



Manual “Sethi3D” IHM-LCD



Versão 1.00



Sumário

| | |
|------------------------------------------|-----------|
| Geral..... | 3 |
| Introdução do Módulo LCD | 4 |
| Preparando o Cartão SD..... | 5 |
| Formatação do Cartão SD | 5 |
| Salvando o G-Code no cartão | 8 |
| Funcionamento | 10 |
| Operação via Módulo LCD | 12 |
| Movimento de Eixos | 12 |
| Aquecendo mesa e Bico..... | 13 |
| Imprimindo via Módulo SD | 14 |
| Manutenção e Suporte..... | 16 |



Geral

Esse documento tem como objetivo descrever os procedimentos básicos de operação da Sethi3D AiP via Módulo LCD.

Introdução do Módulo LCD

Com a utilização do módulo LCD na “Sethi3D AiP”, é dispensado o uso de um computador como controlador, sendo necessário apenas para gerar o G-Code e salva-lo em um cartão SD.



Preparando o Cartão SD

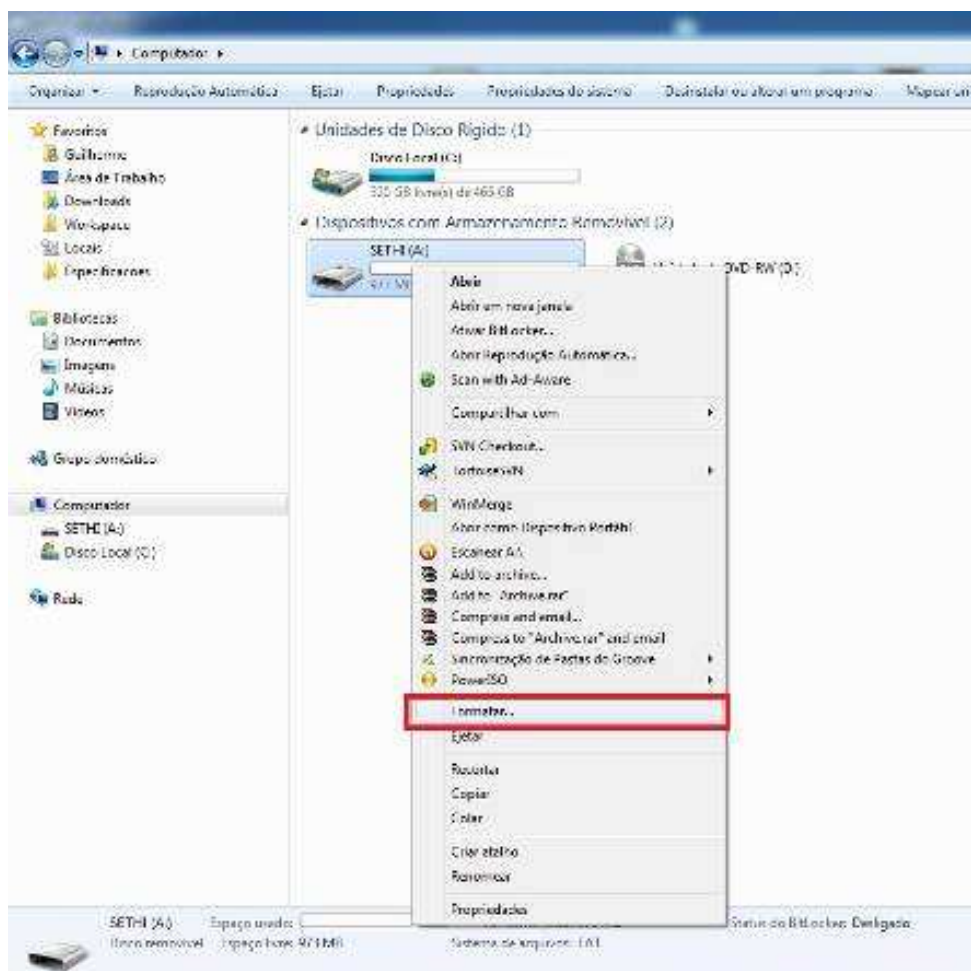
Não existe uma classe específica de cartão SD que deve ser utilizado, apenas atente-se na extensão que o mesmo deve ser formatado.

Formatação do Cartão SD

Para formatá-lo, conecte-o ao Computador.

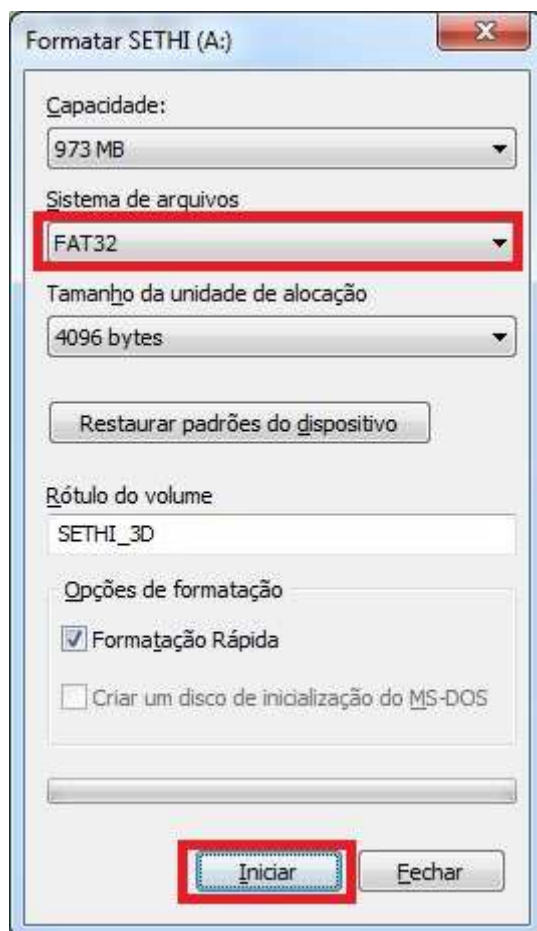
Vá até “Meu Computador”.

Dê um clique com o botão direito sobre ele.

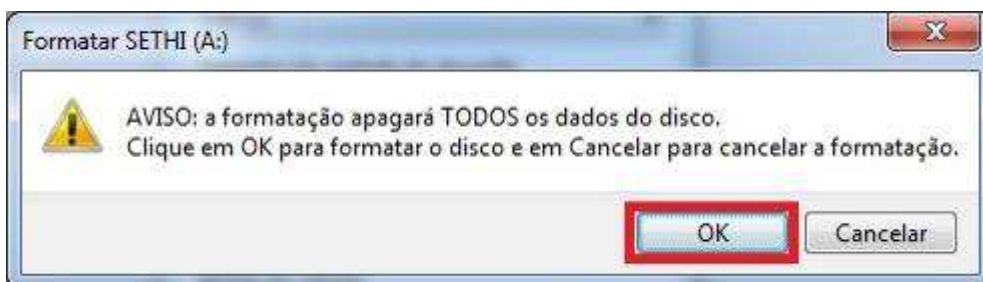


Clique em formatar e uma nova janela irá abrir.

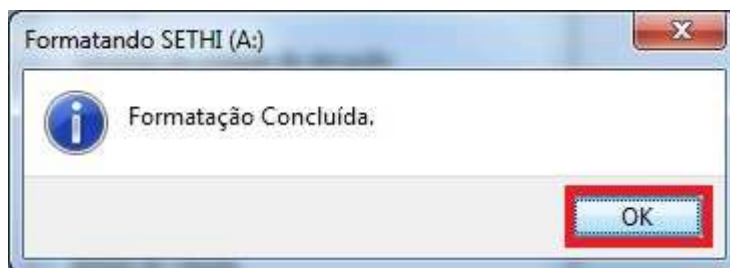
Nessa janela, coloque em “Sistema de Arquivos” FAT32 e clique no botão “Iniciar”.



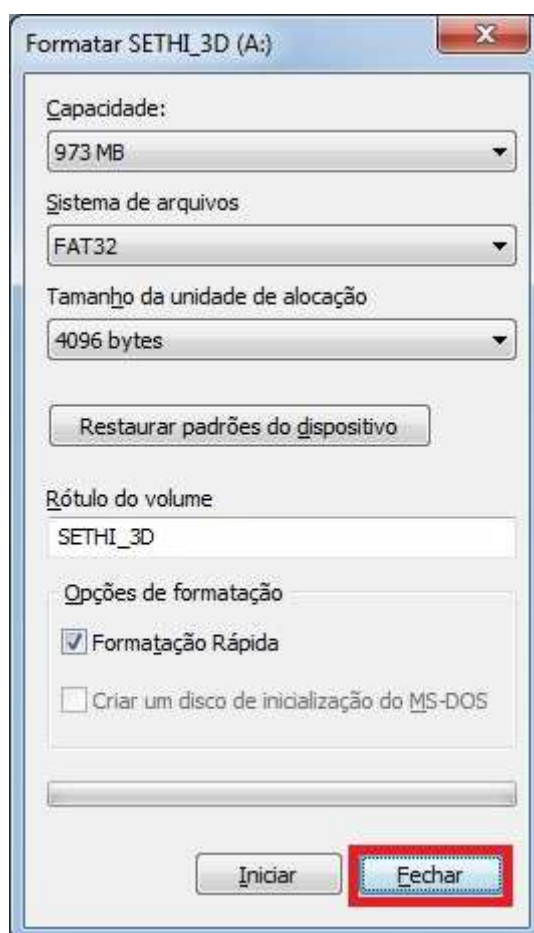
Uma janela de confirmação irá se abrir. Clique em “OK”.



Uma mensagem de conclusão irá aparecer assim que a formatação terminar.



Clique em "OK".

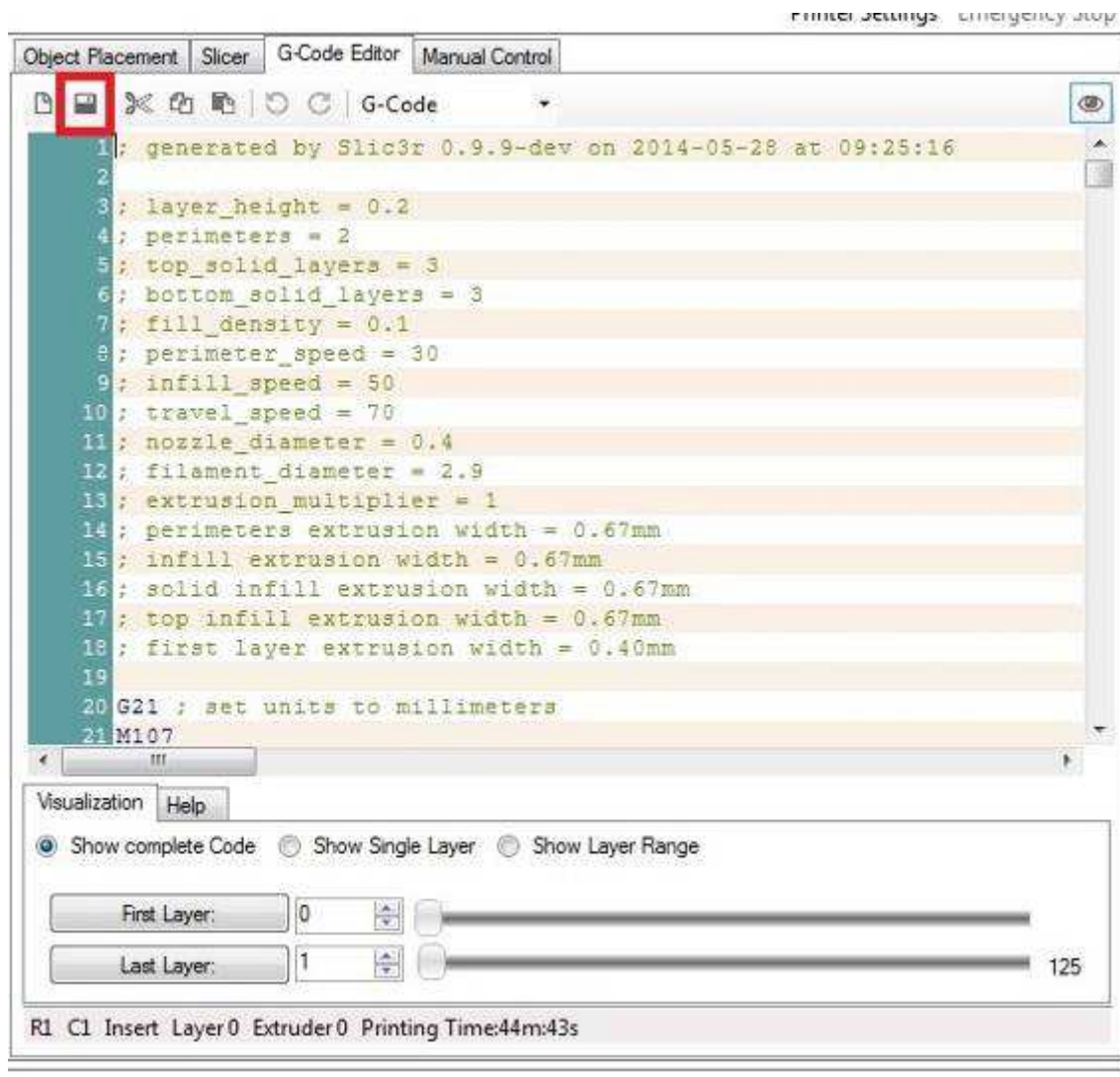


Clique em "Fechar".

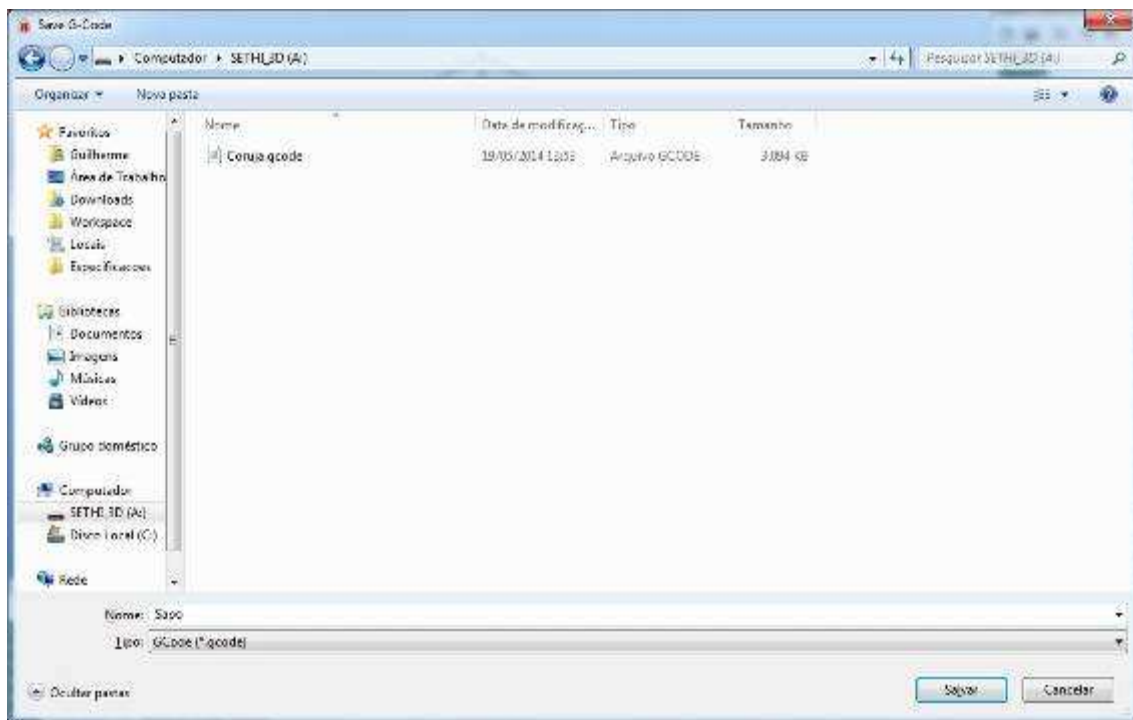
Salvando o G-Code no cartão

Após a peça ser carregada no Repetier-Host e fatiada, vá até a Aba “Editor G-Code”.

Clique em no botão “Salvar”.



Dê um nome para o .gcode e salve na raiz do seu Cartão SD.



Pronto, seu G-Code esta salvo no Cartão SD.

Podem ser colocados no cartão quantos G-Codes ele suportar, não precisa necessariamente ter apenas um.

Funcionamento

Ao ligar a impressora, é exibida no LCD a versão do firmware, não clique ou gire o botão neste estágio.



```
Repetier 0.83  
Sethi3D  
sethi3d.com.br
```

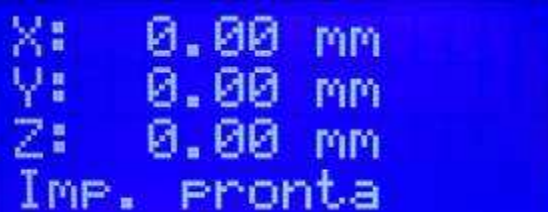
Logo após a inicialização, é exibida a primeira de 3 telas de “Status” da impressora.



```
Ext: 22 / 0°C  
Bed: 22 / 0°C  
Mul:100 Z: 0.00  
IMP. pronta
```



```
E1: 22/ 0°C→ 0%  
B: 23/ 0°C→ 0%  
IMP. pronta
```



```
X: 0.00 mm  
Y: 0.00 mm  
Z: 0.00 mm  
IMP. pronta
```

Para “navegar” entre as telas, gire o botão para qualquer sentido (horário ou anti-horário).

Dando um clique no botão, entramos no “Menu Principal” do LCD, onde podemos encontrar outros menus de controle da impressora.

Girando o botão no sentido horário, o cursor é deslocado para baixo. Girando o botão no sentido anti-horário, o cursor é deslocado para cima. Deste modo, podemos percorrer as opções.

```
>Voltar ↕  
  Config. Rapida→  
  Posicao        →  
  Extrusor     →
```

```
  Vel. ventoinha→  
  Cartao SD     →  
  Defuracao    →  
>Configuracao →
```

Movimento de Eixos

Do mesmo modo que podemos movimentar os eixos via computador, é possível fazer isto também via LCD.

Dê um clique no botão para acessar o Menu Principal.

Após, entre na opção chamada “Posição”.

```
>Voltar ↵  
Home Todos  
Home X  
Home Y
```

```
>Home Z  
Pos. Rápida X →  
Posicao X →  
Pos. Rápida Y →
```

```
Posicao Y →  
Pos. Rápida Z →  
Posicao Z →  
>Pos. Extrusor →
```

Home: colocamos cada Eixo em sua posição Inicial (Zero).

Posição: movemos o respectivo Eixo de 0.1 a 0.1 milímetros (Girando sentido horário avançamos e girando no sentido anti-horário, retrocedemos).

Posição Rápida: movemos o respectivo eixo de 1mm em 1mm cada Eixo (Girando sentido horário avançamos e girando no sentido anti-horário, retrocedemos).

Aquecendo mesa e Bico

Para realizar o aquecimento, dê um clique para entrar no “Menu Principal”.

Entre na opção chamada “Extrusor”.

```
>Voltar ↕  
Temp. Cama: 0°  
Temp. 0 : 0°  
Ext 0 Desligado
```

```
Temp. 0 : 0°  
Ext 0 Desligado  
Pos. Extrusor →  
>Definir Origem
```

Temp. Cama: definimos a temperatura para a Mesa Aquecida. Para isso, dê um clique sobre a função e gire no sentido horário para aumentar a temperatura até que ela chegue no valor desejado. Caso queira diminuí-la, gire no sentido anti-horário.

Temp. 0: definimos a temperatura para o Extrusor. Para isso, dê um clique sobre a função e gire no sentido horário para aumentar a temperatura até que ela chegue no valor desejado. Caso queira diminuí-la, gire no sentido anti-horário.

Ext 0 Desligado: desativa o aquecimento do Extrusor.

Pos Extrusor: Extrusa o filamento girando no sentido horário, e executa a função “retractr” do filamento, girando no sentido anti-horário. Nunca realizar esta operação com o bico desligado ou abaixo da temperatura de extrusão do tipo de filamento que esta sendo utilizado (ABS ou PLA).

Imprimindo via Módulo SD

Obs: Se você não estiver mais utilizando as configurações de temperatura automática no fatiador (que são as configurações que disponibilizamos o link para download), lembre-se de aquecer o Extrusor e a Mesa Aquecida antes de iniciar a impressão.

Depois de ter o .gcode salvo na raiz do seu cartão SD, coloque-o na entrada de cartão do módulo (é localizado na parte superior).

Após isso, dê um clique no botão para acessar seus Menus.

Encontre a opção “Cartão SD” e dê um clique para acessar as opções pertinentes ao Cartão SD.

```
Vel. ventoinha→  
>Cartao SD      →  
Defuracao      →  
Configuracao   →
```

Dentro deste menu, encontre a operação “Montar Cartão”.

Essa função executa a leitura de todos os .gcodes salvos na raiz de seu cartão. Se esta operação não for realizada, em alguns casos não será possível visualizar os arquivos contidos no seu Cartão.

```
Cont. Impressao  
Desmont. Cartao  
>Montar Cartao  
Deletar arquivo
```

Depois de “Montado”, vá para a função “Imp. Arquivo”.

Dê um clique sobre ela.

```
Voltar ↵  
>Imp. arquivo  
Parar Impressao  
Cont. Impressao
```

Esta função exibe os arquivos .gcode contidos na raiz do seu cartão.

```
Voltar ↵  
coruja→1.gco  
> safo→1.gco
```

Selecione qual a peça você deseja imprimir e clique sobre ela.

Após a seleção, será direcionado para tela de “Status da Impressora” e a impressão é iniciada.

A partir desta tela, é possível verificar as temperaturas, posição dos eixos e a porcentagem de impressão que foi realizada.



Manutenção e Suporte

A manutenção e o suporte são realizados pela equipe da Sethi3D.

Dúvidas, sugestões, críticas e necessidade de suporte, entrem em contato através da nossa Central de suporte: <https://sethi3d.zendesk.com>

Ou pelo seguinte e-mail: suporte@sethi.com.br

Informações sobre as partes eletrônicas da impressora podem ser obtidas em www.sethi.com.br/blog