

Magician X

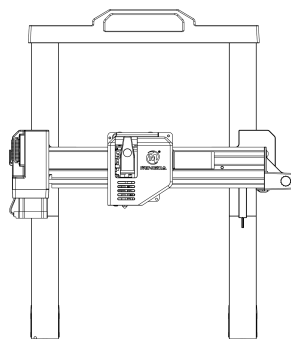
Istruzioni per il montaggio rapido

CONTENUTI

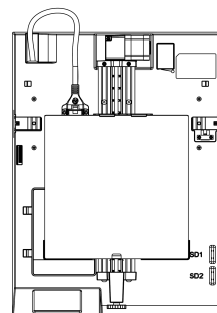
1	Accessori	-----	01
2	Assemblaggio	-----	02
3	Autolivellamento	-----	05
4	Preriscaldare	-----	06
5	Inserisci il filamento	-----	07
6	Stampa	-----	08
7	Regolazione Z-offset	-----	09
8	Istruzioni software	-----	10

1

Accessori



Gantry



Il telaio principale

Kit di strumenti



Filamento



Manuale d'uso



Portafilo



Coperchio della cassetta degli attrezzi



scheda SD



Cavo di alimentazione



Chiave inglese



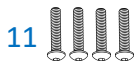
Chiave a brugola



Ugello



M5*25 (2 pezzi)



M4*20 (4 pezzi)



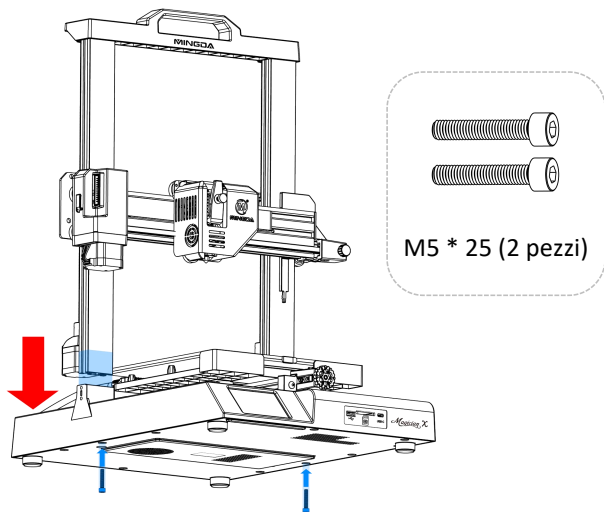
M3*8 (2 pezzi)



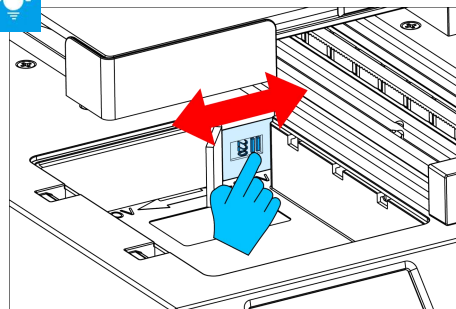
Tubo in teflon

2 Assemblaggio

Passaggio 1 Installare il gantry

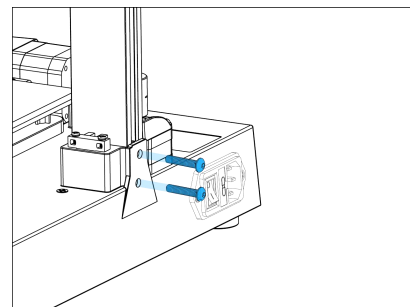
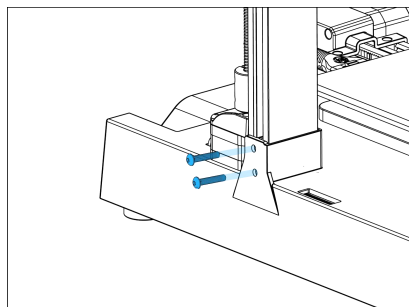
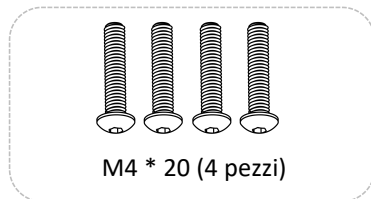


Nota: Per evitare di piegare la vite trapezoidale e quindi compromettere le stampa, non toccare o torcere la suddetta vite quando si estrae il blocco dalla confezione.

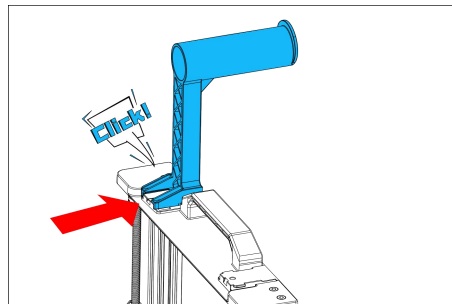
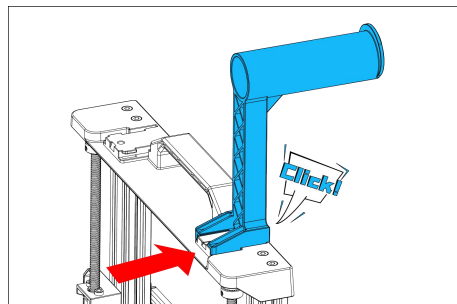


Nota: Il Voltaggio dell'alimentatore è stato regolato in base alla località (tramite switch universale). Se si desidera cambiare la tensione fare riferimento all'immagine

Passaggio 2 Installare la vite della piastra di fissaggio

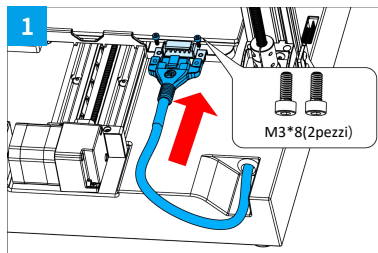


Passaggio 3 Installare il supporto del filamento

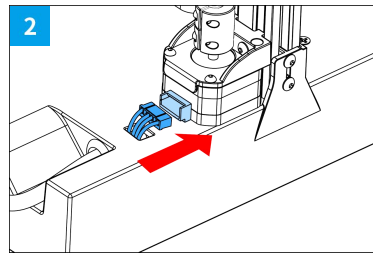


Il supporto del filamento può essere installato a sinistra ea destra

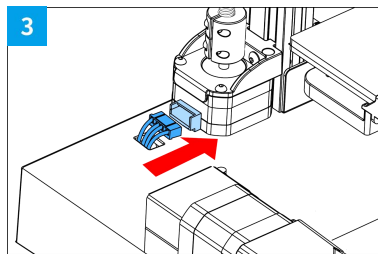
Passaggio 4 Cablaggio



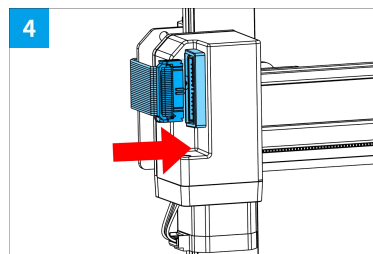
Cavo del piatto



Cavo motore Z1



Cavo motore Z2

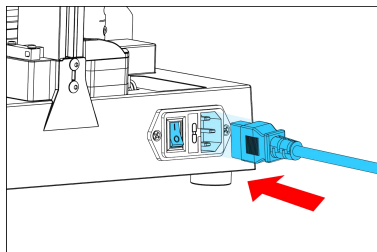


Organizzazione dei cavi



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.



Nota: 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

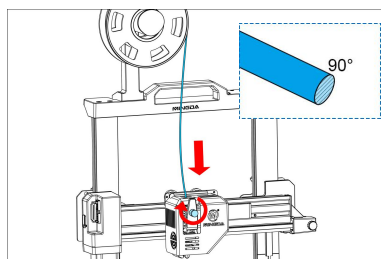


In base al tuo filamento seleziona le impostazioni appropriate

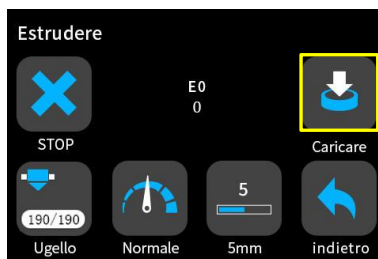


Nota: le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

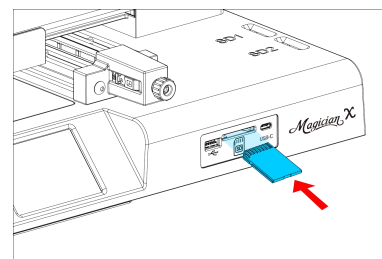
5 Inserisci il filamento



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



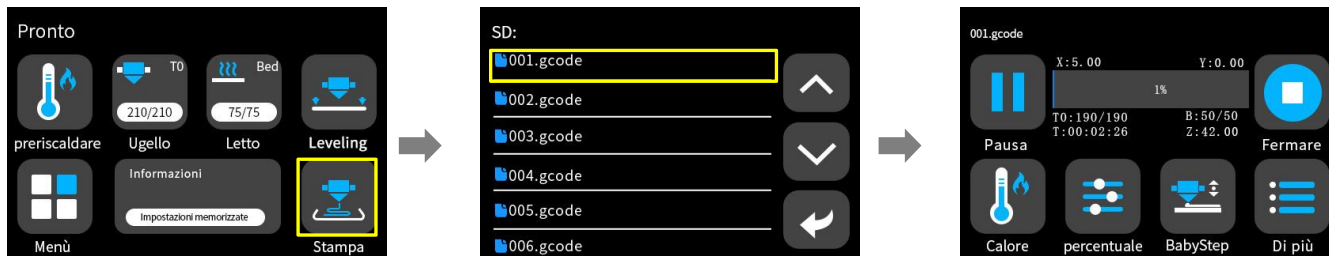
Fare clic su "caricare" per alimentare il filamento fino a quando non esce dall'ugello.



Inserite la scheda SD



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

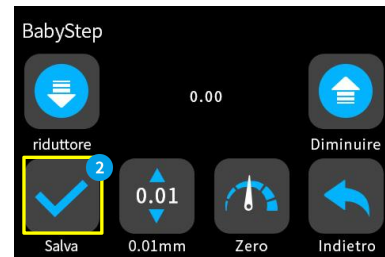
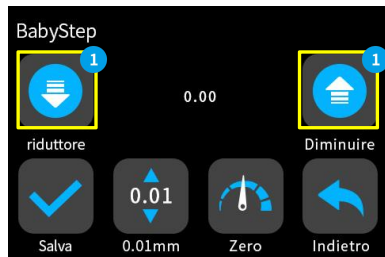
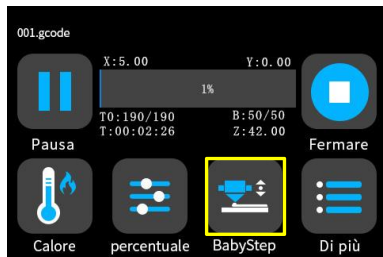


Seleziona un file gcode da stampare

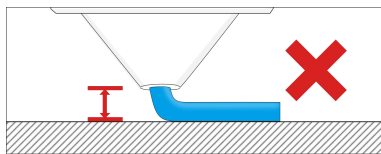


Nota: le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

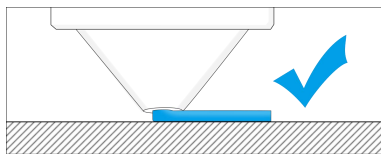
7 Regolazione Z-offset



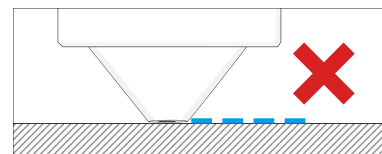
Quando si avvia la prima stampa, regolare il valore Babystepping in base all'adesione del filamento e del piano in vetro. Fare clic su "Salva" per salvare l'impostazione, così facendo non sarà più necessario regolare il valore la prossima volta.



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.

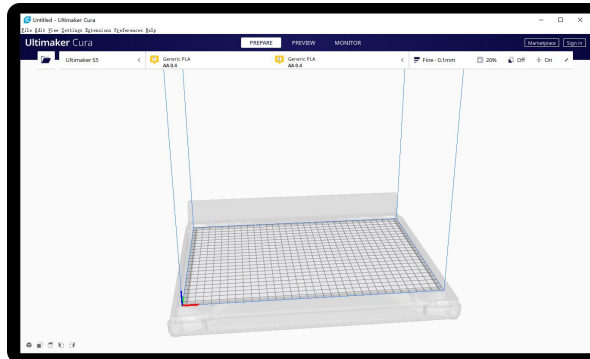
Installa CURA

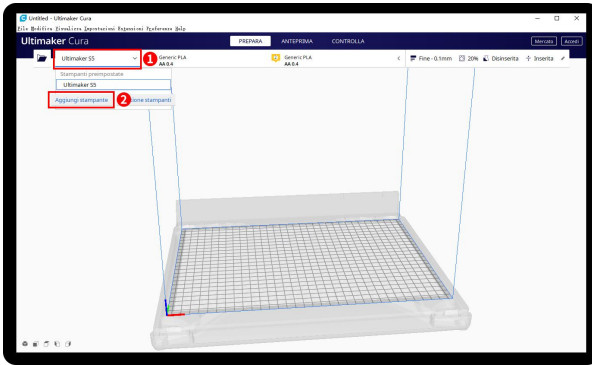
1. Fare doppio clic su CURA_xx.xx .exe per installare
2. Installare il software con le seguenti impostazioni predefinite

Passaggio 1 Aggiungi stampante

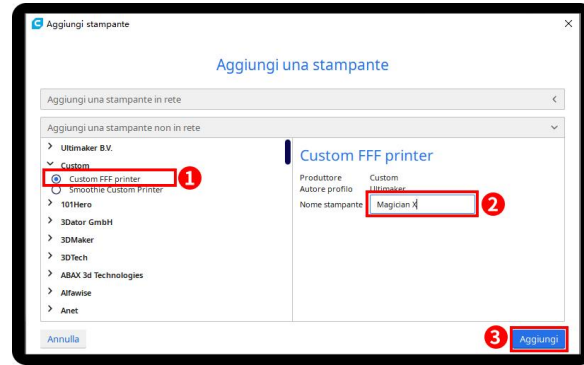
Dopo aver installato il software, l'interfaccia verrà visualizzata come mostrato nella figura seguente.

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

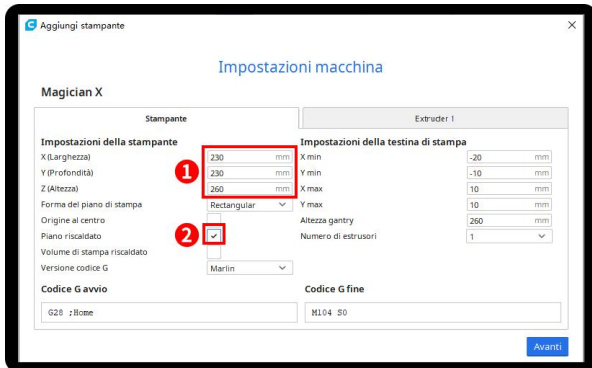




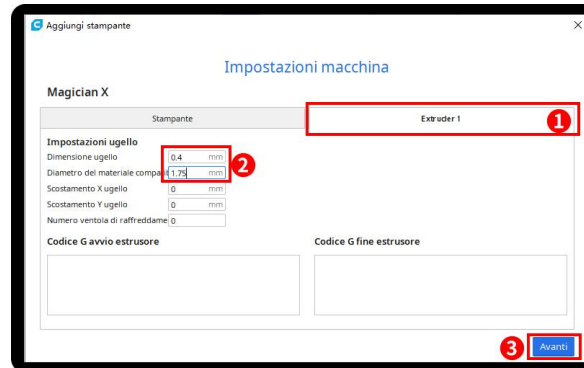
Fare clic su Aggiungi stampante



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



Inserire il formato di stampa, X230 Y230 Z260, selezionare Letto riscaldato

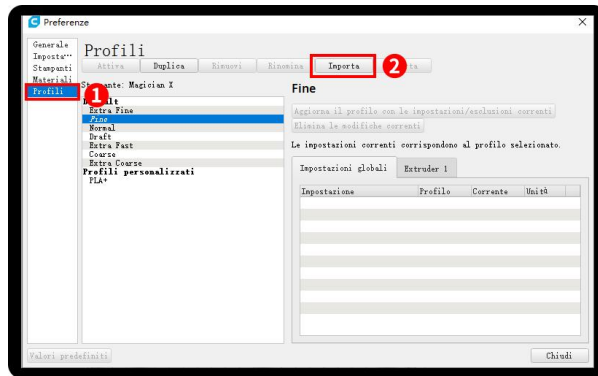


Fare clic su [Extruder 1], dimensione ugello 0,4 mm, diametro materiale compatibile 1,75 mm, fare clic su Avanti

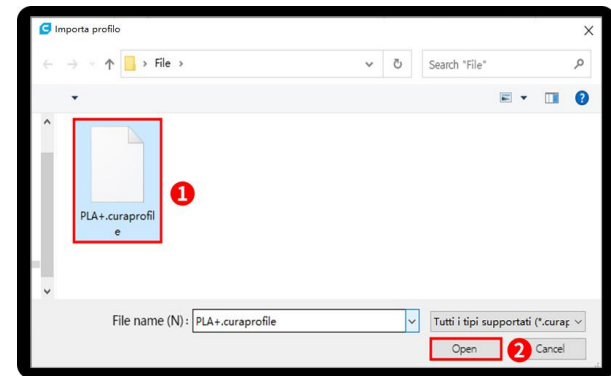
Passaggio 2 Importa file di configurazione



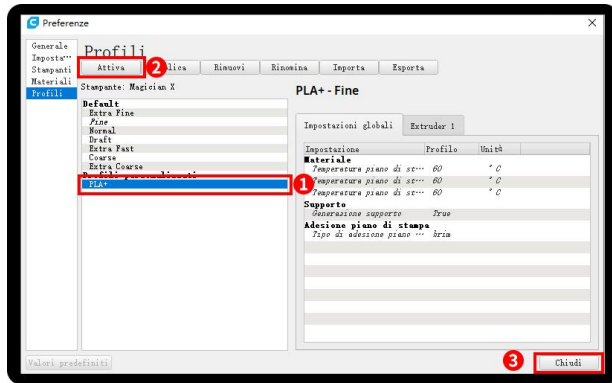
Fare clic su Preferenze, Configura Cura ...



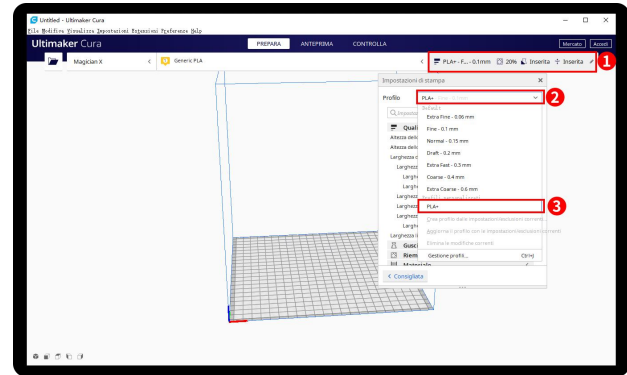
Fai clic su Profili, Importa



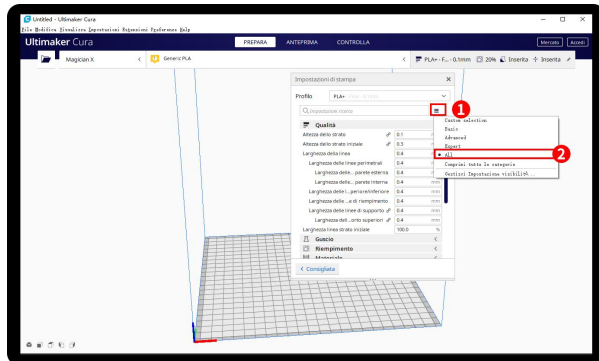
Scegli PLA + .curaprofile nella scheda SD



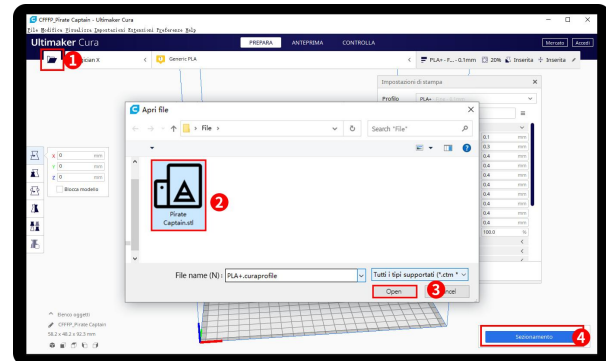
Dopo aver importato il profilo, lo vedrai di seguito, scegli PLA + e fai clic su Attiva



Sul lato destro puoi vedere PLA + attivo

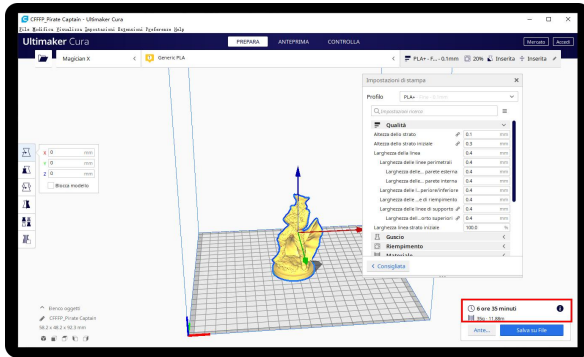


Clicca qui, puoi controllare tutti i parametri, quando muovi il mouse su di esso mostrerà la spiegazione per aiutarti più chiaramente

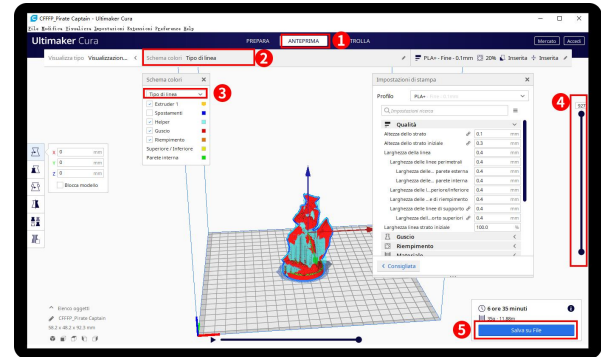


Passaggio 3 Affettare

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 lo slice, 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.

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



Pagina Facebook



Sito ufficiale