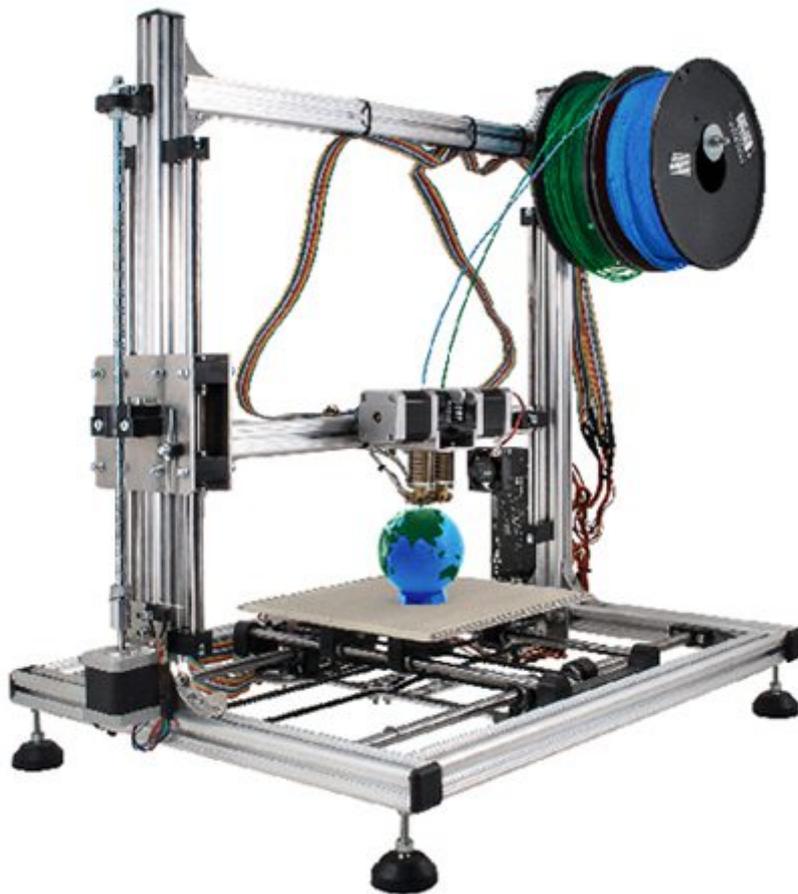


3DRAG - Stampante 3D a doppio estrusore - in kit

Prezzo: 516.39 €

Tasse: 113.61 €

Prezzo totale (con tasse): 630.00 €



Stampante 3D a doppio estrusore, completa di piatto riscaldato, in grado di stampare oggetti di dimensione massima di 120 centimetri utilizzando filo di ABS o PLA da 1,75 mm. Estremamente veloce nelle stampe e precisa anche alle velocità elevate. Compatibile con tutti i software e i firmware RepRap disponibili gratuitamente, consente di creare oggetti in materiale plastico di qualsiasi forma. Realizzata con profili di alluminio studiati per fissaggio ad incastro. Progettata e realizzata per leggerezza e rigidità per la soppressione delle vibrazioni e delle risonanze indesiderate. La stampante utilizza il sistema X per il piano di stampa e Z per il carrello. Questa particolare configurazione consente di semplificare il sistema di estrusione che, dovendo più muoversi su un asse orizzontale, viene semplicemente fissato alla struttura che si sposta sull'asse Z. Le miscele sono state studiate per conferire alla stampante compattezza e un baricentro basso, allineato con le due cinghie. Il supporto per il piatto di stampa è stato progettato per ospitare una piastra in vetronite riscaldata che favorisce una buona aderenza del materiale di stampa (PLA / ABS) riducendo il rischio di distacco degli oggetti in ABS. Per la stampa è richiesto un computer (Mac, Windows) e una connessione a internet per utilizzare il manuale delle istruzioni di montaggio. Il piatto riscaldato fornito permette di stampare senza problemi oggetti in PLA, ABS o altro materiale. La confezione comprende tutte le parti meccaniche, le minuterie, la scheda di controllo, i motori, l'alimentatore, il piatto riscaldato e 5 metri di PLA.

Questa stampante è indicata per sperimentare ed avvicinarsi al mondo della stampa 3D.

Caratteristiche tecniche

- **Struttura:**
 - alluminio profilato sezione quadrata da 27,5 mm di lato
 - scorrimenti con manicotti a riciclo di sfere su barre rettifiche da 8 e da 10 mm
- **Estrusore:** Doppio estrusore per filo da 1.75mm, con ugello da 0.35mm
- **Carrello X/Y:**
 - piano base 3 mm alluminio forato per opportuna riduzione di massa;
 - piani superiori in alluminio da 2 mm opportunamente forati per ridurre la massa
- **Elementi di fissaggio:** supporto e raccordo realizzati in fusione plastica
- **Tecnologia:** FFF (Fused Filament Fabrication) per PLA, ABS e Nylon
- Estrusore a caldo con ugello da 0,35 mm e NTC in vetro da 100K e stepper, con ventola gestita manualmente
- **Movimentazione:** assi X / Y (Piatto di stampa), Z (braccio estrusore) e Estrusore, 5 motori stepper NEMA 17
- **Controller:** 3DCONT-DRV-DUAL o compatibile
- USB Client 2.0 FTDI to Serial compatibili Arduino
- **Piatto di stampa riscaldato incluso (mm):** 205x205
- **Temperatura massima nominale del piatto:** 55°C
- **Dimensioni utili per la stampa:** 17 x 20 x 20 cm
- **Velocità di stampa tipica:** 120 mm/sec
- **Velocità di stampa massima:** 150 - 300 mm/s (in funzione dell'oggetto da stampare)
- **Risoluzione nominale:**
 - X e Y: 0,015 mm
 - Z: 0,39 micron
- **Ingombro:**
 - Larghezza 50 cm
 - Profondità: 42 cm
 - Altezza: 62 cm
 - Peso: 10 kg
- Alimentatore compreso

Esempio di stampa con Estrusore da 0,35 mm e 0,5 mm



Documentazione e link utili

- [Firmware per doppio estrusore e display alfanumerico.](#)
La versione qui proposta utilizza il driver motori da 1/32 di passi per i due motori degli estrusori. Se si desidera utilizzare il driver originale della 3DRAG (1/16 di passo), sarà necessario abbassare il numero di step per mm dell'estrusore, passandolo da 150 a 75.
- [Maggiori informazioni sulla stampante 3DRAG sono disponibili qui.](#)
- Note relative alla sicurezza: la stampante 3Drag è corredata di apposito manuale riguardante la sicurezza nel rispetto delle direttive applicabili.
- [Clicca qui per scaricare il pdf relativo alle istruzioni di sicurezza.](#)
- [Clicca qui per scaricare il pdf relativo alla certificazione CE dell'alimentatore.](#)
- [Procedura installazione driver per Windows XP e Windows 7.](#)

Materiale di consumo

**UNA VASTISSIMA GAMMA DI COLORI
PER LA TUA STAMPANTE 3D!**

QUALITÀ GARANTITA

DOBBIAMO DARTI
IL PLA E ABS
€ 26,00

PLA ABS
NYLON
Fluorescenti luminescenti
cambia colore

Dai libero sfogo alla tua creatività con i filamenti
di [PLA](#), [PLA cambia colore](#), [PLA FLU](#),
[Nylon](#) e [Filamento legno chiaro](#).

FAQ

1. Collegando il cavo USB e/o l'alimentatore da Rete, nessun LED si illumina.

Verificare che l'alimentatore stia erogando 15V e che questo sia correttamente connesso alla presa di rete 220V e che il cavo di comunicazione sia connesso alla porta USB.

2. Collegata la stampante ed effettuato il collegamento al PC, pur scegliendo la porta COM giusta, il software non comunica con la scheda.

Verificare di avere inserito il jumper fornito a corredo della stampante, sul connettore JPROG. Inoltre assicurarsi che i parametri di configurazione della porta seriale all'interno del software, che il baudrate sia impostato a "250.000bps" e il protocollo su "Autodetect".

3. Effettuando l'Home della asse Z, quando la rispettiva vite di regolazione è sollevata dall'estrusore, l'asse Z non si posiziona nel punto esatto, mentre se si effettua l'Home quando la vite chiude l'interruttore del fine corsa, l'asse Z si posiziona correttamente.

Quando riscontrato è corretto, si consiglia pertanto di alzare di qualche millimetro l'asse Z prima di procedere con l'Home.

4. Appena si connette la stampante o durante la stampa compare il messaggio "Error:Printer stopped due to temperature error. Fix the error and use M999 to restart."

Probabilmente per un falso contatto o altro motivo, il sensore temperatura ha raggiunto una temperatura fuori scala massima/minima. Si consiglia di verificare che il terminale lato scheda, faccia bene contatto sul relativo pin ad innescare il sensore. Verificare eventualmente, seguendo il cablaggio del sensore, che i due fili ad esso relativi, non siano in cortocircuito o in qualche punto.

5. Durante la stampa, si ha una perdita di passo sull'asse X e/o Y.

Nei parametri dello Slic3r, impostare come "Travel Speed" un valore inferiore a 100, si consiglia di impostare 80. Se questa soluzione non sortisce effetto, ridurre il Vref sul driver motore a 0.40V e se necessario raffreddare con un piccolo dissipatore o una ventola il driver.

6. Provando a spostare manualmente l'asse X e/o Y verso il relativa Home, il piatto fa un breve spostamento in direzione opposta.

Verificare che il relativo finecorsa sia correttamente collegato, ovvero i fili siano connessi sia lato scheda, che lato motore sfruttando i due terminali esterni, lasciando quindi libero il centrale.

7. Non si riesce ad inserire il filamento, come se ci fosse una ostruzione

Nella fase di montaggio è stato posizionato l'ingrancio sul mozzo del motore ad una posizione ben precisa, verificare che questa posizione sia stata rispettata.