

## Magician Pro

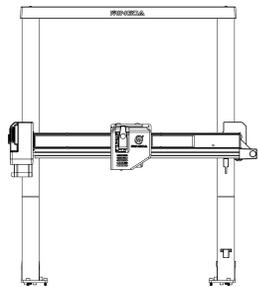
# Istruzioni per il montaggio rapido

# CONTENUTI

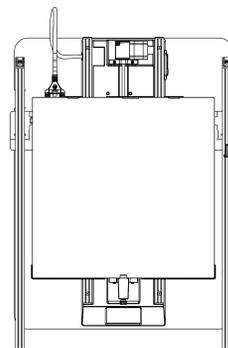
<b>1</b>	<b>Accessori</b>	01
<b>2</b>	<b>Assemblaggio</b>	02
<b>3</b>	<b>Autolivellamento</b>	05
<b>4</b>	<b>Preriscaldare</b>	06
<b>5</b>	<b>Inserire il filamento</b>	07
<b>6</b>	<b>Stampa</b>	08
<b>7</b>	<b>Regolazione Z-offsett</b>	09
<b>8</b>	<b>Istruzioni software</b>	10
<b>9</b>	<b>Manutenzione</b>	15

# 1

## Accessori



Gantry



Corpo Principale

### Kit di strumenti



Filamento



Manuale Utente



Portafilo



Estrusore



SD card



Chiave Inglese



Chiave abrucola



Tubo di teflon



Cavo Alimentazione



M5\*8 (2pezzi)



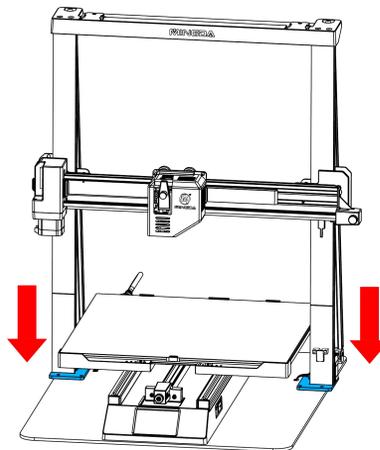
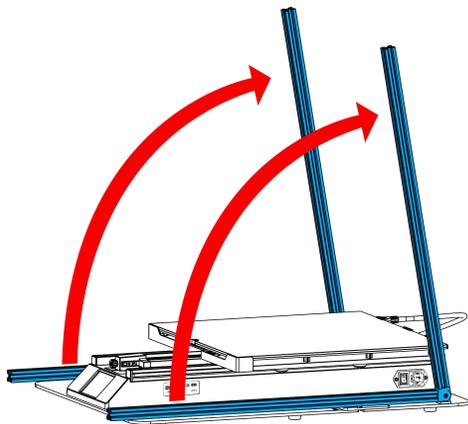
M5\*10 (6pezzi)



M3\*8 (2pezzi)

## 2 Assemblaggio

### Passaggio 1 Installare il gantry



**Nota:** Per evitare di piegare la vite trapezoidale e quindi compromettere le stampa, non toccare o torcere la suddetta vite quando si estrae il blocco dalla confezione.

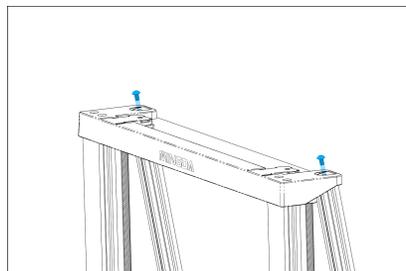
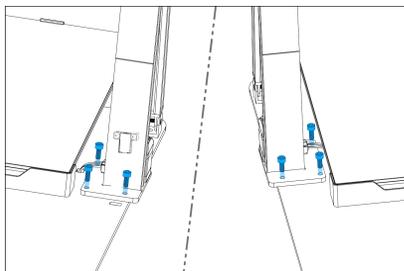
## Passaggio 2 Installare la vite della piastra di fissaggio



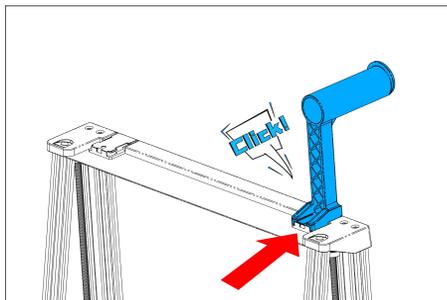
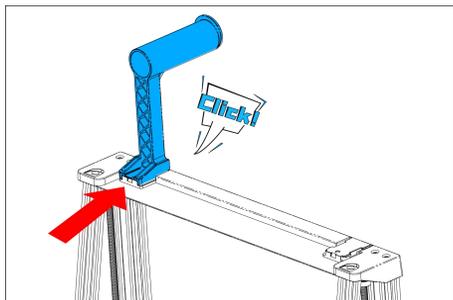
M5\*10 (6 pezzi)



M5\*8 (2 pezzi)

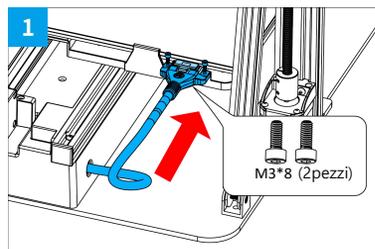


## Passaggio 3 Installare il supporto del filamento

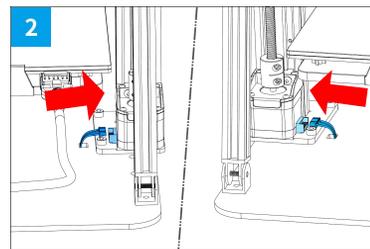


Il supporto del filamento può essere installato a sinistra e a destra

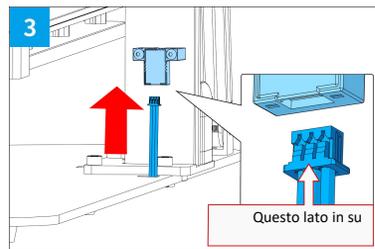
## Passaggio 4 Cablaggio



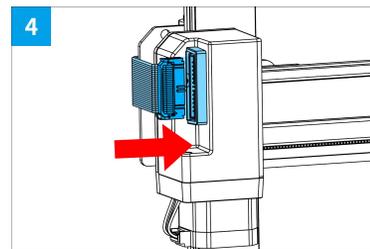
Cavo del piatto



Cavo motore Z



Finecorsa Z

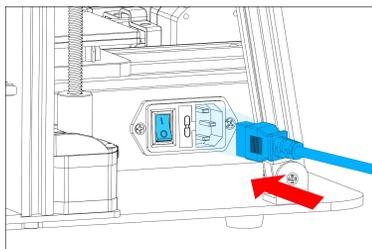


Organizzazione dei cavi

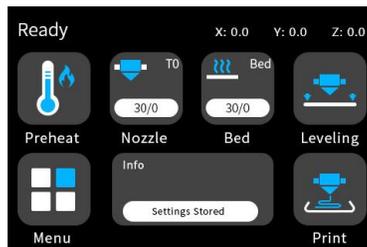


**Nota:** se trovi un leggero tremolio sull'estrusore, sul letto o sull'asse X, non preoccuparti, questo è causato dal trasporto a lungo termine. Si prega di fare riferimento al collegamento video di regolazione nella scheda SD per regolare, è utile.

# 3 Autolivellamento



Collegare il cavo e premere il pulsante di accensione



Fare clic su "Livellamento" dall'interfaccia principale



La stampante avvierà il livellamento automatico dopo il preriscaldamento.



**Note:** le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

# 4 Preriscaldare



Fare clic su "preriscaldare"  
dall'interfaccia principale

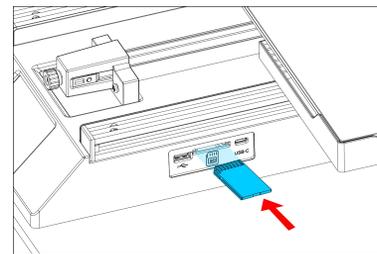
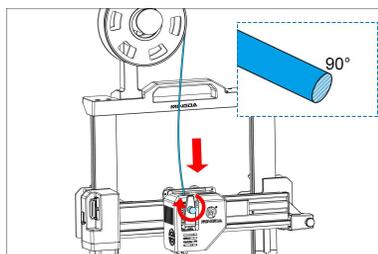


In base al tuo filamento seleziona  
le impostazioni appropriate



**Nota:** le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

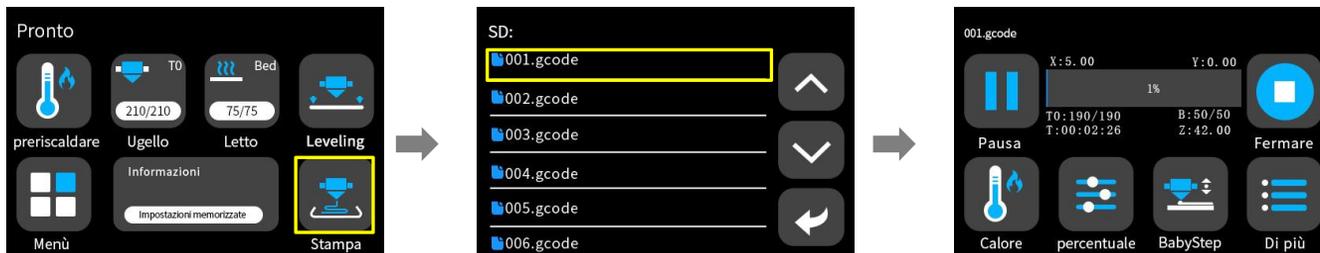
# 5 Inserisci il filamento



Per caricare il filamento senza intoppi, tagliare l'estremità del filamento a 90° .

Fare clic su "caricare" per alimentare il filamento fino a quando non esce dall'ugello.

Inserite la scheda SD

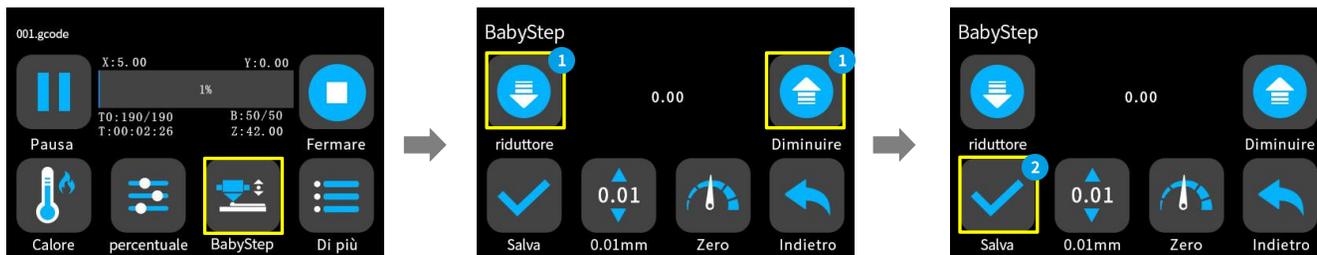


Seleziona un file gcode da stampare

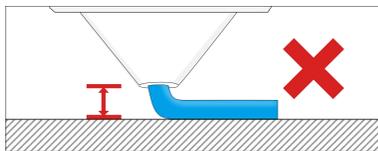


**Nota:** le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

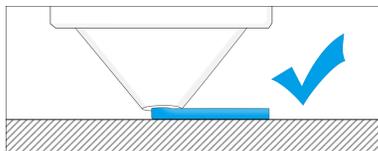
# 7 Regolazione Z-offset



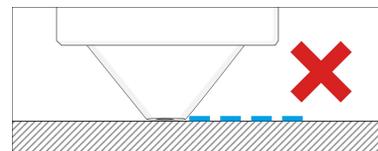
Quando si avvia la prima stampa, regolare il valore Babystepping in base all'adesione del filamento e del piano in vetro. Fare clic su "Salva" per salvare l'impostazione, così facendo non sarà più necessario regolare il valore la prossima volta.



Se la distanza tra l'ugello e la piattaforma è troppo alta, il filamento non si attaccherà facilmente alla piattaforma. Dovrebbe fare clic su "Diminuisci" fino a quando la distanza non è corretta.



Mantenere la distanza tra l'ugello e il focolaio a 0,1 mm, il filamento si attaccherà uniformemente al focolaio



Se la distanza tra l'ugello e la piattaforma è troppo bassa, il filamento non sarà facile da estrarre senza intoppi. Dovrebbe fare clic su "Aumenta" fino a quando la distanza non è corretta.

# 8

## Istruzioni software

Magician X funziona con una varietà di software di slicing come Cura, Simplify 3D, Repetier-Host e altri. Spiegheremo CURA\_xx.xx in dettaglio e imparerai come impostare i parametri di slicing che ti aiuteranno a familiarizzare con il software di slicing e a stampare con successo il tuo primo modello.

Per iniziare trovi CURA\_xx.xx nella scheda SD , installalo sul tuo computer.

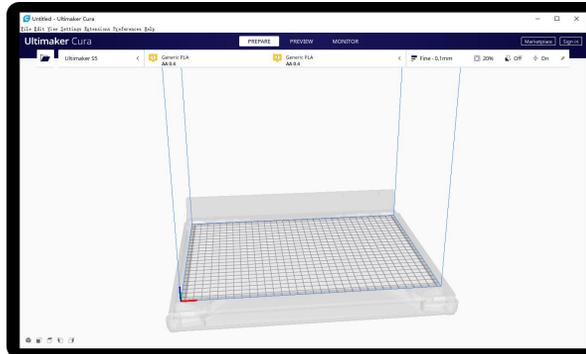
### Installa CURA

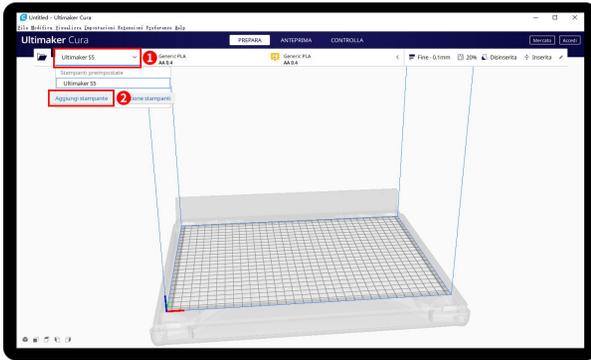
1. Fare doppio clic su CURA\_xx.xx .exe per installare
2. Installare il software con le seguenti impostazioni predefinite

### Passaggio 1 Aggiungi stampante

Dopo aver installato il software, l'interfaccia verrà visualizzata come mostrato nella figura seguente.

Quindi fare clic su [ Preferences]-[Configure Cura... ], nell'opzione della lingua [Language], selezionare [Italiano], quindi riavviare il software per passare all'interfaccia italiana.

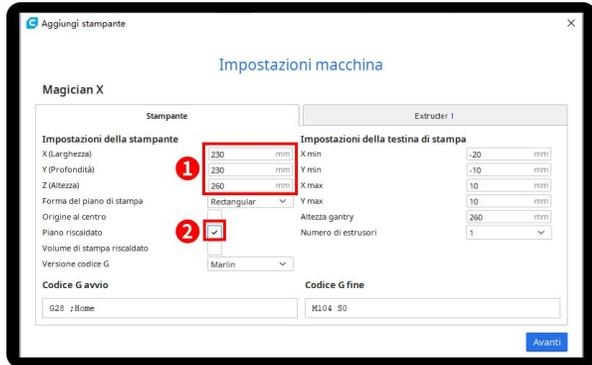




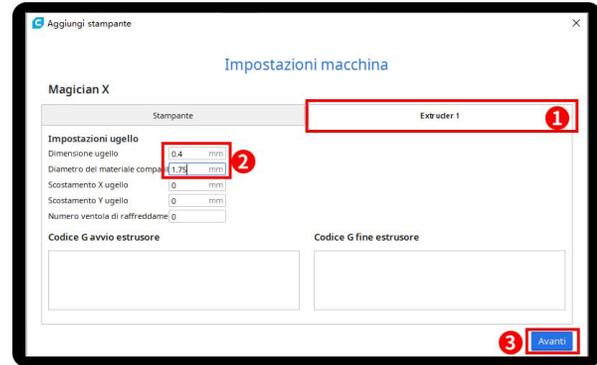
Fare clic su Aggiungi stampante



Scegli Personalizzata [Custom FFF printer], inserisci il nome della stampante, ad esempio Magician X, e fai clic su Aggiungi



Inserire il formato di stampa, X400 Y400 Z400, selezionare Letto riscaldato

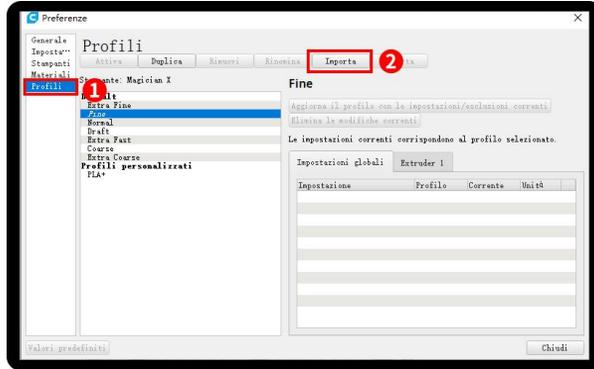


Fare clic su [Extruder 1], dimensione ugello 0,4 mm, diametro materiale compatibile 1,75 mm, fare clic su Avanti

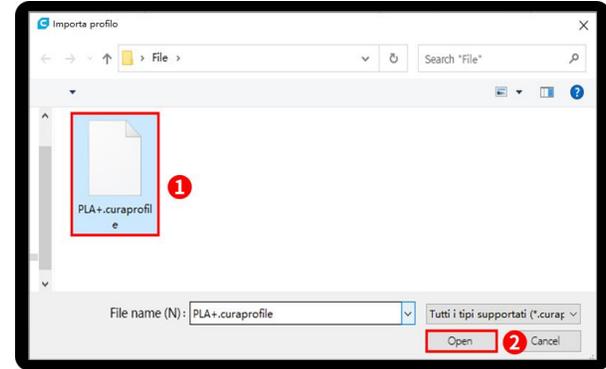
## Passaggio 2 Importa file di configurazione



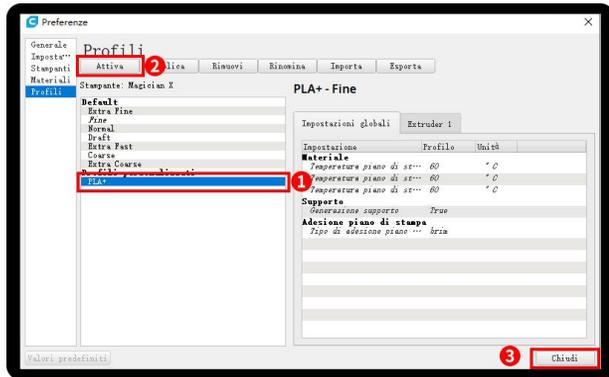
Fare clic su Preferenze, Configura Cura ...



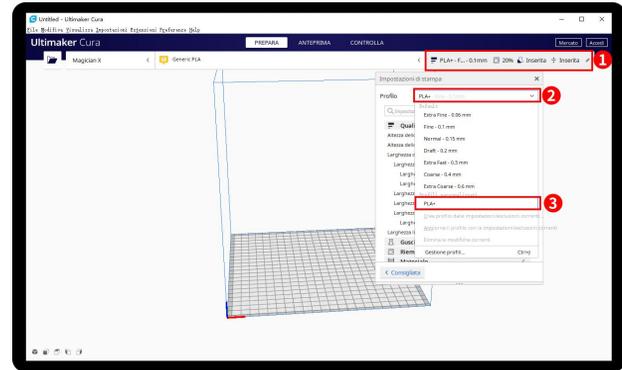
Fai clic su Profili, Importa



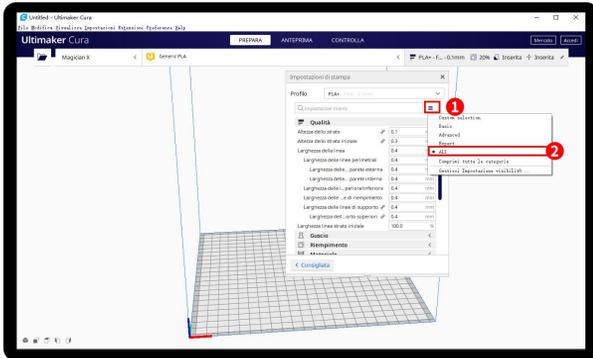
Scegli PLA + .curaprofile nella scheda SD



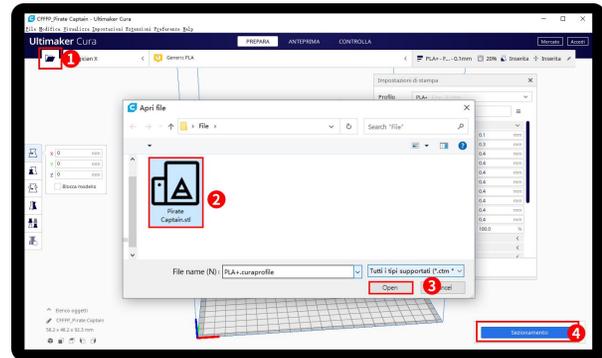
Dopo aver importato il profilo, lo vedrai di seguito, scegli PLA + e fai clic su Attiva



Sul lato destro puoi vedere PLA + attivo

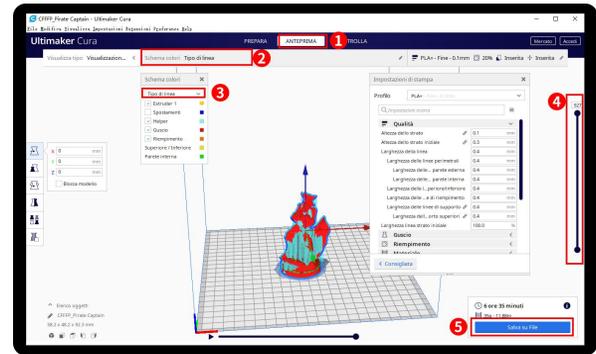
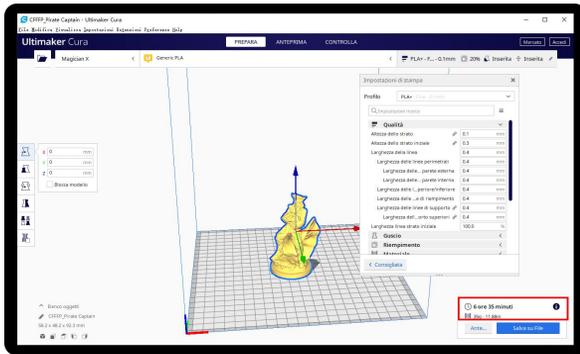


Clicca qui, puoi controllare tutti i parametri, quando muovi il mouse su di esso mostrerà la spiegazione per aiutarti più chiaramente



### Passaggio 3 Sezionamento

Fare clic sul pulsante di caricamento per caricare un file stl, spostare, ruotare e ingrandire il modello. Fare clic sul pulsante Sezione.



Dopo aver completato il sezionamento, puoi vedere il tempo e il peso del materiale che richiederà la stampa;

Ti suggeriamo di fare clic su ANTEPRIMA per verificare, puoi scegliere il tipo di linea e trascinare il cursore sul lato destro per vedere chiaramente il processo di stampa. Dopodiché, puoi salvarlo nella tua scheda SD per stamparlo dalla stampante.

# 9

## Manutenzione

### Alcuni suggerimenti per la manutenzione sono mostrati di seguito:

1. Pulire l'ugello con un ago in condizioni di preriscaldamento. Se i residui di filamento nell'ugello non possono essere eliminati al 100%, sostituire l'ugello.
2. Aggiungere regolarmente olio lubrificante alle viti di comando, al dado della vite, ecc. Può ridurre al minimo, guasti dovuti all'usura delle parti mobili.
3. Pulire regolarmente i residui di filamento e lo sporco sull'ugello, sulla piattaforma, sul binario di guida, sul motore, sulla ventola, ecc.
4. . Prestare attenzione alle condizioni di usura delle ruote
5. . Al termine della stampa, pulire la piattaforma di stampa per garantire l'adesione dello strato inferiore del modello per la stampa successiva.
6. Controllare regolarmente le cinghie e stringerle se necessario

## GARANZIA LIMITATA PER L'ACQUISTO ORIGINALE

Grazie per aver acquistato un nostro prodotto,

Si prega di fare riferimento alla tabella sottostante per la validità della garanzia, poiché i periodi di validità variano a seconda dei prodotti.

<b>Technologia</b>	<b>Modello</b>	<b>Componenti</b>	<b>Periodo garanzia</b>	<b>Opzioni di assistenza</b>
FDM	Magician Pro	Ugello	3 mesi	Utente o Servizio assistenza
		Altri componenti principali (eccetto l'attrezzatura)	12 mesi	

**Per informazioni dettagliate sulla politica di garanzia, visitare**

[http://www.3dmingda.com/single/request\\_after\\_sales\\_service.html](http://www.3dmingda.com/single/request_after_sales_service.html)

**Per assistenza, visita il nostro canale Youtube**

[https://www.youtube.com/channel/UC6PO64H7CfQtBy4H-fSRM4A?view\\_as=subscriber](https://www.youtube.com/channel/UC6PO64H7CfQtBy4H-fSRM4A?view_as=subscriber)

**Oppure puoi visitare il nostro gruppo Facebook all'indirizzo**

<https://www.facebook.com/groups/1018823731846578>

**Shenzhen MINGDA Technology Co.,LTD**

Email: [info@3dmingda.com](mailto:info@3dmingda.com)

[www.3dmingda.com](http://www.3dmingda.com)



Richiesta di supporto



Canale Youtube



Pagina Facebook



Sito ufficiale