

## Magician Max

# Istruzioni per il montaggio rapido

# CONTENUTI

Avvertenze e linee guida sulla sicurezza	01
Accessori	03
Assemblaggio	04
Autolivellamento	07
Preriscaldare	08
Inserisci il filamento	09
Stampa	10
Regolazione Z-offset	11
Istruzioni software	12

# Avvertenze e linee guida sulla sicurezza

Vi preghiamo di leggere tutte le informazioni contenute in questo manuale prima di utilizzare questo dispositivo, prestando particolare attenzione a queste avvertenze e linee guida sulla sicurezza. Conservate questo manuale in un luogo sicuro in caso doveste doverlo consultare in futuro.

Non aprite la stampante durante il funzionamento.

Lasciate sempre raffreddare la stampante ed il filamento estruso prima di toccare l'interno.

Prestate attenzione a non toccare le parti calde, compresi l'hot-end ed il bed, l'ugello dell'estrusore e il filamento estruso.

Durante il funzionamento non effettuare riparazioni ed interventi di manutenzione sulla macchina.

Tenete la stampante e tutti gli accessori fuori dalla portata dei bambini.

Non forzate o strappate nulla quando aprite la confezione e durante l'installazione. Ciò potrebbe causare danni alla stampante e/o ai suoi accessori.

Assicuratevi che la stampante sia spenta e scollegata dalla fonte di alimentazione prima di effettuare riparazioni o interventi di manutenzione.

Non installate questo dispositivo su una superficie instabile da cui potrebbe cadere e causare lesioni personali o danni al dispositivo e/o ad altre apparecchiature.

Non sottoporre il prodotto a colpi, shock o fluttuazioni estreme di temperatura o umidità.

Questo dispositivo va usato solo al chiuso.

Non esponete questo dispositivo a liquidi o umidità di alcun tipo. Non collocate bevande o altri contenitori con liquidi sopra o vicino al dispositivo. Se l'umidità penetra nel dispositivo o cade sul dispositivo, scollegarlo immediatamente dalla presa di corrente e attendete che si asciughi completamente prima di collegarlo di nuovo alla corrente.

Non Toccate il dispositivo, il cavo di alimentazione o altri cavi collegati con le mani bagnate.

Prima del funzionamento, controllate se l'unità e il cavo di alimentazione sono danneggiati. Non usatelo se è danneggiato.

Prima di collegare l'unità a una presa di corrente, assicuratevi che la presa fornisca lo stesso tipo e il livello di corrente richiesto dal dispositivo.

Scollegate il dispositivo dalla corrente quando non è in uso.

Prestare attenzione a prevenire danni al cavo di alimentazione. Non permettere che si impigli, si incastrino, venga calpestato o si aggrovigli con altri cavi. Assicuratevi che il cavo di alimentazione non presenti un rischio di inciampo.

Non scollegate mai l'unità tirando il cavo di alimentazione. Afferrate sempre la spina o il corpo dell'adattatore.

Utilizzate il dispositivo solo in un'area ben ventilata. Non utilizzare in spazi ristretti e chiusi.

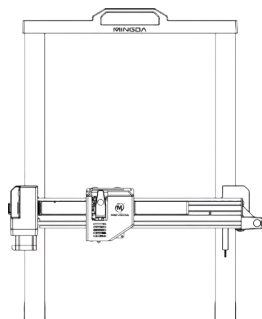
Fate attenzione quando usate il raschietto per rimuovere un modello. Non dirigere mai il raschietto verso le dita o il corpo.

La stampante è progettata per funzionare a una temperatura ambiente che va da +15°C a +30°C, con un'umidità relativa del 20-70%. L'utilizzo al di fuori di questi limiti può causare stampe di bassa qualità.

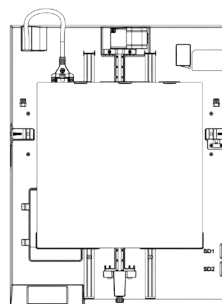
Usate la protezione per gli occhi durante la pulizia o la levigatura dei modelli stampati per evitare che piccole particelle finiscano negli occhi.

Utilizzare tutti i DPI personali previsti dalle normative vigenti.

# Accessori



Gantry



Il telaio principale

## Kit di strumenti



Filamento



Manuale d'uso



Portafilò



Coperchio della cassetta degli attrezzi



scheda SD



Cavo di alimentazione



Chiave inglese



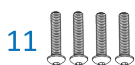
Chiave a brugola



Ugello



M5\*25 (2 pezzi)



M4\*20 (4 pezzi)



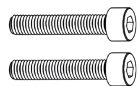
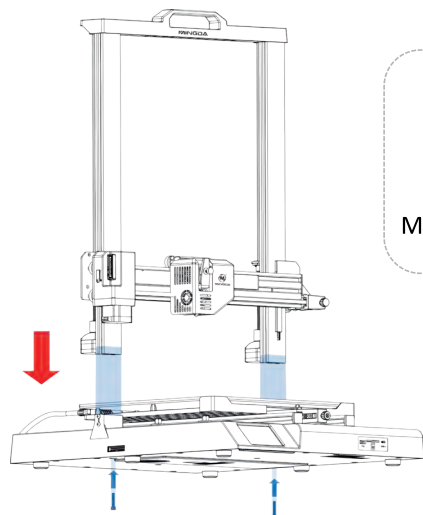
M3\*8 (2 pezzi)



Tubo in teflon

# Assemblaggio

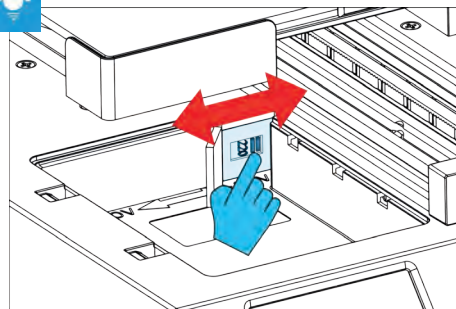
## Passaggio 1 Installare il gantry



M5 \* 25 (2 pezzi)

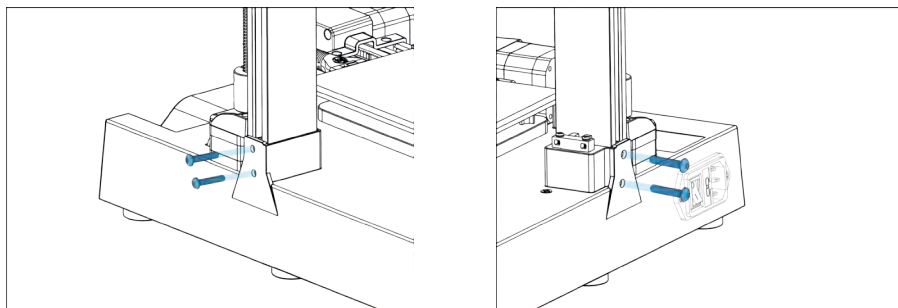
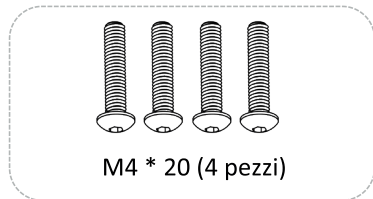


**Nota:** Per evitare di piegare la vite trapezoidale e quindi compromettere le stampa, non toccare o torcere la suddetta vite quando si estrae il blocco dalla confezione.

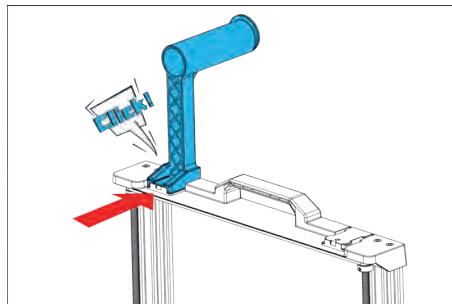
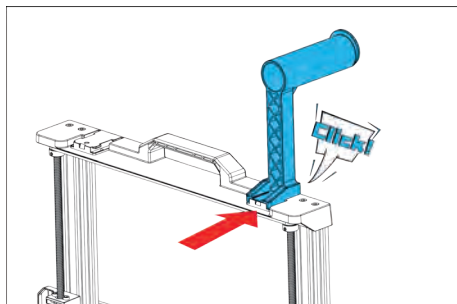


**Nota:** Il Voltaggio dell'alimentatore è stato regolato in base alla località (tramite switch universale). Se si desidera cambiare la tensione fare riferimento all'immagine

## Passaggio 2 Installare la vite della piastra di fissaggio

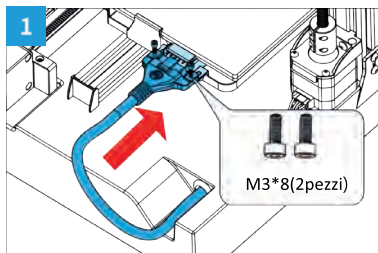


## Passaggio 3 Installare il supporto del filamento

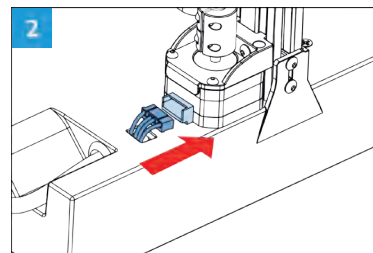


Il supporto del filamento può essere installato a sinistra ea destra

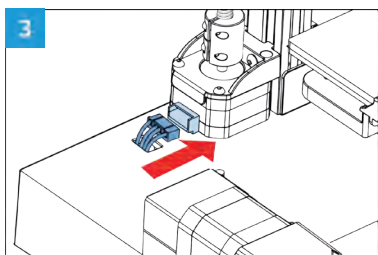
## Passaggio 4 Cablaggio



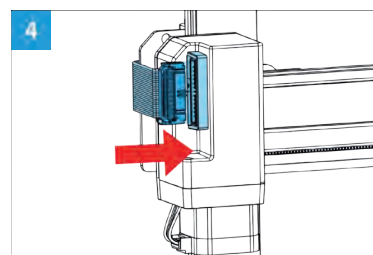
Cavo del piatto



Cavo motore Z1



Cavo motore Z2



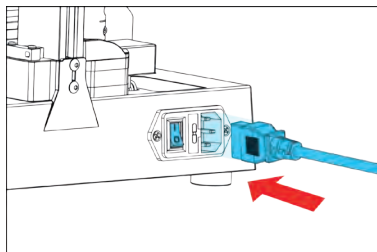
Organizzazione dei cavi



**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.



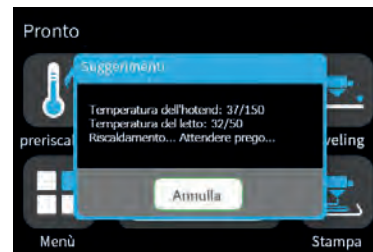
# Autolivellamento



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.

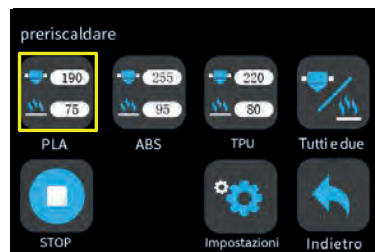


**Nota:** le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

# Preriscaldare



Fare clic su "preriscaldare" dall'interfaccia principale

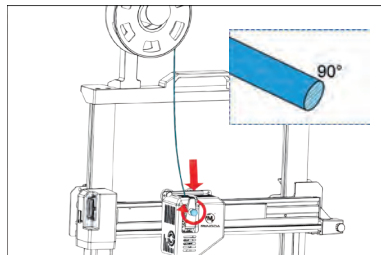


In base al tuo filamento seleziona le impostazioni appropriate

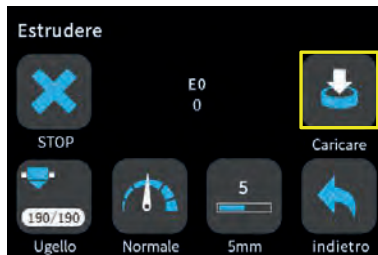


**Nota:** le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

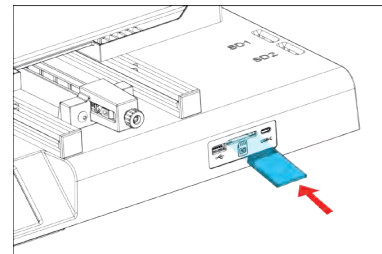
# Inserisci il filamento



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.

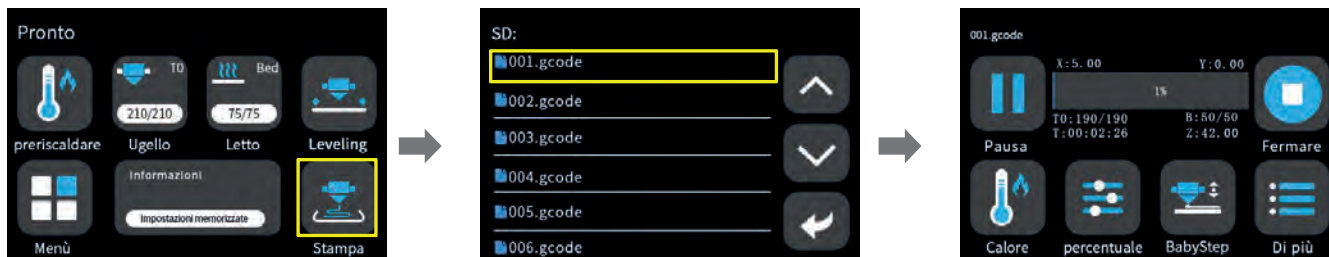


Inserite la scheda SD



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

# Stampa

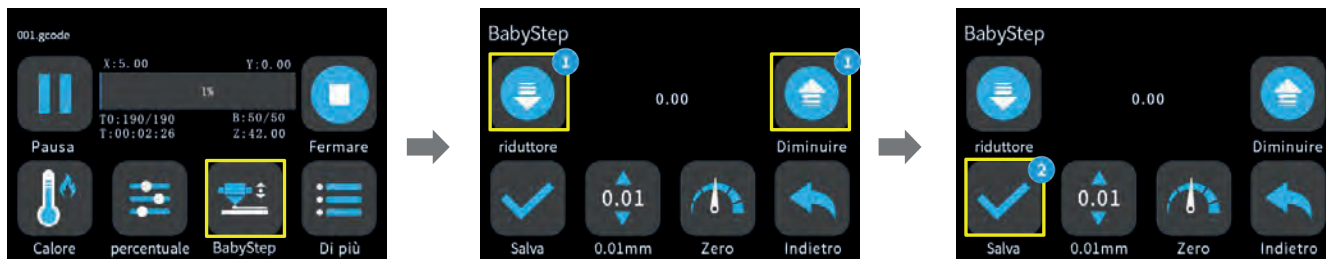


Seleziona un file gcode da stampare

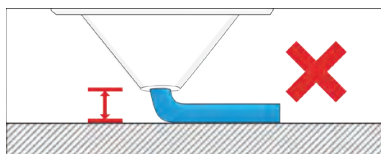


**Nota:** le informazioni sull'interfaccia utente sono solo per riferimento, l'interfaccia utente effettiva potrebbe essere diversa.

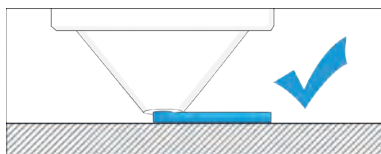
# Regolazione Z-offset



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.

# Istruzione software

Magician Max 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.

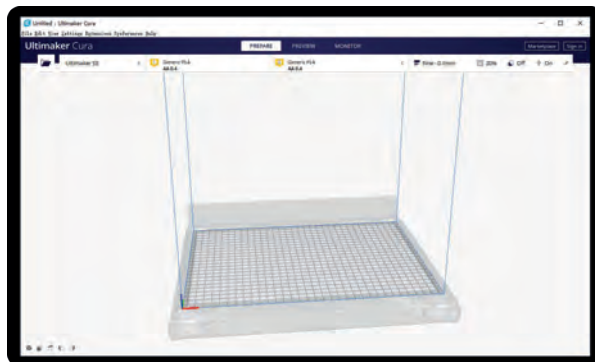
## Installa CURA

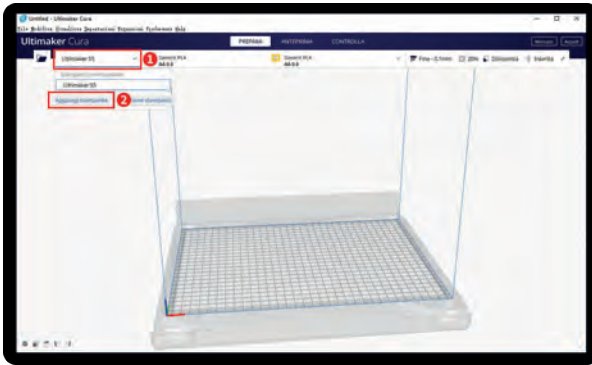
1. Fare doppio clic su CURA\_xx.xx .exe per installare
2. Installare il software con le seguenti impostazioni predefinite

## Passaggio 1 Aggiungi stampante

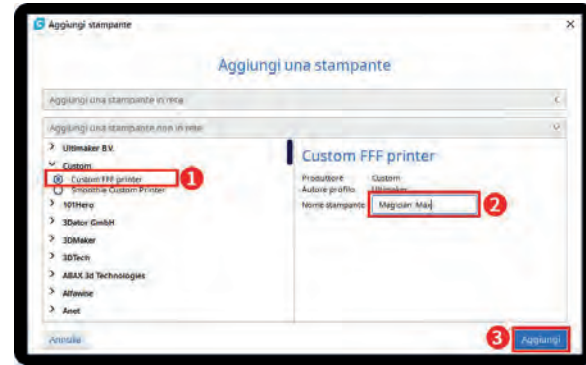
Dopo aver installato il software, l'interfaccia verrà visualizzata come mostrato nella figura seguente.

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

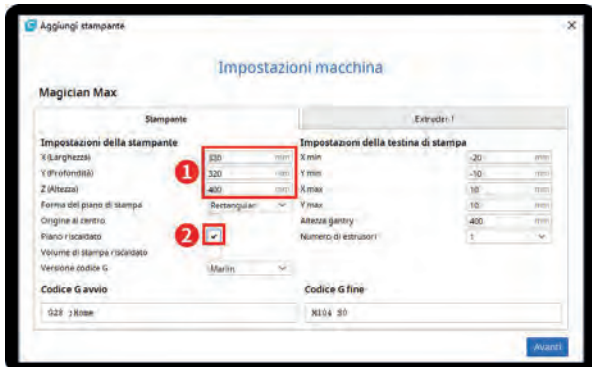




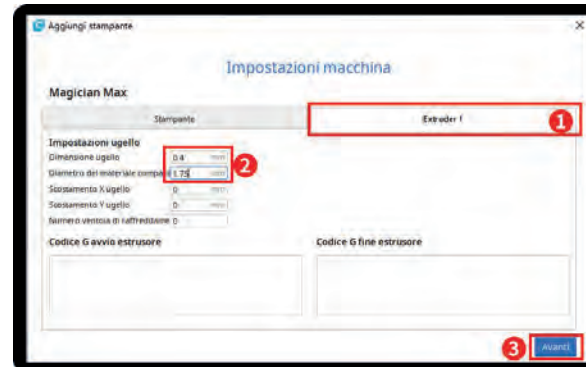
Fare clic su Aggiungi stampante



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



Inserire il formato di stampa, X320 Y320 Z400, selezionare Letto riscaldato

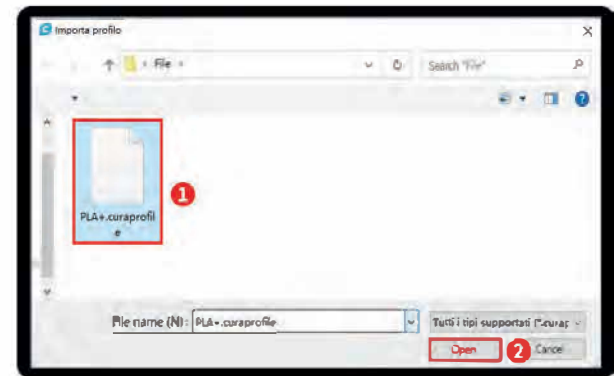
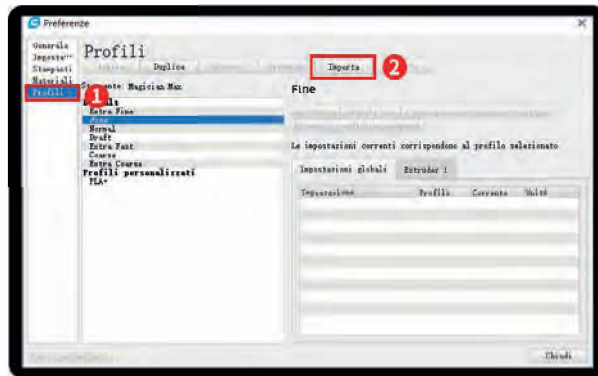


Fare clic su [Extruder 1], dimensione ugello 0,4 mm, diametro materiale compatibile 1,75 mm, fare clic su Avanti

## Passaggio 2 Importa file di configurazione

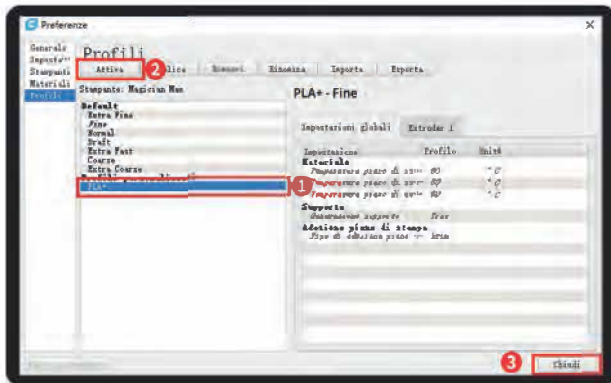


Fare clic su Preferenze, Configura Cura ...

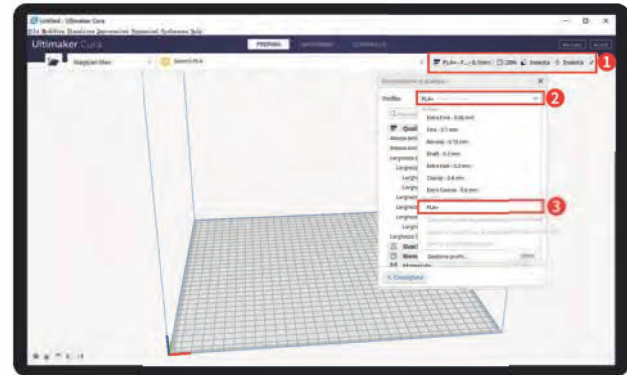


Fai clic su Profili, Importa, Scegli PLA + .curaprofile nella scheda SD

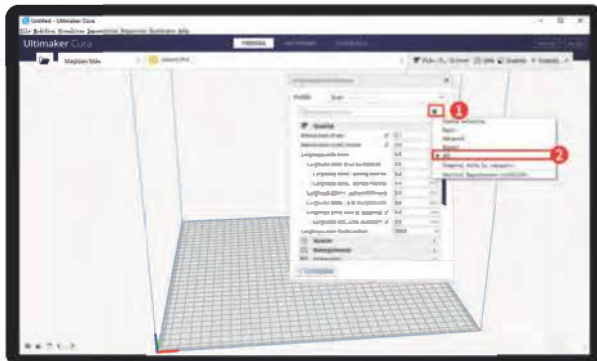




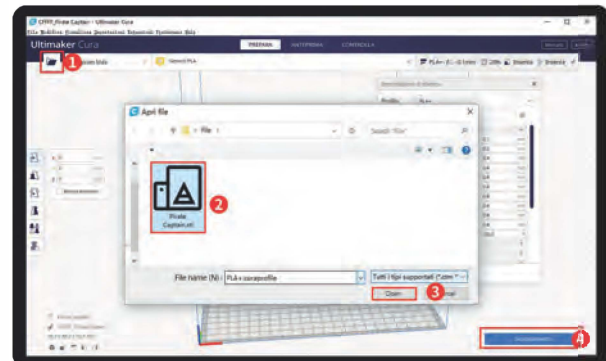
Dopo aver importato il profilo, lo vedrai di seguito, scegli PLA + e fai clic su Attiva



Sul lato destro puoi vedere PLA + attivo

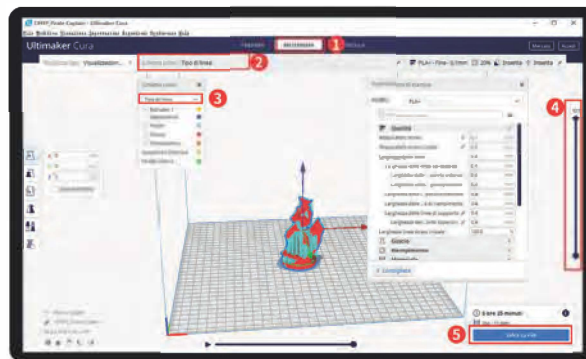
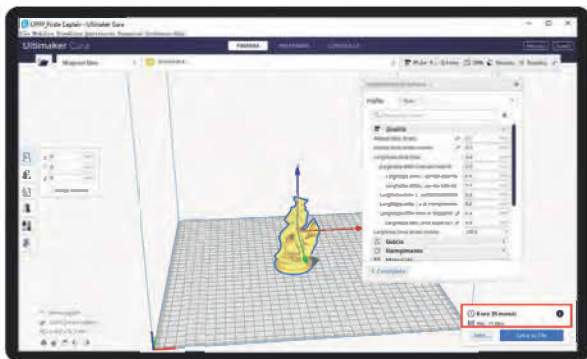


Clicca qui, puoi controllare tutti i parametri, quando muovi il mouse su di esso mostrerà la spiegazione per aiutarti più chiaramente



### Passaggio 3 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](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