



# **Sigma Series**

Manuale d'uso

# Indice dei contenuti

<b>Introduzione</b>	<b>5</b>
Garanzia	5
Periodo di garanzia del prodotto	5
Condizioni per esercitare la garanzia	6
Come esercitare la garanzia	6
Esclusioni di garanzia	7
Limitazioni ed esenzioni di responsabilità	8
Conformità	9
Specifiche	10
<b>Sicurezza e conformità</b>	<b>12</b>
Informazioni di carattere generale	12
Rischi	12
Locale adeguato all'installazione della stampante	14
Movimentazione della macchina	15
<b>Installazione</b>	<b>16</b>
Contenuto della scatola	16
<b>Disimballaggio</b>	<b>17</b>
Diagramma	18
Configurazione	21
Rimuovere le protezioni	21
Montaggio delle coperture in plastica	21
Posizionare il piano di stampa	21
Montaggio dei tubi in teflon	22
Uso della stampante	23
Online	23
Ethernet	23
WiFi	23
Offline	23
Scheda SD	23
Accensione della stampante	23

<b>Guida introduttiva</b>	<b>24</b>
Configurazione iniziale	24
Lingua	24
Connettività di rete	25
Registrazione	27
Assistente di configurazione	29
Caricamento del filamento	29
Calibrazione completa della stampante	33
Livellamento del piano di stampa	33
Calibrazione dell'asse Z	34
Posizionamento dei distanziatori	37
Calibrazione dell'asse XY	40
Calibrazione dell'asse X	40
Calibrazione dell'asse Y	41
<b>Operation</b>	<b>43</b>
Preparing a print	43
BCN3D Stratos	43
Installing BCN3D Stratos	43
Add printer	43
Add an offline virtual printer	44
Add a printer that is linked to your account	44
Printing modes	45
Dual	46
Single 1 and Single 2	46
Duplication	48
Mirror	49
How to print the file	50
Online printing	51
From the BCN3D Cloud dashboard	52
From BCN3D Stratos via cloud	52
Offline printing	53
Via SD card	53
Staccare la stampa dal piano di stampa	54
Con una spatola	54
Con dell'acqua	55
Riutilizzo degli adesivi magigoo	55
Pulizia della superficie in vetro	55
Valutazione	56

<b>Struttura del menu</b>	<b>57</b>
Schermata iniziale	57
Stampare	57
Selezionare un file dalla scheda SD	57
Durante la stampa	58
Utilità	60
Filamento	60
Calibration (calibrazione)	63
Maintenance (manutenzione)	65
Configurazione della stampante	66
Temperature	70
Informazioni	71
<b>Maintenance (manutenzione)</b>	<b>72</b>
Manutenzione generale	72
Hotend	73
Estrusore	74
Piano di stampa	75
Sistema di movimento	76
Aggiornamento del firmware	76
<b>Risoluzione dei problemi</b>	<b>77</b>
Messaggio di errore	77
<b>Glossario</b>	<b>79</b>
<b>Filamenti</b>	<b>81</b>
<b>Servizi di assistenza tecnica BCN3D</b>	<b>82</b>
<b>Termini e condizioni</b>	<b>83</b>
Visione d'insieme	83
Politica di reso	83
<b>Open Source</b>	<b>85</b>

# Introduzione

## Garanzia

BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. presta la presente Garanzia ai consumatori dei prodotti a marchio BCN3D inclusi nella confezione di vendita ("Prodotto").

La presente Garanzia sarà valida esclusivamente nel paese in cui è avvenuta la vendita dei Prodotti. BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. garantisce che, nel periodo di garanzia, BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. o un servizio assistenza autorizzato correggeranno, entro un arco di tempo ragionevole, eventuali difetti di materiali o di produzione rilevati nei Prodotti, sulla base delle clausole di seguito indicate.

### Servizio tecnico

Per eventuali domande o problemi relativi ai prodotti BCN3D, contattarci all'indirizzo:

Carrer de Miquel Servet, 18  
08850 Gavà, Barcellona (Spagna)  
Email: [support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com)  
Tel: +34 935 95 43 43

BARCELONA THREE DIMENSIONAL  
PRINTERS, S.L.  
P.IVA: ESB67235069  
Prodotto in Spagna

### Elenco dei materiali di consumo

Il presente documento elenca i materiali di consumo che, a causa della loro naturale usura, sono esclusi dalla Garanzia: **hotend, tubi in teflon, piano di stampa in vetro, bobine di filamento, adesivo di stampa (Magigoo), pezzi stampati, piastra di calibrazione, distanziatori.**

Tutti i prodotti acquistati presso BCN3D Technologies sono coperti dalla **Legge spagnola 23/2003** del 10 luglio in materia delle garanzie sulla vendita dei beni di consumo (consolidata dal Regio decreto legislativo spagnolo 1/2007). Sarà inoltre di applicazione la **Direttiva 99/44 /CE** del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 maggio 1999 in merito ad alcuni aspetti della vendita e alle garanzie sui beni di consumo, come modificata dalla **Direttiva 2011/83/UE** del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 ottobre 2011 sui diritti dei consumatori.

I prodotti acquistati per essere integrati in un processo produttivo o commerciale avranno un periodo di garanzia non inferiore a sei mesi, secondo quanto previsto dagli **articoli da 1484 a 1491 del Codice civile spagnolo** in merito a difetti o difetti occulti.

### Periodo di garanzia del prodotto

Come già affermato, tutti i prodotti acquistati direttamente presso BCN3D Technologies saranno coperti da una garanzia di 24 mesi per tutti gli acquisti effettuati all'interno dell'Unione Europea, e di 12 mesi per gli altri paesi. La garanzia entrerà in vigore a partire dalla data in cui è stato acquistato il prodotto per la prima volta dal consumatore finale (data della fattura). Se il cliente non è in possesso della fattura di acquisto, la data di produzione del prodotto registrata da BCN3D Technologies sarà considerata l'inizio del periodo di garanzia.

## Condizioni per esercitare la garanzia

La garanzia di BCN3D è prestata alle seguenti condizioni:

- 1** Acquistare il prodotto presso BCN3D Technologies o un rivenditore autorizzato (visitare <https://www.bcn3d.com/en/reseller/> per consultare gli indirizzi dei distributori BCN3D autorizzati).
- 2** Trovarsi entro i termini stabiliti, nello specifico:
  - **2 anni** a partire dalla data della fattura all'interno dell'UE.
  - **1 anno** a partire dalla data della fattura o dalla data di acquisto al di fuori dell'UE.
- 3** Il prodotto deve essere imballato nella sua confezione originale. In caso contrario, BCN3D Technologies si riserva il diritto di accettare o rifiutare il reso o, se ritenuto opportuno, procedere a una svalutazione del prodotto.
- 4** Il prodotto è stato venduto come nuovo, non come prodotto usato o ricondizionato.
- 5** Il numero di serie del prodotto di cui effettuare il reso dovrà corrispondere a quello presente nei registri di BCN3D Technologies.
- 6** Salvo quando specificamente richiesto da BCN3D Technologies, non va spedito niente altro oltre al prodotto. Tutti gli accessori e i dispositivi di memoria estraibili, ad esempio le schede di memoria SD, vanno rimossi dal prodotto. BCN3D Technologies non è responsabile per la perdita, danni o distruzione degli accessori o dei dispositivi di memoria estraibili, salvo ove cagionati intenzionalmente o per negligenza da BCN3D Technologies.
- 7** I clienti possono usare materiali, accessori ecc. di terze parti, poiché ciò non annulla la garanzia. Purché l'utilizzo di questi elementi non causi danni al Prodotto, la o le parti interessate dallo stesso saranno escluse dalla garanzia.

**8** Se una parte di un Prodotto è riparata o sostituita nel corso del periodo di garanzia, a tale parte sarà applicato il periodo di garanzia restante per l'intero prodotto. Tuttavia, la riparazione e/o la sostituzione di una parte non estenderà il periodo di garanzia.

I distributori ufficiali di BCN3D Technologies sono responsabili della garanzia per conto di BCN3D Technologies. Pertanto, eventuali notifiche relative alla garanzia vanno effettuate direttamente al distributore ufficiale di BCN3D Technologies presso cui è stato originariamente acquistato il prodotto.

Eventuali richieste di garanzia dovranno prima essere ammesse e accettate da BCN3D Technologies o da un distributore di BCN3D Technologies. Il distributore è tenuto a rettificare gratuitamente eventuali danni ai sensi della presente garanzia. Qualora non sia possibile riparare il difetto, il distributore, nel corso del periodo di garanzia, sostituirà il prodotto con un altro prodotto identico o, se fuori produzione, con un prodotto simile dello stesso valore, oppure offrirà un rimborso adeguato.

A seconda del paese, la garanzia potrebbe non includere automaticamente i costi sostenuti per spedire i Prodotti difettosi per la loro riparazione o sostituzione.

## Come esercitare la garanzia

Per poter esercitare la garanzia, sarà necessario contattarci all'indirizzo [support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com).

- 1** Il cliente riceverà, tramite posta elettronica, un documento (RMA) da compilare in modo da consentirci di autorizzare la riparazione.
- 2** Una volta compilato il documento RMA, inviarlo all'indirizzo [support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com).
- 3** Il servizio tecnico valuterà la situazione e comunicherà, entro 48 ore, l'accettazione o il rifiuto della richiesta di reso. Se la richiesta viene accettata, al caso sarà assegnato un numero RMA con una validità di 30 giorni.

**4** Il prodotto deve essere sigillato all'interno della sua **confezione originale**. Qualora l'ordine non venga rispedito ben sigillato nella confezione originale, BCN3D Technologies si riserva il diritto di accettare o rifiutare il reso, o di determinare una svalutazione del prodotto.

**5** Una volta imballato il prodotto, manderemo un corriere a ritirare le merci da spedire perfettamente imballate. Il corriere avrà la facoltà di desistere dal ritiro in caso di imballaggio improprio. È importante applicare il **numero RMA ben visibile sulla confezione**.

**6** Non appena le merci saranno ricevute nei nostri stabilimenti, il nostro servizio tecnico le ispezionerà e deciderà se il prodotto è coperto o meno dalla garanzia.

**7** Se l'utente non accetta la riparazione, BCN3D Technologies ritornerà il prodotto tramite il metodo concordato all'interno del documento RMA. Se l'utente non ritira il prodotto, o se non è possibile spedirlo all'indirizzo indicato dall'utente, BCN3D Technologies contatterà l'utente tramite le modalità precedentemente fornite che riterrà convenienti. Se l'utente non ritira il prodotto nei 90 giorni successivi al momento dell'invio delle informazioni, BCN3D Technologies si riserva il diritto di fatturare le spese di stoccaggio o smaltimento del prodotto, in conformità con le leggi e i regolamenti applicabili, ed eventuali leggi in merito al mancato pagamento.

## Esclusioni di garanzia

La presente garanzia non copre:

**1** Difetti causati da un trasporto improprio (senza l'imballaggio originale) o da una movimentazione inaccurata del Prodotto (compresi, a titolo esemplificativo, difetti causati da elementi taglienti, tagli, curvature, compressione o caduta).

**2** L'usura causata dall'utilizzo del Prodotto, compresa, a titolo esemplificativo, l'usura di parti mobili, pannelli di controllo o elementi correlati al funzionamento del

Prodotto.

**3** I danni causati dalla non conformità al programma di manutenzione indicato nel Manuale d'uso del prodotto.

**4** Eventuali anomalie o danni causati da modifiche, alterazioni o riparazioni eseguite da personale o aziende non autorizzate da BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L., ad esclusione della sostituzione dei materiali di consumo.

**5** Danni causati da guasti inusuali della rete elettrica.

**6** Danni causati da uso errato, uso improprio, incidenti o negligenza durante l'utilizzo del Prodotto.

**7** Effetti derivanti dall'esposizione del Prodotto ad allagamenti, incendi, umidità, resti di alimenti o sostanze chimiche, corrosione, ossidazione, condizioni atmosferiche estreme o qualsiasi altro agente esterno al Prodotto.

**8** Danni derivanti dall'utilizzo di Software diversi rispetto a quelli consigliati da BCN3D Technologies.

**9** Danni causati dal mancato utilizzo dei materiali consigliati da BCN3D Technologies.

**10** Componenti considerati Materiali di consumo, elencati nel documento allegato.

**11** Prodotti in cui non è visibile il numero di serie.

## Limitazioni ed esenzioni di responsabilità

La presente garanzia è l'unica ed esclusiva Garanzia di BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. e l'unica ed esclusiva responsabilità di BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. per i difetti presenti nei suoi Prodotti. Pertanto, la presente Garanzia sostituisce qualsiasi altra garanzia rilasciata da BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L., in forma orale, scritta o in qualsiasi altra forma.

Tuttavia, la presente Garanzia non limita i diritti dei consumatori stabiliti dalla legislazione vigente, o i diritti nei confronti del venditore, anch'essi stabiliti dalla legislazione.

BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. non è responsabile, in nessun caso, per la perdita d'affari, perdita di contratti, perdita di profitti, perdita di risparmi, aumento dei costi o delle spese per l'utilizzo dei suoi Prodotti. Analogamente, BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. declina ogni responsabilità per eventuali danni indiretti, accidentali o collaterali causati dall'utilizzo dei suoi Prodotti.



## Conformità

BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. dichiara che la stampante BCN3D Sigma:



È conforme ai requisiti essenziali e a ogni altra disposizione applicabile o obbligatoria delle Direttive:

**2006/42/CEE** Direttiva macchine

**2014/35/UE** Direttiva bassa tensione

**2014/30/UE** Direttiva compatibilità elettromagnetica (EMC)

**2011/65/UE** Restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RoHS)

**2009/125/CE** Progettazione ecocompatibile dei prodotti connessi all'energia

**2012/19/UE** Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)

**2014/53/UE** Armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di apparecchiature radio.

La conformità ai requisiti delle suddette direttive è giustificata dalle seguenti norme armonizzate:

**2006/42/CEE** UNI EN ISO 12100:2010; EN ISO 13732-1:2008; EN ISO 7010:2012

**2014/35/UE** CEI EN 60204-1; CEI - EN 60947-3

**2014/30/UE** CEI - EN 55022; EN 55024:2011; EN 61000-4-3-2:2007

Eventuali modifiche / alterazioni non approvate dalla parte responsabile potrebbero annullare il diritto dell'utente di utilizzare l'apparecchiatura.



La presente apparecchiatura è stata sottoposta a prove ed è risultata conforme ai limiti previsti per un dispositivo digitale di Classe A, ai sensi delle specifiche della parte 15 delle norme FCC. Tali limiti sono stati concepiti per fornire una protezione sufficiente da interferenze dannose quando l'apparecchiatura è utilizzata in un ambiente commerciale. Questa apparecchiatura genera, utilizza e può emettere energia da radiofrequenza e, se non installata e utilizzata secondo quanto indicato nel manuale d'uso, potrebbe causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. L'utilizzo di questa apparecchiatura in un'area residenziale può causare interferenze dannose, nel qual caso l'utente sarà tenuto a correggere le interferenze a proprie spese.

BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L.  
Carrer de Miquel Servet, 18, 08850 Gavà, Barcellona (Spagna)  
Tel: +34 935 95 43 43  
[www.bcn3d.com](http://www.bcn3d.com)



REI-RAEE: 6989

## Specifiche

PROPRIETÀ DELLA STAMPANTE	
Tecnologia di stampa 3D	Fabbricazione a fusione di filamento (FFF)
Architettura	Sistema a doppia estrusione indipendente (IDEX)
Volume di stampa	420 mm x 300 mm x 200mm
Numero di estrusori	2
Garanzia	2 anni per i paesi UE 1 anno per i paesi non UE
Sistema di estrusione	Estrusore Bondtech™ high-tech con tecnologia dual drive Hotend ottimizzati e prodotti da e3D™
Modalità di stampa	Single (singola), Dual (doppia), Support (supporti solubili) Duplication (duplicazione), Mirror (specchio)
Elettronica	Computer a scheda singola: Modulo di calcolo Toradex ARM Motion Board: BCN3D Electronics con stepper driver indipendenti
Firmware	BCN3D Embedded Linux distribution BCN3D Sigma D25 - Marlin
Piano riscaldato	Tappetino termico in silicone
Schermo	touchscreen 5" capacitivo a colori
Lingue supportate	Spagnolo, inglese, tedesco, francese, italiano, giapponese, portoghese, cinese
File supportati	*.gcode
Suono operativo	49 dB
Diametro dell'ugello	Ugello in ottone: 0,4 mm (predefinito)   0,8 mm
Certificazioni	CE / FCC
Connettività	Stampa offline: Scheda SD Stampa online: WiFi o Ethernet (tramite BCN3D Cloud)

<b>MATERIALI</b>	
Diametro del filamento	2,85 ± 0,05 mm
Materiali compatibili	Materiali standard: PLA, Tough PLA, PVA, BVOH, PET-G, TPU 98A
Sistema a filamento aperto	Sì
<b>PROPRIETÀ FISICHE</b>	
Dimensioni generali	690 mm (L) x 530 mm (P) x 550 mm (H) (720 mm con bowden)
Peso	30 kg
Dimensioni della confezione	800mm (L) x 600mm (P) x 730mm (H)
Peso della confezione	38 kg
Metodo di spedizione	Scatola
<b>PROPRIETÀ DI STAMPA</b>	
Profili consigliati	Altezza dello strato: 0,2 mm   0,3 mm   0,4 mm (a seconda del diametro dell'ugello)
Altezza dello strato	0,05 mm - 0,5 mm (profili personalizzati)
Risoluzione di posizionamento (X / Y / Z)	1,25 µm / 1,25 µm / 1 µm
Temperatura di funzionamento	15 °C - 30 °C
Temperatura massima hotend	300 °C
Temperatura massima piano riscaldato	80 °C
<b>PROPRIETÀ ELETTRICHE</b>	
Ingresso	CA 100-240V, AC 6,5-2,7A, 50-60Hz
Potenza assorbita massima	650W
<b>SOFTWARE</b>	
Software di preparazione del file	BCN3D Cura
Sistemi operativi	Windows, Mac, Linux
File supportati	STL, 3MF, OBJ, AMF
Connettività wireless	BCN3D Cloud
Browser supportati	Google Chrome, Mozilla Firefox, Microsoft Edge, Safari, Opera

# Sicurezza e conformità

## Informazioni di carattere generale

Al fine di evitare potenziali rischi residui, l'utente è tenuto a leggere e comprendere le seguenti misure di sicurezza (si consiglia vivamente di leggere questa sezione prima di usare la macchina).

Per mettere in risalto le aree che richiedono particolare attenzione, sono stati apposti adesivi con avvisi di sicurezza sulle parti rilevanti della macchina per avvertire l'utente dei potenziali pericoli.

Eventuali modifiche effettuate sulla macchina senza l'approvazione del produttore renderanno nulle la Dichiarazione di conformità (CE) del prodotto e la garanzia.

Di conseguenza BARCELONA THREE DIMENSIONAL PRINTERS, S.L. È ESENTE DA QUALSIASI RESPONSABILITÀ SE L'UTENTE NON SEGUE LE ISTRUZIONI PER L'USO.

## Rischi

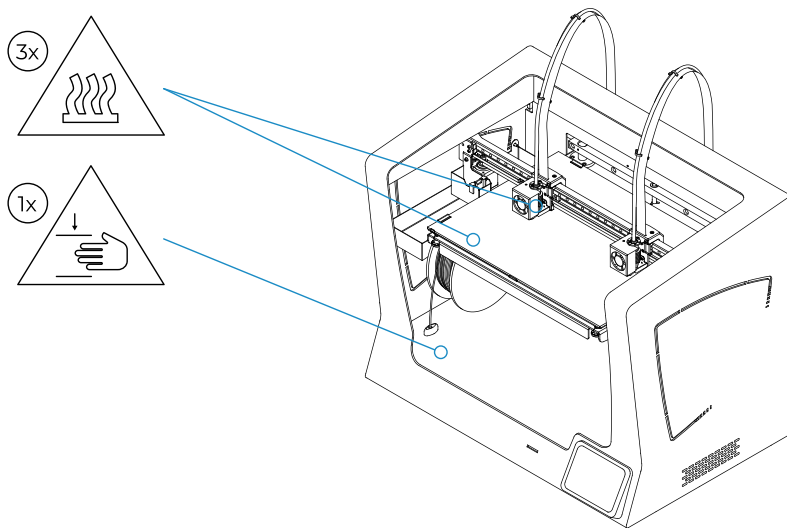
Sono stati apposti i seguenti adesivi sulla stampante per avvertire gli utenti delle aree pericolose della macchina e delle azioni sconsigliate, poiché comporteranno il mancato corretto funzionamento della macchina.

Monitorare la stampante durante la stampa per assicurarsi che funzioni correttamente.

Questo dispositivo non è un giocattolo. Non va usato dai minori di 16 anni senza la supervisione di un adulto.

La spatola può essere uno strumento pericoloso e potrebbe causare lesioni. Usarla esclusivamente per rimuovere resti di plastica a seguito dell'assistente di calibrazione o di un processo di stampa.

Movimentare il piano di stampa di vetro con cura. Assicurarsi che non cada o urti altri oggetti, poiché potrebbe risultare gravemente danneggiato.



Non toccare le parti calde (piano riscaldato e hotend) quando la macchina è accesa, e attendere 15 minuti dopo che è stata spenta prima di toccarla.

Prestare attenzione alle indicazioni di temperatura mostrate sullo schermo.

Esiste un rischio potenziale di ustione: l'hotend può raggiungere temperature di 300 °C, mentre il tappetino termico in silicone può raggiungere temperature di 160 °C. Non toccare nessuna di queste parti a mani nude.



Non posizionare oggetti o parti del corpo tra le parti mobili della stampante, quando sono in movimento o potrebbero iniziare a muoversi.

Nello specifico, la forza del piano di stampa è sufficiente a causare danni.

Scollegare sempre la stampante prima di eseguire lavori di manutenzione o apportare modifiche.



Come con qualsiasi altra apparecchiatura, non toccare i morsetti di rete, l'interruttore o la fonte di alimentazione. Esiste un rischio di elettrocuzione. Collegare la macchina a una presa elettrica in conformità con la legislazione in vigore. Non collegare o scollegare componenti interni o collegamenti elettrici all'interno della stampante quando è collegata a una fonte di alimentazione. In caso di emergenza, arrestare immediatamente la macchina premendo l'interruttore, e scollegare la fonte di alimentazione.



I materiali di stampa non sono innocui ed emettono fumi tossici.

Stampare sempre in spazi aperti o ben ventilati e usare una maschera protettiva.

Non respirare a una distanza inferiore a 25 cm dalla testa di stampa durante la stampa.

## Locale adeguato all'installazione della stampante

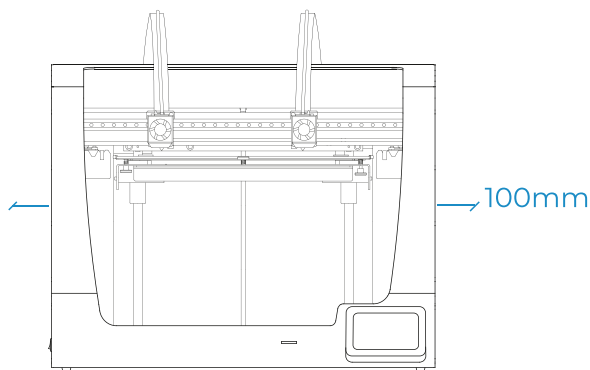
Al fine di accedere facilmente alla stampante durante il funzionamento normale e per lavori di manutenzione, la macchina va installata in un luogo con spazio sufficiente tra le pareti e altre apparecchiature.

La distanza misurata dal retro della stampante alla parete non deve essere inferiore a 200 mm per consentire un facile accesso dall'altro lato della stampante. Questo spazio è importante per poter raggiungere facilmente gli estrusori, il sensore di fine filamento e le bobine esterne.

Non coprire la stampante durante il funzionamento, al fine di garantire una buona ventilazione. Lasciare almeno 100 mm di spazio libero su entrambi i lati della stampante per una corretta ventilazione e almeno 200 mm nella parte anteriore della stampante per evitare possibili danni.

Installare la stampante su un tavolo o un banco da lavoro che supporta almeno 50 kg (peso consigliato: 100 kg) e la cui superficie supera di almeno il 20% l'ingombro della stampante in tutte le direzioni (dimensioni consigliate: 1000 mm x 800 mm).

Usare la macchina a temperature di 15 °C ~ 30 °C e con un'umidità relativa inferiore al 50%.



## Movimentazione della macchina

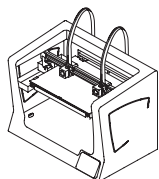
Per garantire una movimentazione sicura della macchina, seguire i passaggi indicati di seguito:

- Spegnere la stampante
- Scollegare il cavo di alimentazione dal retro della macchina. Scollegare il cavo ethernet e l'adattatore USB Wifi, se connessi.
- Assicurarsi che il piano di stampa sia ben fissato con le clip a molla.
- La stampante è pesante, sono necessarie due persone per eseguire questo passaggio. Assicurarsi che il tavolo su cui va posizionata la stampante sia abbastanza vicino.
- Inclinare la stampante all'indietro, afferrandola da entrambi le impugnature e dalla parte frontale inferiore.

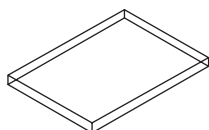
# Installazione

## Contenuto della scatola

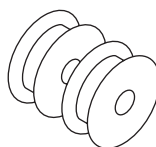
Scatola della stampante:



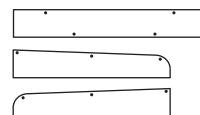
BCN3D Sigma  
con hotend da 0,4 mm



Piano di stampa di vetro

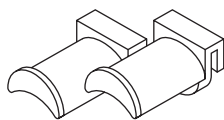


2 bobine PLA

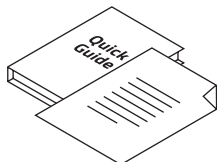


3 coperture in plastica+  
10 viti zigrinate

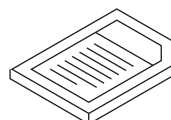
Scatola degli accessori e scatola degli strumenti:



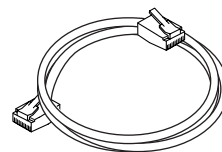
2 portabobina



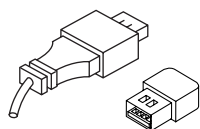
Guida introduttiva e garanzia



Scheda SD



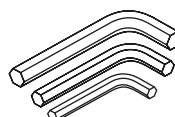
Cavo ethernet



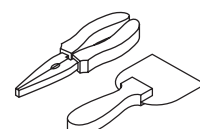
Cavo USB e adattatore USB



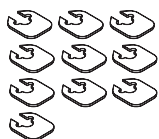
2 tubi in teflon



3 chiavi allen



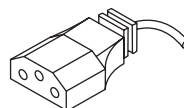
Spatola e pinze



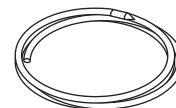
10 distanziatori



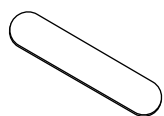
4 clip di accoppiamento



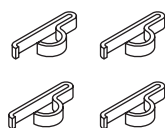
Cavo di alimentazione



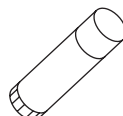
Filamento di pulizia in nylon



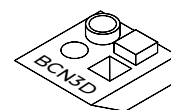
Piastra di calibrazione



4 clip per cavo piatto



Colla stick Magigoo



Parte campione



# Disimballaggio



Guardare il nostro [video](#) per vedere come disimballare correttamente la stampante.

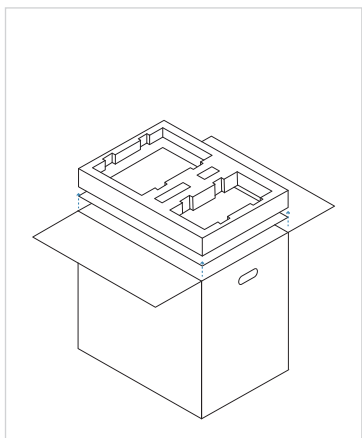
La stampante è pesante, pertanto questo passaggio va eseguito da due persone. Assicurarsi che il tavolo su cui va posizionata la stampante sia abbastanza vicino.



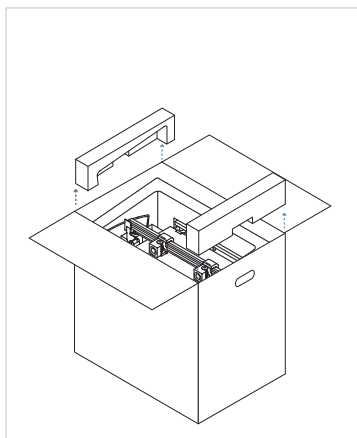
Conservare l'imballaggio per il servizio di garanzia.



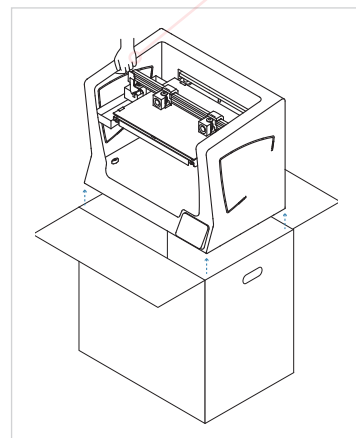
Locale adeguato ad estrarre manualmente la stampante.



1. Aprire la confezione dalla parte superiore.



3. Rimuovere le protezioni laterali in schiuma.



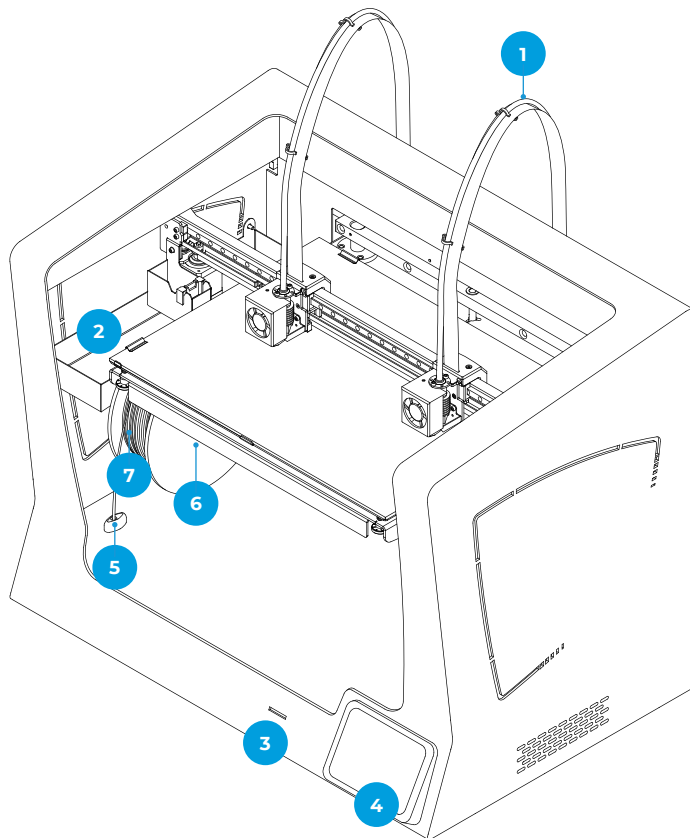
4. Sollevare la stampante con cura tenendola dalle flange laterali e posizionarla sul tavolo.

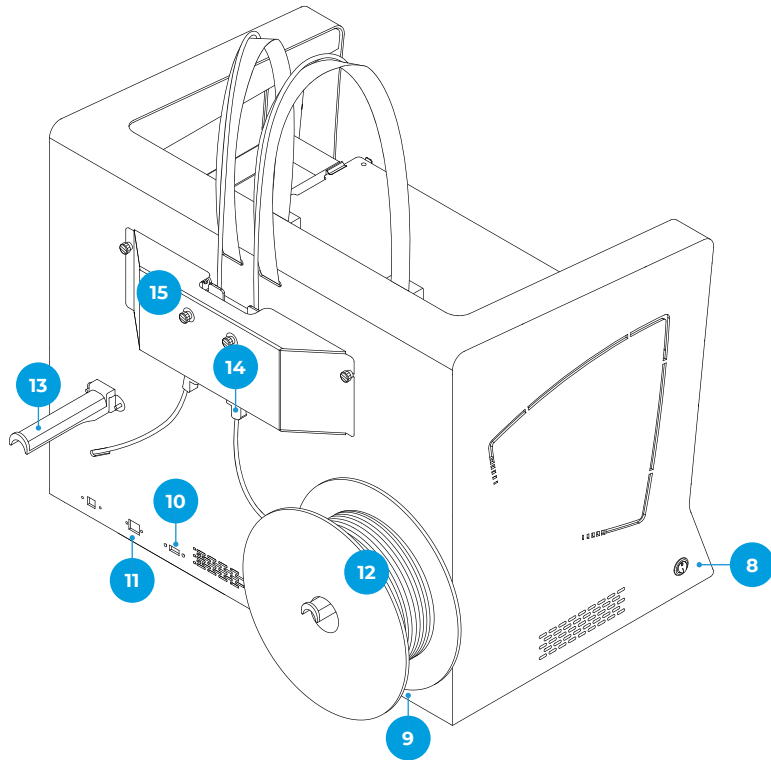
2. Estrarre i componenti dalla schiuma protettiva e posizionarli su un tavolo. Quindi, rimuovere la schiuma e il cartone.

5. Aprire l'involucro in plastica contenente la stampante.

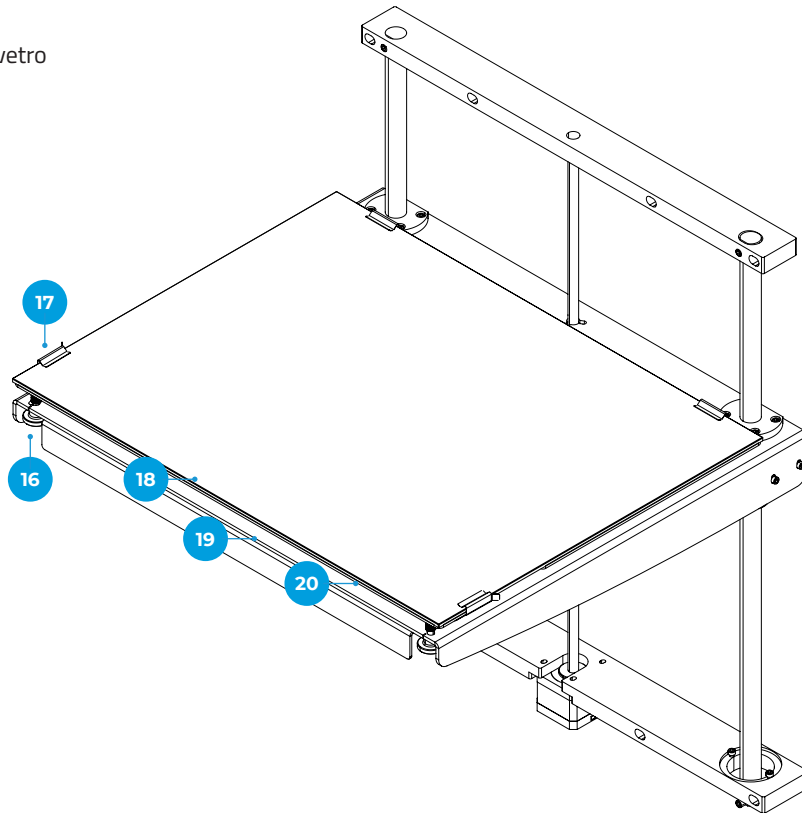
## Diagramma

1. Tubo in teflon
2. Serbatoio di eliminazione del filamento
3. Lettore scheda SD
4. Touchscreen
5. Ingresso filamento
6. Portabobina
7. Bobina filamento
8. Interruttore di accensione
9. Presa di alimentazione
10. Porta USB
11. Porta ethernet
12. Bobina filamento esterna
13. Portabobina esterno
14. Sensore di fine filamento (FRS)
15. Estrusore

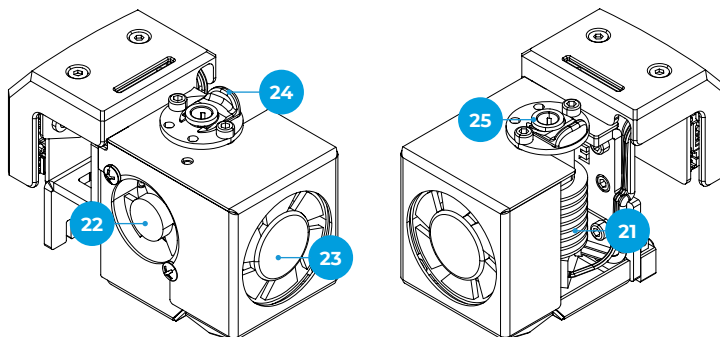




- 16. Viti zigrinate livellanti
- 17. Clip a molla
- 18. Piano di stampa di vetro
- 19. Piattaforma
- 20. Base in alluminio



- 21. Hotend
- 22. Ventola di raffreddamento laterale
- 23. Ventola di raffreddamento frontale
- 24. Clip di accoppiamento
- 25. Connettore hotend



## Configurazione

Al fine di garantire un imballaggio e un trasporto in sicurezza della stampante, alcuni dei componenti vengono spediti in confezioni separate. Prima di iniziare a stampare con la stampante BCN3D Sigma Series, tali parti devono essere installate al fine di completare la procedura di configurazione.

Per eventuali dubbi o domande durante la configurazione della stampante, fare riferimento alla sezione [Servizi di assistenza tecnica di BCN3D](#).

Seguire i passaggi indicati di seguito per preparare la stampante:

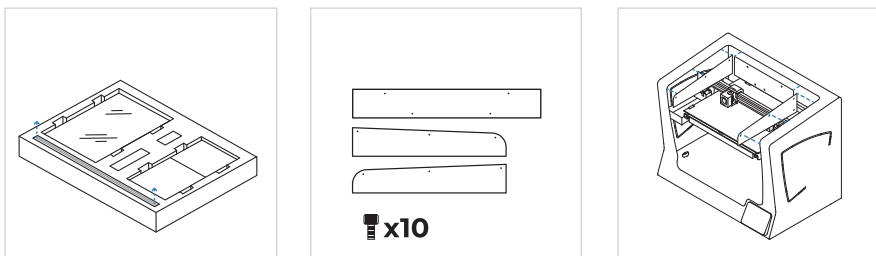
### Rimuovere le protezioni

In fase di imballaggio vengono posizionate delle protezioni in schiuma al fine di proteggere alcune parti che potrebbero spostarsi durante il trasporto. È molto importante rimuovere le protezioni in schiuma prima di stampare. Seguire le istruzioni:

- Rimuovere tutti gli elementi protettivi in schiuma all'interno della stampante. Se ne trovano tre sul carrello e uno sotto la piattaforma.

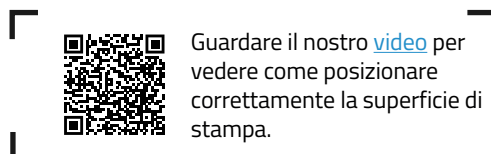
### Montaggio delle coperture in plastica

- Estrarre le coperture in plastica dall'imballaggio e le viti zigrinate dalla scatola degli accessori.
- Staccare le pellicole protettive.
- Montare le coperture in plastica con le viti zigrinate.



### Posizionare il piano di stampa

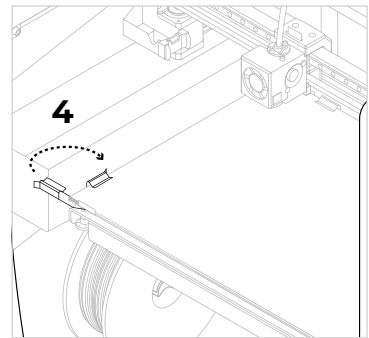
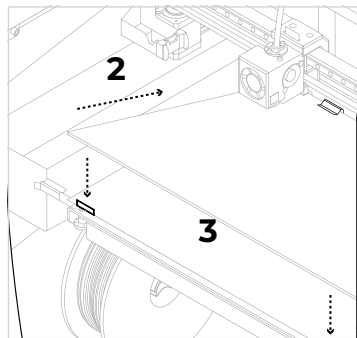
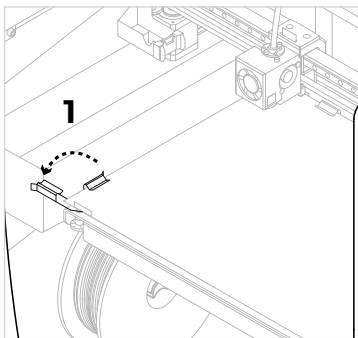
Il piano di stampa di BCN3D Sigma è l'area in cui gli hotend depositano il materiale, strato dopo strato, per costruire il modello. È molto importante montare correttamente il piano di stampa prima di stampare. Seguire le istruzioni:



- Ruotare le clip a molla destra e sinistra per allontanarle dalla base in alluminio.
- Estrarre il piano di stampa di vetro dalla schiuma protettiva superiore.
- Posizionare il piano di stampa sopra la base in alluminio.
- Inserire il piano di stampa facendo una lieve pressione sulle clip a molla posteriori.
- Fissarlo con le clip a molla destra e sinistra.

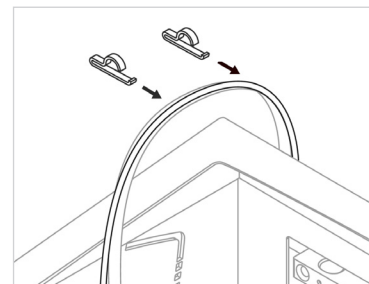
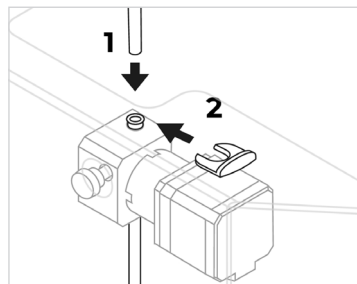
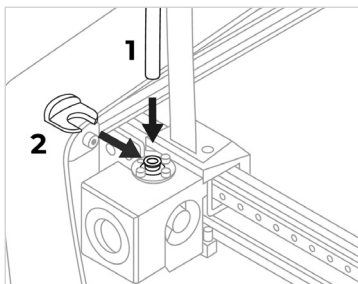


Il piano di stampa in vetro va movimentato con cura. In caso di rottura, potrebbe causare lesioni.



## Montaggio dei tubi in teflon

- Estrarre i tubi in teflon, le clip di accoppiamento e le clip per cavo piatto dalla scatola degli accessori.
- Spostare manualmente in avanti il binario dell'asse X per lavorare più comodamente.
- Inserire il tubo in teflon nel connettore dell'estrusore dietro la stampante fino a farlo arrestare.
- Inserire l'altra estremità del tubo nel connettore dell'hotend fino a farlo arrestare.
- Far scorrere le clip di accoppiamento nere sotto i connettori grigi.
- Fissare il tubo in teflon sul cavo piatto con le clip per cavo piatto.

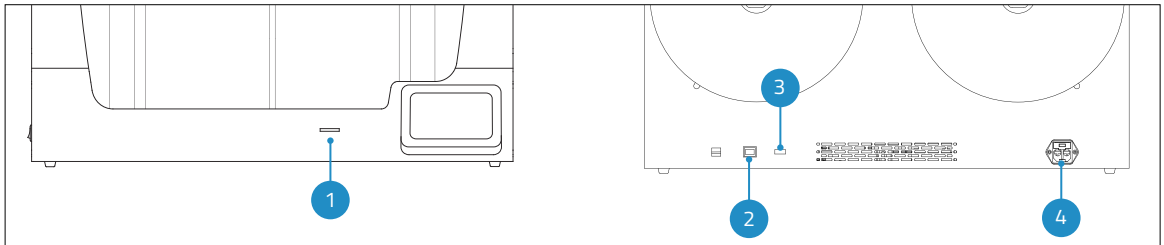


## Uso della stampante

La stampante BCN3D Sigma Series può essere usata online o offline. Tuttavia, è necessario connettere la stampante alla rete al fine di registrarla e usare la funzionalità BCN3D Cloud.



Se esiste la possibilità, consigliamo di usare la stampante con una connessione Ethernet poiché è più stabile della rete Wifi.



- |                          |                           |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Lettore per scheda SD | 3. Modulo WiFi            |
| 2. Cavo ethernet         | 4. Presa di alimentazione |

### Online

#### Ethernet

- Estrarre il cavo ethernet dalla scatola degli accessori.
- Collegare il cavo ethernet alla porta ethernet sul retro della stampante.
- Collegare l'altra estremità del cavo alla sorgente di rete.

#### WiFi

- Estrarre l'adattatore USB WiFi dalla scatola degli accessori.
- Inserire l'adattatore USB WiFi nella porta USB sul retro della stampante.

### Offline

#### Scheda SD

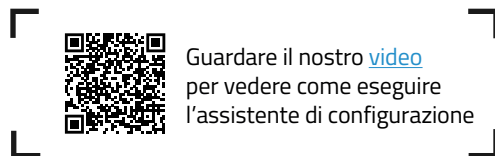
- Estrarre la scheda SD dalla scatola degli strumenti.
- Inserire la scheda SD nell'apposito lettore nella parte frontale della stampante.

### Accensione della stampante

- Estrarre il cavo di alimentazione dalla scatola degli accessori.
- Collegare il cavo di alimentazione alla presa di alimentazione sul retro della stampante.
- Collegare l'altra estremità del cavo a una presa a muro.
- Accendere la stampante. L'interruttore di accensione si trova sul lato sinistro della stampante.

# Guida introduttiva

Dopo aver correttamente installato la stampante su un tavolo o su un banco da lavoro, procedere con i protocolli per la preparazione. Tali protocolli includono la registrazione della stampante, l'inserimento dei materiali e l'esecuzione della calibrazione.



## Configurazione iniziale

Il primo passaggio consiste nell'accensione della stampante. L'interruttore di accensione si trova sul lato sinistro della stampante (vedere il [diagramma](#)).

Al primo avvio della stampante, una configurazione guidata aiuta l'utente a configurare alcune impostazioni, come la lingua, la connettività e la registrazione.



## Lingua

Le stampanti BCN3D Sigma series consentono di essere impostate in diverse lingue. In questa schermata, scegliere la lingua preferita nell'elenco e toccare *Continue*.





## Connettività di rete

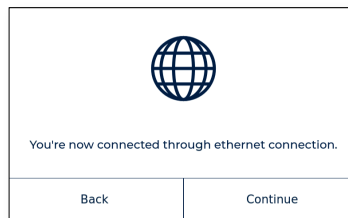
Le stampanti BCN3D Sigma series offrono la possibilità di connettersi a una rete al fine di monitorare, controllare e visualizzare i dati generati dall'utilizzo.

Esistono tre opzioni disponibili: connessione via ethernet (opzione A), via WiFi (opzione B) o nessuna rete disponibile (opzione C). Per ciascuna opzione, seguire i passaggi indicati sullo schermo.

### A. Collegamento ethernet

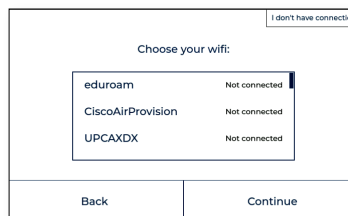
Per poter usare questa opzione, è necessario connettere il cavo ethernet seguendo quanto indicato nella sezione [Connessione del cavo ethernet](#). Collegare l'altra estremità del cavo alla sorgente di rete. Se il cavo è ben collegato e la rete LAN (Local Area Network) usa il protocollo DHCP, verrà visualizzata la schermata successiva, che indica che la stampante è stata collegata correttamente.

Se la rete non usa il protocollo DHCP, non sarà possibile configurare automaticamente la connessione. Per configurare manualmente la connessione di rete, seguire le istruzioni descritte nella sezione [Configurazione della stampante](#).

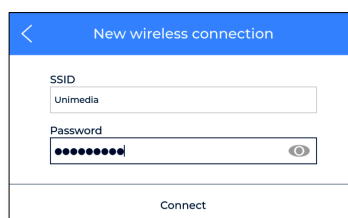


### B. Collegamento WiFi

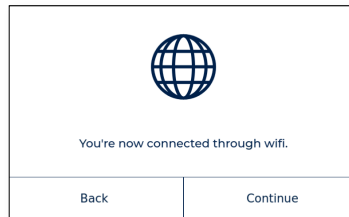
Quando viene selezionata l'opzione wireless, è necessario connettere l'adattatore USB WiFi, secondo quanto indicato nella sezione [Collegamento WiFi](#). A questo punto, verrà visualizzata una schermata simile a quella indicata di seguito:



Verrà mostrato un elenco delle reti rilevate. Selezionare dall'elenco la rete wireless preferita. Qualora sia richiesta una password, digitare la password e toccare Connect.

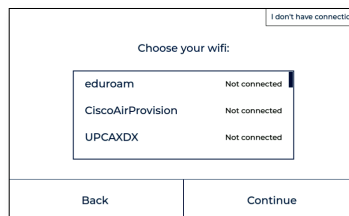


Una volta collegata la stampante, verrà visualizzata la seguente schermata:



### C. Nessuna connessione di rete

Se non è disponibile nessuna delle due opzioni di cui sopra, o se non si desidera usare tutte le funzionalità disponibili in BCN3D Cloud, è possibile saltare questo passaggio. Toccare "I don't have connection" nell'angolo in alto a destra dello schermo:



È possibile collegare e registrare la stampante tramite il menu Utilities > Printer Setup > Register printer, seguendo i passaggi indicati nella sezione [Registrazione](#). Questo passaggio è molto importante per scopi di garanzia e assistenza.

## Registrazione

È molto importante che la stampante sia registrata. Si tratta di un passaggio obbligatorio per scopi di garanzia e assistenza, ed è necessario per poter usare le funzionalità di BCN3D Cloud. Per eseguire questa operazione, la stampante deve disporre di una connessione a internet funzionante.

Dopo aver connesso alla rete la stampante, viene avviata la procedura di registrazione. Scansionare il codice QR o seguire il link che compare sullo schermo.



Se non si dispone di un account di BCN3D Cloud, consultare l'opzione A. In caso contrario, consultare l'opzione B.

### A. Nuovo utente

Se non si dispone di un account BCN3D Cloud già attivo, inserire i dati dell'utente nel modulo che compare nel browser.

Welcome to the BCN3D experience and thanks to trust in our products! Register your 3D printer to stay updated and enjoy the best user experience.

[Already registered? Sign In](#)

User information

Email \*

Username \*

Fullname \*

Password \* Confirm Password \*

Printer serial number \*

Personal information

When did you start using this printer? \*  
-- Choose an option --

This printer will be used for \*  
-- Choose an option --

Application\*  
-- Choose an option --

Industry \*  
-- Choose an option --

Country \*  
-- Choose an option --

I have read the [Privacy policy, Terms and Conditions](#)

[Register your printer](#)

Dopo aver inviato il modulo, sarà inviata un'email per confermare la procedura di iscrizione. Una volta confermato l'account, questo sarà registrato su BCN3D Cloud e nella stampante.

## B. Utente esistente

Se si dispone già di un account su BCN3D Cloud, selezionare "Sign in". Quindi, inserire le proprie credenziali (email e password) e seguire la procedura secondo quanto indicato nell'immagine sottostante.

Welcome to the BCN3D experience and thanks to trust in our products! Register your 3D printer to stay updated and enjoy the best user experience.

[Sign In with another user](#)

Printer serial number \*

Personal information

When did you start using this printer? \*

-- Choose an option --

This printer will be used for \*

-- Choose an option --

Application\*

-- Choose an option --

Industry \*

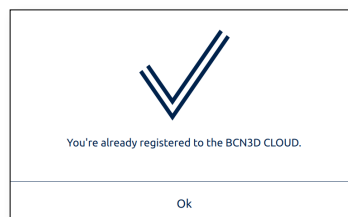
-- Choose an option --

Country \*

-- Choose an option --

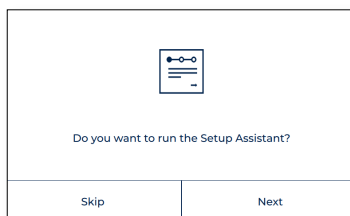
Register your printer

Dopo aver inviato il modulo, la stampante sarà registrata. Continuando sullo schermo della stampante, verrà visualizzata la seguente schermata:



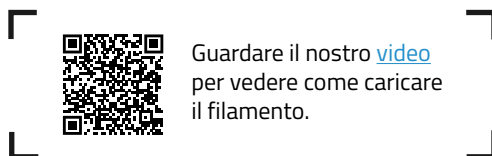
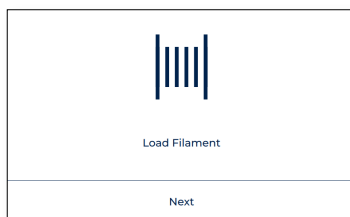
## Assistente di configurazione

Dopo la registrazione, sullo schermo verrà visualizzato l'assistente di configurazione. Questa procedura mostra i passaggi richiesti prima di stampare. Alcuni di questi passaggi consistono nel caricamento del filamento e nella calibrazione della stampante.



### Caricamento del filamento

Il passaggio successivo consiste nel caricare il filamento nell'estrusore di destra e di sinistra. Prima di selezionare Next, assicurarsi che le bobine siano in corretta posizione e pronte ad alimentare il sistema. Seguire le istruzioni riportate di seguito




### Montaggio della bobina

Estrarre le bobine dal ripiano inferiore e i portabobina stampati in 3D dalla scatola degli accessori. Le stampanti Sigma Series prevedono la possibilità di montare le bobine all'interno della stampante o sul retro. Seguire le istruzioni riportate di seguito in base alle singole opzioni:

### Alimentazione interna della bobina

Consigliata quando le bobine entrano all'interno della stampante. Il diametro massimo consigliato della bobina è 200 mm.

- Posizionare i portabobina all'interno della stampante.
- Aprire la scatola del filamento e rimuovere le protezioni in plastica.


 Conservare il sacchetto richiudibile che si trova all'interno della scatola di cartone e inserire al suo interno la bustina contenente silice gel. Quando la bobina con il filamento non viene usata, inserirla all'interno del sacchetto richiudibile per evitare che l'umidità degradi il materiale.

- Posizionare la bobina sul portabobina.


### Alimentazione esterna della bobina

Consigliata in caso di bobine con diametro superiore a 200 mm, o quando viene esaurito il filamento ed è necessaria una nuova bobina.

- Posizionare i portabobina esterni sul retro della stampante.

 È possibile stampare i portabobina per bobine di dimensioni superiori con una stampante BCN3D Sigma o con qualsiasi altra stampante 3D. Il relativo file di stampa per le stampanti BCN3D Sigma si trova nella sezione [Printed parts](#) della Knowledge base.

- Aprire la scatola del filamento e rimuovere le protezioni in plastica.

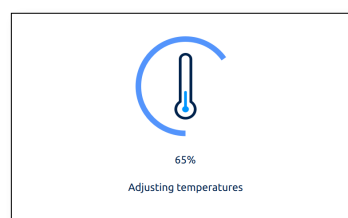
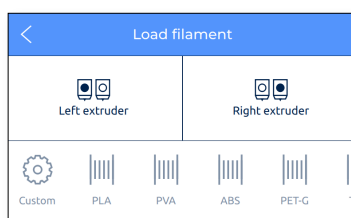
 Conservare il sacchetto richiudibile che si trova all'interno della scatola di cartone e inserire al suo interno la bustina contenente silice gel. Quando la bobina con il filamento non viene usata, inserirla all'interno del sacchetto richiudibile per evitare che l'umidità degradi il materiale.

- Posizionare la bobina sul portabobina esterno.


### Inserimento del filamento nel sistema

Dopo aver posizionato le bobine, toccare Next e seguire le istruzioni sullo schermo:


- Scegliere l'estrusore sinistro e il materiale PLA. A questo punto, la stampante inizierà a riscaldarsi e a regolare le temperature dell'hotend selezionato.




- Rimuovere la bobina di PLA dal portabobina.
- Sganciare l'estremità iniziale del filamento dalla bobina.

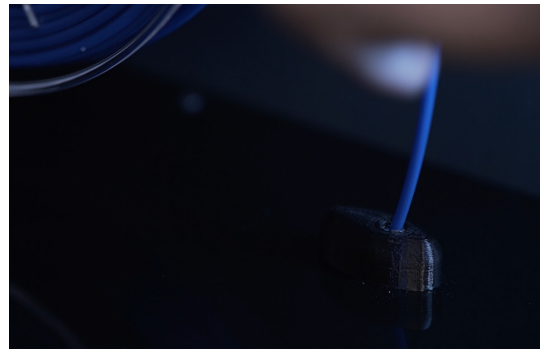
 Non lasciare in sospeso l'estremità libera per evitare nodi nel filamento.

- Tagliare a 45° l'estremità libera del filamento e tirarlo leggermente per facilitare l'inserimento.


 Tagliare il filamento a 45° per facilitare l'inserimento.

 Gli ugelli si riscaldano. Questo processo potrebbe impiegare 1 o 2 minuti.

- Estrarre la punta del filamento fuori dal foro di posizionamento e tagliare i primi centimetri del filamento per garantire che sia dritto.
- Posizionare la bobina sul portabobina e inserire l'estremità libera del filamento nel foro di alimentazione per evitare srotolamenti indesiderati. Assicurarsi che il filamento si srotoli nella giusta direzione (vedi immagine sottostante).

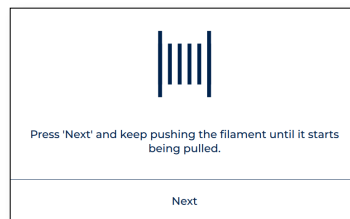


- Spingere leggermente il filamento lungo i tubi fino a fargli raggiungere l'estrusore. Tenere presente che il filamento potrebbe trovare una leggera resistenza nel sensore di fine filamento (FRS). Spingere il filamento attraverso il sensore di fine filamento fino a quando non si arresta perché ha raggiunto l'estrusore.

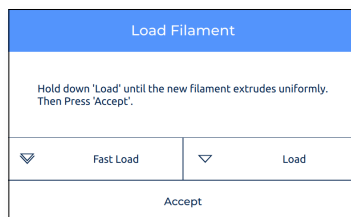
 Per verificare che il filamento si trova nella giusta posizione, potrebbe essere utile guardare sul retro della stampante.



- Seguire le istruzioni sullo schermo per completare l'operazione. Il tasto Next sullo schermo dovrebbe attivarsi. Se il tasto continua a essere disattivato, significa che il filamento non ha oltrepassato il sensore di fine filamento. Se è così, spingere ulteriormente il filamento fino a che il tasto non sarà abilitato e fino a notare che si arresta nell'estrusore.



- Quando si preme "Next", il filamento verrà caricato automaticamente. Se il filamento non ha raggiunto l'ugello, ma si trova nel tubo bowden superiore, tenere premuto il tasto "Load" sullo schermo per far avanzare il filamento verso l'estremità del tubo, fino a che non fuoriesca filamento fuso dall'ugello. Quindi, toccare "Accept"

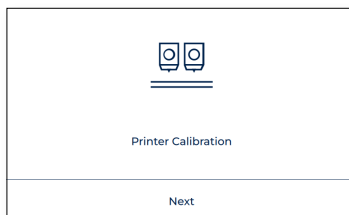


- Ripetere la procedura per il secondo estrusore.



## Calibrazione completa della stampante

Prima di iniziare a stampare, è necessario eseguire la calibrazione della stampante per garantire un primo strato affidabile e l'adesione della stampa sul piano di stampa, e per garantire il corretto allineamento delle due teste di stampa.



**i** Estrarre le protezioni in schiuma da sotto le viti di calibrazione, se non sono state estratte durante la [configurazione della stampante](#).

### Livellamento del piano di stampa

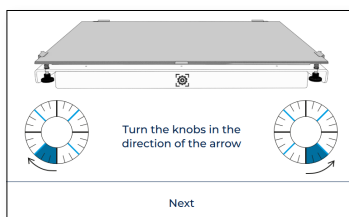
Il livellamento del piano di stampa è una procedura guidata eseguita dalla stampante per creare un primo strato affidabile. Nel corso di questa procedura, la stampante misurerà il livellamento della superficie e guiderà l'utente nella regolazione delle viti per la calibrazione della piattaforma.

**i** Guardare il nostro [video](#) per vedere come calibrare la stampante.

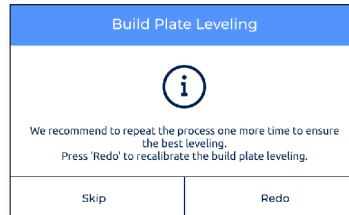
Toccare *Next* per avviare la procedura e seguire le istruzioni sullo schermo:



- Dopo che i sensori di calibrazione sulle teste di stampa esplorano i sei i punti sul piano di stampa, il piano di stampa potrebbe non essere completamente livellato. In questo caso, sarà visualizzata la seguente schermata che indica quale manopola va girata, il senso in cui girarla e di quanti gradi girarla, secondo quanto indicato nell'immagine sottostante:



- Se vengono effettuate delle regolazioni, la procedura suggerisce di eseguire nuovamente la stessa esplorazione, al fine di regolare con precisione il livellamento del piano di stampa. Toccare il tasto *Redo* per ripetere l'operazione.



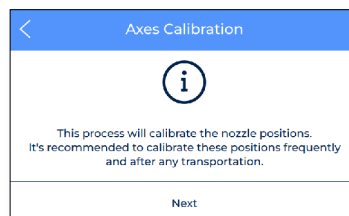
- Generalmente, è richiesto un massimo di due operazioni. Tuttavia, si consiglia di ripetere l'operazione tutte le volte che è necessario, fino a che non verrà visualizzata la schermata *Success*, a indicare che la calibrazione è corretta.



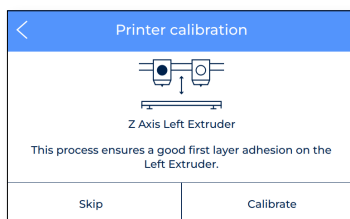
## Calibrazione dell'asse Z

Per offset Z si intende la distanza verticale tra gli ugelli e il piano di stampa. È necessario configurare questo valore prima di stampare, e quando vengono sostituiti gli hotend

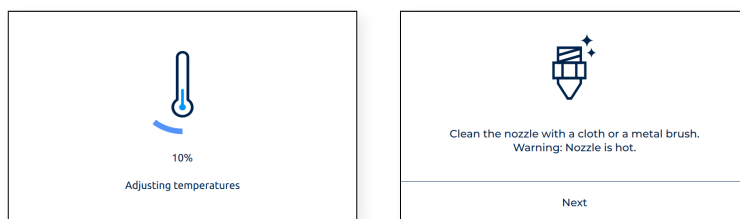
Toccare *Next* per avviare la procedura e seguire le istruzioni sullo schermo:



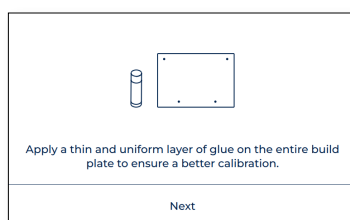
- La procedura inizia calibrando l'offset Z dell'estrusore sinistro.



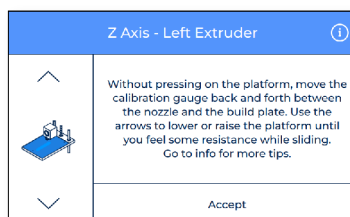
- L'hotend si riscalda. A questo punto, è necessario pulire l'ugello con un pezzo di carta o una spazzola metallica, in modo tale da eliminare ogni resto di filamento dall'ugello. Si tratta di un'operazione importante perché, durante la calibrazione, è necessario posizionare una piastra tra l'ugello e il piano di stampa.




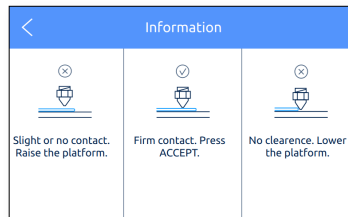
- Quando indicato sullo schermo, applicare uno strato sottile e uniforme di adesivo di stampa (colla stick Magigoo inclusa nella scatola degli strumenti) su tutto il piano di stampa per garantire una migliore calibrazione.



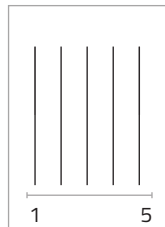
- Posizionare la piastra di calibrazione (contenuta nella scatola degli accessori) tra l'ugello e il piano di stampa, tenere l'altra estremità e spostarla avanti e indietro, senza fare pressione sulla piattaforma. Usare le frecce sullo schermo per sollevare (^) o abbassare (v) la piattaforma fino a sentire una certa resistenza quando viene spostata la piastra. La piastra non deve flettersi. Alla fine, toccare il tasto *Accept*.



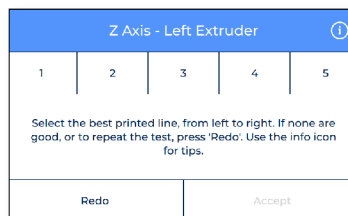
-  Per maggiori informazioni sul posizionamento della piastra sotto l'ugello, premere l'icona delle informazioni in alto a destra.




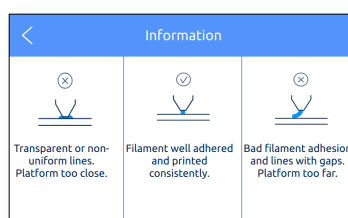
- A questo punto, la stampante inizia a stampare una breve stampa di prova per convalidare la procedura. In questa stampa, saranno stampate cinque linee ad altezze diverse, al fine di scegliere la migliore.



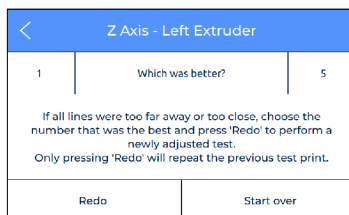
- Selezionare la linea migliore
  - Se l'ugello è troppo vicino al piano di stampa, la linea sarà trasparente o non uniforme.
  - La linea deve aderire al piano di stampa, senza spazi vuoti.
  - Se l'ugello è troppo distante dal piano di stampa, la linea non aderirà bene al piano di stampa, e saranno presenti degli spazi vuoti.



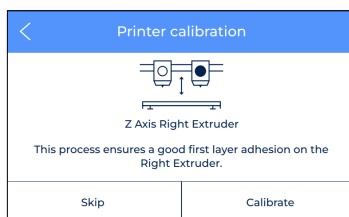
-  Per maggiori informazioni su come scegliere la migliore linea, premere l'icona delle informazioni in alto a destra.



- Se nessuna delle linee è buona, premere REDO per ripetere la stampa di prova.
  - Se le linee sono state stampate troppo vicino o troppo lontano dal piano di stampa, selezionare la linea migliore.
  - Se le linee stampate mostrano segni di sotto-estrusione, premere REDO per ripetere la stampa di prova.



- Ripetere la procedura per l'estrusore destro.



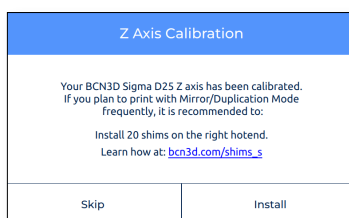
## Montaggio dei distanziatori

La stampante BCN3D Sigma Series consente quattro modalità di stampa: singola (single), doppia (dual), specchio (mirror) e duplicazione (duplication). Nelle modalità specchio e duplicazione, entrambe le teste di stampa lavorano simultaneamente.

Affinché l'operazione vada a buon fine, è fondamentale che le punte dei due ugelli siano esattamente alla stessa altezza. In ogni caso, a seguito delle tolleranze di produzione e montaggio, tra le punte può esistere un offset massimo di 0,5 mm.

La stampante BCN3D Sigma Series compensa automaticamente gli offset durante la stampa in modalità duplicazione/specchio, stampando un raft, ovvero a base staccabile, per la testa di stampa più in alto. Tuttavia, questa correzione potrebbe distorcere il primo strato poiché non è stampato direttamente sul piano di stampa.

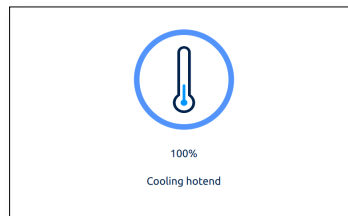
Durante la procedura di calibrazione della stampante o prima di stampare un lavoro con la modalità duplicazione o specchio, la stampante BCN3D Sigma Series potrebbe consigliare di installare distanziatori per correggere l'offset tra le punte degli ugelli. Per correggere questo offset, esistono diverse alternative:



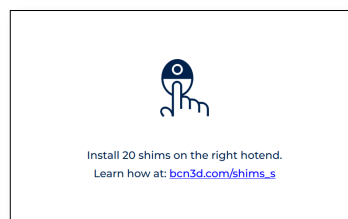


Seguire le istruzioni indicate di seguito o nella nostra sezione [Knowledge Base](#).

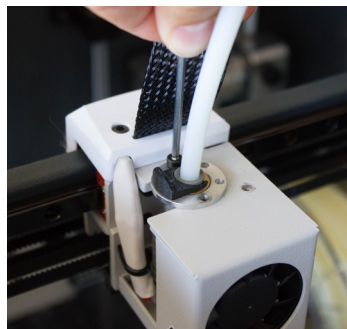
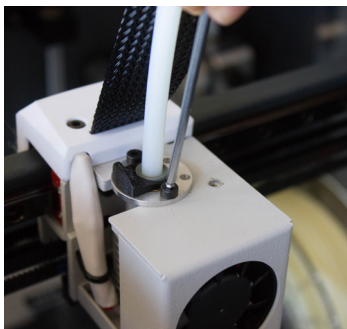
- *Saltare il posizionamento dei distanziatori*: anche se questa alternativa compenserà l'offset, il pezzo stampato da un estrusore potrebbe sperimentare una diversa adesione.
- *Installare i distanziatori per correggere meccanicamente l'offset Z*: Stampare un raft richiede tempo e spreca materiale. Per gli utenti che prevedono di usare frequentemente le modalità specchio o duplicazione, si consiglia vivamente di montare i distanziatori quando consigliato durante la procedura di calibrazione della stampante.
  - Selezionare Install.
  - Attendere che la stampante si raffreddi per evitare eventuali manipolazioni pericolose.



- Spegnere la stampante tramite l'interruttore posizionato sul lato sinistro della stampante. Prendere nota della quantità di distanziatori che è necessario installare.



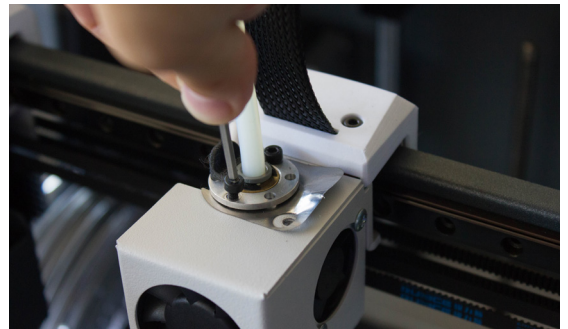
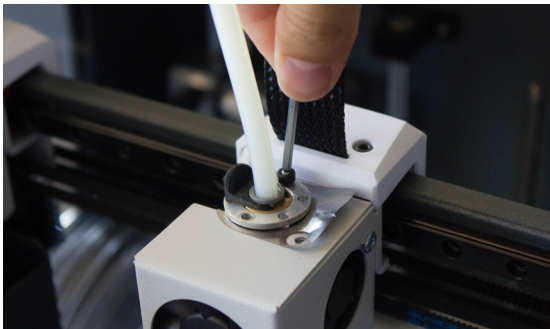
- Allentare i 2 bulloni dell'hotend specificato.





- Installare tanti distanziatori quanti indicati sullo schermo.



- Serrare nuovamente i bulloni.



- Accendere la macchina e seguire le istruzioni sullo schermo.

Have you installed the shims?	
 No	 Yes

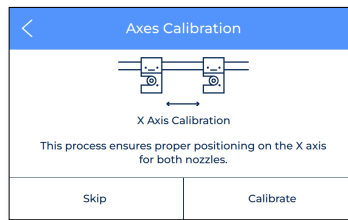
## Calibrazione dell'asse XY

Dopo aver calibrato l'offset Z, è necessario calibrare l'offset tra le due teste di stampa. Questa procedura è molto importante quando si stampa lo stesso modello con entrambi gli estrusori, per la stampa a doppio colore o per stampare con materiale di supporto.

La procedura è suddivisa in due parti, la calibrazione dell'offset X e dell'offset Y, la procedura è simile in entrambi i casi.

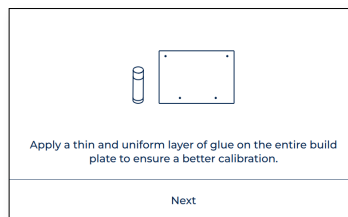
### Calibrazione dell'asse X

Per offset X si intende la distanza orizzontale tra gli ugelli lungo la direzione X. È necessario configurarlo prima della stampa, ma anche quando si sostituisce un hotend.

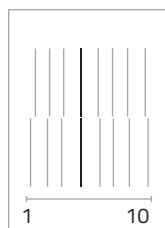


Toccare *Calibrate* e seguire i passaggi indicati sullo schermo:

- Assicurarsi di aver applicato prima uno strato sottile e uniforme di adesivo di stampa su tutto il piano di stampa.

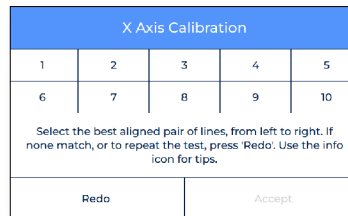


- A questo punto, la stampante stampa 10 linee da sinistra a destra lungo la direzione Y con i due estrusori, come nell'immagine sottostante:

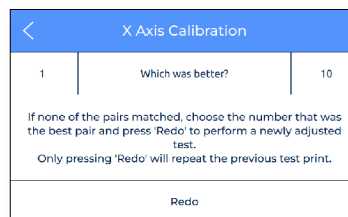




- Trovare la coppia di linee con il migliore allineamento e selezionare il numero corrispondente a tali linee sullo schermo. Se nessuna coppia di linee è ben allineata, toccare *Redo* per ripetere la stampa di prova.

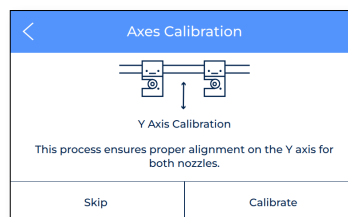


- In caso di mancato allineamento perfetto e se è stata selezionata l'opzione *Redo*, verrà visualizzata un'altra schermata. In questo caso, selezionare se le linee a sinistra (1) o a destra (10) presentano un allineamento migliore.



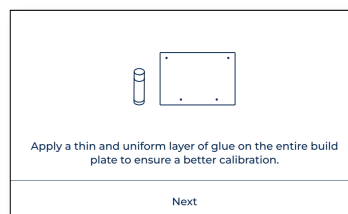
## Calibrazione dell'asse Y

Per offset Y si intende la distanza orizzontale tra gli ugelli lungo la direzione Y. È necessario configurarlo prima della stampa, ma anche quando si sostituisce un hotend.



Toccare *Calibrate* e seguire i passaggi indicati sullo schermo:

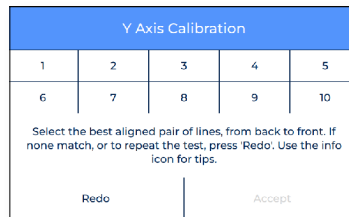
- Assicurarsi di aver applicato prima uno strato sottile e uniforme di adesivo di stampa su tutto il piano di stampa.



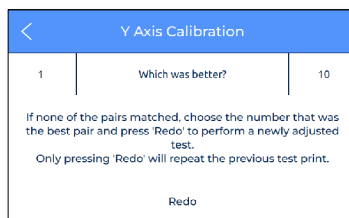
- A questo punto, la stampante stampa 10 linee da davanti a dietro lungo la direzione X con i due estrusori, come nell'immagine sottostante:



- Trovare la coppia di linee con il migliore allineamento e selezionare il numero corrispondente a tali linee sullo schermo. Se nessuna coppia di linee è ben allineata, toccare *Redo* per ripetere la stampa di prova.



- In caso di mancato allineamento perfetto e se è stata selezionata l'opzione *Redo*, verrà visualizzata un'altra schermata. In questo caso, selezionare se le linee dietro (1) o davanti (10) presentano un allineamento migliore.



# Operation

Once the Setup Assistant wizard finishes, it is time to start operating the printer. Considering that the printer is connected to the network, registered, loaded with material in both extruders and correctly calibrated in the X, Y and Z directions, this chapter focuses on the preparation of the model to be printed, printing the file and collecting the print once it finishes.

## Preparing a print

### BCN3D Stratos

BCN3D Stratos is a free and easy-to-use 3D printing software that prepares your digital model for 3D printing. Such a complex process has been carefully optimized and tested for BCN3D products. As a result, the user enjoys a flawless 3D printing experience while increasing the reliability of the process.

BCN3D Stratos includes validated printing profiles to increase the printing success rate. Just select the installed hotends and materials on the printer to get the right set of parameters. And, of course, those expert users can still tweak more than 200 parameters.

### Installing BCN3D Stratos

Visit the [Knowledge base](#) to download the suitable version of BCN3D Stratos for your Operating System. Once downloaded, follow the installation wizard.



Watch our video to learn how to get started with BCN3D Stratos

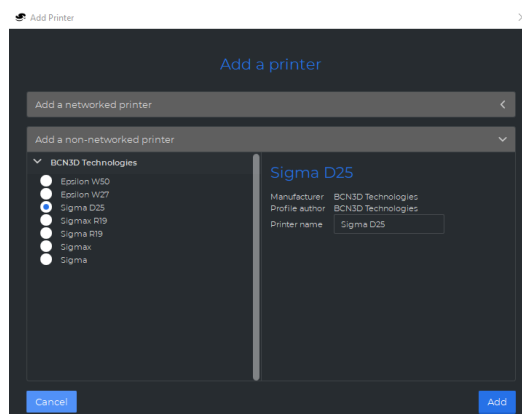


### Add printer

After the installation, when opening BCN3D Stratos for the first time, you will be asked to select your BCN3D Sigma Series printer.

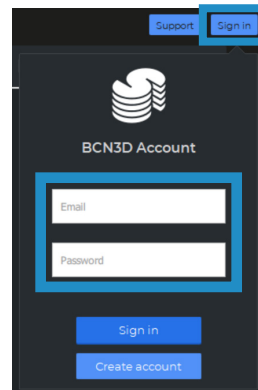
### Add an offline virtual printer

- Select the Sigma D25 profile.

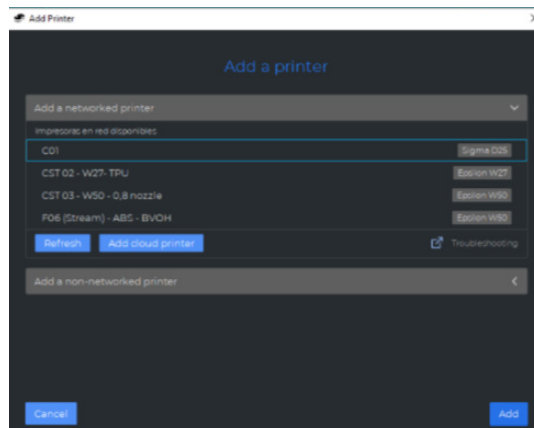


### Add a printer that is linked to your account

- To add a printer into BCN3D Stratos and take profit of all BCN3D Cloud functionalities, the printer must be registered and have an internet connection, as indicated in the sections [Network connectivity](#) and [Register](#).
- Sign-in in your BCN3D account.



- Select the printer you want to print with.



## Printing modes

BCN3D Stratos takes advantage of all the benefits of the IDEX system: simply merge multi-material models, generate support structures, cut down printing times by combining hotends with different nozzle sizes or even double production capacity thanks to duplication and mirror mode.



Visit [Learn](#) to know more about success stories, learn about our latest updates, whitepapers and more.

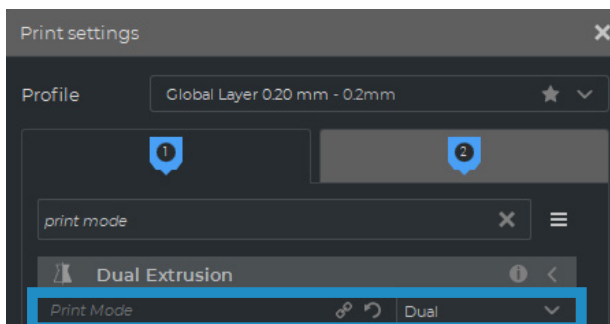
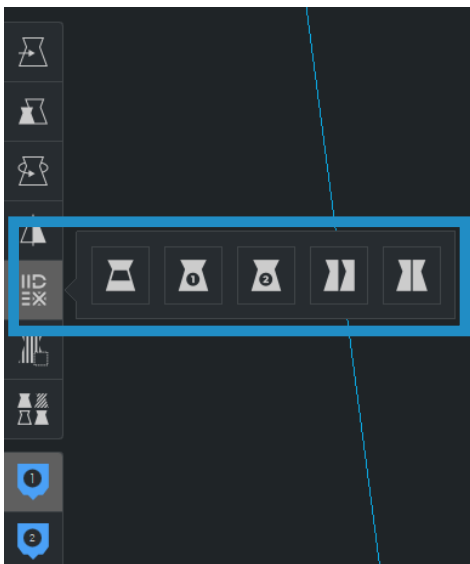


In order to perform the first dual print, visit [Sample parts](#) section to download the BCN3D Benchmark file or the gcode. Notice this gcode is a dual print configured for PLA and 0.4 hotends.

Before selecting any printing mode, open a file using the button with the folder icon or through to the File > Open menu and select the file to be printed. Benchmark models can be found in the [Sample parts](#) folder.

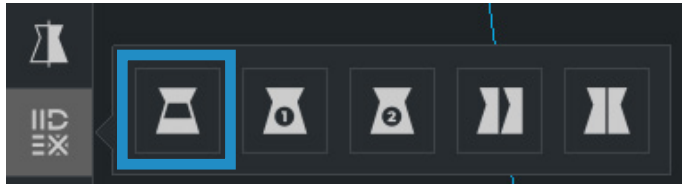


In BCN3D Stratos, the printing modes can be easily selected on the side bar when there are models on the build plate (A) or on the settings selector (B):

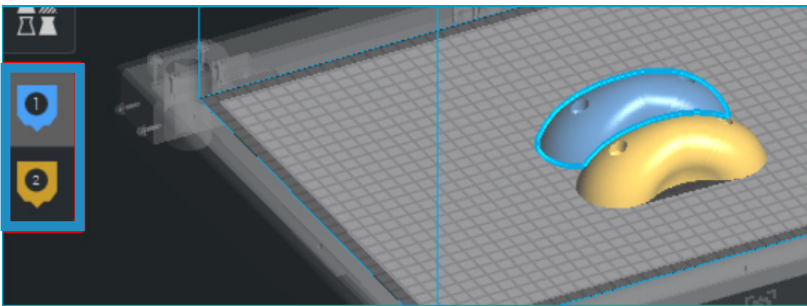


## Dual

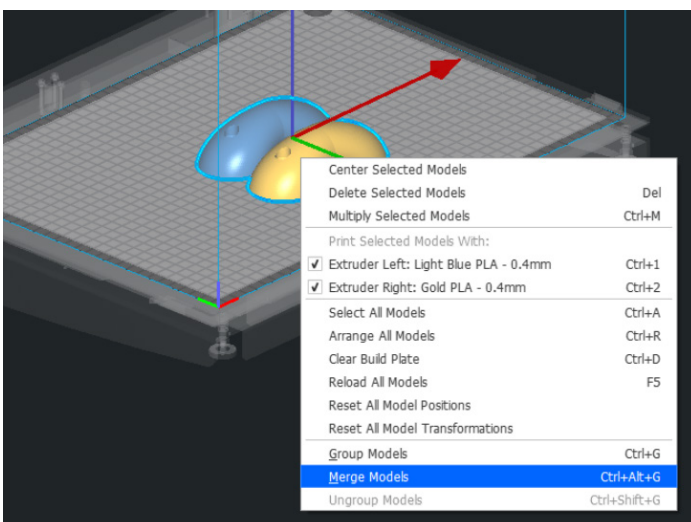
- Select Dual in the Print mode list option or the corresponding icon.



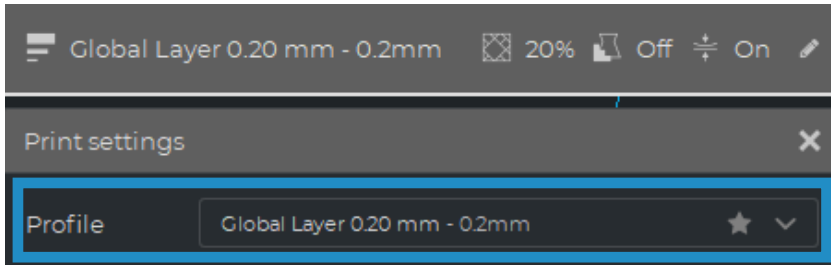
- Click on each part and assign it to the extruder to print with.



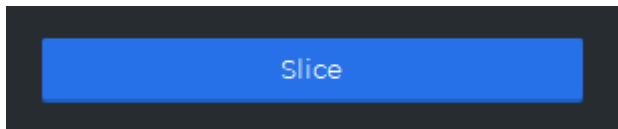
- Select the material and hotend loaded on each extruder.
- Select the models by Shift+Left Click. Selected models will be highlighted with a blue outline. Right click on any of the selected models, and select *Merge Models*.



- Select your preferred *Profile*.

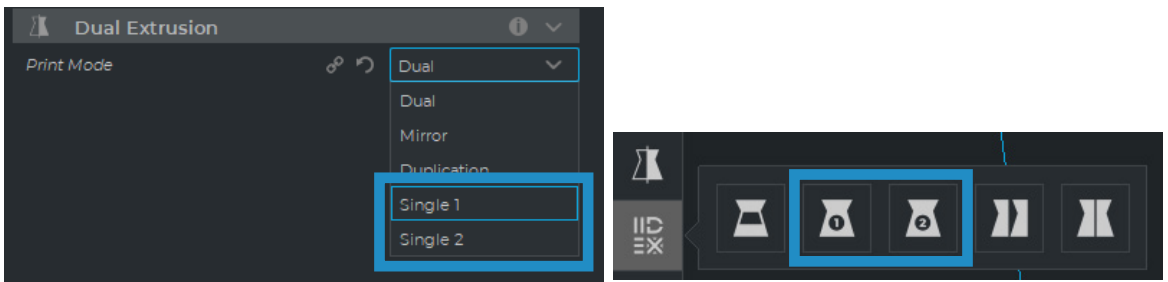



- Click *Slice* to generate the printing file.



### Single 1 and Single 2

- Select *Single 1* (if you only want to use the left extruder) or *Single 2* (if you only want to use the right extruder) in the Print mode list option or the corresponding icons.



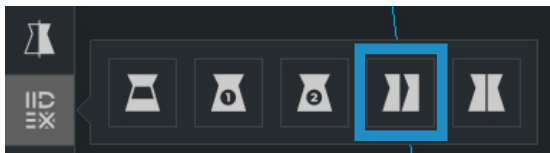
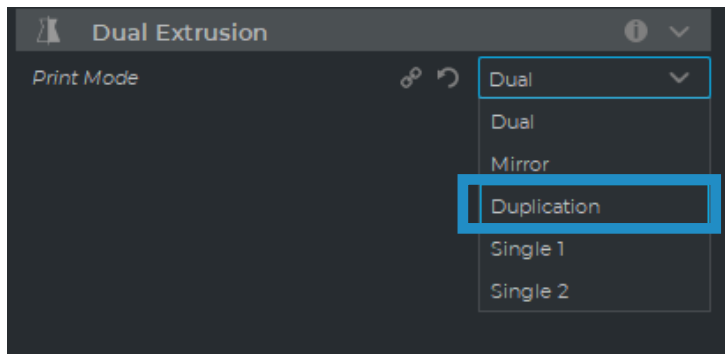
 When selecting these modes, the other extruder will be disabled automatically, selecting the correct settings for single prints.

- The software will automatically assign the model to print with the selected extruder.
- Select the material and hotend loaded on the extruder.
- Select your preferred Profile.
- Click *Slice* to generate the printing file.

## Duplication

Print the same model with both print heads simultaneously and double the printing capacity. This mode is ideal for short runs of production. Bear in mind the available build plate will be reduced by half.

- Select *Duplication* in the Print mode list option or the corresponding icon.



**i** Note how the available printing volume is reduced and the loaded models automatically move to the left. These models can still be modified. A preview of the duplicated or mirrored parts is available at the right.

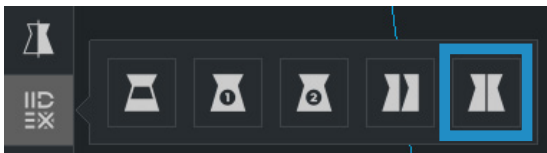
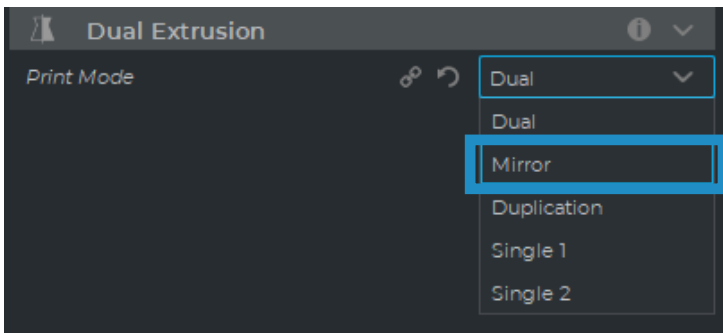
- The software will automatically assign the model to print with the extruder 1 (left) and disable the extruder 2 (right).
- Select the material and hotend loaded on the extruder 1. This will be the material chosen for printing both parts simultaneously.
- Select your preferred *Profile*.
- Click *Slice* to generate the printing file.



## Mirror

Print the model and its symmetrical part (along the X axis) at the same time. Using this printing mode, the printing capacity is doubled, but the available build plate is reduced to less than half the original size.

- Select *Mirror* in the Print mode list option or the corresponding icon.



**i** Note how the available printing volume is reduced and the loaded models automatically move to the left. These models can still be modified. A preview of the duplicated or mirrored parts is available at the right.

- The software will automatically assign the model to print with the extruder 1 (left) and disable the extruder 2 (right).
- Select the material and hotend loaded on the extruder 1. This will be the material chosen for printing both parts simultaneously.
- Select your preferred *Profile*.
- Click *Slice* to generate the printing file.

## How to print the file

The BCN3D Sigma Series printer allows printing the files via two different routes: *online printing*, either from the BCN3D Cloud dashboard or from BCN3D Stratos via cloud, and *offline printing*, via SD-card.

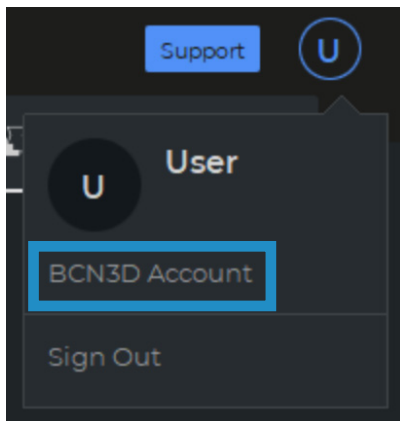
### Online printing

To print via the Cloud the printer must be registered and have an internet connection, as indicated in the sections [Network connectivity](#) and [Register](#).

There are two options for online printing: using the BCN3D Cloud dashboard or directly from BCN3D Stratos. Choose the preferred option and follow the instructions:

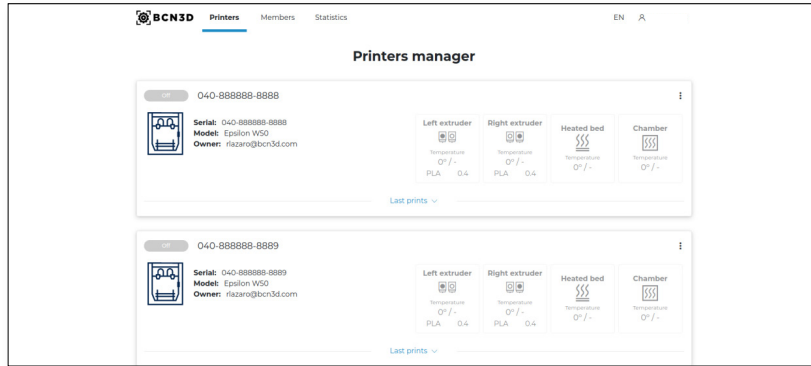
From the BCN3D Cloud dashboard

- Slice the project in BCN3D Stratos as shown in [Preparing a print](#) and a Save file button will appear on the right bottom panel. Click Save file and store the printing file (.GCode) somewhere in the computer.
- Go to the Cloud dashboard by opening a browser window and typing the URL <https://cloud.bcn3d.com>.



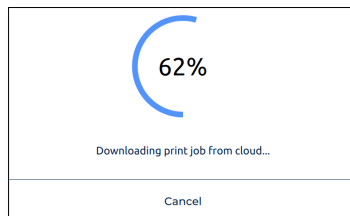
- Then sign in with the BCN3D Cloud account.

- Find the preferred printer on the list.



**i** In order to use this functionality, the printer must be in the Ready state.

- Click on *Upload* a file and select the printing file previously stored (or drag and drop).
- Wait for the process to upload the file and wait until the printer downloads it correctly. The printer will start automatically as soon as the printing file is downloaded.

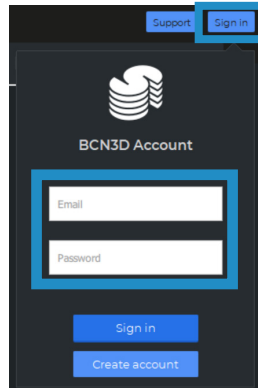


**i** To know more about the features available on BCN3D Cloud, read [the manual](#).

**i** Do not forget to apply a thin and uniform layer of printing adhesive (Magigoo included in the tool box) on the entire build plate to ensure that your print adheres reliably to the build plate.

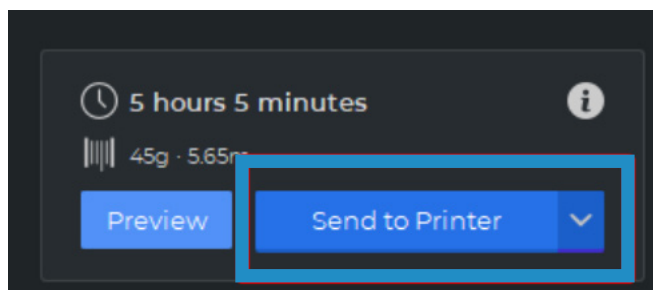
## From BCN3D Stratos via cloud

- With BCN3D Stratos opened, select the *Sign in* button on the header and insert the BCN3D Cloud account credentials.



Be sure that there is an online virtual printer setup. If not, follow the instructions in the section [Add printer](#) in BCN3D Stratos.

- Slice the project in BCN3D Stratos as shown in [Preparing a print](#) and a Send to Printer button will appear on the right bottom panel. Click Send to Printer and the printing file will be sent automatically to the selected printer.



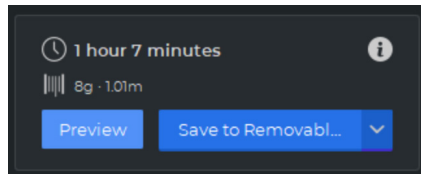
Do not forget to apply a thin and uniform layer of printing adhesive (Magigoo included in the Upper Box) on the entire build plate to ensure that your print adheres reliably to the build plate.

## Offline printing

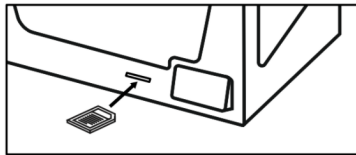
Whenever a network connected printer is not available or the preferred option is to run a print job directly from the printer, offline printing is available. In this case, BCN3D Sigma printers include a SD card reader aside from the touchscreen.

### Via SD card

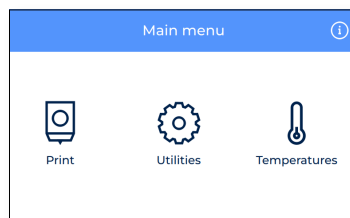
- Insert the SD card (or micro-SD card) in the computer.
- Slice the project in BCN3D Stratos as shown in [Preparing a print](#) and a Save to Removable Drive button will appear on the right bottom panel. Click Save to Removable Drive and the printing file will be automatically stored in the SD card.



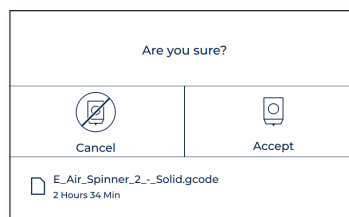
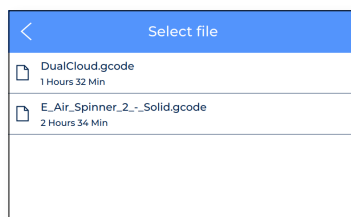
- Safely remove the SD card from the computer and insert it into the SD Card slot at the front of the printer.



- Select *Print* in the main menu of the touchscreen.



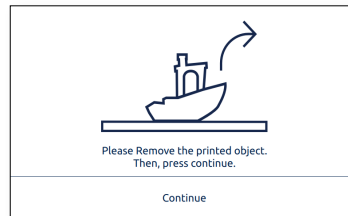
- Scroll the list and choose the file to print. The printer will ask to confirm if the choice is correct and automatically start printing when approving.



## Staccare la stampa dal piano di stampa

Al termine del lavoro di stampa, questo verrà indicato sullo schermo.

Esistono diversi metodi per staccare la stampa. Il processo varia leggermente in base al materiale utilizzato per stampare. È molto importante per evitare scheggiature del piano di stampa e prolungarne la vita utile.



### Con una spatola

- Al completamento del processo di stampa, far raffreddare il piano di stampa e la stampa per 15 minuti. Trascorsi i 15 minuti, il materiale si contrarrà poiché si raffredda, consentendo di rimuovere facilmente la stampa.
- Se il pezzo stampato è ancora attaccato al piano di stampa, rimuovere il piano di stampa dalla stampante come mostrato nella sezione [Configurazione](#) e posizionarlo su una superficie pulita e piana. Rimuovere la parte dalla stampante potrebbe compromettere la calibrazione.
- Posizionare la spatola (inclusa nella [scatola degli accessori](#)) sotto la parte, parallela al piano di stampa, evitando angoli troppo pronunciati, e fare una leggera pressione per rimuovere la stampa. Rimuovere sempre i pezzi con un movimento che proviene dal corpo. Ricordare prestare attenzione alla posizione della seconda mano durante la rimozione della stampa, per evitare di farsi male.
- È consigliabile inclinare il piano di stampa in modo che la parte inferiore sia visibile, e notare così quali parti della stampa sono già staccate.
- Questa procedura è consigliata per materiali come: PLA, Tough PLA, PVA, BVOH, PET-G.
- Una volta rimossa la stampa, posizionare nuovamente il piano di stampa all'interno della stampante e premere *Continue*.

### Con dell'acqua

- In caso di difficoltà a staccare alcuni pezzi con la spatola, provare a usare dell'acqua secondo quanto descritto di seguito.
- Come sopra descritto, al termine del processo di stampa, attendere almeno 15 minuti.
- Rimuovere il piano di stampa dalla stampante come mostrato nella sezione [Configurazione](#) e posizionarlo su una superficie pulita e piatta.
- Quasi tutti gli adesivi sono solubili in acqua. Per questo motivo, uno dei metodi più efficaci per rimuovere il materiale dal piano di stampa è sciogliere in acqua la colla.



Non applicare acqua all'interno della stampante! Si rischia di danneggiare la stampante e i componenti elettronici al suo interno.

- Se si tratta di un pezzo piccolo, spruzzare dell'acqua sul piano di stampa in cui si trova il modello. Si inizierà a sentire che si stacca dal piano di stampa. Assicurarsi che l'acqua penetri al di sotto del pezzo in modo da sciogliere efficacemente l'acqua.
- Attendere qualche minuto e rimuovere la parte, dovrebbe essere facile staccarla. Se è ancora attaccata, ripetere l'operazione.
- Se il pezzo è di grandi dimensioni, si consiglia di inserire l'intero piano di stampa in un contenitore con dell'acqua e lasciare che l'adesivo si dissolva.
- In base alle dimensioni della stampa, l'intervallo di tempo per cui lasciare il piano di stampa immerso in acqua varia. Generalmente, bastano 5-10 min.
- Questa procedura è consigliata per ABS e TPU.  
Tenere presente che PA e PAHTCF assorbono acqua, pertanto assicurarsi di far asciugare successivamente la parte.
- Una volta rimossa la stampa, posizionare nuovamente il piano di stampa all'interno della stampante e premere *Continue*.

## Riutilizzo degli adesivi magigoo

In base alle dimensioni e al materiale, il numero di volte che è possibile riutilizzare l'adesivo varia. Anche se è possibile stampare diverse volte riutilizzando la colla Magigoo, consigliamo (per maggiori informazioni, consultare [Manutenzione](#)) di pulire il piano di stampa con acqua calda e detergente prima di ogni stampa, per garantire una buona adesione del primo strato.

Più viene riutilizzata, maggiori le probabilità che il modello si curvi o non aderisca correttamente. La qualità dell'adesione di uno strato di colla potrebbe essere ridotto anche da polvere, grasso o dalla rimozione di una stampa.

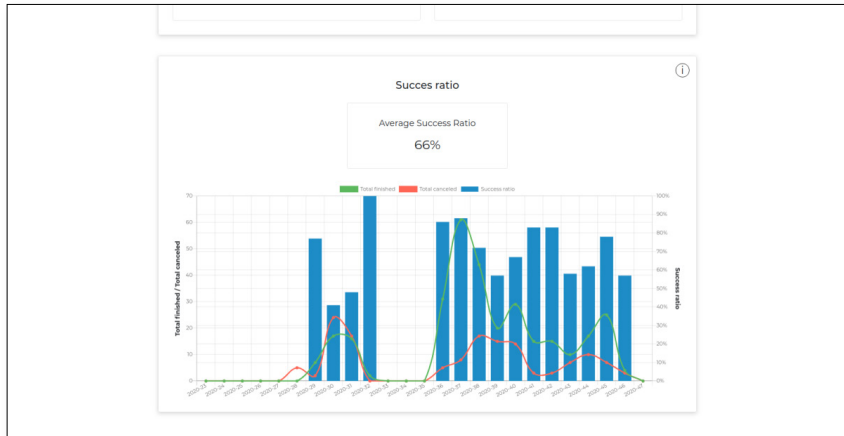
## Pulizia del piano di stampa

Prima di iniziare una nuova stampa, controllare il piano di stampa. In presenza di resti di stampa o di adesivo magigoo attaccati sul piano di stampa, pulirlo seguendo questi passaggi:

- Rimuovere il piano di stampa dalla stampante aprendo le clip a molla e facendo scivolare il piano di stampa in avanti.
- Gli adesivi magigoo si sciolgono facilmente con della semplice acqua. Sarà ancora più semplice utilizzando del comune detergente. Tutti gli adesivi magigoo sono non tossici, pertanto possono essere eliminati nello scarico in sicurezza.
- Usare un asciugamano o della carta assorbente per asciugare il piano di stampa prima di inserirlo nuovamente nella stampante.
- Per posizionare nuovamente il piano di stampa, consultare [Posizionare il piano di stampa](#).

## Valutazione

La valutazione è una funzionalità molto utile prevista dalle stampanti BCN3D Sigma Series. È possibile assegnare a ogni lavoro di stampa un punteggio che va da 1 a 5, per indicare la bassa o alta qualità del risultato di un processo di stampa, rispettivamente. Queste informazioni vengono inviate a BCN3D Cloud, in cui sono mostrate alcune statistiche. Consentono inoltre a BCN3D di migliorare i prodotti attuali e futuri.



Per poter usare questa funzionalità, una volta staccato il pezzo dal piano di stampa, viene visualizzata la seguente schermata:



Selezionare il numero di "stelle" in base alla qualità del pezzo stampato. Fare riferimento al seguente grafico per valutare i pezzi stampati:



Stampa non completata o di pessima qualità. È necessario ripetere la stampa.



Stampa completata ma è inutile. Ha moltissimi difetti. È necessario ripetere la stampa.



Stampa completata ed è in qualche modo utile come prima versione. Presenta qualche difetto, ma non è necessario ripetere la stampa.



Stampa completata molto bene. Presenta ancora qualche piccolo difetto. Non è necessario ripetere la stampa.



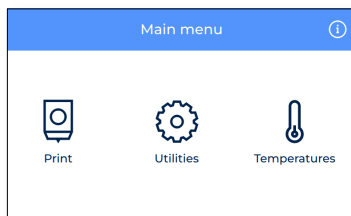
La stampa è quasi perfetta. Potrebbe presentare qualche leggero difetto, ma visibile solo guardando molto da vicino.



# Struttura del menu

Questa sezione offre una panoramica dell'interfaccia utente della stampante Sigma Series. Per configurare la stampante o per eseguire una delle operazioni, seguire le procedure descritte nelle rispettive sezioni: Preparazione e funzionamento.

## Schermata iniziale



Il menu principale contiene un elemento per ciascuna delle azioni principali che può eseguire l'utente:

1. **Print (stampare)**: avviare un processo di stampa memorizzato nella scheda SD.
2. **Utilities (utilità)**: accesso alle operazioni principali relative al materiale, alla calibrazione, alla manutenzione e alla configurazione.
3. **Temperatures (temperature)**: controllo delle temperature degli hotend e del piano di stampa, ed effettuare il pre-riscaldamento.
4. **Information (informazioni)**: verificare informazioni specifiche della stampante, ad esempio versione del software, numero di serie o statistiche dei processi di stampa.

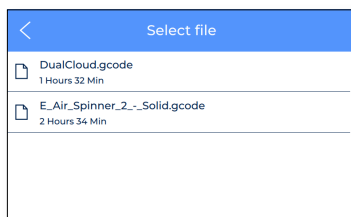
## Stampare

Selezionare l'icona del menu **Print** per avviare una stampa memorizzata nella scheda SD. Assicurarsi che la scheda SD sia inserita correttamente per poter visualizzare tutti i file.

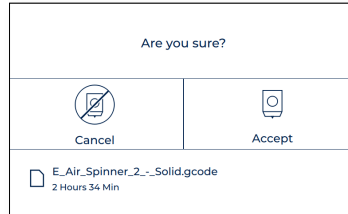
Se si preferisce avviare una stampa tramite il pannello di controllo di BCN3D Cloud, consultare il manuale utente di BCN3D Cloud: [Dal pannello di controllo di BCN3D Cloud](#).

## Selezionare un file dalla scheda SD

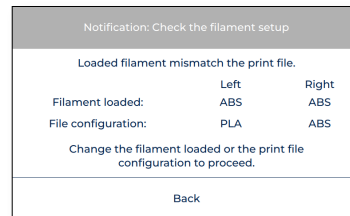
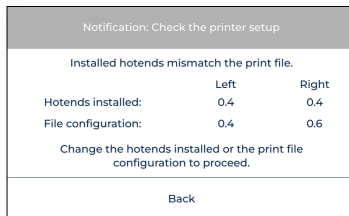
I file nell'elenco sono mostrati in ordine alfabetico. Scorrere verso il basso e toccare il processo di stampa desiderato per avviare la stampa.



Quando viene selezionato l'elemento dall'elenco, viene visualizzato un messaggio di conferma, per garantire che il file non venga selezionato per errore.



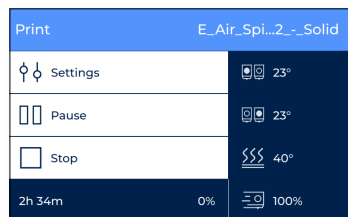
Potrebbe venire visualizzato sullo schermo un messaggio che indica che la combinazione di materiali e/o hotend attualmente inseriti sulla stampante non coincide con la combinazione selezionata nel processo di stampa.



In questo caso, procedere con l'operazione necessaria: [sostituire l'hotend](#) o [scaricare e caricare il materiale](#).

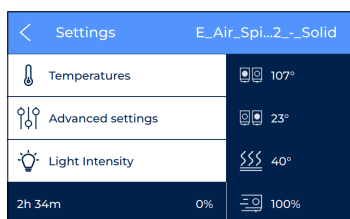
## Durante la stampa

All'avvio del processo di stampa, le temperature si regolano su quelle indicate sul programma di slicing. Nel corso dell'intero processo di stampa, sullo schermo viene mostrato il seguente menu:



In questo menu, gli utenti possono effettuare diverse azioni:

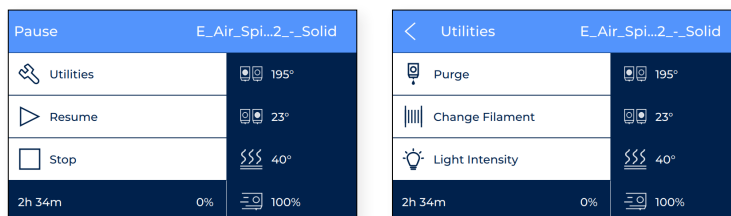
1. **Settings (impostazioni):** consente di accedere ai diversi parametri che è possibile modificare nel corso di una stampa: regolare le temperature del piano di stampa e degli hotend, la velocità della ventola di raffreddamento laterale, la velocità del flusso, la velocità di stampa o l'intensità della luce.



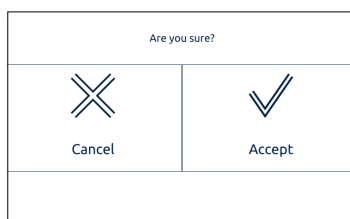
2. **Pause (pausa):** consente di mettere in pausa la stampa in corso. Le teste di stampa si spostano automaticamente verso le rispettive posizioni iniziali.

A questo punto, è possibile effettuare diverse operazioni, ad esempio [eliminare il filamento](#), [sostituire il filamento](#) o [regolare l'intensità della luce](#).

Quindi, toccare **Resume** per riprendere la stampa, oppure **Stop** per arrestare il processo di stampa.

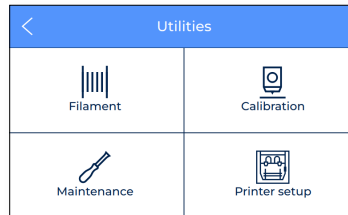


3. **Stop (arresta):** consente di completare la stampa in corso. La stampante smette di stampare e le teste di stampa si spostano automaticamente verso le rispettive posizioni iniziali. Prima di arrestare il processo, viene visualizzato sullo schermo un messaggio di conferma, per assicurare che il tasto stop non sia stato toccato dall'utente per errore.



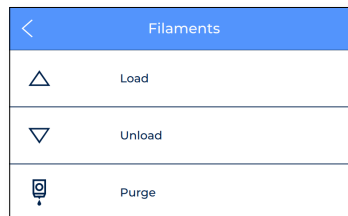
## Utilità

Selezionare l'icona **Utilities** per accedere alle opzioni di configurazione, manutenzione e calibrazione.

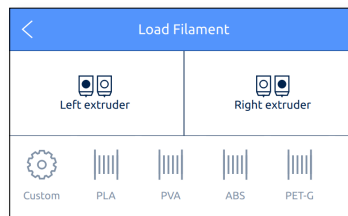


### Filament (filamento)


In questo menu, sono mostrate tutte le possibili operazioni correlate al materiale di stampa.



1. **Load (carica):** questa procedura guida gli utenti nelle operazioni di caricamento del filamento nell'hotend. È inclusa anche nell'[Assistente di configurazione](#). Assicurarsi di avere a portata di mano la bobina di filamento, e seguire le istruzioni indicate sullo schermo:
  - Selezionare l'estrusore in cui caricare il materiale e il tipo di materiale. È un passaggio molto importante per regolare adeguatamente le temperature.

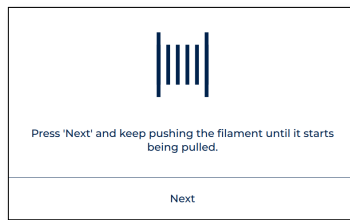


- Spingere leggermente il filamento lungo i tubi fino a fargli raggiungere l'estrusore. Tenere presente che il filamento potrebbe trovare una leggera resistenza nel sensore di fine filamento (FRS). Spingere il filamento attraverso il sensore di fine filamento fino a quando non si arresta perché ha raggiunto l'estrusore.

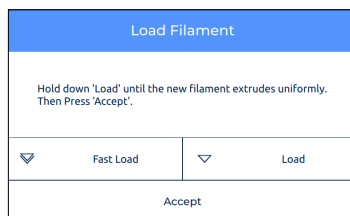
-  Per verificare che il filamento si trova nella giusta posizione, potrebbe essere utile guardare sul retro della stampante.



- Seguire le istruzioni sullo schermo per completare l'operazione. Alla fine, dall'ugello dovrebbe fuoriuscire filamento.

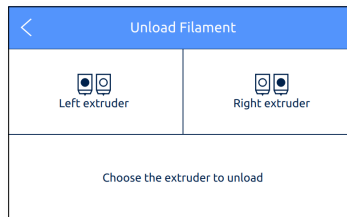


- Se il filamento non ha raggiunto l'ugello, ma si trova nel tubo bowden superiore, tenere premuto il tasto "Load" sullo schermo per far avanzare il filamento verso l'estremità del tubo, fino a che non fuoriesca filamento fuso dall'ugello. Quindi, toccare "Accept"

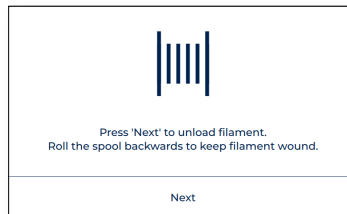


2. **Unload (scarica):** questa procedura guida gli utenti nelle operazioni di rimozione del filamento dall'hotend. È una procedura che viene eseguita solitamente prima di inserire nuovo materiale.

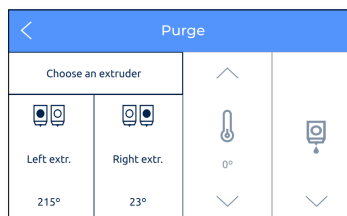
- Selezionare l'estrusore da cui rimuovere il materiale.



- Non appena l'ugello raggiunge la giusta temperatura, premere *Next* e verrà automaticamente espulso un po' di materiale, prima di retrocedere. Assicurarsi di riavvolgere la bobina e di estrarre il filamento dai tubi.

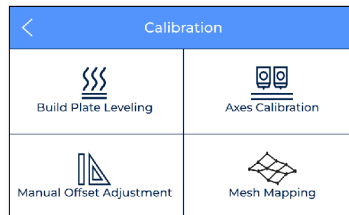


3. **Purge (eliminazione del filamento):** questa procedura è usata per far avanzare filamento verso l'ugello per assicurarsi che ci sia filamento sulla punta prima di avviare una stampa.



## Calibration (calibrazione)

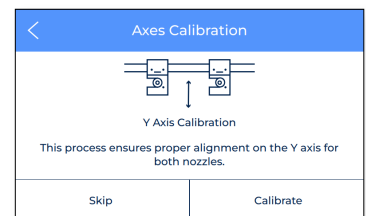
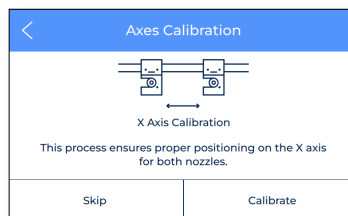
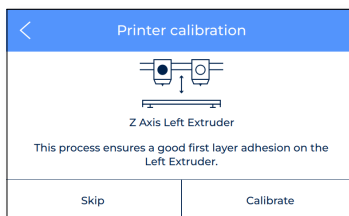
Per quanto riguarda la calibrazione della stampante, sono disponibili diverse opzioni.



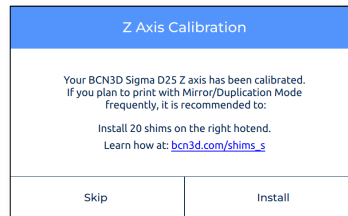
1. **Livellamento del piano di stampa:** questa procedura garantisce il perfetto livellamento del piano di stampa prima di stampare. Si tratta di un'operazione molto semplice da eseguire e, allo stesso tempo, molto importante per ottenere buoni risultati. È inclusa anche nell' [Assistente di configurazione](#).



2. **Axis calibration (calibrazione degli assi):** questa funzione esegue tutte le calibrazioni necessarie relative agli offset tra i due ugelli e il piano di stampa. Questa operazione potrebbe richiedere del tempo ma allo stesso tempo è molto importante per ottenere buoni risultati. È inclusa anche nell' [Assistente di configurazione](#).



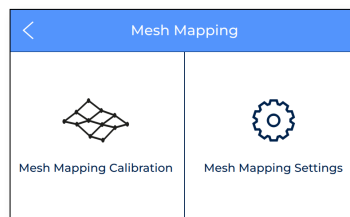
Dopo aver regolato l'offset dell'asse Z dei due estrusori, la stampante indica il numero di distanziatori da posizionare per mantenere i due ugelli alla stessa altezza. Questa operazione consente di stampare nelle modalità "mirror" e "duplication" con una maggiore coerenza. Per maggiori informazioni su come montare i distanziatori, consultare la sezione [Posizionamento dei distanziatori](#) del presente documento. Per maggiori informazioni su come stampare nelle modalità "mirror" o "duplication", consultare la sezione Modalità di stampa all'interno del presente documento.




### 3. Mesh Mapping: Il Mesh Mapping è un processo di calibrazione per migliorare l'adesione del primo strato.

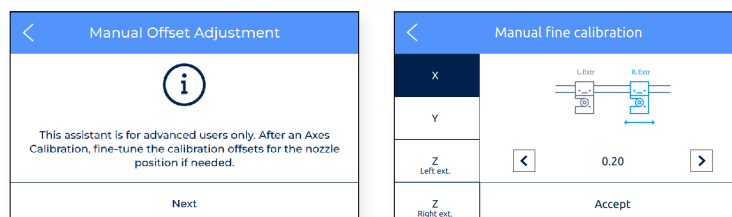
#### Tenere traccia dell'orientamento del piano di stampa

Quando si usa il processo Mesh Mapping, è importante mantenere il piano di stampa con lo stesso orientamento.



 Visita la [Knowledge base](#) per suggerimenti e per saperne di più.

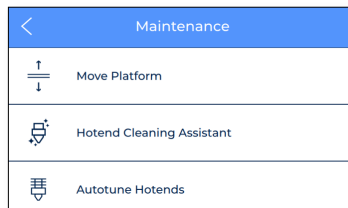
### 4. Manual offset adjustment (regolazione manuale degli offset): si tratta di un'operazione di regolazione fine, consigliata solo per utenti avanzati. Consente di modificare gli offset X e Y tra i due ugelli, e l'offset Z tra ugelli e piano di stampa.



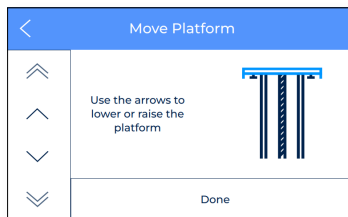


## Maintenance (manutenzione)

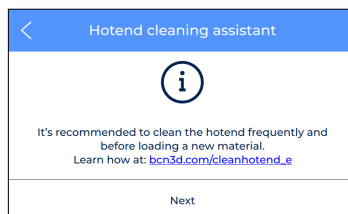
Questo menu contiene diverse operazioni da usare durante lo svolgimento di attività di manutenzione. Per maggiori informazioni sulle attività di manutenzione e sulla frequenza consigliata, consultare la sezione Manutenzione del presente documento.



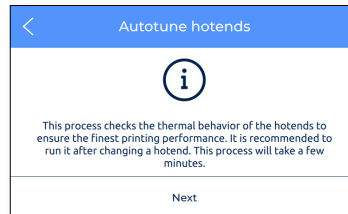
1. **Move platform (spostamento piattaforma):** questa opzione serve ad abbassare o sollevare la piattaforma. È un'operazione molto semplice ed è molto utile per separare la piattaforma dalle teste di stampa.



2. **Hotend cleaning assistant (assistente di pulizia degli hotend):** questa procedura serve a rimuovere i resti di polvere e materiale usato dall'interno dell'hotend. Si consiglia di eseguire questa operazione regolarmente, o quando l'ugello è ostruito. Seguire le istruzioni indicate sullo schermo o consultare la sezione [Pulizia degli hotend](#) per maggiori informazioni su come eseguire questa operazione.

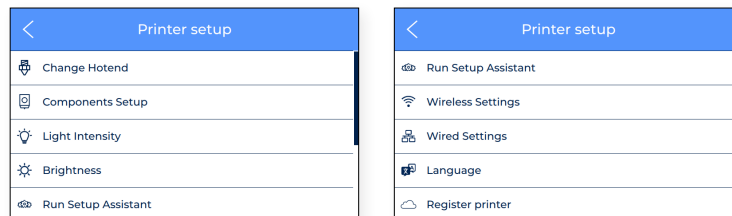


- Autotune hotends (regolazione automatica degli hotend):** questa operazione regola i parametri degli hotend controllandone la temperatura. È essenziale eseguire questa attività quando si sostituisce un hotend. Questa procedura è molto semplice e automatica. Basterà seguire le istruzioni indicate sullo schermo.

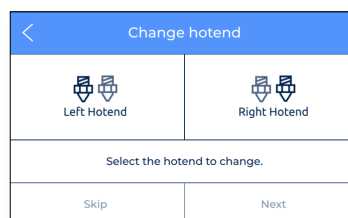


## Printer setup (configurazione della stampante)

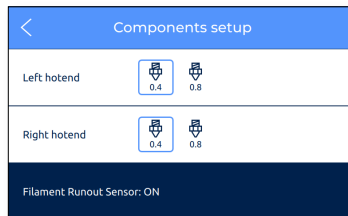
Questo menu contiene la maggior parte delle operazioni che consentono all'utente di controllare la configurazione della stampante.



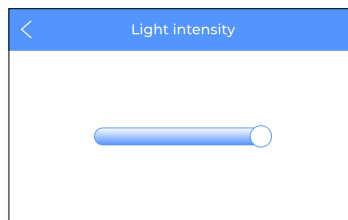
- Change hotend (sostituzione hotend):** avvia l'operazione di sostituzione degli hotend. Seguire le istruzioni riportate sullo schermo. Per maggiori informazioni, consultare [Manutenzione hotend](#). Si consiglia di eseguire una calibrazione della stampante dopo aver sostituito l'hotend.



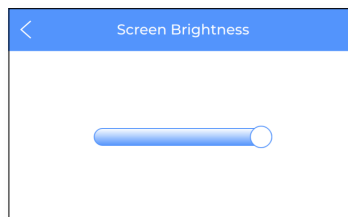
2. **Components setup (configurazione dei componenti):** questa schermata di configurazione mostra l'attuale configurazione dell'hotend dell'estrusore di destra e di sinistra, e se il sensore di fine filamento e il sensore dello sportello sono attivati o meno.



3. **Light intensity (intensità della luce):** regola la luminosità dei LED sulla stampante.



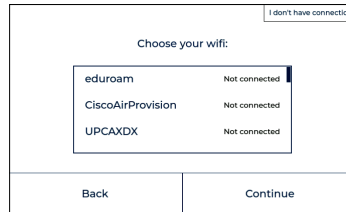
4. **Screen brightness (luminosità dello schermo):** mostra una barra di scorrimento che consente di regolare la luminosità del touchscreen.



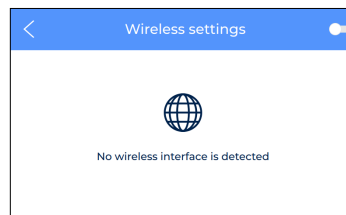
5. **Run setup assistant (esecuzione dell'assistente di configurazione):** questa voce del menu attiva l'assistente di configurazione guidata secondo quanto indicato nella sezione *Assistente di configurazione* del presente manuale.



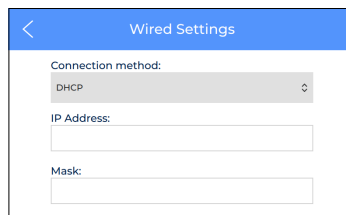
6. **Wireless settings (impostazioni wireless):** se l'adattatore wifi è connesso e l'interfaccia wireless è attivata, questo menu mostra l'elenco delle reti wireless a cui l'utente può collegare la stampante.



In alto a destra sullo schermo, è possibile disattivare l'interfaccia wireless. In questo caso, o quando l'adattatore wifi non è connesso, questo menu mostra la seguente schermata.



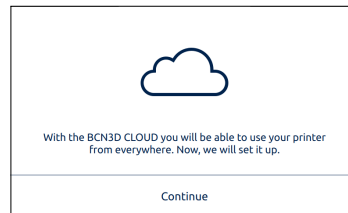
7. **Wired settings (impostazioni via cavo):** questo menu mostra le impostazioni di configurazione della rete quando la stampante è connessa tramite un [cavo ethernet](#).



8. **Language (lingua):** mostra l'elenco delle lingue disponibili. Selezionare la lingua desiderata e la stampante modificherà automaticamente i menu e le informazioni in quella lingua.






9. **Register printer (registrazione della stampante):** se la stampante non è ancora registrata tramite il pannello di controllo di BCN3D Cloud, questa opzione avvia la procedura guidata per registrare la stampante e collegarla all'account dell'utente. Seguire le istruzioni riportate nella sezione [Registrazione](#) del presente documento.



## Temperature

Selezionare l'icona del menu **Temperatures** (temperature) per controllare le temperature degli hotend e del piano riscaldato.

Temperatures		
	Left Extruder	117° / 200°
	Right Extruder	107° / 200°
	Heated Bed	45° / 45°

Le temperature sono mostrate nel seguente formato:

***current temperature (temperatura attuale) / target temperature (temperatura obiettivo)***  
(esempio: 117° / 200°)

Per preriscaldare questi elementi, toccare il rispettivo tasto. Le temperature di pre-riscaldamento sono determinate dalla stampante stessa in base ai materiali caricati negli estrusori.

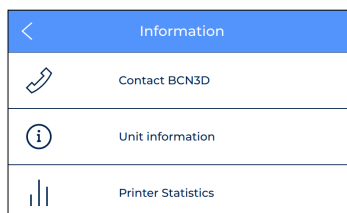
È possibile disattivare questi elementi toccando nuovamente il tasto. In questo caso, la temperatura obiettivo viene automaticamente impostata a 0 °C e la temperatura scenderà progressivamente.



Fare attenzione quando si utilizzano questi elementi quando sono ancora caldi.

## Informazioni

Selezionare l'icona **Information** (informazioni) in alto a destra sullo schermo al fine di verificare le informazioni sull'unità o su come ottenere assistenza in caso di necessità.

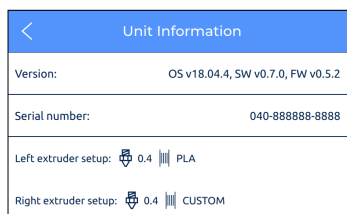


Sono disponibili tre opzioni:

1. **Contact BCN3D (contattare BCN3D):** contiene l'indirizzo, il numero di telefono e l'indirizzo di posta elettronica del produttore.



2. **Unit information (informazioni sull'unità):** mostra informazioni sulla versione dei diversi pacchetti software che sono installati sulla stampante, oltre al numero di serie dell'unità attuale. Si tratta di dati che è necessario tenere a portata di mano, nell'eventualità che sia necessario richiedere assistenza. In questa schermata sono inoltre disponibili la configurazione attuale delle teste di stampa, il materiale e le dimensioni dell'ugello degli hotend.



3. **Printer statistics (statistiche della stampante):** questa voce mostra le statistiche relative all'unità. I dati mostrati qui contengono il numero totale di ore di stampa, numero delle stampe completate, distanza di spostamento degli utensili e volume stampato. Per ulteriori statistiche, consultare il pannello di controllo di BCN3D Cloud.

# Manutenzione

La manutenzione è un compito molto importante da tenere presente ogni giorno al fine di tenere la stampante in buone condizioni e sempre con le migliori prestazioni.

Le seguenti informazioni mostrano quali attività vanno eseguite per effettuare la corretta manutenzione della stampante BCN3D Sigma D25 con la relativa frequenza. Le attività di manutenzione non richiedono molto tempo e non sono complicate. Tuttavia, per quelle che richiedono una maggiore attenzione, sono fornite delle indicazioni più dettagliate per guidare l'utente durante il processo.

## Manutenzione generale

In generale, quando vengono eseguite attività di manutenzione generale è necessario seguire alcuni consigli e alcune indicazioni da tenere sempre a mente per aumentare la durata utile del prodotto.

Un consiglio molto importante è quello di tenere sempre la stampante priva di polvere e utilizzarla sempre in un luogo fresco e asciutto. Consigliamo di utilizzare la stampante in un ambiente con temperature comprese tra 15 e 30 °C e con un'umidità relativa inferiore al 50%. Per quanto riguarda i filamenti, consigliamo inoltre di conservare sempre le bobine non attualmente in uso in un contenitore ermetico, con un'umidità relativa inferiore al 50% (anche se questa condizione può variare per determinati materiali).

Attività	Frequenza	Utensili
Pulizia della stampante	Quotidianamente	Panno
Rimuovere i resti di filamento sparsi all'interno della stampante	Quotidianamente	Aspirapolvere Aria compressa
Rimuovere il filamento all'interno dei contenitori di eliminazione del filamento rimuovendo i contenitori	Quotidianamente	-
Rimuovere la polvere dalla ventola di raffreddamento laterale, dalla ventola di raffreddamento frontale e dalla ventola della camera di stampa	Mensilmente	Aria compressa
<a href="#">Aggiornamento del sistema operativo e del firmware della stampante</a>	Se la stampante è connessa, aggiornare quando viene visualizzato il messaggio di aggiornamento. Se non è connessa, verificare mensilmente sul sito di BCN3D.	-



## Hotend

Gli hotend sono una parte molto importante della stampante e da loro dipende la qualità e affidabilità della stessa. Consigliamo di prendersi cura degli hotend per prolungarne la vita utile, stimata di oltre 1000 ore di stampa. Questo valore dipende dal tipo di materiale usato e dalla correttezza della manutenzione eseguita.

Attività	Frequenza	Utensili
Verificare se l'ugello è ostruito effettuando un'eliminazione del filamento o verificando l'eventuale presenza di una sotto-estrusione nelle stampe precedenti	A ogni stampa	-
Verificare se la ventola di raffreddamento laterale e la ventola di raffreddamento frontale funzionano correttamente	A ogni stampa	-
<a href="#">Pulire gli hotend</a>	Ogni settimana o alla sostituzione dei materiali	<a href="#">Filamento di nylon</a>
Eeguire la calibrazione degli offset XYZ	Ogni 300 ore di stampa, dopo il trasporto o dopo aver sostituito gli hotend	-
Verificare che i cavi degli hotend siano correttamente connessi alla scheda elettronica degli hotend (dietro la testa di stampa)	Ogni 300 ore di stampa o alla sostituzione dell'hotend	-
Verificare che le viti che fissano l'hotend alla testa di stampa non siano allentate	Ogni 300 ore di stampa o alla sostituzione dell'hotend	Chiave allen
<a href="#">Sostituzione dell'hotend</a>	Oltre 1000 ore di stampa	Chiave allen, forbici o pinze e <a href="#">hotend</a>

## Estrusore

I motori dell'estrusore sono responsabili dello spostamento del filamento verso gli hotend. Da loro dipende la presenza della giusta quantità di materiale sulla punta dell'ugello. Tendono a essere componenti molto sollecitati, sempre in movimento, pertanto richiedono una manutenzione molto accurata.

Attività	Frequenza	Utensili
Rimuovere trucioli di materiale dagli ingranaggi dell'estrusore	Ogni settimana	Aria compressa
Controllare i tubi bowden e le connessioni con l'estrusore	Ogni 300 ore di stampa	-
Verificare che i cavi siano correttamente collegati al driver motore e al motore dell'estrusore	Ogni 300 ore di stampa	-
Regolare il tenditore della vite zigrinata per regolare la pressione esercitata sul filamento dall'ingranaggio di trasmissione	Ogni 1000 ore di stampa	-
Controllare gli ingranaggi dell'estrusore	Ogni 1000 ore di stampa	-
<a href="#">Rimuovere e pulire l'estrusore Bondtech</a>	Ogni 1000 ore di stampa	-

## Piano di stampa

Il piano di stampa è un componente molto delicato della stampante, che può rompersi o degradarsi se non trattato correttamente. La giusta calibrazione e, di conseguenza, una buona qualità di stampa dipendono dalla planarità e dalla pulizia della superficie. Si tratta di un componente che richiede una manutenzione a ogni avvio di un processo di stampa. La vita utile prevista di questo componente sono 500 ore di stampa, ma questo valore dipende ampiamente dal materiale usato, dalla calibrazione e dal tipo di stampa.

Attività	Frequenza	Utensili
<a href="#">Pulire il piano di stampa</a> con acqua calda e detergente	Prima di ogni stampa	Spatola Panno
Controllare la corretta resistenza delle clip a molla	Prima di ogni stampa	-
<a href="#">Eseguire la calibrazione della superficie di stampa</a>	Ogni settimana o dopo il trasporto	-
Controllare l'eventuale presenza di graffi sul piano di stampa	Ogni 300 ore di stampa	-
<a href="#">Rifare la calibrazione del Mesh Mapping</a>	Quando si cambiano o si orientano le piano di stampa di vetro	Piastra di calibrazione Spatola Magigoo

## Sistema di movimento

Il sistema di movimento coinvolge tutte le parti che si muovono durante la stampa. Ciò include i motori X, Y e Z, le guide lineari, le pulegge di trasmissione, le cinghie e così via. Queste parti sono preparate e selezionate per durare per molto tempo. Tuttavia, alcune parti potrebbero allentarsi e, di conseguenza, compromettere la qualità della stampa. Consigliamo vivamente di svolgere semplici attività di manutenzione al fine di mantenere il sistema come nuovo.

Attività	Frequenza	Utensili
<a href="#">Pulire le guide lineari degli assi</a> e le viti conduttrici da resti di materiale e polvere	Ogni settimana	Panno Aria compressa
Pulire i resti di filamento nell'albero motore e dalle cinghie	Ogni settimana	Panno Pinze Aria compressa
Verificare che le viti prigioniere sul motore e sulle pulegge degli assi siano serrate e allineate con la superficie piatta dell'albero motore	Ogni 300 ore di stampa	Chiave allen
<a href="#">Lubrificare le guide lineari X/Y e le viti e aste dell'asse Z</a>	Ogni 1000 ore di stampa	Panno <a href="#">Kit di lubrificazione</a>
Controllare la tensione delle cinghie X/Y, e regolare se allentata	Ogni 1000 ore di stampa	Chiave allen Cacciavite
<a href="#">Controllare la connessione dei cavi mobili</a>	Ogni 1000 ore di stampa	-



Visitare il sito di BCN3D per trovare diversi tipi di [materiali di consumo di BCN3D](#) per le [stampanti BCN3D](#).

## Aggiornamento del firmware

L'obiettivo di BCN3D è fornire una grande esperienza di stampa e, per raggiungerlo, lavoriamo continuamente alla creazione di nuovi aggiornamenti del firmware per le nostre stampanti.

Per assicurarsi che la propria stampante è dotata delle funzionalità più recenti, si consiglia di aggiornare il firmware all'ultima versione.

Visitare la sezione [Knowledge Base](#) per seguire le istruzioni.

# Risoluzione dei problemi

La sezione relativa alla [risoluzione dei problemi della Knowledge Base](#) comprende un elenco di procedure per cercare di risolvere i problemi più comuni che potrebbero verificarsi.

Se non è possibile trovare la soluzione al problema in questa sezione, contattare il servizio di assistenza tecnica di BCN3D dalla pagina [Contact Support](#).

## Messaggio di errore

I messaggi di errore sono un elenco di errori che la stampante BCN3D Sigma Series potrebbe mostrare sullo schermo per individuare la causa o le cause specifiche del sintomo. Il sintomo è l'incapacità di un processo di produrre un risultato.

Se viene identificato uno di questi messaggi di errore, assicurarsi di consultare prima la sezione [Risoluzione dei problemi della Knowledge Base](#). Se il problema persiste, visitare la pagina [Contact Support](#) al fine di risolverlo.

Messaggio di errore	Descrizione
Heating Failed on Left Hotend	Un errore relativo al riscaldamento su uno degli hotend o sul piano riscaldato potrebbe verificarsi quando la stampante cerca di riscaldarsi ma il sensore non segnala alcun aumento della temperatura, o un aumento troppo lento. La schermata indicherà in quale nucleo di stampa è stato rilevato il problema.
Heating Failed on Right Hotend	
Heating Failed on HotBed	
Thermal runaway on Left Hotend (Instabilità termica - hotend sinistro)	Un errore relativo al riscaldamento su uno degli hotend o sul piano riscaldato potrebbe verificarsi quando la stampante raggiunge la temperatura obiettivo ma rileva successivamente una diminuzione della temperatura. La schermata indicherà in quale nucleo di stampa è stato rilevato il problema.
Thermal runaway on Right Hotend (Instabilità termica - hotend destro)	
Thermal runaway on HotBed (Instabilità termica - piano riscaldato)	
Max Temperature triggered on Left Hotend (Temperatura max. innescata - hotend sinistro)	Questo errore potrebbe verificarsi quando uno degli hotend o il piano riscaldato rileva una temperatura troppo bassa. La schermata indicherà in quale nucleo di stampa è stato rilevato il problema.
Max Temperature triggered on Right Hotend (Temperatura max. innescata - hotend destro)	
Max Temperature triggered on HotBed (Temperatura max. innescata - piano riscaldato)	

Messaggio di errore	Descrizione
Min Temperature triggered on Left Hotend (Temperatura min. innescata - hotend sinistro)	Questo errore potrebbe verificarsi quando uno degli hotend o il piano riscaldato rileva una temperatura troppo alta. La schermata indicherà in quale nucleo di stampa è stato rilevato il problema. Questo errore è causato da un collegamento difettoso al sensore della temperatura. Potrebbe indicare anche che gli hotend o il piano riscaldato non sono correttamente collegati. L'errore potrebbe venire visualizzato anche quando vengono rimossi gli hotend senza seguire la procedura di sostituzione degli hotend del menu sullo schermo.
Min Temperature triggered on Right Hotend (Temperatura min. innescata - hotend destro)	
Min Temperature triggered on HotBed (Temperatura min. innescata - piano riscaldato)	
Firmware flashing error (errore lampeggiante firmware)	Questo errore potrebbe comparire quando la stampante non riesce a caricare il firmware dall'elettronica incorporata alla scheda madre. Questo errore è causato da un collegamento difettoso, oppure la stampante è stata spenta durante il processo. La stampante ritenterà automaticamente la procedura.
Machine configuration error (errore di configurazione della macchina) Printer configuration not found (impossibile trovare la configurazione della stampante)	La stampante non trova il file di configurazione necessario a definire la macchina. Si tratta di un file correlato all'aggiornamento del firmware.
Emergency Stop (arresto di emergenza)	La stampante attiverà l'arresto di emergenza quando non è in grado di completare un comando. Questo problema tende a essere correlato a problemi di homing.
Unknown Error (errore sconosciuto)	La stampante BCN3D ha riscontrato un errore sconosciuto. Sfortunatamente, non conosciamo la causa di questo errore. Contattare il servizio di assistenza tecnica di BCN3D Technologies inviando una richiesta di assistenza.

# Glossario

**Adesione:** nel contesto della stampa 3D, l'adesione della stampa al piano di stampa. Un'adesione di stampa insufficiente potrebbe causare la separazione parziale o completa dal piano di stampa durante la stampa. Il piano di stampa in vetro e le soluzioni adesive Magigoo assicurano una buona adesione dei materiali.

**Account BCN3D Cloud:** il nome utente e la password utilizzati per accedere a BCN3D Cloud e inviare direttamente lavori di stampa da qualsiasi luogo, per monitorare un gruppo di stampanti anche se sono posizionate in luoghi diversi, e per condividere facilmente la stampante con altri membri del team.

**BCN3D Cura:** BCN3D Cura è un software di stampa 3D gratuito e facile da usare che prepara il modello alla stampa in 3D. Fornisce un'interfaccia utente intuitiva e un flusso di lavoro migliorato, sia per i principianti sia per gli utenti esperti. Si basa su un famoso software di slicing open source ed è compatibile con tutte le stampanti 3D BCN3D.

**Bridge:** una parte di un modello stampata in aria, sospesa tra due parti della stampa. Il bridge è calcolato in un modo speciale quando si prepara il file per la stampa. Se il bridge è troppo lungo, potrebbe deformarsi. In casi come questo, tali elementi di stampa andrebbero sostenuti da strutture di supporto.

**Brim:** uno dei metodi per migliorare l'adesione delle stampe al piano di stampa. Consiste nell'ampliare la superficie di adesione del piano di stampa generando contorni esterni aggiuntivi del modello stesso al livello del primo strato di stampa. Più linee di contorno vengono aggiunte, più ampia sarà la superficie di adesione. Il brim va usato in caso di problemi con la separazione della stampa dal piano di stampa.

**Piano di stampa:** la superficie di vetro su cui stampano gli estrusori.

**Cavo ethernet:** il cavo usato per collegare la stampante alla rete LAN.

**Estrusore:** l'estrusore estrae il materiale dalla bobina, lo scioglie e lo spinge attraverso un ugello sul piano di stampa.

**Sensore di fine filamento (FRS):** un sensore di protezione del lavoro che rileva la fine del filamento e mette in pausa il processo di stampa fino a quando non viene ricaricato.

**Firmware:** il software che viene eseguito sulla stampante BCN3D.

**Memoria interna:** la parte di memoria integrata nella stampante BCN3D Sigma Series che è possibile usare per inviare direttamente i file alla stampante e accedere allo storico di stampa.

**Ugello:** l'apertura alla fine dell'hotend da cui fuoriesce il materiale riscaldato per essere distribuito sul piano di stampa.

**Processo di stampa:** un processo di stampa è un file che è stato inviato per la stampa. Questo file è il risultato della preparazione del modello con BCN3D Cura. Il formato dei lavori di stampa è .Gcode.

**Mesh Mapping:** Il processo di misurazione della variazione della planarità del piano di stampa, per migliorare l'adesione del primo strato durante la stampa.

**Mesh Mapping Fade:** Opzione aggiuntiva nel processo di Mesh Mapping che permette all'utente di combinare i primi strati irregolari in strati uniformi.

**Profilo di stampa:** le impostazioni usate per effettuare lo slicing del modello 3D e creare un file di stampa. Il software BCN3D Cura è dotato di profili preimpostati accuratamente ottimizzati e testati per i prodotti BCN3D.

**Sensore di sicurezza:** il sensore dello sportello che arresta il processo di stampa ogni volta che lo sportello è aperto.

**Scheda SD:** è possibile usare una scheda SD per trasferire i file di stampa da e verso le stampanti BCN3D.

**Assistente di configurazione:** il set di attività che vengono avviate alla prima accensione della stampante BCN3D. L'assistente di configurazione aiuta a caricare il materiale, a eseguire la calibrazione e ad avviare una stampa di prova.

**Supports (supporti):** l'attivazione dell'opzione Supports in BCN3D Cura genera automaticamente strutture di supporto per sostenere le sezioni di una stampa che non sono in grado di reggersi da sole.

**Tubo in teflon:** il tubo di plastica che guida il materiale dalla bobina del materiale fino all'estrusore e dall'estrusore all'hotend.

**Touchscreen:** il touchscreen nell'angolo in basso a destra della stampante. Il touchscreen consente di avviare le stampe, cambiare le configurazioni e visualizzare le informazioni relative allo stato.

**.Gcode:** il formato dei file di stampa che contiene istruzioni per la stampante BCN3D.

**.STL:** un formato di file ampiamente usato per i modelli 3D.

**.OBJ:** un formato di file usato per i modelli 3D.



# Filamenti

Visitare il [sito web di BCN3D](#) per ottenere maggiori informazioni sul catalogo dei filamenti, o la sezione [Knowledge base](#) per informazioni su come gestire e stampare i diversi tipi di materiali.

# Servizi di assistenza tecnica BCN3D

## Assistenza tecnica

È possibile contattare i servizi di assistenza tecnica tramite email, e risponderemo il prima possibile. Non dimenticare di includere il proprio numero di telefono, così da consentirci di rispondere.

[support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com)

## Email

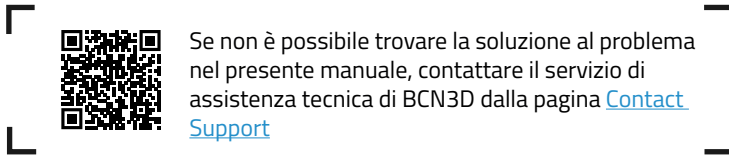
In caso di domande non correlate all'assistenza tecnica, inviare un'email all'indirizzo indicato di seguito. Un esperto di BCN3D Technologies risponderà il prima possibile.

[info@bcn3d.com](mailto:info@bcn3d.com)

Tutte queste informazioni sono disponibili nella sezione Contatti del nostro sito web:

<https://www.bcn3d.com/contact-us/>

Assicurarsi di includere il numero di serie della stampante in ogni richiesta di informazioni, per consentirci di fornire la migliore assistenza possibile.



# Termini e condizioni

## Visione d'insieme

I termini "noi", "ci" e "nostro" si riferiscono a BCN3D Technologies. I termini "utente" e "cliente" si riferiscono alla persona o ai soggetti che hanno acquistato un servizio o un prodotto. BCN3D Technologies mette a disposizione tutte le informazioni su prodotti, strumenti e servizi disponibili, sempre subordinate all'accettazione di tutti i termini, le condizioni, le politiche e gli avvisi di seguito specificati.

Acquistando uno dei nostri prodotti, il cliente accetta i nostri termini e condizioni, compresi i termini e le condizioni supplementari e le politiche menzionate nel presente documento.

## Politica di reso

BCN3D accetta resi per rimborsi o sostituzioni, in conformità a quanto segue:

### 1 Diritto di recesso

Il cliente ha 14 giorni dalla data di ricezione del prodotto per esercitare il diritto di recesso. Al fine di richiedere un reso, il prodotto non deve essere stato aperto, deve essere chiuso e sigillato all'interno della confezione originale. Se il cliente ha aperto il prodotto, questo non sarà idoneo al rimborso. Detto questo, le spese di trasporto (di spedizione e di reso, oltre a eventuali spese doganali se la merce proviene da paesi non UE) saranno a carico del cliente e saranno detratte dall'importo da rimborsare.

#### Requisiti:

- Aver acquistato il prodotto presso **BCN3D Technologies**
- Trovarsi entro i termini stabiliti, **cioè 14 giorni naturali a partire dalla ricezione** dell'ordine.

### 2 Merci difettose

Qualora rilevasse difetti nel funzionamento del prodotto, il cliente ha a disposizione 7 giorni lavorativi a partire dalla ricezione del prodotto per comunicare il difetto stesso e procedere al reso.

Contattare il servizio di assistenza per posta elettronica all'indirizzo [support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com) o per telefono al numero +34 935 95 43 43, per notificare la situazione.

In questo caso, BCN3D Technologies sarà responsabile di tutte le spese di trasporto.

In caso di usura del prodotto per cause che non dipendono esclusivamente dal suo utilizzo, BCN3D Technologies si riserva il diritto di accettare o rifiutare il reso del prodotto, oltre a determinare le condizioni del reso stesso o della sostituzione del prodotto.

### 3 Il prodotto ricevuto è stato danneggiato in fase di trasporto

Il cliente avrà 24 ore di tempo per verificare e comunicare l'integrità di tutti i componenti dell'ordine e verificare che nel set del prodotto ordinato siano inclusi tutti prodotti pertinenti. Un ordine sarà considerato consegnato quando la ricevuta di consegna viene firmata dal cliente.

Alla ricezione delle merci, il cliente dovrà verificare che l'imballaggio esterno sia in buone condizioni e che non mostri segni evidenti di urti. Se l'imballaggio presenta segni di urti o di qualsiasi altro danno, il cliente dovrà rifiutarlo, riportandolo sulla bolla di consegna del corriere e notificandolo al servizio di assistenza tramite posta elettronica ([support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com)) entro le 24 ore successive.

## Come effettuare un reso

Al fine di effettuare un reso, sarà necessario prima contattarci all'indirizzo [support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com), spiegando il motivo della decisione di restituire o sostituire uno o vari prodotti.

- Il cliente riceverà, tramite posta elettronica, un documento (RMA) da compilare per consentirci di autorizzare il reso.
- Una volta compilato il documento RMA, inviarlo all'indirizzo [support@bcn3d.com](mailto:support@bcn3d.com).
- Il reparto post-vendita valuterà la situazione ed entro 48 ore comunicherà l'accettazione o il rifiuto della richiesta di reso. Se la richiesta viene accettata, al caso sarà assegnato un numero RMA con una validità di 30 giorni.
- Il prodotto deve essere sigillato all'interno della sua **confezione originale**. Qualora l'ordine non venga rispedito ben sigillato nella confezione originale, BCN3D Technologies si riserva il diritto di accettare o rifiutare il reso, o di determinare una svalutazione del prodotto.
- Una volta imballato il prodotto, manderemo un corriere a ritirare le merci da spedire perfettamente imballate. Il corriere avrà la facoltà di desistere dal ritiro in caso di imballaggio improprio. È importante applicare il **numero RMA ben visibile sulla confezione**.
- Non sarà necessario pagare nulla al corriere, eccetto se viene esercitato il diritto di recesso (primo caso), poiché le spese di trasporto saranno detratte dall'importo da rimborsare; oppure, o nel caso in cui i danni causati ai prodotti non dipendono dal trasporto o non sono un difetto di produzione. In tutte queste situazioni, il cliente sarà responsabile delle spese di spedizione.
- Non appena le merci saranno ricevute nei nostri stabilimenti, il nostro servizio tecnico le ispezionerà e deciderà se il reso è accettato o meno.
- I rimborsi saranno effettuati tra l'1 e il 10 del mese in base all'accettazione del reso. Ad esempio, se il reso è accettato il 15 aprile, il rimborso sarà versato tra l'1 e il 10 maggio.
- In caso di mancata accettazione del reso per danni prodotti al di fuori dell'ambito di responsabilità di BCN3D Technologies, verrà offerta al cliente la possibilità di riparare il prodotto o rispedirlo così com'è. Le spese di riparazione e di spedizione saranno a carico del cliente.

# Open source

Open source è un modello di sviluppo che promuove l'accesso universale concedendo licenze del software a titolo gratuito, e anche una distribuzione universale, compresi i miglioramenti successivi.

Crediamo che adottare una filosofia open source offre molti vantaggi:

- **Maggiore controllo:** possiamo vedere tutto ciò che succede con il codice sorgente, design ecc. e modificare questi parametri per soddisfare le nostre esigenze.
- **Ci aiuta a imparare:** possiamo vedere e leggere i design del software sviluppati da altri, il che ci aiuta a diventare migliori programmatori e informatici.
- **Sicurezza:** poiché i design sono in versione aperta, molte più persone possono modificare e/o correggere gli eventuali errori del programmatore originale.
- **Effettuare miglioramenti velocemente:** la community open source fornisce molte informazioni su come migliorare il prodotto. In questo modo, siamo in grado di risolvere gli errori e aggiornare i programmi molto più velocemente.

L'utilizzo di licenze open source per i prodotti che sviluppiamo è un modo per esprimere la nostra volontà di condividere e collaborare con altre persone in modo trasparente (in modo tale che gli altri possano vedere ciò che facciamo e partecipare), per accettare il fallimento come un modo per migliorare, e per invitare tutti gli altri a fare lo stesso.

BCN3D Technologies e i suoi prodotti non sarebbero arrivati così lontano senza il progetto RepRap e la sua community open source. Il progetto RepRap è iniziato come un'iniziativa il cui obiettivo era sviluppare una stampante 3D in grado di stampare molti dei suoi stessi componenti ed essere una stampante a basso costo. Come progetto open source, tutti i design prodotti dal progetto sono stati rilasciati con una licenza gratuita di tipo General Public License (GPL).

Questo progetto non solo include l'hardware, ma è stato concepito come un ecosistema completo di strumenti per la stampa, dal software CAD/CAM al codice letto dalla macchina per stampare oggetti fisici.

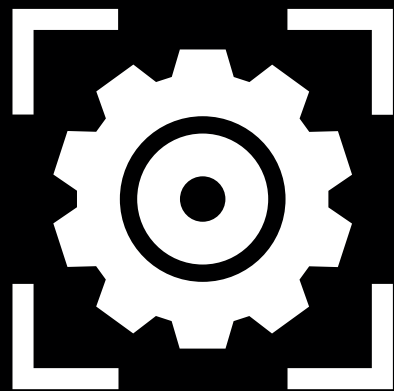
Le stampanti BCN3D Sigma usano molti strumenti e tecnologie open source, ad esempio i software Marlin e Cura. Il primo controlla tutti i componenti della stampante, mentre il secondo converte il file 3D in G-code, un linguaggio che la macchina è in grado di comprendere.

Il firmware Marlin è pubblicato sotto una licenza GPL. Ciò significa che dobbiamo tenere Marlin aperto e fornire agli utenti finali il nostro codice sorgente. Per questo motivo, abbiamo un repository sulla piattaforma Github, in cui pubblichiamo tutte le modifiche che effettuiamo.

Il software Cura è pubblicato sotto una licenza AGPLv3. È simile alla licenza generale GPLv3, ma è stato aggiunto un paragrafo nella sezione 13 che rende obbligatorio fornire il codice sorgente a coloro che usano il software tramite una rete. Pertanto, abbiamo un repository per ogni sistema operativo, per consentire agli utenti di accedere al codice sorgente.

Open Source non è usato solamente per il codice, ma anche per l'hardware. Nel nostro caso, tutte le parti meccaniche ed elettroniche sono pubblicate sotto una licenza GPLv3.

BCN3D Technologies è fermamente impegnata nelle iniziative open source, e crediamo che con l'aiuto della community saremo in grado di creare prodotti migliori.



**BCN3D**