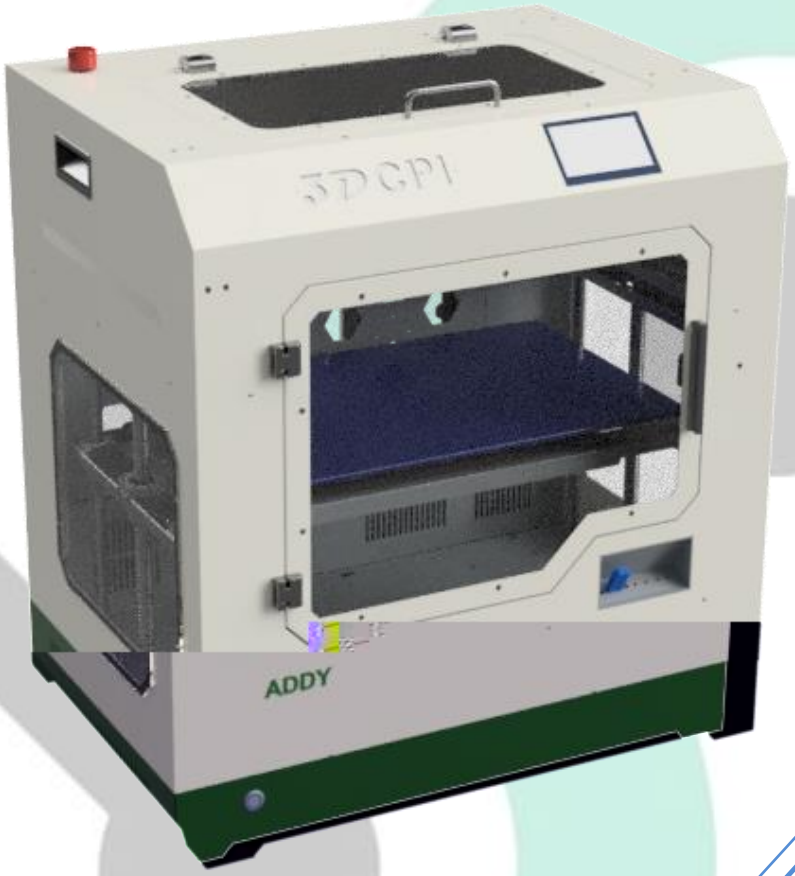

3DGPI
ADDY

INSTALACIÓN E INSTRUCCIONES DE USO

ADDY

Índice

..... 13

Le e da



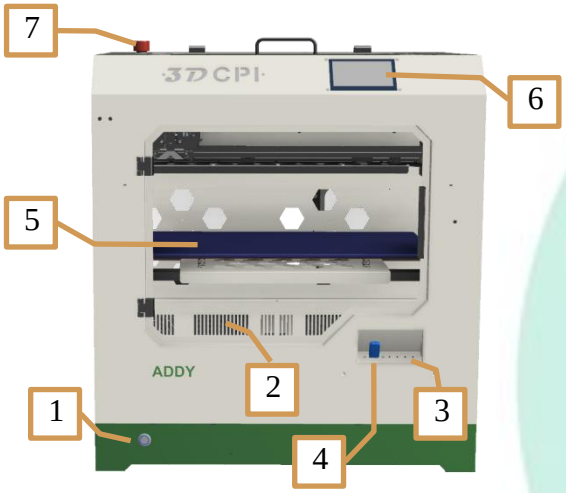
Ad e e c a de e g

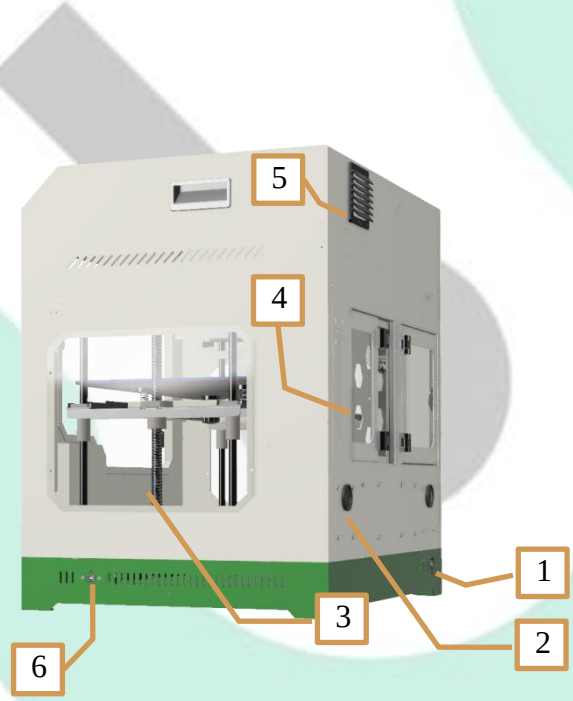


A b e e de aba

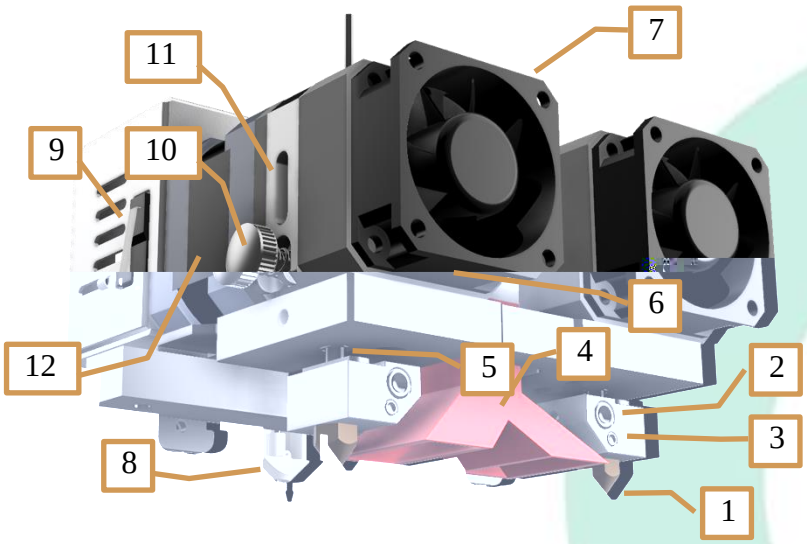


E e a de a e a DCPI ADDY

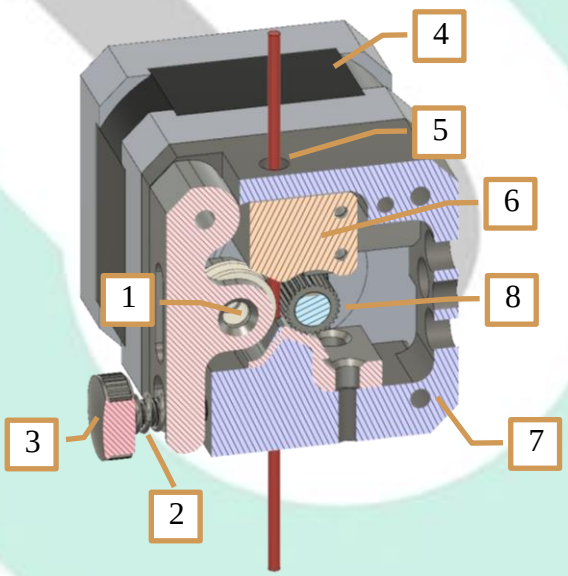




5.
6.

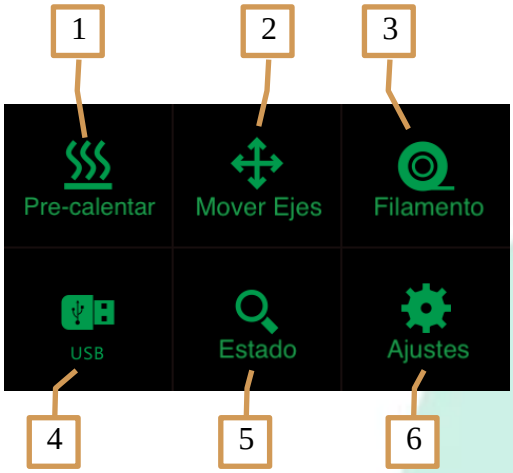


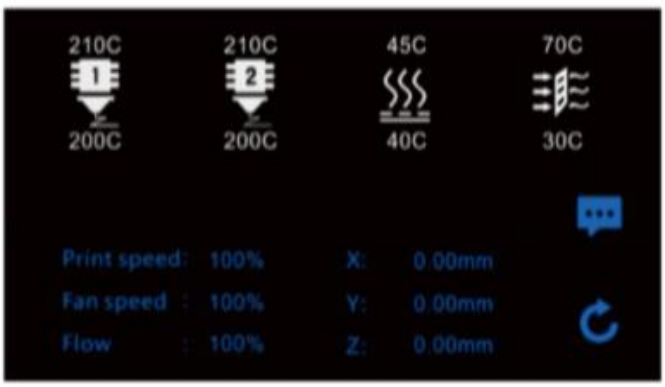
12. Motor extrusor

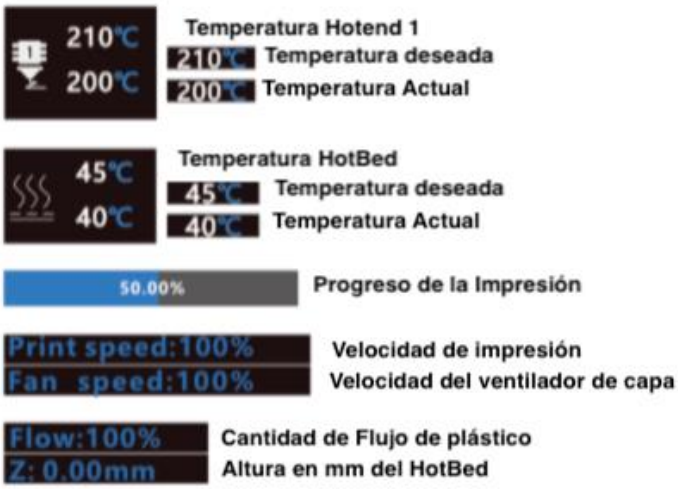


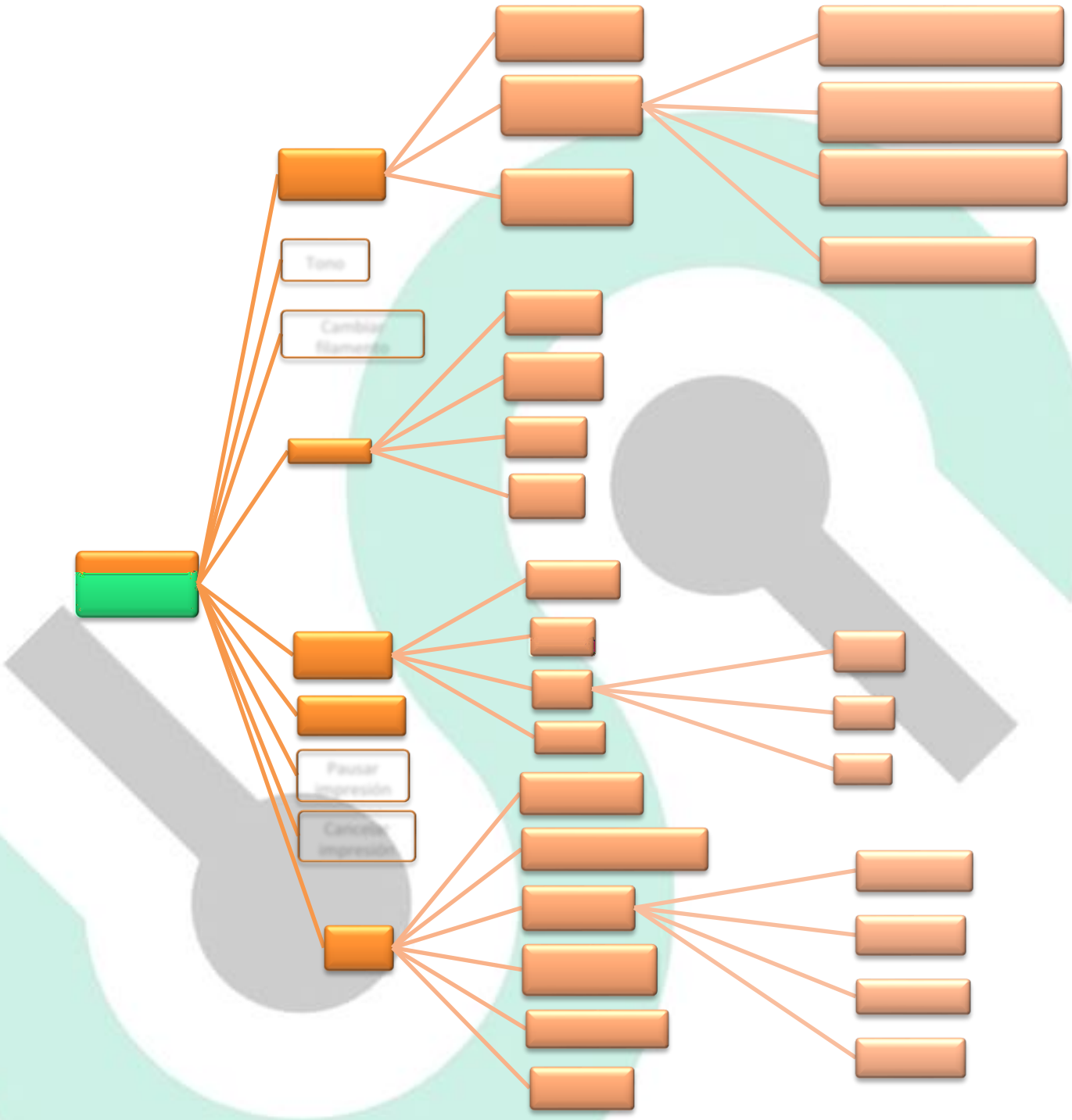


Consejo: apretar *para "auto home .*


1
2
3
Pre-calentar
Mover Ejes
Filamento
USB
Estado
Ajustes
4
5
6


210C
200C
210C
200C
45C
40C
70C
30C
Print speed: 100%
Fan speed : 100%
Flow : 100%
X: 0.00mm
Y: 0.00mm
Z: 0.00mm


210℃
200℃
Temperatura Hotend 1
210℃ Temperatura deseada
200℃ Temperatura Actual
45℃
40℃
Temperatura HotBed
45℃ Temperatura deseada
40℃ Temperatura Actual
50.00%
Progreso de la Impresión
Print speed:100%
Fan speed:100%
Velocidad de impresión
Velocidad del ventilador de capa
Flow:100%
Z: 0.00mm
Cantidad de Flujo de plástico
Altura en mm del HotBed



Opciones disponibles durante la impresion.

Nota: para seleccionar el archivo que desea imprimir inserte el Pendrive en el lector y seleccione el archivo desde Menú → USB.



1. Después de entrar en el menú de ajustes, entraremos en el apartado AUTONIVELACIÓN (1).

2. Pulsamos el botón Probe (2). En estos momentos la maquina iniciará un proceso aprendizaje de la cama de impresión.



3. Cuando haya dejado de moverse, nos aseguraremos que la auto nivelación esta activada (3).

4. Volvemos atrás y le damos a guardar (4).

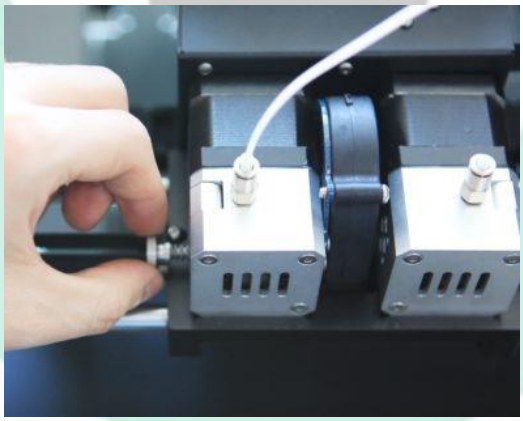
5. Si al iniciar la impresión observamos que el plástico no se adhiere bien a la cama, ajustaremos el valor de Ajuste fino de Z (5), un valor más alto, hará que el Hotend esté más cerca de la cama, si el número es más pequeño, la cama se alejará. La distancia de separación más adecuada es la de una hoja de papel. Hacer los ajustes en pasos de 0.1.

6. Este valor se aconseja no tocar.

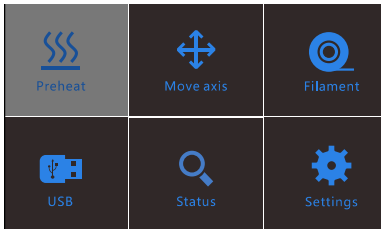
NOTA: Después de cada cambio, pulsar GUARDAR. De no ser así, al apagarse la máquina, toda información o ajuste, se perderá.

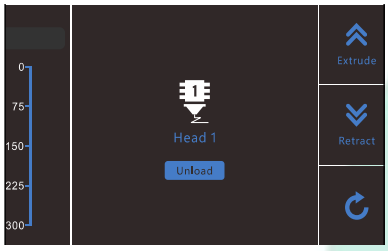


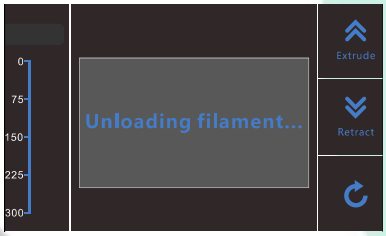


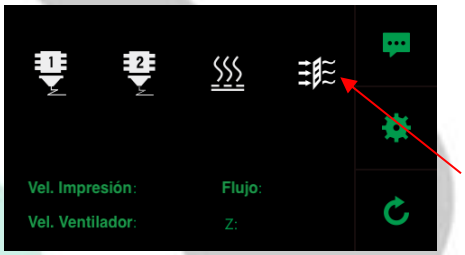


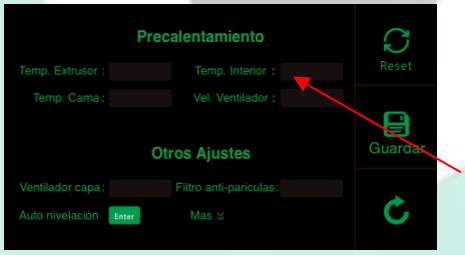
Nota: Apretar correctamente la tuerca del extrusor, de ello dependerá la manera en la que fluye el filamento por la boquilla.











Nota importante: Nunca superar los 60



Atención: Prohibido cargar filamento sin que el nozzle esté suficientemente caliente.

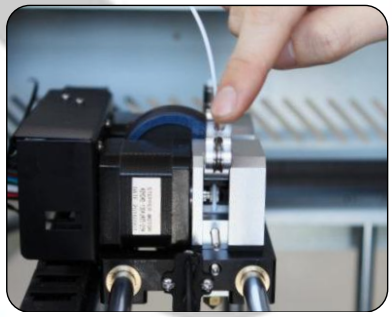
Consejo: para extraer a mano el filamento calentar el nozzle, y cuando este caliente

A punto de fundir, tirar rápido para sacarlo antes de que funda.





bed



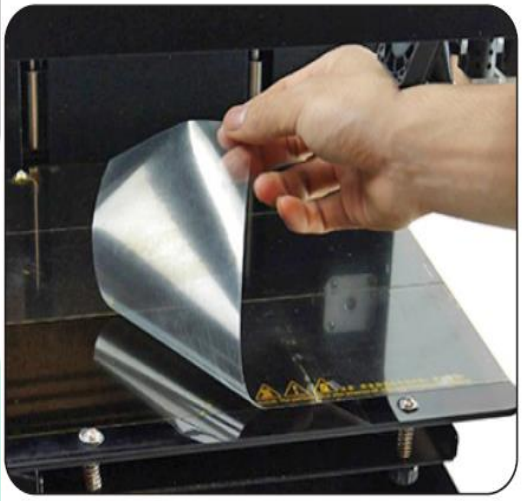
Nota: No añada lubricante en gran cantidad.

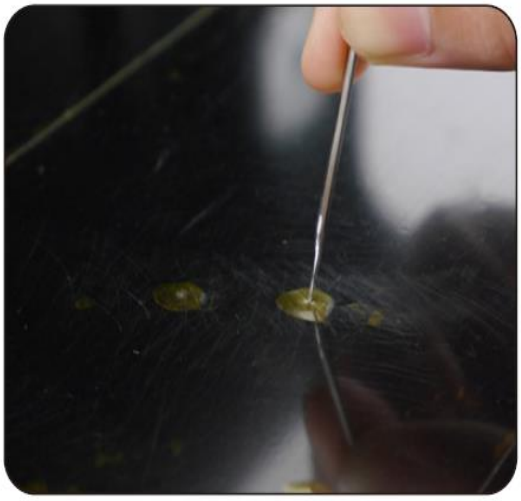
PLA						
ABS						

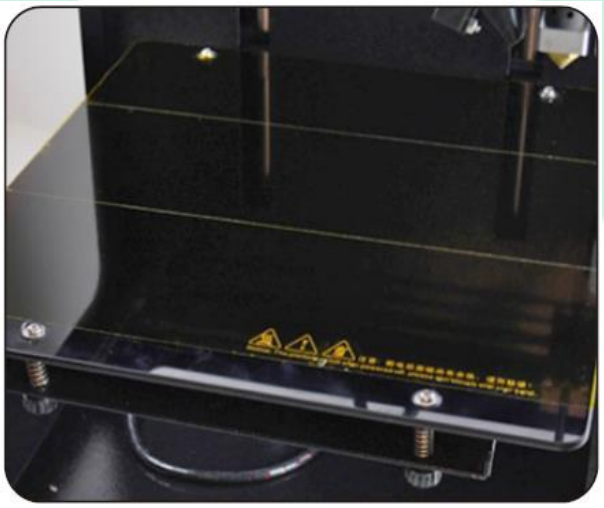
Nota: estos datos son orientativos, en diferentes circunstancias ambientales, los datos pueden variar.












150623 02080-00-0616


150623









