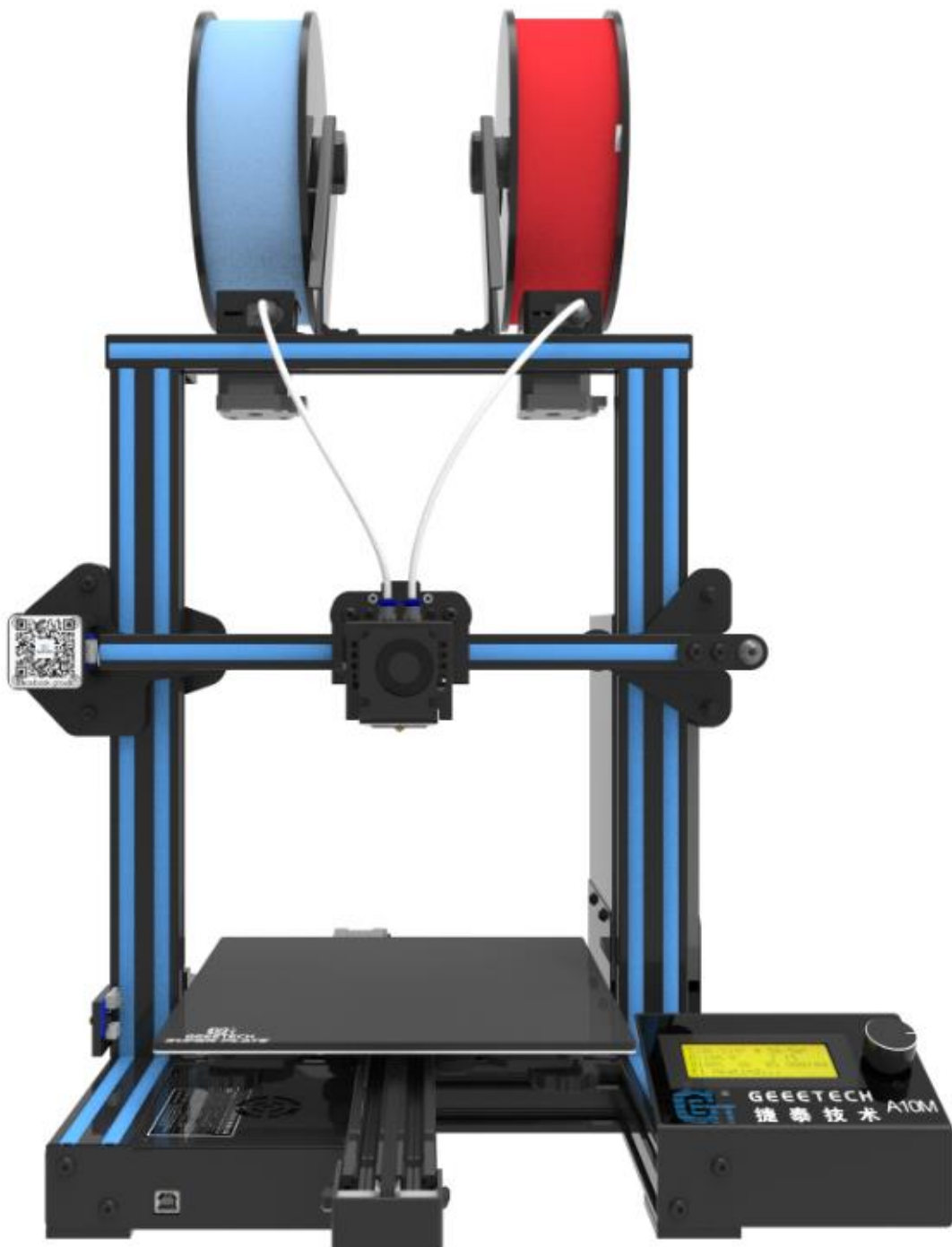


Geeetech A10M 3D Printer

Manual de Usuario (v2.0)



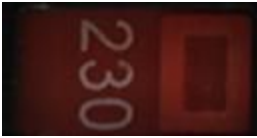
Contenido

1 Atención	3
1.1 Instrucciones de seguridad	3
1.2 Prueba de fábrica antes de la entrega.....	3
2 Pantalla de la impresora.....	4
3 Montaje.....	7
3.1 Montaje del marco principal	7
3.2 Conexión del tubo de teflón.....	10
3.3 Comprobación de la alimentación	14
3.4 Comprobación del filamento.....	14
4 Primera impresion.....	17
4.1 Nivelado de la cama de impresión	17
4.2 Impresión desde la tarjeta SD	19
5 Introducción al menú LCD	21
5.1 Diagrama de árbol.....	21
5.2 Funciones principales.....	22
6 Configuración del software	29
6.1 Instalación de la unidad	29
6.2 Instalación del software de laminado	31
6.3 Impresión a través de USB	39
6.4 Impresión desde la tarjeta SD	45
7 Mezclador de color.....	46
7.1 Descargas	46
7.2 Introducción	46
8 Introducción a las funciones	51
8.1 Capacidad de reanudación tras corte de corriente	51
8.2 Botón de reset.....	51
8.3 Detector de filamento (Opcional)	52
8.4 3D sensor de nivelación de la cama (Opcional)	53
9 Parámetros	54
10 Contacto	55
11 FAQ (Preguntas frecuentes).....	56
11.1 Extrusión anormal	56
11.2 El engranaje de la extrusora salta y hace un ruido anormal	56
11.3 Primera capa anormal	56
11.4 Cambio de capa	57
11.5 Impresión detenida	57
12 Declaración.....	57
12.1 Términos.....	57
12.2 Renuncias	错误!未定义书签。

1 Atención

1.1 Instrucciones de seguridad

- Cambie a la tensión local correcta (110V-220V) 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).

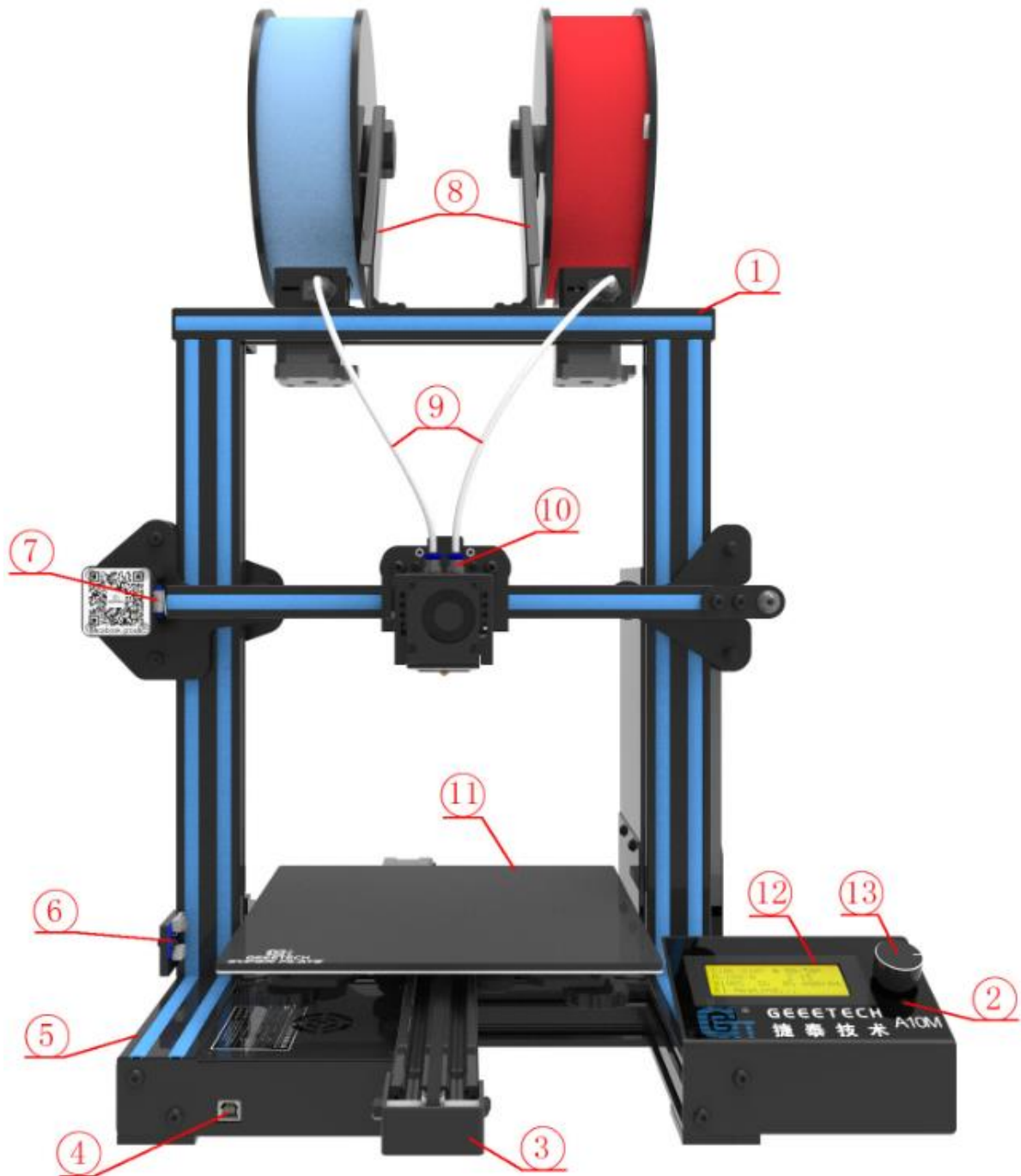


- Asegúrese de que todos los cables estén conectados correctamente antes de encender la impresora.
- No toque el cabezal de la extrusora y la cama caliente cuando la impresora está funcionando, ya que generan altas temperaturas que pueden causar quemaduras.
- No deje la impresora sola cuando esté funcionando.

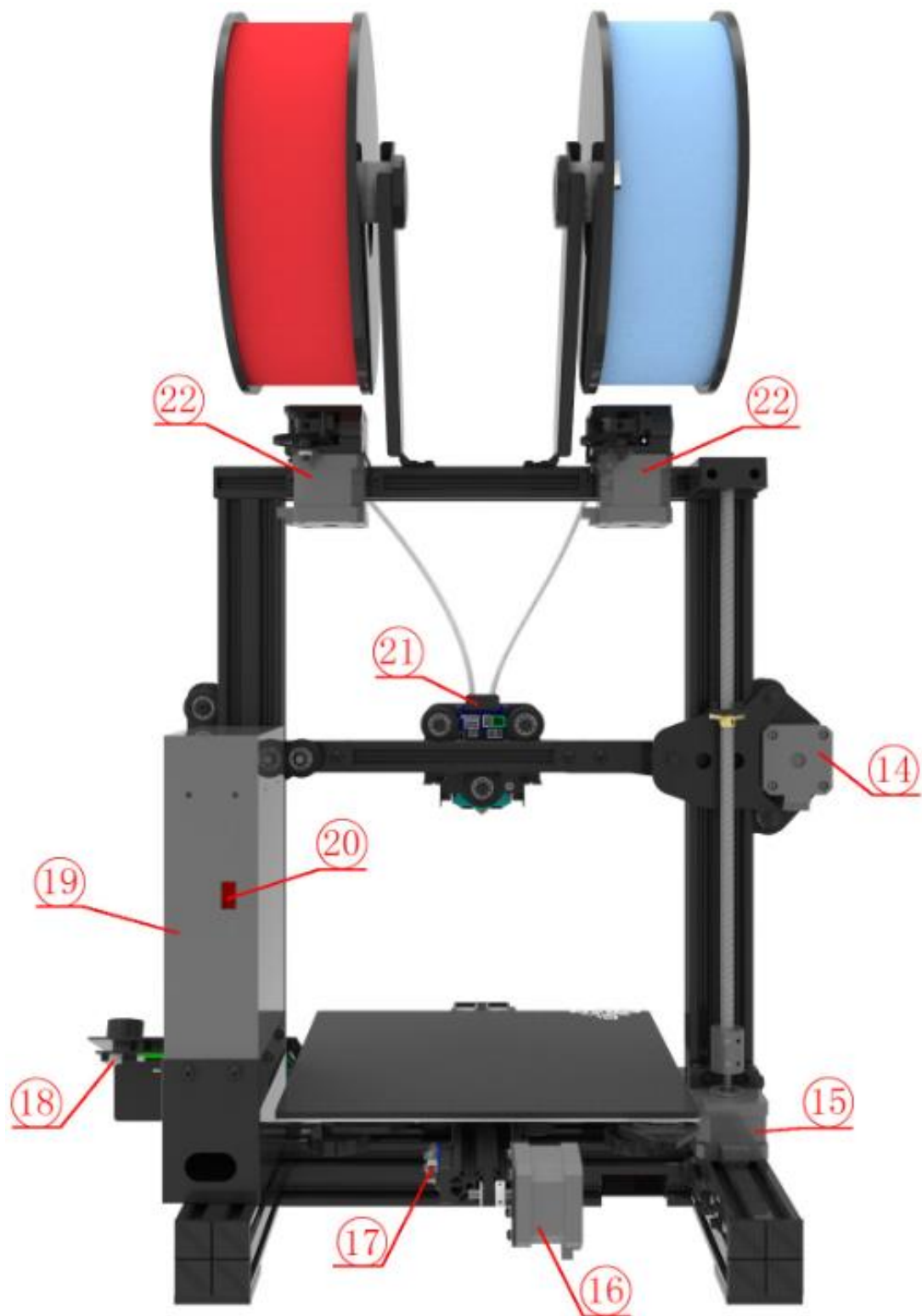
1.2 Prueba de fábrica antes de la entrega

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.

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 X axis
15. Motor Z axis
16. Motor Y axis
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 (2 sets)
23. Interruptor de encendido

Por favor primero verifique los accesorios cuando haya recibido la impresora (consulte la imagen 2-4). Si falta alguna pieza, póngase en contacto con vendedor.

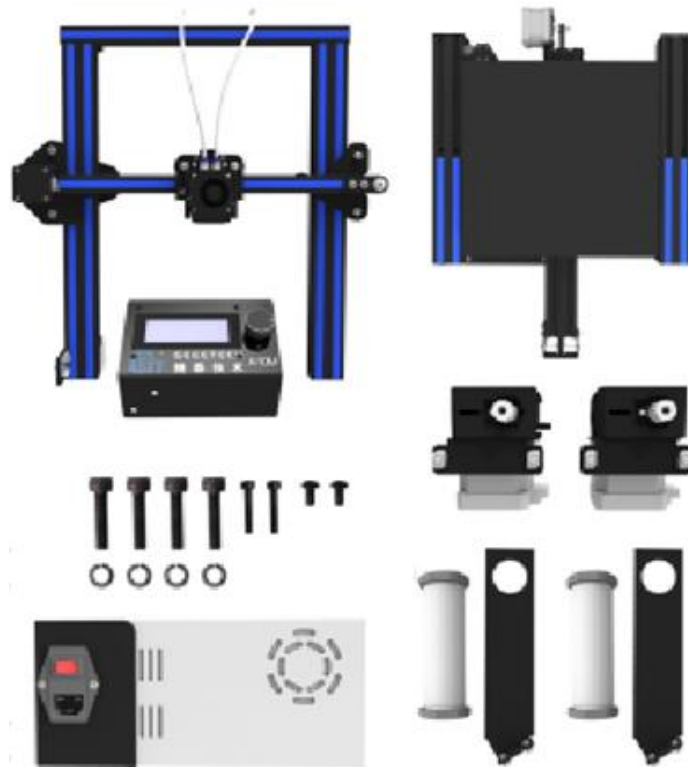


(Imagen 2-4)

3 Montaje

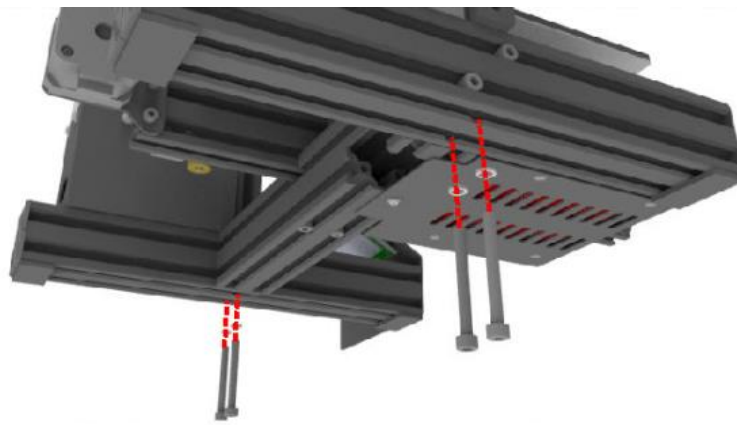
3.1 Montaje del marco principal

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 carrete y sus tornillos de amarre. Ver imagen (3-1).



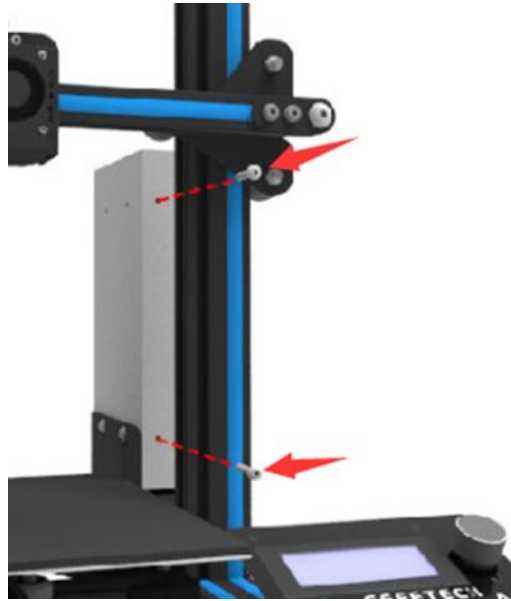
(Imagen 3-1)

- 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).



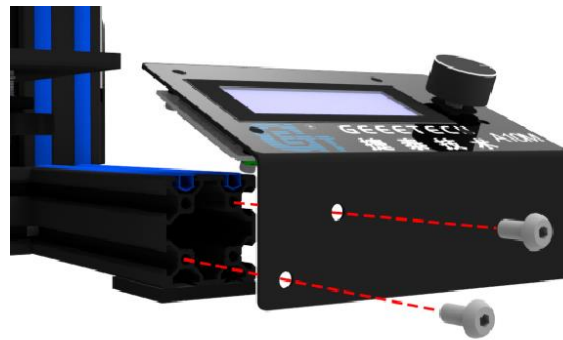
(Imagen 3-2)

- 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)

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



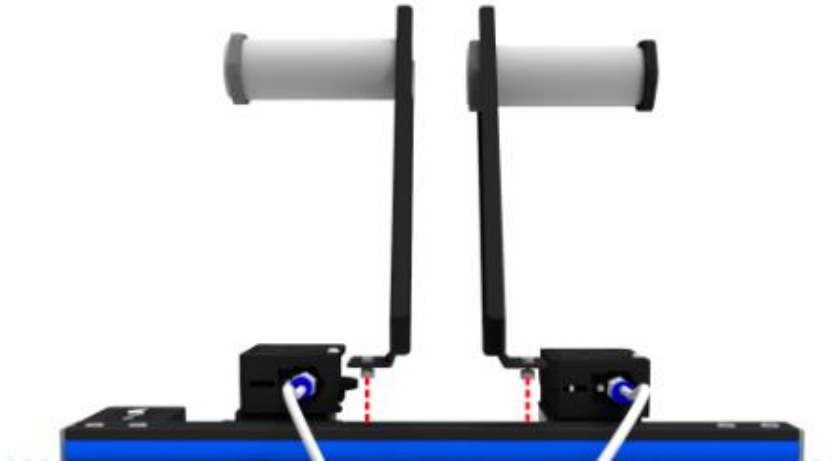
(Imagen 3-4)

- Montar y fijar los dos conjuntos de unidad de extrusora en la parte posterior del portico superior como se muestra en la imagen (3-5).



(Imagen 3-5)

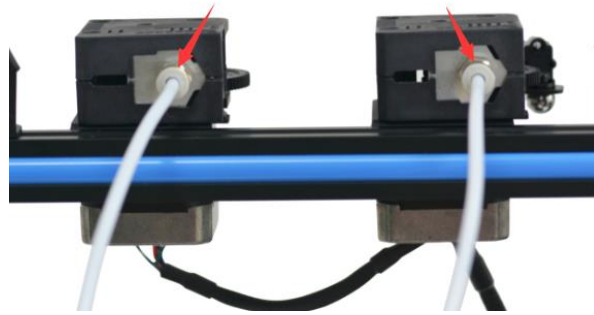
- Fijar los portacarretes al pórtico superior con 2 tuercas M3x6 y 2 tuercas en T M3. Detalles ver imagen (3-6).



(Imagen 3-6)

3.2 Colocación del tubo de teflon

- Inserte los dos tubos de teflón en el conector de inserción rápida de los dos kits de extrusión respectivamente. Detalles ver imagen (3-7).



(Imagen 3-7)

- Inserte el lado azul del cable plano de la cinta mirando hacia usted en el enchufe LCD detrás de la pantalla LCD. Ver imagen (3-8).



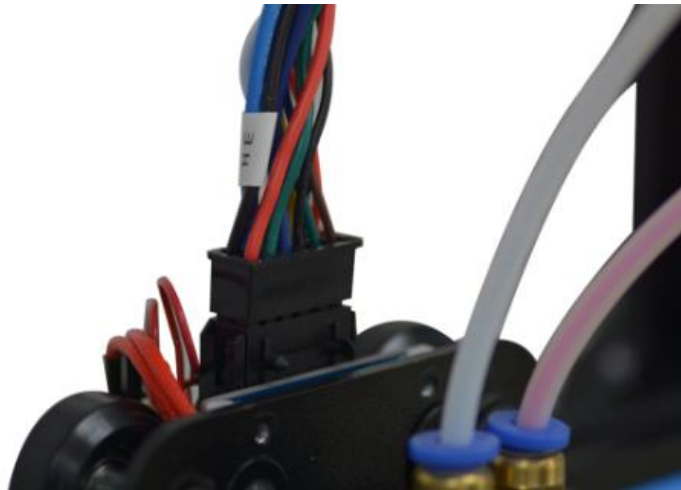
(Imagen 3-8)

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



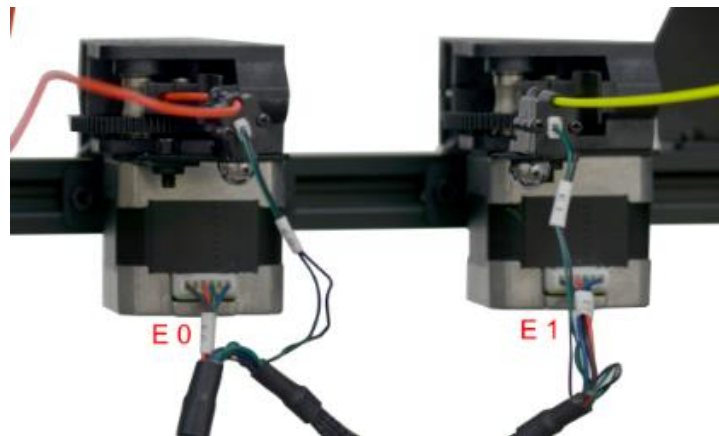
(Imagen 3-9)

- Enchufe los cables de la extrusora en el conector molex de la placa de extensión del cabezal de la extrusora con firmeza. Ver imagen (3-10)



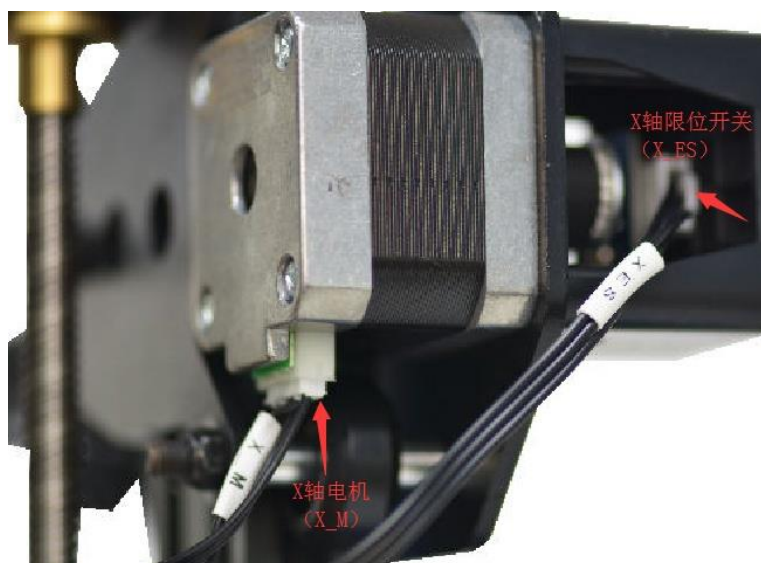
(Imagen 3-10)

- Conecte los cables del motor de E0 y E1. Ver imagen (3-11).



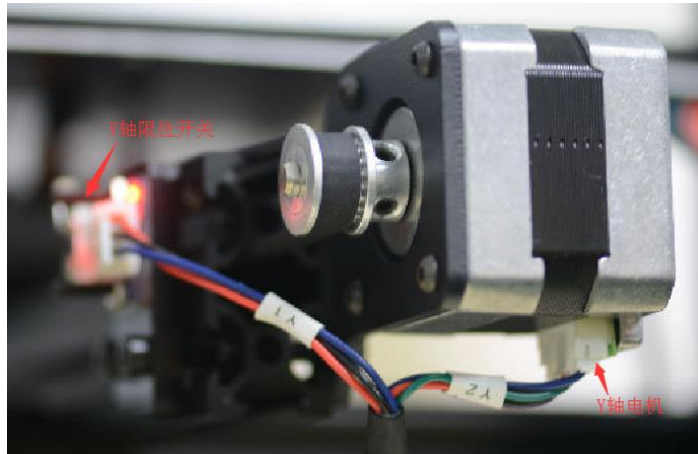
(Imagen 3-11)

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



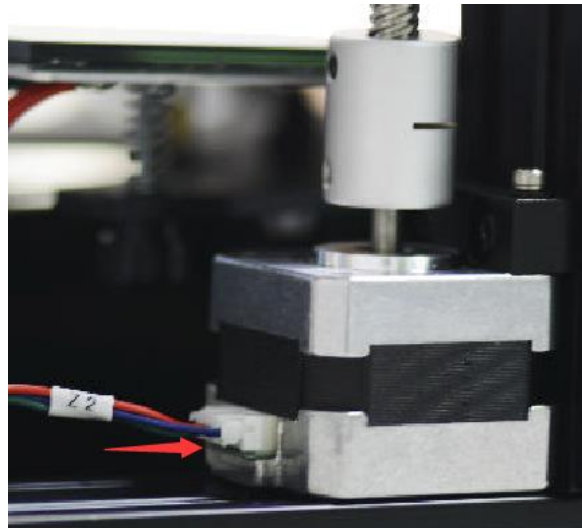
(Imagen 3-12)

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

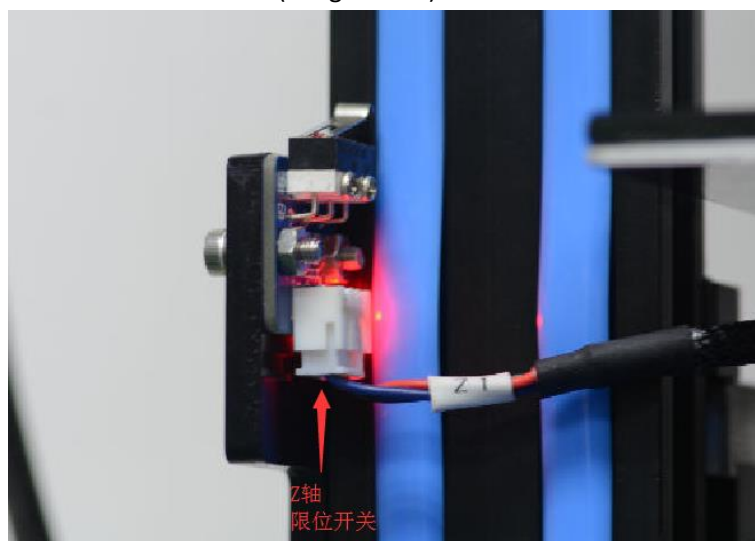


(Imagen 3-13)

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



(Imagen 3-14)



(Imagen 3-15)

3.3 Comprobación de la alimentación

El voltaje predeterminado de fábrica es de 220V. Necesita elegir el voltaje correcto de acuerdo con los requisitos de la norma de su zona. Ver imagen (3-16)

Nota: Asegúrese de que el voltaje sea el correcto.



(Imagen 3-16)

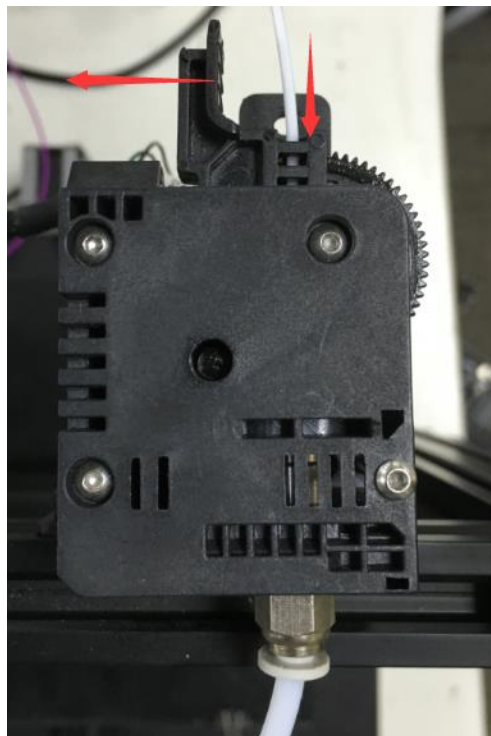
3.4 Comprobación del filamento

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



(Imagen 3-17)

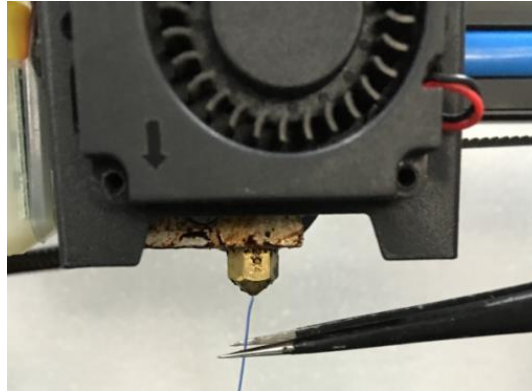
Dado que el filamento está doblado, la primera parte debe enderezarse a mano y afilarse con tijeras para facilitar la inserción del filamento en la parte inferior del cabezal de extrusión. Presione hacia abajo la palanca de la extrusora e inserte el filamento en el tubo de alimentación hasta que llegue 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)

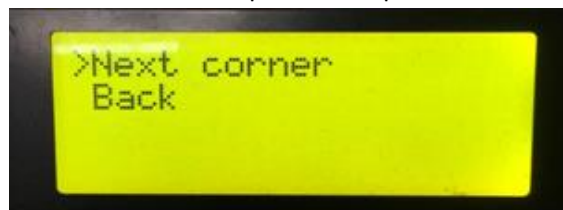
4 Primera impresión

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.

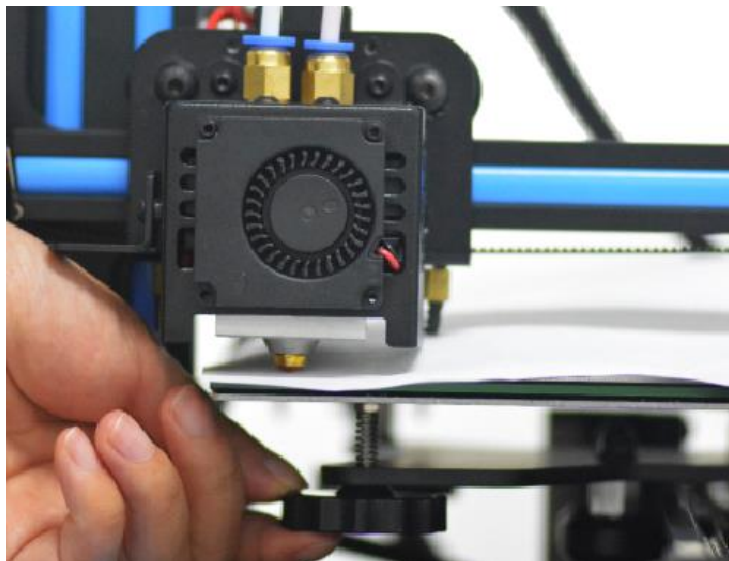
1) Nivelación básica

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

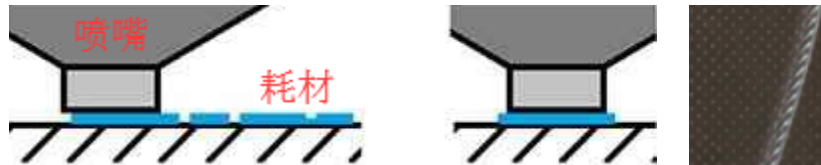
Si sólo se nivela la cama con papel A4, la primera capa puede ser demasiado alta, demasiado baja o moderada.

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).



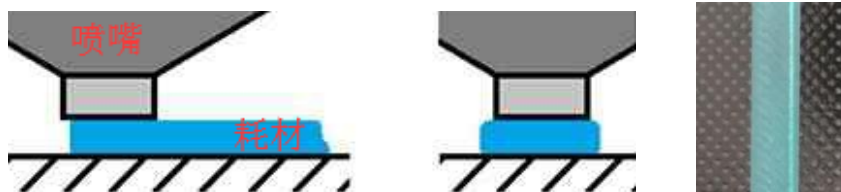
(Imagen 4-3)

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 y 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:

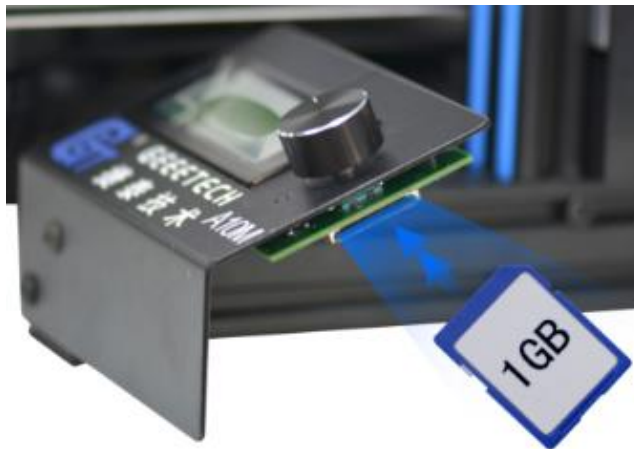
- Si se giran las tuercas en el sentido de las agujas del reloj, la plataforma se elevará, y viceversa.
- Evite que la boquilla toque la cama; en su lugar, coloque un trozo de papel A4. O rascará la cama.

Para más detalles, por favor, consulte este enlace:

<http://geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=112&t=62296>

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).



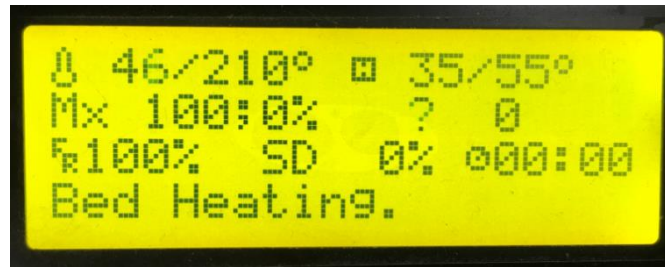
(Imagen 4-8)

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



(Imagen 4-9)

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

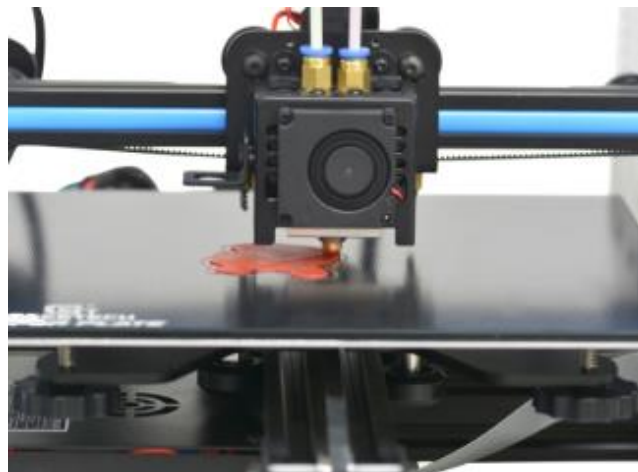


(Imagen 4-10)

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



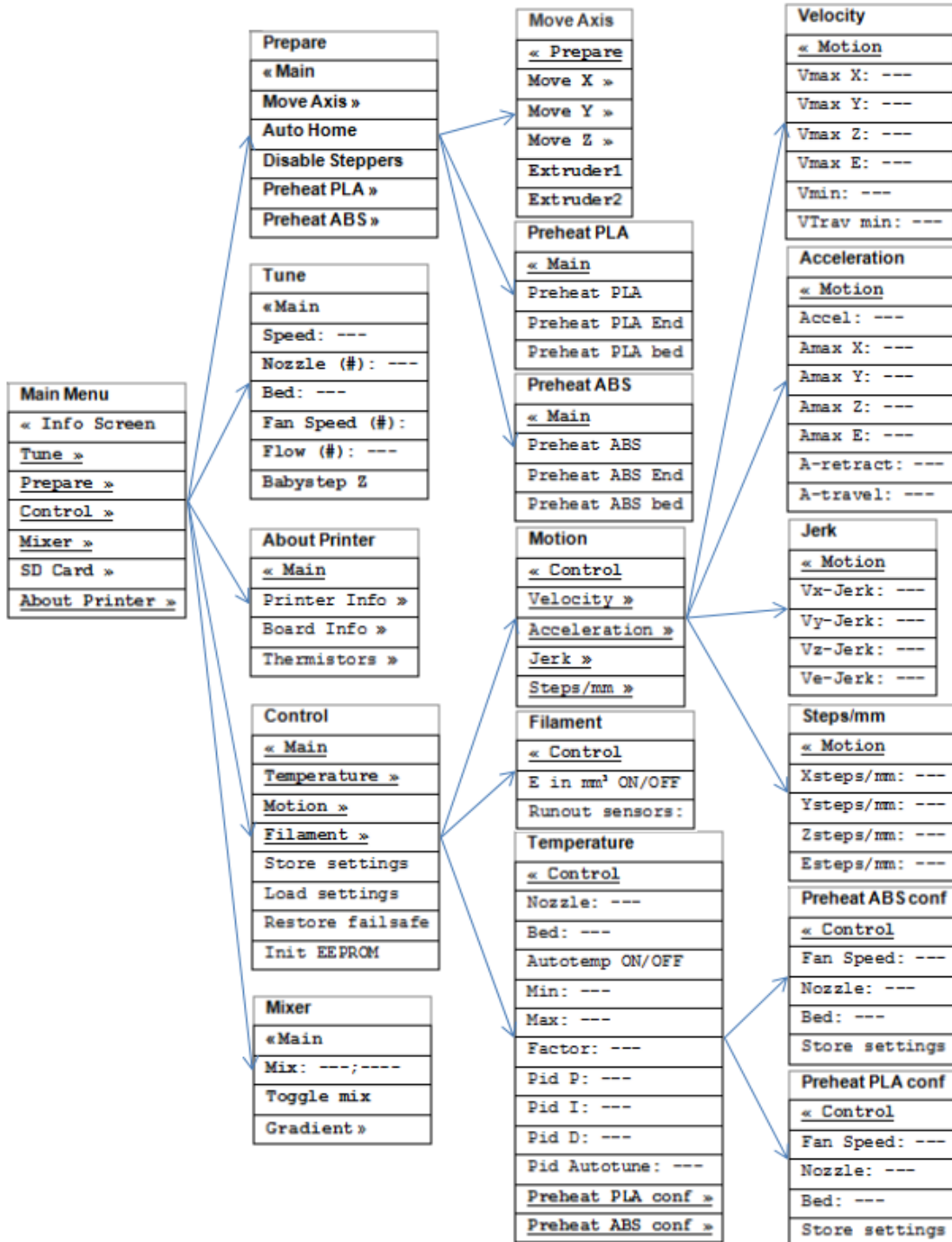
(Imagen 4-11)



(Imagen 4-12)

5 Introducción al menú LCD

5.1 Diagrama de árbol



(Imagen 5-1)

5.2 Funciones principales

Botón giratorio LCD:

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

Página de inicio del LCD, ver imagen (5-2)

1. Temperatura de la extrusora: Temperatura actual/temperatura a alcanzar
2. Temperatura de la cama caliente: Temperatura actual/temperatura a alcanzar
3. Relación de impresión de color mixto: E0; E1%
4. Avance: Velocidad de impresión actual
5. Valor actual del eje Z
6. Proceso de impresión actual

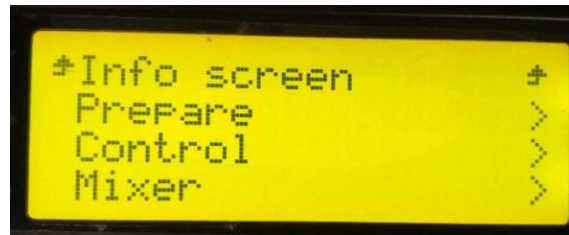


(Imagen 5-2)

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 (Imagen 5-3):

- Prepare: Prepare y pruebe la impresora antes del funcionamiento normal
- Control: Ajuste de parámetros de temperatura de impresión y de movimiento
- Mezclador: Configuración de la relación de mezcla de colores
- Imprimir desde SD: Impresión de tarjetas SD
- Acerca de la impresora: La información de la impresora



(Imagen 5-3)



(Imagen 5-4)

Las funciones principales del menú Prepare (Imagen 5-5, 5-6):

- Move axis: Mover el eje X/Y/Z y el extrusor
- Auto home: Posicion de reposo del eje X/Y/Z
- Disable steppers: Desbloquear motores
- Preheat PLA: Precalentar manualmente la camacaliente y la extrusora antes de imprimir PLA.
- Preheat ABS: Precalentar manualmente la cama caliente y la extrusora antes de imprimir ABS.



(Imagen 5-5)



(Imagen 5-6)

Las funciones principales del menú Control (Imagen 5-7, 5-8):

- Temperature: Mover el eje X/Y/Z y cambie 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.
- Motion: Ajustar los parámetros de movimiento en el firmware. Después de la modificación, seleccione "store memory" para guardar el cambio.
- Filament: Abrir o cerrar el detector de filamento; ajustar el diámetro del

filamento.

- Store settings: Guardar los parámetros modificados.
- Load settings: Si necesita restaurar la configuración original, elija esta opción.
- Restore failsafe: Restablecer el ajuste de fábrica.
- Initialize EEPROM: Inicializar la configuración de la impresora



(Imagen 5-7)



(Imagen 5-8)

Las funciones principales del menú Mixer:

Mx: Proporción de mezcla fija, ver imagen (5-9).



(Imagen 5-9)

Mx^: Cambiar automáticamente la proporción de mezcla, ver imagen (5-10).

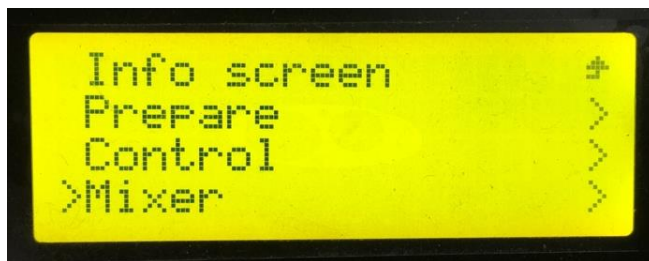


(Imagen 5-10)

El menú Mixer ofrece dos opciones de impresión de mezcla, a saber, impresión de relación de mezcla fija e impresión de relación de mezcla variable. Los pasos detallados de la operación para su referencia:

Ajustar la relación de mezcla fija

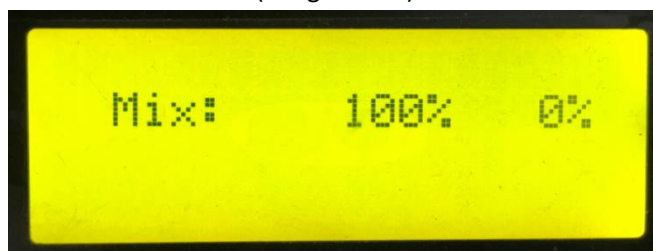
Seleccione "Mixer" y pulse el botón. Gire el mando para elegir "Mix: 100; 0%". Ajuste la relación de mezcla y pulse el botón para confirmar. Ver imagen (5-11, 5-12, y 5-13).



(Imagen 5-11)



(Imagen 5-12)



(Imagen 5-13)

"Toggle mix": Si necesita cambiar rápidamente la relación entre E0 y E1, puede seleccionar esta función para cambiar, ver imagen (5-14)



(Imagen 5-14)

Ajustar la relación de mezcla variable

En primer lugar, necesita obtener la coordenada actual del eje z, que se puede encontrar en la pantalla, los detalles ver imagen (5-15).



(Imagen 5-15)

Seleccione "Gradient" para ajustar la relación de mezcla variable, detalles ver imagen (5-16).



(Imagen 5-16)

“Gradient mix”: Ajustar la relación del filamento de E0 y E1. Ver imagen (5-17 y 5-18).



(Imagen 5-17)



(Imagen 5-18)

“start Z”: La posición inicial (altura del eje Z) del cambio automático de mezcla; cambia automáticamente la mezcla basándose en la altura Z actual obtenida en el paso anterior.

“end Z”: Fin del cambio automático de mezcla (altura del eje z).

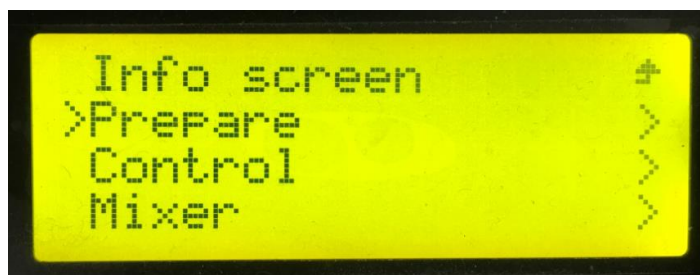
Seleccione "start z" y "end z", pulse y gire el mando para ajustar la posición inicial y final de la mezcla. Ver imagen (5-19).



(Imagen 5-19)

Comprobar el funcionamiento de los motores a través de la pantalla LCD

Pulse el mando para entrar en el siguiente menú; seleccione "Prepare". Ver imagen (5-20).



(Imagen 5-20)

Seleccione "Auto home" para llevar al inicio la impresora, ver imagen (5-21).



(Imagen 5-21)

Seleccione "Move axis" para mover los motores. Ver imagen (5-22)



(Imagen 5-22)

Elija entre "Move X/Y/Z/Extruder1/Extruder2" y gire el botón para moverlos. Ver imagen (5-23).



(Imagen 5-23)

Seleccionar “**Move 1mm**”, ver imagen (5-24).



(Imagen 5-24)

Nota: sugerimos usar 1mm para probar el eje X/Y/Z.

Una vez finalizado el análisis de los ejes, si desea desbloquear el motor, seleccione “**Prepare>Disable steppers**”, ver imagen (5-25).



(Imagen 5-25)

Cuando los motores están desbloqueados, puede moverlos a mano.

6 Configuración del software

6.1 Configuración del software

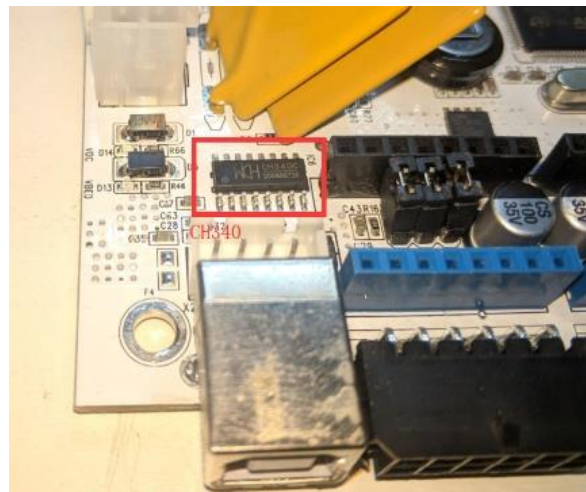
Dos opciones de impresión para A10M: impresión desde tarjetas SD e impresión desde USB.

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 corte como Repetier-Host, Cura, Simplify3D, Slic3r, etc. Debido a algunos factores inestables como la interferencia de la señal, la impresión USB tiende a fallar. Por lo tanto, le sugerimos que elija la impresión con tarjeta SD.

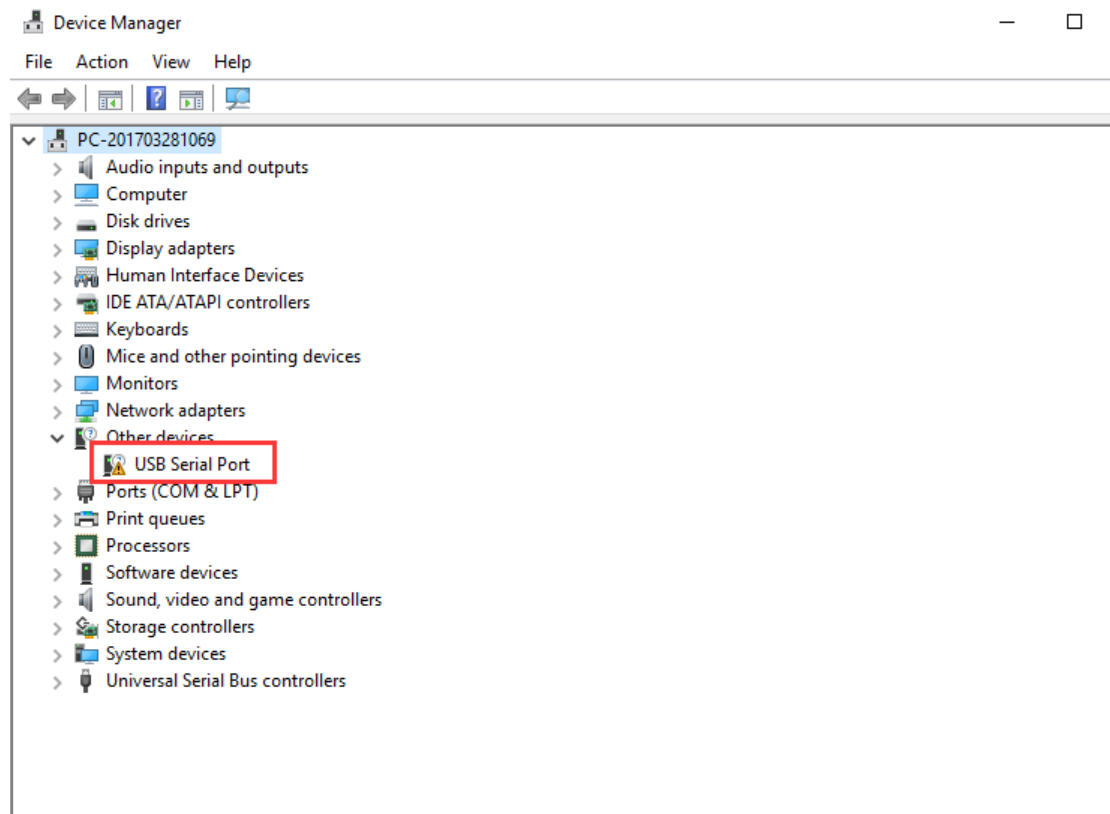
Los detalles de la impresión USB son los siguientes:

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 A10M 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 la unidad en el ordenador

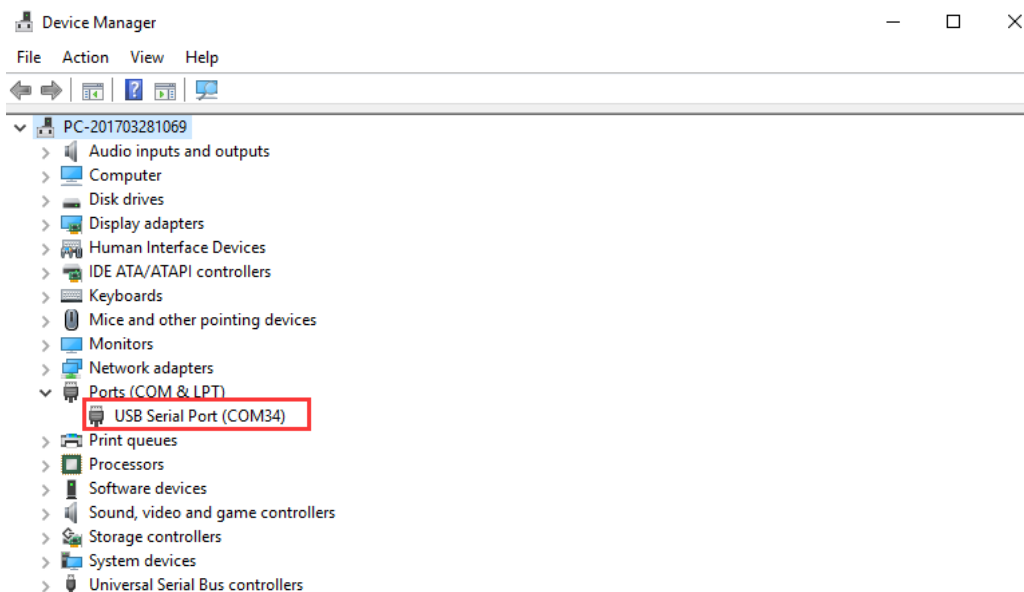


(Imagen 6-2)

Descargar el enlace para CH340:

https://www.geeetech.com/index.php?main_page=download&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)

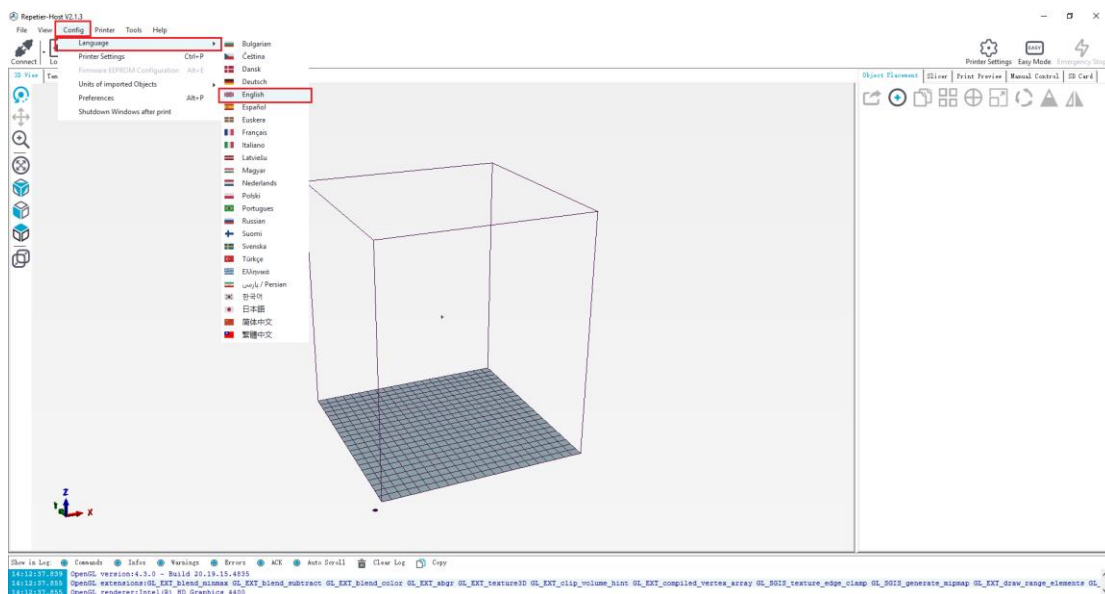
6.2 Instalación del software de laminado

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

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

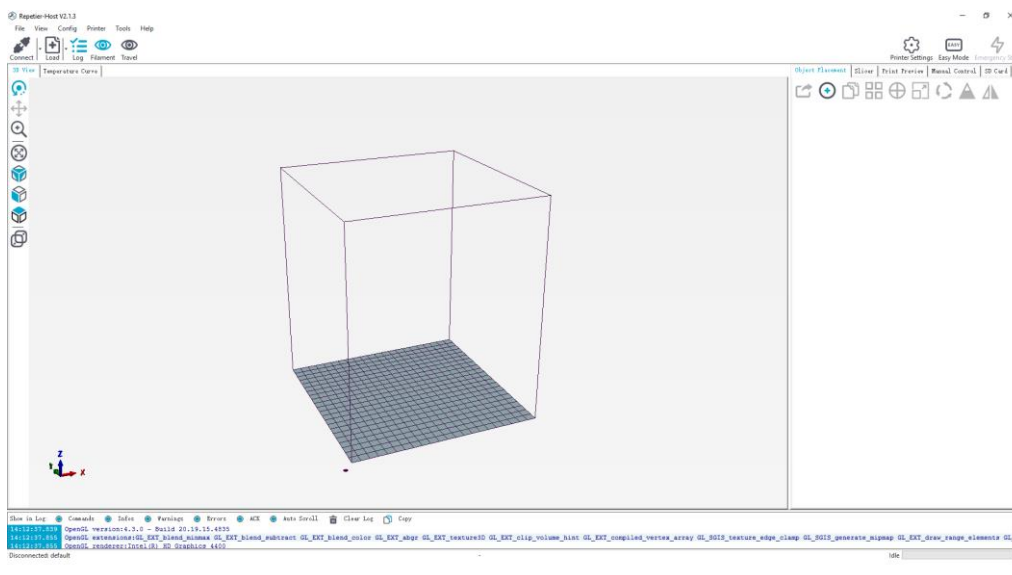
- Configurar los parámetros de la impresora

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)

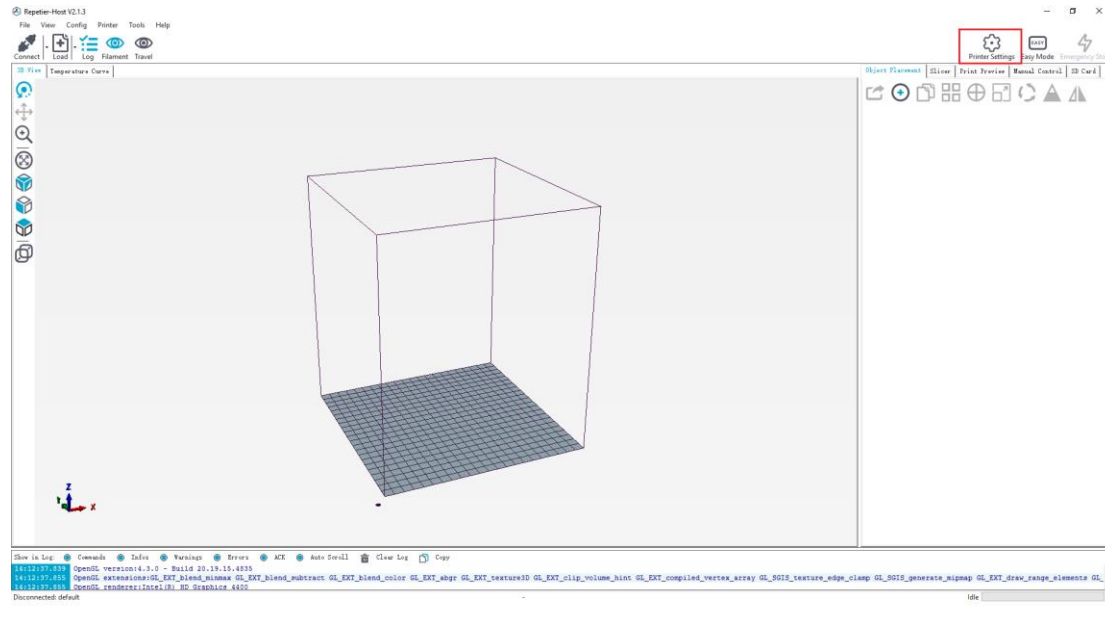
Interfaz en inglés para su información (Imagen 6-5).



(Imagen 6-5)

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

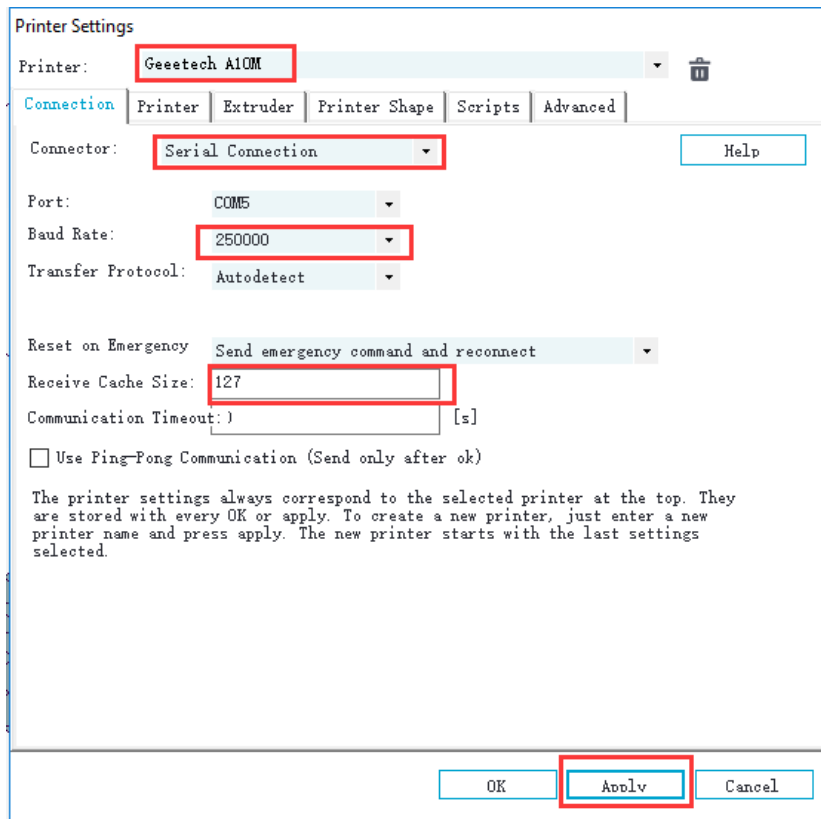
Haga clic en "Printer setting" en la esquina superior derecha, ver imagen (6-6).



(Imagen 6-6)

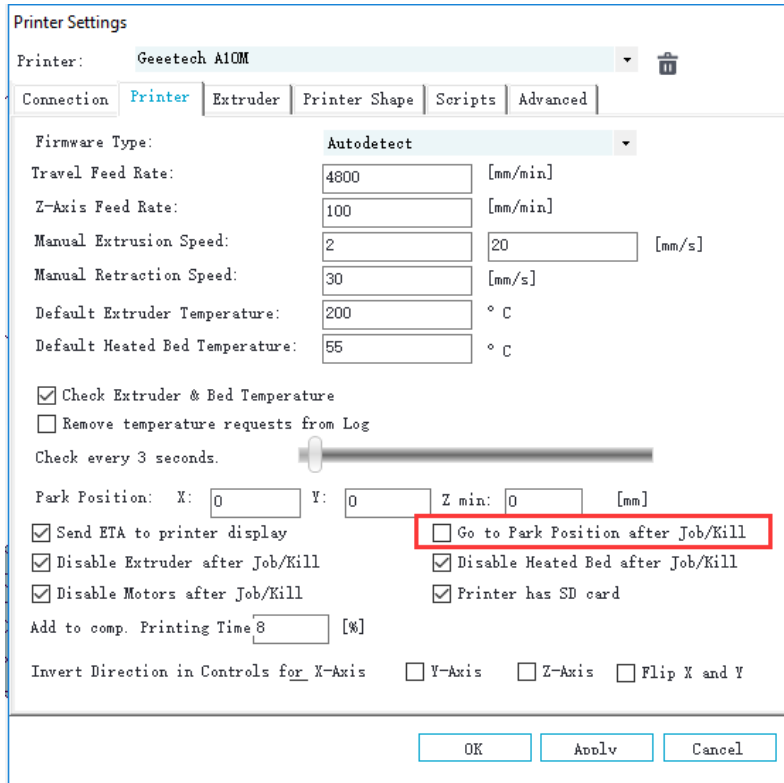
Aparece el contenido como en la imagen de abajo (6-7). Escriba la información necesaria. (Preste atención a las partes resaltadas)

a. Pestaña "connection":



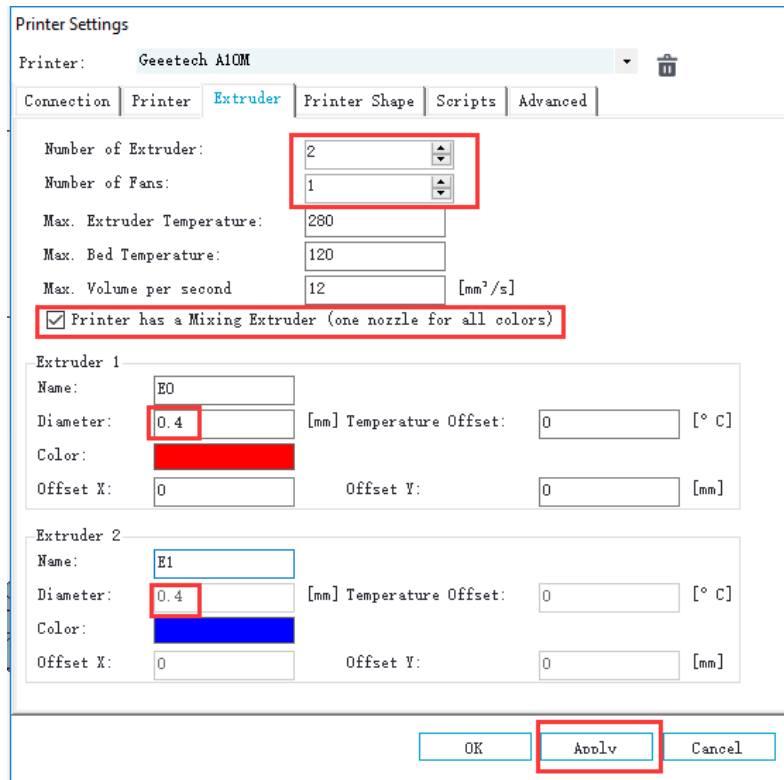
(Imagen 6-7)

b. Pestaña “printer” (Imagen 6-8):



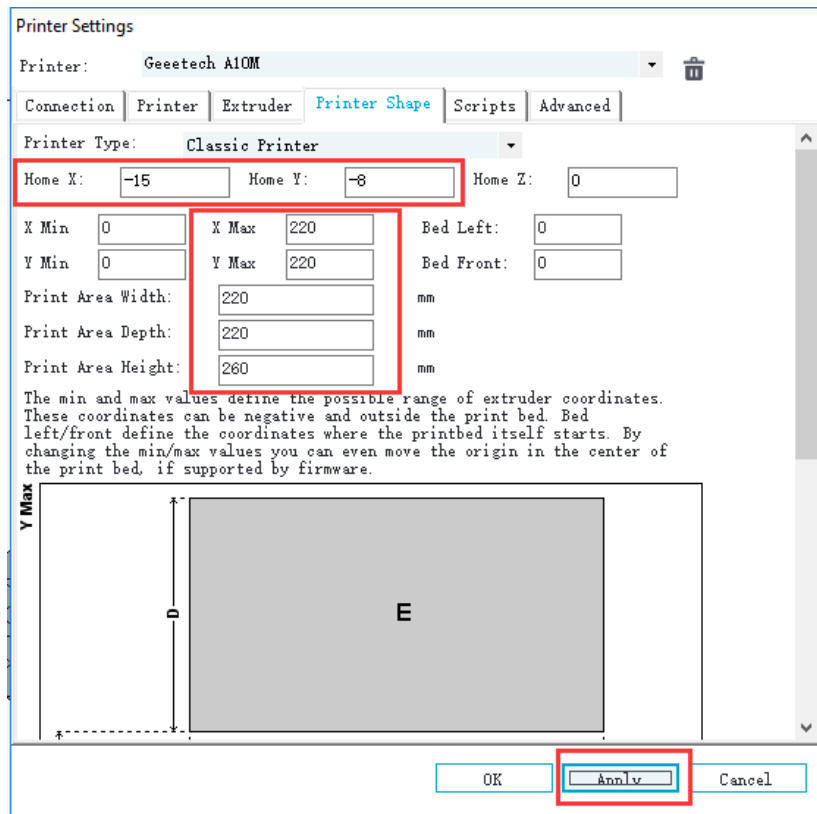
(Imagen 6-8)

c. Pestaña “extruder” (Imagen 6-9):



(Imagen 6-9)

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



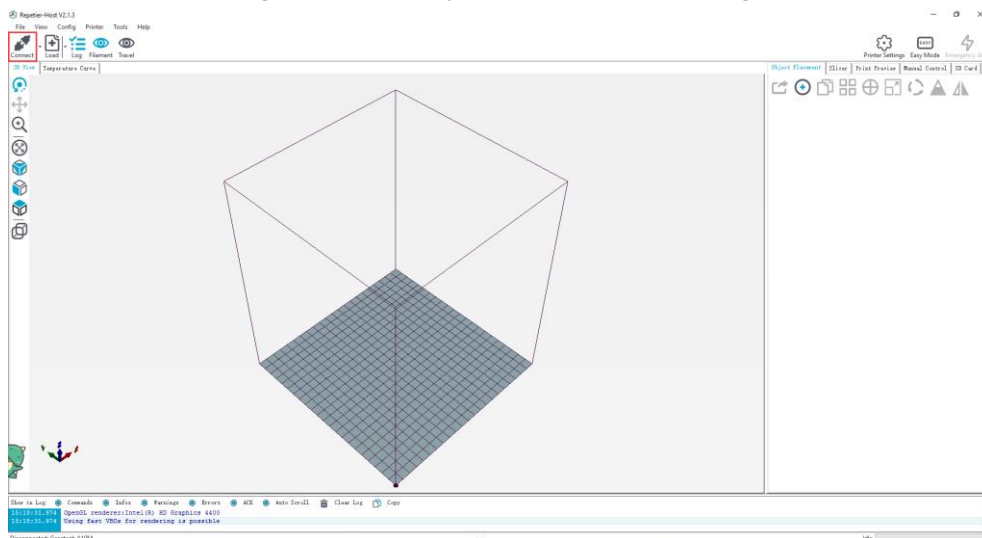
(Imagen 6-10)

Ahora se han configurado los parámetros de la impresora.

Nota: La velocidad de transferencia sigue siendo de 250000.

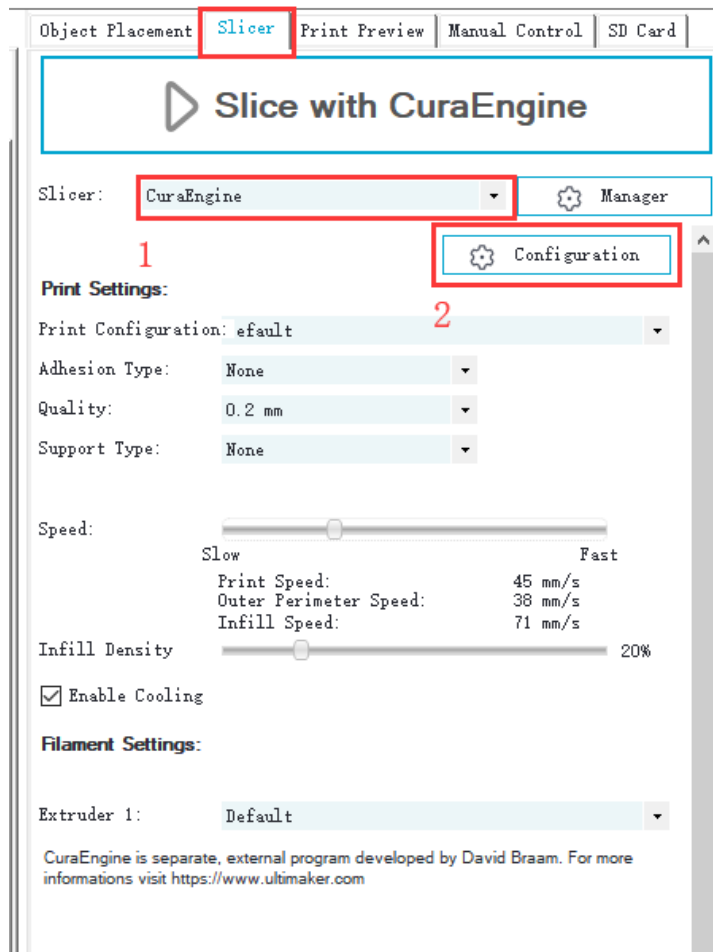
- Configurar parámetros de corte

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).



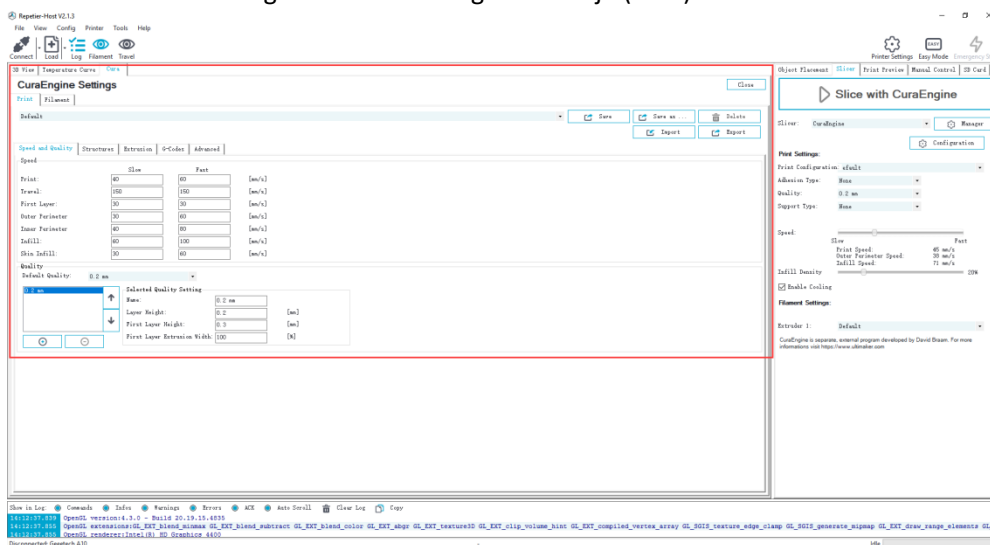
(Imagen 6-11)

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):



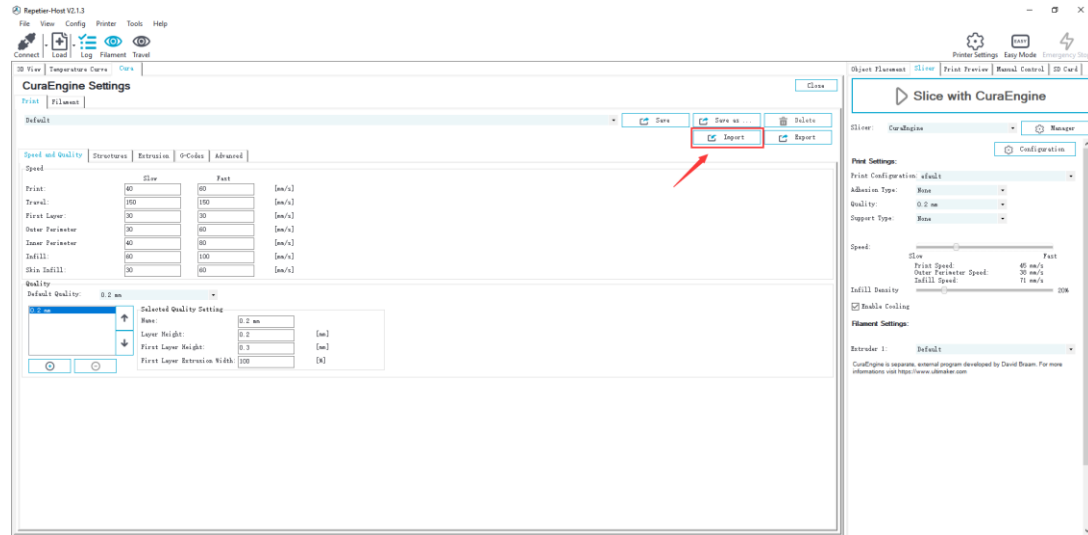
(Imagen 6-13)

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 ("Geeetech A10M PLA high.rcp"). Puede importarlo según los pasos que se indican a continuación.

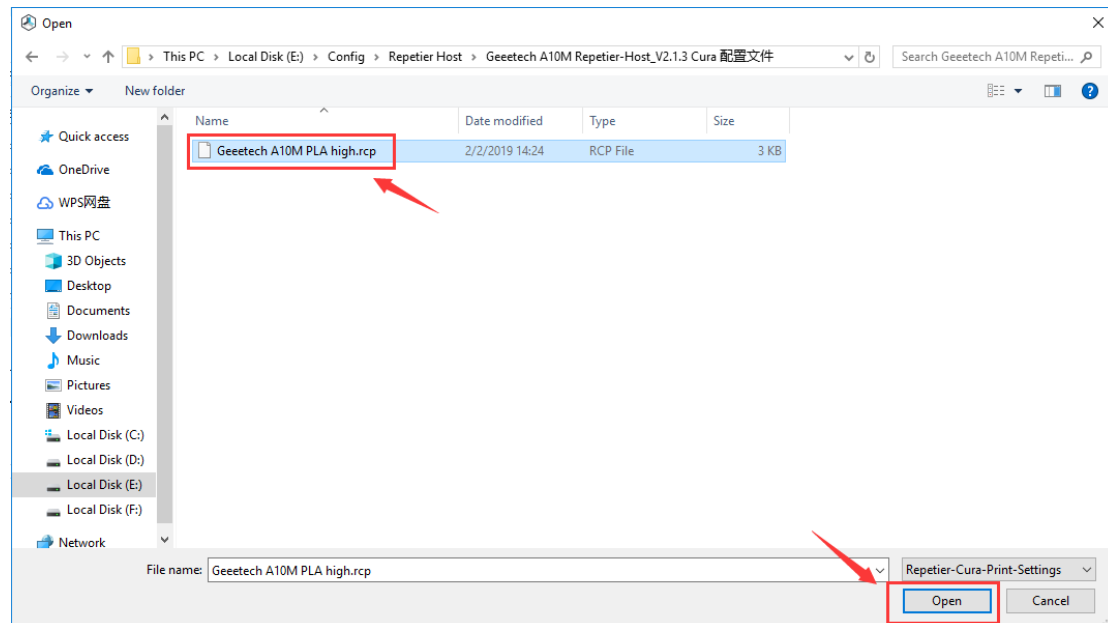
El siguiente es un ejemplo de parámetros para PLA (Imagen 6-14):

Haga clic en "Print>Import"



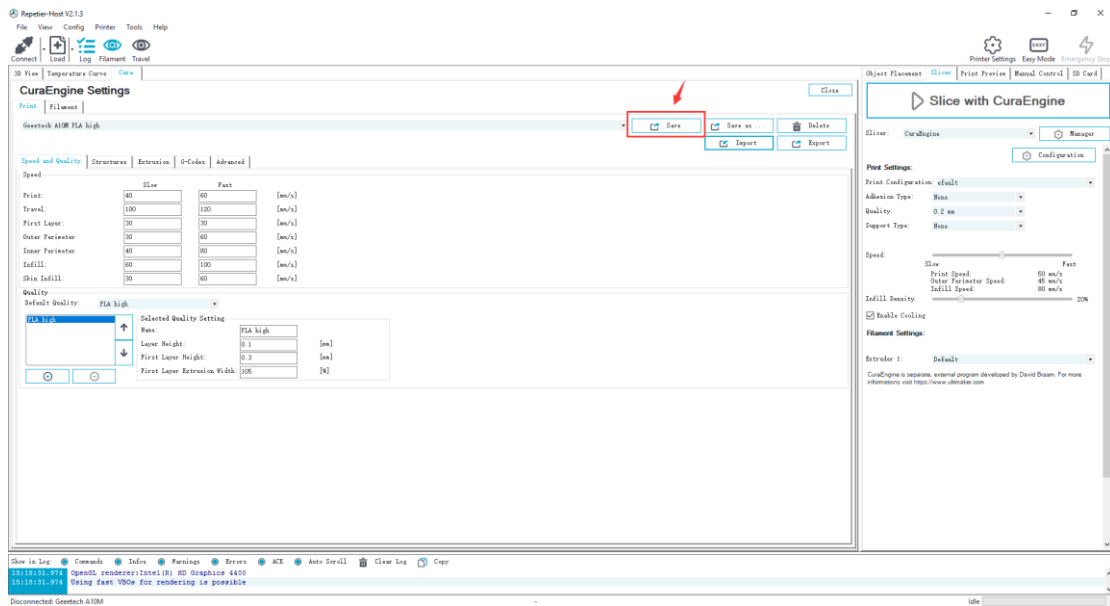
(Imagen 6-14)

Aparece el siguiente cuadro de diálogo (Imagen 6-15). Elija "Geeetech A10M PLA high.rcp" y ábralo.



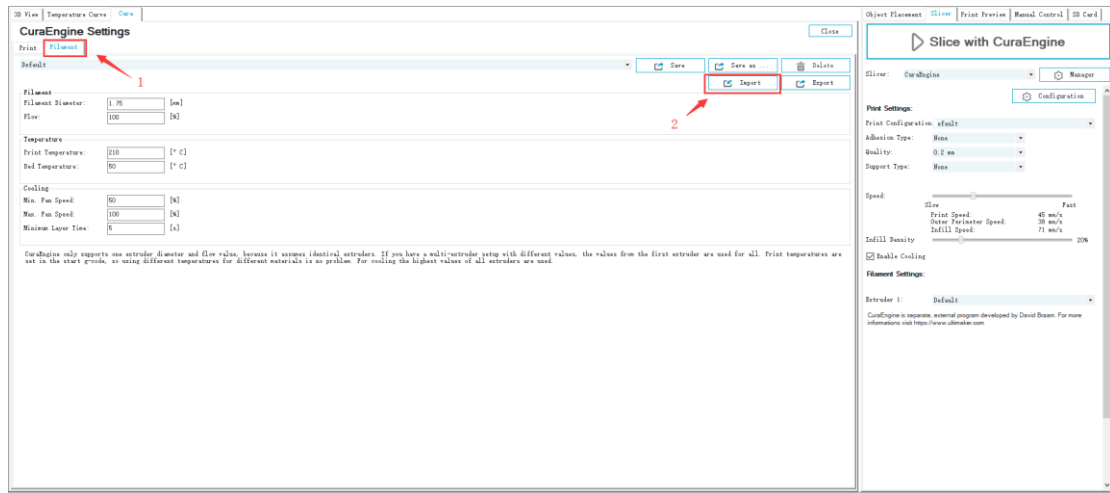
(Imagen 6-15)

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



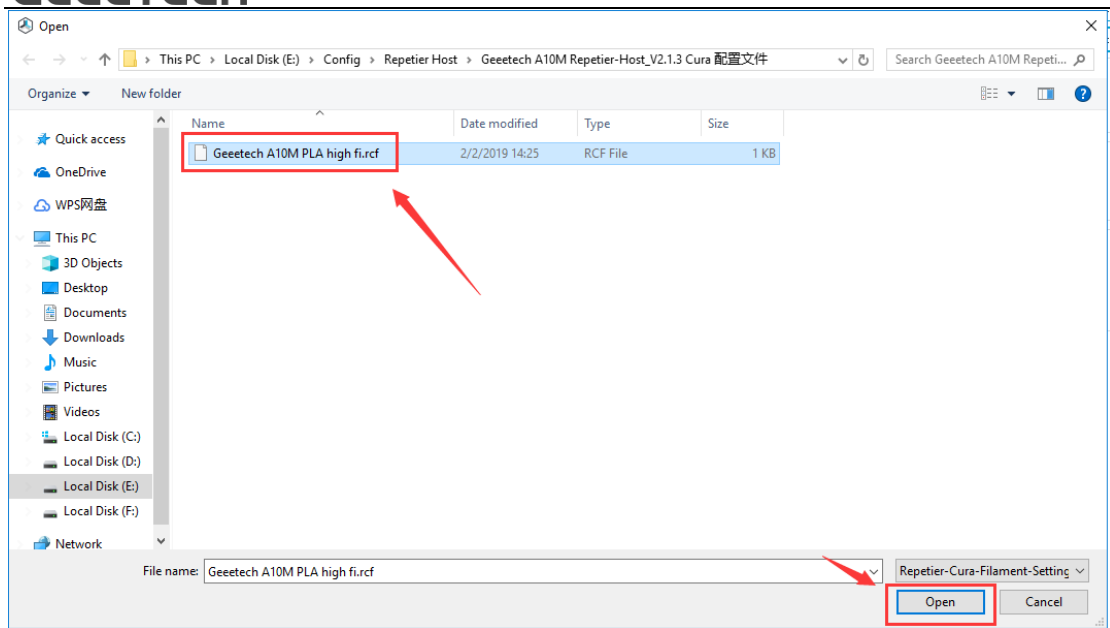
(Imagen 6-16)

Haga click en “Filament>Import”, ver imagen (6-17).



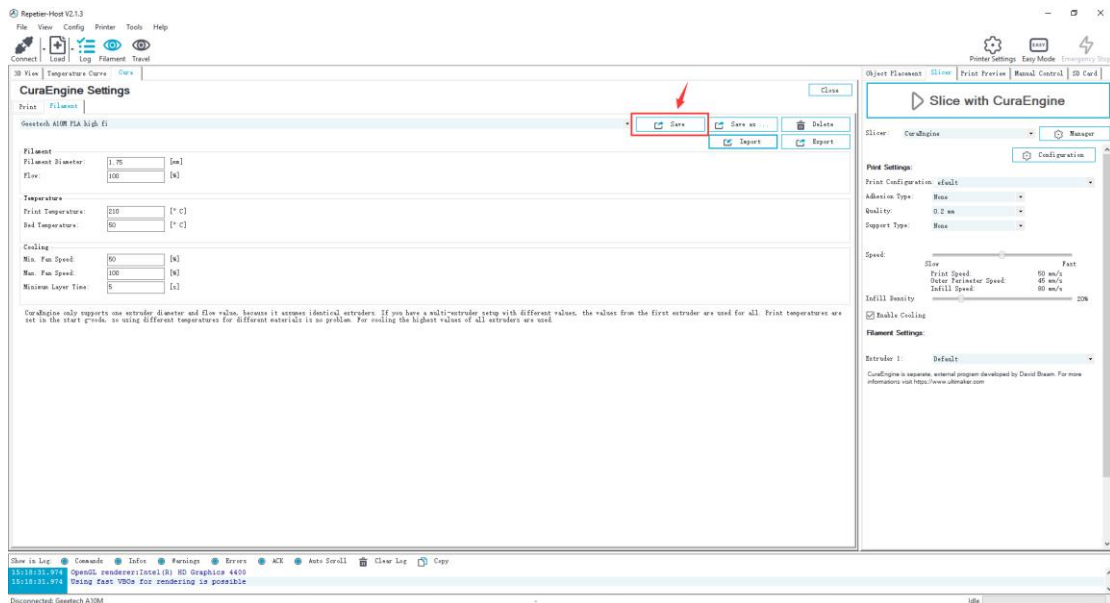
(Imagen 6-17)

Aparece un cuadro de diálogo como el siguiente (Imagen 6-18); elija “Geeetech A10M PLA high fi.rcf”.



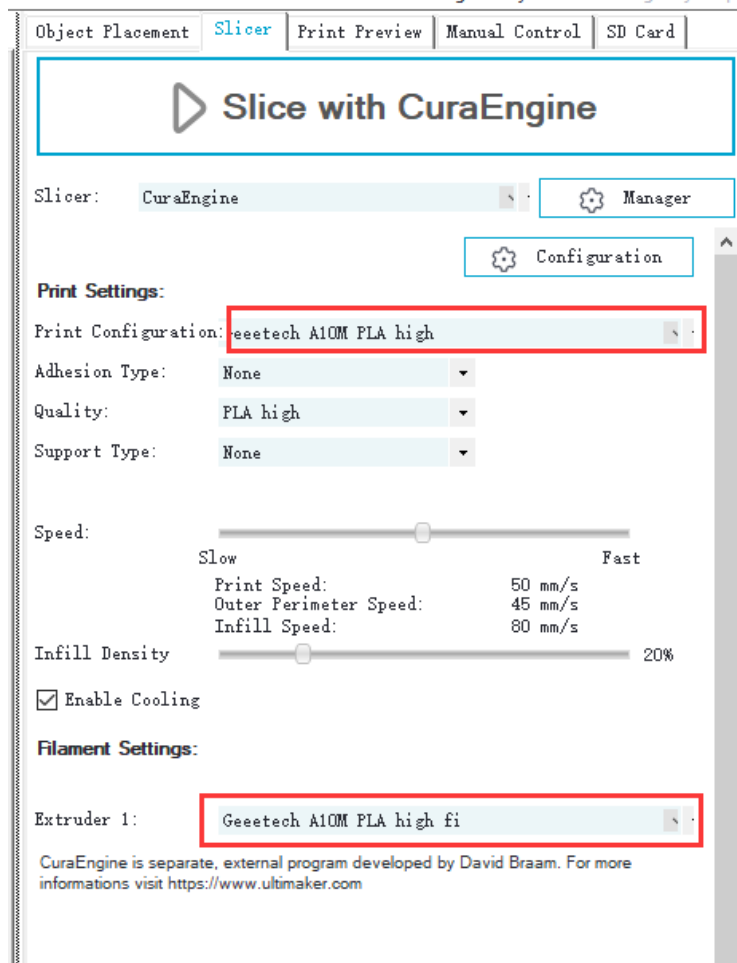
(Imagen 6-18)

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



(Imagen 6-19)

Seleccione "Geetech A10M PLA high" como ajuste de impresión y "Geetech A10M 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.

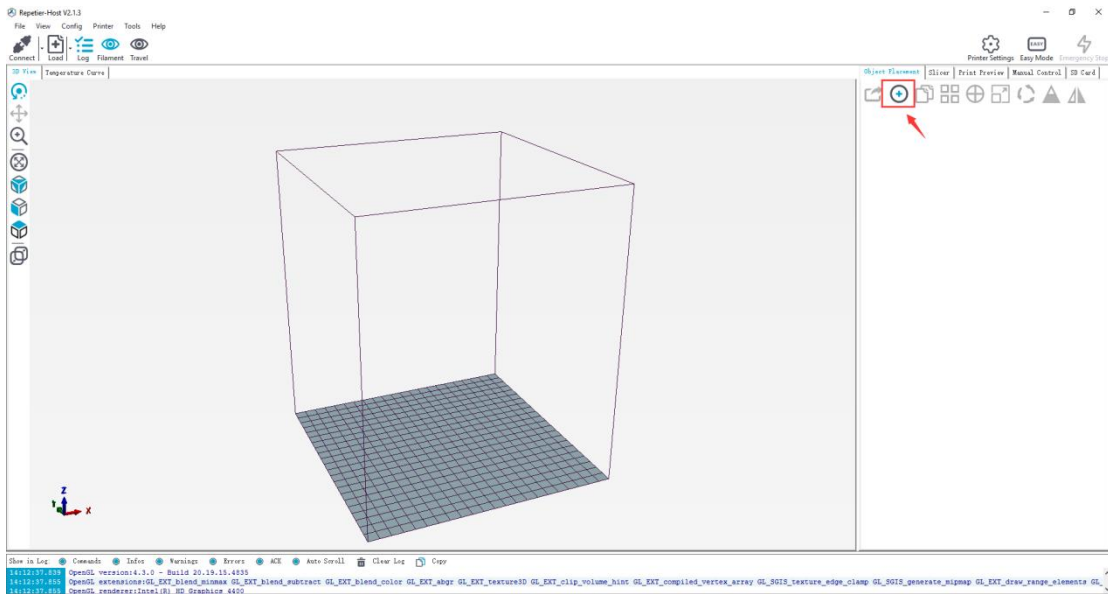
6.3 Impresión a través de USB

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

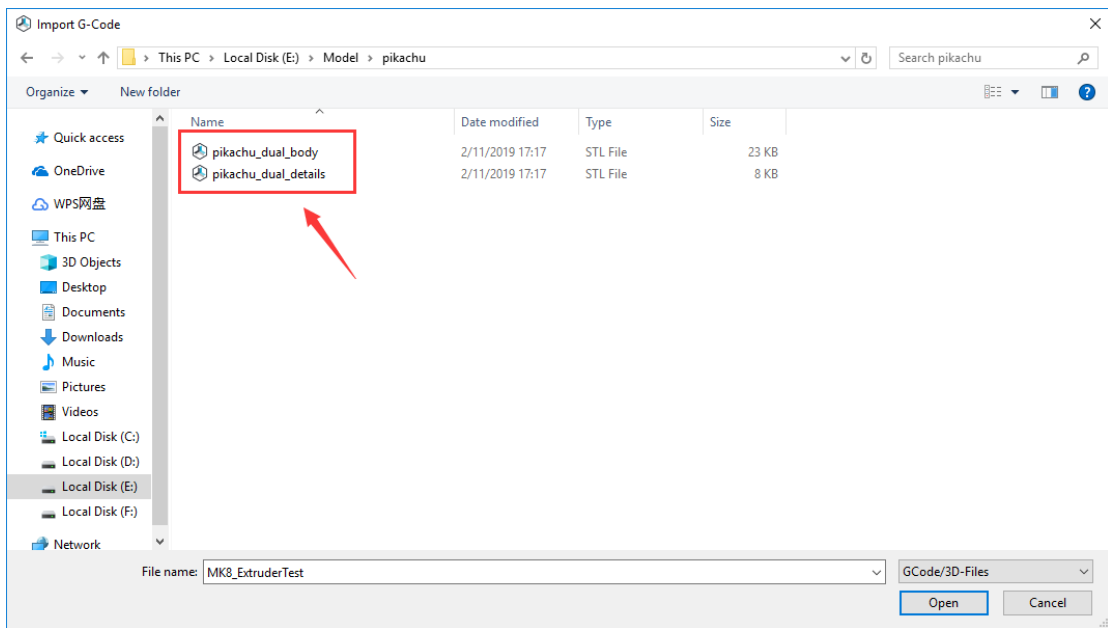
El formato de archivo del modelo es .stl para la impresora 3D. Puede descargar modelos gratuitos de sitios web como thingiverse.com. También puede diseñar su propio modelo.

- 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).

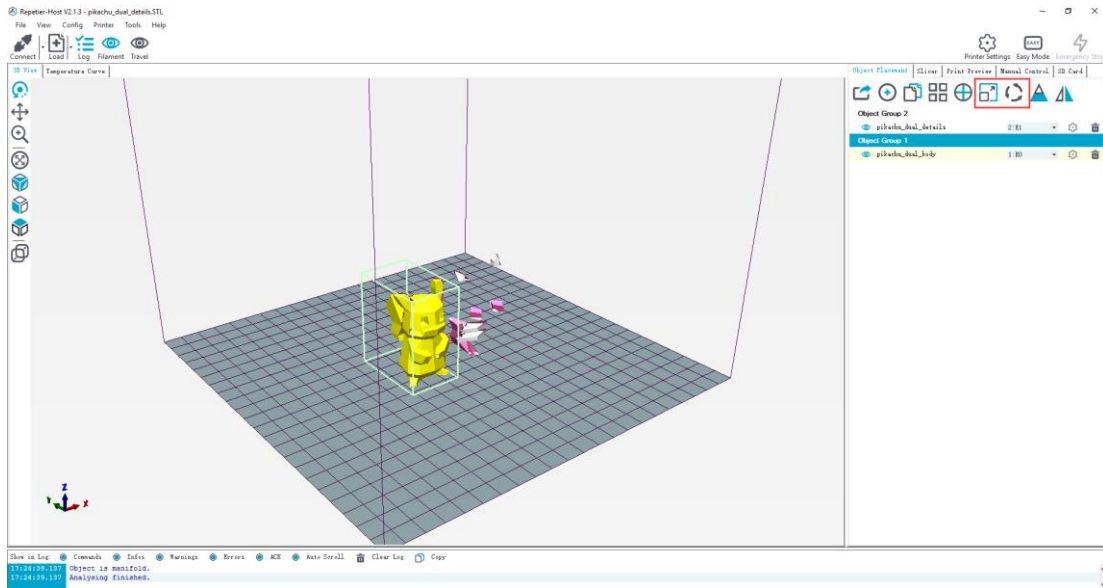


(Imagen 6-21)



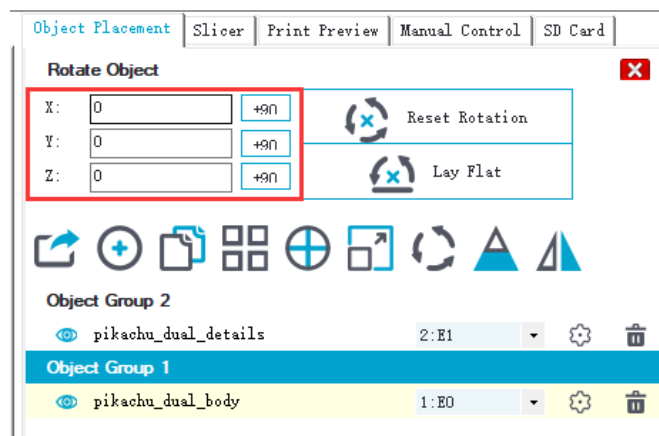
(Imagen 6-22)

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



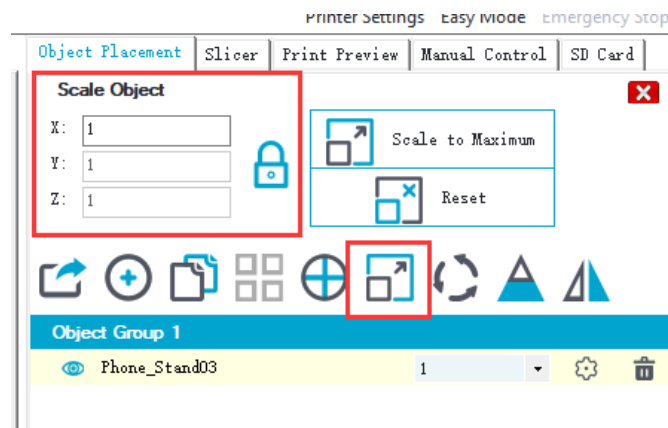
(Imagen 6-23)

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



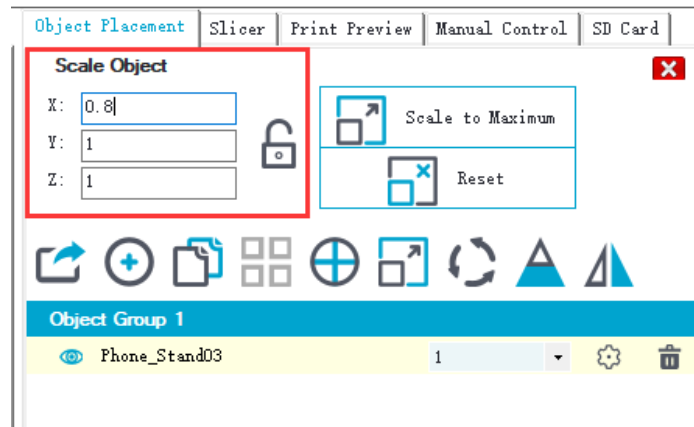
(Imagen 6-24)

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):



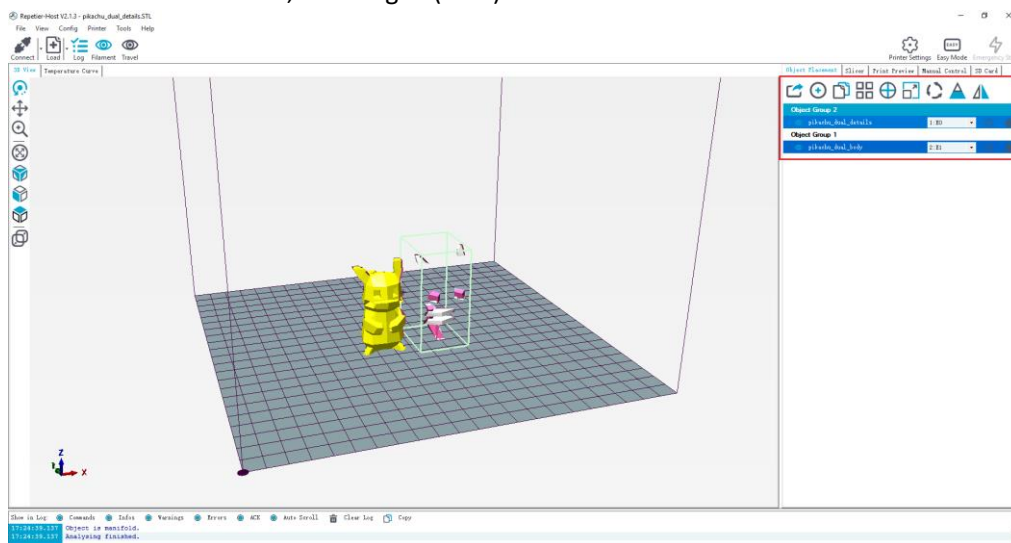
(Imagen 6-25)

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



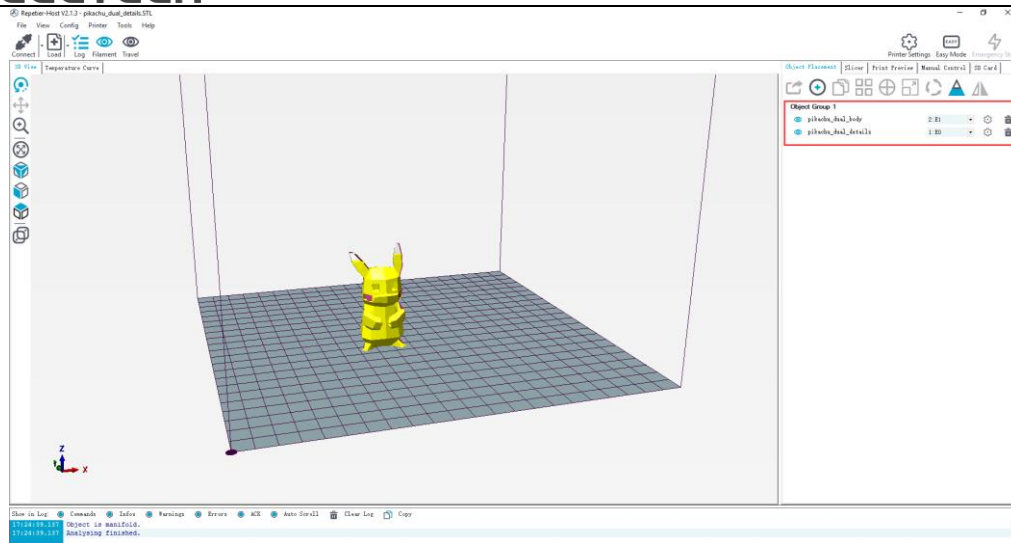
(Imagen 6-26)

Es necesario combinar los modelos para la impresión a dos colores. Arrastre el ratón para fusionar un modelo con otro, ver imagen (6-27).



(Imagen 6-27)

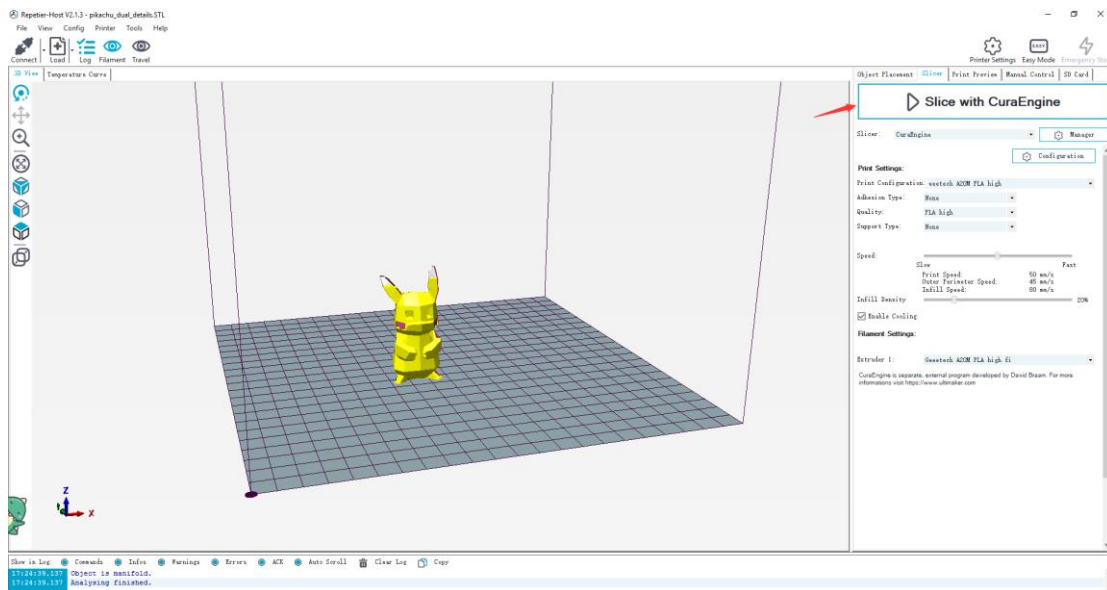
A continuación el modelo combinado para su referencia, ver imagen (6-28).



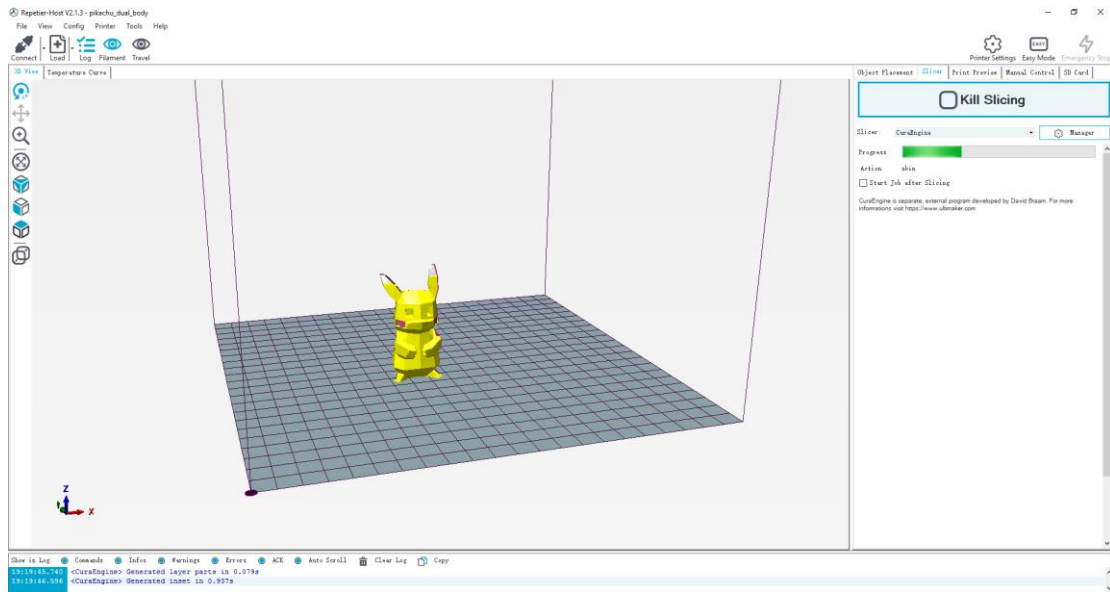
(Imagen 6-28)

- Corte de modelos

Cuando el tamaño y la dirección del modelo estén configurados, elija los parámetros de corte importados y haga clic en “Start slicing CuraEngine”. Ver imagen (6-29, 6-30).



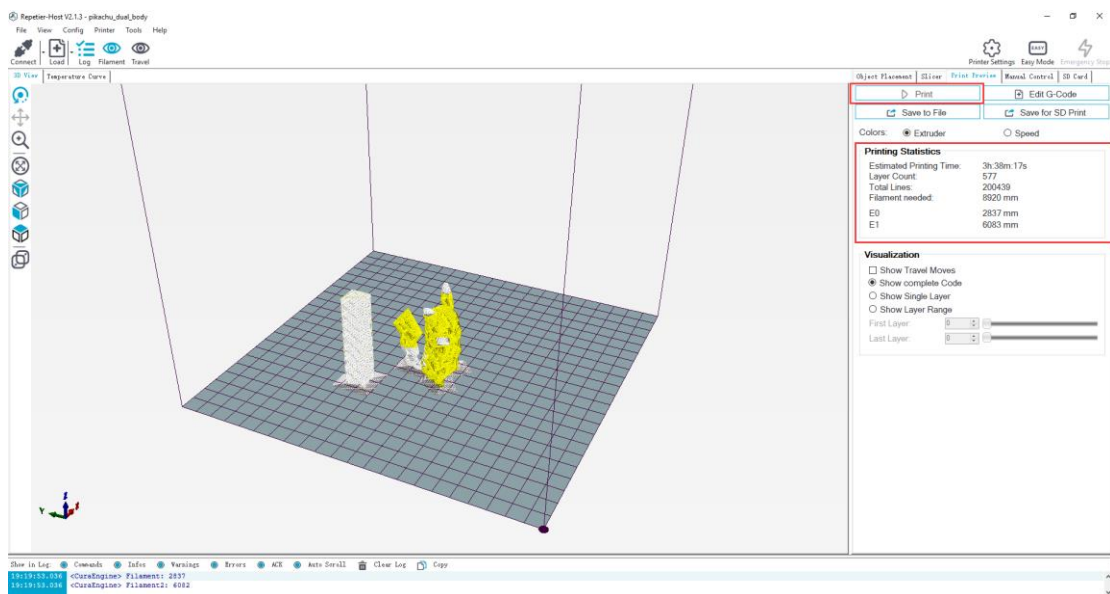
(Imagen 6-29)



(Imagen 6-30)

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 (6-31).

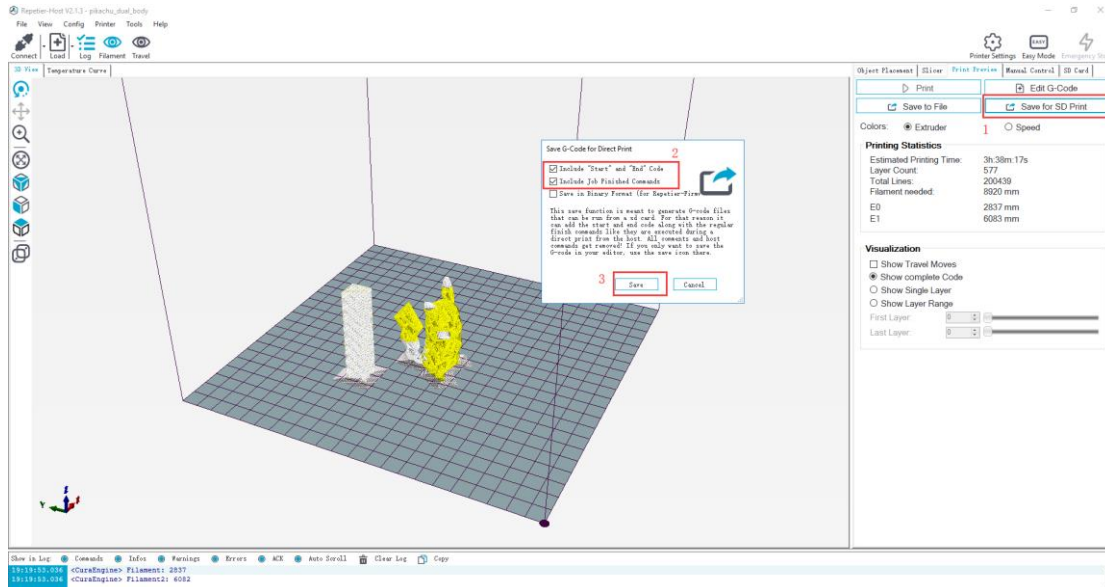
La impresora se calentará a la temperatura deseada y luego comenzará a imprimir. Bajo altas temperaturas, el filamento fluirá fuera de la boquilla, lo cual es normal. Puede utilizar pinzas para limpiar el material residual de la boquilla.



(Imagen 6-31)

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 6-32) y luego haga clic en el botón guardar para generar un archivo gcode. Copiar el archivo gcode en la tarjeta SD.



(Imagen 6-32)

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 (6-33)



(Imagen 6-33)

Seleccione el archivo gcode correspondiente para iniciar la impresión.

Nota:

- 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.
- El archivo gcode no se puede colocar en ninguna carpeta de la tarjeta SD, de lo contrario no se puede leer.

7 Mezclador de color

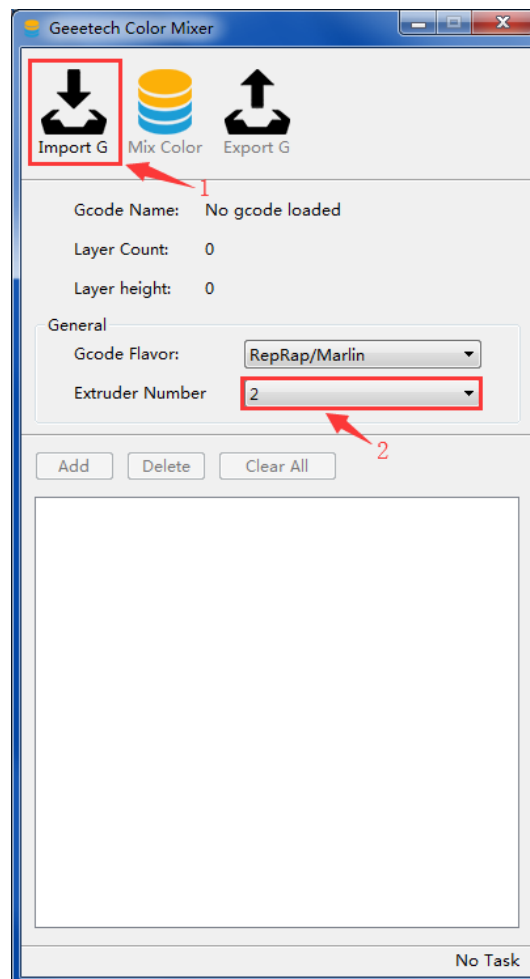
7.1 Descargas

Dirección de descargas: <http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=92&t=61760>

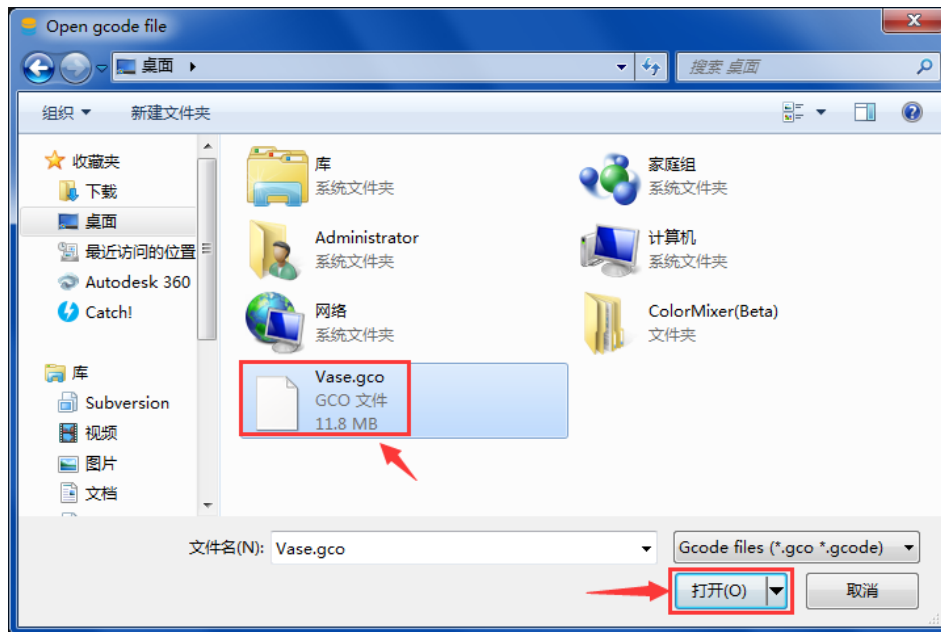
7.2 Introducción

Gratuito y fácil de usar, el mezclador de color puede mezclar su archivo gcode original de un solo color. Usted puede crear miles de programas de mezcla tantos como pueda.

- Haga clic en "Import G" para importar el archivo .Gco. Elija 2 (también soporta 3 extrusoras) para el " Extruder Number ". Ver imagen (7-1 and 7-2)

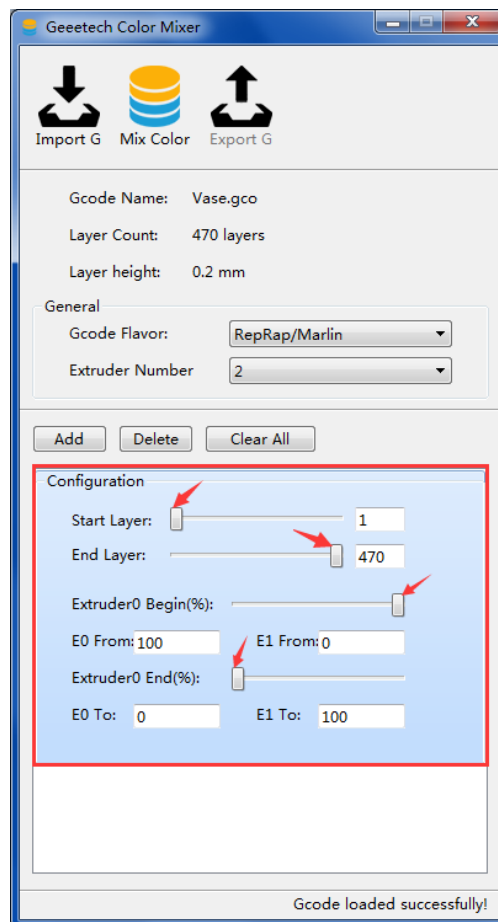


(Imagen 7-1)



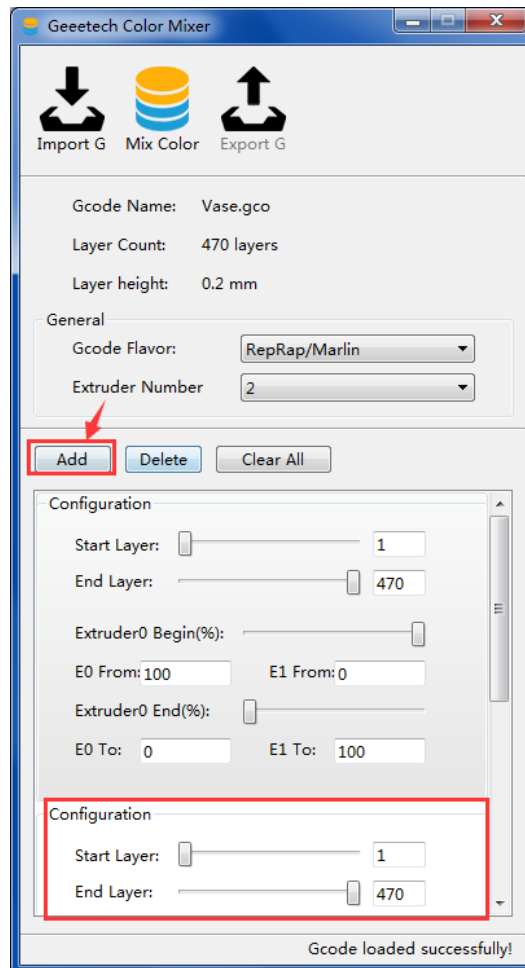
(Imagen 7-2)

- Después de importar el archivo.Gco, puede establecer la capa inicial y final, y el porcentaje de E0+E1 (capa inicial a capa final). Puede ajustar arrastrando el control deslizante o introduciendo un valor. Ver imagen (7-3).



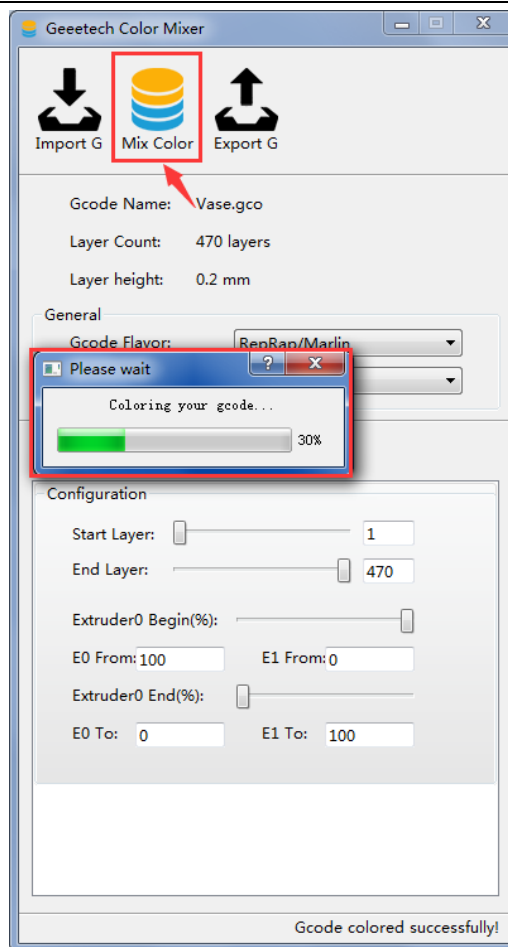
(Imagen 7-3)

- Puede hacer clic en "Add" para establecer varios valores de capa inicial y final, y el porcentaje de E0+E1 (capa inicial a capa final). Ver imagen (7-4).



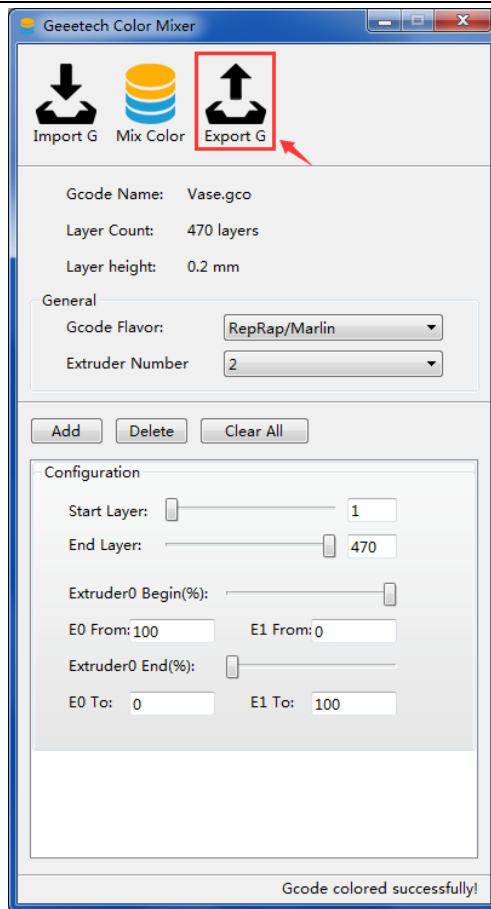
(Imagen 7-4)

- Cuando termine la configuración, haga clic en "Mixer color" para mezclar el archivo gcode original. Ver imagen (7-5).

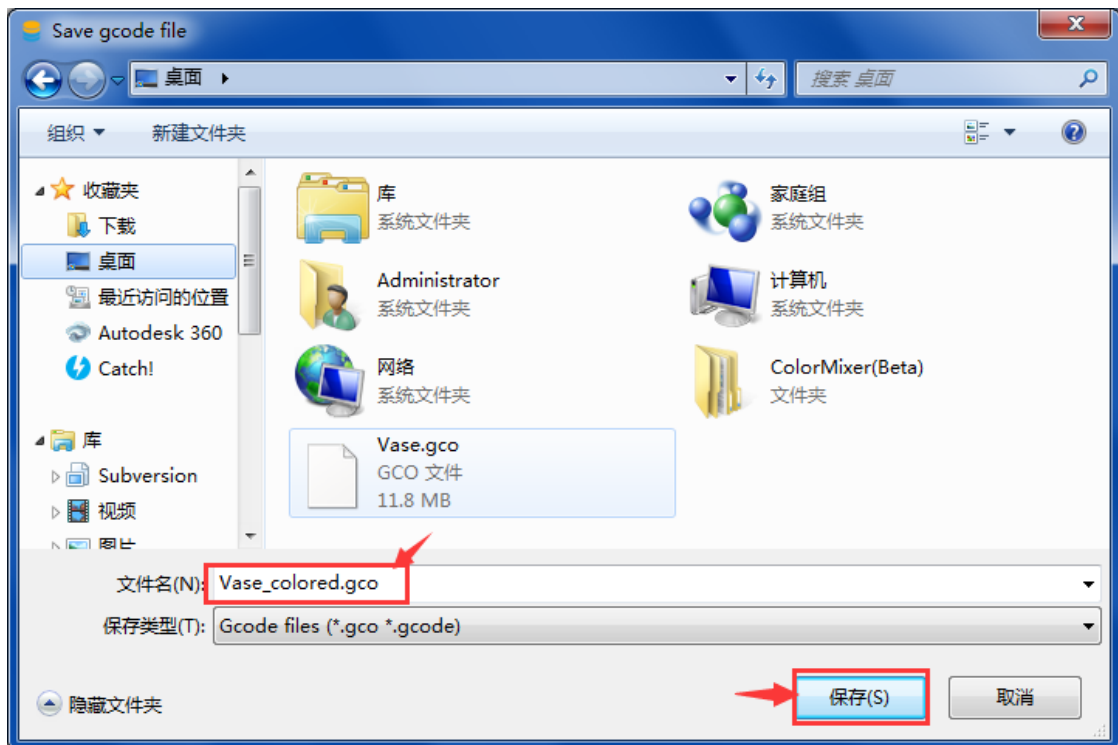


(Imagen 7-5)

- Haga clic en "Export G" para exportar el archivo gcode mezclado, que se denomina con el sufijo "_colored". Copiar el archivo a la tarjeta SD y empezar a imprimir. Ver imagen (7-6, y 7-7).



(Imagen 7-6)



(Imagen 7-7)

8 Introducción a las funciones

8.1 Capacidad de reanudación tras corte de corriente

A10M 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 (8-1).



(Imagen 8-1)

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:

- 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.
- 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.

8.2 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 (8-2).



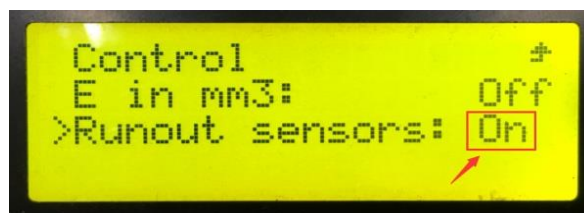
(Imagen 8-2)

8.3 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 (8-3, 8-4).



(Imagen 8-3)



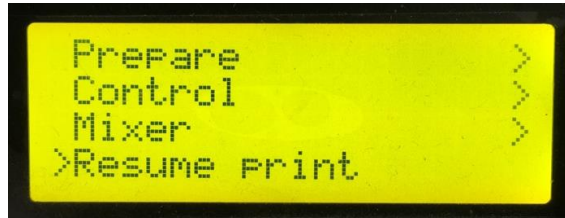
(Imagen 8-4)

- Aparecerá la notificación "Err: No Filament" cuando el filamento se agota durante la impresión, la impresora deja de funcionar. Ver imagen (8-5).



(Imagen 8-5)

- Presione el tubo de la extrusora, retire el filamento restante antes de cargar el nuevo filamento.
- 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 (8-6).



(Imagen 8-6)

8.4 3D sensor de nivelación de la cama (Optional)

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>

Visite nuestro foro oficial

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

9 Parámetros

- Parámetros de impresión

Tecnología de impresión: FDM

Volumen de impresión: 220x220x260mm³

Precisión de impresión: 0.1~0.2mm

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

Velocidad de impresión: 60mm/s

Cantidad de boquillas: 2-in-1-out boquilla simple

Diámetro de la boquilla: 0.4mm

Diámetro del filamento: 1.75mm

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

- 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

- Parámetros del software

Sistema operativo: Windows/Mac/Linux

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

Formato del archivo: .STL/.Gcode

- Parámetros eléctricos

Potencia de entrada: 115V/230V

Potencia de salida: DC24V, 360W

Conectividad: SD card, USB

Pantalla LCD: LCD 2004

- Parámetros mecánicos

Tamaño de la impresora: 478x413x485 mm³

Tamaño del embalaje: 488x235x465 mm³

Peso neto: 7.96kg

Peso bruto: 9.98kg

10 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

11 FAQ (Preguntas frecuentes)

11.1 Extrusión anormal

- El filamento está enredado
- La temperatura de la boquilla es demasiado baja para alcanzar la temperatura de fusión requerida.
- Hay residuos carbonizados dentro de la boquilla. Por favor, sustitúyala por la boquilla de repuesto
- 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.
- La velocidad de impresión es tan rápida que la velocidad de extrusión no puede igualarla. Por favor, reduzca la velocidad de impresión.

11.2 El engranaje de la extrusora salta y hace un ruido anormal

- La boquilla está obstruida; consulte la sección **10.1 Extrusión anormal**.
- Compruebe si la fuerza de fricción entre el engranaje de la extrusora y el filamento es suficiente. Por favor, limpie el residuo.
- Compruebe si la tensión del motor de la extrusora es normal, e intente aumentarla en 0,1v hasta que funcione normalmente, max 1.2v.

11.3 Primera capa anormal

- 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.
- 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.

11.4 Cambio de capa

- La velocidad de impresión es demasiado rápida. Por favor, reduzca la velocidad.
- El cinturón de los ejes X o Y está demasiado suelto. Por favor, apriételo.
- La polea de sincronización de los ejes X o Y no está fijada firmemente. Por favor, ajuste los tornillos de medición.
- La tensión del regulador del eje X/Y es demasiado baja.

11.5 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>

12 Declaración

12.1 Términos

Por favor, tenga en cuenta los siguientes términos (“Terms”) en relación con este Manual de Usuario (this “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.

12.2 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.

