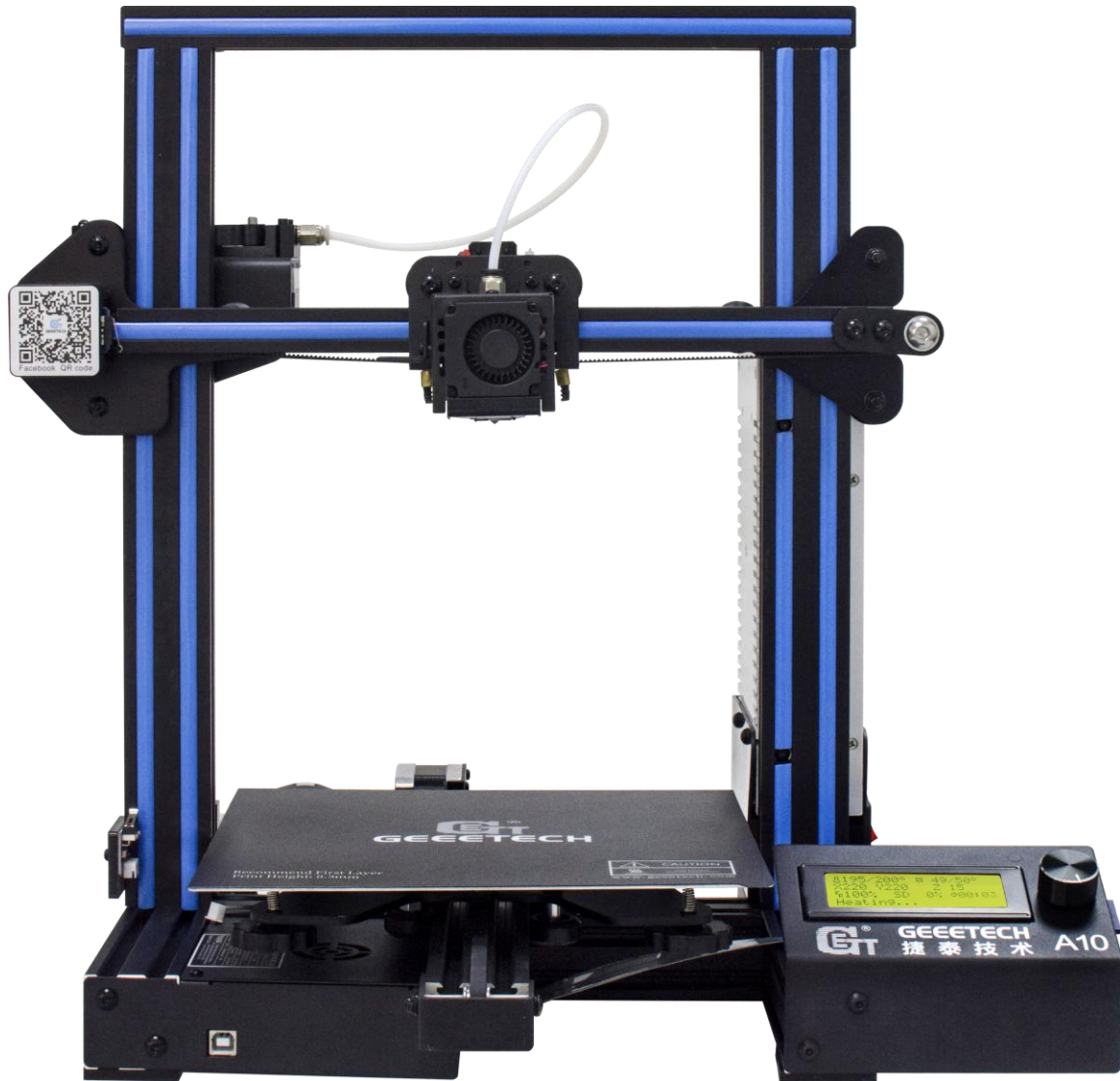

Stampante 3D Geeetech

Manuale utente

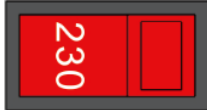


Soddisfare

<u>1</u>	<u>Attenzione</u>	3
<u>1.1</u>	<u>Istruzioni di sicurezza</u>	3
<u>1.2</u>	<u>Test pre-spedizione</u>	3
<u>2</u>	<u>Display stampante</u>	4
<u>3</u>	<u>Assemblaggio</u>	7
<u>3.1</u>	<u>Assemblaggio frame principale</u>	7
<u>3.2</u>	<u>Collegamento cavi</u>	10
<u>3.3</u>	<u>Controllo alimentazione e corrente in entrata</u>	13
<u>3.4</u>	<u>Controllo del filamento</u>	14
<u>4</u>	<u>Prima stampa</u>	15
<u>4.1</u>	<u>Livellamento piano di stampa</u>	15
<u>4.2</u>	<u>Stampa da SD</u>	17
<u>5</u>	<u>Introduzione al menù</u>	20
<u>5.1</u>	<u>Diagrammi del menù</u>	20
<u>5.2</u>	<u>Funzioni principali</u>	20
<u>6</u>	<u>Impostazioni software</u>	25
<u>6.1</u>	<u>Installazione driver</u>	25
<u>6.2</u>	<u>Installazione slicer</u>	27
<u>6.3</u>	<u>Stampa da USB</u>	36
<u>6.4</u>	<u>Stampa da SD</u>	41
<u>7</u>	<u>Introduzione alle funzioni</u>	43
<u>7.1</u>	<u>Recupero della stampa</u>	43
<u>7.2</u>	<u>Tasto di reset</u>	43
<u>7.3</u>	<u>Sensore interruzione filamento(Optional)</u>	44
<u>7.4</u>	<u>3D touch per autolivellamento del piano (Optional)</u>	45
<u>8</u>	<u>Parametri</u>	45
<u>9</u>	<u>Contatti</u>	47
<u>10</u>	<u>FAQ (Frequently Asked Questions)</u>	48
<u>10.1</u>	<u>Problemi estrusione</u>	48
<u>10.2</u>	<u>L'ingranaggio dell'estrusore slitta</u>	48
<u>10.3</u>	<u>Problemi primo strato</u>	48
<u>10.4</u>	<u>Layer shift</u>	48
<u>10.5</u>	<u>Stampa interrotta</u>	49
<u>11</u>	<u>Dichiarazioni</u>	49
<u>11.1</u>	<u>Termini</u>	49
<u>11.2</u>	<u>Disclaimers</u>	49

1.1 Istruzioni di sicurezza

- Spostare lo switch dell'alimentazione rispettando i valori del proprio paese (115V-230V) prima di avviare la stampante. È necessario essere sicuri che la posizione dello switch sia corretta o si rischia di causare danni all'alimentazione (PSU).

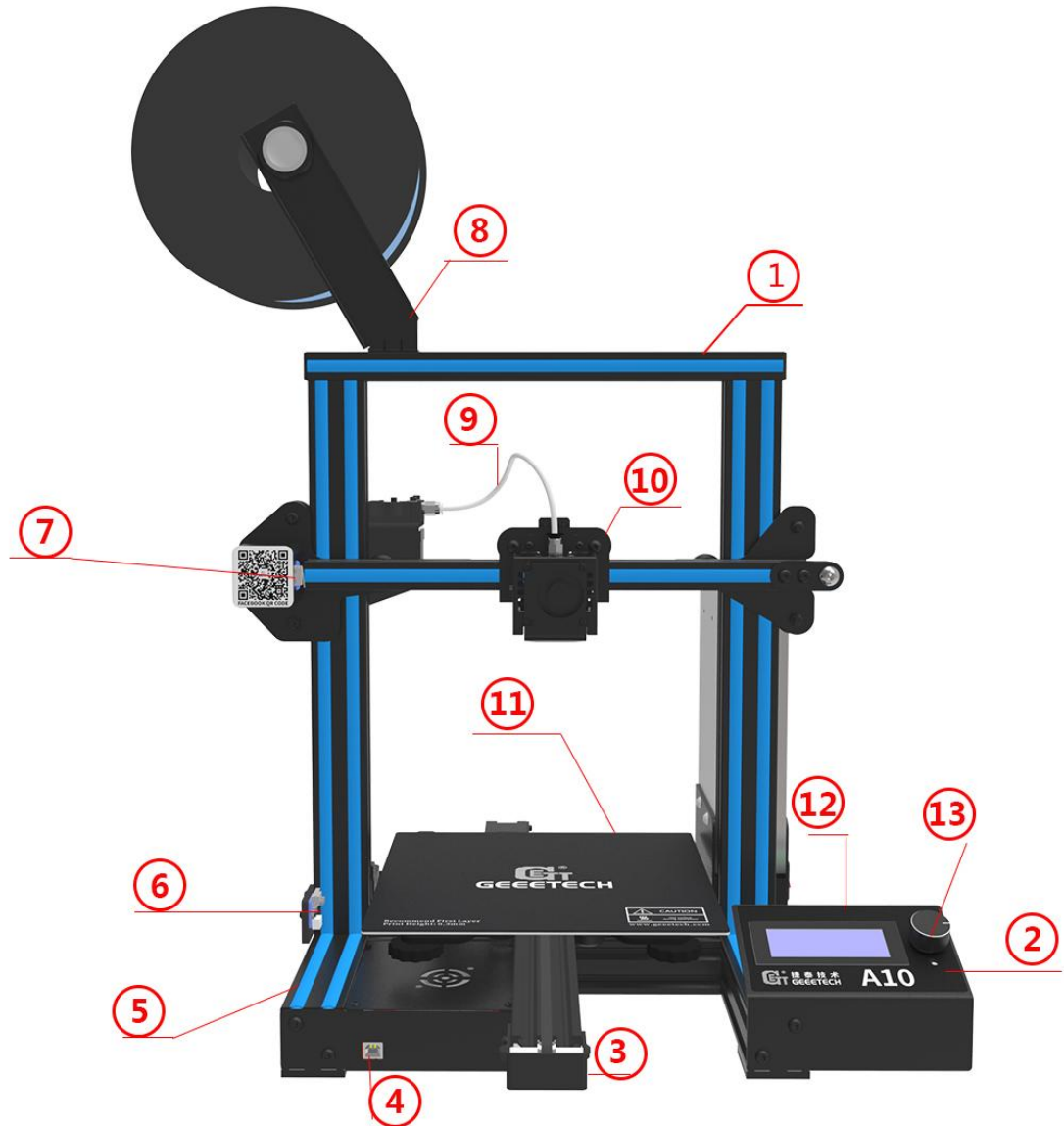


- Controllare che tutti i cavi sono collegati correttamente prima di avviare la stampante.
- Non toccare la la testina (nozzle) dell'estrusore e il piano di stampa mentre la stampante sta lavorando,le componenti raggiungono alte temperature e vi è il rischio di bruciarsi.
- Controllare la stampante durante la stampa.

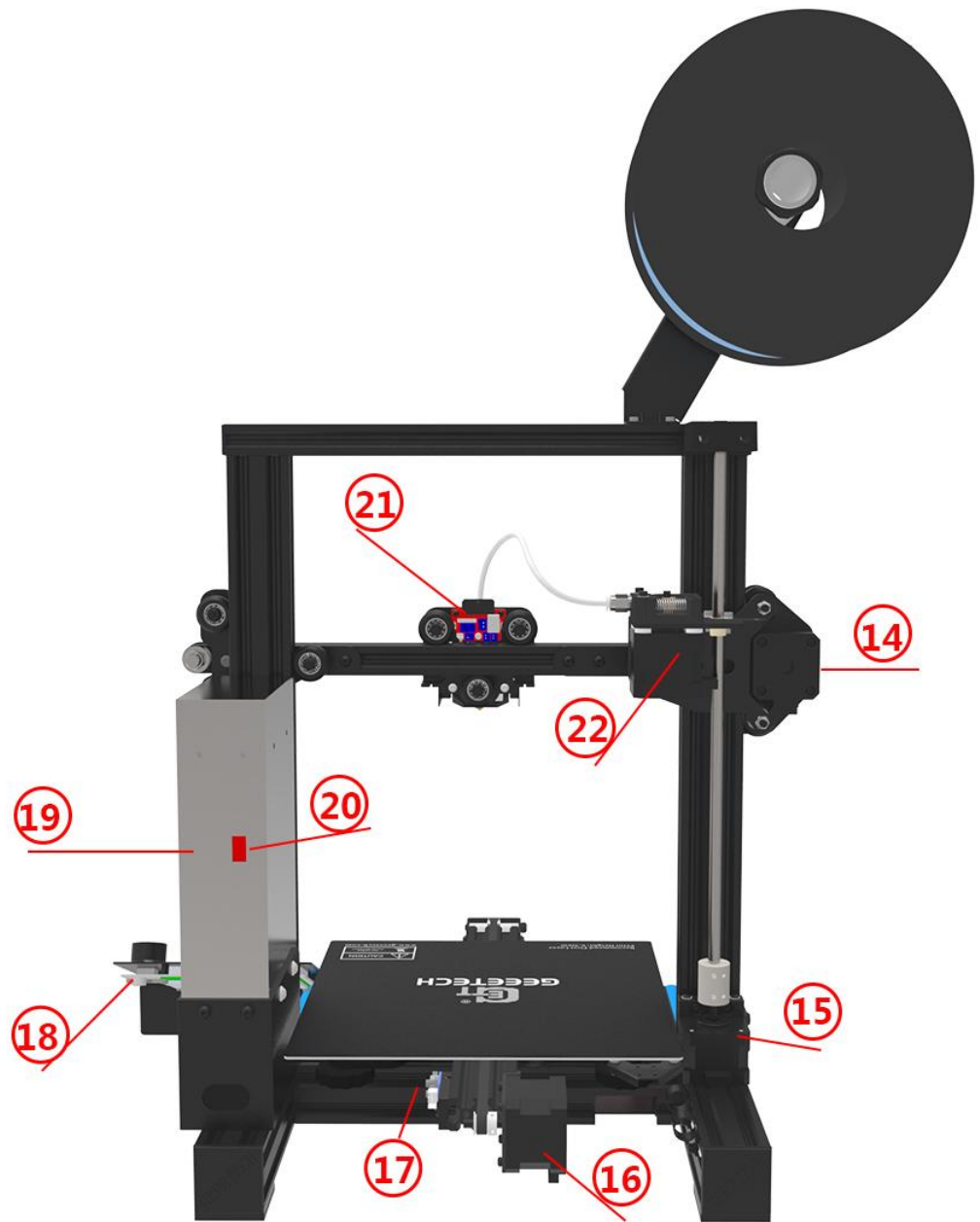
1.2 Test pre-spedizione

Per essere sicuri della qualità, ognuna delle nostre stampantei verrà testata in fabbrica prima di effettuare la spedizione. Potrebbe essere possibile che trovi dei residui nel nozzle o sul piano di stampa. Nel kit della stampante troverete un ulteriore nozzle e un kit di accessori.

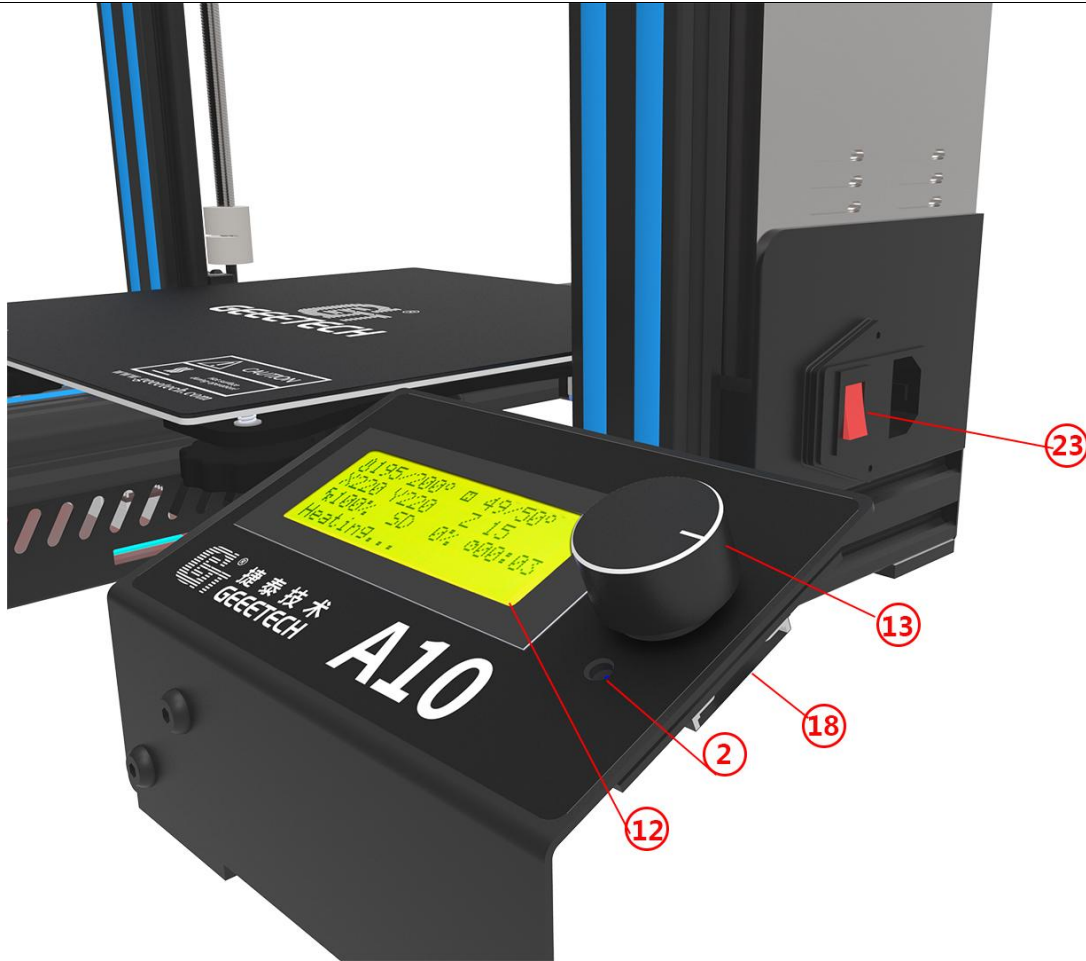
2 Display stampante



(Foto 2-1)



(Foto 2-2)



(Foto 2-3)

- Frame inferiore
- Bottone di reset
- Asse Y
- Porta USB
- Piedistallo
- Fine corsa asse Z
- Fine corsa asse X
- Supporto per la bobina di filamento
- Tubo di teflon
- Kit nozzle
- Piano di stampa riscaldato
- Schermo LCD2004
- Manopola
- Motore asse X
- Motore asse Z
- Motore asse Y
- Fine corsa asse y

- slot per SD
- Kit alimentatore
- Switch alimentatore
- Connettore estrusore
- Kit estrusore
- Tasto accensione

Controllare la presenza di tutti gli accessori. Se dovesse mancare qualche parte, per favore contattare tempestivamente il venditore.



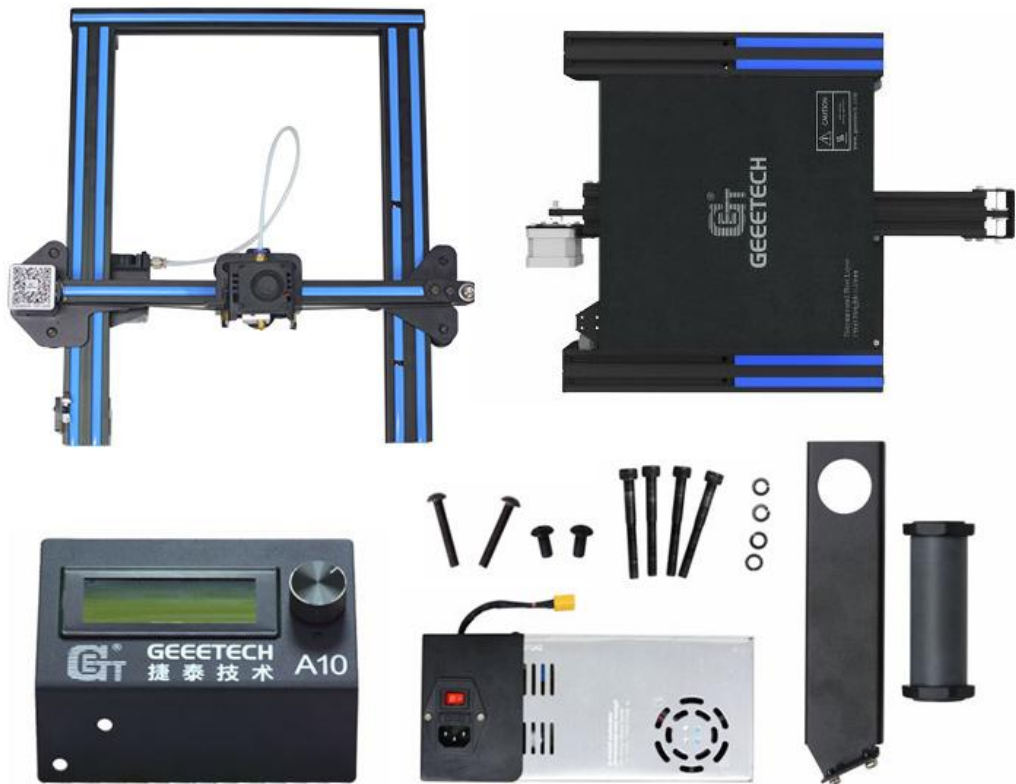
(Foto 2-4)

3 Assemblaggio

3.1 Assemblaggio frame principale

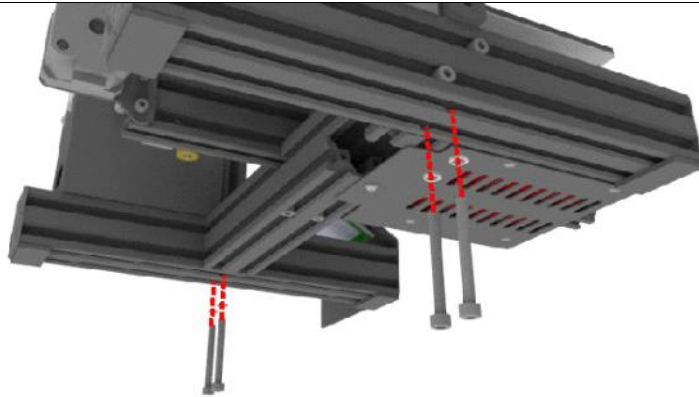
Il frame principale e composto da i due profilati metallici inferiori , il piedistallo, il kit di alimentazione, il supporto per la bobina, LCD e tutta le viti di supporto.

W



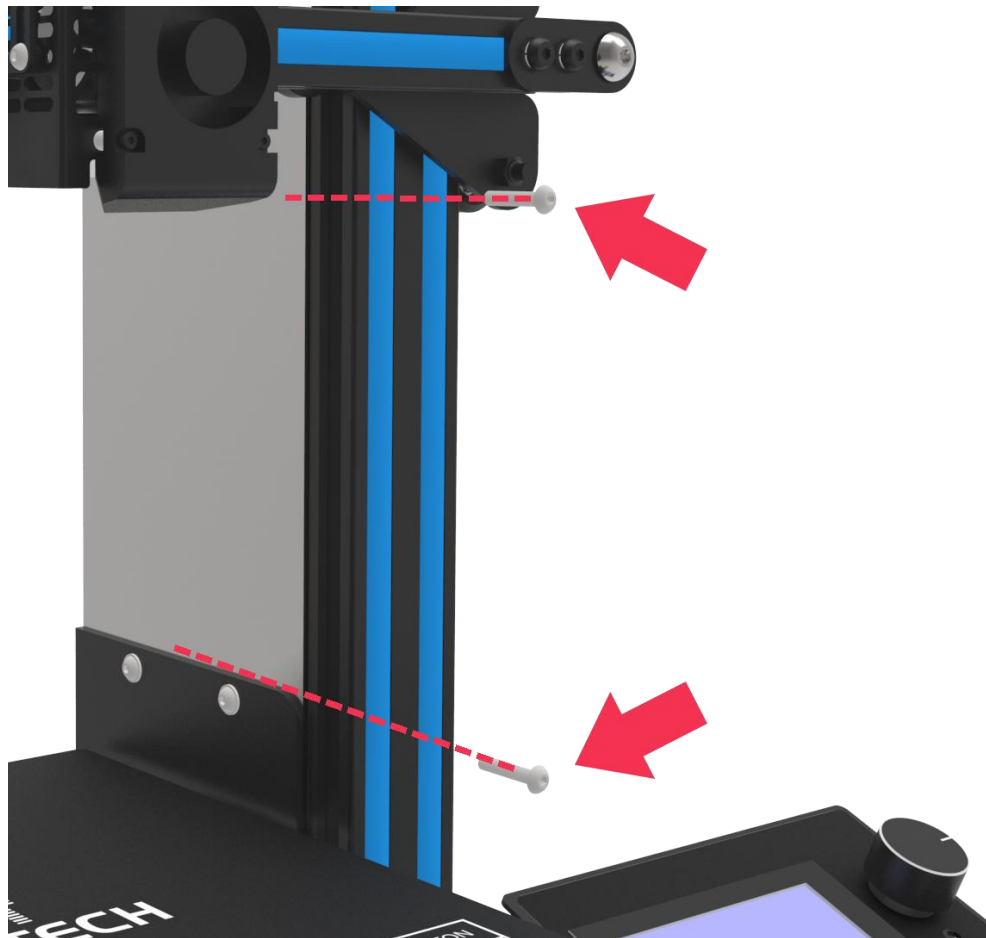
(Foto 3-1)

- Assemblare la parte inferiore e il piedistallo utilizzando le 4 viti m5x45 e le rondelle dedicate.



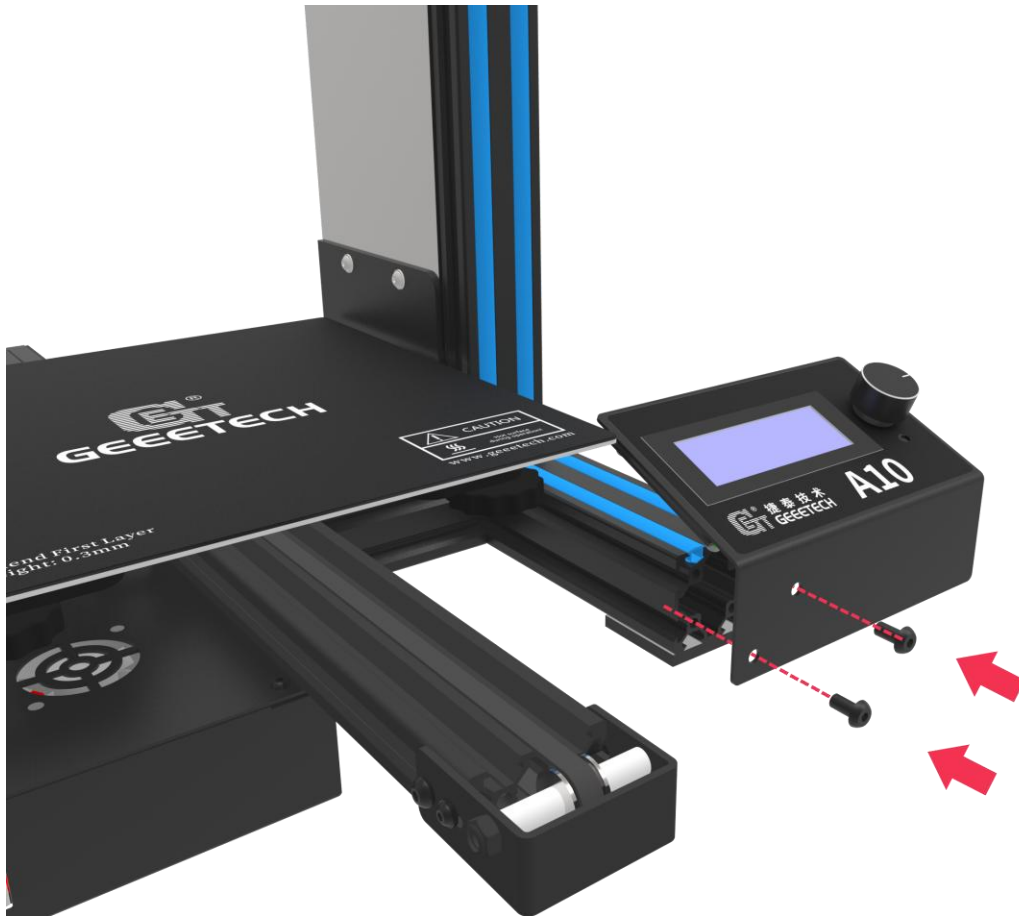
(Foto 3-2)

- Fissare il kit alimentazione nella parte destra del piedistallo con 2 m5x10.



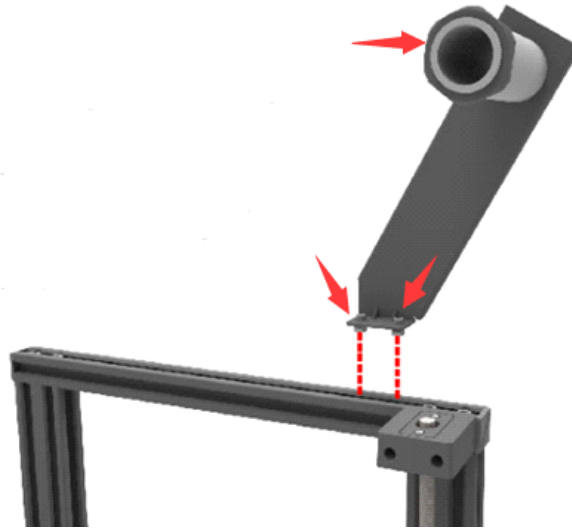
(Foto 3-3)

- Successivamente fissare LCD utilizzando le 2 m5x10.



(Foto 3-4)

- Fissare il supporto per la bobina con 2 m3x6 e i dadi a T.



(Foto 3-5)

3.2 Collegamento cavi

- Il tubo di teflon è collegato al sistema spingi filamento e all'estrusore della stampante.
Assicurarsi che il tubo abbia raggiunto la parte la tesina in fondo , un errato inserimento del tubo all'interno della testina potrebbe causare un malfunzionamento della stampante.



(Foto 3-6)



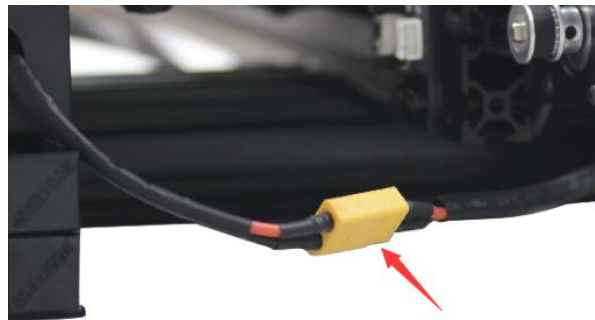
(Foto 3-7)

- Inserire il flat del LCD nel socket dietro LCD



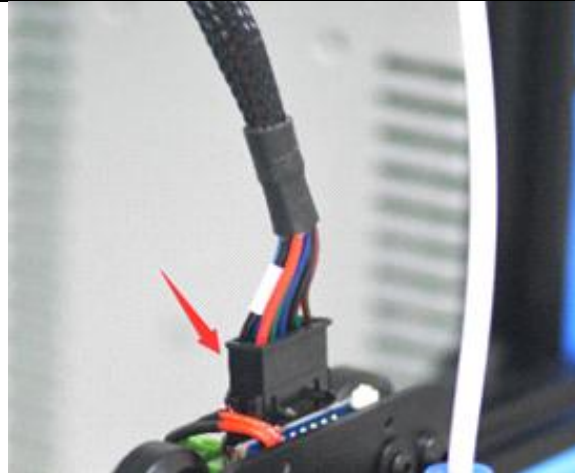
(Foto 3-8)

- Collegare il cavo dell'alimentatore



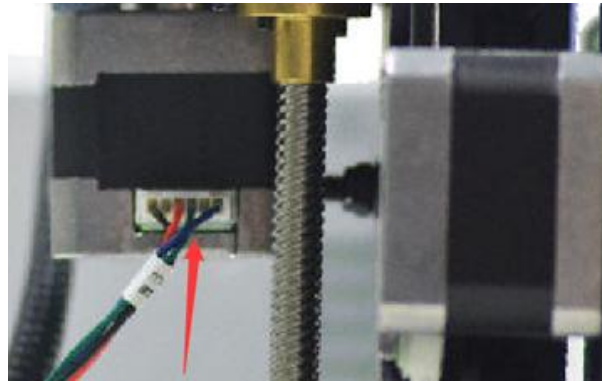
(Foto 3-9)

- Collegare i cavi dell'estrusore nel connettore dell'estrusore stesso



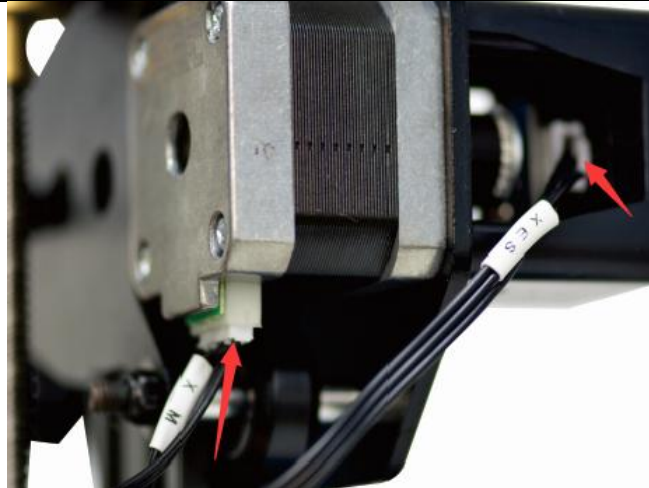
(Foto 3-10)

- Collegare adesso il cavo del motore dell'estrusore



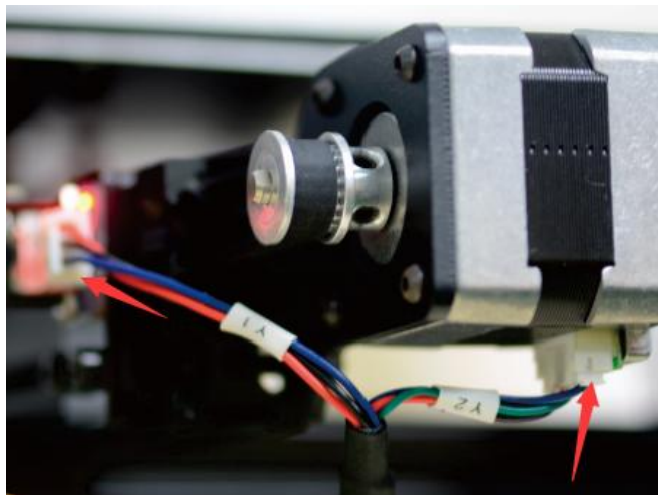
(Foto 3-11)

- Eseguire la stessa operazione per il motore e il fine corsa dell'asse X



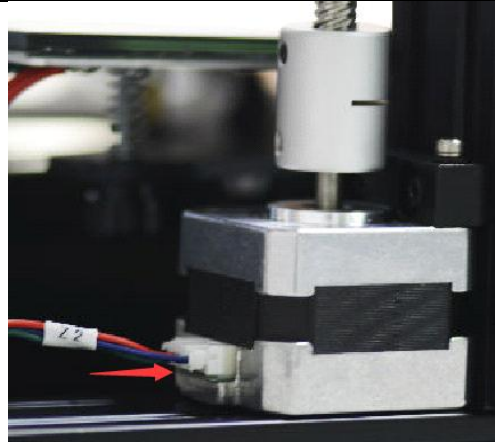
(Foto 3-12)

- Collegare cavo motore e finecorsa dell'asse Y

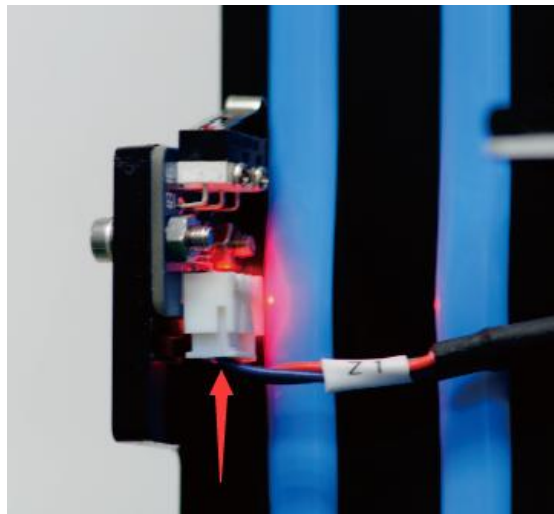


(Foto 3-13)

- Collegare infine i cavi del motore dell'asse Z e il fine corsa



(Foto 3-14)

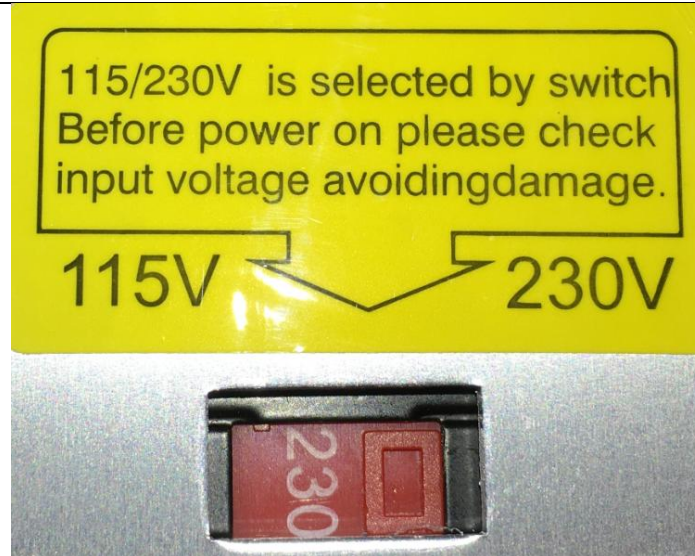


(Foto 3-15)

3.3 Controllo alimentazione e corrente in entrata

Scegliete il corretto voltaggio.

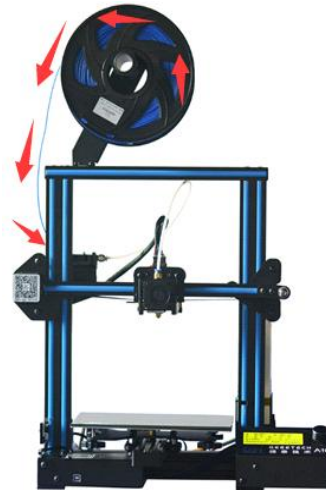
(Siate sicuri che il voltaggio sia effettivamente corretto prima di avviare la stampante)



(Foto 3-16)

3.4 Controllo filamento

Posizionare il filamento ne supporto per la bobina seguendo il senso di rotazione mostrato in foto.



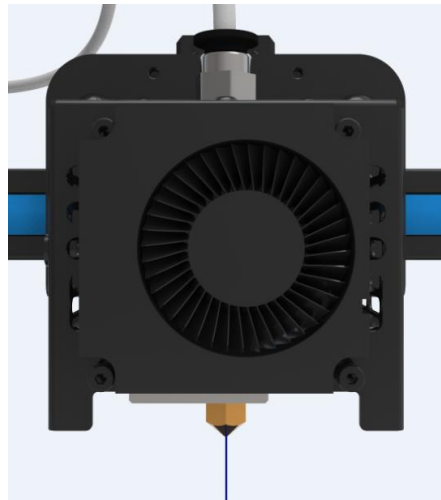
(Foto 3-17)

Poiché il filamento è piegato, la prima sezione deve essere raddrizzata a mano e se necessario tagliata con le forbici per facilitare l'inserimento del filamento sul fondo dell'estrusore. Premere la maniglia dell'estrusore e inserire il filamento nel tubo di alimentazione fino a raggiungere la testa dell'estrusore.



(Foto 3-18)

Quando si stampa PLA, impostare la temperatura dell'ugello su una temperatura che va 180-210 °C. Quando la temperatura è stabile, controllare l'alimentazione del filamento dell'estrusore sullo schermo utilizzando il comando da LCD ("Move axis"), l'estrusore si alimenterà automaticamente facendo materiale fuso dall'ugello. Osservare l'ugello, se non c'è ostruzione e il filamento è liscio, interrompere l'alimentazione del filamento, liberare l'ugello con una pinzetta.



(Foto 3-19)

4 Prima stampa

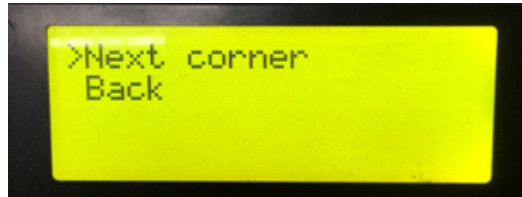
4.1 Livellamento del piano di stampa

Il primo strato è la chiave per una buona stampa. Per evitare che il nozzle graffi il piano di stampa, la distanza predefinita della stampante è leggermente alta, quindi sarà necessario reimpostarla.

Effettuato il primo livellamento del piano di stampa , non sarà più necessario effettuare questa operazione per le successive stampe. (È comunque consigliato controllare che effettivamente il piano di stampa sia ben livellato ogni 2-3 stampe , per assicurarsi un ottimo prodotto finale)

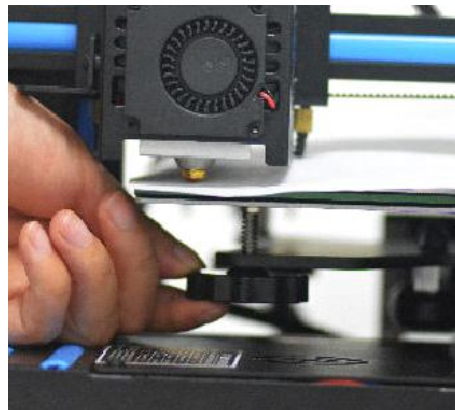
- Livellamento

Per prima cosa azzerare gli assi utilizzando i comandi da LCD(Prepare> Auto home), andare poi nella sezione“Level corners”. Poggiare un foglio di carta a4 sul piano e quindi cliccare su “Next corner”, la testa dell'estrusore si muoverà in senso antiorario dall'angolo in basso a sinistra ai quattro angoli della piattaforma.



(Foto 4-1)

Quando la testina dell'estrusore si sposta in basso a sinistra , regolare il dado corrispondente fino a quando la distanza tra l'ugello e il piano non è circa lo spessore di un foglio di carta (circa 0,1-0,2 mm). Sposta la carta avanti e indietro per vedere se senti una leggera resistenza. Se sì, significa che il livellamento di questo angolo è finito e puoi procedere per livellare i successivi angoli con lo stesso metodo.

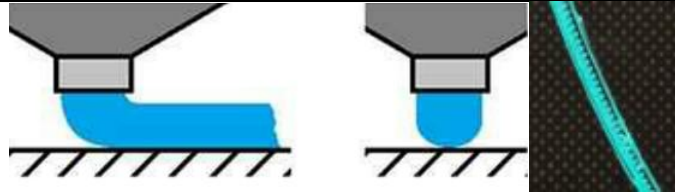


(Foto 4-2)

- Migliorare il livellamento

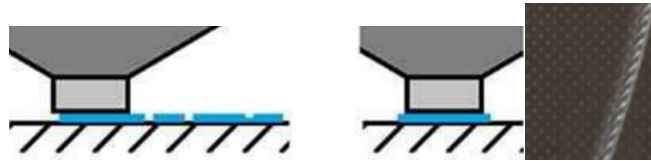
Se si livella il piano con il foglio , il primo strato potrebbe essere troppo alto, troppo basso o corretta .

Troppo alta: l'ugello e il piano sono troppo lontani, il che potrebbe causare la mancata adesione del filamento sul piano di stampa.



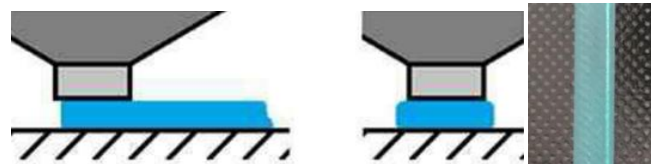
(Foto 4-3)

b. Troppo basso: l'ugello e il piano sono troppo vicini, il che impedisce al filamento di uscire correttamente dall'ugello, l'ingranaggio dell'estrusore potrebbe scattare o ancora peggio, l'ugello potrebbe graffiare il piano di stampa.



(Foto 4-4)

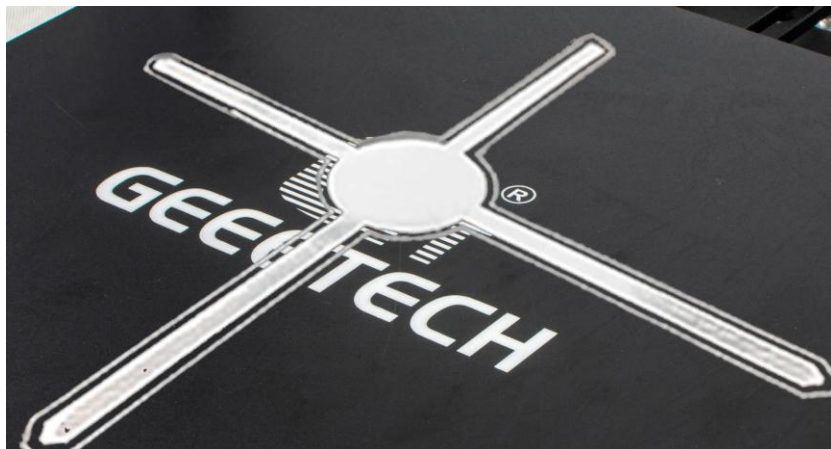
c. Corretto: Il filamento viene estruso correttamente e si attacca al piano



(Foto 4-5)

Nel caso in cui sia troppo basso o troppo alto, regolare i dadi sotto la piattaforma finché non risulteranno essere alla corretta altezza. Potrebbe richiedere tempo ed energia per ottenere il miglior risultato.

Un esempio di buon primo livello:



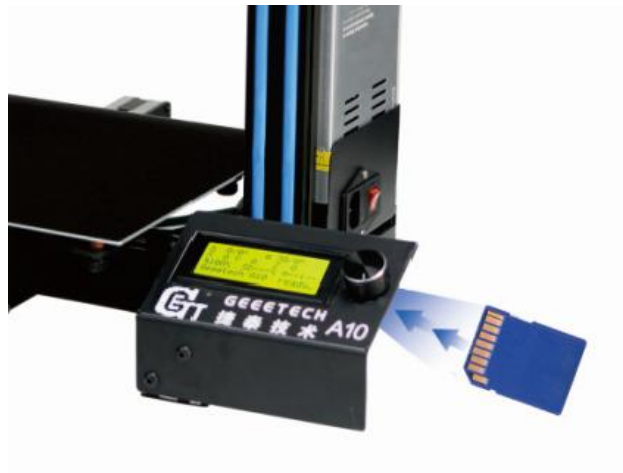
(Foto 4-6)

Nota:

- De ruoti i dadi in senso orario il piano salirà viceversa scenderà.
- Evita che il nozzle tocchi il piano di stampa o rischierai di graffiarlo !

4.2 Stampa da SD

Inserire la SD card all'interno del suo slot:



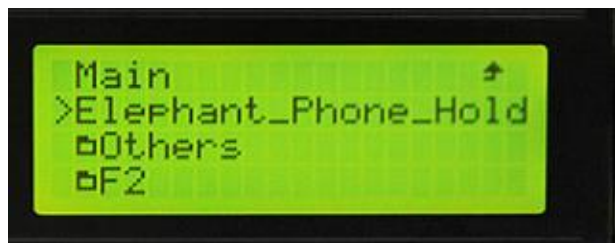
(Foto 4-7)

Premi e ruota la manopola per spostarti nel menù, Selezionale opzione "Print from SD"



(Foto 4-8)

Sceli il file in memoria



(Foto 4-9)

La stampante si riscalderà automaticamente

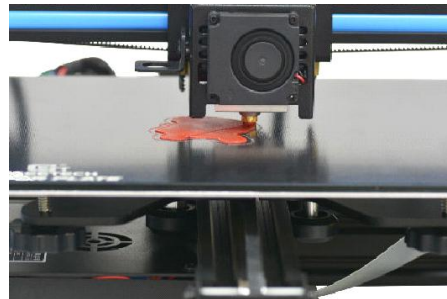


(Foto 4-10)

A riscaldamento completato la stampante inizierà a stampare



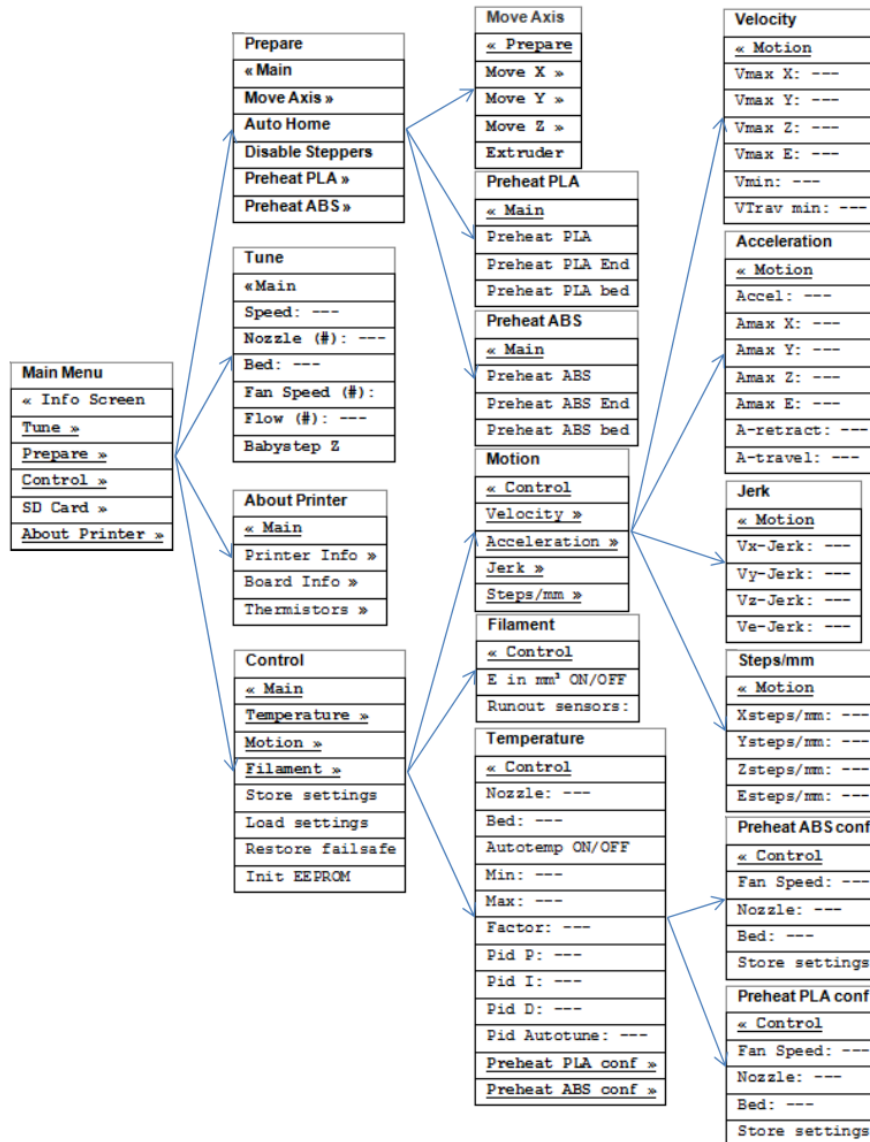
(Foto 4-11)



(Foto 4-12)

5 Introduzione al menù

5.1 Diagramma del menù



(Foto 5-1)

5.2 Funzioni principali

Manopola:

- Pressione della manopola: Confermare o entrare nel successivo menù
- Rotazione della manopola: Ruotare la manopola per selezionare le opzioni o cambiare i parametri.

LCD homepage :

- Temperatura estrusore: temperatura attuale /temperatura impostata
- Temperatura piano di stampa : temperatura attuale /temperatura impostata
- Attuali valori assi X/Y/Z
- Feed rate: Attuale velocità di stampa
- Attuale processo di stampa

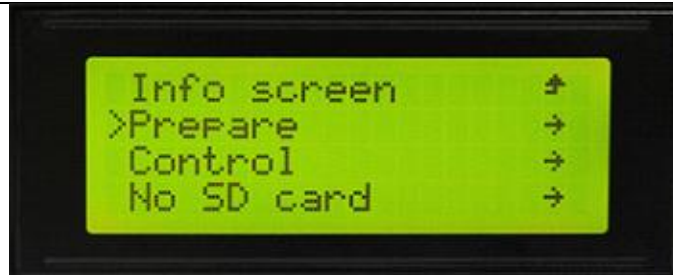


(Foto 5-2)

Nota: Ruotando la manopola è possibile cambiare il feedrate durante la stampa. È consigliato non cambiare eccessivamente il feedrate, perchè i motori potrebbero perdere passi rovinando la qualità di stampa.

Premere la manopola per entrare nel menù:

1. Prepare: Prepara la stampante prima di effettuare una stampa
2. Control: Imposta stampante temperatura e parametri motori
3. Stato della SD



(Foto 5-3)

Le principali funzioni del menù "prepare":

1. Disable steppers: Sblocca i motori
2. Auto home: Azzera tutti e 3 gli assi
3. Preheat PLA: Pre-riscalda il piano di stampa e il nozzle prima di stampare PLA.
4. Preheat ABS: Pre-riscalda il piano di stampa e il nozzle prima di stampare ABS.
5. Move axis MUove assi X/Y/Z e estrusore



(Foto 5-4)



(Foto 5-5)



(Foto 5-6)

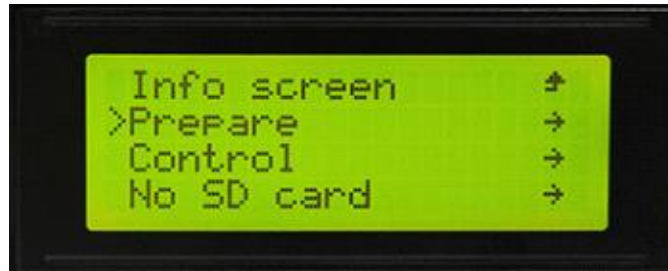
Le funzioni principali del menù "control":

1. Temperature: Cambia la temperatura del piano di stampa e dell'estrusore in tempo reale durante la stampa.
2. Motion: Parametri relativi al movimento dei motori. dopo averli modificare cliccare su "store memory" per salvare le modifiche in memoria.
3. Store memory: Salvare le modifiche fatte.



(Foto 5-7)

Dopo aver preso un po di dimistichezza con le varie funzioni dell'LCD premete la manopola per selezionare "prepare".



(Foto 5-8)

Selezionare "auto home"



(Foto 5-9)

Selezionare "move axis"



(Foto 5-10)

Scegliere "move 1mm"



(Foto 5-11)

Nota: Per l'estrusore valgono solamente le opzioni 10mm e 1mm. Consigliamo di scegliere 1mm per ogni asse così da testarne il corretto funzionamento.

Scegliere l'asse da muovere cliccando "Move X/Y/Z/Extruder". Rototate la manopola per muovere quindi gli assi.



(Foto 5-12)

Dopo aver testato gli assi , se volete sbloccare i motori andate su "prepare> disable steppers".



(Foto 5-13)

Dopo aver sbloccato gli assi sarà possibile muovere quest'ultimi manualmente.

6 Impostazioni software

6.1 Installazione driver

Due scelte di stampa: Stampa da SD e stampa da USB

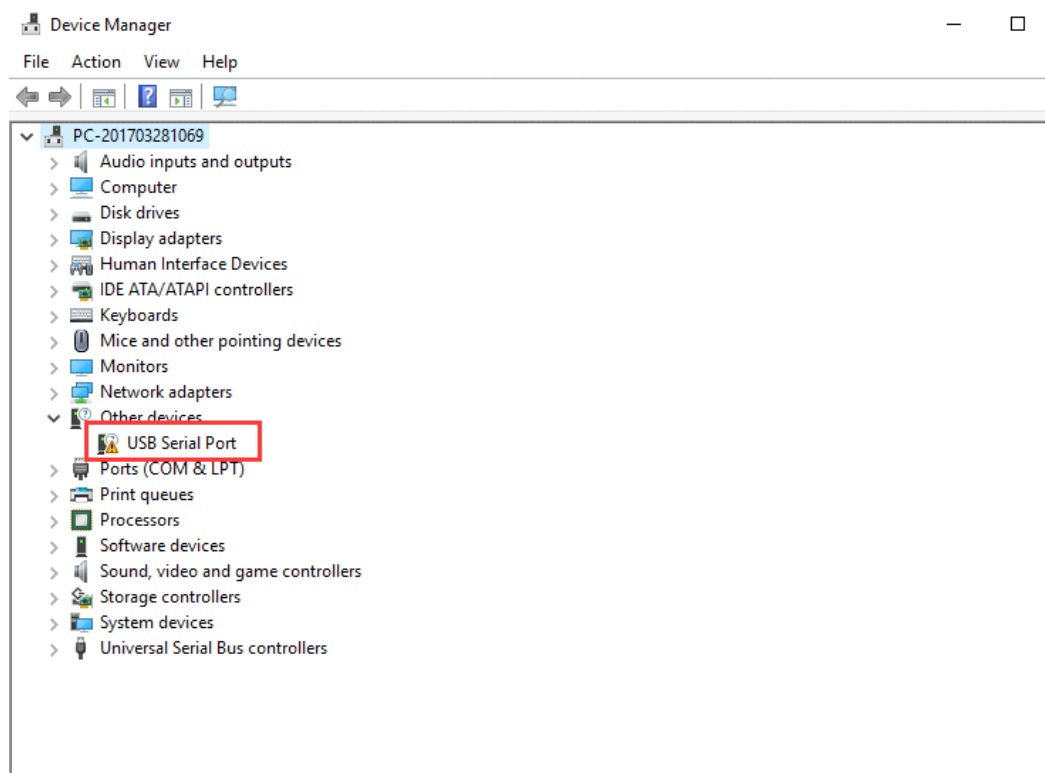
Stampa da SD: Dopo aver livellato il piano di stampa inserita la dard SD nello slot , scegliere il .gcode per iniziare la stampa.

Stampa da USB: Collegare la stampante al computer con un USB e controllare la stmpante attraverso programmi di slicing come Repetier-Host, Cura, Simplify3D Slic3 ecc.. A causa però di vari fattori, di instabilità o interferenze di segnale , consigliamo la stampa da SD.

In ogni caso vi mostriamo in seguito alcuni dettagli riguardo la stampa da PC:

Per prima cosa , avviare la stampante e successivamente collegarla ad un pc attraaverso il cavo USB.

In genere Il computer installa automaticamente i driver necessari al corretto funzionamento della stampante, se ciò non dovesse avvenire sarà necessario procedere manualmente. Il chip della a10 è il CH340.

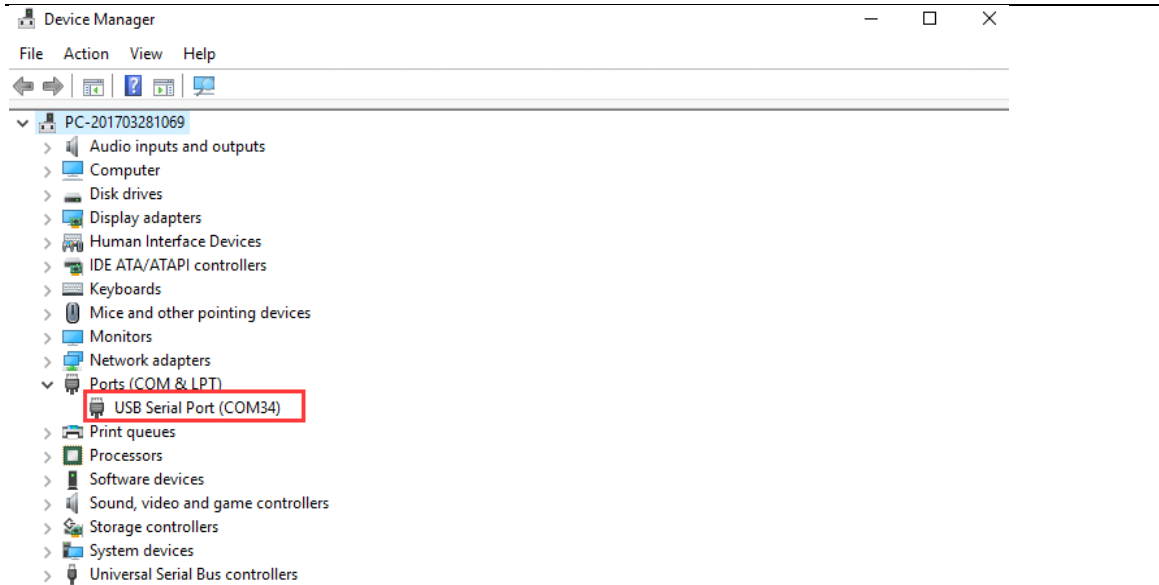


(Foto 6-1)

Links del CH340:

https://www.geeetech.com/download.html?download_id=40

Dopo aver installato i driver , controllare nel "device manager" se il pc ha riconosciuto la stampante . Se così i driver sono stati installati.

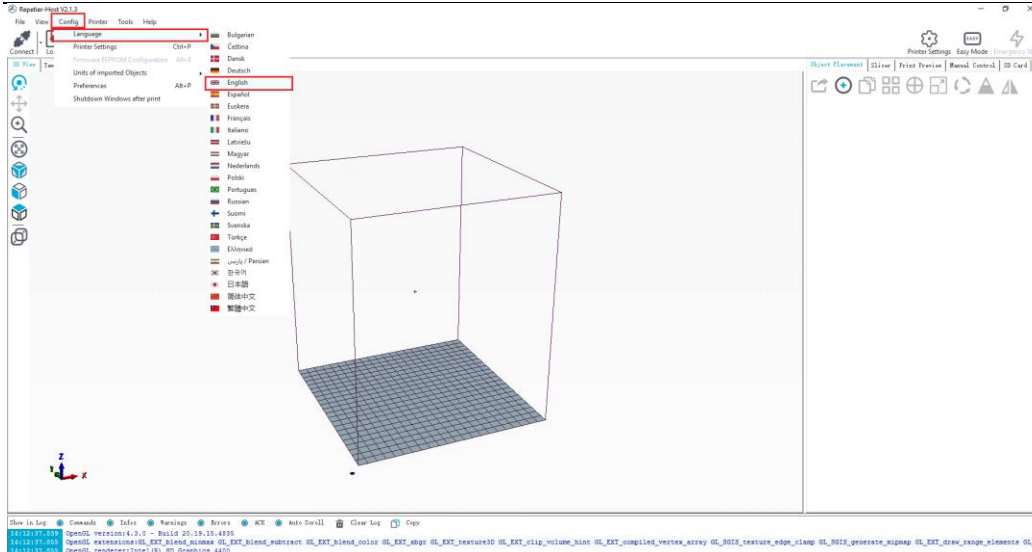


(Foto 6-2)

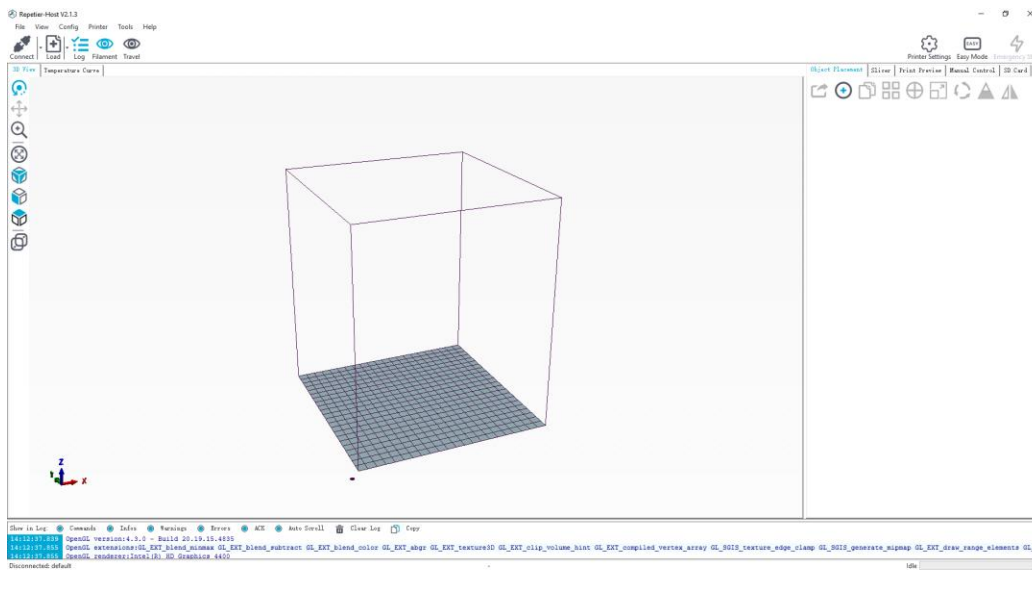
6.2 Installazione dello slicer

Repetier-Host è il software che utilizzeremo. Link download:
<https://www.repetier.com/download-software/>

- Impostare i parametri della stampante
 Completata l'installazione del programma avviare la stampante e aprire Repetier-Host. Il programma supporta varie lingue. sarà quindi possibile scegliere la propria nella sezione Config>Language.

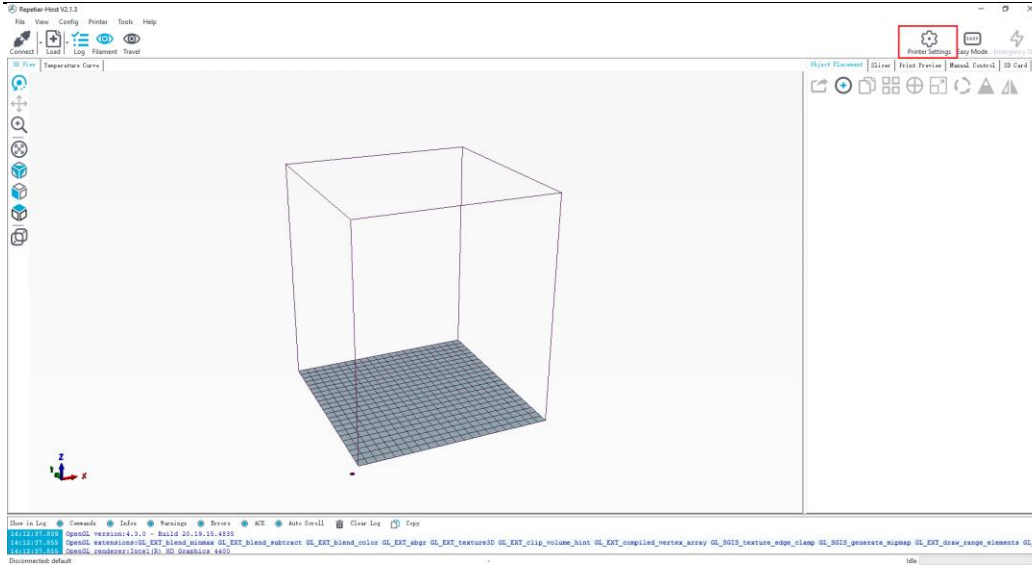


(Foto 6-3)



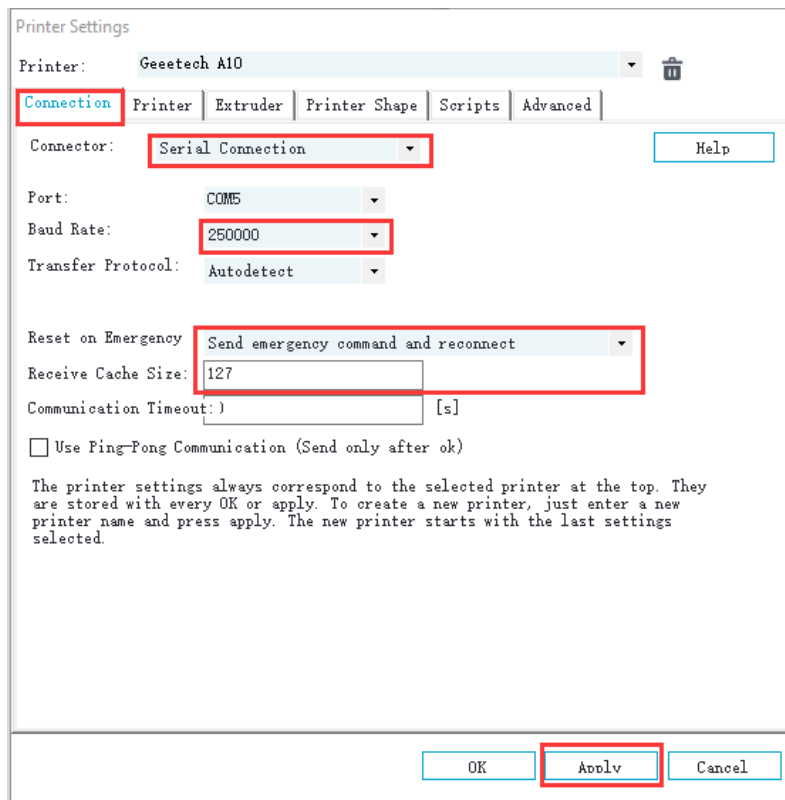
(Foto 6-4)

Se si sta usando Repetier-Host per la prima volta sarà necessario impostare i parametri della stampante prima di collegare la stampante al pc.
 Cliccare su “Printer setting” nell’angolo in alto a destra.




(Foto 6-5)

Verrà mostrata una finestra di dialogo dove sarà necessario inserire le impostazioni come mostrato in foto:



(Foto 6-6)

Printer Settings

Printer: **Geeetech A10** 

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

Firmware Type: **Autodetect**

Travel Feed Rate: [mm/min]

Z-Axis Feed Rate: [mm/min]

Manual Extrusion Speed: [mm/s]


Manual Retraction Speed: [mm/s]

Default Extruder Temperature: °C

Default Heated Bed Temperature: °C

Check Extruder & Bed Temperature

Remove temperature requests from Log

Check every 3 seconds. 

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

Send ETA to printer display Go to Park Position after Job/Kill

Disable Extruder after Job/Kill Disable Heated Bed after Job/Kill


Disable Motors after Job/Kill Printer has SD card

Add to comp. Printing Time [%]

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

(Foto 6-7)

Printer Settings

Printer: **Geeetech A10** 

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

Number of Extruder:

Number of Fans:

Max. Extruder Temperature:

Max. Bed Temperature:

Max. Volume per second: [mm³/s]

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

Extruder 1

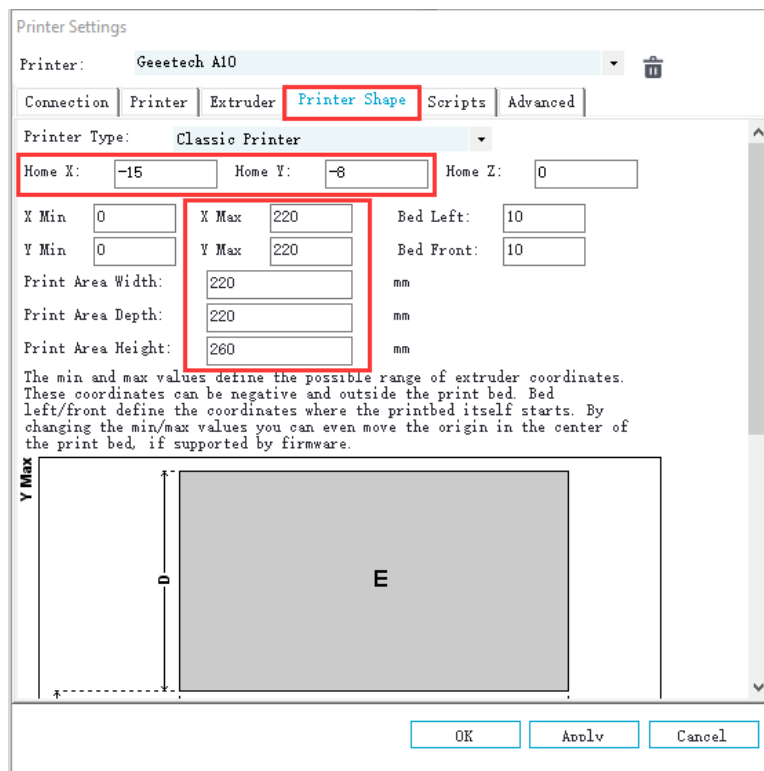
Name:

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

Color:

Offset X: Offset Y: [mm]

(Foto 6-8)



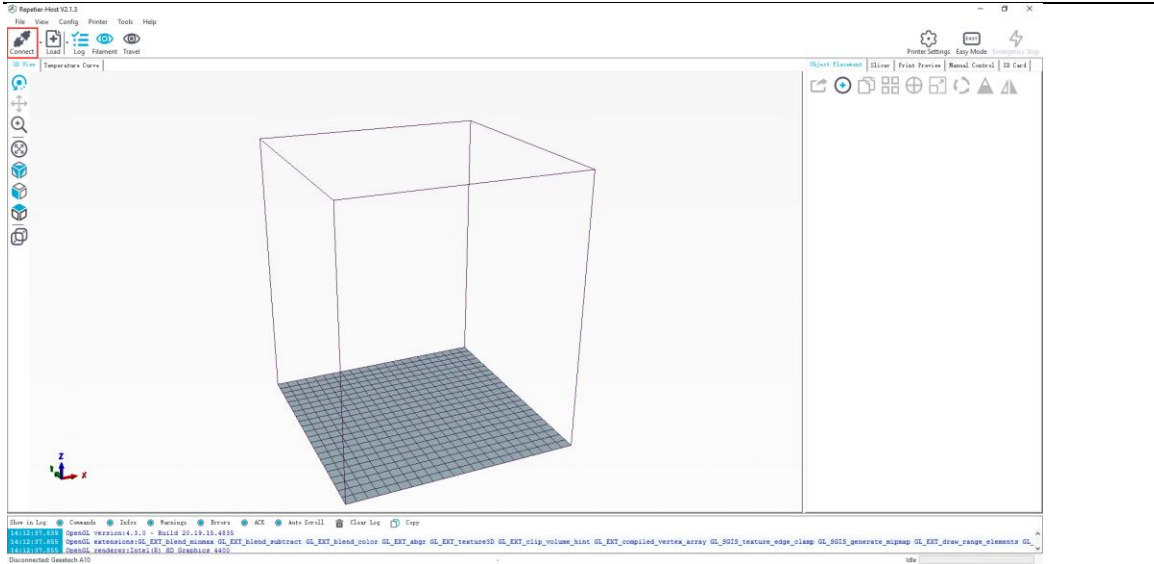
(Foto 6-9)

Adesso i parametri sono impostati.

Nota: Se si sta operando su Mac il baudrate rimane 250000.

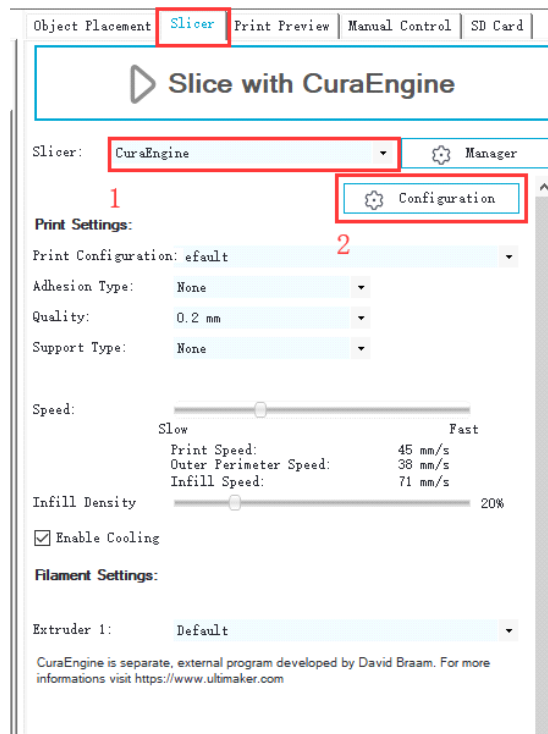
- Impostare i parametri di slicing.

Dopo aver impostato la stampante cliccare su "Connect" nell'angolo in alto a sinistra. Il colore dell'icona si colorerà di verde, questo segnalerà che la stampante sarà collegata a Repetier-Host. Cliccate ulteriormente per scollegarla.

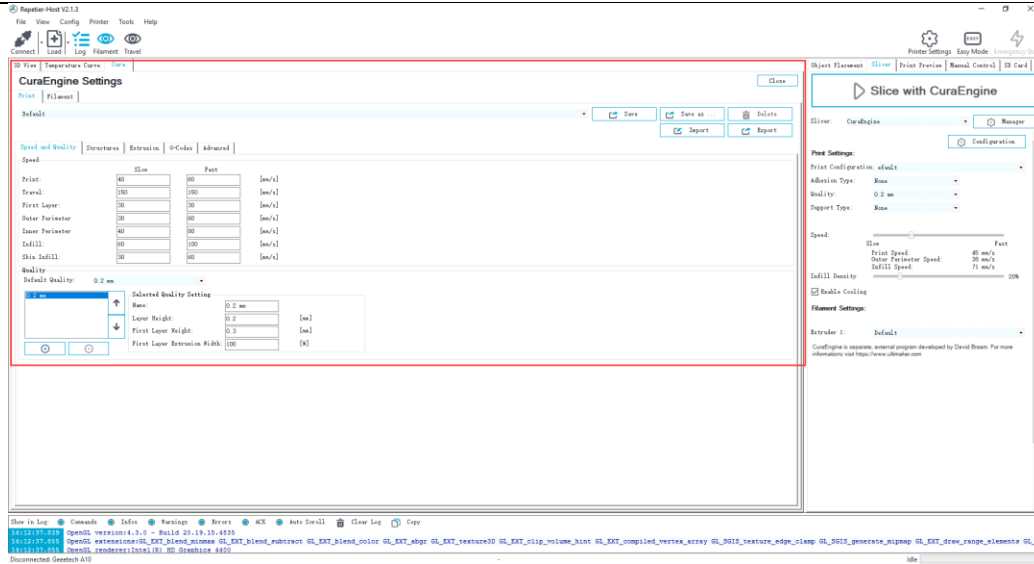


(Foto 6-10)

Dopo aver collegato correttamente la stampante selezioniamo "Slicing Software>CuraEngine" e apriamo il menù per la configurazione.



(Foto 6-11)



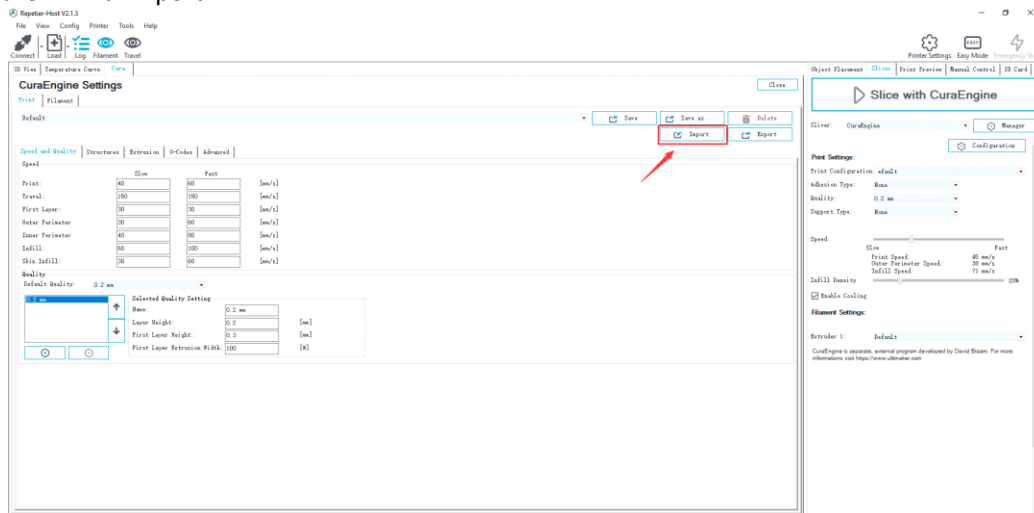
(Foto 6-12)

I parametri di stampa sono importanti perchè definiscono la qualità della stampa. È necessario effettuare vari test per capire con quali impostazioni si ottiene la stampa migliore.

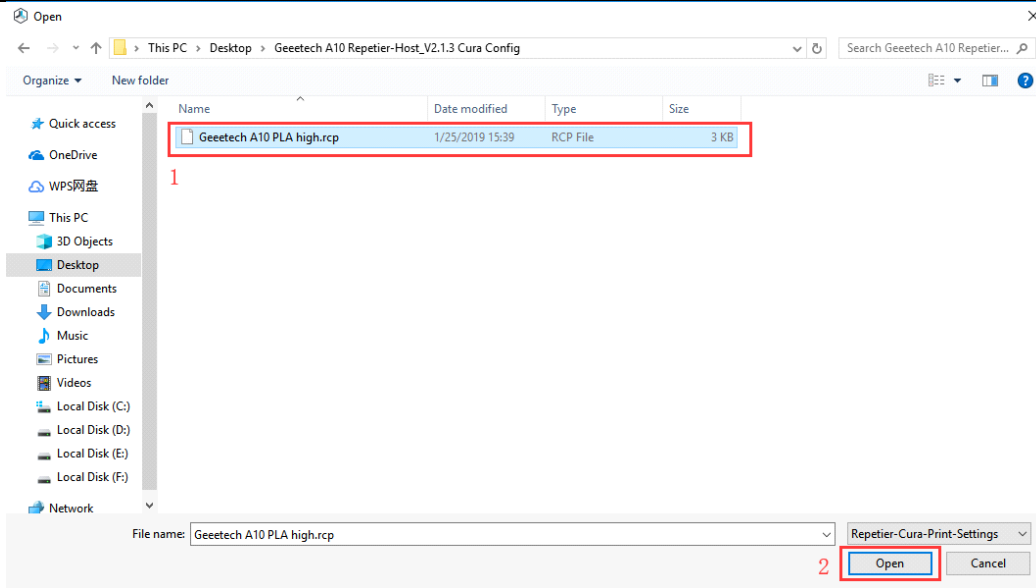
Abbiamo provveduto a creare una configurazione per massimizzare le vostre stampe (“Geetech A10 PLA high.rcp”). Basterà importare la configurazione come spiegato nei successivi step.

Una esempio di parametri per la stampa del PLA:

Cliccare “Print>Import”

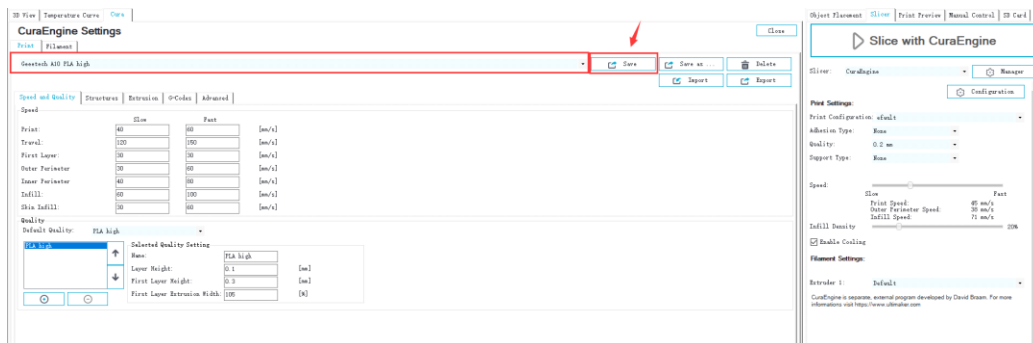


(Foto 6-13)



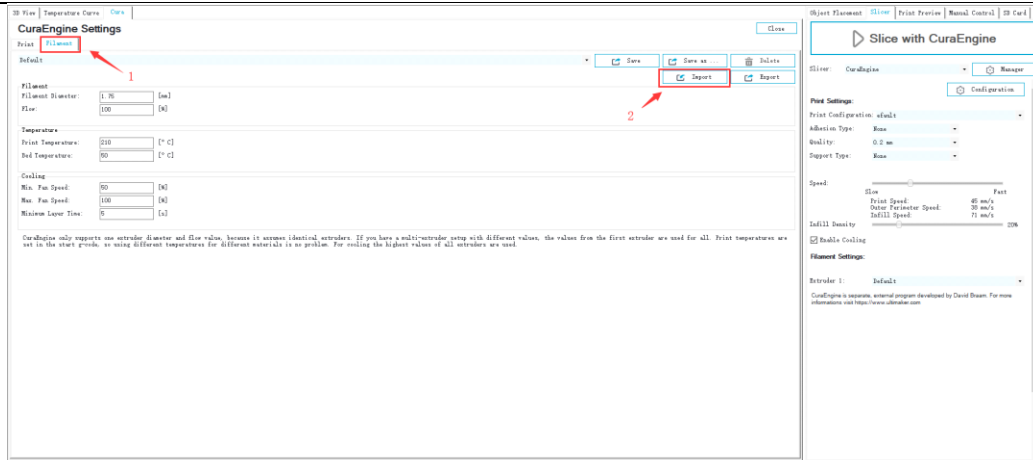
(Foto 6-14)

Adesso il file di configurazione è stato importato, Cliccate "Save"

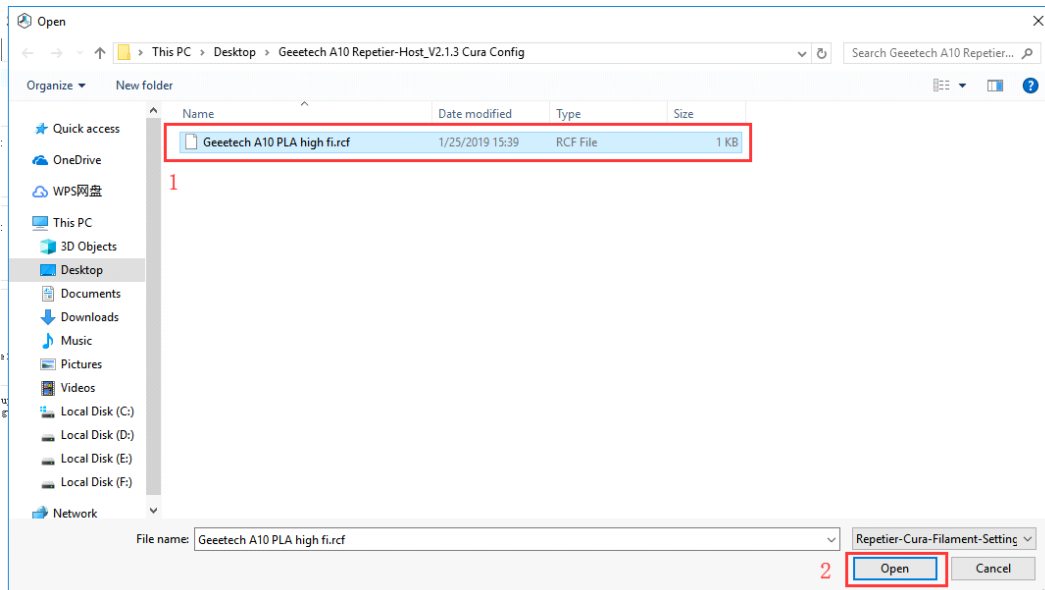


(Foto 6-15)

Cliccare su "Material>import"

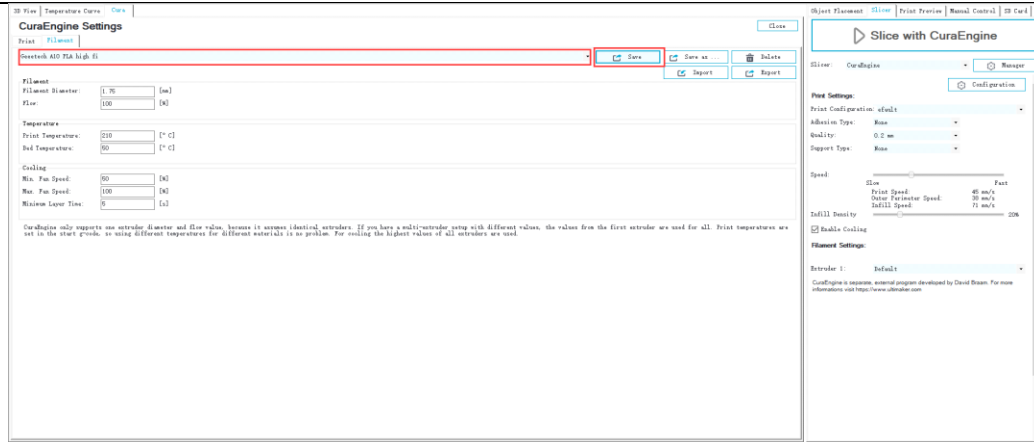


(Foto 6-16)



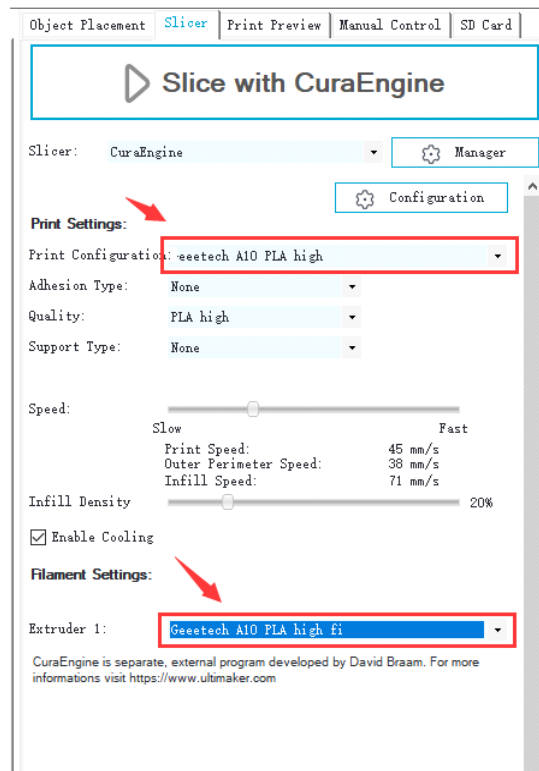
(Foto 6-17)

Cliccare su "save" Il file di configurazione del materiale sarà quindi importato correttamente.



(Foto 6-18)

Selezionare "Geetech A10 PLA high" come impostazioni di stampa e as "Geetech A10 PLA high fi" come impostazione materiale.



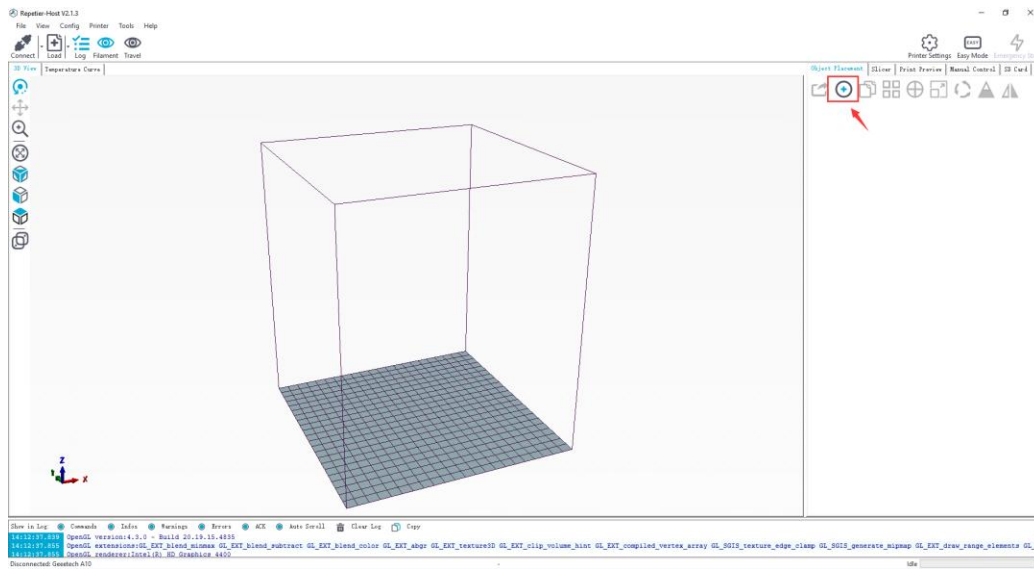
(Foto 6-19)

6.3 Stampa da USB

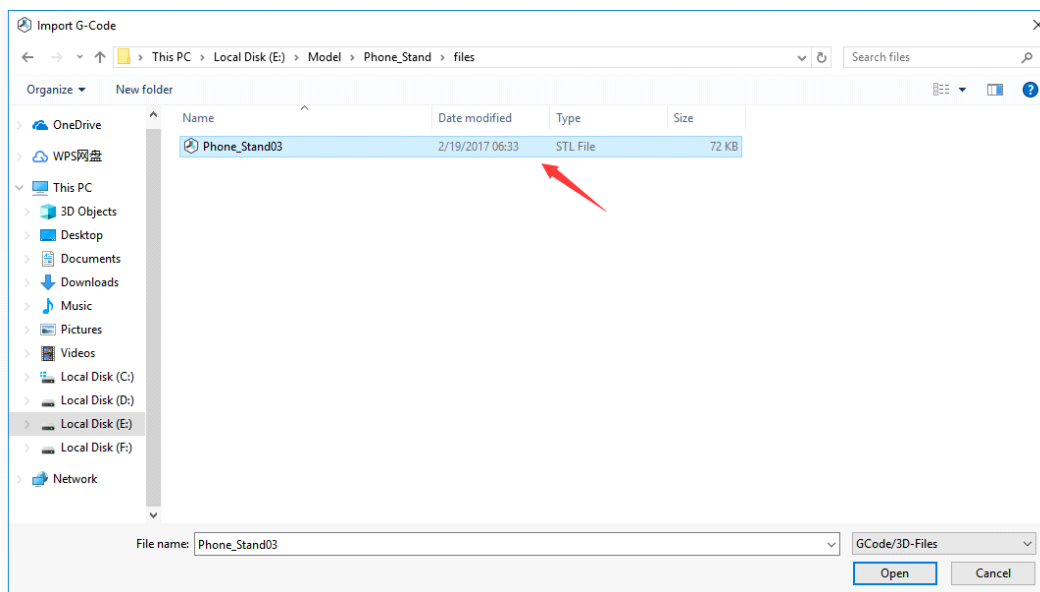
Impostati correttamente i parametri puoi iniziare a stampare da usb

Il formato del modello 3D è .stl. È possibile scaricare modelli gratuitamente da vari siti , come ad esempio [thingiverse](http://thingiverse.com) o ovviamente è possibile disegnarli.

- Caricare il modello da stampare
Aprire Repetier-Host e cliccare “load”. Scegliere il file e aprirlo.

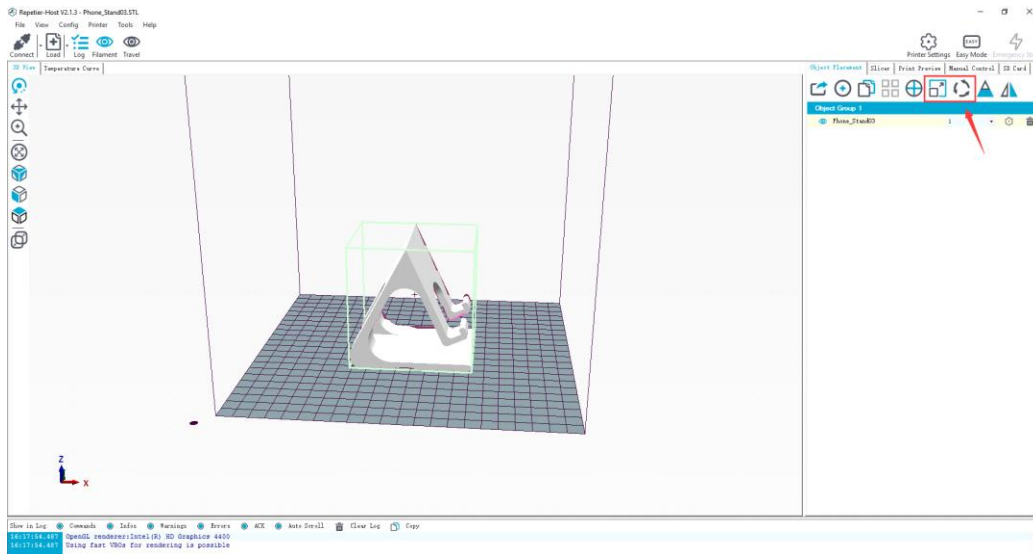


(Foto 6-20)



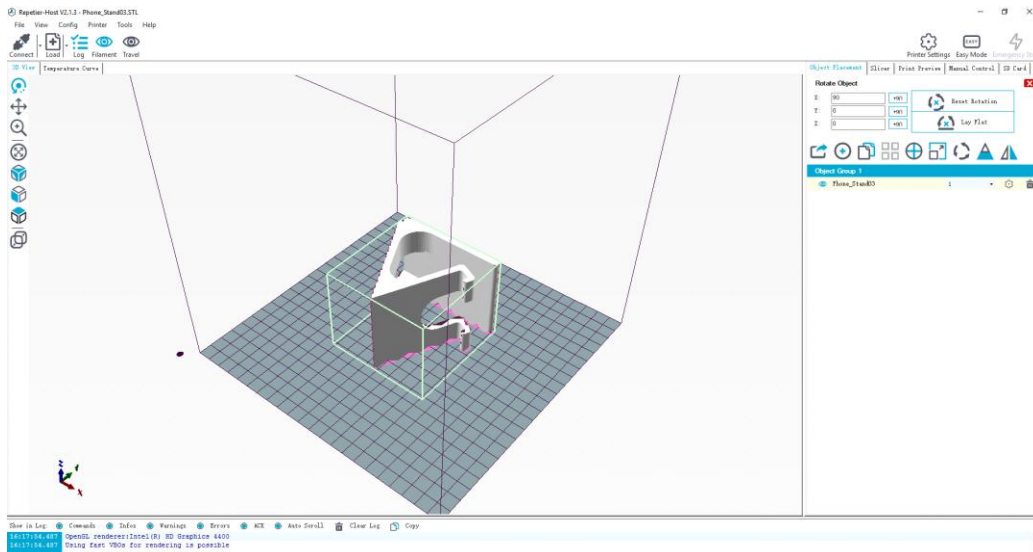
(Foto 6-21)

Quando il modello sarà caricato , sarà possibile zoommare su di esso e ruotarlo.



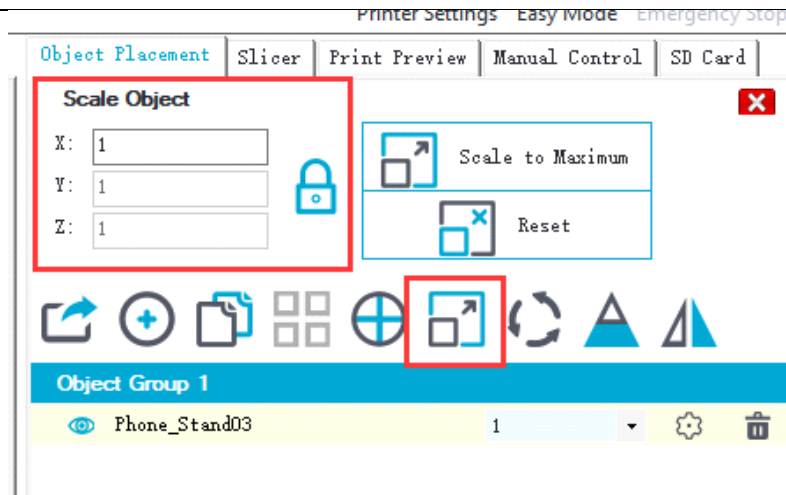
(Foto 6-22)

posizionare il modello in modo che la parte piana tocchi il piano di stampa.

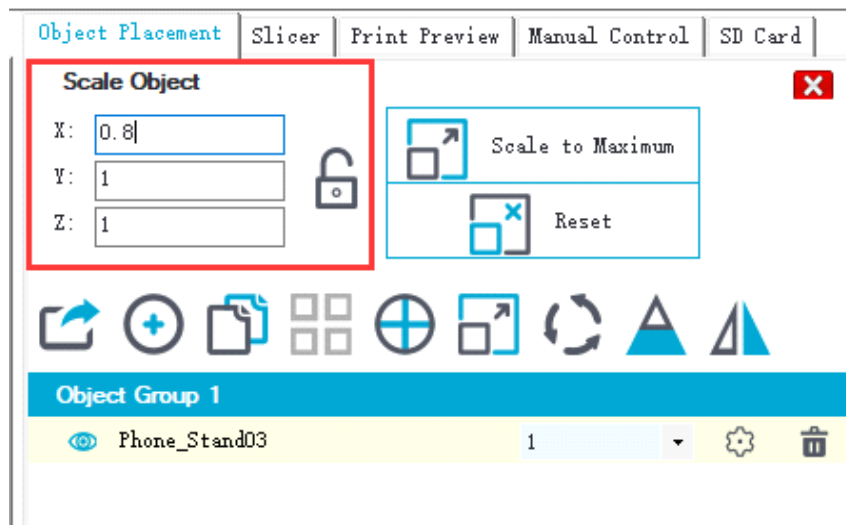


(Foto 6-23)

Nota: Se il modello caricato è troppo grande sarà necessario ridurre le sue dimensioni.



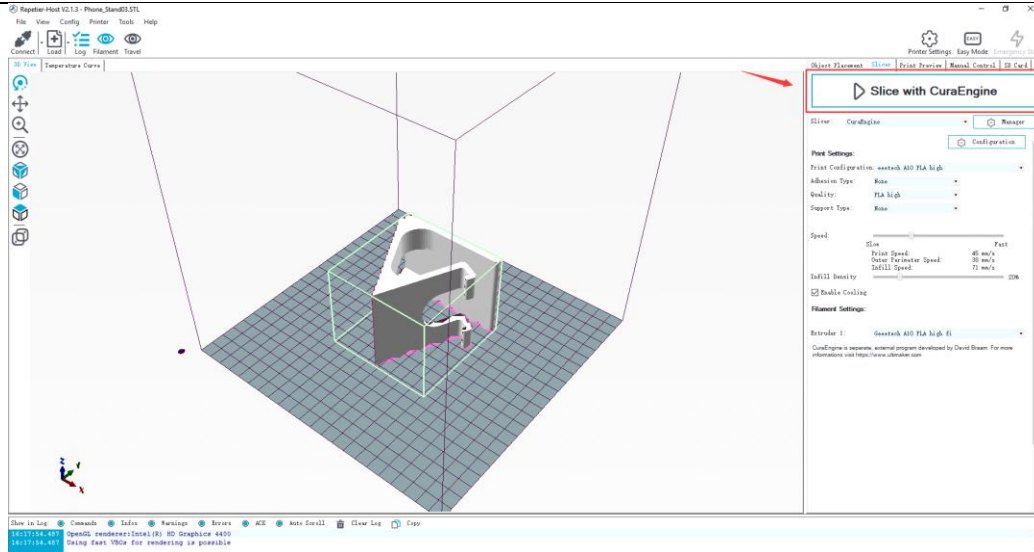
(Foto 6-24)



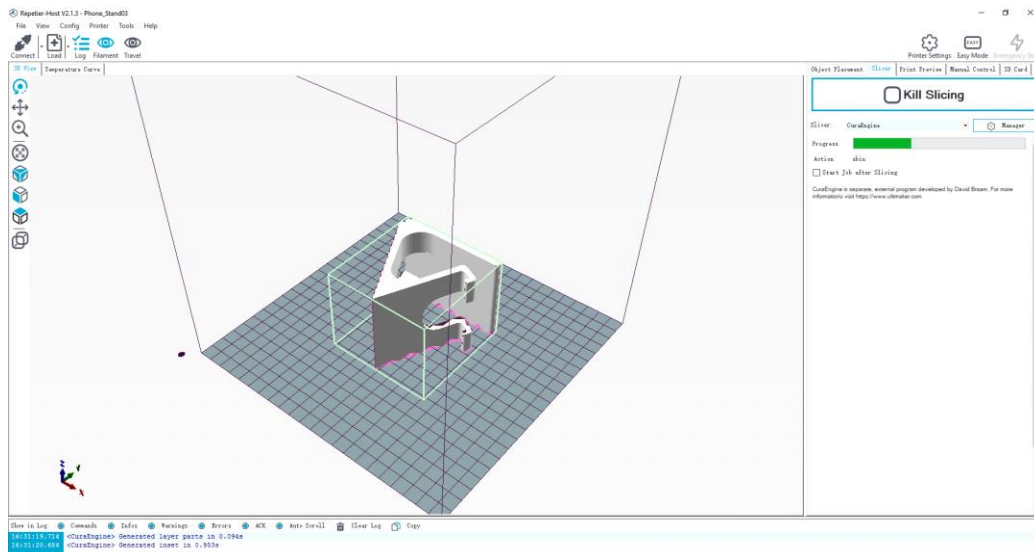
(Foto 6-25)

- Slicing del modello

Quando le dimensioni e l'orientamento del modello sono corrette selezionare i parametri importati precedentemente e cliccare "Start sclicing CuraEngine".

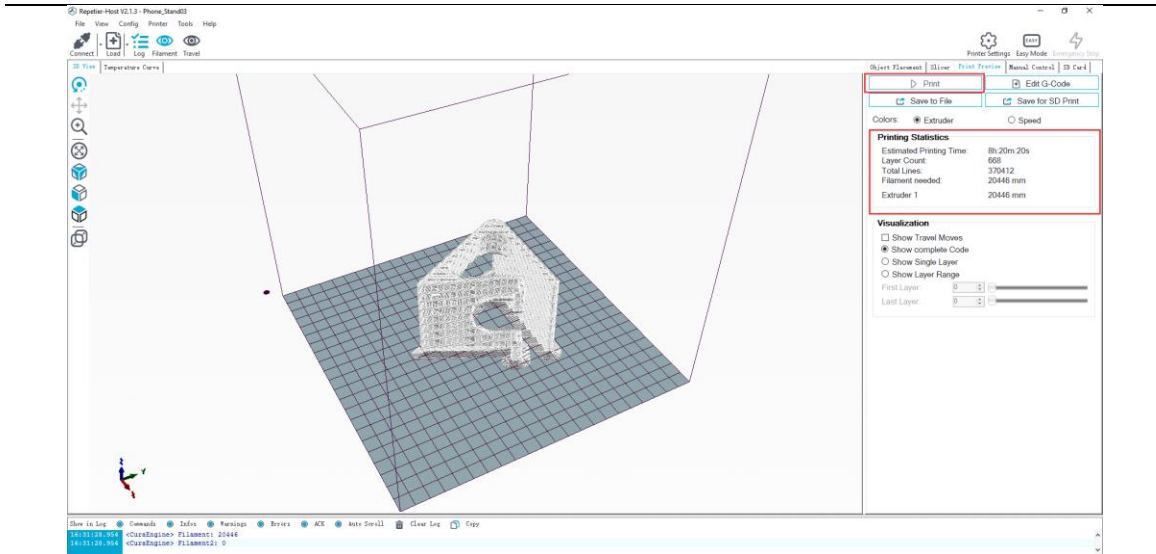


(Foto 6-26)



(Foto 6-27)

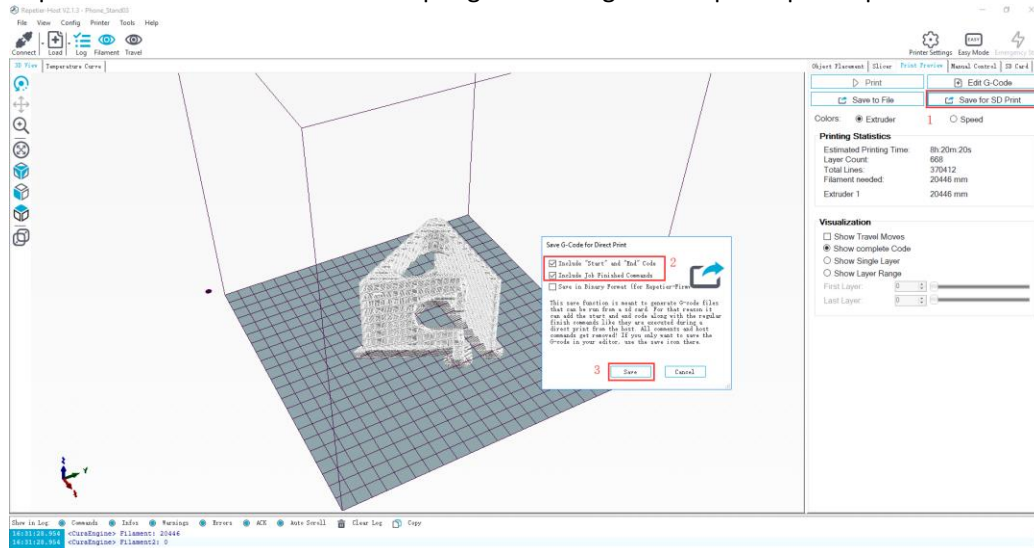
Troverai le informazioni sul modello come una stima del tempo di stampa il quantitativo di filamento necessario alla stampa ecc... Cliccare quindi su "print" .
 la stampante inizierà a riscaldarsi fino a raggiungere le temperature . Raggiunte le temperature alte il filamento potrebbe iniziare fuoriuscire , ma ciò è normale. usare delle pinzette per rimuovere i residui fuoriusciti.



(Foto 6-28)

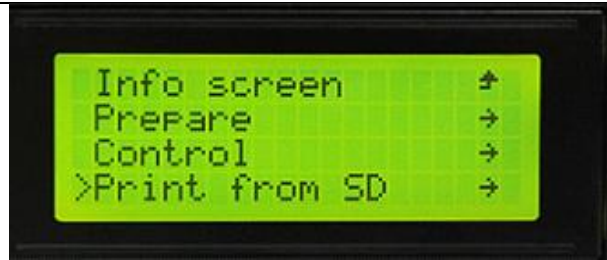
6.4 Stampa da SD

Quando tutti i parametri sono impostati, clicca "Save for SD print". Uscirà una finestra di dialogo e dopo basterà cliccare il tasto "save" per generare il .gcode. Copiare quindi quest'ultimo nella SD.



(Foto 6-29)

inserire la SD all'interno dello slot . Premere la manopola per entrare nel menù principale e selezionare "Print fromSD".



(Foto 6-30)

selezionare il .gcode e iniziare la stampa.

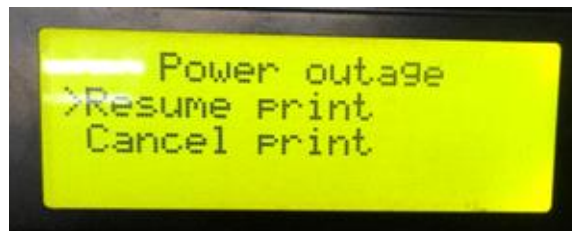
Nota:

- La stampante può leggere solamente i file gcode scritti con lettere numeri spazi e trattini
Il gcode file non può essere inserito all'interno di nessuna partella presente nella SD o lo stampante non lo leggerà.

7 Introduzione alle funzioni

7.1 Recupero della stampa

A10 ha il sistema di recupero di stampa. Nel caso in cui la stampa si interrompa a causa di un'interruzione di corrente, al ritorno dell'alimentazione sarà possibile recuperare la stampa cliccando su "Resume Print".



(Foto 7-1)

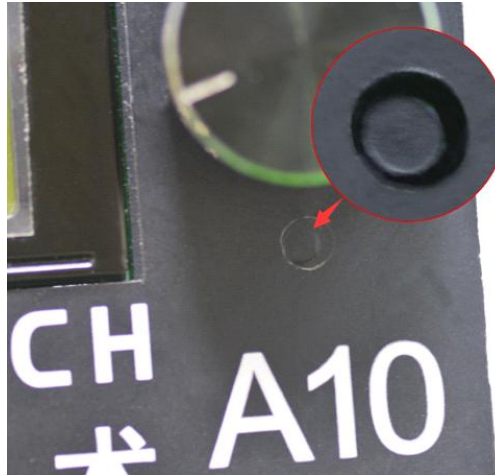
Quando la stampante avrà raggiunto la temperatura l'asse X e quello Y si azzereranno. L'estrusore estruderà del residuo. Usare delle pinzette per pulire il nozzle prima che la stampante inizi a stampare.

Nota:

- Se si interrompe la stampa a causa di un'interruzione della corrente, sarebbe buono rimuovere la testina dalla stampante, per evitare che questa, essendo ancora calda estruda materiale sulla stampa.
- Siate certi di rimuovere il residuo dal nozzle prima di far ripartire la stampante o la qualità della stampa potrebbe essere rovinata.

7.2 Tasto di reset

Il tasto di reset si trova sotto la manopola. Se la stampante non dovesse funzionare correttamente o se qualche asse dovesse bloccarsi, premere il tasto di reset per evitare ulteriori danni.



(Foto 7-2)

7.3 Sensore interruzione filamento(Optional)

Prima di utilizzare questa funzione controllare se questa è attiva oppure no. Selezionare "Control">"Filament">"Runout sensors" e accertarsi che questa sia su "ON".



(Foto 7-3)



(Foto 7-4)

- Verrà mostrato il messaggio “Err: No Filament” quando il filamento sarà terminato durante la stampa. la stampante fermerà quindi il lavoro.



(Foto 7-5)

- Premere la maniglia dell'estrusore e rimuovere il filamento rimanente prima di inserire quello nuovo.
- Quando il filamento sarà caricato rimuovere i residui dal nozzle. Premere la manopola per entrare nel menù principale e cliccare quindi su "Resume Print".



(Foto 7-6)

7.4 3D touch per autolivellamento del piano (Optional)

Questa stampante supporta l'autolivellamento del piano. Per l'installazione del sensore seguire la guida presente a questo indirizzo: (https://www.youtube.com/watch?v=_RtsZDbR2po&t=66s) o visita il nostro forum ufficiale.

8 Parametri

- Parametri di stampa

Tecnologia di stampa: FDM

Volume di stampa: 220*220*260mm³

Avvuratezza di stampa: 0.1~0.2mm

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

Velocità di stampa 80mm/s

Quantità nozzle: 1 nozzle

Diametro nozzle: 0.4mm

Diametro filamento: 1.75mm

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

- Temperature

Temperature ambiente: 10°C-40°C

Temperatura massima nozzle: Max temp 250°C

Temperatura massima piano di stampa: Max temp 110°C

- Parametri software

Sistemi operativi: Windows/Mac/Linux

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

Formato file: .STL/.Gcode

- Parametri elettrici

Corrente in entrata: 115V/230V

Corrente in uscita: DC24V, 360W

Connettività: SD card, USB

Schermo LCD: LCD2004

- Dimensioni e peso

Dimensione stampante: 478x413x485 mm³

Dimensione pacco: 488x235x465 mm³

Peso netto: 7.6kg

Peso lordo: 8.84kg

9 Contatti

Official website: <https://www.geeetech.com/>.

Gruppo facebook:



Contattaci via email per supporto : https://www.geeetech.com/contact_us.html

10 FAQ (Frequently Asked Questions)

10.1 Problemi di estrusione

- Il filamento potrebbe essere aggrovigliato
- La temperatura del nozzle è troppo bassa per portare a fusione il materiale .
- C'è del residuo carbonizzato nel nozzle che lo ottura.
- Un insufficiente dissipazione del calore dal radiatore della testina fa sciogliere il materiale prima che questo raggiunga il nozzle. Controllare che la ventola di raffreddamento funzioni correttamente.
- La velocità di stampa è troppo veloce rispetto alla velocità di estrusione. Ridurre la velocità di stampa.

10.2 L'ingranaggio dell'estrusore slitta

- Il nozzle è otturato; controllare la sezione problemi di estrusione.
- Controllare se la forza di attrito tra l'ingranaggio dell'estrusore e il filamento è sufficiente. Pulire il residuo.
- Verificare se la tensione dell'azionamento dell'estrusore è normale e provare ad aumentarla di 0,1 v fino a quando non funziona normalmente.

10.3 Problemi primo strato

- Materiale non aderisce al piano di stampa: a. Il nozzle è troppo lontano dal piano di stampa. Effettuare il livellamento del piano; b. Provare ad applicare sul piano un leggero strato di colla stick o del nastro per stampa 3D.
- Nessuna estrusione e piano di stampa graffiato: a. Il nozzle è troppo vicino al piano di stampa , riefettuare il livellamento; b. Controllare se l'estrusione è normale .

10.4 Layer shift

- La velocità di stampa è elevata; rallentarla .
- La cinghia dell'asse X o Y è troppo lenta. Per favore stringerla.
- LA ruota della cinghia dell'asse X o Y non è stretta correttamente , controllare le viti.
- Il voltaggio dei driver dell'asse X e Y è troppo basso.

10.5 Stampa interrotta

- Stampa da USB: Il segnale è stato interrotto, copiare il modello nella SD ed effettuare la stampa da SD.
- Stampa da SD: Il file .gcode presente nella SD presenta qualche errore , riefettuare lo slicing.
- La SD non funziona correttamente , per favore provare una nuova SD.
- Il voltaggio dell'alimentazione non è stabile , stampare quando il voltaggio sarà stabile.

Visita il nostro forum ufficiale per ulteriori informazioni:

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

11 Dichiarazioni

11.1 Termini

Please be advised of the following terms (the “Terms”) regarding this User Manual (this “Manual”): All information in this Manual is subject to change at any time without notice and is provided for convenience purposes only. Geeetech reserves the right to modify or revise this Manual in its sole discretion and at any time. You agree to be bound by any modifications and/or revisions. Contact the Geeetech Support Team for up-to-date information.

11.2 Disclaimers

Neither Geeetech nor any of our affiliates warrants the accuracy or completeness of the information, products, or services provided by or through this Manual, which are provided “as is” and without any express or implied warranties of any kind, including warranties of merchantability, fitness for a particular purpose, or non-infringement of intellectual property. To the fullest extent permissible by the applicable law, we hereby disclaim all liability for product defect or failure or for claims that are due to normal wear, product misuse or abuse, product modification, improper product selection, noncompliance with any codes, or misappropriation. To the fullest extent permissible by the applicable law, we hereby disclaim any and all responsibility, risk, liability, and damages arising out of death or personal injury resulting from assembly or operation of our products. Geeetech assumes no responsibility, nor will be liable, for any damages to, or any viruses or malware that may infect your computer, telecommunication equipment, or other property caused by or arising from your downloading of any information or materials related to Geeetech products.



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd



Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

www.geeetech.com