



Magician Pro

Istruzioni per il montaggio rapido

CONTENUTI

1	Accessori	C)1
2	Assemblaggio	0)2
3	Autolivellamer	nto0	5
4	Preriscaldare	C)6
5	Inserire il filam	ento ()7
6	Stampa	(38
7	Regolazione Z-	offsett 0	19
8	Istruzioni softv	/are 2	10
9	Manutenzione		15







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



Passaggio 3 Installare il supporto del filamento



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

Passaggio 4 Cablaggio











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.





Fare clic su "preriscaldare" dall'interfaccia principale



In base al tuo filamento seleziona le impostazioni appropriate











Per caricare il filamento senza intoppi, tagliare l'estremità del filamento a 90 $^\circ\,$.

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







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.



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

	Impos	tazio	oni macchina					
Magician X								
Stampante			Extruder 1					
Impostazioni della stampante			Impostazioni della testina	di stampa				
K (Larghezza)	230	mm	Xmin	-20	mm			
Y (Profondità)	230	mm	Y min	-10	mm			
Z (Altezza)	260	mm	X max	10	mm			
Forma del piano di stampa	Rectangular	~	Y max	10	mm			
Origine al centro			Altezza gantry	260	mm			
Piano riscaldato 🛛 🛃			Numero di estrusori	1	~			
Volume di stampa riscaldato								
Versione codice G	Marlin	~						
Codice G avvio			Codice G fine					
G28 ;Home			M104 S0					

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

Impost.	azioni macchina
Stampante	Extruder 1
Impostazioni ugello	
Dimensione ugello 0.4 mm	
Diametro del materiale compa 11.75 mm	
Scostamento X ugello 0 mm	
Scostamento Y ugello 0 mm	
Numero ventola di raffreddame 0	
Codice G avvio estrusore	Codice G fine estrusore

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

C Untitled - Ultimaker Cura	i Retanciani Prafayana Hala			
Ultimaker Cura	Configura Cura	PREPARA ANTEPRIMA	CONTROLLA	
Magician X	< 0 Generic PLA			< 📮 Fine - 0.1mm 🕅 20% 🗳 Disinserit
	(A-			

Fare clic su Preferenze, Configura Cura ...



Fai clic su Profili, Importa



Scegli PLA + .curaprofile nella scheda SD

erale Profili			
ampanti Attiva 21	ics Rinuovi	Rinomina Importa Esporta	
eriali Stampante: Magician :	(PLA+ - Fine	
Default			
Extra Fine Fine Normal		Impostazioni globali Extruder 1	
Extra Fast		Impostazione Profilo Unità	
Coarse Extra Coarse		Temperature pieno di st 60 ° C	
PLA+		Peapersturs piano di st 60 ° C	
		Temperatura piano di st 60 ° C	
		Supporto Prus	
		Adesione piano di stanpa Tipo di adesione piano kria	

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

Unikled - U	Jitimaker Cara						- 0 3
is Bolines	Ersulizes Impostation: Aspen-	ioni freteranca Balg		and a second second			
Ultimak	er cura		PREPARA	NTEPRIMA CONTROLLA			Merceto Accel
	Magician X	c 🚺 GerericPLA			< = PLAP	-E 0.1mm El 20% 🔊 Inserka	+ inserita /
_		1.1					
				Impostazioni di stampa		×	
				Profilo PLA+	_	<u> </u>	
				Q, impostation ricerce	=		
				= outin		Custon selection	
				Alterna dello strato di	0.1	Passe Advanced	
				Alterza dello strato iniziale 🧳	0.3	Emert	
				Larghezza della linea	0.4	• 411	2
				Larghezza delle linee perimetrali	0.4	Congrimi tutte le cateporie	
				Larghezza delle parete esterna	0.4	Gestissi Tepostazione visibilith	
				Larghezza delle parele interna	0.4	2	
				Largheza dela	04 m		
				Largheza delle linee di supporto d	04		
				Larghezza delorto superiori di	0.4		
				Larghezza linea strato iniziale	100.0	N.	
				E Guscio	<		
		Ē		23 Riempimento	<		
		1 6		III Mataziala			
		E		< Consigliata			
		二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二		1111111111	111		
		- E			411		
					1111		
				1111111	111		
				THHHH	1111	N	
28.01	0.0						

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

	Casaric R.A.	CONTRACTOR CONT	MALON -		A Annual A
- Magican's	1			C = PDP-PL-COMM () 200 C Inserta	T INNELA
	1		Impostazioni	s stampa 🛛 🗙	
			Profilo	PLA+-Fine-0.1mm	2
			Q.impositor	Default Feira Dar - 0.05 mm	
			= quali	Fire - 0.1 mm	
			Altezza delo	Normal - 0.15 mm	
			Atezza delo	Draft - 0.2 mm	
			Lorghezz	Extra Fast - 0.3 mm	
			Largh-	Coarse - 0.4 mm	
			Largh	Estra Coarse - 0.6 mm	
			Larghezz	PL4+	3
			Lorghezz	grea profilo dalle impostazioni/inclusioni correnti	
			Largh	Aggierna il prafilo con la impastazioni/esclusia el com	
			E Gusci		
			E Riem	Gestione profili	
			H H H H H H H H H H H H	ista /	
			+ consignat		
			1111.		
			11111		

Sul lato destro puoi vedere PLA + attivo

					Thereis	- And And		onthous	~				_	_	Lacidas	5 12
Τ.	ician X	-	Generic	PLA						E PL	44 - F I	1.1mm	[3 20%	C Inserita	- Insenta	1
									Inconstania	i di stance				~		
									importante							
		-							Profilo	PLA+	ine-d.in	100		v		
		G A	pri file									×		-		
		6		> File >			~	0	Search "Ele"			0		~		
								-	occord the				0.1	1978		
-			-							- 🖃		0	0.3	1919		
£1 (X 0 mm			_									0.4	1112		
57	Y 0 mm												0.4	rice		
•	2 0 mm	1.00											0.4			
£3	Biocca modelia												0.4	100		
-			114	10									0.4	1010		
28			Pirate										0.4	mm		
44			Captain.	uti									0.4	100		
													100.0	16		
ЪĿ		ы.												<		
		~												¢		
								_				_				
			File	name (N): P	LA+.curaprofile			~	Tutti i tipi su	pportati	(*.ctm *	~				
									Open	16	ncel					
				14		1.1.1.1			1111		-					
	C Bacco asserti									11						

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;

Ultimaker Cura		PREPARA	ANTEPRIMA				hiercaso
Visualizzatipo Visualizzazion (Schema colori Tipo di linea	2		,	PLAs - Fine - 0.1mm	n 🕄 20%	🕄 Inserita 🕂 Inserita
	1 1						
	Schema colori 🛛 🗙			Impostazio	nidistampa		×
	Tipo di Inna 🗸 🕄			Pertin	Bride - Dime of Server		× 4
	Extruder 1						
	Spostamenti						
	Helper			= Qu	alicà		~
	Guscie			Alterne di	🖉 eferte oll	0.1	mm.
	V Rempireres			Alterza di	ilo strato iniziale 🧳	0.3	(0)(D)
A a mm	Facele inferria			Larghess	s della linea	0.4	mm
57 ¥ 0 mm				Largh	zza delle linee perimetrali	0.4	10.00
1 z 0 mm				Lan	pezza cielle parete esterna	0.4	(7.0)
💭 🗌 Biocca modelio				Lan	pessa dele parele interna	0.4	(ren
				Largo	256 belle L. periorenmeriore	0.4	mm.
2				Large		0.4	
				Lan	iberna della esta superiori di	0.4	
32				Larghezz	inea strato iniziale	100.0	16
ж				A Ou	icio		<
NC)				D Di Rie	mpimento		c .
				3 H M	nariala		1
	1			Consig	lata		
				1111	NA		
			THH		HT AT		
					TH		
 Elenco aggetti 					HH	() 6 or	35 minuti
CEFFP, Pirate Captain			HITH	111	TTP	III za-	11,850
58 T x 49 T x 97 3 mm			1111111	- Louis	-		

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.



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.

Technologia	Modello	Componenti	Periodo garanzia	Opzioni di assistenza
EDM	Magician Dro	Ugello	3 mesi	Utente
		Altri componenti principali (eccetto l'attrezzatura)	12 mesi	o Servizio assistenza

Per informazioni dettagliate sulla politica di garanzia, visitare

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

Oppure puoi visitare il nostro gruppo Facebook all'indirizzo

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

Shenzhen MINGDA Technology Co.,LTD

Email: info@3dmingda.com

www.3dmingda.com



Richiesta di supporto



Canale Youtube





Sito ufficiale