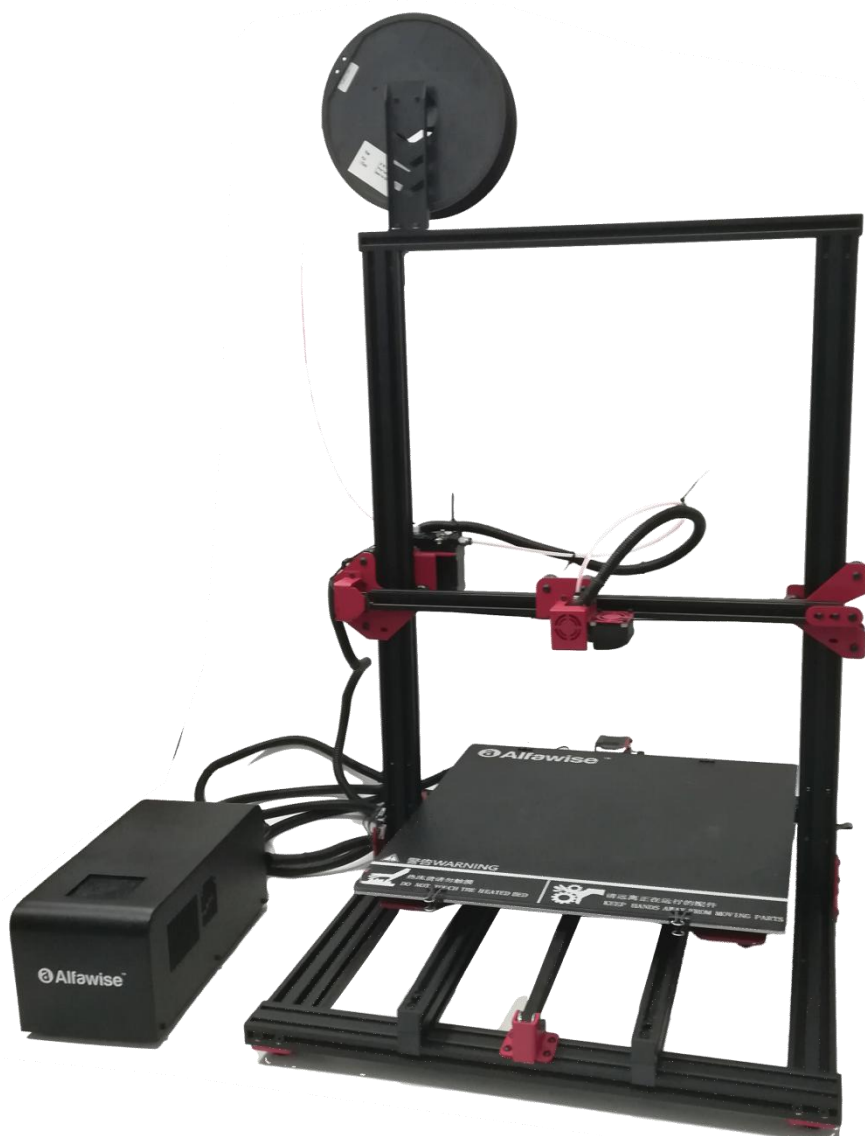

U20 Plus Mode d'Emploi

Alfawise



目录

A. Informations sur le produit.....	3
(1) Paramètre du modèle.....	3
(2) Présentation de la machine.....	4
(3) Vue éclatée du module de buse.....	4
(4) Assemblage de la machine.....	5
1.Installation en rack.....	5
2.câblage.....	6
3.Régulation de puissance.....	7
4. Inspection et mise à niveau avant utilisation.....	7
5. Méthode de nivellement.....	8
6. Placez le filament, nourrir.....	9
B. Machine operation.....	10
(1) Machine control.....	10
(2) Principale interface.....	11
C. Logiciel d'installation et d'exploitation Cura.....	12
(1) Sélectionnez Cura_15.04.03.....	12
(2)Réglage des instructions du logiciel pour impression hors ligne.....	15
(3) Paramétrage du logiciel.....	19
D. Fonctionnement pour impression en ligne.....	22
E. Description de la fonction de coupure de courant et de détection de rupture.....	25
(1) Panne électrique.....	25
(2) Broken material detection.....	25
F. Manuel Foire Aux Questions.....	27
Question 1: Comment mettre à jour le firmware?.....	27
Question 2: Que se passe-t-il si le filament ne se décharge pas de la machine?....	27
Question 3: Lorsque la machine renvoie le filament, il ne peut pas être renvoyé. Que dois-je faire quand j'ai un joint pneumatique coincé?.....	28
Question 4: Que dois-je faire si je ne peux pas reprendre l'impression après une coupure de courant?.....	28
Question 5:.....	29
Question 6:.....	30
After the machine is heated, the spit is normal, but when the first time of printing, the silk falls on the platform and curls, and then after printing a few layers, what should I do if it is off the platform?.....	30

Précautions de Sécurité

1) La température des pièces de la buse peut atteindre jusqu'à 250 ° C pendant le fonctionnement de la machine. Pour des raisons de sécurité, il est interdit de toucher le modèle et la buse directement avec la main pendant que l'imprimante imprime ou refroidit.

2) Pendant le fonctionnement de la machine, il est interdit d'y accéder afin d'éviter des pincements.

3) La tension de travail est une tension de 110 ~ 220V AC 50HZ AC. La prise à trois broches doit être mise à la terre. N'utilisez pas d'autres sources d'alimentation pour éviter d'endommager les composants, d'incendies, de décharges électriques et autres accidents.

Remarque: Avant de mettre sous tension, vérifiez si la valeur de la tension d'entrée de l'alimentation à commutation est conforme au standard de tension du pays ou de la région.

4) Lorsque la machine fonctionne en permanence pendant plus de 96 heures, un arrêt doit être effectué entre 1-3 heures.

Consommables

Les consommables ne sont pas utilisés après le déballage ou pendant une longue période après la fin du modèle d'impression.

Les consommables doivent être sortis de l'imprimante et scellés pour éviter qu'ils ne soient exposés à l'air pendant une longue période, causant

de l'humidité et nuisant à la qualité d'impression. En même temps, lorsque les consommables sont retirés sur l'avant, vous devez les fixer sur le bac pour éviter une fuite et affecter l'impression suivante.

Pour utiliser cette imprimante, il est recommandé d'utiliser des consommables fournis par la société. À l'heure actuelle, la qualité des consommables vendus sur le marché de détail est inégale et l'impression risque de casser.

Un échelonnage et une obstruction de la buse de l'imprimante, etc, peuvent causer des dommages irréversibles aux composants chauffants de la buse, du moteur et de l'engrenage d'extrusion. L'entreprise ne sera pas tenue responsable de l'imprimante en raison de consommables utilisés ailleurs que notre entreprise.

Exigences environnementales

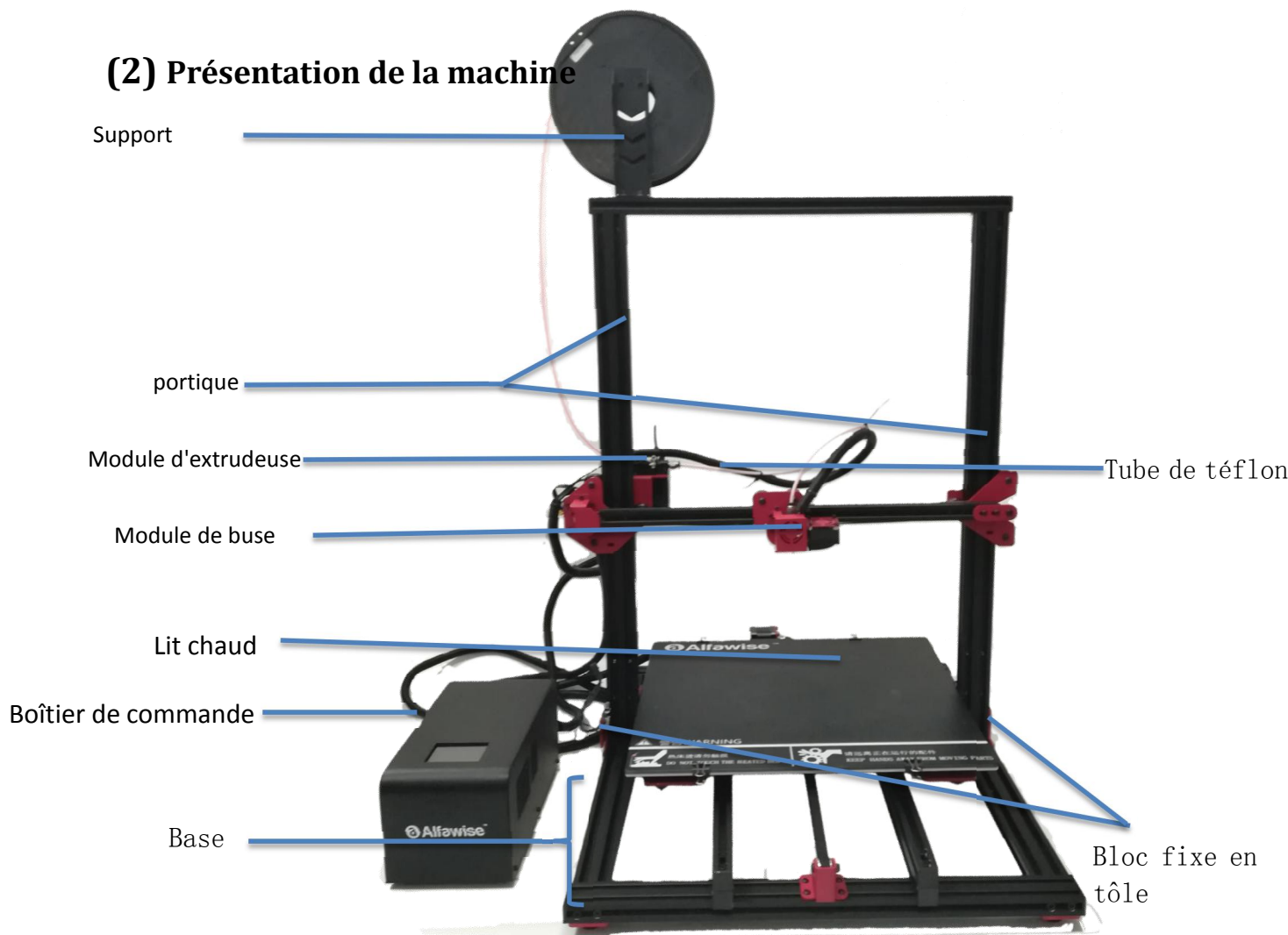
Conditions de température: 10 ° C à 30 ° C; Conditions d'humidité: 20% à 50%. Cette imprimante 3D peut fonctionner dans cette plage, mais au-delà de la température, cette imprimante 3D ne pourra pas obtenir les meilleurs résultats d'impression.

A. Informations sur le produit

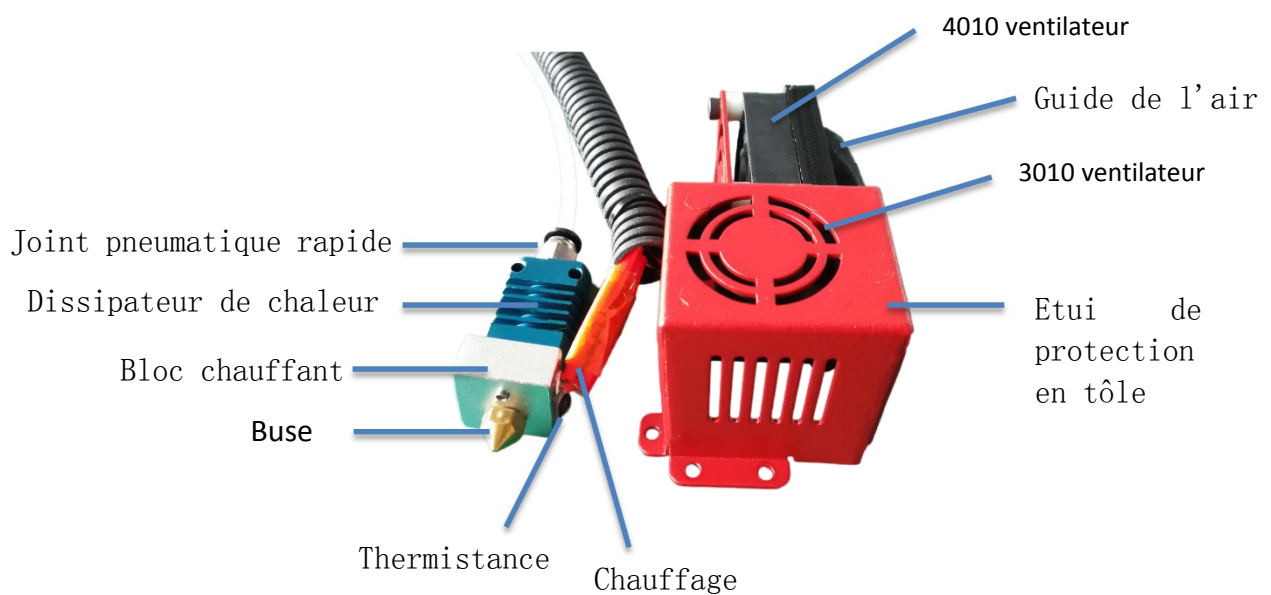
(1) Paramètre du modèle

Modèle	U20 Plus	Taille de la machine	575*688*740mm
Cadre	Cadre en aluminium classique	Poids de la machine	14. 1KG
Moulage	FDM (production de fonte à chaud)	Dimensions du colis	740*621*290mm
Plusieurs buses	1	Couleur du consommable	Plusieurs couleurs en option
Taille de moulage	220*220*250mm	Puissance requise	Sortie 24V
Épaisseur de couche	0. 1-0. 4mm	Système d'opération	Windows, Linux, MAC
Impression hors ligne par carte mémoire	Prend en charge la carte TF	Langue d'interface	Anglais
Écran LCD	OUI	Exigences environnementales	Température 10-30 ° C Humidity 20-50%
Vitesse d'impression	Pas plus de 120mm/s	Température de la buse	Température ambiante jusqu'à 250 ° C
Diamètre de la buse	0. 4mm	Lit chauffant	Plaque en aluminium chauffante intégrée de 3 mm d'épaisseur, formant une plate-forme
Logiciel de découpage	Cura, repetier-host	Prend en charge les consommables	PLA, ABS, bois, consommables en cuivre
Format de fichier	STL, G-Code, OBJ	Diamètre du consommable	1. 75mm

(2) Présentation de la machine



(3) Vue éclatée du module de buse



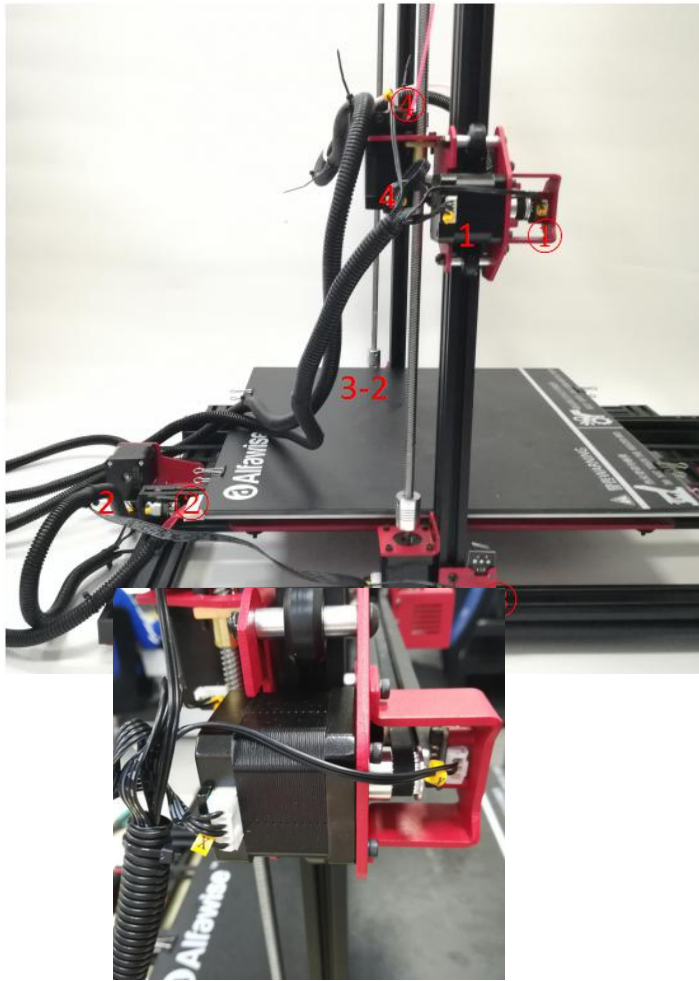


Portique et base, butée et profilé
vis M5 * 20, vis M4 * 18

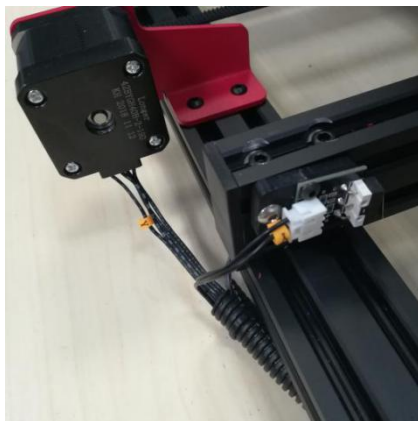
1.Installation en rack



2.câblage



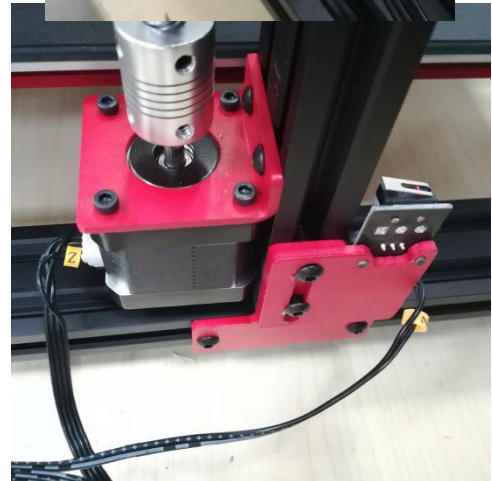
1



2



3-2



3-1



4

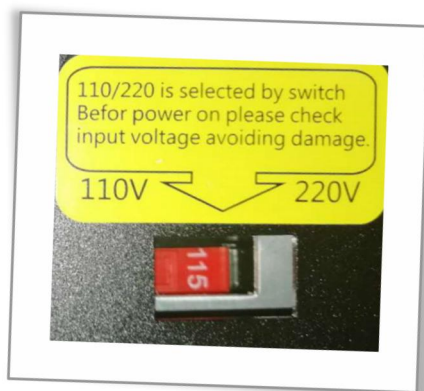
1: moteur d'axe X 2: moteur d'axe Y 3-1: moteur d'axe Z droit 3-2: moteur d'axe Z gauche 4: moteur d'extrusion d'axe E

① Fin de course sur axe X ②: Fin de course axe Y ③: Fin de course axe Z ④: Détecteur de rupture d'axe E

3. Régulation de puissance



Afin d'éviter des dommages, veuillez vérifier que votre tension d'accès dans votre commande de boîtier peut être ajusté de 220V si indiqué et soyez sûre de confirmer avant de le mettre sous tension.



Afin d'éviter des dommages, veuillez vérifier que votre tension d'accès dans votre commande de boîtier peut être ajusté de 110V si indiqué et soyez sûre de confirmer avant de le mettre sous tension.

4. Inspection et mise à niveau avant utilisation



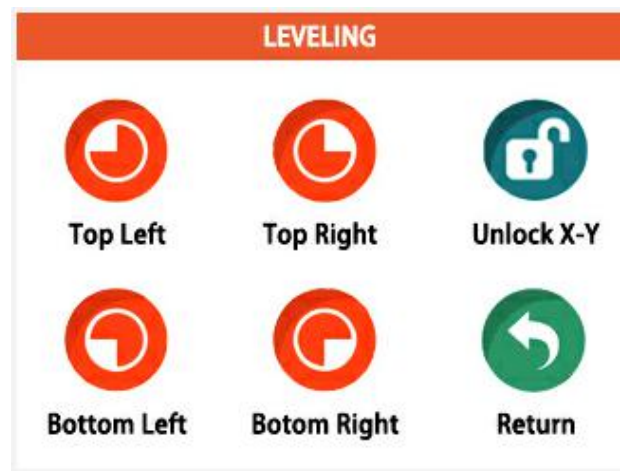
secouez le lit chaud et la buse à la main pour voir s'il y a un écart ou un balancement. En cas de secousses, vous pouvez utiliser une clé plate pour visser le manchon hexagonal sur la poulie correspondante, ce qui permet de régler l'étanchéité du lit chaud et de la buse

Conseil: Une fois la machine assemblée, organisez le câble et déplacez manuellement le mouvement à trois axes pour voir s'il affecte le mouvement et le phénomène de blocage.

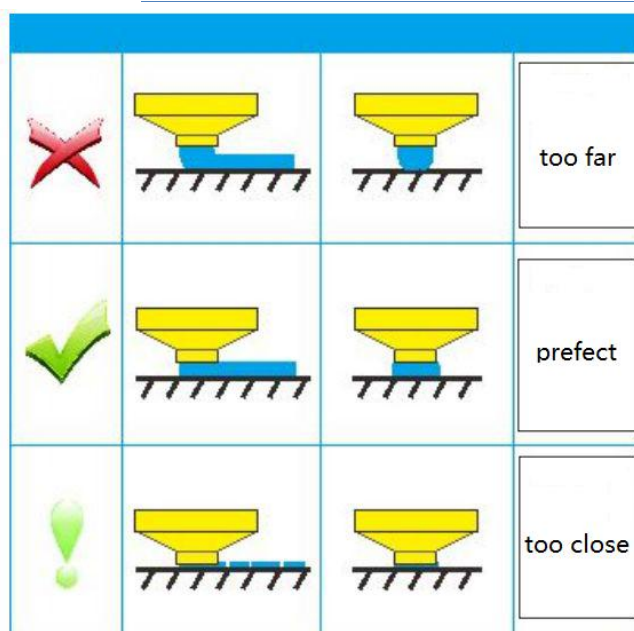


5. Méthode de nivellement

Vous pouvez manuellement cliquer sur le zéro de l'axe XY et Z dans l'interface en mouvement pour le débloquent, bouger le lit chauffant et la buse et ajuster le nivellement de l'écrou de tel sorte que la distance entre la buse et le lit chauffant soit d'environ une page épaisse au format A4

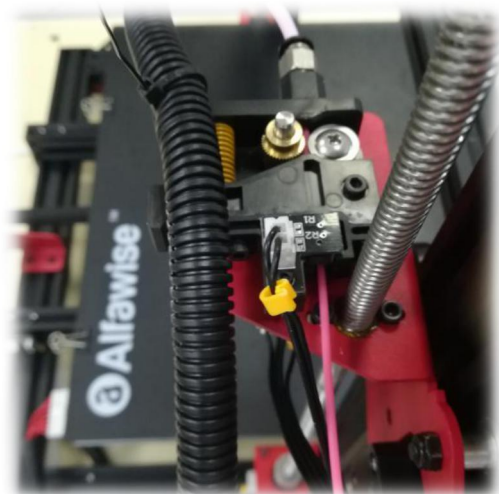
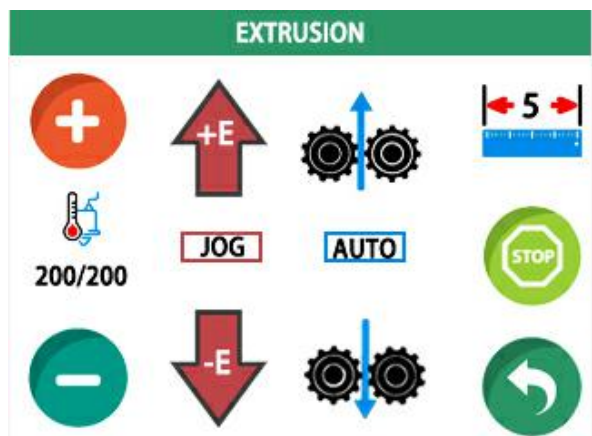


Allumez la machine, cliquez sur le bouton de mise à niveau, puis sur les quatre boutons, la buse se déplacera à la position correspondante. Après avoir attendu de passer à la position correspondante, vous pouvez régler manuellement l'écrou à main pour régler la distance entre la buse et le lit chaud à environ un A4. Épaissez le papier, serrez la vis [serrez dans le sens anti-horaire] et augmentez la distance entre la plaque chauffante et la buse. Desserrez la vis [vis dans le sens des aiguilles d'une montre] et la plaque chauffante sera proche de la buse. Ajustez les trois autres points pour terminer la mise à niveau.



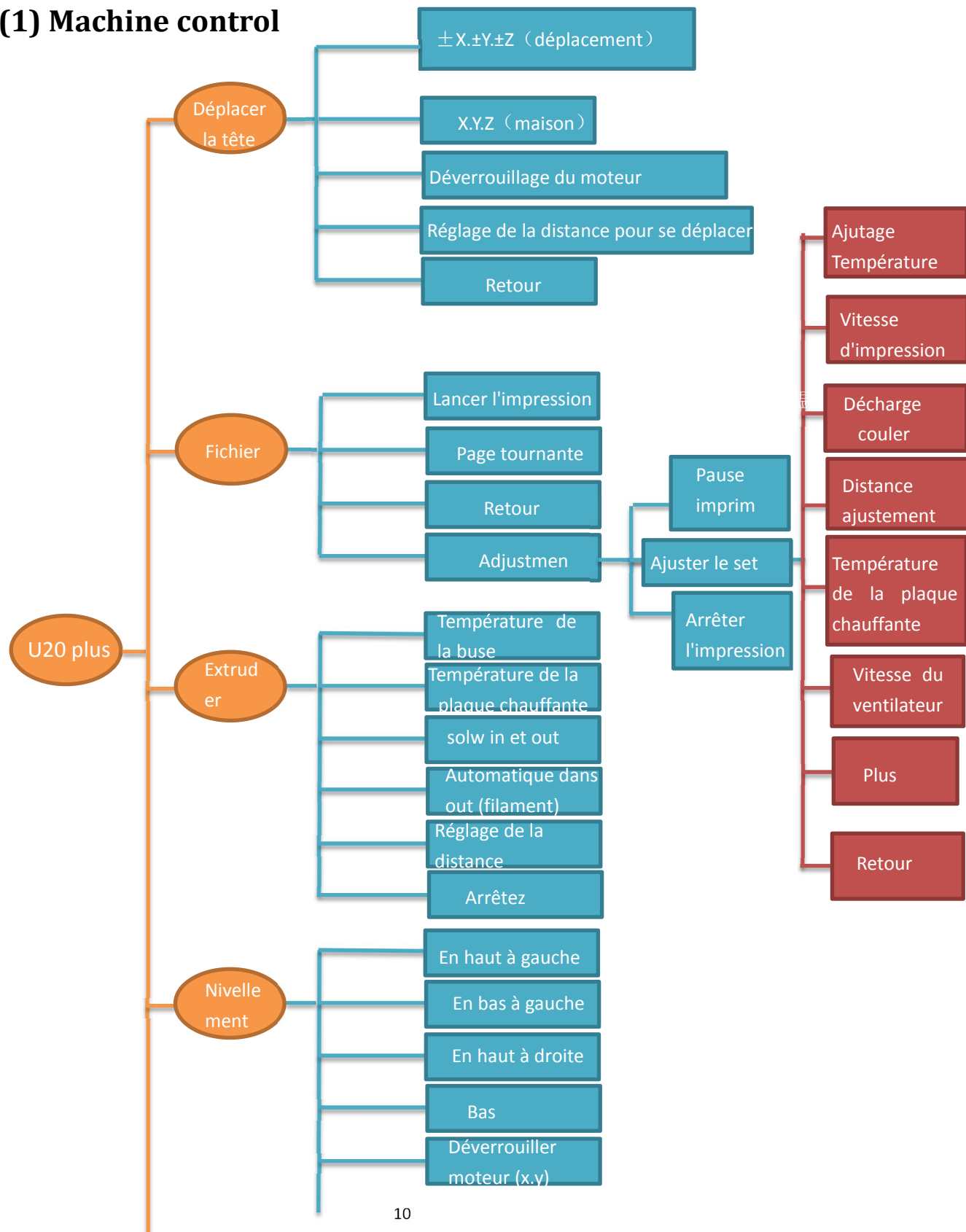
Cliquez sur le bouton E +, la température peut être automatiquement réglée sur 200 degrés, attendez que la température atteigne la température cible, cliquez sur le bouton AUTO FEED IN, alimentation durable, à ce moment, la fin des consommables est envoyée au mécanisme d'alimentation, en attendant que les consommables soient extrudés de la buse, cliquez sur Arrêter l'extrusion avec le bouton d'arrêt au milieu. À ce stade, vous pouvez cliquer sur l'icône

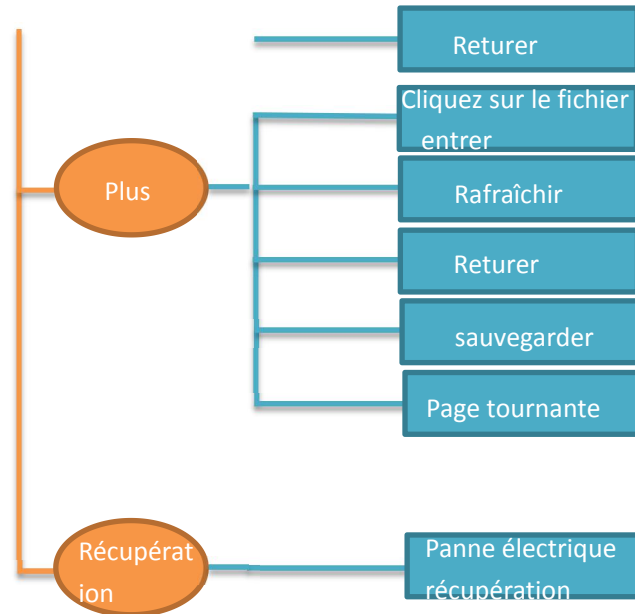
6. Placez le filament, nourrir



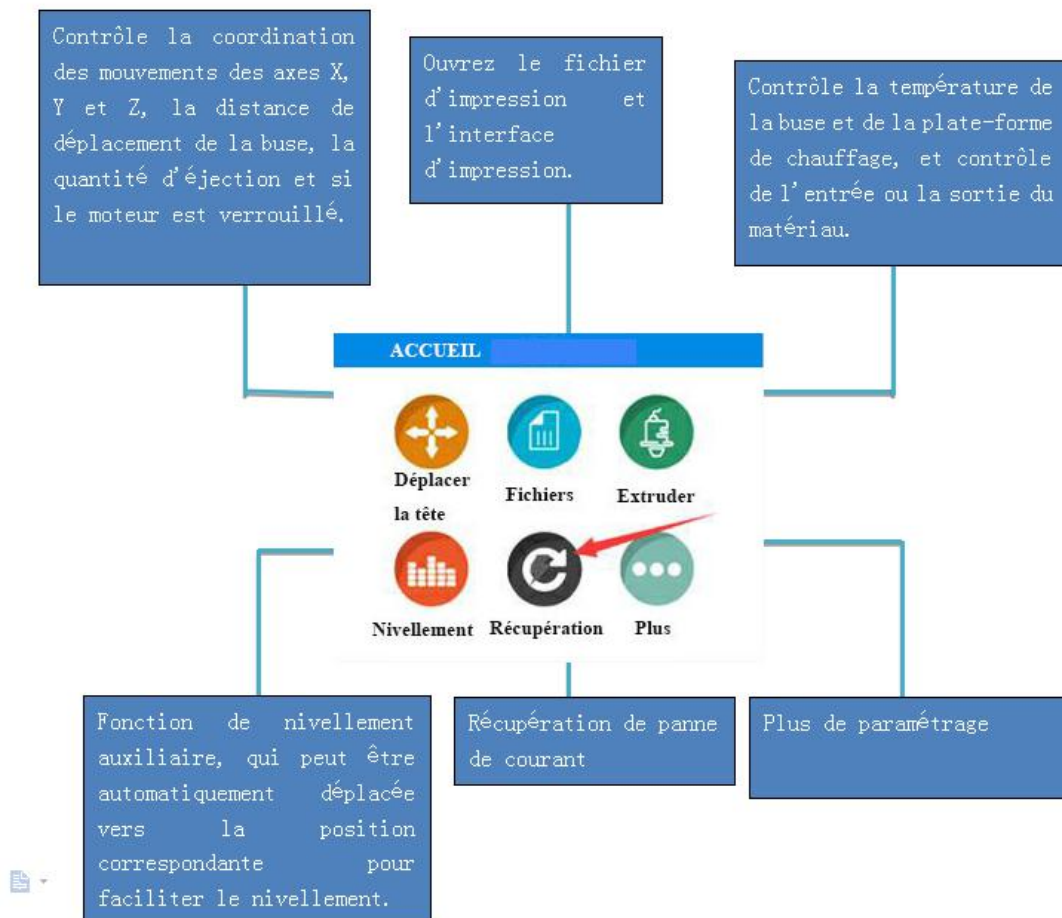
B. Machine operation

(1) Machine control



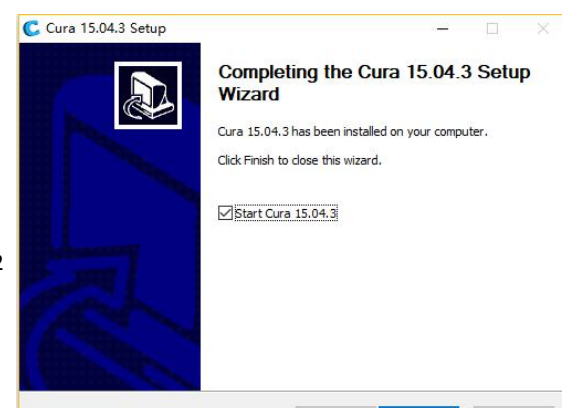
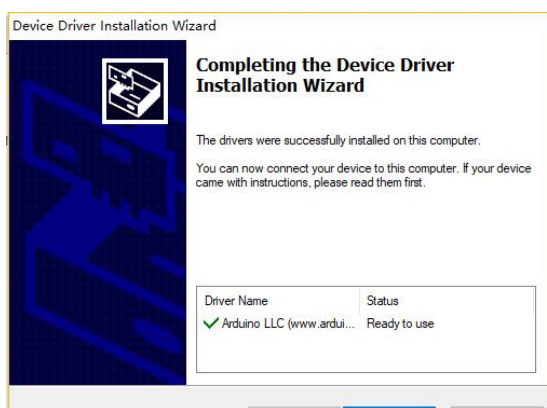
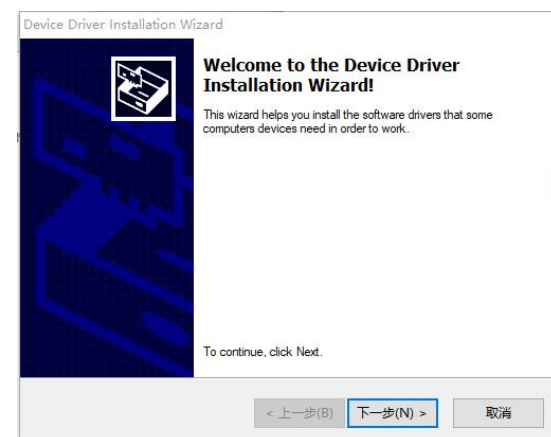
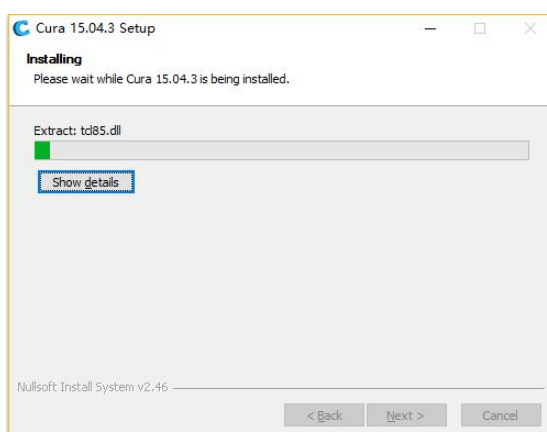
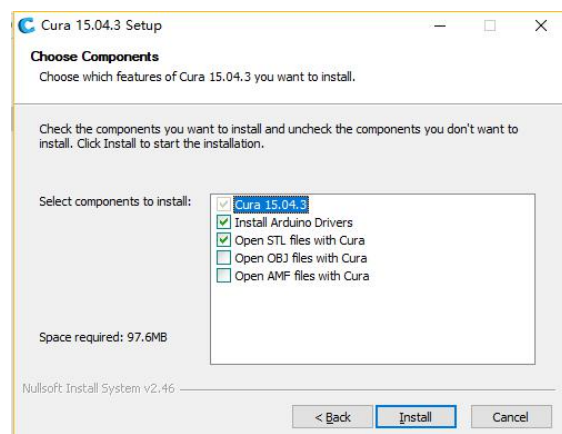
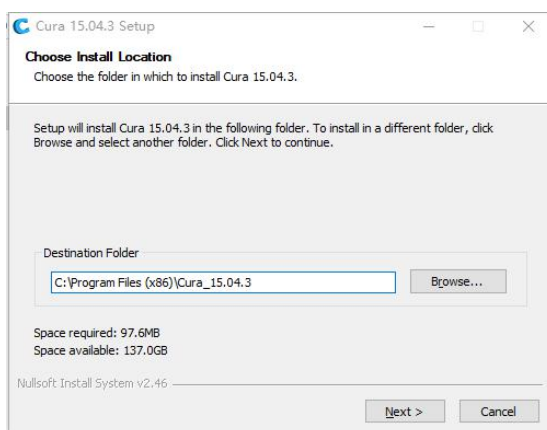
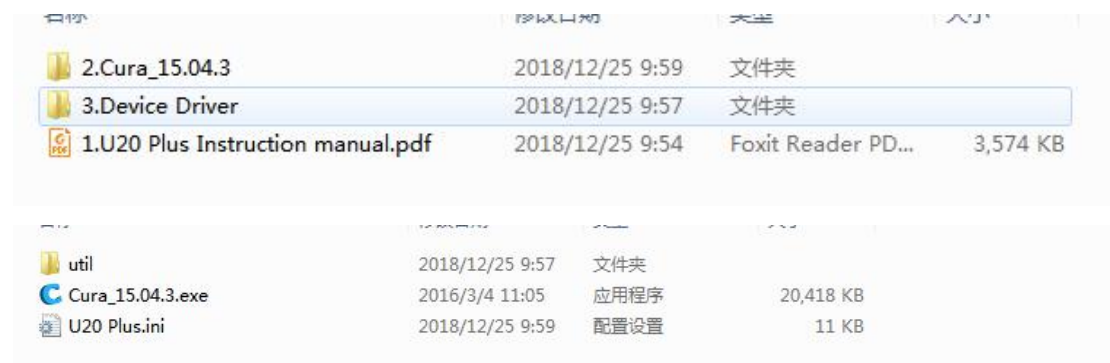


(2) Principale interface



C. Logiciel d'installation et d'exploitation Cura

(1) Sélectionnez Cura_15.04.03



First time run wizard

Welcome, and thanks for trying Cura!

This wizard will help you in setting up Cura for your machine.

Select your language: English

< Back **Next >** Cancel

Select your machine

What kind of machine do you have:

☐ Ultimaker2
☐ Ultimaker2extended
☐ Ultimaker2go
☐ Ultimaker Original
☐ Ultimaker Original+
☐ Printbot
☐ 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

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
☐ Kupidio
☐ MakerBotReplicator
☐ Mendel
☐ Ord
☐ Prusa Mendel B
☐ ROBO 3D R1
☐ Rigid3D
☐ Rigid3d_Zero
☐ RigidBot
☐ RigidBotBig
☐ Witbox
☐ Zone3d Printer
☐ Julia
☐ punchtec Connect XL
☐ rigid3d_3rdGen
☒ Custom...

< Back **Next >** Cancel

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.

机型名称:
 Machine width X (mm):
 Machine depth Y (mm):
 Machine height Z (mm):
 喷嘴孔径:
 热床: ☒
 平台中心为0,0,0: ☐

< Back **Finish** Cancel

Cura - 15.04.3

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Quality

Layer height (mm):

Shell thickness (mm):

Enable retraction: ☒

Fill

Bottom/Top thickness (mm):

Fill Density (%):

Speed and Temperature

Print speed (mm/s):

Printing temperature (C):

Bed temperature (C):

Support

Support type: None

Platform adhesion type: None

Filament

Diameter (mm):

Flow (%):

Machine

Nozzle size (mm):

Welcome to the new version!

Cura - 15.04.3

Welcome to the new version of Cura. (This dialog is only shown once)

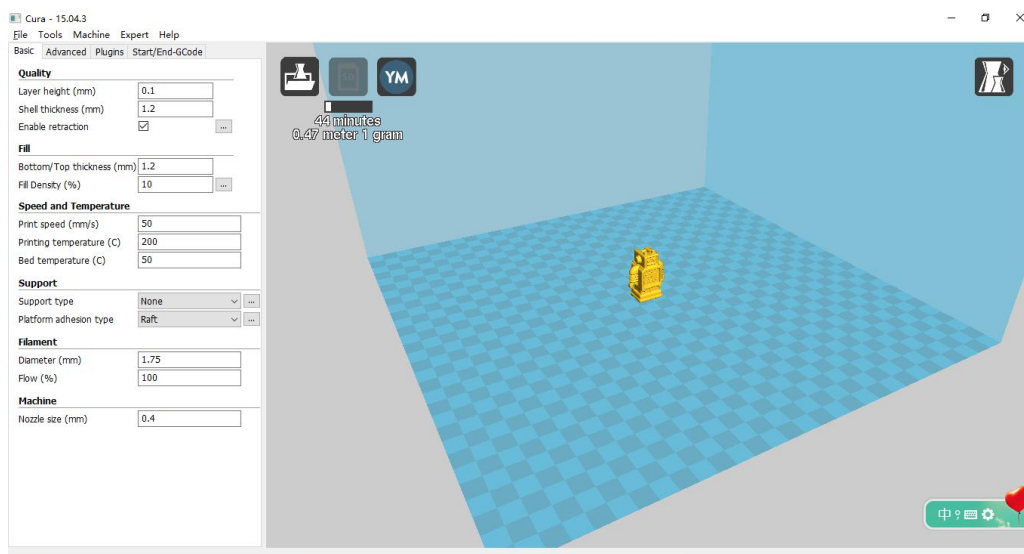
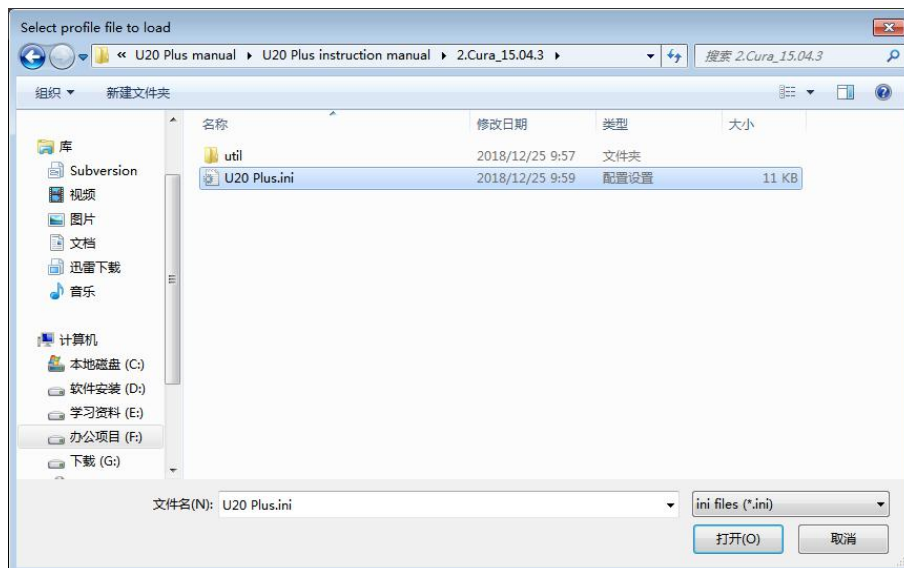
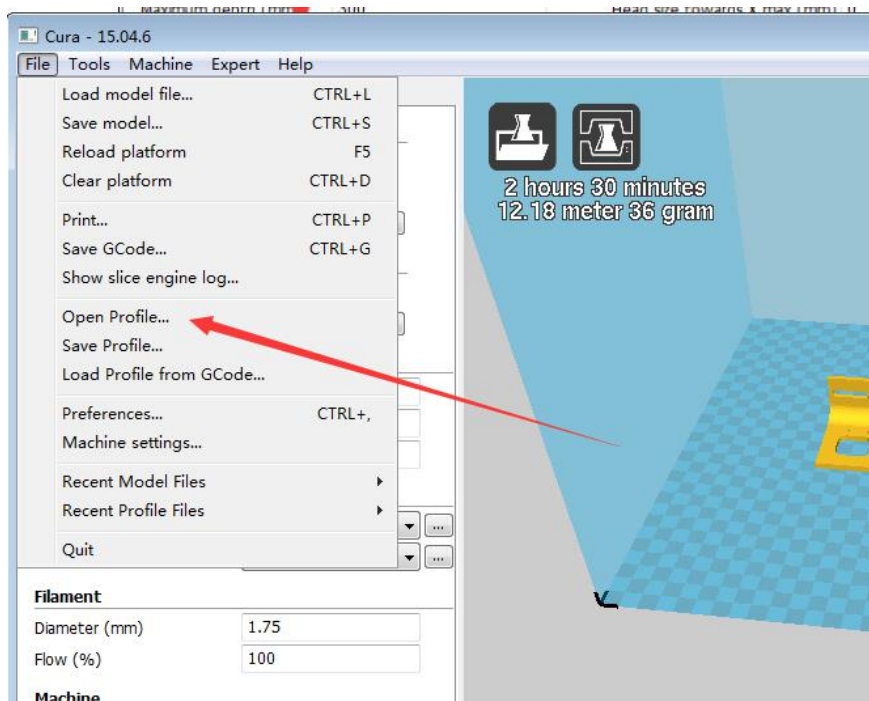
New in version 15.04.2:

- * New firmwares for the Ultimaker2, Ultimaker2go and Ultimaker2extended
- * New and updated 3rd party machine configurations

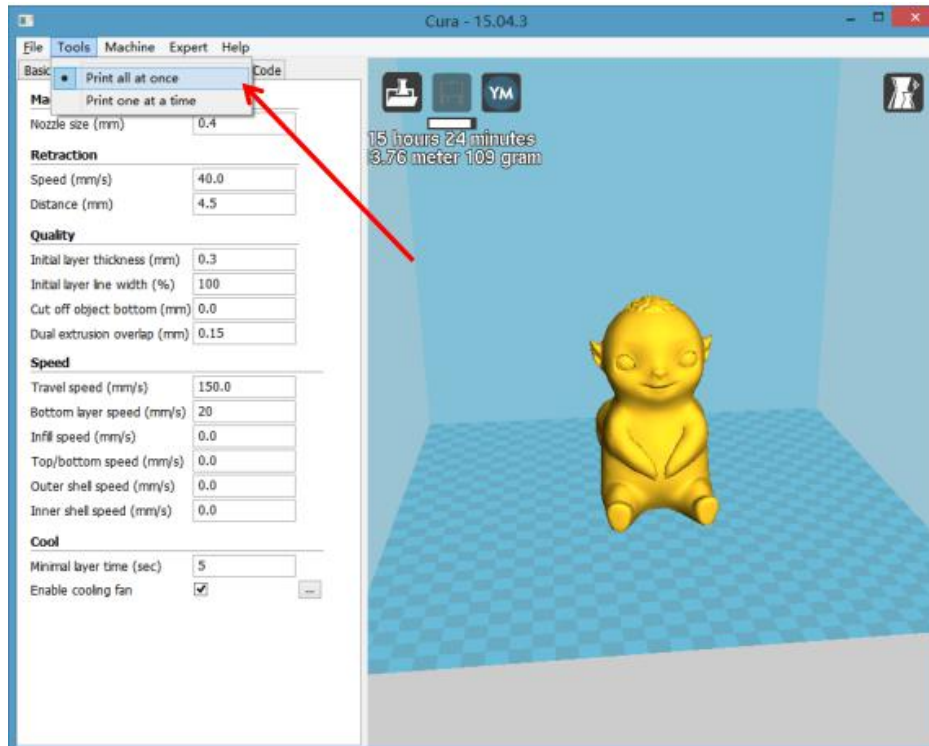
New in version 15.04:

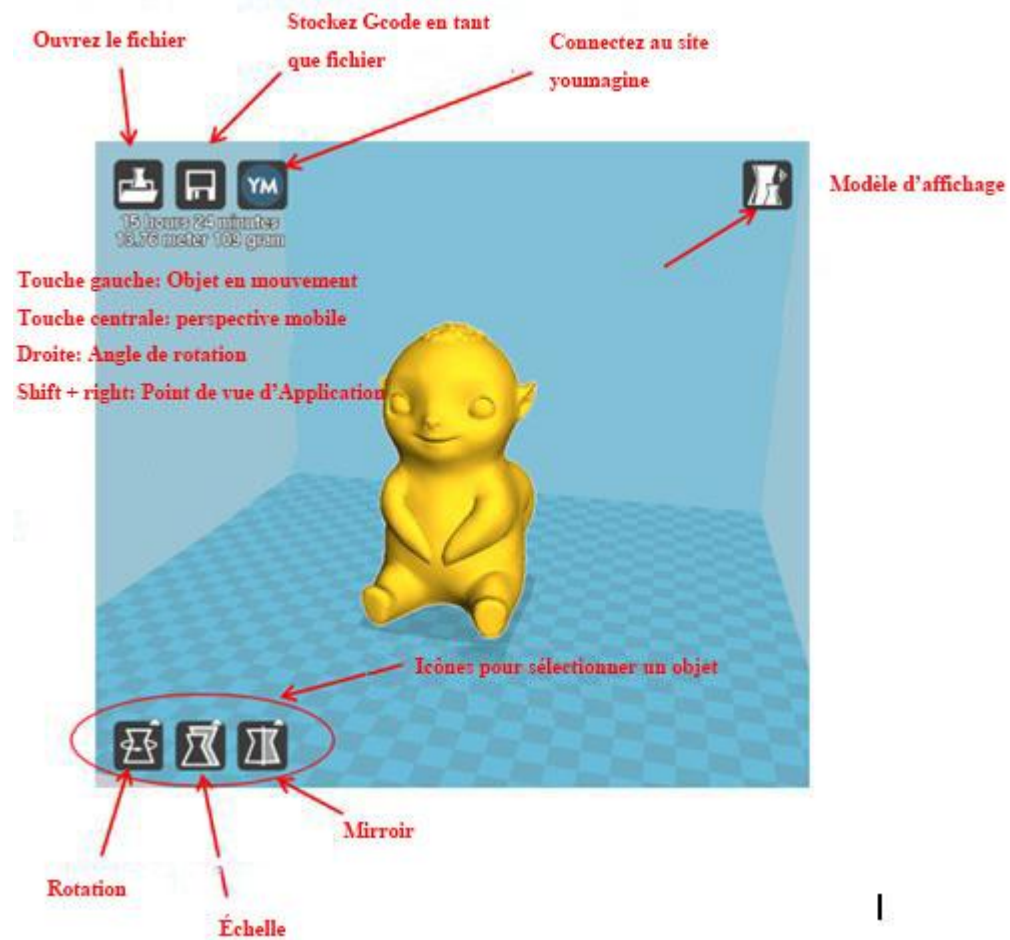
- * Fixed a small issue where Cura sometimes failed enable the save button
- * Added save gcode shortcut key (CTRL+S)
- * Updated UM2, UM2go and UM2extended firmware for the new support url on errors
- * Fixed small issue in the UM2go firmware

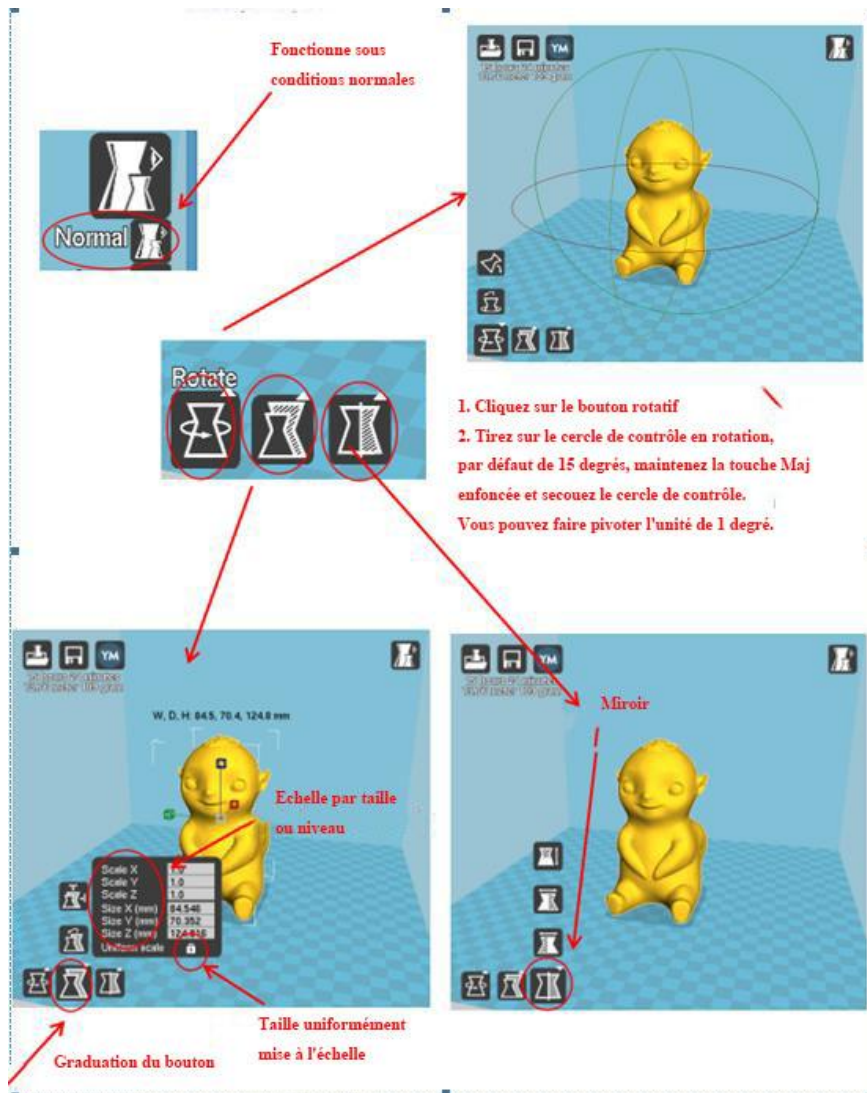
OK



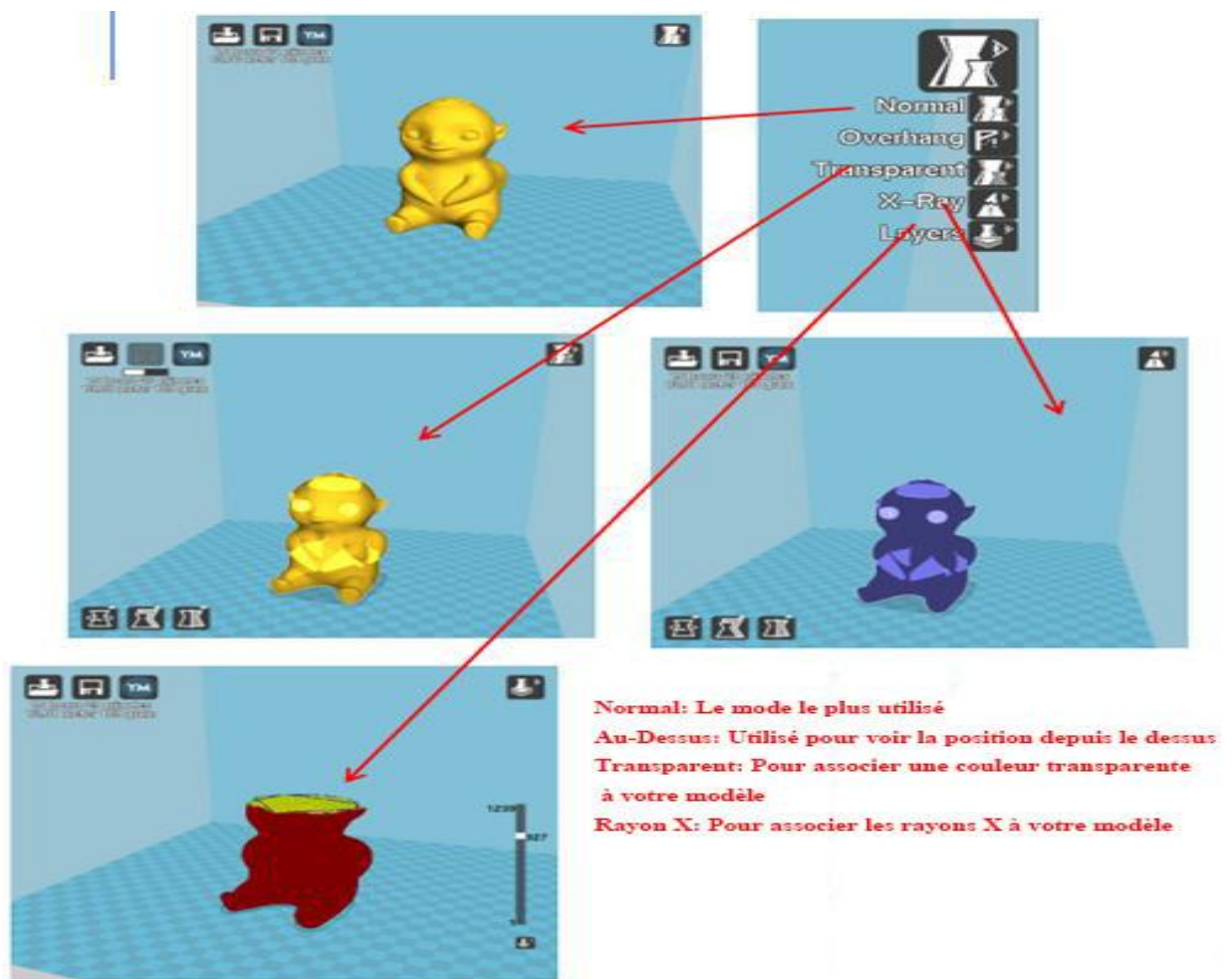
(2) Réglage des instructions du logiciel pour impression hors ligne



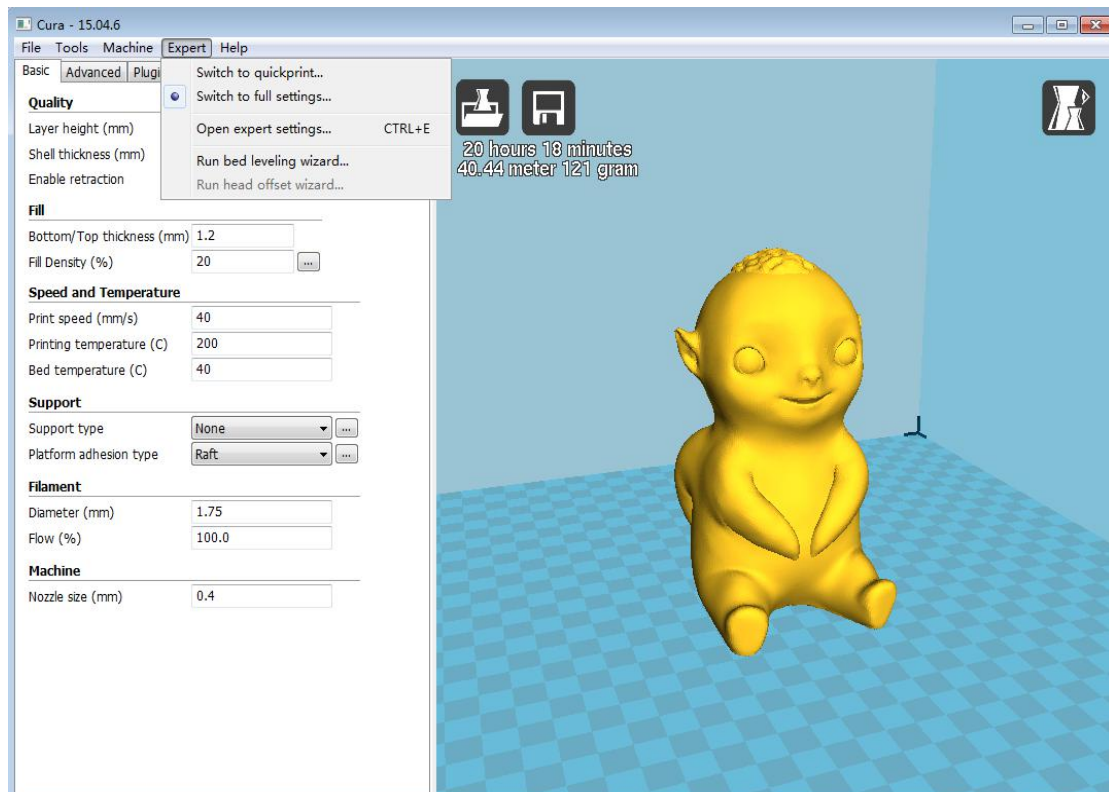




En effectuant la sauvegarde sous "Fichier"> Enregistrer "<nom du fichier> .gcode" (le nom du fichier est un nom de fichier personnalisé qui ne doit pas être trop long). Il doit être en anglais ou numérique. Il ne peut pas être nommé en tant que caractères chinois ou spéciaux. Le fichier doit être enregistré sur la carte SD, sous le répertoire racine. Enregistrez le fichier sur la carte SD pour découper, insérez-le dans le logement de carte, mettez l'appareil sous tension et imprimez les étapes. Sélectionnez «Dossier» dans le menu principal de l'écran, puis sélectionnez le fichier «nom_fichier.gcode» que vous venez de sauvegarder et confirmez le préchauffage. Imprimer par la suite.



(3) Paramétrage du logiciel



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

Épaisseur de couche: Disponible pour 0,1 à 0,4mm. Précision élevée de 0,1mm mais l'impression est longue, précision faible de 0,4mm mais temps d'impression est trop court, en général choisir 0,2mm.

Épaisseur de la coque: 0,4mm est très mince, en général sélectionnez 1,2mm, cela augmentera le temps d'impression.

Activer le retrait: Cela évite d'empêcher le fil de fuir lors d'une impression rapide et d'affecter l'apparence.

Épaisseur inférieure / supérieure: La couche supérieure peut imprimer une couche inférieure plus parfaite et plus plate.

Densité de remplissage: Si l'intensité n'est pas élevée, sélectionnez 20%. Si l'intensité est élevée, augmentez-la et le temps d'impression augmentera également.

Vitesse d'impression: Généralement réglée entre 30 et 100, la vitesse d'impression est supérieure et la précision est inférieure.

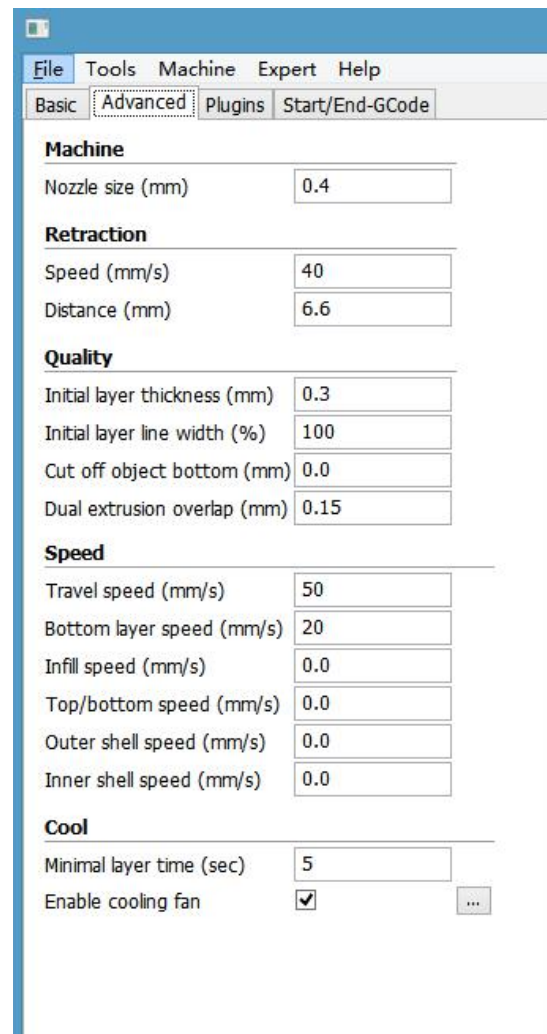
Température d'impression: Dépend du filament, sélectionnez généralement entre 190 à 210 degrés.

Type de support: Inclut un demi-support et un support complet. En général, le modèle avec structure suspendue doit définir un support, mais la surface sera rugueuse après son retrait.

Type d'adhérence de la plate-forme: "Aucun" signifie que vous ne définissez aucun support. Le terme "Bord" signifie qu'il augmente la zone inférieure. La base "multitude" rends le modèle plus adhérent. Pour que le modèle adhère mieux à la base, ajoutez une base ou un bord. Mais mieux vaut augmenter une base et un bord par rapport à la petite zone inférieure.

Diamètre: 1.75mm

Débit: 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"/>

Taille de la buse: 0.4mm.

Vitesse de rétraction: C'est la vitesse de rétraction lors de l'impression.

Distance de rétraction: Longueur de rétraction ajustable entre 4,5 à 8mm pour sélectionner votre matériau.

Épaisseur de couche initiale: Épaisseur de la première couche d'impression. Sélectionnez l'option par défaut.

Largeur de la couche initiale: 100% sera plus épais et plus dense. Sélectionnez l'option par défaut.

Couper l'objet vers bas: Modèle de coupe réglable en longueur pour couper vers le bas.

Double recouvrement par extrusion: 0,15 mm. Sélectionnez l'option par défaut.

Vitesse de déplacement: C'est la vitesse de déplacement lorsque la buse n'extrude pas de filament.

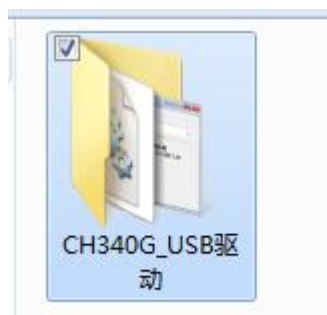
Vitesse de la couche inférieure: C'est la vitesse d'impression de la première couche. Définissez une vitesse plus lente pour que l'objet soit mieux attaché à la plaque de base.

Vitesse de remplissage, vitesse supérieure / inférieure, vitesse de la coque extérieure, vitesse de la coque intérieure: Sélectionnez l'option par défaut.

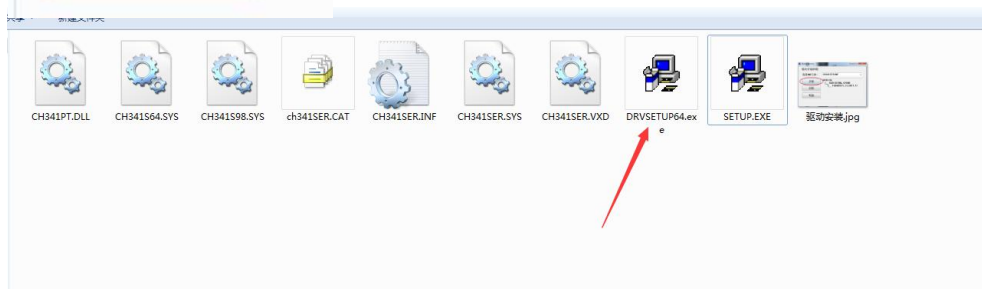
Temps de calque minimal: Sélectionnez l'option par défaut.

Activer le ventilateur de refroidissement: Destiné à refroidir la température de la buse.

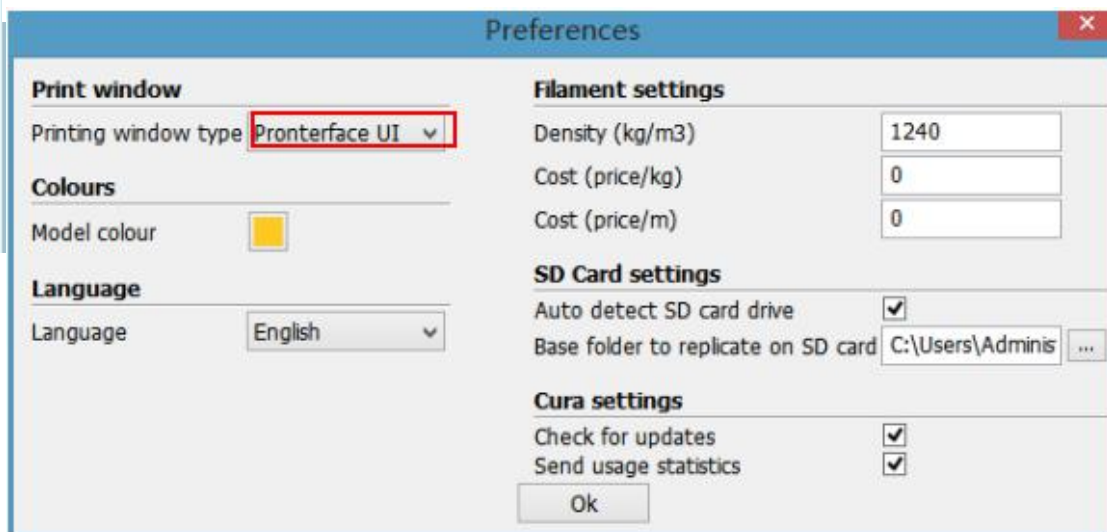
D . Fonctionnement pour impression en ligne



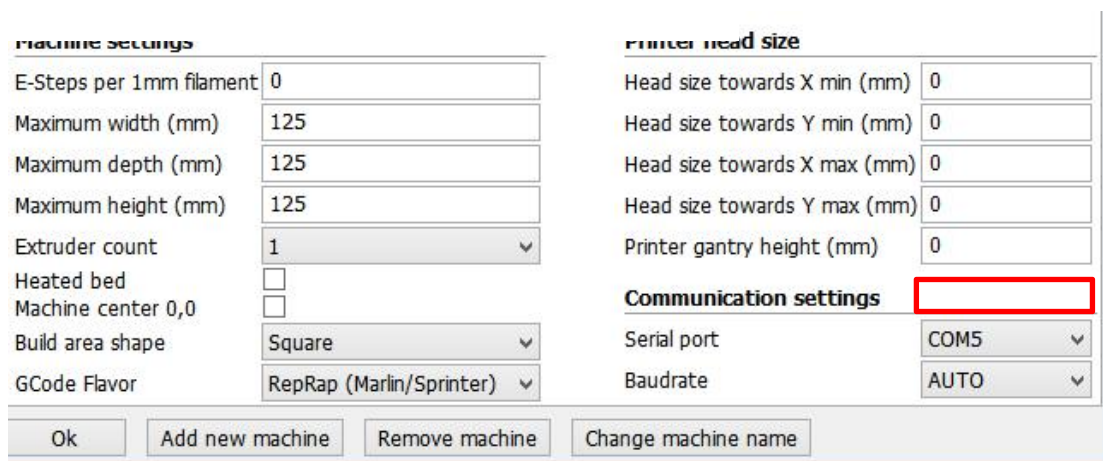
1. Allumez l'imprimante, connectez l'USB à un ordinateur, le pilote sera automatiquement installé. S'il ne s'installe pas automatiquement, recherchez le pilote dans le dossier du pilote et installez-le manuellement.



2. **Ctrl + ","** pour ouvrir la fenêtre "Préférences".



3. Cliquez sur le menu "**Modèle**" "" **Paramètres du modèle**" pour ouvrir la fenêtre

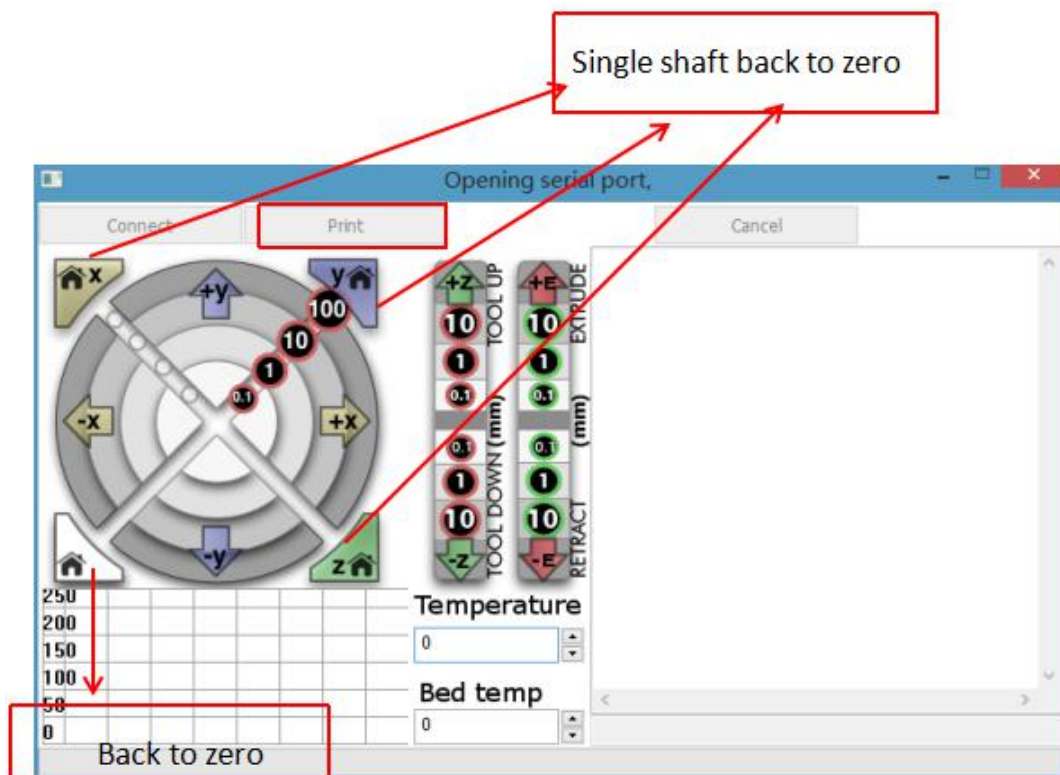


Sélectionnez le port de série correspondant (veuillez noter que les ports de série peuvent être différents sur ordinateur, choisissez le plus grand), la vitesse de transmission est 'AUTO', puis ensuite cliquez sur "OK".



L'état indique que la connexion a été établie avec succès

4. Après avoir chargé un fichier, cliquez sur l'**icône d'état** ci-dessus ou sur "**Ctrl + P**" pour lancer l'impression. La fenêtre d'impression apparaîtra.



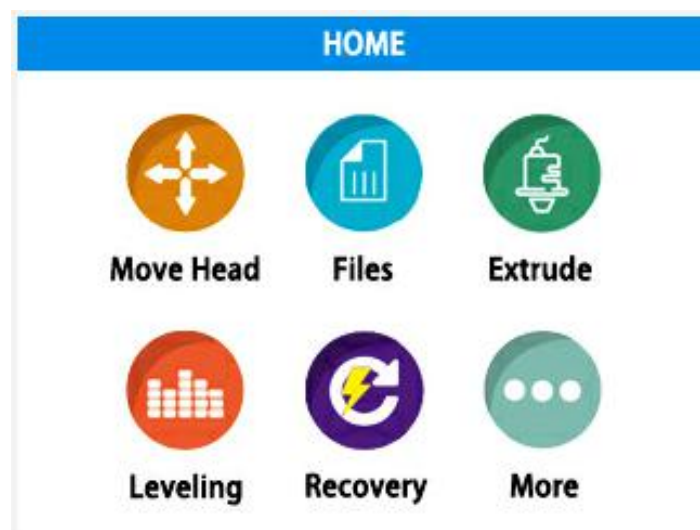
Vous pouvez cliquer sur le cercle gris affiché sur la fenêtre afin de contrôler le mouvement de l'axe XYZ. Veuillez noter que 0,1, 10, 100 signifie respectivement la quantité de chaque mouvement. Le contrôle du G-code peut être entré dans la zone de texte du coin inférieur droit. Ne l'utilisez pas si vous ne le comprenez pas. Cliquez sur "Imprimer" pour lancer l'impression. S'il vous plaît soyez prudent lors de l'impression pour éviter les échecs d'impression.

E. Description de la fonction de coupure de courant et de détection de rupture.

(1) Panne électrique



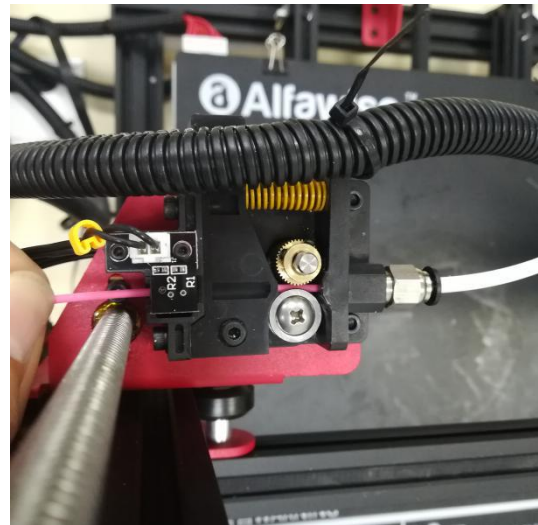
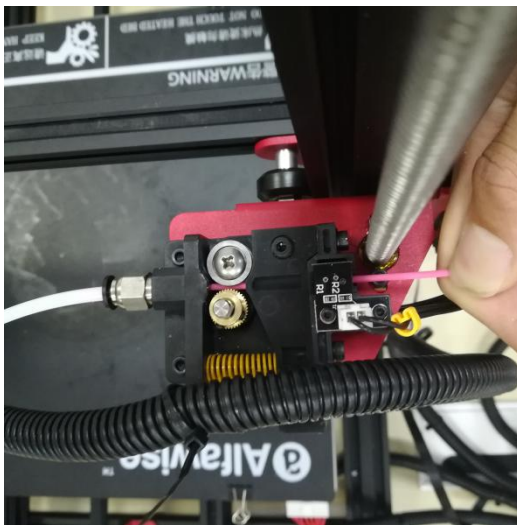
Lorsque vous imprimez pendant un certain temps et que la hauteur de l'impression dépasse 0,5 mm, l'icône de mise hors tension s'affiche. À ce stade, le système est remis sous tension et l'icône peut être cliquée. Après avoir attendu que la température augmente, l'impression normale peut être reprise.



(2) Broken material detection



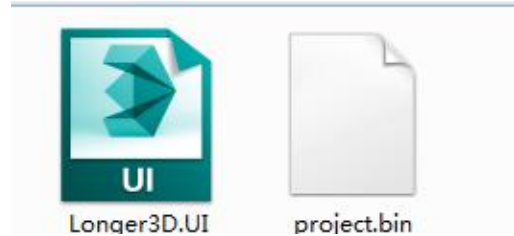
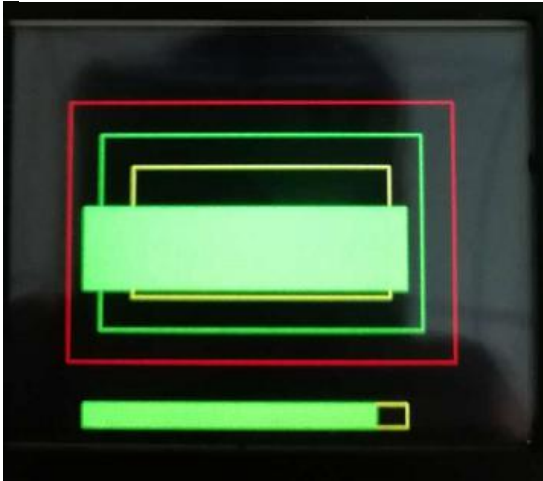
À ce stade, retirez le tube en téflon de l'extrudeuse ainsi que le document, puis rechargez les consommables dans la buse et cliquez sur le bouton de récupération pour reprendre l'impression.



F. Manuel Foire Aux Questions

Question 1: Comment mettre à jour le firmware?

1. Copiez ces deux fichiers sur la carte SD



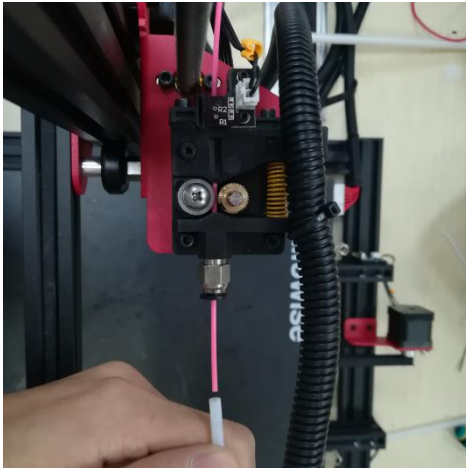
2. Redémarrez ensuite la machine et attendez que la barre de progression de la machine soit complète avant d'actualiser le micrologiciel.
3. Ensuite, supprimez les deux fichiers de la carte SD pour pouvoir les utiliser normalement, sinon le micro logiciel sera actualisé chaque fois que l'imprimante est allumée.

Question 2: Que se passe-t-il si le filament ne se décharge pas de la machine?

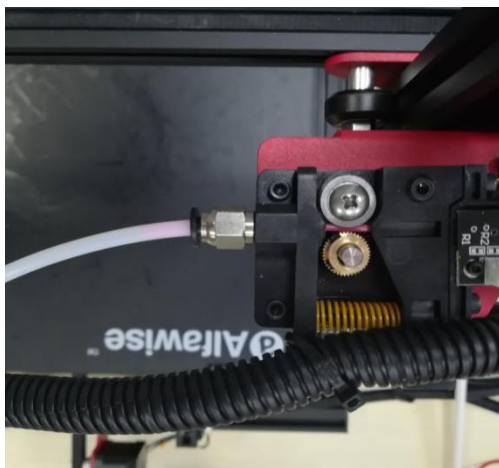


1. Une fois que la buse de la machine est chauffée, les consommables sont normalement introduits manuellement dans le mécanisme d'alimentation, puis passés à travers le tube en téflon pour entrer dans la buse.
2. Lorsqu'il est constaté que l'engrenage du mécanisme d'alimentation émet un "bip", il peut d'abord vérifier si les consommables sont enroulés, ce qui entraîne un mécanisme d'extrusion à tirer le document.
3. Si aucune de ces raisons convient, soulevez la machine et utilisez l'aiguille de 0,4 mm fournie dans la boîte à outils pour l'insérer par le dessous de la buse en cuivre et la faire pivoter pendant l'insertion.
4. Dans des circonstances normales, cette aiguille peut être utilisée pour ouvrir la buse en cuivre, de sorte que l'alimentation soit lisse. La raison de ce blocage est généralement due à la présence d'impuretés dans les consommables, ce qui conduit à un colmatage.

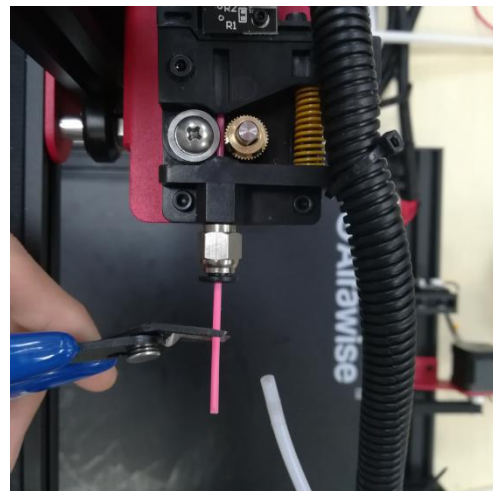
Question 3: Lorsque la machine renvoie le filament, il ne peut pas être renvoyé. Que dois-je faire quand j'ai un joint pneumatique coincé?



2. Lors du retrait des consommables, vous pouvez généralement extraire le téflon et couper l'extrémité des consommables avant qu'ils atteignent le joint pneumatique.



1. Avant de renvoyer le document, chauffez d'abord la buse, puis retirez les consommables dès que possible. Si vous ne pouvez pas le pomper, vous pouvez le ré-alimenter avec le matériau avancé et faire fondre le bloc extrudé formé à l'extrémité du consommable situé dans la buse.



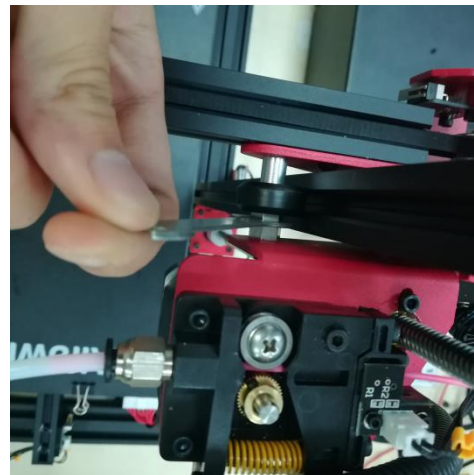
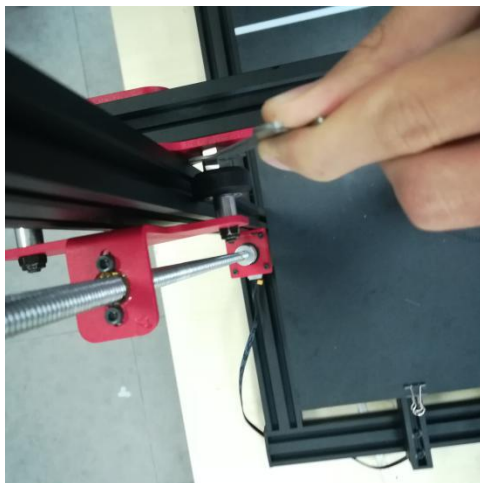
3. En raison de l'extrémité des consommables dans la buse pouvant se déformer par la chaleur, si les consommables déformés sont directement sortis, ils peuvent être collés au joint pneumatique ou au fin de course pour la détection des dommages. (L'interrupteur de fin de course pour la détection de matériaux cassés est unique. Voir ci-joint).

Question 4: Que dois-je faire si je ne peux pas reprendre l'impression après une coupure de courant?

Si l'alimentation est soudainement coupée lors de la première impression de la pièce, l'appareil n'enregistrera pas les données d'impression. À moins que la hauteur d'impression ne dépasse 0,5 mm, la panne de courant sera prise en charge. Si la hauteur est inférieure à 0,5 mm, il est recommandé de réimprimer directement.

Question 5: Lorsque la machine est mise à niveau, la buse se déplace vers la gauche, pouvant être réglé normalement. Lorsque la buse se déplace vers la droite, la distance entre la buse et le lit chauffé est très éloignée ou très proche. Si le ressort est réglé à la position extrême, il ne peut toujours pas être nivelé. Que devrais-je faire?

Si cela se produit, le faisceau de l'axe X est généralement détaché. À ce stade, la douille hexagonale sur le côté droit de la machine peut être ajustée avec une clé pour serrer convenablement.



Question 6:

Une fois la machine chauffée, le filament est déchargé normalement. Cependant, lorsque l'impression est effectuée pour la première fois, le gondolage se produit sur la plate-forme. Après avoir imprimé plusieurs couches, les filaments sortent de la plate-forme. Que puis-je faire?

1. Une fois que l'utilisateur a reçu l'imprimante 3D, si la mise à niveau est gondolée sur la première couche de soie, une légère chute peut être causée sur la plate-forme. Vous pouvez juger que la mise à niveau n'est pas ajustée et que la buse est trop haute par rapport au lit chaud.
2. À ce stade, vous devez redéfinir le niveau, la qualité du nivellement peut largement déterminer le taux de réussite de l'impression de la pièce.
3. De plus, afin d'assurer un bon contact entre le modèle et la plate-forme, vous pouvez définir le grand plan du modèle face vers le bas lors du découpage, ainsi que dans son logiciel pour ajouter une multitude de modèles, faites en sorte que le modèle colle à la plate-forme. Raffermissiez.