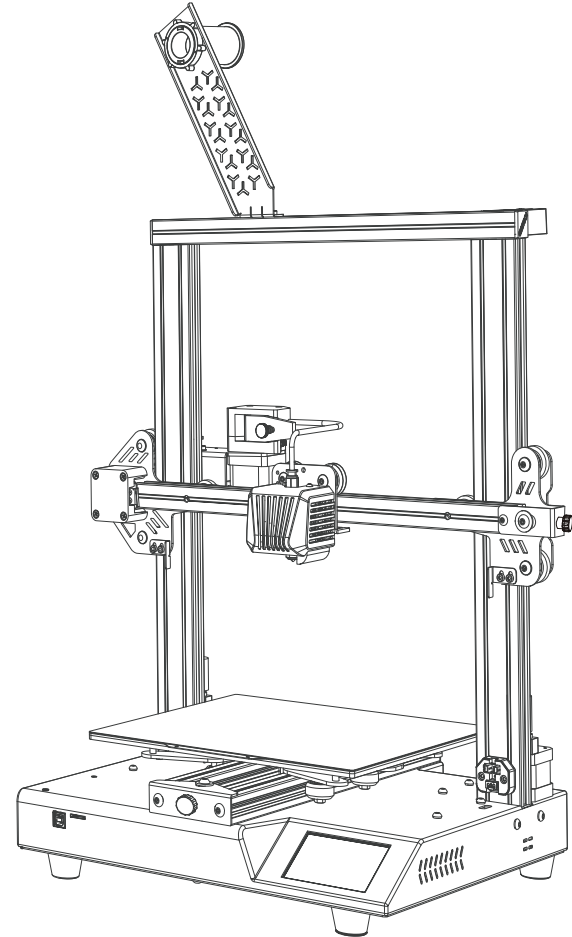


GEEETECH®

Mizar S

MANUEL UTILISATEUR V1.0

Shenzhen Getech Technology Co., Ltd.
www.geeetech.com



CONDITIONS

Veuillez prendre connaissances des conditions suivantes (ci-nommées « les Conditions ») concernant ce Manuel utilisateur (ci-nommé « ce Manuel ») : Toutes les informations contenues dans ce manuel sont susceptibles d'être modifiées à tout moment sans préavis et sont fournies à des fins de commodité uniquement. **GEEETECH** se réserve le droit de modifier ou de réviser ce Manuel à sa seule discrétion et à tout moment. Vous acceptez de vous tenir informé de toute modification et/ou révision de ce Manuel. Contactez l'équipe d'assistance **GEEETECH** pour obtenir des informations à jour.

AVERTISSEMENTS

Ni **GEEETECH** ni aucune de nos sociétés affiliées ne garantit l'exactitude ou l'exhaustivité des informations, produits ou services fournis au travers ou par le biais de ce manuel, qui sont fournis « telles quelles » et sans aucune garantie expresse ou implicite d'aucune sorte, y compris les garanties de capacité du commerçant, d'adéquation à un usage particulier ou de non-violation de la propriété intellectuelle. Dans toutes les mesures permises par la loi applicable, nous déclinons par la présente toute responsabilité pour le défaut ou la défaillance du produit ou pour les réclamations qui sont dues à l'usure normale, à un usage impropre ou excessif du produit, à la modification du produit, à une sélection incorrecte de produit (filament, buse...), au non-respect des codes ou à un détournement. Dans toutes les mesures autorisées par la loi applicable, nous déclinons par la présente toute responsabilité, risque, obligation et dommages résultant d'un décès ou d'une blessure corporelle résultant de l'assemblage ou du fonctionnement de nos produits. **GEEETECH** n'endossera aucune responsabilité pour tout dommage, virus ou logiciel malveillant pouvant infecter votre ordinateur, votre équipement de télécommunication ou tout autre matériel, causé par ou découlant de téléchargement de toute information ou matériel lié aux produits **GEEETECH**.

CONTACTEZ-NOUS

E-mail après-vente

Rita technical <technical@geeeetech.com>

Support technique

<https://www.geeeetech.com/contactus.html>



Support technique

CONTENU

1. Information avant utilisation	1	11. Démarrer l'impression	19
2. Contenu du colis	2	12. Réglage des paramètres après le début de l'impression	20
3. Inspection de la structure de la machine	3	13. Suspendre l'impression	21
4. Vérification l'alimentation	4	14. Pause-Reprise	21
5. Composants de la machine	5	15. Détecteur de filament	21
6. Assemblez la machine	6	16. Logiciel de découpageLogiciel de découpage	22
7. Connectez les câbles	8	17. Online impression	22
8. Écran tactile UI Introduction	9	18. Suggestions d'entretien quotidien et d'utilisation	23
9. Nivellement du «hotbed»	14	19. Foire aux questions (FAQ)	24
10. Filament de chargement	18	20. Schéma de câblage et paramètres de la machine	26

1 INFORMATION AVANT UTILISATION

- Après le déballage, veuillez vérifier si les accessoires sont complets. S'il manque des accessoires, veuillez contacter le service clientèle pour un envoi complémentaire.
- Veuillez lire attentivement ce document pour vous assurer que vous comprenez chaque étape d'installation, ce qui améliorera l'efficacité de votre assemblage et réduira les erreurs.
- Veuillez placer l'imprimante dans un environnement spacieux, plat et ventilé. Si vous n'utilisez pas la machine pendant une longue période, veuillez faire attention à la protection imperméable et à l'humidité de l'imprimante.
- Ne touchez aucune pièce mobile lorsque l'imprimante est en marche afin d'éviter tout risque de blessures.
- Ne touchez pas la buse et le «hotbed» lorsque l'imprimante fonctionne, afin de ne pas causer de brûlures.
- Lorsque vous utilisez l'écran tactile dans le processus d'impression, veuillez faire attention au mouvement du «hotbed» pour éviter que le «hotbed» ne frappe vos doigts.
- Veuillez utiliser l'imprimante dans un environnement entre 10 à 40 ° C, sinon l'impression sera affectée.
- Il peut y avoir de légères différences entre le produit réel et ce document, ce qui n'affectera pas votre utilisation, veuillez-vous référer au produit réel.
- **L'Imprimante Mizar S n'est pas nivelé à l'usine. Veuillez niveler le «hotbed» avant d'utiliser Mizar S, sinon Mizar S ne pourra pas imprimer. Veuillez-vous référer aux chapitres pour le nivellement du «hotbed» dans ce manuel.**

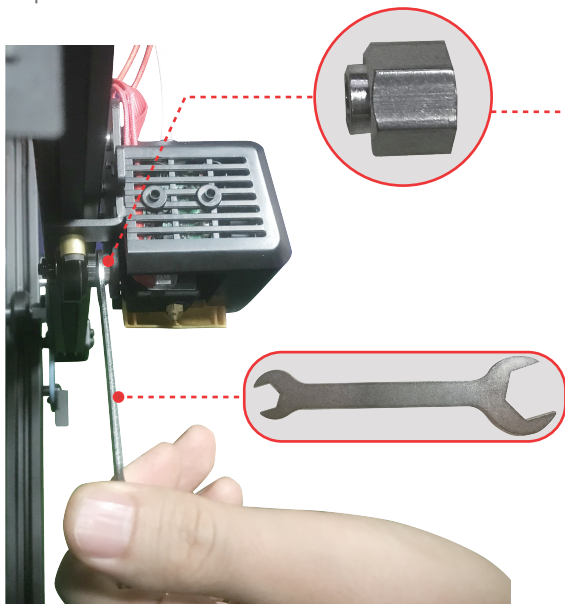
2 CONTENU DU COLIS

				
<p>Câble USB*1</p>	<p>Cordon d'alimentation *1 Pelle *1</p>	<p>Tube en téflon *1 Attaches con zippées *1</p>	<p>Support de filament*1</p>	<p>Trousse à outil</p>
 				
<p>Manuel utilisateur*1</p>	<p>Buse de rechange*2</p>	<p>Micro SD*1</p>	<p>Carte de service*1</p>	<p>Sac à vis</p>
				
<p>Kit de «hotbed»*1</p>	<p>Kit de portique</p>	<p>Tendeur de courroie*2</p>	<p>Interrupteur de fin de course de l'axe Y*1</p>	<p>Filament d'essai</p>

Après déballage veuillez procéder à une inspection de l'imprimante Mizar S. Vérifiez d'abord si les accessoires sont manquants, puis vérifiez si l'hotend et le «hotbed» sont desserrés (le hotend et le hotbed peuvent être se desserrés pendant le transport), et enfin vérifiez si la tension d'alimentation est correcte. Les méthodes spécifiques sont les suivantes:

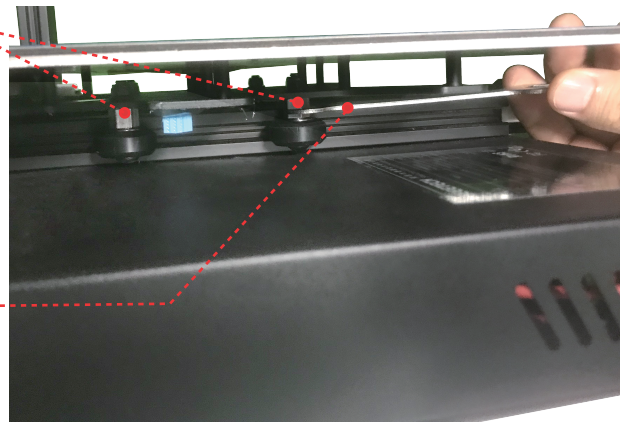
1 Vérification du hotend.

Déplacez le hotend à la main pour vérifier s'il fonctionne correctement sur l'axe X. S'il s'avère qu'il est lâche ou coincé, utilisez la clé dans la trousse à outils pour ajuster l'écrou excentrique derrière le hotend. Il est recommandé de déplacer le «hotend» pendant le réglage pour éviter que la hotend ne soit trop lâche ou trop serrée sur l'axe des X.



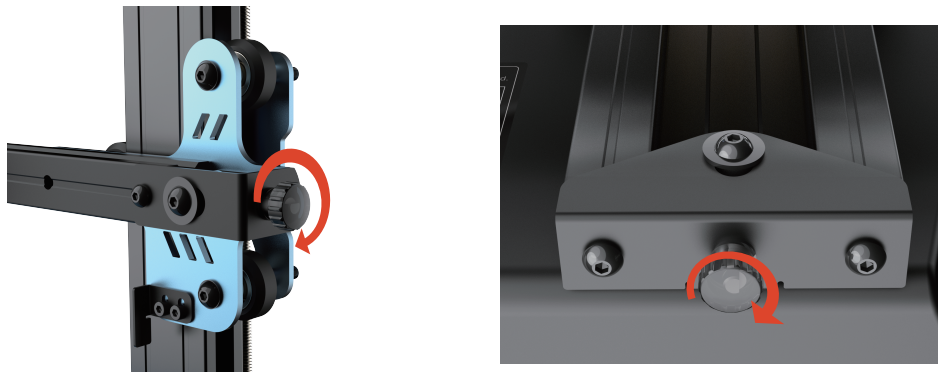
2 Vérifiez le «hotbed».

Déplacez le «hotbed» à la main pour vérifier s'il fonctionne correctement sur l'axe Y. S'il s'avère être lâche ou coincé, veuillez utiliser la clé dans la boîte à outils pour ajuster les 2 écrous excentriques sous le «hotbed». Il est recommandé de déplacer le «hotbed» pendant le réglage pour éviter que le «hotbed» ne soit trop lâche ou trop serré sur l'axe Y.



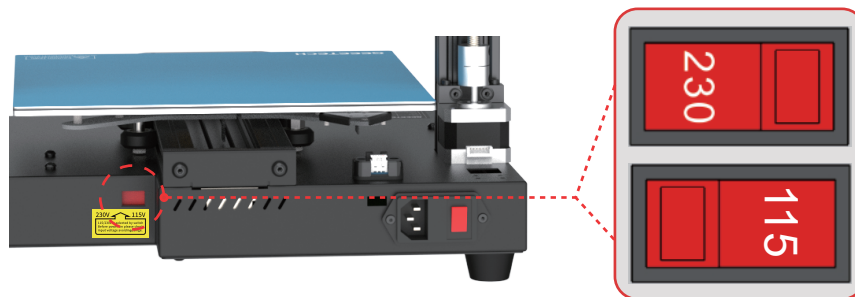
3 Vérifiez la courroie de l'axe X&Y.

Tirez la courroie de l'axe X&Y à la main pour vérifier si la tension est appropriée. S'il est trop lâche ou trop serré, veuillez utiliser le tendeur de courroie du côté X & Y pour l'ajuster (Lorsque Mizar S quitte l'usine, les tendeurs de courroie utilisent des vis ordinaires. Si nécessaire, vous pouvez les remplacer par les vis moletées dans les accessoires qui peuvent être ajustés manuellement).

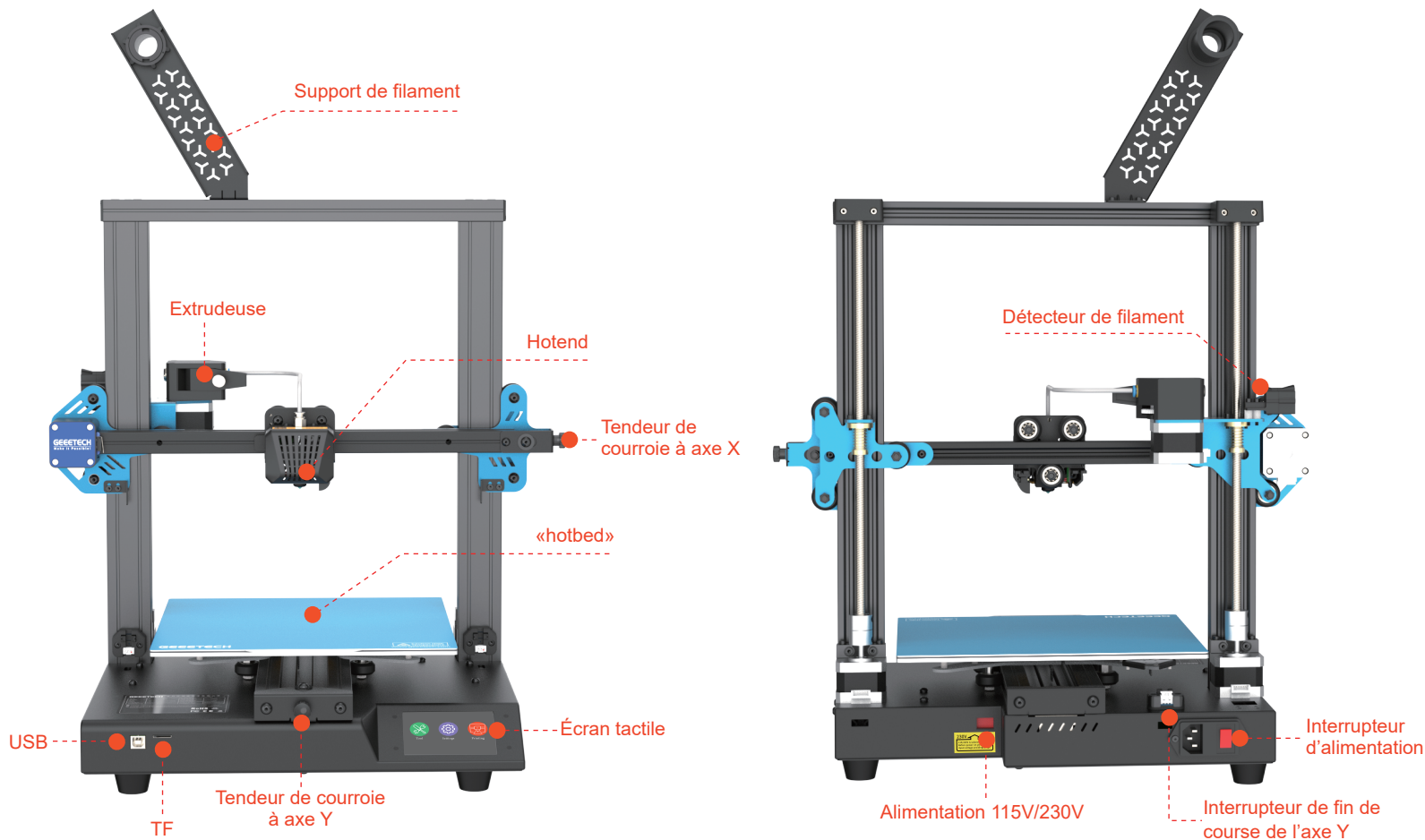


4 VÉRIFIER L'ALIMENTATION

L'alimentation MIZAR S a deux câbles d'alimentation 230V et 115V. Veuillez sélectionner le câble d'alimentation en fonction du pays ou de la région où vous vous trouvez et assurez-vous que l'alimentation soit dans la bonne position. Sinon, l'alimentation sera endommagée. Une fois vérifié l'imprimante peut être mise sous tension.

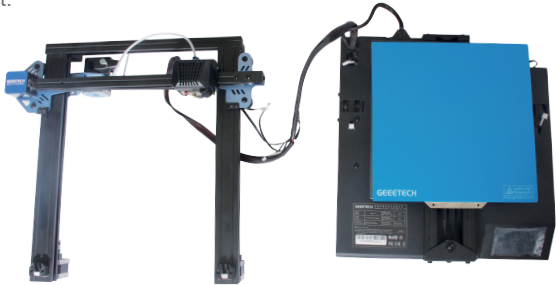


5 COMPOSANTS DE LA MACHINE

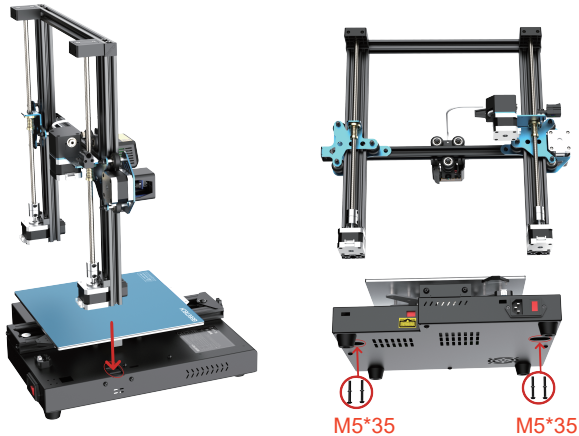


6 ASSEMBLAGE DE LA MACHINE

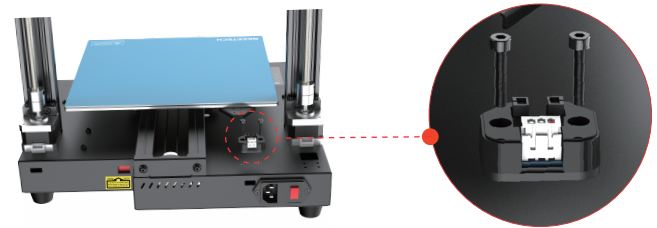
- 1 Récupérez le kit de «hotbed» et le kit de portique, placez-les sur un établi plat.



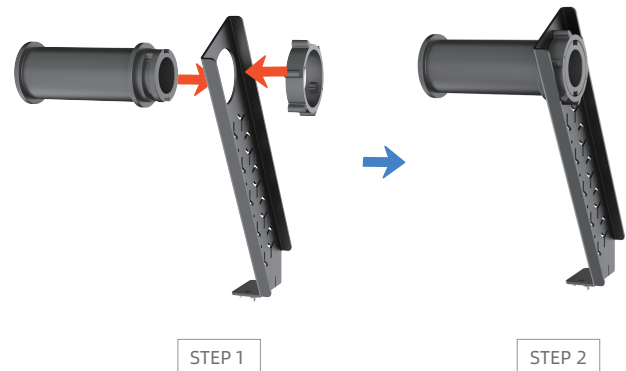
- 2 Prenez les vis M5 * 35 dans le kit d'outils, assemblez le kit de portique et le kit de «hotbed» selon l'image ci-dessous. Au total, 4 vis M5 * 35 sont nécessaires.



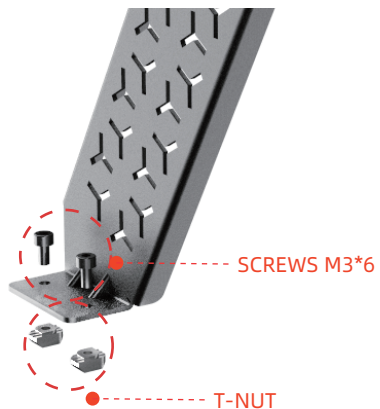
- 3 Récupérez le kit d'interrupteur de fin de course de l'axe Y et les vis M3 * 16, assemblez l'interrupteur de fin de course de l'axe Y en fonction de l'image ci-dessous. Au total, 2 vis M3 * 16 sont nécessaires.



- 4 Trouvez le kit de support de filament et assemblez le.



- 5 Prenez la vis M3 * 6 et l'écrou en T, fixez le support de filament au sommet du portique comme le montre l'image ci-dessous.



STEP 1

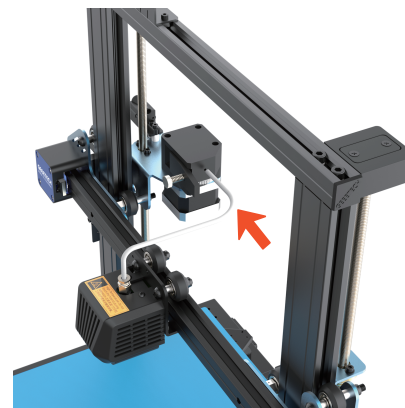


STEP 2



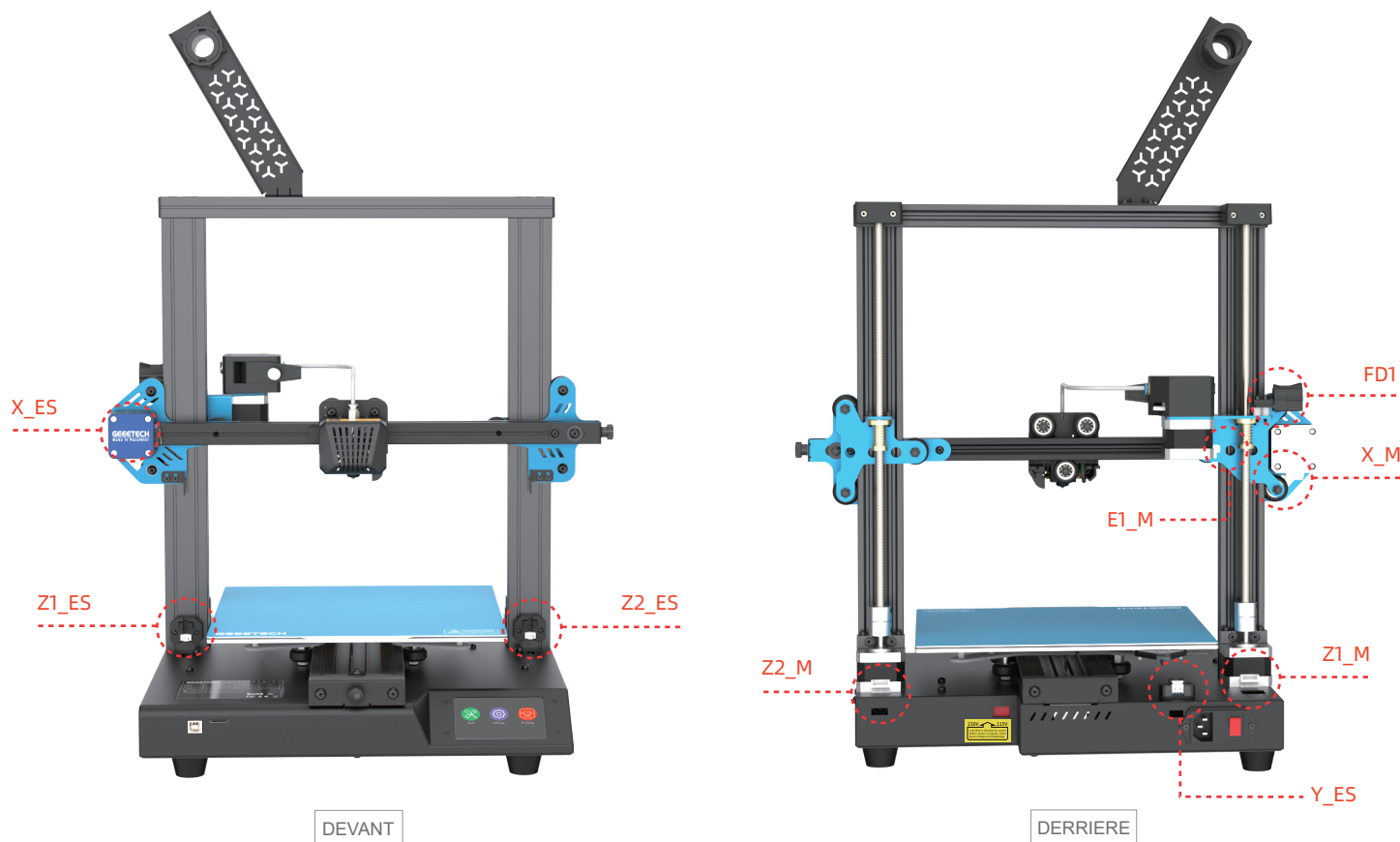
STEP 3

- 6 Insérez l'autre extrémité du tube en téflon à le «hotend» dans l'extrudeuse.



7 CONNECTION DES CÂBLES

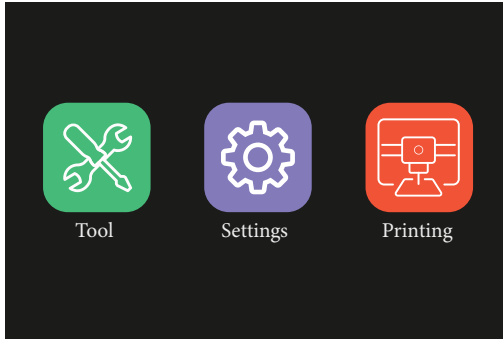
Chaque câble de l'imprimante est étiqueté. Veuillez connecter les câbles correctement selon l'image suivante.



8 PRÉSENTATION DE L'INTERFACE UTILISATEUR DE L'ÉCRAN TACTILE

Toutes les icônes grises de l'interface utilisateur indiquent que l'opération n'est pas disponible ou que la fonction correspondante n'est pas disponible.

1 Main page.



Tools: principalement pour définir les paramètres d'impression.

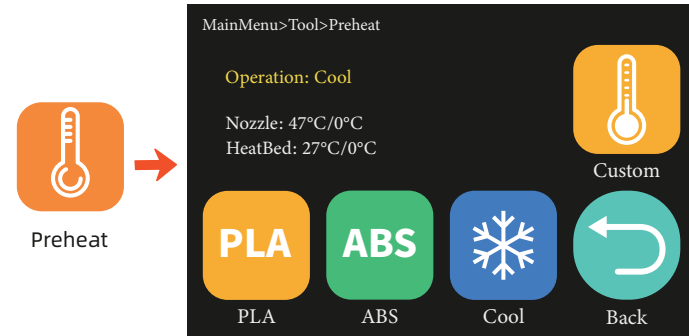
Setting: principalement pour régler l'interrupteur buzzer, la langue, le détecteur de filament, l'éclairage LED et d'autres fonctions.

Printing: pour choisir les fichiers G-code et commencez l'impression.

2 Tool menu.



2.1 Preheat.

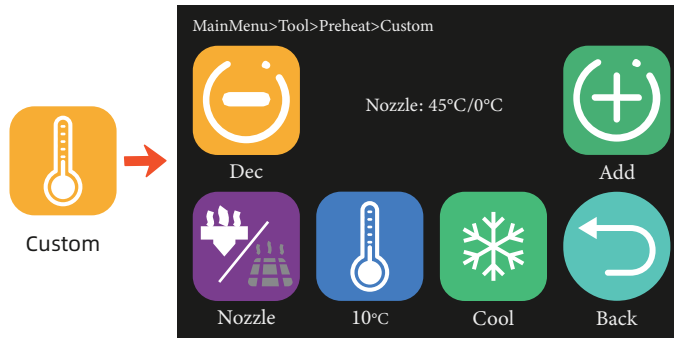


PLA: Appuyez pour préchauffer le filament PLA. Veuillez noter que même si vous quittez cette page après le démarrage du préchauffage, l'imprimante sera toujours dans l'état de préchauffage. Si vous souhaitez désactiver le préchauffage, veuillez entrer à nouveau dans la page et cliquer sur l'icône « Cool » pour mettre fin au préchauffage.

ABS: Sélectionnez pour préchauffer le filament ABS. Veuillez noter que même si vous quittez cette page après le préchauffage, l'imprimante sera toujours en état de préchauffage. Si vous souhaitez désactiver le préchauffage, veuillez entrer à nouveau dans la page et cliquer sur l'icône « Cool » pour mettre fin au préchauffage.

Cool: désactive le préchauffage actuel.

Custom: Température de préchauffage personnalisée.



Augmentez la température.



Diminuer la température.



Appuyez sur cette icône pour basculer entre le «hotbed» et la buse.

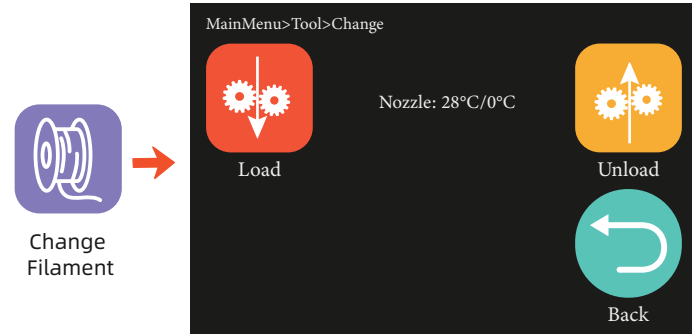


Valeur de la température pour chaque clic sur l'icône de réglage de la température.



Désactivez le préchauffage actuel.

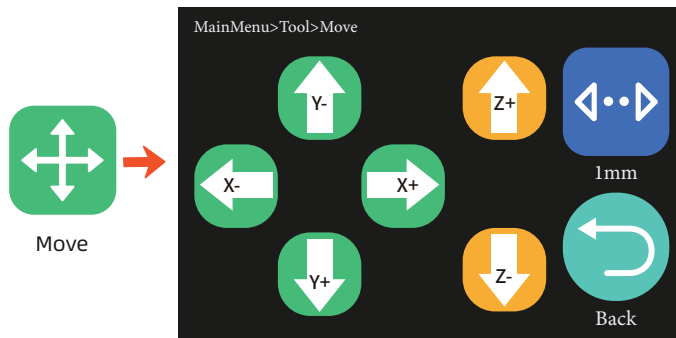
2.2 Change Filament.



Load: pour charger le filament.

Unload: pour aspirer le filament.

2.3 Move axis X/Y/Z.



Cette interface permet de vérifier si l'axe X/Y/Z est anormal.

X-: déplace l'axe X vers la gauche.

X+: déplace l'axe X vers la droite.

Y-: déplace l'axe Y vers l'arrière.

Y+: déplacez l'axe Y vers l'avant.

Z-: se déplace vers le bas de l'axe Z.

Z+: montez sur l'axe Z.

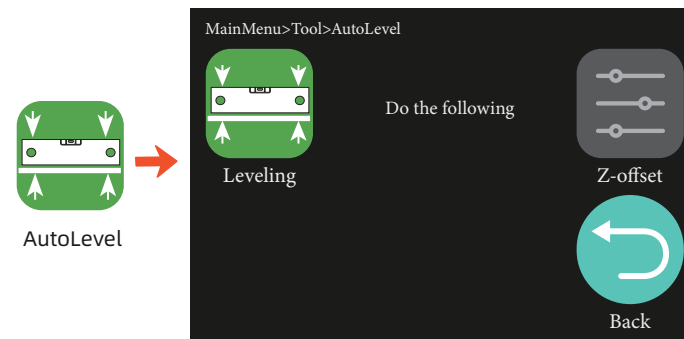
1mm: échelle mobile X / Y / Z. Il existe trois échelles de 0,1 mm / 1 mm / 10 mm au total, qui peuvent être sélectionnées selon les besoins.

2.4 Home.



Il n'y a pas de menu de niveau supérieur pour ce bouton. Si vous appuyez dessus, les axes X, Y et Z reviendront à la position initiale (home) en même temps.

2.5 Auto Level.

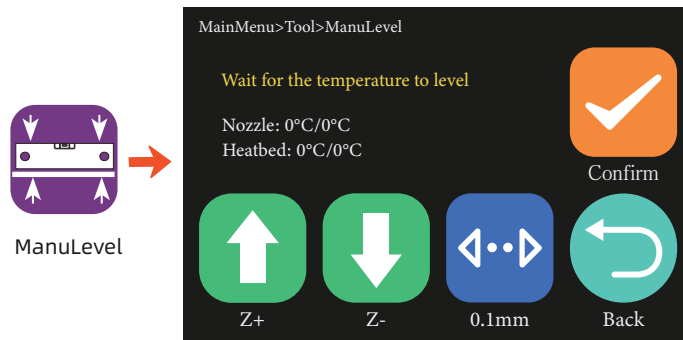


Leveling: menu de nivellement automatique du «hotbed», cliquez sur cette icône pour accéder à l'interface d'opération de nivellement automatique du «hotbed». La méthode détaillée de nivellement automatique est répertoriée à la page 15 n° [9.1](#).

Z-offset: Cette fonction est utilisée pour ajuster la distance entre la buse et le « hotbed ». Après avoir utilisé le mode de nivellement automatique pour terminer le nivellement du «hotbed», si vous souhaitez rendre l'adhérence de la première couche plus ferme et parfaite, vous pouvez utiliser cette fonction pour un léger ajustement.

Dans des conditions courantes, vous pouvez commencer à imprimer directement après le nivellement automatique. Cette fonction ne peut être utilisée qu'une fois l'opération de nivellement terminée. Avant la fin du nivellement, il est grisé. La méthode de fonctionnement spécifique du nivellement des hotbed est détaillée dans « IX. NIVELLEMENT DU HOTBED » à la page 14.

2.6 Manu level.



Le nivellement manuel du hotbed nécessite que l'utilisateur mesure manuellement chaque point de référence. Contrairement à l'écrou de réglage traditionnel du hotbed, Mizar S utilise la hauteur de la buse pour ajuster la buse afin d'obtenir une mesure manuelle. La méthode spécifique est présentée à l'étape 9.2 en page 16.

2.7 Unlock Motor.



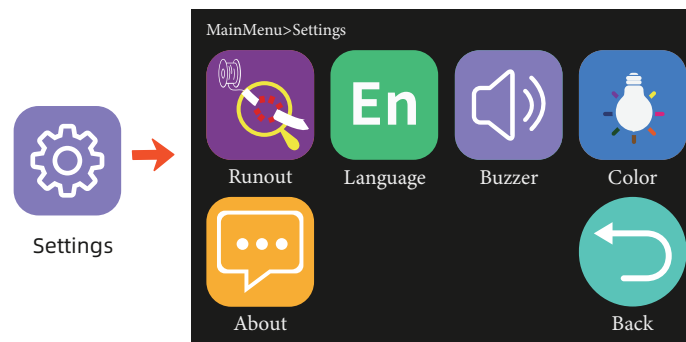
Cette icône est utilisée pour déverrouiller en même temps les moteurs de l'axe X / Y / Z.

2.8 Back.



Cette icône est utilisée pour revenir au menu de niveau supérieur.

3 Setting Menu.



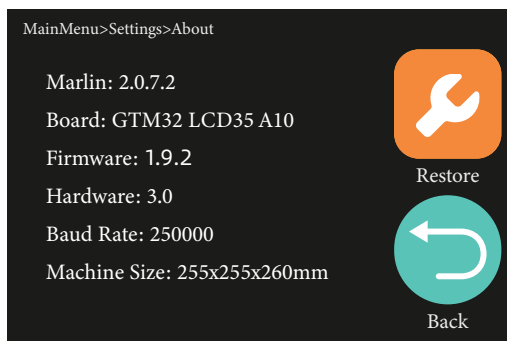
Runout: Il est utilisé pour activer / désactiver la fonction de détecteur de filament. Lorsque l'interrupteur est allumé et que l'imprimante 3D détecte la rupture ou l'épuisement du filament, l'imprimante 3D suspend automatiquement le travail d'impression en cours. Vous pouvez reprendre manuellement la tâche d'impression après avoir remplacé le filament. L'icône grise indique que la fonction est désactivée et l'icône colorée indique que la fonction est activée.

language: Pour basculer entre le chinois et l'anglais. La langue par défaut est l'anglais.

Buzzer: Utilisé pour activer / désactiver le son de rétroaction du bouton de l'écran tactile, activé par défaut.

Off/White/Color: Utilisé pour contrôler la couleur et l'arrêt de la LED pour l' « hot end », il y a trois états : LED éteinte, lumière blanche, lumière colorée changeante. La couleur par défaut est la lumière colorée changeante. Chaque fois que l'imprimante est éteinte ou redémarrée, la lumière colorée changeante est sélectionnée par défaut, vous pouvez réinitialiser le mode LED si nécessaire.

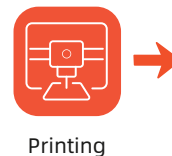
À propos



Ce menu contient principalement des informations sur le matériel et le micrologiciel de l'imprimante 3D.

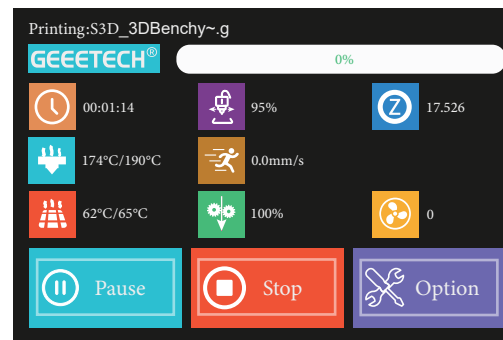
Restore: ce bouton est uniquement utilisé pour effacer les données de nivellement du «hotbed» de l'imprimante. Après avoir cliqué sur ce bouton pour restaurer les paramètres d'usine de l'imprimante, l'imprimante doit être remise à niveau avant de pouvoir être utilisée.

4 Printing Menu.



Après avoir cliqué sur le bouton « Impression », il entrera dans l'interface de sélection du fichier d'impression. Vous pouvez tourner la page à travers les flèches haut et bas de la page. Après avoir choisi le fichier dont vous avez besoin, vous pouvez commencer à imprimer en fonction des invites.

5 Printing State Interfact.



	Pourcentage de la progression de l'impression.		Rapport de taux d'extrusion de l'extrudeuse.
	Heure d'impression.		Pourcentage de la vitesse du ventilateur de refroidissement à chaud.
	Pourcentage de la vitesse d'impression.		Reprenez l'impression en cours.
	Hauteur relevée de l'axe Z.		Attendez que l'imprimante termine l'opération en cours.
	Température actuelle de la buse / température de réglage de la buse.		Arrêtez l'impression en cours.
	Vitesse d'impression en temps réel.		Cliquez sur cette icône pendant l'impression pour accéder à la page de définition des paramètres d'impression de base.
	Température actuelle du «hotbed» / température de consigne du «hotbed».		Mettez en pause l'impression en cours.

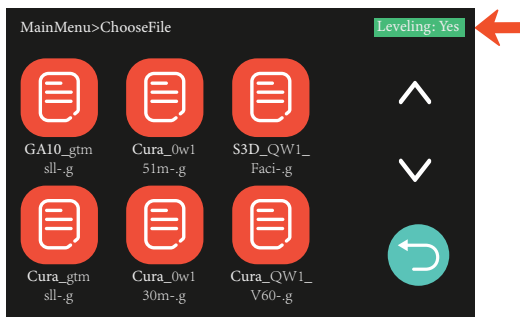
9 NIVELLEMENT DU «HOTBED»

- Mizar S ne nivelle pas le «hotbed» par défaut lorsqu'il quitte l'usine. Après avoir assemblé l'imprimante, l'utilisateur doit niveler le «hotbed» avant l'impression, sinon le système interdira l'opération d'impression.
- Mizar S a deux types de méthode de nivellement : le nivellement automatique et le nivellement manuel. L'un ou l'autre des deux modes permet une impression précise. En raison de la commodité et de la vitesse du mode automatique, nous vous conseillons d'utiliser le mode de niveau automatique. Une fois le «hotbed» ajusté, vous pouvez l'utiliser pendant une longue période sans avoir à l'ajuster avant l'impression. Si vous constatez que le filament de la première couche n'adhère pas bien au «hotbed», nivelez à nouveau.

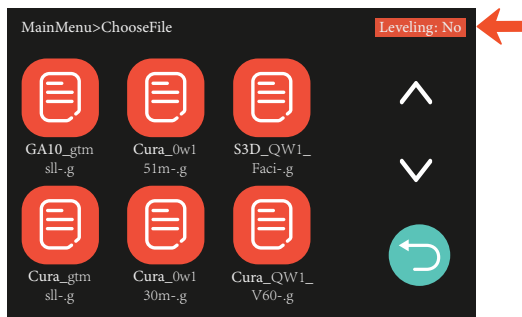
- Si le nivellement automatique échoue, l'utilisateur peut utiliser le mode Nivellement Manuelle « Manu Level » pour niveler le «hotbed».

- **Comment juger si l'imprimante est bien nivelée ?**

Vous pouvez cliquer sur « Impression » sur l'interface d'accueil pour entrer dans la page de sélection du fichier d'impression, l'état de nivellement de l'imprimante sera affiché dans le coin supérieur droit de l'interface.



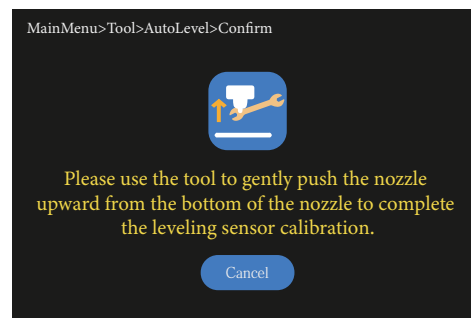
«hotbed» nivelé



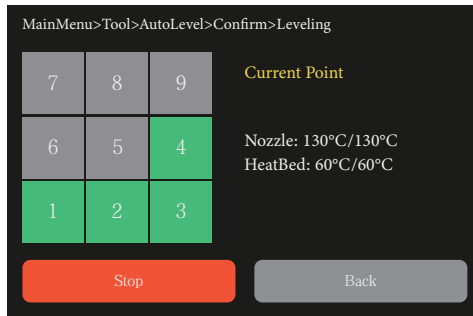
«hotbed» non nivelé

9.1 Nivellement automatique.

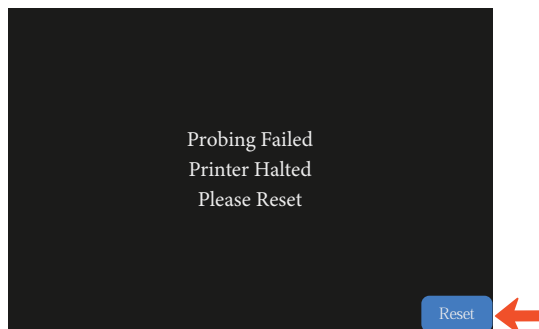
1. Veuillez utiliser une pince à épiler ou d'autres outils pour nettoyer la buse avant le début du nivellement automatique, il ne doit pas y avoir de filament résiduel.
2. Cliquez ensuite sur "Tool" → "Auto level" → "Leveling" pour accéder à l'interface de nivellement automatique. Veuillez utiliser l'outil pour terminer l'étalonnage du capteur de nivellement en fonction de l'invite de texte à l'écran.



3. Une fois le capteur de nivellement étalonné, Mizar S commencera automatiquement à chauffer la buse et le «hotbed», et démarrera automatiquement le nivellement du «hotbed» après le chauffage de la buse et du «hotbed». Pour assurer la précision du nivellement, l'ensemble du processus prend environ 5 à 7 minutes. Merci de patienter.



4. Veuillez ne pas toucher le « hotend » et le tube en téflon à la main lors du processus de nivellement automatique de l'imprimante, sinon le nivellement pourrait échouer.
5. Pendant le processus de nivellement, si le test échoue à un certain point, l'imprimante répétera le test plusieurs fois. Veuillez patienter. Si le test réussit, le test suivant sera effectué. En cas de défaillance, l'imprimante rappellera « Échec de l'enquête ». À ce stade, vérifiez si le «hotend» est desserrée, si l'imprimante 3D est placée horizontalement, si l'environnement vibre, etc. , puis sélectionnez « Réinitialiser » pour redémarrer le système et réessayer de niveler.



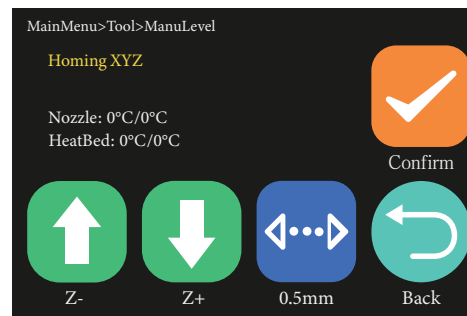
6. Une fois le nivellement terminé, vous pouvez commencer à utiliser l'imprimante.

Échec anormal de l'élimination automatique du niveau :

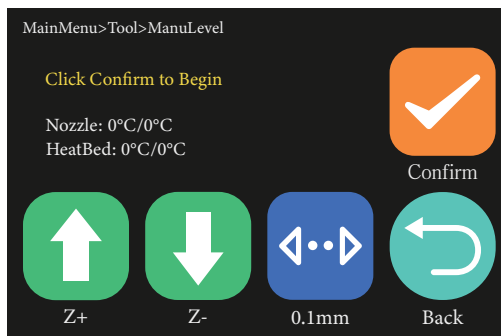
1. Veuillez vérifier si la connexion entre la carte principale et le «hotend» est normale ou cassée.
2. Retirez le couvercle de le «hotend» et vérifiez si le câblage interne est desserré ou cassé.
3. Le tube en téflon à le «hotend» est enveloppé, veuillez le redresser et le niveler à nouveau.
4. Dommages au capteur, veuillez contacter le personnel après-vente ;
5. Le chauffage de la buse est anormal, veuillez vérifier si la ligne de connexion de la buse est normale.

9.2 Niveau manuel.

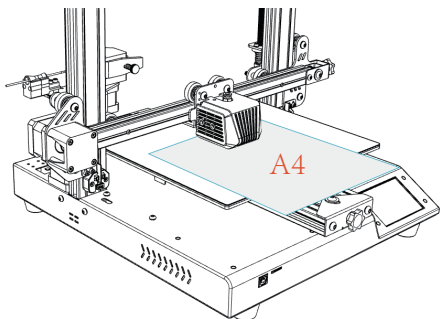
1. Cliquez sur "Tool" → "Manu Level" pour accéder à l'interface de nivellement manuel.
2. Après être entré dans l'interface « Nivellement manuel », le «hotend» sera automatiquement à la position « home ». Lorsque le repérage automatique est terminé, l'écran invite à cliquer sur « Confirmer » pour démarrer le nivellement du «hotbed».



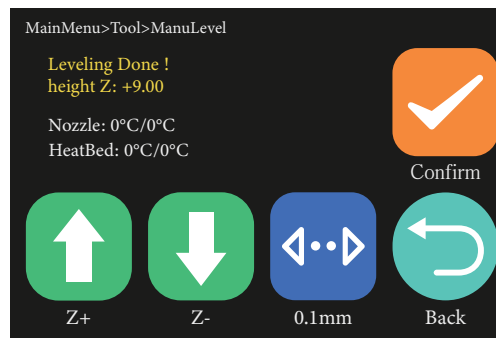
3. Cliquez sur l'icône « Confirmer » et le «hotend» se déplacera vers le coin inférieur gauche du «hotbed». Maintenant, vous pouvez commencer le nivellement manuel du «hotbed».



4. Une fois le nivellement commencé, placez un morceau de papier A4 entre la buse et le «hotbed», puis cliquez sur Z+ ou Z- et déplacez le papier A4 d'avant en arrière pour détecter la distance entre la buse et le «hotbed». Lorsque le papier A4 frotte simplement sur la buse, c'est la meilleure distance, puis cliquez sur l'icône « Confirmer », le «hotend» se déplacera vers le point de mesure suivant et l'utilisateur n'aura qu'à répéter les étapes ci-dessus avec du papier A4.



5. Il y a 9 points au total pour le nivellement manuel. Après la mesure du 9ème point, cliquez sur l'icône de « Confirm » et il affichera « Nivellement terminé » sur l'interface. L'axe XYZ reviendra à la position « home » en même temps, indiquant que le nivellement est terminé et que vous pouvez commencer l'impression.



Remarque: Les données de nivellement manuel et de nivellement automatique seront enregistrées par l'imprimante, et l'imprimante utilisera de préférence les données de nivellement et d'étalonnage obtenues par le dernier nivellement.

9.3 Z-offset.

Afin de vous assurer que le filament peut être bien fixé au «hotbed», veuillez faire attention à choisir la hauteur de couche initiale d'impression appropriée lors du découpage du modèle. Si vous constatez que la première couche ne colle pas bien au «hotbed» ou que la buse est trop proche ou trop éloignée du «hotbed», il est conseillé d'ajuster le Z-offset. Cette fonction est utilisée pour ajuster la distance entre la buse et le «hotbed».

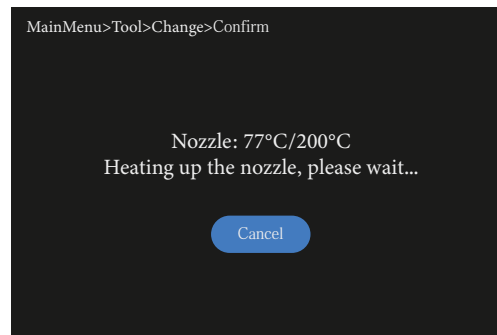
1. Cliquez sur "Tool" → "Auto level" → "Z-offset" à tour de rôle pour accéder au menu de réglage du Z-offset (lors de la première utilisation de l'imprimante 3D, l'icône « Z-offset » sur la page Niveau automatique est grise, indiquant qu'elle est inutilisable, indiquant que l'utilisateur n'a pas entré la page « Nivellement » en premier pour terminer le nivellement automatique).



2. Après être entré dans l'interface Z-offset, cliquez sur l'icône « Démarrer » et le «hotend» se déplacera vers le milieu du «hotbed». À ce stade, veuillez placer un morceau de papier A4 entre la buse et le «hotbed», ajuster les icônes fléchées haut et bas sur l'interface et déplacer la position de la buse (sur la page, vous pouvez ajuster l'icône pour chaque moteur pour se déplacer de haut en bas, et la distance à laquelle la buse se déplace. Lorsque la buse est proche du «hotbed», il est recommandé de passer à une échelle plus petite pour éviter d'endommager la buse et le «hotbed»), et de déplacer le papier A4, de prendre du papier A4 juste frotté sur la buse comme la meilleure distance, de cliquer sur l'icône « Enregistrer » pour enregistrer le paramètre Z-offset et de terminer le réglage de la distance entre la buse et le «hotbed».

10 CHARGEMENT DU FILAMENT

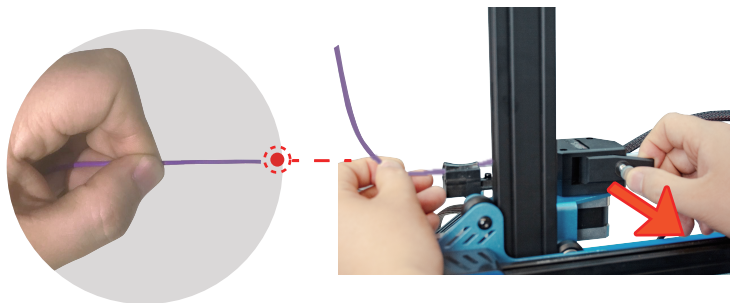
1. Cliquez sur "Tool" → "Change" pour accéder à l'interface du filament d'échange, puis cliquez sur l'icône « Load ». À ce stade, l'imprimante chauffera automatiquement la buse à 200 ° C. Avant que la buse n'atteigne 200°C, les icônes « Load » et « Unload » sont désactivées, Merci de patienter.



Chauffage

2. Après avoir chauffé la buse, le système vous rappellera de placer le filament dans l'orifice d'alimentation de l'extrudeuse. Insérez le filament dans l'extrudeuse, puis cliquez sur « Confirm » pour charger le filament.

Conseil: Avant d'insérer le filament, veuillez redresser l'extrémité avant du filament de 5 cm et ne pas le plier, sinon le filament ne traversera pas l'extrudeuse en douceur.

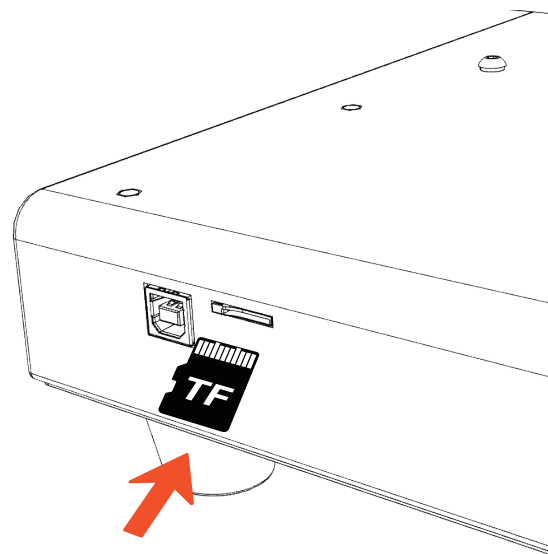


3. Lorsque vous voyez que la buse a une extrusion de filament, cela signifie que le filament de chargement est terminé.

11 DÉMARRER L'IMPRESSION

1. L'imprimante ne prend en charge que les fichiers G-code. Vous pouvez utiliser le logiciel « Easy Print Pro » dans la Micro SD qui l'accompagne pour créer des fichiers G-code, ou utiliser Cura, Repetier-Host et d'autres segments couramment utilisés. S'il vous plaît rechercher un logiciel de découpage spécifique dans Google par vous-même.
2. Placez G-code dans le répertoire racine de Micro SD. Notez que G-code ne peut pas être placé dans un dossier, sinon l'imprimante ne peut pas reconnaître G-code dans le fichier.

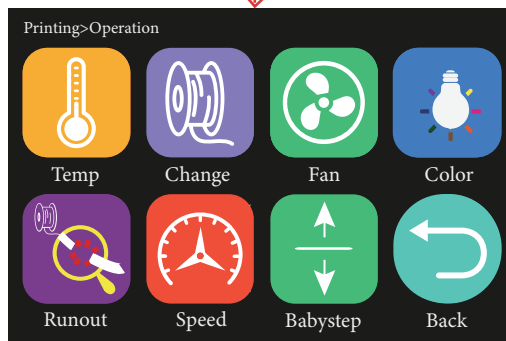
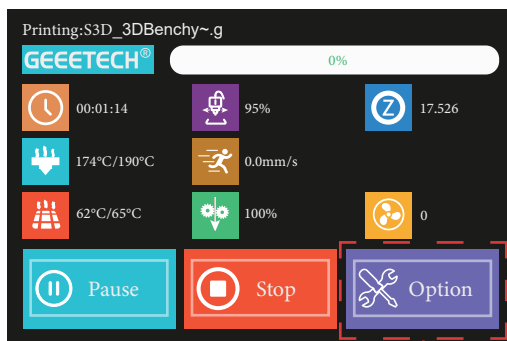
3. Insérez la carte d'impression micro SD dans l'emplacement pour carte de l'imprimante.



4. Cliquez sur « Impression » sur l'interface d'accueil pour entrer dans la page de sélection des fichiers G-code. Cliquez sur le fichier G-code que vous souhaitez imprimer, et la page vous rappellera si vous souhaitez imprimer le fichier sélectionné, choisissez « Confirmer » pour commencer l'impression.

12 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES APRÈS LE DÉMARRAGE DE L'IMPRESSIION

Après le démarrage de l'impression, vous pouvez utiliser le menu « Option » de l'interface d'état d'impression pour ajuster certains paramètres afin d'obtenir une meilleure qualité d'impression.



Temp: Il s'agit d'ajuster la température actuelle du «hotbed» et de la buse.

Change: Cette fonction est utilisée pour changer le filament en cas de besoin. Lorsque vous cliquez sur l'icône « modifier », l'imprimante met en pause le travail en cours. Vous pouvez utiliser les icônes « Load » et « Unload » sur la page pour changer de filament. Après avoir remplacé le filament, cliquez sur « Back » en continu pour revenir à l'interface d'état d'impression, puis cliquez sur l'icône « Resume » pour reprendre la tâche d'impression précédemment suspendue.

Fan: Cette étape est utilisée pour ajuster la vitesse du ventilateur de dissipation de chaleur utilisé pour refroidir l'objet imprimé à l'«hotend». Les utilisateurs peuvent ajuster la vitesse selon leurs besoins. Notez que la vitesse du ventilateur de dissipation de chaleur du tuyau ne peut pas être ajusté ici.

Color/Off/White: Pendant l'impression, vous pouvez contrôler la couleur de la LED du «hotend» ou l'éteindre.

Runout: Ceci est utilisé pour activer / désactiver la fonction de détecteur de filament. Lorsque la fonction est activée, l'imprimante Mizar S suspend automatiquement la tâche d'impression en cours si le filament est cassé ou usé. Une fois le filament remplacé, la tâche d'impression suspendue peut être reprise sur l'interface d'état d'impression.

Babystep: Cette fonction est utilisée pour ajuster la distance entre la buse et le «hotbed» pendant l'impression. Si la distance entre la buse et le «hotbed» est trop proche ou trop éloignée pendant l'impression, l'utilisateur peut utiliser cette fonction pour effectuer des ajustements fins. La valeur ajustée ici ne sera pas enregistrée. Si vous devez enregistrer la valeur de distance ajustée, vous pouvez utiliser le Z-offset pour ajuster, puis enregistrer. Pour plus de détails, reportez-vous à l'étape 9.3 à la page 17.

Speed: Ici, vous pouvez ajuster la vitesse d'impression et la vitesse d'extrusion de l'extrudeuse pendant le processus d'impression.

13 PAUSE D'IMPRESSION

Pendant le processus d'impression, vous pouvez cliquer sur l'icône « Pause » pour suspendre l'impression en cours, Si vous devez reprendre l'impression, cliquez simplement sur l'icône « Resume » pour continuer le processus d'impression. Ne déplacez pas l'axe Z pendant la pause, sinon cela entraînera un échec d'impression.

14 REPRISE D'IMPRESSION

1. Si l'imprimante rencontre une panne de courant soudaine pendant le fonctionnement, l'imprimante enregistre la tâche d'impression en cours. Une fois l'alimentation rétablie, il vous suffit de choisir de reprendre l'impression en fonction de la fenêtre de rappel de l'écran d'affichage.
2. Une fois l'imprimante hors tension, veuillez ne pas déplacer l'axe Z, sinon cela entraînera l'échec de l'impression de récupération.
3. Si vous souhaitez suspendre l'impression et que vous devez l'éteindre, il est recommandé de suspendre l'impression avant de la mettre hors tension, puis de débrancher le bloc d'alimentation de l'imprimante. Il est préférable de ne pas éteindre directement pour s'assurer que l'imprimante peut mieux enregistrer les données du processus d'impression en cours.
4. Afin de faire en sorte que la surface du modèle ne présente aucun défaut évident après une panne de courant, utiliser une pince à épiler pour nettoyer le dépôt de filament sur la buse avant la reprise de l'impression.

15 DÉTECTEUR DE FILAMENT

Mizar S dispose d'un capteur de détection de filament. Pendant le processus d'impression, si le filament se casse ou s'épuise, le système suspend automatiquement le travail d'impression en cours pour éviter l'échec d'impression causé par un manque de filament. Les utilisateurs n'ont qu'à remplacer le filament pour poursuivre la tâche d'impression suspendue. Il y a un interrupteur dans le menu pour allumer / éteindre le capteur de détection de filament. Vérifiez que le capteur de fin de course est activé avant l'impression.

16 LOGICIEL SLICING

Slicing software is a software tool that converts 3d models of objects into G-code files that can be recognized by printers. Mizar S only supports files in G-code format. If you want to use 3D printer to print an object, you need to convert the 3D model of the object into G-code through slicing software. Common slicing software includes Cura(attached with TF card), Repetier Host and other software. You can download and search their using method on the Internet.

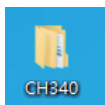
Certains logiciels de découpage ont une fonction d'impression en ligne. Si vous voulez utiliser l'impression en ligne, veuillez-vous référer au contenu suivant sur l'impression en ligne.

17 IMPRESSION ONLINE

L'impression en ligne fait référence à la connexion du PC et de l'imprimante via un câble USB (accessoire standard Mizar S), puis au contrôle de l'imprimante pour qu'elle fonctionne via un logiciel de tranchage (Cura, Repetier Host, etc.)

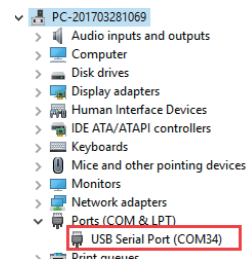


Si les utilisateurs doivent utiliser la fonction d'impression en ligne, vous devez d'abord installer le pilote d'imprimante. Mizar S utilise une puce CH340 et le pilote est présent dans la carte TF connectée avec le port série. Veuillez sélectionner le pilote de version du système d'exploitation correspondant en fonction de vos besoins.



Linux	2020/9/30 14:13	文件夹
Mac	2020/9/30 14:13	文件夹
Win	2020/9/30 14:13	文件夹

Après avoir installé le pilote, allumez le bloc d'alimentation de l'imprimante, connectez le câble USB au PC et à l'imprimante respectivement. Prenons l'exemple du PC. Vous devez vérifier le port connecté à l'imprimante dans « Gestionnaire de périphériques ». Si aucun port n'est trouvé dans le « Gestionnaire de périphériques », vérifiez si le pilote est installé correctement et si le port USB du PC fonctionne correctement.



Ouvrez le logiciel de découpe, définissez le port et le débit en bauds de l'imprimante. Le débit en bauds du port série de Mizar S est de 250000. Veuillez le remplir correctement dans le logiciel de découpage, sinon le logiciel de découpage risque de ne pas se connecter à l'imprimante.

Conseils:

1. En raison de facteurs instables tels que les interférences de signal dans le câble USB, des défaillances d'impression sont souvent rencontrées. Par conséquent, il est recommandé de choisir la carte TF pour l'impression hors ligne.
2. Pour l'impression en ligne, la fonctionnalité de reprise en cas de rupture est désactivée. Si vous devez imprimer un grand modèle, il n'est pas recommandé d'utiliser l'impression en ligne afin de garantir la réussite de la tâche d'impression.

SUGGESTIONS D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION QUOTIDIENNES

Pour que Mizar S fonctionne dans les meilleures conditions, Mizar S doit être entretenu régulièrement. Le contenu de maintenance est le suivant :

1. L'ajout régulier de graisse à la vis de l'axe Z réduira le frottement entre les pièces mobiles et l'usure de la vis.
2. Ajustez régulièrement les courroies de l'axe X et de l'axe Y pour éviter les problèmes tels que les erreurs d'impression causées par le relâchement de la courroie.
3. L'imprimante doit être utilisée dans un environnement avec une température appropriée. Une température ambiante trop élevée ou trop basse affectera le fonctionnement normal de l'imprimante.
4. Vérifiez régulièrement si le «hotbed» et le «hotend» sont lâches. S'il y a un relâchement, utilisez une clé pour ajuster les écrous excentriques sur le «hotbed» et l' «hotend», et fixez à nouveau le «hotbed» et l' «hotend».
5. Veuillez éteindre l'alimentation de l'imprimante après avoir utilisé l'imprimante.
6. Si l'imprimante n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez faire attention au traitement étanche de l'imprimante.
7. Si le filament adhère à la surface du «hotbed» et est difficile à gratter avec une spatule, il est recommandé de chauffer le «hotbed» à environ 90 ° C pour ramollir le filament collé à la surface du «hotbed», de sorte que le filament adhérent puisse être facilement retiré avec une spatule.

Extrusion anormale

1. Le filament est emmêlé.
2. La température de la buse est trop basse pour atteindre la température de fusion requise.
3. Il y a des résidus carbonisés à l'intérieur de la buse. Veuillez le remplacer par la buse de rechange.
4. Une dissipation thermique insuffisante du radiateur de la tête de l'extrudeuse provoque la fusion du filament dans le tube à l'avance et la force d'extrusion est insuffisante. Veuillez vérifier si le ventilateur de refroidissement fonctionne normalement.
5. La vitesse d'impression est si rapide que la vitesse d'extrusion ne peut pas l'égaliser. Veuillez réduire la vitesse d'impression sur l'axe Y.

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

1. La buse est bouchée ; veuillez-vous référer à une extrusion anormale.
2. Vérifiez si la force de frottement entre l'engrenage de l'extrudeuse et le filament est suffisante. Veuillez nettoyer le résidu.

Première couche anormale

1. Antiadhésif :

La buse est trop éloignée du «hotbed». Veuillez remettre à niveau le hotbed, essayez de coller du papier de masquage ou du bâton de colle sur la surface du «hotbed».

2. Non extrudé et le hotbed rayé:

- a. La buse est trop proche du «hotbed». Veuillez re-niveler le hotbed.
- b. Vérifiez si l'extrusion de la buse est normale.

Décalage de calque

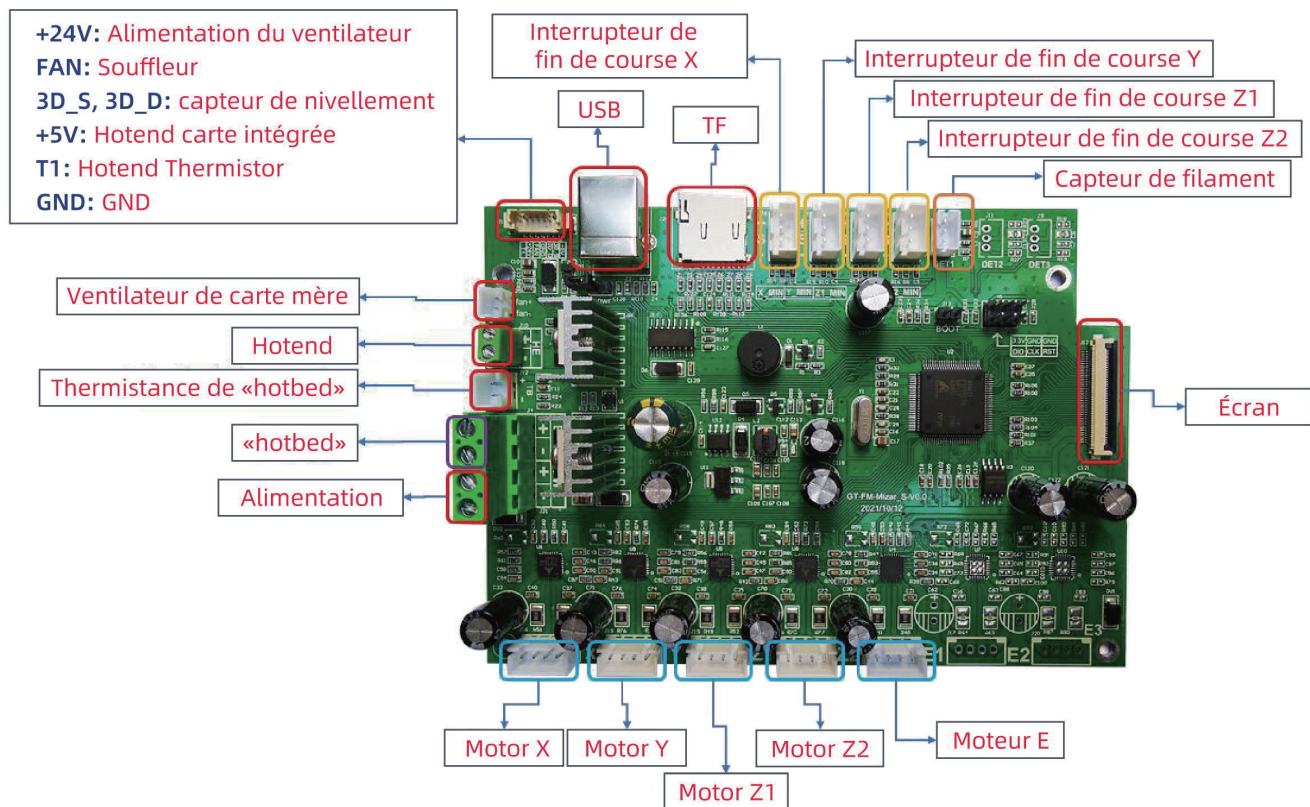
1. La vitesse d'impression est trop rapide. Veuillez le ralentir.
2. La ceinture de l'axe X ou Y est trop lâche. Veuillez le resserrer.
3. La molette de synchronisation de l'axe X ou Y n'est pas fixée fermement. Veuillez ajuster les écrous excentriques.

Impression arrêtée

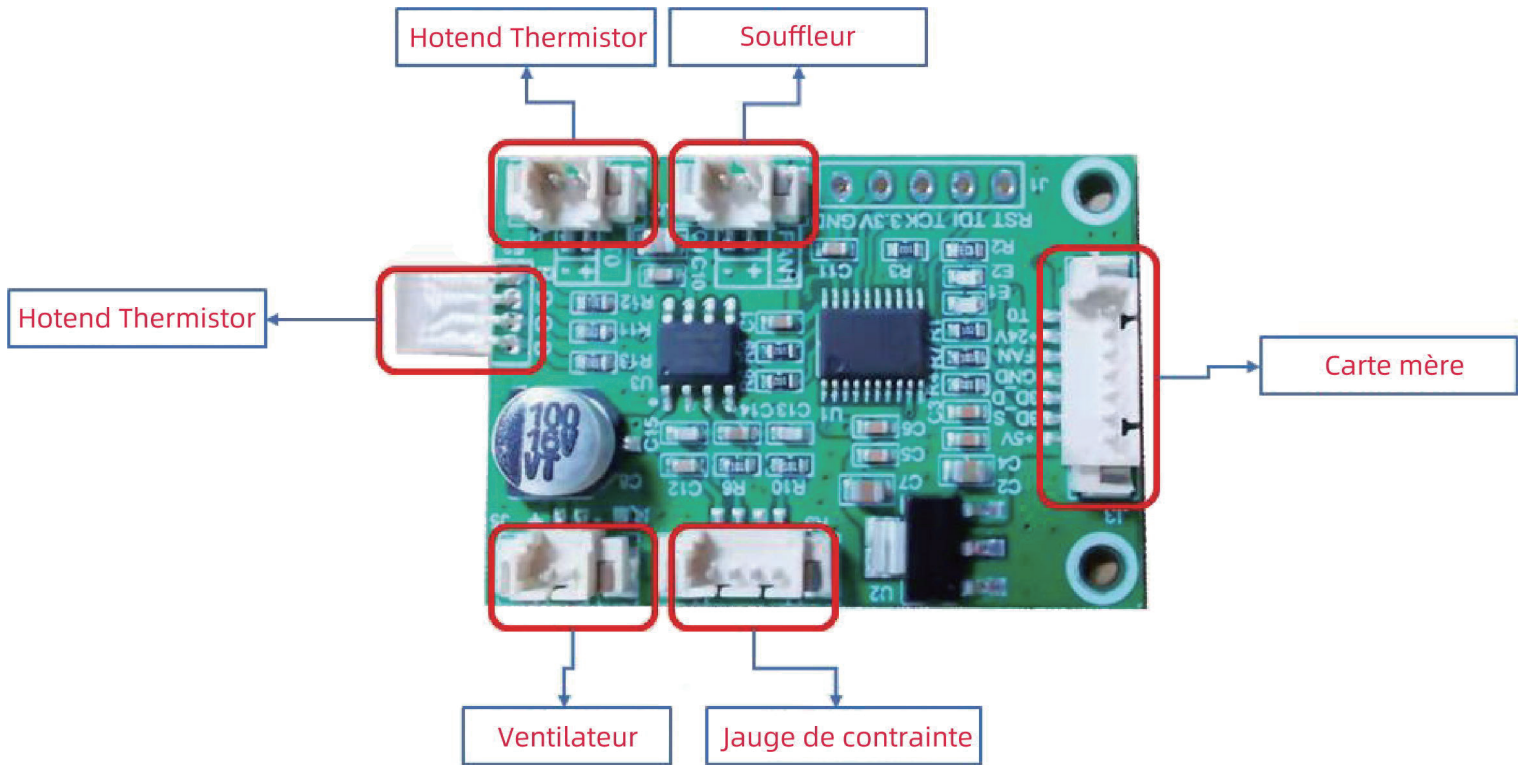
1. Impression USB: le signal est interféré. Veuillez copier le modèle sur la carte TF et imprimer via la carte TF.
2. Impression de la carte TF: le fichier g-code dans la carte TF est anormal, veuillez le découper à nouveau.
3. La qualité de la carte TF est médiocre. Veuillez essayer une autre carte TF.
4. La tension d'alimentation dans la zone n'est pas stable ; veuillez imprimer une fois que la tension est stable.

Pour plus de dépannage et de solutions aux problèmes d'imprimante, reportez-vous aux manuels de la carte TF jointe.

1 Schéma de câblage de la carte mère



2 Schéma de câblage Hotend



3 Paramètres de la machine

Technologie d'impression	FDM	Entrée d'alimentation	AC 115/230V, 50/60Hz
Épaisseur de la couche	0.1~0.2mm	Puissance de sortie	DC24V / 14. 6A, 350W
Taille d'impression	255*255*260mm	Matériau d'impression	1. 75mm PLA / ABS / PLA / bois-polymère / PVA / HIPS / PETG, etc.
Vitesse d'impression	<input checked="" type="checkbox"/> Low Speed: 10~150mm/s <input type="checkbox"/> Medium Speed: 150~300mm/s <input type="checkbox"/> High Speed: >300mm/s	Connectivité	TF Card, USB
Précision d'impression	±0.1mm	Diamètre de la buse (mm)	0.4
Logiciel de découpage	EasyPrint , Repetier-Host,Cura	Quantité de buse	1
Température maximale du «hotbed» (°C)	110°C	Format de fichier pris en charge	.Gcode
Température ambiante (°C)	10~40°C	Température maximale de hotend (°C)	250°C
Taille de la machine	377(L)*362(W)*653(H)mm	Taille d'emballage	522(L)*482(W)*310(H)mm
Poids net de la machine	8.9kg	Poids du colis	11.2kg



Shenzhen Getech Technology CO., LTD.

Room 103, Building 8, Yungu II, Pingshan 1st Road, Taoyuan
Street, Nanshan District, Shenzhen City, Guangdong Province, China

Website: <https://www.geeetech.com>

