détails).



(Photo 6-4)

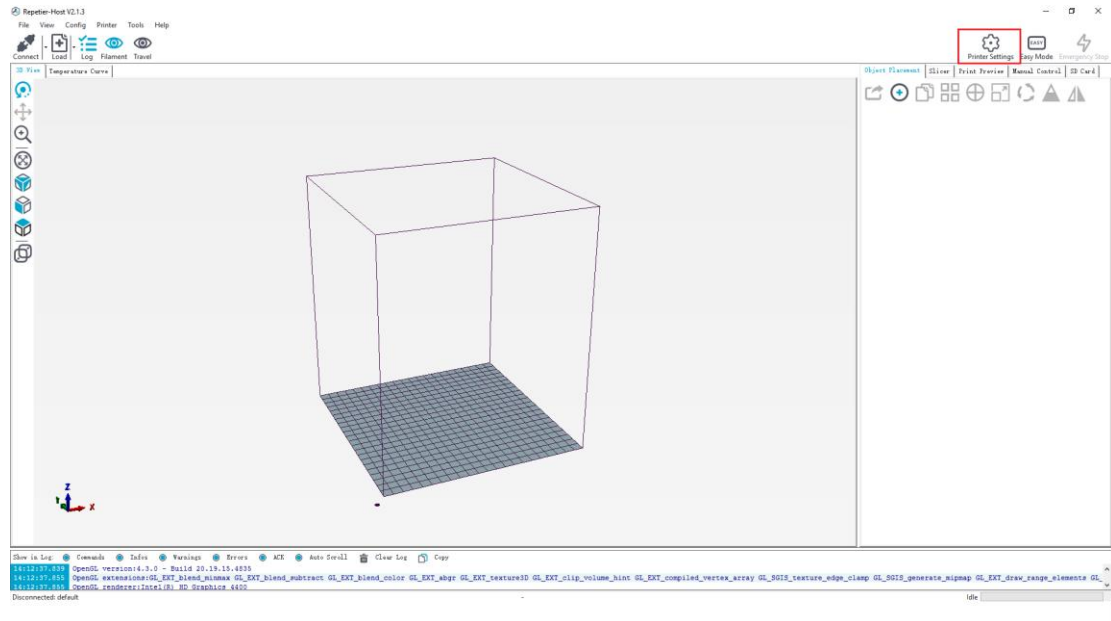
Interface en anglais pour votre référence (image 6-5).



(Photo 6-5)

Lors de la première utilisation du Repetier-Host, les paramètres de l'imprimante doivent être configurés avant la connexion.

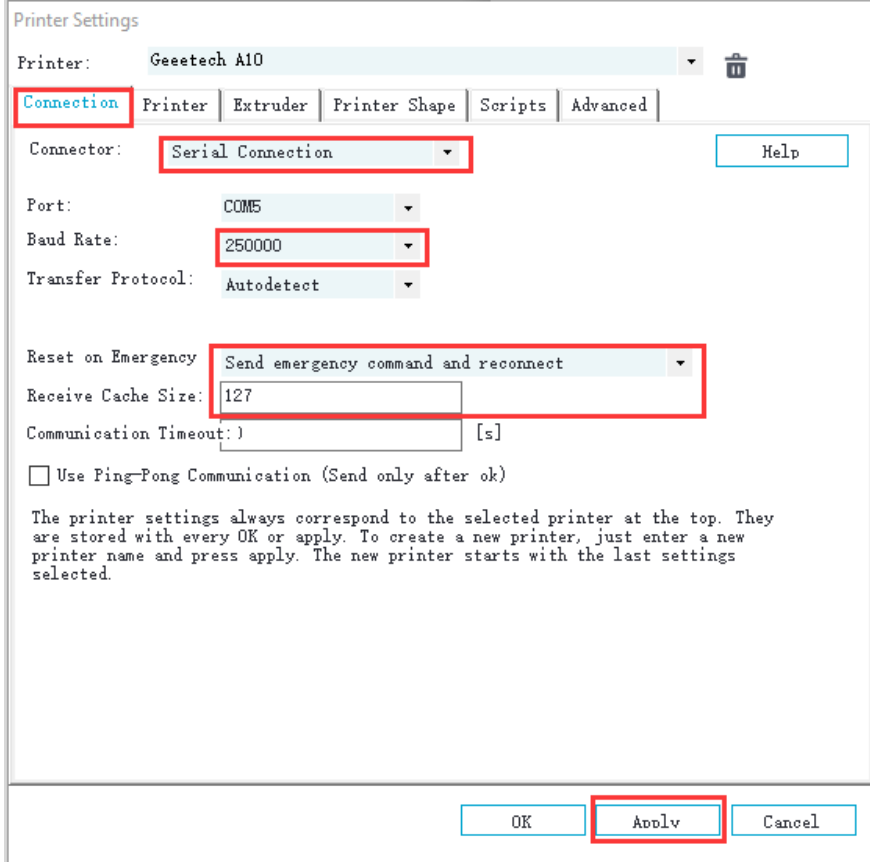
Cliquez sur "Printer setting" dans le coin supérieur droit, voir l'image (6-6).



(Photo 6-6)

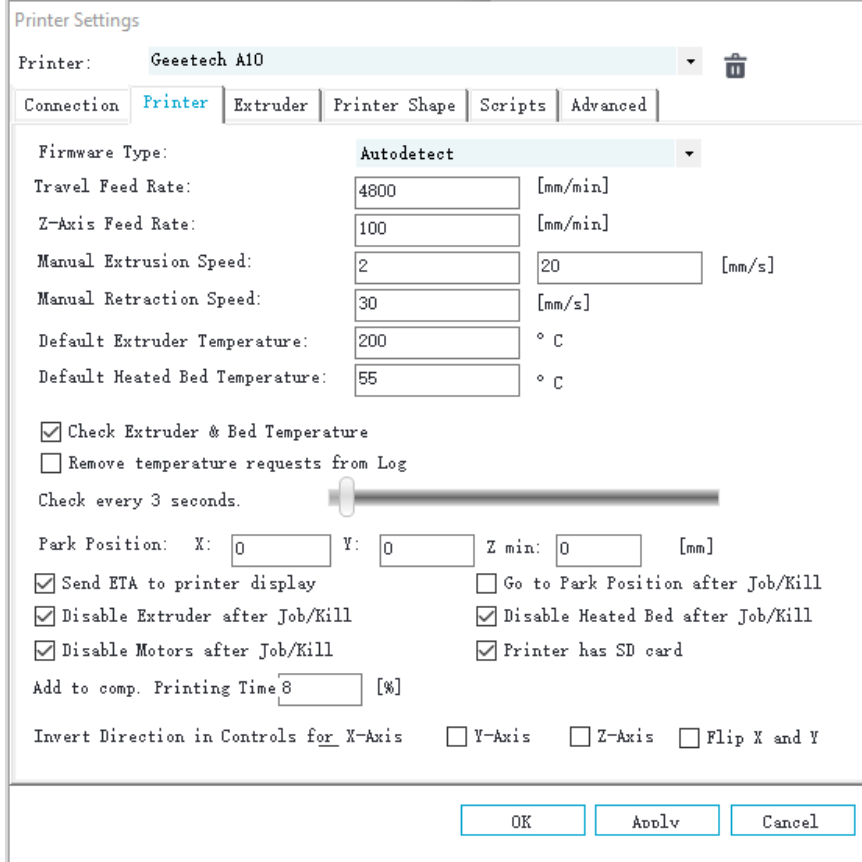
Il affiche le contenu comme dans l'image ci-dessous (6-7). Notez les informations pertinentes en conséquence. (Faites attention aux parties surlignées)

a. Dialogue de connexion:



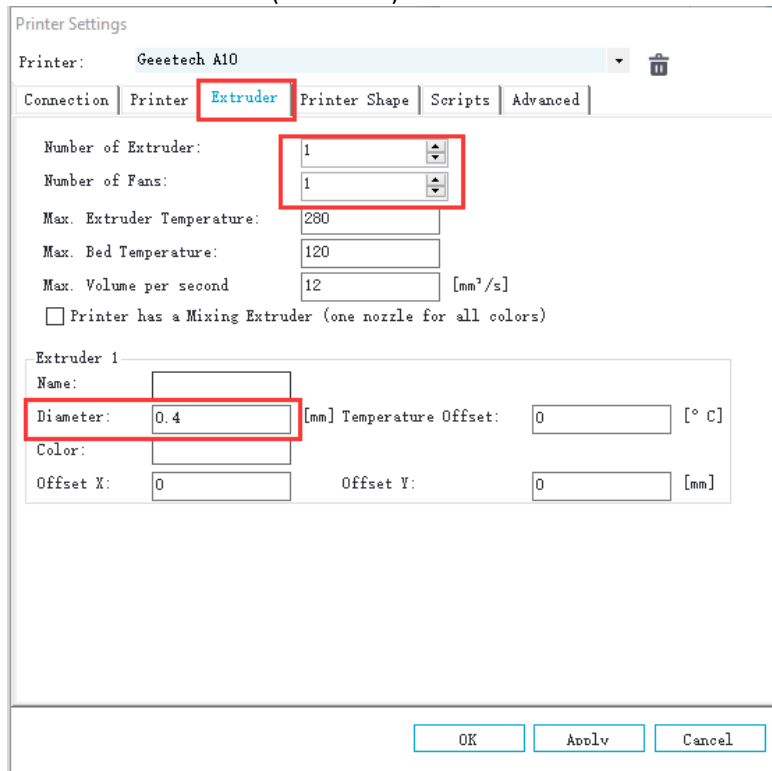
(Photo 6-7)

b. Boîte de dialogue de l'imprimante (Photo 6-8) :



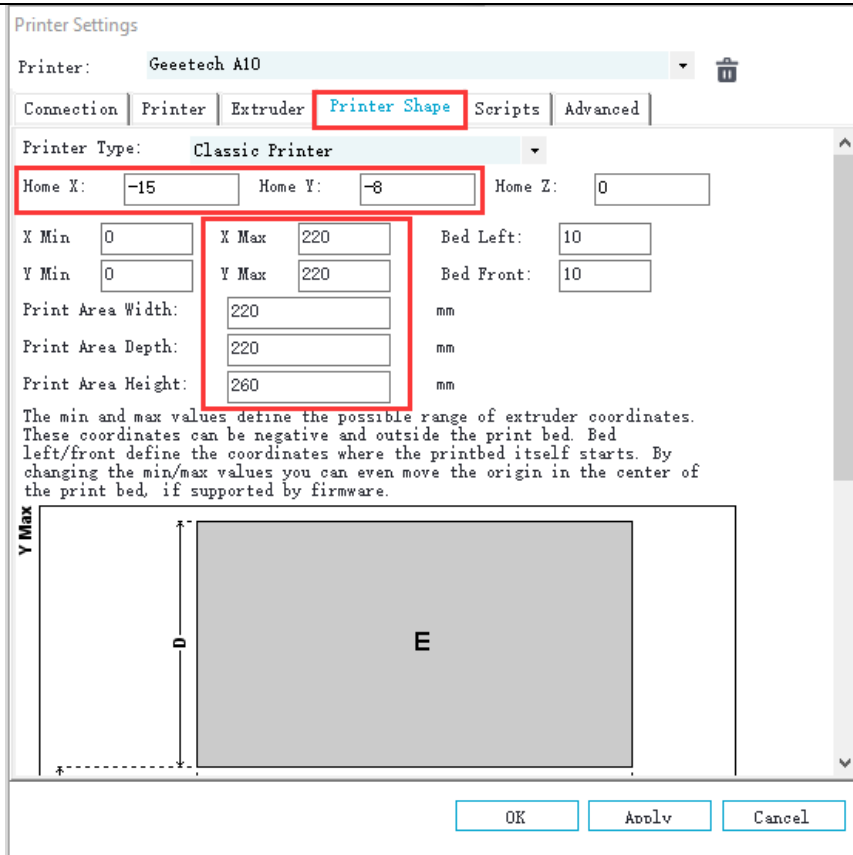
(Photo 6-8)

c. Dialogue de la tête de l'extrudeuse (Photo 6-9) :



(Photo 6-9)

d. Boîte de dialogue de taille d'impression (Image 6-10) :



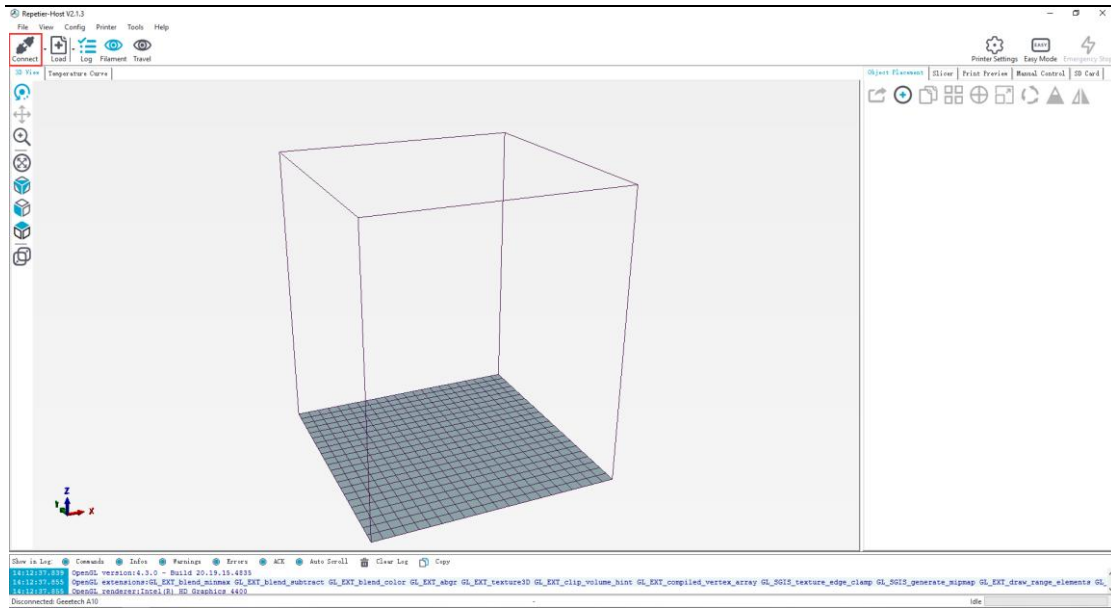
(Photo 6-20)

Les paramètres de l'imprimante sont maintenant réglés.

**Note :** Si le système d'exploitation est Mac OS, la vitesse de transmission est toujours de 250000 bauds.

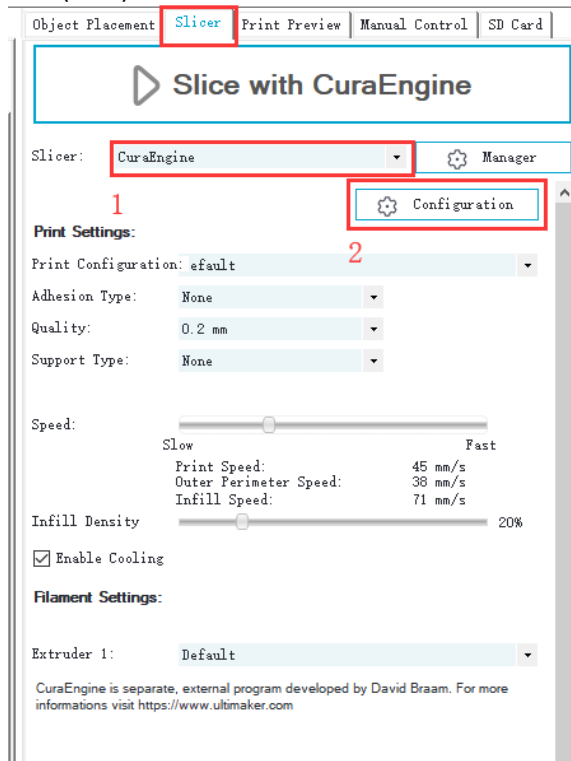
1) Réglage des paramètres de tranchage

Après avoir réglé les paramètres de l'imprimante, cliquez sur "Connect" dans le coin supérieur gauche. La couleur de l'icône changée en vert signifie que l'imprimante se connecte à l'hôte-répétiteur avec succès. Cliquez de nouveau dessus pour vous déconnecter. Voir la photo (6-11).



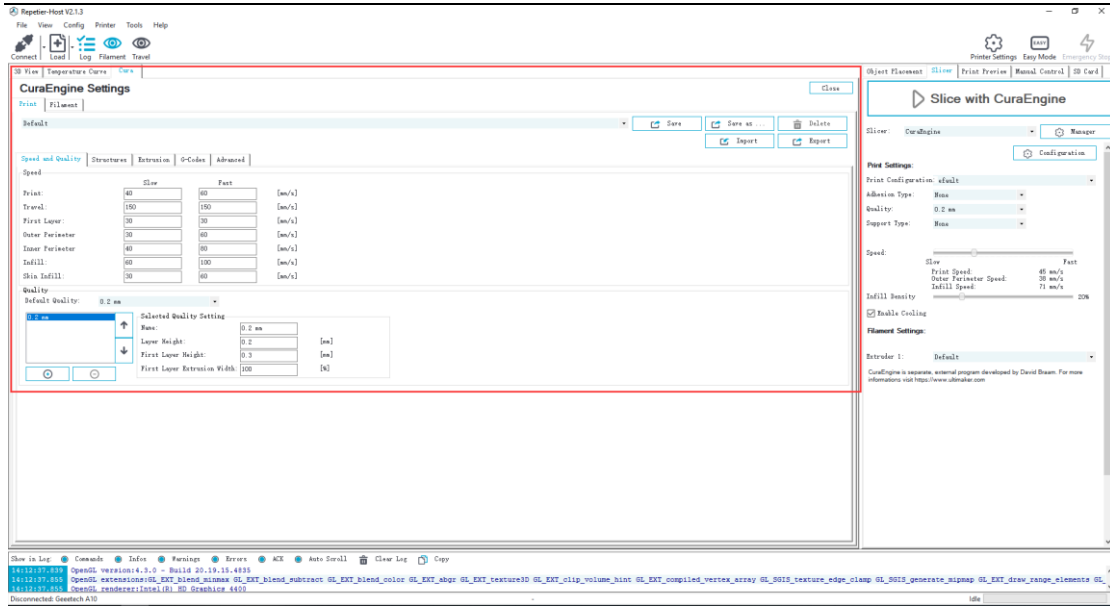
(Photo 6-11)

Une fois la connexion établie, choisissez "Slicing software> CuraEngine" et ouvrez le menu de configuration. Voir la photo (6-12).



(Photo 6-12)

La boîte de dialogue s'ouvre comme dans l'image ci-dessous (6-13) :



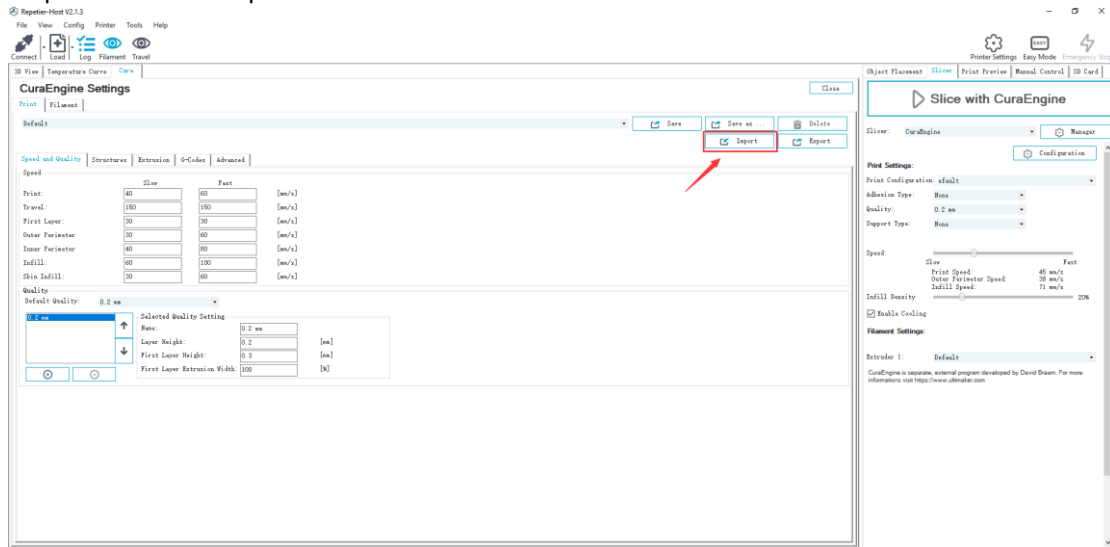
(Photo 6-13)

Les paramètres de l'imprimante sont importants pour la qualité d'impression. Les clients ont besoin de tester pour trouver les meilleurs paramètres pour leurs imprimantes.

Nous vous fournissons ici un fichier de configuration pour votre référence ("Geetech A10 PLA high.rcp"). Vous pouvez l'importer en suivant les étapes suivantes.

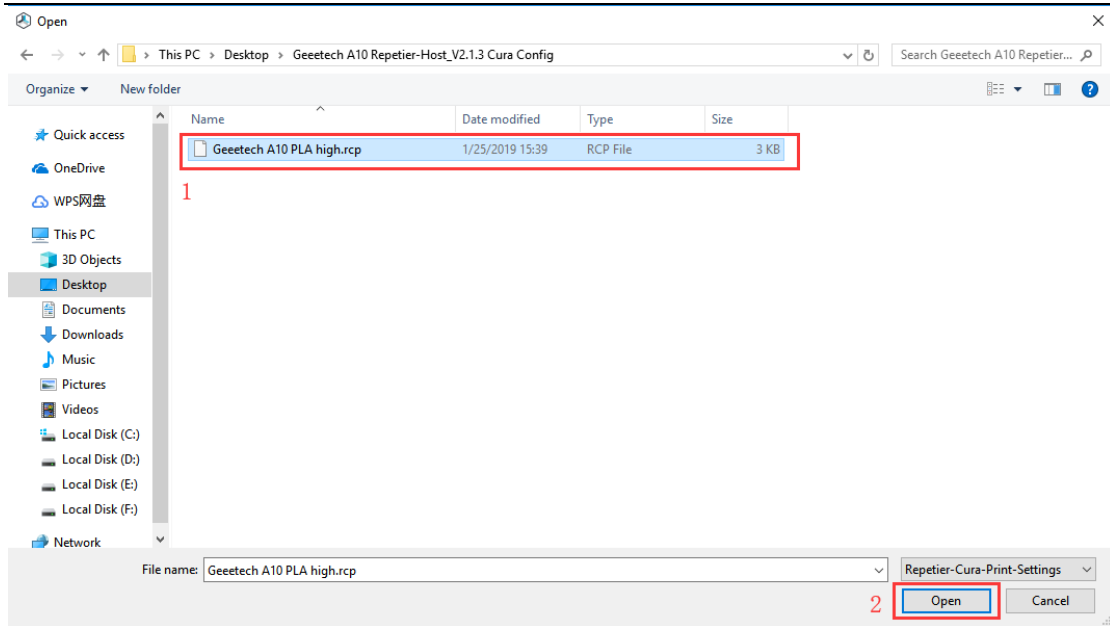
Voici un exemple de paramètres pour le PLA (figure 6-14) :

Cliquez sur "Print>Import".



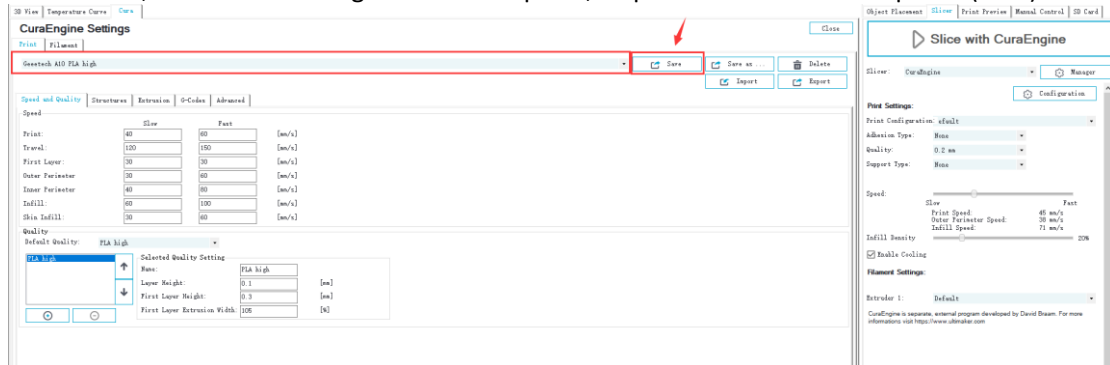
(Photo 6-14)

Il fait apparaître la boîte de dialogue ci-dessous (Figure 6-15). Choisissez "Geetech A10 PLA high.rcp" et ouvrez-le.



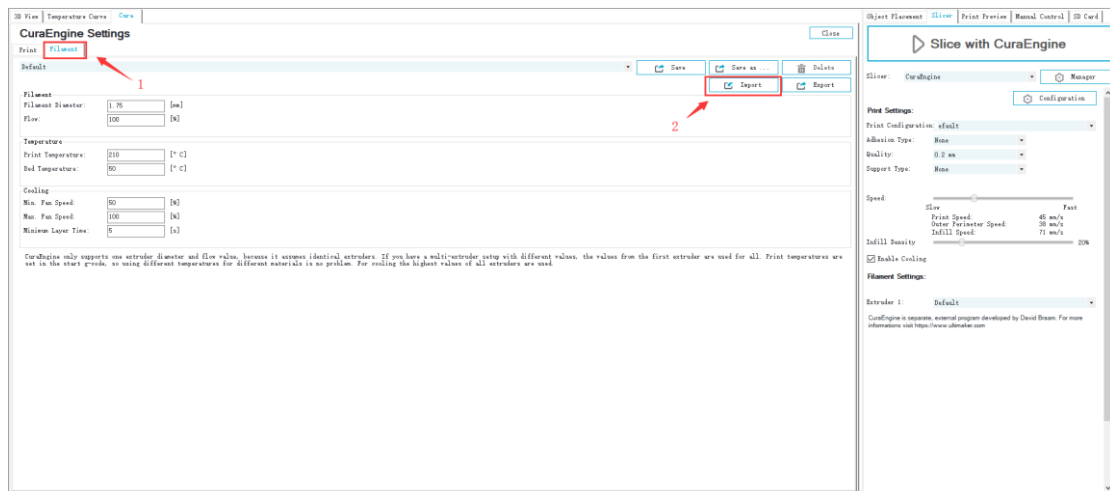
(Photo 6-15)

Maintenant, le fichier de configuration est importé, cliquez sur "Save". Voir la photo (6-16).

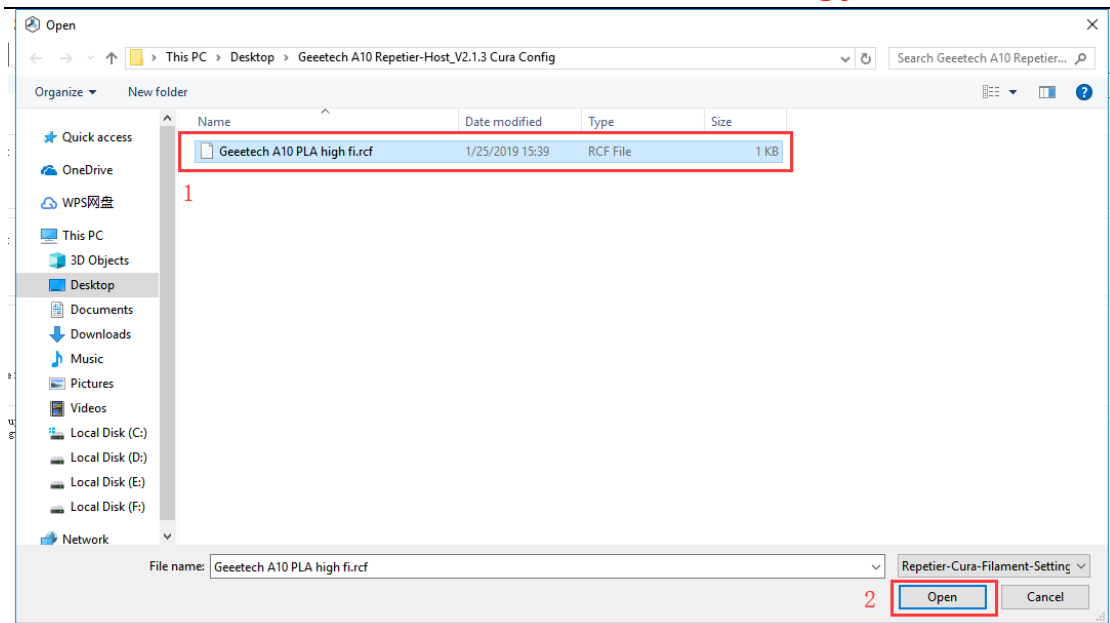


(Photo 6-16)

Cliquez sur "Material>Import", voir image (6-17).

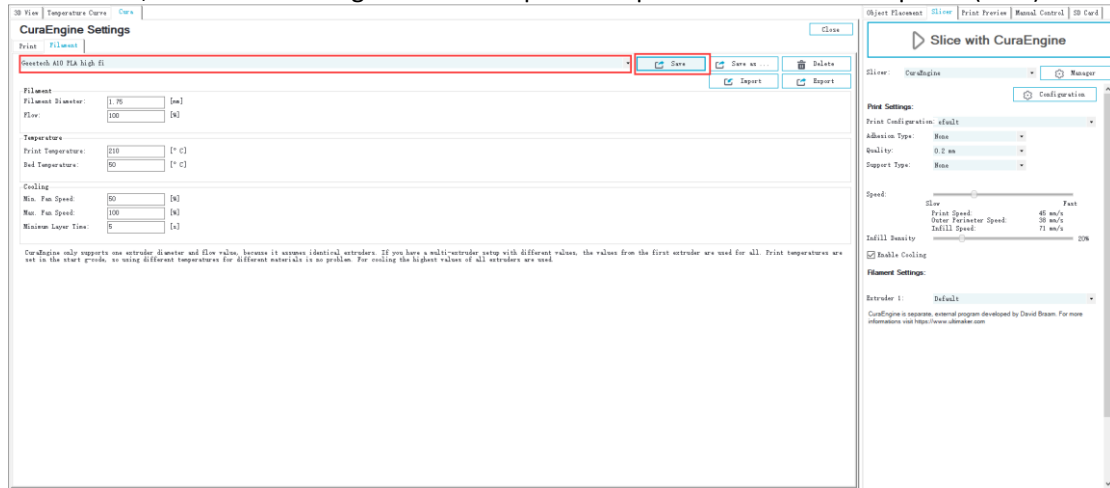


La boîte de dialogue suivante s'ouvre (Photo 6-18) ; choisissez "Geetech A10 PLA high fi.rcf".



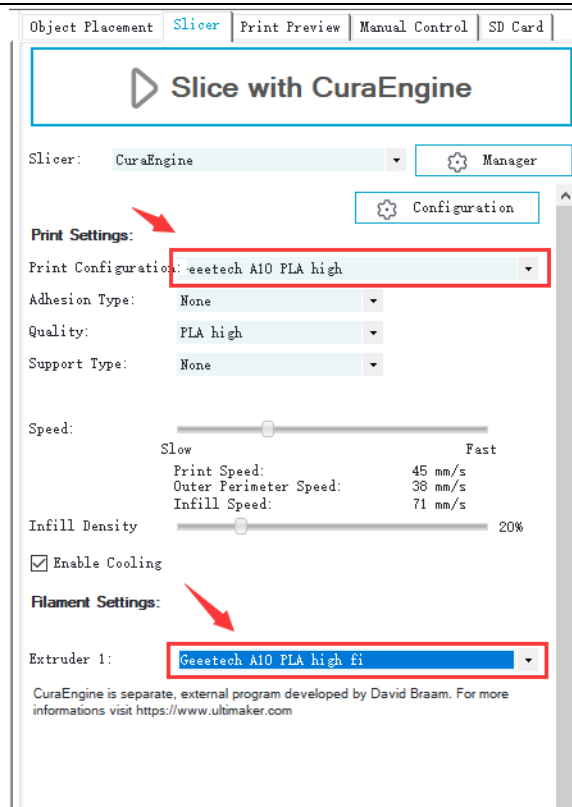
(Photo 6-18)

Maintenant, le fichier de configuration est importé. Cliquez sur "Save". Voir la photo (6-19).



(Photo 6-19)

Choisissez "Geetech A10 PLA high" comme réglage d'impression et "Geetech A10 PLA high fi" comme réglage du matériel d'impression. Pour plus de détails, voir l'image (6-20) ci-dessous.



(Photo 6-20)

Le réglage des paramètres est maintenant terminé.

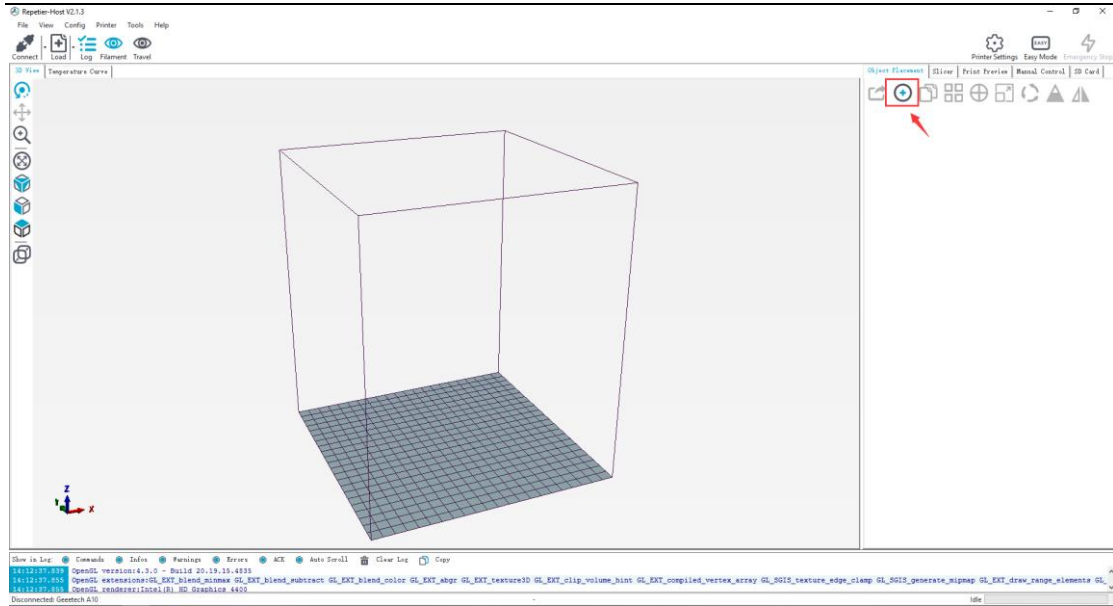
## 6.3 impression USB

Vous pouvez lancer l'impression USB lorsque le réglage des paramètres est terminé.

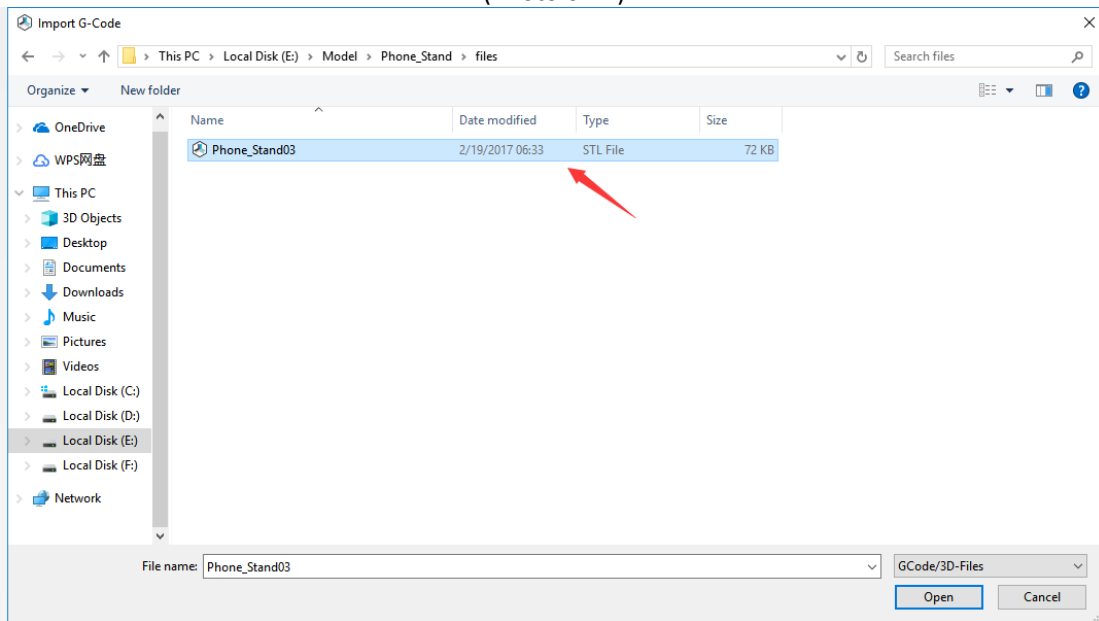
Le format de fichier du modèle est.stl pour imprimante 3D. Vous pouvez télécharger des modèles gratuits à partir de sites Web tels que [thingiverse](http://thingiverse.com). Vous pouvez également concevoir votre propre modèle.

### 1) Charger le modèle d'impression

Ouvrez le Repetier-Host et cliquez sur "load". Choisissez un fichier et ouvrez-le. Voir photo (6-21, 6-22).

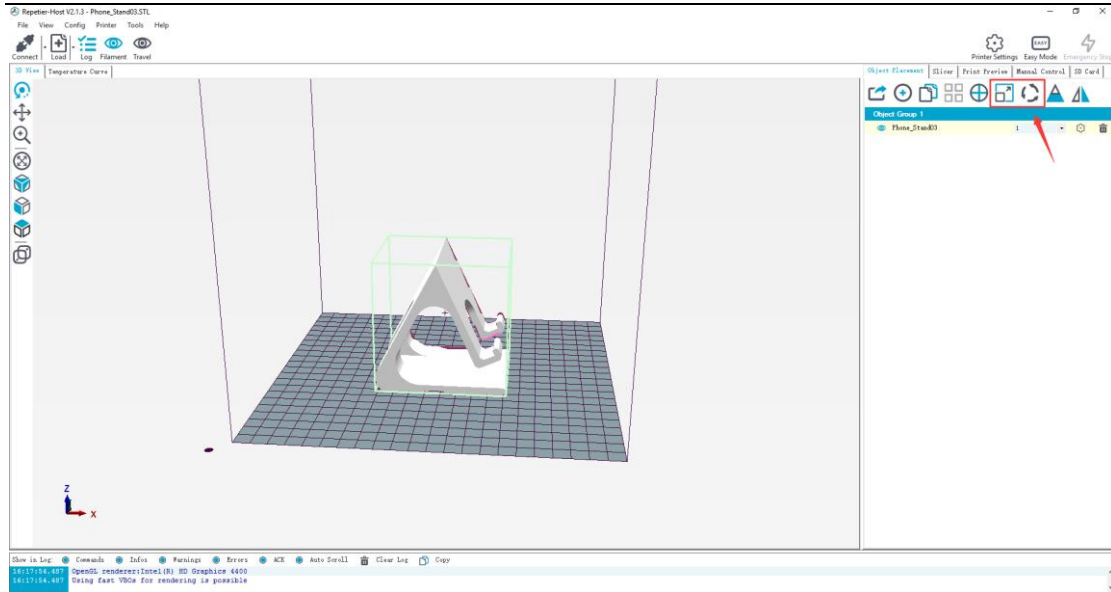


(Photo 6-21)



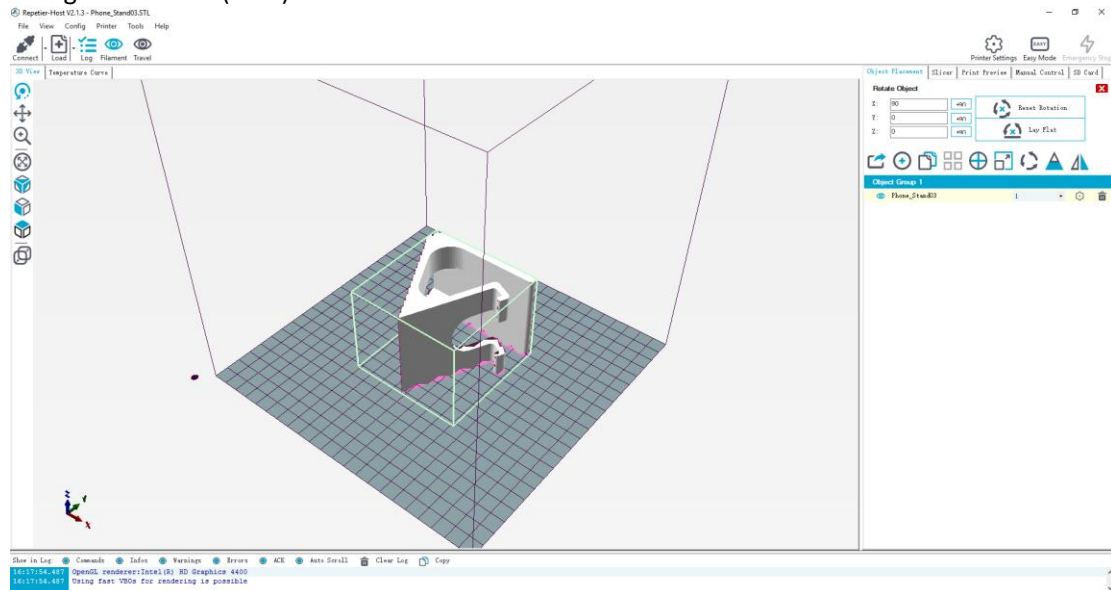
(Photo 6-22)

Lorsqu'il est chargé, vous pouvez utiliser les boutons comme dans l'image ci-dessous (image 6-23) pour effectuer un zoom avant, un zoom arrière ou une rotation du modèle.



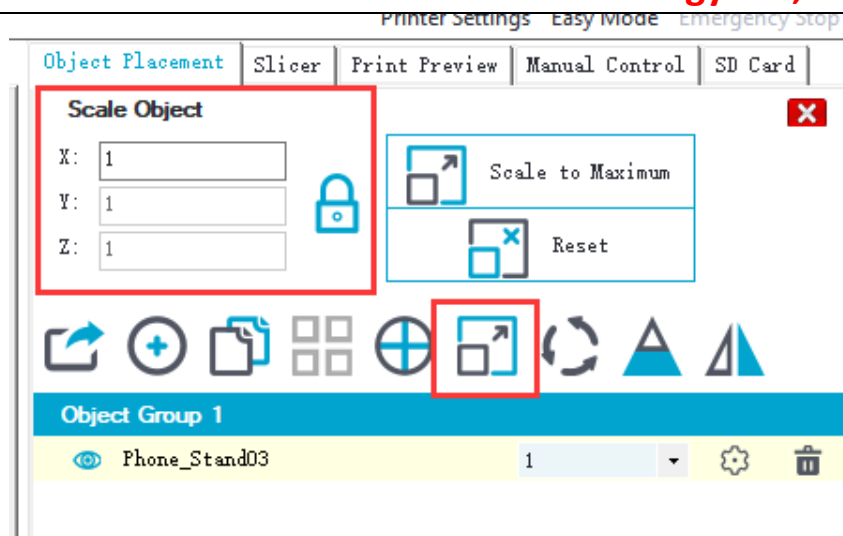
(Photo 6-23)

Ajustez la direction du modèle pour que la partie plate du modèle touche le lit chauffant. Voir l'image ci-dessous (6-24) :



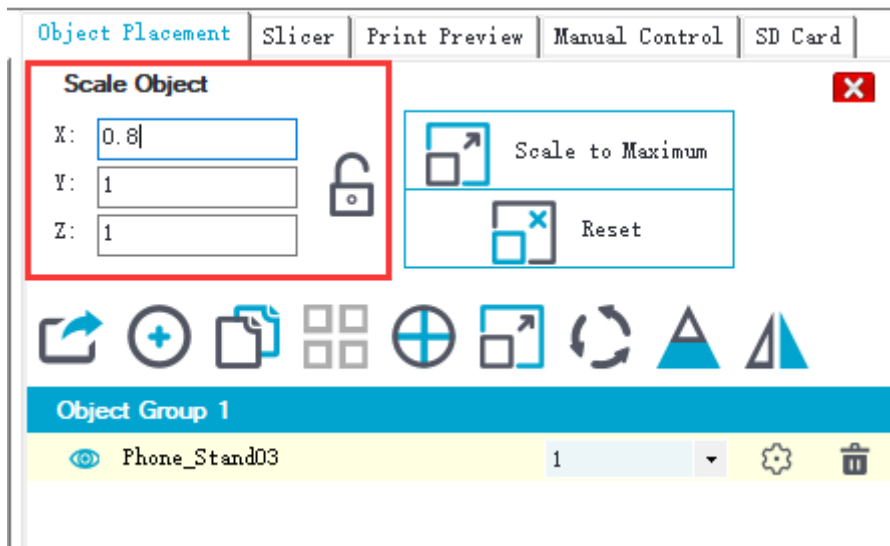
(Photo 6-24)

**Note:** Si le modèle chargé est trop grand et au-delà de la plate-forme d'impression, vous devez effectuer un zoom arrière sur le modèle. Vous pouvez choisir les X/Y/Z ensemble, voir photo (6-25):



(Photo 6-25)

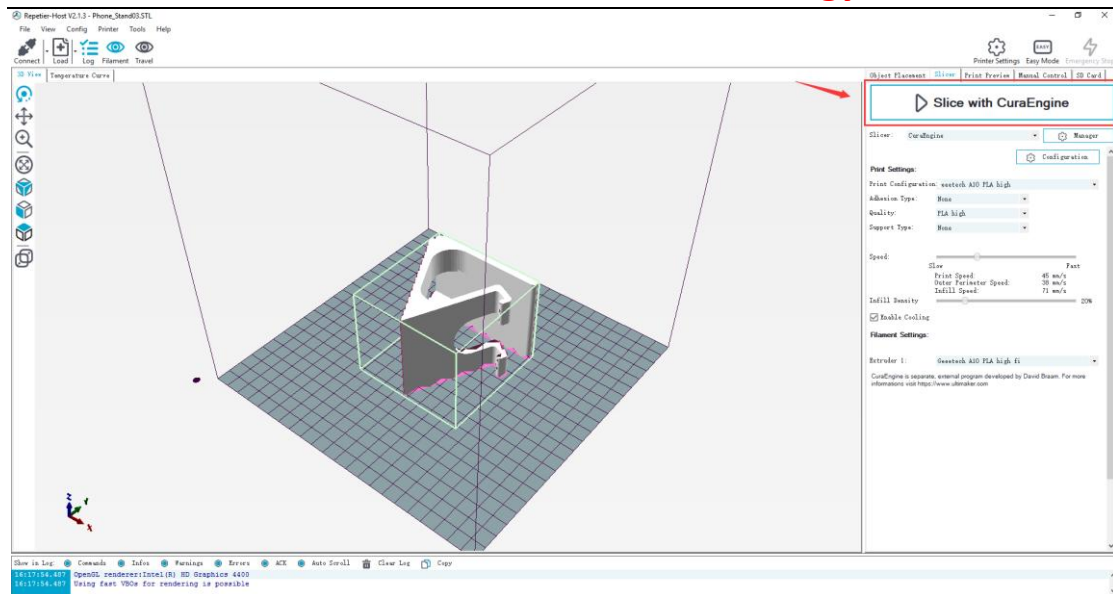
Ou zoom avant/arrière séparément, voir image (6-26).



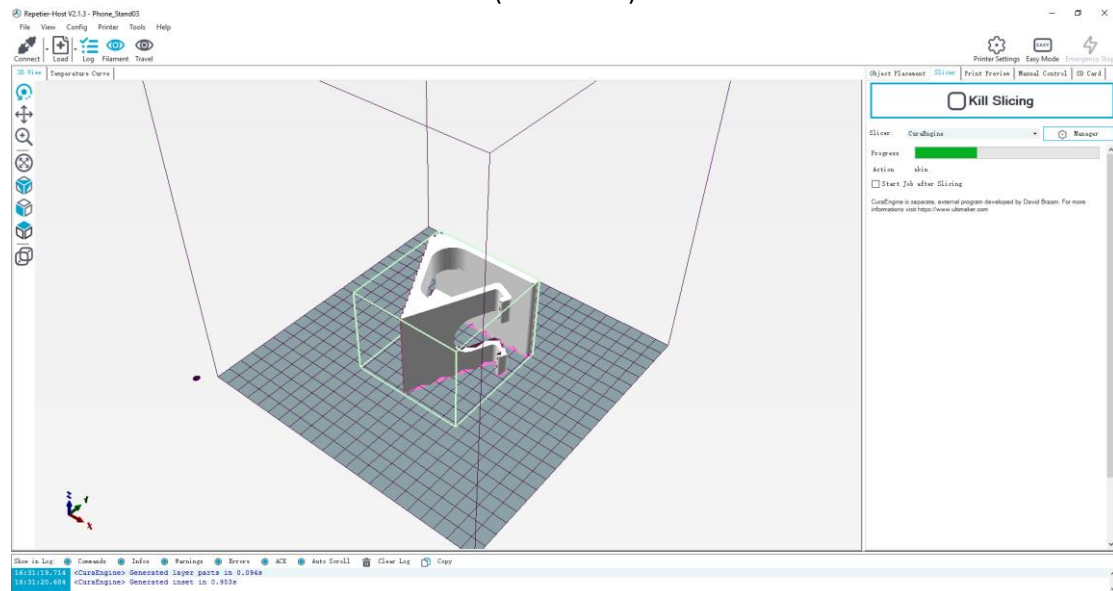
(Photo 6-26)

## 2) Découpage de modèles

Lorsque la taille et la direction du modèle sont définies, choisissez les paramètres de découpage importés, puis cliquez sur "Start slicing CuraEngine". Voir photo (6-27, 6-28).



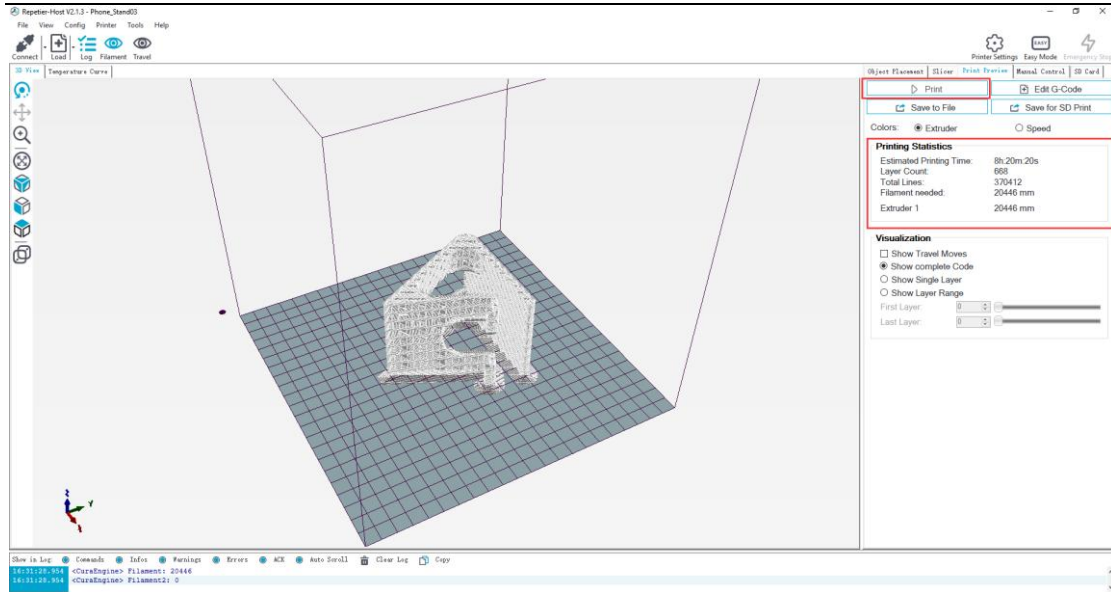
(Photo 6-27)



(Photo 6-28)

Vous pouvez trouver les informations du modèle telles que le temps d'impression estimé, la quantité de filament nécessaire, etc. Cliquez sur "Imprimer" pour lancer l'impression USB. Se reporter à la photo (6-29).

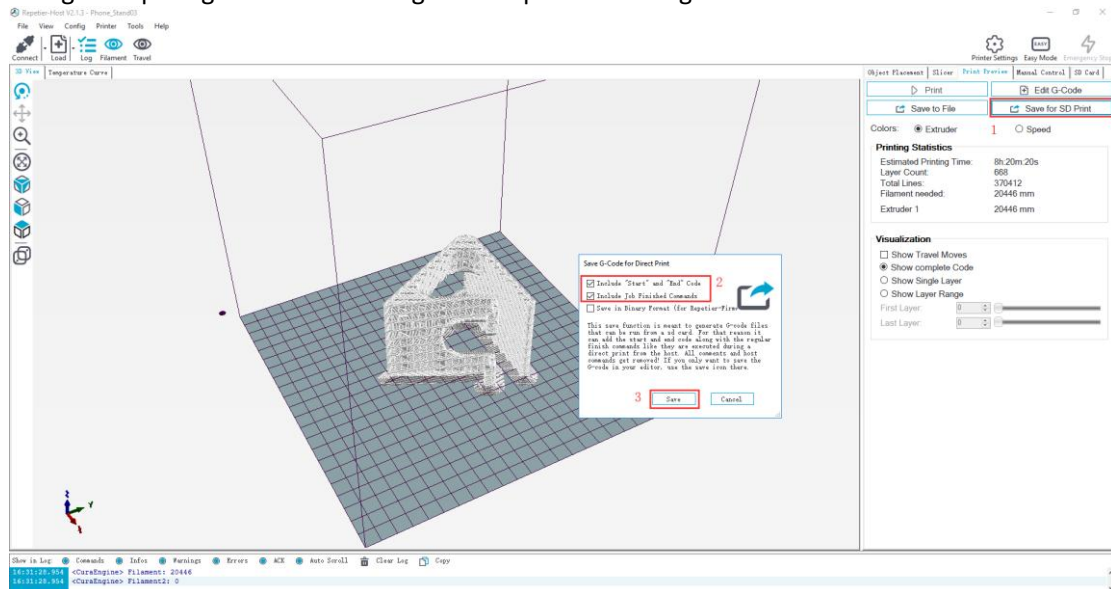
L'imprimante chauffe jusqu'à la température de consigne, puis démarre l'impression. Lorsque la température est élevée, le filament sort de la buse, ce qui est normal. Vous pouvez utiliser une pince à épiler pour nettoyer la matière résiduelle de la buse.



(Photo 6-29)

## 6.4 Impression par carte SD

Lorsque tous les paramètres sont réglés, cliquez sur "Save for SD print". Une boîte de dialogue apparaîtra comme dans l'image ci-dessous (voir image 6-30), puis cliquez sur le bouton Enregistrer pour générer un fichier.gcode. Copier le fichier gcode sur la carte SD.



(Photo 6-30)

Insérez la carte SD dans l'emplacement situé sur le côté droit de l'écran LCD. Appuyez sur le bouton pour accéder au menu principal et choisissez "Print from SD". Voir photo (6-31)



(Photo 6-31)

Choisissez le fichier gcode correspondant pour lancer l'impression.

**Note:**

- 1) L'imprimante ne peut lire que les fichiers gcode et le nom du fichier doit être composé de lettres anglaises, d'un espace, d'un trait de soulignement ou de leur combinaison.
- 2) Le fichier Gcode ne peut être placé dans aucun dossier de la carte SD, sinon il ne peut pas être lu.

## 7 Présentation de la fonction

### 7.1 Capacité de reprise des pauses

A10 a la capacité de reprise de la rupture. Lors de la récupération de l'alimentation, une boîte de dialogue s'ouvrira pour vous demander si vous souhaitez continuer l'impression inachevée causée par une panne d'alimentation, choisissez "Reprendre l'impression". Voir la photo (7-1).



(Photo 7-1)

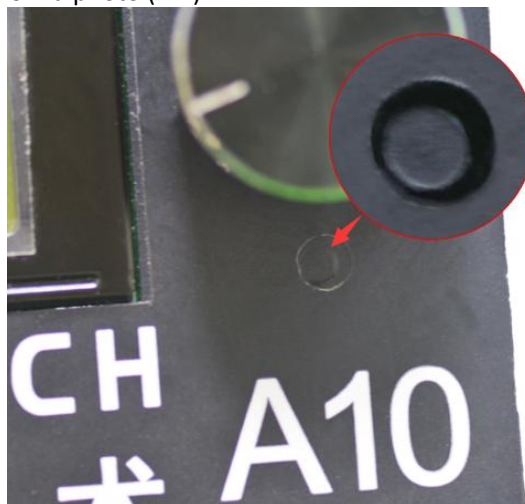
Lorsqu'il atteint la température de consigne, les axes X et Y se calent automatiquement. L'extrudeuse extrudera le résidu dans la buse. Nettoyer la buse à l'aide d'une pince à épiler avant de recommencer l'impression..

**Note:**

- 1) En cas de panne de courant, retirer la buse du modèle d'impression au cas où le filament au repos dans la buse endommagerait le modèle.
- 2) Veillez à nettoyer les résidus dans la buse avant de réitérer l'impression, sinon la qualité de l'impression risque d'en souffrir.

### 7.2 Bouton de réinitialisation

Le bouton de réinitialisation se trouve sous le bouton. Lorsque l'imprimante fonctionne anormalement, appuyez sur le bouton de réinitialisation pour réinitialiser l'imprimante afin d'éviter tout dommage. Voir la photo (7-2).



(Photo 7-2)

### 7.3 Capteur de fin de filament (en option)

Avant d'utiliser cette fonction, veuillez vérifier si elle est activée ou non. Choisissez "Control">"Filament">"Runout sensors" et assurez-vous qu'il indique "ON". Voir les photos (7-3, 7-4).



(Photo 7-3)



(Photo 7-4)

- 1) Il affichera la notification "Err : Pas de filament" lorsque le filament est épuisé pendant l'impression et que l'imprimante s'arrête de fonctionner. Voir photo (7-5).



(Photo 7-5)

- 2) Presser la poignée de l'extrudeuse, enlever le filament restant avant de charger le nouveau filament.
- 3) Lorsque le filament est chargé, utiliser une pince à épiler pour nettoyer la buse. Appuyez sur le bouton pour accéder au menu principal et choisissez "Resume print" pour relancer l'impression. Voir photo (7-6).



(Photo 7-6)

## 7.4 3D Touch pour la mise à niveau automatique du lit (en option)

Cette imprimante prend en charge la mise à niveau automatique du lit. Reportez-vous à ce lien pour savoir comment installer le capteur tactile 3D.

( <https://www.youtube.com/watch?v=RtsZDbR2po&t=66s> ) ou visitez notre forum officiel ( [相关帖子链接](#) ) 。

## 8 Paramètres

### 1) Paramètres d'impression

Technologie d'impression : FDM

Volume d'impression : 220\*220\*260mm<sup>3</sup>

Précision d'impression : 0,1~0,2mm

Précision de positionnement : X/Y : 0,011mm Z : 0,0025mm

Vitesse d'impression : 80mm/s

Quantité de buse : 1 buse

Diamètre de la buse : 0.4mm

Diamètre du filament : 1.75mm

Filament : ABS/PLA/bois-polymère/PVA/HIPS/PETG, etc.

### 2) Paramètres de température

Température ambiante : 10°C-40°C

Température de la buse : Max temp 250°C

Température du lit chauffant : Max temp 110°C

### 3) Paramètres du logiciel

Système d'exploitation : Fenêtres/Mac/Linux

Logiciel de découpage en tranches : Repetier-Host, EasyPrint 3D, Cura, Simplify3D, Slic3r, etc.

Format de fichier : .STL/.Gcode

### 4) Paramètres électriques

Puissance d'entrée : 115V/230V

Puissance de sortie : DC24V, 360W

Connectivité : Carte SD, USB

Écran LCD : LCD2004

### 5) Paramètres mécaniques

Taille d'imprimante : 478x413x485 mm<sup>3</sup>

Dimensions de l'emballage : 488x235x465 mm<sup>3</sup>

Poids net : 7,6 kg

Poids brut : 8.84kg

## 9 Contact

Site officiel : <https://www.geeetech.com/>.

Groupe Facebook :



Envoyez nous un mail pour le support technique: [https://www.geeetech.com/contact\\_us.html](https://www.geeetech.com/contact_us.html)

## 10 FAQ (Foire aux questions)

### 10.1 Extrusion anormale

- 1) Le filament est emmêlé
- 2) La température de la buse est trop basse pour atteindre la température de fusion requise.
- 3) Il y a des résidus carbonisés à l'intérieur de la buse. Remplacez-le par la buse de rechange.
- 4) Une dissipation thermique insuffisante du radiateur de la tête de l'extrudeuse fait fondre à l'avance le filament dans le tube et la résistance de l'extrusion est insuffisante. Veuillez vérifier si le ventilateur de refroidissement fonctionne normalement.
- 5) La vitesse d'impression est si rapide que la vitesse d'extrusion ne peut pas l'égaliser. Veuillez réduire la vitesse d'impression.

### 10.2 L'engrenage de l'extrudeuse saute et fait un bruit anormal

- 1) La buse est bouchée ; se référer à 10.1 extrusion anormale.
- 2) Vérifier si la force de frottement entre l'engrenage de l'extrudeuse et le filament est suffisante. Veuillez nettoyer les résidus.
- 3) Vérifiez si la tension de l'entraînement de l'extrudeuse est normale, et essayez de l'augmenter de 0.1v jusqu'à ce qu'elle fonctionne normalement.

### 10.3 Première couche anormale

- 1) Aucune adhésion : a. La buse est trop éloignée du lit chauffant. Veuillez remettre le lit à niveau ; b. Essayez de coller du papier de masquage et de la colle en tube sur la surface du lit chauffant.
- 2) Pas d'extrusion et le lit est rayé : a. La buse est trop près du lit chaud. Veuillez niveler de nouveau le lit ; b. Vérifiez si l'extrusion de la buse est normale.

### 10.4 Décalage des couches

- 1) La vitesse d'impression est trop rapide. Ralentissez, s'il vous plaît.
- 2) La courroie de l'axe X ou Y est trop tendue. Resserez-la, s'il vous plaît.
- 3) La roue de synchronisation de l'axe X ou Y n'est pas fixée fermement. Veuillez ajuster les vis du compteur.
- 4) La tension du variateur de l'axe X/Y est trop faible.

## 10.5 Impression arrêtée

- 1) Impression USB : le signal est perturbé. Veuillez copier le modèle sur la carte SD et l'imprimer via la carte SD.
- 2) Impression de la carte SD : le fichier gcode de la carte SD est anormal, veuillez le découper à nouveau.
- 3) La qualité de la carte SD est mauvaise. Veuillez essayer une autre carte SD.
- 4) La tension d'alimentation dans la zone n'est pas stable ; veuillez l'imprimer une fois que la tension est stable.

Visitez notre forum officiel pour plus d'informations :

<http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=98&t=61864>

## 11 Déclaration

### 11.1 Termes et conditions

Veuillez prendre connaissance des termes suivants (les "Conditions") concernant ce Manuel de l'utilisateur (le "Manuel") :

Toutes les informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées à tout moment sans préavis et ne sont fournies qu'à des fins de commodité. Geeetech se réserve le droit de modifier ou de réviser ce manuel à sa seule discrétion et à tout moment. Vous acceptez d'être lié par toute modification et/ou révision. Communiquez avec l'équipe de support de Geeetech pour obtenir de l'information à jour.

### 11.2 Avis de non-responsabilité

Ni Geeetech ni aucune de nos sociétés affiliées ne garantissent l'exactitude ou l'exhaustivité des informations, produits ou services fournis par ou via ce manuel, qui sont fournis " tels quels " et sans aucune garantie expresse ou implicite d'aucune sorte, y compris les garanties de qualité marchande, d'adaptation à un usage particulier ou de non-contrefaçon de la propriété intellectuelle. Dans toute la mesure permise par la loi applicable, nous déclinons par la présente toute responsabilité en cas de défaut ou de défaillance du produit ou de réclamations dues à l'usure normale, à une mauvaise utilisation ou à un abus du produit, à une modification du produit, à une mauvaise sélection du produit, au non-respect d'un code ou à un détournement. Dans toute la mesure permise par la loi applicable, nous déclinons par les présentes toute responsabilité, tout risque, toute responsabilité et tout dommage découlant d'un décès ou de blessures corporelles résultant du montage ou de l'utilisation de nos produits. Geeetech n'assume aucune responsabilité, ni ne sera tenue responsable de tout dommage ou virus ou malware qui pourrait infecter votre ordinateur, équipement de télécommunication ou autre propriété causé par ou découlant du téléchargement de toute information ou matériel lié aux produits Geeetech.



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

[www.geeetech.com](http://www.geeetech.com)