

Magician X

3D Printer User Manual

Benutzerhandbuch des 3D-Druckers

CONTENTS

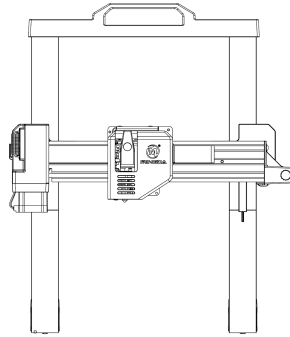
INHALT

1	The Main Parts of the Machine -----	01
	Die Hauptteile der Maschine	
2	Assemble the 3D Printer -----	02
	Bauen Sie den 3D-Drucker zusammen	
3	Leveling -----	05
	Nivellierung	
4	Preheat -----	06
	vorheizen	
5	Insert the Filament -----	07
	Legen Sie das Filament ein	
6	Printing -----	08
	Drucken	
7	Baby Step -----	09
	Baby Step	
8	Software Installation and Use -----	10
	Installation und Verwendung der Software	

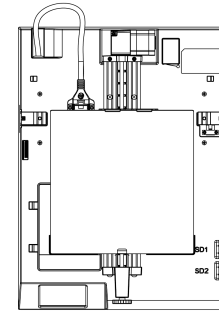
1

The Main Parts of the Machine

Die Hauptteile der Maschine








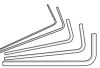







Gantry | Portal



The Main Chassis | Die Hauptteile

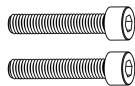
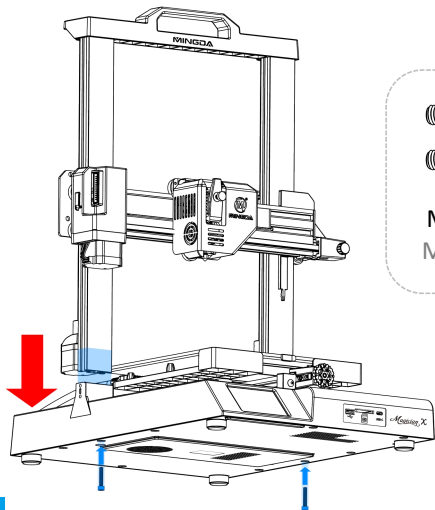
Toolkit | Toolkit

- | | | | | | | | | | |
|---|---|----|--|----|--|----|--|----|--|
| 1 |  Filament
Filament | 2 |  User manual
Benutzerhandbuch | 3 |  Filament holder
Filamenthalter | 4 |  Tool box cover
Werkzeugkastendeckel | | |
| 5 |  SD card
SD-Karte | 6 |  Power cable
Stromkabel | 7 |  Wrench
Schlüssel | 8 |  Allen wrench
Innensechskantschlüssel | | |
| 9 |  Nozzle
Düse | 10 |  M5*25 (2pcs)
M5*25 (2Stck) | 11 |  M4*20 (4pcs)
M4*20 (4Stck) | 12 |  M3*8 (2pcs)
M3*8 (2Stck) | 13 |  Teflon tube
Teflonrohr |

2 Assemble the 3D Printer

Bauen Sie den 3D-Drucker zusammen

Step 1 Install the gantry | Schritt 1 Installieren Sie das Portal

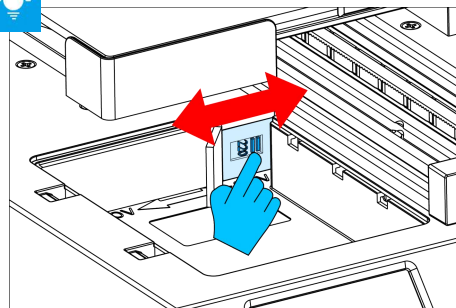


M5*25 (2pcs)
M5*25 (2Stck)



Note: In order to avoid bending the lead screw and affecting the printing effect, do not touch the lead screw or twist the lead at will when taking out the gantry.

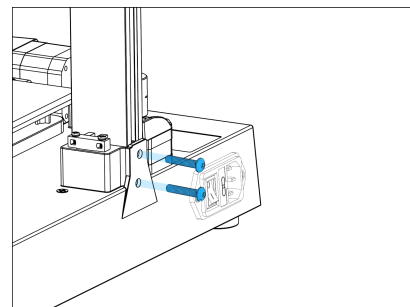
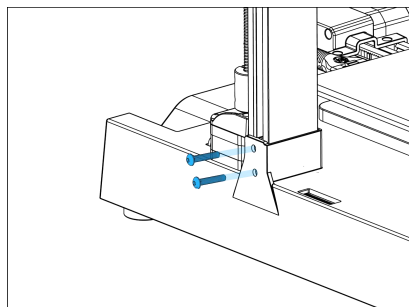
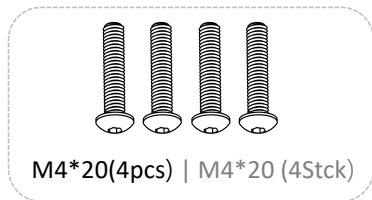
Hinweis: Um ein Verbiegen der Gewindespindel und eine Beeinträchtigung des Druckeffekts zu vermeiden, berühren Sie die Gewindespindel nicht und drehen Sie das Kabel nicht nach Belieben, wenn Sie das Portal herausnehmen.



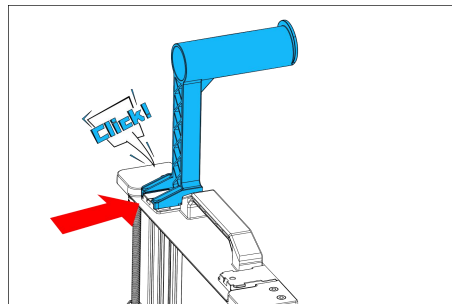
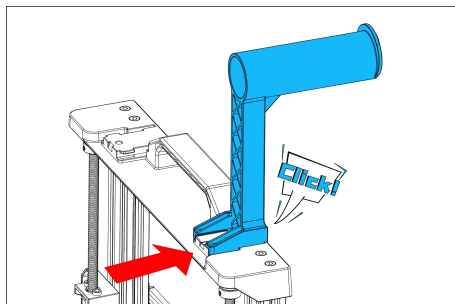
Note: the power supply of the printer has been adjusted according to the local voltage. If you need to adjust the voltage, please follow the operation like the picture.

Hinweis: Die Stromversorgung des Druckers wurde an die lokale Spannung angepasst. Wenn Sie die Spannung anpassen müssen, befolgen Sie bitte die Schritte wie im Bild.

Step 2 Install the fixing plate screw | Schritt 2 Installieren Sie die Befestigungsplattenschraube

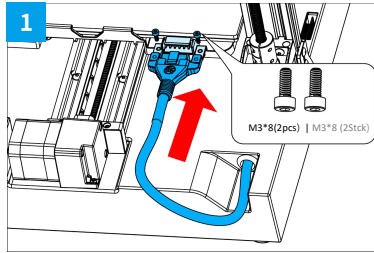


Step 3 Install the Filament Holder | Schritt 3 Installieren Sie den Filamenthalter

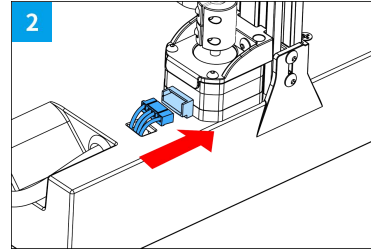


The filament holder can be installed left and right
Der Filamenthalter kann links und rechts installiert werden

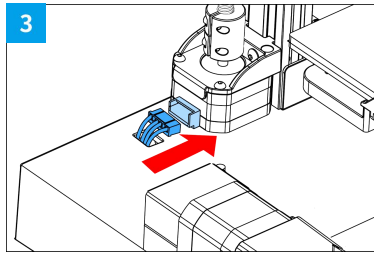
Step 4 Cable connecting | Schritt 4 Cable connecting



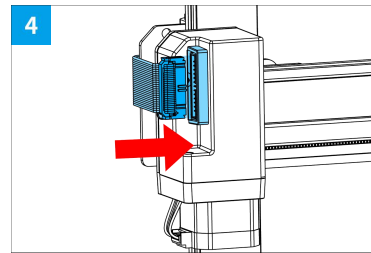
Platform Line | Plattformlinie



Z Motor 1 | Z-Motor 1



Z Motor 2 | Z-Motor 2



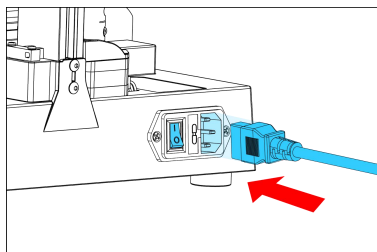
Arranging Wires | Kabel anordnen



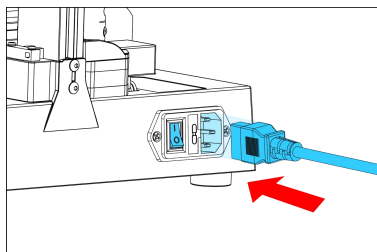
Note: If you find there is a little shaking on extruder, bed or X-axis, don't worry, this is caused by long-term transportation. Please refer to the adjustment video link in the SD card to adjust, it is helpful.

Hinweis: Wenn Sie feststellen, dass der Extruder, das Bett oder die X-Achse ein wenig wackelt, machen Sie sich keine Sorgen, dies wird durch den langfristigen Transport verursacht. Bitte beziehen Sie sich auf den Einstellungsvideolink auf der SD-Karte, um die Einstellung vorzunehmen, es ist hilfreich.

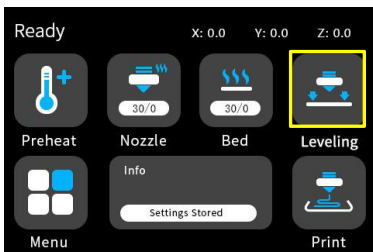
3 Leveling Nivellierung



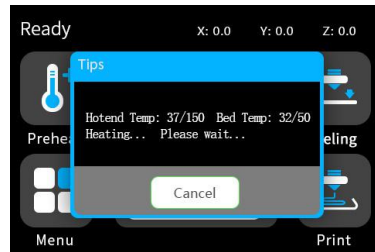
Plug in the power cord and turn on the power.



Stecken Sie das Netzkabel ein und schalten Sie das Gerät ein.



Click "Leveling" button



The system will automatically level after heating



Klicken Sie auf die Nivellierung-Schaltfläche



Das System wird nach dem Erhitzen automatisch nivelliert

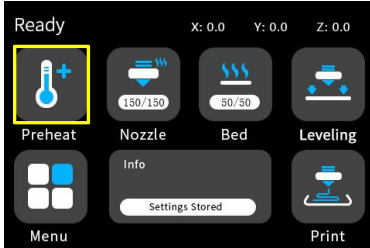


Note: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.

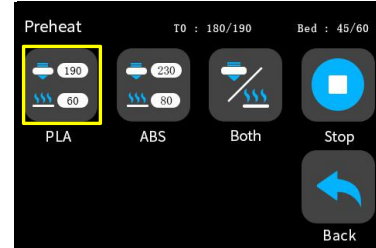
Hinweis: Die Informationen zur Benutzeroberfläche dienen nur als Referenz. Die tatsächliche Benutzeroberfläche kann unterschiedlich sein.

4 Preheat

Vorheizen



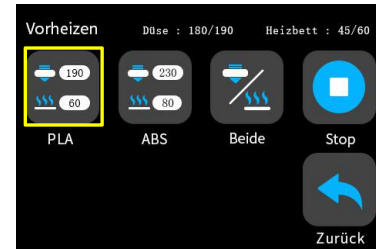
Select the preheat button on the main interface



Click the PLA button for one-key heating



Wählen Sie die Vorheiztaste auf der Hauptschnittstelle

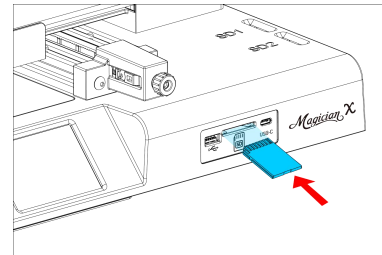
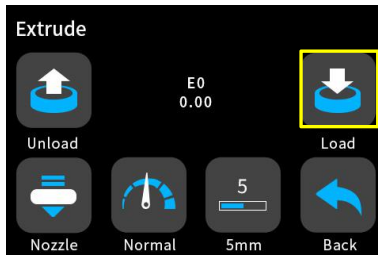
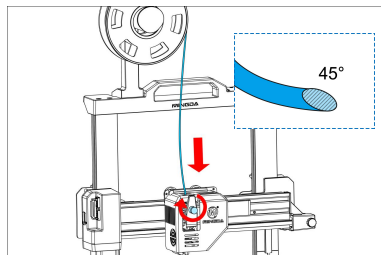


Klicken Sie auf die PLA-Schaltfläche, um mit einer Taste zu erwärmen

5

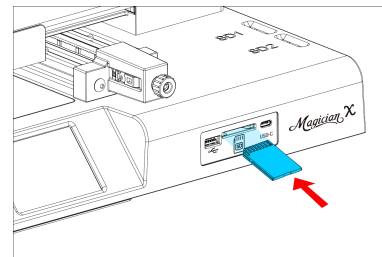
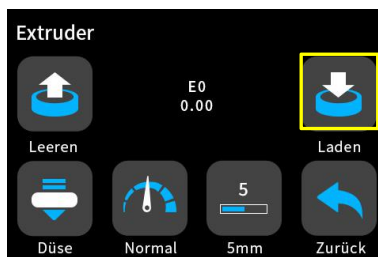
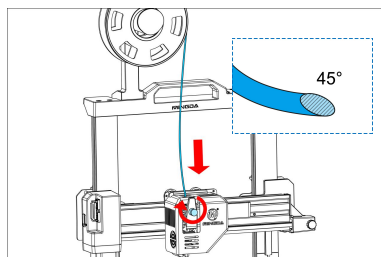
Insert the filament

Legen Sie das Filament ein



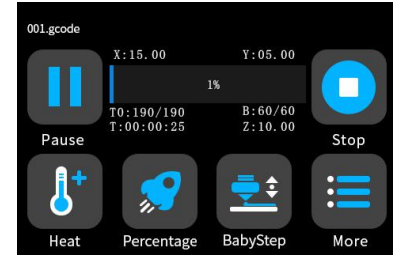
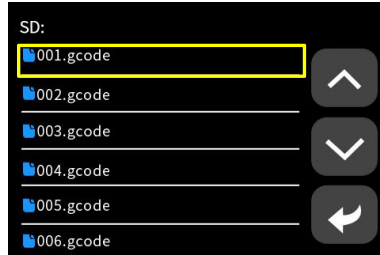
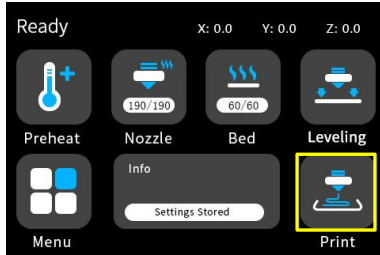
Note: For smoother Load Filament the end of the filamentshould be placed as shown above; Click Load to feed the material, and we suggest that don't click Upload to pull the filament because it may make the extruder be blocked

Insert SD card

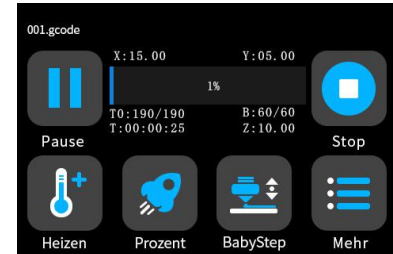
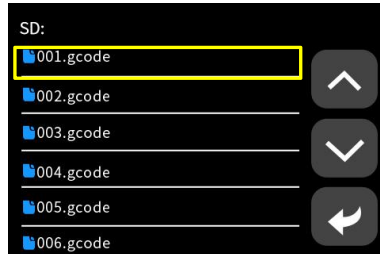
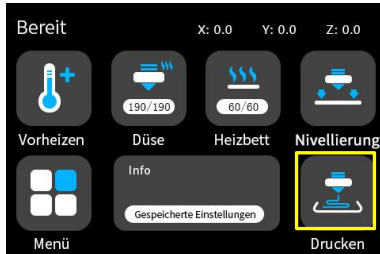


Hinweis: Für eine glattere Filamentladung sollte das Ende des Filaments wie oben gezeigt platziert werden; Klicken Sie auf Laden, um das Material zuzuführen. Wir empfehlen, nicht auf Hochladen zu klicken, um das Filament zu ziehen, da dies dazu führen kann, dass der Extruder blockiert wird

Legen Sie die SD-Karte ein



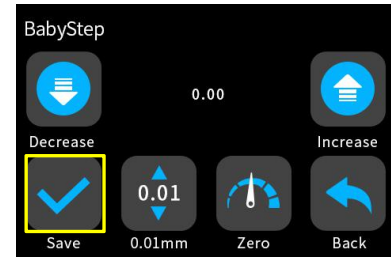
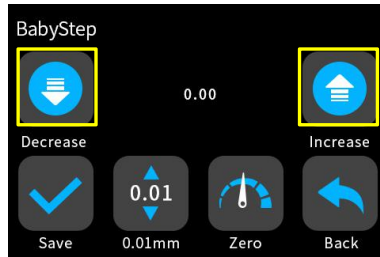
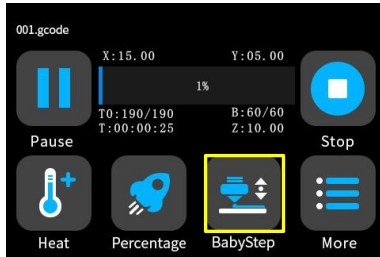
Select a gcode file to print



Wählen Sie eine zu druckende Gcode-Datei aus

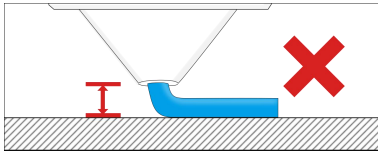
7 Baby Step

Baby Step

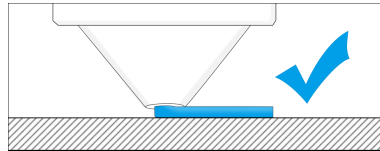


After the leveling is completed, when the first layer is printed, adjust the BabyStep value appropriately according to the adhesion of the printing consumables and the glass platform. After the adjustment is completed, the settings are saved, and there is no need to adjust again in the next printing.

Passen Sie nach Abschluss der Nivellierung beim Drucken der ersten Schicht den Baby Step-Wert entsprechend der Haftung der Druckverbrauchsmaterialien und der Glasplattform an. Nach Abschluss der Anpassung werden die Einstellungen gespeichert und müssen beim nächsten Druck nicht erneut angepasst werden.

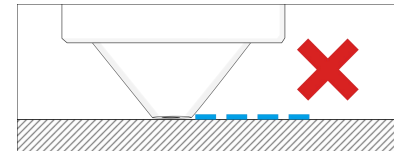


The leveling is too high, the distance between the nozzle and the platform is too large, and the consumables are not easy to stick to the platform
Die Nivellierung ist zu hoch, der Abstand zwischen Düse und Plattform ist zu groß und die Verbrauchsmaterialien kleben nicht leicht an der Plattform



Properly level, the consumables are evenly and flatly glued to the platform

Richtig nivelliert werden die Verbrauchsmaterialien gleichmäßig und flach mit der Plattform verklebt



Leveling is too low, the nozzle is in contact with the platform, causing the consumables to not be smoothly extruded from the nozzle
Die Nivellierung ist zu niedrig, die Düse berührt die Plattform, wodurch die Verbrauchsmaterialien nicht reibungslos aus der Düse austreten

8

Software Installation and Use

Installation und Verwendung der Software

Magician X 3D printers work with a variety of slicing software, such as Cura, Simplify 3D, Repetier-Host and so on. Now we will introduce CURA_4.9.0 in detail, you can learn how to set the printing parameters, which will help you to become more familiar with the slicing software and print the first sample successfully.

First, you can find the CURA_4.9.0 from the SD card, and install it on your computer.

Install CURA

1. Double click Cura_4.9.0.exe to install
2. Install the software by default as follows.

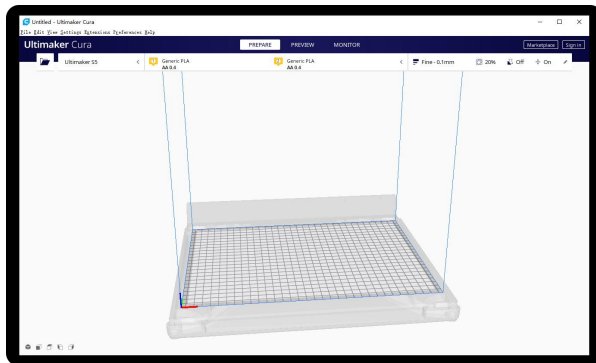
Magician X 3D-Drucker arbeiten mit einer Vielzahl von Slicing-Software wie Cura, Simplify 3D, Repetier-Host usw. Jetzt werden wir CURA_4.9.0 im Detail vorstellen. Sie können lernen, wie Sie die Druckparameter einstellen, um sich mit der Slicing-Software vertraut zu machen und das erste Muster erfolgreich zu drucken.

Zuerst können Sie den CURA_4.9.0 von der SD-Karte finden und auf Ihrem Computer installieren.

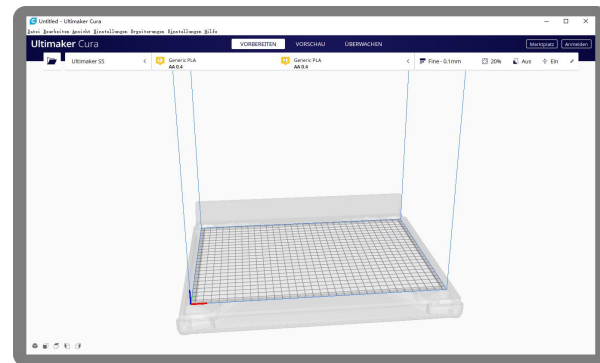
Installieren Sie CURA

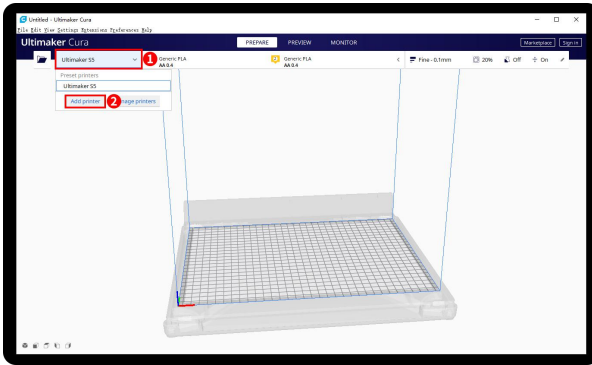
1. Doppelklicken Sie zum Installieren auf Cura_4.9.0.exe
2. Installieren Sie die Software standardmäßig wie folgt.

Step 1 Add Printer

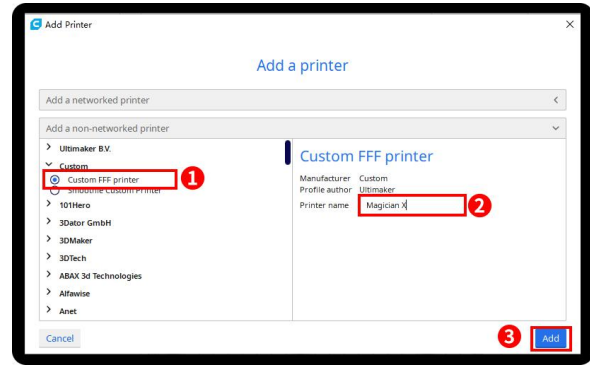


Schritt 1 Drucker hinzufügen

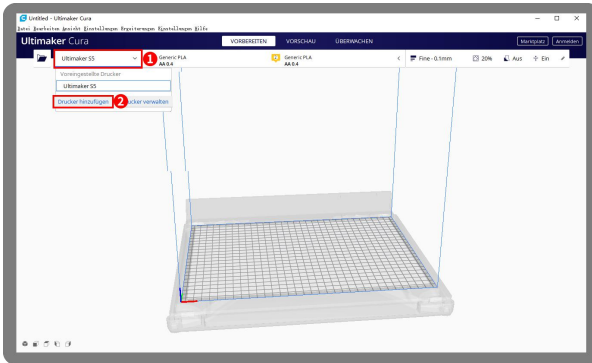




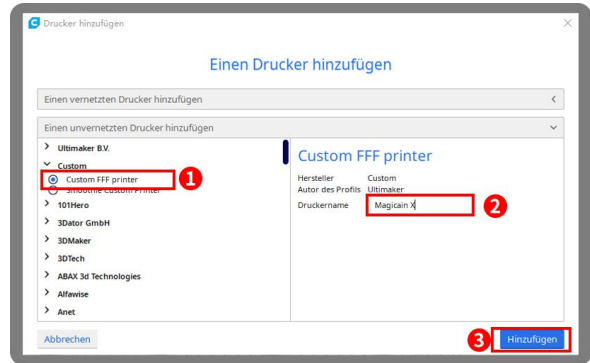
Click Add printer



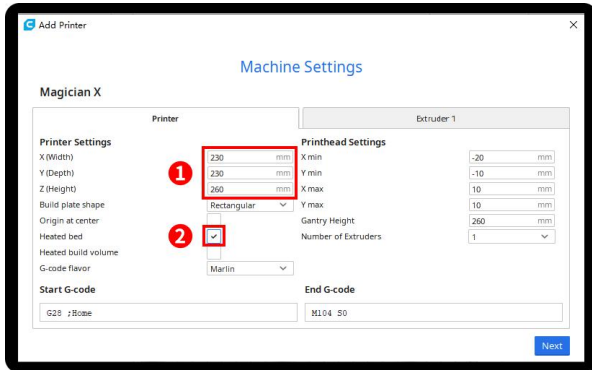
Choose Custom[Custom FFF printer], insert Printer name for example Magician X, and Click Add



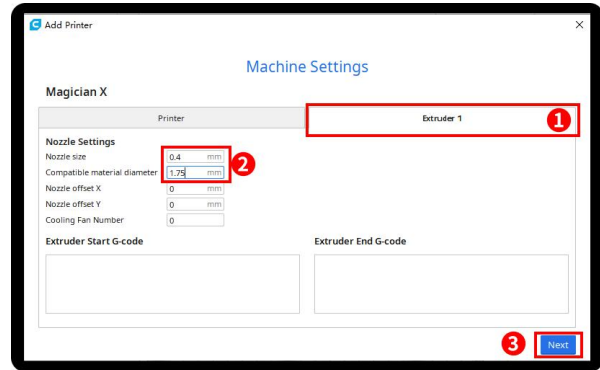
Klicken Sie auf Drucker hinzufügen



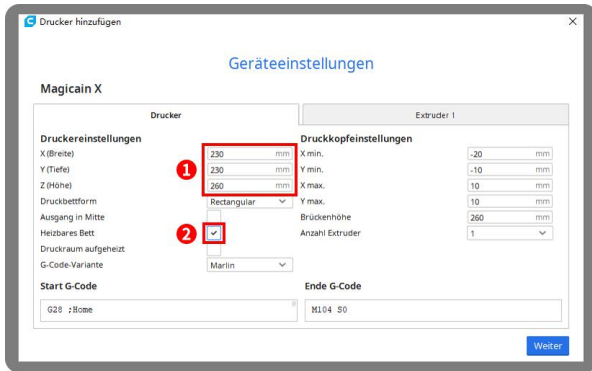
Wählen Sie Custom[Custom FFF printer], geben Sie den Druckernamen ein, z. B. Magician X, und klicken Sie auf Hinzufügen



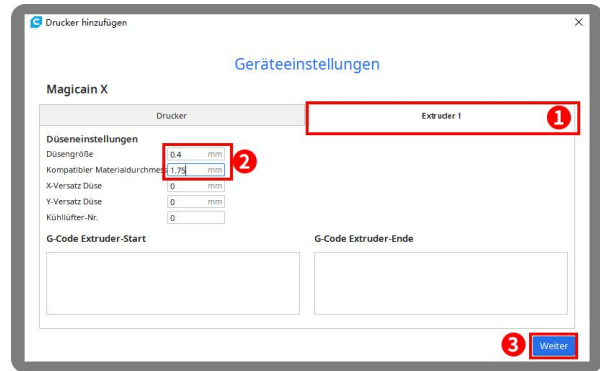
Insert print size, X230 Y230 Z260, select Heated bed



Click Extruder 1, nozzle size 0.4mm, Compatible material diameter 1.75mm, Click next



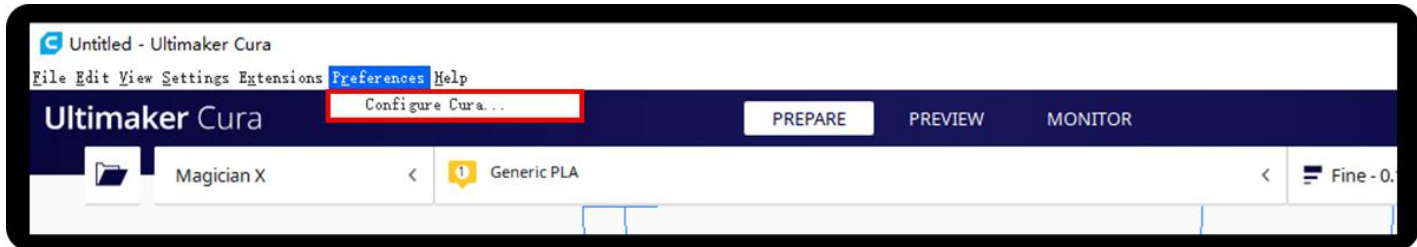
Druckgröße X230 Y230 Z260 einfügen, Beheiztes Bett auswählen



Klicken Sie auf Extruder 1, Düsengröße 0,4 mm, Kompatibler Materialdurchmesser 1,75 mm, Klicken Sie auf Weiter

Step 2 Import Configuration file

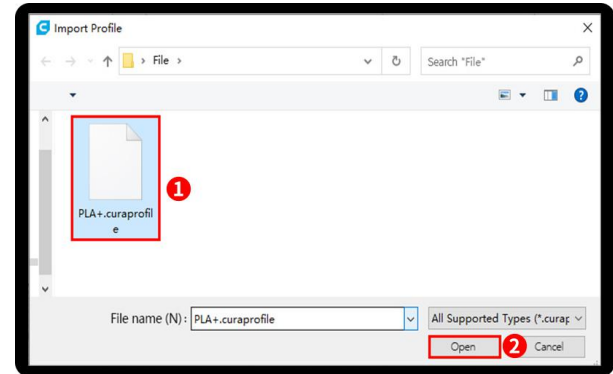
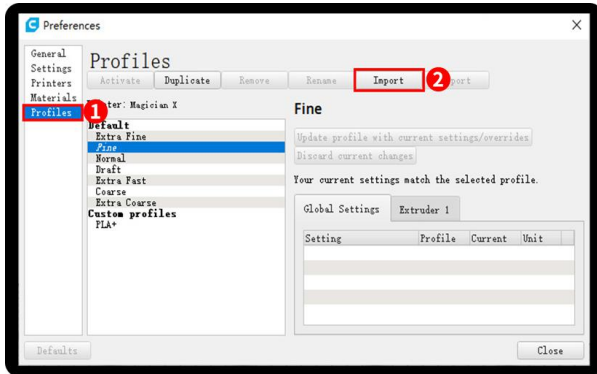
Click Preferences, Configure Cura...



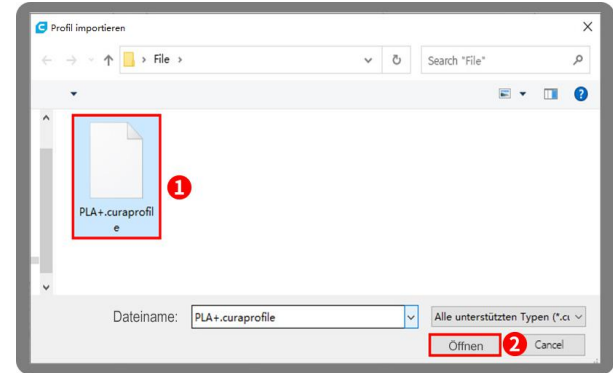
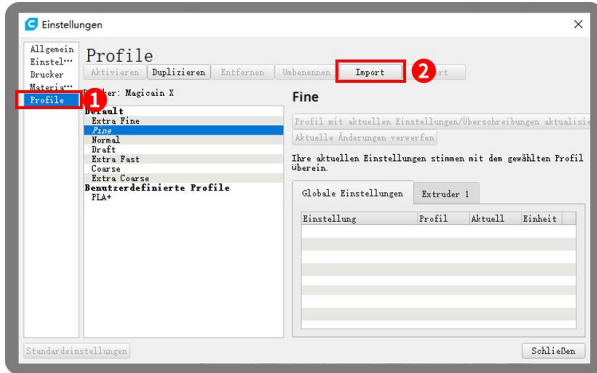
Schritt 2 Konfigurationsdatei importieren

Klicken Sie auf Einstellungen, Cura konfigurieren...

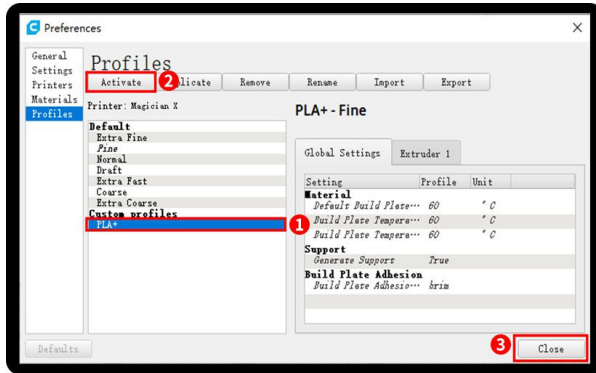




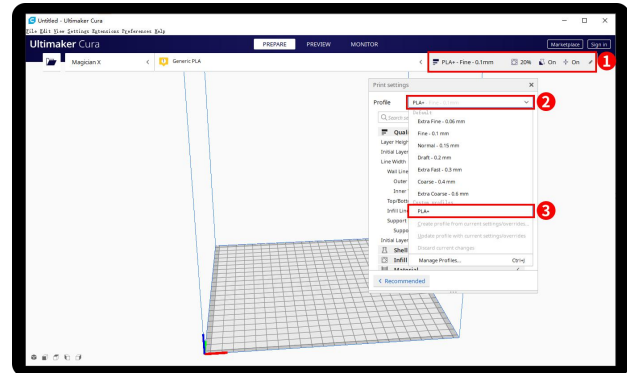
Click Profiles, Import, Choose PLA+.curaprofile in SD card



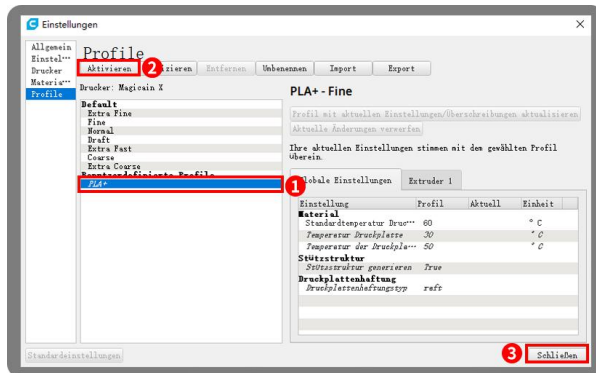
Klicken Sie auf Profile, Importieren, Wählen Sie PLA + .curaprofile auf der SD-Karte



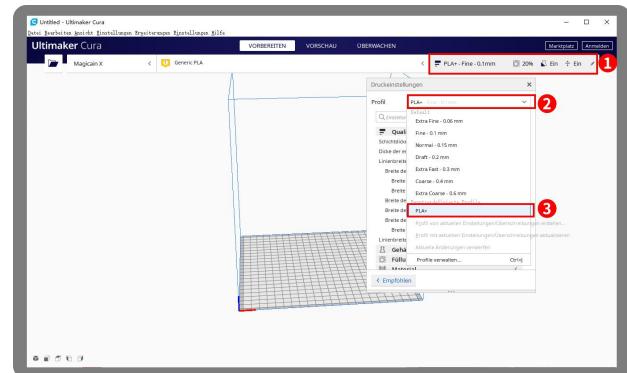
After Import the profile, you will see it below, choose PLA+, and click Activate



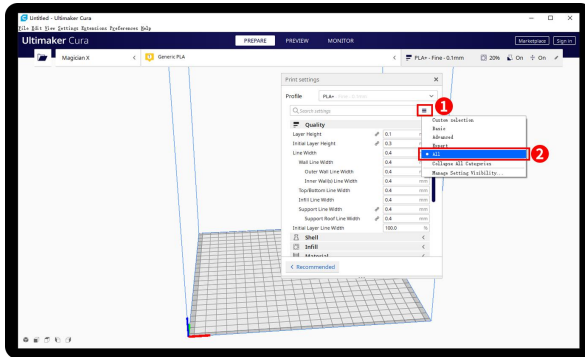
On the right side you can see PLA+ active



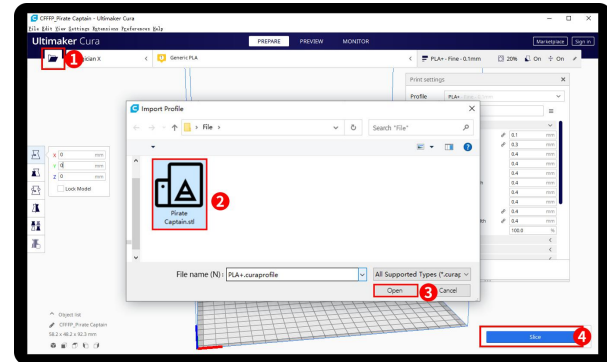
Nach dem Importieren des Profils wird es unten angezeigt. Wählen Sie PLA + und klicken Sie auf Aktivieren



Auf der rechten Seite sehen Sie PLA + aktiv

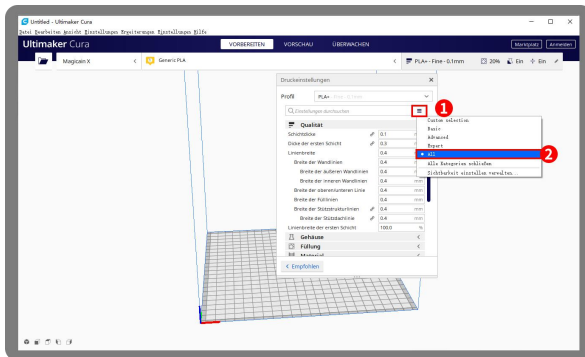


Click here, you can check all the parameter, when you move mouse on it will show the explanation to help you under more clearly

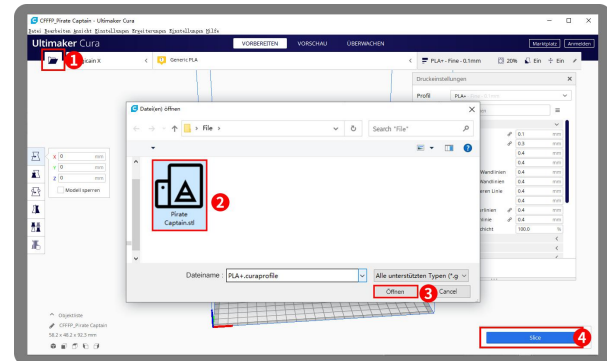


Step 3 Slicing

Click load button you can load a stl file, you can move, rotate, and Zoom the model. Click Slice button.

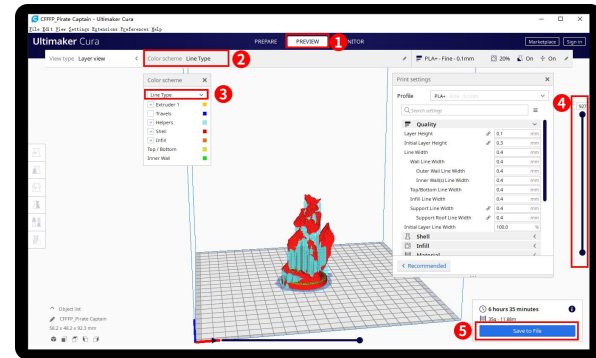
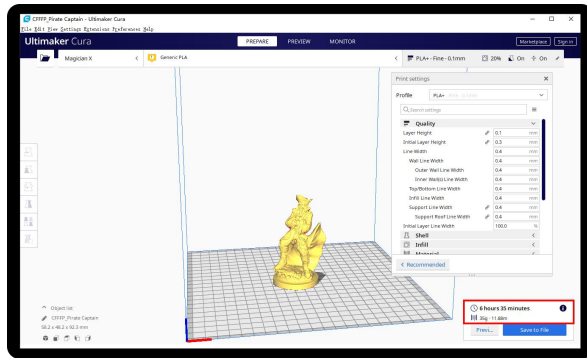


Klicken Sie hier, Sie können alle Parameter überprüfen, wenn Sie die Maus darauf bewegen, wird die Erklärung angezeigt, um Ihnen unter klarer zu helfen

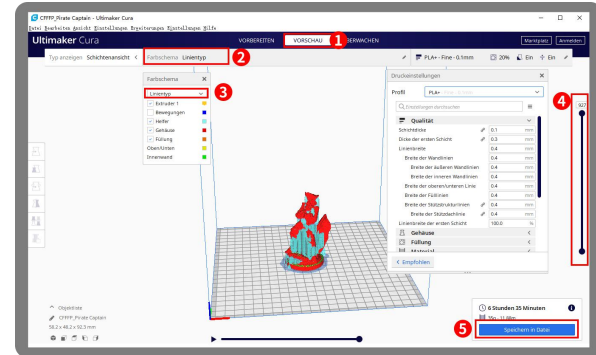
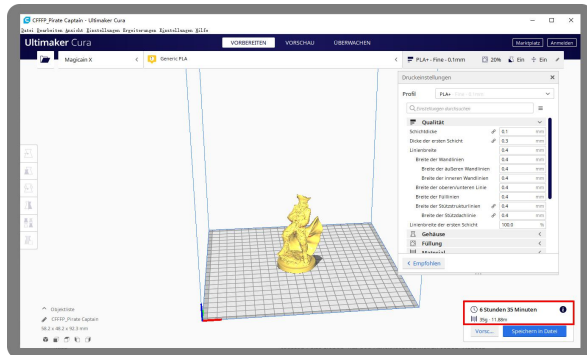


Schritt 3 Schneiden

Klicken Sie auf die Schaltfläche Laden, um eine STL-Datei zu laden. Sie können das Modell verschieben, drehen und zoomen. Klicken Sie auf die Schaltfläche Slice.



1. After slice completed, you can see the time and weight of material that the printing will take;
2. We suggest you click PREVIEW to check, you can choose line Type and Drag the slider on the right side to see the printing process clearly. After that , you can save it in your SD card to print it out by the printer.



1. Nachdem der Schnitt abgeschlossen ist, können Sie die Zeit und das Gewicht des Materials anzeigen, das für den Druck benötigt wird;
2. Wir empfehlen Ihnen, auf VORSCHAU zu klicken, um dies zu überprüfen. Sie können den Linientyp auswählen und den Schieberegler auf der rechten Seite ziehen, um den Druckvorgang klar zu sehen. Danach können Sie es auf Ihrer SD-Karte speichern, um es vom Drucker auszudrucken.

For detailed warranty policy, please visit

http://www.3dmingda.com/single/request_after_sales_service.html

For support ,please visit our Youtube Channel

https://www.youtube.com/channel/UC6PO64H7CfQtBy4H-fSRM4A?view_as=subscriber

Or you can visit our Facebook group at

<https://www.facebook.com/groups/1018823731846578>

Detaillierte Garantiebestimmungen finden Sie unter

http://www.3dmingda.com/single/request_after_sales_service.html

Für Unterstützung besuchen Sie bitte unseren Youtube-Kanal

https://www.youtube.com/channel/UC6PO64H7CfQtBy4H-fSRM4A?view_as=subscriber

Oder besuchen Sie unsere Facebook-Gruppe unter

<https://www.facebook.com/groups/1018823731846578>

Shenzhen MINGDA Technology Co.,LTD

Email: info@3dmingda.com

www.3dmingda.com



Support request
Unterstützungsanfrage



Youtube Channel
Youtube Kanal



Facebook Page
Facebook Seite



Official website
Offizielle Website