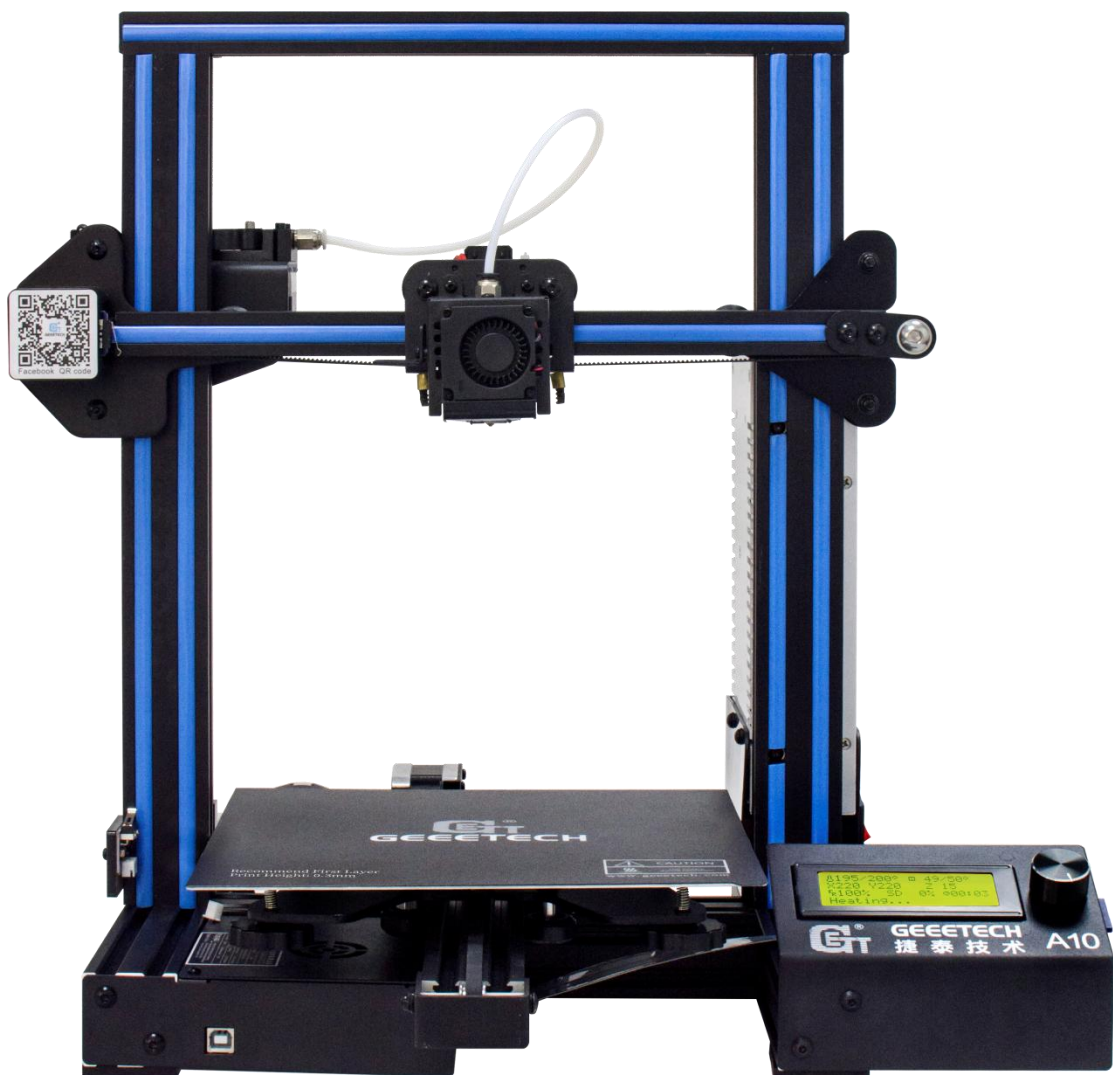


# Impresora 3D Geeetech A10

## Manual de Usuario



## Contenido

1 Atención .....	4
1.1 Instrucciones de seguridad .....	4
1.2 Prueba de fábrica antes de la entrega.....	4
2 Pantalla de la impresora.....	5
3 Montaje.....	10
3.1 Montaje del marco principal .....	10
3.2 Colocacion del tubo de teflón .....	13
3.3 Comprobación de la alimentación .....	17
3.4 Comprobación del filamento.....	18
4 Primera impresion.....	20
4.1 Nivelado de la cama de impresión .....	20
4.2 Impresion desde la tarjeta SD .....	23
5 Introducción al menú LCD. ....	25
5.1 Diagrama de árbol.....	25
5.2 Funciones principales.....	26
6 Configuración del software .....	31
6.1 Instalación de la unidad .....	31
6.2 Instalación del software de laminado .....	33
6.3 Impresión a traves de USB .....	45
6.4 Impresión desde la tarjeta SD .....	50
7 Introducción a las funciones .....	52

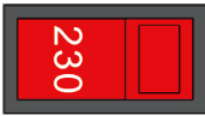
---

7.1 Capacidad de reanudación tras corte de corriente .....	52
7.2 Botón de reset .....	52
7.3 Detector de filamento (Opcional) .....	53
7.4 3D Sensor de nivelacion de la cama (Optional).....	54
8 Parámetros .....	55
9 Contacto .....	57
10 FAQ (Preguntas frecuentes).....	58
10.1 Extrusión anormal .....	58
10.2 El engranaje de la extrusora salta y hace un ruido anormal. ....	58
10.3 Primera capa anormal .....	58
10.4 Cambio de capa .....	59
10.5 Impresión detenida .....	59
11 Declaración.....	59
11.1 Términos.....	59
11.2 Renuncias .....	60

## 1 Atención

### 1.1 Instrucciones de Seguridad

- 1) Cambie a la tensión local correcta (115V-230V) antes de encender la impresora. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición correcta o podría dañar la unidad de fuente de alimentación (PSU).

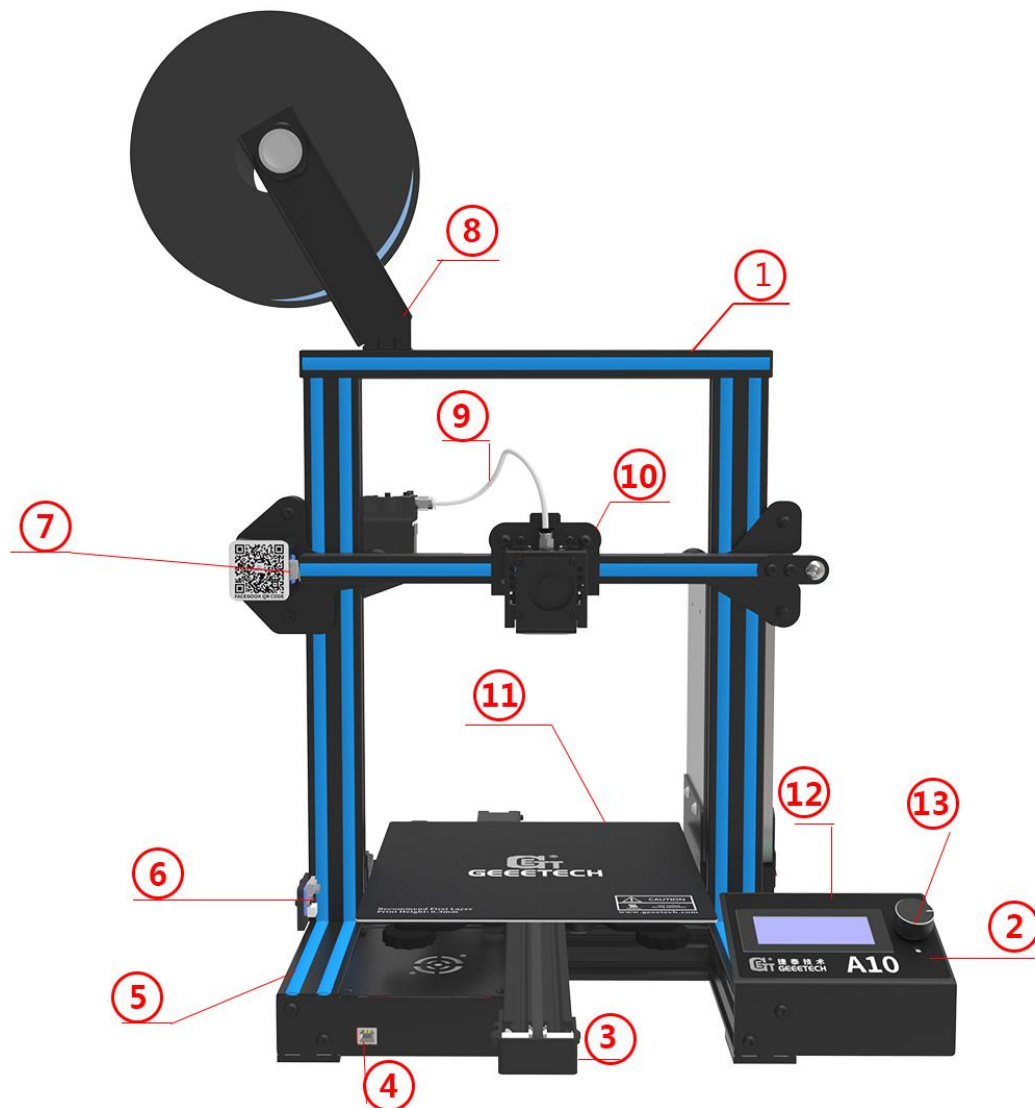


- 2) Asegúrese de que todos los cables estén conectados correctamente antes de encender la impresora.
- 3) No toque el cabezal de la extrusora y la cama caliente cuando la impresora está funcionando, ya que generan altas temperaturas que pueden causar quemaduras.
- 4) No deje la impresora sola cuando esté funcionando.

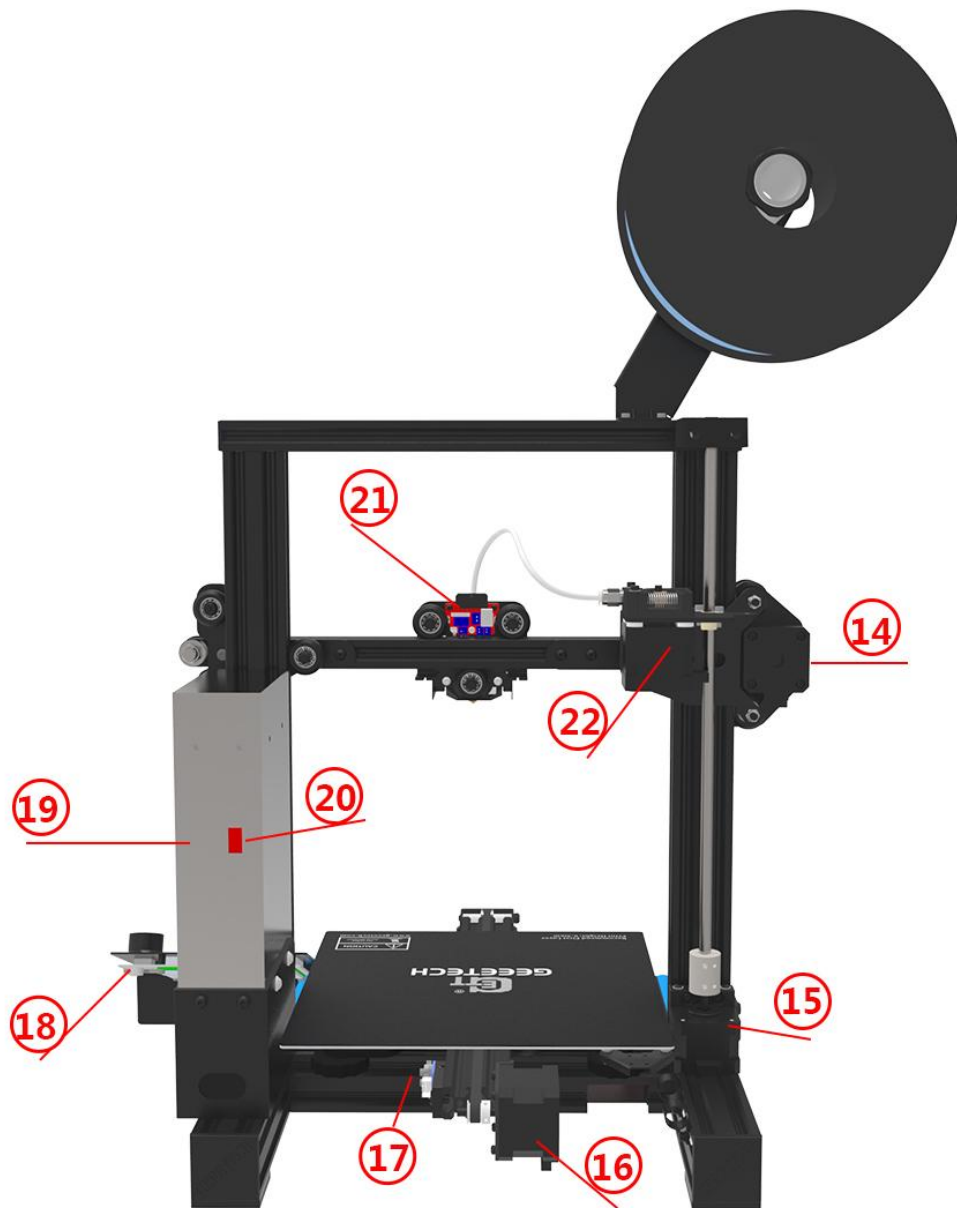
### 1.2 Prueba de fábrica antes de la entrega

Para garantizar la calidad, cada impresora se probará en la fábrica antes de la entrega. Como resultado, puede haber un pequeño residuo en la cabeza del extrusor o en la cama caliente, pero no afectará al uso normal. Proporcionamos la boquilla de repuesto en el kit de accesorios. Gracias por tu comprensión.

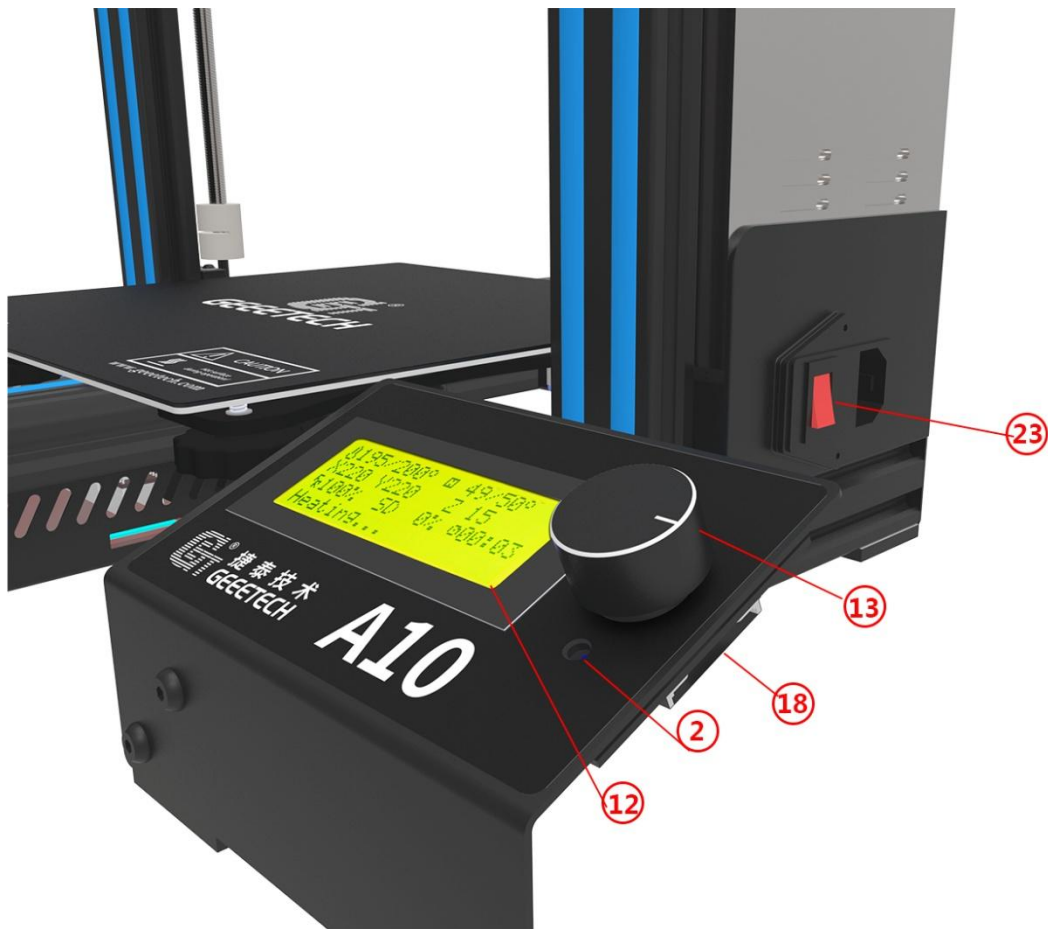
## 2 Componentes de la impresora



(Imagen 2-1)



(Imagen 2-2)



(Imagen 2-3)

- ① Marco de pórtico
- ② Botón de reset
- ③ Eje Y
- ④ Puerto USB
- ⑤ Pedestal
- ⑥ Final de carrera del eje Z
- ⑦ Final de carrera del eje X
- ⑧ Kit porta-rollos de filamento

- ⑨ Tubo de teflón
- ⑩ Kit de cabezal de extrusión
- ⑪ Cama caliente
- ⑫ Pantalla LCD2004
- ⑬ Botón de accionamiento
- ⑭ Motor del eje X
- ⑮ Motor del eje Z
- ⑯ Motor del eje y
- ⑰ Final de Carrera del eje Y
- ⑱ Ranura para tarjeta SD
- ⑲ Kit de Fuente de alimentación
- ⑳ Selector de voltaje
- 21 Conector de cable de extrusora
- 22 Kit de extrusora
- 23 Interruptor de encendido

Primero verifique los accesorios cuando haya recibido la impresora (consulte la imagen 2-4).

Si falta alguna pieza, póngase en contacto con vendedor.

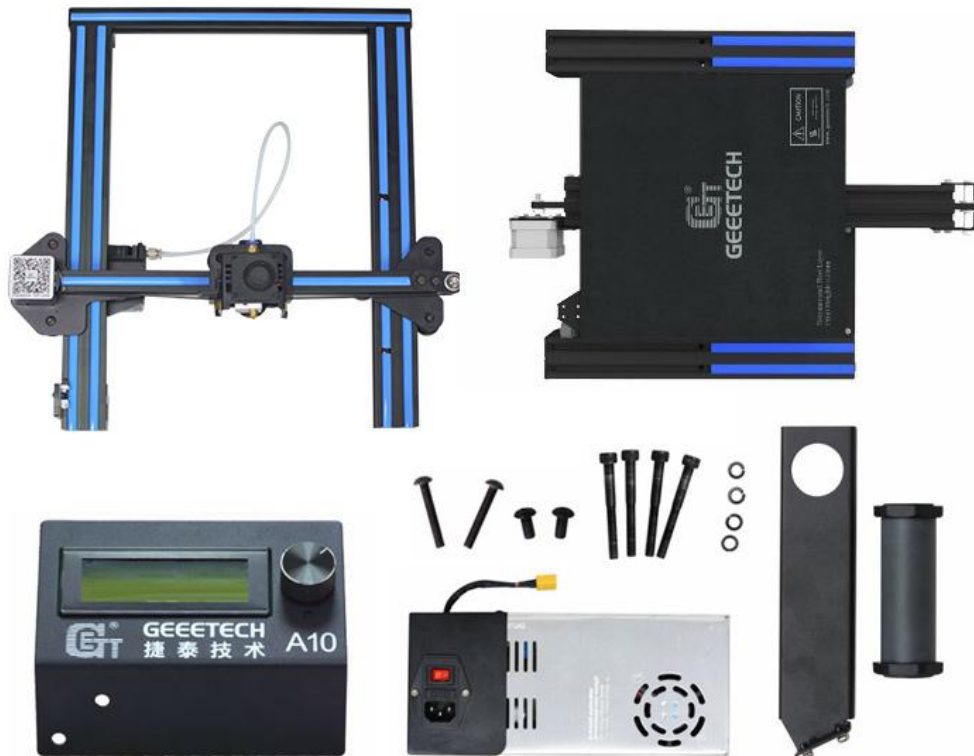


(Imagen 2-4)

### 3 Montaje

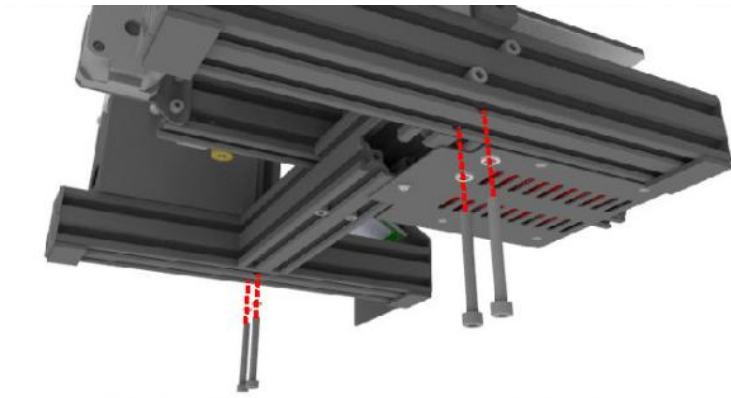
#### 3.1 Montaje del marco principal

El marco principal consta de: el marco de pórtico y el pedestal, el kit de PSU, el kit de LCD, el kit de soporte de carrito y sus tornillos de amarre. Ver imagen (3-1).



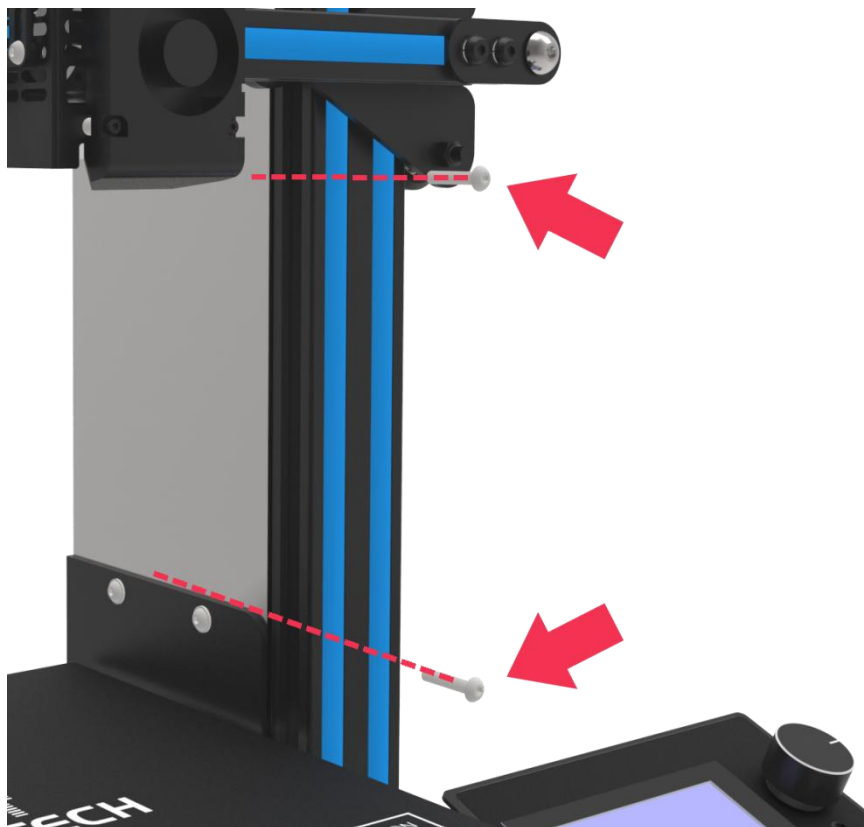
(Imagen 3-1)

- 1) Monte el marco del pórtico y el pedestal de abajo hacia arriba utilizando 4 tornillos M5x45 y 4 arandelas planas de M5. Ver imagen (3-2).



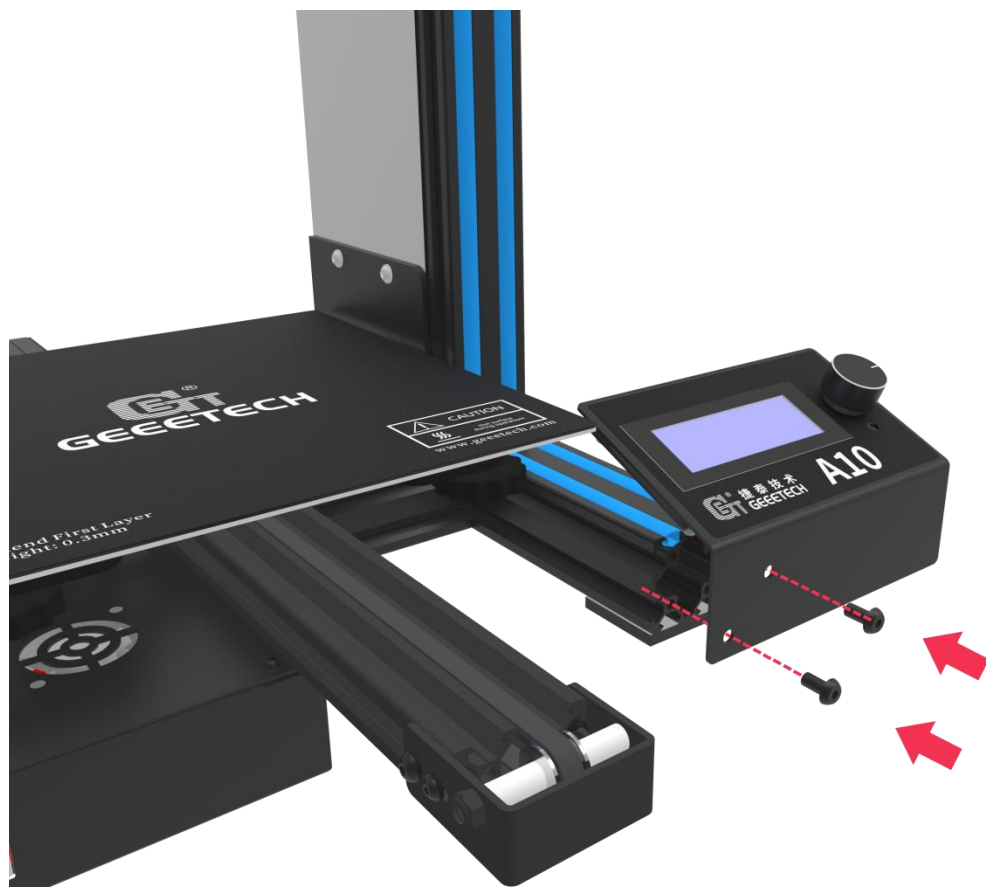
(Imagen 3-2)

- 2) Fije el kit de la fuente de alimentación al marco del pórtico con los 2 tornillos M4x20. Vea la imagen (3-3).



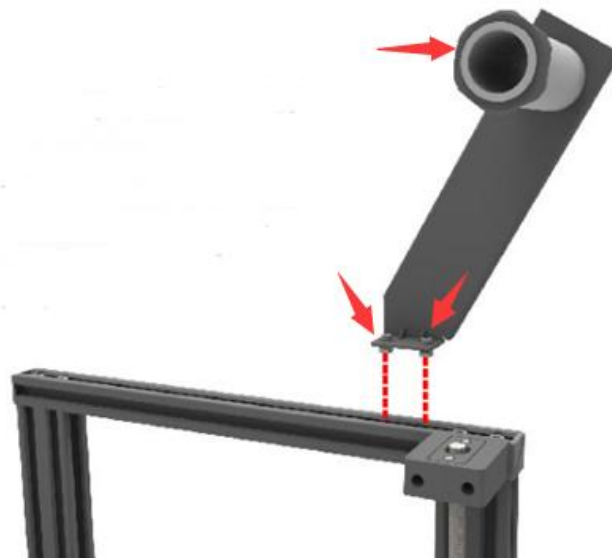
(Imagen 3-3)

- 3) Fije el kit de LCD en los orificios correctos del lado derecho del pedestal utilizando 2 tornillos M5x10. Ver imagen (3-4).



(Imagen 3-4)

- 4) Fije el portacarretes al pórtico superior con 2 tuercas en forma de T de M3 y dos tornillos de M3x6. Ver imagen (3-5).



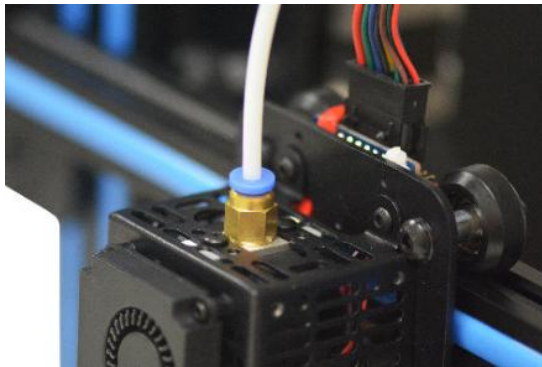
(Imagen 3-5)

### 3.2 Colocación del tubo de teflón

- 1) El tubo de teflón une el extrusor con la cabeza de extrusión usando conectores rápidos. **Asegúrese de que el tubo de teflón esté bien insertado en el conector, ya que de lo contrario podría obstruirse.** Ver imágenes (3-6, 3-7).



(Imagen 3-6)



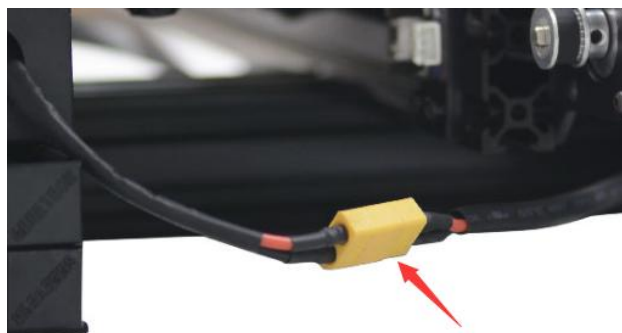
(Imagen 3-7)

- 2) Inserte el cable flexible de la pantalla LCD en su zócalo detrás de la pantalla LCD. Ver imagen (3-8)



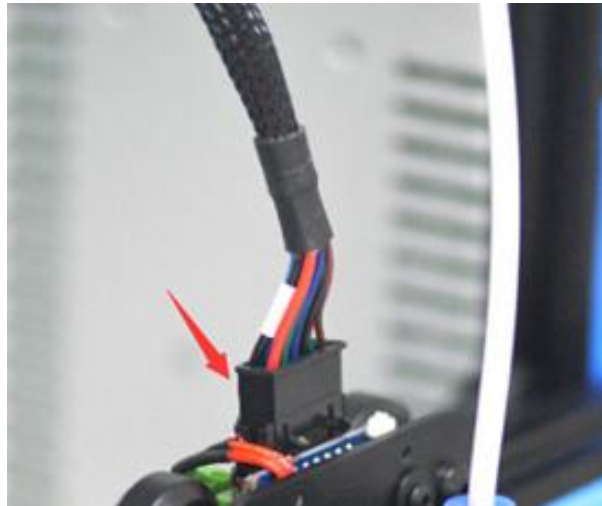
(Imagen 3-8)

- 3) Conecte el cable de la fuente de alimentación. Ver imagen (3-9)



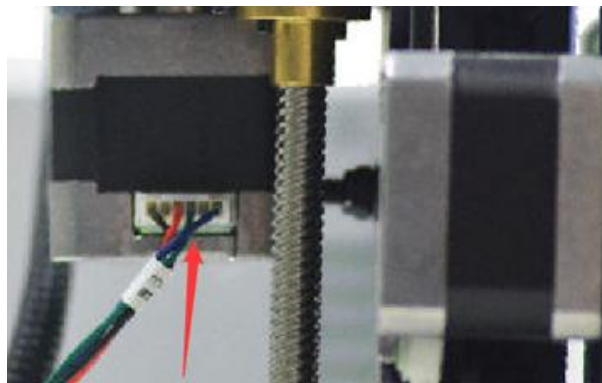
(Imagen 3-9)

- 4) Conecte los cables de la extrusora en el zócalo de la placa de extensión del cabezal de la extrusora lo más firmemente posible. Ver imagen (3-10)



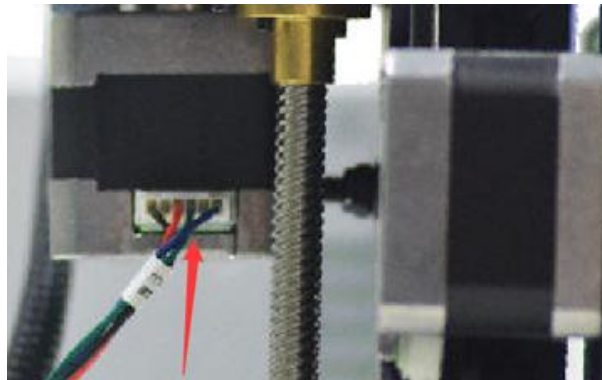
(Imagen 3-10)

- 5) Conectar los cables del motor del extrusor. Ver imagen (3-11).



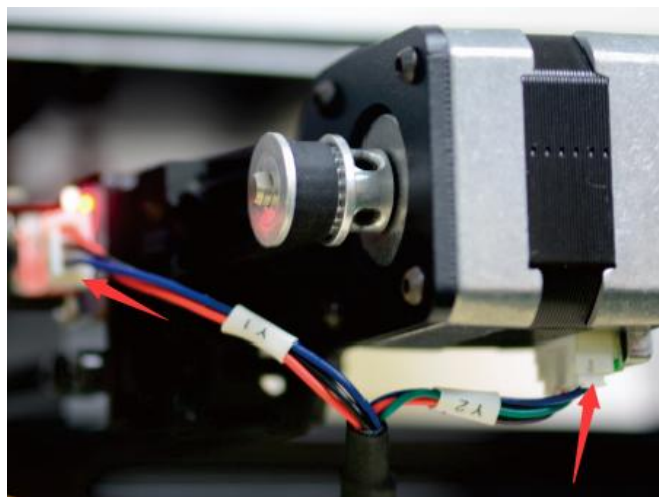
(Imagen 3-11)

- 6) Conecte los cables del motor del eje X y los del final de carrera. Ver imagen (3-12).



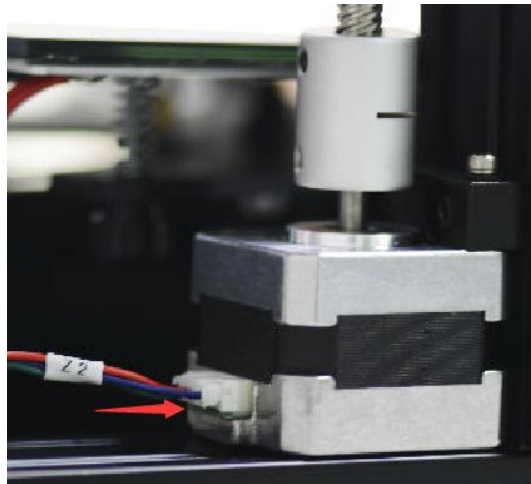
(Imagen 3-12)

- 7) Conecte los cables del motor del eje Y, y los del final de carrera. Ver imagen (3-13).

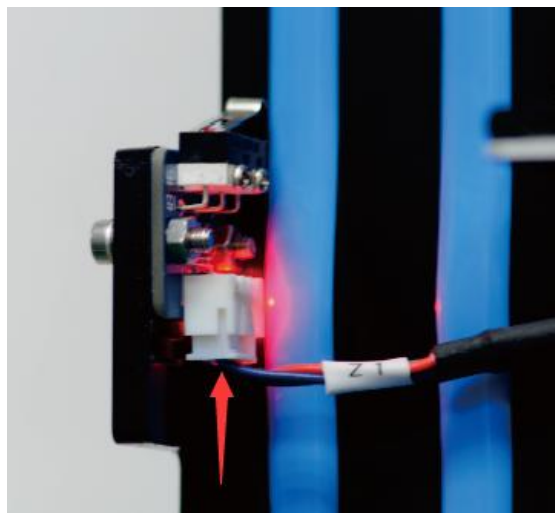


(Imagen 3-13)

- 8) Conecte los cables del motor del eje Z y los del final de carrera. Ver imagen (3-14, 3-15).



(Imagen 3-14)

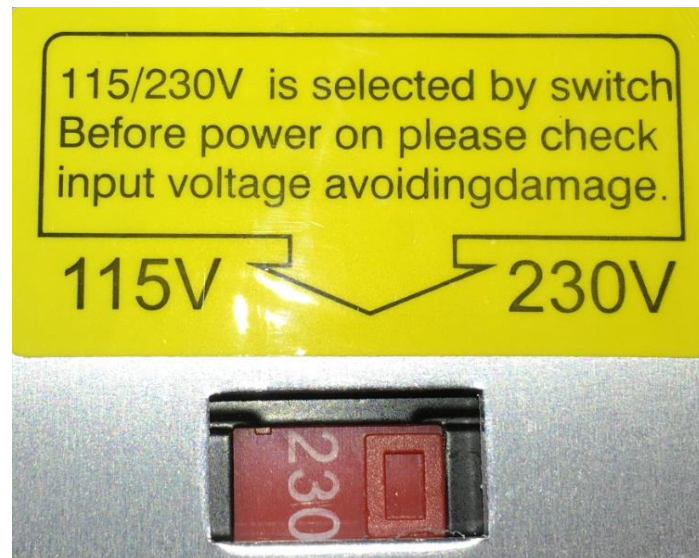


(Imagen 3-15)

### 3.3 Comprobación de la alimentación.

Elija el voltaje correcto de acuerdo con los requisitos de la norma de su zona. Ver imagen (3-16)

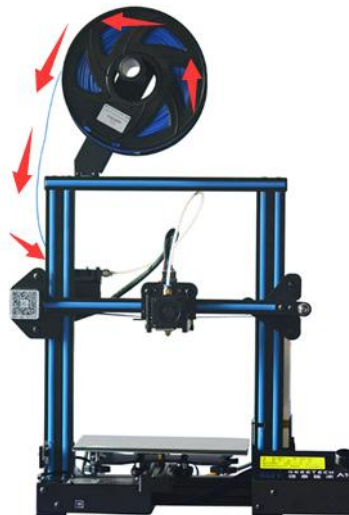
**(Asegúrese de que el voltaje está en la posición correcta. Proporcionamos la opción de 230V y de 115V.)**



(Imagen 3-16)

### 3.4 Comprobación del filamento

Colocar el filamento en el portacarretes. Por favor, preste atención a la dirección de alimentación del filamento. Ver imagen (3-17).



(Imagen 3-17)

Dado que el filamento está doblado, la primera parte debe enderezarse a mano y afilarse con

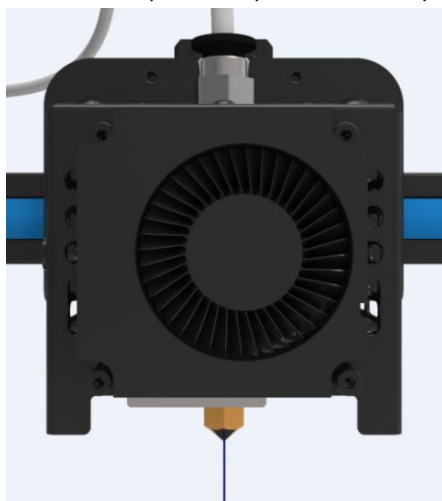
tijeras para facilitar la inserción del filamento en la parte inferior del cabezal de extrusión. Presione hacia abajo la palanca de la extrusora e inserte el filamento en el tubo de alimentación hasta que llegue a la cabeza de la extrusora. Ver imagen (3-18).



(Imagen 3-18)

Cuando imprima PLA, configure la temperatura de la boquilla deseada alrededor de 180-210°C. Cuando la temperatura sea estable, controle la entrada del filamento en el extrusor en la pantalla LCD ("Move axis"), el extrusor se alimentará automáticamente hasta que fluya material fundido de la boquilla.

Observe la boquilla, si no hay obturaciones evidentes y el filamento sale suavemente, entonces detenga la alimentación del filamento, limpie la boquilla con unas pinzas. Ver imagen (3-19).



(Imagen 3-19)

## 4 Primera impresión

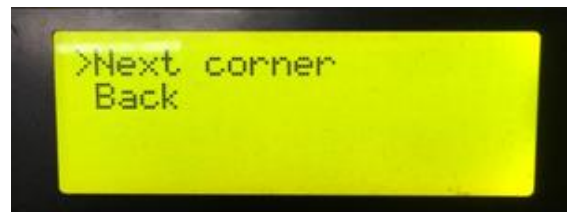
### 4.1 Nivelado de la cama de impresión

La primera capa es la clave para la calidad del modelo de impresión. La configuración predeterminada de fábrica es un poco alta para evitar rayar la cama caliente y la boquilla, por lo que los usuarios deben ajustar la distancia entre la boquilla y la cama caliente nuevamente.

Una vez que finaliza la nivelación de la cama por primera vez, los usuarios no necesitan nivelar la cama en futuras impresiones.

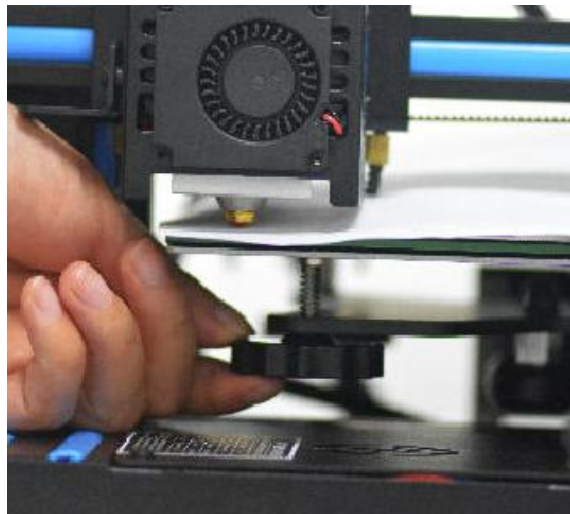
#### 1) Nivelación básica

Primero ir al inicio de la impresora (Prepare> Auto home), luego muestra la opción "Level corners" en la pantalla LCD. Ponga un trozo de papel A4 en la plataforma, haga clic en "Next corner", la cabeza de la extrusora se mueve en sentido contrario a las agujas del reloj desde la esquina inferior izquierda hasta las cuatro esquinas de la plataforma. Ver imagen (4-1).



(Imagen 4-1)

Cuando el cabezal de la extrusora se mueva hacia la parte inferior izquierda, ajuste la tuerca correspondiente hasta que la distancia entre la boquilla y el lecho sea aproximadamente el grosor de una hoja de papel (aproximadamente 0,1-0,2 mm). Mueva el papel hacia adelante y hacia atrás para ver si siente alguna ligera resistencia. En caso afirmativo, significa que la nivelación de esta esquina ha finalizado y que puede proceder a nivelar las demás esquinas con el mismo método. Ver imagen (4-2).

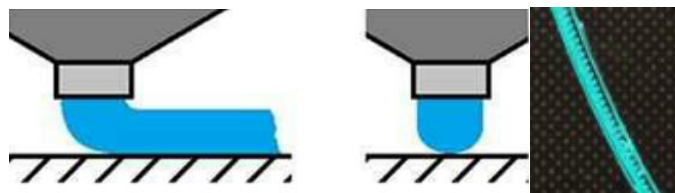


(Imagen 4-2)

2) Nivelación exacta

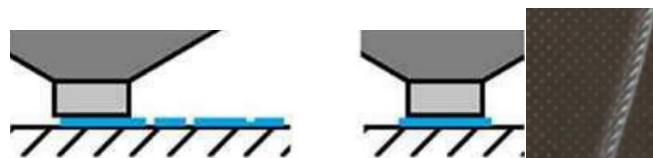
Si sólo se nivela la cama con papel A4, la primera capa puede ser demasiado alta, demasiado baja o moderada.

a. Demasiado alta: la distancia entre la boquilla y la cama es demasiado grande, lo que puede causar que el filamento no se pegue o no se pegue firmemente. Ver imagen (4-3).



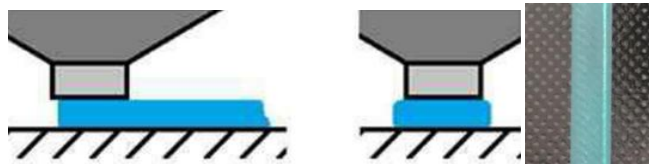
(Imagen 4-3)

b. Demasiado baja: la distancia entre la boquilla y la cama es demasiado estrecha, lo que impide que el filamento se agote y hace que el engranaje de la extrusora haga clic y, lo que es aún peor, raya la boquilla y la cama. Ver imagen (4-4).



(Imagen 4-4)

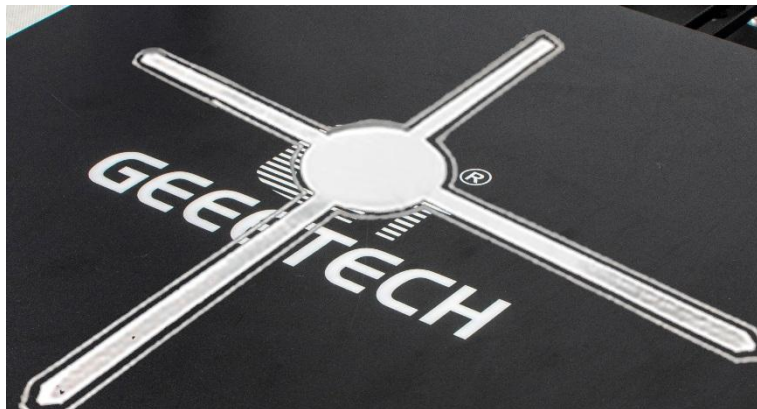
c. Moderada: extruye el filamento de forma correcta y uniforme y se adhiere a la cama. Ver imagen (4-5).



(Imagen 4-5)

En caso de que sea demasiado bajo o demasiado alto, ajuste las tuercas debajo de la plataforma hasta que sean moderadas. Puede requerir tiempo y energía para lograr el mejor resultado.

Ejemplo de una buena primera capa, ver imagen (4-6).



(Imagen 4-6)

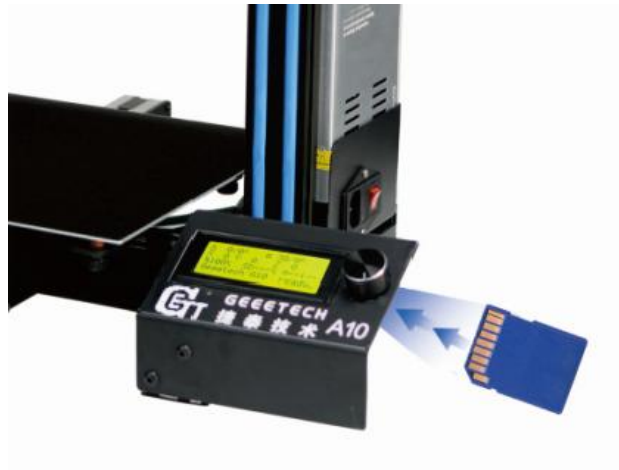
**Nota:**

- 1) Si se giran las tuercas en el sentido de las agujas del reloj, la plataforma se elevará, y viceversa.
- 2) Evite que la boquilla toque la cama; en su lugar, coloque un trozo de papel A4 o rayará la cama.

Para obtener más información, consulte el video tutorial de nivelación: [enlace de video](#))

## 4.2 Impresión desde la tarjeta SD

Inserte la tarjeta SD en la ranura. Ver imagen (4-7)



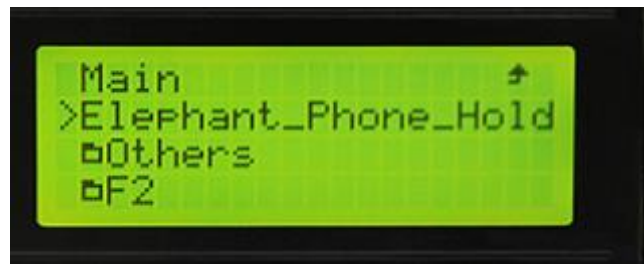
(Imagen 4-7)

Pulse y gire el mando para entrar en el menú principal. Seleccione la opción "Print from SD". Ver imagen (4-8).



(Imagen 4-8)

Elija los archivos de la tarjeta SD. Ver imagen (4-9).



(Imagen 4-9)

La impresora se calentará automáticamente. Ver imagen (4-10).

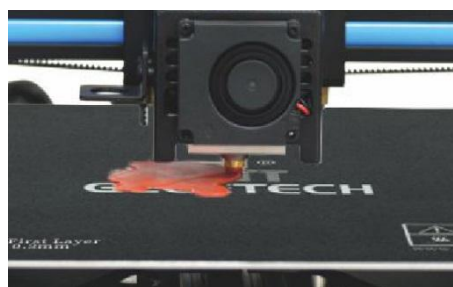


(Imagen 4-10)

Cuando se calienta, la impresora comienza a imprimir. Ver imagen (4-11, 4-12).



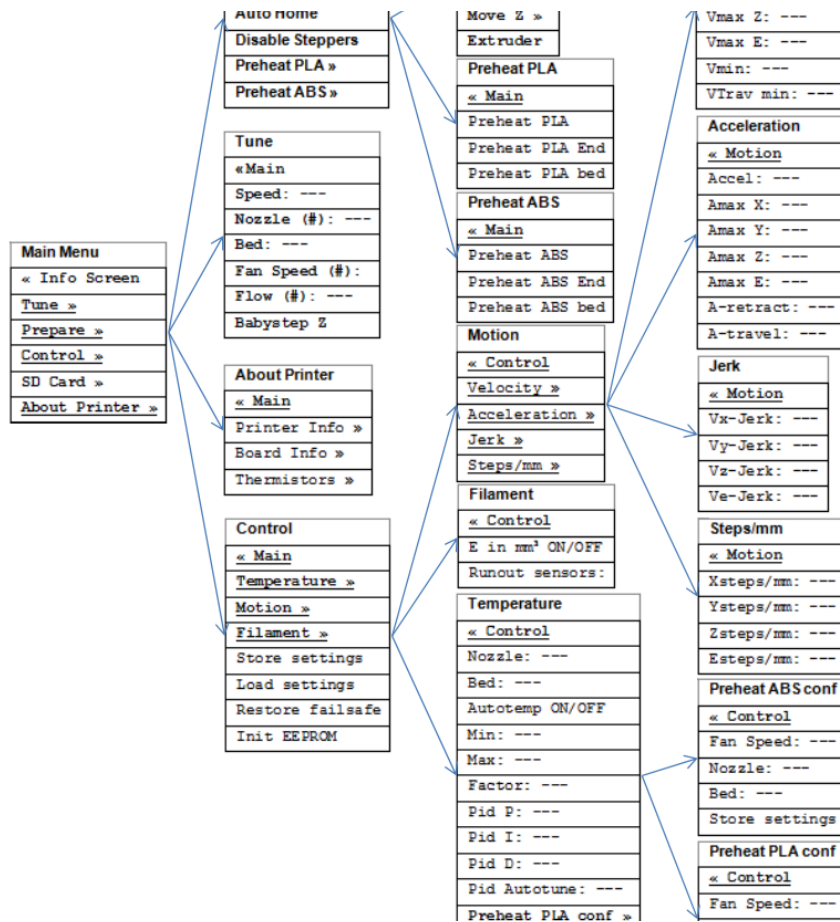
(Imagen 4-11)



(Imagen 4-12)

## 5 Introducción al menú LCD

### 5.1 Diagrama de árbol



(Imagen 5-1)

## 5.2 Funciones principales

Botón giratorio LCD:

- 1) Pulsar el botón: Confirmar o entrar en el siguiente menú.
- 2) Girar el botón: Desplazar las opciones seleccionadas o cambiar los parámetros.

Página de inicio del LCD (Imagen5-2):

- ① Temperatura de la extrusora: Temperatura actual/temperatura a alcanzar
- ② Temperatura de la cama caliente: Temperatura actual/temperatura a alcanzar
- ③ Valor actual del eje X/Y/Z
- ④ Velocidad de avance: Velocidad de impresión actual
- ⑤ Proceso de impresión en curso

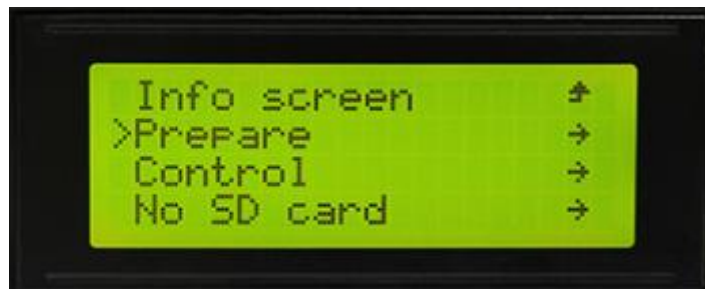


(Imagen 5-2)

**Nota:** Girando el botón se puede cambiar el avance de impresión durante la impresión. Sugerimos a los usuarios que no cambien demasiado la velocidad de avance o esto hará que los motores se apaguen y afecten a la calidad de impresión.

**Pulse el botón para entrar en el siguiente menú (Imagen5-3):**

1. Prepare: Prepare y pruebe la impresora antes del funcionamiento normal
2. Control: Ajuste de parámetros de temperatura de impresión y de movimiento
3. Estado de la tarjeta SD



(Imagen 5-3)

**Las funciones principales del menú Prepare (Imagen5-4, 5-5, 5-6):**

1. Disable steppers: Desactivar motores
2. Auto home: Posición de reposo del eje X/Y/Z
3. Preheat PLA: Precalentar manualmente la cama caliente y la extrusora antes de imprimir PLA.
4. Preheat ABS: Precalentar manualmente la cama caliente y la extrusora antes de imprimir ABS.
5. Move axis: Mover el eje X/Y/Z y la extrusora



(Imagen 5-4)



(Imagen 5-5)



(Imagen 5-6)

**Las funciones principales del menú Control (Imagen5-7):**

1. Temperature: Cambiar la temperatura de la cama caliente y de la extrusora en tiempo real durante la impresión. Personalizar la temperatura de precalentamiento PLA y precalentar el extrusor ABS.

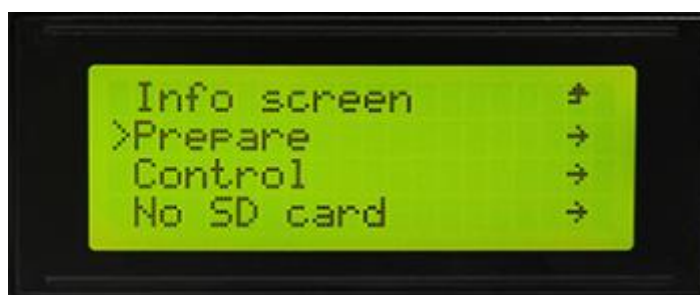
2. Motion: Ajustar los parámetros de movimiento en el firmware. Después de la modificación, seleccione "store memory" para guardar el cambio.

3. Store memory: Guardar la modificación realizada.



(Imagen 5-7)

Después de familiarizarse con la función LCD, pulse el mando de la pantalla LCD para entrar en el menú de nivel siguiente y seleccione "Prepare".Ver imagen (5-8)



(Imagen 5-8)

Seleccione "Auto home" para volver al inicio de la impresora, ver imagen (5-9).



(Imagen 5-9)

Seleccione "Move axis" para mover los ejes. Ver imagen (5-10)



(Imagen 5-10)

Seleccione "Move 1mm", ver imagen (5-11)



(Imagen 5-11)

**Nota:**Sólo las dos opciones 10mm y 1mm son válidas para la extrusora. 0.1mm es inválido. Sugerimos elegir 1mm para probar cada eje.

Seleccionar el eje correspondiente que se desea desplazar "Move X/Y/Z/Extruder". Gire el mando para hacer que el eje se mueva. Ver imagen (5-12).



(Imagen 5-12)

Una vez finalizadas las pruebas de los ejes, si desea desbloquear el motor, seleccione "Prepare>Disable steppers", ver imagen (5-13).



(Imagen 5-13)

Cuando los motores están desbloqueados, puede moverlos a mano.

## 6 Configuración del software

### 6.1 Instalación de la unidad

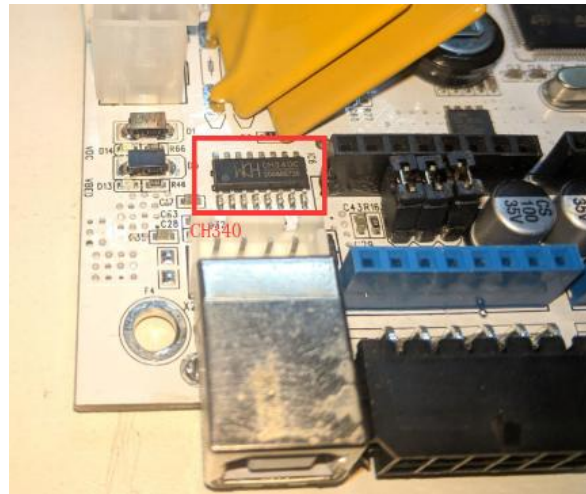
Dos opciones de impresión para A10: impresión desde tarjetas SD e impresión desde USB.

**Impresión desde tarjetas SD:** Después de nivelar, inserte la tarjeta SD en la ranura y elija un archivo .gcode para comenzar a imprimir.

**Impresión desde USB:** Conecte la impresora y el ordenador con un cable USB y controle la impresora para que funcione con un software de laminado como Repetier-Host, Cura, Simplify3D, Slic3r, etc. Debido a algunos factores externos, como la interferencia de la señal, la impresión USB tiende a fallar. Por lo tanto, le sugerimos que elija la impresión con tarjeta SD.

Los detalles de la impresión USB son los siguientes:

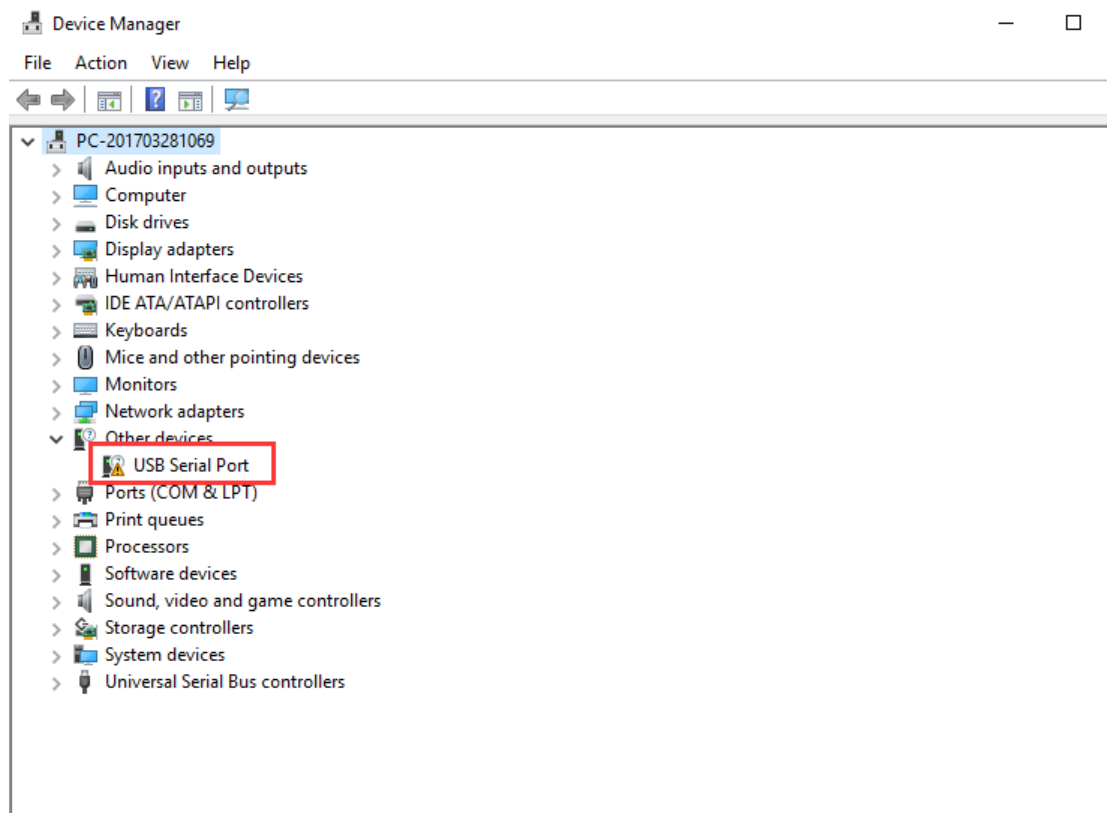
En primer lugar, encienda la impresora y conéctela al ordenador con un cable USB. Normalmente, el ordenador buscará automáticamente la unidad de instalación. El chip de comunicación más nuevo de A10 es CH340. Ver imagen (6-1).



(Imagen 6-1)

Si no puede instalar automáticamente la unidad en el ordenador, compruebe si la unidad se ha instalado correctamente o no. Haga clic para elegir "My computer>Property>Device manager".

Si muestra el signo de exclamación como se muestra en la imagen de abajo (6-2), deberá instalar manualmente el controlador en el ordenador.

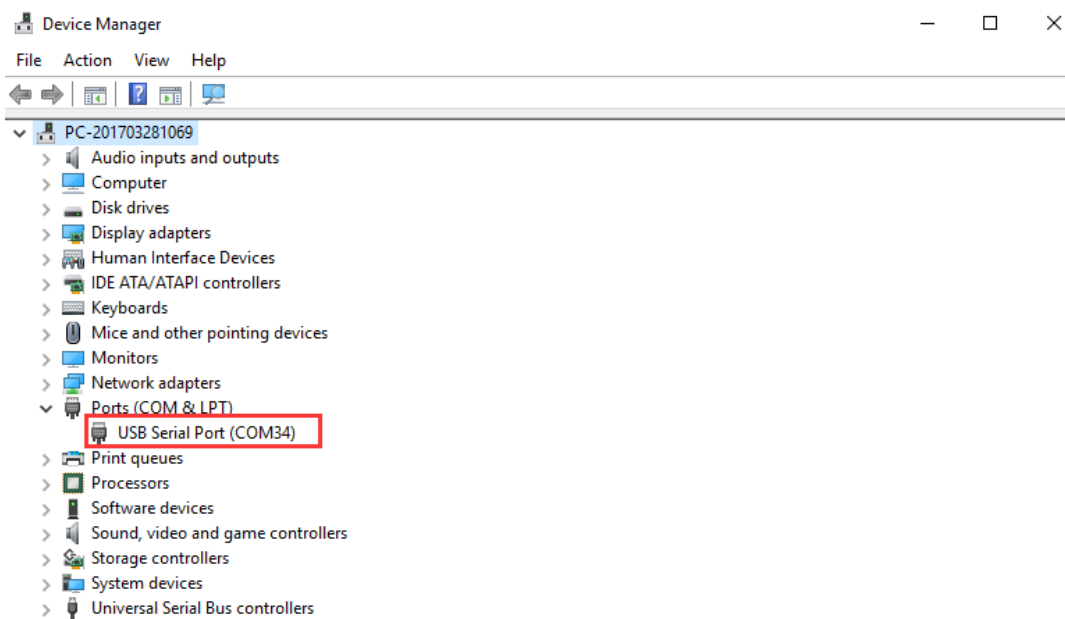


(Imagen 6-2)

Enlaces del CH340:

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

Después de instalar la unidad, compruebe el "Device manager" de su ordenador y compruebe si es el mismo que el de la imagen de abajo (6-3). Si es así, significa que la unidad se ha instalado correctamente.



(Imagen 6-3)

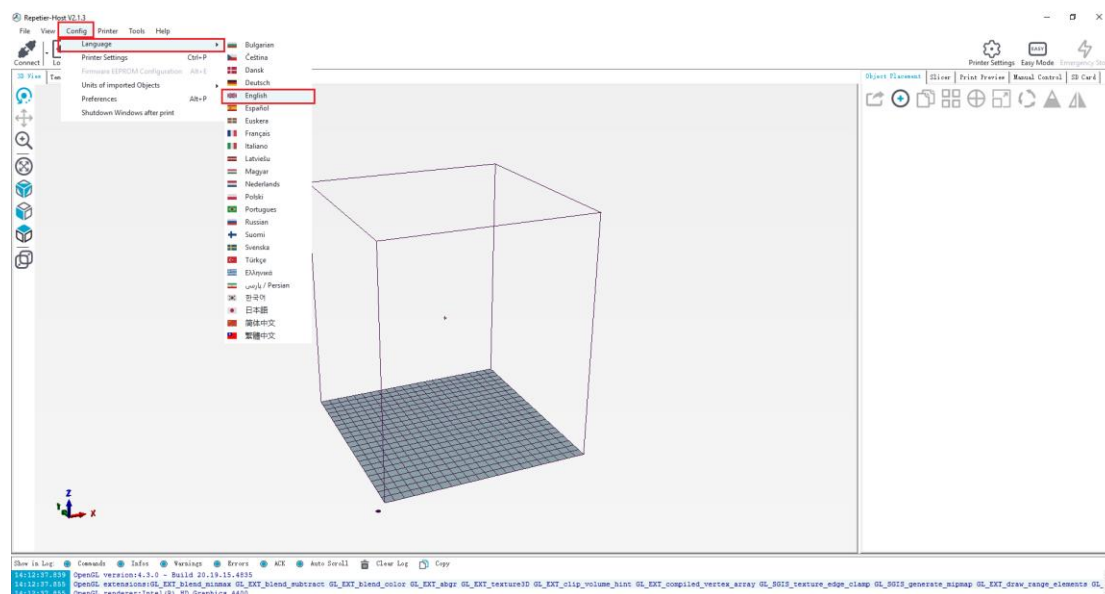
## 6.2 Instalación del software de laminado

Repetier-Host es el software de laminado por defecto aquí. Dirección de descarga:

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

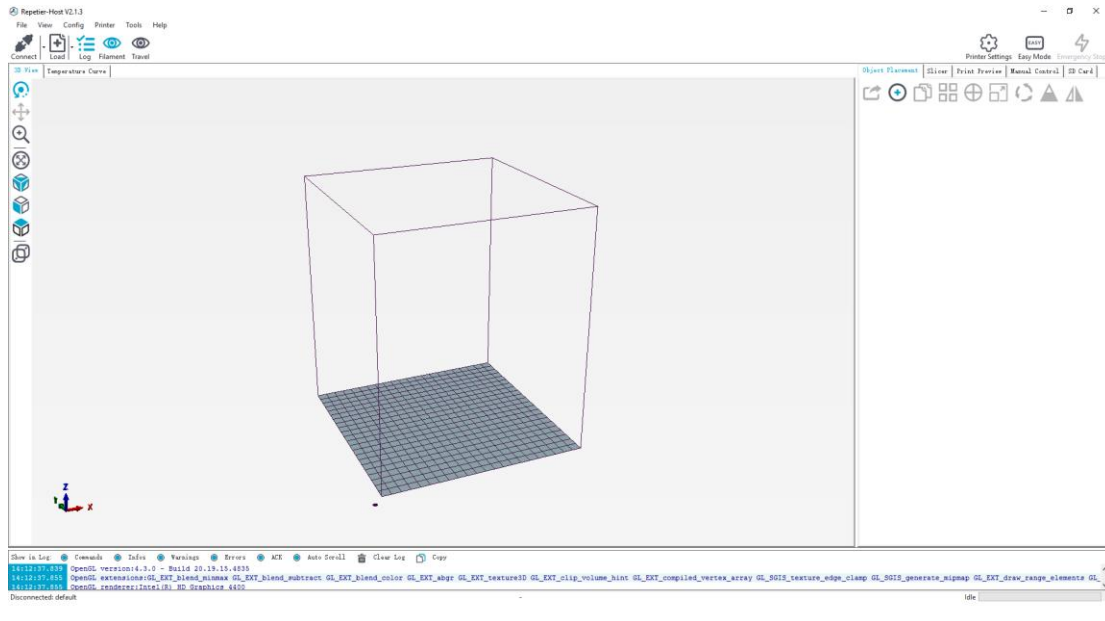
1) Configurar los parámetros de la impresora.

Cuando esté instalado el Repetier-Host, encienda la impresora y abra el Repetier-Host. Repetier-Host soporta varios idiomas. Puede elegir su idioma materno en Config>Language (Imagen 6-4 para más detalles).



(Imagen 6-4)

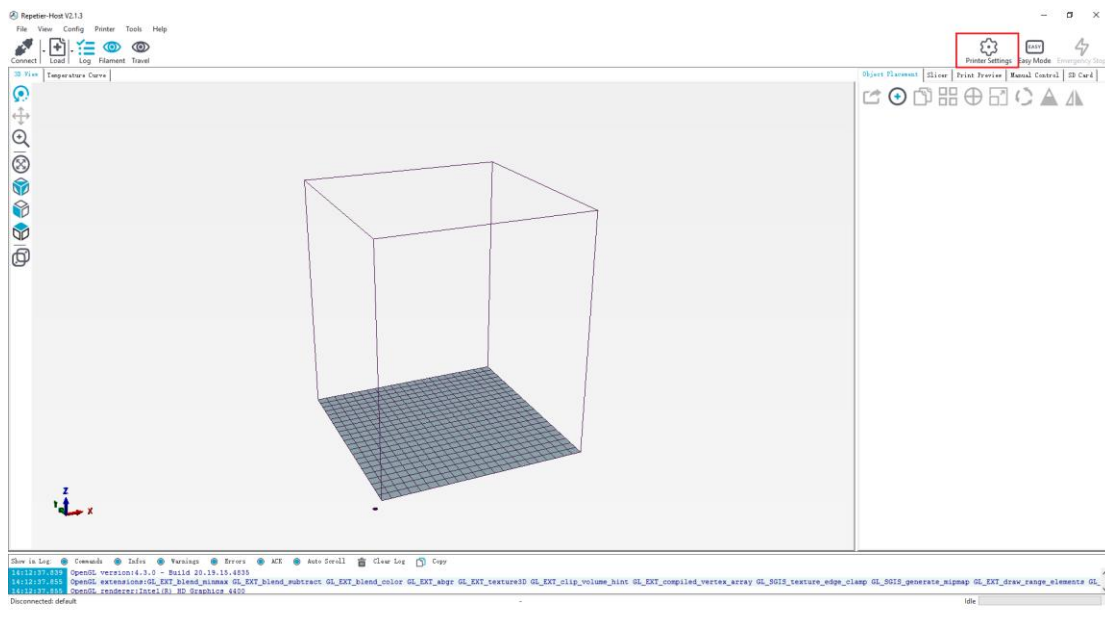
Interfaz en inglés para su información (imagen 6-5).



(Imagen 6-5)

Al utilizar el Repetier-Host por primera vez, es necesario configurar los parámetros de la impresora antes de conectarla.

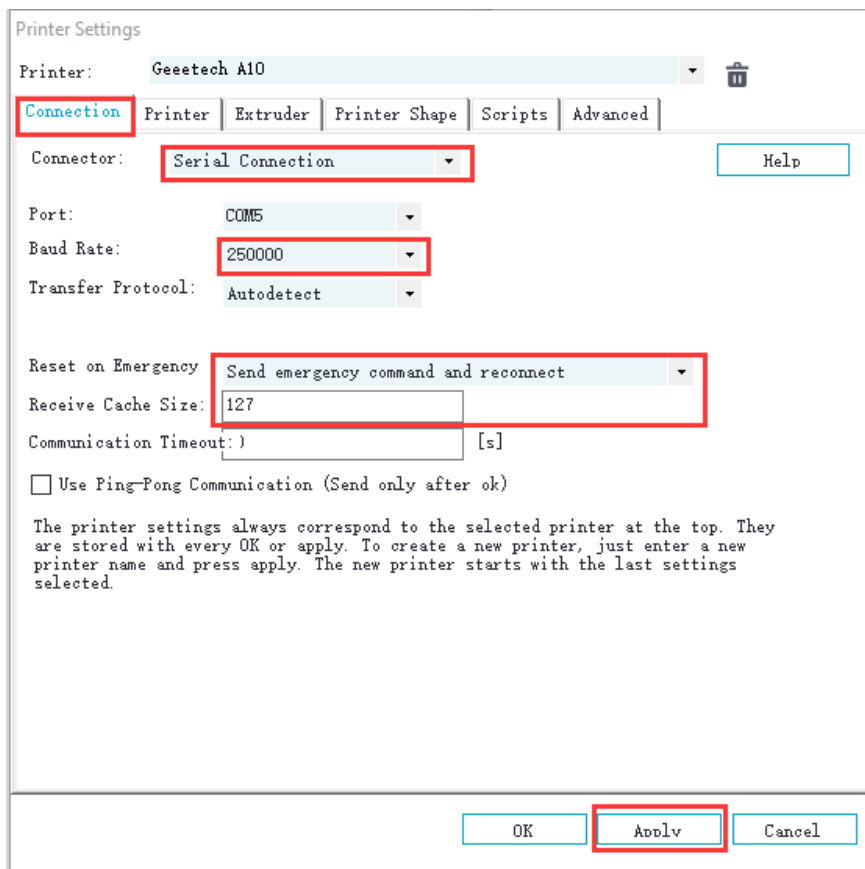
Haga clic en "Printer setting" en la esquina superior derecha, ver imagen (6-6).



(Imagen 6-6)

Aparece el contenido como en la imagen de abajo (6-7). Escriba la información necesaria. (Preste atención a las partes resaltadas).


a. Pestaña "connection":




(Imagen 6-7)

b. Pestaña "printer" (Imagen 6-8):

Printer Settings

Printer: **Geetech A10** 

Firmware Type: **Autodetect** 

Travel Feed Rate:  [mm/min]

Z-Axis Feed Rate:  [mm/min]

Manual Extrusion Speed:   [mm/s]


Manual Retraction Speed:  [mm/s]

Default Extruder Temperature:  °C

Default Heated Bed Temperature:  °C

Check Extruder & Bed Temperature

Remove temperature requests from Log

Check every 3 seconds. 

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

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

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

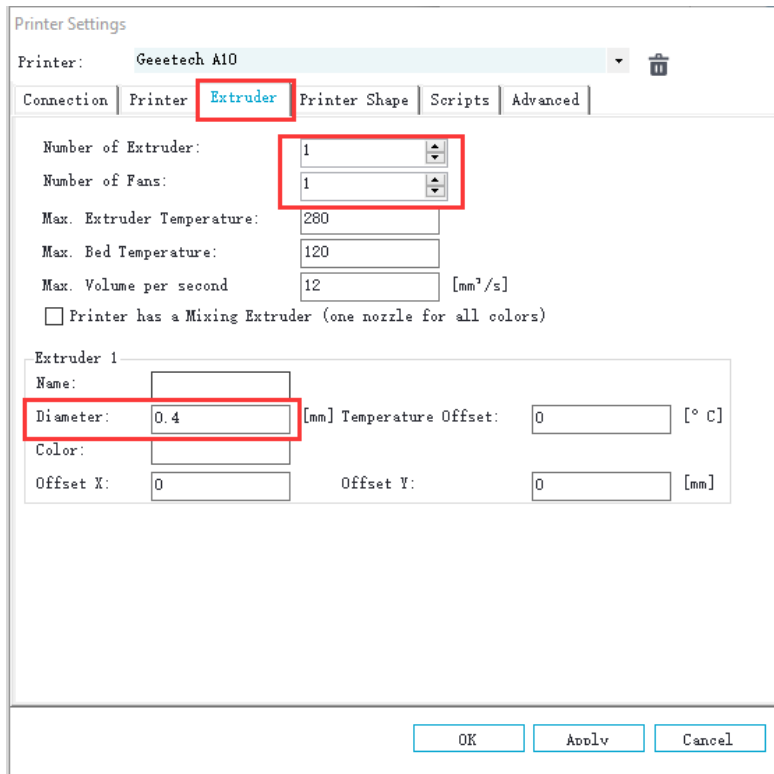
Disable Motors after Job/Kill  Printer has SD card

Add to comp. Printing Time  [%]

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

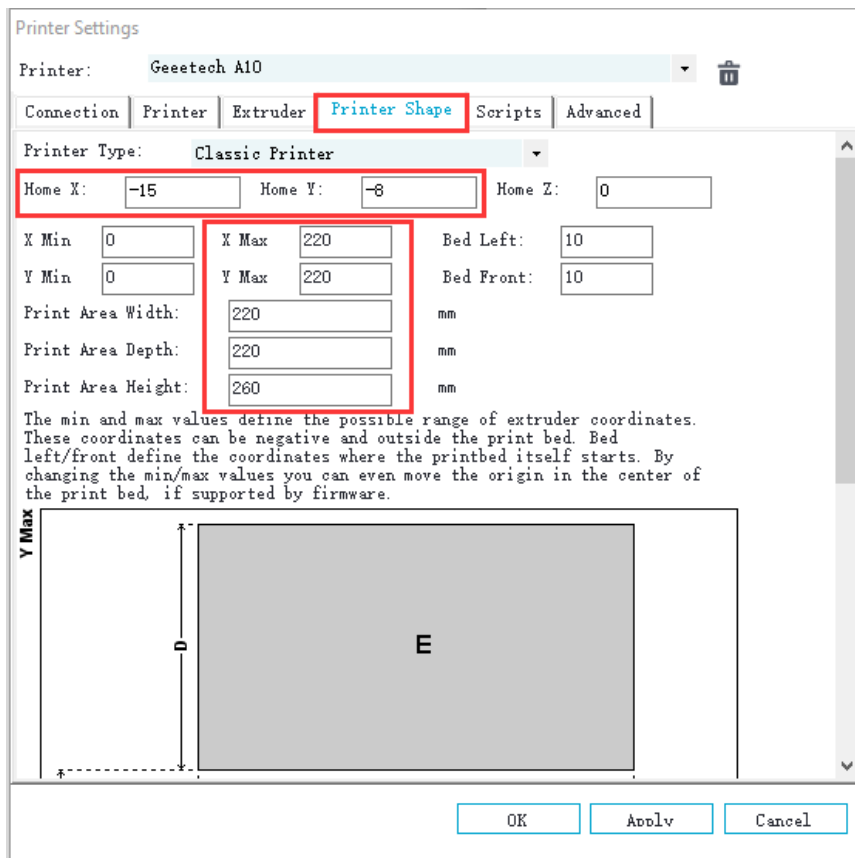
(Imagen 6-8)

c. Pestaña "extruder" (Imagen 6-9):



(Imagen 6-9)

d. Pestaña “printer shape” (Imagen 6-10):



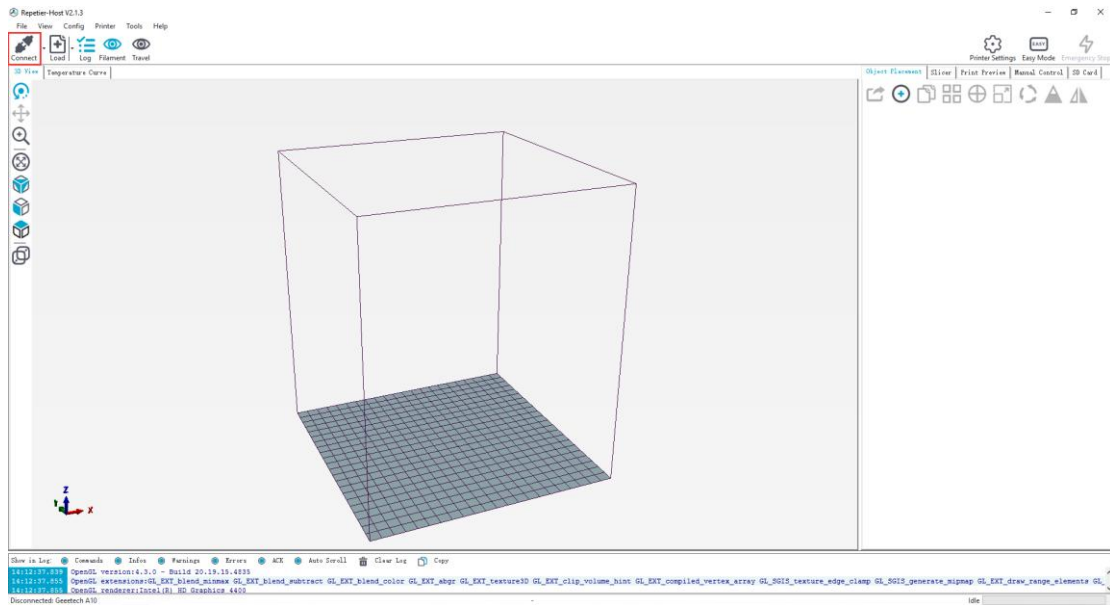
(Imagen 6-20)

Ahora se han configurado los parámetros de la impresora.

**Nota:** Si el sistema operativo es Mac OS, la velocidad de transferencia sigue siendo de 250000.

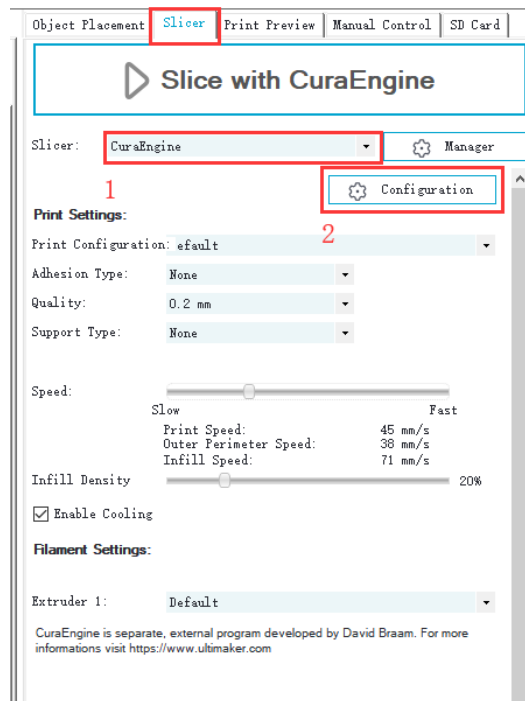
- 1) Configurar parámetros de laminado.

Después de ajustar los parámetros de la impresora, haga clic en "Connect" en la esquina superior izquierda. El cambio de color del icono a verde significa que la impresora se ha conectado al Repetier-Host con éxito. Haga clic de nuevo para desconectar. Ver imagen (6-11).



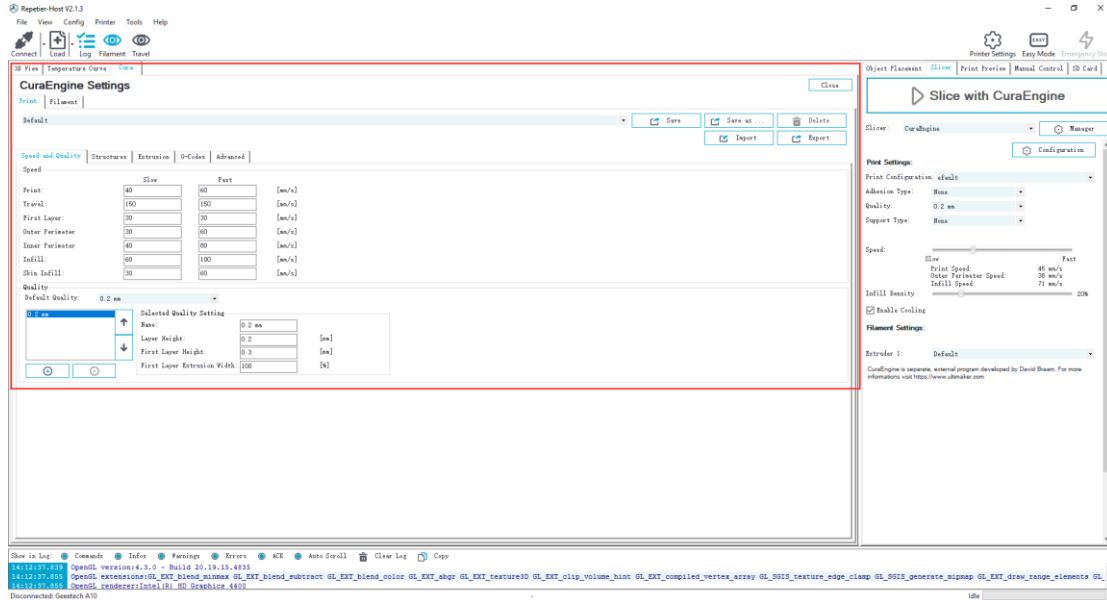
(Imagen 6-11)

Después de la instalación, seleccione "Slicing software> CuraEngine" y abra el menú de configuración. Ver imagen (6-12).



(Imagen 6-12)

Aparece un cuadro de diálogo como en la imagen de abajo (6-13):



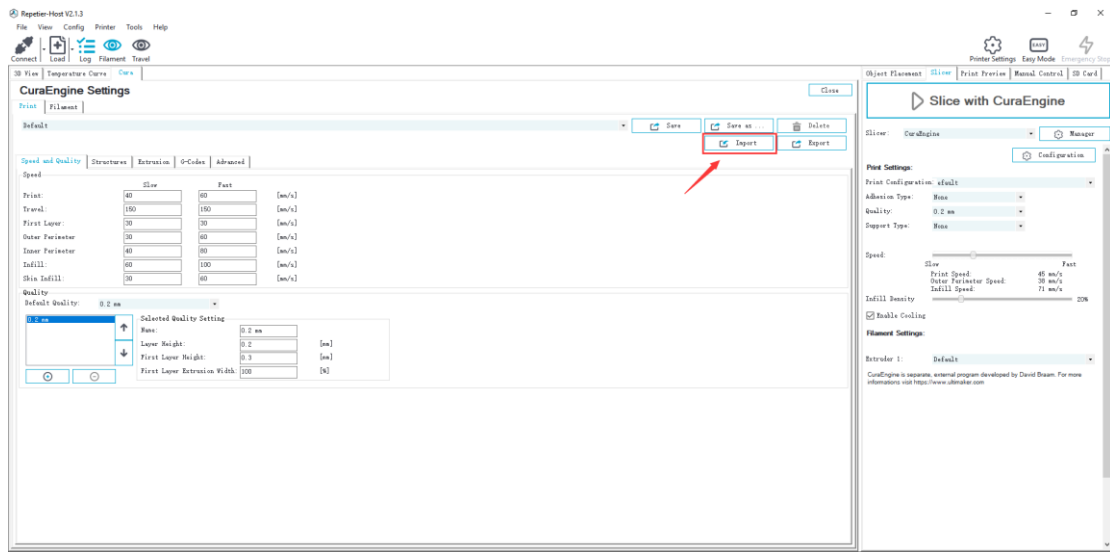
(Imagen 6-13)

Los ajustes de la impresora son importantes para la calidad de impresión. Los clientes necesitan realizar pruebas para encontrar los mejores parámetros para sus impresoras.

Aquí le proporcionamos un archivo de configuración para su información ("Geetech A10 PLA high.rcp"). Puede importarlo según los pasos que se indican a continuación.

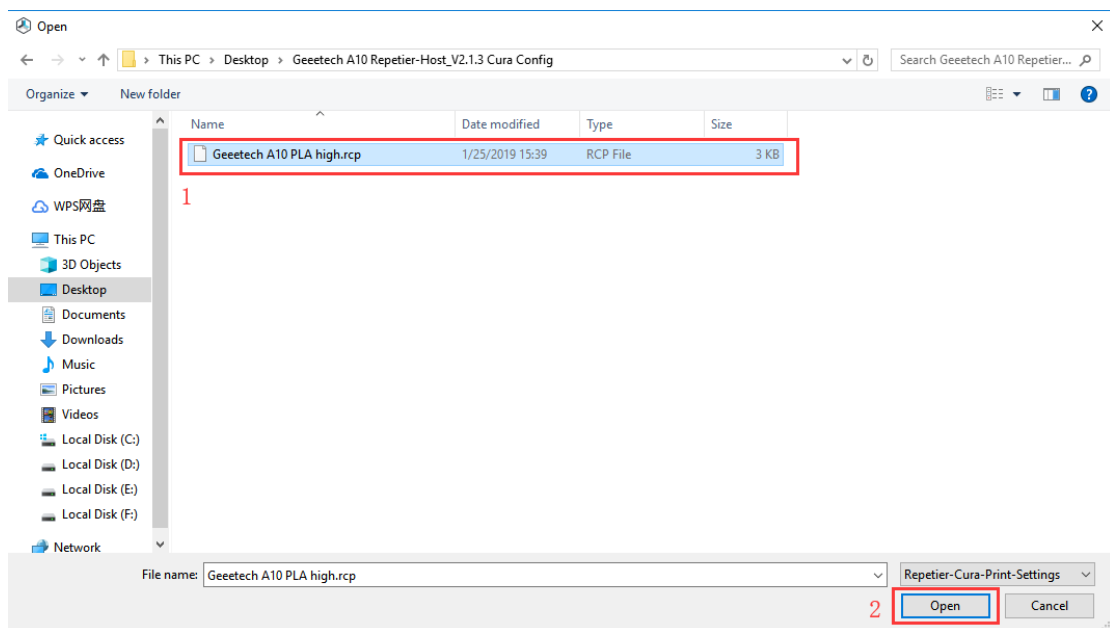
El siguiente es un ejemplo de parámetros para PLA (Imagen 6-14):

Haga clic en "Print>Import".



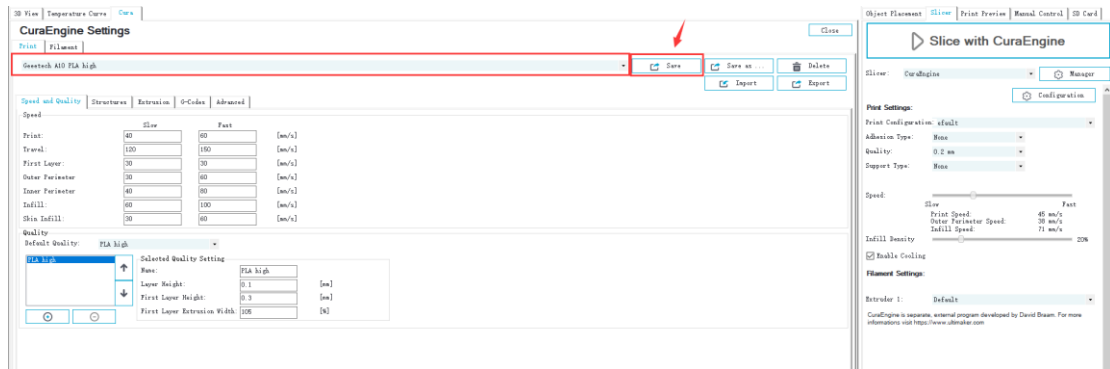
(Imagen 6-14)

Aparece el siguiente cuadro de diálogo (Imagen 6-15). Elija "Geeetech A10 PLA high.rcp" y ábralo.



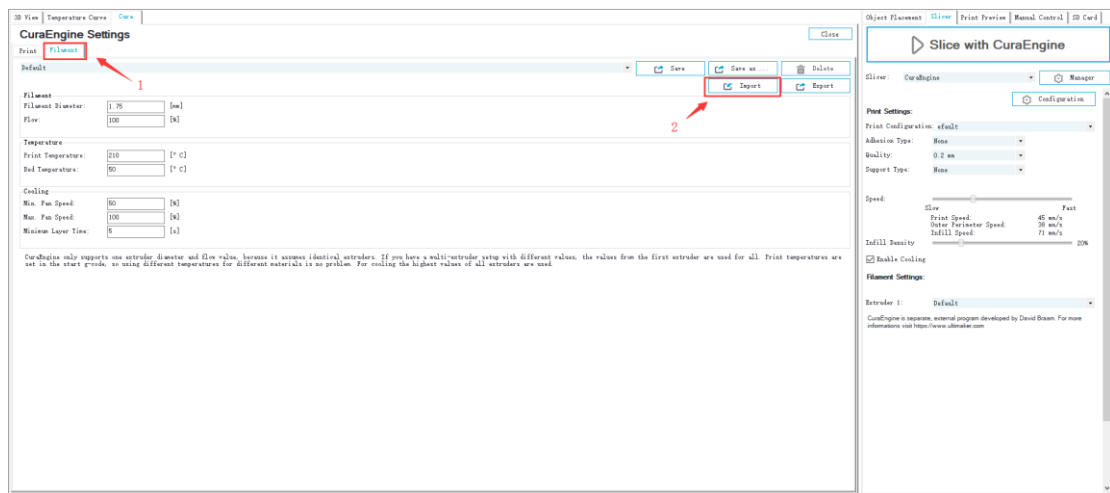
(Imagen 6-15)

Ahora, el archivo de configuración se importa, haga clic en "Save". Ver imagen (6-16).

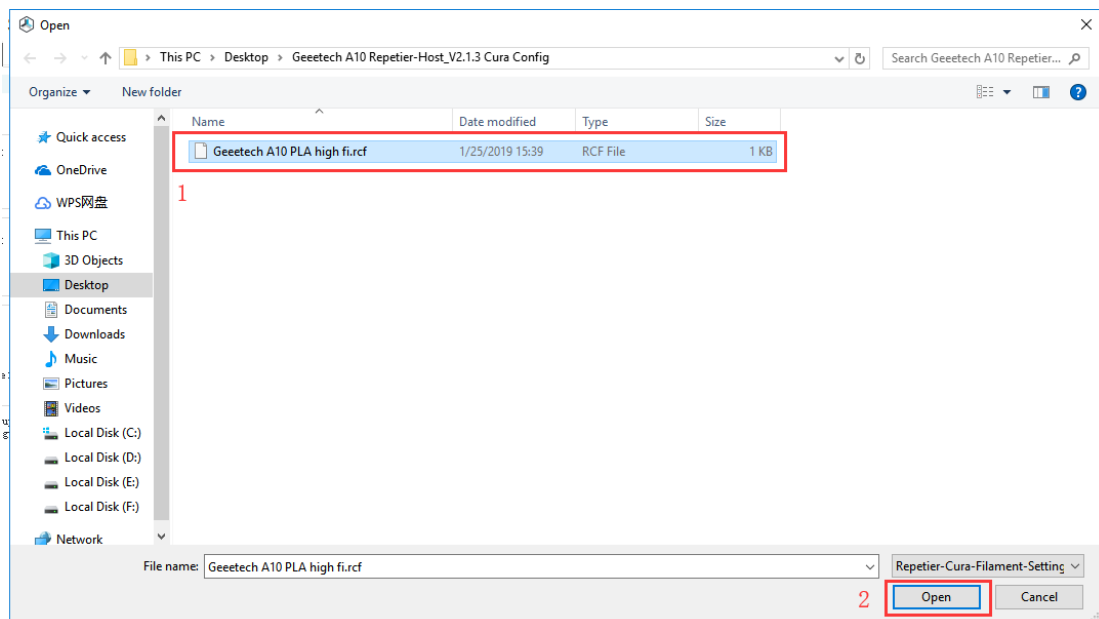


(Imagen 6-16)

Haga clic en “Material>Import”, ver imagen (6-17).



Aparece un cuadro de diálogo como el siguiente (Imagen 6-18); elija “Geetech A10 PLA high fi.rcf”.



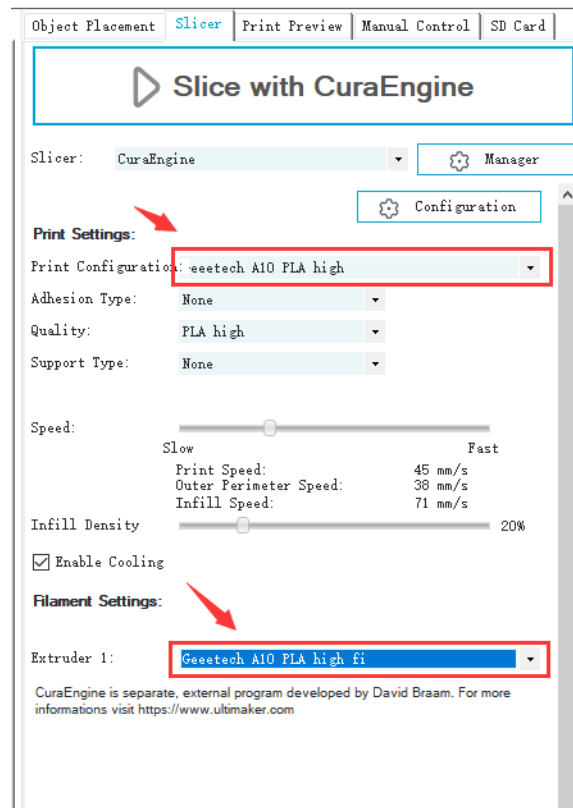
(Imagen 6-18)

Ahora, el archivo de configuración se ha importado. Haga clic en "Save". Ver imagen (6-19).



(Imagen 6-19)

Seleccione "Geheetech A10 PLA high" como ajuste de impresión y "Geheetech A10 PLA high fi" como ajuste de material de impresión. Para mayor información, véase la imagen (6-20) más abajo.



(Imagen 6-20)

Ahora el ajuste de los parámetros ha finalizado.

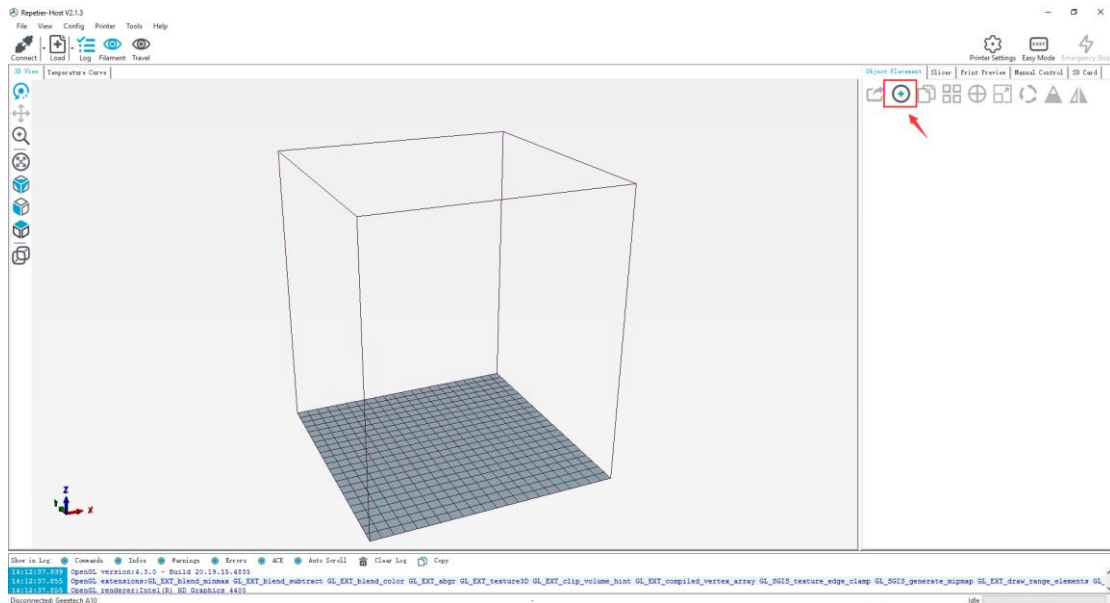
## 6.3 Impresión a través de USB

Puede iniciar la impresión USB cuando finalice el ajuste de los parámetros.

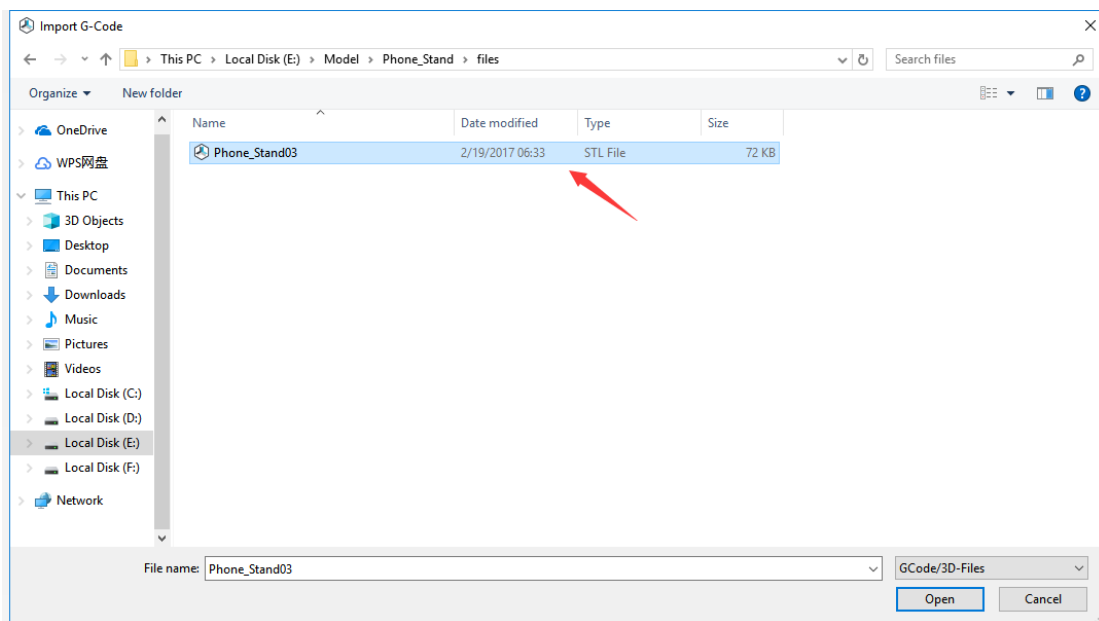
El formato de archivo del modelo es .stl para la impresora 3D. Puede descargar modelos gratuitos de sitios web como [thingiverse](https://www.thingiverse.com). También puede diseñar su propio modelo.

- 1) Cargar el modelo de impresión

Abra el Repetier-Host y haga clic en "load". Elija un archivo y ábralo. Ver imagen (6-21, 6-22).

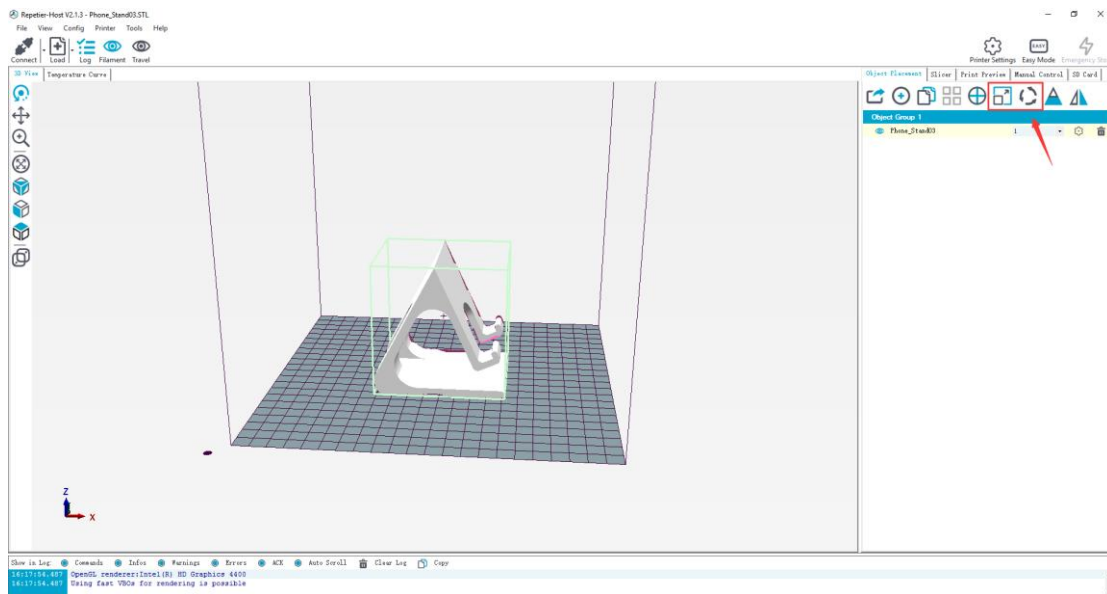


(Imagen 6-21)



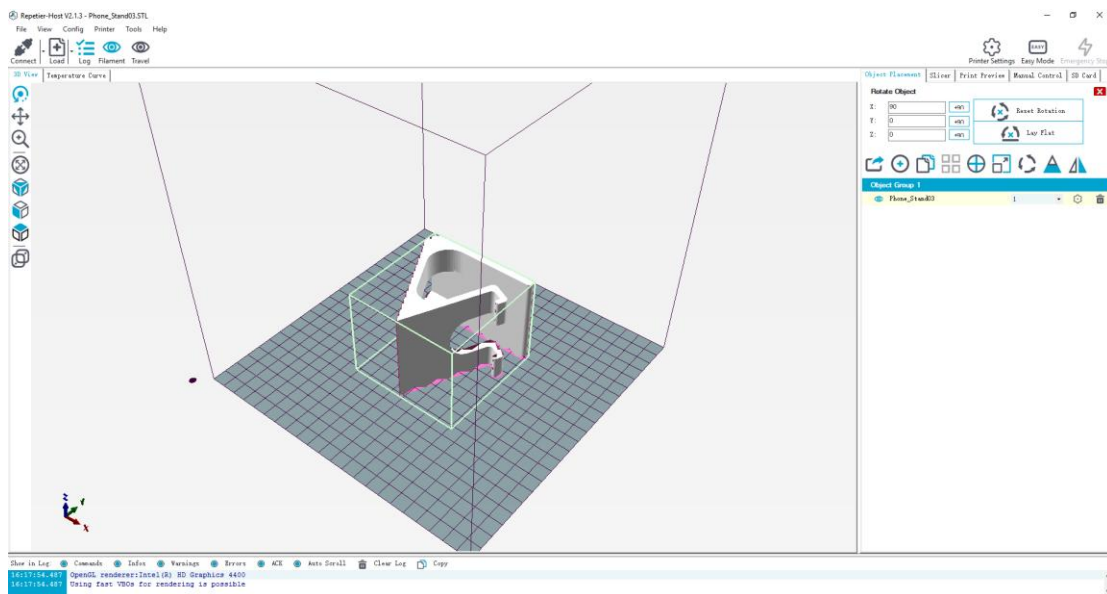
(Imagen 6-22)

Cuando se carga, puede utilizar los botones como en la imagen de abajo (imagen 6-23) para acercar, alejar o girar el modelo.



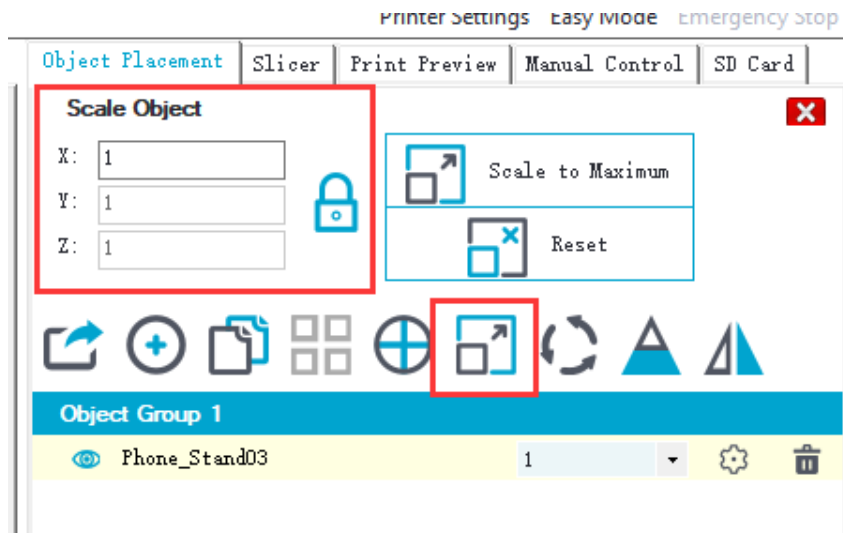
(Imagen 6-23)

Ajuste la dirección del modelo para que la parte plana del modelo toque la cama caliente.. Ver imagede abajo (6-24):



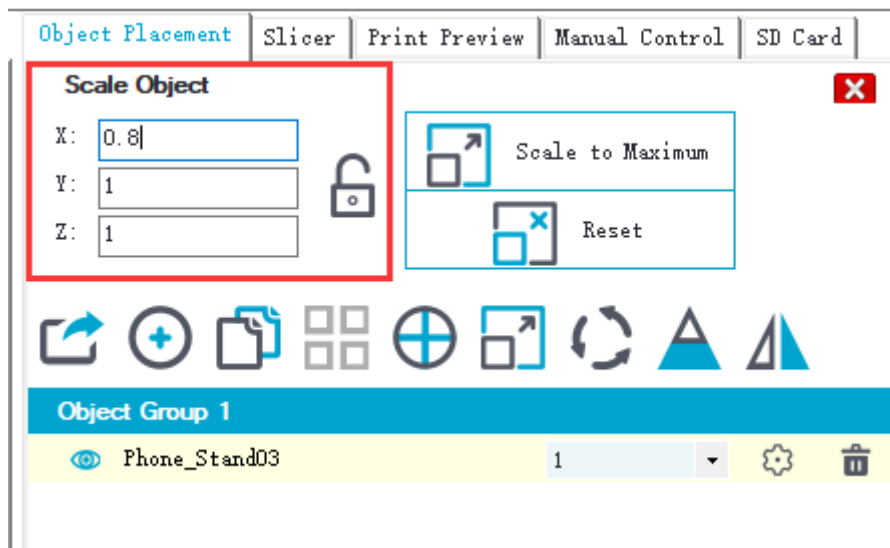
(Imagen 6-24)

**Nota:** Si el modelo cargado es demasiado grande y se encuentra más allá de la plataforma de impresión, deberá alejar el modelo. Puede elegir la opción X/Y/Z juntos, ver imagen (6-25):



(Imagen 6-25)

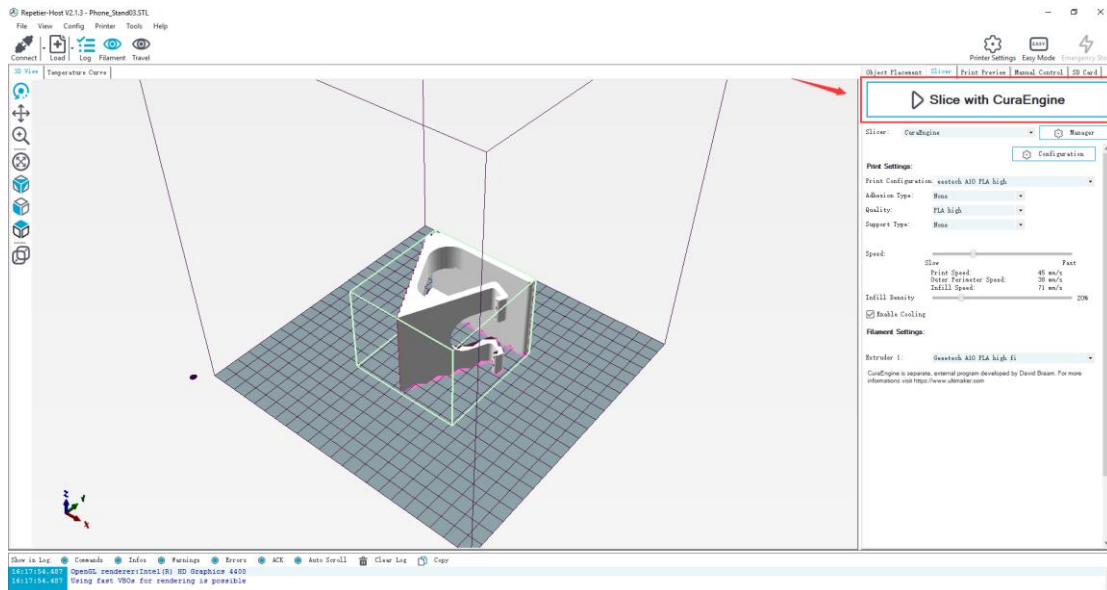
O acercarla/alejara por separado, ver imagen (6-26).



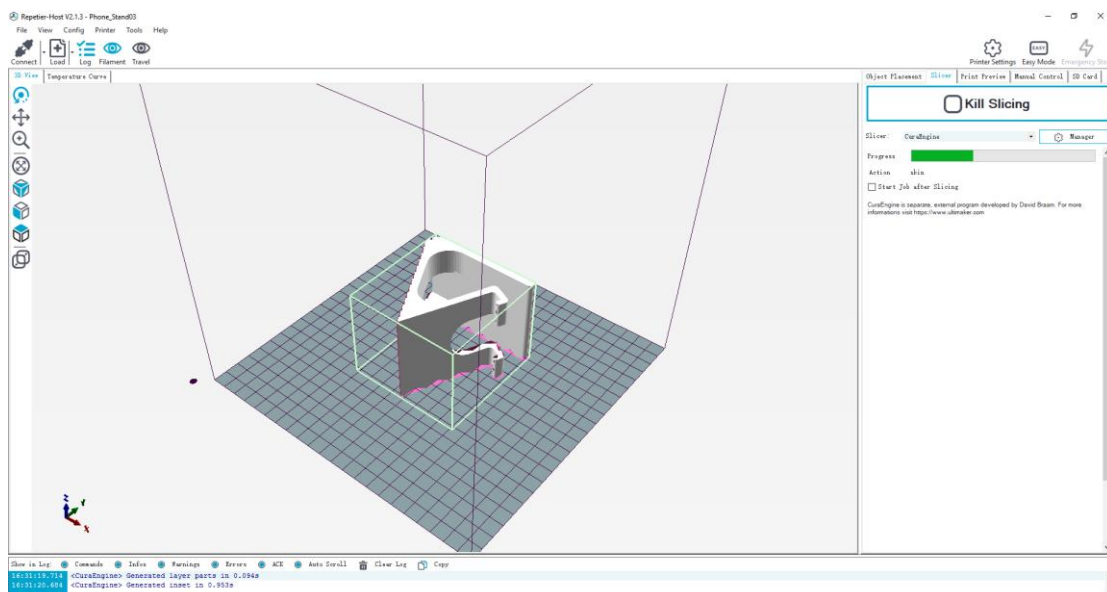
(Imagen 6-26)

2) Corte de modelos

Cuando el tamaño y la dirección del modelo estén configurados, elija los parámetros de laminado importados y haga clic en “Start slicing CuraEngine”. Ver imagen (6-27, 6-28).



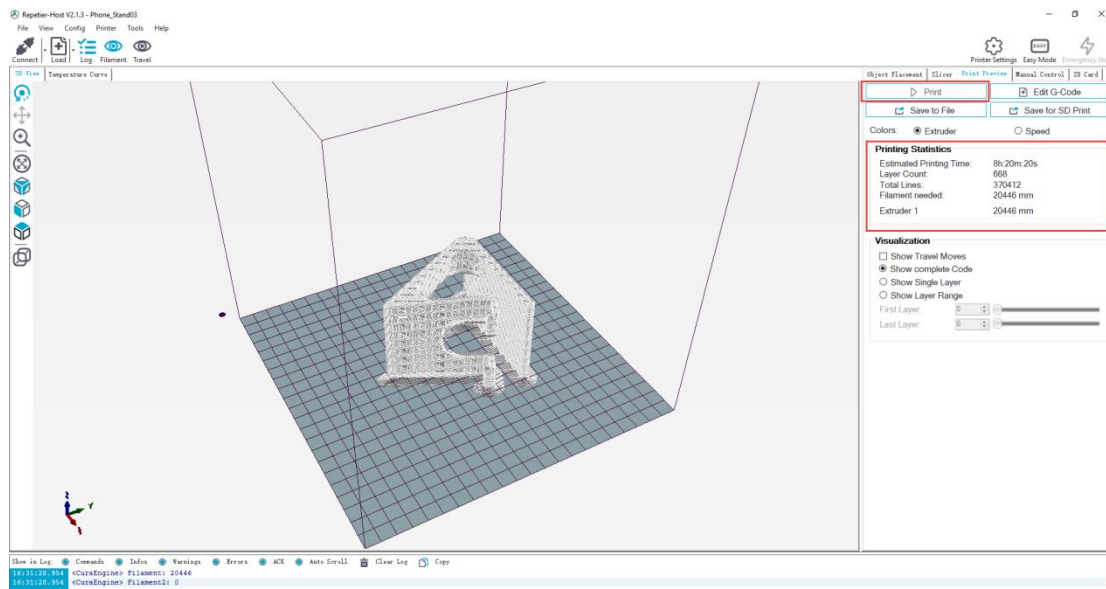
(Imagen 6-27)



(Imagen 6-28)

Puede encontrar la información del modelo, como el tiempo estimado de impresión, la cantidad de filamento necesario, etc. Haga clic en "Print" para iniciar la impresión USB. Consulte la imagen (6-29).

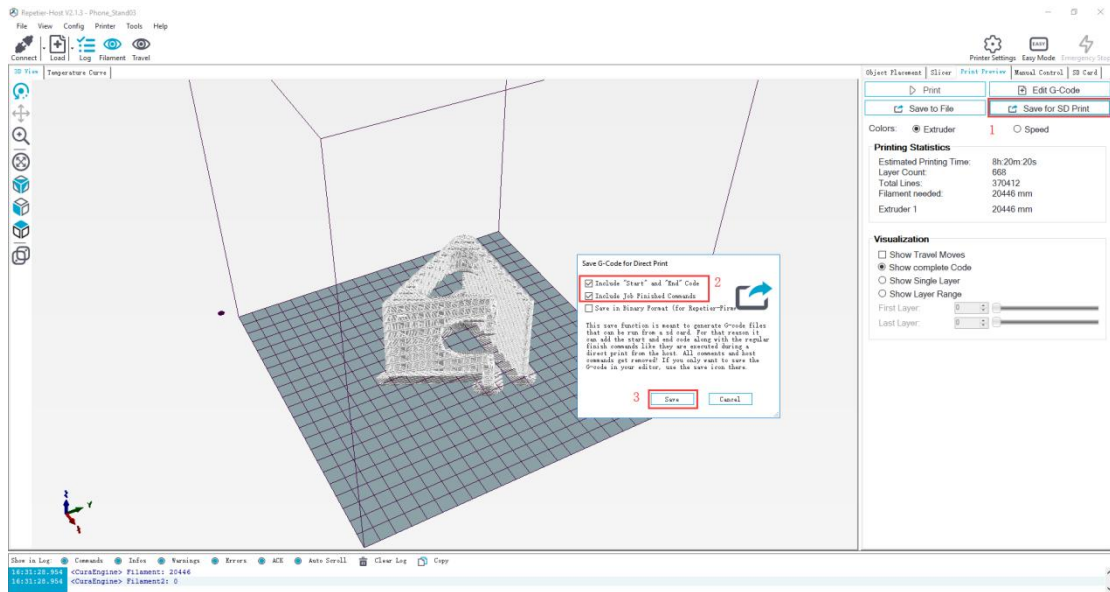
La impresora se calentará a la temperatura deseada y luego comenzará a imprimir. Bajo altas temperaturas, el filamento fluirá fuera de la boquilla, lo cual es normal. Puede utilizar pinzas para limpiar el material residual de la boquilla.



(Imagen 6-29)

## 6.4 Impresión desde la tarjeta SD

Cuando todos los parámetros estén ajustados, haga clic en "Save for SD print". Aparecerá un cuadro de diálogo como el de la imagen de abajo (ver imagen 6-30) y luego haga clic en el botón guardar para generar un archivo gcode. Copiar el archivo gcode en la tarjeta SD.



(Imagen 6-30)

Inserte la tarjeta SD en la ranura que se encuentra en el lado derecho de la pantalla LCD. Pulse el botón para entrar en el menú principal y seleccione "Print from SD". Ver imagen (6-31)



(Imagen 6-31)

Seleccione el archivo gcode correspondiente para iniciar la impresión.

**Nota:**

- 1) La impresora sólo puede leer el archivo gcode y el nombre del archivo debe ser letras en inglés, un espacio, un guión bajo o su combinación.
- 2) El archivo gcode no se puede colocar en ninguna carpeta de la tarjeta SD, de lo contrario no

se puede leer.

## 7 Introducción a las funciones

### 7.1 Capacidad de reanudación tras corte de corriente

A10 tiene la capacidad de reanudación de la pausa. Cuando la regresa la corriente, aparecerá un cuadro de diálogo para preguntar si continuar con la impresión inacabada causada por un corte de energía, elija "Resume print". Ver imagen (7-1).



(Imagen 7-1)

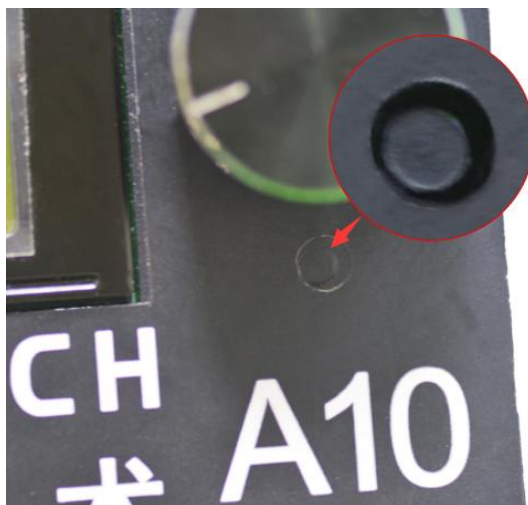
Cuando se alcanza la temperatura requerida, los ejes X e Y realizarán la búsqueda automática de referencia. La extrusora extruirá el residuo en la boquilla. Limpie la boquilla con una pinza antes de volver a imprimir.

**Nota:**

- 1) En caso de corte de corriente, retire la boquilla del modelo de impresión por si el filamento en reposo de la boquilla arruina el modelo.
- 2) Asegúrese de limpiar el residuo en la boquilla antes de volver a establecer la impresión, ya que de lo contrario se vería afectada la calidad de la impresión.

### 7.2 Botón de reset

El botón de reinicio se encuentra debajo del mando. Cuando la impresora funciona de forma anormal, pulse el botón de reinicio para reiniciar la impresora y evitar daños. Ver imagen (7-2).



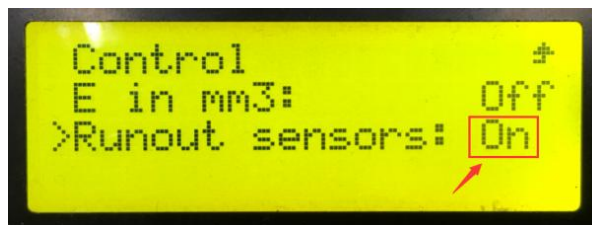
(Imagen 7-2)

### 7.3 Detector de filamento (Opcional)

Antes de utilizar esta función, compruebe si está activada o no. Seleccione "Control">"Filament">"Runout sensors" y asegúrese de que muestra "ON". Ver imágenes (7-3, 7-4).



(Imagen 7-3)



(Imagen 7-4)

- 1) Aparecerá la notificación "Err: No Filament" cuando el filamento se agota durante la impresión, la impresora deja de funcionar. Ver imagen (7-5).



(Imagen 7-5)

- 2) Presione el tubo de la extrusora, retire el filamento restante antes de cargar el nuevo filamento.
- 3) Cuando el filamento está cargado, utilice unas pinzas para limpiar la boquilla. Pulse el botón para entrar en el menú principal y seleccione "Resume print" para reiniciar la impresión. Ver imagen (7-6).



(Imagen 7-6)

## 7.4 3D sensor de nivelación de la cama (Opcional)

Esta impresora es compatible con la nivelación automática de la cama. Consulte este enlace para saber cómo instalar el sensor táctil 3D.

(<https://www.youtube.com/watch?v=RtsZDbR2po&t=66s>) o visite nuestro foro oficial.

## 8 Parámetros

### 1) Parámetros de impresión

Tecnología de impresión: FDM

Volumen de impresión: 220x220x260mm<sup>3</sup>

Precisión de impresión: 0.1~0.2mm

Exactitud de posicionamiento: X/Y: 0.011mm    Z: 0.0025mm

Velocidad de impresión: 80mm/s

Cantidad de boquillas: 1 boquilla

Diámetro de la boquilla: 0.4mm

Diámetro del filamento: 1.75mm

Filamento: ABS/PLA/wood-polymer/PVA/HIPS/PETG, etc.

### 2) Parámetros de temperatura

Temperatura ambiente: 10° C-40° C

Temperatura de la boquilla: Max temp 250° C

Temperatura de la cama caliente: Max temp 110° C

### 3) Parámetros del software

Sistema operativo: Windows/Mac/Linux

Software de laminado: Repetier-Host, EasyPrint 3D, Cura, Simplify3D, Slic3r, etc.

Formato del archivo: .STL/.Gcode

4) Parámetros eléctricos

Potencia de entrada: 115V/230V

Potencia de salida: DC24V, 360W

Conectividad: SD card, USB

Pantalla LCD: LCD2004

5) Parámetros mecánicos

Tamaño de la impresora: 478x413x485 mm<sup>3</sup>

Tamaño del embalaje: 488x235x465 mm<sup>3</sup>

Peso neto: 7.6kg

Peso bruto: 8.84kg

## 9 Contacto

Página web oficial: <https://www.geeetech.com/>

Grupo de Facebook:



Envíenos un correo electrónico para obtener soporte técnico:

[https://www.geeetech.com/contact\\_us.html](https://www.geeetech.com/contact_us.html)

## 10 FAQ (Preguntas frecuentes)

### 10.1 Extrusión anormal

- 1) El filamento está enredado.
- 2) La temperatura de la boquilla es demasiado baja para alcanzar la temperatura de fusión requerida.
- 3) Hay residuos carbonizados dentro de la boquilla. Por favor, sustitúyala por la boquilla de repuesto
- 4) La insuficiente disipación de calor del radiador de la cabeza de la extrusora hace que el filamento del tubo se funda de antemano y la resistencia a la extrusión es insuficiente. Compruebe si el ventilador funciona correctamente.
- 5) La velocidad de impresión es tan rápida que la velocidad de extrusión no puede igualarla. Por favor, reduzca la velocidad de impresión.

### 10.2 El engranaje de la extrusora salta y hace un ruido anormal

- 1) La boquilla está obstruida; consulte la sección **10.1 Extrusión anormal**.
- 2) Compruebe si la fuerza de fricción entre el engranaje de la extrusora y el filamento es suficiente. Por favor, limpie el residuo.
- 3) Compruebe si la tensión del motor de la extrusora es normal, e intente aumentarla en 0,1v hasta que funcione normalmente.

### 10.3 Primera capa anormal

- 1) No adherencia: **a.** la boquilla está demasiado lejos de la cama caliente. Por favor, vuelva a nivelar la cama; **b.** tratar de pegar papel de revestimiento y adhesivo sólido en la superficie de la cama caliente.

- 2) Sin extrusión y con la cama raspada: **a.** la boquilla está demasiado cerca de la cama caliente. Por favor, vuelva a nivelar la cama; **b.** comprobar si la extrusión de la boquilla es normal.

## 10.4 Cambio de capa

- 1) La velocidad de impresión es demasiado rápida. Por favor, reduzca la velocidad.
- 2) Las correas de los ejes X o Y están demasiado sueltas. Por favor, apriételas.
- 3) La polea de sincronización de los ejes X o Y no está fijada firmemente. Por favor, ajuste los espárragos de apriete.
- 4) La tensión del regulador del eje X/Y es demasiado baja.

## 10.5 Impresión detenida

- 1) Impresión a través de USB: la señal está interferida. Por favor, copie el formato a la tarjeta SD e imprímalo a través de la tarjeta SD.
- 2) Impresión a través de tarjeta SD: el archivo gcode de la tarjeta SD es anormal, por favor, vuelva a copiarlo.
- 3) La calidad de la tarjeta SD es deficiente. Por favor, prueba con otra tarjeta SD.
- 4) El voltaje de la fuente de alimentación en la zona no es estable; por favor imprima después de que el voltaje sea estable.

Visite nuestro foro oficial para más información:

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

## 11 Declaración

### 11.1 Términos

Por favor, tenga en cuenta los siguientes términos ("Terms") en relación con este Manual de Usuario ("Manual"):

Toda la información contenida en este Manual está sujeta a cambios en cualquier momento sin previo aviso y se proporciona únicamente con fines prácticos. Geeetech se reserva el derecho de modificar o revisar este Manual a su total criterio y en cualquier momento. Usted acepta estar de acuerdo con cualquier modificación y/o revisión. Póngase en contacto con el equipo de soporte de Geeetech para obtener información actualizada.

## **11.2 Renuncias**

Ni Geeetech ni ninguna de sus filiales garantizan la exactitud o integridad de la información, productos o servicios proporcionados por o a través de este Manual, que se proporcionan "tal cual" y sin ninguna garantía expresa o implícita de ningún tipo, incluidas las garantías de comerciabilidad, idoneidad para un fin determinado o de no infracción de la propiedad intelectual. En la medida en que lo permita la ley aplicable, por la presente renunciamos a toda responsabilidad por defectos o fallos del producto o por reclamaciones que se deban al desgaste normal, al mal uso o abuso del producto, a la modificación del producto, a la selección inadecuada del producto, al incumplimiento de cualquier código o a la apropiación indebida. En la medida en que lo permita la ley aplicable, por la presente renunciamos a cualquier responsabilidad, ante los riesgos, las obligaciones y los daños que surjan de la muerte o de lesiones personales resultantes del montaje u operación de nuestros productos. Geeetech no asume ninguna responsabilidad, ni será responsable, por ningún daño al ordenador, o cualquier virus o malware que pueda infectar su computadora, u otra propiedad, causada por, o que surja de la descarga de cualquier información o material relacionado con los productos de Geeetech.



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

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