

# Imprimante 3D Geeetech A20M

## Manuel de l'utilisateur (v2.3)



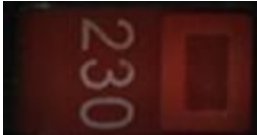
## Répertoire

1 Attention	3
1.1 Consignes de sécurité	3
1.2 Test en usine avant livraison	3
1.3 Déclaration de risque	3
2 Visuels de l'imprimante	4
3 Assemblage	8
3.1 Assemblage du cadre principal	8
3.2 Raccordement du câble	10
3.3 Vérifier le mode d'alimentation	13
3.4 Vérifier le filament	13
4 Première impression	16
4.1 Mettre le lit d'impression à niveau	16
4.2 Impression via la carte SD	18
5 Introduction au menu LCD	21
5.1 Diagramme en arbre	21
5.2 Fonctions principales	22
6 Paramétrage du logiciel	30
6.1 Installer le pilote	30
6.2 Installer le logiciel de tranchage	32
6.3 Impression via USB	41
6.4 Impression via carte SD	45
7 Color Mixer	46
7.1 Téléchargement	46
7.2 Introduction	46
8 Présentation de la fonction	52
8.1 Capacité de reprise après coupure	52
8.2 Bouton de réinitialisation	52
8.3 Capteur de fin de filament (en option)	53
8.4 Touche 3D pour la mise à niveau automatique du lit (en option)	54
9 Paramètres	55
10 Contact	56
11 FAQ (Foire aux questions)	57
11.1 Extrusion anormale	57
11.2 L'engrenage de l'extrudeuse saute et fait un bruit anormal	57
11.3 Première couche anormale	57
11.4 Décalage des couches	57
11.5 Impression arrêtée	58
12 Déclaration	58
12.1 Termes et conditions	58
12.2 Avis de non-responsabilité	58

## 1 Attention

### 1.1 Consignes de sécurité

- Avant d'allumer l'imprimante, veuillez passer à la tension locale correcte (110V-220V). Assurez-vous que l'interrupteur est dans la bonne position ou il endommagera le bloc d'alimentation (PSU).



- Assurez-vous que tous les fils sont correctement connectés avant d'allumer l'imprimante.
- Ne touchez pas la tête de l'extrudeuse ou le lit chaud lors de l'impression car ils génèrent des températures élevées qui peuvent provoquer des brûlures.
- Ne laissez pas l'imprimante sans surveillance pendant l'impression.

### 1.2 Test en usine avant livraison

Afin d'assurer la qualité, chaque imprimante est testée en usine avant livraison. Par conséquent, il peut y avoir des résidus dans la tête de l'extrudeuse ou sur le lit chaud, mais cela ne devrait pas affecter l'utilisation normale. Nous fournissons une buse de rechange dans le kit d'accessoires juste au cas où.

### 1.3 Déclaration de risque

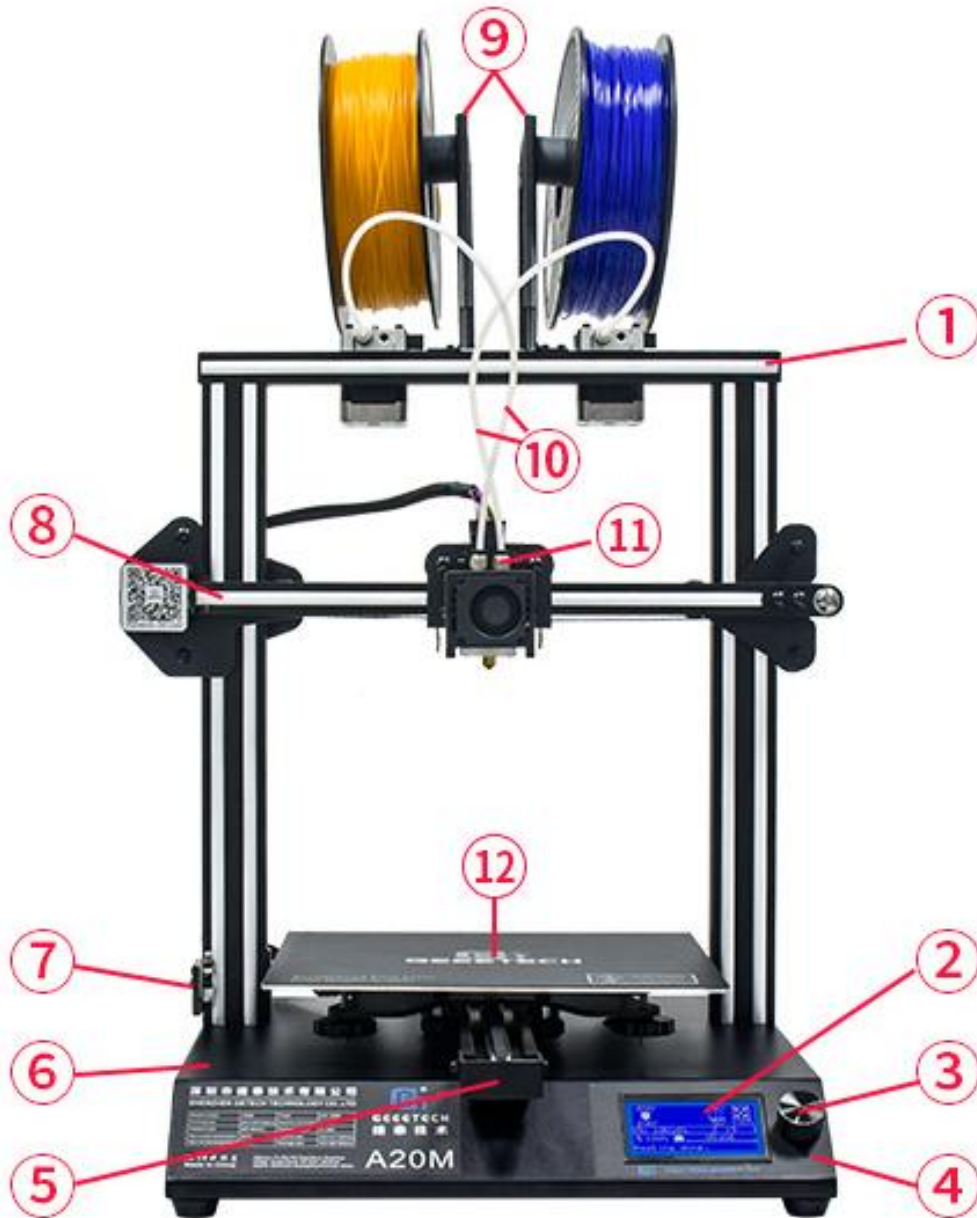
1) Avant le mélange des couleurs ou l'impression monochrome, assurez-vous que le filament est placé dans le tube d'alimentation des deux côtés de la tête d'extrudeuse afin d'empêcher le filage en fusion du filament fondu à l'intérieur de la tête d'extrudeuse, ce qui risquerait de l'obstruer.

2) Assurez-vous qu'il y a du filament dans les tubes d'alimentation des deux côtés de la tête d'extrudeuse, même en utilisant une extrudeuse monochrome pour l'impression monochrome. De plus, le filament dans l'autre tube d'alimentation ne peut pas être retiré pendant le processus d'impression.

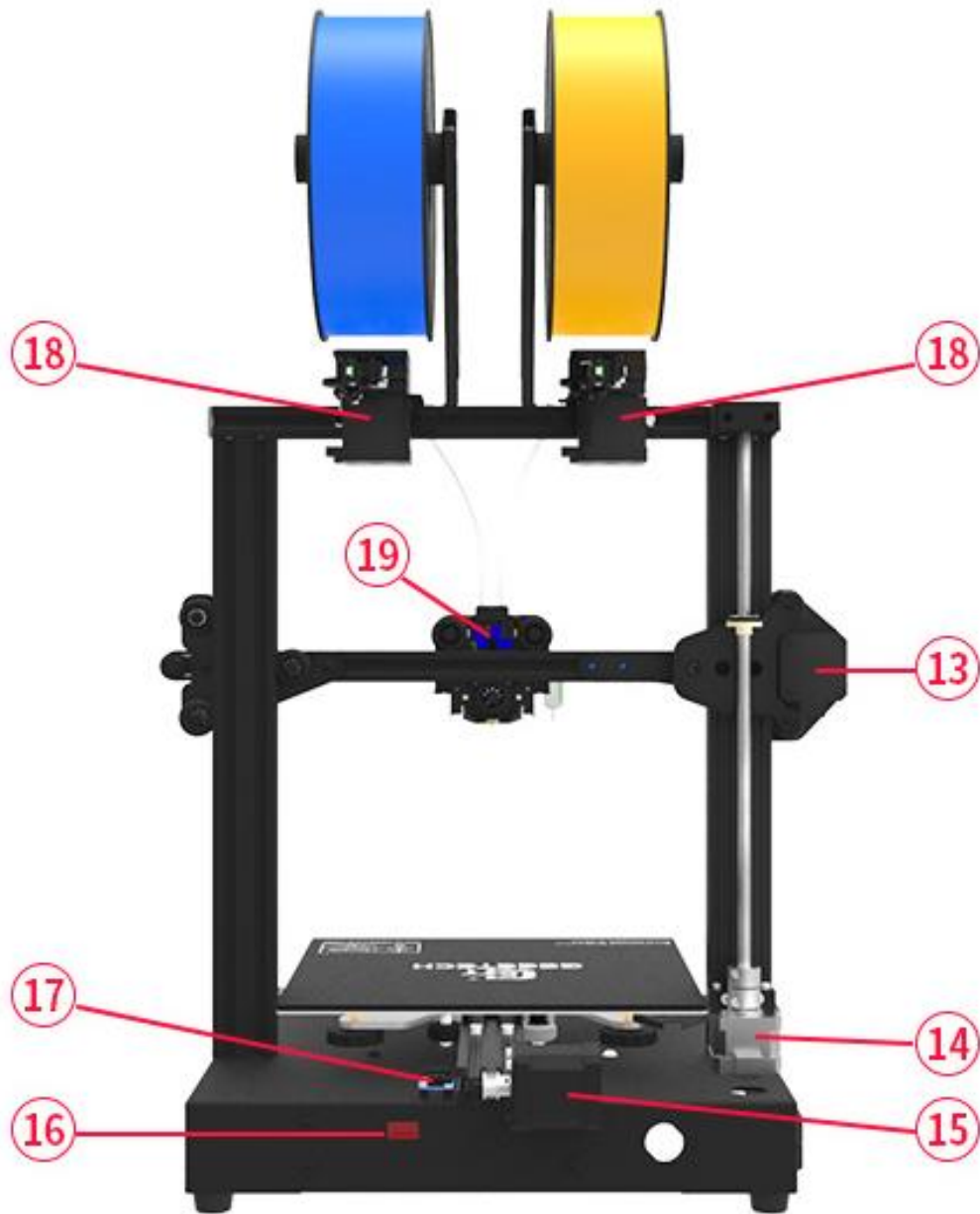
3) Veuillez ne pas démonter l'imprimante sans autorisation. En cas de problème, veuillez contacter le service après-vente.

  
**GEEETECH**  
**2 Visuels de l'imprimante**

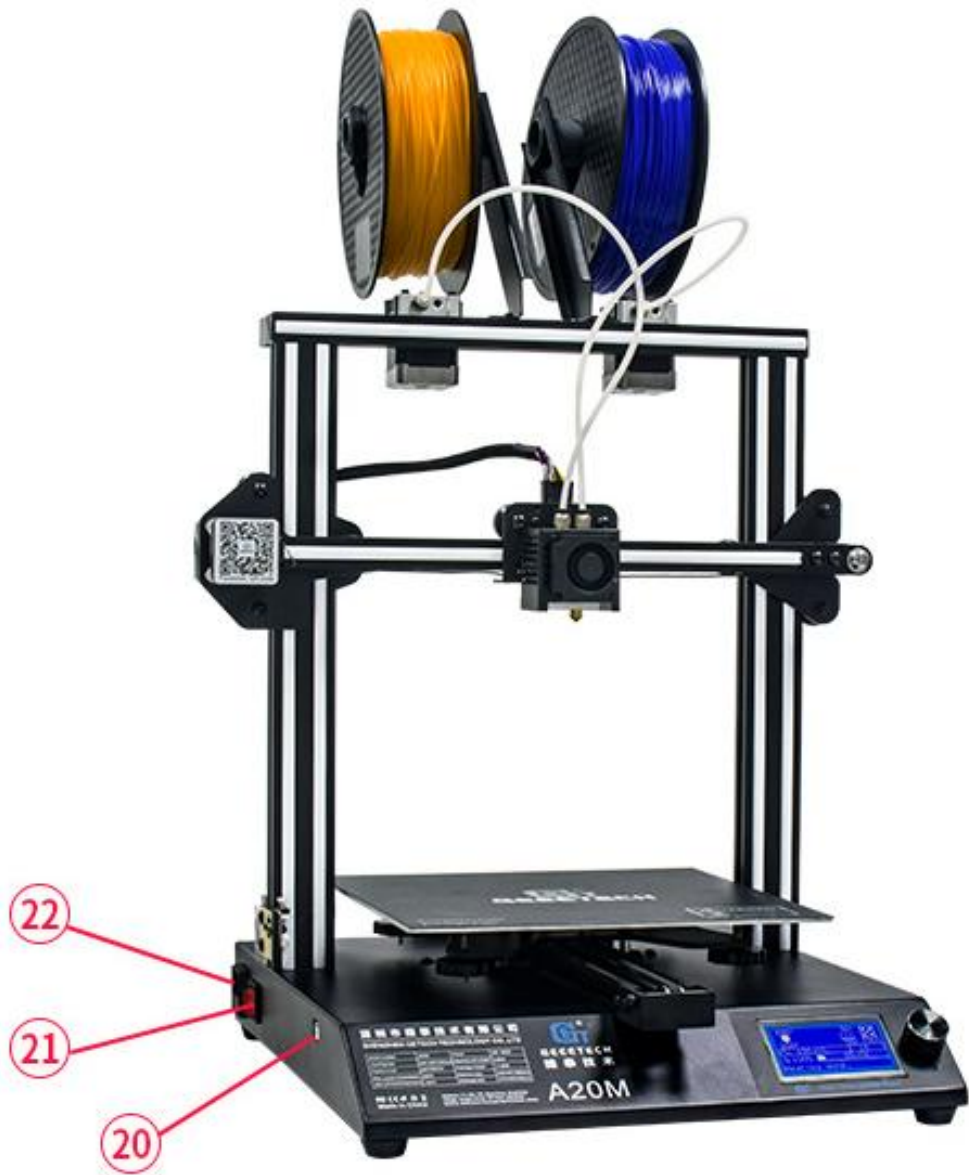
---



(Photo 2-1)



(Photo 2-2)



(Photo 2-3)



(Photo 2-4)

1. Portique d'entrée
2. Ecran LCD12864
3. Bouton
4. Bouton de réinitialisation
5. Axe Y
6. Base
7. Butée de fin d'axe Z
8. Butée de fin d'axe X
9. Support de bobine de filament
10. Tube téflon
11. Tête d'extrusion
12. Lit chaud
13. Moteur de l'axe X
14. Moteur de l'axe Z
15. Moteur de l'axe Y
16. Commutateur du bloc d'alimentation
17. Butée de fin d'axe Y
18. Extrudeuse (2 jeux)
19. Connecteur pour fil d'extrudeuse
20. port USB
21. Interrupteur d'alimentation
22. Prise de courant
23. Fente pour carte SD

Veillez d'abord vérifier les accessoires lorsque vous avez reçu l'imprimante (voir photo 2-5). En cas de pièces de rechange manquantes, veuillez contacter votre représentant commercial.

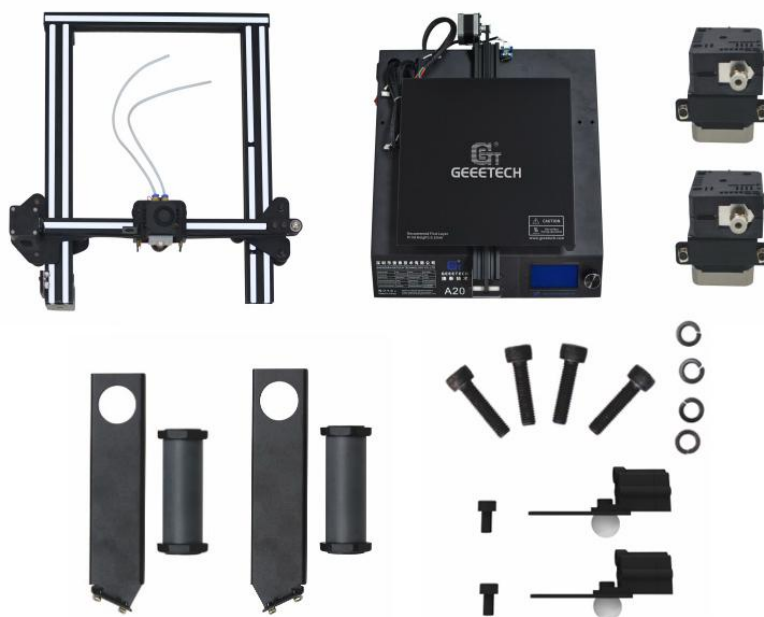


(Photo 2-5)

## 3 Assemblage

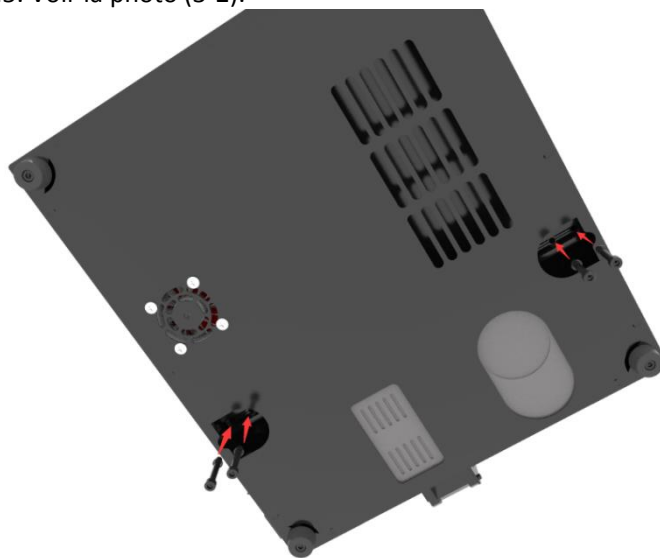
### 3.1 Assemblage du cadre principal

Le cadre principal se compose du portique et de la base, des extrudeuses, du porte-bobines et des vis. Voir la photo (3-1).



(Photo 3-1)

- Assembler le cadre et la base du portique de bas en haut avec 4 vis M5x35 et 4 rondelles élastiques M5. Voir la photo (3-2).



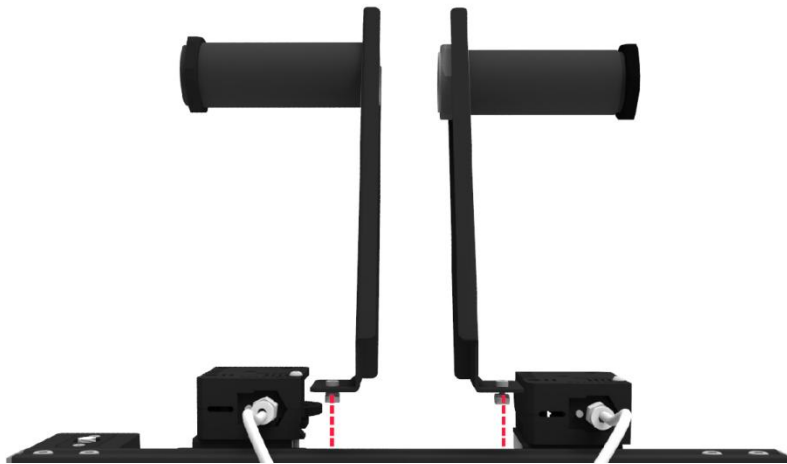
(Photo 3-2)

- Assembler et fixer les deux ensembles d'extrudeuses à l'arrière du portique supérieur comme illustré sur la photo (3-3).



(Photo 3-3)

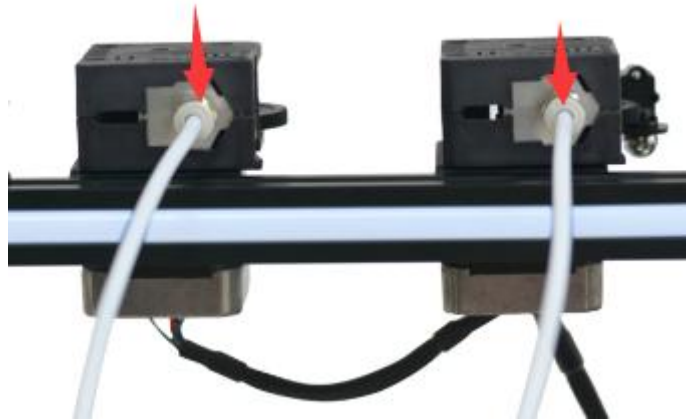
- Fixer les porte-bobines sur le portique supérieur avec 2 vis M3x6 et 2 écrous en T M3. Détails voir photo (3-4).



(Photo 3-4)

### 3.2 Raccordement du câble

- Insérer les deux tubes en téflon dans le raccord rapide des deux extrudeuses. Détails voir photo (3-5).



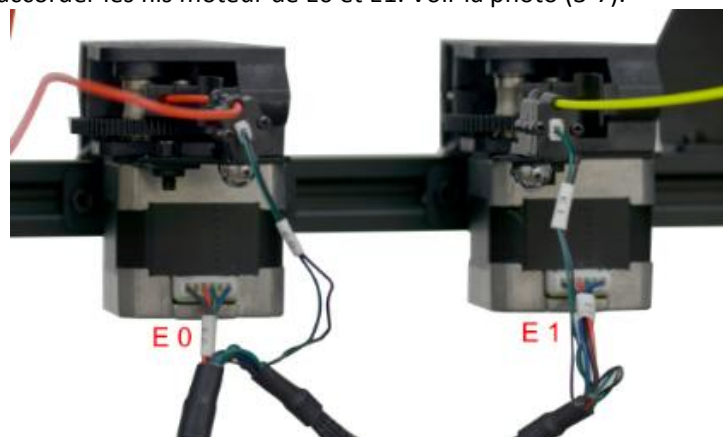
(Photo 3-5)

- Branchez fermement les câbles de l'extrudeuse dans la prise molex de la rallonge de la tête de l'extrudeuse. Voir la photo (3-6).



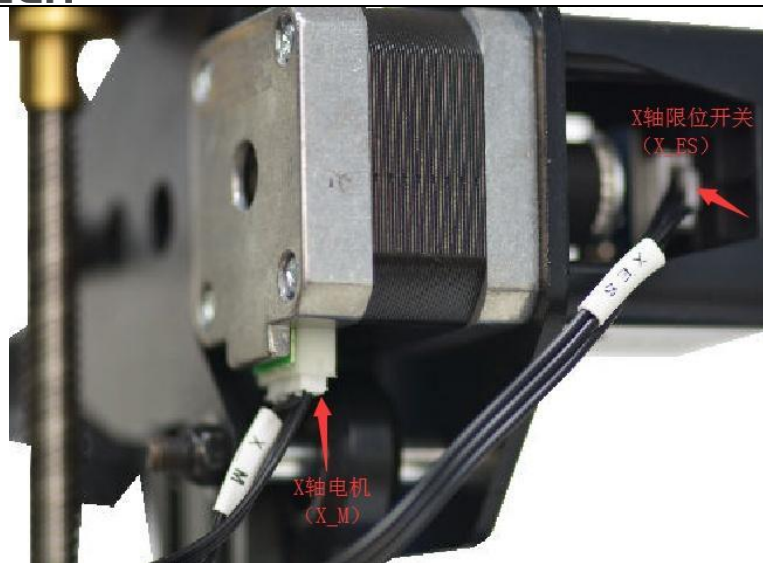
(Photo 3-6)

- Raccorder les fils moteur de E0 et E1. Voir la photo (3-7).



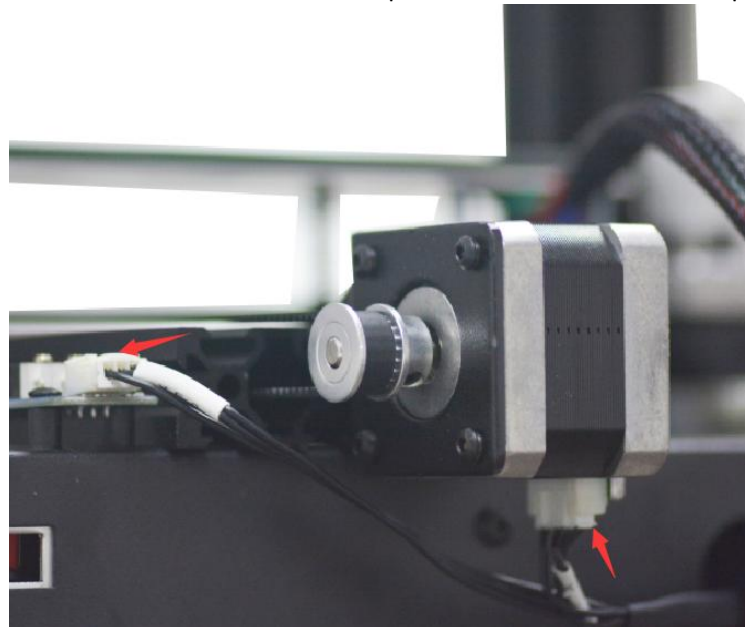
(Photo 3-7)

- Connecter les fils du moteur de l'axe X et du capteur de fin de course. Voir photo (3-8).



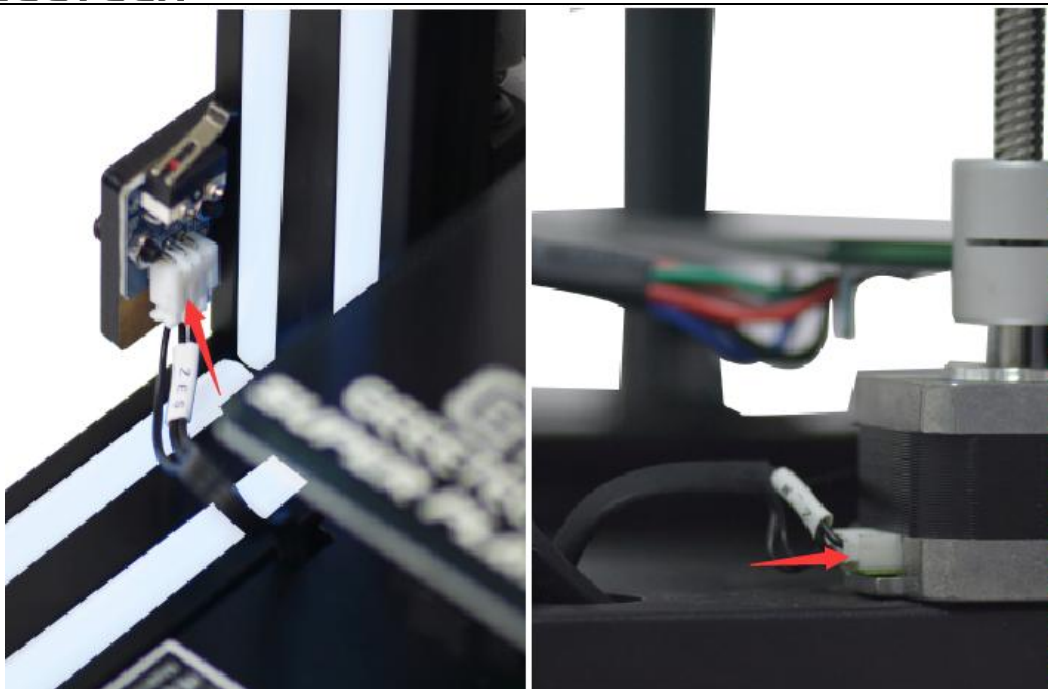
(Photo 3-8)

- Connecter les fils du moteur de l'axe Y et du capteur de fin de course. Voir la photo (3-9).



(Photo 3-9)

- Connecter les fils du moteur de l'axe Z et du capteur de fin de course. Voir la photo (3-10).



(Photo 3-10)

### 3.3 Vérifier le mode d'alimentation

La tension par défaut en usine est 220V. Vous devez choisir la bonne tension en fonction de votre norme locale. Voir photo (3-11)

**Remarque : Assurez-vous que la tension est commutée sur la bonne tension.**



(Photo 3-11)

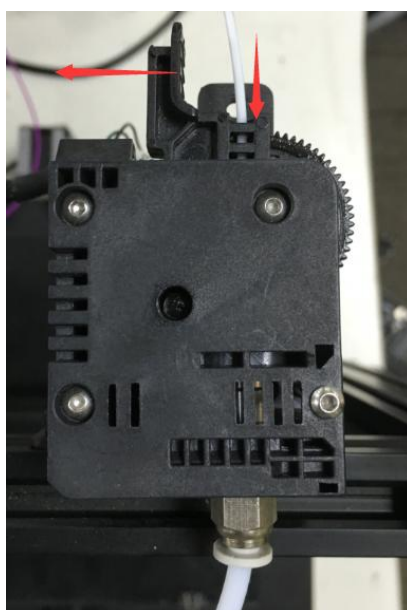
### 3.4 Vérifier le filament

Poser la bobine de filament sur le porte-bobine. Veuillez faire attention au sens d'alimentation du filament. Voir la photo (3-12).



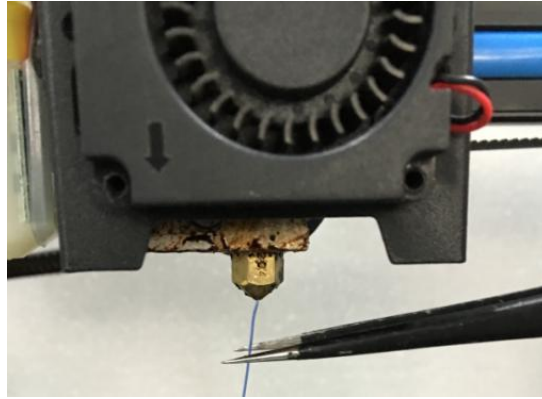
(Photo 3-12)

Comme le filament est plié, la première section doit être redressée à la main et coupé pour faciliter l'insertion du filament dans l'alimentateur. Appuyer sur la béquille de l'extrudeuse et insérer le filament dans le tube d'alimentation jusqu'à ce qu'il atteigne la tête de l'extrudeuse. Voir la photo (3-13).



(Photo 3-13)

Lorsque vous imprimez du PLA, réglez la température cible de la buse sur 180-210°C. Lorsque la température est stable, contrôler l'alimentation du filament de l'extrudeuse sur l'écran LCD ("Move axis"), l'alimentation jusqu'à ce qu'il y ait de la matière fondue qui coule de la buse. Observez la buse, s'il n'y a pas de filament coincé et que le filament sort en douceur, puis arrêtez l'alimentation du filament, dégagez la buse avec des pinces. Voir la photo (3-14).



(Photo 3-14)

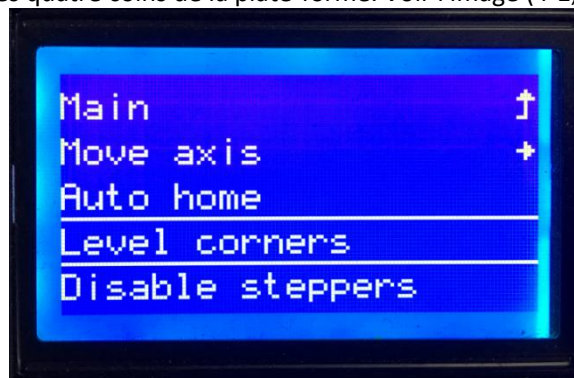
## 4 Première impression

### 4.1 Mettre le lit d'impression à niveau

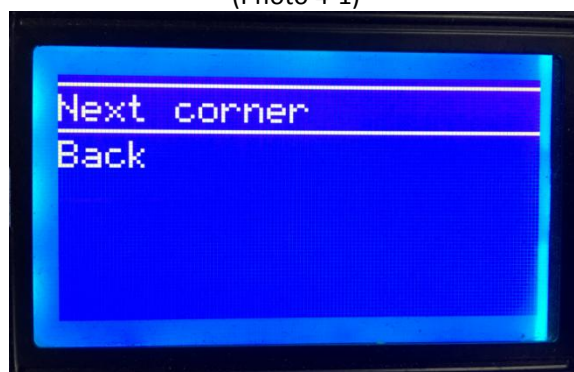
La première couche est la clé d'un modèle imprimé avec succès. Le réglage d'usine par défaut est un peu élevé afin d'éviter de rayer le lit chaud avec la buse, les utilisateurs doivent donc ajuster la distance entre la buse et le lit chaud à nouveau. Après la première mise à niveau du lit, il se peut qu'à l'avenir, l'utilisateur doive remettre le lit à niveau.

- Nivellement grossier

Accueil de l'imprimante d'abord (Prepare> Auto home), puis il affiche l'option "Level corner" sur l'écran LCD. Posez un morceau de papier A4 sur la plate-forme, cliquez sur "Next corner", la tête de l'extrudeuse se déplace dans le sens inverse des aiguilles d'une montre depuis le coin inférieur gauche vers les quatre coins de la plate-forme. Voir l'image (4-1, et 4-2).

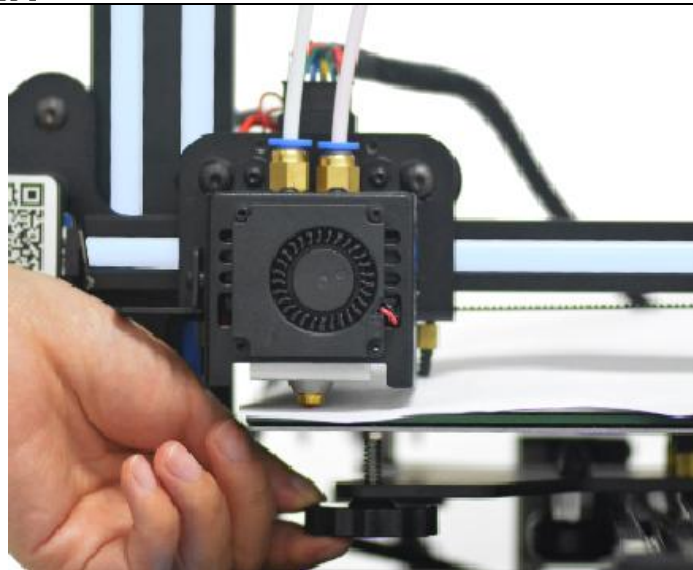


(Photo 4-1)



(Photo 4-2)

Lorsque la tête de l'extrudeuse se déplace vers le bas à gauche, ajustez le bouton correspondant jusqu'à ce que la distance entre la buse et le lit soit à peu près l'épaisseur d'une feuille de papier (environ 0,1-0,2 mm). Faites glisser le papier d'avant en arrière pour voir si vous sentez une légère résistance. Si oui, cela signifie que la mise à niveau de ce coin est terminée et que vous pouvez procéder de la même façon pour les autres coins. Voir la photo (4-3).

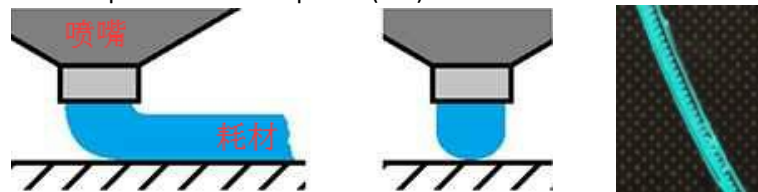


(Photo 4-3)

- Mise à niveau précise

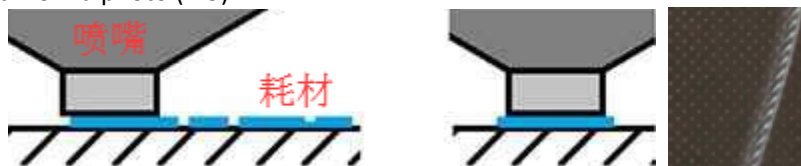
Si vous nivelez le lit avec du papier A4, la première couche peut être trop haute, trop basse ou modérée.

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



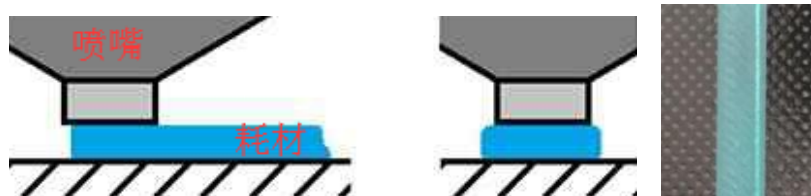
(Photo 4-4)

b. Trop bas : la distance entre la buse et le lit est trop rapprochée, ce qui empêche le filament de sortir et provoque le cliquetis de l'engrenage de l'extrudeuse et, pire encore, le grattage de la buse sur le lit. Voir la photo (4-5).



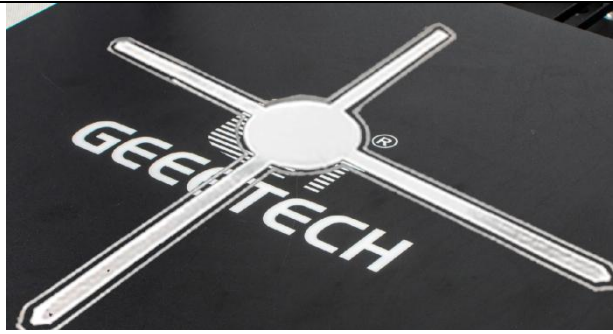
(Photo 4-5)

c. Modéré : Extruder le filament correctement et le coller uniformément sur le lit. Voir la photo (4-6).



(Photo 4-6)

Dans le cas d'une hauteur trop basse ou trop haute, ajustez les boutons sous la plate-forme jusqu'à ce qu'ils soient modérés. Il faudra peut-être des essais et des erreurs pour obtenir le meilleur résultat possible. Un exemple de bonne première couche, voir photo (4-7).



(Photo 4-7)

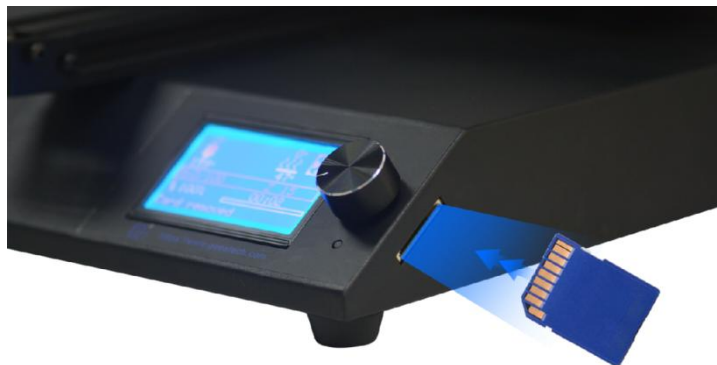
**Note:**

- Si vous tournez les boutons dans le sens des aiguilles d'une montre, la plate-forme s'élèvera, et vice versa.
  - Évitez que la buse ne touche le lit ; utilisez un morceau de papier A4. Ou ça égratignera le lit.
- Pour plus de détails, veuillez consulter ce lien :

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

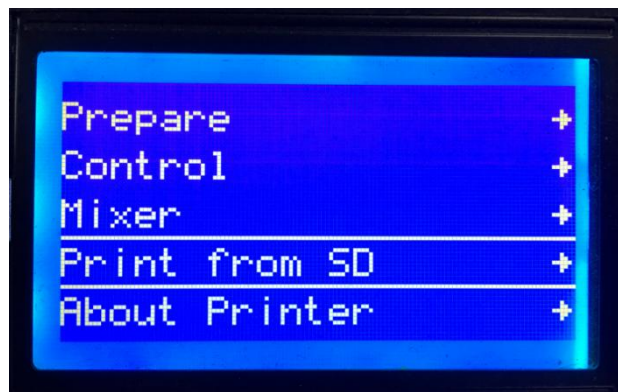
## 4.2 Impression via la carte SD

Insérez la carte SD dans le logement. Voir la photo (4-8).



(Photo 4-8)

Appuyez et tournez le bouton pour accéder au menu principal. Sélectionnez l'option "Print from SD". Voir la photo (4-9).



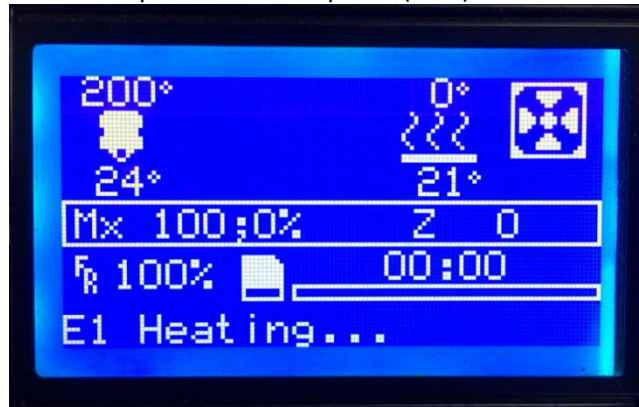
(Photo 4-9)

Choisissez les fichiers de la carte SD. Voir la photo (4-10).



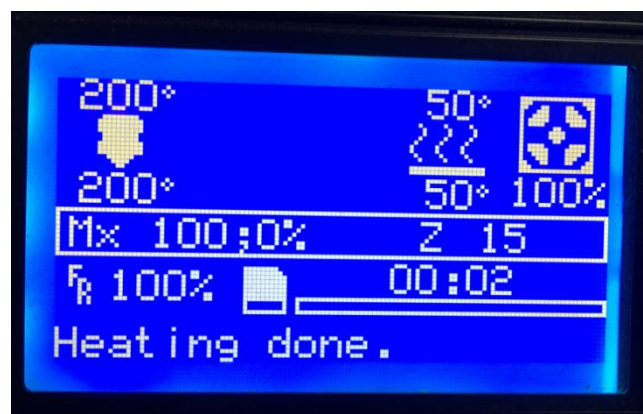
(Photo 4-10)

L'imprimante chauffe automatiquement. Voir la photo (4-11).

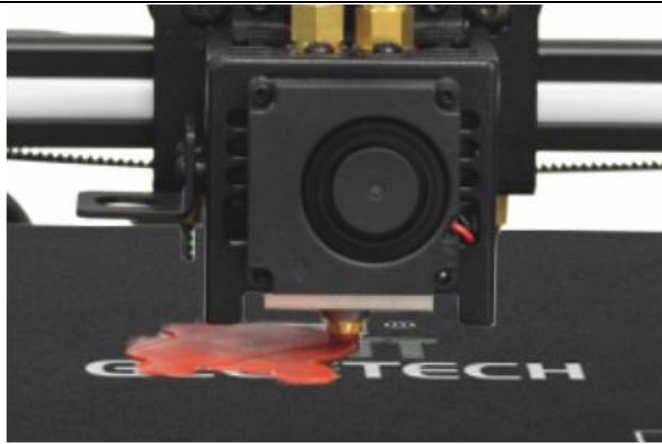


(Photo 4-11)

Une fois le chauffage terminé, l'imprimante démarre l'impression. Voir photo (4-12, 4-13).



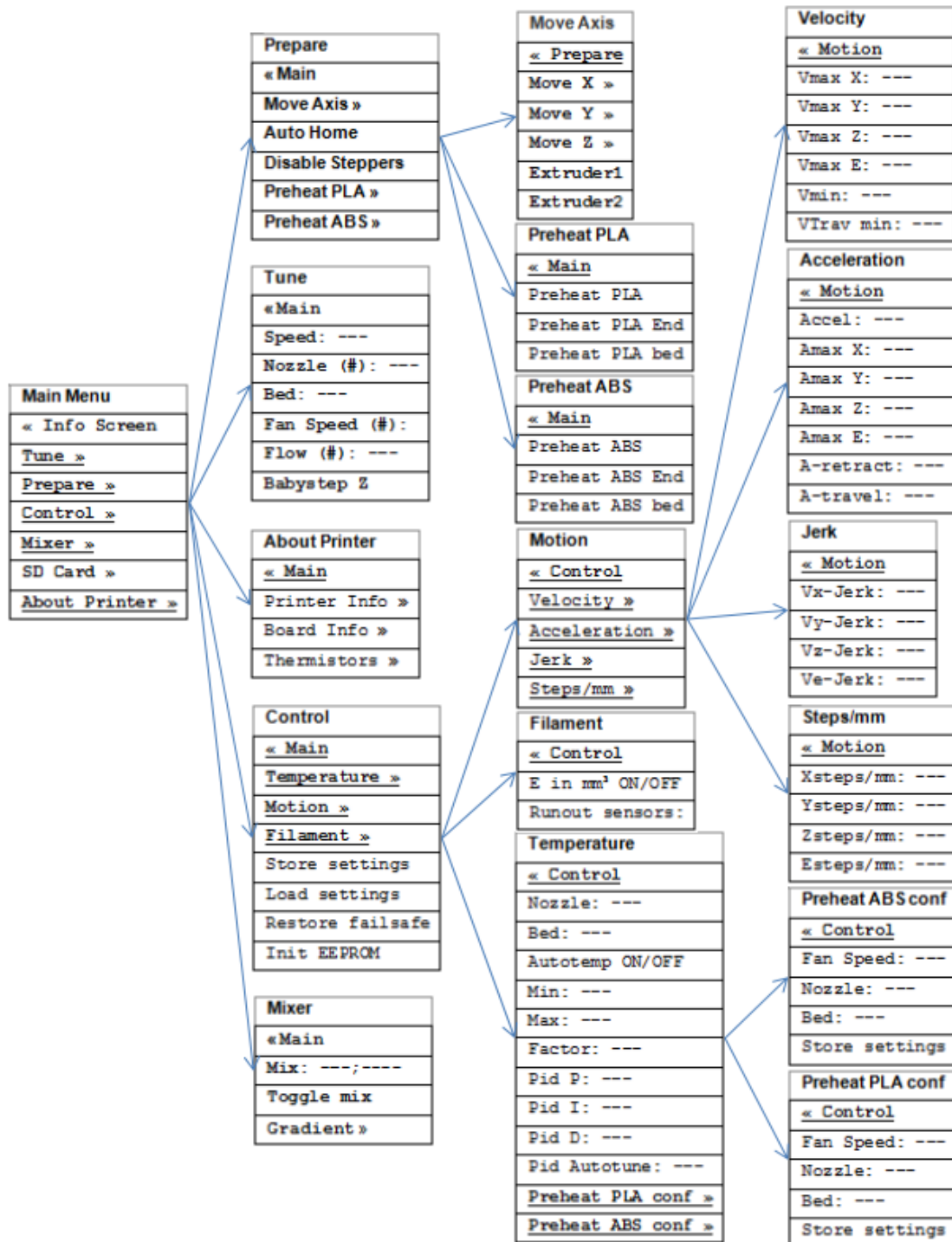
(Photo 4-12)



(Photo 4-13)

## 5 Introduction au menu LCD

### 5.1 Diagramme en arbre



(Photo 5-1)

## 5.2 Fonctions principales

### Bouton rotatif LCD:

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

### Page d'accueil LCD, voir photo (5-2):

1. Température de l'extrudeuse : Température actuelle/température cible
2. Température du lit chaud : Température actuelle/température cible
3. Statut du ventilateur de la tête d'extrusion
4. Valeur actuelle de l'axe Z
5. Procédé d'impression
6. Informations actuelles sur l'impression
7. Vitesse d'avance : Vitesse d'impression actuelle
8. Rapport d'impression couleur mixte : E0 ; E1% ; E

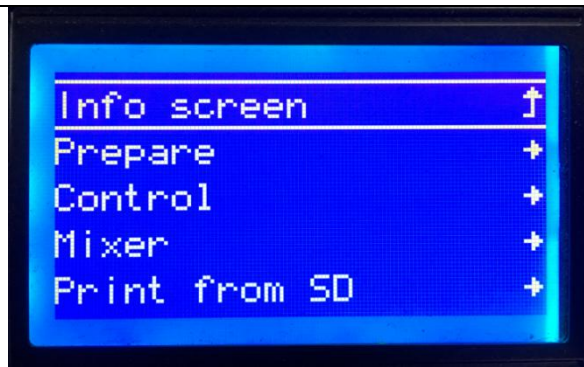


(Photo 5-2)

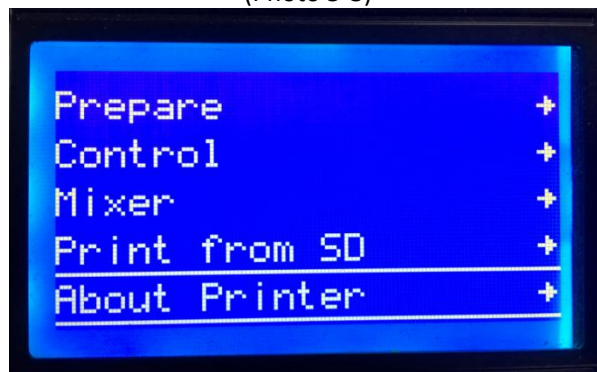
**Note:** Tourner le bouton peut modifier la vitesse d'impression pendant l'impression. Nous suggérons aux utilisateurs de ne pas trop modifier la vitesse d'avance, sinon les moteurs sauteront et affecteront la qualité d'impression.

### Appuyez sur le bouton pour accéder au menu suivant (Photos 5-3, 5-4):

- Prepare : Préparer et tester l'imprimante avant de l'utiliser normalement
- Control : Réglage de la température de l'imprimante et des paramètres de mouvement
- Mixer : Réglage du rapport de mélange des couleurs
- Print from SD : Impression à partir d'une carte SD
- About Printer : Les informations de l'imprimante



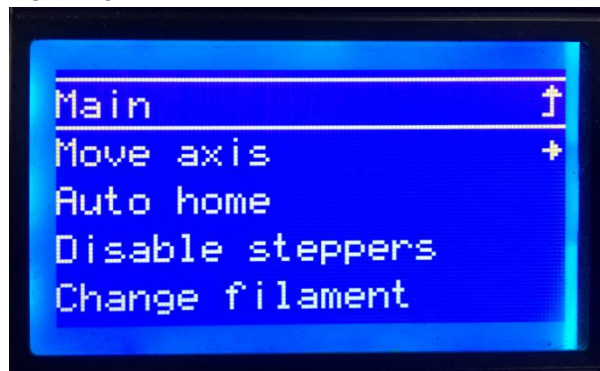
(Photo 5-3)



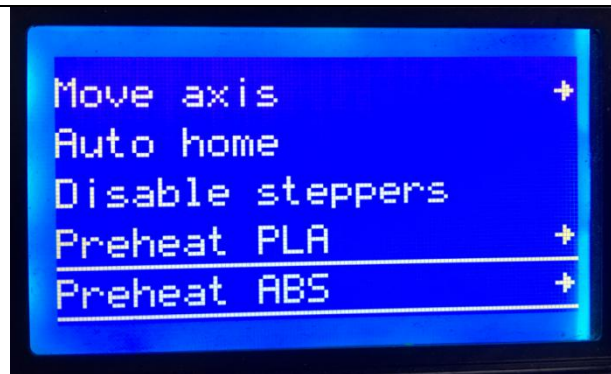
(Photo 5-4)

**Les principales fonctions du menu Prepare (Figures 5-5, 5-6):**

- Move axis : Déplacement des axes X/Y/Z et de l'extrudeuse
- Auto home : Recherche automatique des axes X/Y/Z
- Disable steppers : Déverrouiller les moteurs
- Change filament : Changer de filament
- Preheat PLA : Préchauffer manuellement le lit chaud et l'extrudeuse avant l'impression PLA.
- Preheat ABS : Préchauffer manuellement le lit chaud et l'extrudeuse avant d'imprimer l'ABS.



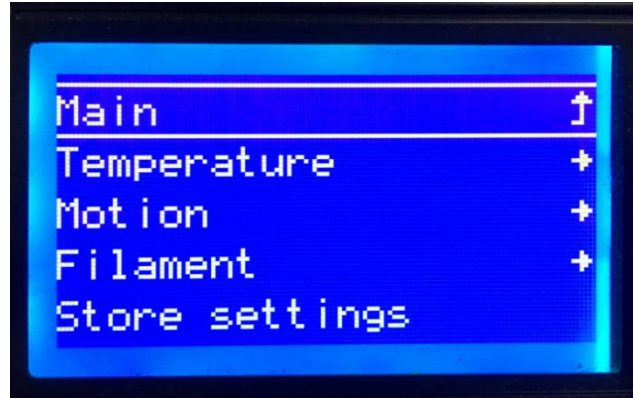
(Photo 5-5)



(Photo 5-6)

**Les principales fonctions du menu de Control (Figures 5-7, 5-8):**

- Temperature : Changer la température du lit chaud et de l'extrudeuse en temps réel pendant l'impression. Personnaliser la température de préchauffage PLA et de préchauffage ABS.
- Motion : Paramétrage du mouvement dans le firmware. Après modification, choisissez "stocker la mémoire" pour enregistrer le changement.
- Filament : Ouvrir ou fermer le détecteur de filament ; régler le diamètre du filament.
- Store settings : Sauvegardez les paramètres modifiés.
- Load settings : Si vous avez besoin de restaurer les paramètres d'origine, veuillez choisir cette option.
- Restore failsafe : Rétablir le réglage d'usine.
- Initialize EEPROM : Initialiser les paramètres de l'imprimante



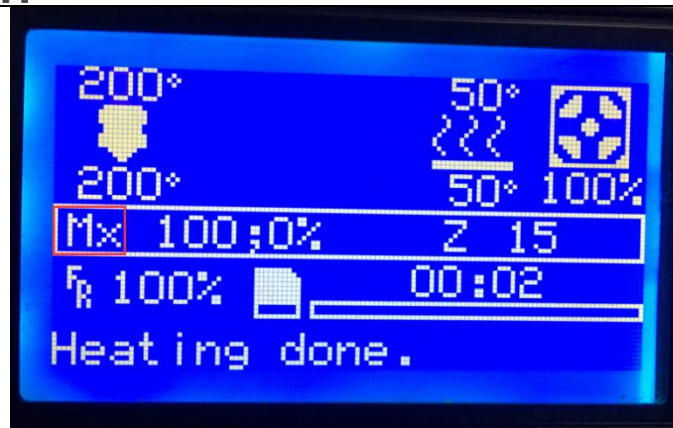
(Photo 5-7)



(Photo 5-8)

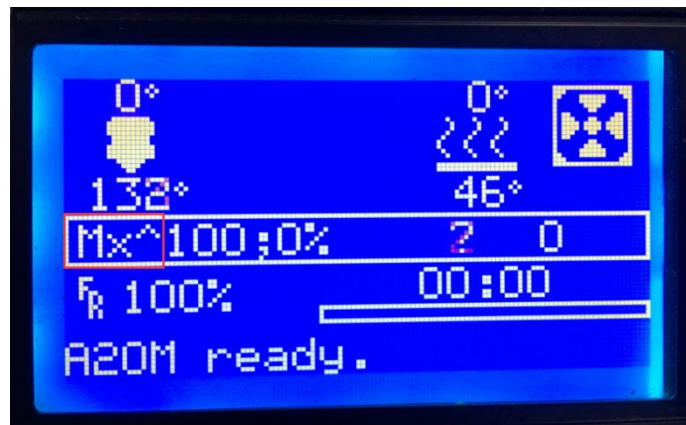
**Les principales fonctions du menu Mixer:**

Mx: Rapport de mélange fixe, voir photo (5-9).



(Photo 5-9)

Mx^: Modifier automatiquement le rapport de mélange, voir image (5-10).

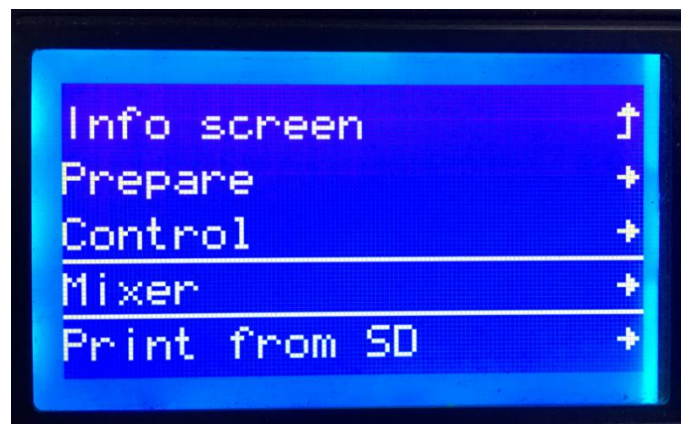


(Photo 5-10)

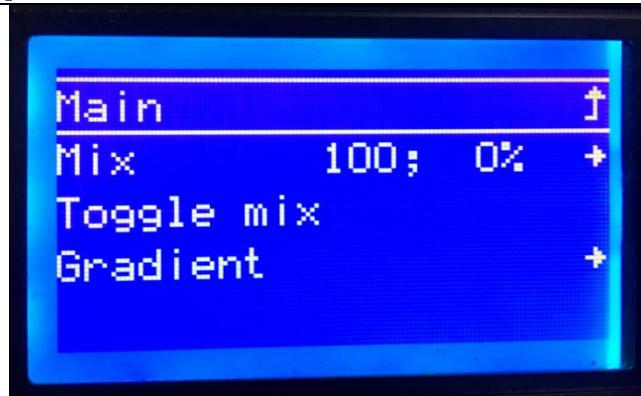
Le menu Mixer offre deux options d'impression de mélange, à savoir l'impression à rapport de mélange fixe et l'impression à rapport de mélange variable. Les étapes détaillées de l'opération pour votre référence :

**Réglage du rapport de mélange fixe**

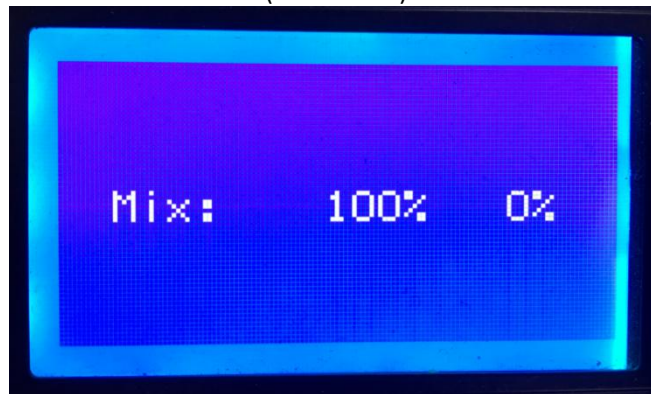
Choisissez "Mixer" et appuyez sur le bouton. Tournez le bouton pour choisir "Mix : 100 ; 0%". Régler le rapport de mélange et appuyer sur le bouton pour confirmer. Voir la photo (5-11, 5-12 et 5-13).



(Photo 5-11)

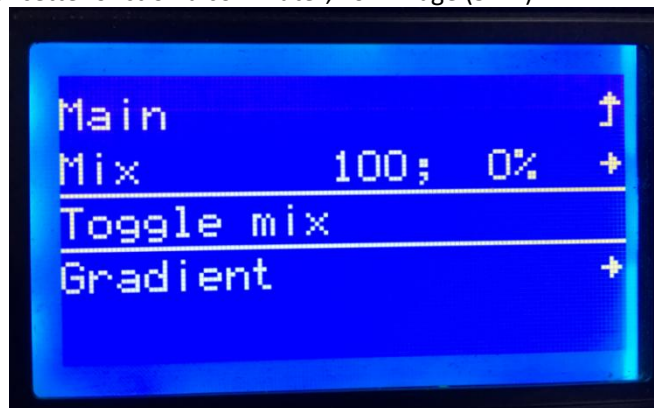


(Photo 5-12)



(Photo 5-13)

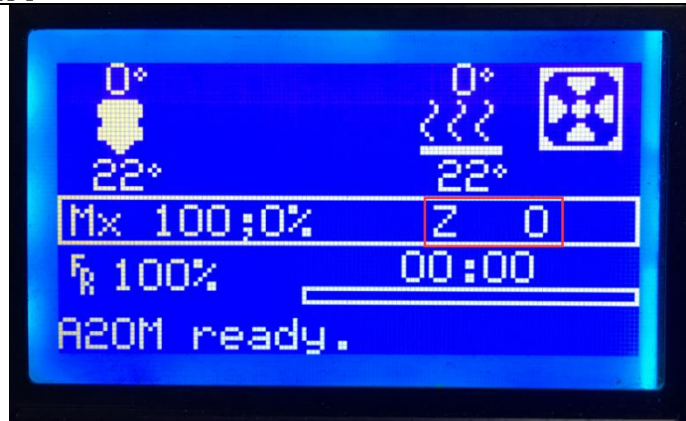
**“Toggle mix”**: Si vous avez besoin de commuter rapidement le rapport entre E0 et E1, vous pouvez sélectionner cette fonction à commuter, voir image (5-14)



(Photo 5-14)

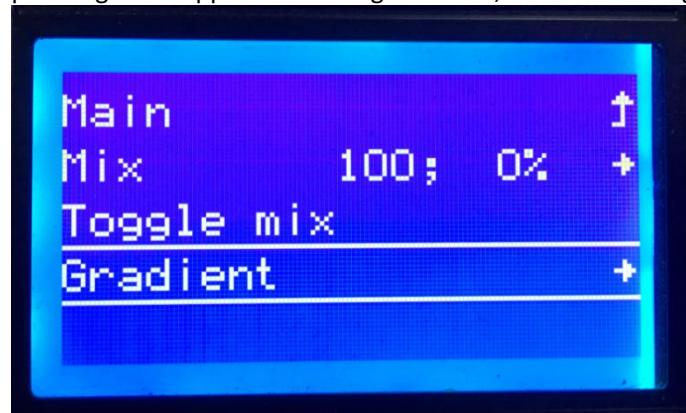
#### **Régler le rapport de mélange variable**

Tout d'abord, vous devez obtenir la coordonnée actuelle de l'axe z, qui peut être trouvée sur l'écran, détails voir image (5-15).



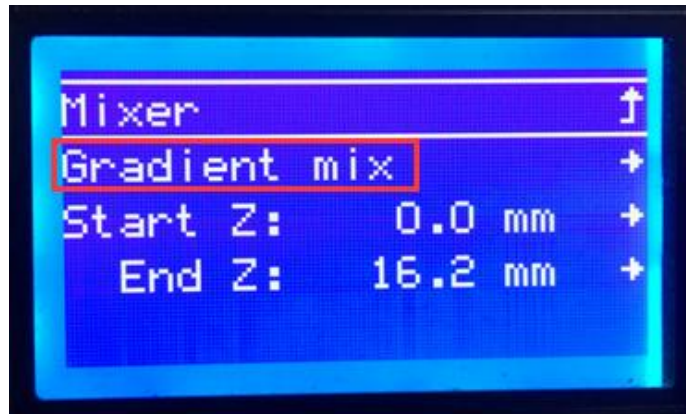
(Photo 5-15)

Choisir "Gradient" pour régler le rapport de mélange variable, détails voir image (5-16).

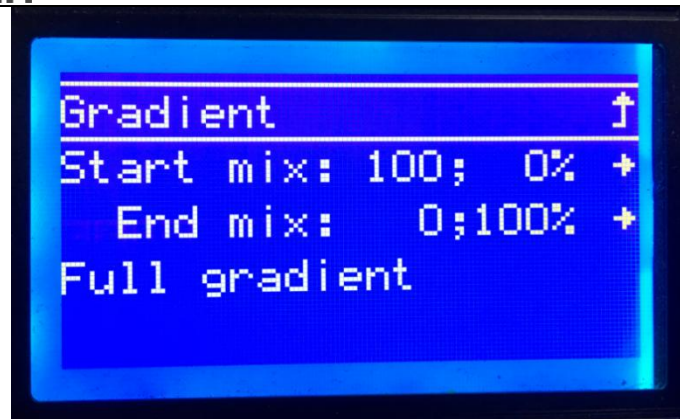


(Photo 5-16)

"Gradient mix": Régler le rapport de filament de E0 et E1. Voir photo (5-17et 5-18).



(Photo 5-17)

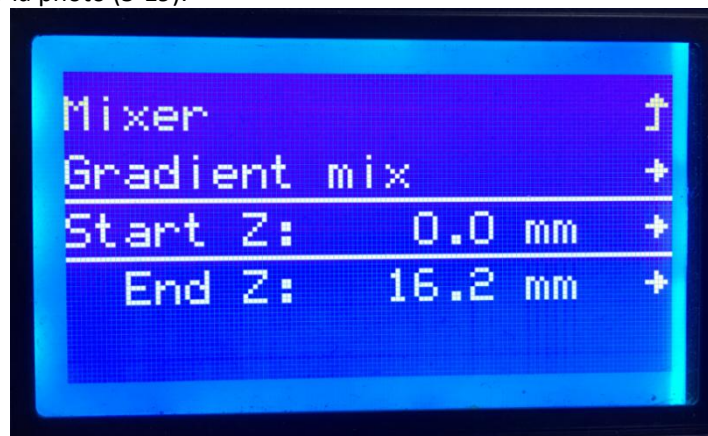


(Photo 5-18)

“**start Z**”: la position de départ (hauteur de l'axe z) du changement automatique du mélange ; changer automatiquement le mélange en fonction de la hauteur Z actuelle obtenue à l'étape précédente.

“**end Z**”: La fin du changement automatique du mélange (hauteur de l'axe z).

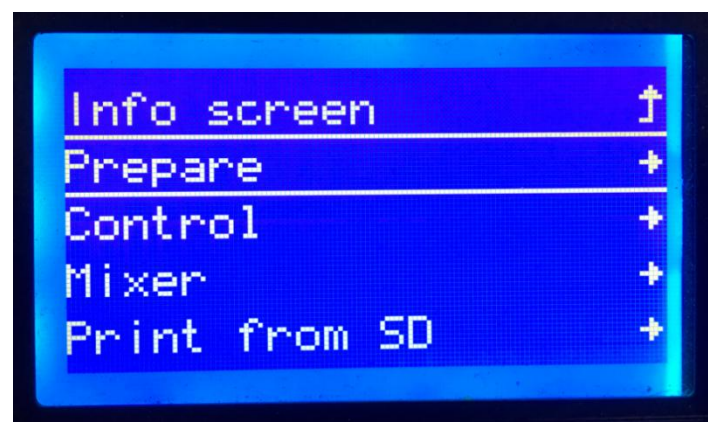
Choisir "start z" et "end z", appuyer et tourner le bouton pour régler la position initiale et finale du mélange. Voir la photo (5-19).



(Photo 5-19)

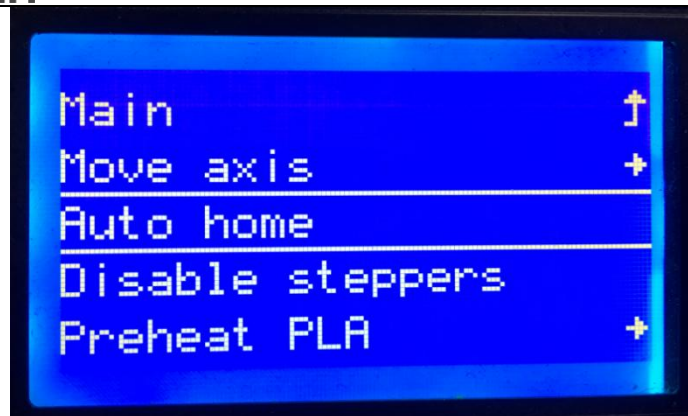
#### Tester le fonctionnement des moteurs via l'écran LCD

Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant ; choisissez "Prepare". Voir la photo (5-20).



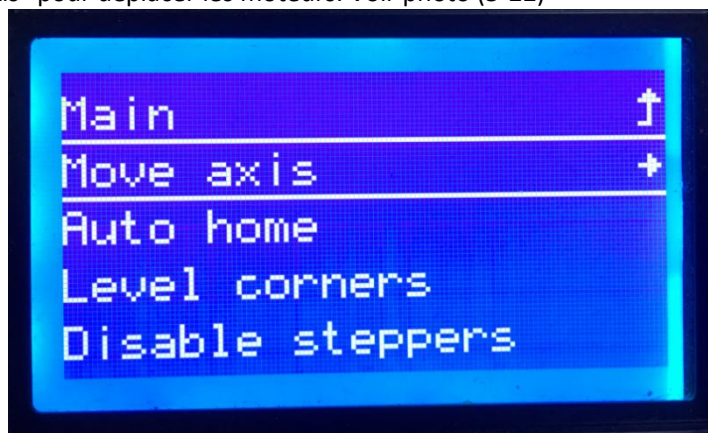
(Photo 5-20)

Choisissez "Auto home" pour repositionner les axes au point d'origine, voir l'image (5-21).



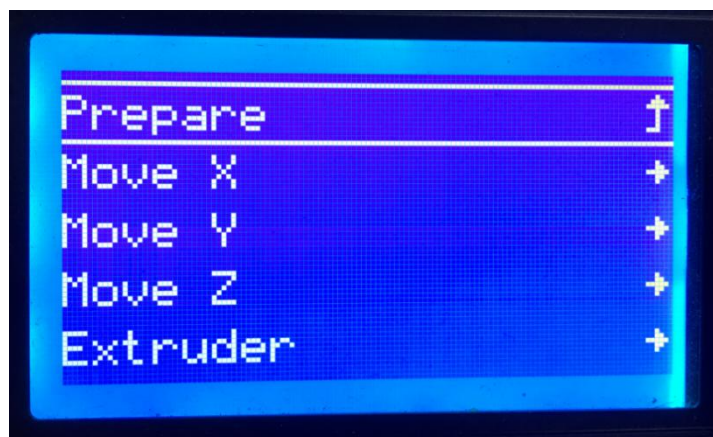
(Photo 5-21)

Choisir "Move axis" pour déplacer les moteurs. Voir photo (5-22)



(Photo 5-22)

Choisissez parmi "Move X/Y/Z/Extruder1/Extruder2" et tournez le bouton pour les déplacer. Voir la photo (5-23).



(Photo 5-23)

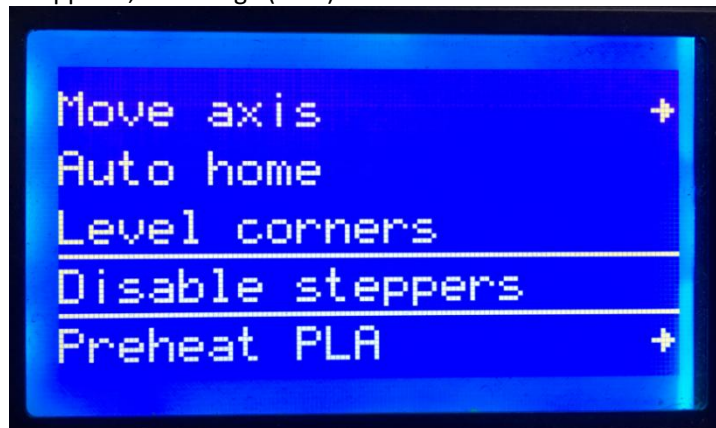
Choisissez "Move 1mm", voir image (5-24).



(Photo 5-24)

**Note:** nous suggérons d'utiliser 1mm pour tester l'axe X/Y/Z.

Une fois le test des axes terminé, si vous voulez déverrouiller le moteur, choisissez "Prepare>Disable steppers", voir image (5-25).



(Photo 5-25)

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

## 6 Paramétrage du logiciel

### 6.1 Installer le pilote

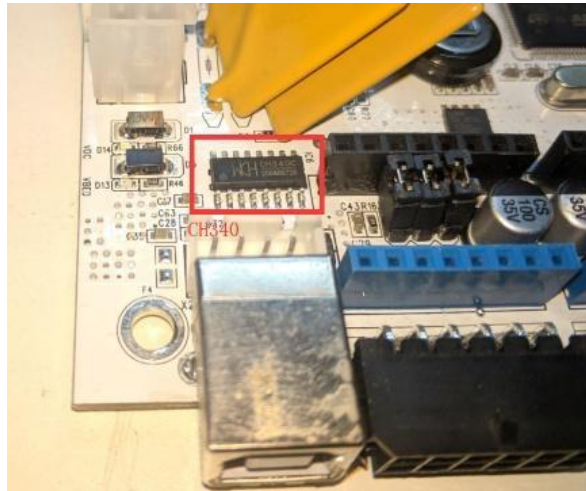
Deux choix d'impression pour l'A20M : Impression via la carte SD et impression via USB.

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

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

Les détails de l'impression USB sont les suivants :

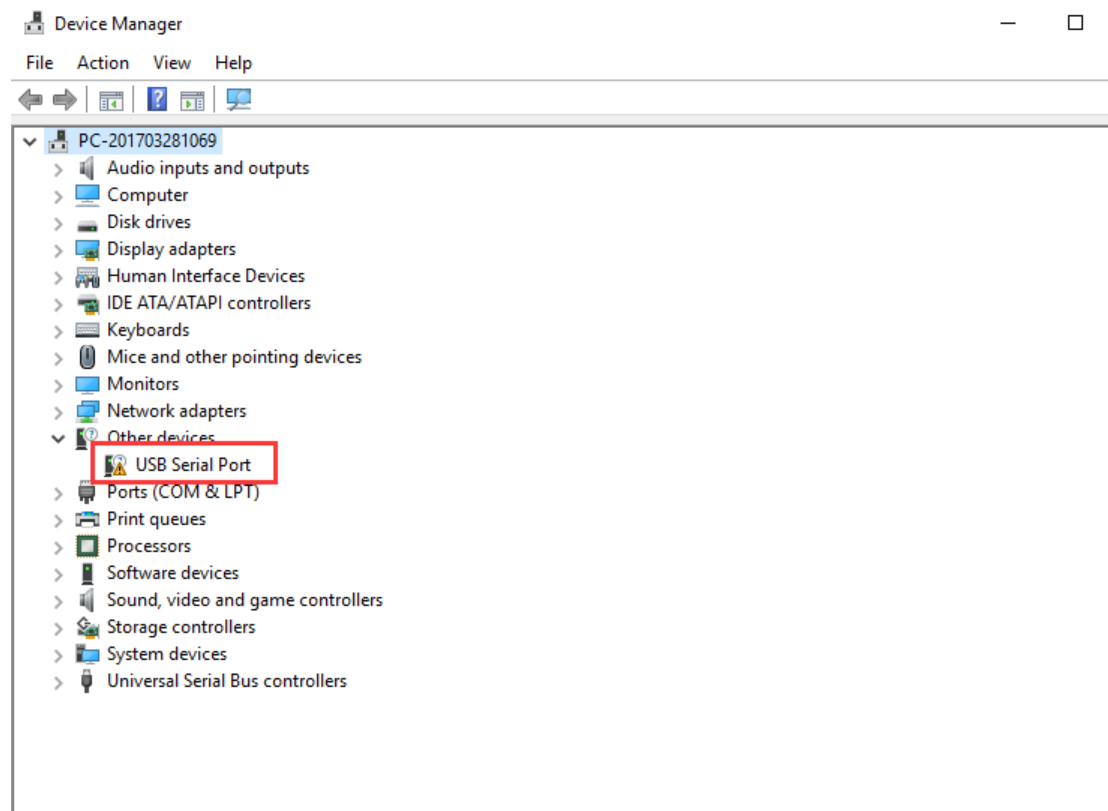
Tout d'abord, allumez l'imprimante et connectez-la à l'ordinateur à l'aide d'un câble USB. Normalement, l'ordinateur recherche automatiquement le pilote d'installation. La toute dernière puce de communication de l'A20M est le CH340. Voir la photo (6-1).



(Photo 6-1)

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

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

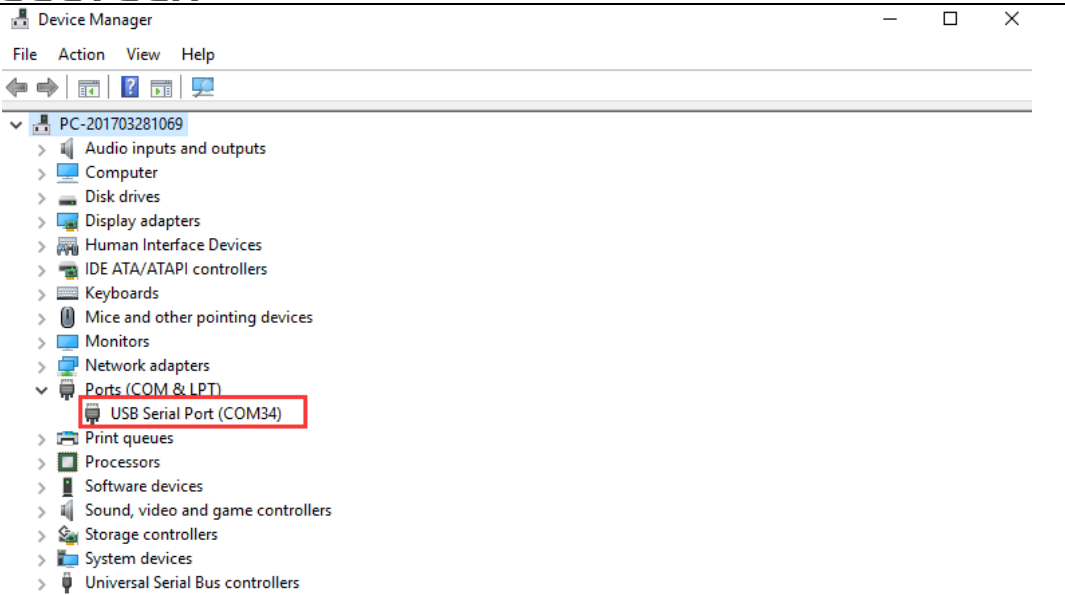


(Photo 6-2)

Lien de téléchargement pour CH340:

[https://www.geeetech.com/index.php?main\\_page=download&download\\_id=40](https://www.geeetech.com/index.php?main_page=download&download_id=40)

Une fois le pilote installé, vérifiez dans le "Gestionnaire de périphériques" s'il est identique à l'image ci-dessous (6-3). Si c'est le cas, cela signifie que le pilote est correctement installé.



(Picture 6-3)

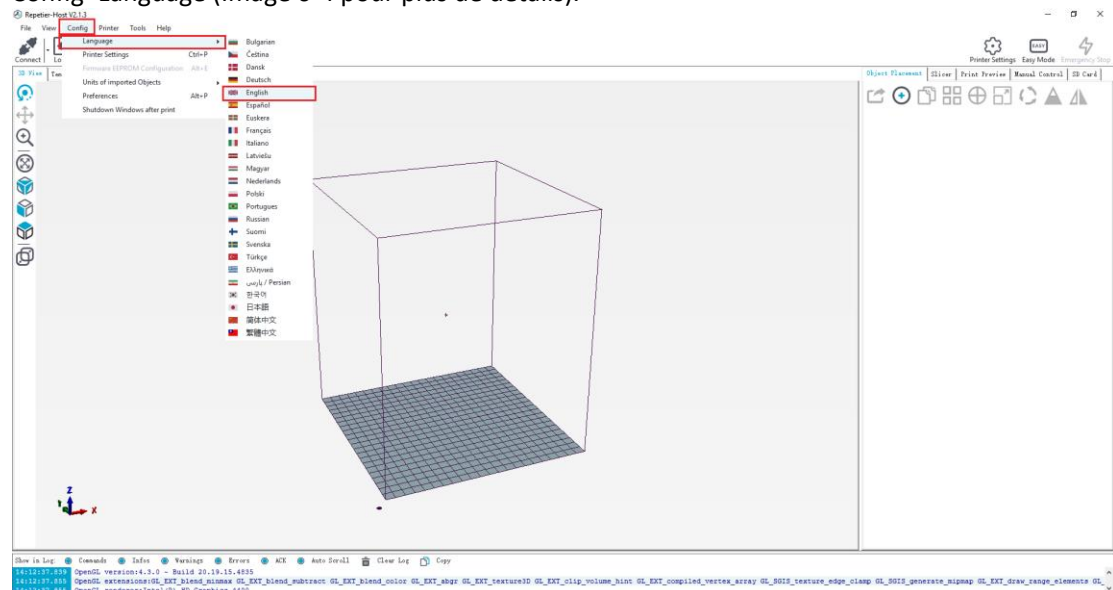
## 6.2 Installer le logiciel de tranchage

Repetier-Host est le logiciel de découpage par défaut . Adresse de téléchargement:

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

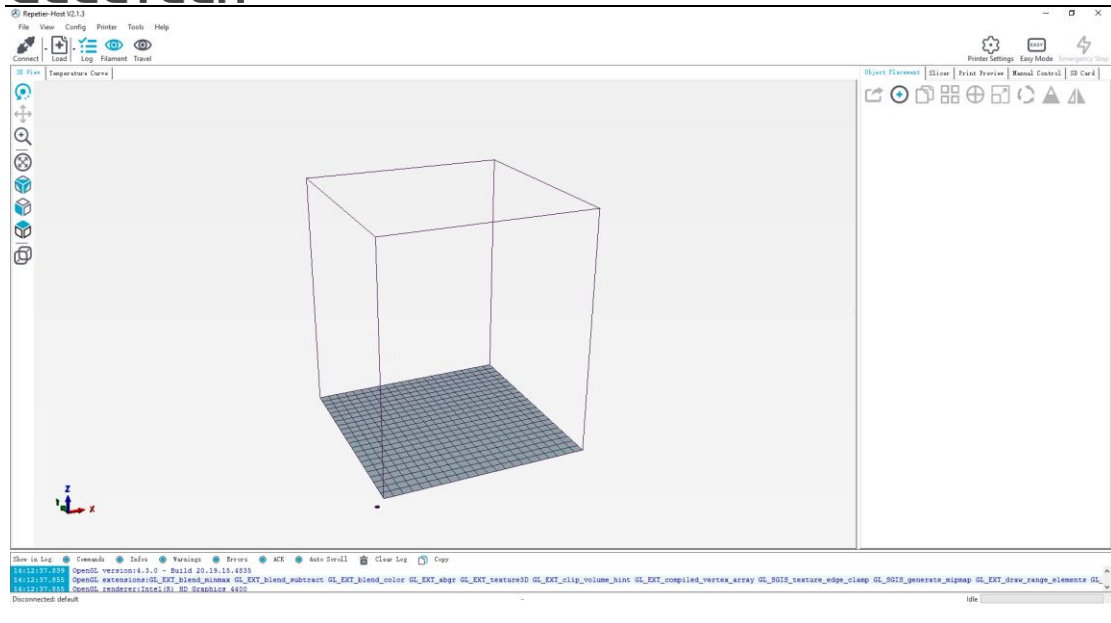
- Régler les paramètres de l'imprimante

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



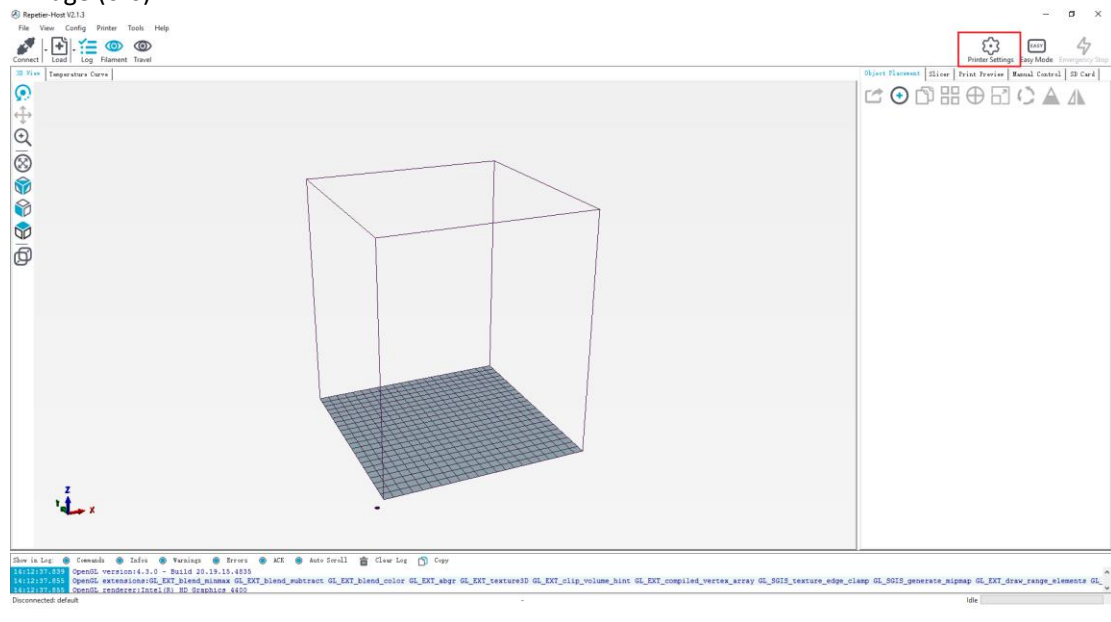
(Picture 6-4)

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



(Photo 6-5)

Lors de la première utilisation du Repetier-Host, les paramètres de l'imprimante doivent être configurés avant la connexion. Cliquez sur "Printer settings" dans le coin supérieur droit, voir l'image (6-6).

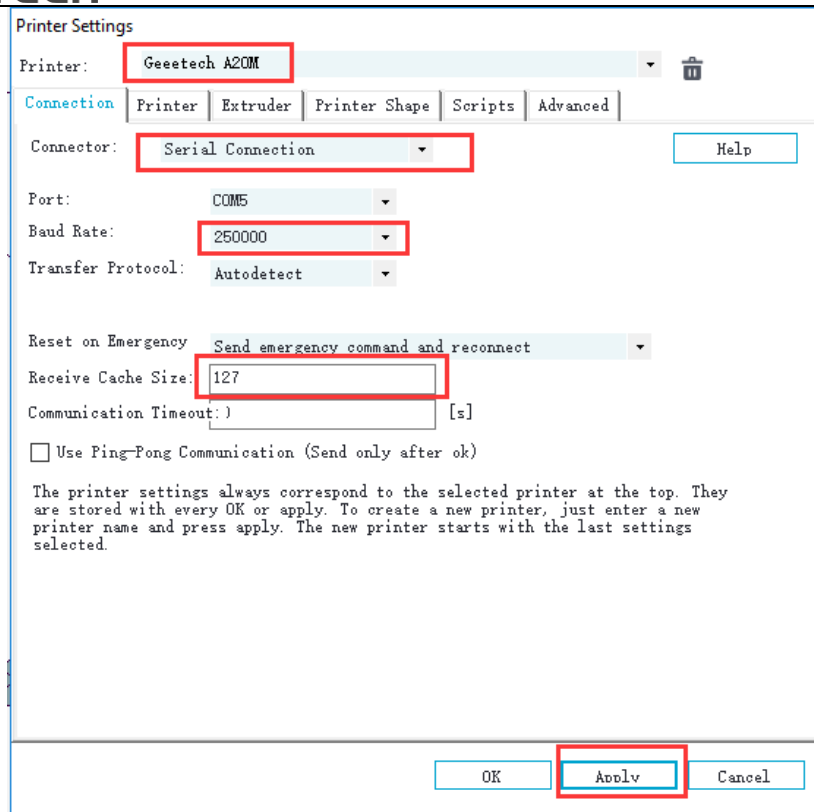


(Photo 6-6)

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

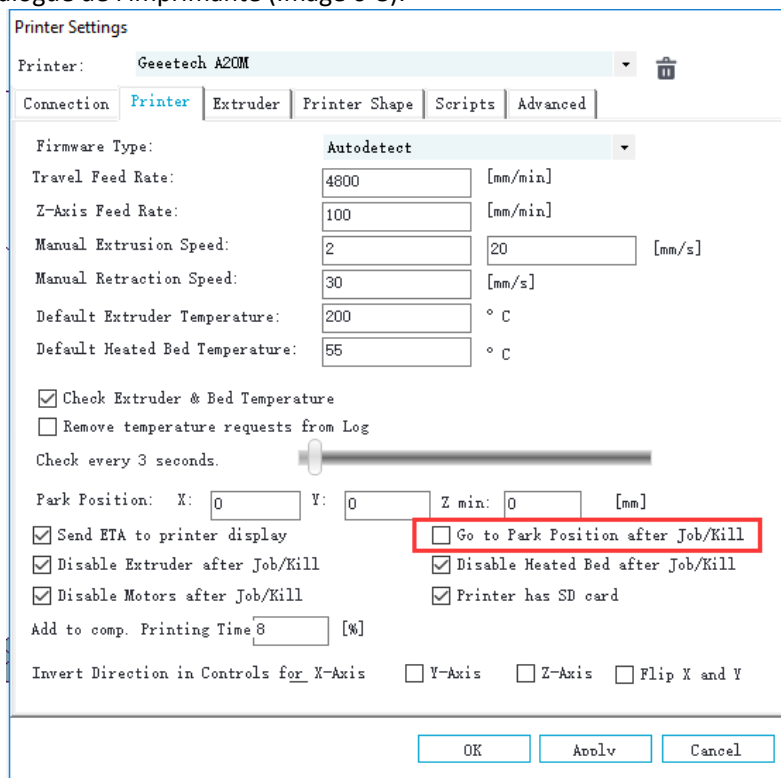
(Faites attention aux parties surlignées)

a. Dialogue de connexion :



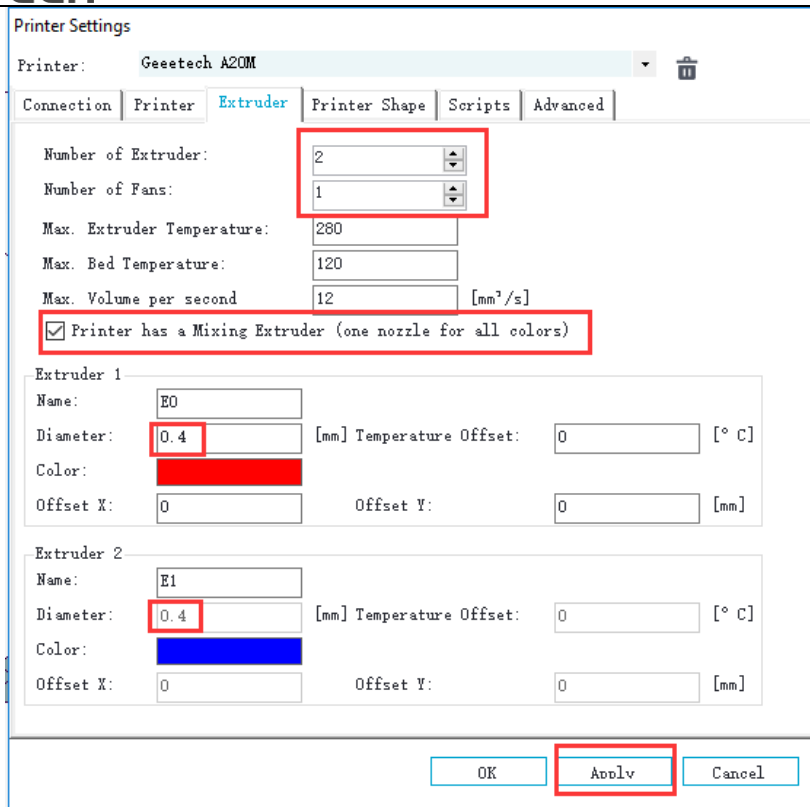
(Photo 6-7)

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



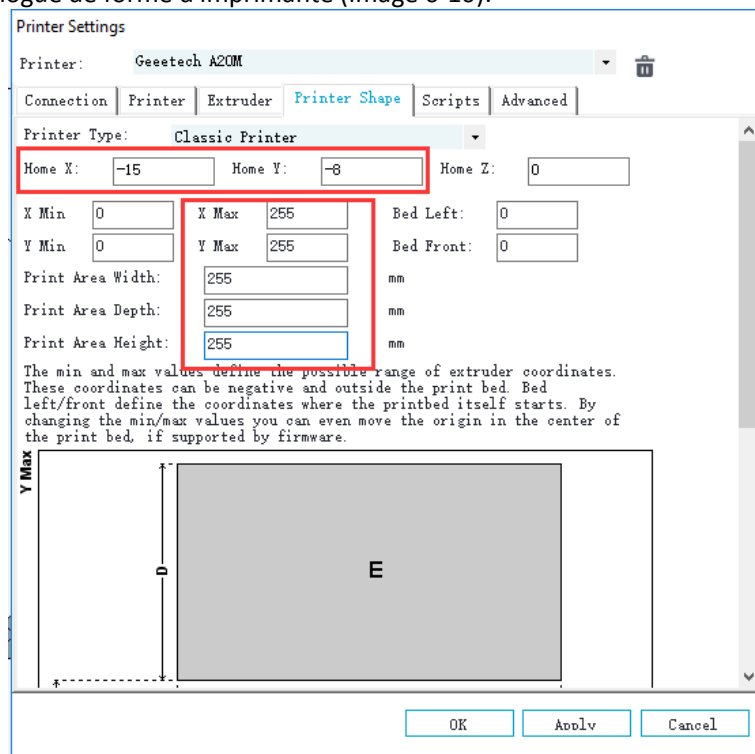
(Photo 6-8)

c. Dialogue de l'extrudeuse (Image 6-9):



(Photo 6-9)

d. Boîte de dialogue de forme d'imprimante (Image 6-10):



(Photo 6-10)

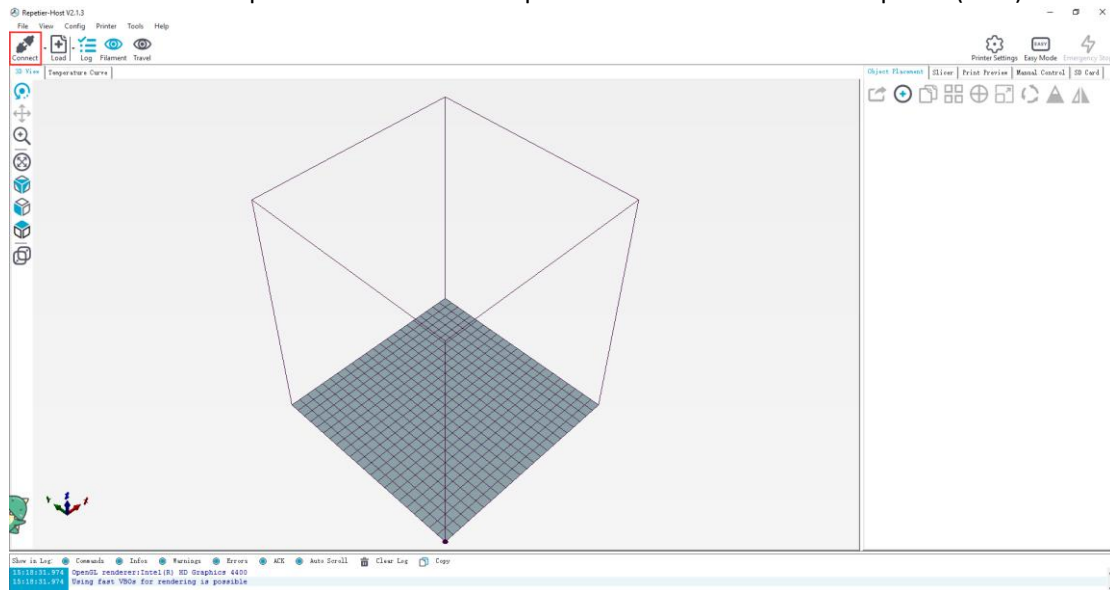
Les paramètres de l'imprimante sont maintenant réglés.

**Note:** La vitesse de transmission est toujours de 250000 bauds..

- Réglage des paramètres de tranchage

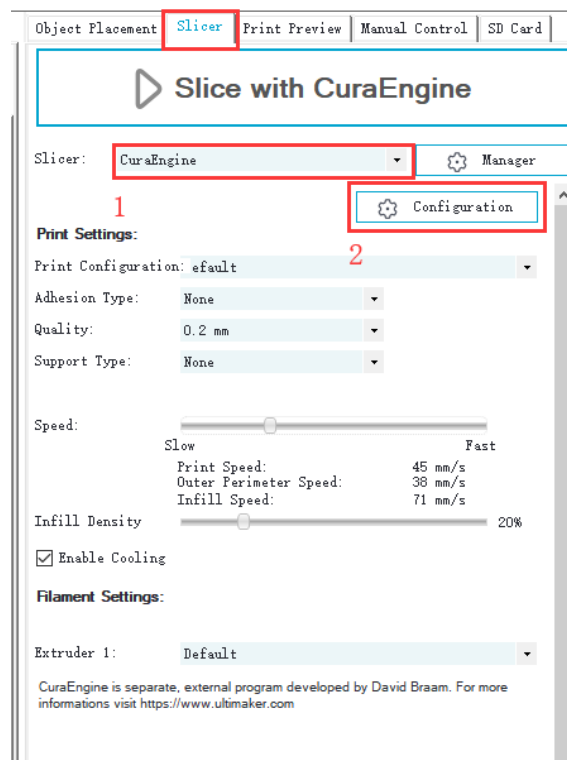
Après avoir réglé les paramètres de l'imprimante, cliquez sur "Connect" dans le coin supérieur

gauche. La couleur de l'icône changée en vert signifie que l'imprimante se connecte à Repetier-Host avec succès. Cliquez de nouveau dessus pour vous déconnecter. Voir la photo (6-11).



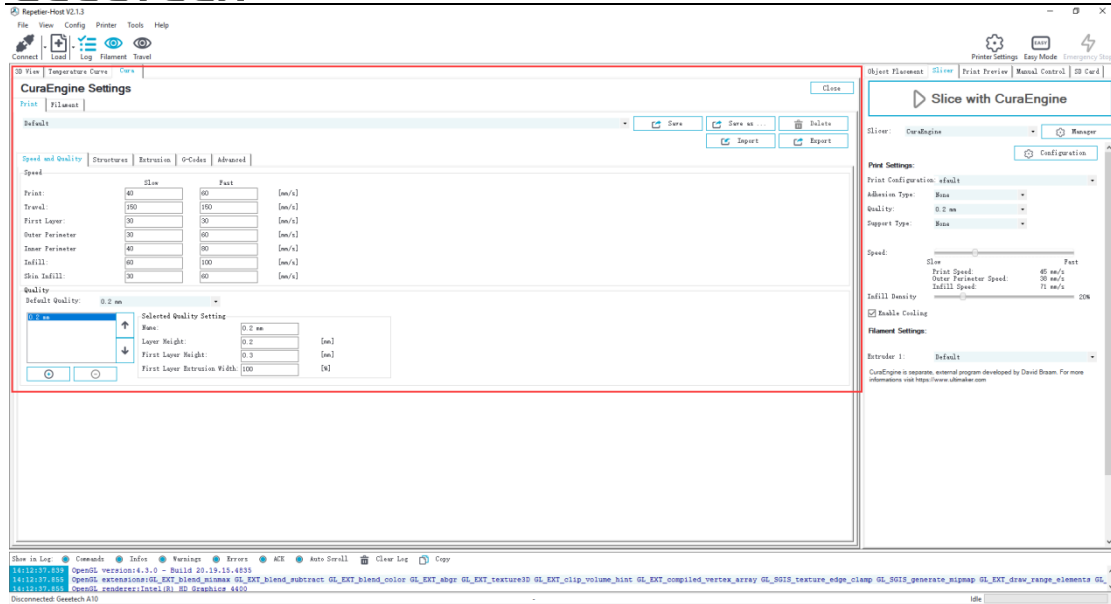
(Photo 6-11)

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



(Photo 6-12)

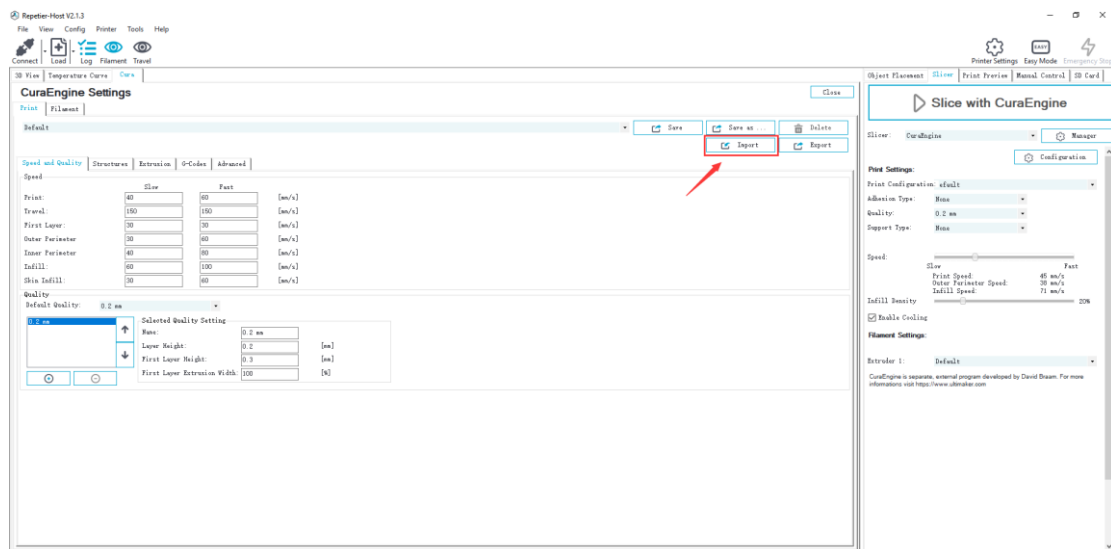
Il fait apparaître une boîte de dialogue comme dans l'image ci-dessous (6-13):



(Photo 6-13)

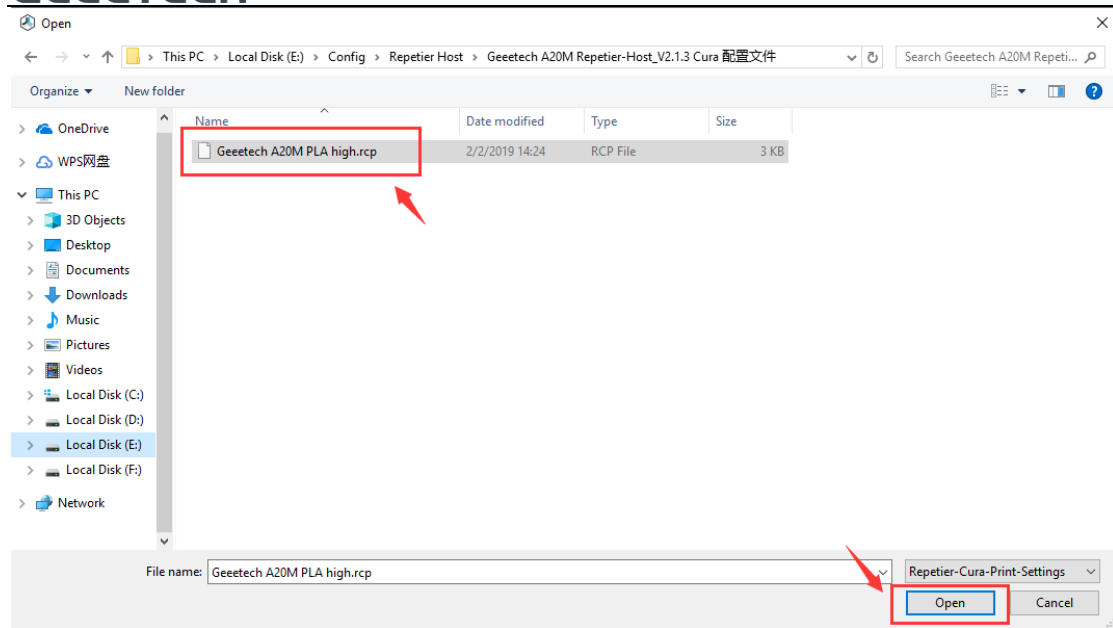
Les paramètres de l'imprimante sont importants pour la qualité d'impression. Les clients doivent effectuer des tests pour trouver les meilleurs paramètres pour leurs imprimantes. Nous vous fournissons ici un fichier de configuration pour votre référence ("Geetech A20M PLA high.rcp"). Vous pouvez l'importer en suivant les étapes suivantes. Voici un exemple de paramètres pour le PLA (Figure 6-14):

Cliquez sur "Print>Import"



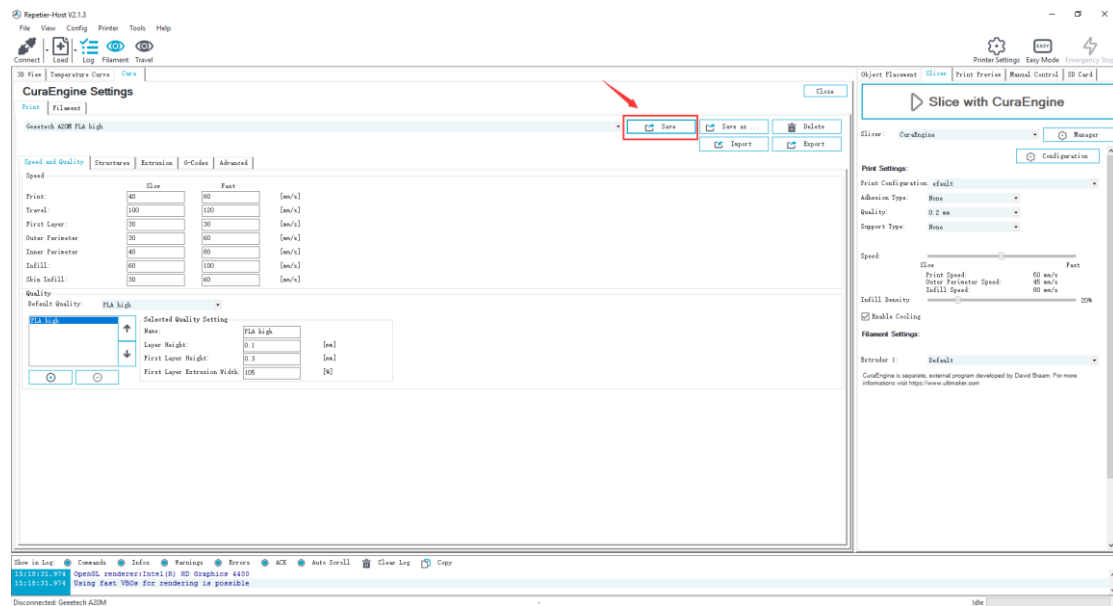
(Photo 6-14)

Il fait apparaître la boîte de dialogue ci-dessous (Figure 6-15). Choisissez "Geetech A20M PLA high.rcp" et ouvrez-le.



(Photo 6-15)

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

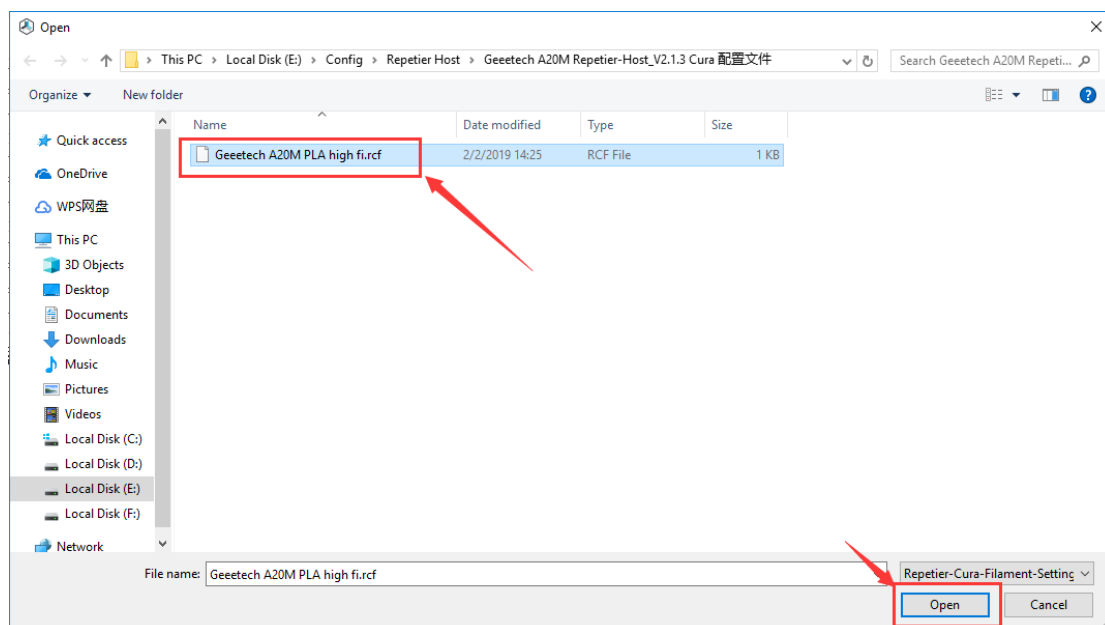


(Photo 6-16)

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

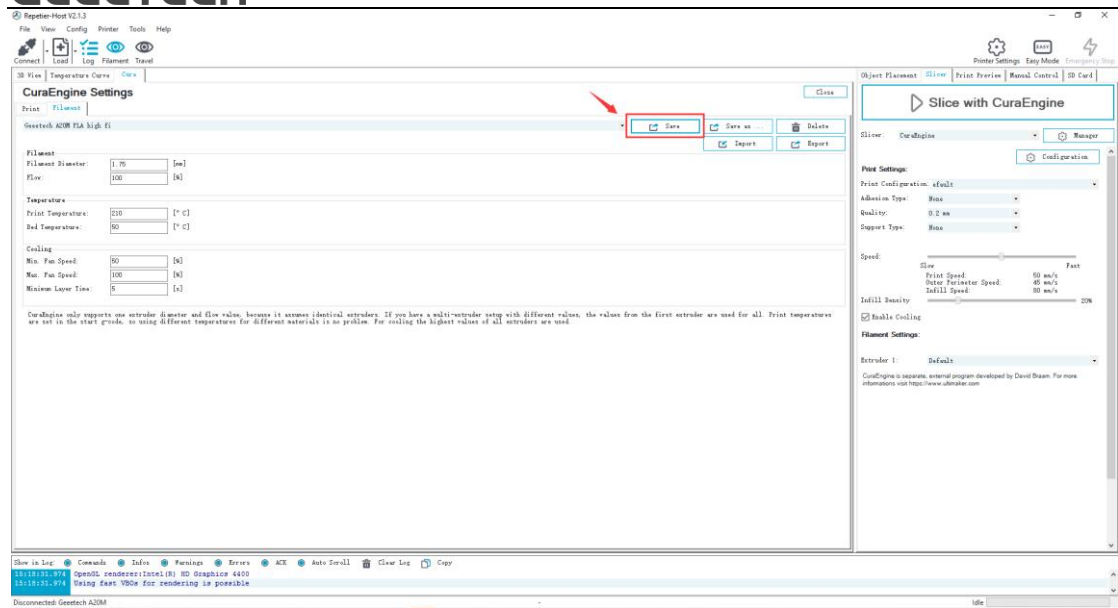
(Photo 6-17)

La boîte de dialogue suivante s'ouvre (Photo 6-18) ; choisissez "Geeetech A20M PLA high fi.rcf".



(Photo 6-18)

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



(Photo 6-19)

Choisissez "Geeetech A20M PLA high" comme configuration d'impression et "Geeetech A20M PLA high fi" comme réglage du matériel d'impression. Pour plus de détails, voir l'image (6-20) ci-dessous.

(Photo 6-20)

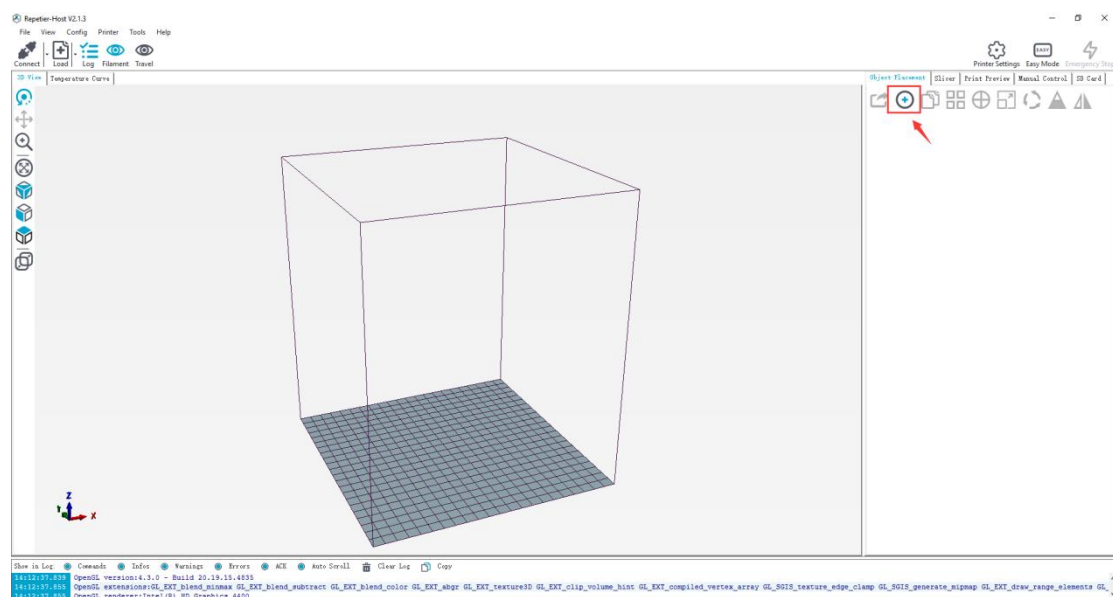
Le réglage des paramètres est maintenant terminé.

## 6.3 Impression via USB

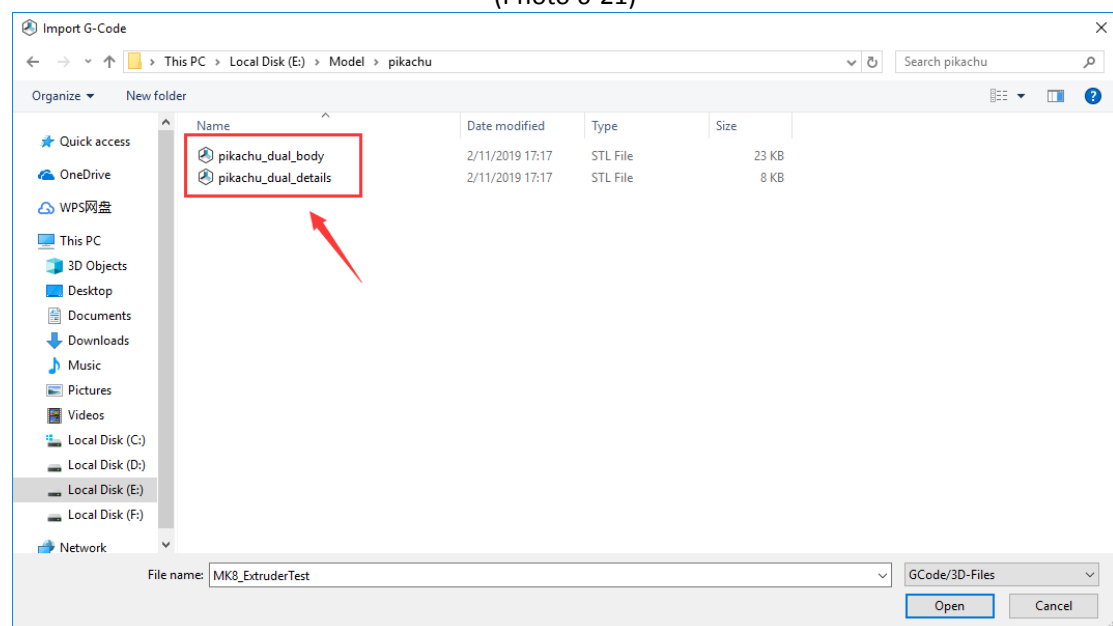
Vous pouvez lancer l'impression USB lorsque le réglage des paramètres est terminé. Le format de fichier du modèle est .stl pour imprimante 3D. Vous pouvez télécharger des modèles gratuits à partir de sites Web tels que thingiverse.com Vous pouvez également concevoir vos propres modèles.

- Charger le modèle d'impression

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

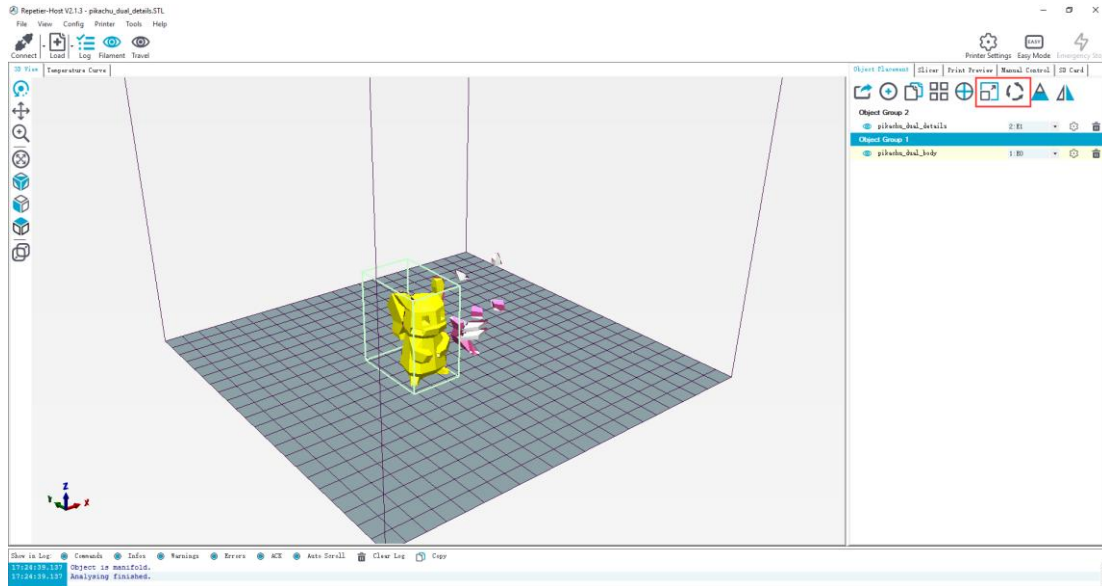


(Photo 6-21)



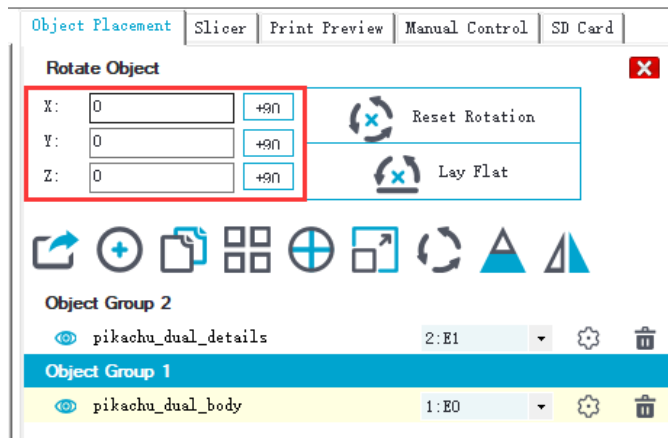
(Photo 6-22)

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



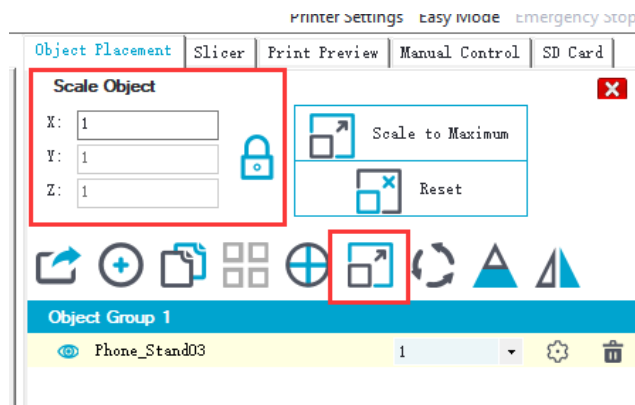
(Photo 6-23)

Régler la direction du modèle de façon à ce que la partie plate du modèle touche le lit chaud. Voir l'image ci-dessous (6-24):



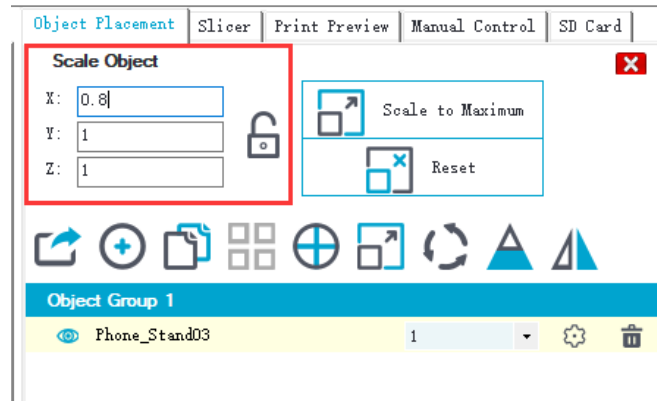
(Photo 6-24)

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



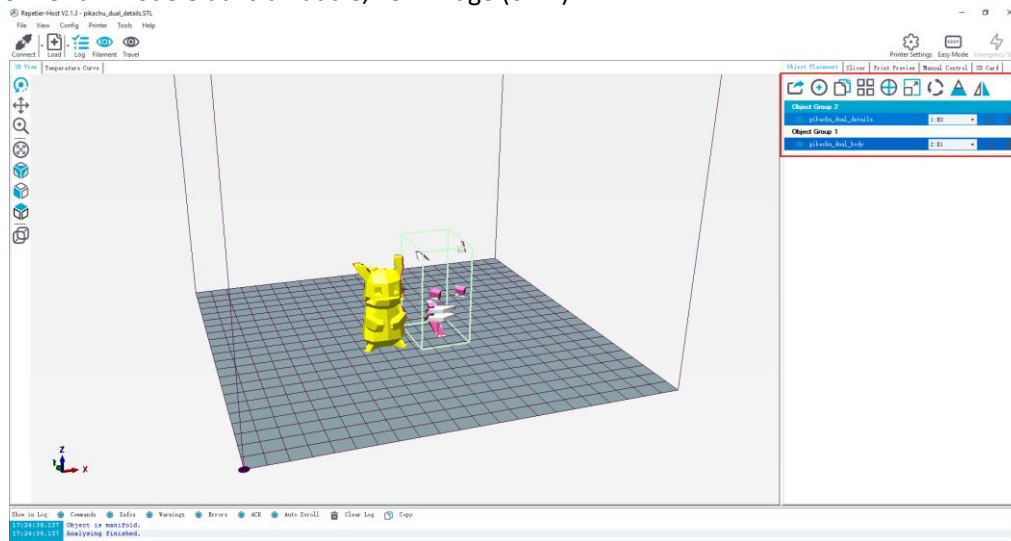
(Photo 6-25)

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



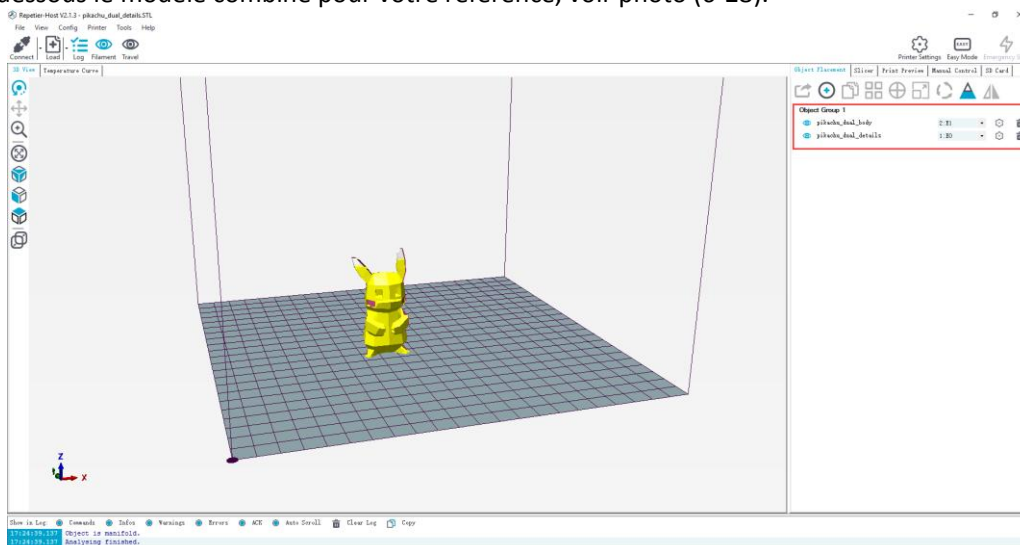
(Photo 6-26)

Vous devez combiner les modèles pour l'impression bicolore. Faites glisser la souris pour fusionner un modèle dans un autre, voir image (6-27).



(Photo 6-27)

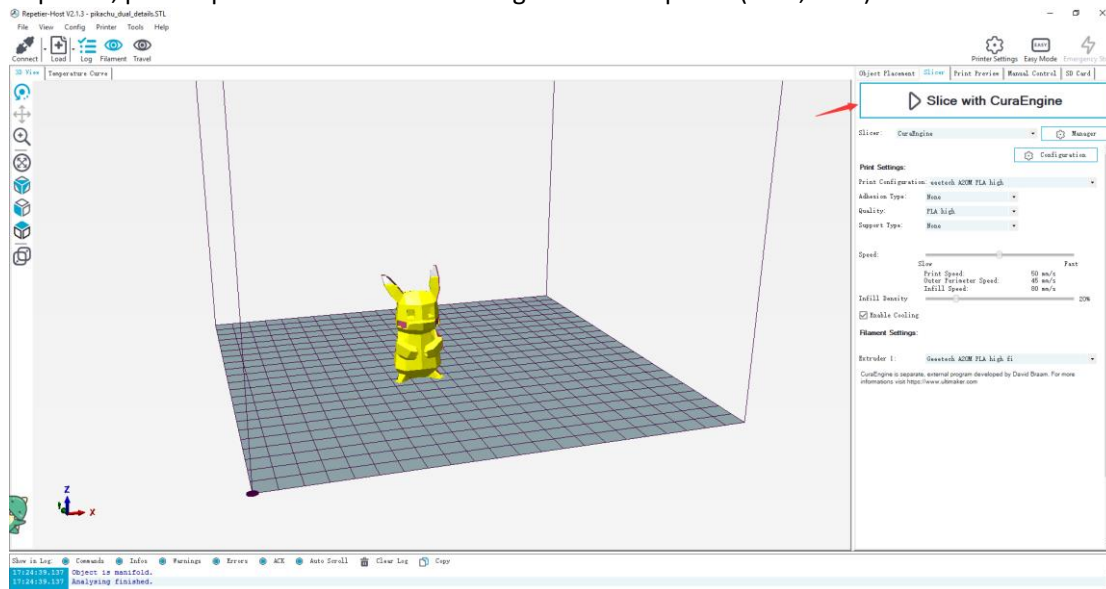
Ci-dessous le modèle combiné pour votre référence, voir photo (6-28).



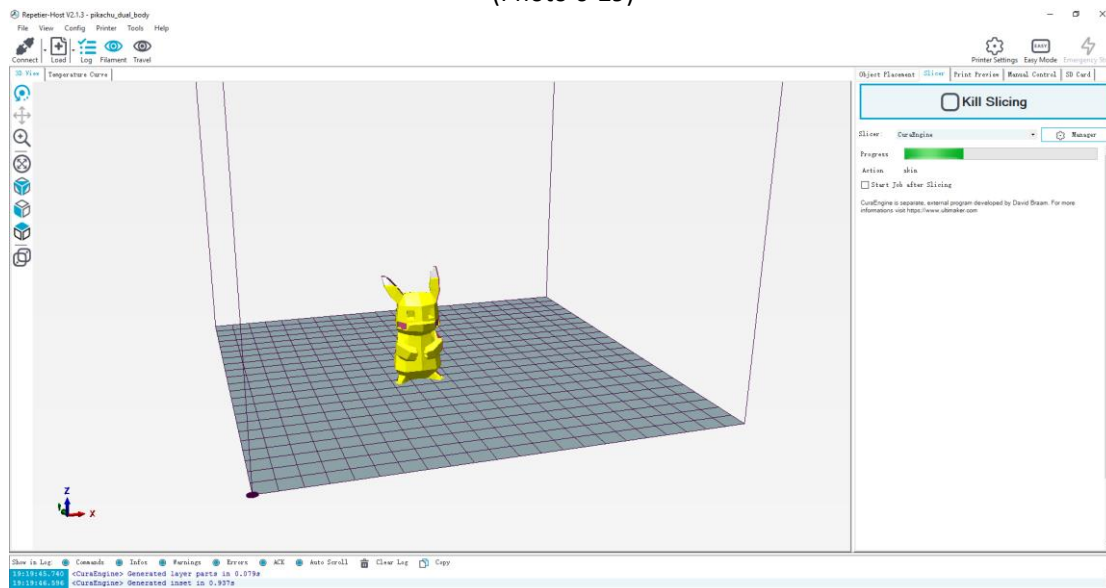
(Photo 6-28)

- Découpage de modèles  
Lorsque la taille et la direction du modèle sont définies, choisissez les paramètres de découpage

importés, puis cliquez sur "Slice with CuraEngine". Voir la photo (6-29, 6-30).



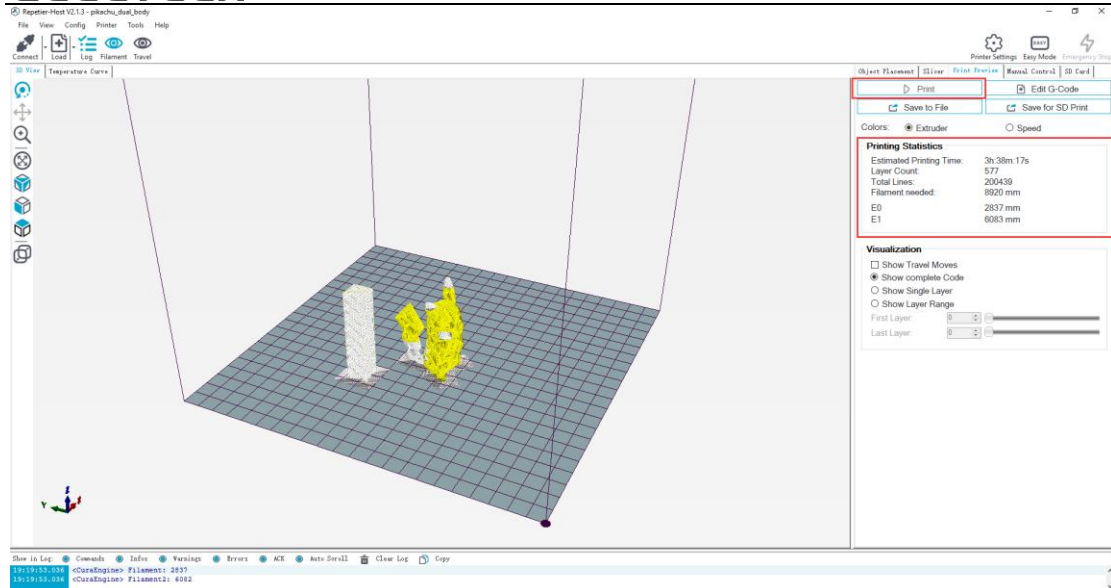
(Photo 6-29)



(Photo 6-30)

Vous pouvez trouver les informations du modèle telles que le temps d'impression estimé, la quantité de filament nécessaire, etc. Cliquez sur "Imprimer" pour lancer l'impression via USB. Se reporter à la photo (6-31).

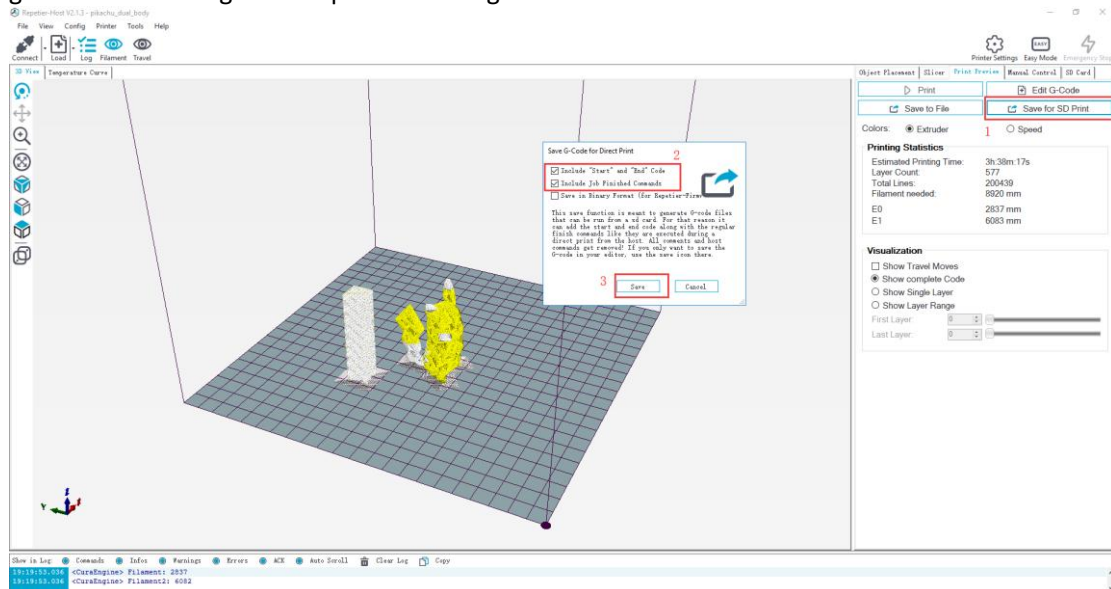
L'imprimante chauffe jusqu'à la température de consigne, puis démarre l'impression. Lorsque la température est élevée, le filament sort de la buse, ce qui est normal. Vous pouvez utiliser une pince à épiler pour nettoyer la matière résiduelle de la buse.



(Photo 6-31)

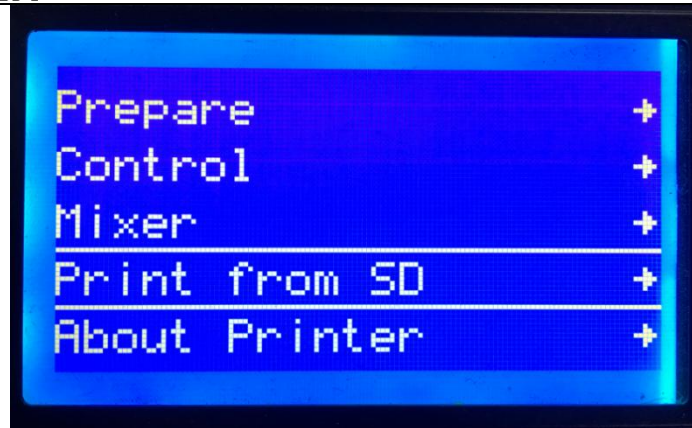
## 6.4 Impression via carte SD

Lorsque tous les paramètres sont réglés, cliquez sur "Save for SD print". Une boîte de dialogue apparaîtra comme dans l'image ci-dessous (voir image 6-32), puis cliquez sur le bouton Save pour générer un fichier.gcode. Copier le fichier gcode sur la carte SD.



(Photo 6-32)

Insérez la carte SD dans l'emplacement situé sur le côté droit de l'écran LCD. Appuyez sur le bouton pour accéder au menu principal et choisissez "Print from SD". Voir photo (6-33)



(Photo 6-33)

Choisissez le fichier gcode correspondant pour lancer l'impression.

**Note:**

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

## 7 Color Mixer

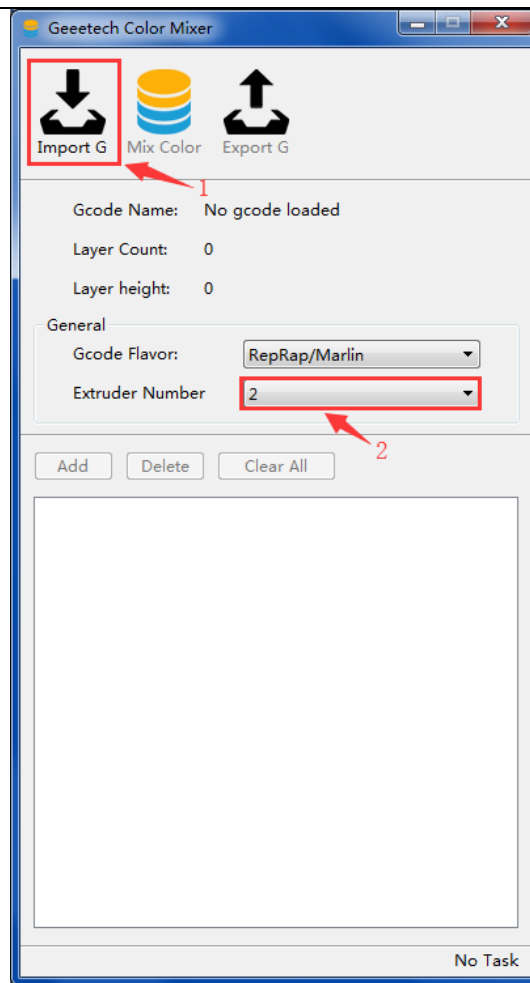
### 7.1 Téléchargement

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

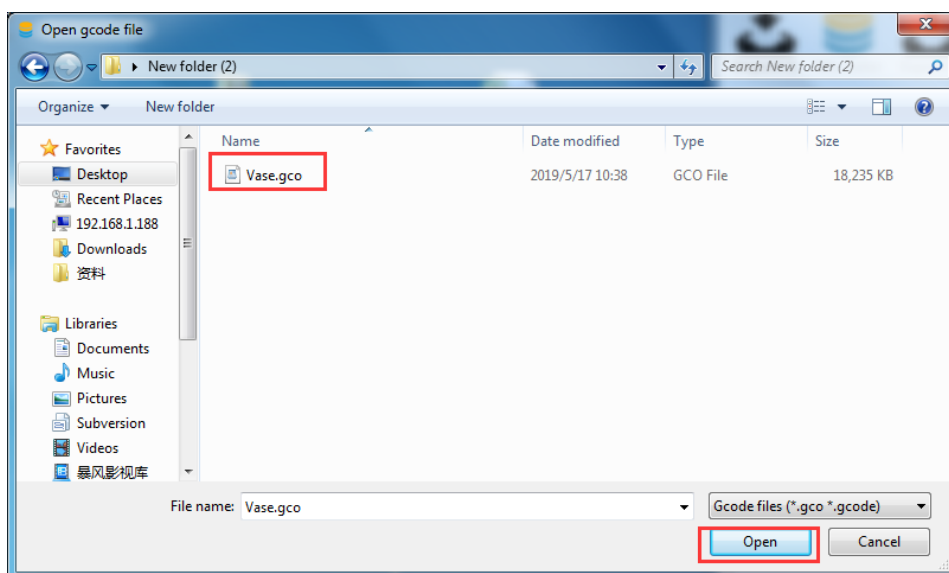
### 7.2 Introduction

Gratuit et facile à utiliser, le mélangeur de couleurs peut mélanger votre fichier gcode monochrome original. Vous pouvez créer des milliers de programmes de mixage comme vous le pouvez.

- Cliquez sur "Import G" pour importer le fichier.Gco. Choisir 2 (qui supportent également 3 extrudeuses) comme "Extruder Number". Voir photo (7-1 et 7-2)

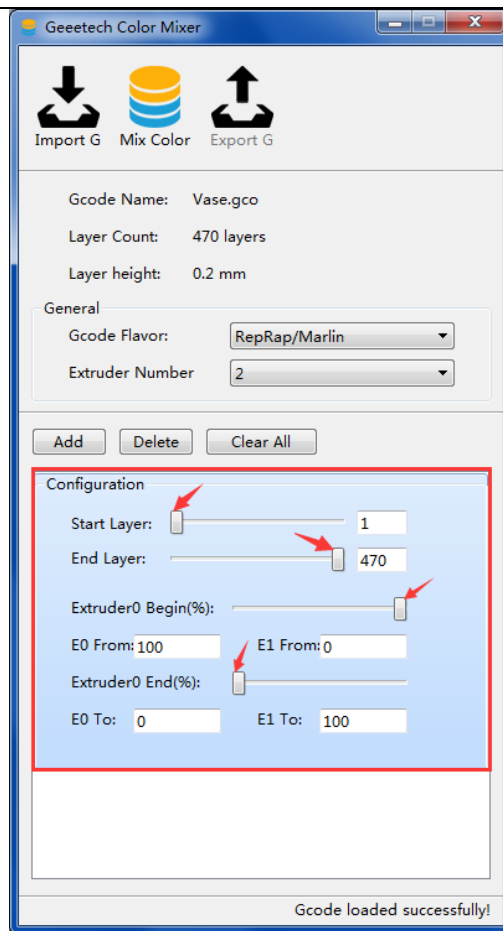


(Photo 7-1)



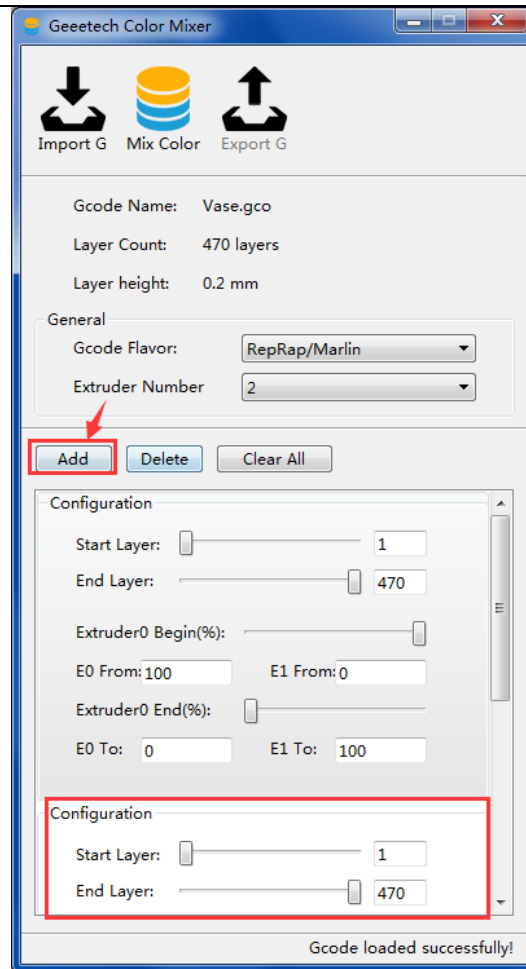
(Photo 7-2)

- Après avoir importé le fichier.Gco, vous pouvez définir les couches de début et de fin, ainsi que le pourcentage de E0+E1 (couche de début à couche de fin). Vous pouvez l'ajuster en faisant glisser le curseur ou en entrant une valeur. Voir la photo (7-3).



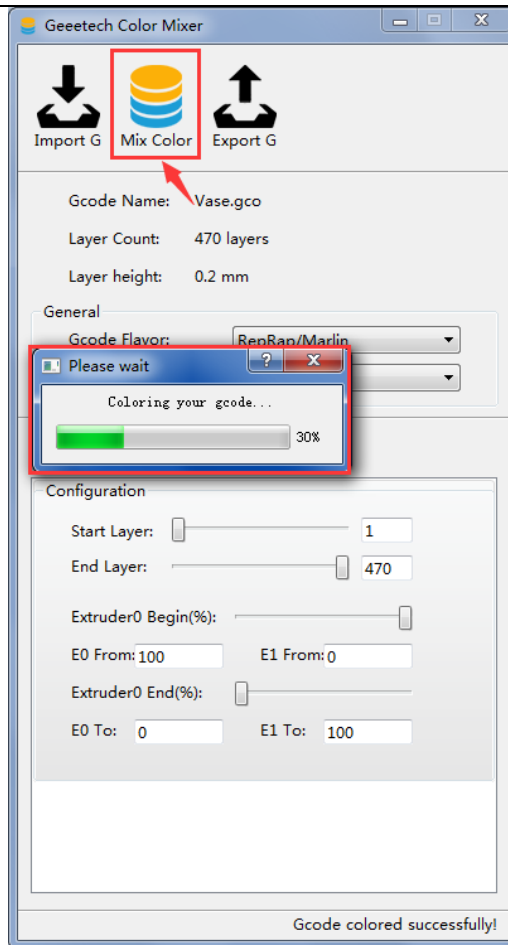
(Photo 7-3)

- Vous pouvez cliquer sur "Add" pour définir plusieurs valeurs de début et de fin de couche, et le pourcentage de E0+E1 (du calque de début au calque de fin). Voir la photo (7-4).



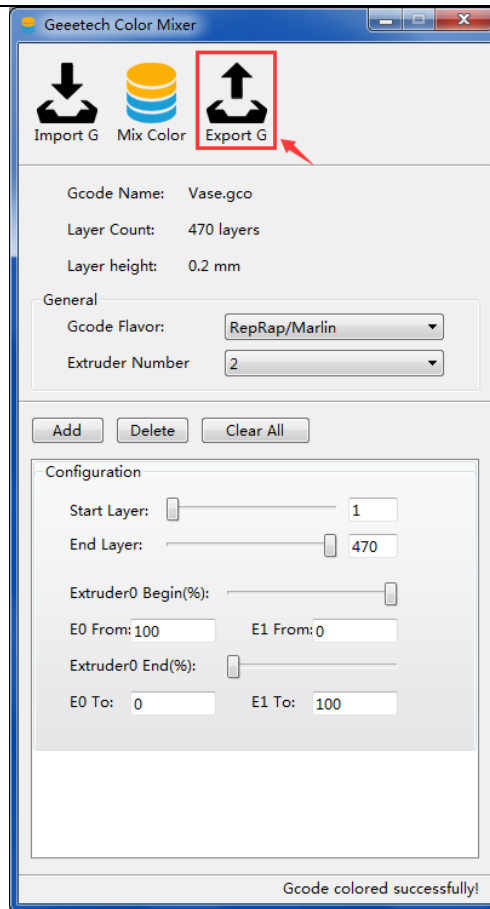
(Photo 7-4)

- Lorsque vous avez terminé la configuration, vous devez cliquer sur "Mixer color" pour mélanger votre fichier gcode original. Voir la photo (7-5).

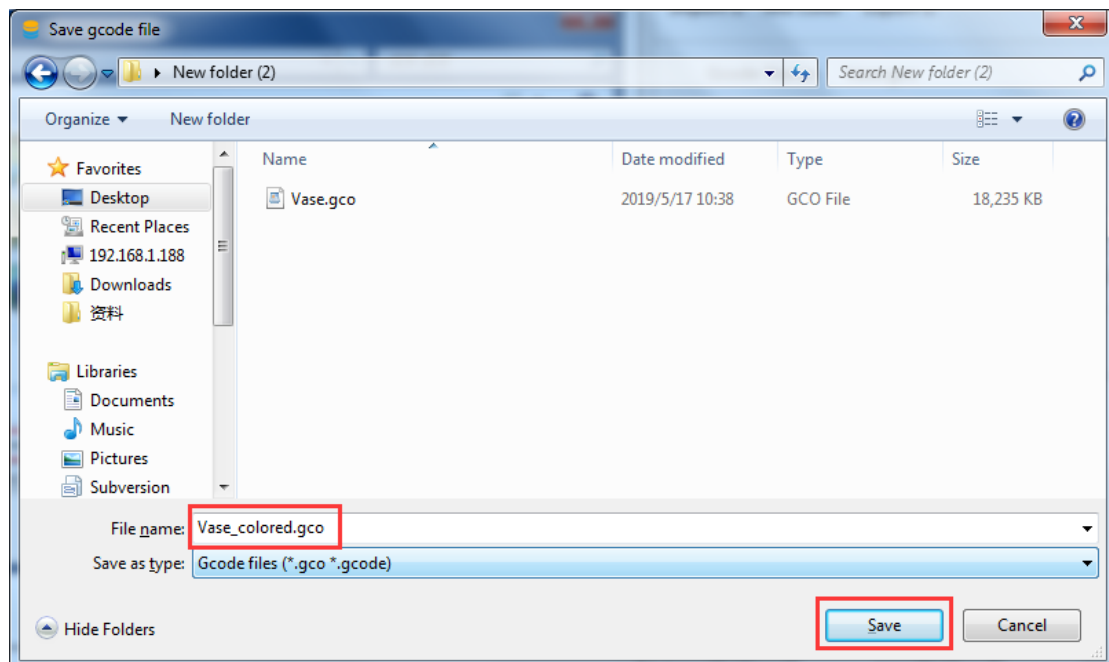


(Photo 7-5)

- Cliquez sur "Export G" pour exporter le fichier gcode mixte, qui est nommé avec le suffixe "\_colored". Copiez le fichier sur la carte SD et commencez à imprimer. Voir la photo (7-6, et 7-7).



(Photo 7-6)

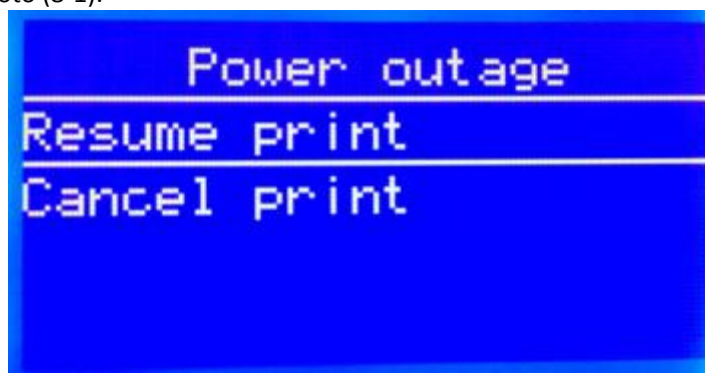


(Photo 7-7)

## 8 Présentation de la fonction

### 8.1 Capacité de reprise après coupure

L'A20M a la capacité de reprendre les impressions interrompues. Lorsque le rétablissement de l'alimentation démarre, une boîte de dialogue s'ouvre pour vous demander si vous souhaitez continuer l'impression inachevée causée par une panne d'alimentation, choisissez "Resume print". Voir la photo (8-1).



(Photo 8-1)

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

**Note:**

- En cas de panne de courant, éloigner la buse du modèle d'impression au cas où le filament s'échapperait sur l'impression.
- Veillez à nettoyer les résidus dans la buse avant de redémarrer l'impression, sinon la qualité de l'impression risque d'en souffrir.

### 8.2 Bouton de réinitialisation

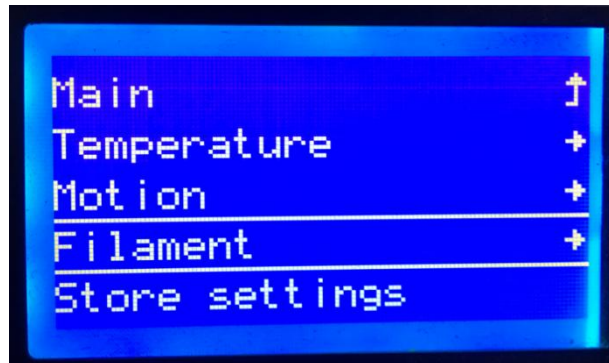
Le bouton de réinitialisation se trouve sous le bouton. Lorsque l'imprimante fonctionne anormalement, appuyez sur le bouton de réinitialisation pour réinitialiser l'imprimante afin d'éviter tout dommage. Voir la photo (8-2).



(Photo 8-2)

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

Avant d'utiliser cette fonction, veuillez vérifier si elle est activée ou non. Choisissez "Control">"Filament">"Runout sensors" et assurez-vous qu'il indique "ON". Voir les photos (8-3, 8-4).

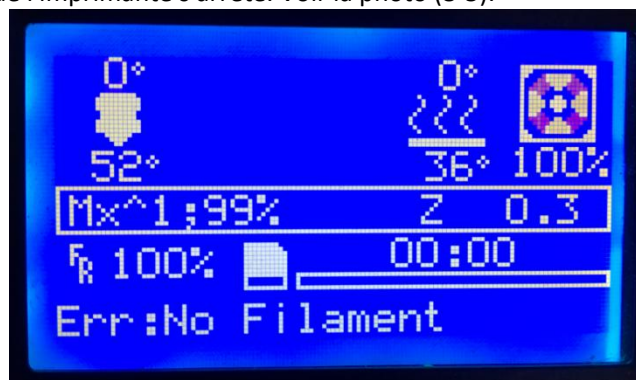


(Photo 8-3)



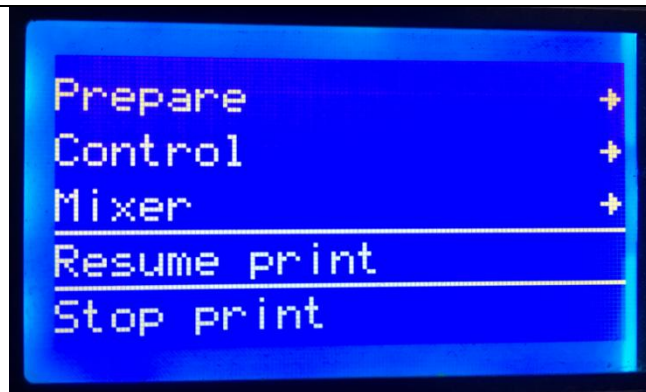
(Photo 8-4)

- Il affichera la notification "Err : No Filament" lorsque le filament est épuisé pendant l'impression et que l'imprimante s'arrête. Voir la photo (8-5).



(Photo 8-5)

- Presser la poignée de l'extrudeuse, enlever le filament restant avant de charger le nouveau filament.
- Lorsque le filament est chargé, utiliser une pince à épiler pour nettoyer la buse. Appuyez sur le bouton pour accéder au menu principal et choisissez "Resume print" pour relancer l'impression. Voir la photo (8-6).



(Photo 8-6)

## 8.4 Touche 3D pour la mise à niveau automatique du lit (en option)

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

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

Visitez notre forum officiel

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

## 9 Paramètres

- Paramètres d'impression

Technologie d'impression : FDM

Volume d'impression : 255\*255\*255\*255mm<sup>3</sup>

Précision d'impression : 0,1~0,2mm

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

Vitesse d'impression : 60mm/s

Quantité de buse : buse simple 2-en-1-sortie

Diamètre de la buse : 0.4mm

Diamètre du filament : 1.75mm

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

- Paramètres de température

Température ambiante : 10°C-40°C

Température de la buse : Max temp 250°C

Température du lit chaud : Max temp 100°C

- Paramètres du logiciel

Système d'exploitation : Windows/Mac/Linux

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

Format de fichier : .STL/.Gcode

- Paramètres électriques

Puissance d'entrée : 115V/230V

Puissance de sortie : DC24V, 360W

Connectivité : Carte SD, USB

Écran LCD : LCD 12864

- Paramètres mécaniques

Taille d'imprimante : 442x447x480 mm<sup>3</sup>

Dimensions de l'emballage : 510x495x295 mm<sup>3</sup>

Poids net : 8,8 kg

Poids brut : 11.0kg

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

Groupe Facebook:



Envoyez-nous un courriel pour obtenir du soutien technique:  
[https://www.geeetech.com/contact\\_us.html](https://www.geeetech.com/contact_us.html)

## 11 FAQ (Foire aux questions)

### 11.1 Extrusion anormale

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

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

- La buse est bouchée ; se référer à 11.1 extrusion anormale.
- Vérifier si la force de frottement entre l'engrenage de l'extrudeuse et le filament est suffisante. Veuillez nettoyer les résidus.
- Vérifiez si la tension du driver de l'extrudeuse est normale, et essayez de l'augmenter de 0.1v jusqu'à ce qu'elle fonctionne normalement, max 1.2v.

### 11.3 Première couche anormale

- Non-adhésif : a. La buse est trop éloignée du lit chaud. Veuillez remettre le lit à niveau ; b. Essayez de coller du papier de masquage ou de la colle sur la surface du lit chaud.
- Pas d'extrusion et le lit est rayé : a. La buse est trop près du lit chaud. Veuillez niveler de nouveau le lit ; b. Vérifiez si l'extrusion de la buse est normale.

### 11.4 Décalage des couches

- La vitesse d'impression est trop rapide. Ralentissez, s'il vous plaît.
- La courroie de l'axe X ou Y est trop tendue. Resserez-la, s'il vous plaît.
- La roue de synchronisation de l'axe X ou Y n'est pas fixée fermement. Veuillez régler les écrous excentriques.
- La tension du driver de l'axe X/Y est trop faible.

## 11.5 Impression arrêtée

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

Visitez notre forum officiel pour plus d'informations:

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

## 12 Déclaration

### 12.1 Termes et conditions

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

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

### 12.2 Avis de non-responsabilité

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



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

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