

Magician Pro2

Instructions for quick assembly

Anleitung zum schnellen Aufbau

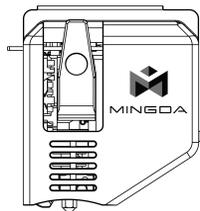
CONTENTS

INHALT

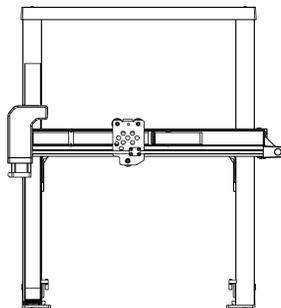
1	Accessories	-----	01
	Zubehör		
2	Assemble	-----	02
	Montieren		
3	Auto-leveling	-----	06
	Automatische Nivellierung		
4	Preheat	-----	07
	vorheizen		
5	Insert the Filament	-----	08
	Legen Sie das Filament ein		
6	Printing	-----	09
	Drucken		
7	Z-offset adjust	-----	10
	Z-Offset-Einstellung		
8	Software Instructions	-----	11
	Softwareanweisungen		
9	Maintenance	-----	19
	Wartung		

1 Accessories

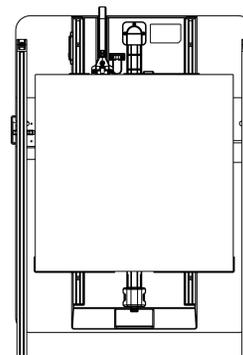
Zubehör



Extruder | Extruder



Gantry | Portal



The Main Chassis | Die Hauptteile

Toolkit | Toolkit



Filament
Filament

2



User manual
Benutzerhandbuch

3



Filament holder
Filamenthalter

4



Nozzle
Düse

5



SD card
SD-Karte

6



Wrench
Schlüssel

7



Allen wrench
Innensechskantschlüssel

8



Teflon tube
Teflonrohr

9



Power cable
Stromkabel

10



M5*8 (7 pcs)
M5*8 (7 Stck)

11



M5*8 (2pcs)
M5*8 (2Stck)

12



M3*8 (2pcs)
M3*8 (2Stck)

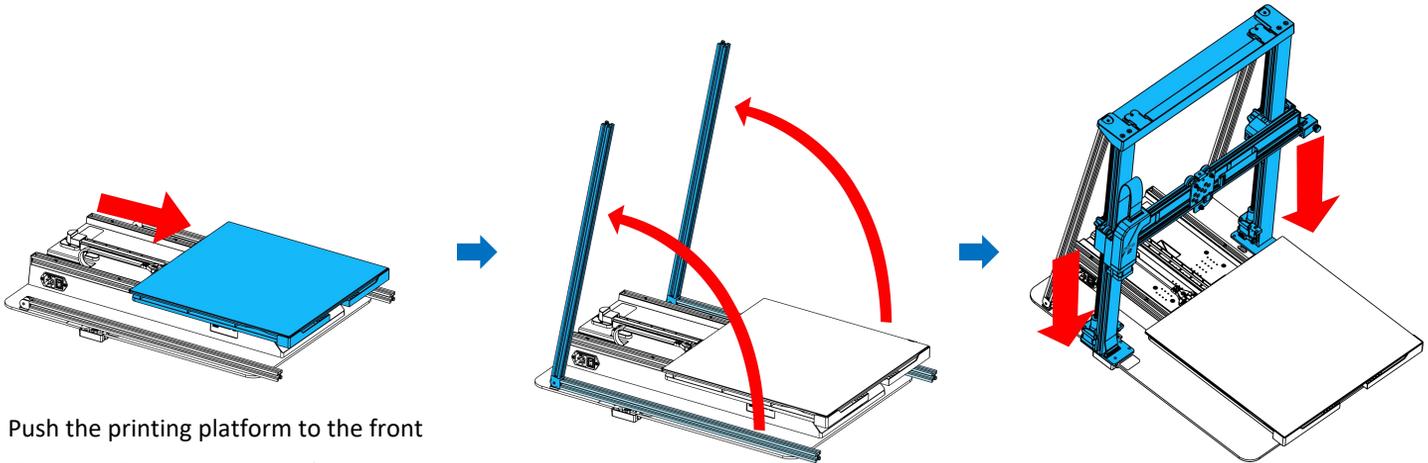
13



M4*10 (2pcs)
M4*10 (2Stck)

2 Assemble Montieren

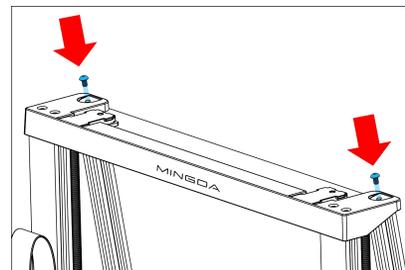
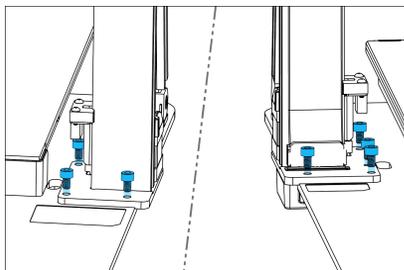
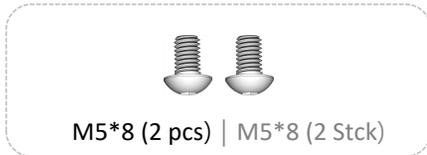
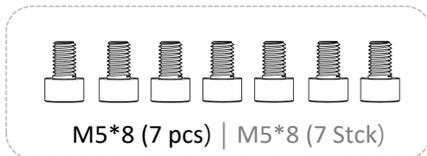
Step 1 Install the gantry | Schritt 1 Installieren Sie das Portal



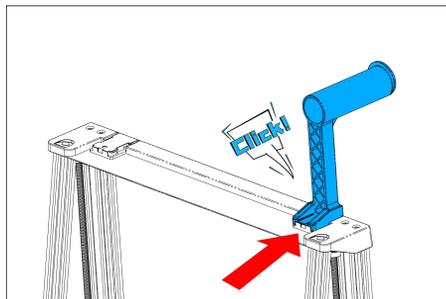
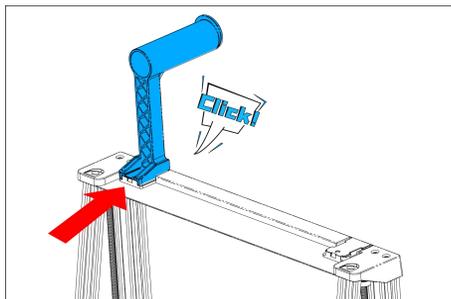
Note: To avoid bending the lead screw and effect the printing model, don't touch or twist the lead screw when take out the gantry from the package.

Tipp: Um ein Verbiegen der Leitspindel und eine Beeinträchtigung des Druckmodells zu vermeiden, berühren oder verdrehen Sie die Leitspindel nicht, wenn Sie die Gantry aus der Verpackung nehmen.

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

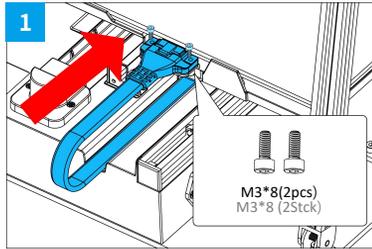


Step 3 Install the Filament Holder | Schritt 3 Installieren Sie den Filamenthalter

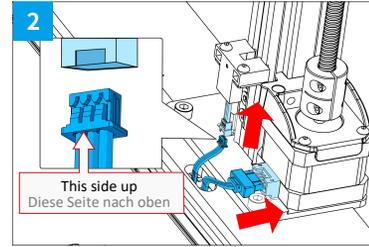


The filament holder can be installed left and right
Der Filamenthalter kann links und rechts installiert werden

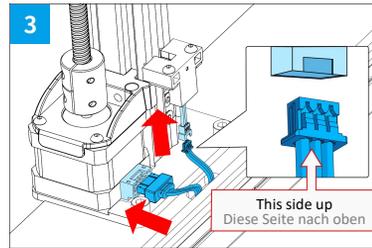
Step 4 Cable connecting | Schritt 4 Cable connecting



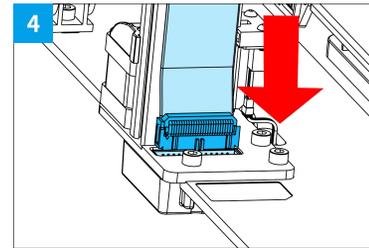
Hotbed cable
Hotbed-Kabel



Z Motor cable & Z limit switch
Z-Motor Kabel & Z-Endschalter



Z Motor cable & Z limit switch
Z-Motor Kabel & Z-Endschalter



Arranging wire
Draht arrangieren

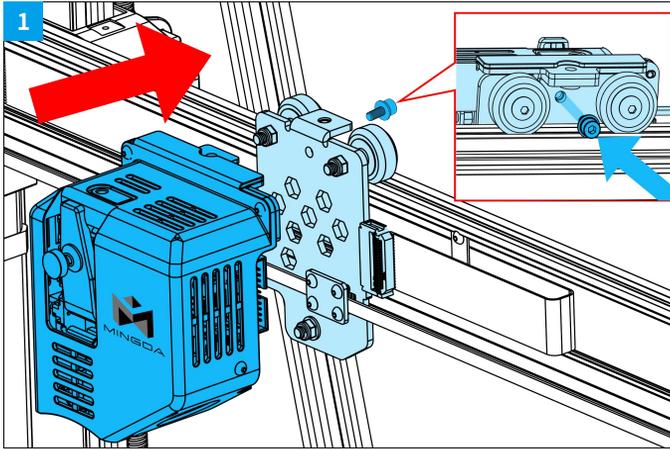


Note: If you find there is a little shaking on extruder, bed or X-axis, don't worry, this is caused by long-term transportation. Please refer to the adjustment video link in the SD card to adjust, it is helpful.

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

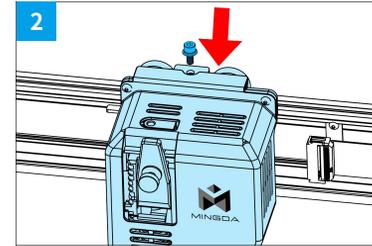
Step 5 Installing the extruder | Schritt 5 Installation des Extruders

M4*10 (2pcs)
M4*10 (2Stck)

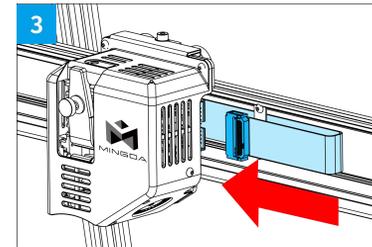


Push the extruder parallel into the support, Tighten back screw first.

Drücken Sie den Extruder in die Halterung parallel, Schrauben Sie zuerst die hintere Schraube fest.



Then tightenthe top screw
Dann ziehen Sie die obere Schraube fest



Insert ribbon cable
Flachbandkabel einlegen

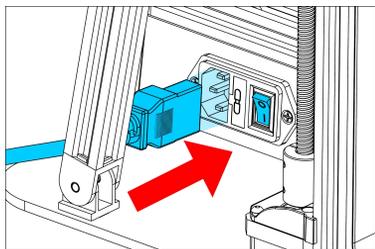


Note: If you find there is a little shaking on extruder,bed or X-axis, don't worry, this is caused by long-term transportation. Please refer to the adjustment video link in the SD card to adjust, it is helpful.

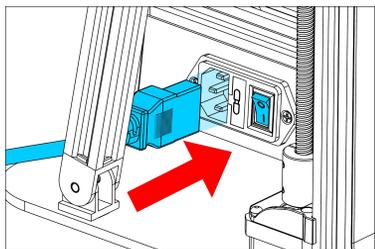
Hinweis: Wenn Sie feststellen, dass der Extruder, das Bett oder die X-Achse ein wenig wackelt, machen Sie sich keine Sorgen, dies wird durch den langfristigen Transport verursacht. Bitte beziehen Sie sich auf den Einstellungsvideolink auf der SD-Karte, um die Einstellung vorzunehmen, es ist hilfreich.

3 Auto-leveling

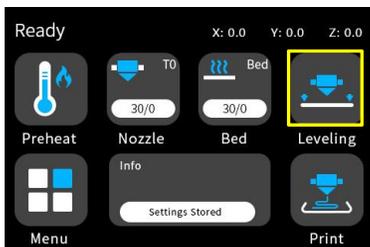
Automatische Nivellierung



Plug in the cable and turn on the power



Stecken Sie das Kabel ein und schalten Sie das Gerät ein



Click "Leveling" on main interface



The printer will start auto-leveling after preheat.



Klicken Sie auf der Hauptoberfläche auf „Nivellieren“.



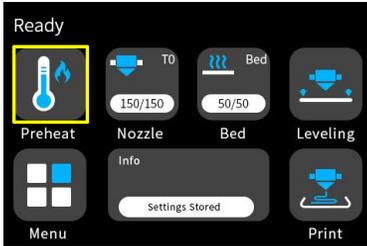
Der Drucker beginnt nach dem Vorwärmen mit der automatischen Nivellierung.



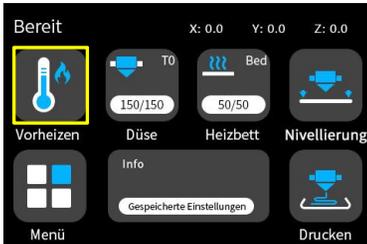
Note: The UI information is only for reference, the actual UI may be different .

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

4 Preheat Vorheizen



Click "preheat" on the main interface



Klicken Sie auf der Hauptschnittstelle auf „Vorheizen“.



According to your filament, select appropriate settings



Wählen Sie entsprechend Ihrem Filament geeignete Einstellungen aus



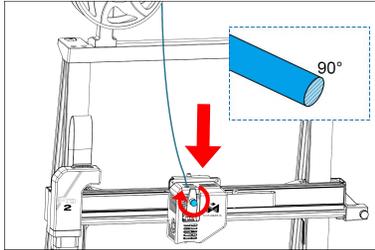
Note: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.

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

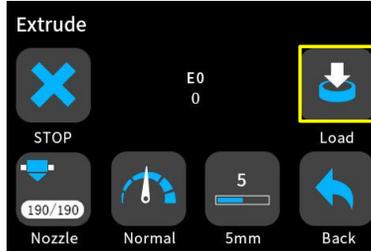
5

Insert the filament

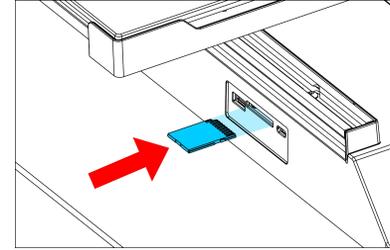
Legen Sie das Filament ein



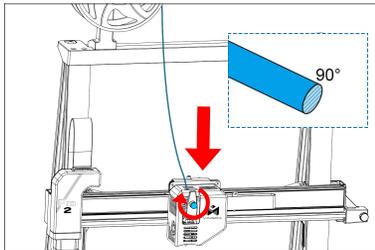
In order to feed filament smoothly,
Please keep the end of the filament
at 90°



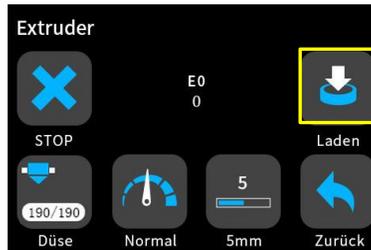
Click "load" to feed the
filament until the filament is
out of nozzle.



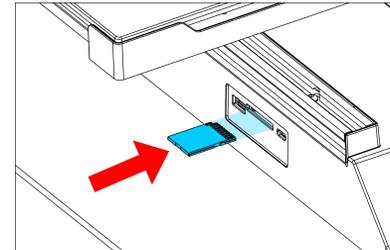
Insert SD card



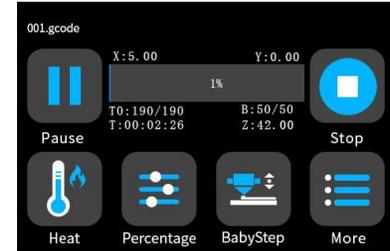
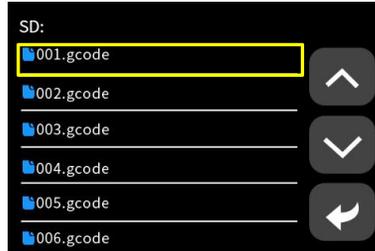
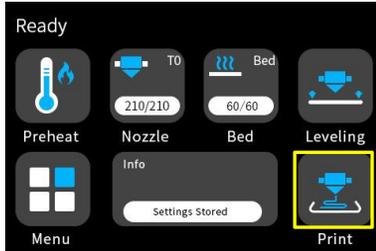
Um das Filament reibungslos
zuzuführen, halten Sie das Ende
des Filaments bitte bei 90 °



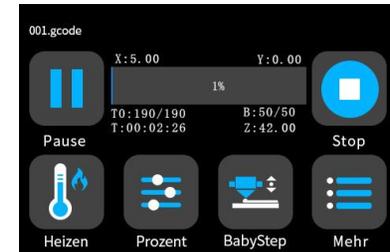
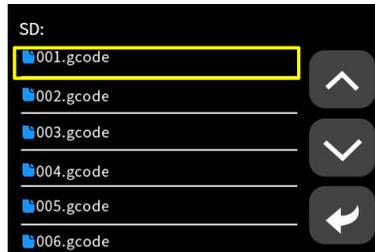
Klicken Sie auf „Laden“, um das
Filament zuzuführen, bis das
Filament aus der Düse heraus ist.



Legen Sie die SD-Karte ein



Select a gcode file to print



Wählen Sie eine zu druckende Gcode-Datei aus

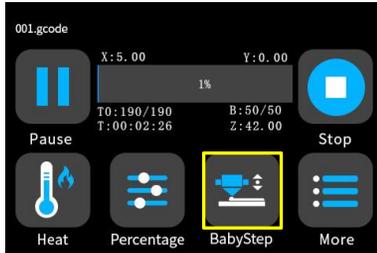


Note: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.

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

7 Z-offset adjust

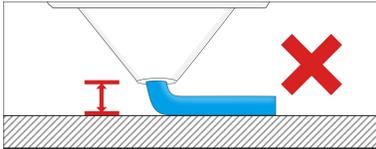
Z-Offset-Einstellung



When you start your first printing, adjust the Babystep value according to the adhesion of the filament and the glass platform. Click "Save" to save your setting, and you don't need to adjust the value again next time. **[Note: Z-off set use for the first layer only]**

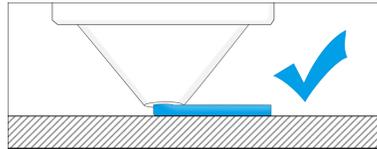
Wenn Sie Ihren ersten Druck starten, passen Sie den Babystep-Wert entsprechend der Haftung des Filaments und der Glasplattform an. Klicken Sie auf „Speichern“, um Ihre Einstellung zu speichern, und Sie müssen den Wert beim nächsten Mal nicht erneut anpassen.

[Hinweis: Z-Offset (Baby step) nur für die Erster Layer verwenden]



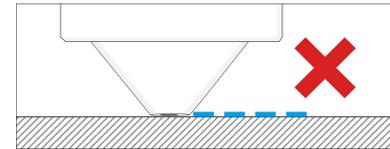
If the distance between the nozzle and the platform is too high, the filament will not easy to stick to the platform. Should click "Decrease" until the distance is proper.

Wenn der Abstand zwischen der Düse und der Plattform zu groß ist, haftet das Filament nicht leicht an der Plattform. Klicken Sie auf "Decrease", bis der Abstand richtig ist.



Keep the distance between the nozzle and the hot bed at 0.1mm, the filament will stick to the hot bed evenly

Halten Sie den Abstand zwischen der Düse und dem heißen Bett bei 0,1 mm, das Filament haftet gleichmäßig am heißen Bett.



If the distance between the nozzle and the platform is too low, the filament will be not easy to feed out smoothly . Should click "Increase" until the distance is proper.

Wenn der Abstand zwischen Düse und Plattform zu gering ist, lässt sich das Filament nicht leicht gleichmäßig ausgeben . Klicken Sie auf "Increase", bis der Abstand richtig ist.



Software Instructions

Softwareanweisungen

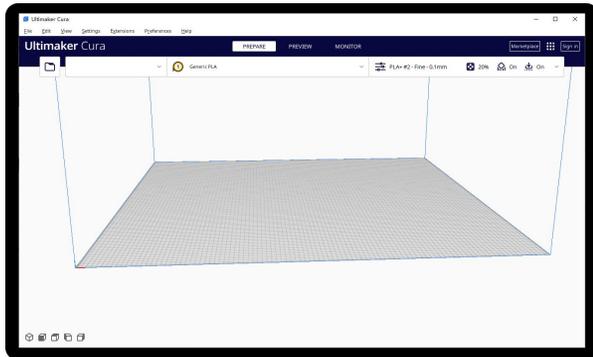
Magician Pro2 works with a variety of slicing software, such as Cura, Simplify 3D, Repetier-Host, and more. We will introduce CURA_xx.xx in detail, and you will learn how to set the slicing parameters, which will help you become more familiar with the slicing software and print your first model successfully.

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

Install CURA

1. Double click Cura_xx.xx.exe to install
2. Install the software by default as follows.

Step 1 Add Printer



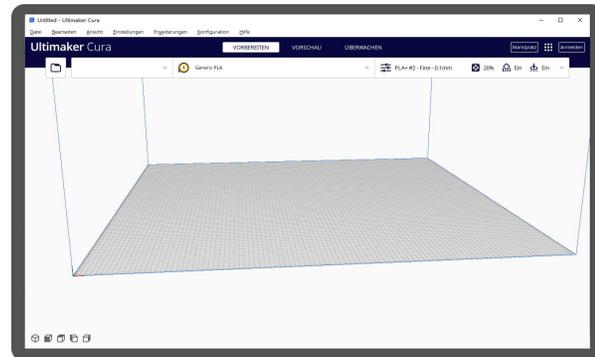
Magician Pro2 funktioniert mit einer Vielzahl von Slicing-Software, wie Cura, Simplify 3D, Repetier-Host und mehr. Wir stellen CURA_xx.xx im Detail vor und Sie lernen, wie Sie die Slicing-Parameter einstellen, was Ihnen hilft, sich mit der Slicing-Software vertraut zu machen und Ihr erstes Modell erfolgreich zu drucken.

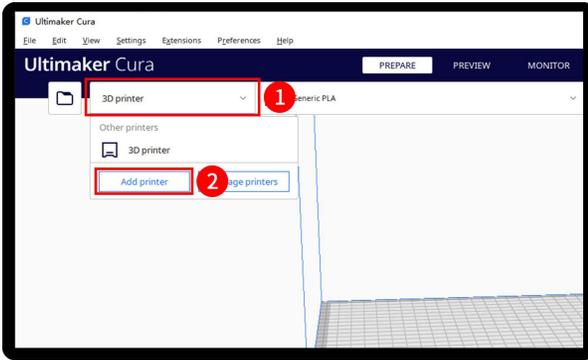
Zuerst können Sie CURA_xx.xx von der SD-Karte finden und auf Ihrem Computer installieren.

Cura installieren

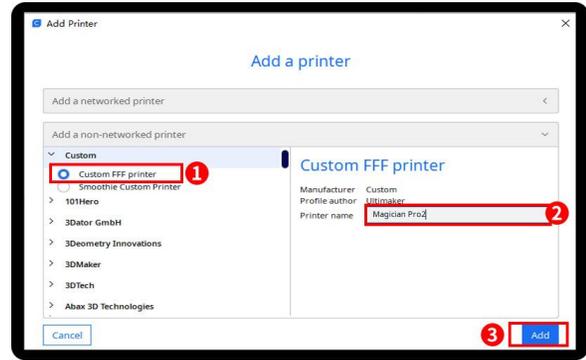
1. Doppelklicken Sie zur Installation auf CURA_xx.xx.exe
2. Installieren Sie die Software standardmäßig wie folgt.

Schritt 1 Drucker hinzufügen

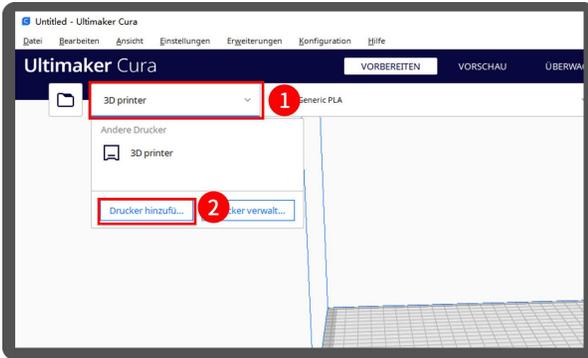




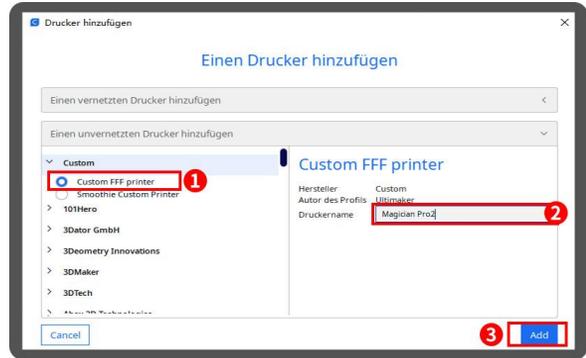
Click Add printer



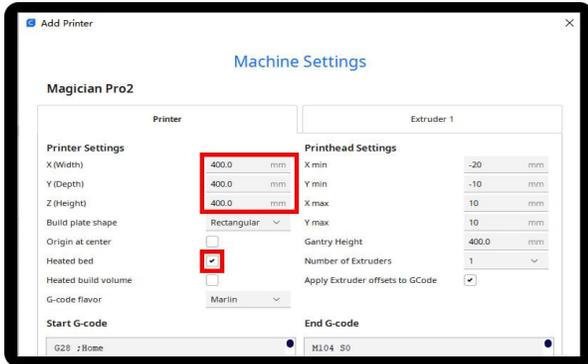
Choose Custom[Custom FFF printer], insert Printer name for example Magician Pro2, and Click Add



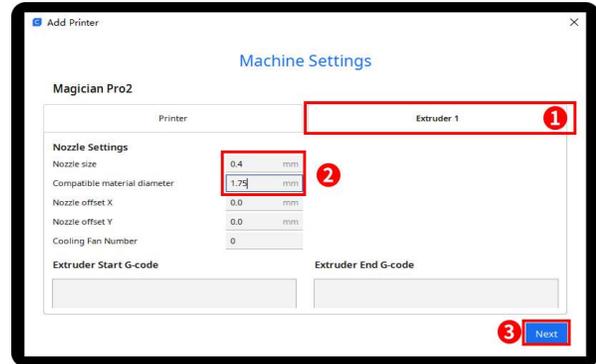
Klicken Sie auf Drucker hinzufügen



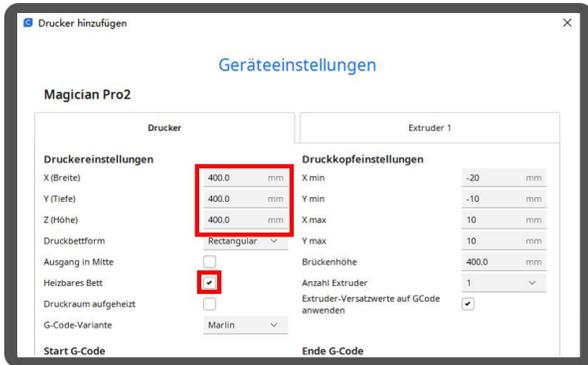
Wählen Sie Custom[Custom FFF printer], geben Sie den Druckernamen ein, z. B. Magician Pro2, und klicken Sie auf Hinzufügen



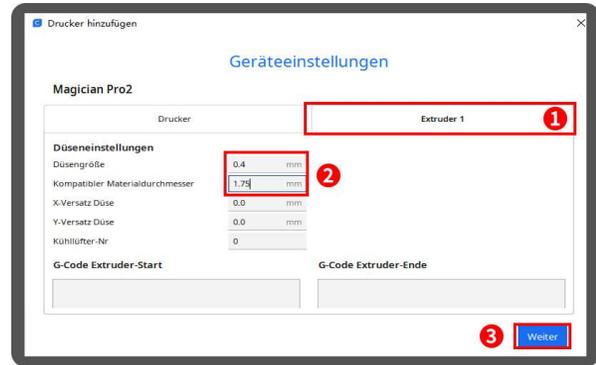
Insert print size, X400 Y400 Z400, select Heated bed



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



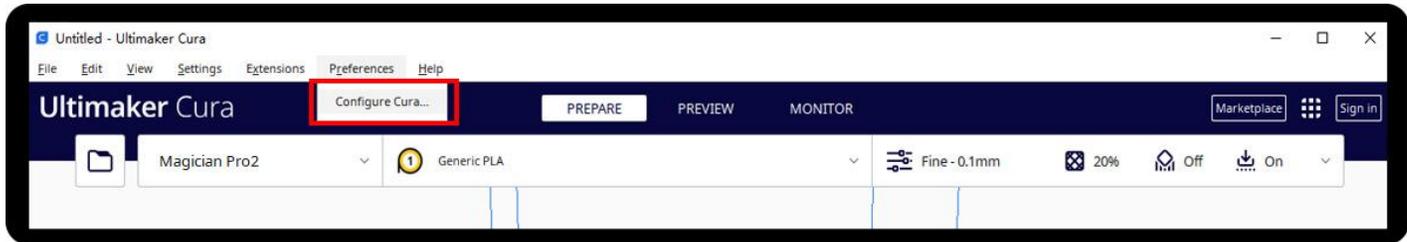
Druckgröße X400 Y400 Z400 einfügen, Beheiztes Bett auswählen



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

Step 2 Import Configuration file

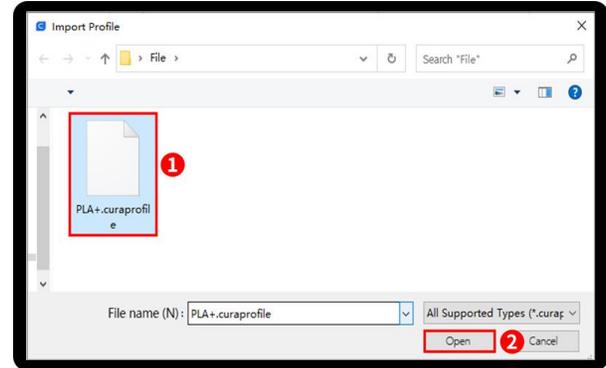
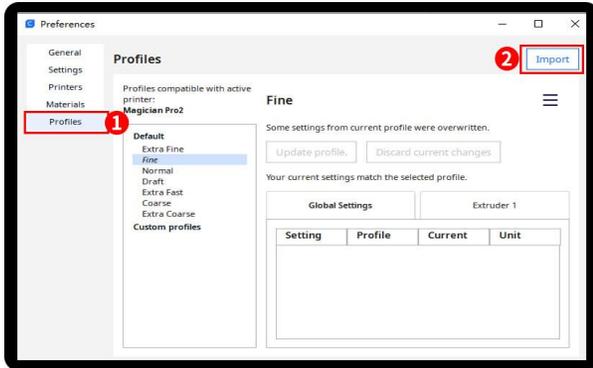
Click Preferences, Configure Cura...



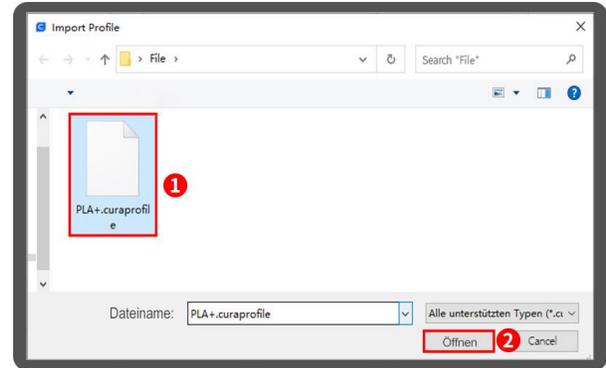
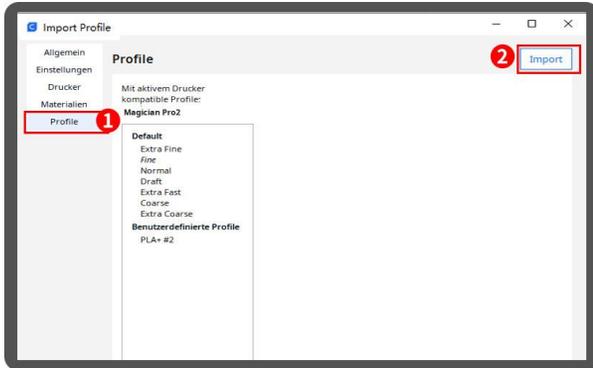
Schritt 2 Konfigurationsdatei importieren

Klicken Sie auf Einstellungen, Cura konfigurieren...

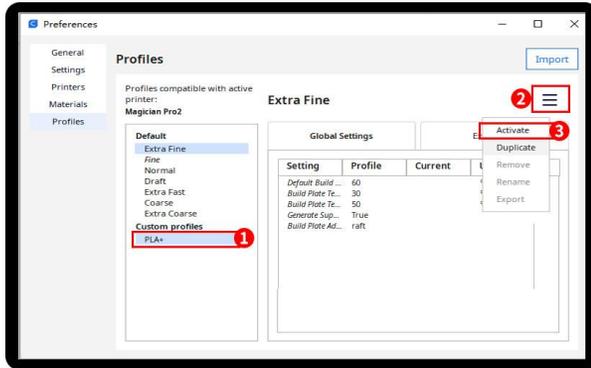




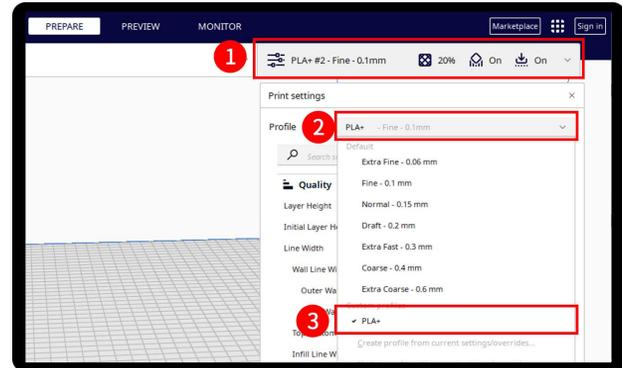
Click Profiles, Import, Choose PLA+.curaprofile in SD card



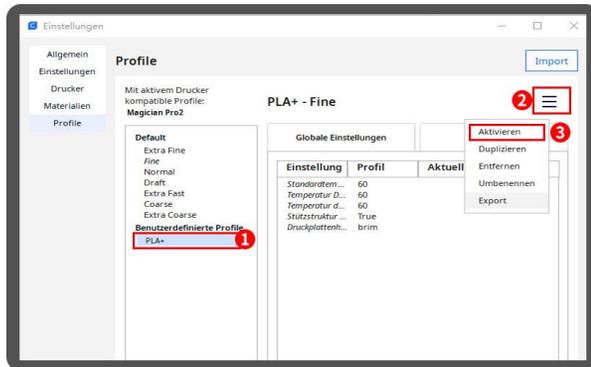
Klicken Sie auf Profile, Importieren, Wählen Sie PLA + .curaprofile auf der SD-Karte



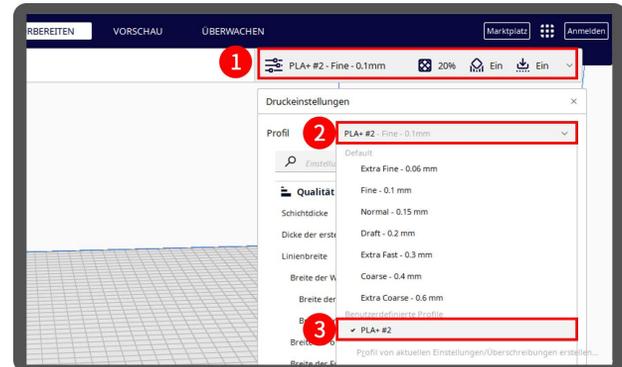
After Import the profile, you will see it below, choose PLA+, and click Activate



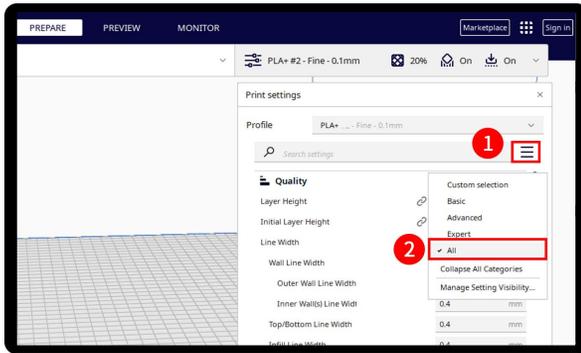
On the right side you can see PLA+ active



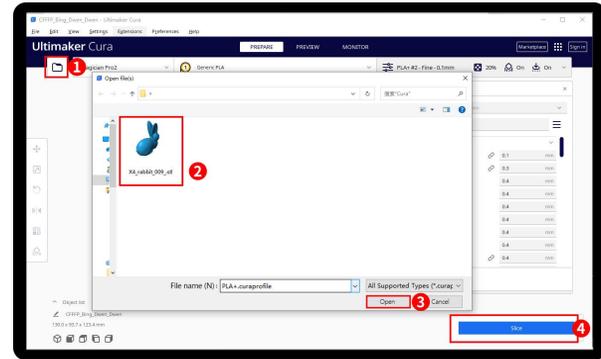
Nach dem Importieren des Profils wird es unten angezeigt. Wählen Sie PLA + und klicken Sie auf Aktivieren



Auf der rechten Seite sehen Sie PLA + aktiv

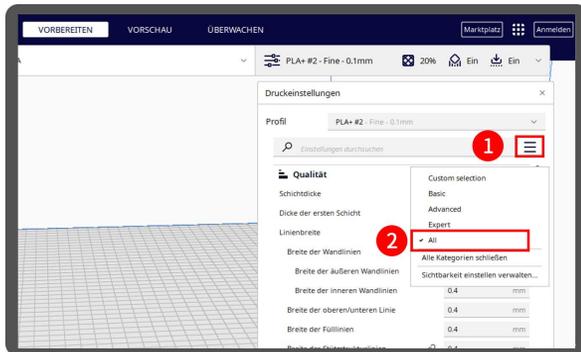


Click here, you can check all the parameter, when you move mouse on it will show the explanation to help you under more clearly

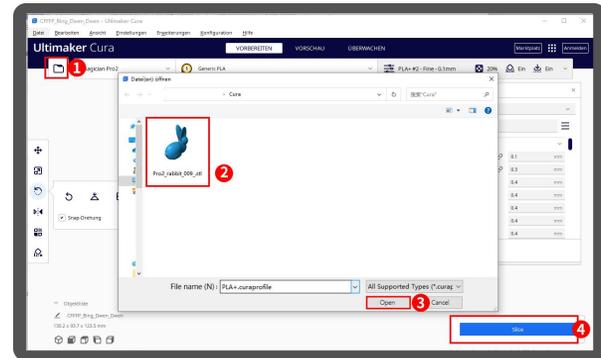


Step 3 Slicing

Click load button you can load a “Pro2_rabbit” stl file, you can move, rotate, and Zoom the model. Click Slice button.

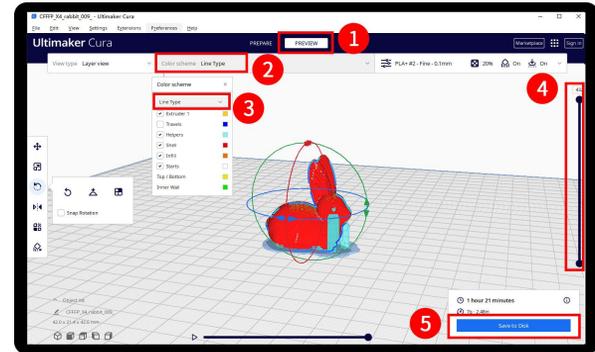
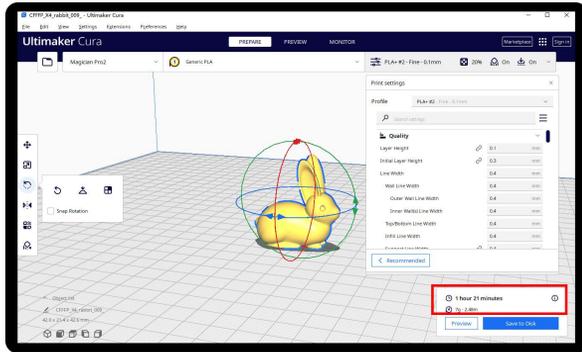


Klicken Sie hier, Sie können alle Parameter überprüfen, wenn Sie die Maus darauf bewegen, wird die Erklärung angezeigt, um Ihnen unter klarer zu helfen

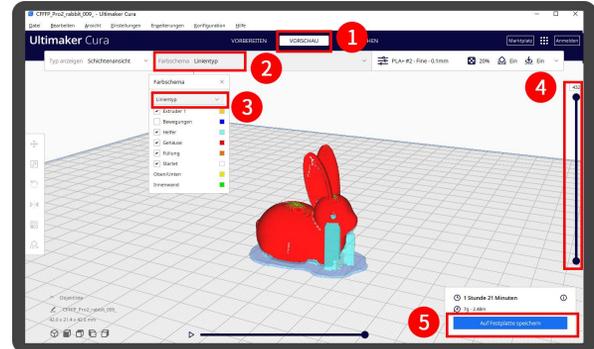
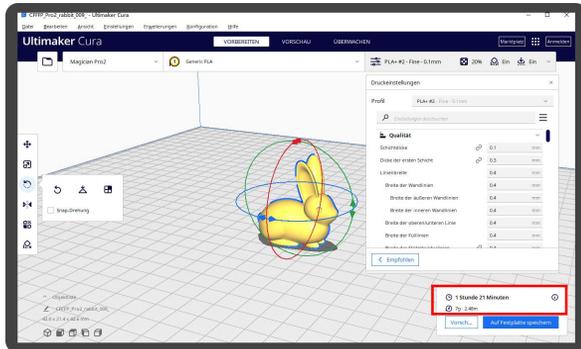


Schritt 3 Schneiden

Klicken Sie auf die Schaltfläche Laden, um eine “Pro2_rabbit” STL-Datei zu laden. Sie können das Modell verschieben, drehen und zoomen. Klicken Sie auf die Schaltfläche Slice.



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



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

9

Maintenance Wartung

Some maintenance suggestions are show as below:

1. Clean the nozzle with a needle under preheating conditions. If the filament residue in the nozzle could not be cleared 100%, please replace the nozzle.
2. Regularly add lubricating oil to lead screws, screw rod nut etc. It can minimize the wear-out failure of those moving parts.
3. Regularly clean the filament residue and dirt on the nozzle, platform, guide rail, motor, fan etc.
4. Pay attention to the wear conditions of the D-shape wheels if they have been wort-out.
5. After finishing a printing, clean the printing platform to ensure the adhesion of the bottom layer of the model for next printing.
6. Check the belts regularly and tighten them if necessary.

Einige Wartungsvorschläge sind unten aufgeführt:

1. Reinigen Sie die Düse mit einer Nadel unter Vorwärmbedingungen. Wenn die Filamentreste in der Düse nicht zu 100 % entfernt werden konnten, tauschen Sie bitte die Düse aus.
2. Fügen Sie regelmäßig Schmieröl zu Leitspindeln, Schraubenstangenmuttern usw. hinzu. Dies kann den Verschleiß dieser beweglichen Teile minimieren.
3. Reinigen Sie regelmäßig Filamentreste und Schmutz an Düse, Plattform, Führungsschiene, Motor, Lüfter etc.
4. Achten Sie auf den Verschleißzustand der D-Shape-Räder, wenn diese abgenutzt sind.
5. Reinigen Sie nach Abschluss eines Drucks die Druckplattform, um die Haftung der unteren Schicht des Modells für den nächsten Druck sicherzustellen.
6. Überprüfen Sie die Riemen regelmäßig und ziehen Sie sie gegebenenfalls nach.

LIMITED WARRANTY TO ORIGINAL PURCHASE

In General

Thank you for your purchase. We hope you are happy with your purchase. However, if you are not completely satisfied with your purchase for any reason, MINGDA provides a straightforward warranty that is processed in the most hassle-free way possible. Please refer to the chart below for the warranty timelines of various products, as warranty periods differ according to models. Warranty Timeline

Technology	Printer Model	Components	Warranty period	Service Method
FDM	D2 D3 Pro Rock 3 & pro Magician X Magician Max Magician Pro Magician X2 Magician Max2 Magician Pro2	Print head	3 months	User or Agent repair
		Ultrabase	6 months	
		Other main components (Except tools)	12 months	
LCD	Goldfish X Mono 4K	LCD Screen	3 months	User or Agent repair
		Other main components (Except tools and FEP film)	6 months	

BESCHRÄNKTE GARANTIE AUF DEN URSPRÜNGLICHEN KAUF

Allgemein Vielen Dank für Ihren Einkauf. Wir hoffen, dass Sie mit Ihrem Kauf zufrieden sind. Wenn Sie jedoch aus irgendeinem Grund mit Ihrem Kauf nicht vollständig zufrieden sind, bietet MINGDA eine unkomplizierte Garantie, die so problemlos wie möglich abgewickelt wird. Bitte beachten Sie die nachstehende Tabelle für die Garantiezeiträume verschiedener Produkte, da die Garantiezeiträume je nach Modell unterschiedlich sind.

Garantiezeitplan

Technologie	Druckermodell	Komponenten	Garantiezeit	Service-Methode
FDM	D2 D3 Pro Rock 3 & pro Magician X Magician Max Magician Pro Magician X2 Magician Max2 Magician Pro2	Druckkopf	3 Monate	Benutzer oder Agentenreparatur
		Ultrabase	6 Monate	
		Andere Hauptkomponenten (Außer Werkzeuge)	12 Monate	
LCD	Goldfish X Mono 4K	LCD Bildschirm	3 Monate	Benutzer oder Agentenreparatur
		Andere Hauptkomponenten (Außer Werkzeuge und FEP-Folie)	6 Monate	

For detailed warranty policy, please visit

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

For support ,please visit our Youtube Channel

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

Or you can visit our Facebook group at

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

Detaillierte Garantiebestimmungen finden Sie unter

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

Für Unterstützung besuchen Sie bitte unseren Youtube-Kanal

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

Oder besuchen Sie unsere Facebook-Gruppe unter

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

Shenzhen MINGDA Technology Co.,LTD

Email: info@3dmingda.com

www.3dmingda.cc



Support request
Unterstützungsanfrage



Youtube Channel
Youtube Kanal



Facebook Page
Facebook Seite



Official website
Offizielle Website