

Stampante 3D Geeetech A10M

Manuale Utente (v2.0)



Contenuto

1	Attenzione	3
1.1	Istruzioni per la sicurezza	3
1.2	Test di fabbrica prima della consegna	3
1.3	Dichiarazione di rischio	3
2	Anteprima della stampante.....	4
3	Assemblaggio	7
3.1	Assemblaggio della struttura principale.....	7
3.2	Collegamenti	11
3.3	Controllo modalità di alimentazione.....	14
3.4	Controllo del filamento	14
4	Prima stampa	17
4.1	Livellamento del piano di stampa	17
4.2	Stampa da scheda SD	19
5	Introduzione al menu da LCD	21
5.1	Diagramma ad albero.....	21
5.2	Funzioni principali	22
6	Impostazione del software.....	29
6.1	Installazione dei driver	29
6.2	Installazione del software di Slicing	31
6.3	Stampa da USB	40
6.4	Stampa da scheda SD	46
7	Mixer colori	47
7.1	Download	47
7.2	Introduzione	47
8	Introduzione alle funzioni	52
8.1	Capacità di ripresa dopo una perdita di corrente.....	52
8.2	Pulsante di Reset	52
8.3	Sensore esaurimento filamento (Opzionale).....	53
8.4	3D touch per livellare automaticamente il piatto (Opzionale).....	54
9	Parametri.....	55
10	Contatti.....	56
11	FAQ (Domande Frequenti)	57
11.1	Estrusione anormale	57
11.2	L'ingranaggio dell'estrusore salta e produce un rumore anomalo	57
11.3	Primo strato anormale	57
11.4	Spostamento del livello	57
11.5	Stampa bloccata	58
12	Dichiarazioni.....	59
12.1	Termini.....	59
12.2	Avvertenze.....	59

1 Attenzione

1.1 Istruzioni per la sicurezza

- Si prega di cambiare Voltaggio in base al proprio Voltaggio casalingo (115V-230V) prima di accendere la stampante. Accertatevi che il pulsante sia impostato nella posizione corretta oppure danneggerete l'unità di alimentazione(PSU).



- Accertatevi che tutti i cavi siano collegati correttamente prima di accendere la stampante.
- Non toccate l'estrusore o il piatto durante la stampa poiché soggetti ad alte temperature che possono causare ustioni.
- Non allontanarti dalla stampante durante il suo funzionamento.

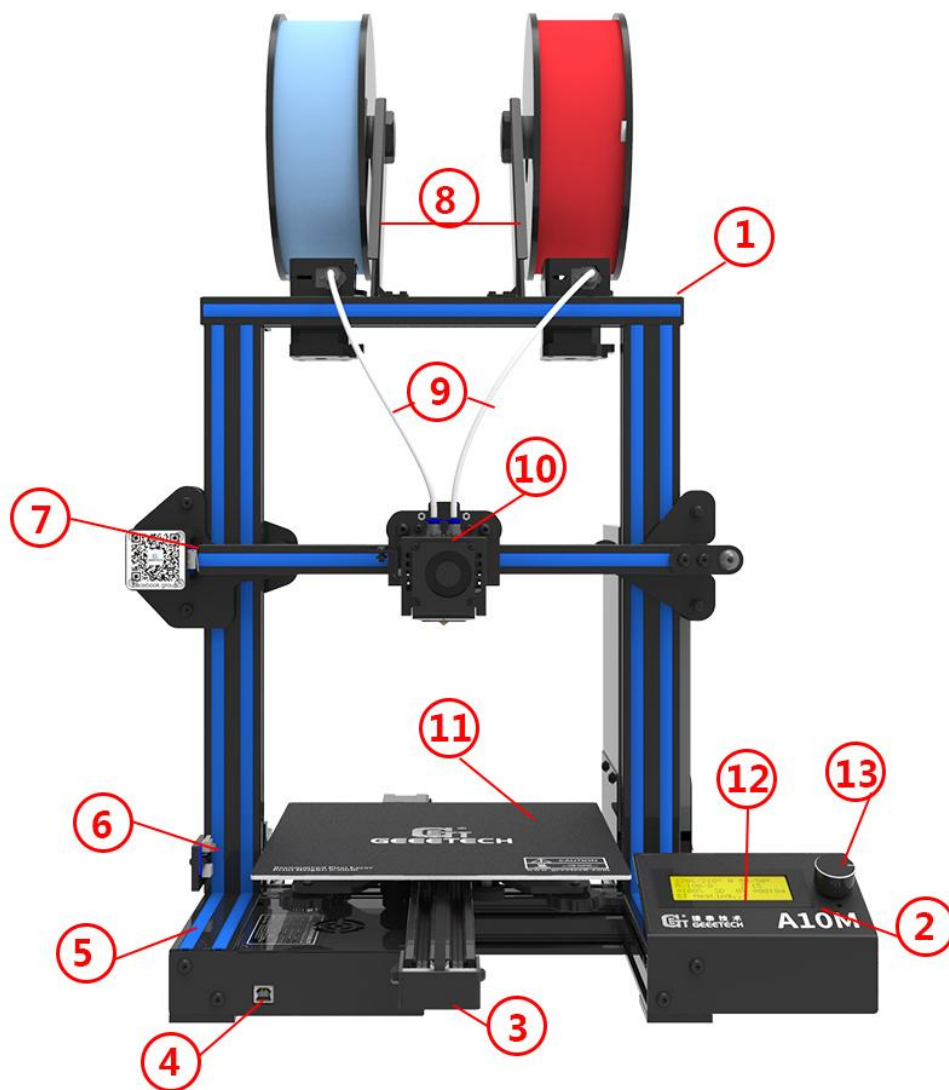
1.2 Test di fabbrica prima della consegna

Al fine di garantire una buona qualità, ogni stampante viene provata in fabbrica prima della consegna. Potrebbero esserci, di conseguenza, dei residui all'interno della testina dell'estrusore o sul piano di stampa, ma non dovrebbe influenzare il normale utilizzo del prodotto. Forniamo l'ugello di ricambio nel kit di accessori per ogni evenienza.

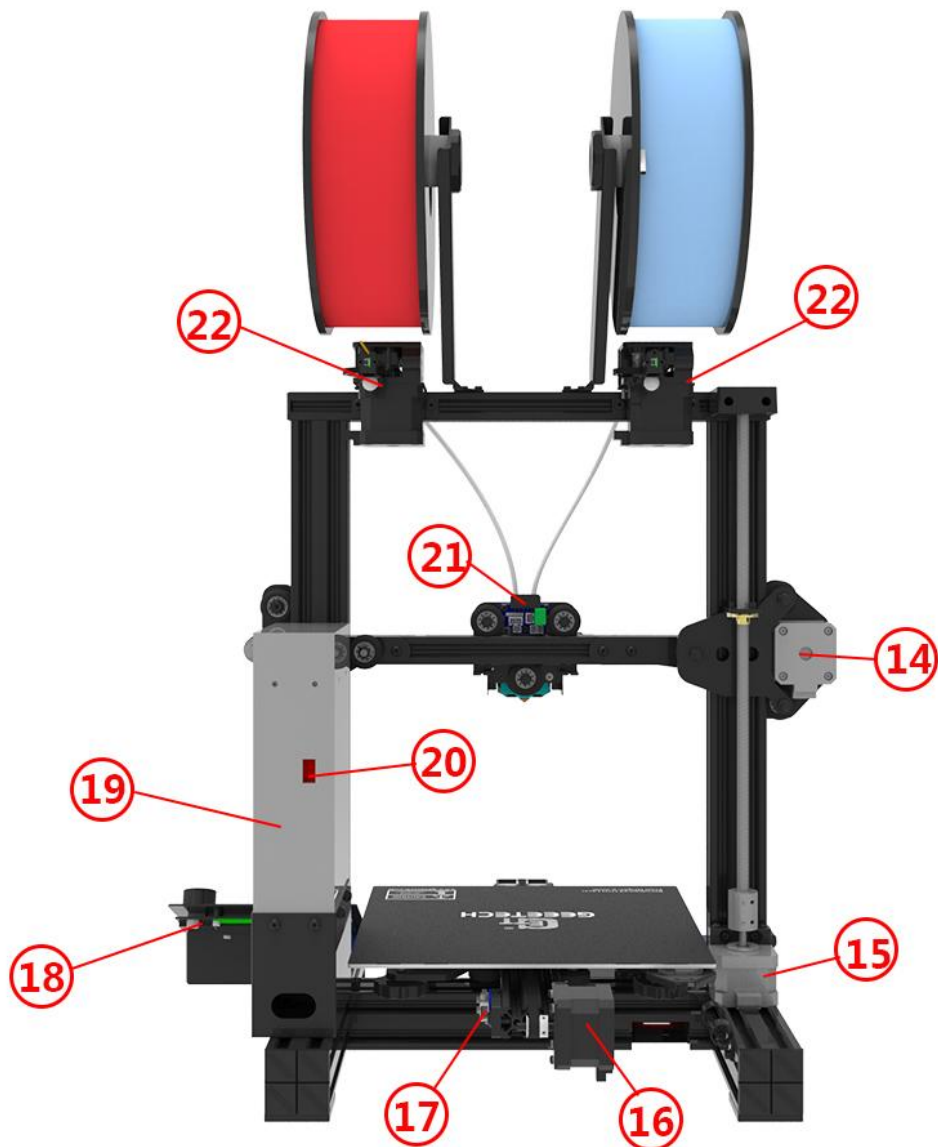
1.3 Dichiarazione di rischio

- 1) Prima di stampare con più colori o con un solo colore, assicurati che il filamento sia inserito nel tubicino di ogni estrusore per evitare residui di filamento fuso all'interno dell'estrusore con conseguente intasamento.
- 2) Assicurati che il filamento sia inserito nel tubicino di ogni estrusore anche se si vuole stampare con un solo estrusore per la stampa monocromatica, inoltre il filamento inserito nell'altro estrusore non potrà essere rimosso durante il processo di stampa.
- 3) Si prega di non smontare la stampante senza permesso. Per qualunque problema, contattare il servizio di post-vendita.

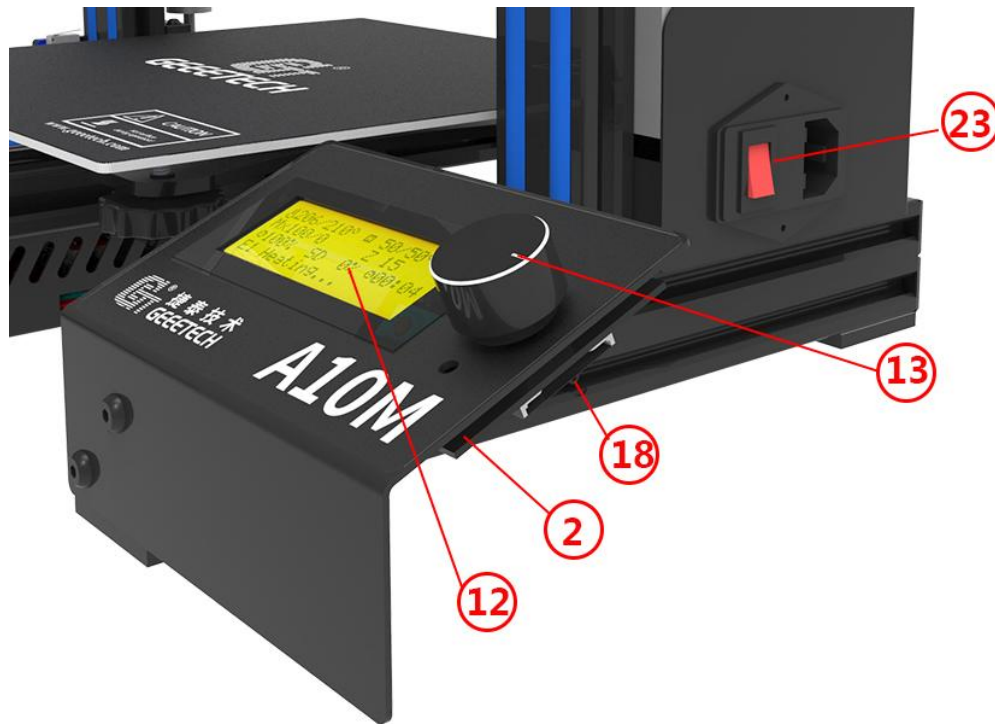
2Anteprima della stampante



(Figura2-1)



(Figura2-2)



(Figura2-3)

1. Telaio di sostegno
2. Pulsante di Reset
3. Asse Y
4. Porta USB
5. Base
6. Fine-corsa asse Z
7. Fine-corsa asse X
8. Sostegno filamento
9. Tubo in teflon
10. Testina estrusore
11. Piano riscaldato
12. Schermo LCD2004
13. Manopola
14. Motore asse X
15. Motore asse Z
16. Motore asse Y
17. Fine-corsa asse Y
18. Slot per SD Card
19. Alimentazione
20. Cambio alimentazione
21. Connettore cavi estrusore
22. Estrusore(2 pezzi)
23. Pulsante di alimentazione

Dopo aver ricevuto la stampante si prega di controllare tutte le componenti (Riferimento alla foto 2-4). Se ci sono parti mancanti si prega di contattare il vostro fornitore.

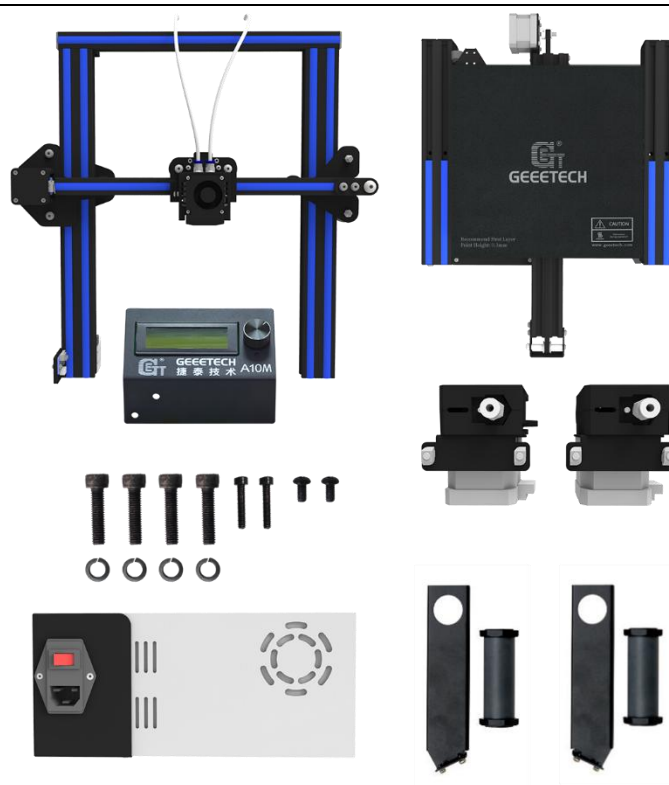


(Figura2-4)

3Assemblaggio

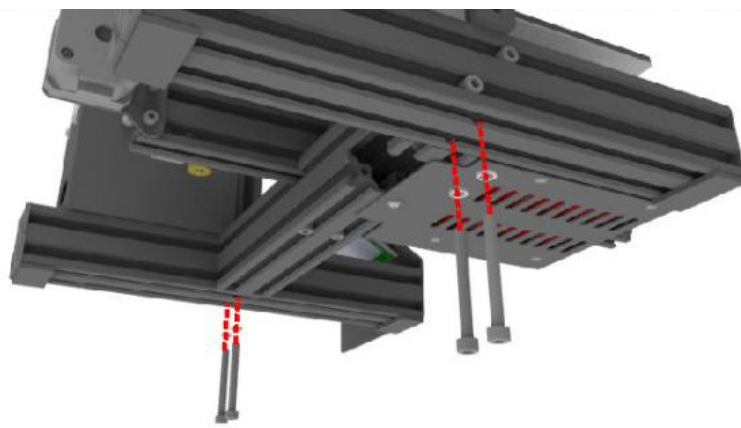
3.1Assemblaggio della struttura principale

La struttura principale consiste in un telaio di sostegno e la base, l'alimentatore, il display LCD, il sostegno per il filamento, l'estrusore e le viti. Guarda la figura (3-1).



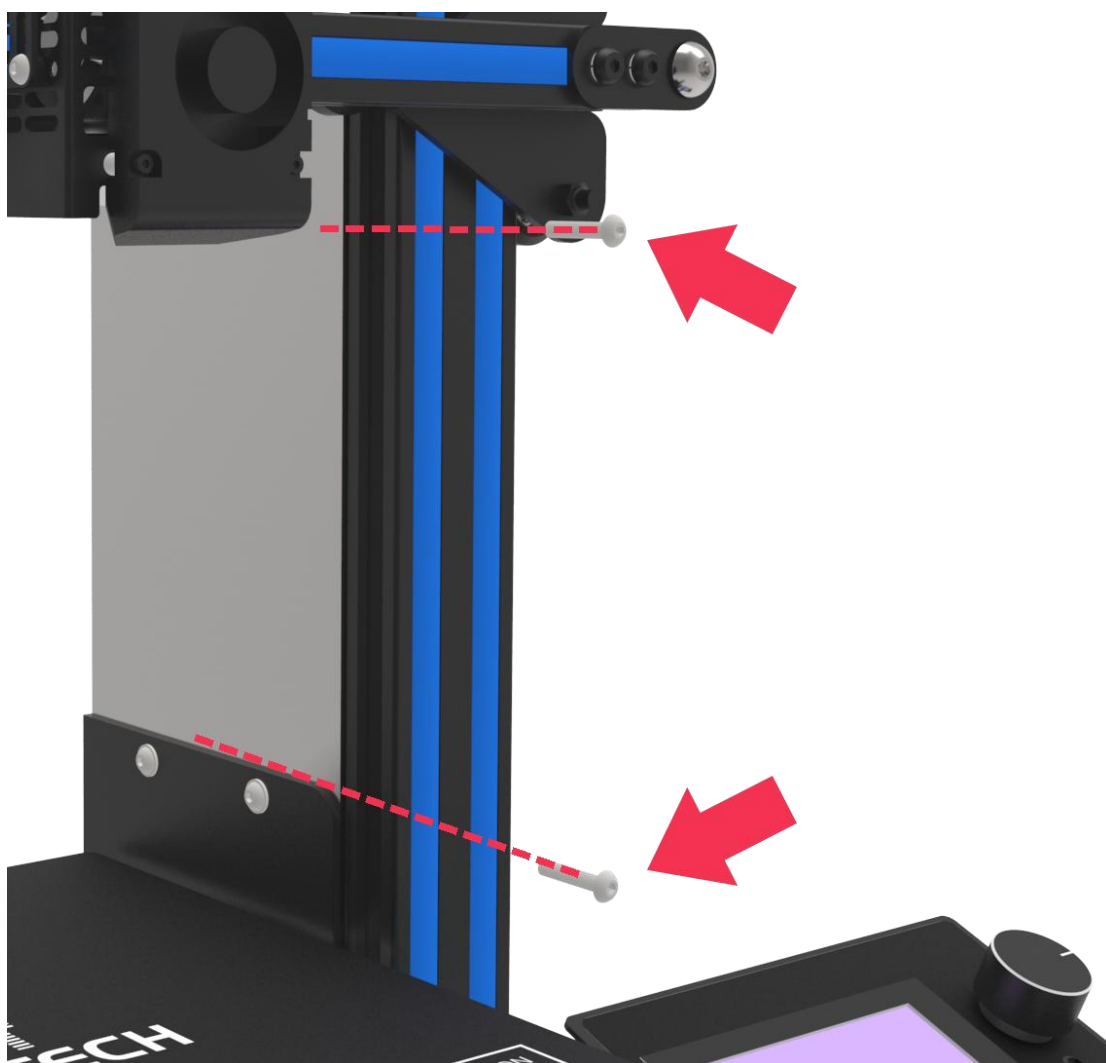
(Figura3-1)

- Assembla il telaio portante e la base dal basso verso l'alto con 4 viti M5x45 e rondelle elastiche 4 M5. Guarda la figura (3-2).



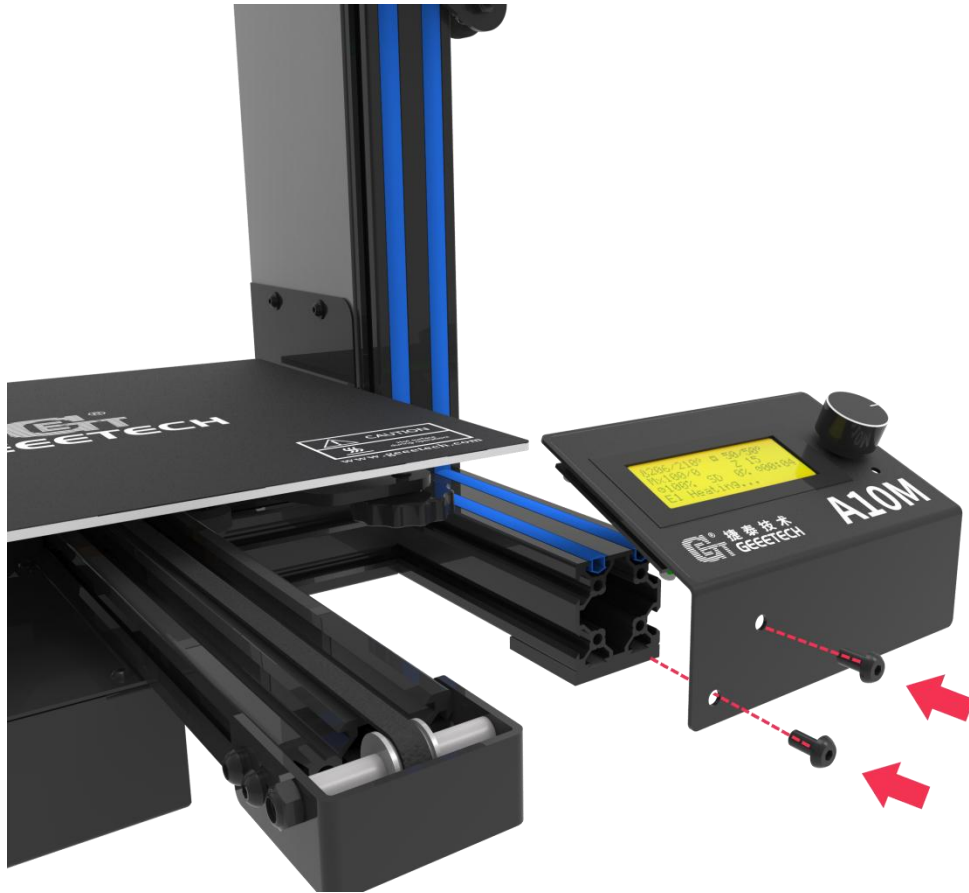
(Figura3-2)

- Fissa l'alimentatore al telaio portante con 2 viti M4x20. Guarda la figura (3-3).



(Figura3-3)

- Fissa il display LCD nei fori corrispondenti alla destra della base con 2 viti M5x10. Guarda la figura(3-4).



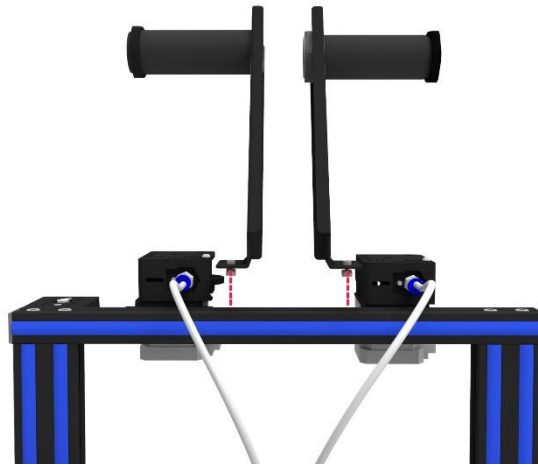
(Figura3-4)

- Assembla e fissa i due set di estrusori nella parte superiore nel retro del telaio portante come mostrato in figura (3-5).



(Figura3-5)

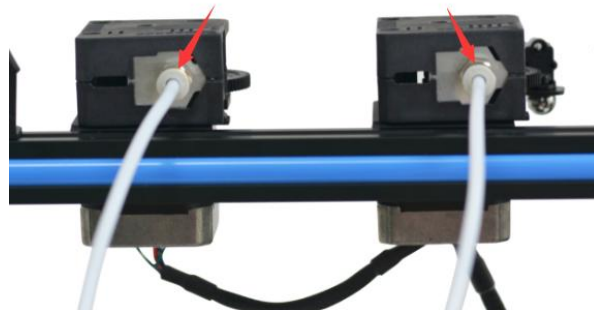
- Fissa i supporti per il filamento in cima al telaio portante con 2 viti M3x6 e 2 viti e 2 dadi a forma di T M3. I dettagli sono in figura (3-6).



(Figura3-6)

3.2Collegamenti

- Inserisci i due tubi di teflon all'interno del connettore di inserimento rapido dei due estrusori. I dettagli sono mostrati in figura (3-7).



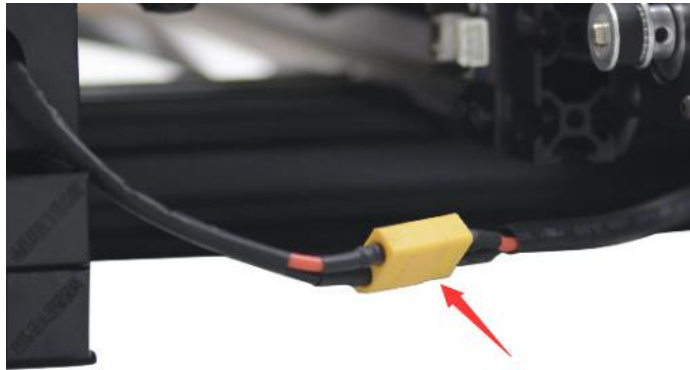
(Figura3-7)

- Inserisci il cavo piatto blu di fronte a te nel connettore dietro al display LCD. Guarda la figura (3-8).



(Figura3-8)

- Connetti il cavo di alimentazione. Guarda la figura (3-9).



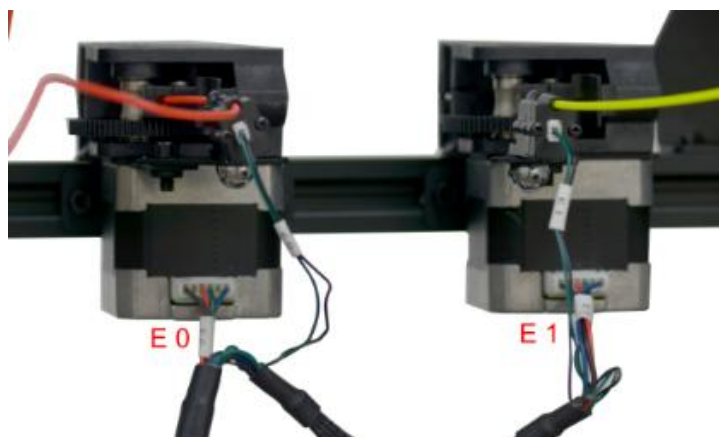
(Figura3-9)

- Collega saldamente i cavi dei due estrusori nella presa Molex dalla testa dell'estrusore. Guarda la figura (3-10)



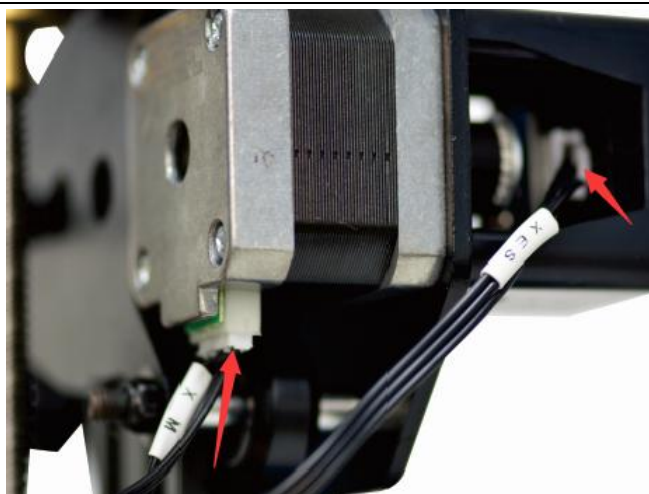
(Figura3-10)

- Collega i cavi dei due motori E0 e E1. Guarda la figura (3-11).



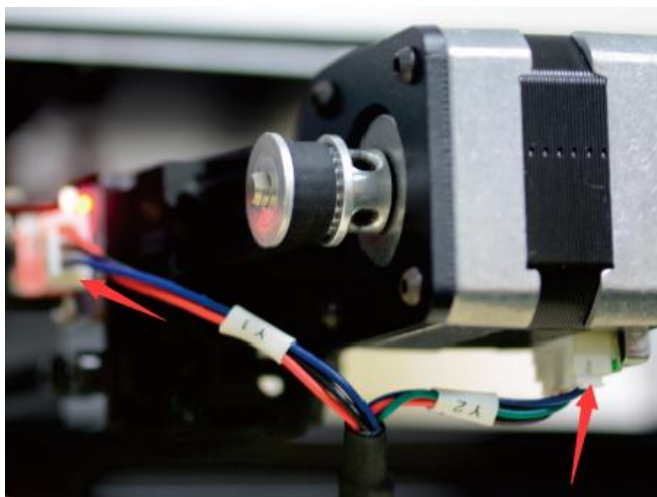
(Figura3-11)

- Collega i cavi del motore dell'asse X e il fine-corsa. Guarda la figura (3-12).



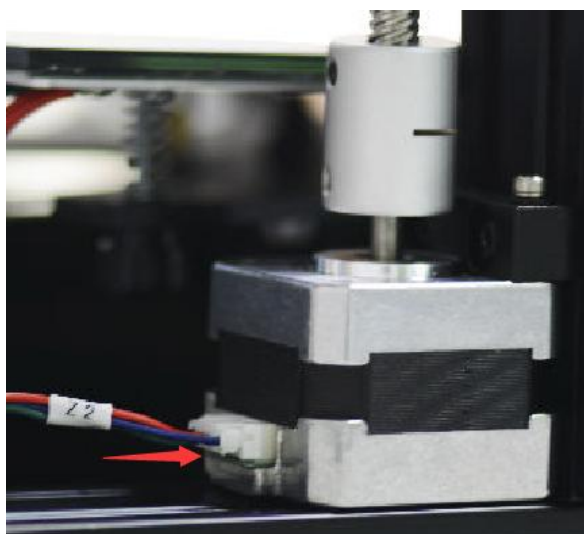
(Figura3-12)

- Collega i cavi del motore dell'asse Y e il fine-corsa. Guarda la figura(3-13).

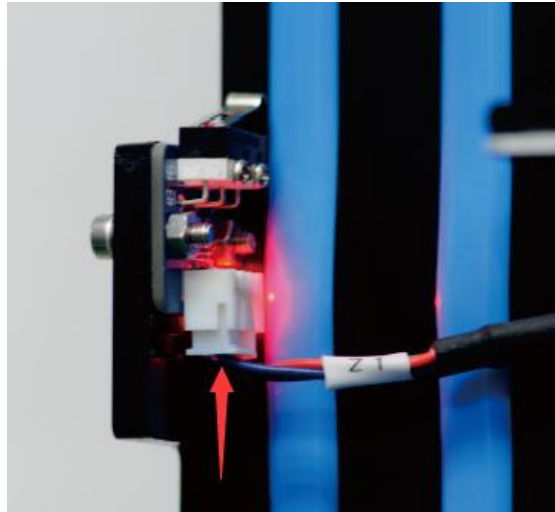


(Figura3-13)

- Collega i cavi del motore dell'asse Z e il fine-corsa. Guarda la figura(3-14, 3-15).



(Figura3-14)

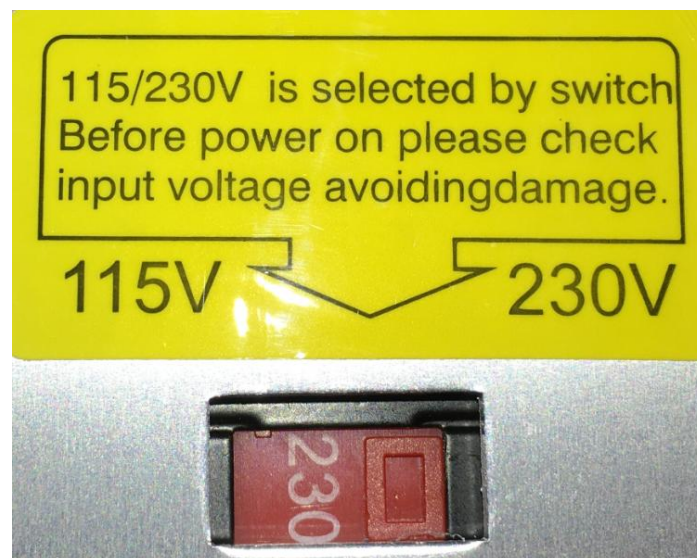


(Figura3-15)

3.3 Controllo modalità di alimentazione

Il voltaggio di fabbrica è 230V. Devi scegliere il voltaggio corretto sulla base del voltaggio che hai in casa. Guarda la figura (3-16)

Nota: Assicurati che il pulsante sia nella posizione corretta.



(Figura3-16)

3.4 Controllo del filamento

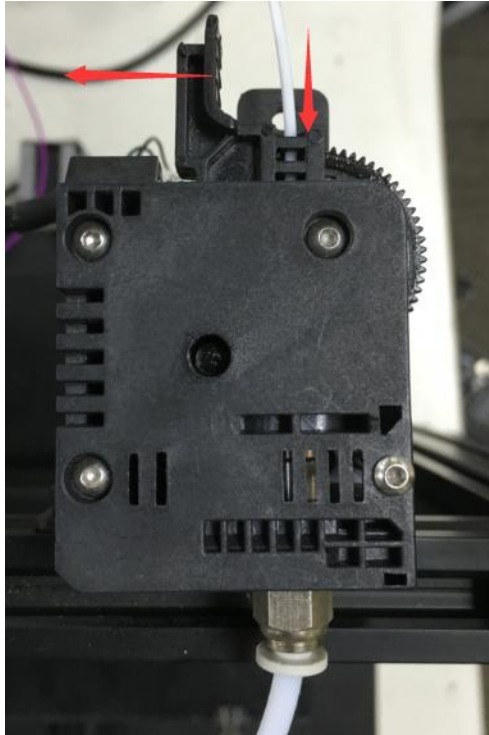
Inserisci il filamento nel supporto. Si prega di prestare attenzione alla direzione del filamento. Guarda la figura (3-17).



(Figura3-17)

Poiché il filamento è piegato la prima parte deve essere raddrizzata a mano e regolata per rendere facile l'inserimento del filamento nell'alimentatore. Premi la leva dell'estrusore e inserisci il filamento all'interno del tubo di alimentazione fino a raggiungere la testina dell'estrusore.

Guarda la figura (3-18).



(Figura3-18)

Quando stampi con il PLA, imposta la temperatura dell'ugello intorno ai 180-210°C. Quando la temperatura si stabilizza, controlla il filamento sul display LCD ("Move axis"), continua fin quando non esce il filamento fuso dall'ugello.

Osserva il filamento, se non c'è filamento bloccato e il filamento fuoriesce fluidamente, ferma la fuoriuscita del filamento e pulisci l'ugello con una pinzetta. Guarda la figura (3-19).



(Figura3-19)

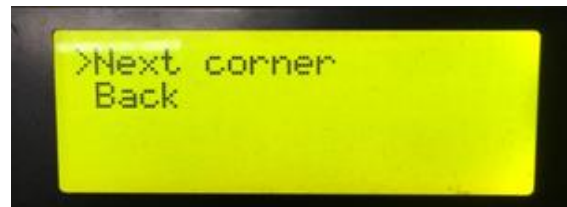
4Prima stampa

4.1Livellamento del piano di stampa

Il primo strato è la chiave per un modello stampato correttamente. L'impostazione di fabbrica è un po' alta per evitare di graffiare il piano riscaldato con l'ugello, pertanto si ha il bisogno di sistemare la distanza tra l'ugello e il piano riscaldato nuovamente. Dopo aver livellato per la prima volta il piano si potrebbe aver bisogno di livellare nuovamente il piano in futuro.

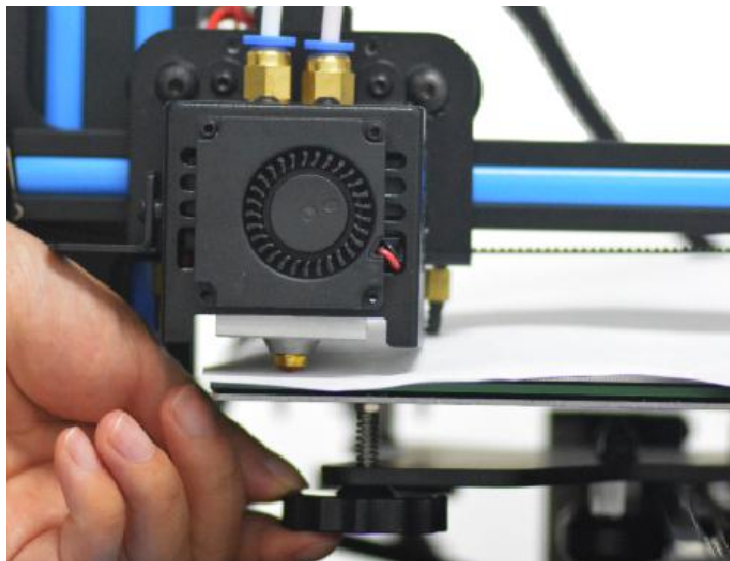
1) Livellamento approssimativo

Porta gli assi in posizione di partenza (Prepare> Auto home), quindi mostra le opzioni "Level corners" sul display LCD. Metti un pezzo di carta A4 sulla piattaforma e clicca su "Next corner", la testina dell'estrusore si muoverà in senso antiorario dall'angolo inferiore sinistro ricoprendo tutti e 4 i lati della piattaforma. Guarda la figura (4-1).



(Figura4-1)

Quando la testina dell'estrusore si muoverà in basso a sinistra, sistema la corrispondente manopola fino a che la distanza tra l'ugello e il piano sia come lo spessore del pezzo di carta (circa 0.1-0.2mm). Fai scorrere la carta avanti e indietro per vedere se oppone una leggera resistenza. Se sì, significa che il livellamento dell'angolo è terminato e puoi procedere i restanti angoli seguendo lo stesso metodo. Guarda la figura (4-2).



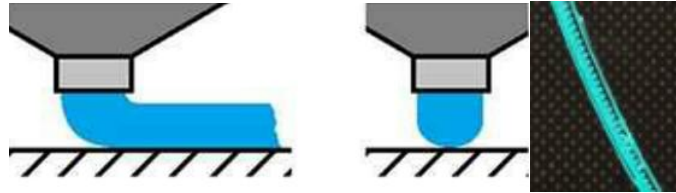
(Figura4-2)

2) Livellamento accurato

Se si livella il piano con della carta A4, il primo strato potrebbe essere troppo alto, troppo basso o

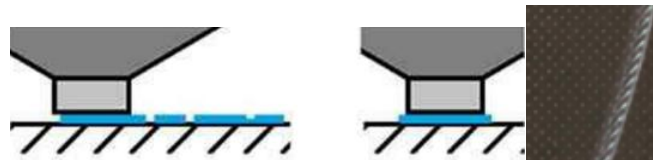
moderato.

a. Troppo alto: la distanza tra l'ugello e il piano è troppo lontana e il filamento potrebbe non aderire correttamente. Guarda la figura (4-3).



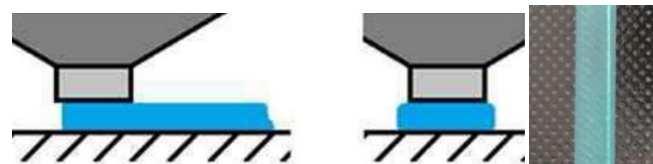
(Figura4-3)

b. Troppo basso: la distanza tra l'ugello e il piano è troppo vicina, questo fa sì che il filamento non fuoriesca correttamente e si rischia che l'ingranaggio clicchi o peggio ancora graffi l'ugello sul piano. Guarda la figura (4-4).



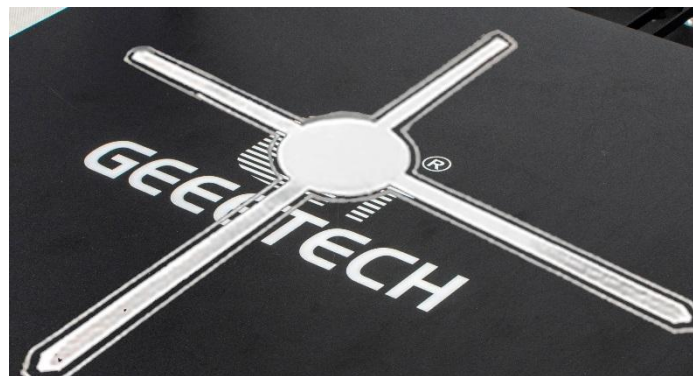
(Figura4-4)

c. Moderato: Il filamento viene estruso correttamente e si attacca al piano. See picture (4-5).



(Figura4-5)

Nel caso in cui sia troppo basso o troppo alto, aggiusta le manopole sotto la piattaforma finché non diventa moderato. Ci potrebbero volere alcuni tentativi e sbagli per raggiungere un risultato ottimale. Ecco un esempio di primo strato corretto. Guarda la figura (4-6).



(Figura4-6)

Note:

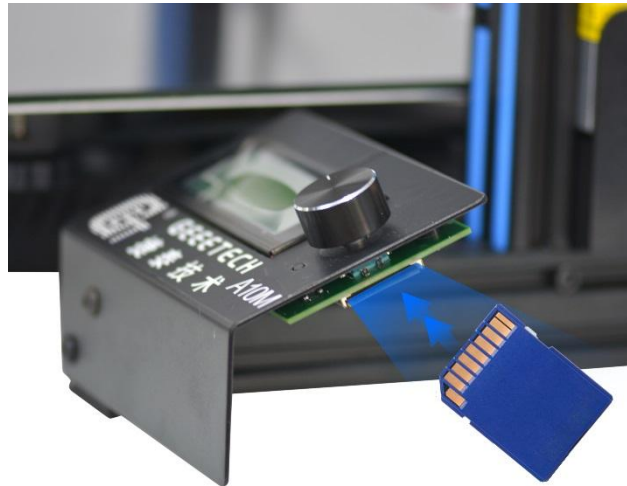
- Se si gira la manopola in senso orario, la piattaforma si alzerà, viceversa si abbasserà.
- Per evitare che l'ugello tocchi il piano; usa un pezzo di carta A4. Altrimenti graffierà il piano.

Per altri dettagli, si prega di visitare il seguente link:

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

4.2 Stampa da scheda SD

Inserire la scheda SD nell'apposito Slot. Guarda la figura (4-7)



(Figura4-7)

Premi e ruota la manopola per entrare nel menu principale. Seleziona l'opzione "Print from SD". Guarda la figura (4-8).



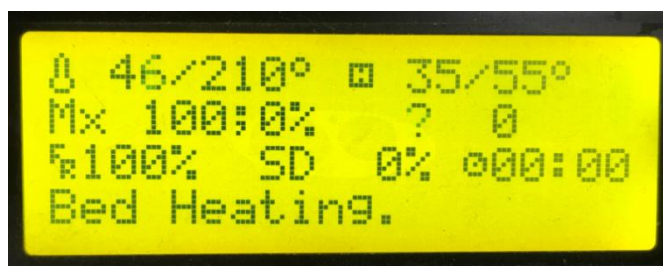
(Figura4-8)

Scegli il file dalla SD Card. Guarda la figura (4-9).



(Figura4-9)

La stampante si riscalderà automaticamente. Guarda la figura (4-10).

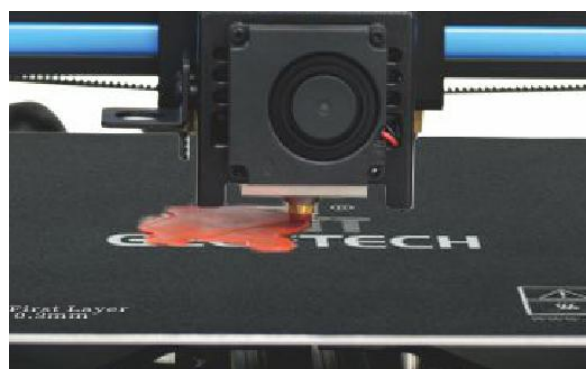


(Figura4-10)

Quando il riscaldamento terminerà, la stampante inizierà a stampare. Guarda la figura (4-11, 4-12).



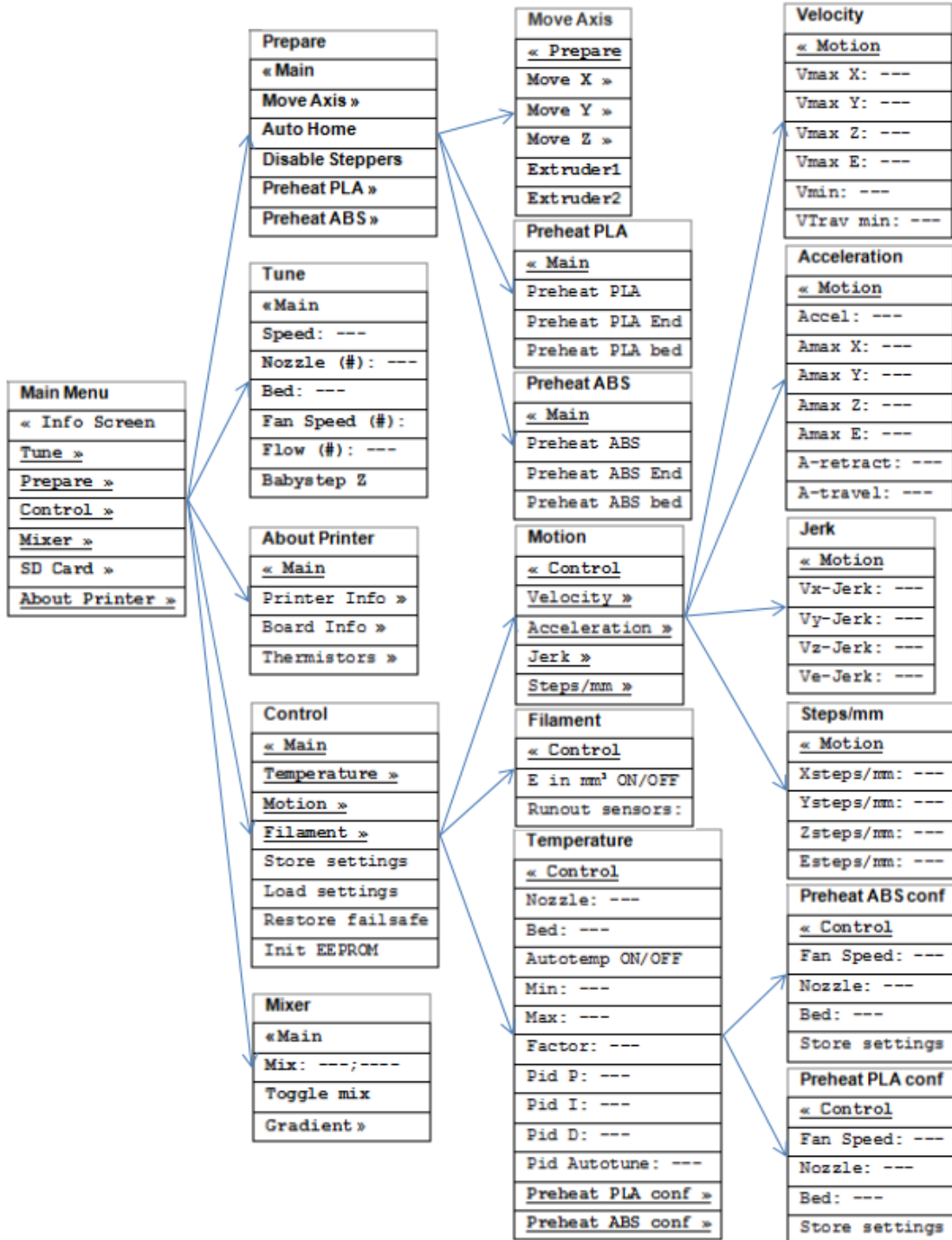
(Figura4-11)



(Figura4-12)

5 Introduzione al menu da LCD

5.1 Diagramma ad albero



(Figura5-1)

5.2 Funzioni principali

Manopola LCD:

- Premi la manopola: Conferma o entra nel prossimo menu.
- Ruota la manopola: Scorre le impostazioni o cambia i valori.

Pagina principale LCD, guarda la figura (5-2)

1. Temperatura estrusore: Temperatura corrente/temperatura di riferimento
2. Temperatura piano riscaldato: Temperatura corrente/temperatura di riferimento
3. Rapporto stampa multicolore: E0; E1%
4. Avanzamento: Velocità di stampa corrente
5. Valore asse Z corrente
6. Processo di stampa corrente

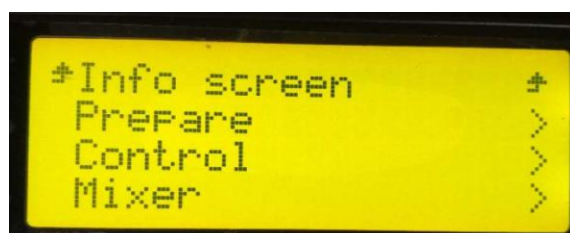


(Figura5-2)

Nota: Ruotando la manopola è possibile cambiare la velocità di avanzamento durante la stampa. Noi suggeriamo di non cambiare molto la velocità di stampa oppure si rischia che i motori saltino dei pezzi influenzando la qualità di stampa.

Premi la manopola per entrare nel menu successivo (Figura 5-3):

- Prepare: Inizializza e prova la stampante prima delle normali operazioni
- Control: Impostazioni per la temperatura e il movimento
- Mixer: Impostazione rapporto multicolore
- Print from SD: Stampa da SD Card
- About Printer: Informazioni sulla stampante



(Figura5-3)



(Figura5-4)

Funzioni principali del menu preparazione (Prepare) (Figura 5-5, 5-6):

- Move axis: Muove gli assi X/Y/Z e l'estrusore
- Auto home: Riporta in posizione di partenza gli assi X/Y/Z
- Disable steppers: Sblocca i motori
- Preheat PLA: Riscaldamento manuale del piano e dell'estrusore prima di stampare con PLA.
- Preheat ABS: Riscaldamento manuale del piano e dell'estrusore prima di stampare con ABS



(Figura5-5)



(Figura5-6)

Funzioni principali del menu di controllo (Control) (Picture 5-7, 5-8):

- Temperature: Cambia la temperatura del piano riscaldato e dell'estrusore in tempo reale durante la stampa. Personalizza la temperatura di preriscaldamento del PLA e dell' ABS.
- Motion: Impostazione parametri di movimento nel firmware. Dopo le modifiche seleziona "store memory" per salvare i cambiamenti.
- Filament: Apri o chiudi il rilevatore di filamento
- Store settings: Salva i parametri modificati.
- Load settings: Se hai bisogno di reimpostare i parametri originali allora scegli questa opzione.
- Restore failsafe: Ripristina le impostazioni di fabbrica.
- Initialize EEPROM: Inizializza le impostazioni della stampante



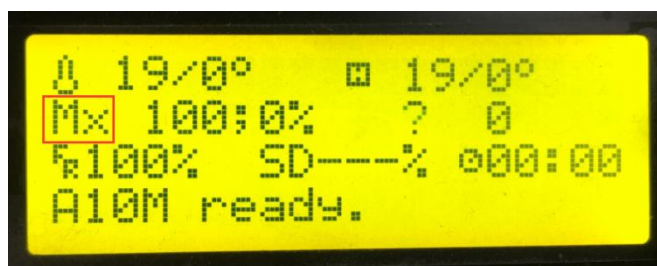
(Figura5-7)



(Figura5-8)

Funzioni principali del menu Mixer:

Mx: Rapporto di miscelazione fisso, guarda la figura (5-9).



(Figura5-9)

Mx^: Cambia automaticamente il rapporto di miscelazione, guarda la figura (5-10).

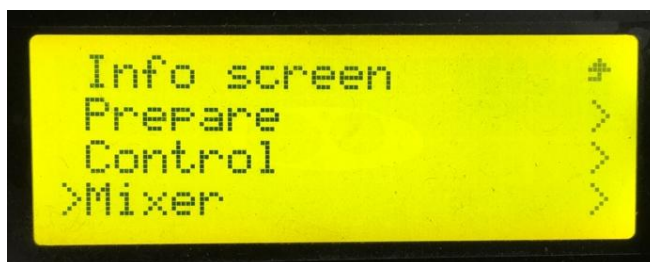


(Figura 5-10)

Il Mixer menu offre due opzioni di stampa mista, vale a dire stampa mista fissa e stampa mista variabile. Ecco in dettaglio tutte le operazioni:

Imposta il rapporto di miscelazione fisso

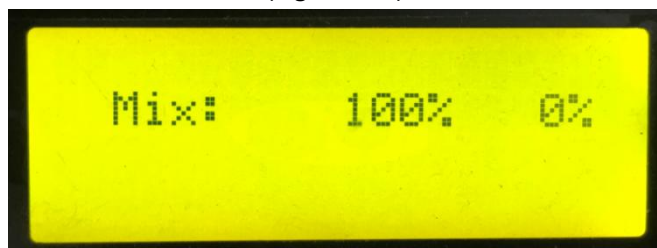
Scegli "Mixer" e premi sulla manopola. Ruota la manopola per scegliere "Mix: 100; 0%". Sistema il rapporto di miscelazione e premi la manopola per confermare. Guarda la figura (5-11, 5-12, e 5-13).



(Figura5-11)



(Figura5-12)



(Figura5-13)

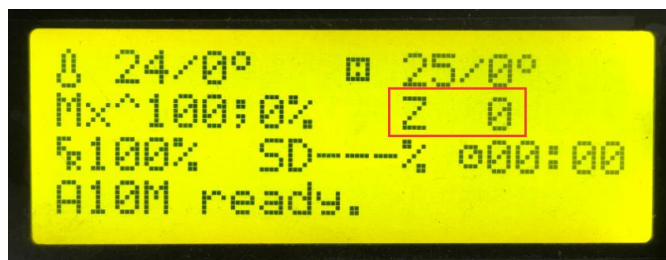
“Toggle mix”: Se hai bisogno di scambiare rapidamente il rapporto tra E0 ed E1 puoi selezionare questa funzione per cambiare. Guarda la figura (5-14)



(Figura5-14)

Imposta un rapporto di miscelazione variabile

Come prima cosa hai bisogno di prendere la coordinata corrente dell’asse Z che puoi vedere sullo schermo, maggiori dettagli in figura (5-15).



(Figura5-15)

Scegli **“Gradient”** per impostare un rapporto di miscelazione variabile, maggiori dettagli nella figura (5-16).



(Figura5-16)

“Gradient mix”: Imposta il rapporto del filamento di E0 ed E1. Guarda la figura (5-17 e 5-18).



(Figura5-17)



(Figura5-18)

“start Z”: Posizione di partenza (altezza asse Z) del cambio automatico di miscelazione; Cambia automaticamente il mix in base all’altezza Z attuale ottenuta nel passaggio precedente.

“end Z”: Posizione di fine (altezza asse Z) del cambio automatico del miscelatore.

Scegli **“start z”** e **“end z”**, premi e ruota la manopola per impostare la posizione iniziale e finale del miscelatore. Guarda la figura (5-19).



(Figura5-19)

Prova le impostazioni dei motori tramite LCD

Premi la manopola per entrare nel menu; scegli **“Prepare”**. Guarda la figura (5-20).



(Figura5-20)

Scegli **"Auto home"** per portare la stampante in posizione di partenza, guarda la figura (5-21).



(Figura5-21)

Scegli **"Move axis"** per spostare i motori. Guarda la figura (5-22)



(Figura5-22)

Scegli tra **"Move X/Y/Z/Extruder1/Extruder2"** e ruota la manopola per spostarli. Guarda la figura (5-23).



(Figura5-23)

Scegli **"Move 1mm"**, guarda la figura (5-24).



(Figura5-24)

Nota: noi suggeriamo di utilizzare 1mm per provare gli assi X/Y/Z.

Dopo aver terminato la prova, se si vuole sbloccare i motori, scegli **"Prepare>Disable steppers"**, guarda la figura (5-25).



(Figura5-25)

Dopo aver sbloccato i motori ti sarà possibile muoverli con le mani.

6 Impostazione del software

6.1 Installazione dei driver

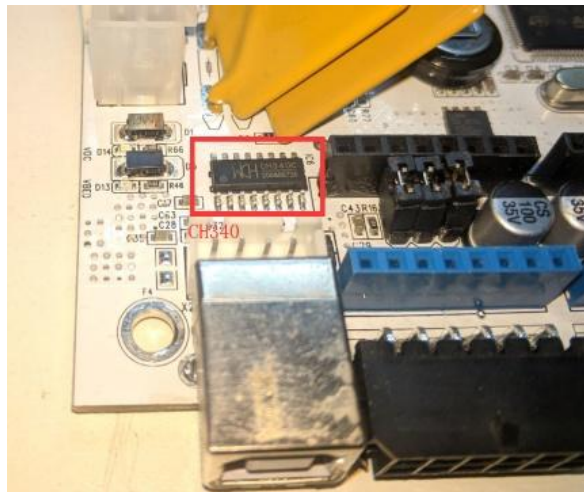
Hai due opzioni di stampa: stampa da scheda SD e stampa da USB.

Stampa da scheda SD: Dopo il livellamento, inserire la scheda SD all'interno dell'apposito slot e scegliere un file .gcode per iniziare a stampare.

Stampa da USB: Collega la stampante al computer tramite un cavo USB per poter controllare la stampante mediante un software di Slicing come Repetier-Host, Cura, Simplify3D, Slic3r, ecc. A causa di alcuni fattori di instabilità del segnale, la stampa mediante USB potrebbe fallire. Noi suggeriamo pertanto di scegliere la stampa via scheda SD.

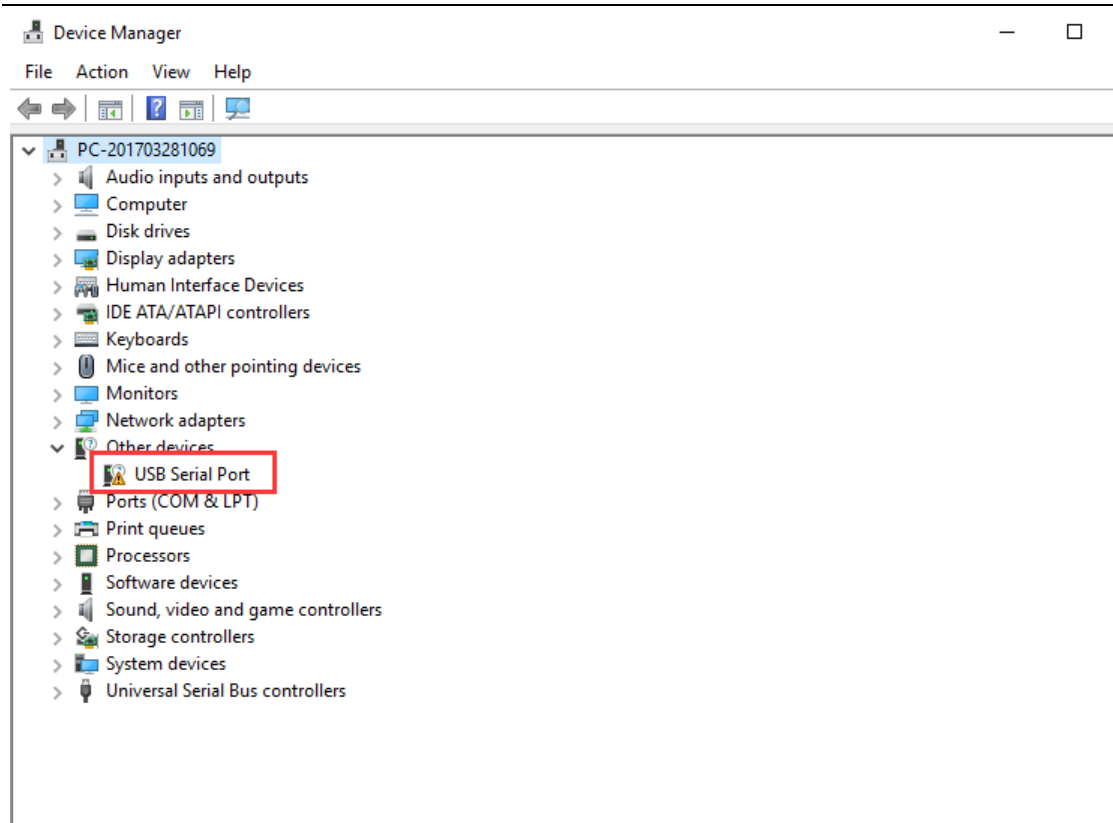
I dettagli sulla stampa via USB sono i seguenti:

Prima di tutto accendi la stampante e collegala al computer tramite un cavo USB. Di norma il computer dovrebbe cercare ed installare automaticamente i driver. Il nuovo chip di comunicazione è il CH340. Guarda la figura(6-1).



(Figura6-1)

Se l'installazione automatica dei driver dovesse fallire ti conviene controllare se sono stati installati correttamente o meno. Clicca e scegli **"Mio computer>Proprietà>Gestione dispositivi"**. Se dovesse comparire un punto esclamativo come nella figura seguente (6-2) avrai bisogno di installare manualmente i driver.

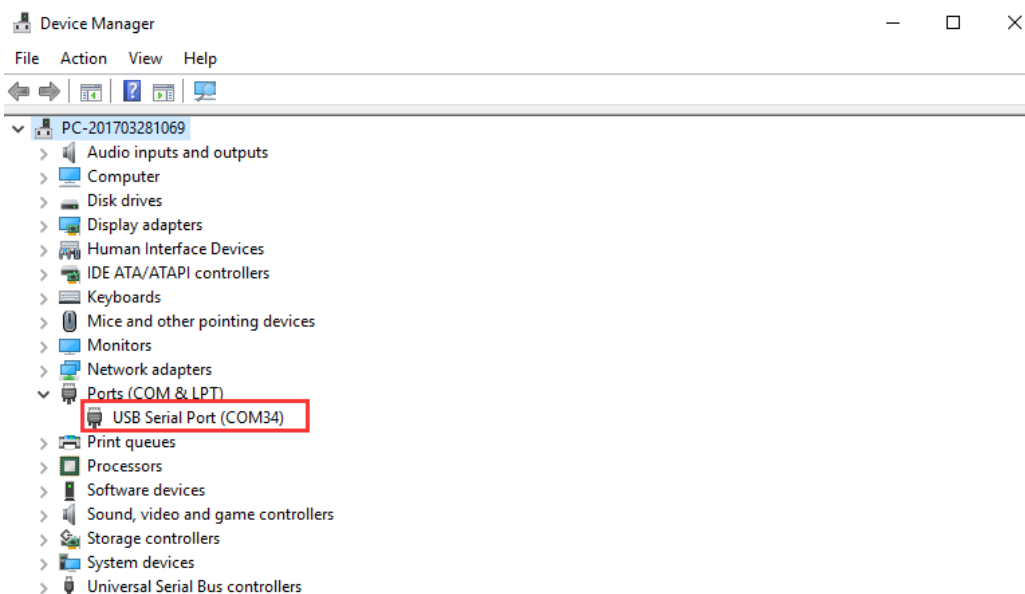


(Figura6-2)

Collegamento download per CH340:

https://www.geeetech.com/index.php?main_page=download&download_id=40

Dopo aver installato i driver, clicca su “Gestione dispositivi” e controlla che sia come rappresentato nella figura sottostante (6-3). Se sì, allora significa che i driver sono stati installati correttamente.



(Figura6-3)

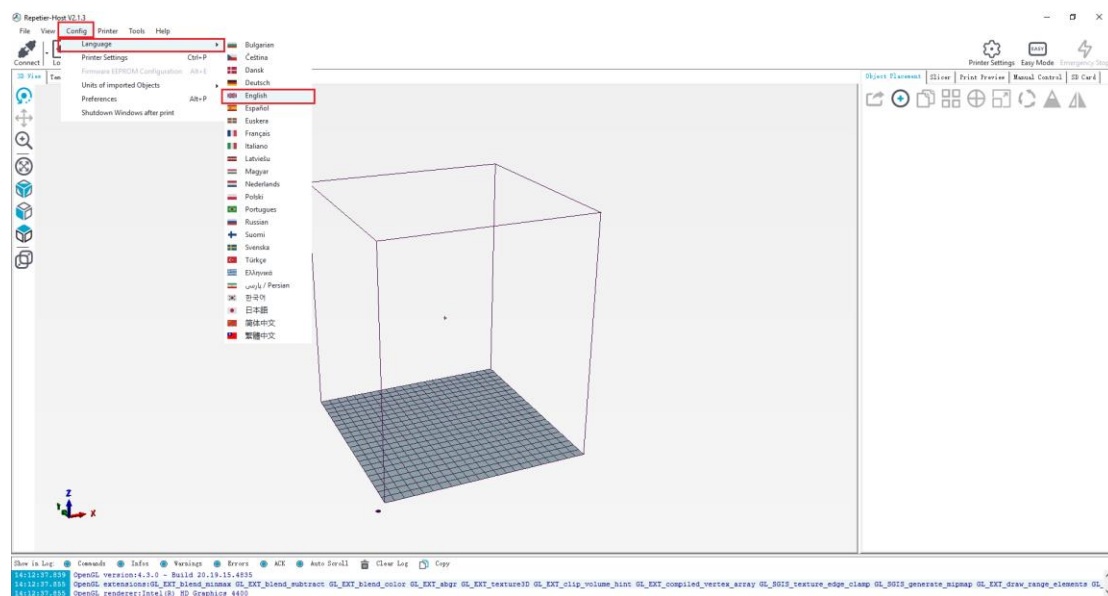
6.2 Installazione del software di Slicing

Repetier-Host è il software di default per lo Slicing. Indirizzo per il download:

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

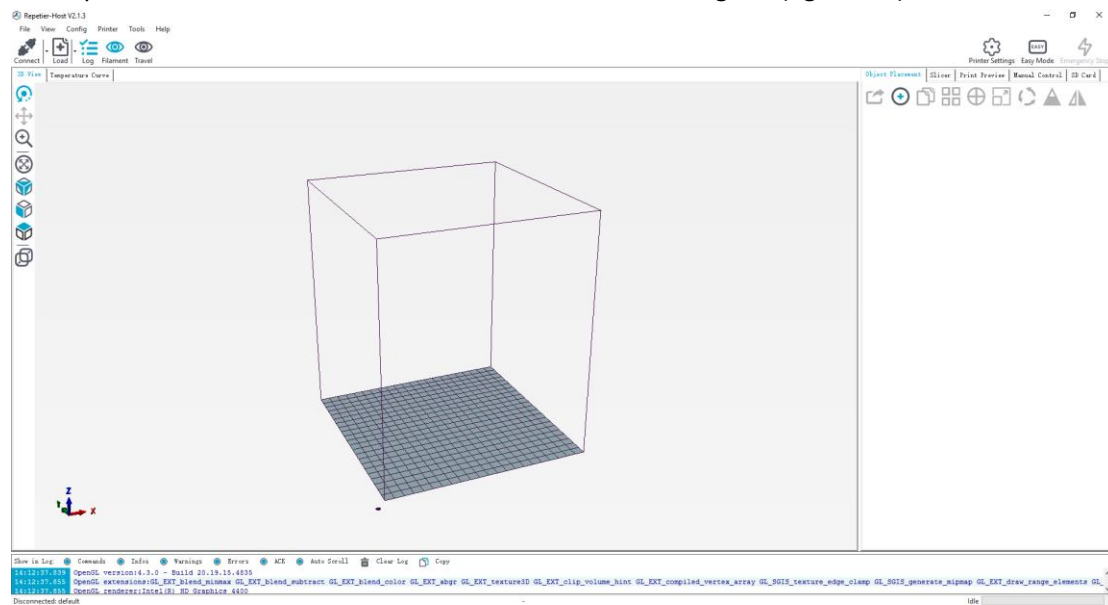
- Imposta i parametri della stampante

Dopo aver installato Repetier-Host, accendi la stampante e apri Repetier-Host. Repetier-Host supporta diverse lingue. Ti è possibile scegliere la tua lingua tramite **Config>Language**(Guarda la figura 6-4 per ulteriori dettagli).



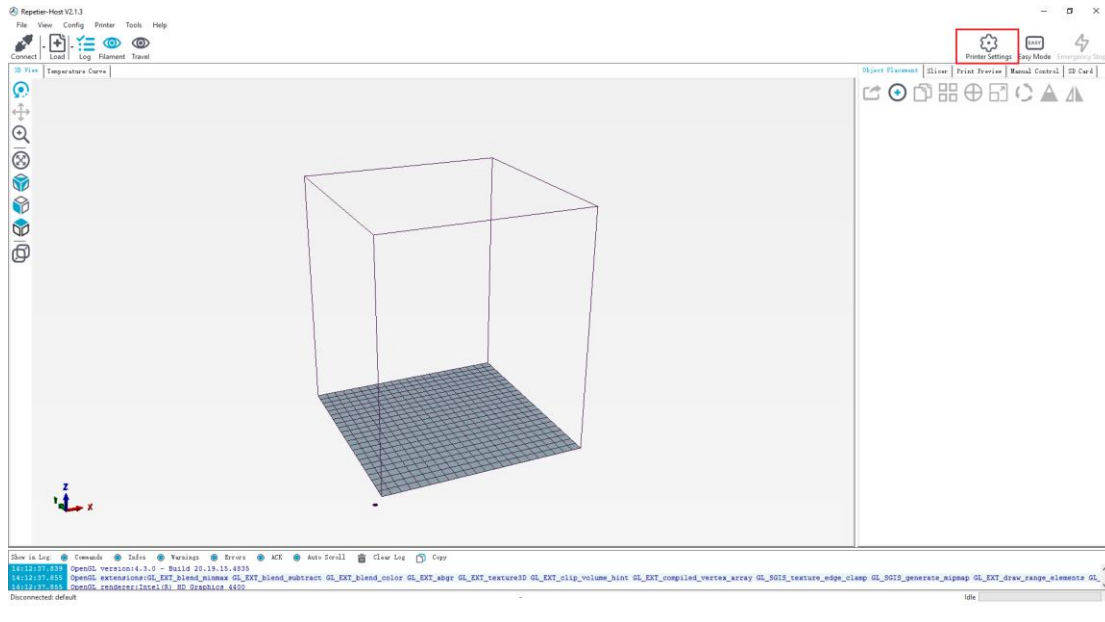
(Figura6-4)

Come punto di riferimento, l'interfaccia del software sarà in inglese (figura 6-5).



(Figura6-5)

Se si utilizza Repetier-Host per la prima volta le impostazioni di stampa dovranno essere configurate prima di collegare la stampante. Clicca **“Printer settings”** nell’angolo in alto a destra, guarda la figura (6-6).

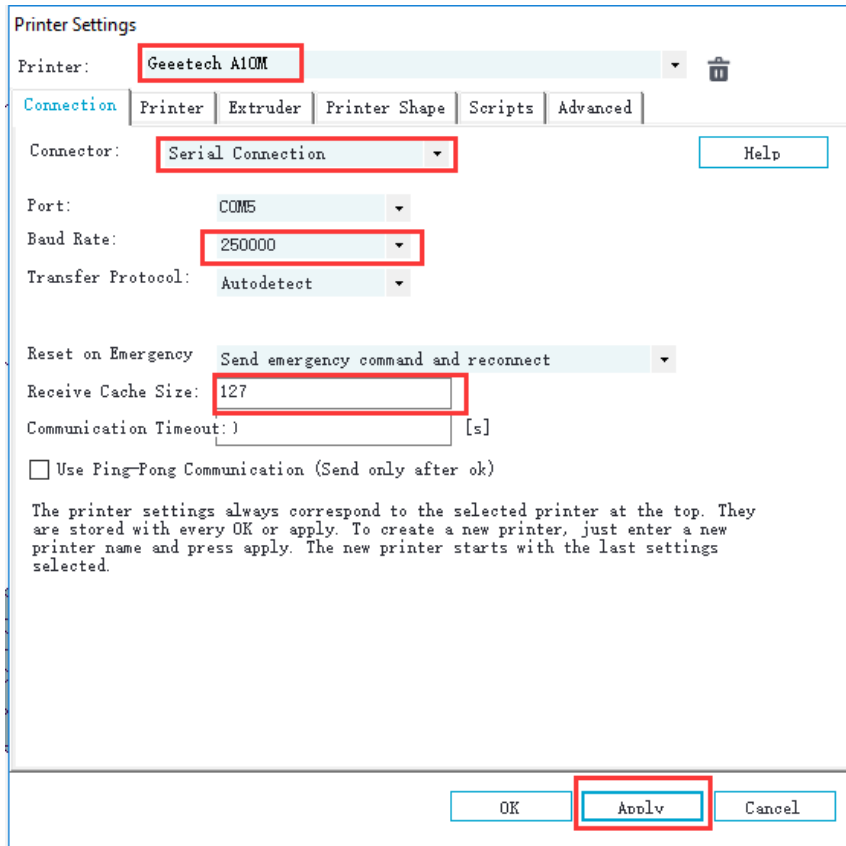


(Figura6-6)

Verrà mostrata una finestra come rappresentato nella figura sottostante (6-7). Prendi nota delle impostazioni importanti.

(Presta attenzione alle parti sottolineate)

a. Schermata delle connessioni:



Printer Settings

Printer: **Geeetech A10M**

Connection | Printer | Extruder | Printer Shape | Scripts | Advanced

Connector: **Serial Connection** Help

Port: COM5

Baud Rate: **250000**

Transfer Protocol: Autodetect

Reset on Emergency: Send emergency command and reconnect

Receive Cache Size: **127**

Communication Timeout:) [s]

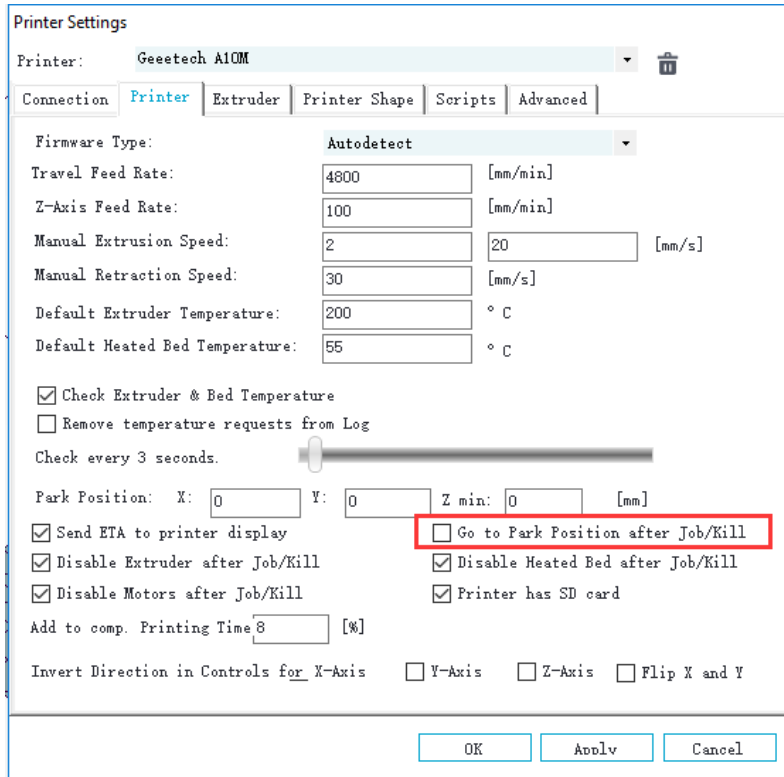
Use Ping-Pong Communication (Send only after ok)

The printer settings always correspond to the selected printer at the top. They are stored with every OK or apply. To create a new printer, just enter a new printer name and press apply. The new printer starts with the last settings selected.

OK **Apply** Cancel

(Figura6-7)

b. Schermata della stampante (Figura 6-8):



Printer Settings

Printer: Geeetech A10M

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 [mm/s] 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. [Slider]

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

Send ETA to printer display

Disable Extruder after Job/Kill

Disable Motors after Job/Kill

Go to Park Position after Job/Kill

Disable Heated Bed after Job/Kill

Printer has SD card

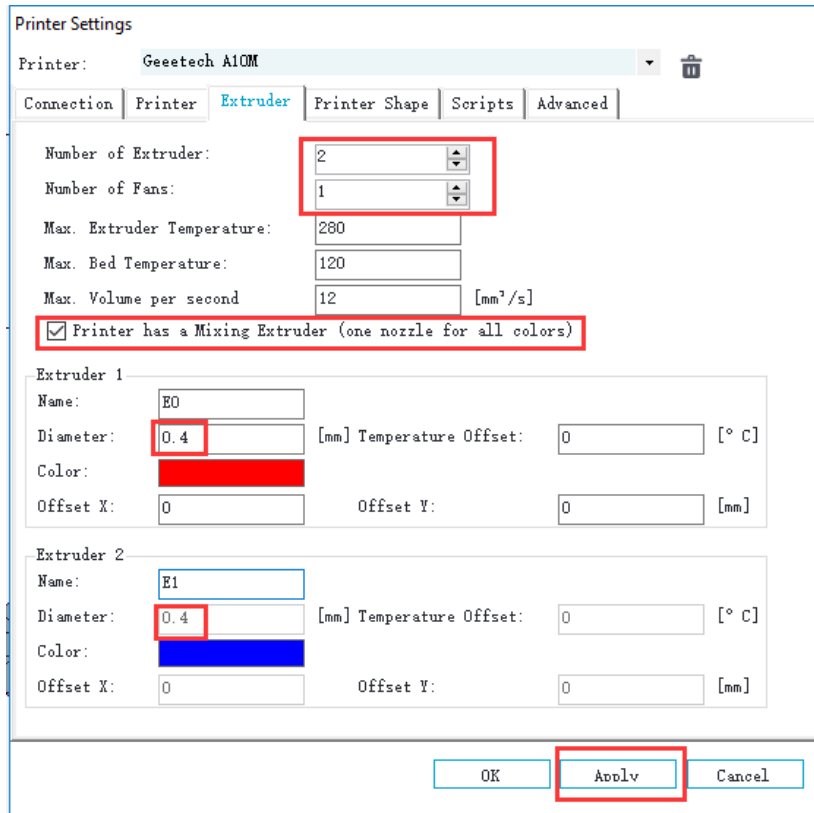
Add to comp. Printing Time 8 [%]

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

OK **Apply** Cancel

(Figura6-8)

c. Schermata dell'estrusore (Figura 6-9):



Printer Settings

Printer: Geeetech A10M

Connection Printer **Extruder** Printer Shape Scripts Advanced

Number of Extruder: 2

Number of Fans: 1

Max. Extruder Temperature: 280

Max. Bed Temperature: 120

Max. Volume per second 12 [mm³/s]

Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

Extruder 1

Name: E0

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]

Color:

Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

Extruder 2

Name: E1

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]

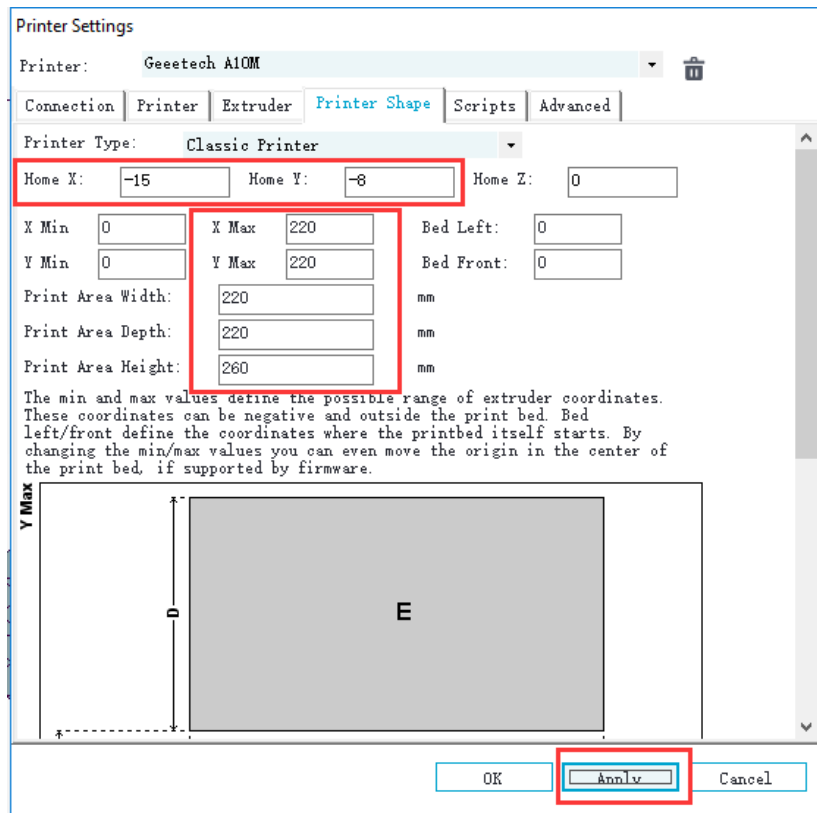
Color:

Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

OK Apply Cancel

(Figura6-9)

d. Schermata dei settaggi della stampante (Figura 6-10):



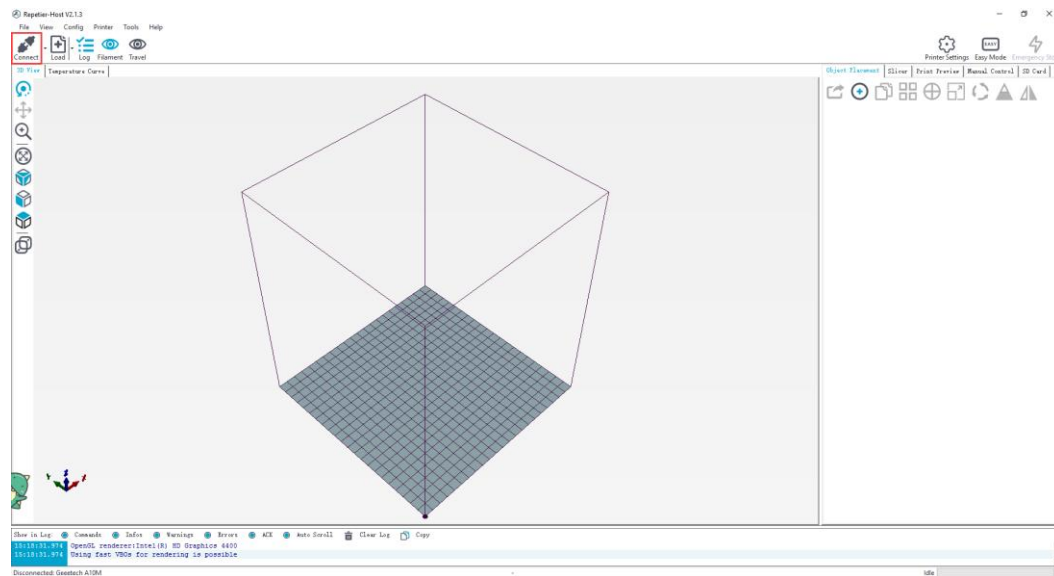
(Figura6-10)

I parametri della stampante sono ora impostati.

Nota: il baud rate dovrà essere 250000.

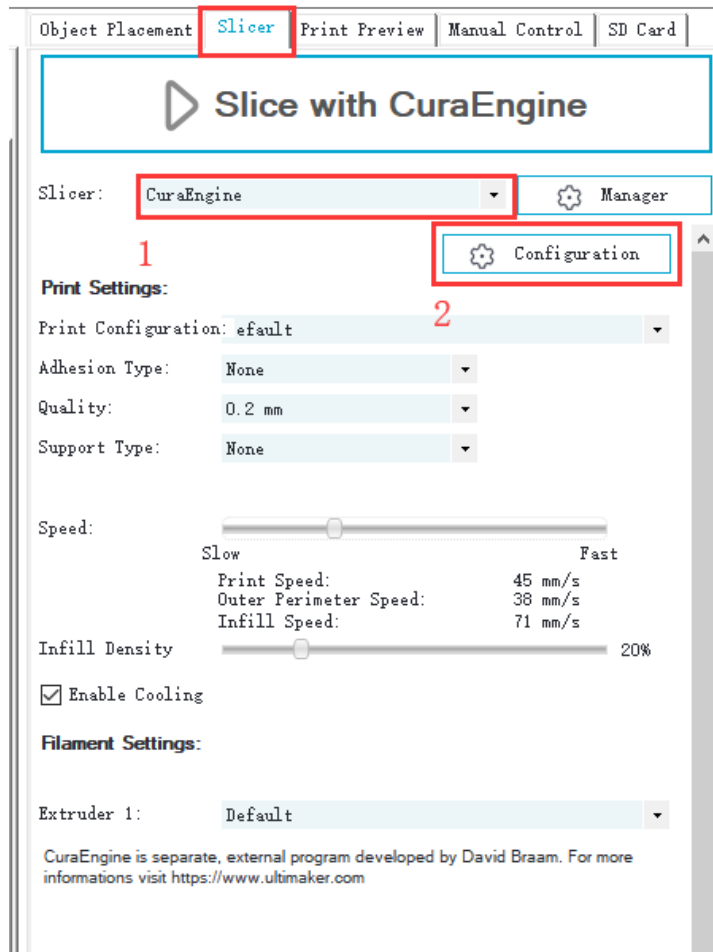
- Imposta i parametri di Slicing

Dopo aver impostato i parametri di stampa, clicca su **“Connect”** nell’angolo in alto a sinistra. Il colore dell’icona diventerà verde il che significherà che la stampante è stata collegata correttamente a Repetier-Host. Premilo nuovamente per disconnettere la stampante. Guarda la figura (6-11).



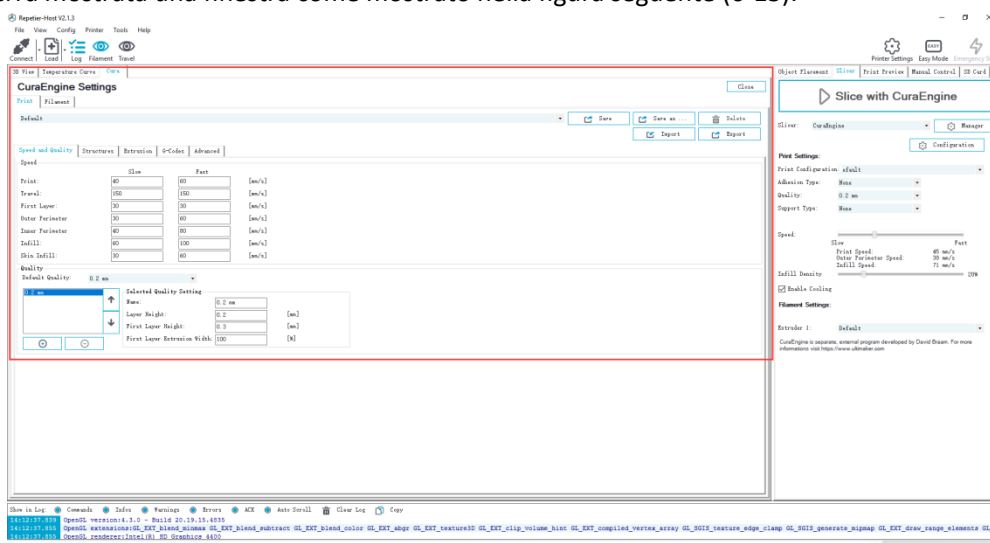
(Figura6-11)

Dopo aver collegato correttamente la stampante, scegli “Slicer > CuraEngine” e apri il menu di configurazione. Guarda la figura (6-12).



(Figura6-12)

Ti verrà mostrata una finestra come mostrato nella figura seguente (6-13):

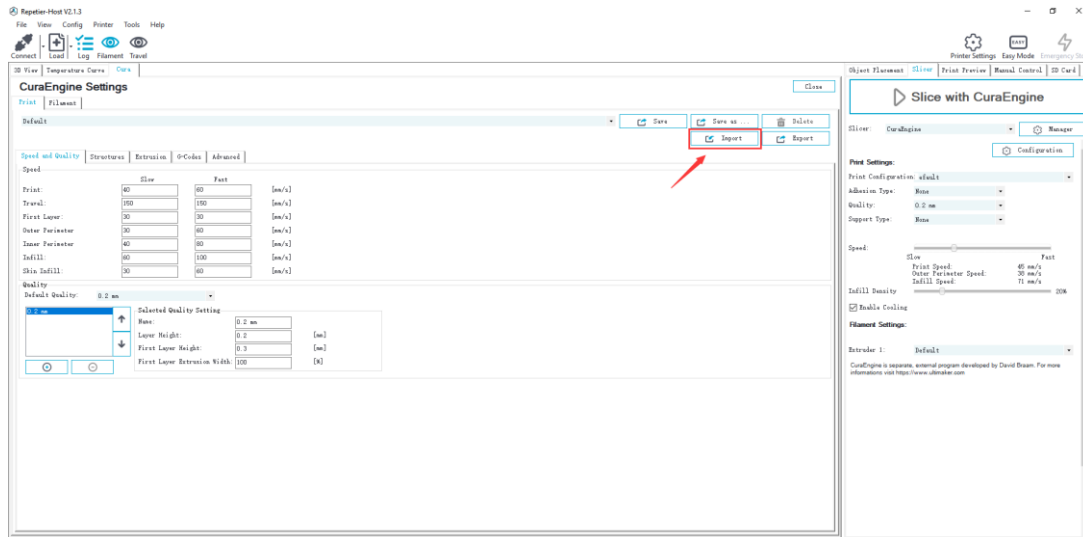


(Figura6-13)

I parametri della stampante sono importanti per una buona qualità di stampa. I clienti hanno bisogno di eseguire diverse prove per trovare i parametri migliori per la propria stampante.

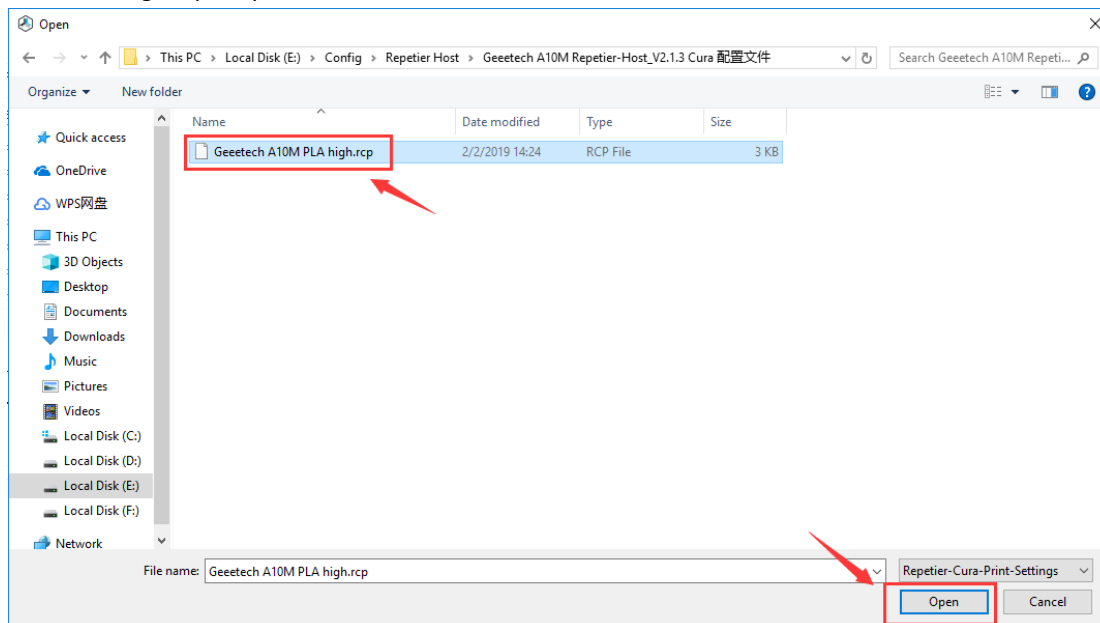
Abbiamo provveduto a fornire un file di configurazione come punto di riferimento. (“Geeetech A10M PLA high.rcp”). Ti è possibile importarlo seguendo i passaggi come segue. Il seguente è un esempio di parametri per il PLA (Figura 6-14):

Clicca “Print>Import”



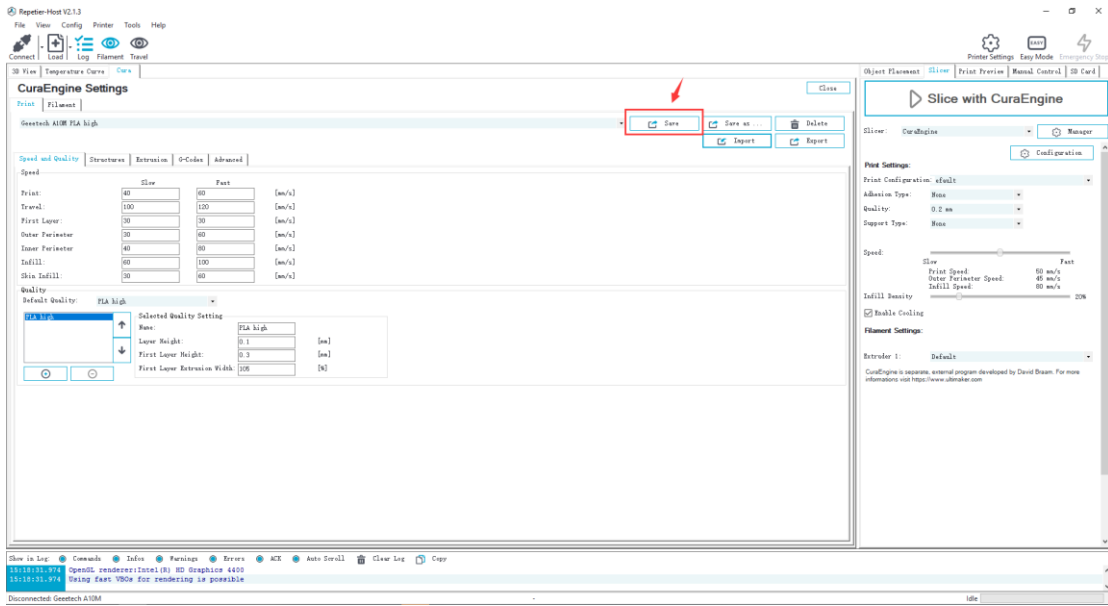
(Figura6-14)

Si aprirà una finestra di dialogo come mostrato nella figura di sotto (Figura 6-15). Scegli “Geeetech A10M PLA high.rcp” e aprilo.



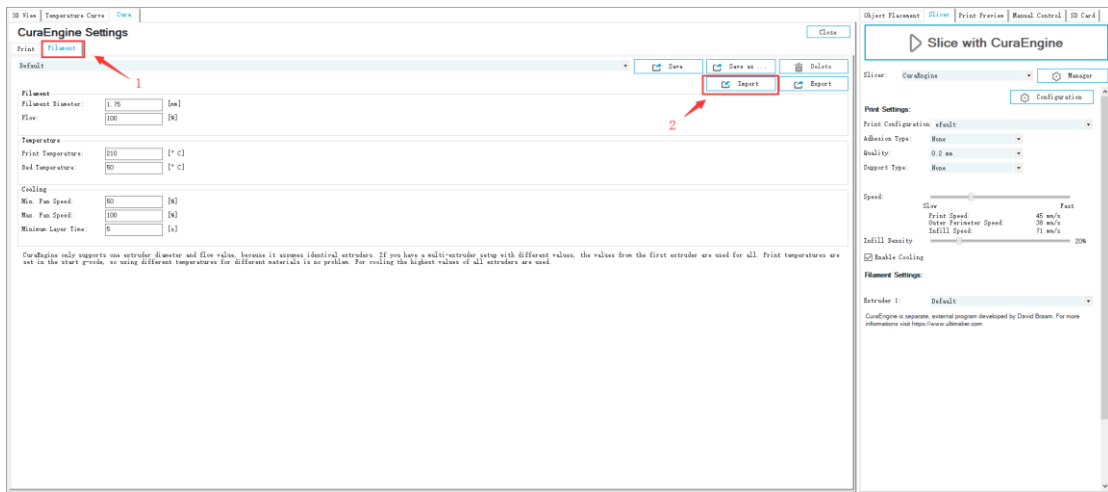
(Figura6-15)

Ora, il file di configurazione è stato importato, clicca “Save”. Guarda la figura (6-16).



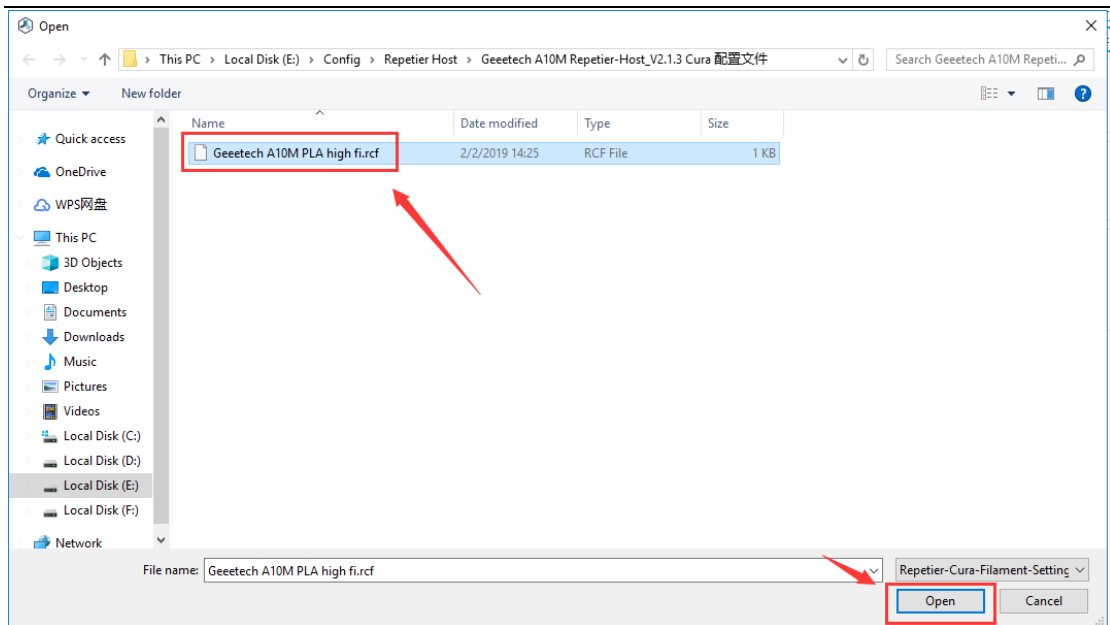
(Figura6-16)

Clicca "Filament>Import", guarda la figura (6-17).



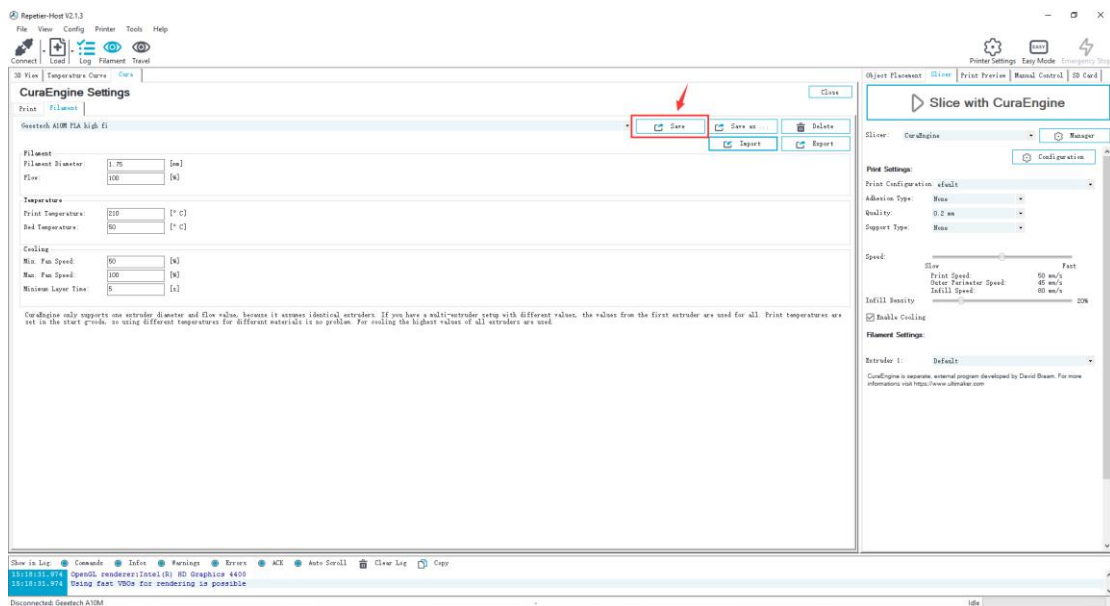
(Figura6-17)

Verrà mostrata una finestra di dialogo come la seguente (Figura 6-18); scegli "Geetech A10M PLA high fi.rcf".



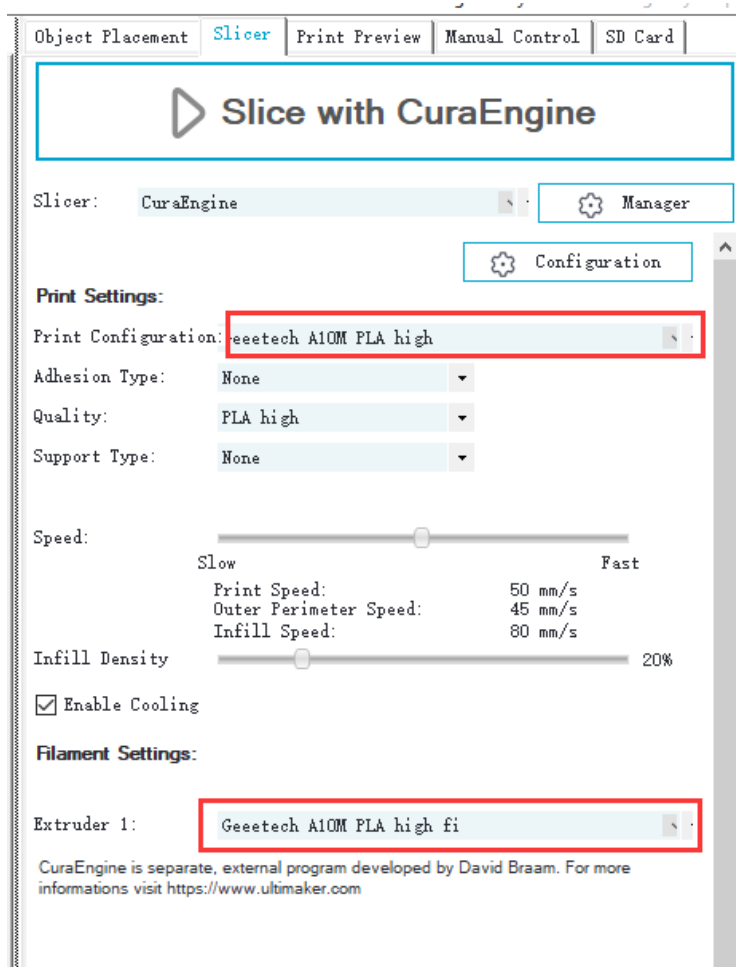
(Figura6-18)

Adesso, il file di configurazione è stato importato. Clicca su “Save”. Guarda la figura (6-19).



(Figura6-19)

Scegli “Geeetech A10M PLA high” come configurazione per la stampa e “Geeetech A10M PLA high fi” come configurazione per il materiale di stampa. Per maggiori dettagli guarda la figura (6-20) qui sotto.



(Figura6-20)

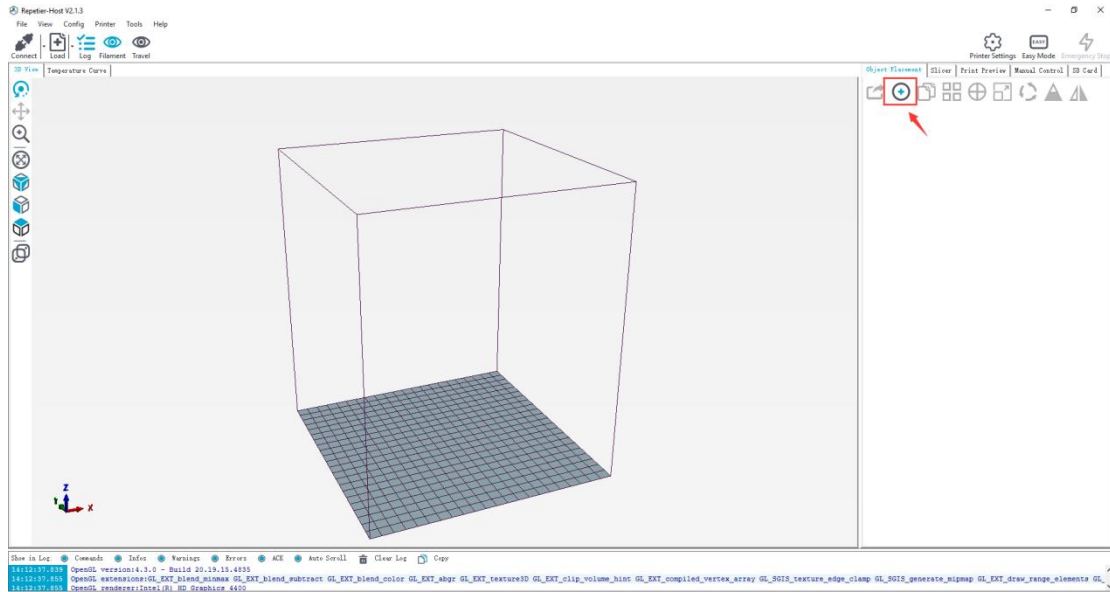
La configurazione dei parametri è finalmente terminata.

6.3 Stampa da USB

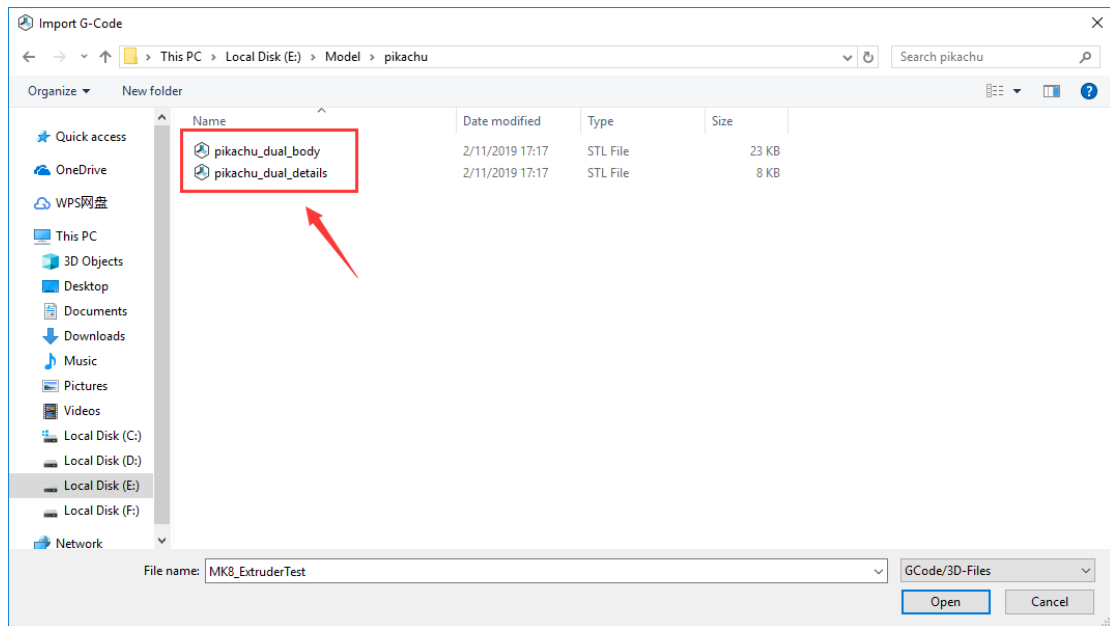
Puoi iniziare a stampare mediante USB una volta che la configurazione dei parametri è terminata. Il formato del modello per la stampante 3D è .stl. Puoi scaricare gratuitamente diversi modelli da siti web come thingiverse.com oppure puoi disegnare tu stesso dei modelli.

- Carica il modello da stampare

Apri Repetier-Host e clicca su "load". Scegli un file ed aprilo. Guarda la figura (6-21, 6-22).

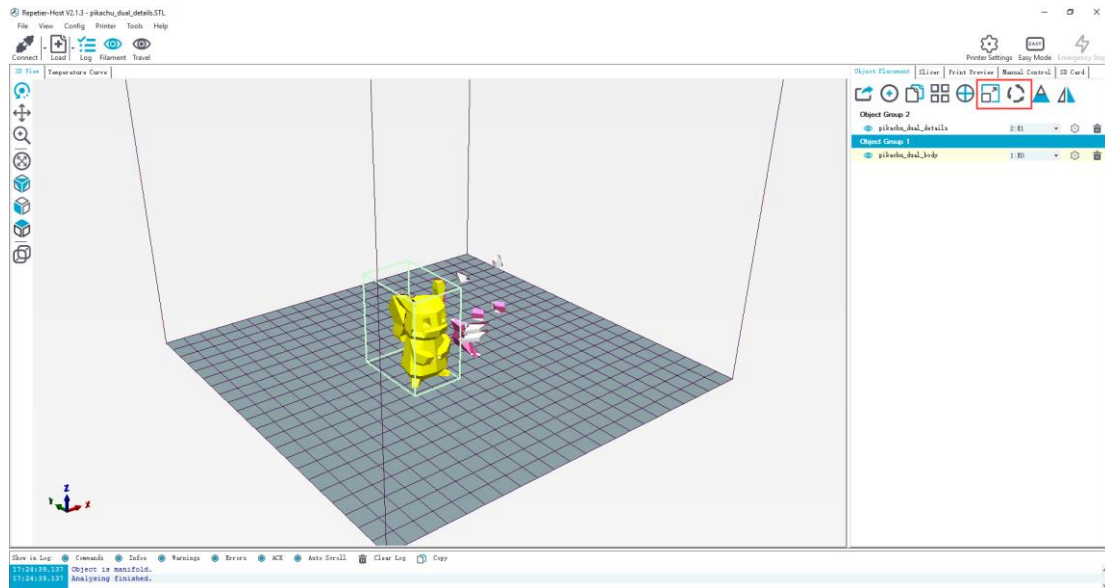


(Figura6-21)



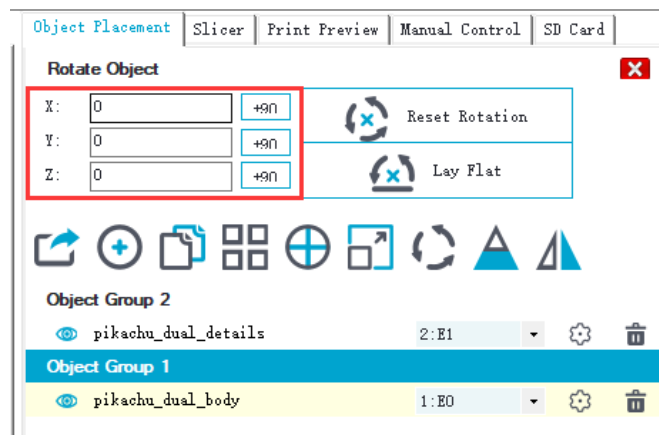
(Figura6-22)

Quando il modello verrà caricato ti sarà possibile utilizzare i pulsanti come mostrato nella figura sottostante (picture 6-23) per aumentare lo zoom, diminuire lo zoom o ruotare il modello.



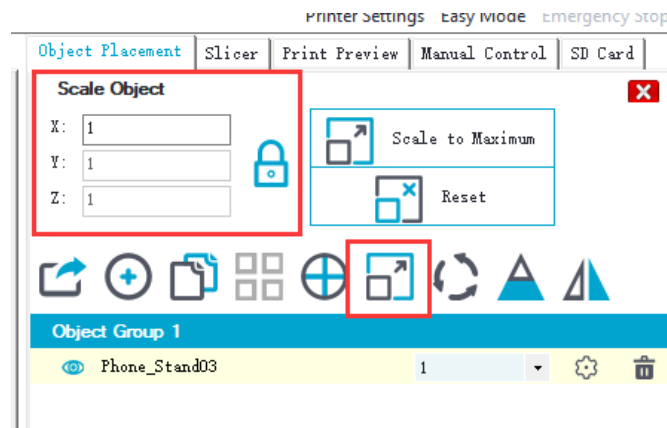
(Figura6-23)

Sistema la direzione del modello finché la parte piatta del modello non tocca il piano riscaldato. Guarda la figura seguente (6-24):



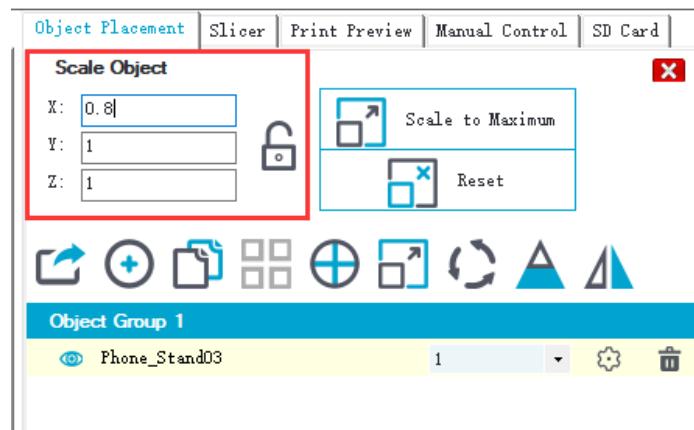
(Figura6-24)

Nota: Se il modello caricato risulta essere troppo grande e dovesse uscire fuori la piattaforma di stampa avrai bisogno di ridurre lo zoom sul modello. Puoi scegliere gli assi X/Y/Z insieme, guarda la figura (6-25):



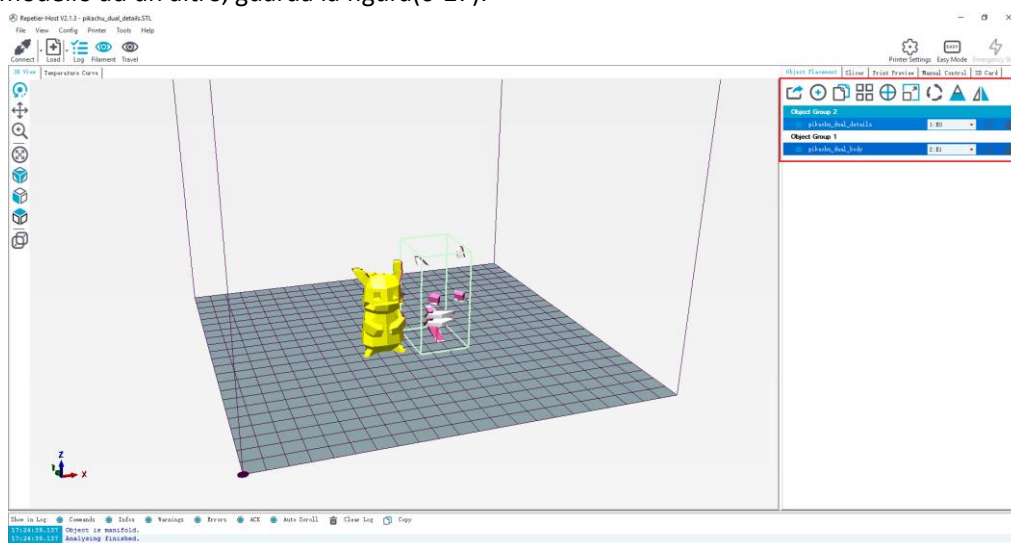
(Figura6-25)

Oppure ridimensionare o ingrandire il modello separatamente, guarda la figura (6-26).



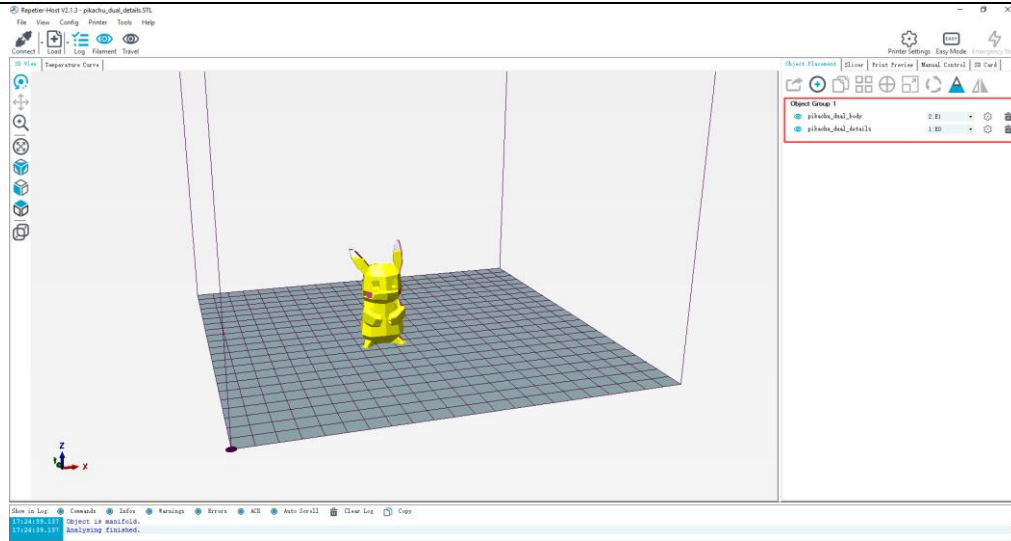
(Figura6-26)

Hai bisogno di combinare più modelli se vuoi stampare con più colori. Trascina il mouse per unire un modello ad un altro, guarda la figura(6-27).



(Figura 6-27)

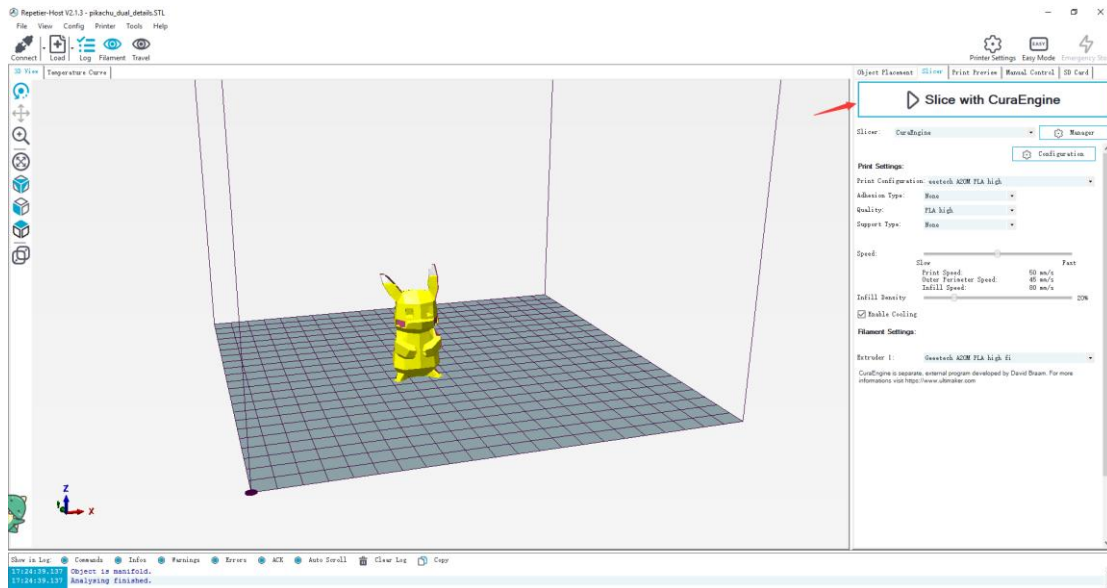
Qui sotto verrà mostrato il modello combinato come riferimento, guarda la figura (6-28).



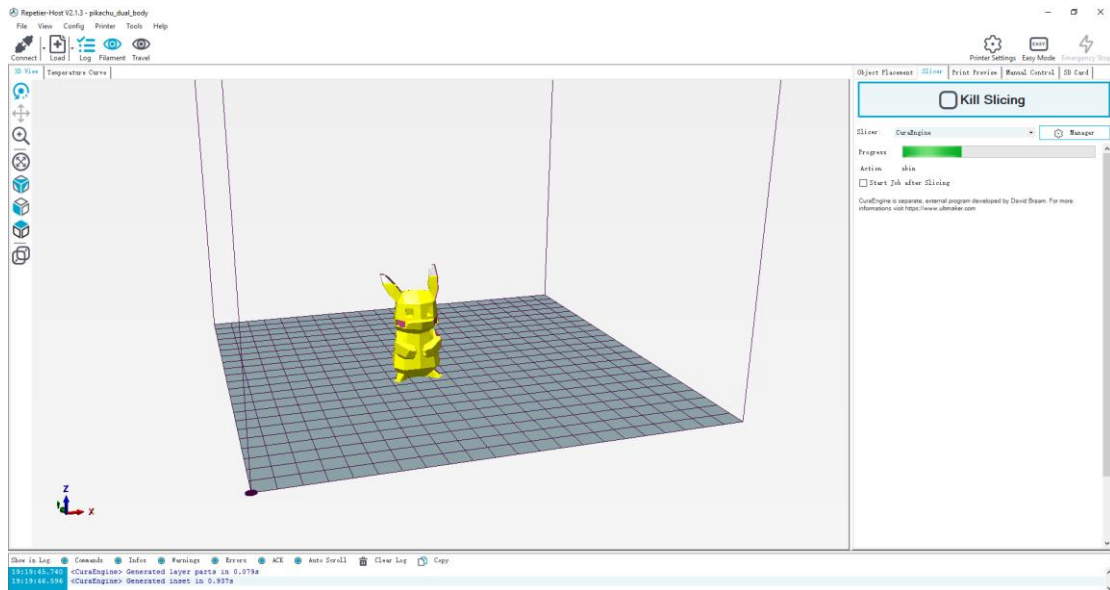
(Figura 6-28)

- Slicing del modello

Quando la dimensione e la grandezza del modello sono state impostate, scegli le impostazioni di Slicing importate e clicca su “Slice with CuraEngine”. Guarda la figura (6-29, 6-30).



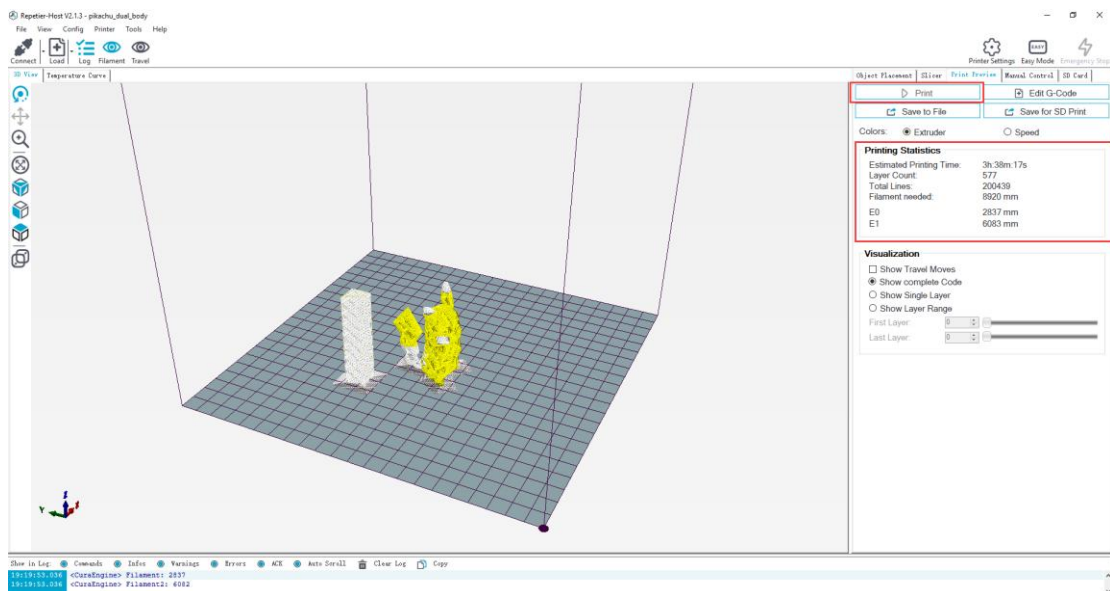
(Figura 6-29)



(Figura 6-30)

Ti è possibile trovare le informazioni sul modello come il tempo stimato per la stampa, la quantità di filamento necessario, ecc. Clicca su “Print” per iniziare una stampa mediante USB. Riferimento in figura (6-31).

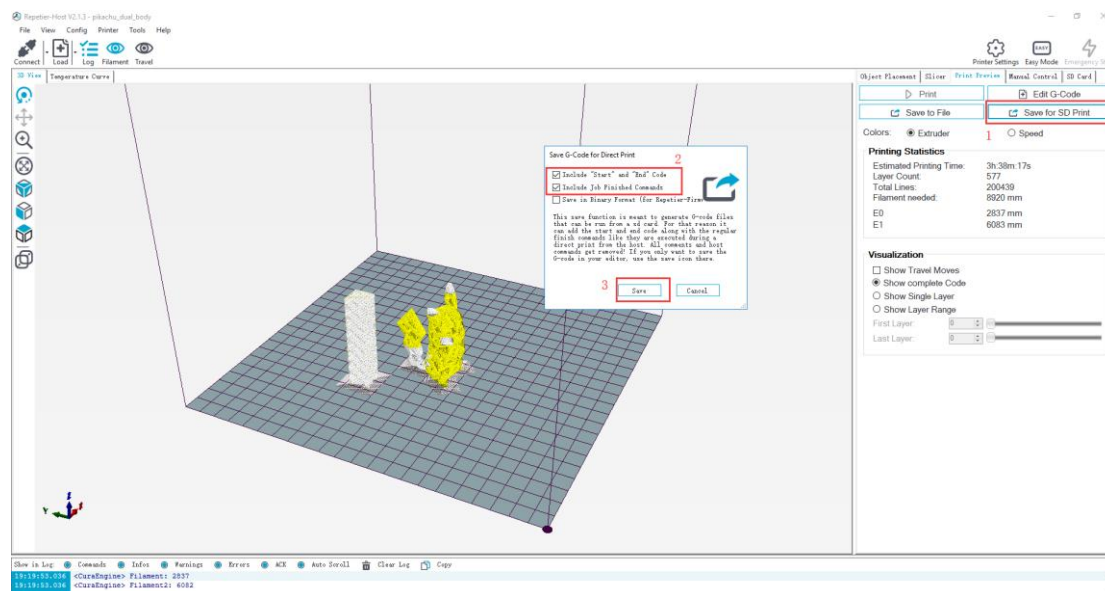
La stampante si riscalerà fino alla temperatura prestabilita e inizierà la stampa. Vista la temperatura molto alta, il filamento uscirà dall’ugello, il che è normale. Ti è possibile utilizzare delle pinzette per pulire i residui di materiale dall’ugello.



(Figura 6-31)

6.4SD Stampa da scheda SD

Dopo aver impostato tutti i parametri, clicca su “Save for SD print”. Verrà mostrata una finestra di dialogo come la seguente (Guarda la figura 6-32) quindi clicca sul pulsante di salvataggio per generare il file .gcode. Copia il file gcode nella scheda SD.



(Figura 6-32)

Inserisci la scheda SD nell'apposito slot che si trova sul lato destro del display LCD. Premi la manopola per entrare nel menu principale e scegli “Print from SD”. Guarda la figura (6-33)



(Figura 6-33)

Scegli il file gcode per iniziare il processo di stampa.

Nota:

- La stampante può leggere solo i file gcode e gli stessi file dovranno contenere solo lettere Inglesi, spazi, trattini bassi o combinazioni di questi.
- I file Gcode non possono essere inseriti in ogni cartella della scheda SD, altrimenti non potranno essere letti.

7 Mixer colori

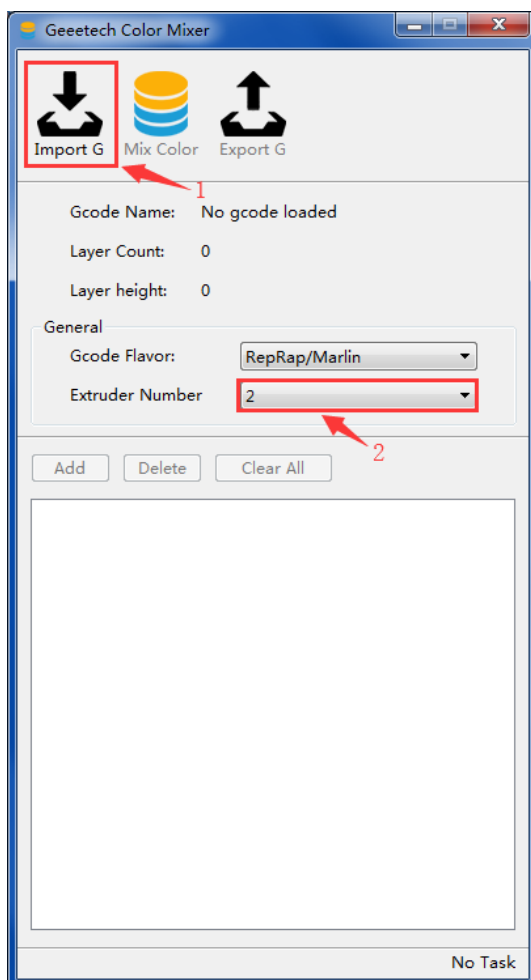
7.1 Download

Indirizzo per il download: <http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=92&t=61760>

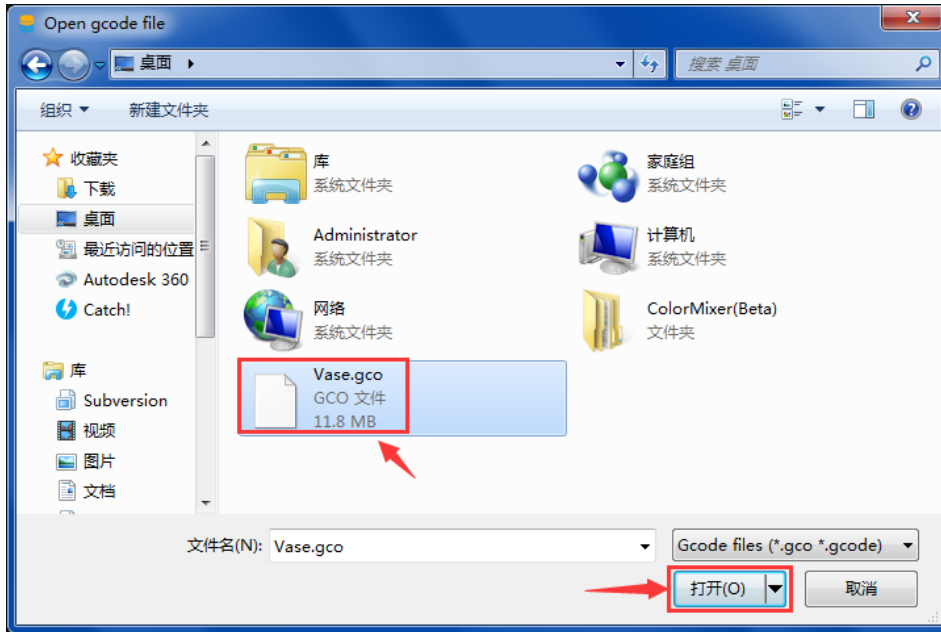
7.2 Introduzione

Gratuito e facile da utilizzare, Color Mixer può miscelare i tuoi file gcode ad un solo colore. Puoi creare diverse modalità di mix in base a ciò che ti piace di più.

- Clicca "Import G" per importare il file Gcode. Scegli 2 (supporta fino a 3 estrusori) come "Extruder Number". Guarda la figura (7-1 and 7-2)

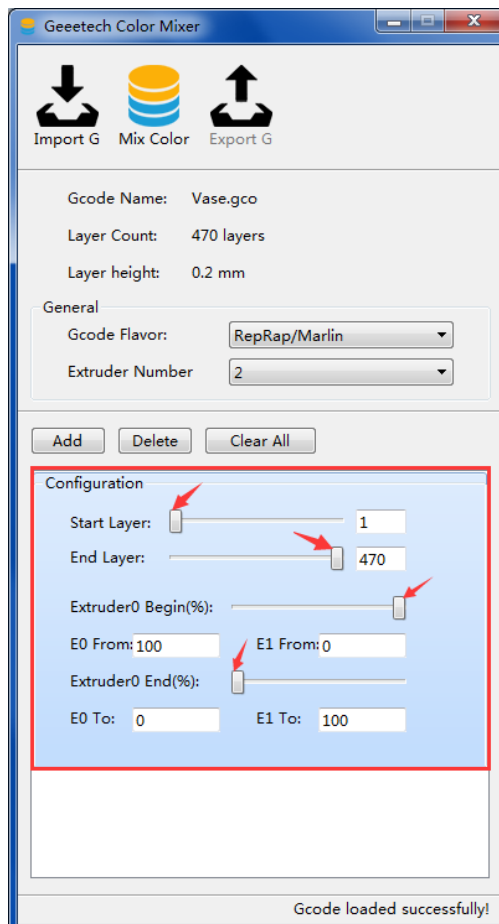


(Figura7-1)



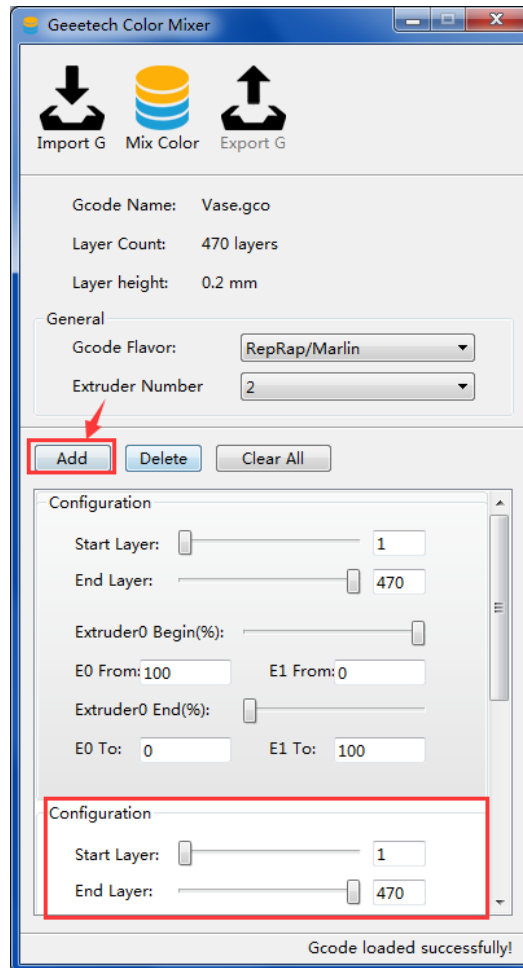
(Figura7-2)

- Dopo aver importato il file .Gco puoi impostare lo strato iniziale e lo strato finale e la percentuale di E0+E1 (dallo strato iniziale allo strato finale). Ti è possibile sistemarlo utilizzando lo slider o impostando tu stesso un valore. Guarda la figura (7-3).



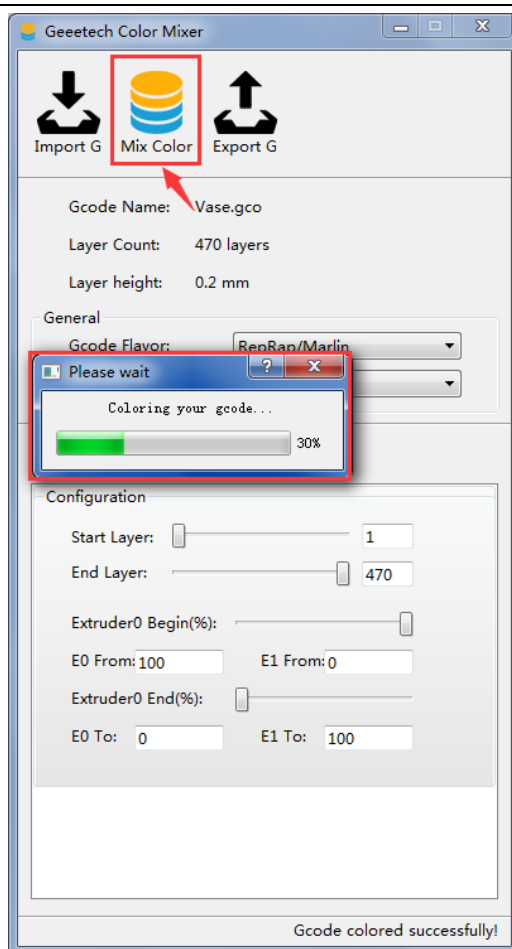
(Figura7-3)

- Puoi cliccare su “Add” per impostare diversi valori agli strati iniziali e finali, e la percentuale di E0+E1 (dallo strato iniziale allo strato finale). Guarda la figura (7-4).



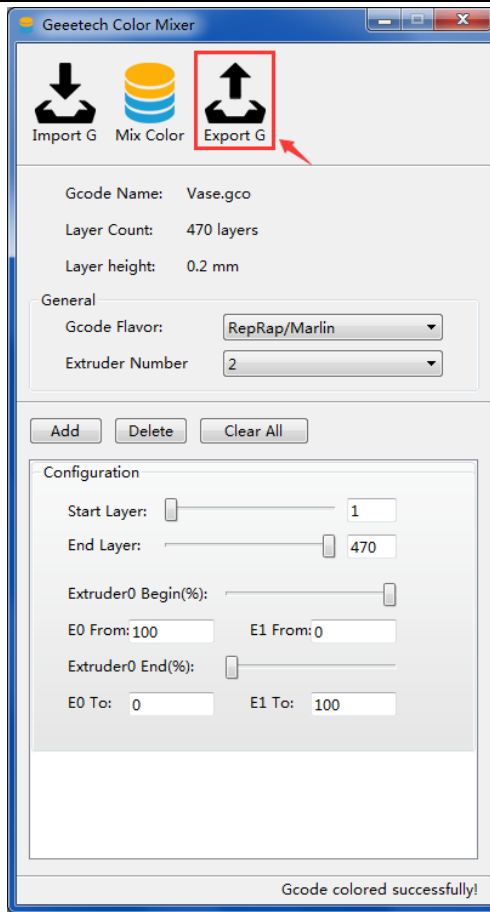
(Figura7-4)

- Dopo aver terminato la configurazione, clicca su “Mixer color” per miscelare i file gcode originali. Guarda la figura (7-5).

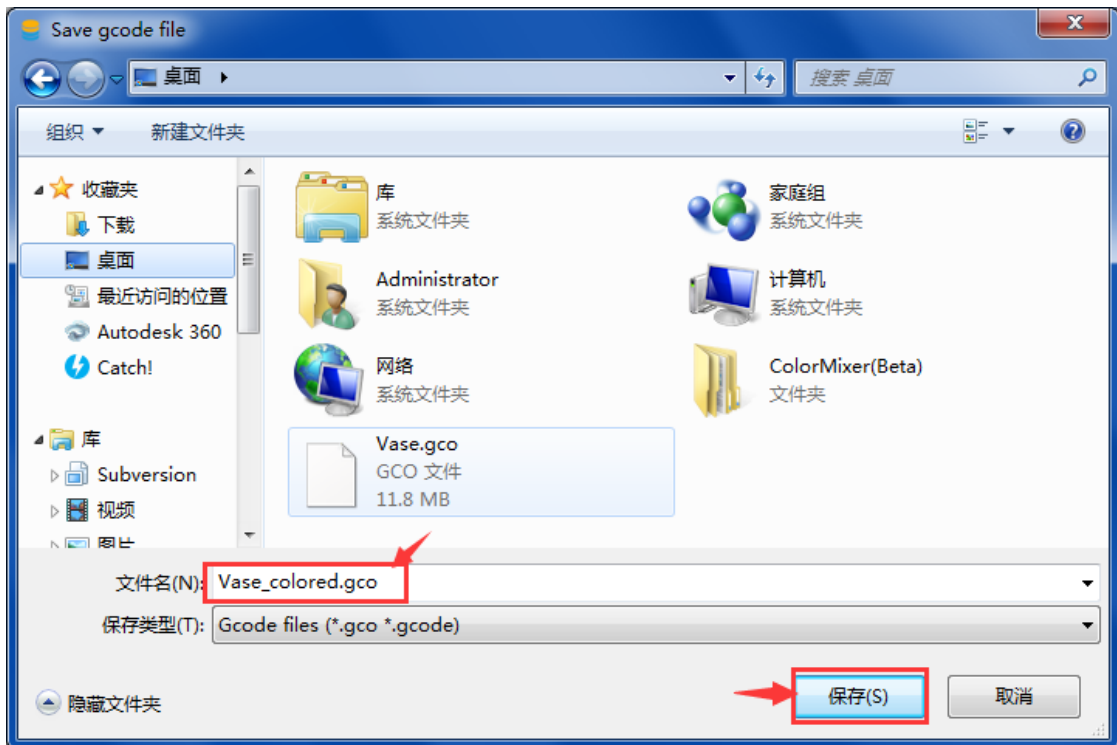


(Figura7-5)

- Clicca su “Export G” per esportare il file gcode mixato che sarà chiamato con il suffisso “_colored”. Copia il file all’interno della scheda SD e inizia la stampa. Guarda la figura (7-6, and 7-7).



(Figura7-6)



(Figura7-7)

8 Introduzione alle funzioni

8.1 Capacità di ripresa dopo una perdita di corrente

La stampante A10M ha la capacità di riprendersi dopo una perdita di corrente. Quando la stampante si riprende dalla perdita di corrente viene mostrata la possibilità di continuare la stampa non terminata, quindi scegli "Resume print" Guarda la figura(8-1).



(Figura8-1)

Una volta raggiunta la temperatura prefissata, gli assi X e Y torneranno nella loro posizione di partenza. L'estrusore inizierà ad estrarre i residui dall'ugello. Usa delle pinzette per pulire l'ugello prima di riprendere la stampa nuovamente.

Nota:

- Nel caso di una interruzione di corrente, sposta l'ugello lontano dal modello stampato nel caso in cui il filamento dovesse uscire dalla stampante.
- Assicuratevi di pulire i residui dall'ugello prima di ricominciare la stampa oppure potrebbe avere effetti dannosi sulla qualità della stampa.

8.2 Pulsante di Reset

Il pulsante di reset si trova sotto alla manopola. Quando la stampante inizia a comportarsi in modo anomalo, premi il pulsante di reset per evitare danni. Guarda la figura (8-2).



(Figura8-2)

8.3 Sensore esaurimento filamento (Opzionale)

Prima di utilizzare questa funzione, assicurati che questa sia accesa o spenta. Scegli "Control">"Filament">"Runout sensors" e controlla che sia impostato su "ON". Guarda la figura (8-3, 8-4).



(Figura8-3)



(Figura8-4)

- Verrà mostrata una notifica "Err: No Filament" quando il filamento si esaurisce durante la stampa con conseguente interruzione della stampante. Guarda la figura(8-5).



(Figura8-5)

- Premi la leva dell'estrusore, rimuovi il filamento restante prima di inserire il nuovo filamento.
- Dopo aver inserito il filamento, usa delle pinzette per pulire l'ugello. Premi la manopola per entrare nel menu principale e scegli "Resume print" per ricominciare la stampa. Guarda la figura (8-6).



(Figura8-6)

8.43D touch per livellare automaticamente il piatto (Opzionale)

La stampante supporta l'auto livellamento del piano. Segui il link sottostante per vedere come installare il sensore 3D Touch.

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

Visita il nostro forum ufficiale

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

9 Parametri

- Parametri di stampa

Tecnologia di stampa: FDM

Volume di stampa: 220*220*260mm³

Accuratezza di stampa: 0.1~0.2mm

Precisione posizionamento: X/Y: 0.011mm Z: 0.0025mm

Velocità di stampa: 60mm/s

Quantità ugello: 2-in-1-per singolo ugello

Diametro ugello: 0.4mm

Diametro del filamento: 1.75mm

Filamenti: ABS/PLA/wood-polymer/PVA/HIPS/PETG, ecc.

- Parametri di temperatura

Temperatura ambientale: 10°C-40°C

Temperatura dell'ugello: Temperatura massima 250°C

Temperatura del piano riscaldato: Temperatura massima 110°C

- Parametri del software

Sistema operativo: Windows/Mac/Linux

Software di Slicing: Repetier-Host, EasyPrint 3D, Cura, Simplify3D, Slic3r, ecc.

Formato file: .STL/.Gcode

- Parametri elettrici

Corrente in entrata: 115V/230V

Corrente in uscita: DC24V, 360W

Connettività: SD card, USB

Schermo LCD: LCD2004

- Parametri meccanici

Dimensione stampante: 478x413x485 mm³

Dimensione del pacco: 488x235x465 mm³

Peso netto: 7.96kg

Peso lordo: 9.98kg

10Contatti

Sito web ufficiale: <https://www.geeetech.com/>

Gruppo Facebook:



Contattaci via e-mail per un supporto tecnico: https://www.geeetech.com/contact_us.html.

11 FAQ (Domande frequenti)

11.1 Estrusione anormale

- Il filamento è ingarbugliato
- La temperatura dell'ugello è troppo bassa rispetto alla temperatura di fusione richiesta.
- Ci sono dei residui carbonizzati all'interno dell'ugello. Sostituisci l'ugello con quello di ricambio.
- L'insufficiente dissipazione del calore dell'estrusore fa sì che il filamento si scioglia prima e la forza di estrusione non è sufficiente. Controlla che la ventola di raffreddamento funzioni in modo normale.
- La velocità di stampa è troppo elevata tanto che l'estrusore non riesce a seguirla. Riduci la velocità di stampa.

11.2 L'ingranaggio dell'estrusore salta e produce un rumore anomalo

- L'ugello è intasato; controlla **10.1 estrusione anormale**.
- Controlla che la forza di attrito tra l'ingranaggio dell'estrusore e il filamento sia sufficiente. Si prega di pulire i residui.
- Controlla che il voltaggio del driver dell'estrusore sia normale e prova ad incrementare di 0.1v finché non lavorerà in modo normale, massimo 1.2v.

11.3 Primo strato anormale

- Antiaderente: a. l'ugello è troppo lontano dal piano. Livella nuovamente il piano; b. Prova ad attaccare del nastro di carta o della colla stick sul piano.
- Non estrude e il piano è graffiato: a. l'ugello è troppo vicino al piano. Livella nuovamente il piano; b. controlla che l'ugello estruda normalmente.

11.4 Spostamento del livello

- La velocità di stampa è troppo elevata, riducila.

- La cinghia dell'asse X o Y è troppo allentata, tendila di più.
- La sincronizzazione della ruota degli assi X e Y non è fissata saldamente. Regola meglio i dadi.
- Il voltaggio del driver degli assi X/Y è troppo basso.

11.5 Stampa bloccata

- Stampa tramite USB: c'è un'interferenza nel segnale, si prega di copiare il modello nella scheda SD e stamparlo mediante essa.
- Stampa tramite SD: il file gcode nella scheda SD è anormale, si prega di eseguire nuovamente la procedura di Slice.
- La qualità della scheda SD è scadente. Si prega di inserire una nuova scheda SD.
- Il voltaggio è instabile; si prega di stampare quando il voltaggio diventa più stabile.

Visita il nostro forum per maggiori informazioni:

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

12 Dichiarazioni

12.1 Termini

Si prega di essere informati riguardo i seguenti termini (questi “Termini”) relativi a questo Manuale Utente (questo “Manuale”):

Le informazioni in questo manuale sono soggette a cambiamenti in ogni momento senza alcuna notifica ed è fornito solo a scopo di comodità. Geeetech si riserva il diritto di modificare o revisionare questo Manuale a sua esclusiva discrezione in ogni momento. Accetti di essere vincolato ad eventuali modifiche o revisioni. Contatta il team di supporto Geeetech per rimanere aggiornato su tali informazioni.

12.2 Avvertenze

Ne Geeetech ne altri affiliati possono garantire l’accuratezza e la completezza di queste informazioni, prodotti o servizi forniti da o tramite questo Manuale, che sono forniti “così come sono” e senza ulteriori garanzie espresse o implicite di qualsiasi tipo, incluse garanzie o abilità mercantili, idoneità per uno scopo particolare o non violazione della proprietà intellettuale. Nella misura massima consentita dalla legge applicabile, decliniamo ogni responsabilità per vizi o difetti del prodotto o per reclami dovuti a normale usura, uso improprio del prodotto o abuso, modifica del prodotto, selezione errata del prodotto, non conformità con codici o appropriazione indebita. Nella misura massima consentita dalla legge applicabile, con la presente decliniamo ogni e qualsiasi responsabilità, rischio, responsabilità e danni derivanti dalla morte o dalle lesioni personali derivanti dall'assemblaggio o dal funzionamento dei nostri prodotti. Geeetech non si assume alcuna responsabilità, né sarà responsabile per eventuali danni o virus o malware che potrebbero infettare il computer, le apparecchiature di telecomunicazione o altre proprietà causate o derivanti dal download di qualsiasi informazione o materiale correlato ai prodotti Geeetech.



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

www.geeetech.com