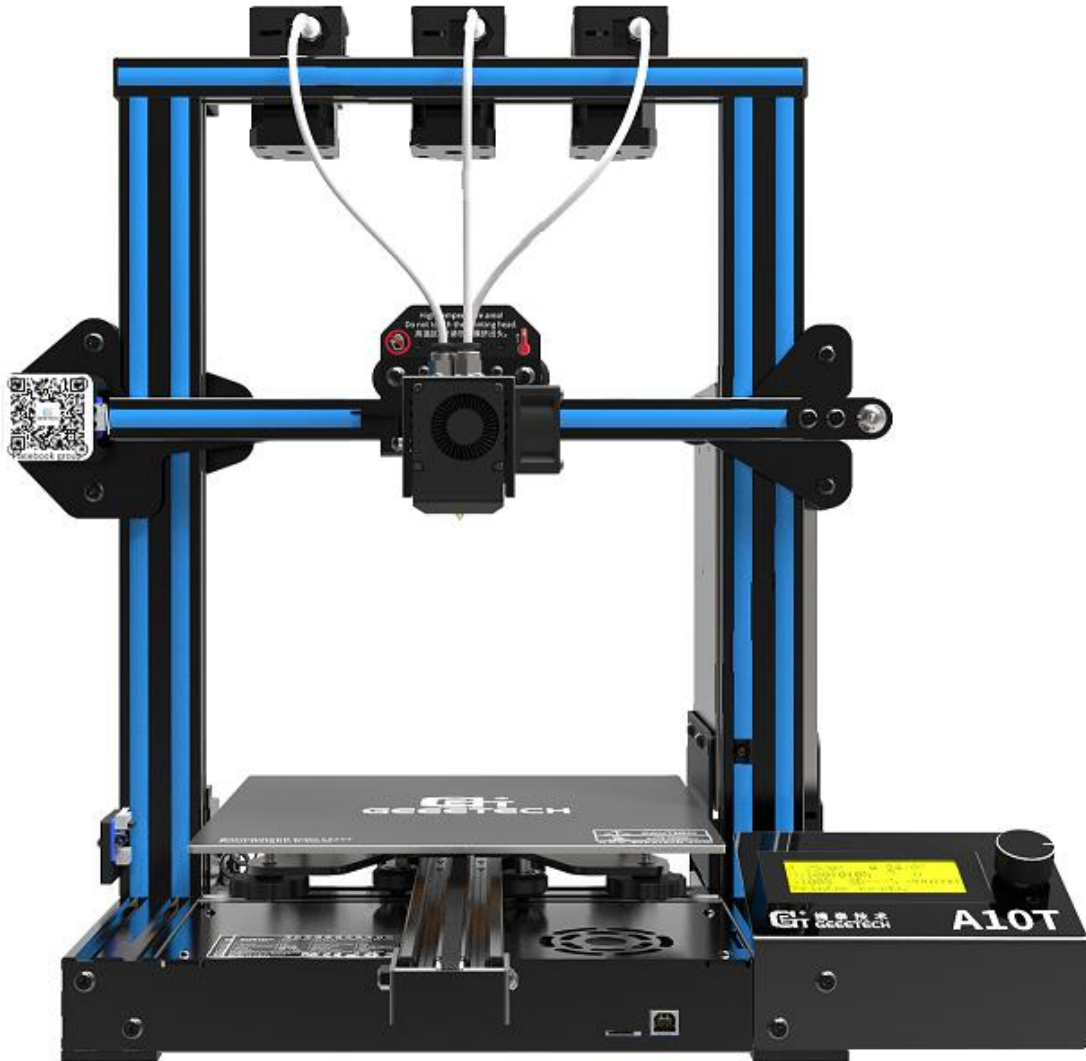


# Geeetech A10T Stampante 3D

## Manuale d'uso (v1.10)



## Indice

1 Avvertimenti.....	4
•..... 1.1 Istruzioni sulla sicurezza.....	4
•..... 1.2 Test di controllo prima dell'utilizzo.....	4
•..... 1.3 Avvertenze.....	4
2 Specifiche della macchina.....	5
3 Contenuto della confezione.....	6
4 Panoramica macchina.....	7
5 Assemblaggio.....	8
•..... 5.1 Assemblaggio telaio.....	8
•..... 5.2 Cablaggio cavi.....	错误！未定义书签。
•..... 5.3 Controllo tensione d'alimentazione.....	13
•..... 5.4 Controllo filamento.....	错误！未定义书签。
6 Prima stampa.....	错误！未定义书签。
•..... 6.1 Livellamento letto di stampa.....	16
•..... 6.2 Slot micro sd.....	错误！未定义书签。
7 Istruzioni menu LCD.....	20
•..... 7.1 Diagramma ad albero.....	错误！未定义书签。
•..... 7.2 Funzioni del menu.....	错误！未定义书签。
8 Settaggio programma.....	错误！未定义书签。
•..... 8.1 Installazione driver.....	错误！未定义书签。
•..... 8.2 Installazione programma di compilazione.....	30
•..... 8.3 Stampare da USB.....	39
•..... 8.4 Stampare da micro sd.....	43
9 Mixer Colori.....	45
•..... 9.1 Download.....	45
•..... 9.2 Introduzioni.....	45
10 Introduzione Funzioni .....	错误！未定义书签。
•..... 10.1 Ripristino stampa da perdita di corrente .....	49
•..... 10.2 Pulsante reset.....	49
•..... 10.3 Sensore fine filamento (Optionale).....	50
•..... 10.4 10.4 Sensore 3D touch per livellamento automatico (Optionale).....	51
11 FAQ (Domande frequenti).....	52
•..... 11.1 Problemi di estrusione.....	52
•..... 11.2 L'ingranaggio dell'estrusore scatta in stampa.....	52
•..... 11.3 Problemi primo strato (layer).....	52
•..... 11.4 Disallineamento strati (layer).....	52
•..... 11.5 Print stopped.....	53
12 Dichiarazioni.....	错误！未定义书签。
•..... 12.1 Condizioni d'uso .....	错误！未定义书签。
•..... 12.2 Conclusioni.....	错误！未定义书签。

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto Geeetech!



**[Importante] Leggere le istruzioni prima di utilizzare la stampante.**



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



Email per supporto tecnico: [https://www.geeetech.com/contact\\_us.htm](https://www.geeetech.com/contact_us.htm)



Gruppo Facebook:



# 1 Attenzione

## 11.1 ISTRUZIONI SULLA SICUREZZA

- Passare alla corretta tensione locale (110 V-220 V) prima di accendere la stampante. Assicurati che l'interruttore sia nella posizione corretta o danneggerà l'alimentatore



(PSU).

- Assicurarsi che tutti i cavi siano collegati correttamente prima di accendere la stampante.
- Non toccare la testa dell'estrusore o il letto caldo durante la stampa poiché generano temperature elevate che potrebbero causare ustioni.
- Non lasciare la stampante incustodita durante la stampa

### • 1.2 Test di controllo prima dell'utilizzo

.Al fine di garantire la qualità, ogni stampante viene testata in fabbrica prima della consegna. Di conseguenza, potrebbero esserci residui nella testa dell'estrusore o sul letto caldo, ma non dovrebbero influire sul normale utilizzo. Forniamo l'ugello di ricambio nel kit di accessori per ogni evenienza

## 1.3 Avvertenze

- 1) Prima della miscelazione del colore o della stampa monocromatica, assicurarsi che il filamento nel tubo di alimentazione sia presente su entrambi i lati della testa dell'estrusore per evitare il riflusso del filamento fuso all'interno della testa dell'estrusore, con conseguente intasamento.
- 2) Assicurarsi che ci sia il filamento nei tubi di alimentazione su entrambi i lati della testa dell'estrusore anche utilizzando un estrusore solo per la stampa monocromatica, inoltre il filamento nell'altro tubo di alimentazione non può essere estratto durante il processo di stampa.
- 3) Si prega di non smontare la stampante senza autorizzazione. In caso di problemi, contattare il servizio post-vendita.

## 2 Parametri

### 1) CARATTERISTICHE STAMPANTE

Tipo di stampante: FDM

Area di stampa: 220\*220\*250mm<sup>3</sup>

Precisione di stampante: 0.1~0.2mm

Precisione sull'asse: X/Y: 0.011mm     Z: 0.0025mm

Velocità di stampa: 60mm/s

Tipo di estrusore: 3 ingressi 1 uscita

Diametro ugello: 0.4mm

Diametro filamento 1.75mm;ABS/PLA, etc.

Temperatura d'esercizio: 10°C - 40°C

Sistema operativo: Windows/Mac/Linux

Programma Slicing: Repetier-Host, EasyPrint 3D, Cura

Formato file: .STL/.Gcode

### 2) Electrical parameters

Corrente d'ingresso: 115/230V AC, 50/60Hz

Corrente d'uscita: DC24V-15A Max, 360W

Connettività: TF card, USB

Tipo di Display: LCD2004 screen

### 3) Parametri meccanici

Dimensioni stampante: 478x413x485mm<sup>3</sup>

Dimensioni confezione: 530x470x257mm<sup>3</sup>

Peso stampante: ~7.96kg

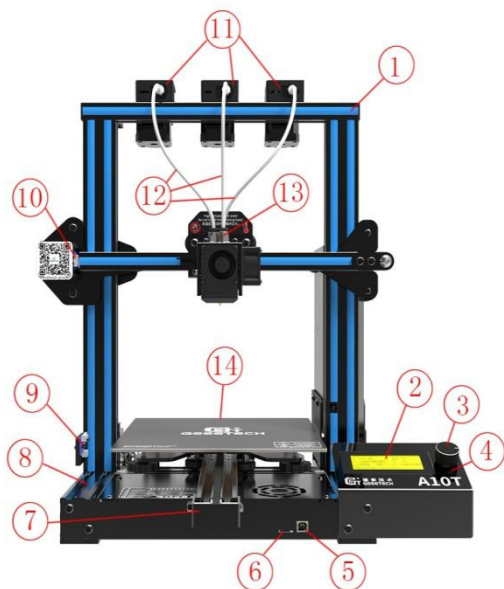
Peso con imballo: ~ 9.98kg

### 3 Contenuto della confezione

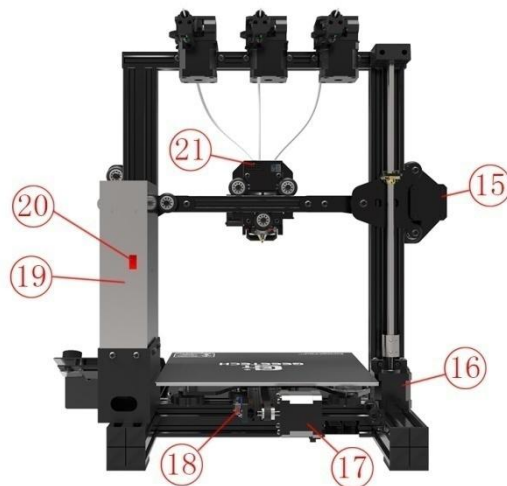
Please check the parts/accessories when you receive the printer (As shown below). If any spare parts are missing, please contact your sales representative.

		
Struttura verticale	Base	Motori estrusori (3 sets)
		
Cavo USB	Alimentatore	Display LCD
		
Viti fissaggio struttura verticale	Viti di fissaggio display e alimentazione	Cavo d'alimentazione
		
Strutture porta bobine (3 sets)	Kit attrezzi	Tappeto per mouse
		
TF Card	Manuale d'uso	Ugelli *2
		
Filamenti campione	Tubo Teflon e fascette	

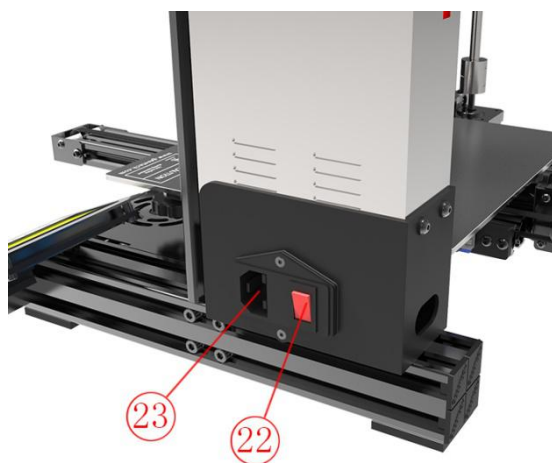
## 4 Panoramica macchina



(figura 4-1)



(figura 4-2)



(figura 4-3)

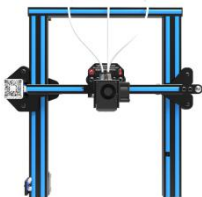





- ① Kit gantry ; ② Schermo LCD2004 ; ③ Manopola ; ④ Pulsante di ripristino ; ⑤ Porta USB ; ⑥ Slot per scheda TF ; ⑦ Asse Y ; ⑧ Kit inferiore ; ⑨ Fine corsa asse Z ; ⑩ Fine corsa asse X ; ⑪ Motori dell'estrusore (3 set) ; ⑫ Tubo in teflon ; ⑬ Testa dell'estrusore ; ⑭ Letto caldo ; ⑮ Motore dell'asse X ; ⑯ Motore dell'asse Z ; ⑰ Motore dell'asse Y ; ⑱ Fine corsa dell'asse Y ; ⑲ alimentatore ; ⑳ Selettore della tensione di alimentazione ; ㉑ Connettore filo estrusore ; ㉒ Interruttore di alimentazione ; ㉓ Presa di alimentazione

## 5 Assemblaggio

### 5.1 Assemblaggio telaio

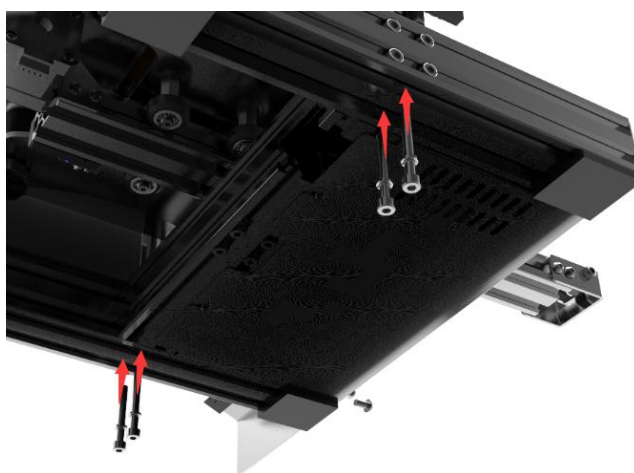
Il telaio principale è costituito dai seguenti componenti: struttura verticale, basde, display LCD, alimentatore, motori estrusore (3 set), kit supporto filamento (3 set) e le relative viti.

Vedi figura (5-1)

		
Struttura verticale	Base	Motori estrusori (3 sets)
		
Porta bobine (3 sets)	Viti di fissaggio struttura verticale	Viti di fissaggio LCD E alimentatore

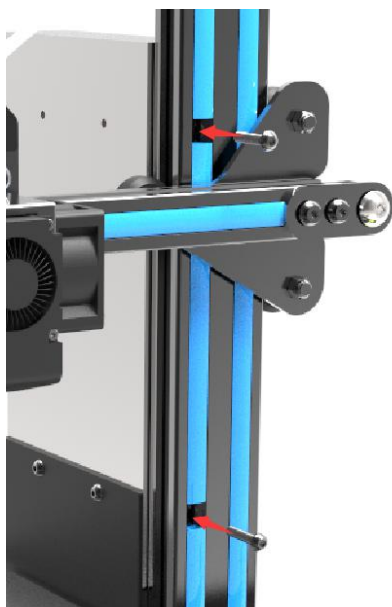
(figura 5-1)

- La struttura verticale e la base sono assemblati dal fondo della macchina con 4 viti M5x45 e 4 rondelle elastiche M5. Vedi figura (5-2).



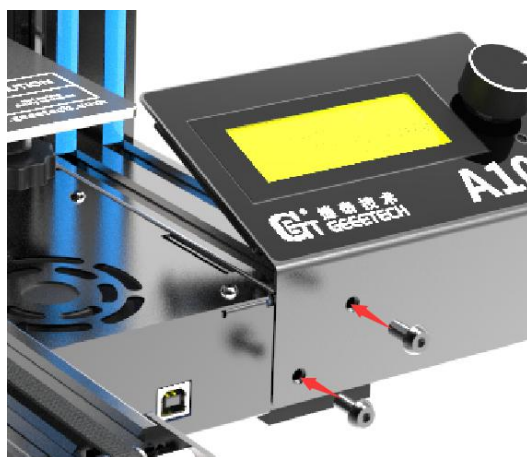
(figura 5-2)

- Fissare l'alimentatore al telaio verticale con 2 viti M4x20. Guarda l'immagine (5-3).



(figura 5-3)

- Fissare l'LCD ai fori corretti sul lato destro della base con 2 viti M5x10. Guarda l'immagine (5-4).



(figura 5-4)

- Assemblare e fissare i tre motori estrusore sul lato posteriore struttura verticale parte superiore come mostrato in figura (5-5).



(figura 5-5)

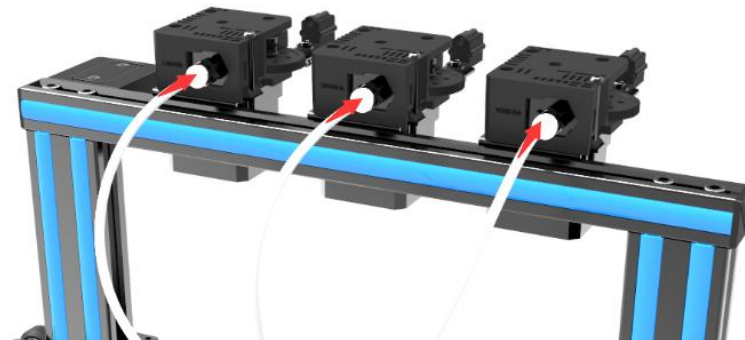
- Il porta bobina è stato assemblato come mostrato nell'immagine (5-6) con 4 viti M3x16, 4 dadi M3 e 4 rondelle M3, per un totale di 3 porta bobine.



(figura 5-6)

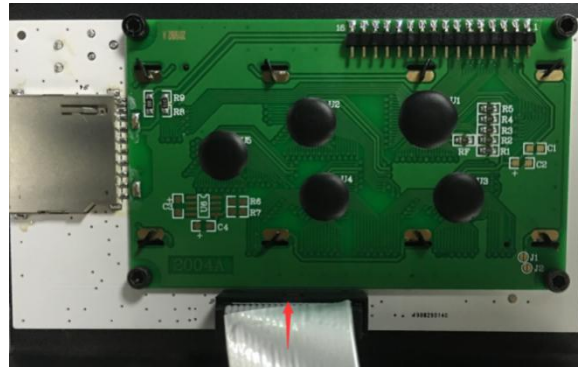
## 5.2 Cablaggio cavi

- Inserire i tre tubi di teflon rispettivamente nel connettore a innesto rapido dei tre kit estrusori. Vedi foto (5-7).



(figura 5-7)

- Collegare il cavo LCD dietro allo stesso come in figura (5-8).



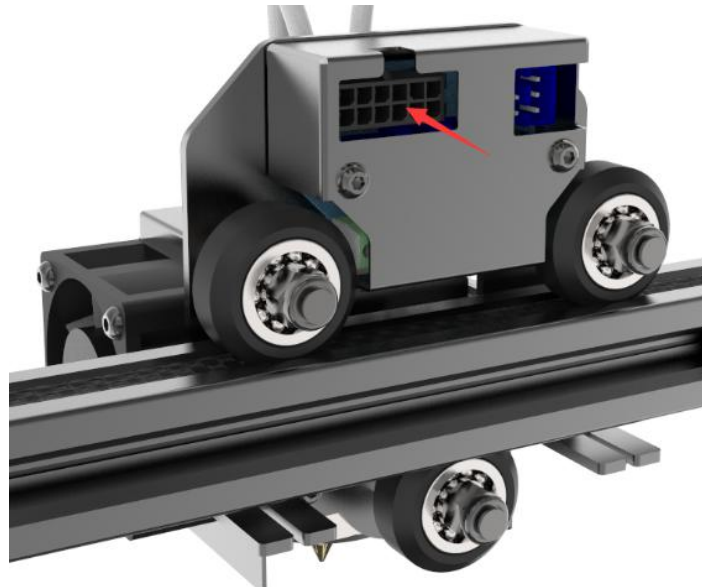
(figura 5-8)

- Collegare I 2 cavi di alimentazione (**note: collegare seguendo il colore dei cavi**) come in figura (5-9).



(figura 5-9)

- Collegare il connettore al gruppo estrusore come in figura (5-10)



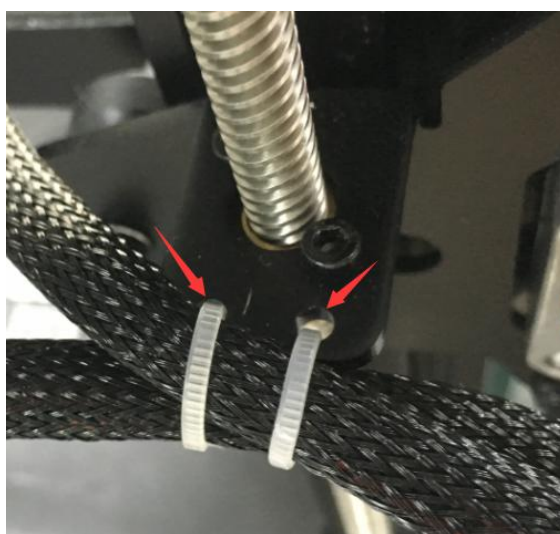
(figura 5-10)

- Collegare I cavi dei 3 motori E0, E1 and E2. Come in figura (5-11).



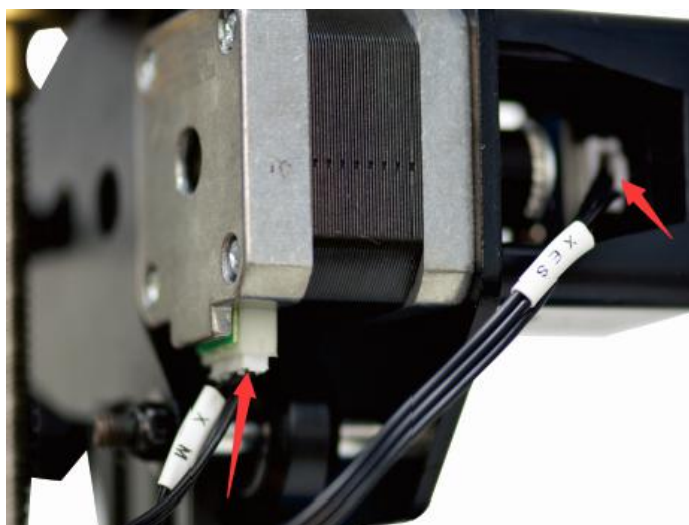
(figura 5-11)

Quindi i fili dell'estrusore e i fili dei motori estrusori vengono fissati nel piccolo foro sul retro della vite con le fascette per evitare che il cablaggio tocchi il modello durante la stampa. Inoltre, fare attenzione che il cablaggio sia lungo abbastanza per non impedire il movimento dell'asse Z all'altezza massima. Figura (5-12).



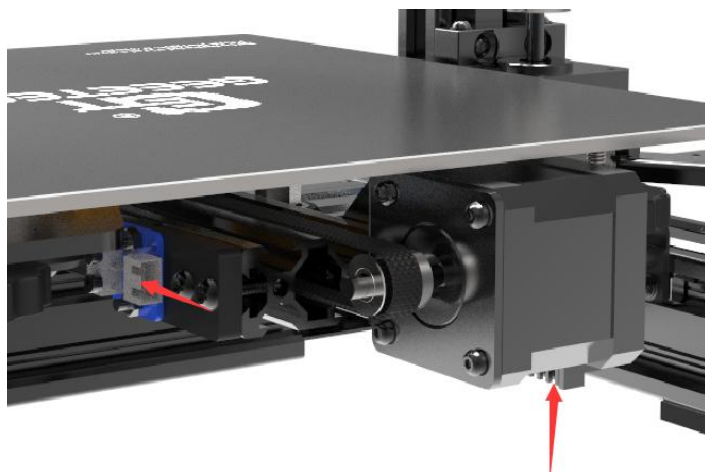
(figura 5-12)

- Connettere il cavo del motore asse X e il cavo del finecorsa asse X. Come in figura (5-13).



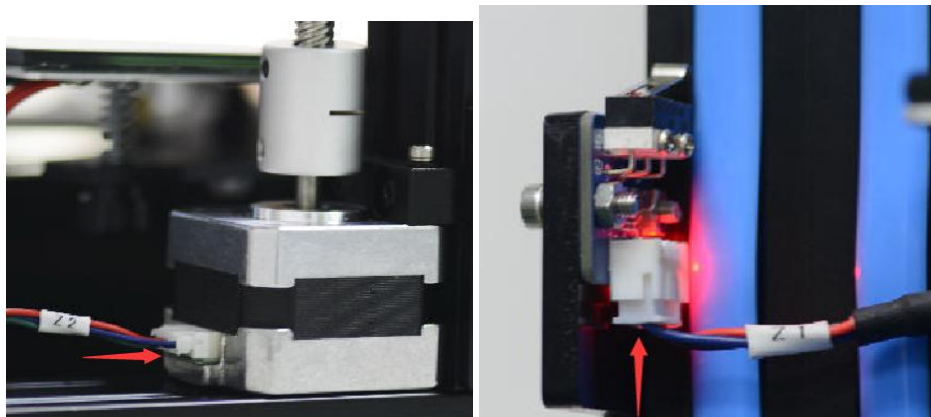
(figura 5-13)

- Connettere il cavo del motore asse Y e il cavo del finecorsa asse Y. Come in figura (5-14).



(figura 5-14)

- Connettere il cavo del motore asse Z e il cavo del finecorsa asse Z. figura (5-15).

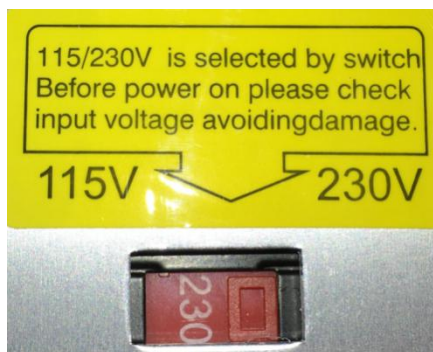


(figura 5-15)

### 5.3 Check the power input mode

La tensione predefinita di fabbrica è 230V. È necessario scegliere la tensione corretta in base ai requisiti dello standard locale. Guarda l'immagine (5-16)

**Nota: assicurarsi che la tensione sia impostata su quella**

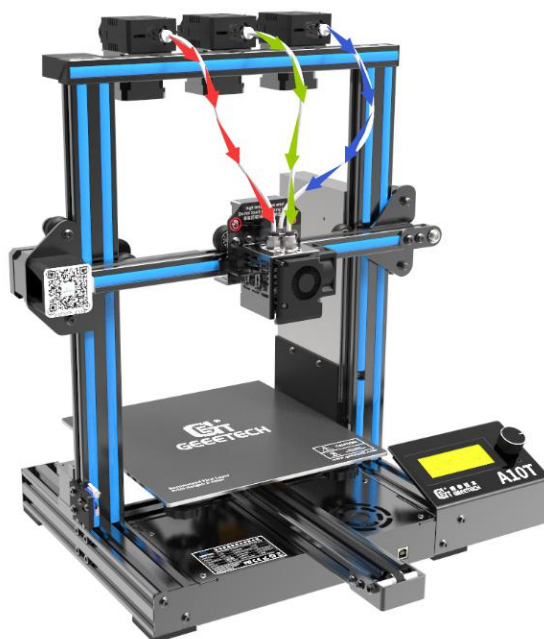


**corretta.**

(figura 5-16)

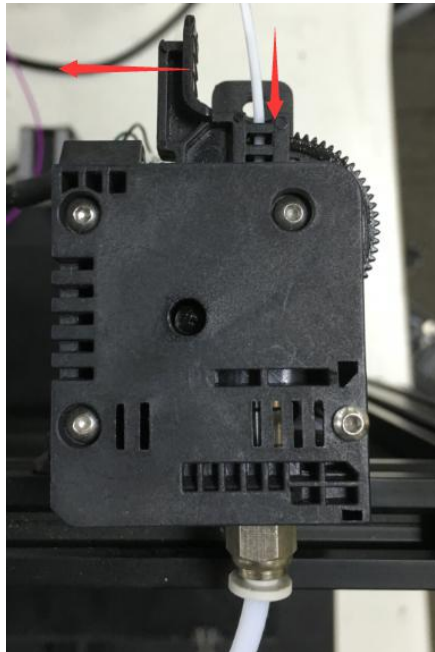
## 5.4 Controllo filamento

Mettere il filamento sul portabobina. Si prega di prestare attenzione alla direzione di alimentazione del filamento. Come mostrato dalla freccia in figura (5-17).



(figura 5-17)

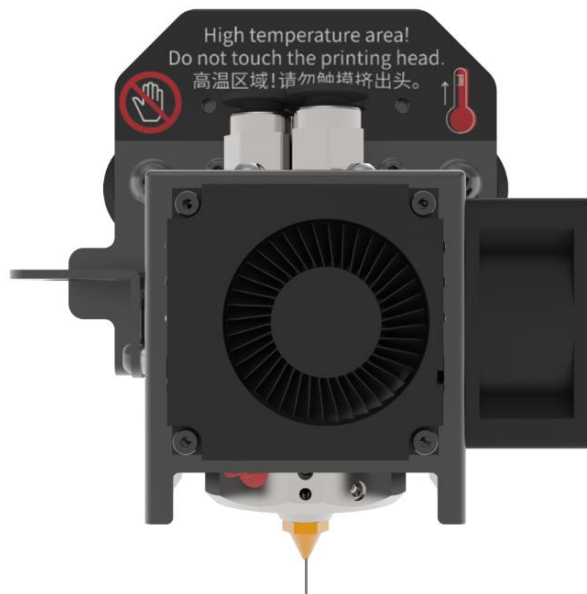
Premere verso il basso la maniglia della leva dell'estrusore e inserire il filamento nel tubo di alimentazione fino a raggiungere la testa dell'estrusore. Poiché il filamento è piegato, è necessario raddrizzare la punta del filamento a mano o in caso tagliare un pezzo con le forbici per facilitarne l'inserimento nella testa. Guarda l'immagine (5-18).



(figura 5-18)

Quando si stampa PLA, impostare la temperatura target dell'ugello a circa 190-210 °C. Quando la temperatura è stabile, dal menu del display della stampante estrarre un po di filo fino a quando il materiale fuso fluisce dall'ugello.

Osservare l'ugello, se non c'è filamento bloccato e il filamento esce regolarmente, interrompere l'estrusione del filamento, pulire l'ugello con una pinzetta. Guarda l'immagine (5-19).



(figura 5-19)

## 6 Prima stampa

### 6.1 Livellamento piano di stampa

Il primo strato (layer) è la chiave per un modello stampato con successo. L'impostazione predefinita di fabbrica è un po' alta per evitare di graffiare il piano con l'ugello, quindi gli utenti devono regolare nuovamente la distanza tra l'ugello e il piano. Dopo il primo livellamento del letto, gli utenti non hanno bisogno di livellare nuovamente il letto.

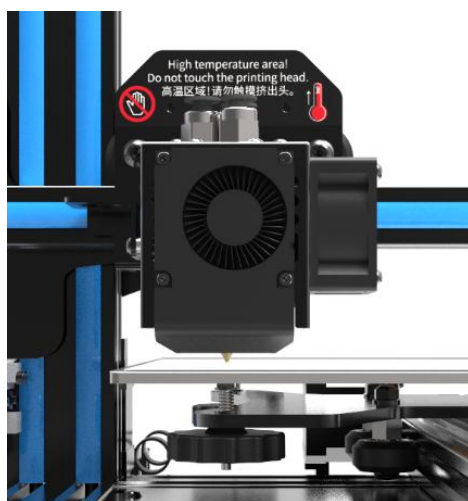
#### 1) Livellamento approssimativo

Posiziona prima la stampante ("Prepara"> "Home automatica"), quindi mostra l'opzione "Livella angoli" sullo schermo LCD. Metti un pezzo di carta A4 sulla piattaforma, fai clic su "Angolo successivo", la testa dell'estrusore si sposta in senso antiorario dall'angolo inferiore sinistro ai quattro angoli della piattaforma. Vedi figura (6-1)



(figura 6-1)

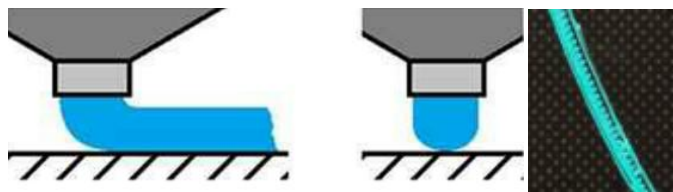
Quando la testa dell'estrusore si sposta verso il basso a sinistra, regolare la manopola corrispondente fino a quando la distanza tra l'ugello e il letto è circa lo spessore di un pezzo di carta (circa 0,1-0,2 mm). Fai scorrere la carta avanti e indietro per vedere se senti una leggera resistenza. Se sì, significa che il livellamento di questo angolo è terminato e puoi procedere al livellamento degli angoli di riposo con lo stesso metodo. Vedi figura (6-2)



(Picture 6-2)

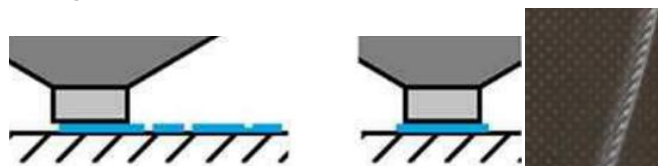
#### 1) Livellamento accurato

- 2) Se livelli il letto con carta A4, il primo strato potrebbe essere troppo alto, troppo basso o moderato.
- 3) un. Troppo alta: la distanza tra l'ugello e il letto è eccessiva e il filamento potrebbe non attaccarsi o non aderire bene. Vedi figura (6-3).



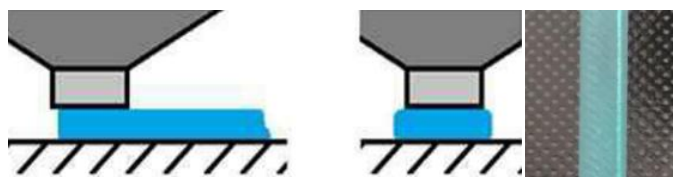
(figura 6-3)

- b. Troppo bassa: la distanza tra l'ugello e il letto è troppo vicina, il che impedisce al filamento di fuoriuscire e fa scattare l'ingranaggio dell'estrusore e, peggio ancora, con l'ugello può graffiare il letto di stampa. Guarda figura (6-4).



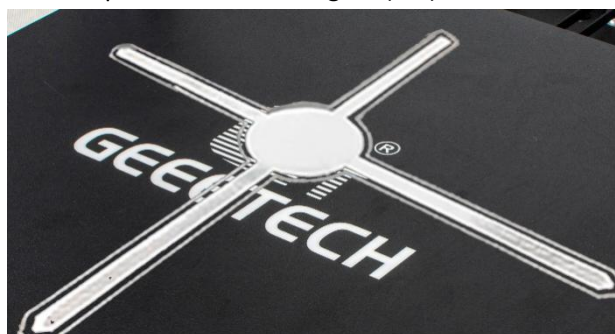
(figura 6-4)

- c. Moderate: Extrude the filament properly and evenly stick on the bed. See picture (6-5).



(figura 6-5)

In caso di troppo basso e troppo alto, regolare le manopole sotto la piattaforma fino a che non siano moderate. Potrebbero essere necessari alcuni tentativi ed errori per ottenere il miglior risultato. Un esempio di buon primo strato, vedi figura (6-6).



(figura 6-6)

**Note:**

- Ruotando le manopole in senso orario, la piattaforma si solleva e viceversa.
- Evitare che l'ugello tocchi il letto; usa un foglio di carta A4. Oppure graffierà il letto.
- Per maggiori dettagli, fare riferimento a questo collegamento:<http://geetech.com/forum/viewtopic.php?f=112&t=62296>

## 6.2 Stampa da micro Sd (TF card)

Inserire la micro Sd come in figura (6-7)



(figura 6-7)

Premere e ruotare la manopola per accedere al menu principale.  
 Seleziona l'opzione "**Print from SD**". Vedi figura (6-8).



(figura 6-8)

Cerca il file da stampare nelle cartelle della micro Sd figura (6-9).



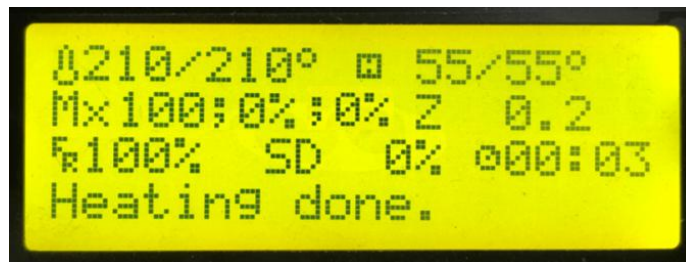
(figura 6-9)

La stampante inizierà a riscaldarsi automaticamente come in figura (6-10).

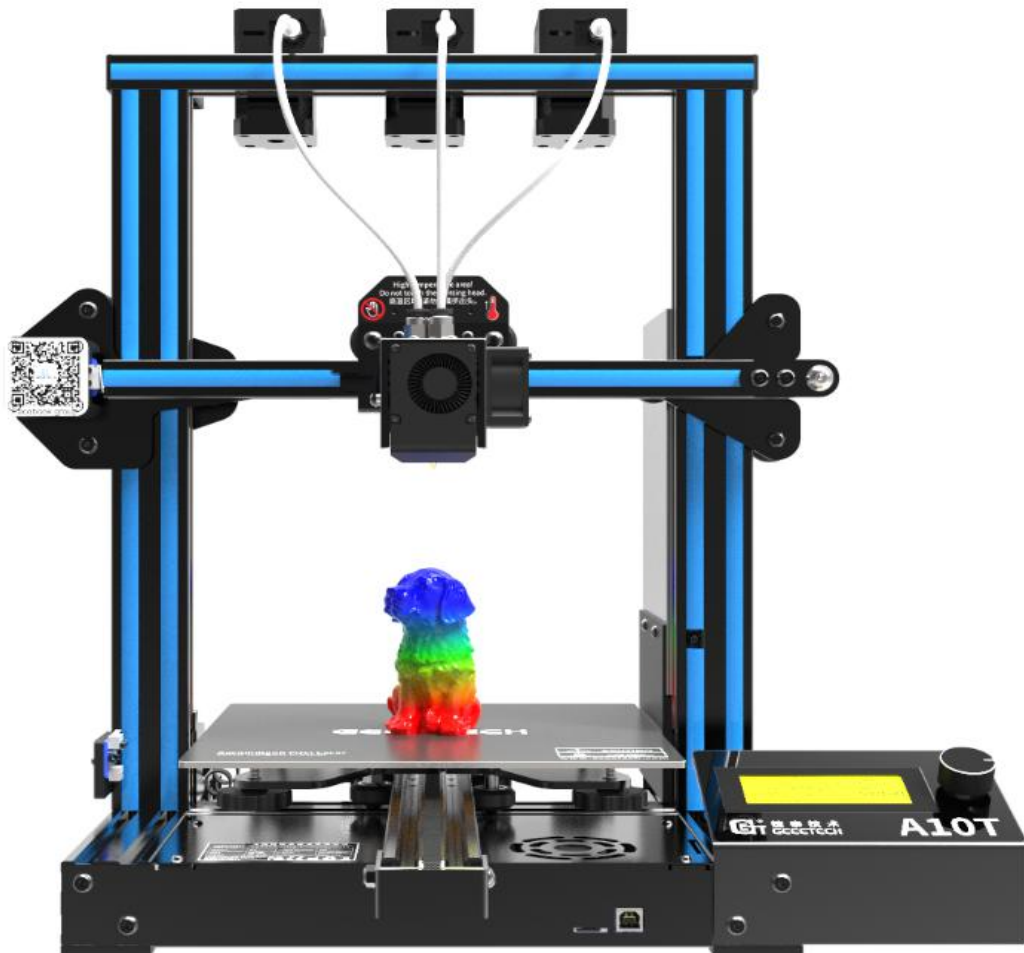


(figura 6-10)

Una volta raggiunta la temperatura imposta la stampante partirà in automatico. figura (6-11, 6-12).



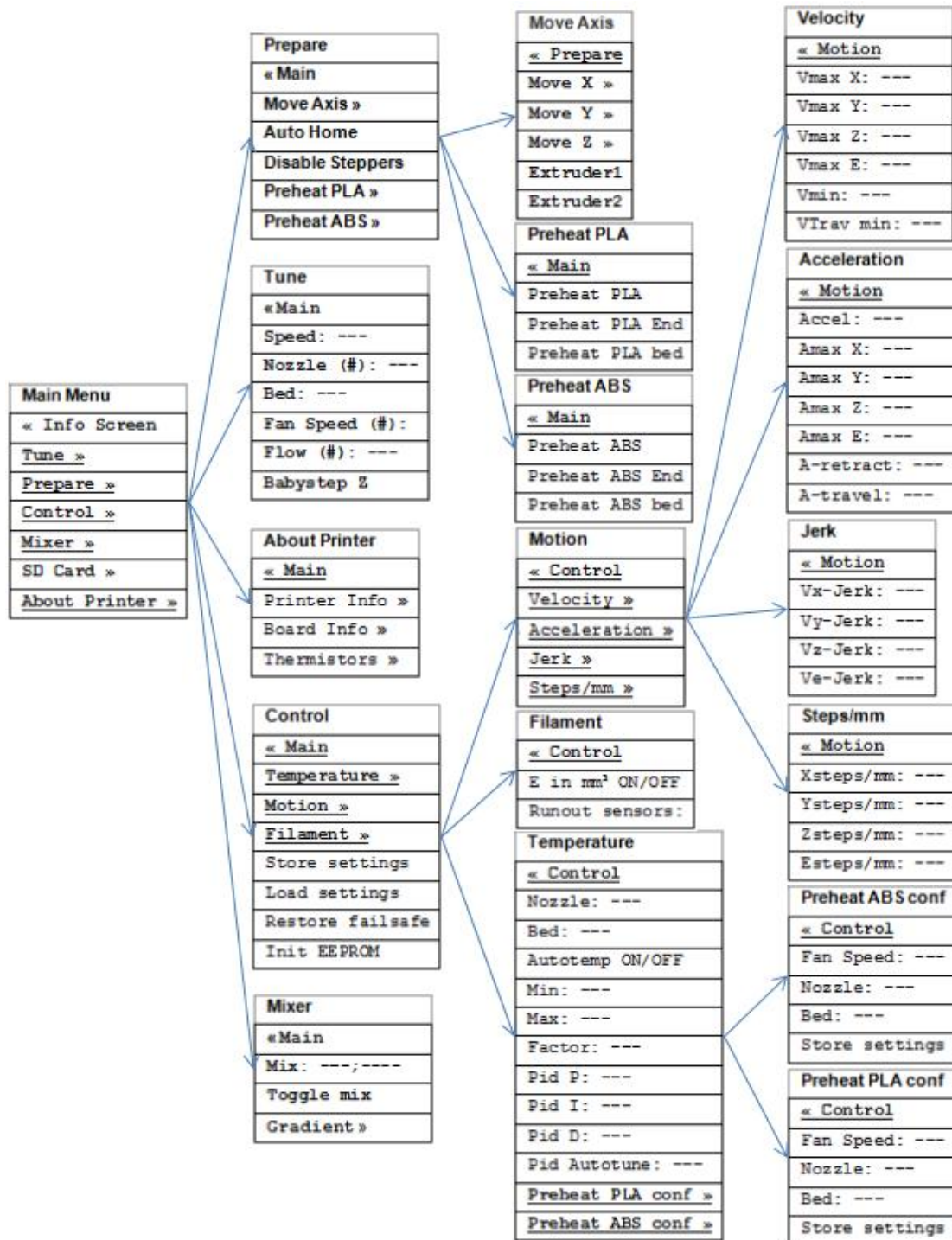
(figura 6-11)



(figura 6-12)

## 7 Istruzioni menu LCD

### 7.1 Diagramma ad albero



(figura 7-1)

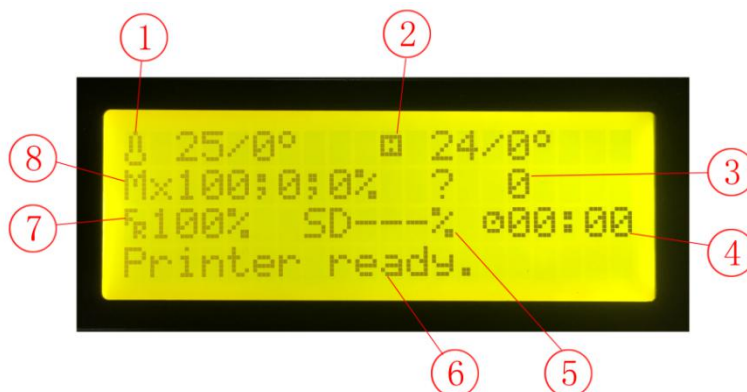
## 7.2 Funzioni del menu

### Manopola rotante LCD:

- Premere la rotella per confermare ed entrare nel menu.
- Ruotare la rotella per scorrere le selezioni e cambiare i parametri.

### Letture pagina iniziale del menu (7-2)

1. Temperatura estrusore temperatura effettiva / temperatura impostata
2. Temperatura piano di stampa effettiva / impostata
3. Posizione attuale asse Z
4. Tempo di stampa
5. Percentuale stampa effettuata
6. Informazioni stato stampante
7. Velocità di stampa
8. Percentuale di Mix tra i colori : E0; E1; E2%



(figura 7-2)

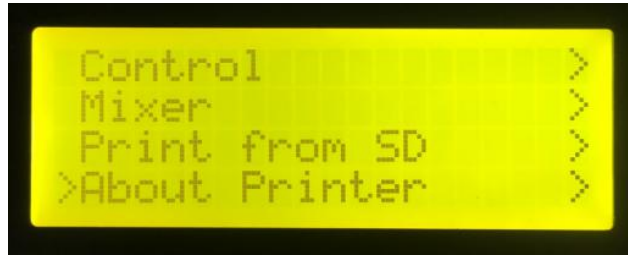
**Note:** La rotazione della manopola può modificare la velocità di avanzamento della stampa durante la stampa. Consigliamo agli utenti di non modificare troppo la velocità di avanzamento o farà saltare i motori a causa di una velocità troppo elevata e influirà sulla qualità di stampa.

### Premere la rotella per entrare nel menu LCD (figura 7-3), (figura 7-4):

- Prepare: Preparare e testare la stampante prima del normale funzionamento
- Control: Impostazione della temperatura della e dei parametri di movimento
- Mixer: regolazione Mix-colore
- Print from SD: Entrare nelle cartelle della TF/SD card
- About Printer: Informazioni stampante



(figura 7-3)



(figura 7-4)

**Sotto menù preparazione (Prepare) (figura 7-5, 7-6):**

- Move axis: Muovi asse X/Y/Z ed estrusore filamento (prima bisogna preriscaldare)
- Auto home: Porta nel punto di partenza tutti gli assi X/Y/Z
- Disable steppers: disattiva tutti I motori
- Preheat PLA: Si può preriscaldare estrusore e piatto per stampare PLA.
- Preheat ABS: Si può preriscaldare estrusore e piatto per stampare ABS.



(figura 7-5)



(figura 7-6)

**Menu coltello funzioni (Control menu) (Picture 7-7, 7-8):**

- Temperatura: modifica la temperatura del letto caldo e dell'estrusore in tempo reale durante la stampa. Personalizza la temperatura di preriscaldamento del PLA e preriscalda l'ABS.
- Motion: impostazione dei parametri di movimento nel firmware. Dopo la modifica, scegliere "store memory" per salvare la modifica.
- Filamento: apre o chiude il rilevatore di filamento; impostare il diametro del filamento.
- Salva impostazioni: salva i parametri modificati.
- Carica impostazioni: se è necessario ripristinare le impostazioni originali, selezionare questa opzione.
- Restore failsafe: Ripristina le impostazioni di fabbrica.
- Inizializza EEPROM: inizializza le impostazioni della



(figura 7-7)



(figura 7-8)

**Funzioni Mixer menu:**

Mx: modalità di stampa con rapporto di miscelazione fisso, come mostrato nell'immagine.

Mx^: la modalità di stampa del rapporto di fusione cambia con l'altezza, figura (7-10).

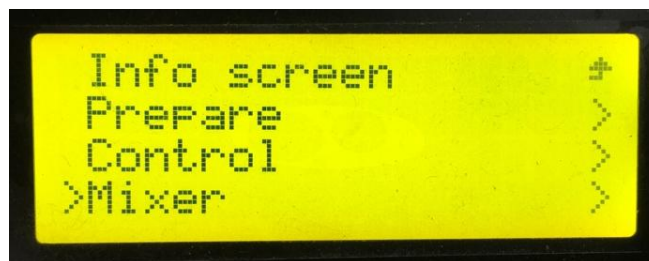


(figura 7-9)



(figura 7-10)

Il menu Mixer offre due opzioni di stampa mista, vale a dire la modalità di stampa del rapporto di miscelazione fisso e la modalità di stampa del rapporto di miscelazione che varia con l'altezza. I passaggi operativi dettagliati per riferimento: Imposta rapporto di miscelazione fisso Scegli "Mixer" e premi la manopola. Ruotare la manopola per scegliere "Mix: 100; 0; 0% ". Regolare il rapporto di miscelazione e premere la manopola per confermare. Guarda l'immagine (7-11, 7-12, and 7-13).



(figura 7-11)



(figura 7-12)



(figura 7-13)

“Toggle mix”: Se è necessario cambiare rapidamente il rapporto tra E0; E1 ed E2, è possibile selezionare questa funzione , vedi figura (7-14)



(figura 7-14)

**Impostare la modalità di stampa del rapporto di miscelazione che varia con l'altezza**

Innanzitutto, è necessario ottenere la coordinata dell'asse z corrente, che può essere trovata sullo schermo, i dettagli vedi figura (7-15).



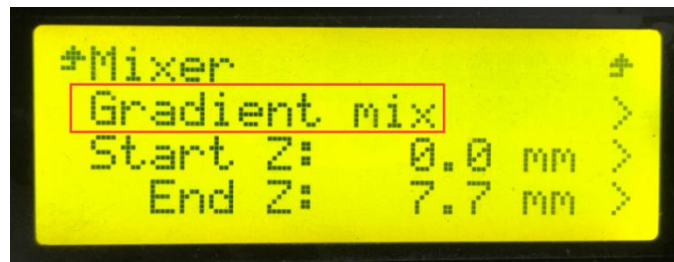
(figura 7-15)

Selezionare “Gradient” per impostare il rapporto di miscelazione variabile, vedere i dettagli in figura (7-16).



(figura 7-16)

“Gradient mix”: Regolare il rapporto di filamento di E0, E1 ed E2. Vedi figura (7-17and 7-18).



(figura 7-17)



(figura 7-18)

“start Z”: La posizione di partenza (altezza dell'asse z) del cambio automatico di miscelazione; cambia automaticamente il mix in base all'altezza Z corrente ottenuta nel passaggio precedente.

“end Z”: La fine del cambio automatico di miscelazione (altezza dell'asse z).

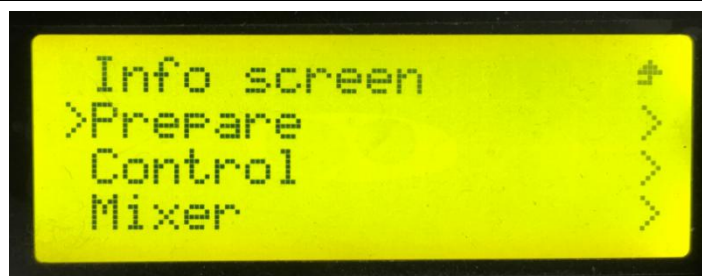
Scegliere “inizio z” e “fine z”, premere e ruotare la manopola per impostare la posizione di inizio e fine della miscelazione. Vedi figura (7-19).



(figura 7-19)

**Test dei motori dal menu LCD**

Premere la manopola per accedere al menu successivo; scegli "Prepara". Vedi figura (7-20).



(figura 7-20)

Premi **“Auto home”** riporta in posizione di partenza tutti gli assi, vedi figura (7-21).



(figura 7-21)

Premi **“Move axis”** si ha la possibilità di portare al punto di partenza ogni singolo asse. (7-22)



(figura 7-22)

Premere per muovere **“Move X/Y/Z/Extruder1/Extruder2”** si possono muovere singolarmente gli assi e gli estrusori, positivamente e negativamente vedi figura (7-23).



(figura 7-23)

Premere **“Move 1mm”**, vedi figura (7-24).



(figura 7-24)

**Note: si suggerisce di muovere di 1mm per testare dli assi X/Y/Z.**

Alla fine dei test dei motori si può premere **“Prepare>Disable steppers”** per disattivare e sbloccare gli stessi. Vedi figura (7-25).



(figura 7-25)

Una volta bloccati si possono muovere gli assi manualmente.

## 8 Settaggio programma

### 8.1 Installazione driver

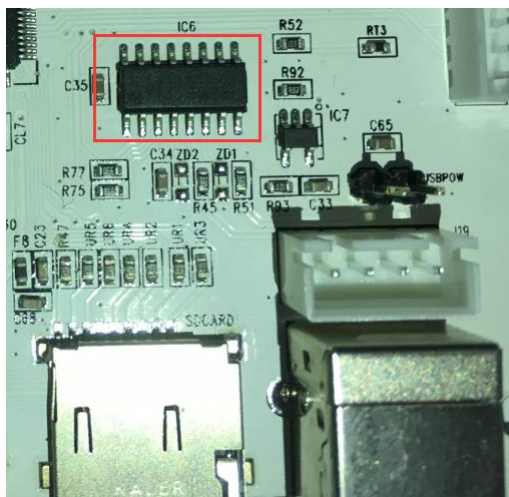
Due modalità di stampa per A10T: stampa su scheda TF (sd card) e stampa USB.

Stampa della scheda TF: dopo il livellamento, inserire la scheda TF nello slot e scegliere un file .gcode per avviare la stampa.

Stampa USB: collegare la stampante e il computer con un cavo USB per controllare la stampante con software di slicing come Repetier-Host, Cura, Simplify3D, Slic3r, ecc. A causa di alcuni fattori instabili come l'interferenza del segnale, la stampa USB tende a fallire. Quindi suggeriamo di scegliere la stampa della carta TF.

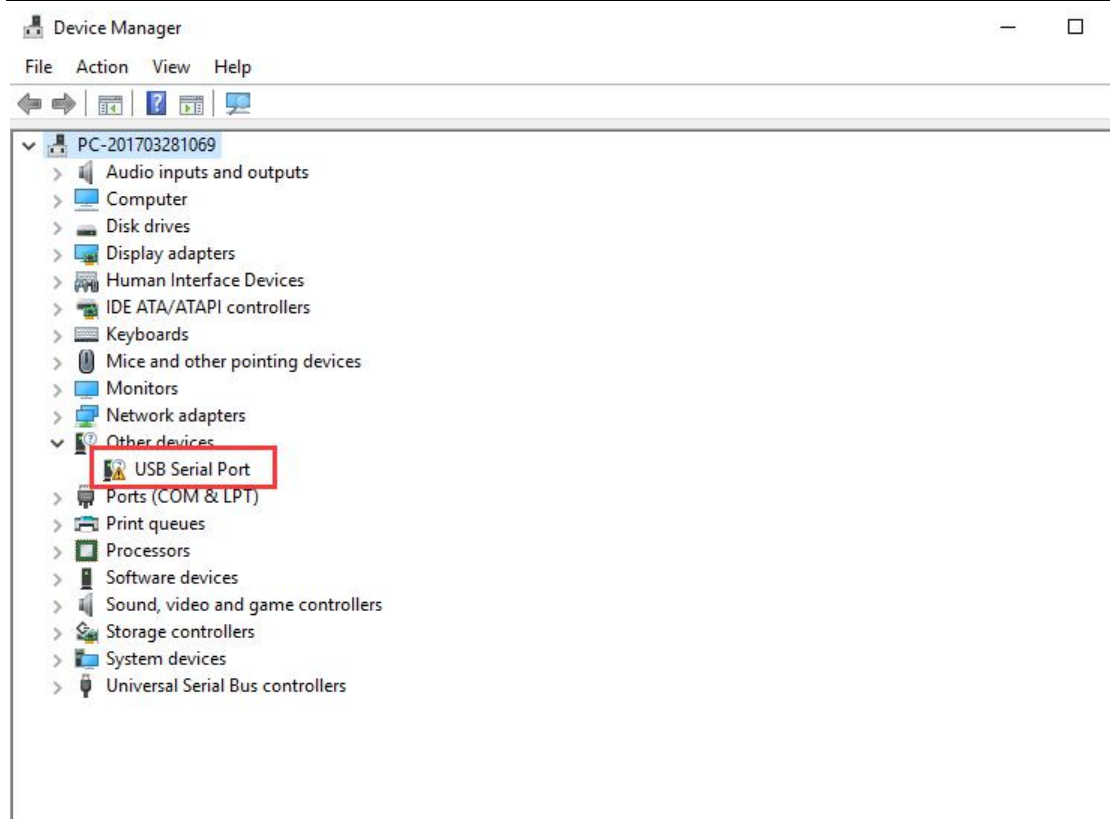
I dettagli della stampa USB sono i seguenti:

Innanzitutto, accendi la stampante e collega la stampante al computer con un cavo USB. Normalmente, il computer cercherà automaticamente il driver di installazione. Il chip di comunicazione più recente di A10T è CH340. Guarda figura (8-1).



(figura 8-1)

Se non riesce a installare automaticamente il driver nel computer, controlla se il driver è stato installato correttamente o meno. Fare clic per scegliere "Il mio computer> Proprietà> Gestione dispositivi". Se mostra il punto esclamativo come immagine sotto (8-2), è necessario installare manualmente i driver.

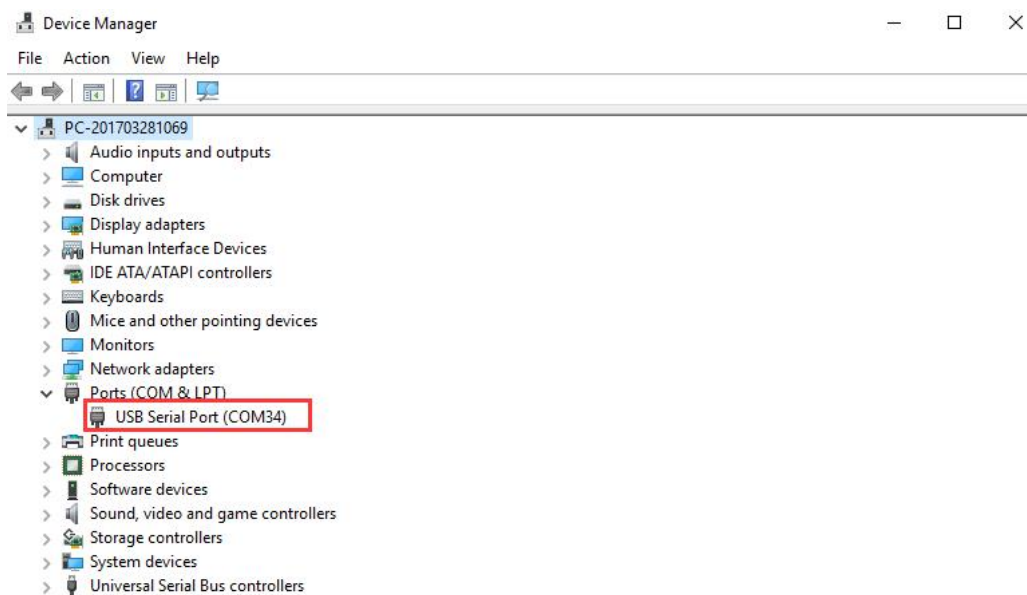


(figura 8-2)

Link per scaricare I driver 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)

Dopo aver installato il driver, controllare "Gestione dispositivi" e vedere se è uguale all'immagine sottostante (8-3). In tal caso, significa che il driver è stato installato correttamente.



(figura 8-3)

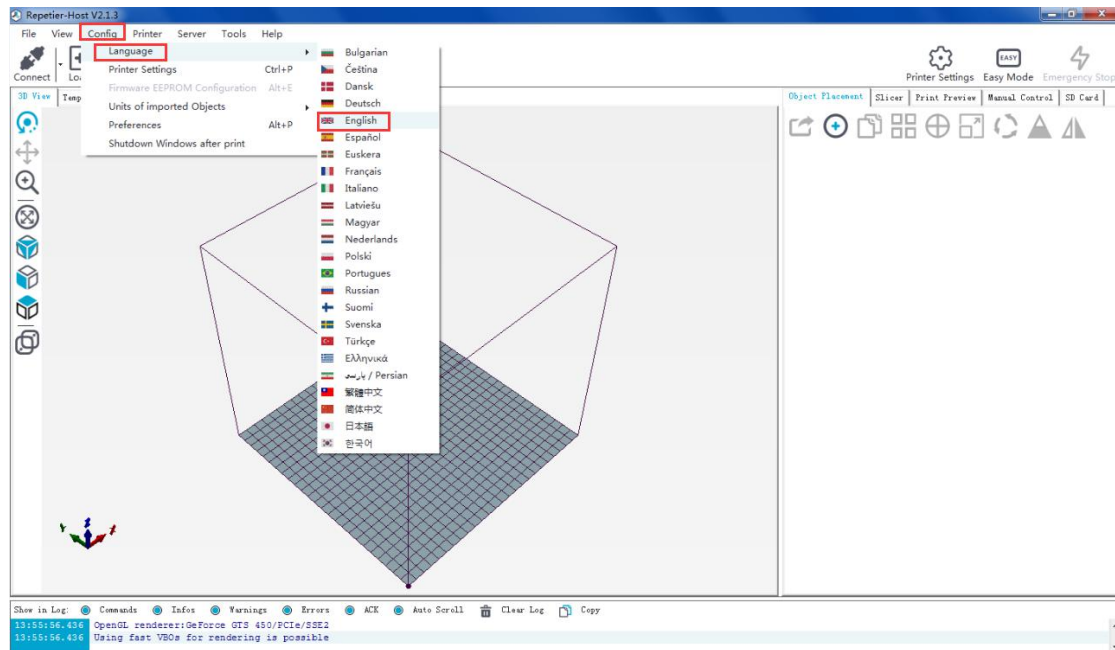
## 8.2 Installazione software slicing

Repetier-Host è di default il software per lo slicing scaricabile da questo link;

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

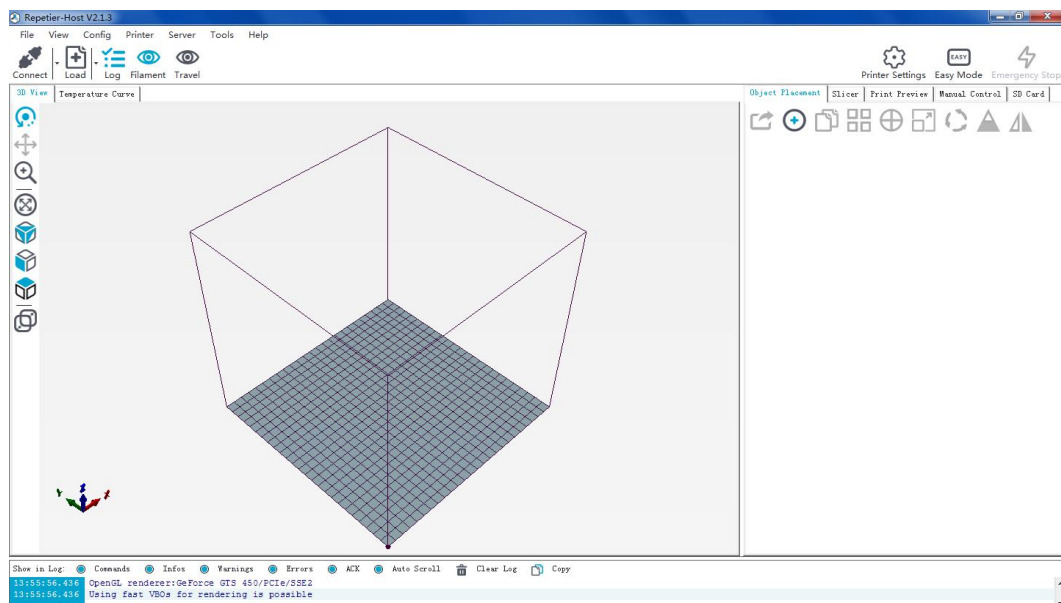
- Settaggio parametri stampante

Quando Repetier-Host è installato, accendere la stampante e aprire Repetier-Host. Repetier-Host supporta diverse lingue. Puoi scegliere la tua lingua madre da Config> Language (Figura 8-4 per i dettagli).



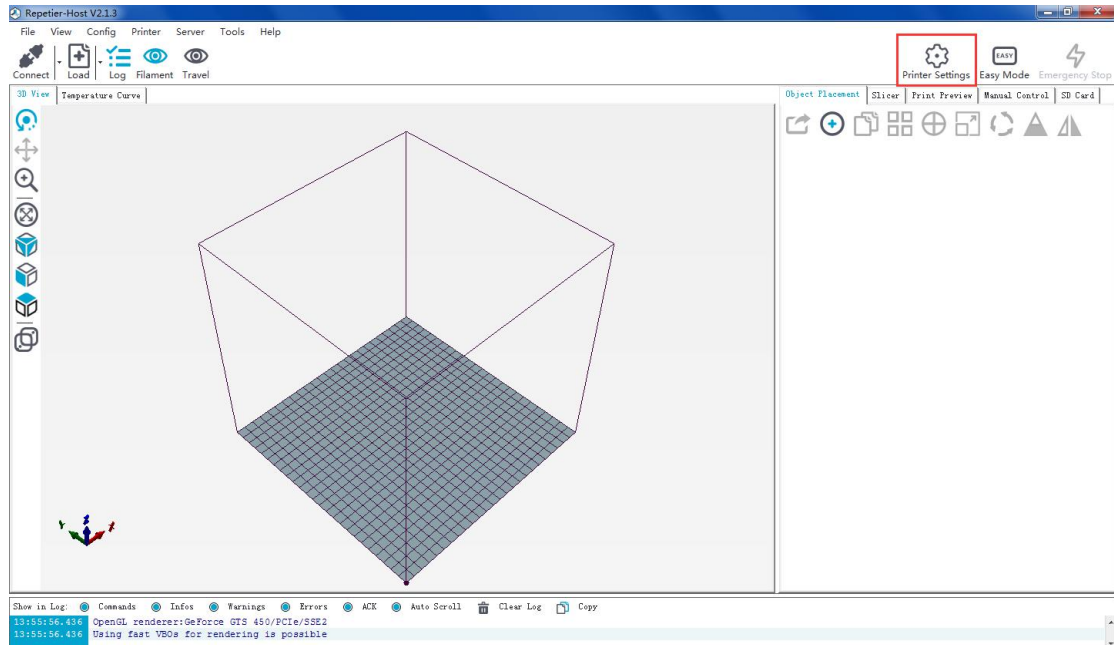
(figura 8-4)

English interface for your reference (picture 8-5).



(figura 8-5)

Utilizzando Repetier-Host per la prima volta, i parametri della stampante devono essere configurati prima del collegamento. Fare clic su "Impostazioni stampante" nell'angolo in alto a destra, vedi figura (8-6).

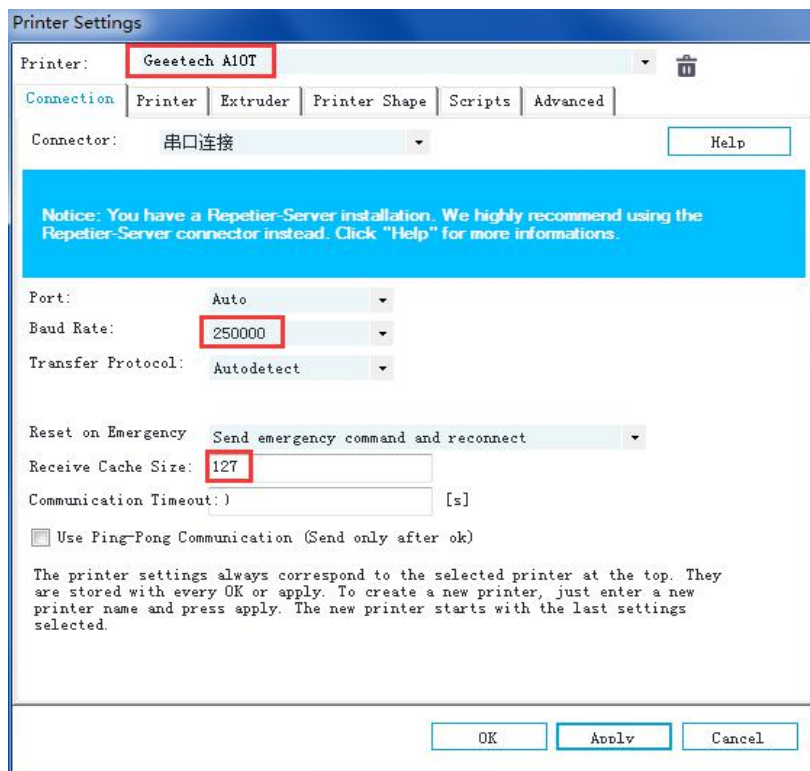


(figura 8-6)

Si apre il contenuto come l'immagine qui sotto. Annota le informazioni pertinenti di conseguenza.

**(La scatola rossa è il contenuto chiave)**

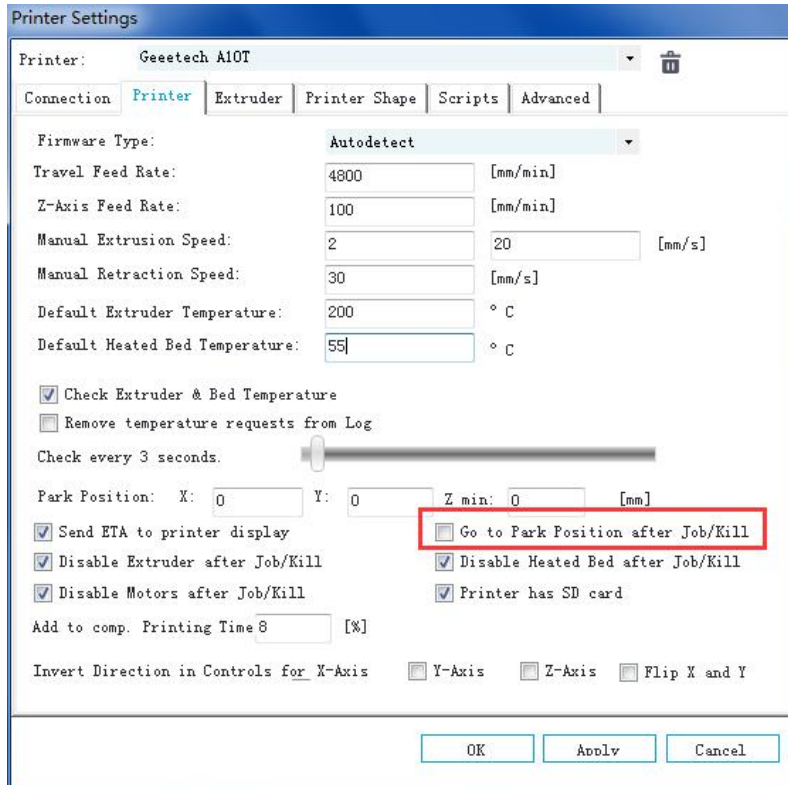
**a. Dialogo di connessione ( figura 8-7):**



(figura 8-7)

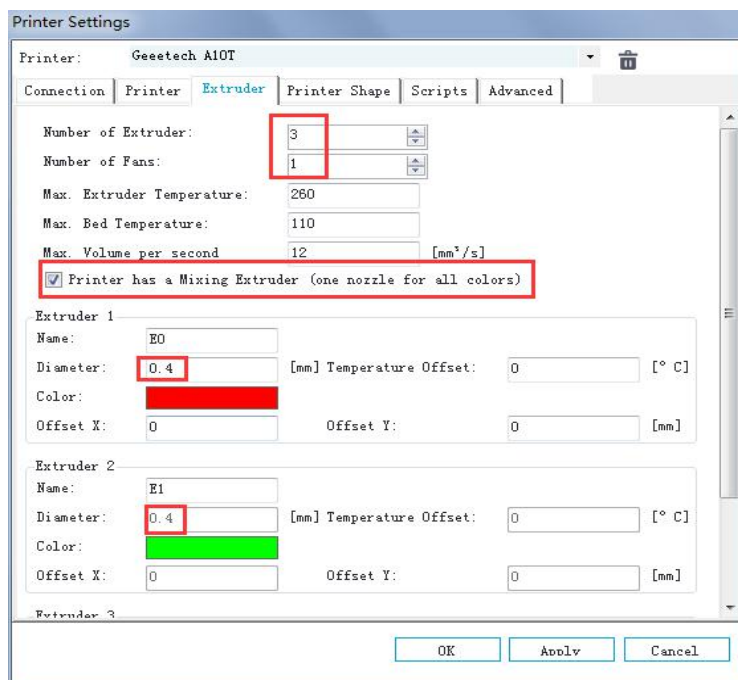
**b. Settaggi di stampa (figura 8-8):**

Non selezionare "Torna alla posizione di parcheggio dopo la fine dell'interruzione dell'attività" per evitare che la macchina danneggi il modello dopo la fine della stampa.



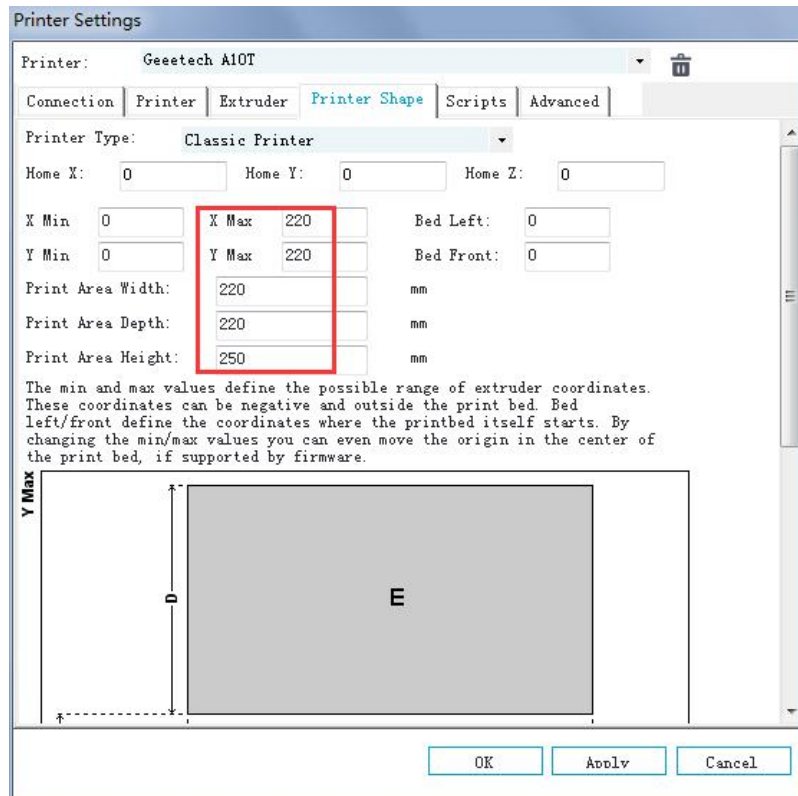
(figura 8-8)

**c. Settaggi estrusore (figura 8-9):**



(figura 8-9)

d. Finestra di dialogo della forma della stampante

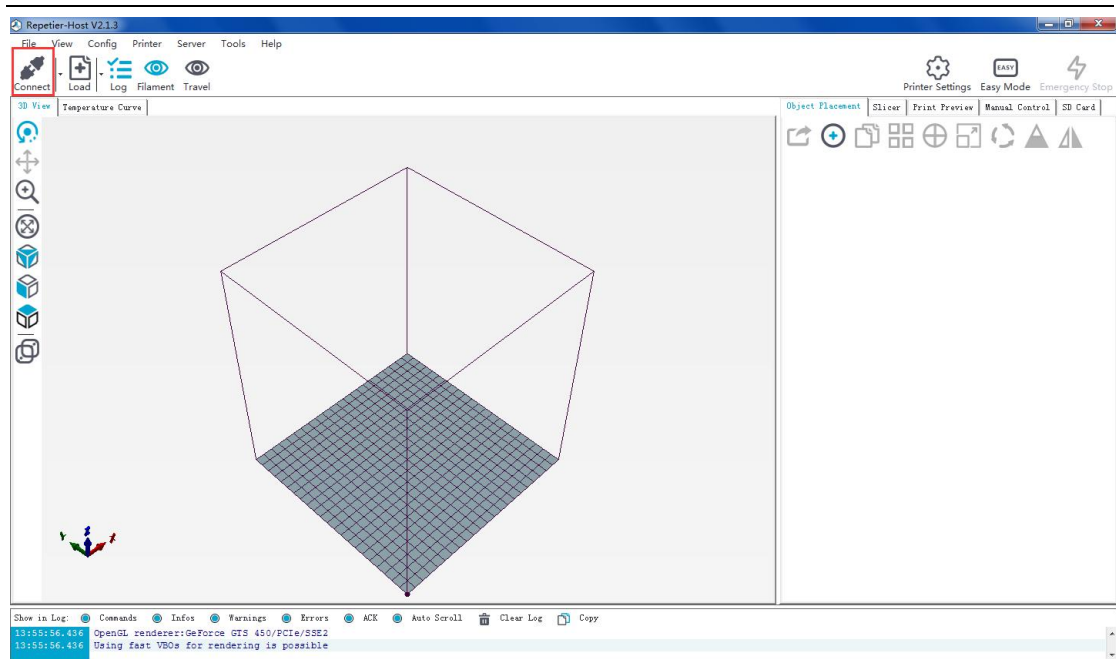


(figura 8-10)

Ora i parametri della stampante sono impostati.

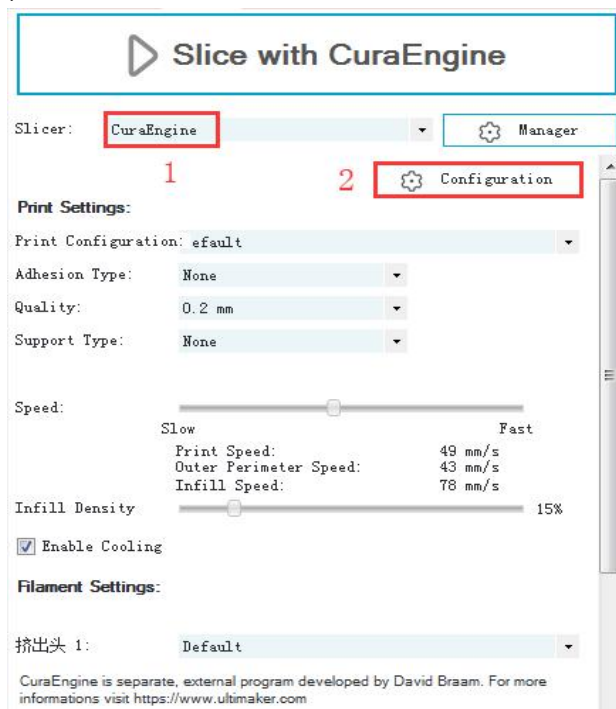
**Note: Se il sistema operativo è Mac OS, anche la velocità di trasmissione di Repetier Host è impostata su 250.000.**

- Impostare i parametri di slicing
- Dopo aver impostato i parametri della stampante, fare clic su "Connetti" nell'angolo in alto a sinistra. Il colore dell'icona cambiato in verde significa che la stampante si connette correttamente a Repetier-Host. Fare di nuovo clic per disconnettersi. Vedi figura (8-11).



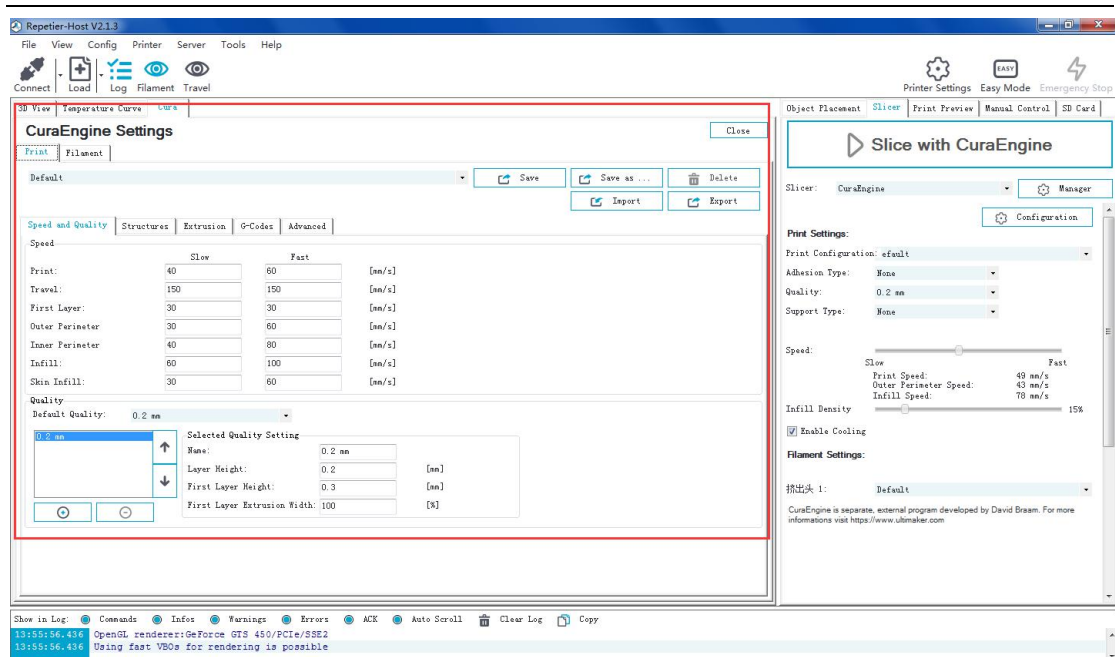
(figura 8-11)

Dopo essersi collegati con successo, scegli "Slicer> CuraEngine" e apri il menu di configurazione. Guarda la figura (8-12).



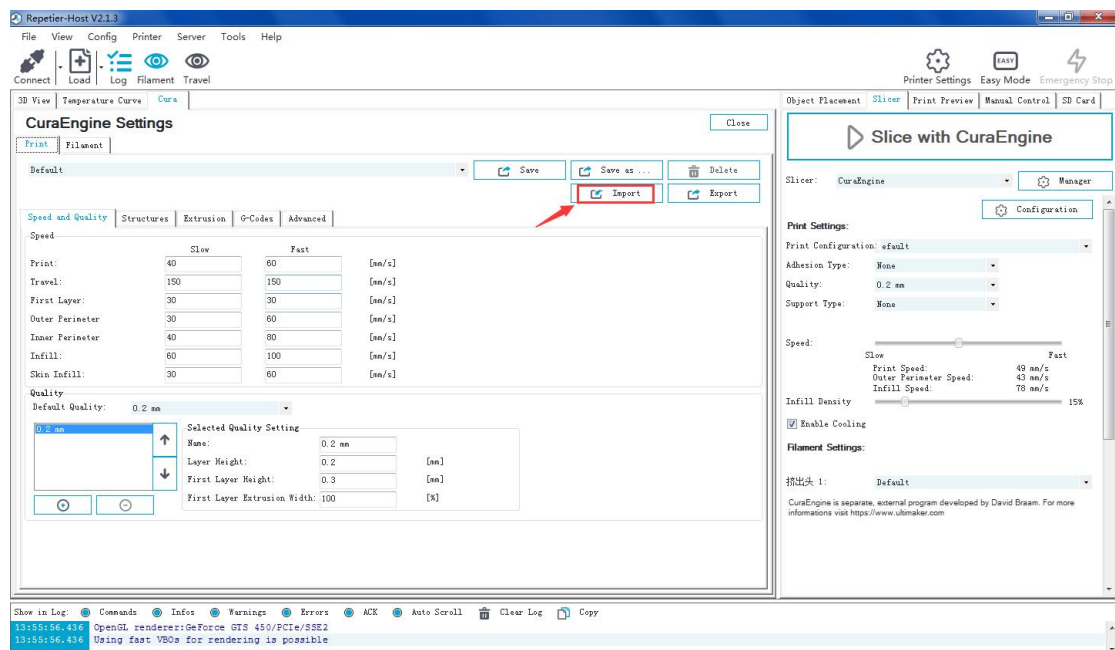
(figura 8-12)

Si apre una finestra di dialogo come nell'immagine qui sotto (8-13):



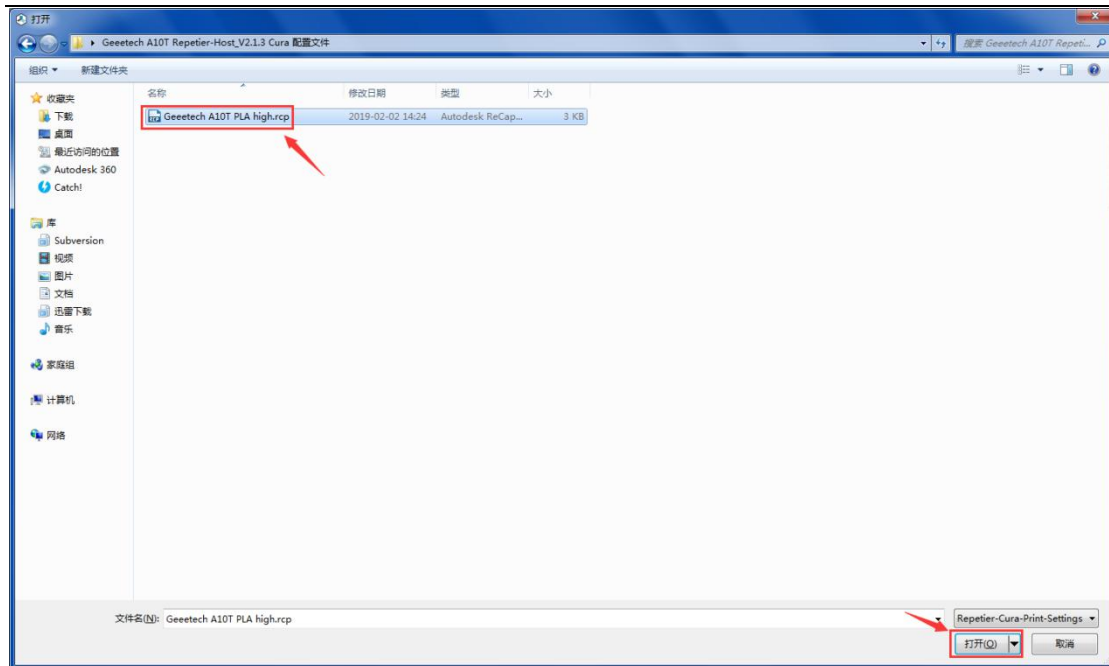
(figura 8-13)

I parametri della stampante sono importanti per la qualità di stampa. I clienti devono eseguire test per trovare i migliori parametri per le loro stampanti. Qui forniamo un file di configurazione come riferimento ("Geetech A10T PLA high.rcp"). Puoi importarlo seguendo i passaggi come segue. Di seguito è riportato un esempio di parametri per PLA (Figura 8-14):  
Fare clic su "Stampa> Importa"



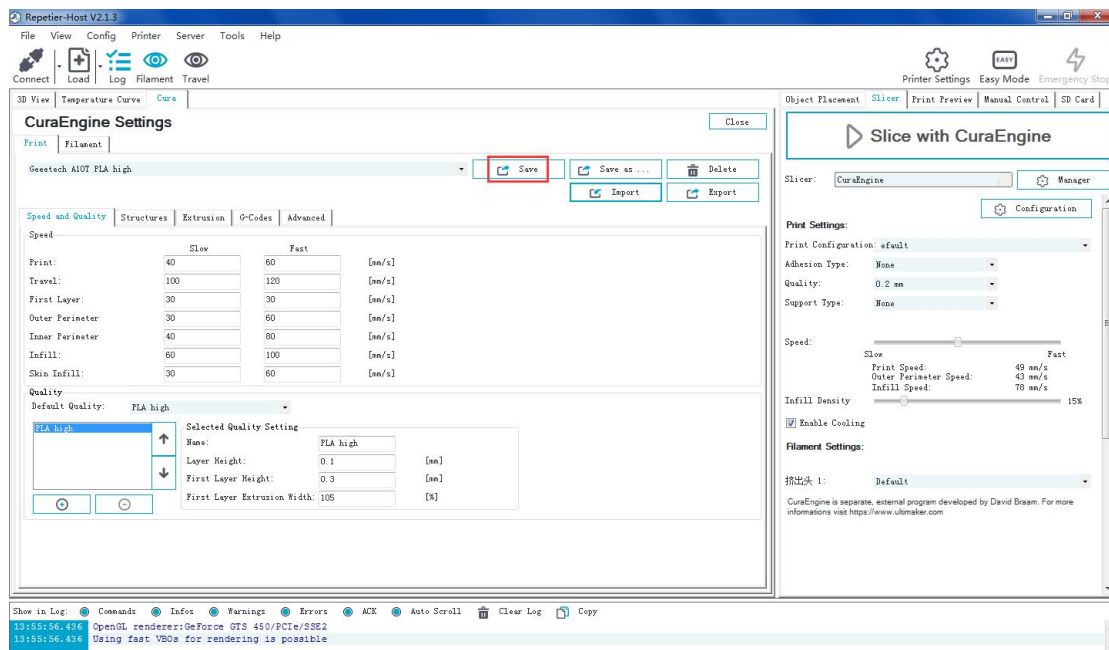
(figura 8-14)

Si apre la finestra di dialogo come di seguito (Figura 8-15). Scegliere "Geetech A10T PLA high.rcp" e aprire.



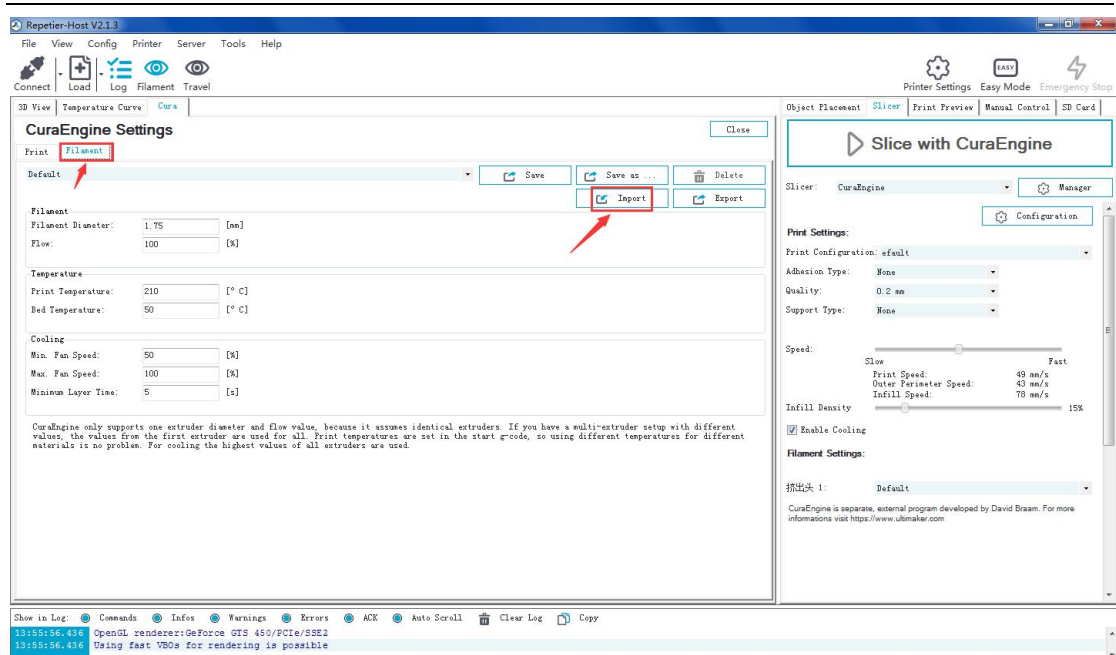
(figura 8-15)

Una volta importata la configurazione facciamo salva. Come in figura (8-16).



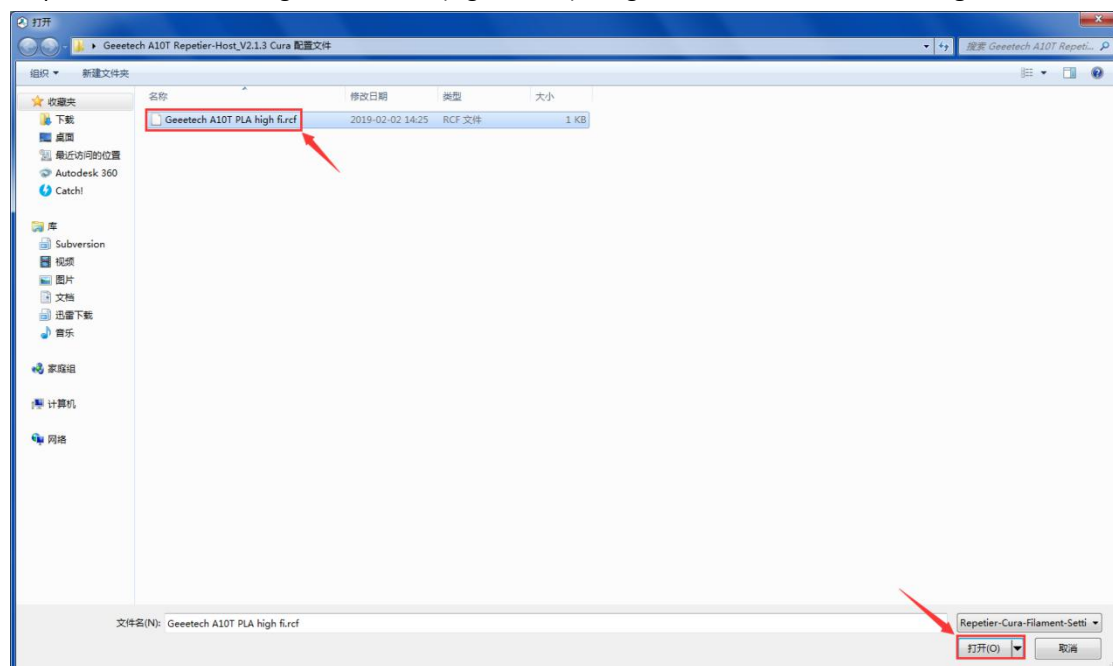
(figura 8-16)

Clicchiamo su importa filamento **"Filament>Import"**, come in figura (8-17).



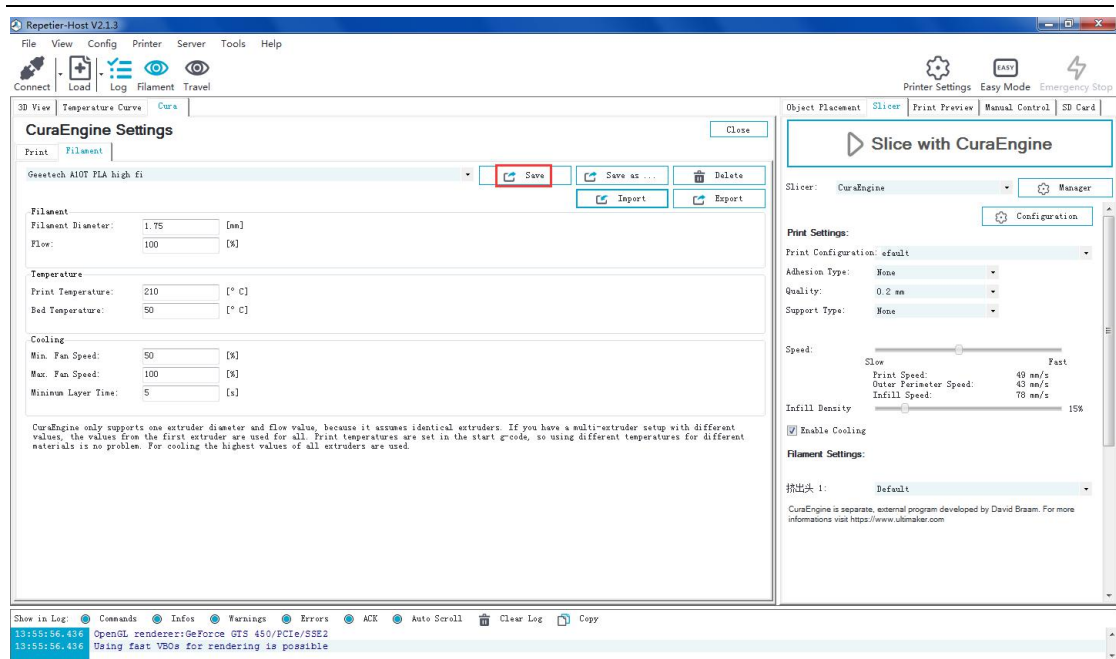
(figura 8-17)

Si apre la finestra di dialogo come sotto (Figura 8-18); scegliere **“Geetech A10T PLA high fi.rcf”**.



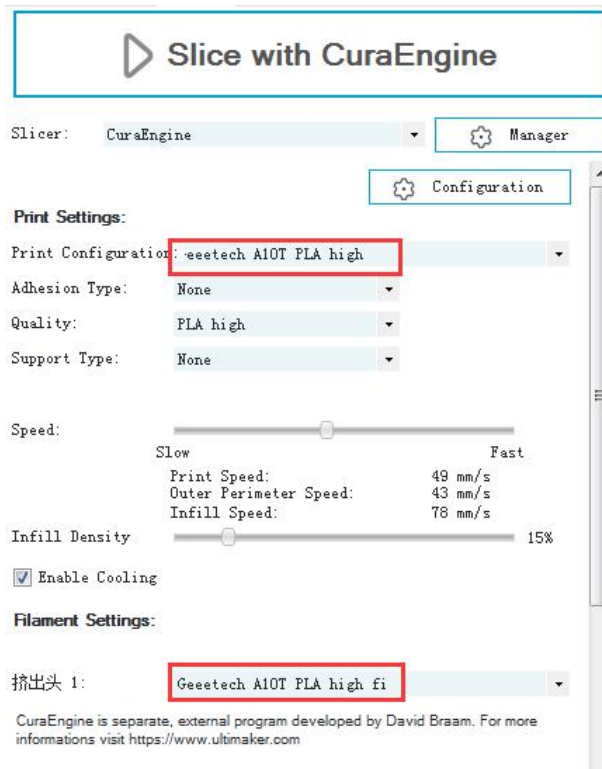
(figura 8-18)

Ora, il file di configurazione viene importato. Fare clic su "Salva". Come in figura (8-19).



(figura 8-19)

Scegliere "Geeetech A10T PLA high" come configurazione di stampa e "Geeetech A10T PLA high fi" come impostazione del materiale di stampa. Per i dettagli vedi figura (8-20)



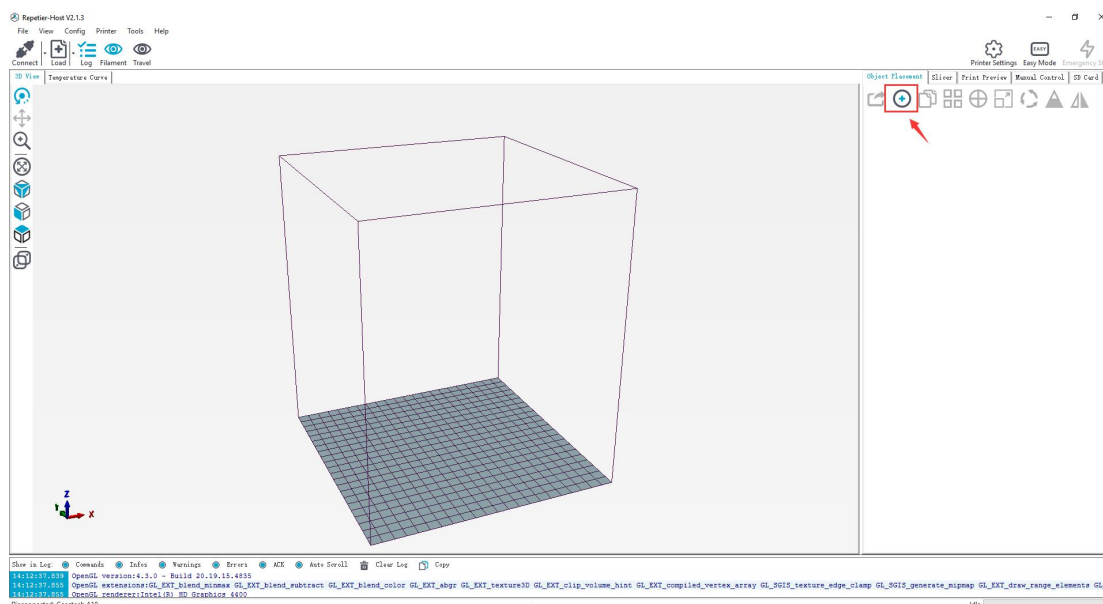
sotto.

(figura 8-20)

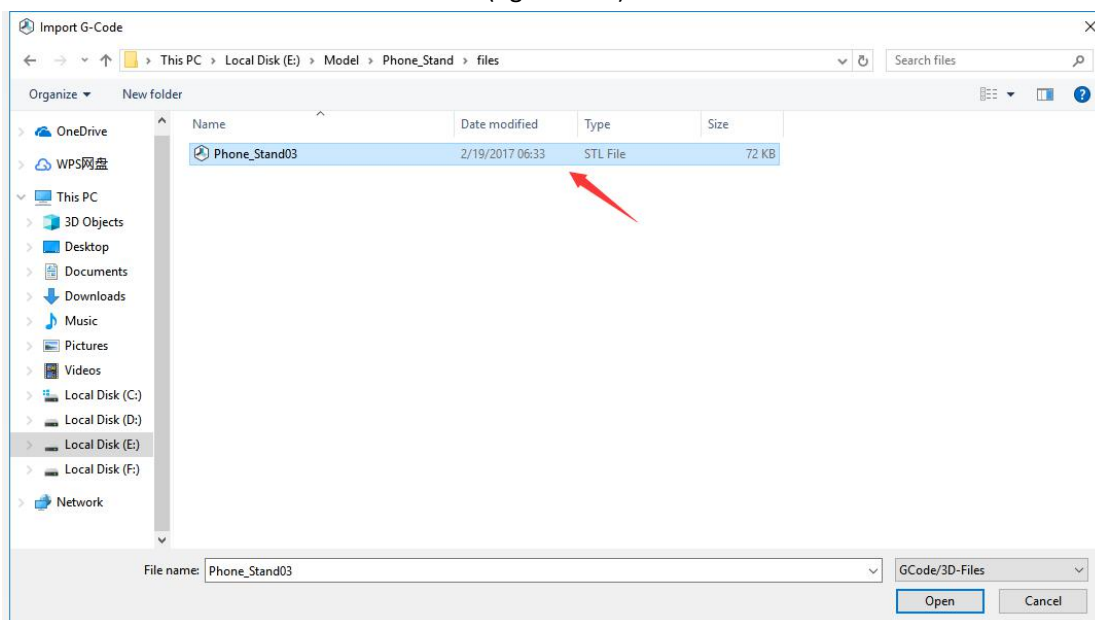
Fine dei settaggi dei parametri.

### 8.3 Stampare da USB

È possibile avviare la stampa USB al termine dell'impostazione dei parametri. Il formato del file del modello è .stl per la stampante 3D. Puoi scaricare modelli gratuiti da siti Web come [www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com). Puoi anche progettare i tuoi modelli. Caricare il modello di stampa. Aprire Repetier-Host e fare clic su "carica". Scegli un file e aprilo. Guarda figura (8-21, 8-22).

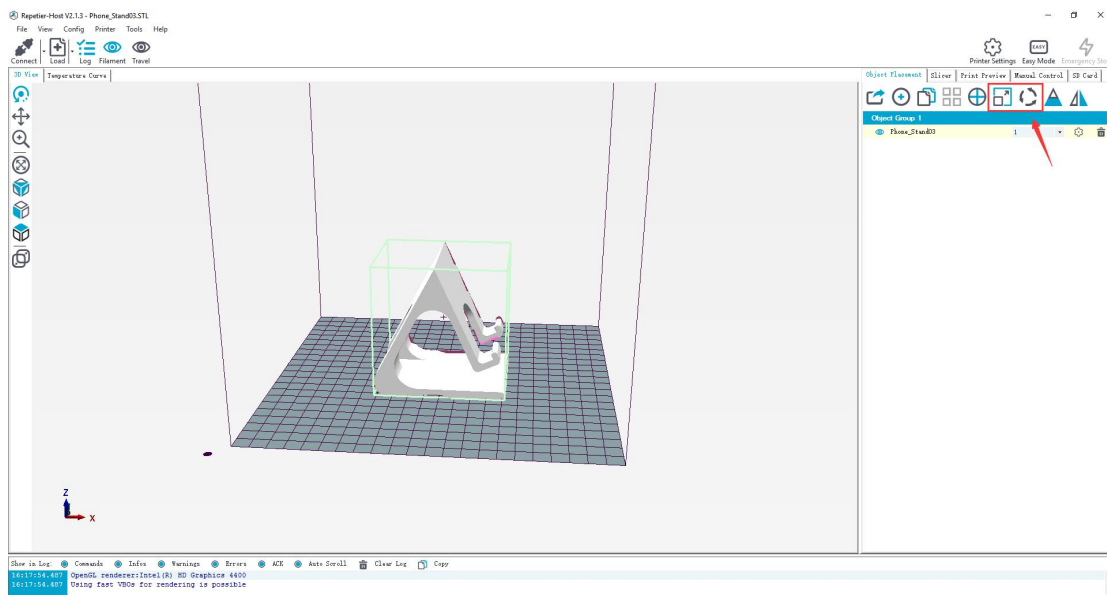


(figura 8-21)



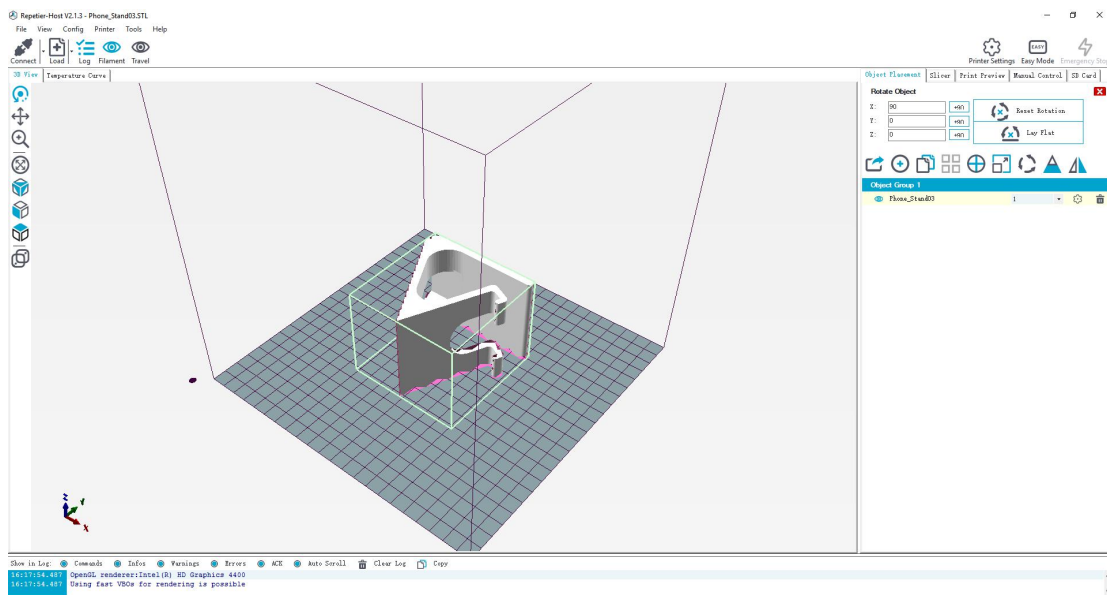
(figura 8-22)

Quando è caricato, è possibile utilizzare i pulsanti come nell'immagine sottostante (figura 8-23) per ingrandire, rimpicciolire o ruotare il modello.



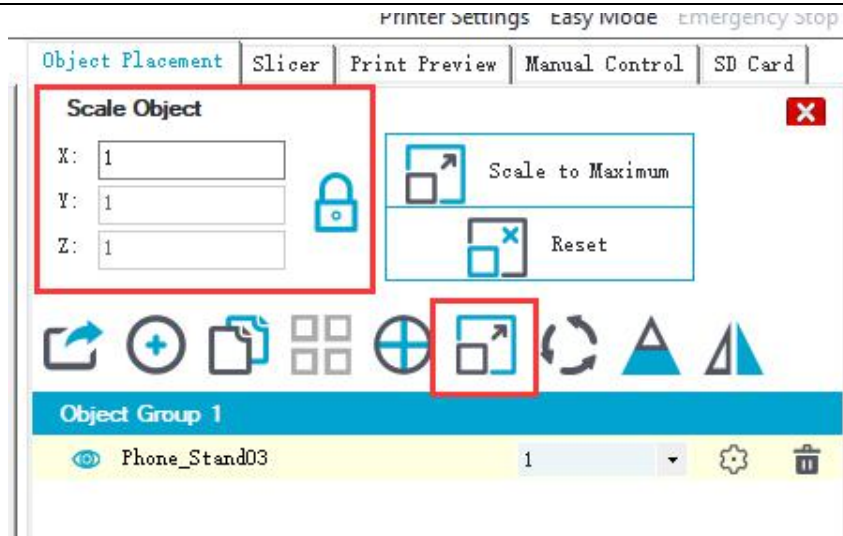
(figura 8-23)

Regolare la direzione del modello in modo che la parte piatta del modello tocchi il letto caldo. Vedi l'immagine sotto (8-24):



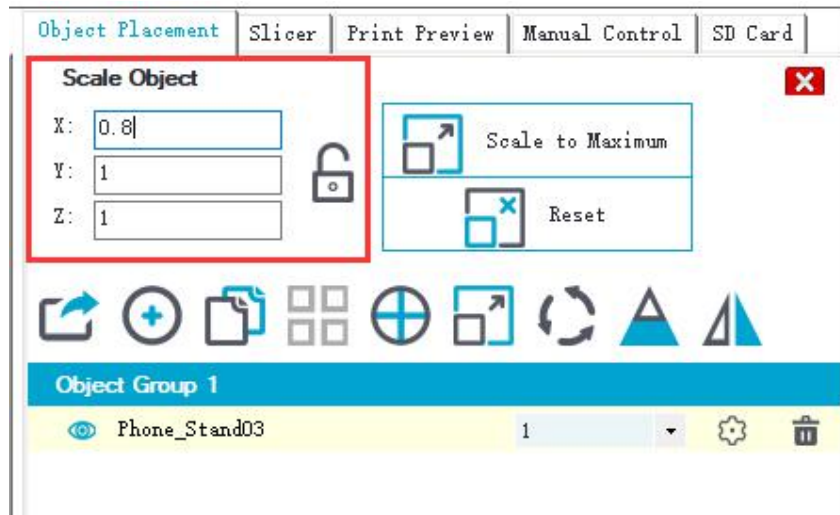
(figura 8-24)

**Nota: se il modello caricato è troppo grande e oltre la piattaforma di stampa, è necessario ridurre il modello.** Puoi eseguire un ridimensionamento uniforme. Guarda l'immagine (8-25):



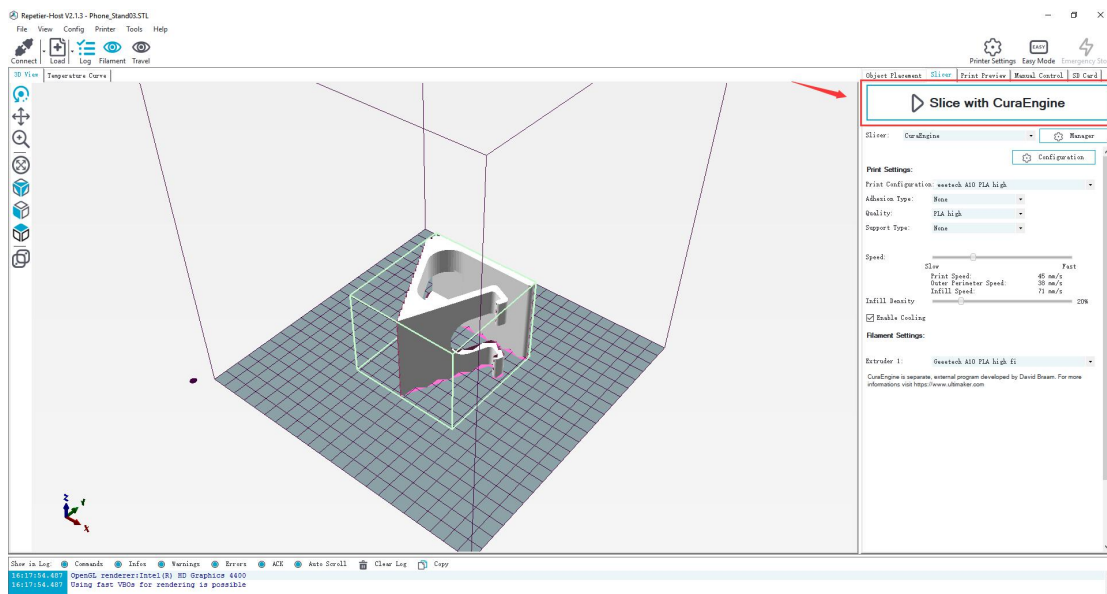
(figura 8-25)

O ingrandirli / rimpicciolirli separatamente, vedere l'immagine (8-26).

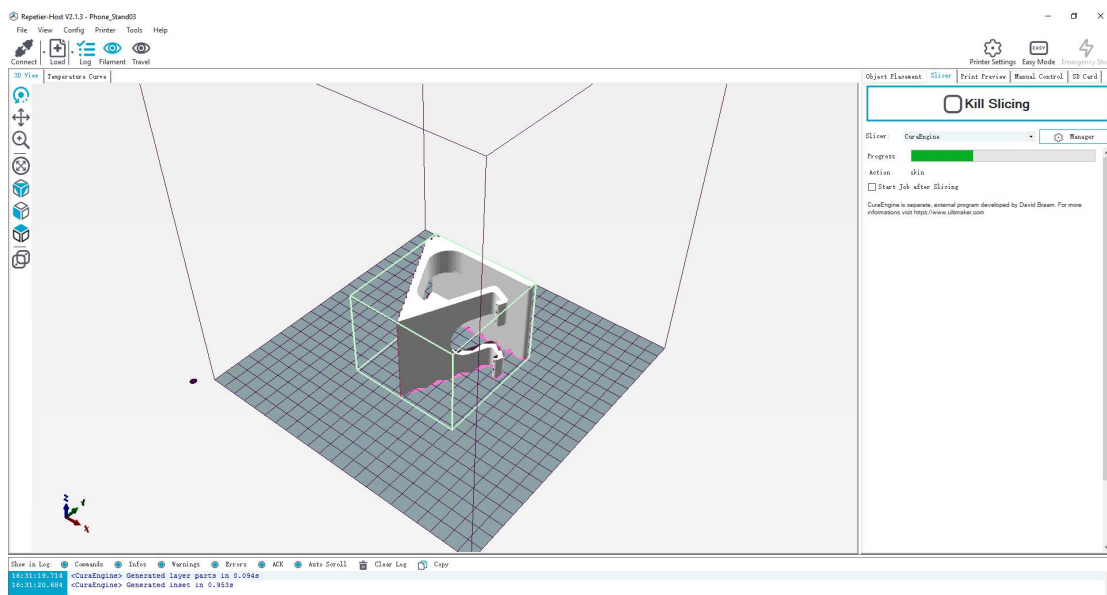


(figura 8-26)

- Slicing modello
- Quando le dimensioni e la direzione del modello sono impostate, scegliere i parametri di slicing importati e fare clic su "Slice with CuraEngine". Guarda l'immagine (8-27).

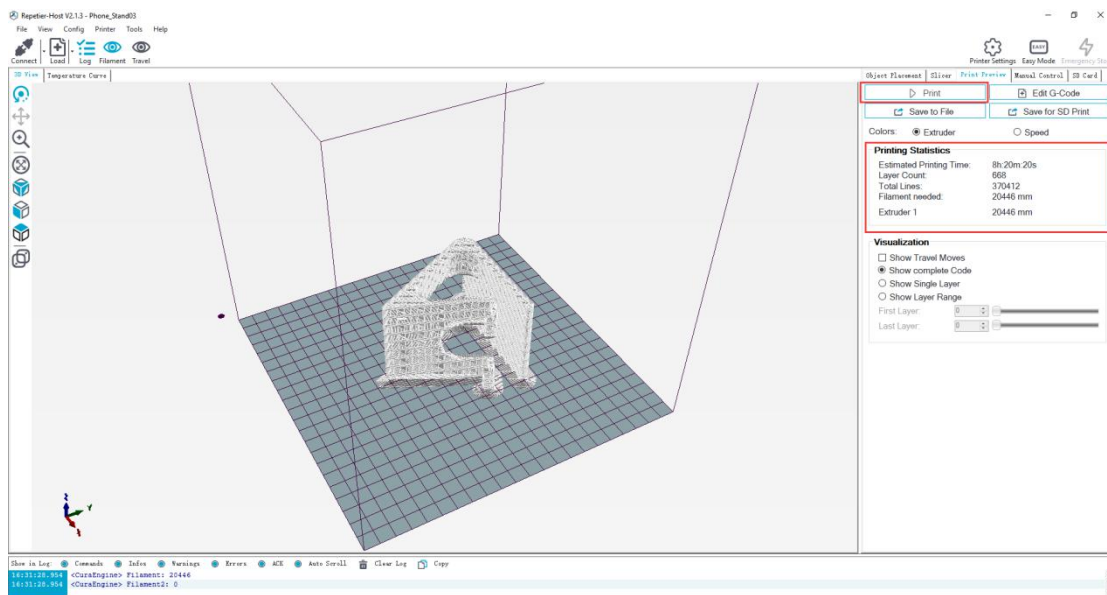


(figura 8-27)



(figura 8-28)

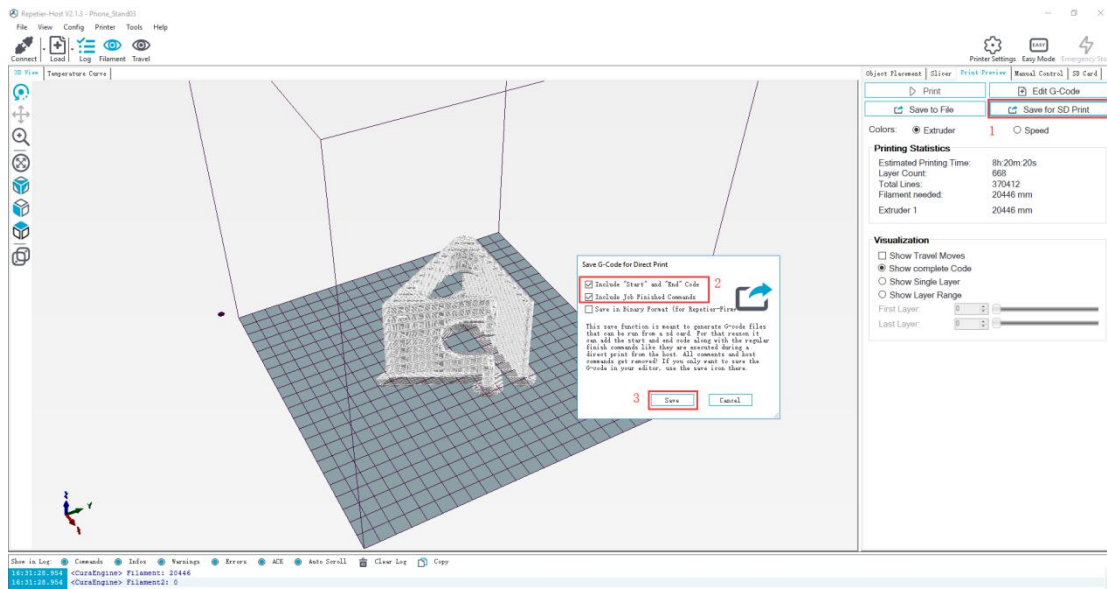
È possibile trovare le informazioni sul modello come il tempo di stampa stimato, la quantità di filamento necessaria, ecc. Fare clic su "Stampa" per avviare la stampa USB. La stampante si riscalderà alla temperatura target e quindi inizierà a stampare. Ad alta temperatura, il filamento uscirà dall'ugello, il che è normale. È possibile utilizzare le pinzette per pulire il materiale residuo dell'ugello.



(figura 8-29)

## 8.4 Stampare da SD/TF card

Quando tutti i parametri sono impostati, fare clic su "Salva per stampa SD". Apparirà una finestra di dialogo come l'immagine qui sotto (vedi figura 8-30) e quindi fare clic sul pulsante Salva per generare un file .Gcode. Copia il file Gcode sulla scheda TF.



(figura 8-30)

Inserire la scheda TF nello slot per schede TF sul lato anteriore della macchina. Premere la manopola per accedere al menu principale e scegliere "Stampa da SD". Guarda l'immagine (8-31)



(figura 8-31)

Scegli il file Gcode corrispondente per avviare la stampa.

**Note:**

- La stampante può leggere solo file gcode e il nome del file deve essere composto da lettere, uno spazio, un trattino basso o una loro combinazione.
- Il file Gcode non può essere inserito in nessuna cartella della scheda TF, altrimenti non può essere letto

## 9 Mixer di colori

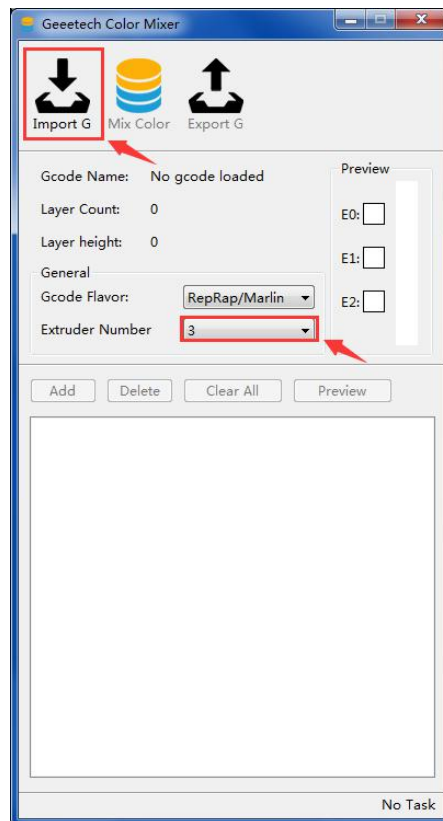
### 9.1 Download

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

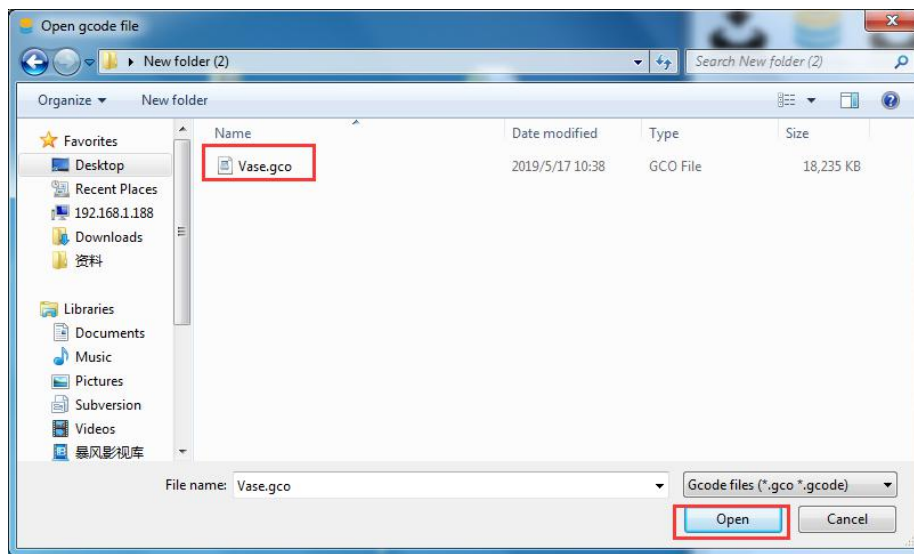
### 9.2 Introduzione

Color Mixer consente di stampare modelli multicolori regolando il rapporto di scarico dell'estrusore sul modello monocromatico originale. I passaggi specifici sono i seguenti:

- Fare clic su "Importa G" per importare il file .Gco. Scegli 3 come "Numero estrusore". Guarda l'immagine (9-1 and 9-2)

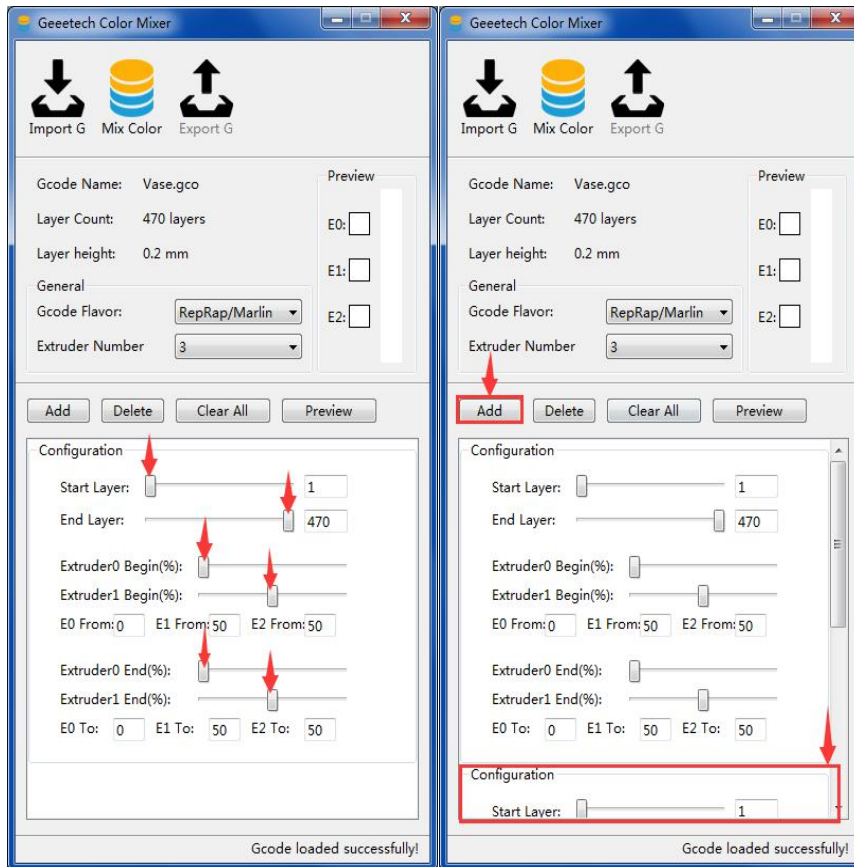


(figura 9-1)



(figura 9-2)

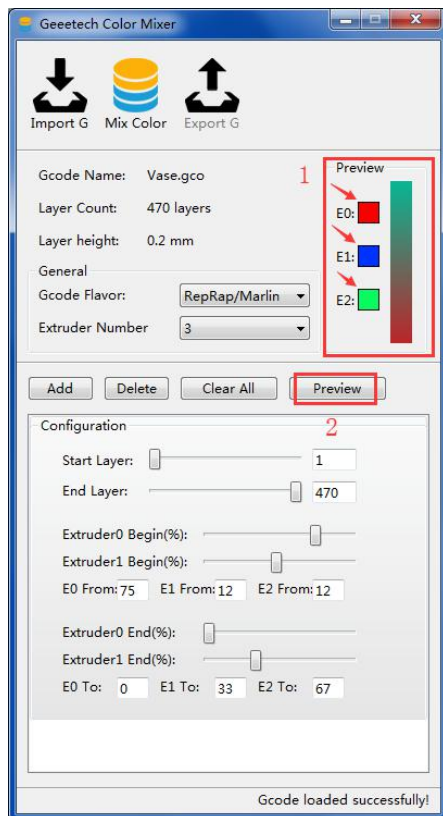
- Dopo aver importato il file .Gco, è possibile impostare l'altezza dello strato iniziale e finale e la percentuale di variazione dello scarico degli estrusori in base alle effettive esigenze. Puoi regolare trascinando il cursore o inserendo un valore. Vedi figura (9-3).
- Inoltre, è possibile fare clic su "Aggiungi" per aggiungere più caselle di configurazione per regolare il rapporto di variazione dello scarico dell'estrusore a diverse altezze di inizio e fine. Guarda l'immagine (9-4).



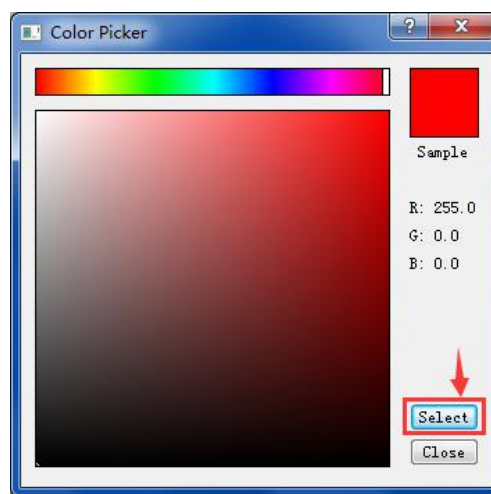
(figura 9-3)

(figura 9-4)

- Vedere la figura (9-5), regolare il rapporto di variazione dello scarico di ciascun estrusore in un intervallo di altezze secondo necessità, fare clic sul pulsante E0, E1, E2 nella finestra "Anteprima" nell'angolo in alto a destra per accedere all'interfaccia di selezione del colore, come mostrato nell'immagine (9-6). Il colore qui dovrebbe essere selezionato in base al colore effettivo del filamento di ciascun estrusore, quindi fare clic su "Seleziona" per confermare. Dopo aver selezionato il colore corrispondente a ciascun estrusore, fare clic sul pulsante "Anteprima" in basso per visualizzare il cambio di colore della configurazione corrente nella casella sul lato destro della piccola finestra.

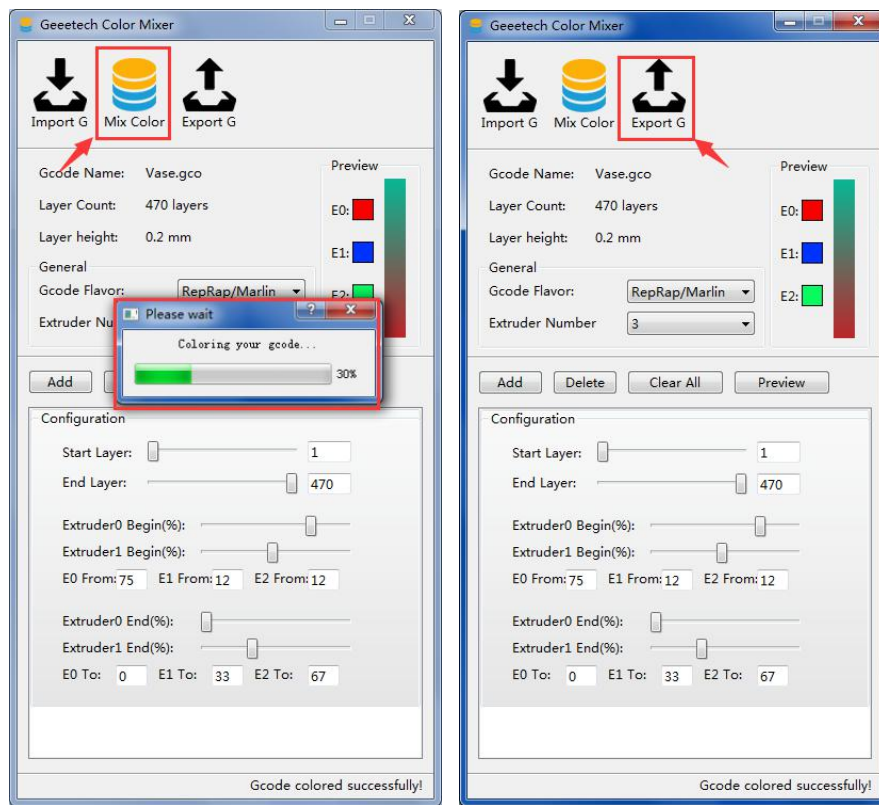


(figura 9-5)



(figura 9-6)

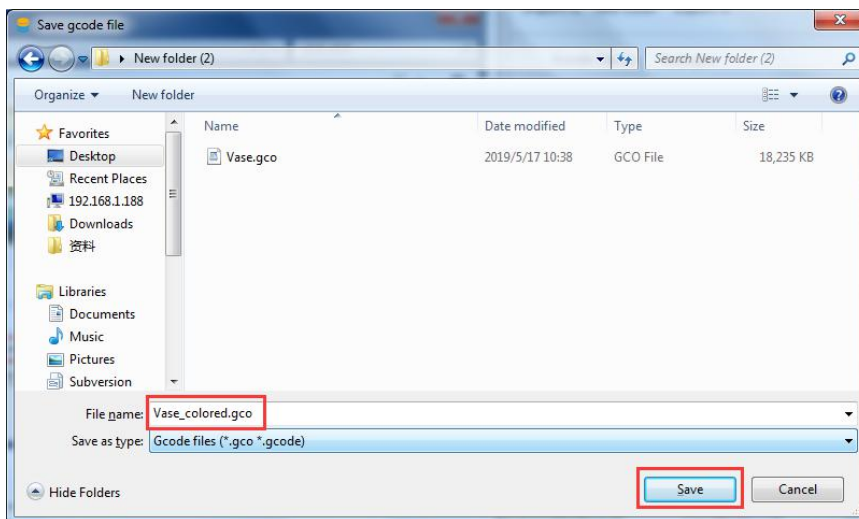
- Dopo aver configurato i parametri, fare clic sul pulsante "Mix Color" per modificare il modello monocromatico originale in un modello multicolore personalizzato. Come mostrato nell'immagine (9-7).
- Fare clic su "Esporta G" per esportare e salvare il modello di colore misto, denominato con un suffisso "\_colored". Copiare il file sulla scheda TF e inserirlo nella macchina per avviare la stampa. Vedere la figura (9-8 e 9-9). Il modello elaborato è mostrato in figura (9-10).



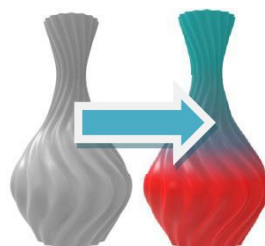
(figura

9-7)

(figura 9-8)



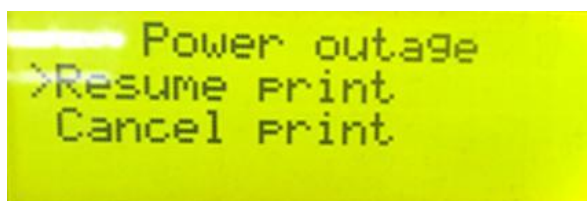
(figura di un 9-9)



## 10 Introduzione Funzioni

### 10.1 Ripristino stampa da perdita di corrente

Nel normale processo di stampa, come un'interruzione di corrente accidentale, dopo il riavvio dell'alimentazione, l'opzione del prompt a comparsa (interruzione di corrente), scegliere "Riprendi stampa". Guarda l'immagine (10-1).



(figura 10-1)

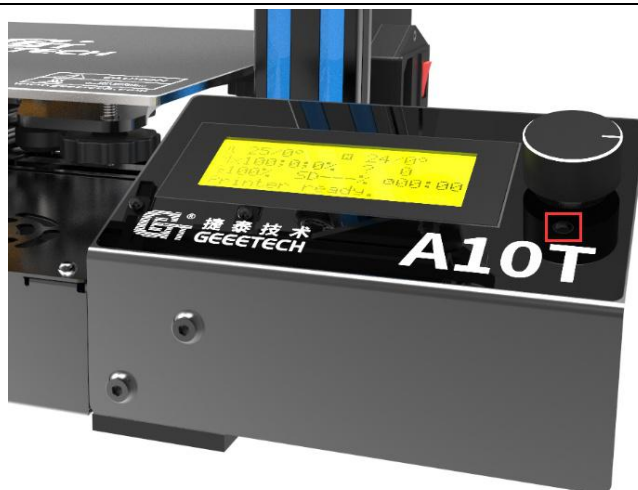
Quando raggiunge la temperatura target, gli assi X e Y si posizioneranno automaticamente. L'estrusore estruderà il residuo nell'ugello. Utilizzare una pinzetta per pulire l'ugello prima di ricominciare a stampare.

**Note:**

- **In caso di interruzione di corrente, allontanare l'ugello dal modello di stampa nel caso in cui il filamento fuoriesca sulla stampa.**
- **Assicurarsi di pulire i residui nell'ugello prima di riavviare la stampa o ciò potrebbe influire sulla qualità della stampa.**

### 10.2 Tasto reset

Il pulsante di ripristino si trova sotto la manopola. Quando la stampante funziona in modo anomalo, premere il pulsante di ripristino per ripristinare la stampante per evitare danni. Vedi figura (10-2).



(figura 10-2)

### 10.3 Sensore fine filamento (Optional)

Prima di utilizzare questa funzione, controllare se è attivata o meno. Scegliere "Controllo">"Filamento">"Sensori di eccentricità" e dopo essere entrati nel menu, assicurarsi che "Sensori di eccentricità" sia "On". Guarda le foto (10-3, 10-4).



(figura 10-3)



(figura 10-4)

- Apparirà la notifica "Err: No Filament" quando il filamento è esaurito durante la stampa e la stampante si ferma. Vedi figura (10-5).
- Premere la maniglia dell'estrusore, rimuovere il filamento rimanente prima di caricare il nuovo filamento.
- Quando il filamento è caricato, utilizzare una pinzetta per pulire l'ugello. Premere la manopola per accedere al menu principale e scegliere "Riprendi stampa" per riavviare la stampa. Guarda l'immagine (10-6).



(figura 10-5)



(figura 10-6)

## 10.4 Sensore di auto livellamento 3D touch (Optional)

Questa stampante supporta il livellamento automatico del letto. Fare riferimento al collegamento sottostante per sapere come installare il sensore 3D touch.

[https://www.youtube.com/watch?v=\\_RtsZDbR2po&t=66s](https://www.youtube.com/watch?v=_RtsZDbR2po&t=66s)

Visita il nostro forum ufficiale <http://www.geeetech.com/forum/>

## 11 FAQ (Domande frequenti)

### 11.1 Errata estrusione

- Il filamento è aggrovigliato
- La temperatura dell'ugello è troppo bassa per raggiungere la temperatura di fusione richiesta.
- Sono presenti residui carbonizzati all'interno dell'ugello. Si prega di sostituirlo con l'ugello di ricambio
- Una dissipazione del calore insufficiente del radiatore della testa dell'estrusore fa sì che il filamento nel tubo si scioglia in anticipo e la forza di estrusione è insufficiente. Si prega di verificare se la ventola di raffreddamento funziona normalmente
- La velocità di stampa è così elevata che la velocità di estrusione non può eguagliarla. Si prega di ridurre la velocità di stampa.

### 11. 2 L'ingranaggio dell'estrusore salta e fa un rumore anomalo

- L'ugello è otturato; fare riferimento a 11.1 estrusioni anomale.
  - Verificare se la forza di attrito tra l'ingranaggio dell'estrusore e il filamento è sufficiente. Si prega di pulire il residuo.
  - Verificare se la tensione del driver dell'estrusore è normale e provare ad aumentarla di 0,1 V fino a quando non funziona normalmente, max 1.2 V.
- ### 11.3 First layer abnormal
- Antiaderente: a. l'ugello è troppo lontano dal letto caldo. Si prega di livellare nuovamente il letto, provare ad attaccare carta per mascheratura o colla stick sulla superficie del letto caldo.

- **Non estrude e il letto è graffiato: a. l'ugello è troppo vicino al letto caldo. Si prega di riallineare il letto; b. controllare se l'estrusione dell'ugello è normale.**

### **Layer shift**

- La velocità di stampa è troppo elevata. Per favore rallenta.
- La cinghia dell'asse X o Y è troppo allentata. Per favore stringilo.
- La ruota di sincronizzazione degli assi X o Y non è fissata saldamente. Si prega di regolare i dadi eccentrici.
- La tensione del driver dell'asse X / Y è troppo bassa.

### **11.5 Arresto stampa**

- Stampa USB: il segnale è disturbato. Si prega di copiare il modello sulla scheda TF e stampare tramite scheda TF.
- Stampa della scheda TF: il file gcode nella scheda TF è anormale, tagliare di nuovo.
- La qualità della scheda TF è scarsa. Prova un'altra carta TF.
- La tensione di alimentazione nella zona non è stabile; si prega di stampare dopo che la tensione è stabile.

Visita il nostro forum ufficiale per informazioni:

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

## 12 Dichiarazioni

### 12.1 Termini e condizioni

Si prega di essere informati dei seguenti termini (i "Termini") relativi al presente Manuale dell'utente (questo "Manuale"):

Tutte le informazioni in questo manuale sono soggette a modifiche in qualsiasi momento senza preavviso e sono fornite solo per comodità. Geeetech si riserva il diritto di modificare o rivedere questo Manuale a sua esclusiva discrezione e in qualsiasi momento. Accetti di essere vincolato da eventuali modifiche e / o revisioni. Contatta il team di supporto Geeetech per informazioni aggiornate.

### 12.2 Esonero di responsabilità

Né Geeetech né alcuna delle nostre affiliate garantisce l'accuratezza o la completezza delle informazioni, dei prodotti o dei servizi forniti da o attraverso questo Manuale, che sono forniti "così come sono" e senza alcuna garanzia espressa o implicita di alcun tipo, comprese le garanzie di capacità del commerciante, idoneità per uno scopo particolare o non violazione della proprietà intellettuale. Nella misura massima consentita dalla legge applicabile, con la presente decliniamo ogni responsabilità per difetti o guasti del prodotto o per reclami dovuti a normale usura, uso improprio o abuso del prodotto, modifica del prodotto, selezione impropria del prodotto, mancato rispetto di qualsiasi codice o appropriazione indebita. Nella misura massima consentita dalla legge applicabile, con la presente decliniamo ogni responsabilità, rischio, responsabilità e danni derivanti da morte o lesioni personali derivanti dall'assemblaggio o dal funzionamento dei nostri prodotti. Geeetech non si assume alcuna responsabilità, né sarà ritenuta responsabile, per eventuali danni o virus o malware che possono infettare il tuo computer, apparecchiature di telecomunicazione o altre proprietà causate o derivanti dal download di informazioni o materiali relativi ai prodotti Geeetech.



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

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