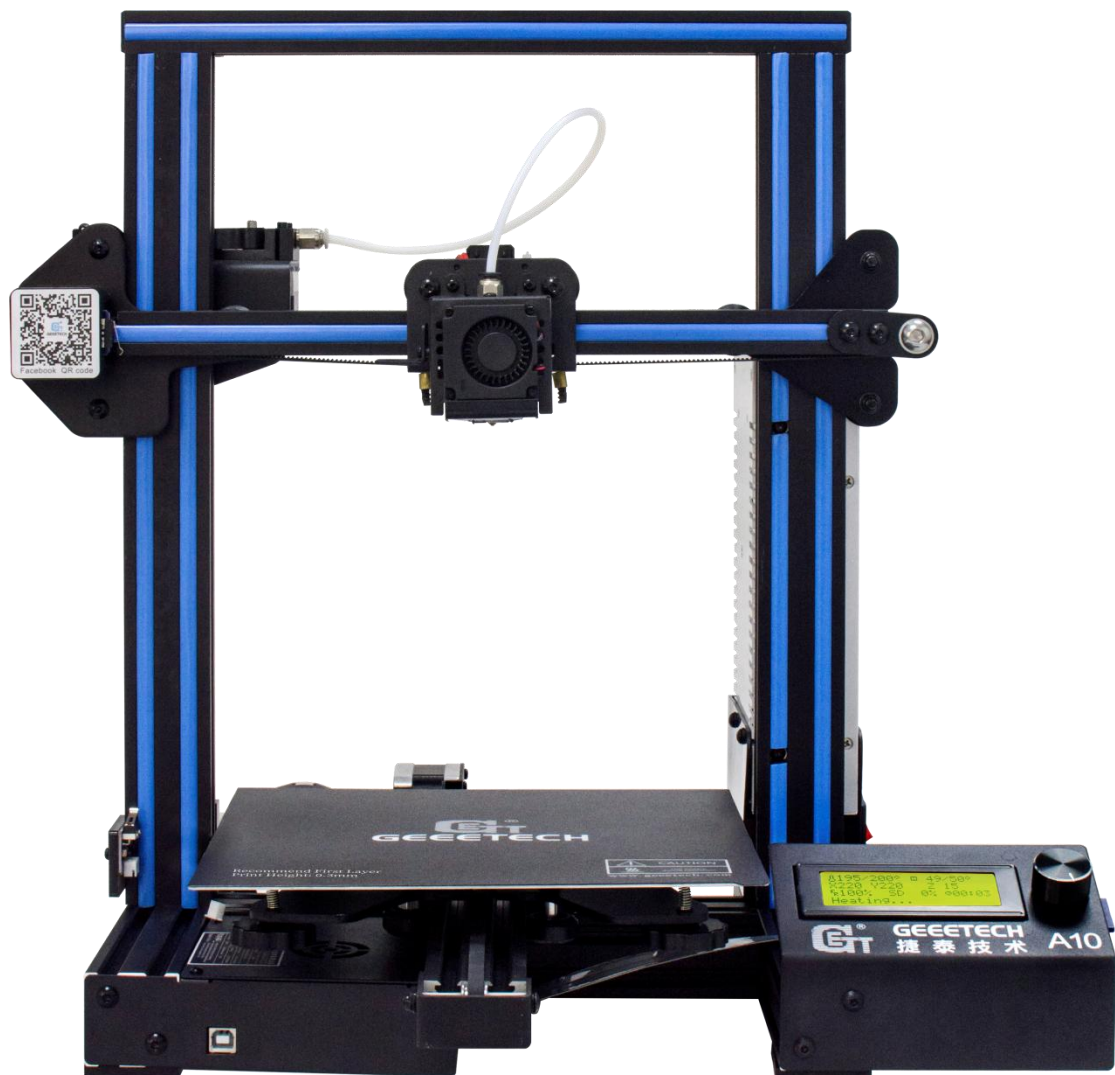


# Geeetech A10 3DDrucker

## Bedienungsanleitung



## Inhalt

1 Hinweise .....	4
1.1 Sicherheitsanweisungen .....	4
1.2 Werkstest vor Auslieferung .....	4
2 Drucker Display .....	5
3 Zusammenbau.....	10
3.1 Zusammenbau des Hauptrahmens .....	10
3.2 Kabelanschlüsse .....	13
3.3 Überprüfung der Netzteil-Eingangsspannung.....	18
3.4 Überprüfen Sie das Filament.....	19
4 Erster Druck.....	21
4.1 Richten Sie die Druckplattform aus.....	21
4.2 Drucken von SD-Karte .....	25
5 Einführung in das LCD-Menü.....	28
5.1 Baumdiagramm .....	28
5.2 Hauptfunktionen .....	29
6 Software-Einstellung .....	35
6.1 Laufwerk installieren .....	35
6.2 Installieren Sie die Slicer-Software.....	37
6.3 Drucken über USB .....	49
6.4 Drucken von SD-Karte .....	54
7 Weitere Funktionen .....	57
7.1 Pausen-Funktion.....	57

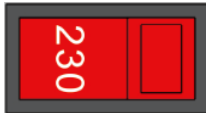
---

7.2 Reset Taste .....	57
7.3 Filament Leerlaufsensor (optional) .....	58
7.4 3D-Berührungssensor für die automatische Heizbett-Nivellierung (optional) .....	59
8 Parameter .....	60
9 Kontakt .....	61
10 FAQ (Frequently Asked Questions) .....	62
10.1 Anormale Extrusion .....	62
10.2 Das Getriebe des Extruders überspringt und macht ungewöhnliche Geräusche ...	62
10.3 Erste Schicht anormal .....	63
10.4 Schichtverschiebung .....	63
11 Erklärung .....	64
11.1 Bedingungen .....	64
11.2 Haftungsausschluss .....	64

## 1 Hinweise

### 1.1 Sicherheitsanweisungen

- 1) Bitte stellen Sie vor dem Einschalten des Druckers am Netzteil die richtige Spannung ein. Für den Betrieb in Deutschland muss der Spannungswahlschalter auf 230V gestellt sein! Überzeugen Sie sich von der richtigen Schalterstellung vor dem Einschalten, damit das Netzteil (Power Supply Unit, PSU) und der Drucker nicht beschädigt werden.

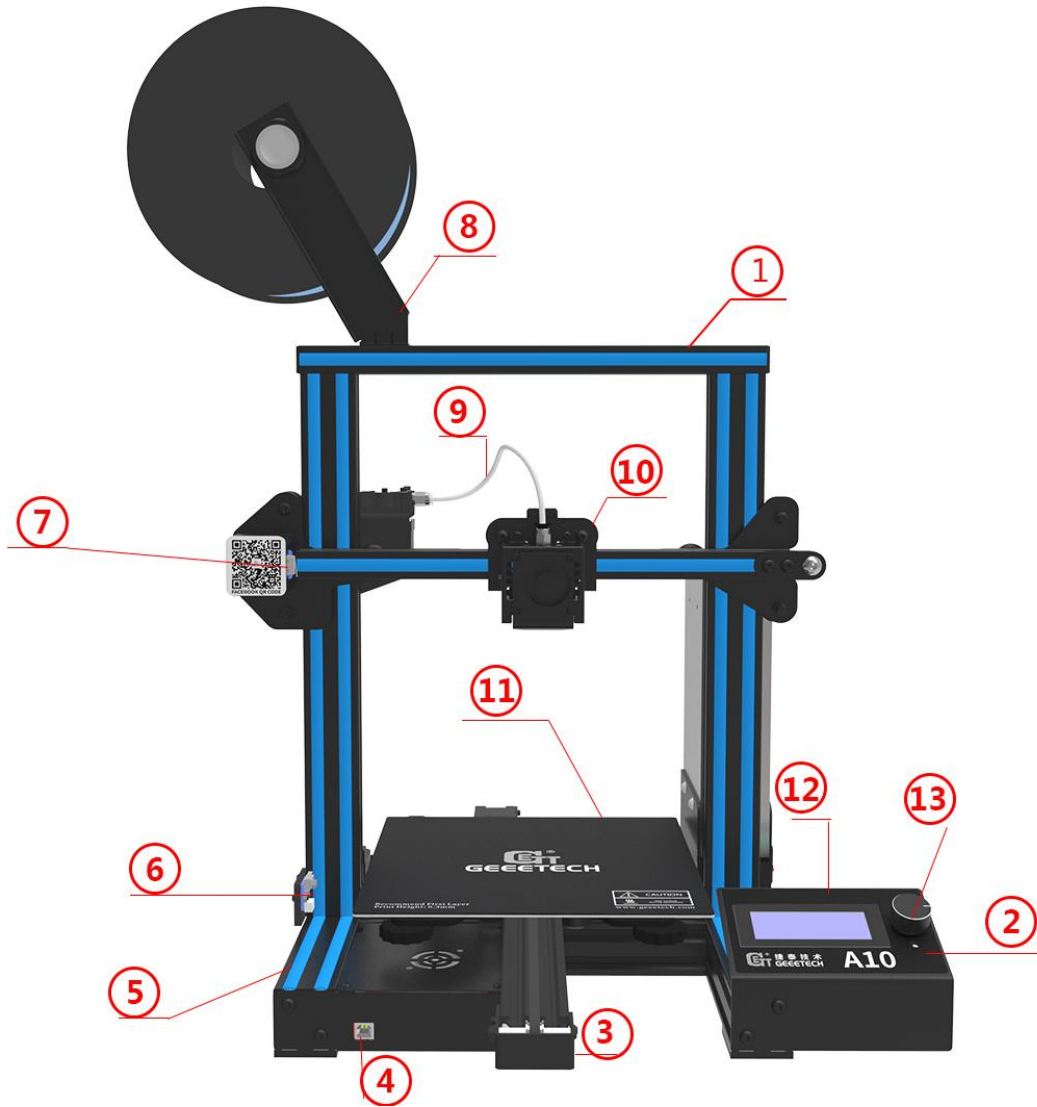


- 2) Stellen Sie sicher, dass alle Kabel angeschlossen sind, bevor Sie den Drucker einschalten.
- 3) Berühren Sie nicht den Extruderkopf, die Düse oder das Heizbett. Diese Bauteile erzeugen große Hitze, so dass Sie sich daran verbrennen könnten.
- 4) Lassen Sie den Drucker nicht unbeaufsichtigt, während er in Betrieb ist.

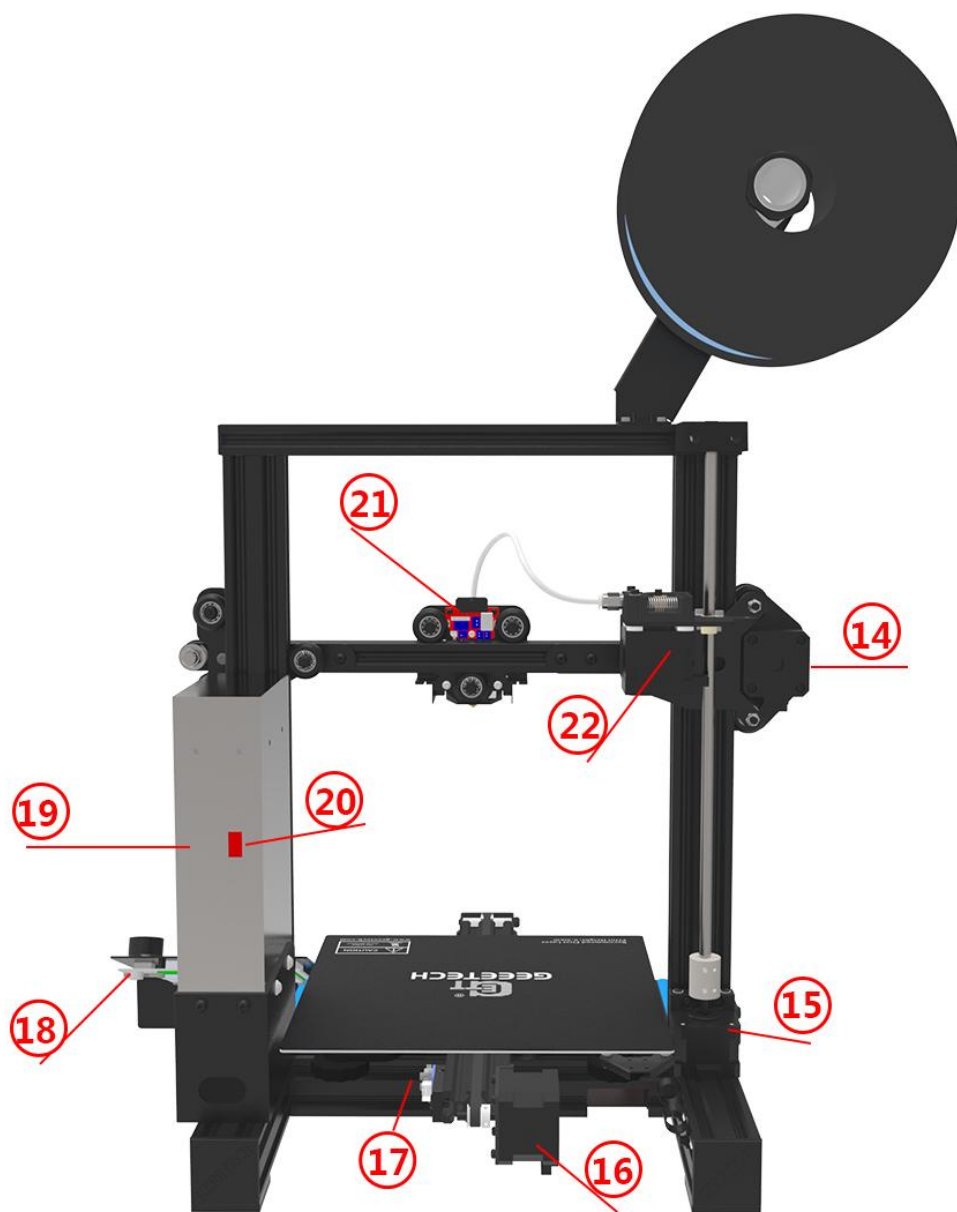
### 1.2 Werkstest vor Auslieferung

Um die Qualität unserer Drucker zu gewährleisten, wird jeder Drucker vor der Auslieferung im Werk getestet. Dies kann dazu führen, dass sich im Extruderkopf oder auf dem Heizbett etwas Rückstände befinden. Die Verwendung des Druckers wird dadurch jedoch nicht beeinträchtigt. Eine Ersatzdüse ist im Lieferumfang enthalten. Vielen Dank für Ihr Verständnis.

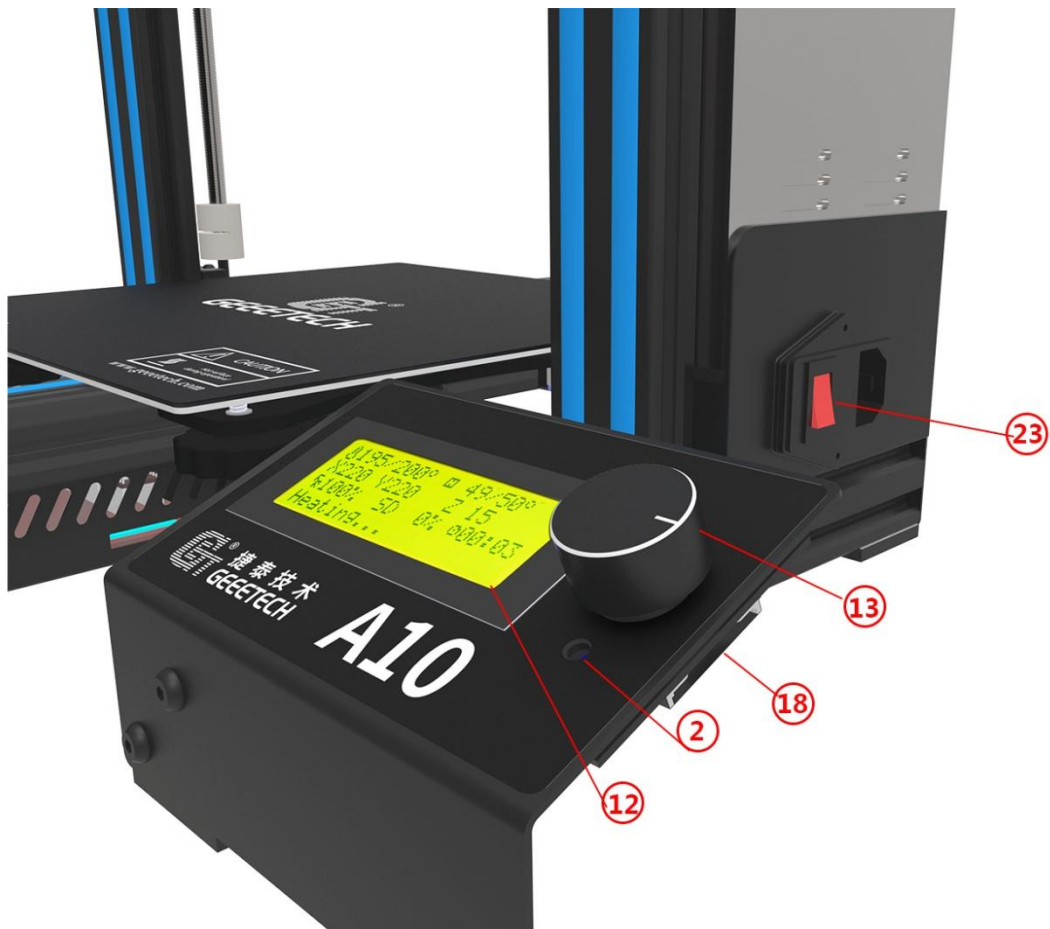
## 2 Drucker Display



(Picture 2-1)



(Picture 2-2)



(Picture 2-3)

- ① Portalrahmen
- ② Reset Knopf
- ③ Y-Achse
- ④ USB -Anschluss
- ⑤ Sockel
- ⑥ Z-AchsenEndstop
- ⑦ X-AchsenEndstop
- ⑧ Filament Spulenhalter Kit
- ⑨ Teflonschlauch

- ⑩ Extruderkopf-Kit
- ⑪ Heizbett
- ⑫ LCD-Display
- ⑬ Bedienknopf
- ⑭ X-Achsen Motor
- ⑮ Z-Achsen Motor
- ⑯ Y-Achsen Motor
- ⑰ Y-Achsen Endstop
- ⑱ SD-KartenSteckplatz
- ⑲ Netzteil
- ⑳ Netzteilschalter
- 21 Extruder Kabelanschluss
- 22 Extruder Kit
- 23 Drucker Ein/Aus-Schalter

Bitte überprüfen Sie zuerst das Zubehör, wenn Sie den Drucker erhalten haben (siehe Abbildung 2-4). Sollte ein Ersatzteil fehlen, wenden Sie sich bitte umgehend an Ihren Vertrieb.

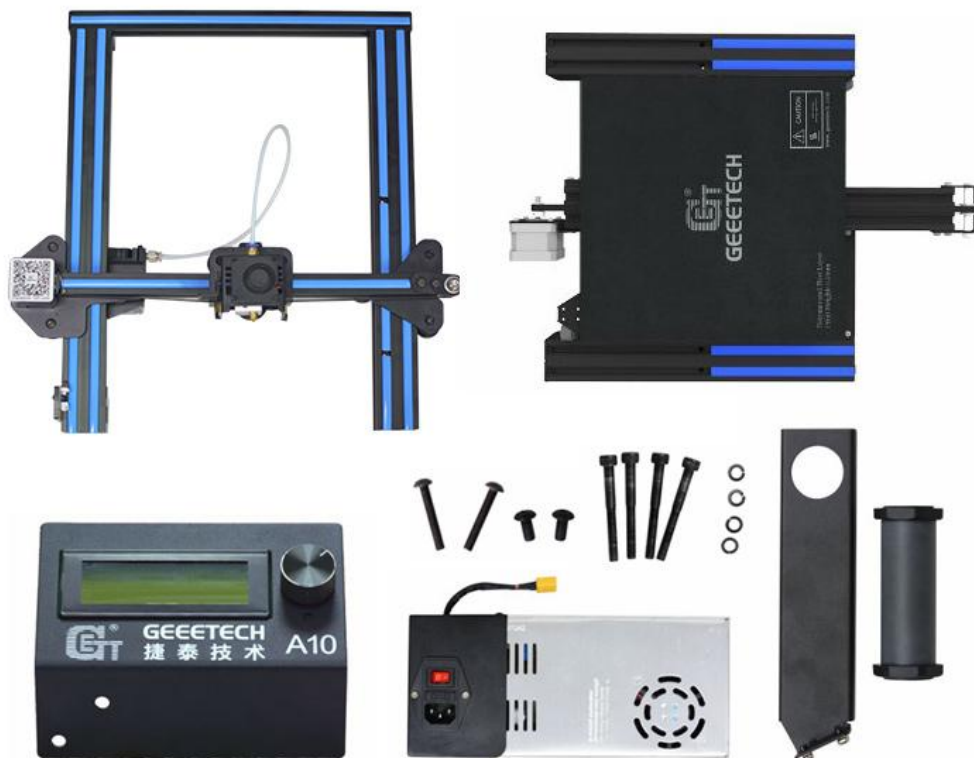


(Picture 2-4)

### 3 Zusammenbau

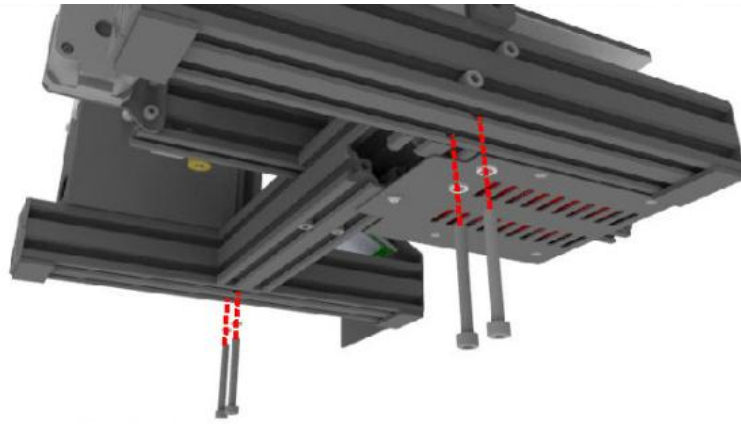
#### 3.1 Zusammenbau des Hauptrahmens

Der Hauptrahmen besteht aus dem Portalrahmen und dem Sockel, dem Netzteil-Kit, dem LCD-Kit, dem Spulenhalter-Kit und den zugehörigen Schrauben. Siehe Bild (3-1).



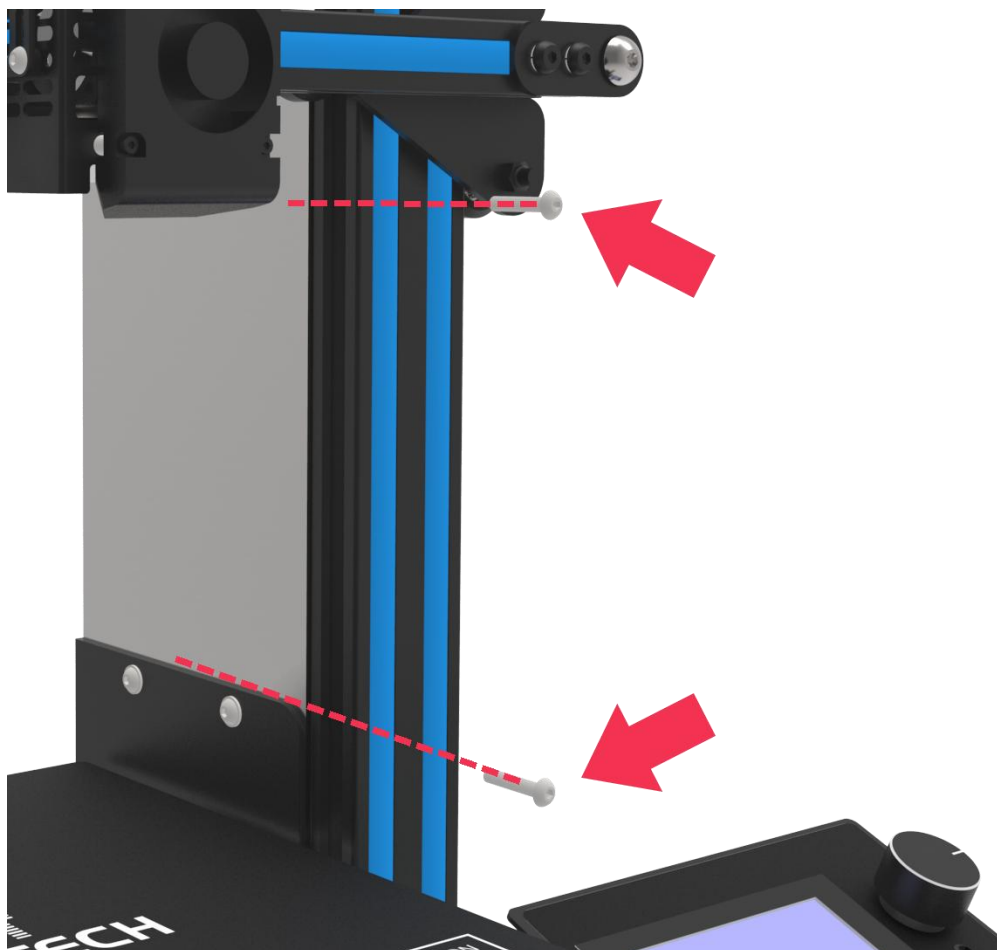
(Picture 3-1)

- 1) Montieren Sie den Rahmen und das Gestell mit 4 Schrauben M5x45 und 4 Federringen M5 von unten nach oben. Siehe Bild (3-2).



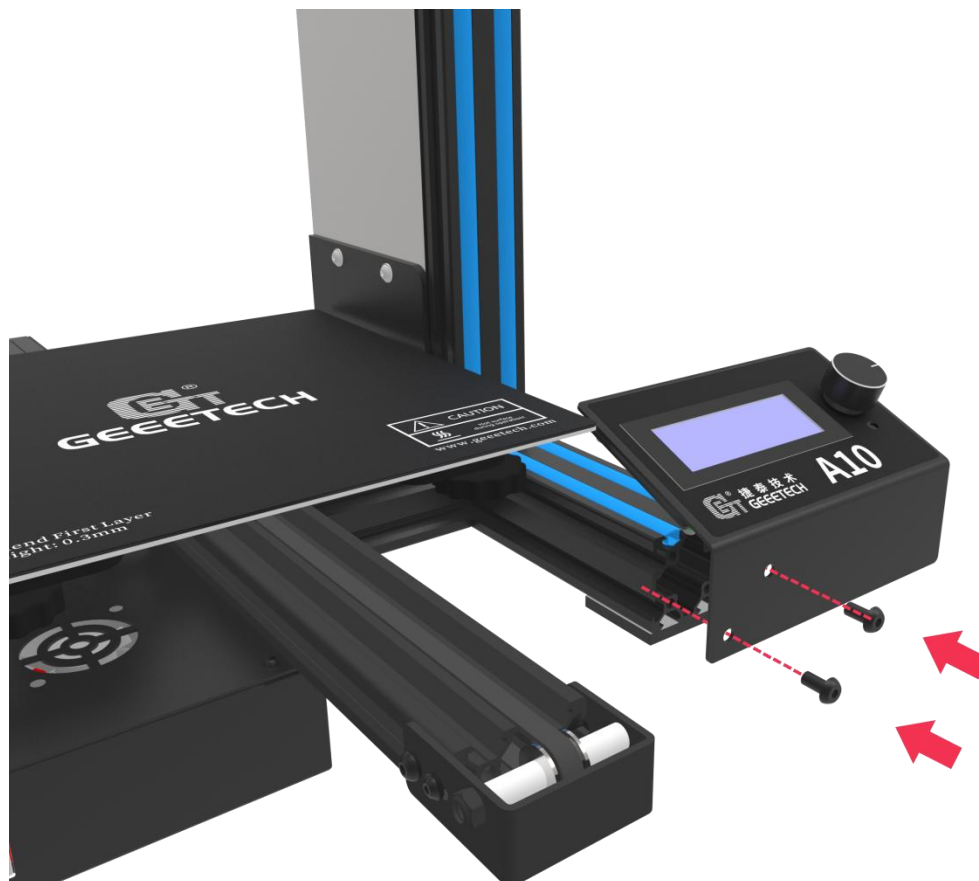
(Picture 3-2)

- 2) Befestigen Sie das Netzteil mit 2 Schrauben M4x20 am Portalrahmen. Siehe Bild (3-3).



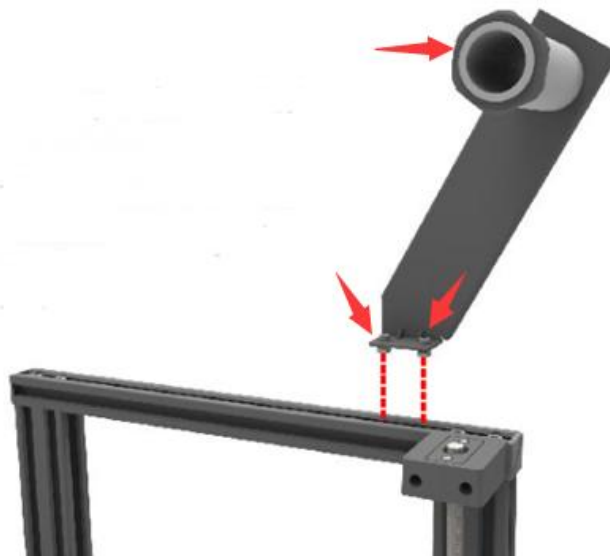
(Picture 3-3)

- 3) Befestigen Sie das LCD-Kit mit 2 M5x10-Schrauben an den richtigen Löchern auf der rechten Seite des Sockels. Siehe Bild (3-4).



(Picture3-4)

- 4) Befestigen Sie den Spulenhalter mit 2 M3x6- und 2 M3-T-Muttern am oberen Portal. Details siehe Bild (3-5).



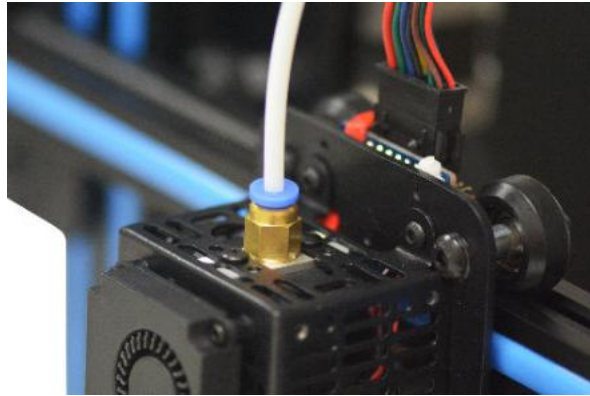
(Picture 3-5)

### 3.2 Kabelanschlüsse

- 1) Der Teflonschlauch ist mit dem Schnellsteckverbinder des Extruders und dem Extruderkopf verbunden. Vergewissern Sie sich, dass der Teflonschlauch ganz in den Boden eingesetzt ist. **Andernfalls kann es zu Verstopfungen kommen.** Details siehe Bild (3-6, 3-7).



(Picture 3-6)



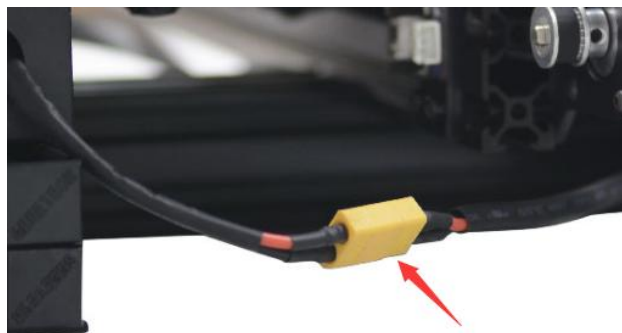
(Picture 3-7)

- 2) Legen Sie das flache Farbband des LCD-Displays in die Buchse hinter dem LCD-Bildschirm ein.  
Siehe Bild (3-8)



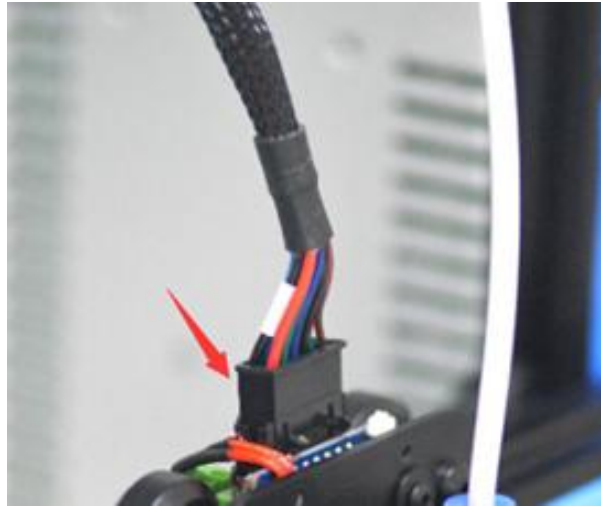
(Picture 3-8)

- 3) Schließen Sie das Netzteilkabel an. Siehe Bild (3-9)



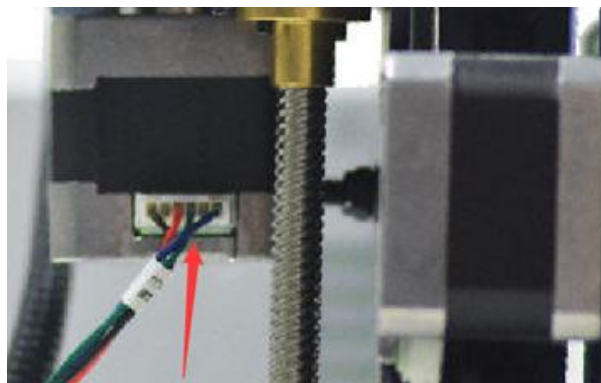
(Picture 3-9)

- 4) Stecken Sie die Extruderkabel so fest wie möglich in die Buchse der Extruderkopf-Erweiterungsplatine. Siehe Bild (3-10)



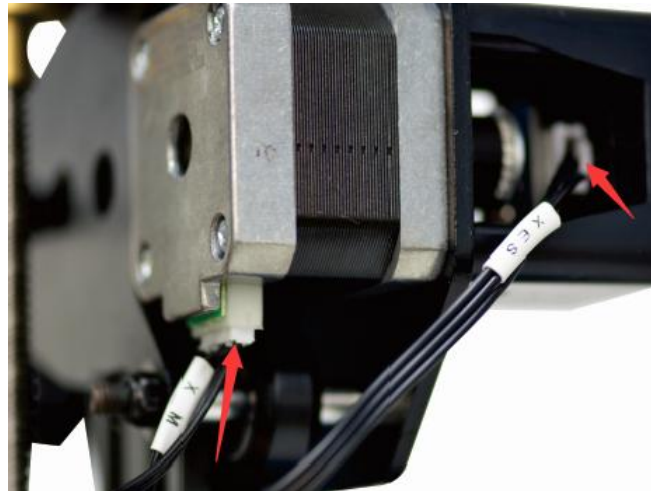
(Picture 3-10)

- 5) Schließen Sie die Kabel des Extrudermotors an. Siehe Bild (3-11).



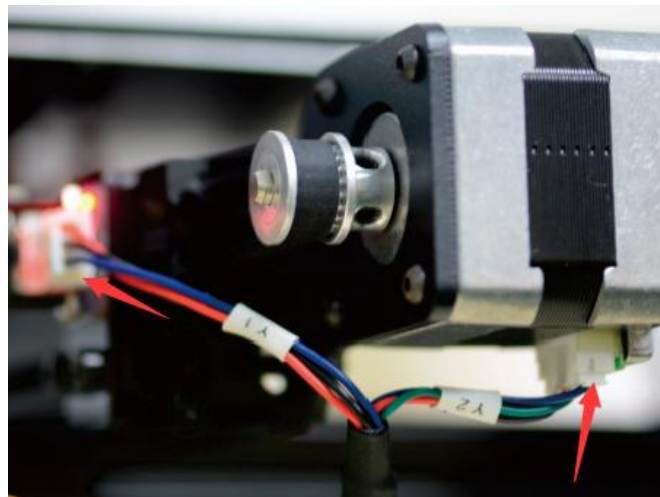
(Picture 3-11)

- 6) Verbinden Sie die Kabel des Motors der X-Achse und des Endanschlagschalters. Siehe Bild (3-12).



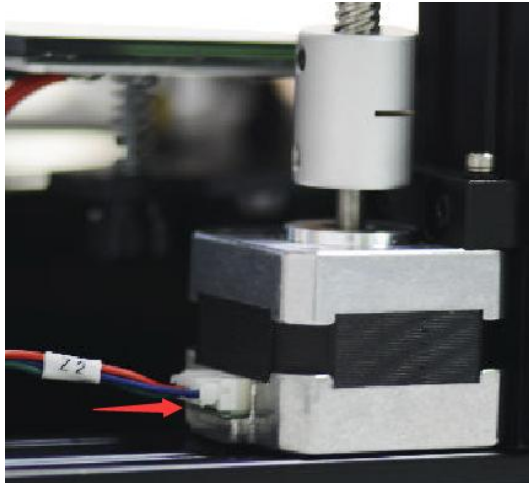
(Picture 3-12)

- 7) Schließen Sie die Kabel des Motors der Y-Achse und des Endanschlags an. Siehe Bild (3-13).

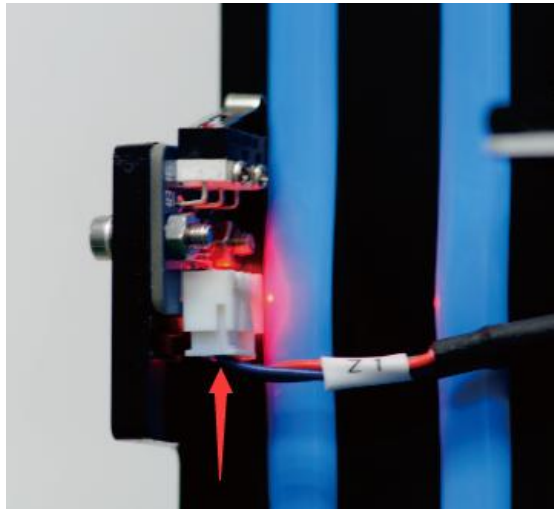


(Picture 3-13)

- 8) Schließen Sie die Kabel des Motors der Z-Achse und des Endanschlags an. Siehe Bild (3-14, 3-15).



(Picture 3-14)

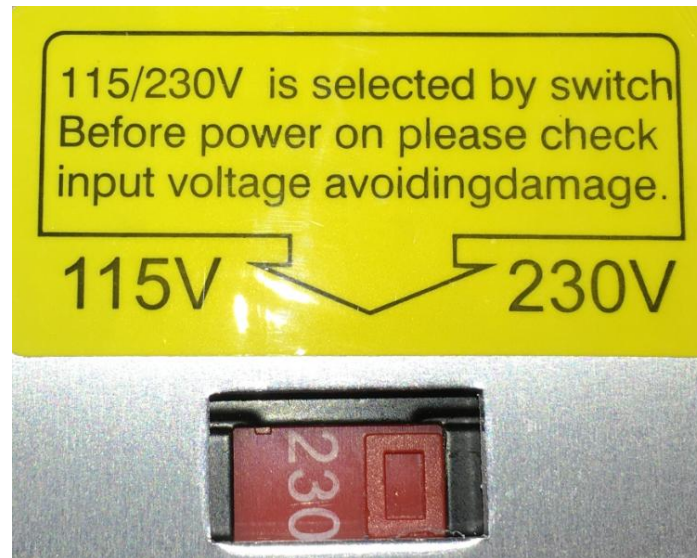


(Picture 3-15)

### 3.3 Überprüfung der Netzteil-Eingangsspannung

Wählen Sie die richtige Spannung entsprechend Ihrer örtlichen Norm. Siehe Bild (3-16)

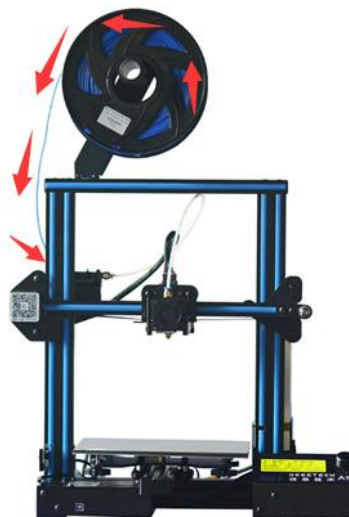
**(Stellen Sie sicher, dass die Spannung auf die richtige Spannung geschaltet ist. Wir bieten 230V und 115V als Option.)**



(Picture 3-16)

### 3.4 Überprüfen Sie das Filament

Legen Sie das Filament auf den Spulhalter. Bitte achten Sie auf die Einzugsrichtung des Filaments. Siehe Bild (3-17).



(Picture 3-17)

Da das Filament gebogen ist, muss der erste Abschnitt von Hand begradigt und mit einer Schere angespitzt werden, um das Einführen des Filaments in den Boden des Extruderkopfes zu erleichtern. Drücken Sie den Hebel des Extruders nach unten und führen Sie das Filament in das

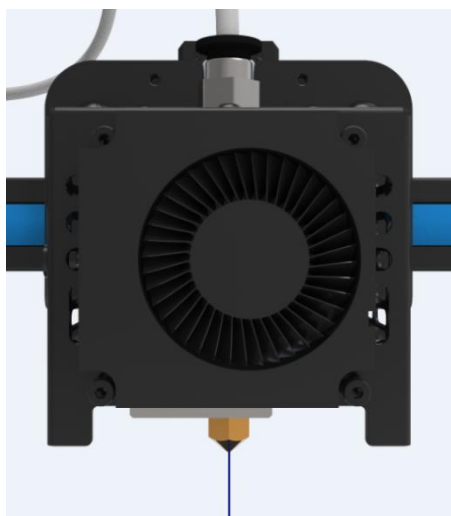
Einfüllrohr ein, bis es den Extruderkopf erreicht. Siehe Bild (3-18).



(Picture 3-18)

Stellen Sie beim Drucken von PLA die Zieldüsentemperatur auf 180-210 ° C ein. Wenn die Temperatur stabil ist, kontrollieren Sie die Extruderfilamentzufuhr auf dem LCD-Bildschirm („Achse bewegen“). Der Extruder wird automatisch zugeführt, bis geschmolzenes Material aus der Düse fließt.

Beobachten Sie die Düse. Wenn kein feststehender Faden erkennbar ist und das Filament nicht glatt herauskommt, stoppen Sie den Filamenteinzug. Reinigen Sie die Düse mit einer Pinzette. Siehe Bild (3-19).



(Picture 3-19)

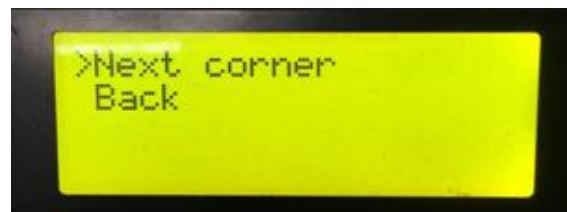
## 4 Erster Druck

### 4.1 Richten Sie die Druckplattform aus

Die erste Schicht ist der Schlüssel zur Qualität des Druckmodells. Die werkseitige Standardeinstellung ist etwas hoch, um Kratzer auf dem Hotbed und der Düse zu vermeiden, sodass der Benutzer den Abstand zwischen Düse und Heizbett erneut einstellen muss. Nach dem erstmaligen Bettnivellieren müssen die Benutzer beim späteren Drucken nicht mehr das Heizbett ausrichten.

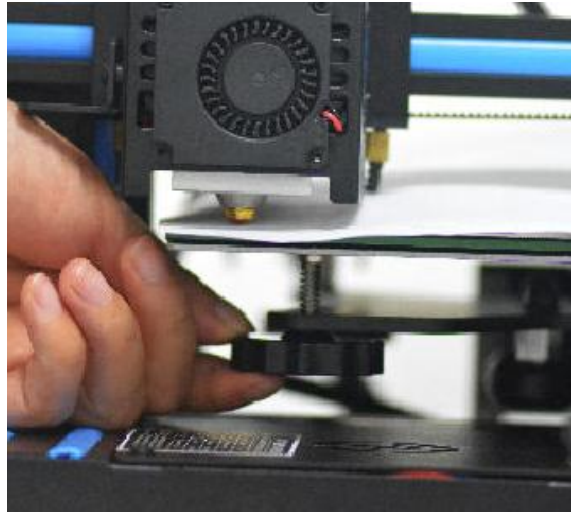
#### 1) Grobe Nivellierung

Bringen Sie den Drucker zuerst in die Home-Position (Prepare >Auto home), auf dem LCD-Bildschirm wird die Option "Level Corners" angezeigt. Legen Sie ein Blatt A4-Papier auf die Plattform, klicken Sie auf „Nächste Ecke“. Der Extruderkopf bewegt sich gegen den Uhrzeigersinn von der unteren linken Ecke zu den vier Ecken der Plattform. Siehe Bild (4-1).



(Picture 4-1)

Wenn sich der Extruderkopf nach links bewegt, stellen Sie die entsprechende Mutter so ein, dass der Abstand zwischen Düse und Bett etwa der Dicke eines Stücks Papier entspricht (ca. 0,1-0,2 mm). Bewegen Sie das Papier hin und her, um zu sehen, ob Sie einen leichten Widerstand spüren. Wenn ja, bedeutet dies, dass das Ausrichten dieser Ecke abgeschlossen ist, und Sie können die restlichen Ecken mit der gleichen Methode ausgleichen. Siehe Bild (4-2).

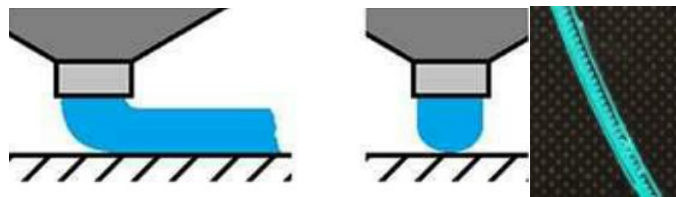


(Picture 4-2)

2) Genaues Ausrichten

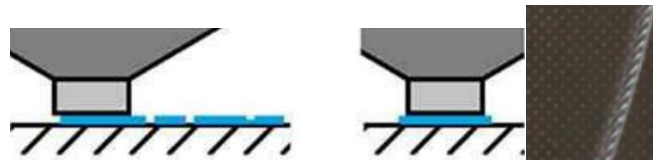
Wenn Sie das Bett nur mit A4-Papier nivellieren, ist die erste Schicht möglicherweise zu hoch, zu niedrig oder mäßig.

a) Zu hoch: Der Abstand zwischen Düse und Bett ist zu groß, wodurch das Filament möglicherweise nicht oder nicht fest haftet. Siehe Bild (4-3).



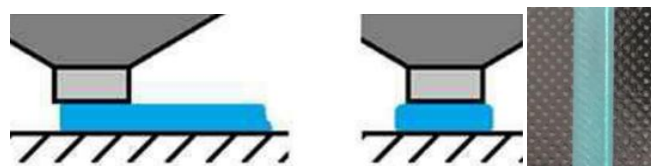
(Picture 4-3)

b) Zu niedrig: Der Abstand zwischen der Düse und dem Bett ist zu gering. Dadurch wird verhindert, dass das Filament herausläuft, das Extruderzahnrad klickt und kratzt die Düse über das Druckbett. Siehe Bild (4-4).



(Picture 4-4)

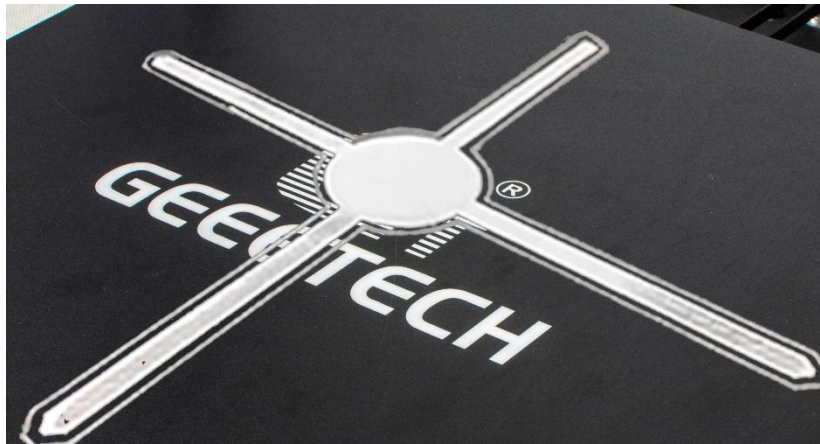
c) Moderat: Filament wird richtig extrudiert und haftet gleichmäßig auf dem Bett. Siehe Bild (4-5).



(Picture 4-5)

Bei zu niedriger und zu hoher Einstellung müssen Sie die Muttern unter der Plattform so einstellen, dass sie moderat sind. Es kann Zeit und Energie kosten, um das beste Ergebnis zu erzielen.

Ein Beispiel für eine gute erste Schicht, siehe Abbildung (4-6).



(Picture 4-6)

**Hinweise:**

- 1) Wenn Sie die Muttern im Uhrzeigersinn drehen, steigt die Plattform an und umgekehrt.
- 2) Vermeiden Sie, dass die Düse das Bett berührt. Legen Sie stattdessen ein Blatt A4-Papier ein, damit das Druckbett nichtverkratzt.

## 4.2 Drucken von SD-Karte

Legen Sie die SD-Karte in den Steckplatz ein. Siehe Bild (4-7)



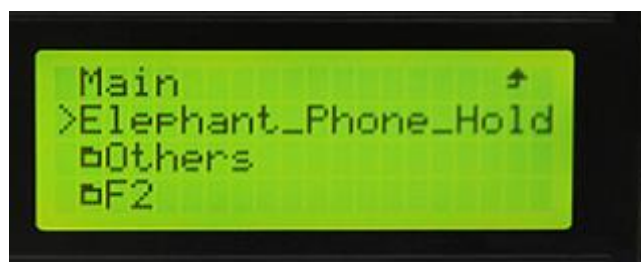
(Picture 4-7)

Drücken und drehen Sie den Bedienknopf, um das Hauptmenü aufzurufen. Wählen Sie die Option "Print from SD" aus. Siehe Bild (4-8).



(Picture 4-8)

Wählen Sie eine Datei auf der SD-Karte. Siehe Bild (4-9).



(Picture 4-9)



**Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd**

---

Der Drucker heizt automatisch auf. Siehe Bild (4-10).

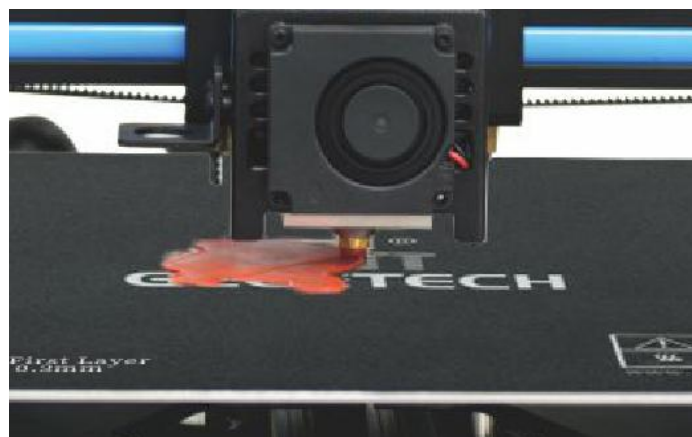


(Picture 4-10)

Nach dem Aufheizen beginnt der Drucker zu drucken. Siehe Bild (4-11, 4-12).



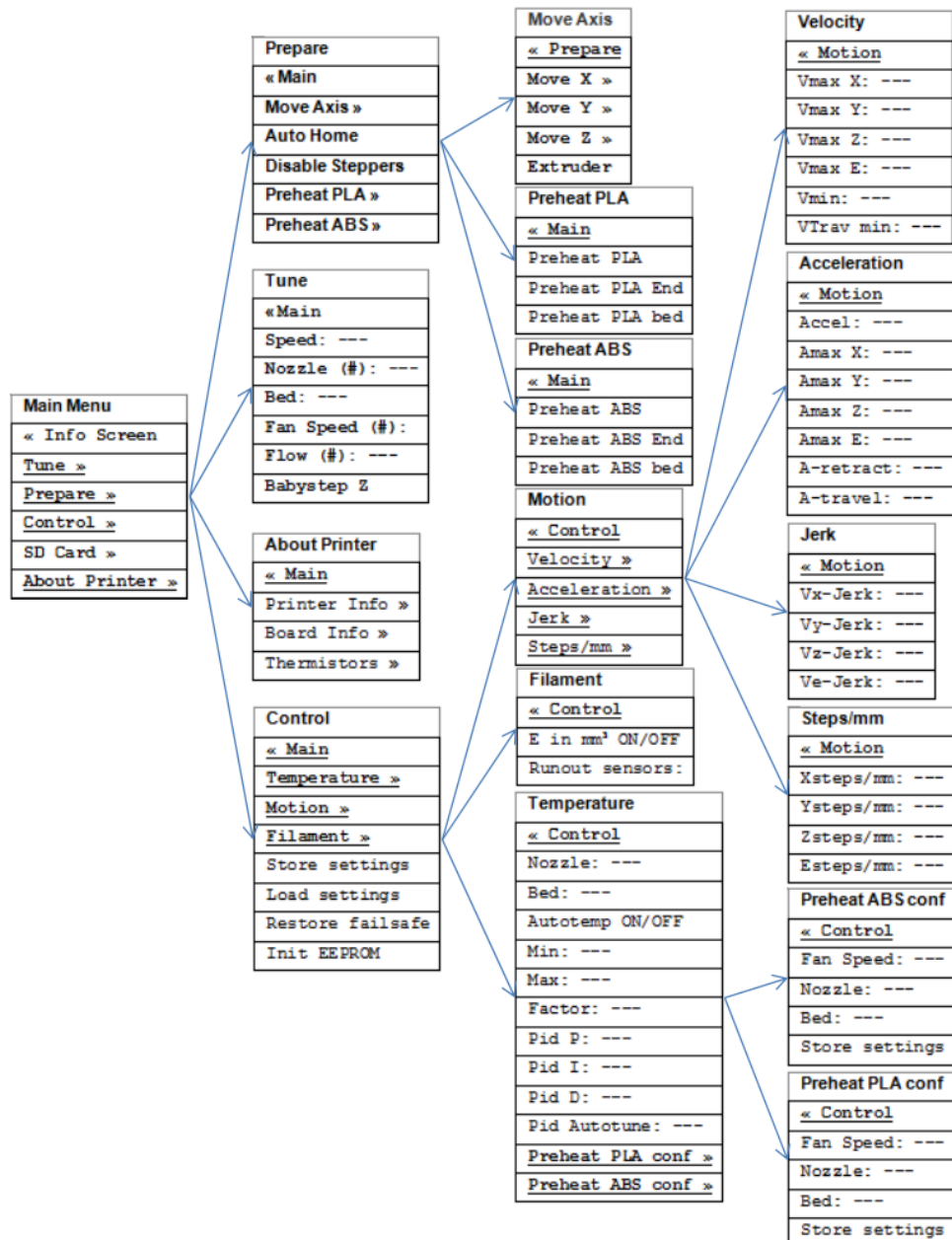
(Picture 4-11)



(Picture 4-12)

## 5 Einführung in das LCD-Menü

### 5.1 Baumdiagramm



(Picture 5-1)

## 5.2 Hauptfunktionen

### LCD Drehknopf:

- 1) Drücken Sie den Knopf, um eine Eingabe zu bestätigen oder den nächsten Menüpunkt aufzurufen.
- 2) Drehen Sie den Knopf, um sich in den Auswahloptionen nach unten oder oben zu bewegen oder Parameter zu ändern.

### LCD Infoanzeige (Picture 5-2):

- ① Extrudertemperatur: Aktuelle Temperatur / Zieltemperatur
- ② Warmbetttemperatur: Aktuelle Temperatur / Zieltemperatur
- ③ Aktuelle X/Y/Z-Achsen-Position
- ④ Vorschub: Aktuelle Druckgeschwindigkeit
- ⑤ Aktueller Druckprozess (vergangene Zeit seit Start des Druckprozesses)

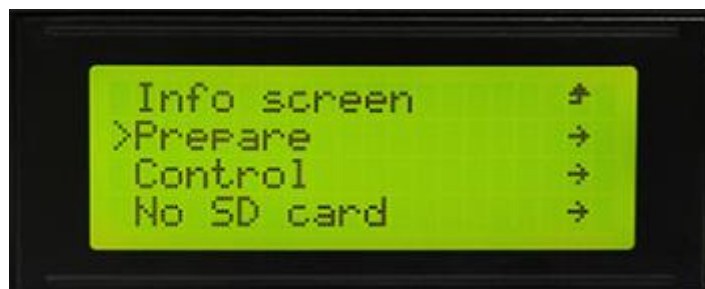


(Picture 5-2)

**Hinweis:** Durch Drehen des Knopfes kann die Druckvorschubgeschwindigkeit während des Druckens geändert werden. Wir empfehlen Benutzern, den Vorschub nicht zu sehr zu ändern, da sonst die Motoren aus dem Takt geraten und die Druckqualität beeinträchtigt werden kann.

Drücken Sie den Knopf, um das nächste Menü aufzurufen (Abbildung 5-3):

1. Prepare: Bereiten Sie den Drucker vor dem normalen Betrieb vor und testen Sie ihn
2. Control: Einstellung der Druckertemperatur- und Bewegungsparameter
3. SD-KartenStatus



(Picture 5-3)

Die Hauptfunktionen des Vorbereitungsmenüs (Abbildung 5-4, 5-5, 5-6):

1. Disable steppers: Stepper-Motoren freischalten (Die Achsen können von Hand frei bewegt werden)
2. Auto home: X/Y/Z-Achsen in Home-Stellung bringen
3. Preheat PLA: Das Heizbett und den Extruder vor dem PLA-Druck manuell vorwärmen.
4. Preheat ABS: Das Heizbett und Extruder vor dem ABS-Druck manuell vorwärmen.
5. Move axis: X/Y/Z-Achsen und Extrudermanuell bewegen



(Picture 5-4)



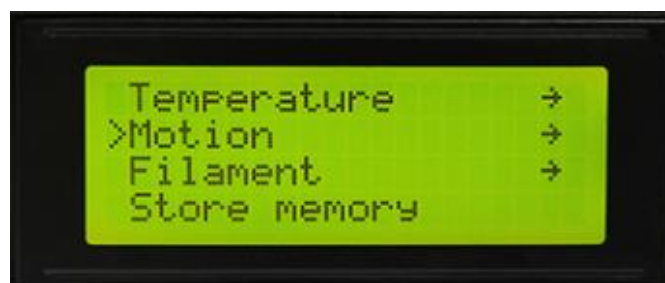
(Picture 5-5)



(Picture 5-6)

**Die Hauptfunktionen des Steuerungsmenüs (Abbildung 5-7):**

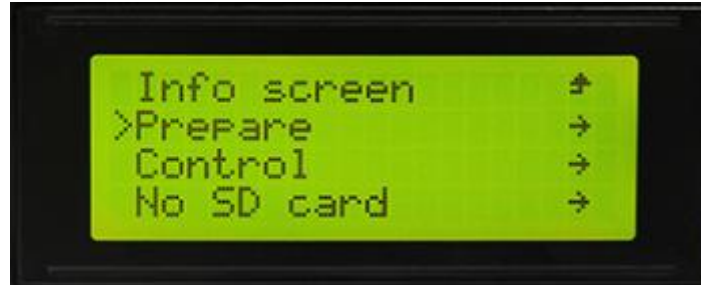
1. Temperature: Ändern Sie die Temperatur des Heizbetts und des Extruders während des Druckens in Echtzeit. Passen Sie die Temperatur für Vorwärm-PLA und Vorwärm-ABS an.
2. Motion: Bewegungsparametereinstellung in der Firmware. Wählen Sie nach der Änderung „store memory“, um die Änderung zu speichern.
3. Store memory: Speichern Sie die vorgenommene Änderung.



(Picture 5-7)

Nachdem Sie sich mit der LCD-Funktion vertraut gemacht haben, drücken Sie den Knopf neben dem LCD-Display, um das Menü der nächsten Ebene aufzurufen, und wählen Sie " Prepare". Siehe

Bild (5-8)



(Picture 5-8)

Wählen Sie „Auto home“, um den Drucker in die Home-Position zu bringen, siehe Abbildung (5-9).  
Der Drucker fährt nun automatisch die X-, Y- und Z-Achse in die Endanschlagsposition.



(Picture 5-9)

Wählen Sie „Move axis“, um die Motoren zu bewegen. Siehe Bild (5-10)



(Picture 5-10)

Wählen Sie „Move 1mm“, see picture (5-11)



(Picture 5-11)

**Hinweis:**Nur die beiden Optionen 10 mm und 1 mm gelten für den Extruder. 0,1 mm ist ungültig. Wir empfehlen, für jede Achse 1 mm zu wählen.

Wählen Sie die entsprechende Achse, die Sie verschieben möchten, „Move X / Y / Z / Extruder“. Drehen Sie den Knopf, um die Achse zu bewegen. Siehe Bild (5-12).



(Picture 5-12)

Wenn Sie nach dem Test der Achse den Motor entsperren möchten, wählen Sie “Prepare>Disable steppers” (siehe Abbildung (5-13)).



(Picture 5-13)

Wenn die Motoren entsperrt sind, können Sie diese von Hand bewegen.



**Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd**

---

## 6 Software-Einstellung

### 6.1 Laufwerk installieren

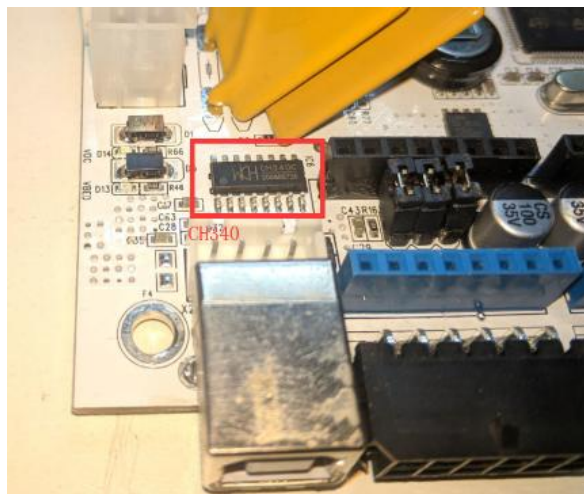
Ihnen stehen zwei Druckoptionen für den A10 zur Auswahl: SD-Kartendruck und USB-Druck.

**Drucken von SD-Karte:** Legen Sie nach dem Ausgleichen die SD-Karte in den Steckplatz ein und wählen Sie eine .gcode-Datei aus, um den Druckvorgang zu starten. Typische Dateiendung für G-Code-Dateien ist \*.gco.

**Drucken über USB:** Schließen Sie den Drucker mit einem USB-Kabel an den Computer an und steuern Sie den Drucker für die Arbeit mit Slicing-Software wie Repetier-Host, Cura, Simplify3D, EasyPrint3D, Slic3r usw. Aufgrund von äußeren Faktoren wie Signalstörungen kann der USB-Druck möglicherweise gestört und der Druck abgebrochen oder fehlerhaft werden. Wir empfehlen daher den SD-Kartendruck.

#### Vorbereitung für den USB-Druck:

Schließen Sie den Drucker mit einem USB-Kabel an den Computer an. Dann schalten Sie den Drucker ein. Normalerweise durchsucht der Computer das Installationslaufwerk automatisch nach einem passenden Treiber. Der neueste Kommunikationschip von A10 ist CH340. Siehe Bild (6-1).

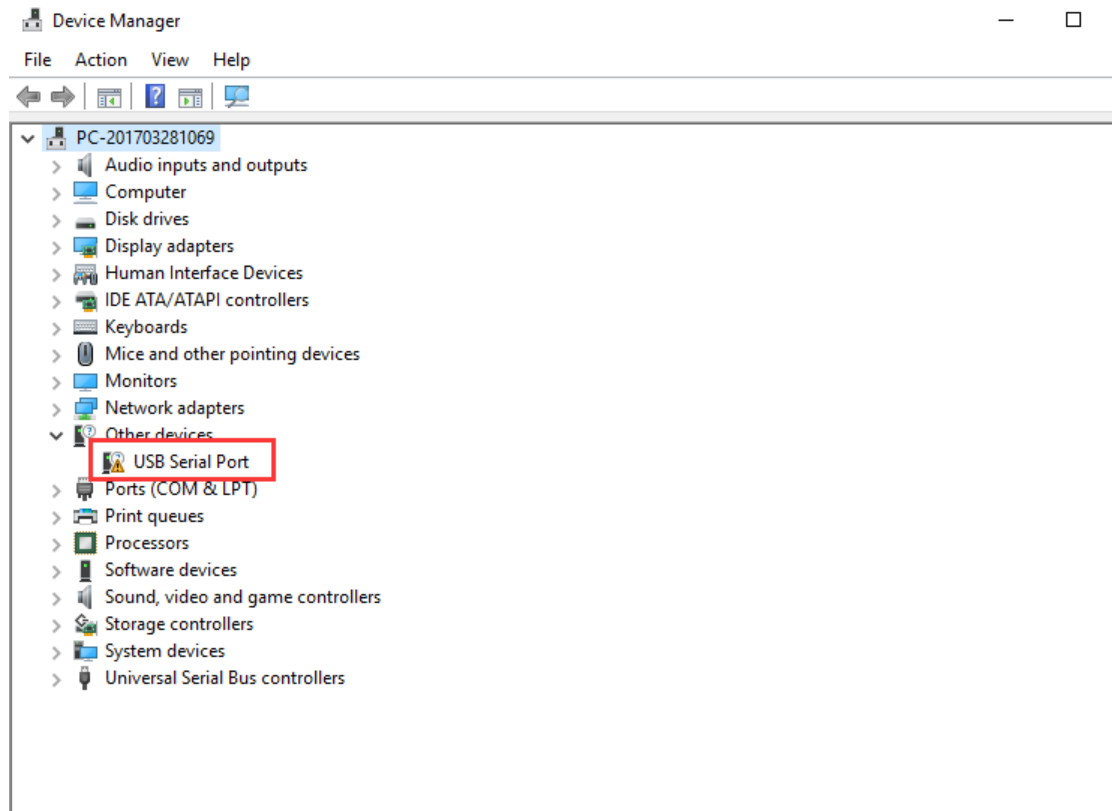


(Picture 6-1)

Wenn der USB-Anschluss nicht automatisch im Computer installiert werden kann, überprüfen Sie, ob der USB-Anschluss erfolgreich installiert wurde. Klicken Sie auf "Arbeitsplatz"> "Eigenschaften">

"Geräte-Manager".

Wenn das Ausrufezeichen als Bild unten (6-2) angezeigt wird, müssen Sie den USB-Treiber manuell im Computer installieren.

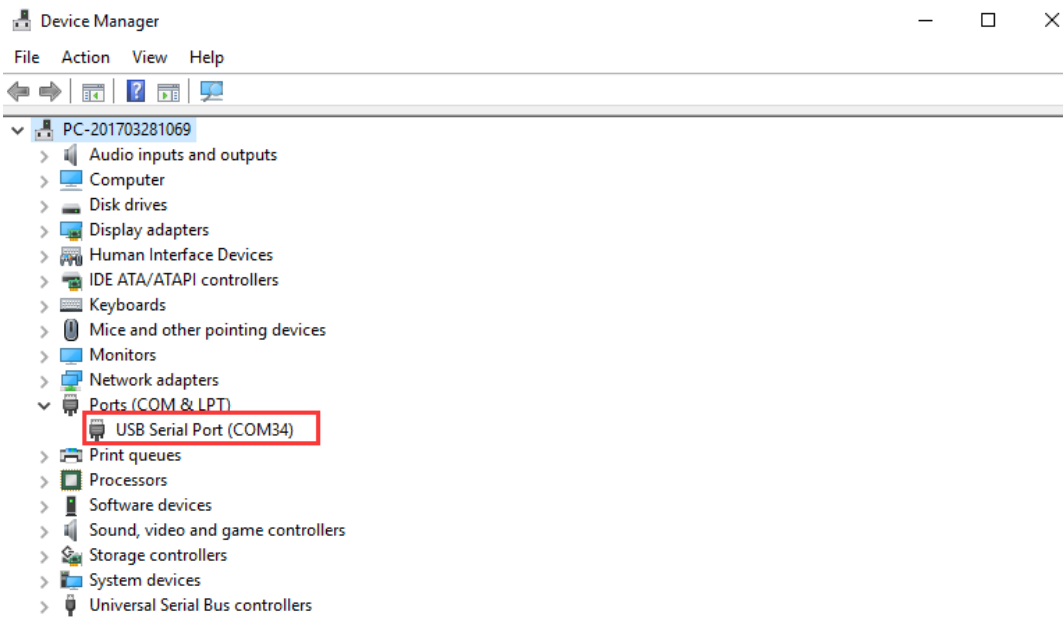


(Picture 6-2)

Links of CH340:

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

Überprüfen Sie nach der Installation des USB-Treibers Ihren „Geräte-Manager“ und prüfen Sie, ob er mit der Abbildung unten übereinstimmt (6-3). Wenn ja, ist der Treiber erfolgreich installiert.



(Picture 6-3)

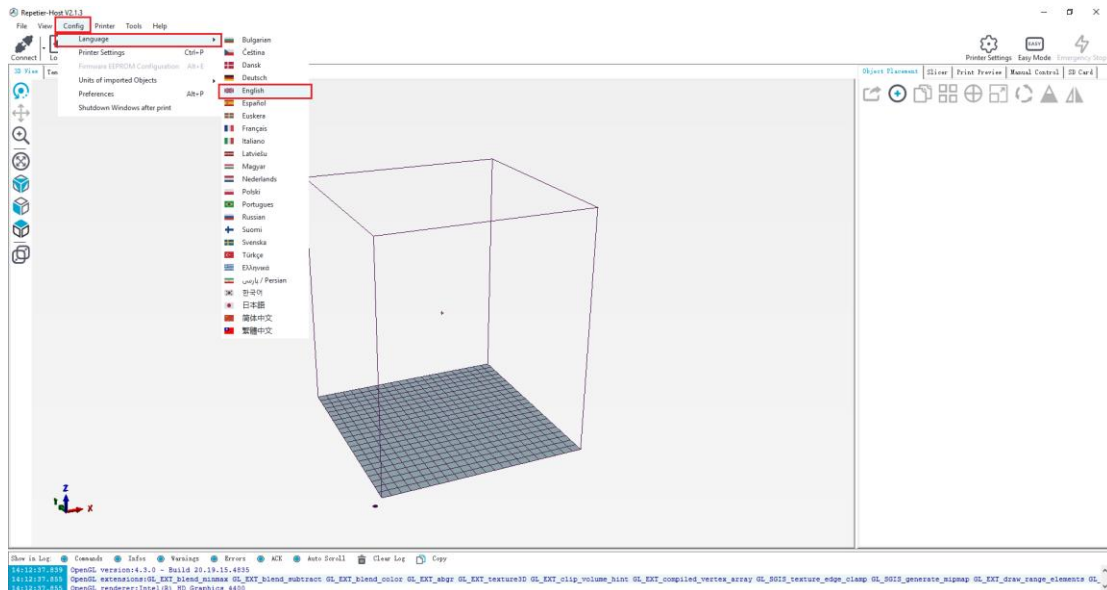
## 6.2 Installieren Sie die Slicer-Software

Repetier-Host ist hier die standardmäßige Slicing-Software. Adresse zum Herunterladen:

<https://www.repetier.com/download-software/>

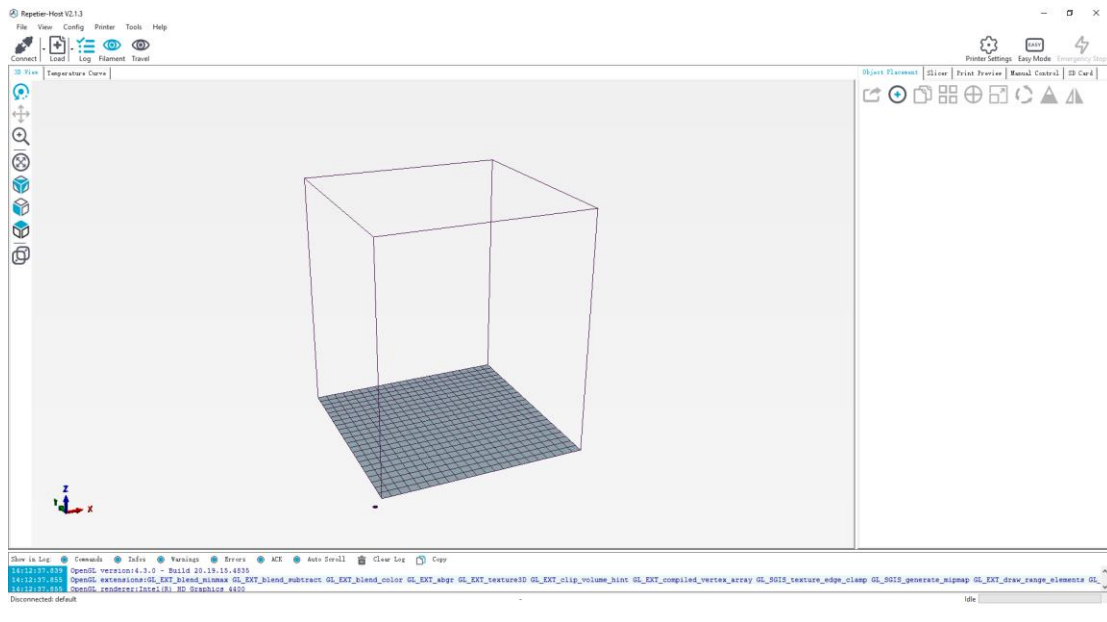
### 1) Druckerparameter einstellen

Wenn Repetier-Host installiert ist, schalten Sie den Drucker ein und öffnen Sie den Repetier-Host. Repetier-Host unterstützt mehrere Sprachen. Sie können Ihre Muttersprache unter Konfig> Sprache auswählen (Abbildung 6-4 für Details).



(Picture 6-4)

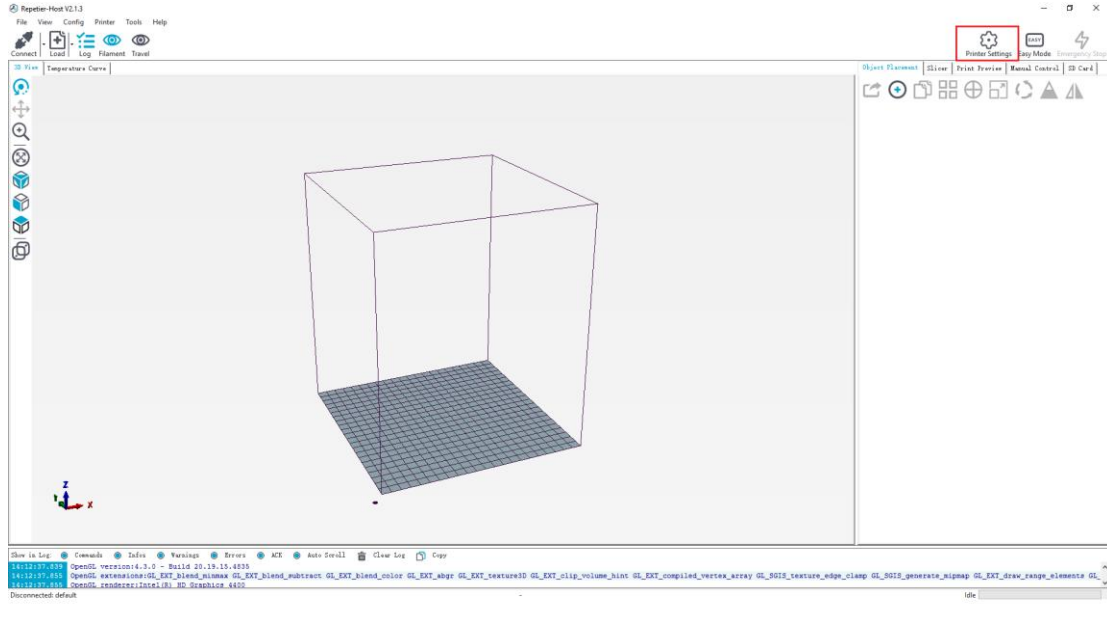
Englische Schnittstelle als Referenz (Bild 6-5).



(Picture 6-5)

Wenn Sie den Repetier-Host zum ersten Mal verwenden, müssen Sie die Druckerparameter konfigurieren, bevor Sie die Verbindung herstellen.

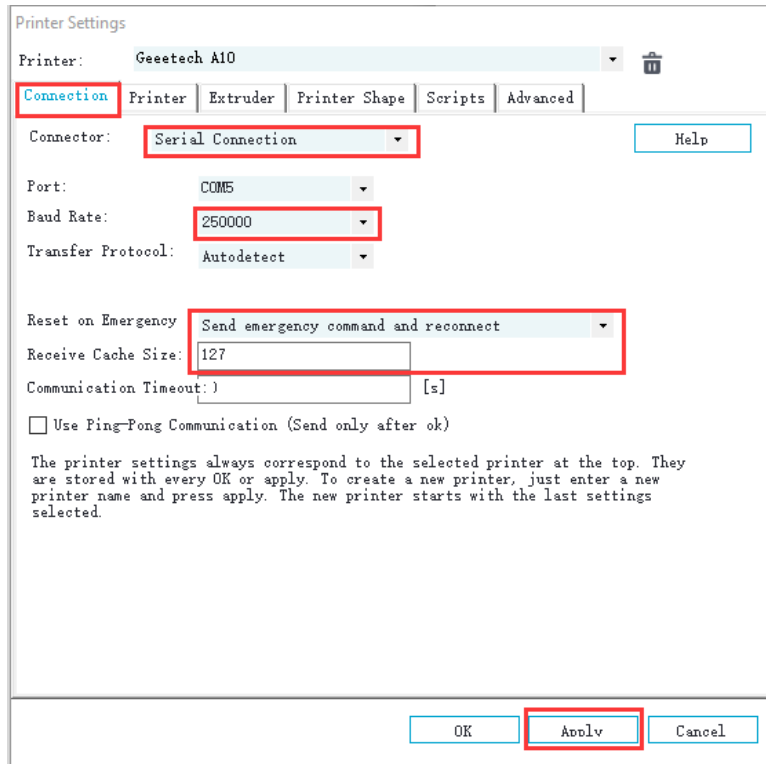
Klicken Sie oben rechts auf „Druckereinstellung“, siehe Abbildung (6-6).



(Picture 6-6)

Der Inhalt wird wie in der Abbildung unten (6-7) angezeigt. Notieren Sie die entsprechenden Informationen entsprechend. (Achten Sie auf die hervorgehobenen Teile)


a. Reiter Connection




(Picture 6-7)

b. Reiter Printer (Picture 6-8):

Printer Settings

Printer: Geeetech A10 

Connection
Printer
Extruder
Printer Shape
Scripts
Advanced

Firmware Type: Autodetect 

Travel Feed Rate: 4800 [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

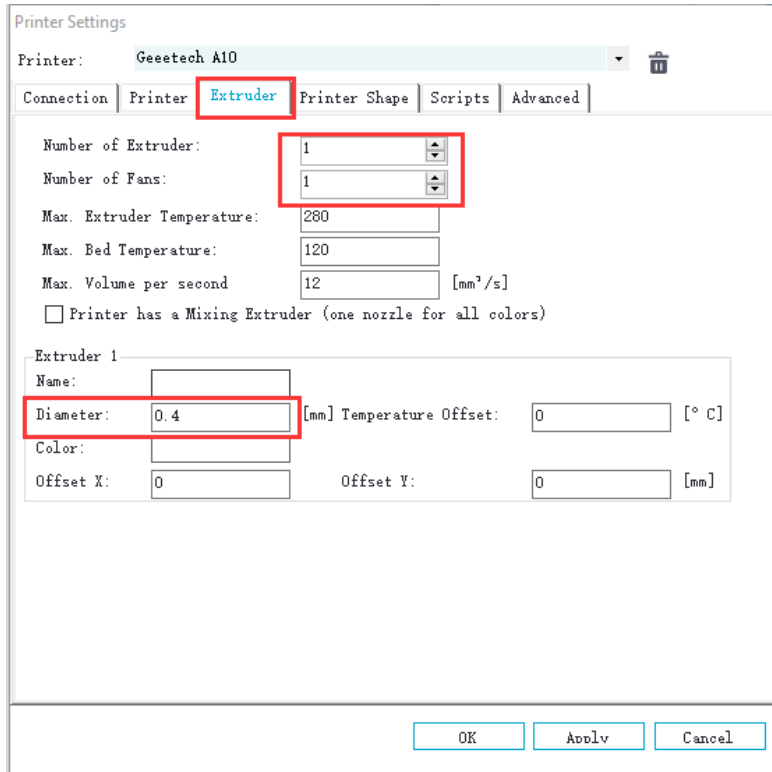
Add to comp. Printing Time 8 [%]

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

OK
Apply
Cancel

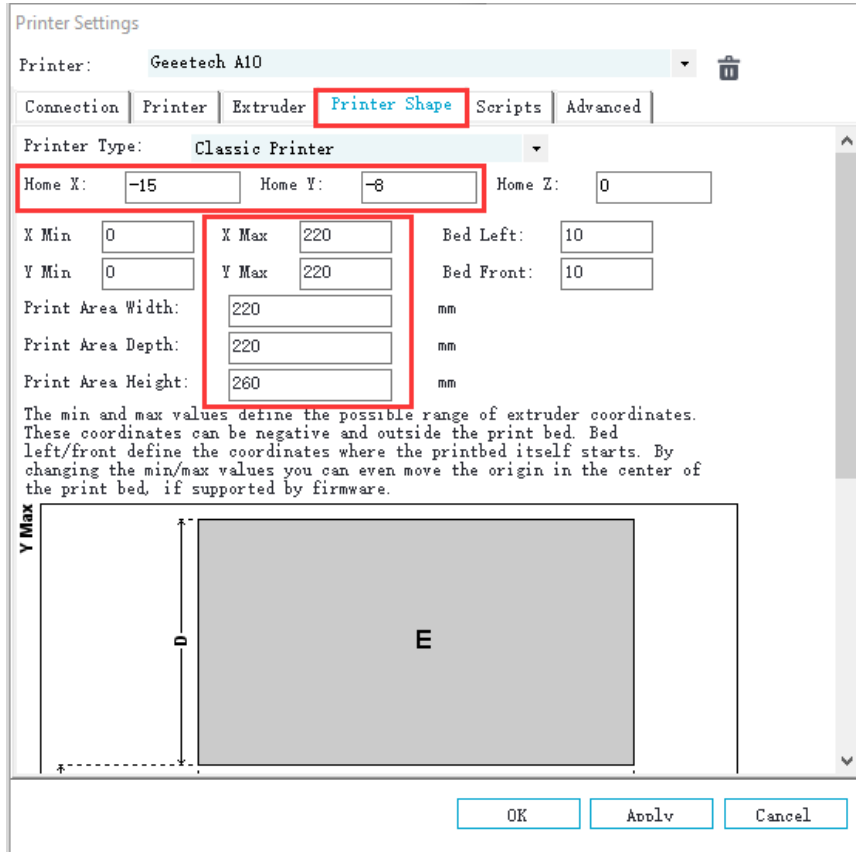
(Picture 6-8)

c. Reiter Extruder(Picture 6-9):



(Picture 6-9)

d. Reiter Printer Shape (Picture 6-10):



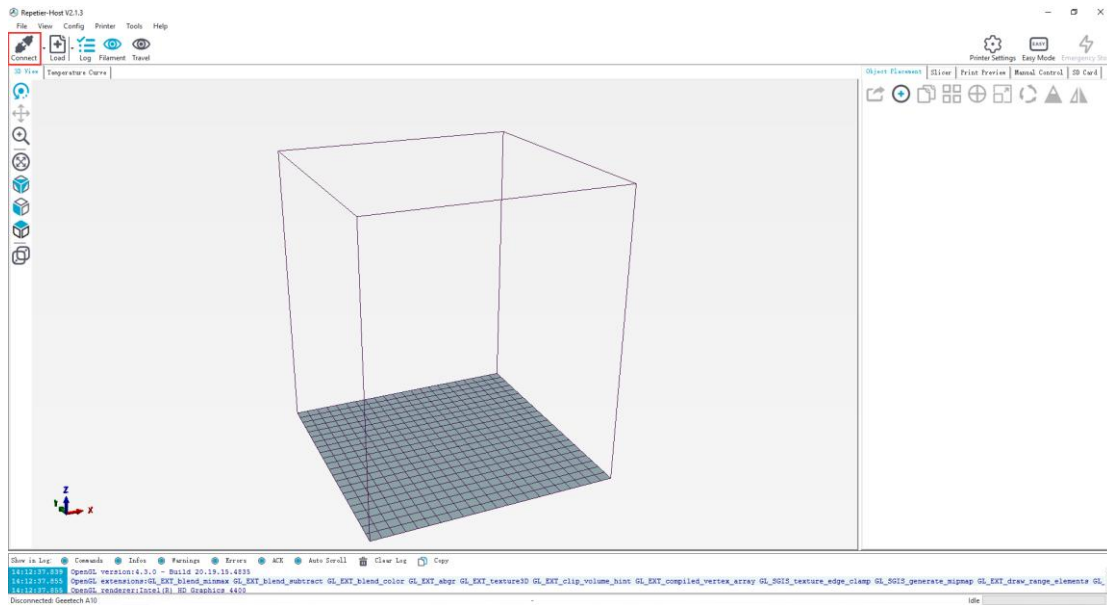
(Picture 6-20)

Jetzt sind die Druckerparameter eingestellt.

**Hinweis:** Wenn das Betriebssystem Mac OS ist, ist die Baudrate immer 250000.

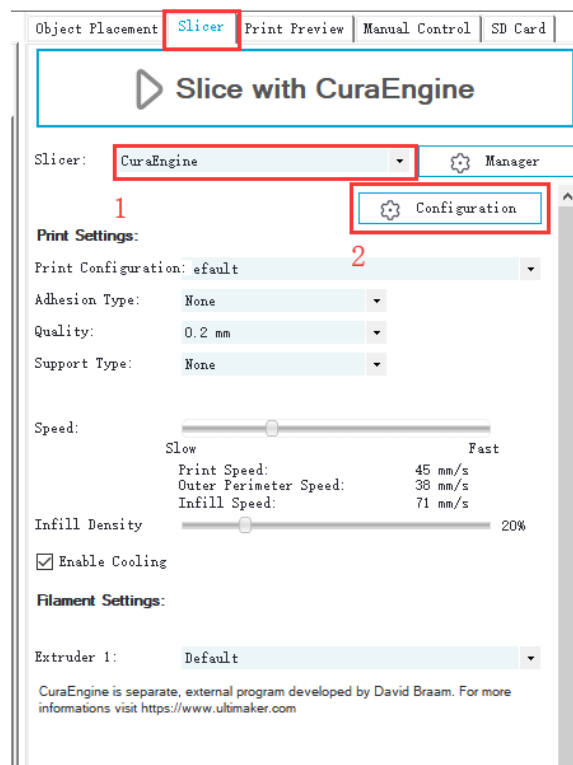
1) Schnittparameter einstellen

Klicken Sie nach dem Einstellen der Druckerparameter in der oberen linken Ecke auf "Verbinden". Die Farbe des Symbols wurde grün, was bedeutet, dass der Drucker erfolgreich eine Verbindung zum Repetier-Host herstellt. Klicken Sie erneut darauf, um die Verbindung zu trennen. Siehe Bild (6-11).



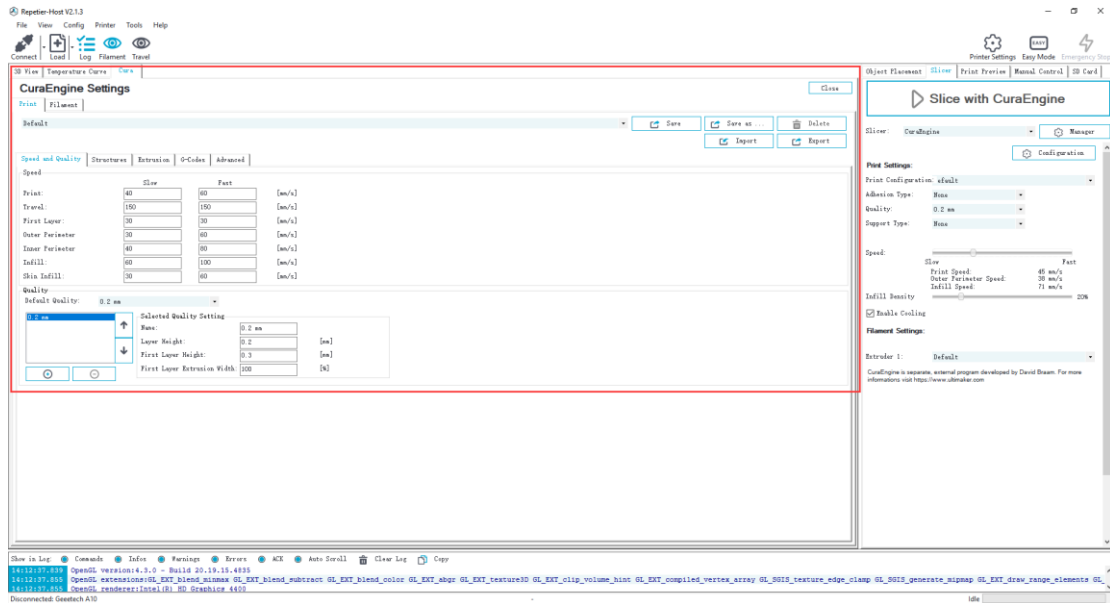
(Picture 6-11)

Wählen Sie nach erfolgreicher Verbindung "Schnitt-Software> CuraEngine" und öffnen Sie das Konfigurationsmenü. Siehe Bild (6-12).



(Picture 6-12)

Der folgende Dialog erscheint (Bild 6-13):



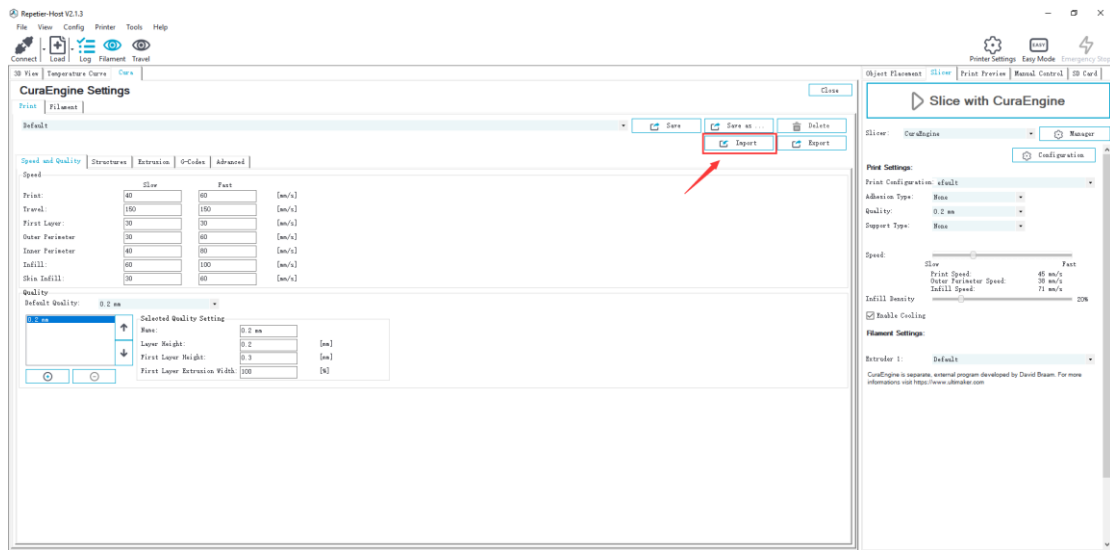
(Picture 6-13)

Druckerparameter sind wichtig für die Druckqualität. Kunden müssen testen, um die besten Parameter für ihre Drucker herauszufinden.

Hier stellen wir Ihnen eine Konfigurationsdatei zur Verfügung („Geeetech A10 PLA high.rcp“). Sie können es wie folgt importieren.

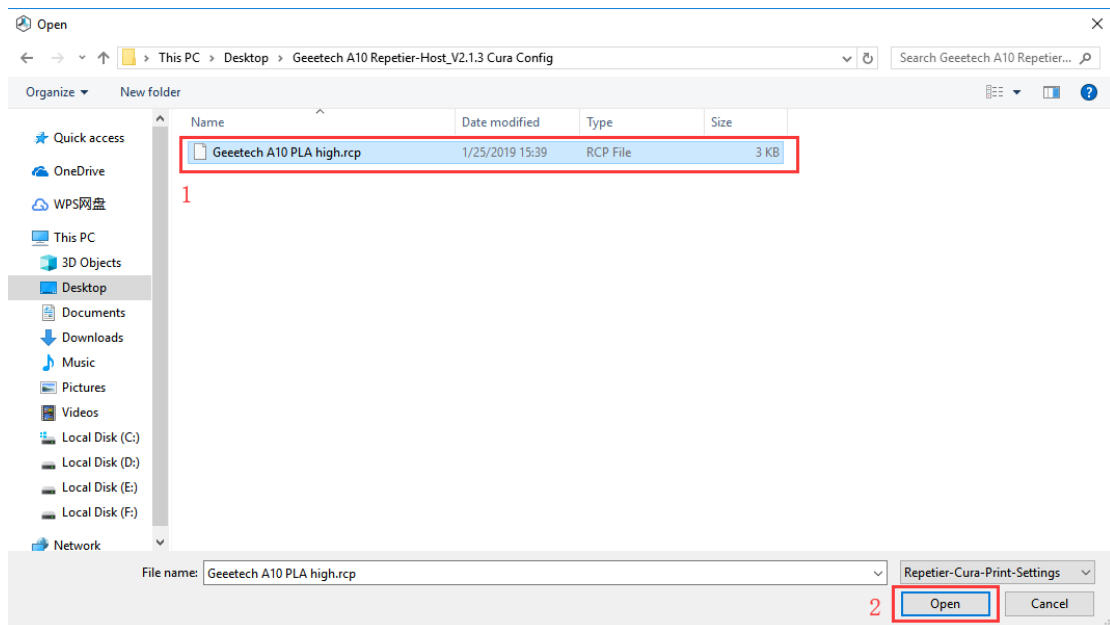
Das folgende Beispiel zeigt Parameter für PLA (Abbildung 6-14):

Klicken Sie auf "Drucken> Importieren".



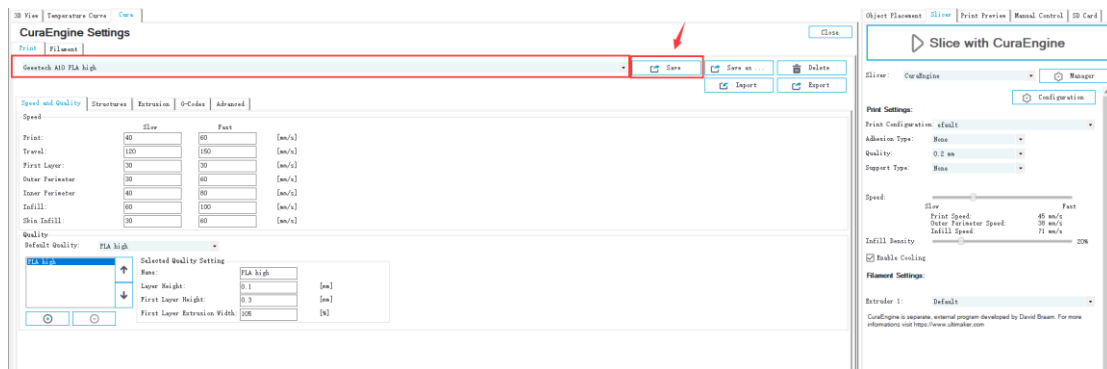
(Picture 6-14)

Der Dialog erscheint wie unten (Abbildung 6-15). Wählen Sie "Geetech A10 PLA high.rcp" und öffnen Sie es.



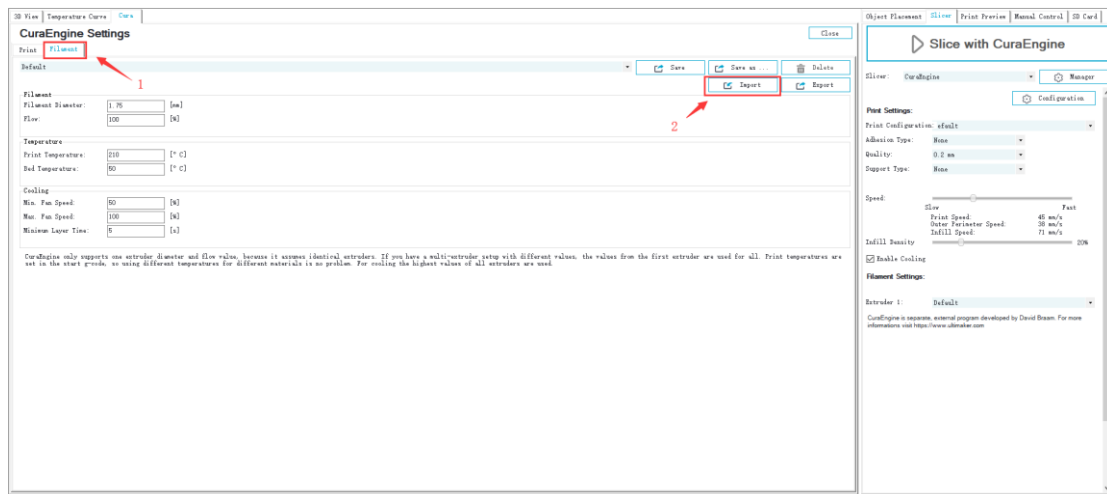
(Picture 6-15)

Nun wird die Konfigurationsdatei importiert. Klicken Sie auf "Speichern". Siehe Bild (6-16).

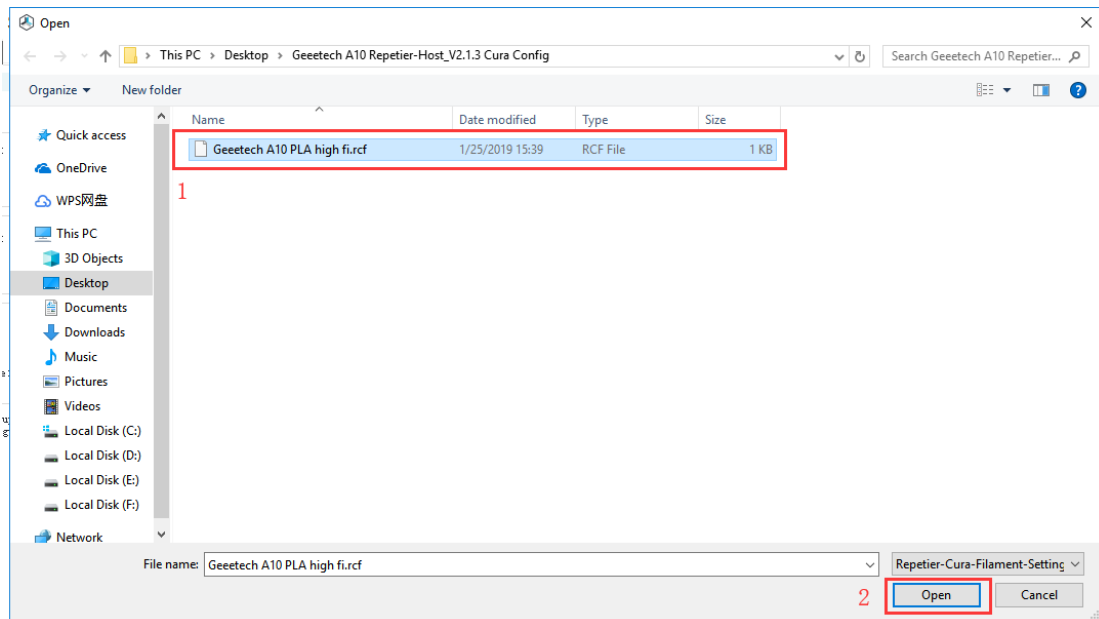


(Picture 6-16)

Klicken Sie auf "Material> Import", siehe Abbildung (6-17).

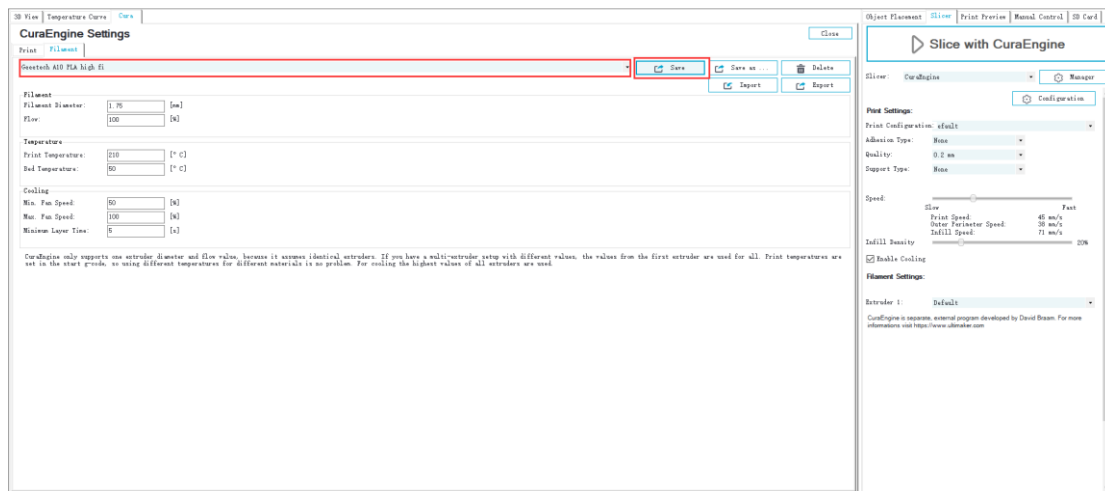


Es erscheint ein Dialogfeld wie unten (Abbildung 6-18). Wählen Sie "Geetech A10 PLA high fi.rcf".



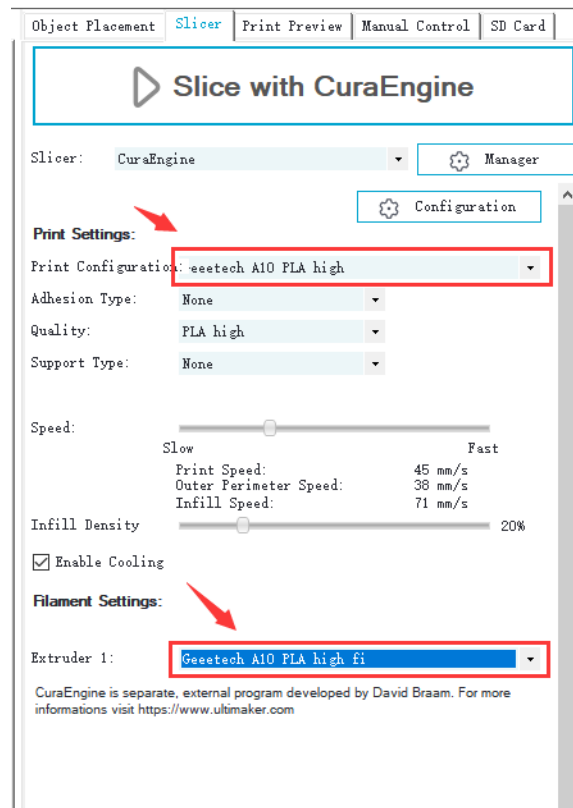
(Picture 6-18)

Nun wird die Konfigurationsdatei importiert. Klicken Sie auf "Speichern". Siehe Bild (6-19).



(Picture 6-19)

Wählen Sie „Geetech A10 PLA high“ als Druckeinstellung und „Geetech A10 PLA high fi“ als Druckmaterialeinstellung. Details siehe Bild (6-20) unten.



(Picture 6-20)

Damit ist die Parametereinstellung abgeschlossen.

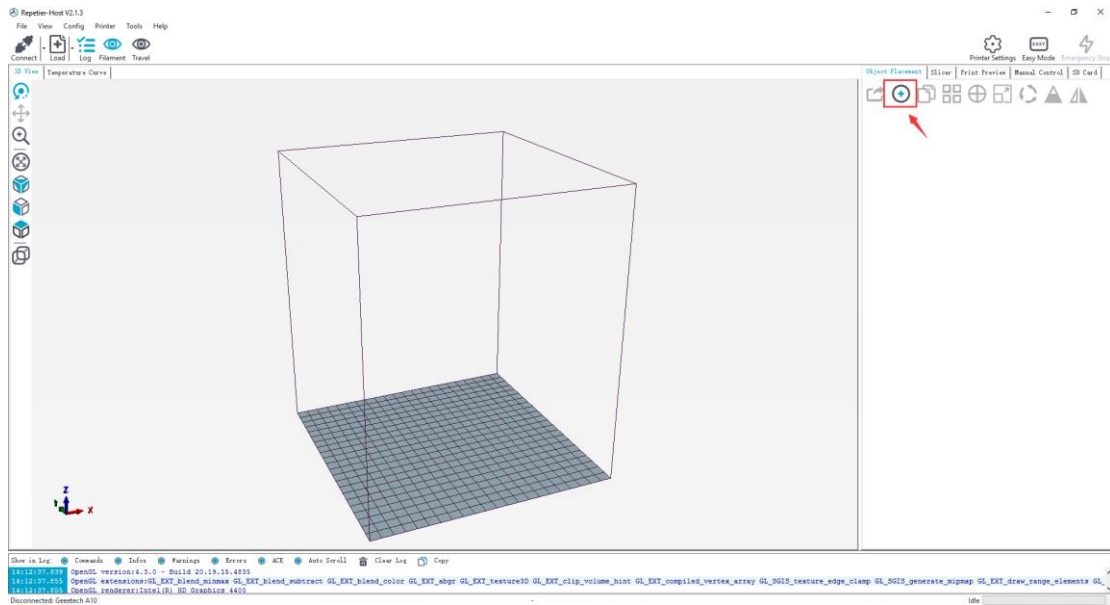
## 6.3 Drucken über USB

Sie können den USB-Druck starten, wenn die Parametereinstellungen abgeschlossen sind.

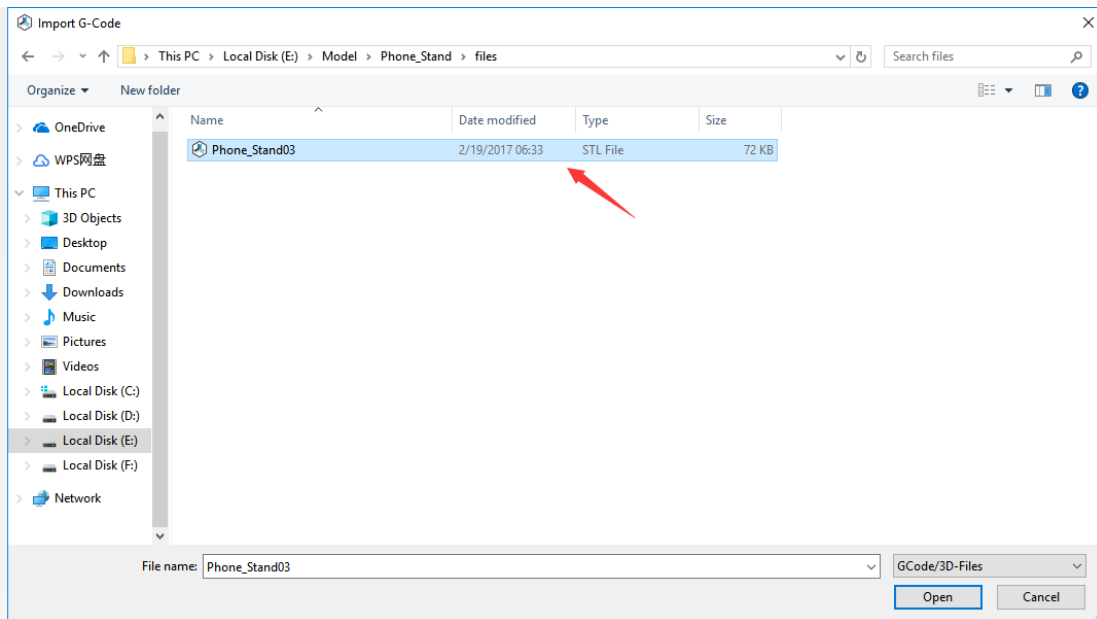
Das Dateiformat für 3D-Modelle als Druckvorlage lautet .stl (Standard Triangulation/Tesselation Language). Dieses Dateiformat für 3D-Drucker kann in sogenannte Slicer-Programme geladen werden, um die Druckdatei für den 3D-Drucker zu erzeugen. Sie können kostenlose Modelle von Websites wie Thingiverse herunterladen oder auch Ihr eigenes Modell entwerfen.

- 1) Laden Sie das Druckmodell

Öffnen Sie den Repetier-Host und klicken Sie auf "Laden". Wählen Sie eine STL-Datei aus und öffnen Sie sie. Siehe Bild (6-21, 6-22).

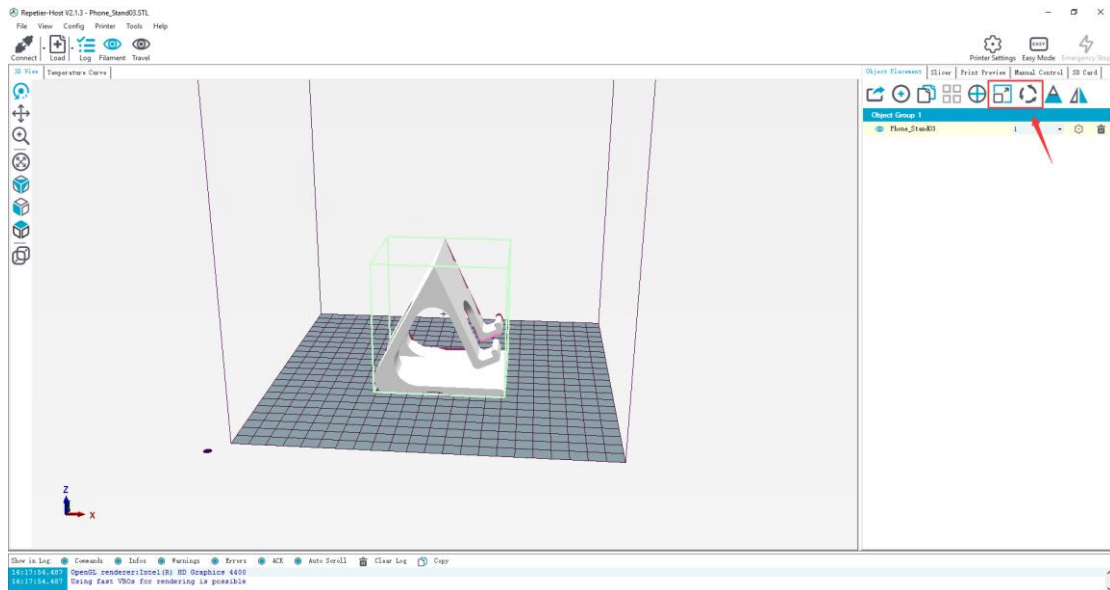


(Picture 6-21)



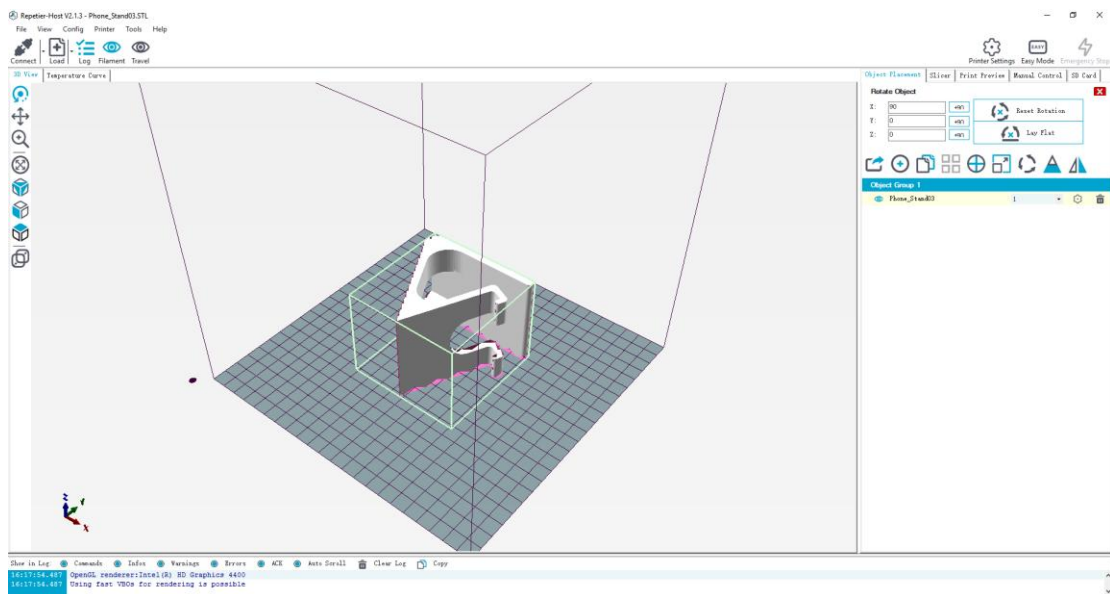
(Picture 6-22)

Wenn das 3D-Modell geladen ist, können Sie die Tasten wie im Bild unten beschrieben verwenden (Abbildung 6-23), um das Modell zu vergrößern, zu verkleinern oder zu drehen.



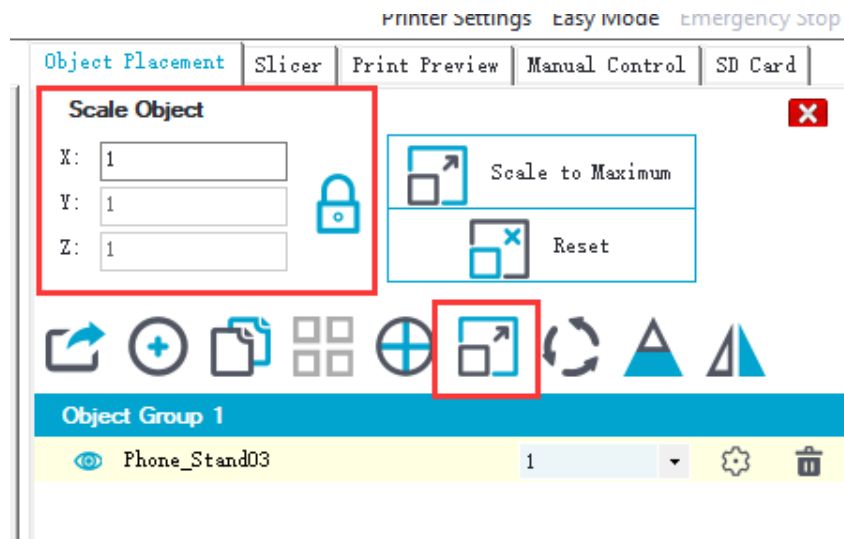
(Picture 6-23)

Passen Sie die Richtung des Modells an, damit der flache Teil des Modells das Heizbett berührt. Siehe Bild unten (6-24):



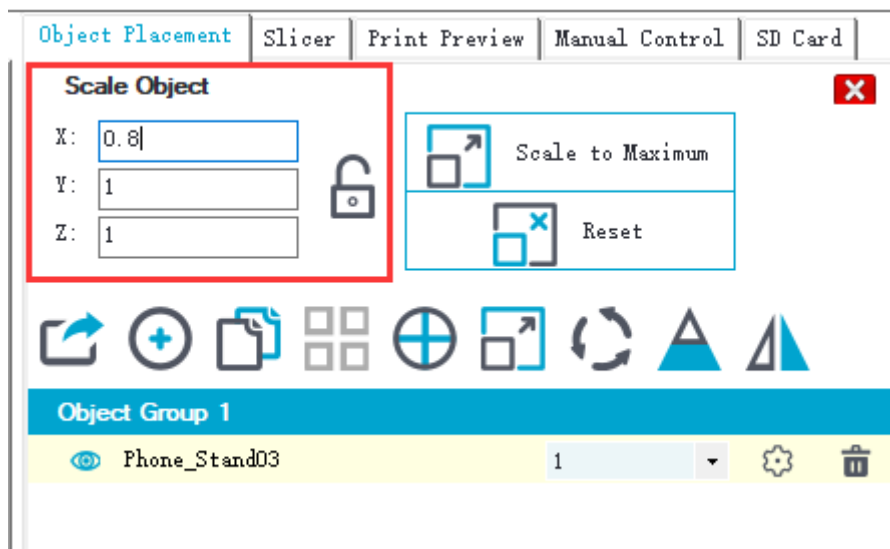
(Picture 6-24)

**Hinweis:** Wenn das geladene Modell zu groß ist und sich außerhalb der Druckplattform befindet, müssen Sie das Modell verkleinern. Sie können X / Y / Z zusammen auswählen (Schlosssymbol) um eine Verzerrung des Modells zu verhindern, siehe Abbildung (6-25):



(Picture 6-25)

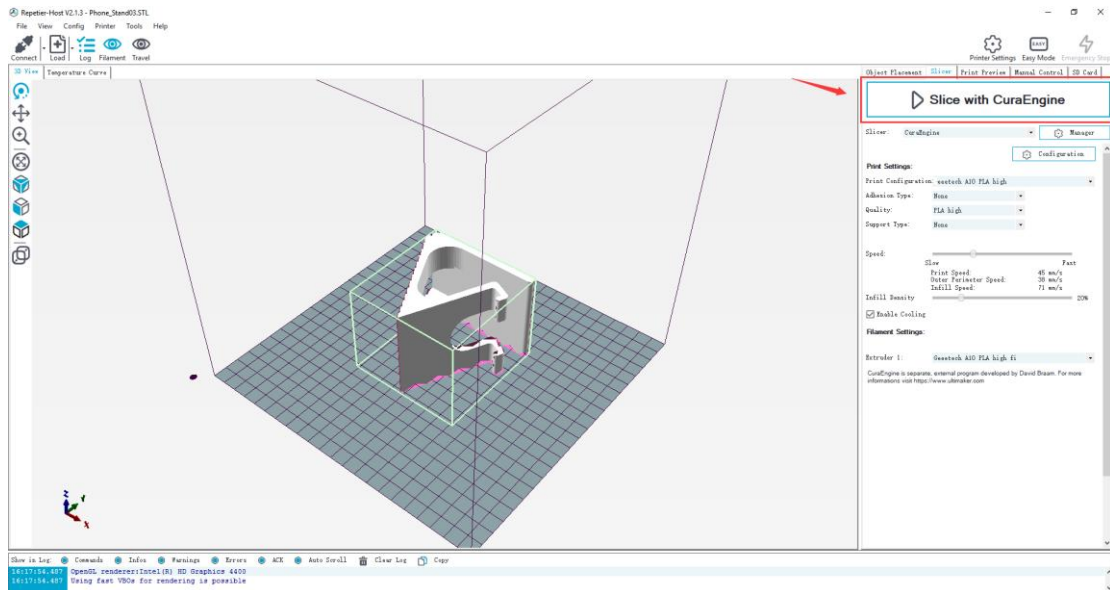
Oder vergrößern oder verkleinern Sie die Skalierung der X-/Y-/Z-Achse separat, das Modell wird dann verzerrt (siehe Abbildung (6-26)).



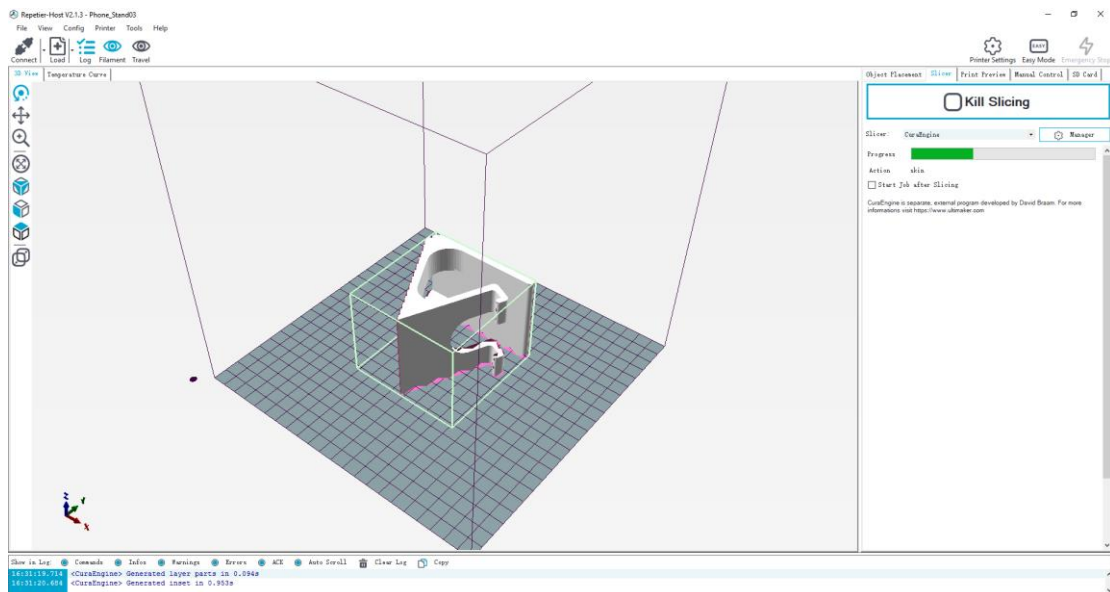
(Picture 6-26)

## 2) Model Slicing

Wenn Größe und Richtung des Modells festgelegt sind, wählen Sie die importierten Schnittparameter aus und klicken Sie auf "Slice with CuraEngine". Siehe Bild (6-27, 6-28).



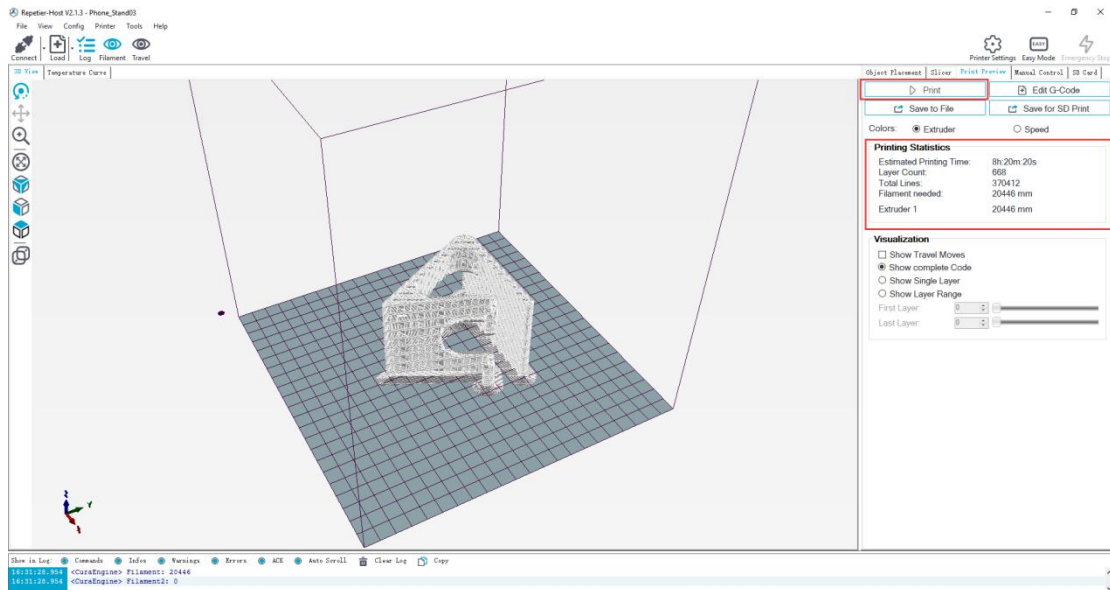
(Picture 6-27)



(Picture 6-28)

Sie finden die Modellinformationen wie geschätzte Druckzeit, benötigte Filamentmenge usw. Klicken Sie auf „Print“, um den USB-Druck zu starten. Siehe Abbildung (6-29).

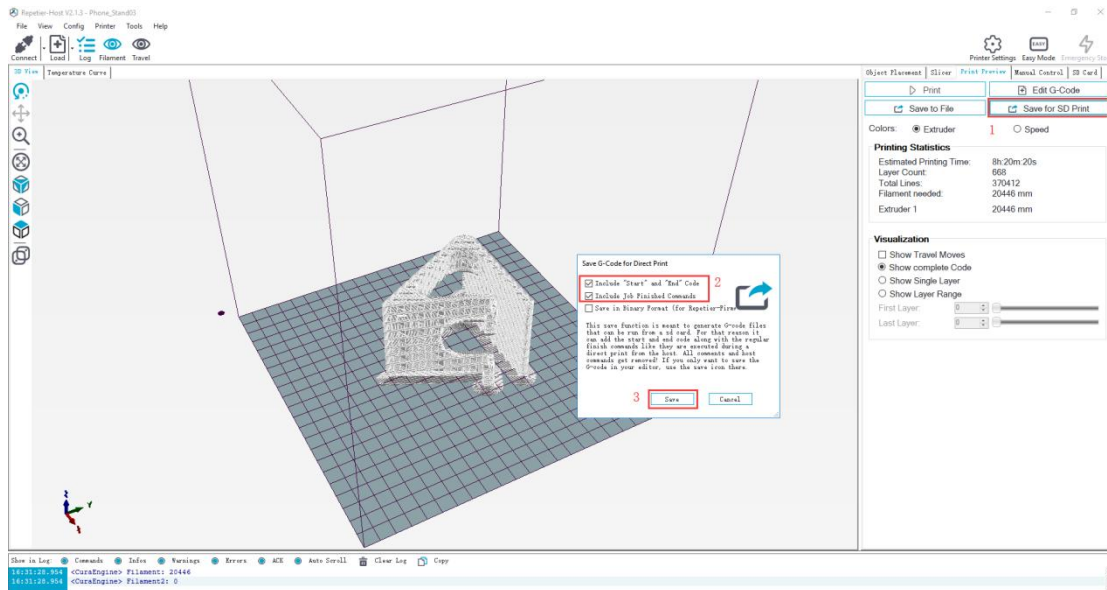
Der Drucker heizt sich auf die Zieltemperatur auf und startet den Druckvorgang. Bei hohen Temperaturen fließt das Filament aus der Düse, was normal ist. Sie können eine Pinzette verwenden, um das Restmaterial von der Düse zu entfernen.



(Picture 6-29)

## 6.4 Drucken von SD-Karte

Wenn alle Parameter eingestellt sind, klicken Sie auf „Save for SD Print“. Daraufhin erscheint ein Dialogfeld (siehe Abbildung 6-30), und klicken Sie auf die Schaltfläche "Speichern", um eine .gcode-Datei zu erstellen. Kopieren Sie die gcode-Datei auf die SD-Karte. Die dateiendung der gcode-Datei lautet \*.gco.



(Picture 6-30)

Legen Sie die SD-Karte in den Steckplatz auf der rechten Seite des LCD-Bildschirms ein. Drücken Sie den Knopf, um das Hauptmenü aufzurufen, und wählen Sie "Print from SD". Siehe Bild (6-31)



(Picture 6-31)

Wählen Sie die entsprechende gcode-Datei aus, um den Druckvorgang zu starten.

**Hinweise:**

- 1) Der Drucker kann nur die gcode-Datei lesen. Der Dateiname sollte aus lateinischen Buchstaben ohne Umlaute und Sonderzeichen bestehen. Es sind auch Leerzeichen, Bindestriche und Unterstriche erlaubt.
- 2) Die Gcode-Datei sollte nicht in einem Unterverzeichnis der SD-Karte abgelegt werden, andernfalls kann sie u.U. nicht gelesen werden.

## 7 Weitere Funktionen

### 7.1 Pausen-Funktion

Der A10 verfügt über die Fähigkeit, einen durch eine Stromunterbrechung abgebrochenen Druckvorgangwiederaufzunehmen. Wenn die Stromversorgung wiederhergestellt ist, wird ein Dialogfeld angezeigt, in dem Sie gefragt werden, ob der durch Stromausfall verursachte unvollständige Druckvorgang fortgesetzt werden soll. Wählen Sie „Druck fortsetzen“. Siehe Bild (7-1).



(Picture 7-1)

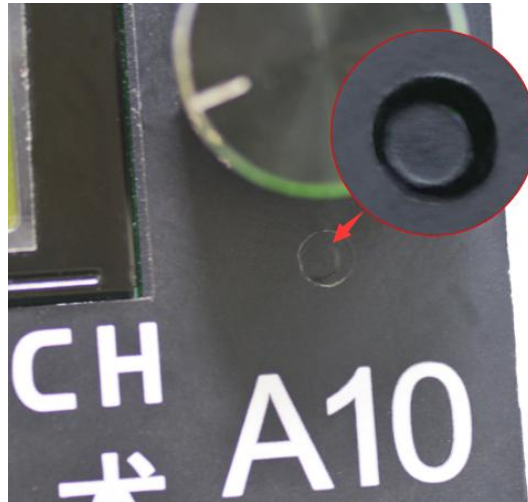
Wenn die Zieltemperatur erreicht ist, fahren die X- und Y-Achsen automatisch nach Hause. Der Extruder extrudiert den Rückstand in der Düse. Reinigen Sie die Düse mit einer Pinzette, bevor Sie erneut drucken.

#### Hinweise:

- 1) Fahren Sie nach einem Stromausfall die Düse aus dem Druckmodell, falls der an der Düse verbliebene Faden das Modell ruinieren würde.
- 2) Reinigen Sie unbedingt die Rückstände in der Düse, bevor Sie den Ausdruck erneut starten, da sonst die Druckqualität beeinträchtigt wird.

### 7.2 Reset Taste

Die Reset-Taste befindet sich unter dem Bedien-Knopf. Wenn der Drucker nicht ordnungsgemäß funktioniert, drücken Sie die Reset-Taste, um den Drucker zurückzusetzen und Beschädigungen zu vermeiden. Siehe Bild (7-2).



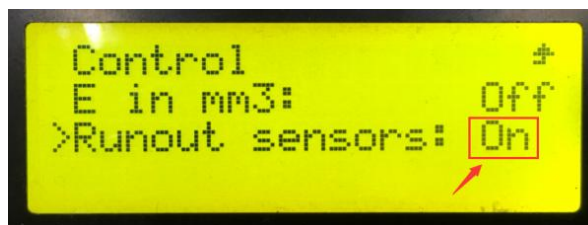
(Picture 7-2)

### 7.3 Filament Leerlaufsensor (optional)

Bevor Sie diese Funktion verwenden, prüfen Sie, ob sie eingeschaltet ist oder nicht. Wählen Sie "Control">"Filament"> "Runout sensors"" und stellen Sie sicher, dass "On" angezeigt wird. Siehe Bilder (7-3, 7-4).



(Picture 7-3)



(Picture 7-4)

- 1) Es erscheint die Meldung "Err: No Filament", wenn das Filament während des Druckens ausgeht und der Drucker nicht mehr funktioniert. Siehe Bild (7-5).



(Picture 7-5)

- 2) Drücken Sie auf den Extruder-Griff und entfernen Sie den restlichen Faden, bevor Sie den neuen Faden einlegen.
- 3) Wenn das Filament geladen ist, reinigen Sie die Düse mit einer Pinzette. Drücken Sie den Knopf, um das Hauptmenü aufzurufen, und wählen Sie „Resume print“, um den Druckvorgang fortzusetzen. Siehe Bild (7-6).



(Picture 7-6)

## 7.4 3D-Berührungssensor für die automatische Heizbett-Nivellierung (optional)

Dieser Drucker unterstützt die automatische Heizbett-Nivellierung. Unter diesem Link erfahren Sie, wie Sie den 3D-Berührungssensor installieren.

<https://www.youtube.com/watch?v=RtsZDbR2po&t=66s> or visit our official

forum <http://www.geeetech.com/forum/index.php>

## 8 Parameter

### 1) Druck-Parameter

Drucktechnologie: FDM

Druckvolumen: 220 \* 220 \* 260mm<sup>3</sup>

Druckgenauigkeit: 0,1 ~ 0,2 mm

Positioniergenauigkeit: X / Y: 0,011 mm Z: 0,0025 mm

Druckgeschwindigkeit: 80 mm / s

Düsenanzahl: 1 Düse

Düsendurchmesser: 0,4 mm

Filamentdurchmesser: 1,75 mm

Filament: ABS / PLA / Holzpolymer / PVA / HIPS / PETG usw.

### 2) Temperatur Parameter

Umgebungstemperatur: 10° C - 40° C

Düsentemperatur: Max. Temperatur 250° C

Hotbed-Temperatur: Maximaltemperatur 110° C

### 3) Software Parameter

Betriebssystem: Windows / Mac / Linux

Schnittsoftware: Repetier-Host, EasyPrint 3D, Cura, Simplify3D, Slic3r usw.

Dateiformat: .STL / .Gcode

### 4) ElektrischeParameter

Leistungsaufnahme: 115V / 230V

Ausgangsleistung: DC24V, 360W

Konnektivität: SD-Karte, USB

LCD Bildschirm: LCD2004

### 5) MechanischeParameter

Druckergröße: 478 x 413 x 485 mm

Packungsgröße: 488x235x465 mm

Nettogewicht: 7,6 kg

Bruttogewicht: 8,84 kg

## 9 Kontakt

Offizielle Website: <https://www.geeetech.com/>。

Facebook Group:



Mailen Sie uns für technische Unterstützung: [https://www.geeetech.com/contact\\_us.html](https://www.geeetech.com/contact_us.html)

## 10 FAQ (Frequently Asked Questions)

### 10.1 Anormale Extrusion

- 1) Das Filament ist verheddert
- 2) Die Düsentemperatur ist zu niedrig, um die erforderliche Schmelztemperatur zu erreichen.
- 3) In der Düse befinden sich karbonisierte Rückstände. Bitte ersetzen Sie die Düse durch die Ersatzdüse oder reinigen Sie die Düse.
- 4) Eine unzureichende Wärmeabstrahlung des Kühlers des Extruderkopfes bewirkt, dass das Filament im Rohr im Voraus schmilzt und die Extrusionsfestigkeit unzureichend ist. Bitte überprüfen Sie, ob der Lüfter normal funktioniert.
- 5) Die Druckgeschwindigkeit ist so hoch, dass die Extrudiergeschwindigkeit nicht mithalten kann. Bitte reduzieren Sie die Druckgeschwindigkeit.

### 10.2 Das Getriebe des Extruders überspringt und macht ungewöhnliche Geräusche

- 1) Die Düse ist verstopft. siehe 10.1 abnormale Extrusion.
- 2) Prüfen Sie, ob die Reibungskraft zwischen dem Extruderzahnrad und dem Filament ausreicht. Bitte reinigen Sie den Rückstand.
- 1) 3) Prüfen Sie, ob die Spannung des Extruders normal ist, und erhöhen Sie die Spannung um 0,1 V, bis er normal funktioniert.

### 10.3 Erste Schicht anormal

1) Nichthaftend:

- a) Die Düse ist zu weit vom Druckbett entfernt. Bitte stellen Sie das Druckbett neu ein.
- b) Versuchen Sie, Abdeckpapier und festen Klebstoff auf die Oberfläche des heißen Betts zu kleben.

2) Nicht extrudiert und das Druckbett zerkratzt:

- a) Die Düse befindet sich zu nahe am Druckbett. Bitte stellen Sie das Druckbett neu ein.
- b) Prüfen Sie, ob die Düsenextrusion normal ist.

### 10.4 Schichtverschiebung

1. Die Druckgeschwindigkeit ist zu hoch. Bitte reduzieren Sie die Druckgeschwindigkeit.
2. Der Riemen der X- oder Y-Achse ist zu locker. Bitte festziehen.
3. Das Synchronisationsrad der X- oder Y-Achse ist nicht fest montiert. Bitte justieren Sie die Messschrauben.
4. Die Spannung des Antriebs der X / Y-Achse ist zu niedrig.

### 10.5 Druck wird abgebrochen

1. USB-Druck: Das Signal wird gestört. Bitte kopieren Sie die \*.gco-Datei auf die SD-Karte und drucken Sie sie über die SD-Karte.
2. SD-Kartendruck: Die Gcode-Datei auf der SD-Karte ist nicht normal. Bitte schneiden Sie erneut.
3. Die Qualität der SD-Karte ist schlecht. Bitte versuchen Sie es mit einer anderen SD-Karte.
4. Die Versorgungsspannung in der Umgebung ist nicht stabil. Bitte drucken Sie, wenn die Spannung stabil ist.

Besuchen Sie unser offizielles Forum für weitere Informationen:

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

## 11 Erklärung

### 11.1 Bedingungen

Bitte beachten Sie die folgenden Bestimmungen zu dieser Bedienungsanleitung:

Alle Informationen in diesem Handbuch können jederzeit ohne vorherige Ankündigung geändert werden und werden nur zu Informationszwecken bereitgestellt. Geeetech behält sich das Recht vor, dieses Handbuch nach eigenem Ermessen und jederzeit zu ändern oder zu überarbeiten. Sie erklären sich damit einverstanden, an Änderungen und / oder Überarbeitungen gebunden zu sein. Wenden Sie sich an das Geeetech-Supportteam, um aktuelle Informationen zu erhalten.

### 11.2 Haftungsausschluss

Weder Geeetech noch eines unserer verbundenen Unternehmen garantiert für die Richtigkeit oder Vollständigkeit der Informationen, Produkte oder Dienstleistungen, die von oder durch dieses Handbuch bereitgestellt werden und die "wie besehen" und ohne jegliche ausdrückliche oder implizite Garantien jeglicher Art, einschließlich der Gewährleistung der Marktgängigkeit, bereitgestellt werden. Eignung für einen bestimmten Zweck oder Nichtverletzung des geistigen Eigentums. Soweit dies nach geltendem Recht zulässig ist, lehnen wir hiermit jegliche Haftung für Produktfehler oder -versagen oder für Ansprüche ab, die auf normalen Verschleiß, Missbrauch oder Produktmissbrauch, Produktmodifikation, falsche Produktauswahl, Nichteinhaltung von Codes oder Veruntreuung zurückzuführen sind. Soweit dies nach geltendem Recht zulässig ist, lehnen wir hiermit jegliche Verantwortung, Risiko, Haftung und Schäden ab, die sich aus Tod oder Körperverletzung aufgrund der Montage oder des Betriebs unserer Produkte ergeben. Geeetech übernimmt keine Verantwortung oder Haftung für Schäden oder Viren oder Malware, die Ihren Computer, Telekommunikationsgeräte oder sonstiges Eigentum infizieren können, das durch das Herunterladen von Informationen oder Material verursacht wird, das mit Geeetech-Produkten in Verbindung steht.



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

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