



[U20 Bedienungsanleitung]

CE FCC RoHS

2018.8.14

I. Maschinenmontage.....	3
1. Alle Teile herausnehmen.....	3
2. Festen Block und Endschalter installieren.....	9
3. Verdrahtung.....	11
4. Filament Halterung installieren.....	18
II. Anleitung des LCD Bildschirms.....	22
1. Startseite.....	22
2. Move Head.....	23
3. Files.....	24
4. Levelling.....	27
5. Extrude.....	28
6. More.....	29
III. Installation und Operation.....	30
1. Slicing Software Installation.....	30
A. Machine settings.....	30
2. Slicing Software Operation für Offline Druck.....	32
3. Software Parameter einstellen.....	37
IV. Operation für Online Druck.....	41
V. Überprüfen bevor Verwendung und Nivellierung.....	44
1. Maschinenmontage zur vollständigen Inspektion.....	44
2. Maschine Nivellierung.....	46
3. Filament und Feeding legen.....	49
VI. Druckvorgang fortsetzen und Filament Auslauf erkennen.....	50
1. Wiederherstellung nach Stromausfall.....	50
2. Filament Auslauf Erkennung.....	51
VI. FAQ Handbuch.....	53

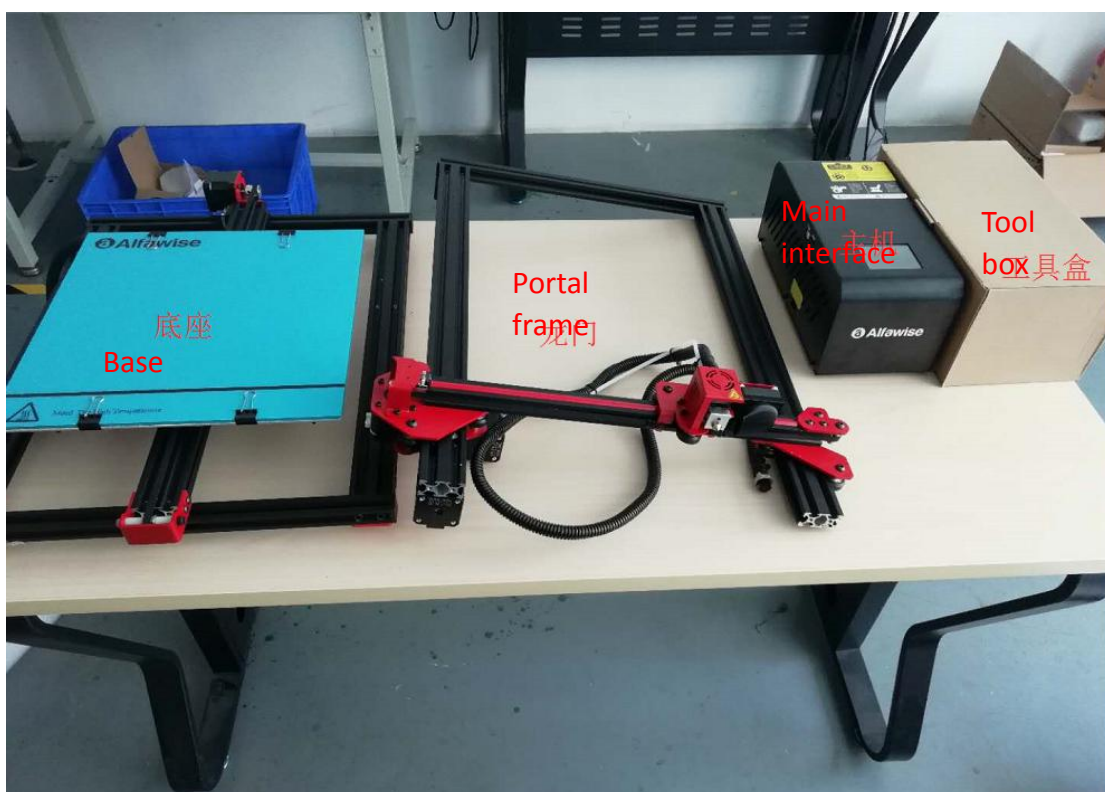
I. Maschinenmontage

Die Maschine wird grundsätzlich vor dem Verlassen des Werks installiert. Sie benötigen nur einige einfache Schritte, um die Maschine zu fixieren.

1. Alle Teile herausnehmen

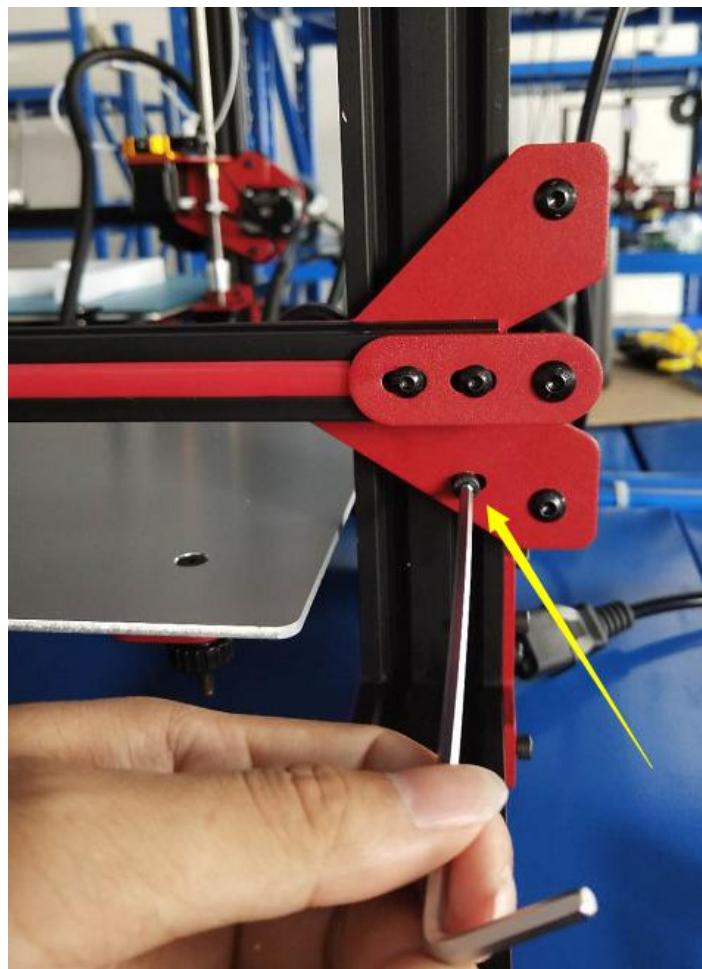
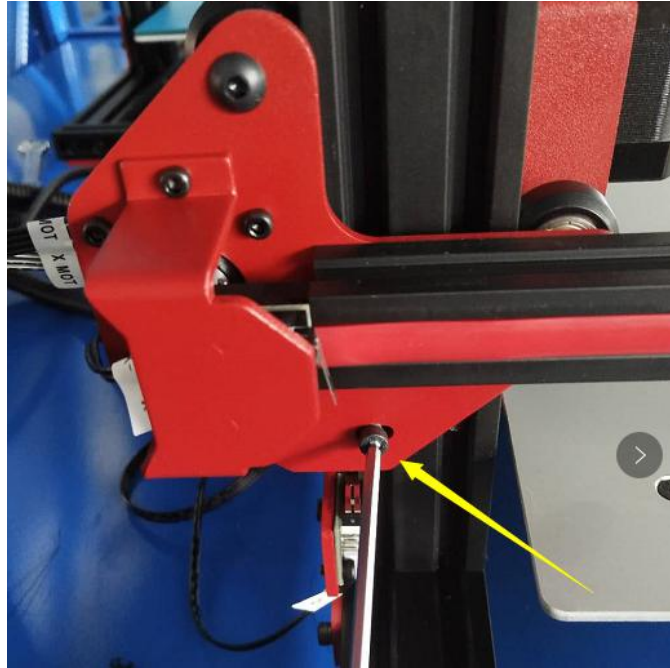
Fixiert den Portalrahmen auf der Basisplattform mit vier Schrauben (M5 * 20).



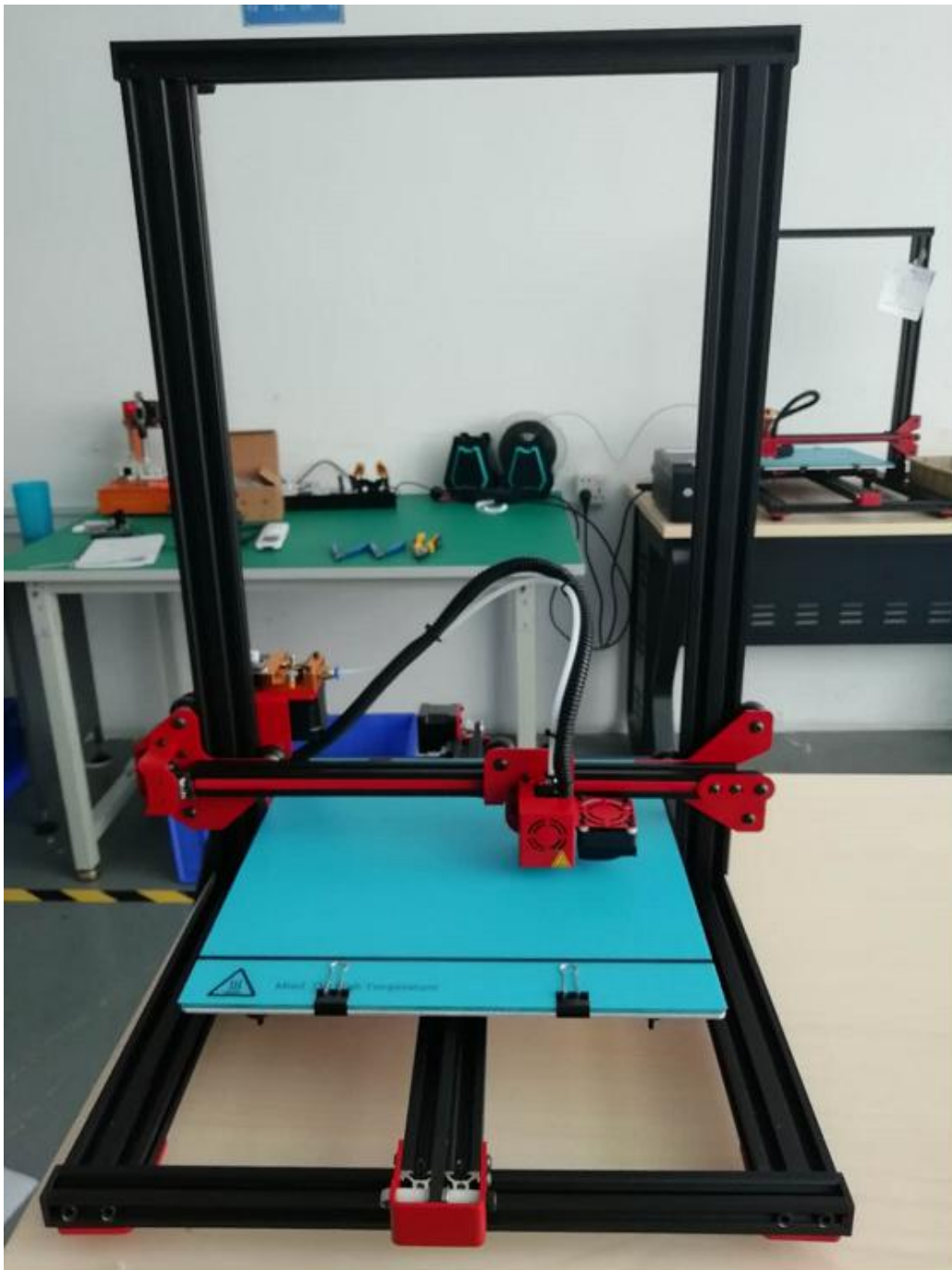


Hinweis: Nach dem Öffnen der Verpackung, überprüfen Sie bitte, ob das Blech auf beiden Seiten des Portalrahmen hat zwei Schrauben befestigt. Wenn ja, entfernen Sie es. Andernfalls funktioniert die Z - Achse nicht ordnungsgemäß (da die Stapel unterschiedlich sind, wird die fester Modus hat sich geändert).

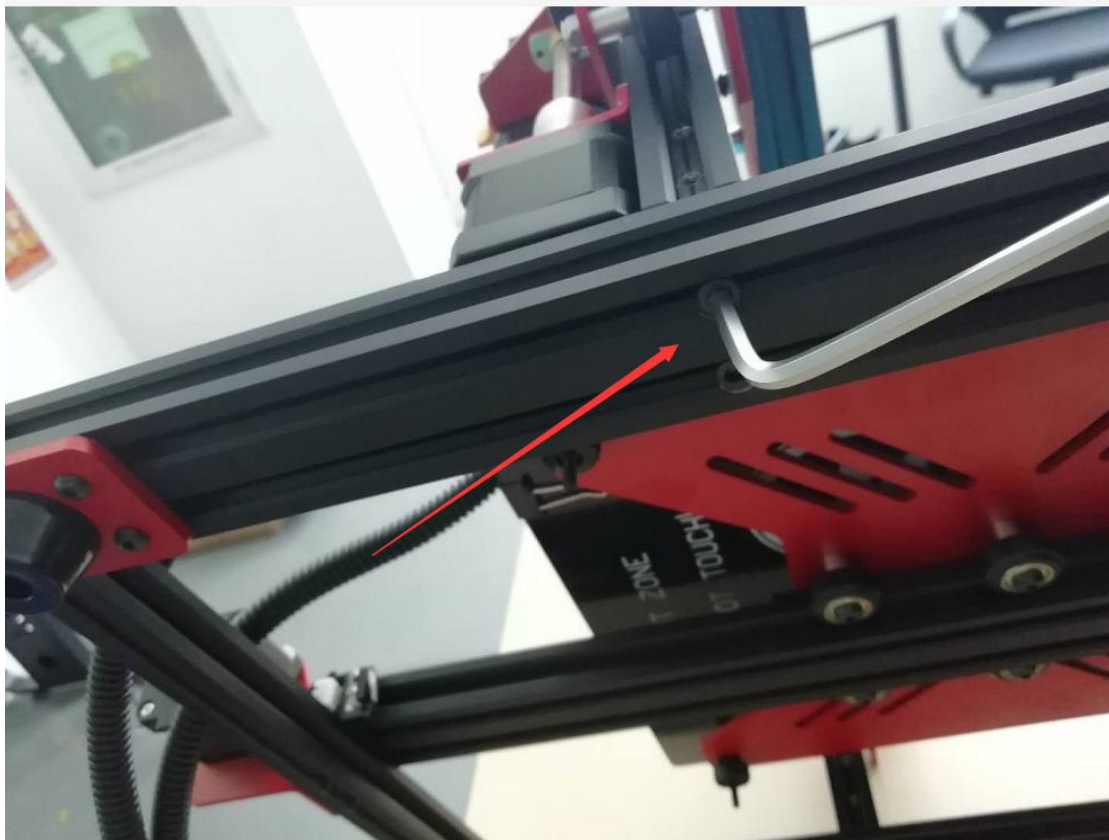




Nehmen Sie vier M5 Schrauben aus dem Werkzeugkasten und beginnen Sie mit der Montage des Rahmens.

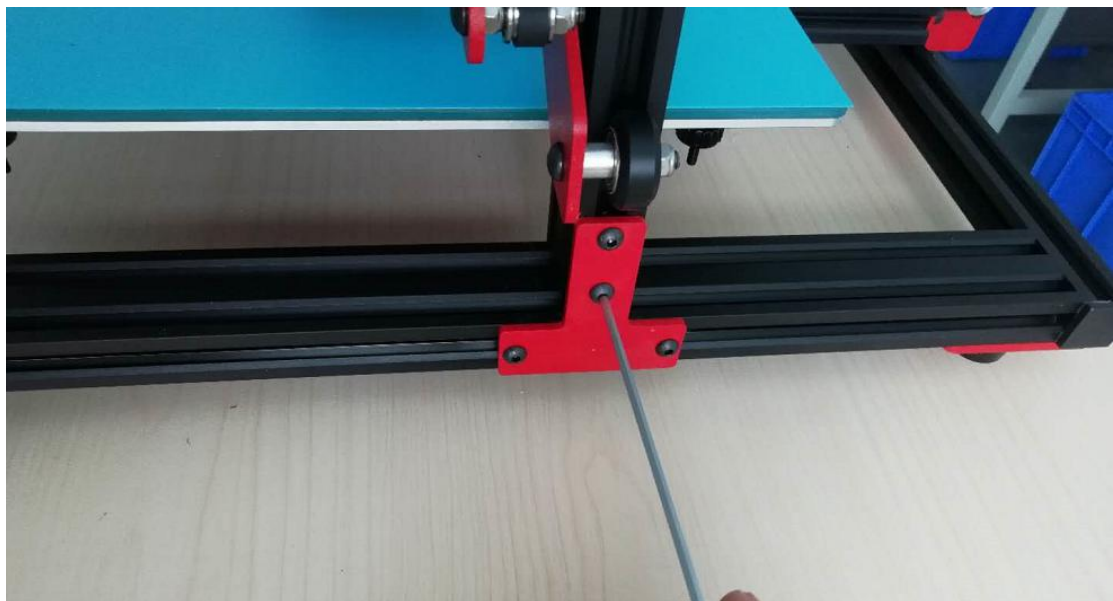
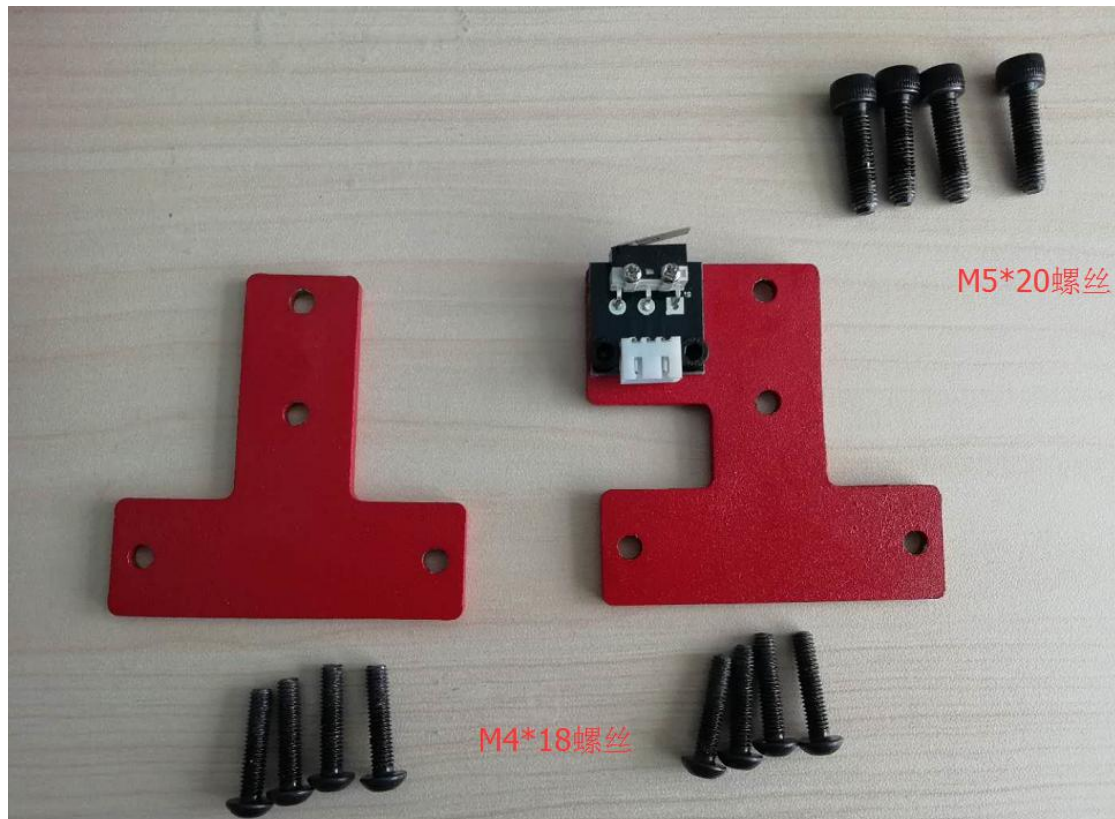


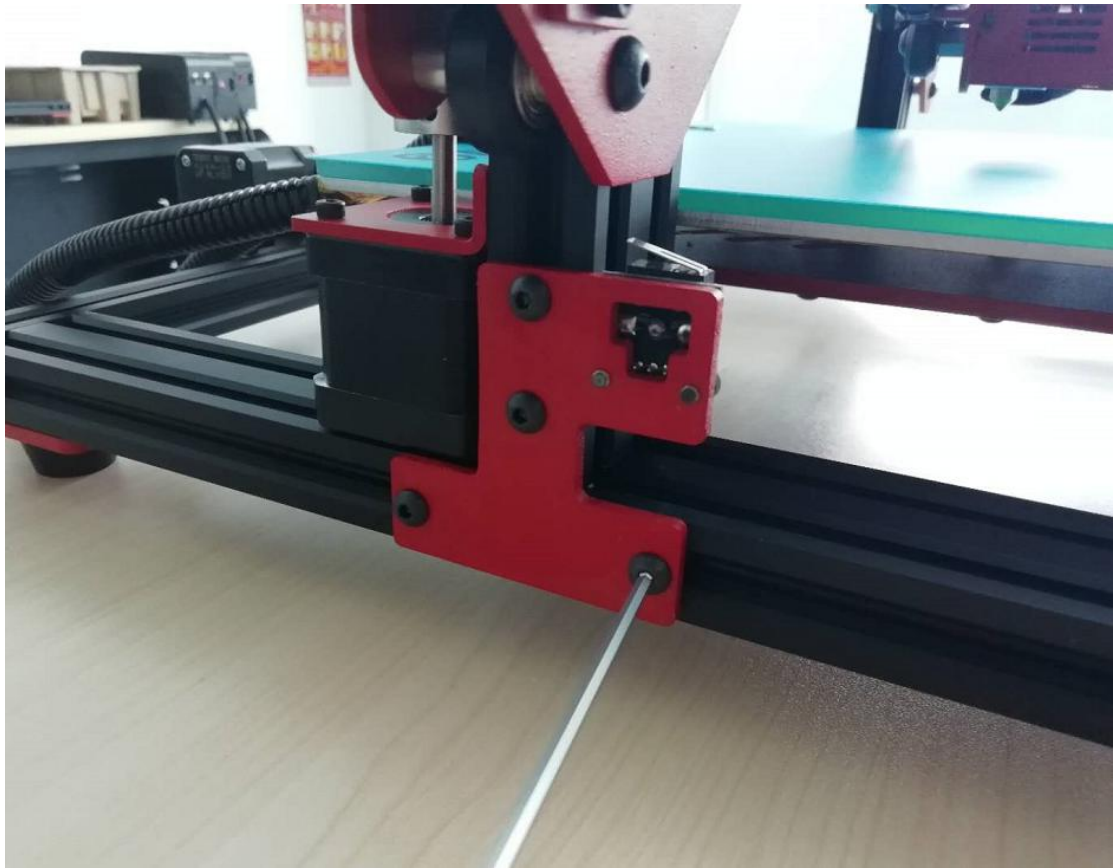
Platzieren Sie den Portalrahmen und die Basisplattform wie in der Abbildung oben und stellen Sie sie seitlich ein. Verwenden Sie einen Inbusschlüssel, um die M5 * 20-Schrauben zu befestigen.



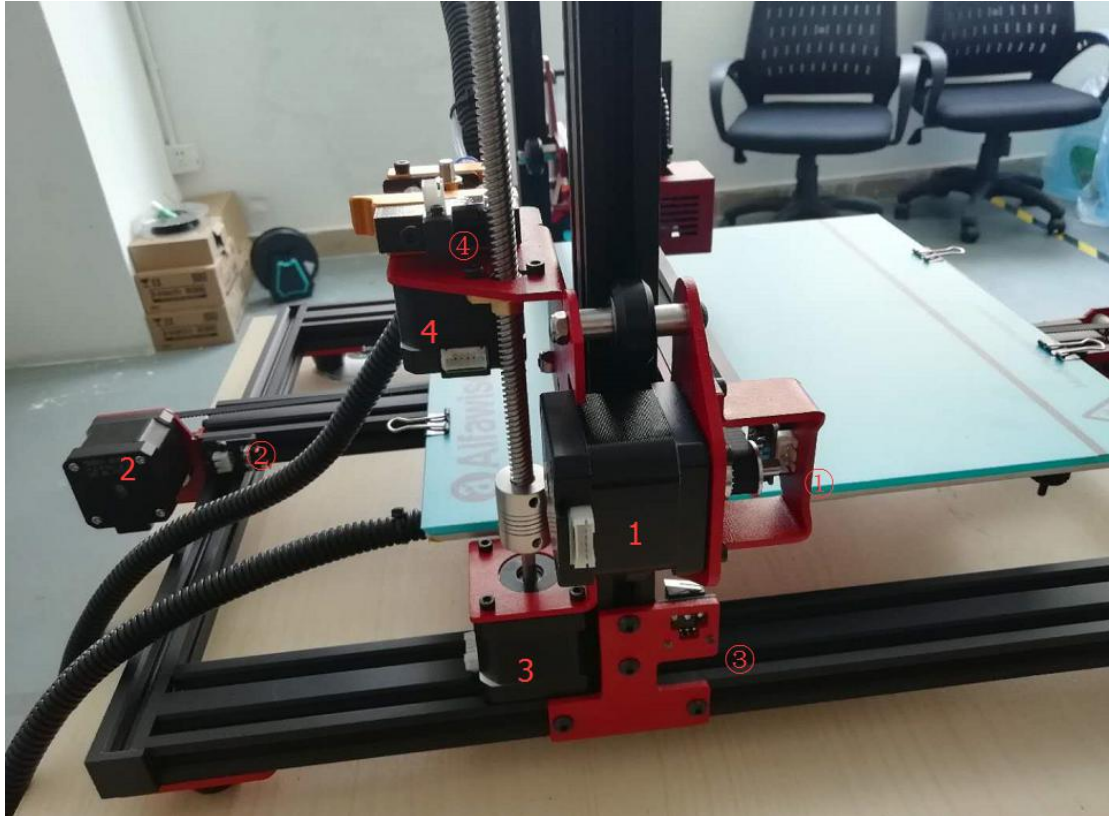
2. Festen Block und Endschalter installieren

Der feste Block mit Endschalter wird auf der linken Seite und der T-Typ feste Block auf der rechten Seite installiert.





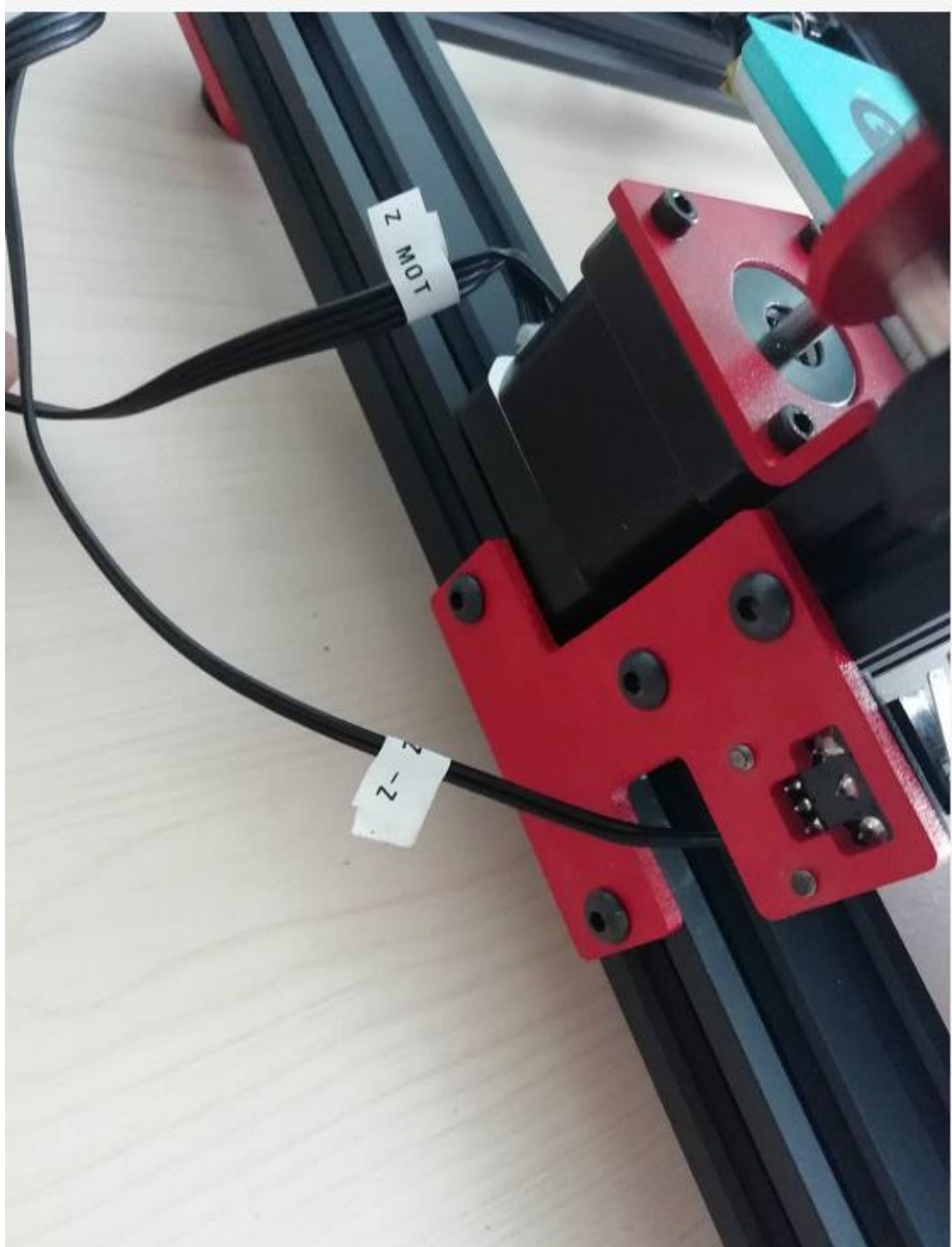
3. Verdrahtung

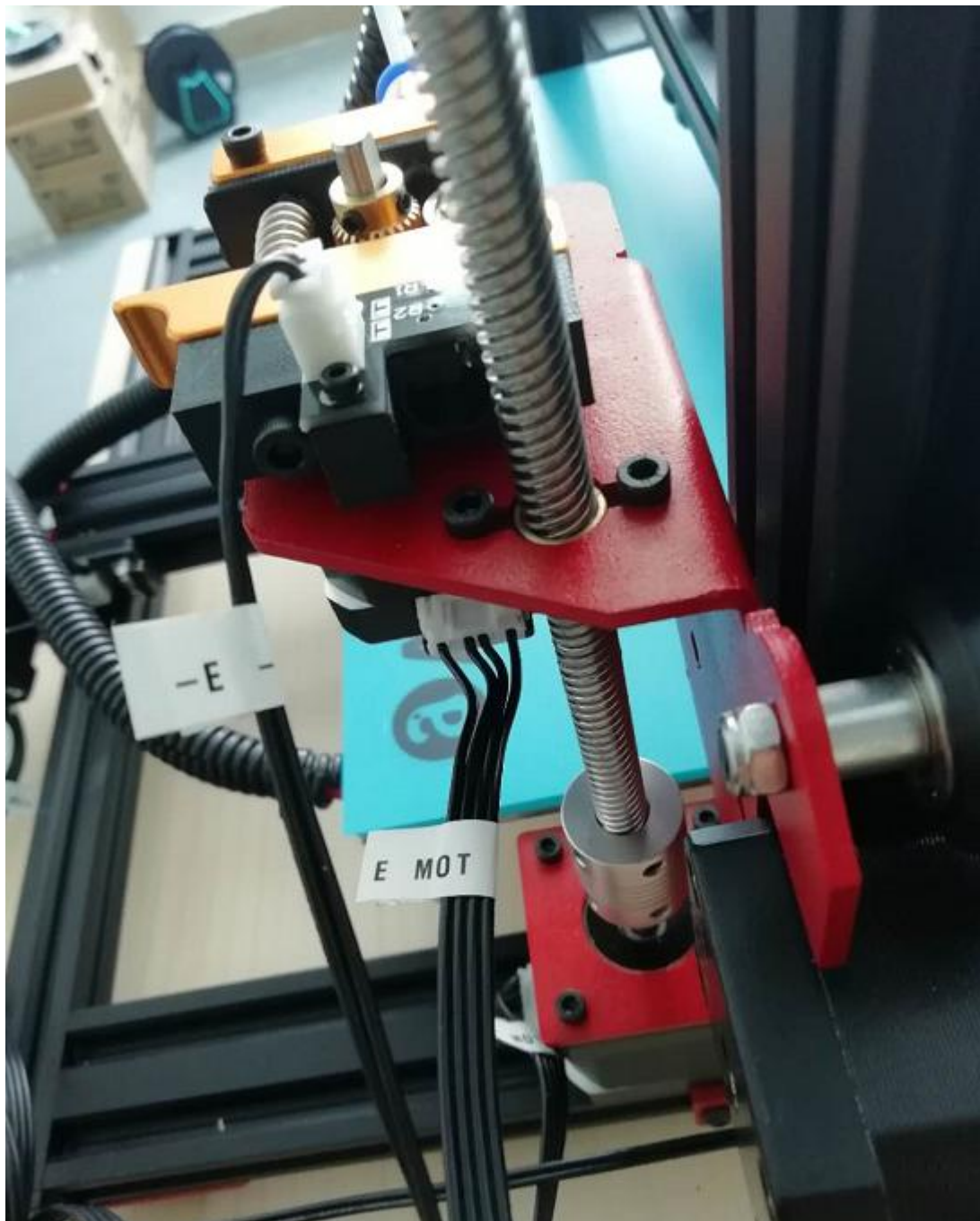


1. X- Achse Motor; 2. Y- Achse Motor; 3. Z- Achse Motor; 4. Extruder Motor.
①: X- Achse Endschalter ②: Y- Achse Endschalter ③: Z- Achse Endschalter
④: Extruder Filament Auslauf Erkennung Schalter



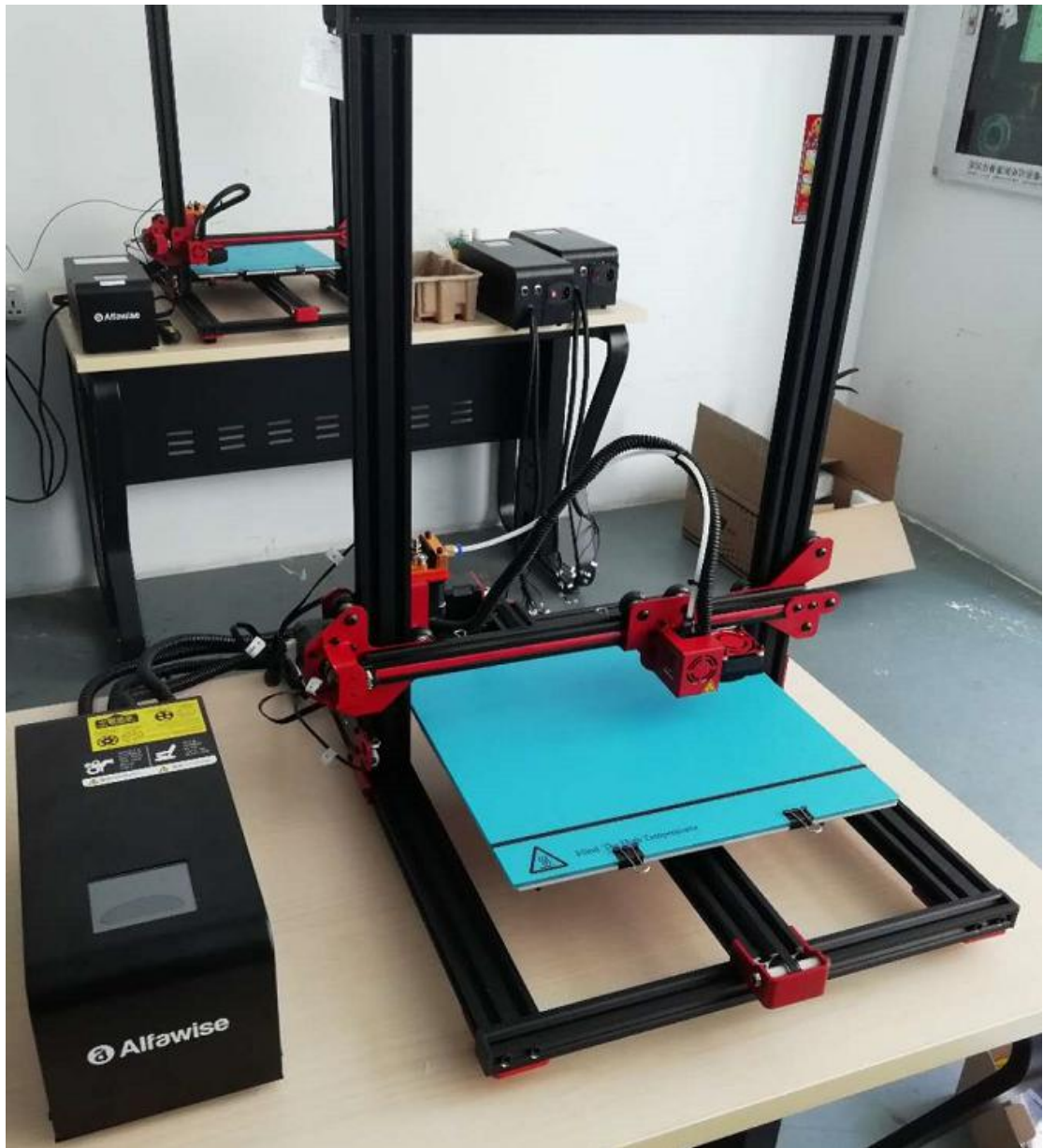




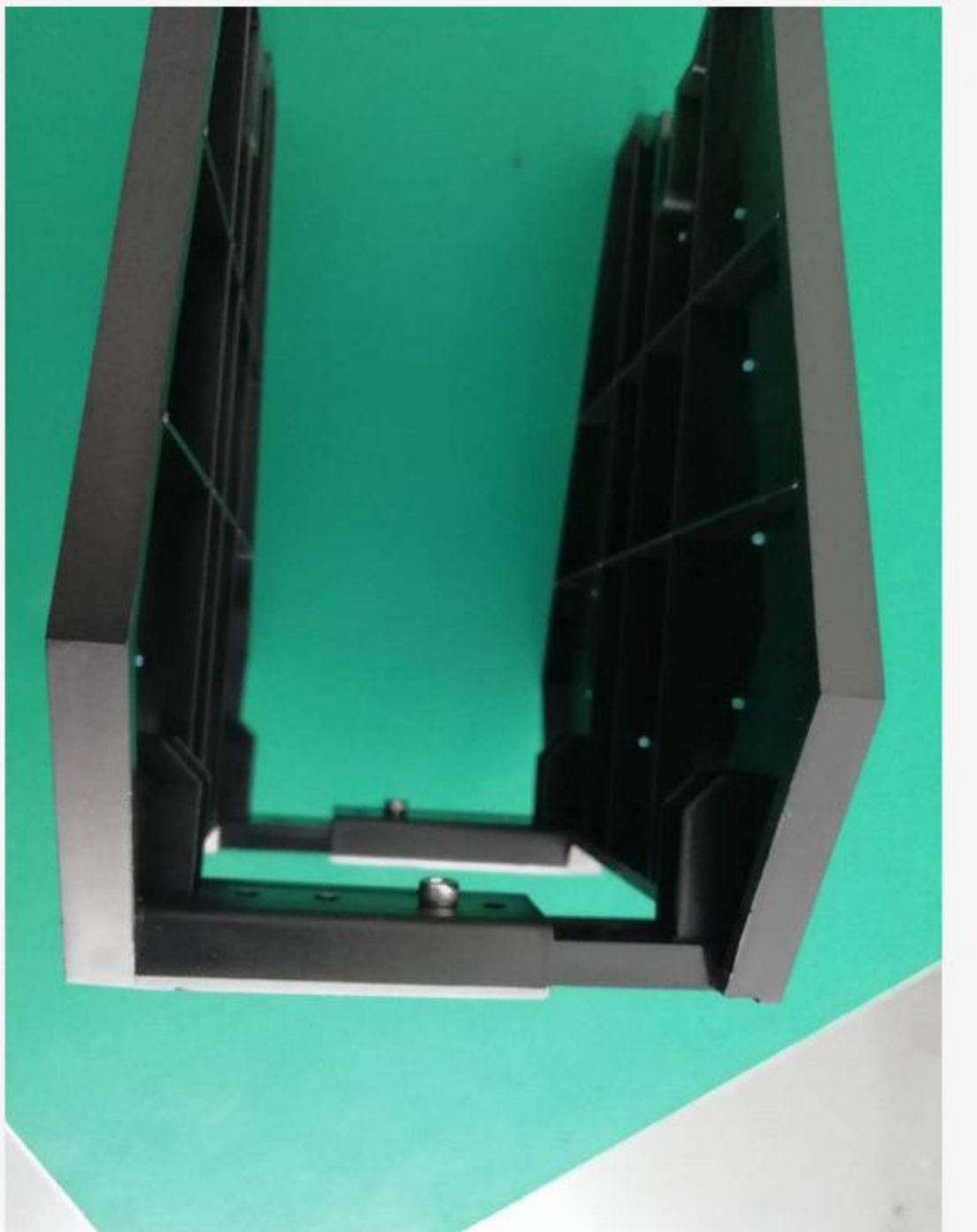


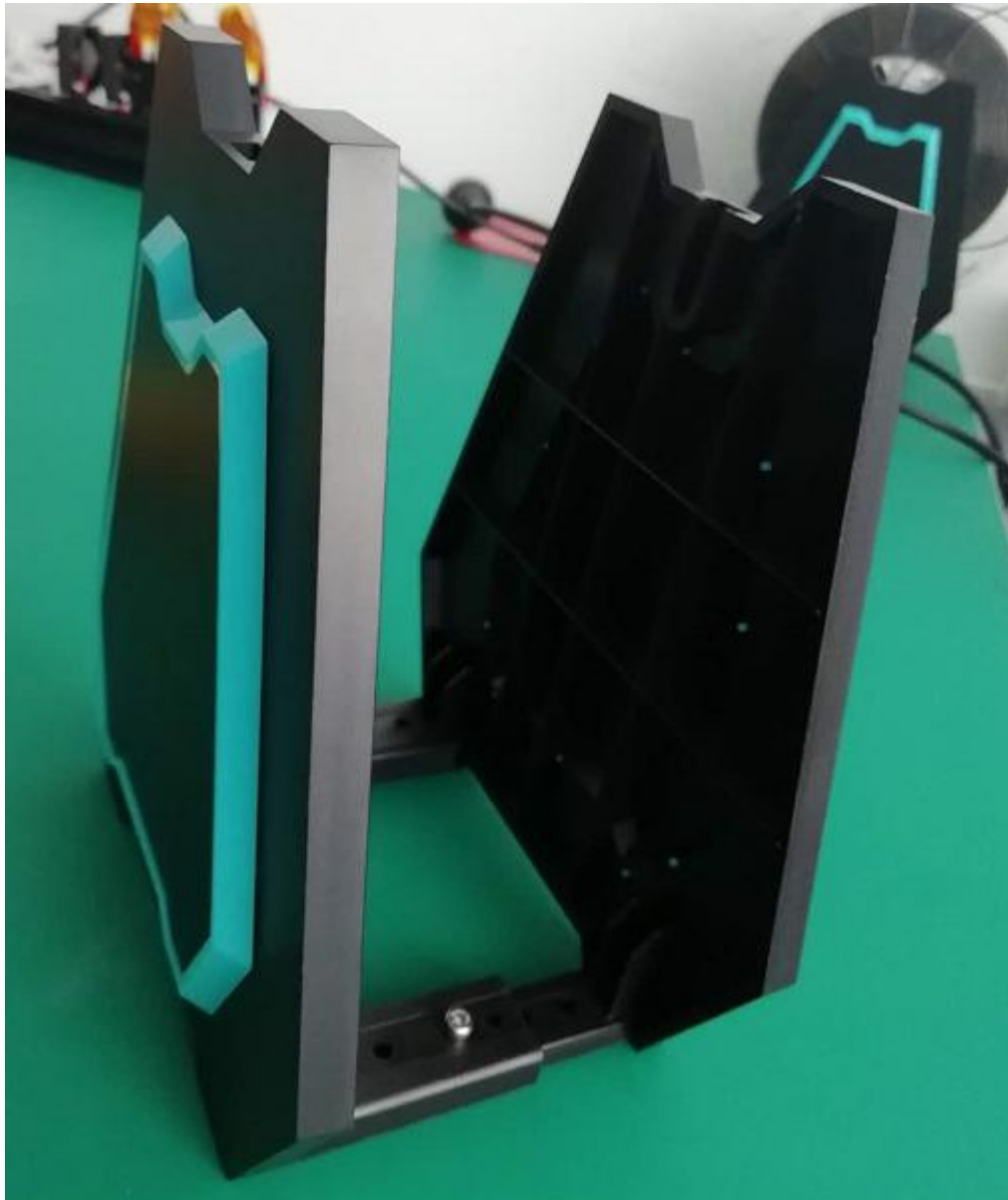
Hinweis: Um das Kabel richtig zu verdrahten, platzieren Sie den Y-Achsen Motor und das Y-Achsen Endschalterkabel wie unten gezeigt unter der Basis. Dies kann verhindern, dass der bewegliche Teil das Kabel kratzt.

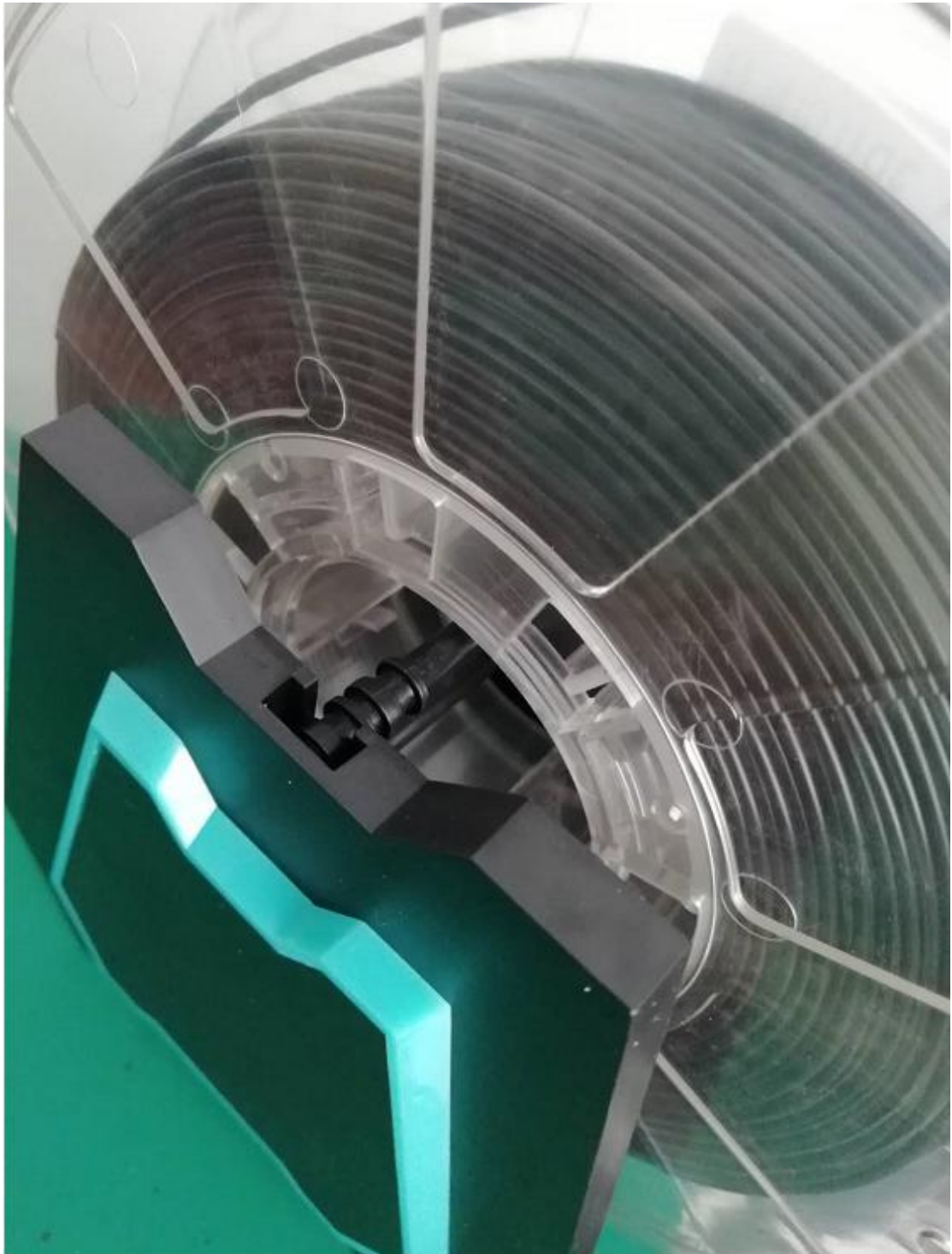


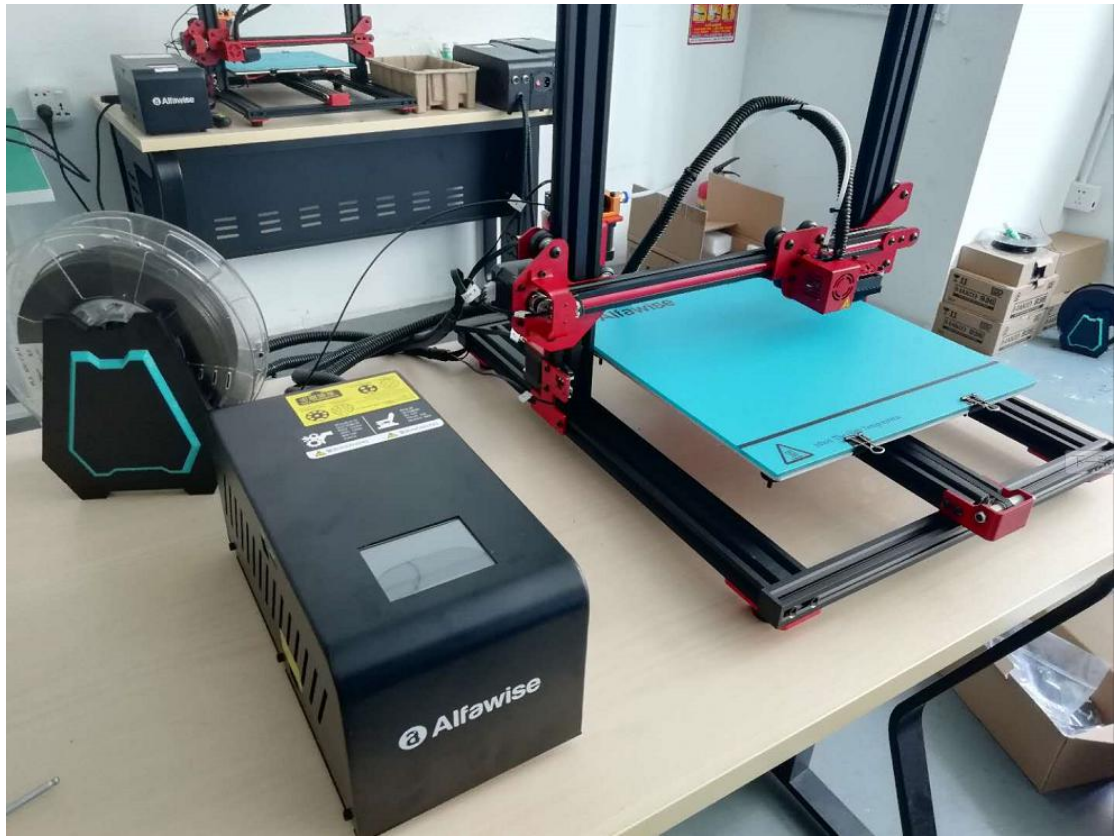


4. Filament Halterung installieren





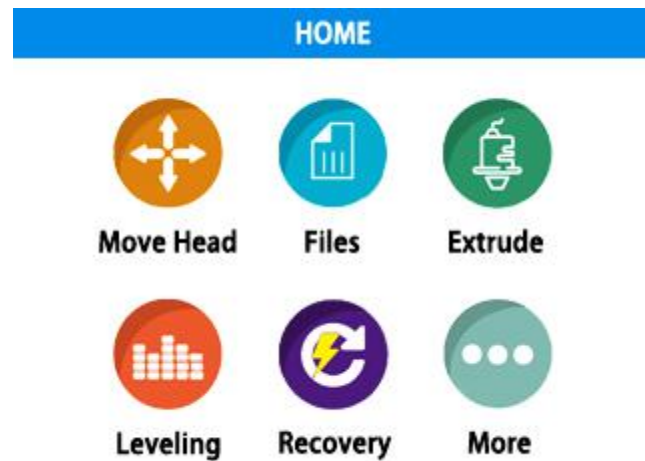




II. Anleitung des LCD Bildschirms

Anweisung des Menüpunkt

1. Startseite



Move Head: Bewegung der X, Y und Z-Achse; Motor ist gesperrt oder nicht; die Bewegungsdistanz von Düse und Volumen der Extrusion kontrollieren.

Files: Die Druckdatei und die Druckinterface öffnen.

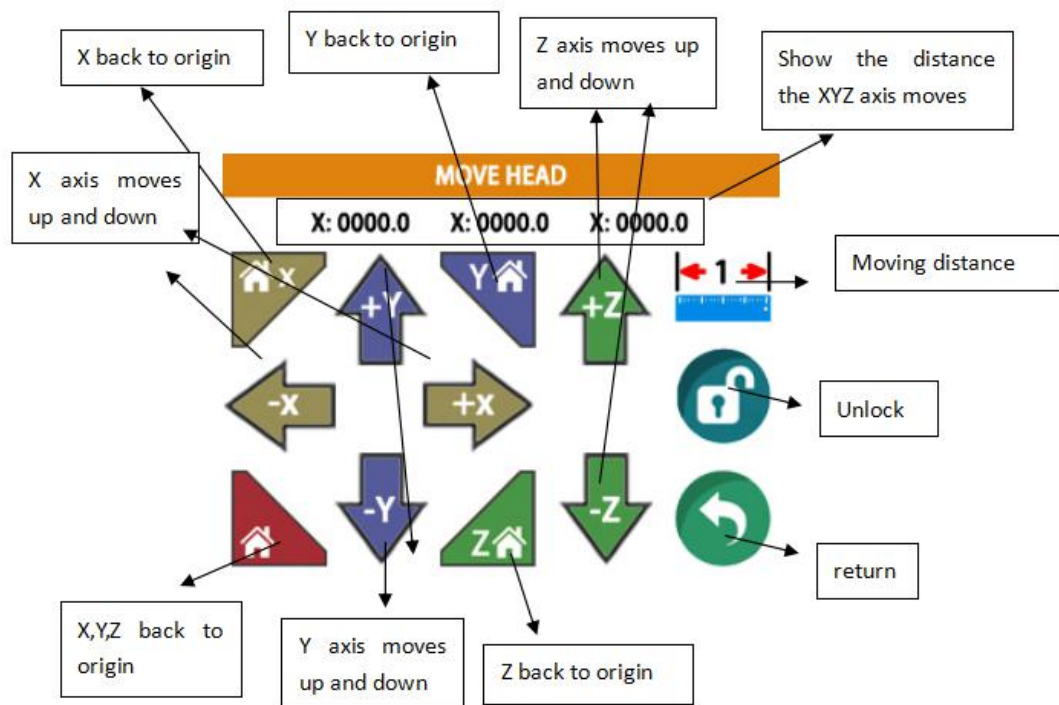
Extrude: Temperatur zwischen Düse und beheizter Plattform kontrollieren; Filament ein-/ausfädeln.

Levelling: Die unterstützte Nivellierfunktion kann zur einfachen Nivellierung automatisch in die entsprechende Position verschoben werden

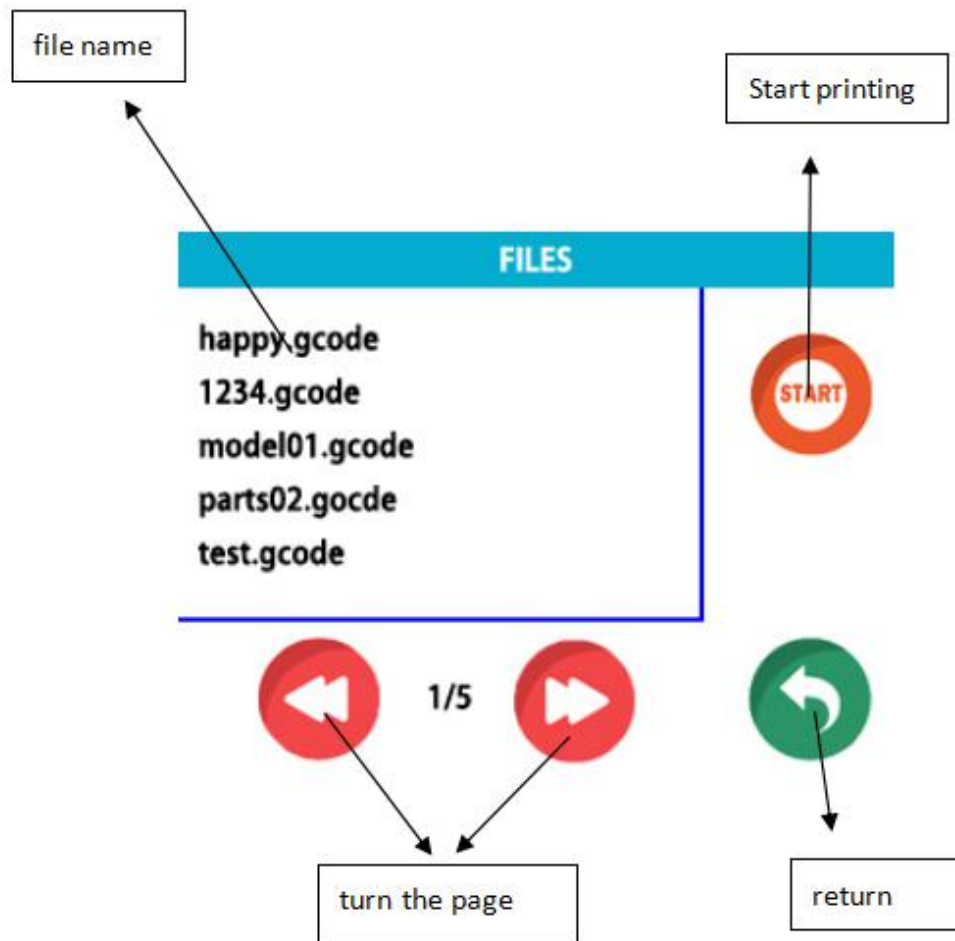
Recovery: System zurückstellen

More: Mehr

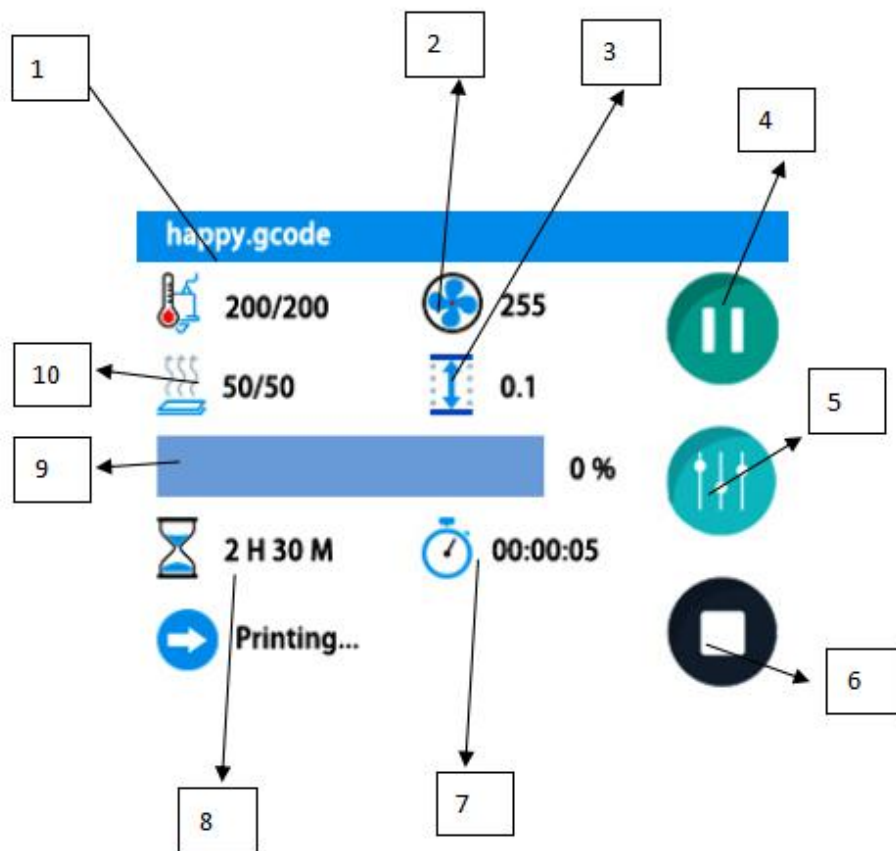
2. Move Head



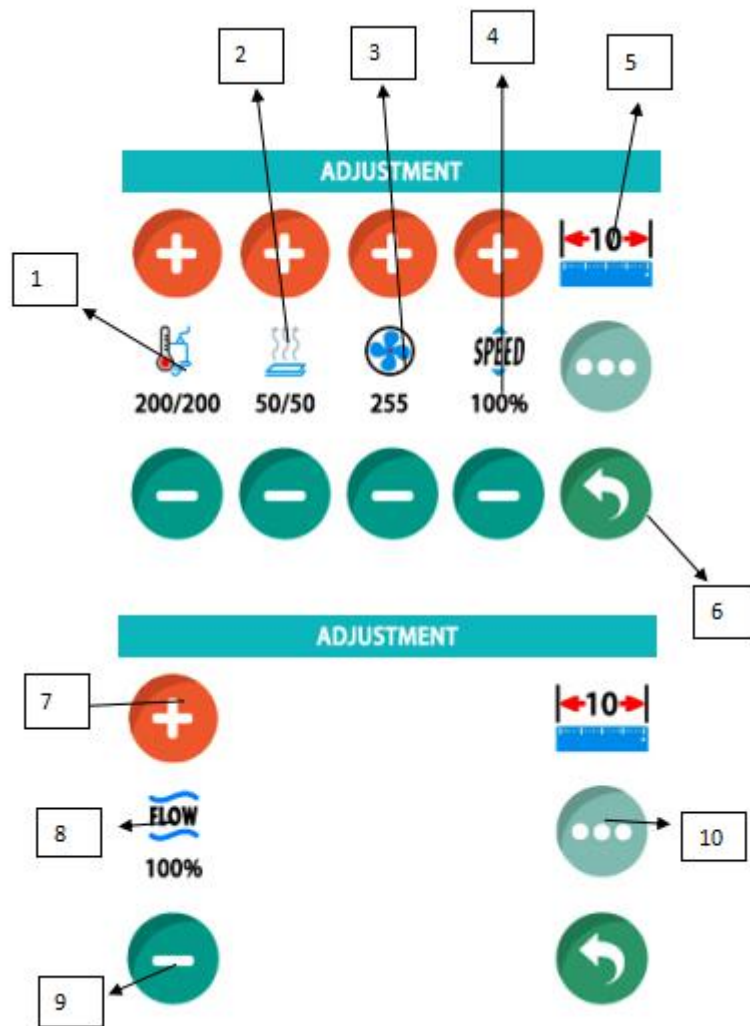
3. Files



Druck Interface

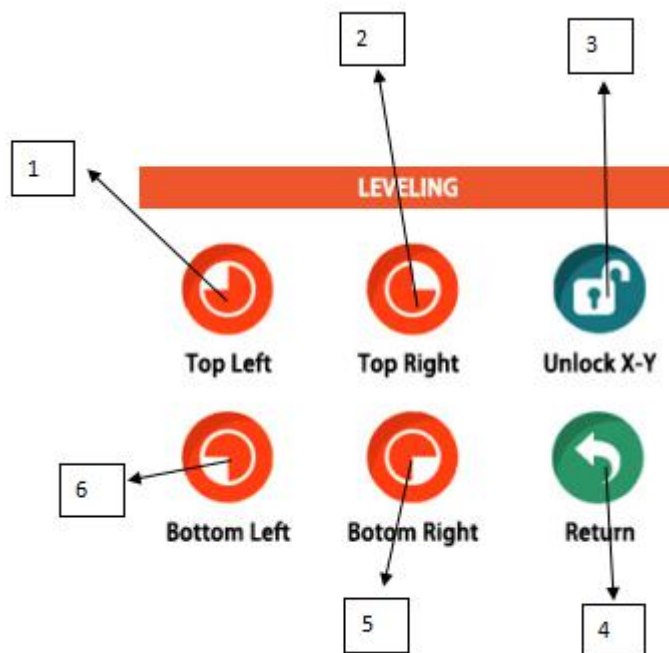


1. Temperatur der Düse;
2. Drehzahl des Gebläses;
3. Höhe der Z-Achse;
4. Pausendruck, kann wiederhergestellt werden;
5. Parameter einstellen, detaillierte Parameter siehe nachstehende Abbildung;
6. Druckvorgang Stoppen.
7. Benutzte zeit;
8. Übrige Zeit;
9. Fortschrittsbalken;
10. Temperatur des beheizten Bettes



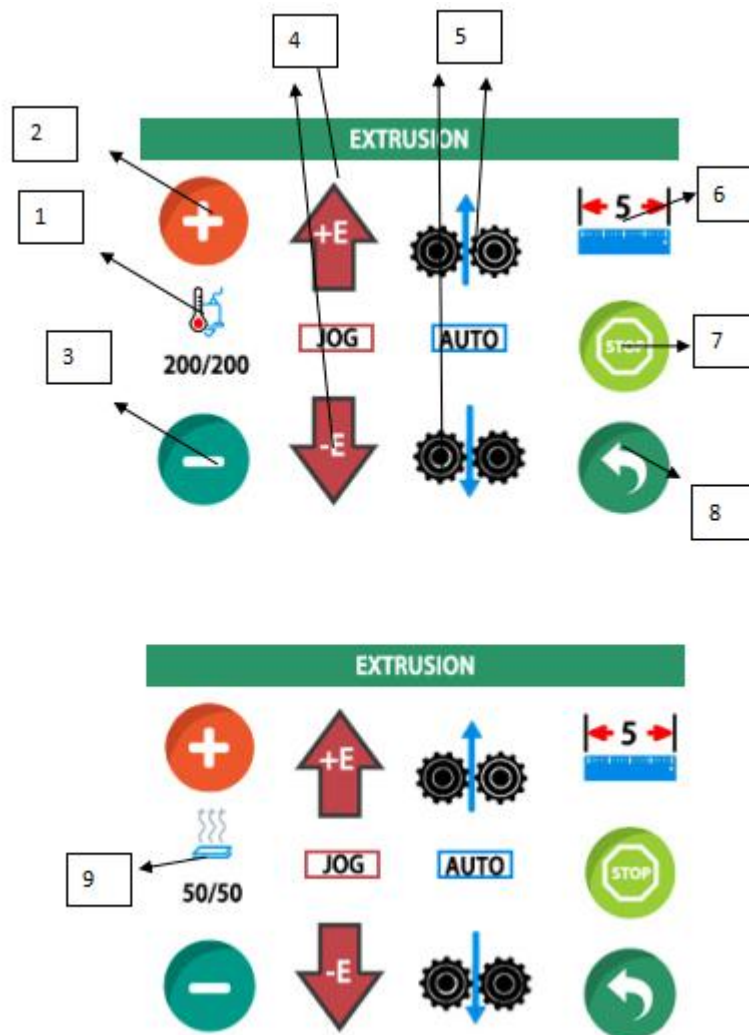
1. Temperatur der Düse einstellen;
2. Temperatur des beheizten Bettes einstellen;
3. Lüftergeschwindigkeit einstellen;
4. Druckgeschwindigkeit einstellen;
5. Entfernung einstellen;
6. Zurück;
7. Anpassung nach oben;
8. Strömungsverhältnis der Extrusion;
9. Regulierung nach unten;
10. Mehr;

4. Levelling



1. Düse nach links vorne bewegen.
2. Düse nach rechts vorne bewegen.
3. Zweiachsiger XY Motor entsperren.
4. Zurück;
5. Düse nach rechts hinten bewegen.
6. Düse nach links hinten bewegen

5. Extrude



1. Temperatur der Düse
2. Nach oben einstellen
3. Nach unten einstellen
4. Langsam füttern und entladen
5. Automatisches Zuführen und Ausladen
6. Entfernung einstellen
7. Stoppen
8. Zurück
9. Auf das Symbol klicken, um zum beheizten Bett zu wechseln

6. More




1. Auf die Datei klicken zur Öffnung der Datei
2. Aktualisieren
3. Zurück
4. Einstellungen speichern
5. Nach oben und unten rollen
6. Einstellung des Parameters

III. Installation und Operation

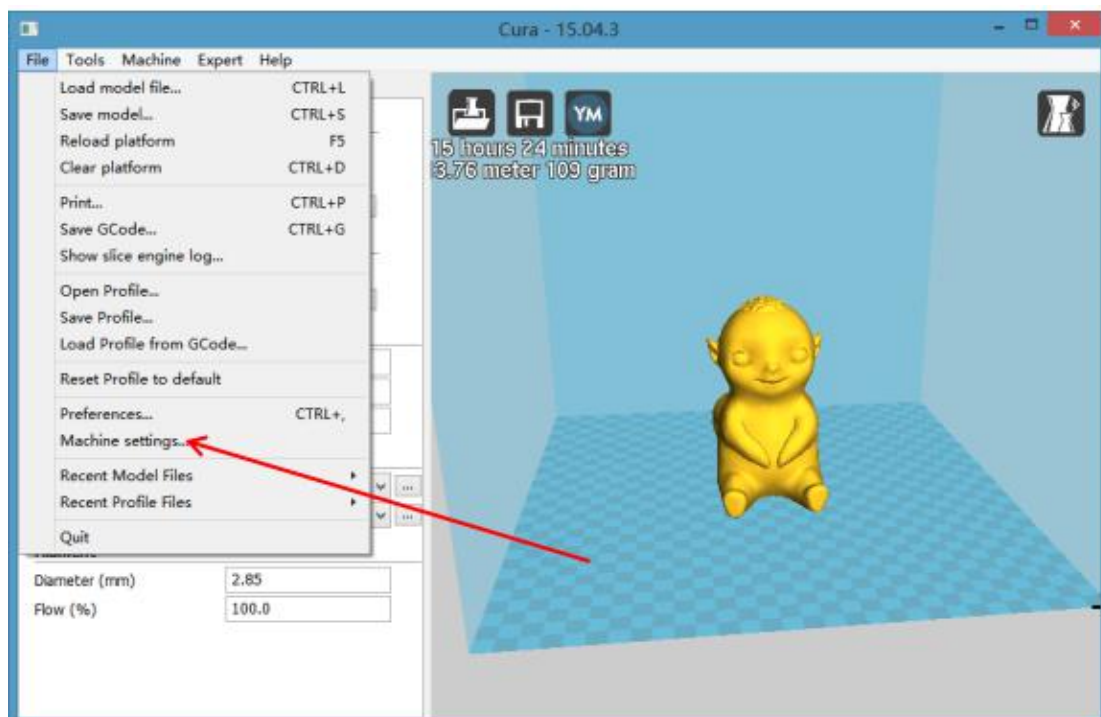
1. Slicing Software Installation

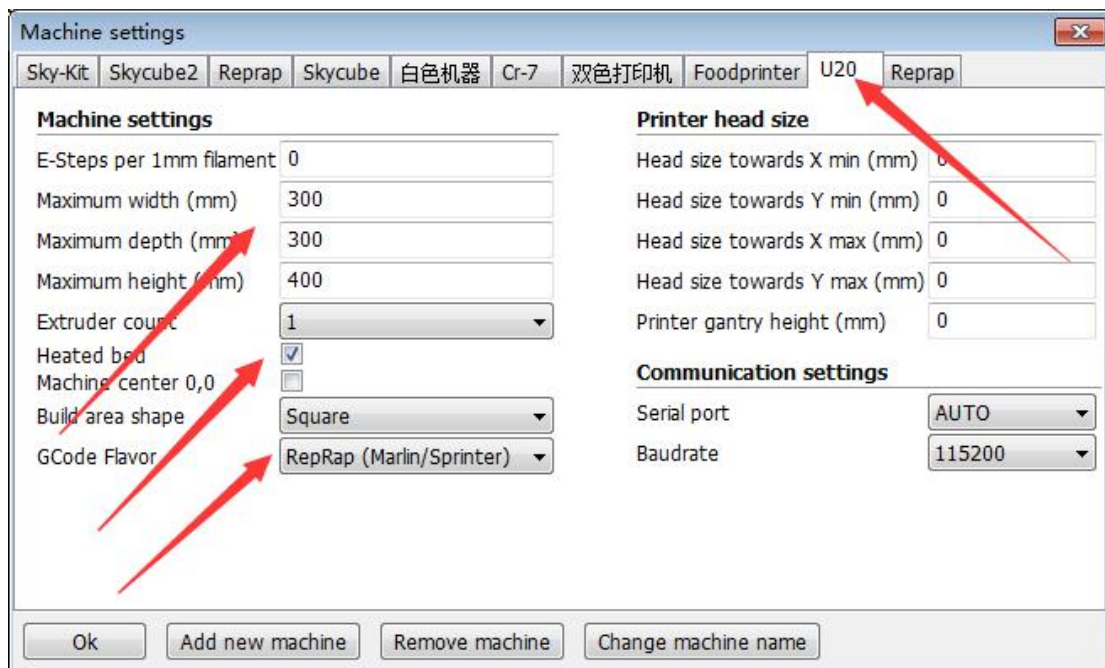
Software Installation

Auf  Cura_15.04.3.exe klicken, dann wird Installation Fenster aufgetaucht. Klicken Sie auf den nächsten Schritt, um die Installation abzuschließen.

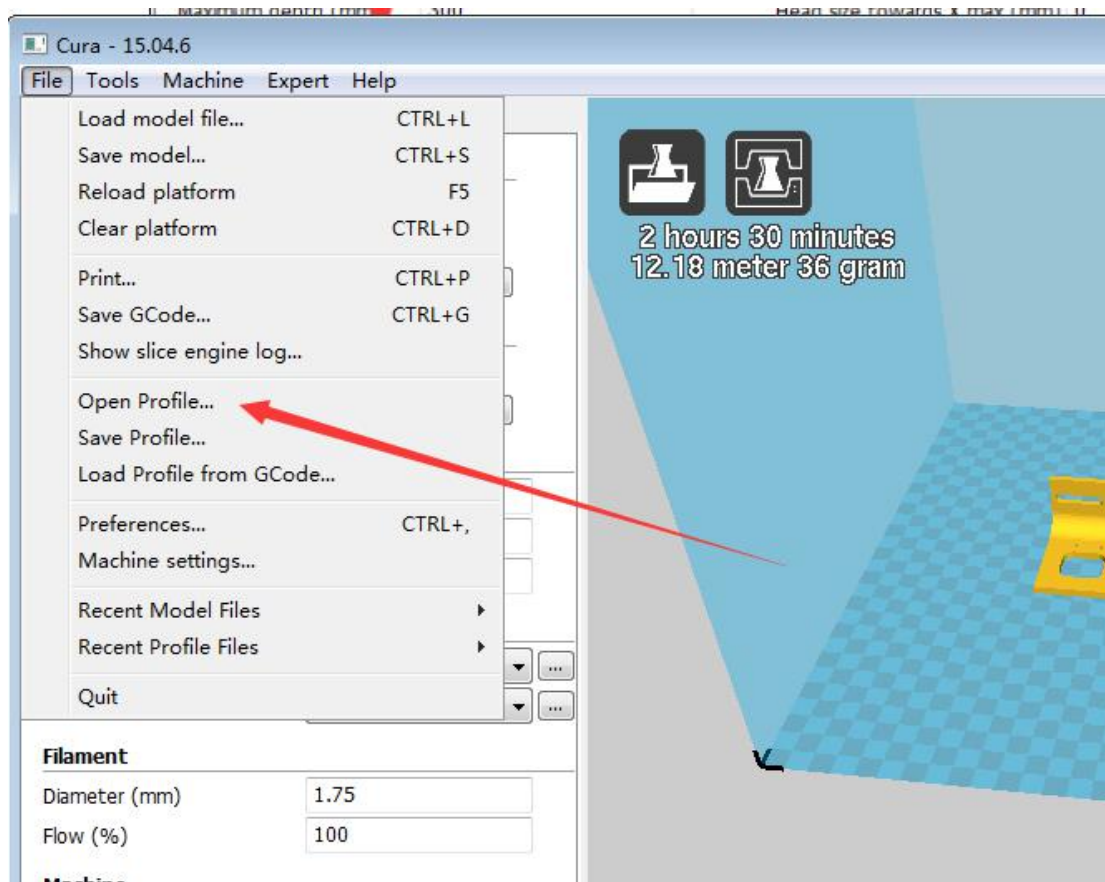
名称	修改日期	类型	大小
util	2018/4/13 14:05	文件夹	
 Cura_15.04.3.exe	2016/3/4 11:05	应用程序	20,418 KB

A. Machine settings

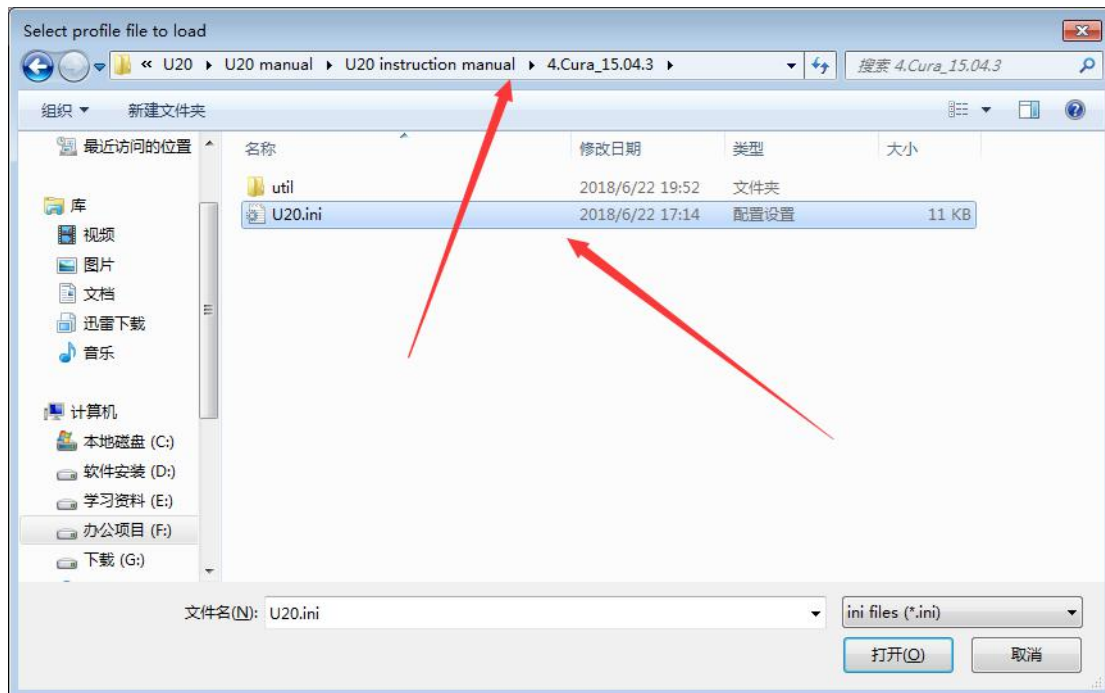




Entsprechende Druckgröße, beheiztes Bett, Gcode Stil, Namensänderung usw. ändern



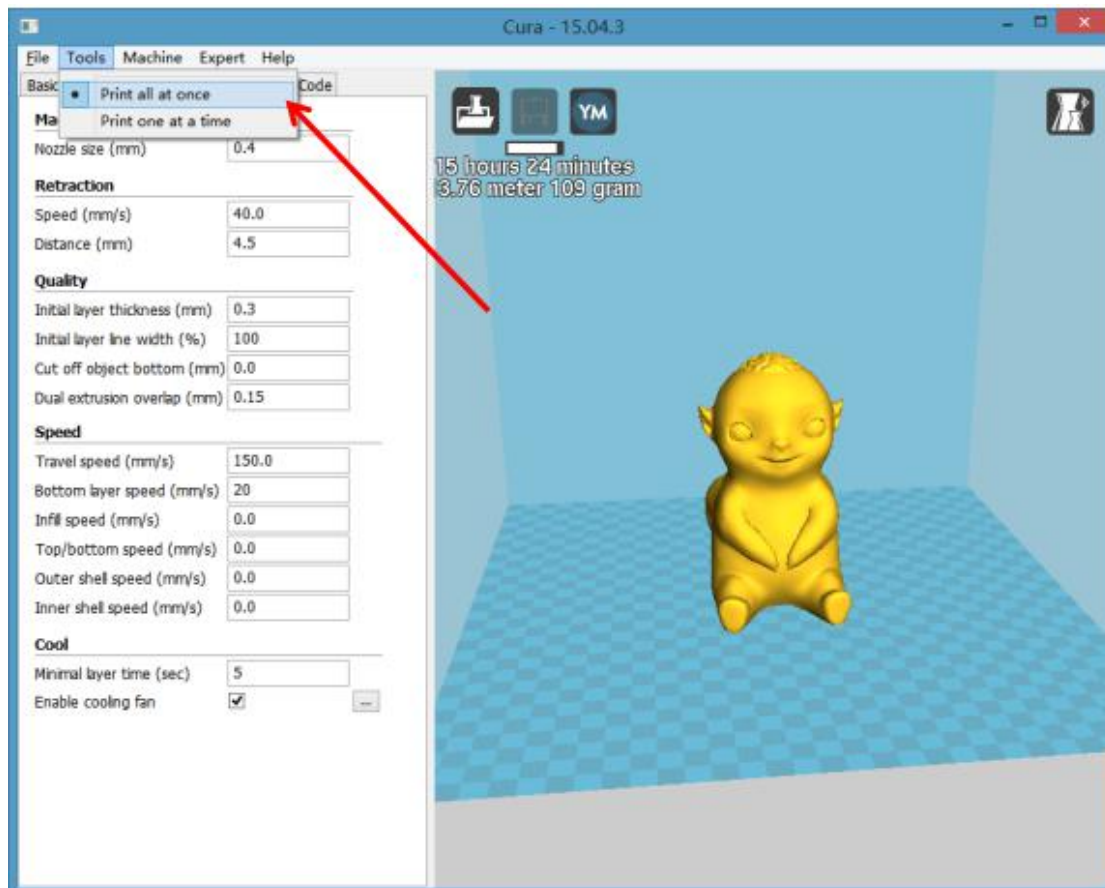
Öffnen Sie die Konfigurationsdatei und konfigurieren Sie alle Parameter als Standardparameter.



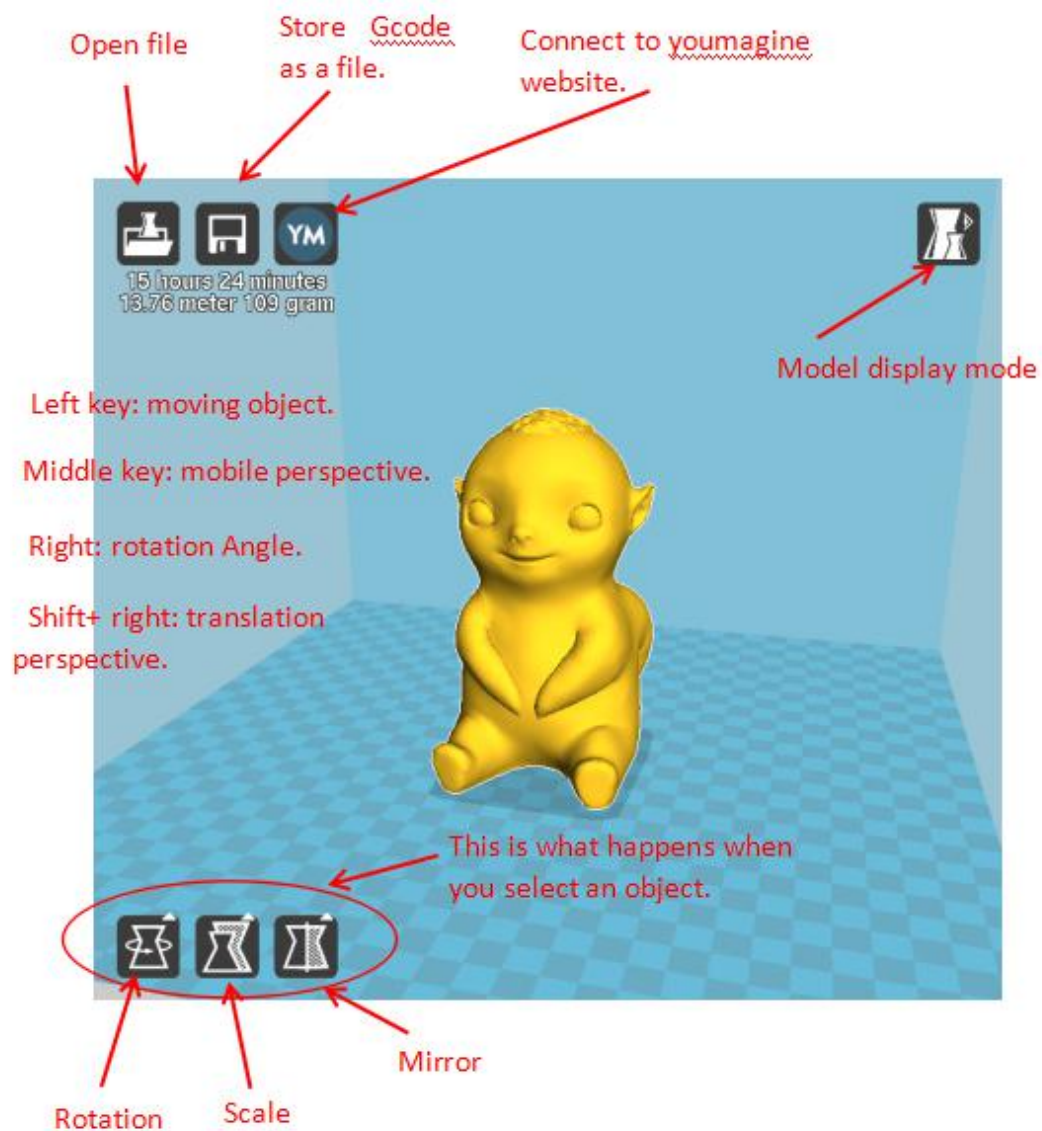
Suchen Sie den Ordner, in dem sich das Cura Installationsprogramm befindet, und öffnen Sie die U20.ini, um die Standardparameter zu konfigurieren.

2. Slicing Software Operation für Offline Druck

Für Offline Druck braucht keine Verbindung zu einem Computer hergestellt zu werden. Die Operation erfolgt einfach über die SD Karte. Nach der Installation der Cura Software, Wählen Sie " print all at once " aus den "Tools".

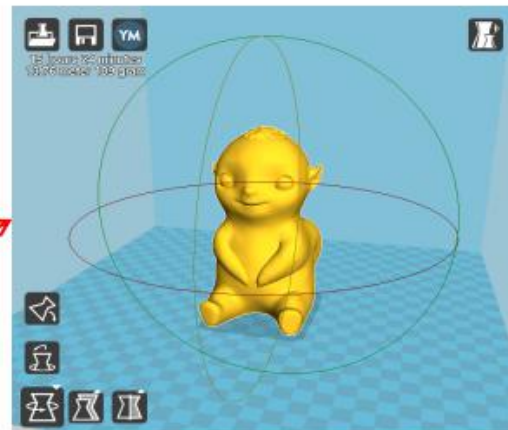


Öffnen Sie "File"> "Read Model File" oder öffnen Sie das Dateiziel oder ziehen Sie die Modelldatei direkt in die Software. Auf diese Weise können Sie das Modell importieren. Die Bedienung mehrerer Modelle finden Sie in der folgenden Anleitung



Objekt Operation

It works under
Normal conditions.



1. Click on the rotating
2. Pull the rotation control circle, by default 15 degrees, hold shift and shake the control circle, you can rotate the unit by 1 degree.

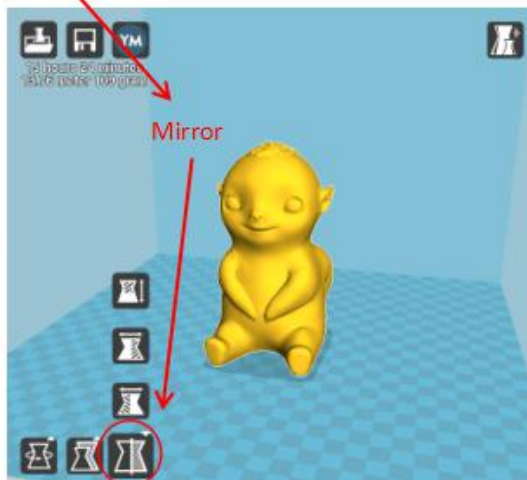


Scale by size or scale

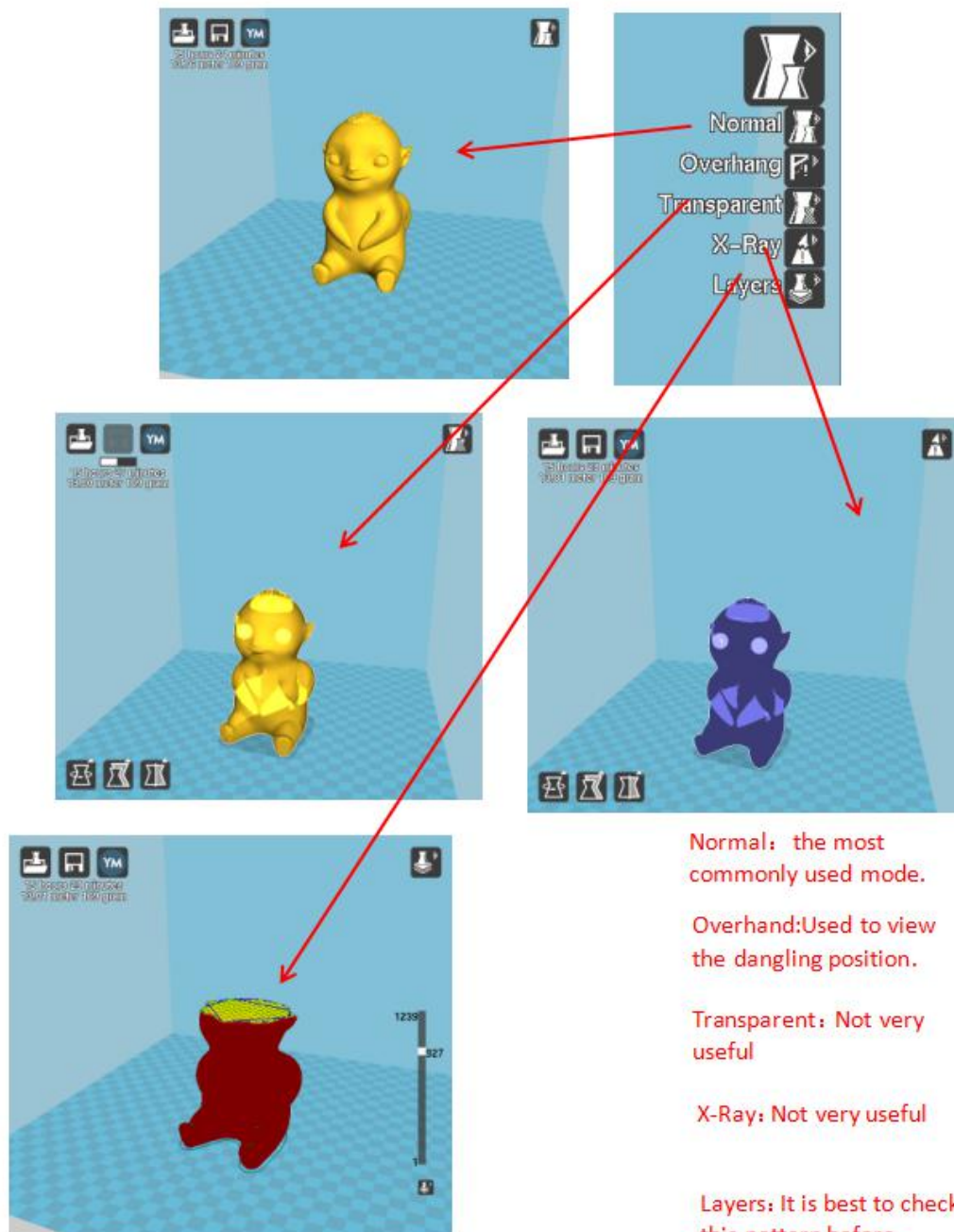
Scale X	1.0
Scale Y	1.0
Scale Z	1.0
Size X (mm)	84.546
Size Y (mm)	70.352
Size Z (mm)	124.816
Uniform scale	<input checked="" type="checkbox"/>

Uniformly scaled size

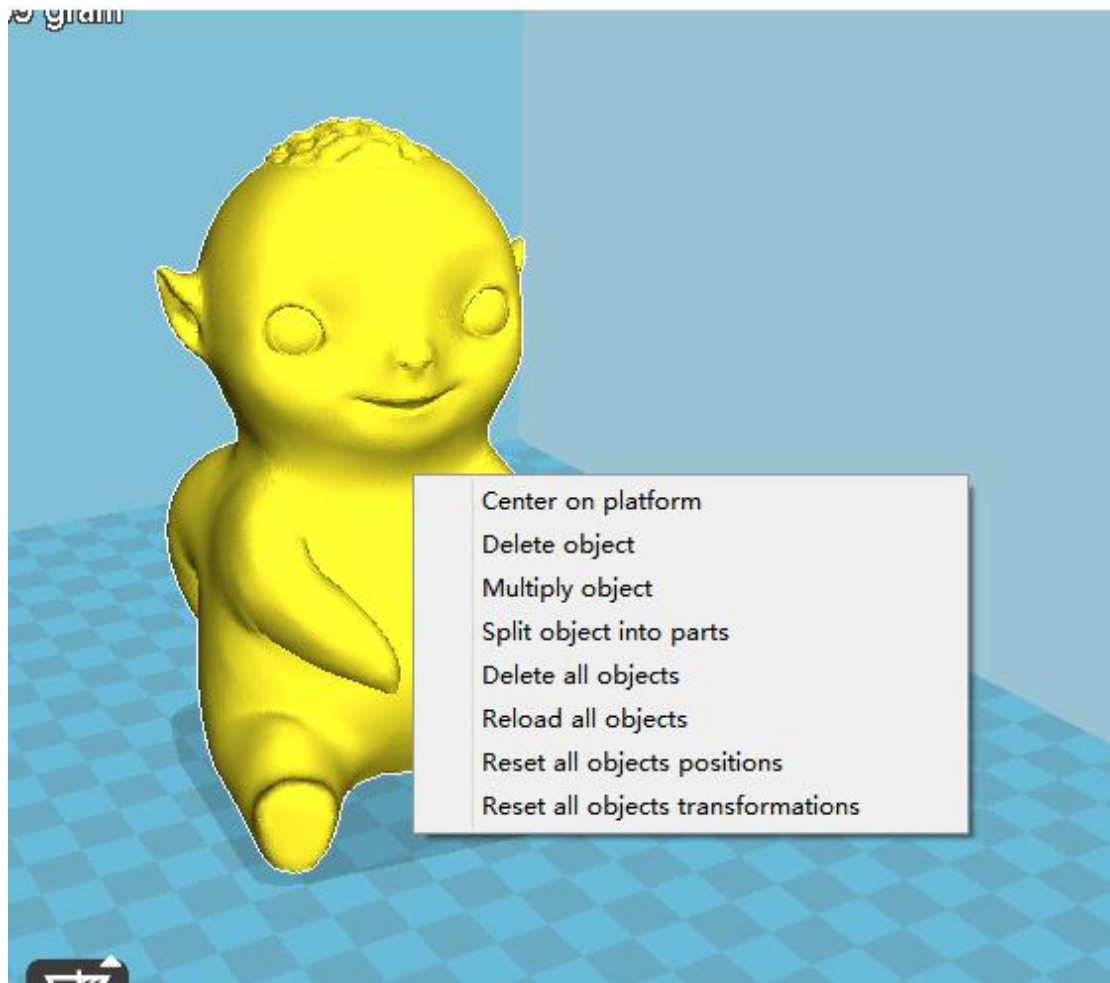
The scale button



Mirror



Rechte Mausklick Funktion

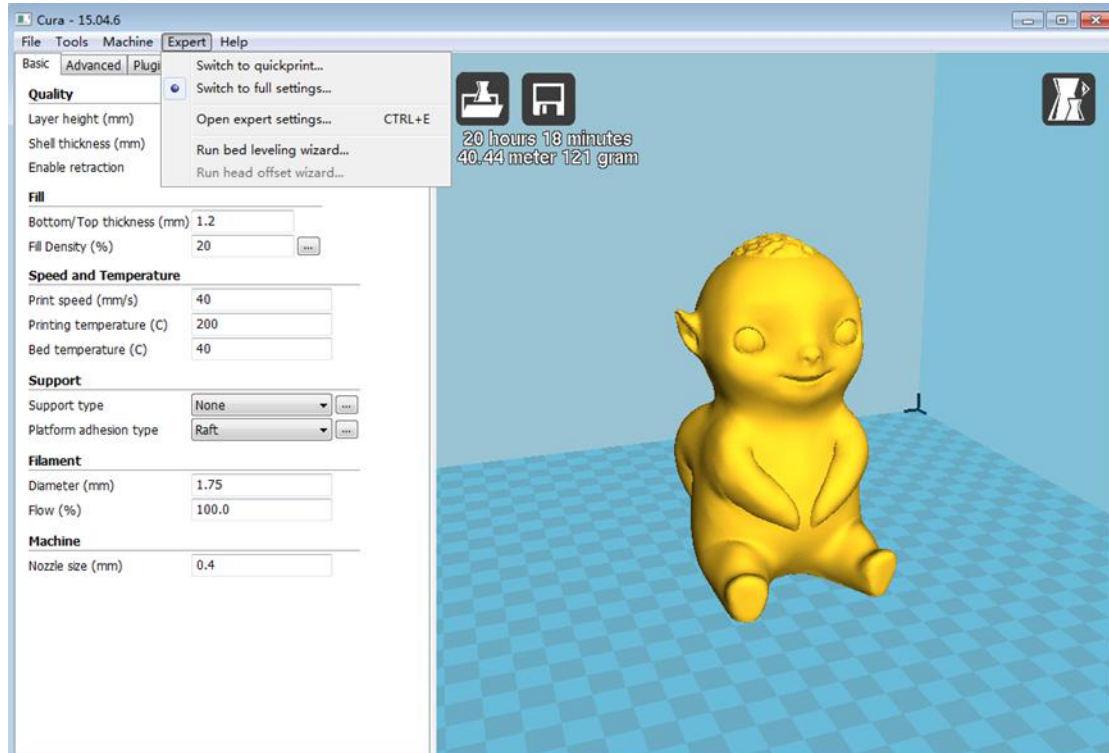


Der Name der Datei "filename.gcode" muss in Englisch oder in der Nummer sein. Benennen Sie sie nicht in chinesische Zeichen oder andere. Speichern Sie die Datei auf der SD Karte, legen Sie sie in den Kartensteckplatz ein und schalten Sie den Strom ein. Wählen Sie im Hauptmenü im LCD Steuerungsbildschirm die Option "Folder", wählen Sie die soeben gespeicherte Datei "filename.gcode" aus, bestätigen Sie sie und beginnen Sie mit dem Drucken.

3. Software Parameter einstellen

Wenn Sie die cura-Software öffnen, können Sie alle Druckparameter auf dem Bildschirm ändern.

"Switch to full settings" wählen.



The screenshot shows the Cura software interface with the 'Basic' tab selected. The settings are as follows:

Section	Parameter	Value
Quality	Layer height (mm)	0.1
	Shell thickness (mm)	1.2
	Enable retraction	<input checked="" type="checkbox"/>
Fill	Bottom/Top thickness (mm)	0.6
	Fill Density (%)	20
Speed and Temperature	Print speed (mm/s)	50
	Printing temperature (C)	210
	Bed temperature (C)	50
Support	Support type	None
	Platform adhesion type	Raft
Filament	Diameter (mm)	1.75
	Flow (%)	100.0

Layer thickness: 0,1 ~ 0,4 mm ist verfügbar. Mit 0,1 mm hoher Präzision bringen Sie lange Druckzeiten, mit 0,4 mm niedrige Genauigkeit ist die Druckzeit zu kurz. Im Allgemeinen ist 0,2 mm ausgewählt.

Shell thickness: 0,4 mm ist sehr dünn. Im Allgemeinen ist 1,2 mm ausgewählt, wodurch die Druckzeit verlängert wird.

Enable retraction: Dadurch wird verhindert, dass der Draht beim schnellen Drucken ausläuft. Andernfalls wird das Aussehen beeinträchtigt.

Bottom/Top thickness: Damit wird der Druck der oberen Schicht perfekter und flacher.

Fill density: Wenn die Intensität nicht hoch ist, wählen Sie 20%. Wenn die Intensität hoch ist, erhöhen Sie sie und die Druckzeit erhöht sich ebenfalls.

Print speed: Im Allgemeinen 30-100 eingestellt, ist die Druckgeschwindigkeit höher und die Genauigkeit ist geringer.

Printing temperature: Abhängig von dem Filament, wählen Sie im Allgemeinen 190 ~ 210 Grad Celsius.

Support type: Inklusive Halb Unterstützung und volle Unterstützung. Im Allgemeinen muss das Modell mit angehaltener Struktur Unterstützung festlegen. Die Oberfläche wird nach dem Entfernen der Unterstützung rau sein.

Platform adhesion type: "None" bedeutet, dass keine Unterstützung festgelegt wird, "Brim" vergrößert den unteren Bereich. "Raft" Basis macht das Modell stärker haften. Damit das Modell besser an der Basis haftet, fügen Sie eine Basis oder Kante hinzu. Am besten ist jedoch die erhöhte Basis und Kante relativ kleiner als die Bodenfläche.

Diameter: 1,75mm

Flow: 100%

Machine	
Nozzle size (mm)	0.4

Retraction	
Speed (mm/s)	40
Distance (mm)	6.6

Quality	
Initial layer thickness (mm)	0.3
Initial layer line width (%)	100
Cut off object bottom (mm)	0.0
Dual extrusion overlap (mm)	0.15

Speed	
Travel speed (mm/s)	50
Bottom layer speed (mm/s)	20
Infill speed (mm/s)	0.0
Top/bottom speed (mm/s)	0.0
Outer shell speed (mm/s)	0.0
Inner shell speed (mm/s)	0.0

Cool	
Minimal layer time (sec)	5
Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>

Nozzle size: 0,4mm.

Retraction Speed: Die Rückzug Geschwindigkeit beim Drucken.

Retraction distance: Die Länge des Material Rückzugs beträgt im Allgemeinen 4,5~8 mm.

Initial layer thickness: Die erste Schichtdicke des Drucks. Wählen Sie die Standardoption aus.

Initial layer line width: 100% werden dicker und dichter. Wählen Sie die Standardoption aus.

Cut off object bottom: Die Länge des Abschneidens von Unterseite des Modells.

Dual extrusion overlap: 0,15mm. Wählen Sie die Standardoption aus.

Travel speed: Die Bewegungsgeschwindigkeit, wenn die Düse das Filament nicht extrudiert.

Bottom layer speed: Die Geschwindigkeit von Drucken der ersten Ebene. Einstellen einer niedrigeren Geschwindigkeit, um das Objekt besser an der Grundplatte anzubringen.

Infill speed, Top / bottom speed, Outer shell speed, Inner Shell speed: Wählen Sie die Standardoption aus.

Minimal layer time: Wählen Sie die Standardoption aus.

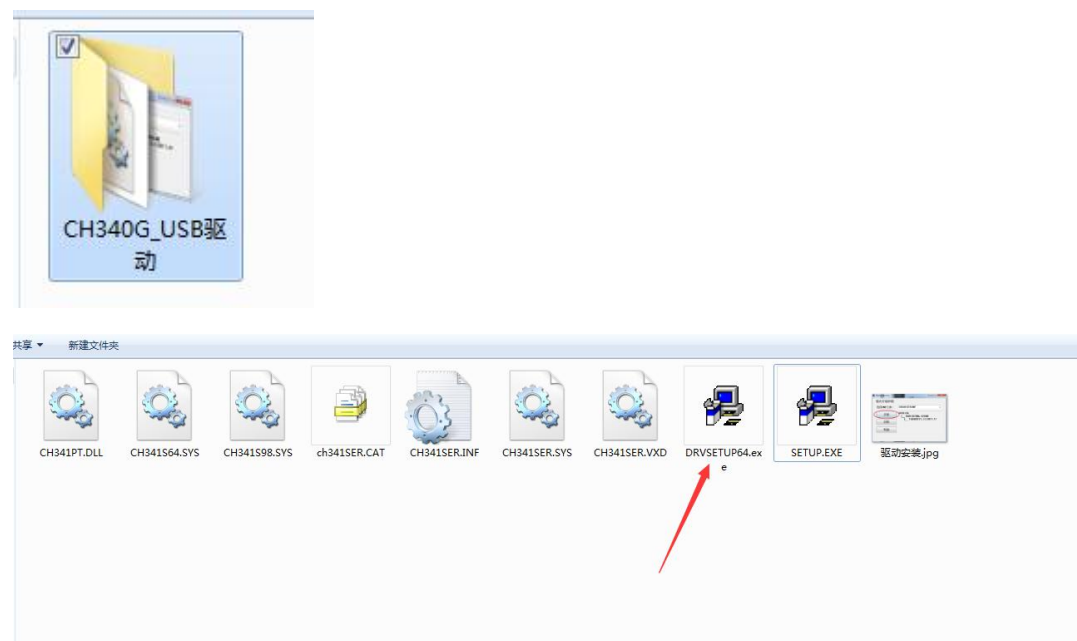
Enable cooling fan: die Temperatur der Düse abkühlen.

IV. Operation für Online Druck

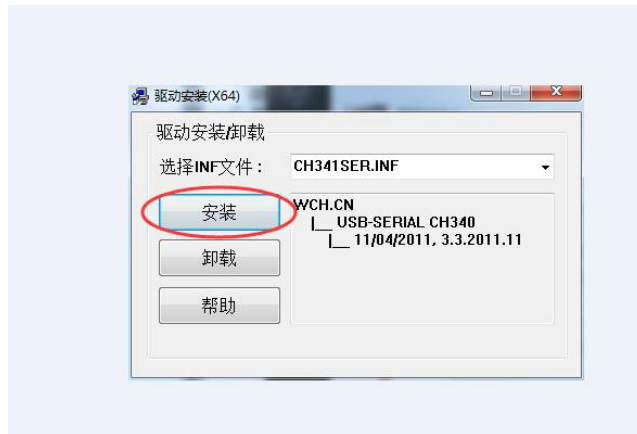
Hinweis: Für den Online Druck müssen Sie den Computer über das Datenkabel an den 3D Drucker anschließen. Schalten Sie den Computer während des Druckvorgangs nicht aus, und kein Bildschirmschoner oder in den Ruhezustand versetzen, um einen Datenübertragungsfehler zu vermeiden. Generell schlagen Benutzer nicht vor, es für komplizierte Vorgänge zu verwenden.

Laden Sie zunächst die Modelldatei und stellen Sie die Druckparameter ein, einschließlich “Basic“ und “Advanced“

1. Schalten Sie den Drucker ein, schließen Sie USB an einen Computer an, Driver wird automatisch installiert. Wenn es nicht automatisch installiert wird, finden Sie Driver im Driver Ordner und installieren Sie ihn manuell.



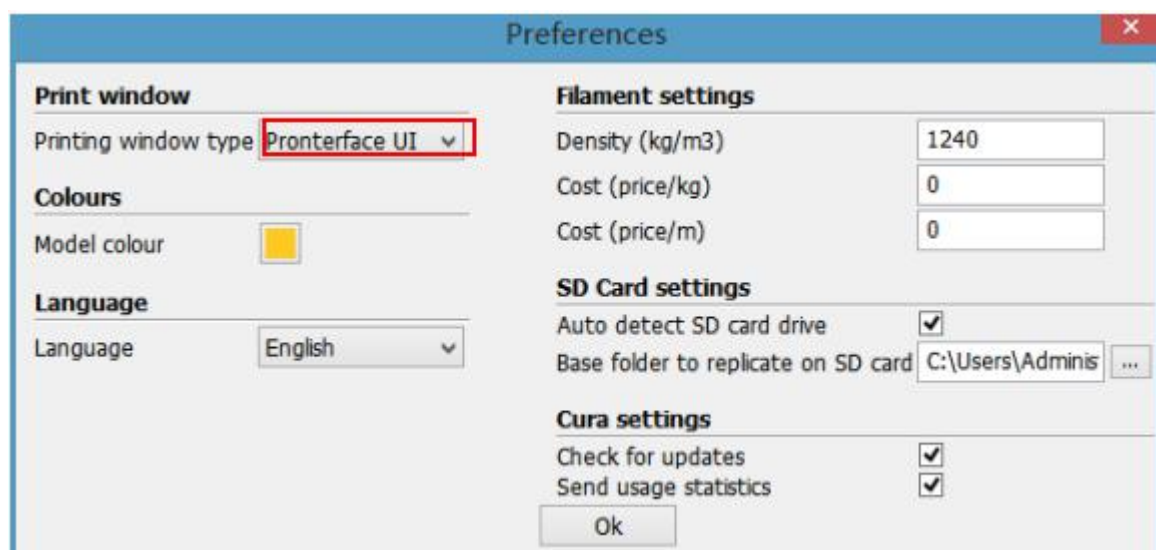
Doppelklicken Sie auf das Programm, auf das der Pfeil zeigt.



Klicken Sie auf Installieren und warten Sie.



Verwenden Sie nach der Installation des Drivers die Tastenkombinationen "Ctrl" + ",", um " Preferences " zu öffnen.



Druckfenster wie im obigen Bild dargestellt. Klicken Sie auf "OK" und dann auf "Machine settings", wie in der Abbildung unten gezeigt.

Machine settings		Printer head size	
E-Steps per 1mm filament	0	Head size towards X min (mm)	0
Maximum width (mm)	125	Head size towards Y min (mm)	0
Maximum depth (mm)	125	Head size towards X max (mm)	0
Maximum height (mm)	125	Head size towards Y max (mm)	0
Extruder count	1	Printer gantry height (mm)	0
Heated bed	<input type="checkbox"/>	Communication settings	
Machine center 0,0	<input type="checkbox"/>	Serial port	COM5
Build area shape	Square	Baudrate	AUTO
GCode Flavor	RepRap (Marlin/Sprinter)		

Ok Add new machine Remove machine Change machine name

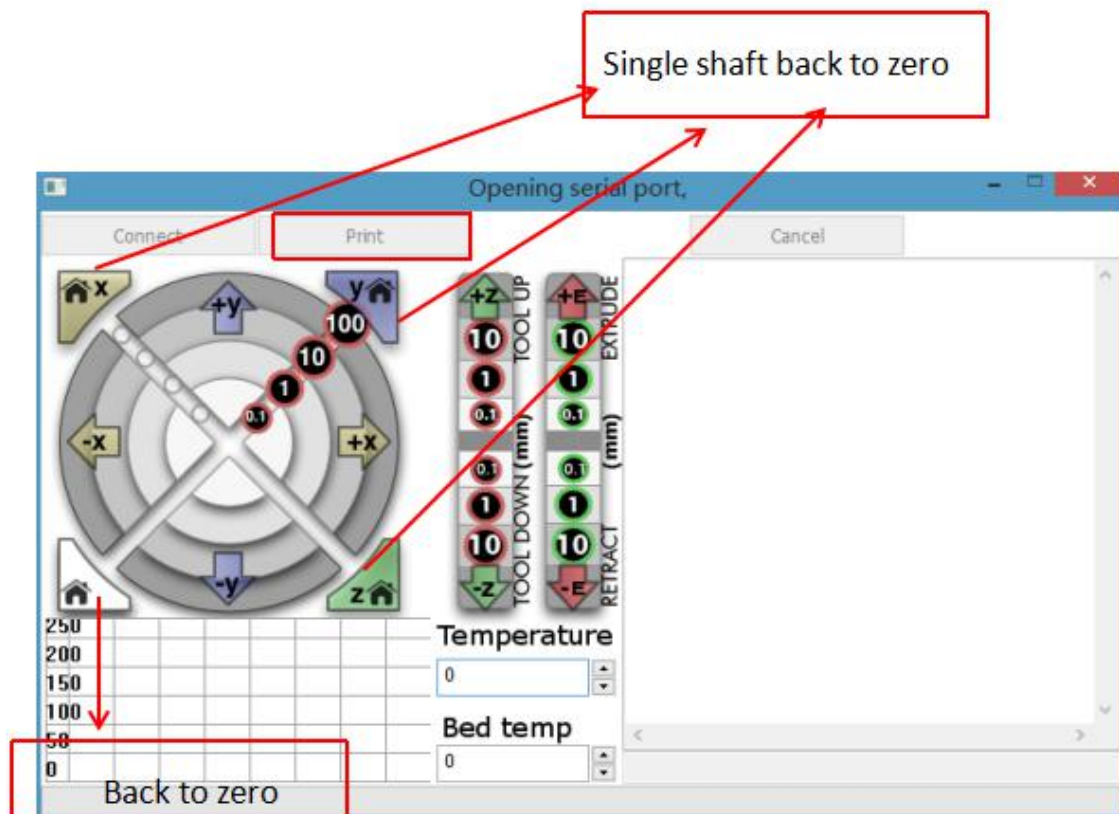
Wählen Sie den richtigen Anschluss (COM) aus. Die Baudrate ist "AUTO". Klicken Sie auf "OK"..

Hinweis: Unterschiedliche Computer- und COM-Nummer des Ports ist unterschiedlich. Öffnen Sie bitte die "Device Management" auf dem Computer und klicken Sie auf "Port", um ihn zu überprüfen.



Status zeigt erfolgreich verbunden an

2. Nach dem Laden einer Datei, klicken Sie auf das Symbol, wie oben Bild zeigen oder klicken Sie auf "Ctrl + P" den Druck zu starten.



Klicken Sie auf den grauen Kreisring, um die Bewegung der XYZE-Achse zu steuern. 0,1,10,100 bedeutet die Bewegungsentfernung. Sie können Gcode in das leere Textfeld eingeben. Stellen Sie es nicht ein, wenn Sie es nicht verstehen.

Klicken Sie auf " Print ", um den Druckvorgang zu starten. Seien Sie beim Drucken vorsichtig, um Druckfehler zu vermeiden.

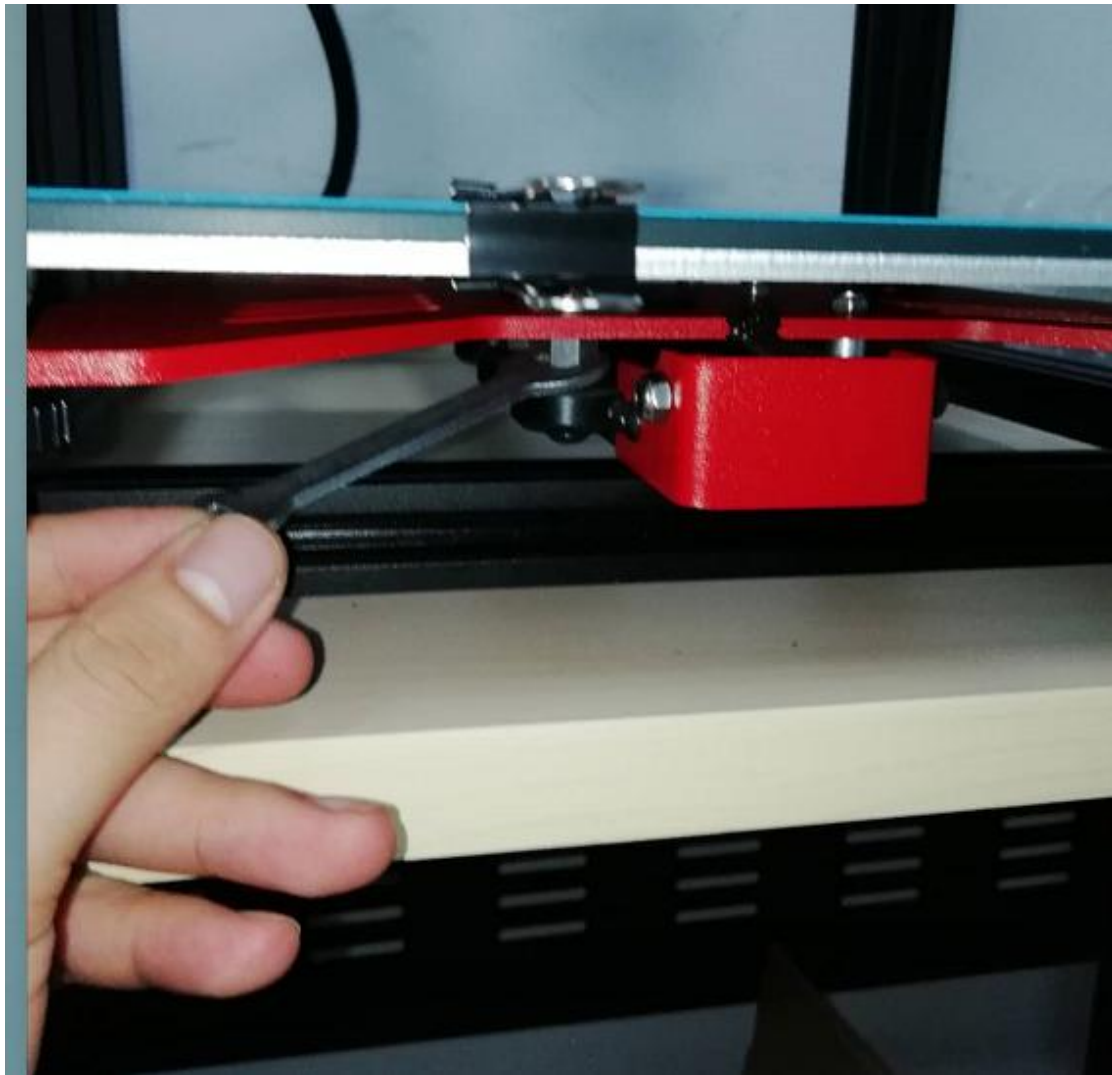
V. Überprüfen bevor Verwendung und Nivellierung

1. Maschinenmontage zur vollständigen Inspektion

Nachdem die Maschinenmontage abgeschlossen ist, arrangieren Sie das Kabel und bewegen Sie die dreiachsige Bewegung manuell, um zu sehen, ob die Bewegung und das Abwürgen beeinträchtigt werden. Sie können das beheizte Bett und die Düse mit den Händen schütteln, um zu sehen, ob es Lücken und Rütteln gibt. Bei Erschütterungen können Sie den Gabelschlüssel nehmen. Drehen Sie die Sechskanthülse an der entsprechenden Rolle, um die Dichtheit des beheizten Bettes und des Sprühkopfes einzustellen.

Wie nachfolgend dargestellt:





2. Maschine Nivellierung

Nachdem das Gerät überprüft wurde, überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme die Eingangsspannung, die Position des Schalters und das Netzteil. Bei den Europäischen Verordnungen wurde eine Position bei 220V und bei den US Verordnungen eine Position bei 110V festgelegt.



Europäische Vorschriften 220V Zahnrad




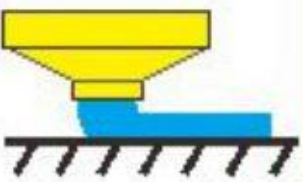
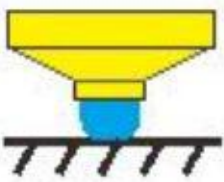

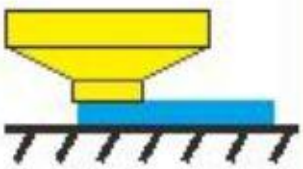
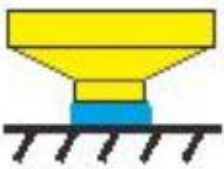

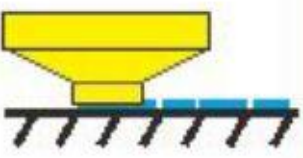
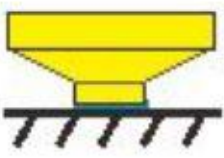
US Vorschriften 110V Zahnrad

Starten Sie die Maschine und klicken Sie auf die Schaltfläche zum Ausrichten. Klicken Sie anschließend auf die vier Schaltflächen. Die Düse wird entsprechend in die entsprechende Position bewegt. Wenn die entsprechende Position einnehmen, können Sie die Handverschraubung manuell einstellen, so dass der Abstand zwischen der Düse und dem beheizten Bett ungefähr auf **die Dicke des A4 Papiers** eingestellt wird. Ziehen Sie die Schraube fest [gegen den Uhrzeigersinn anziehen], um den Abstand zwischen der Heizplatte und der Düse zu vergrößern.

Lösen Sie die Schraube [im Uhrzeigersinn drehen], um die Heizplatte dicht an der Düse anzubringen. Passen Sie die anderen drei Punkte an, um die Nivellierung abzuschließen.

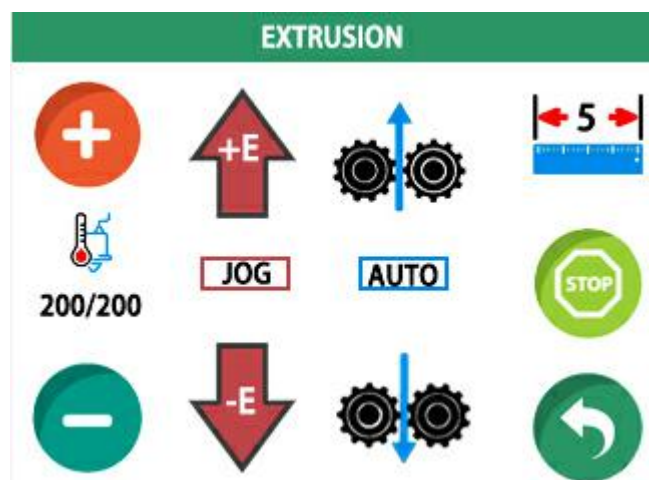


Sie können auch manuell auf die XY Nullpunkt zurück und die Z-Nullpunkt zurück in der Move Interface klicken. Und dann entriegeln, um das beheizte Bett und den Düsenkopf manuell zu bewegen. Stellen Sie dann die Nivellierung Schraubenmutter so ein, dass der Abstand zwischen dem Düsenkopf und dem beheizten Bett ca. **die Dicke von A4 Papier.**

			too far
			perfect
			too close

3. Filament und Feeding legen

Klicken Sie auf das Extrude Symbol, um die Düse Operation Interface aufzurufen:



Klicken Sie auf die Taste E +, die Temperatur kann automatisch auf 200 Grad eingestellt werden. Wenn die Temperatur die Zieltemperatur erreicht hat, klicken Sie

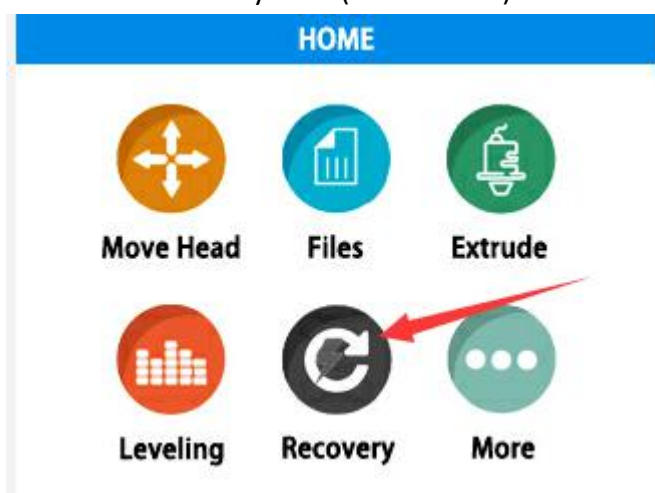
auf die Schaltfläche AUTO FEED IN, um fortlaufend zu speisen. Setzen Sie dann das Ende des Filaments in den Einzugsmechanismus ein. Wenn die Filamente aus der Düse extrudiert werden, klicken Sie auf die mittlere Stopp-Schaltfläche, um die Extrusion zu stoppen.

In diesem Moment können Sie auf das Dateisymbol klicken und auf die Datei klicken, um die Datei zu drucken.

VI. Druckvorgang fortsetzen und Filament Auslauf erkennen

1. Wiederherstellung nach Stromausfall

Der normale 3D Drucker (werkseitig) und die Startseite nach Abschluss der Ausdrücke haben kein Stromausfallsymbol (siehe unten):

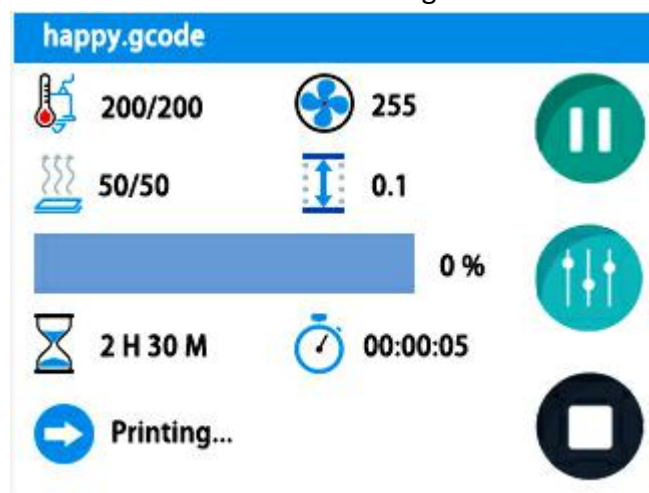


Wenn über einen bestimmten Zeitraum gedruckt wird und die Druckhöhe mehr als 0,5 mm beträgt, erscheint das Symbol für die Wiederherstellung des Stromausfalls. Wenn das Gerät wieder eingeschaltet wird, können Sie auf dieses Symbol klicken und den normalen Druckvorgang fortsetzen.

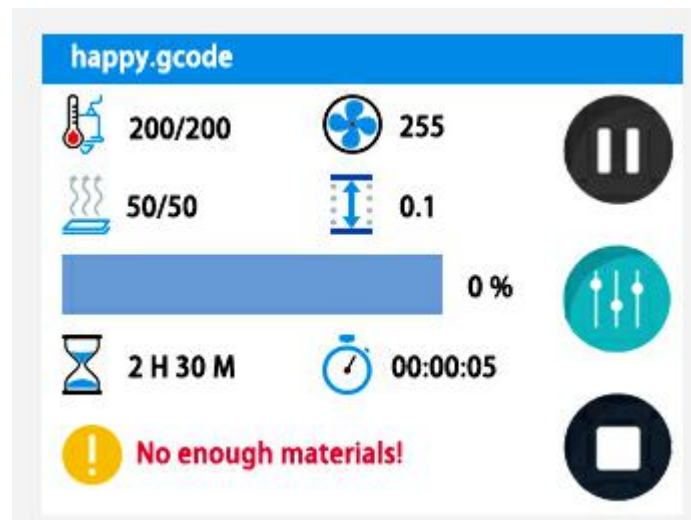


2. Filament Auslauf Erkennung

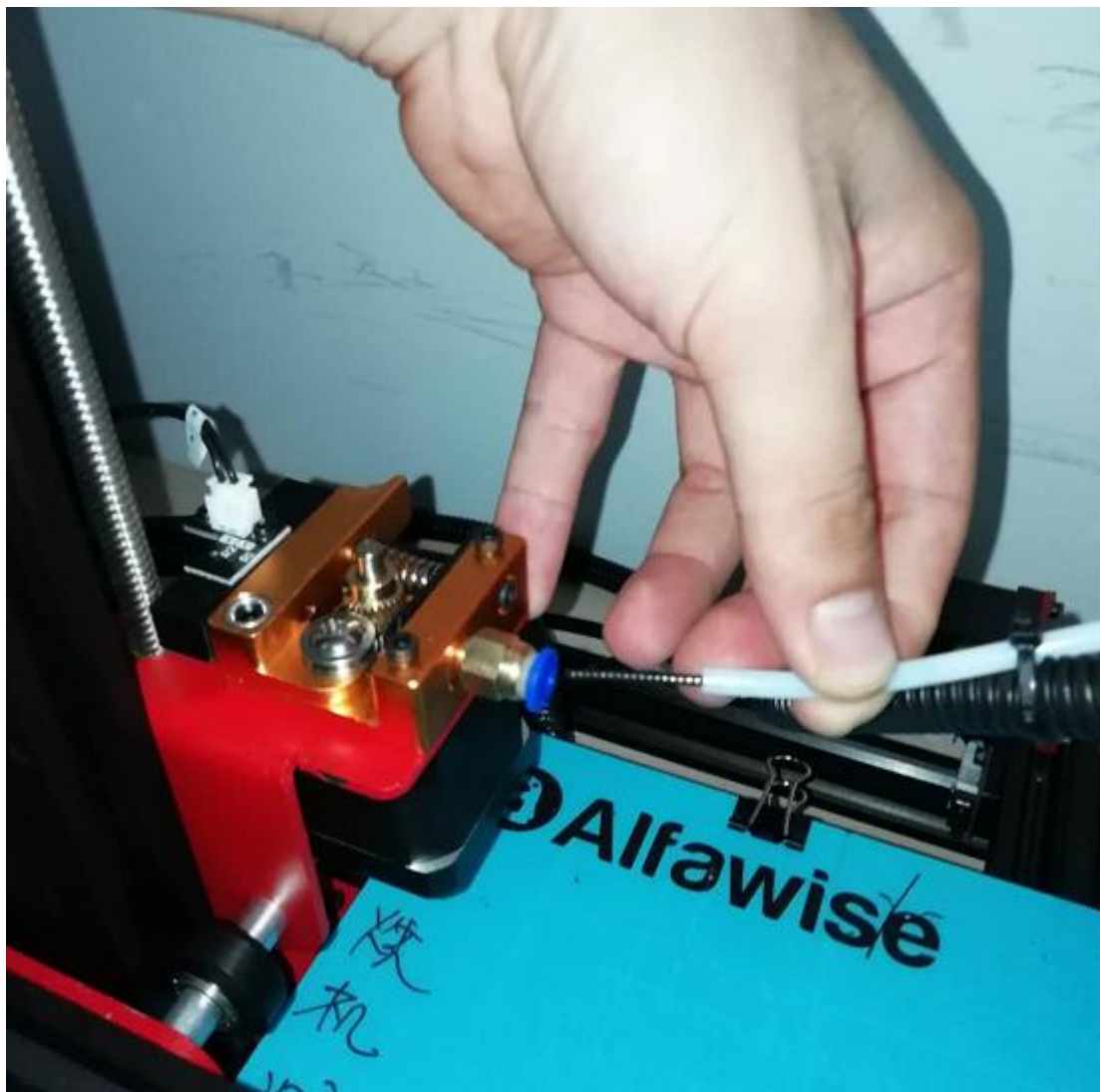
Während des normalen Drucks sieht Interface folgendermaßen aus:

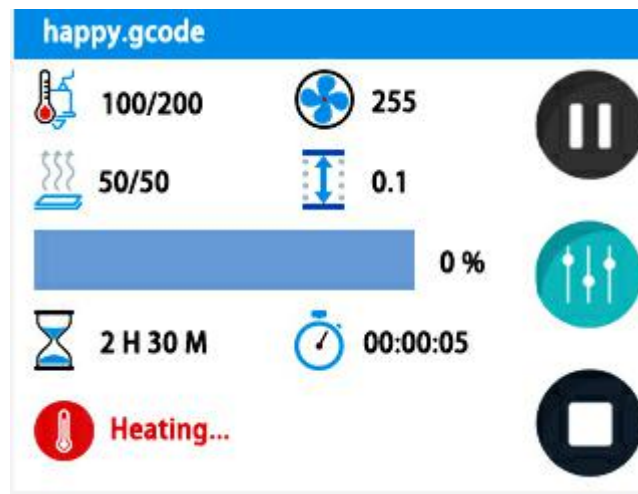
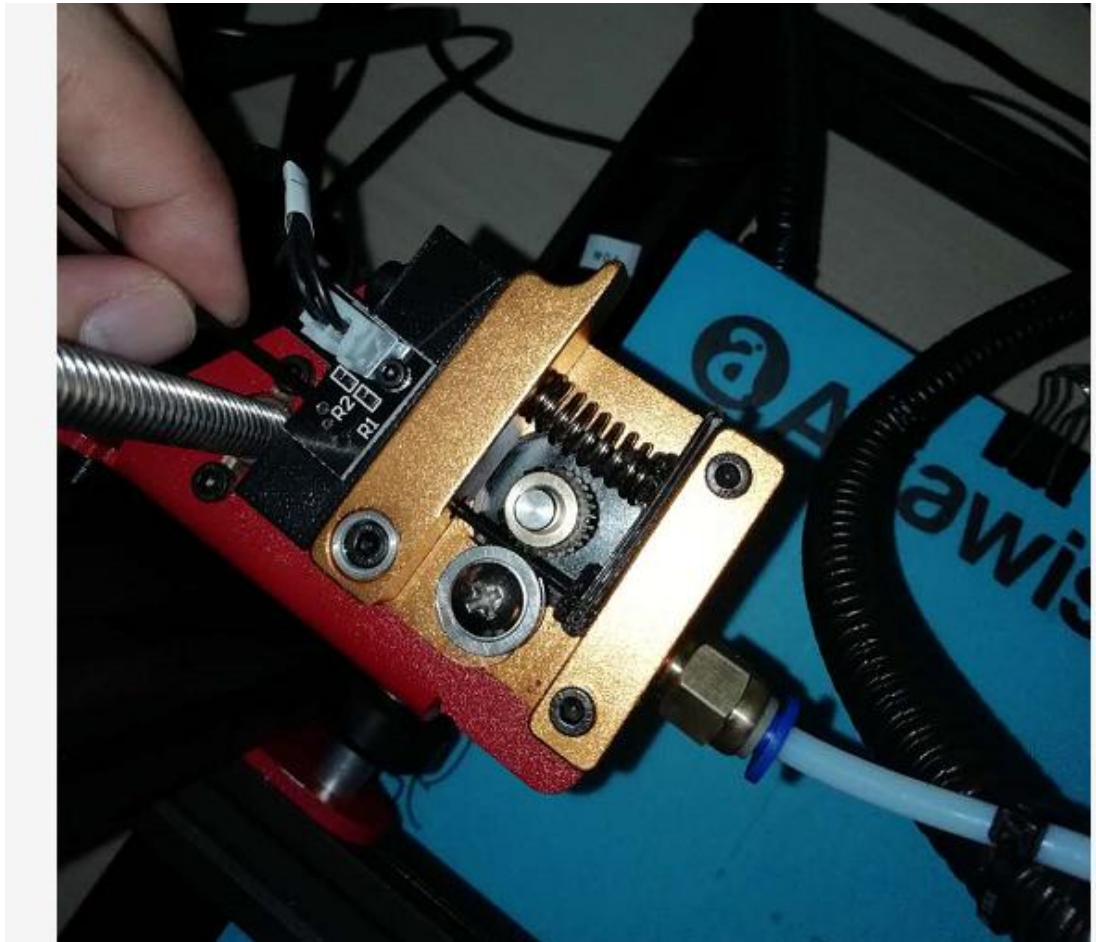


Wenn das Filament aufgebraucht ist, wird ein Alarm ausgelöst und der Druckvorgang unterbrochen.



Ziehen Sie nun den Teflonschlauch vom Ende des Extruders ab, entfernen Sie das gebrochene Filament, füllen Sie das Filament wieder in den Druckkopf ein und klicken Sie auf die Schaltfläche Resume, um den Druckvorgang fortzusetzen.

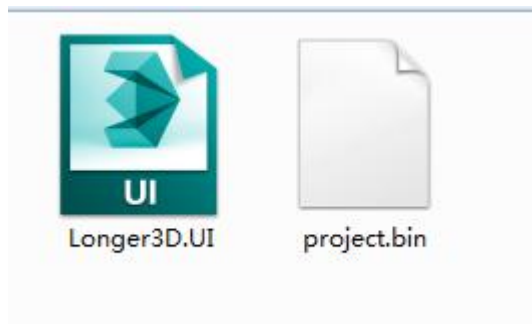




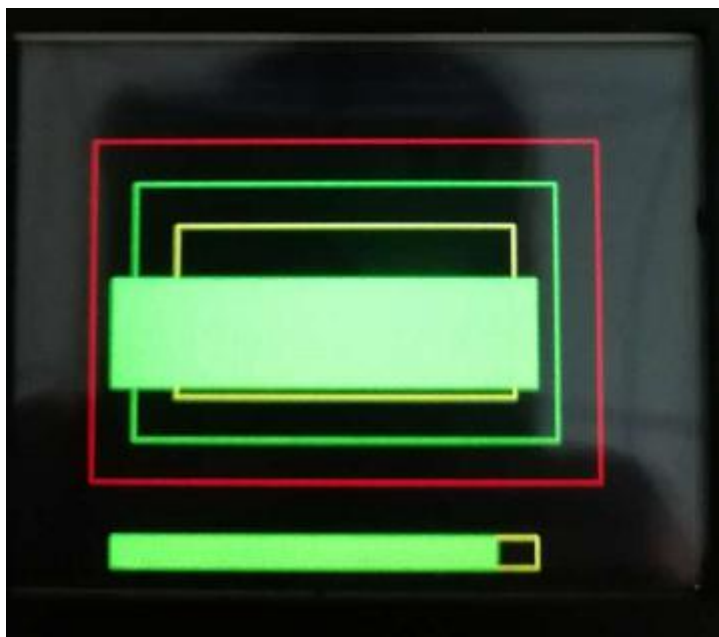
VI. FAQ Handbuch

Frage 1: Wie die Firmware aktualisieren?

Die Firmware Aktualisierung für dieses System ist sehr bequem. Wenn die Firmware des Geräts eine wesentliche Änderung aufweist, die aktualisiert werden muss, stellt der Hersteller dem Benutzer zwei Dateien zur Verfügung, wie folgt:

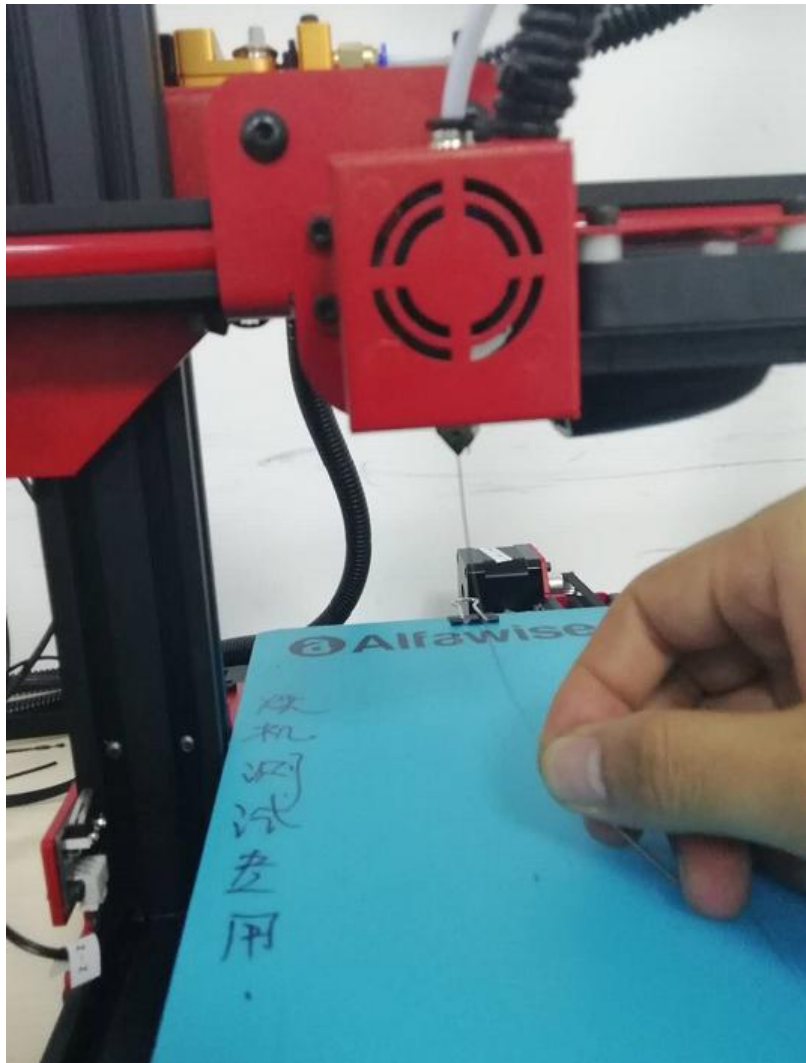


Benutzer müssen nur diese beiden Dateien auf die SD Karte kopieren und Maschine neu starten. Nachdem der Maschine Fortschrittsbalken abgeschlossen ist, wird die Firmware aktualisiert. Der Benutzer muss dann die beiden Dateien auf der SD Karte löschen, bevor das Gerät normal verwendet wird. Andernfalls wird die Firmware bei jedem Start der Maschine aktualisiert



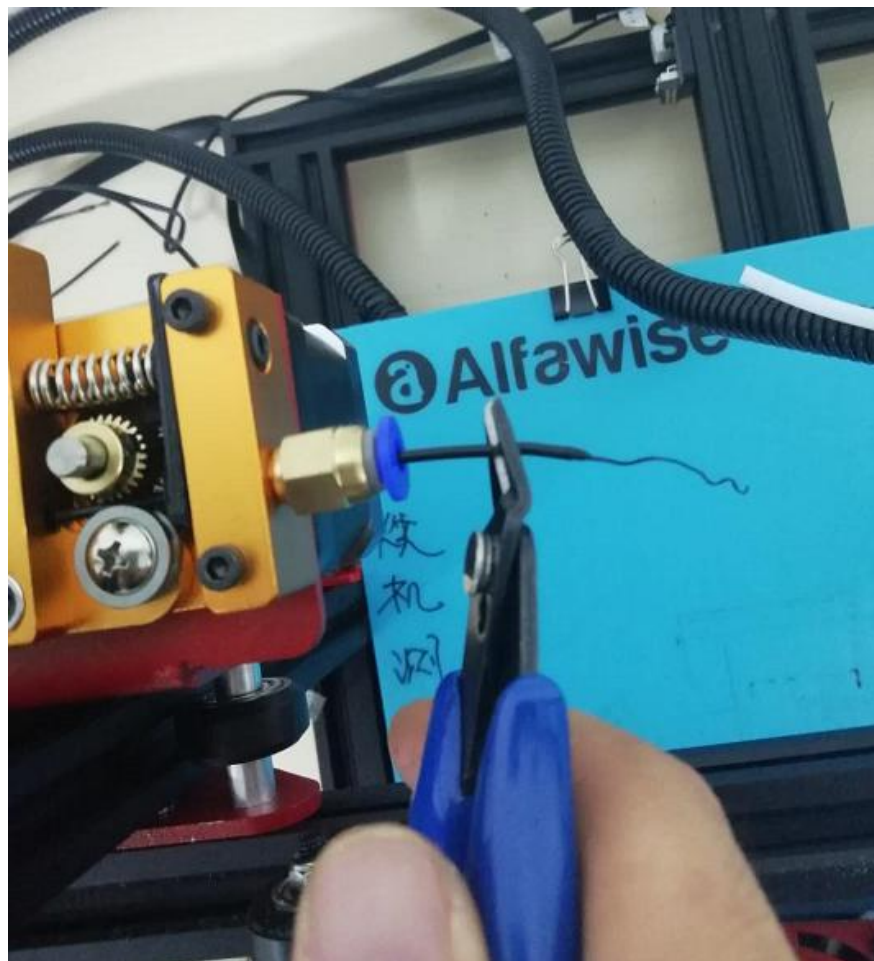
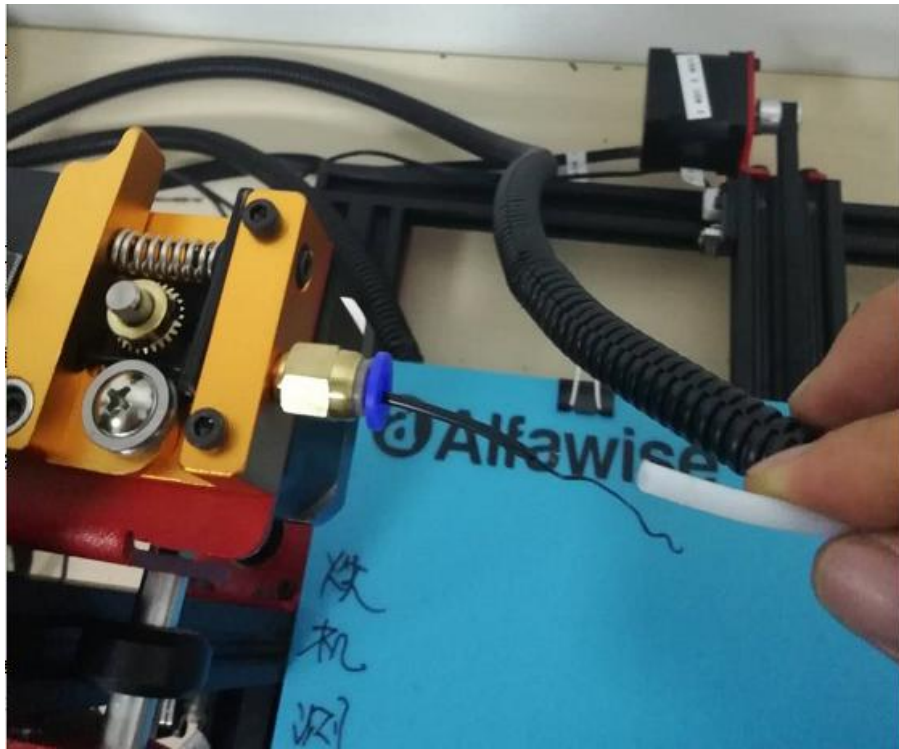
Frage 2: Wenn das Filament tritt nicht aus der Maschine aus?

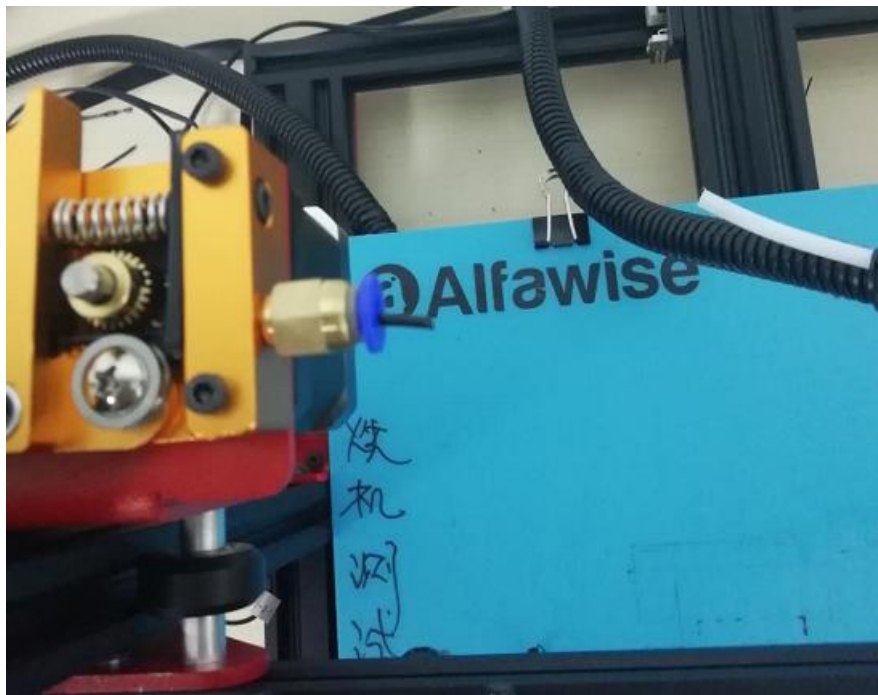
Nachdem die Düse der Maschine erhitzt ist, wird das Filament normalerweise in den Einzug Mechanismus manuell eingeführt und tritt nach Durchlaufen des Teflonrohrs in die Düsen ein. Wenn festgestellt wird, dass die Zahnräder des Einzug Mechanismus ein Klickgeräusch abgeben, prüfen Sie zuerst, ob die Filamente gewellt sind, sodass der Extrusionsmechanismus die Filamente nicht ziehen kann. Wenn dies nicht der Fall ist, kann die Maschinendüse angehoben werden. Verwenden Sie eine 0,4mm Nadel in den Werkzeugkasten, damit sie von unten in den Kupfermund einführen, und beim Einsetzen drehen. Im Allgemeinen kann diese Nadel verwendet werden. Öffnen Sie das Kupfer Mund zu ernähren reibungslos. Diese Blockierung wird im Allgemeinen durch Verunreinigungen in den Materialien verursacht.



Frage 3: Das Gerät kann das Filament nicht zurückgeben, wenn dies der Fall ist. Was soll ich tun, wenn in dem pneumatischen Gelenke stecken?

Bevor Filament zurückgebracht wird, müssen Sie die Düse zuerst erwärmen und dann das Filament so schnell wie möglich herausziehen. Wenn Sie es nicht bewegen können, können Sie das Filament zurückziehen und den am Ende des Filaments gebildeten Block in der Düse ausschmelzen. Wenn die Filamente abgezogen werden, bevor das Ende der Filamente die pneumatischen Anschlüsse erreicht, wird Teflon direkt herausgezogen, wodurch das Ende des Filaments abgeschnitten wird, so dass es glatt gezogen werden kann. Das Ende des Fadens im Düsenkopf wird durch Wärme verformt. Wenn die Filamente am Ende verformt werden und direkt herausgezogen werden, können sie in den pneumatischen Gelenken hängen bleiben oder den Endschalter für die Filament Auslauferkennung beschädigen (der Endschalter für die Filament Auslauferkennung ist unidirektional.).





Frage 4: Was kann ich tun, wenn der Druckvorgang nach dem Stromausfall nicht fortgesetzt werden kann?

Wenn Sie beim Starten des Druckvorgangs plötzlich die Stromversorgung verlieren, speichert das Gerät die Druckdaten nicht. Wenn der Druck mehr als 0,5 mm hoch ist, unterstützen wir die Wiederherstellung des Stromausfalls. Wenn die Höhe weniger als 0,5 mm beträgt, empfehlen wir erneut zu drucken.

Frage 5: Wenn die Maschine nivelliert, bewegt sich die Düse nach links und kann normal ausgerichtet werden. Wenn sich die Düse nach rechts bewegt, stellt sich heraus, dass der Abstand zwischen der Düse und dem beheizten Bett sehr weit oder sehr gering ist. Wenn die Feder auf die extreme Position eingestellt ist, kann sie immer noch nicht ausgerichtet werden. Was soll ich machen?

In diesem Fall ist der X-Achsenstrahl im Allgemeinen locker. Stellen Sie die Sechskanthülse auf der rechten Seite der Maschine mit einem Schraubenschlüssel ein, um die Spannung einzustellen.

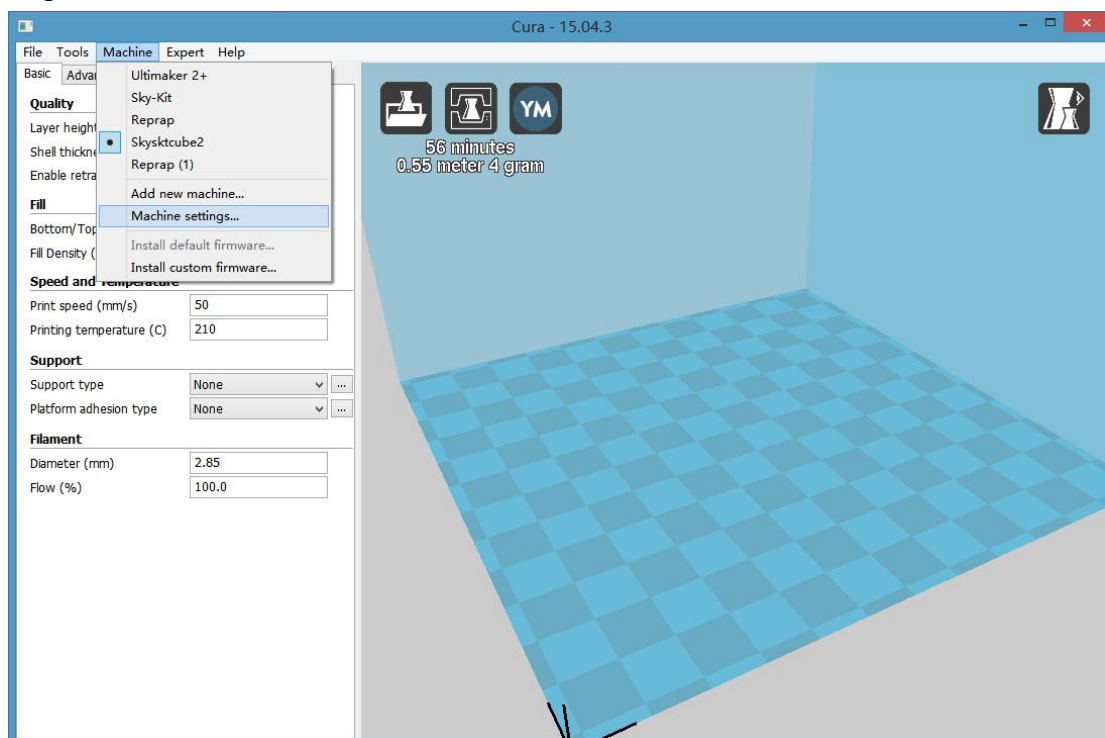


Frage 6: Nachdem sich die Maschine erwärmt hat, wird das Filament normal entladen. Wenn der Druck jedoch zum ersten Mal ausgeführt wird, tritt das Aufrollen auf der Plattform auf. Nach dem Drucken mehrerer Schichten verlassen die Filamente die Plattform. Was kann ich machen?

Nachdem der Benutzer den 3D Drucker erhalten hat, fühlt es sich an, als ob die Nivellierspulen auf der ersten Ebene gewellt sind. Es fühlt sich an, als würde es sanft auf die Plattform fallen. Es kann festgestellt werden, dass die Nivellierung nicht eingestellt ist und die Düse vom beheizten Bett zu hoch ist. Also müssen wir uns neu nivellieren. Die Nivellierungsqualität kann die Erfolgsrate der Drucke weitgehend bestimmen. Um einen guten Kontakt zwischen dem Modell und der Plattform sicherzustellen, können wir außerdem die größere Ebene des Modells während des Slicings nach unten richten. Es kann auch in der Slicing Software eingestellt werden, indem dem Modell Raft hinzugefügt wird, damit das Modell fester auf der Plattform bleibt.

Frage 7: Was soll ich tun, wenn die Maschineneinstellung in der Slicing Software falsch ist?

Nach der Installation der Slicing Software werden Probleme in den Modelleinstellungen festgestellt, oder die Einstellungen sind falsch. Sie können die entsprechenden Einstellungen ändern oder eine neue Maschine hinzufügen, wie folgt:



Machine settings

Ultimaker 2+

Sky-Kit

Reprap

Skysktcube2

Reprap (1)

Machine settings

E-Steps per 1mm filament

0

Maximum width (mm)

125

Maximum depth (mm)

125

Maximum height (mm)

125

Extruder count

1

Heated bed

☐

Machine center 0,0

☐

Build area shape

Square

GCode Flavor

RepRap (Marlin/Sprinter)

Printer head size

Head size towards X min (mm)

0

Head size towards Y min (mm)

0

Head size towards X max (mm)

0

Head size towards Y max (mm)

0

Printer gantry height (mm)

0

Communication settings

Serial port

AUTO

Baudrate

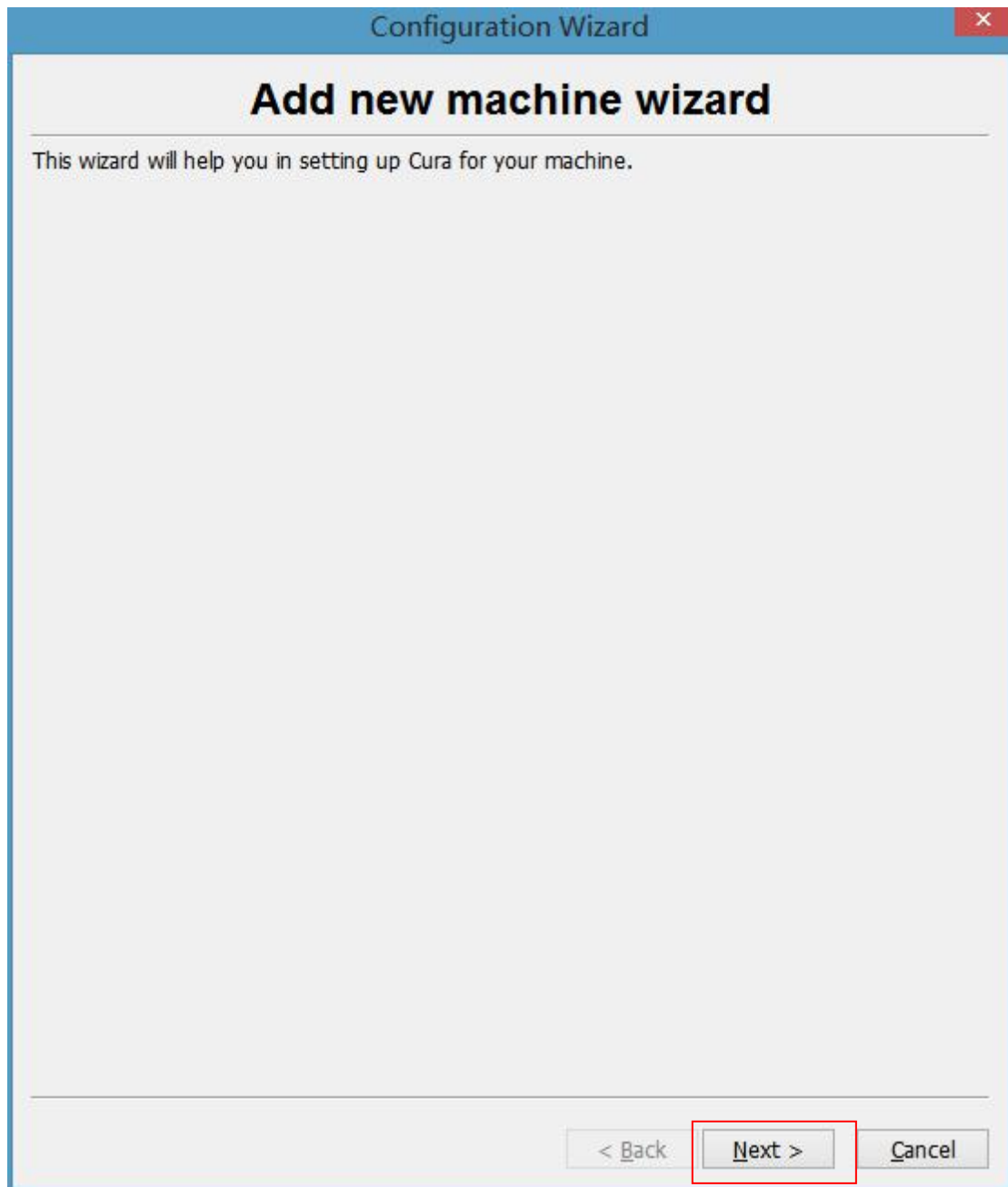
AUTO

Ok

Add new machine

Remove machine

Change machine name



Configuration Wizard

Select your machine

What kind of machine do you have:

- ☐ Ultimaker2
- ☐ Ultimaker2extended
- ☐ Ultimaker2go
- ☐ Ultimaker Original
- ☐ Ultimaker Original+
- ☐ Printrbot
- ☐ Lulzbot TAZ
- ☐ Lulzbot Mini
- ☒ Other (Ex: RepRap, MakerBot, Witbox)

The collection of anonymous usage information helps with the continued improvement of Cura.
This does NOT submit your models online nor gathers any privacy related information.
Submit anonymous usage information: ☒
For full details see: <http://wiki.ultimaker.com/Cura:stats>

< Back Next > Cancel

Configuration Wizard

Other machine information

The following pre-defined machine profiles are available

Note that these profiles are not guaranteed to give good results, or work at all. Extra tweaks might be required.

If you find issues with the predefined profiles, or want an extra profile. Please report it at the github issue tracker.

- ☐ BFB
- ☐ DeltaBot
- ☐ Hephestos
- ☐ Hephestos_XL
- ☐ Kupido
- ☐ MakerBotReplicator
- ☐ Mendel
- ☐ Ord
- ☐ Prusa Mendel i3
- ☐ ROBO 3D R1
- ☐ Rigid3D
- ☐ Rigid3d_Zero
- ☐ RigidBot
- ☐ RigidBotBig
- ☐ Witbox
- ☐ Zone3d Printer
- ☐ julia
- ☐ punchtec Connect XL
- ☐ rigid3d_3rdGen

☒ Custom...

< Back

Next >

Cancel

Configuration Wizard

×

Custom RepRap information

RepRap machines can be vastly different, so here you can set your own settings.
Be sure to review the default profile before running it on your machine.
If you like a default profile for your machine added,
then make an issue on github.

You will have to manually install Marlin or Sprinter firmware.

Machine name	<input type="text" value="RepRap"/>
Machine width X (mm)	<input type="text" value="80"/>
Machine depth Y (mm)	<input type="text" value="80"/>
Machine height Z (mm)	<input type="text" value="55"/>
Nozzle size (mm)	<input type="text" value="0.5"/>
Heated bed	<input type="checkbox"/>
Bed center is 0,0,0 (RoStock)	<input type="checkbox"/>

< Back

Finish

Cancel

Machine settings

Ultimaker 2+

Sky-Kit

Reprap

Skysktcube2

Reprap (1)

Reprap1

Machine settings

E-Steps per 1mm filament

0

Maximum width (mm)

300

Maximum depth (mm)

300

Maximum height (mm)

400

Extruder count

1

Heated bed

☐

Machine center 0,0

☐

Build area shape

Square

GCode Flavor

RepRap (Marlin/Sprinter)

Printer head size

Head size towards X min (mm)

0

Head size towards Y min (mm)

0

Head size towards X max (mm)

0

Head size towards Y max (mm)

0

Printer gantry height (mm)

0

Communication settings

Serial port

AUTO

Baudrate

AUTO

Ok

Add new machine

Remove machine

Change machine name