

Introduzione

Resumer 3D è compatibile con la maggior parte delle stampanti FDM stile prusa attualmente disponibili nel mercato, per ovvi motivi non ci è stato possibile provare il nostro modulo su ogni singolo modello di stampante 3D. Ti inviamo quindi, a contattarci alla mail Eryone3d@gmail.com nell'eventuale caso in cui venga riscontrato un problema hardware/software oppure nel caso in cui il nostro prodotto non funzioni correttamente con la tua stampante 3D– Faremo del nostro meglio per ricontattarti entro le 24h così da risolvere assieme qualunque problema.

Resumer 3D attualmente funziona solamente con stampa da SD/TF. Non è possibile utilizzarlo mentre si stampa direttamente da computer.

Il G-code va inserito all'interno della SD/TF. Non può essere inserito all'interno di alcuna cartella perchè il **Resumer 3D** non potrà accedervi.

Setup iniziale

Prima di collegare il **Resumer 3D** alla stampante è necessario impostare il corretto baud rate. Il baud rate del modulo deve coincidere esattamente con quello della stampante. È possibile trovare facilmente questo valore controllando le impostazioni della stampante sul software oppure consultando il manuale d'istruzione della stessa.

Questa operazione è molto semplice, e va eseguita solo una volta. È possibile inoltre configurare il **Resumer 3D** il nostro software **BoxTool** (compatibile con windows 7, 8 e 10) o manualmente impostando il G-code dal terminale del software della stampante (come ad esempio : Repetier-Host)

Non collegare il tuo Resumer 3D alla stampante senza aver completato il setup iniziale.

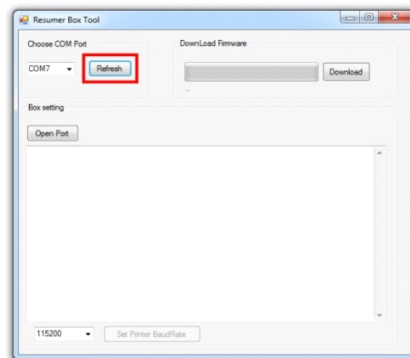
Per usare il nostro software per Windows sarà necessario scaricare software e driver da:

<https://github.com/Resumer3d/info>

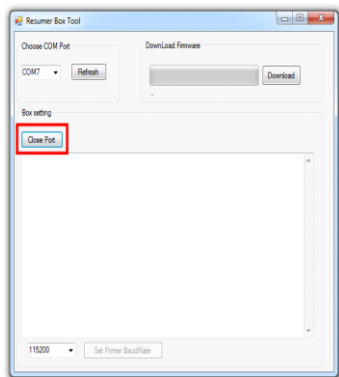
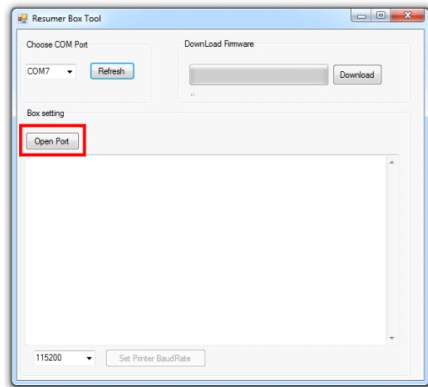
2.1 Setup iniziale usando Boxtools per computer Windows.

Prima di iniziare, scarica sia i driver che il software da :
<https://github.com/Resumer3d/info> ed estrai il contenuto dello zip sul tuo computer. Il driver **CP2102** è compatibile con i sistemi a 32/64 bit.

- Collega il tuo Resumer 3D al computer usando il cavo usb fornito (non collegarlo ancora alla tua stampante). Ti verrà richiesto il pacchetto di driver che hai scaricato prima.
- Una volta che hai installato i driver di Windows, lascia il tuo resumer 3D collegato al tuo computer e avvia BoxTool, Dovresti visualizzare questa schermata



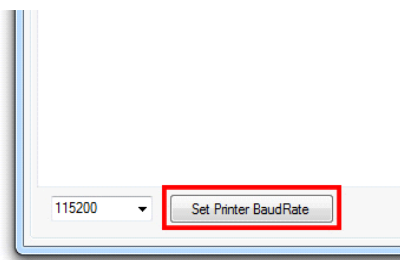
- Clicca sul bottone **Refresh**, e verrà automaticamente riconosciuta la porta com che stai usando per collegare il **Resumer 3D** al pc. In questo esempio la porta che viene utilizzata è la “COM7”.



Adesso clicca sul tasto **Open Port**.

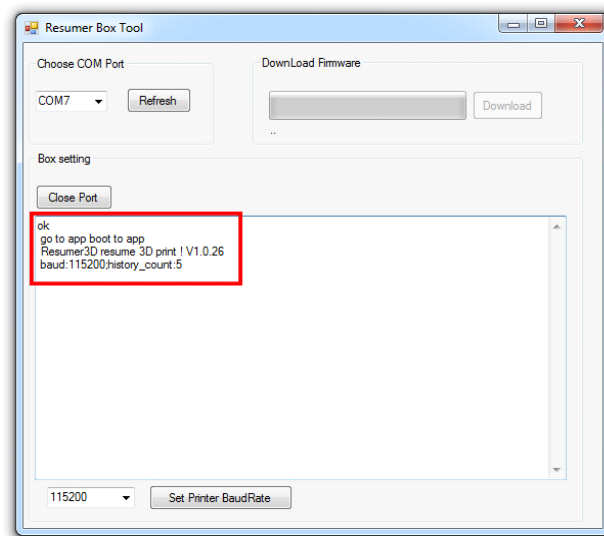
Nota bene. Non appena BoxTool si connette al tuo **Resumer 3D** la porta diventa attiva , dopo aver clickato sul tasto **Open port** questo cambierà in **Close Port**.

- Adesso è necessario impostare il Baud rate del **Resumer 3D** in modo che coincida con quello della stampante, in questo esempio stiamo usando un baud rate pari a "115299" ma il tuo potrebbe essere differente.



- Clicca il tasto **Set Printer BaudRate** per configurare il baud rate sul tuo Resumer 3D

- Se il baud rate verrà impostato correttamente visualizzerai un messaggio simile a questo:



- Adesso puoi cliccare **Close Port**, chiudere BoxTool e scollegare il tuo Resumer 3D dal computer

Adesso puoi connettere il tuo Resumer 3D alla stampante.

2.2 Setup iniziale usando il G-code a il software standard della stampante

Se hai già collegato la stampante alla tuo pc Windows, Mac o linux usando un software standard per la stampa , come Repetier-Host, puoi facilmente completare il setup iniziale manualmente usando questo software. L'unica cosa di cui avrai bisogno sarà il baud rate della tua stampante 3D che puoi trovare o nel software per la gestione di quest'ultima o nel manuale di istruzioni (i baud rate più comuni utilizzati sono 115200, 250000 o 256000).

- Collega la tua stampante 3D al tuo computer e avvia il software che solitamente usi.
- Apri il terminale di stampa nel software
- Lancia un generico G-code per testare la connessione con la tua

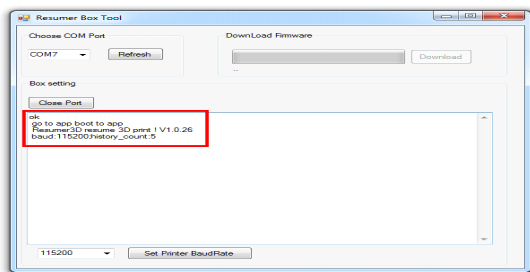
stampante E.s G28 – Auto home stampante
G28 e invio

- Controllare che la stampante si stia effettivamente eseguendo o rispondendo al comando
- Senza cambiare alcun vadole adesso, scollega la stampante 3D dal pc . Al suo posto collega ,con il cavetto in dotazione e **nella stessa porta usb**, il Resumer 3D
- Invia il comando M5000 seguito dal baud rate nel terminale

esempio , per impostare il baud rate di 115200 inviamo il comando:

M5000 115200

Il terminale ci mostrerà un messaggio simile a quello sotto che confermerà il completamento del setup iniziale:



Adesso puoi collegare il Resumer 3D alla stampante.

- **Primo collegamento tra stampante è Resumer 3D**

Una volta completato il setup iniziale, puoi collegare il **Resumer 3D** alla stampante. Scollega il **Resumer 3D** dal tuo pc e dopo esserti assicurato che la tua stampante 3D sia spenta , collegale il Resumer 3D via cavo usb.

All'accensione della stampante 3D il tuo **Resumer 3D** si avvierà . Alcune stampanti (ma solo una piccola parte) potrebbero essere provviste di alimentatori troppo piccoli per poter alimentare anche il **Resumer 3D**

potrebbe essere quindi necessario alimentarlo tramite cavo micro usb con un alimentatore esterno (non incluso).

Quindi una volta che il **Resumer 3D** è collegato e la tua stampante 3D è accesa, se nessuna luce nel **Resumer 3D** si accende sarà necessario alimentarlo esternamente. Ricorda che è necessario che il **Resumer 3D** rimanga collegato alla stampante mentre quest'ultima stampa.

Se le luci del tuo **Resumer 3D** si accendono quando la tua stampante 3D è accesa, l'alimentatore della stampante fornisce abbastanza corrente per farlo funzionare correttamente. Ora possiamo testare le comunicazioni tra il tuo **Resumer 3D** e la tua stampante 3D.

- **Significato delle luci nel tasto multifunzione OK**

Luce **Blu** – accesa

- Il tuo **Resumer 3D** è connesso correttamente alla tua stampante 3D

Luce **Blu** – lampeggia velocemente

- Il tuo **Resumer 3D** non comunica correttamente con la tua stampante 3D. Se ciò continua per più di 20 secondi, controlla che le impostazioni del baud rate del **Resumer 3D** coincidano con quelle della stampante 3D.

Luce **Blu** lampeggia lentamente

- La tua stampante sta stampando e il tuo **Resumer 3D** sta registrando correttamente le informazioni

Luce **Rossa** accesa

- La stampante si è fermata e la stampa può essere recuperata

- **Recuperare una stampa dopo un'interruzione di corrente**

Se la tua stampa si è interrotta a causa di un'interruzione di corrente o se

tu hai interrotto intenzionalmente il processo di stampa , il tasto multifunzione **OK** si illuminerà di **Rosso** , Premi quindi il tasto **OK** una volta e automaticamente la stampante inizierà dal punto in cui si è interrotta

- **Recuperare una stampa da un'altezza specifica dell'asse Z**

Se una stampa è andata male a causa del filamento aggrovigliato o si è inceppato il nozzle, sarà necessario correggere l'altezza dell'asse Z. Grazie al **Resumer 3D** potrai correggere questo valore utilizzando i tasti + e - o potresti utilizzare i controlli manuali della stampante.

- **Recupero stampa da qualunque altezza di stampa**

7.1 Sistemare altezza asse Z con l'utilizzo dei tasti + e -

Quando il + e il - sono illuminati significa che è possibile sistemare l'altezza dell'asse Z .

- Il + aumenterà l'altezza dell'asse z di 0.2 mm per ogni pressione
- Il - diminuirà l'altezza dell'asse Z di 0.2mm per ogni pressione

Dopo aver scelto l'altezza dell'asse Z premi **OK** una volta per avviare la stampa.

7.2 Aggiustare altezza asse X utilizzando controlli da stampa

È possibile aggiustare l'altezza dell'asse Z utilizzando le manopole di controllo presenti sulla tua stampante. Se non ti è chiaro come utilizzarle , controlla nel manuale della tua stampante.

Nota bene : Se il firmware della tua stampante è marlin 1.1.0 o superiore è necessario resettare tutti e tre gli assi prima di aggiustare l'altezza dell'asse Z dai controlli della stampante, non usare quindi il + e il - del tuo **resumer 3D** , questo perché le funzioni del comando **G92** potrebbero variare nelle più recenti versioni del marlin.

È possibile riportare le funzioni del comando **G92** del vostro marlin alla

vecchia versione abilitando "NO_WORKSPACE_OFFSETS" in Configuration_adv.h e ricompilando/ricaricando il firmware nella stampante.

- **Pulire la memoria del resumer 3D**

Se una stampa si è interrotta e non sei interessato a recuperarla , puoi pulire la memoria del **Resumer 3D**. Ciò eliminerà qualunque G-code dal tuo **Resumer 3D** ma non cancellerà il file originale dalla SD/TF.

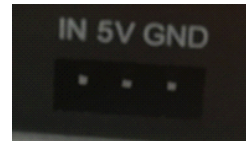
Può effettuare la pulizia della memoria tenendo premuti insieme i tasti +e- pigiando una sola volta sul tasto **OK**. Quest'ultimo cambierà colore , da **Rosso** a **Blu**, indicando quindi che la memoria del resumer è stata pulita correttamente.

- **Collegare sensore del filamento**

IN: Il voltaggio in ingresso deve essere inferiore a 3.3V

5V: uscita 5V

GND: Groud



Collegamento : collegare solamente il pin IN e il pin GND al tuo sensore del filamento , lasciare libero il pin 5V

- **Connessione a octoprint**

Connessione a octoprint non ancora disponibile