

COMO NIVELAR LA PLATAFORMA DE 3 PUNTOS FÁCILMENTE

El tornillo trasero trabajará como una rótula y tendrá una altura fija.

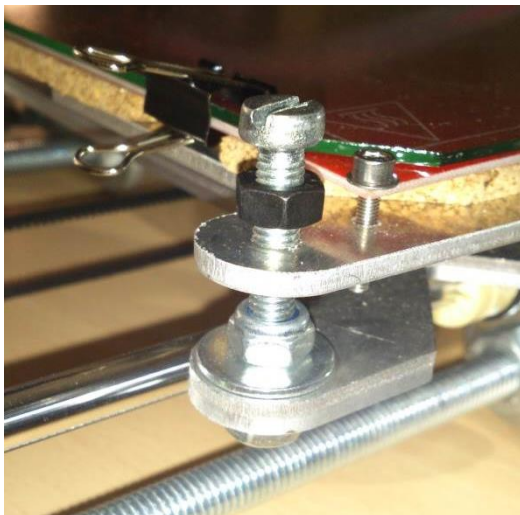


Usaremos un tornillo M6x30 con la cabeza abajo, seguidamente arandela de vuelo y tuerca bien apretada, sobre esta colocamos otra arandela de vuelo y un círculo de corcho de 5 mm.

Sobre esta irá la pieza de aluminio de 3 mm, otra arandela de corcho, arandela de vuelo y tuerca M6.

Esta disposición de las piezas de corcho nos dará el grado de libertad suficiente para nivelar la plataforma.

Los dos tornillos delanteros nos servirán para regular la altura del plano de impresión.



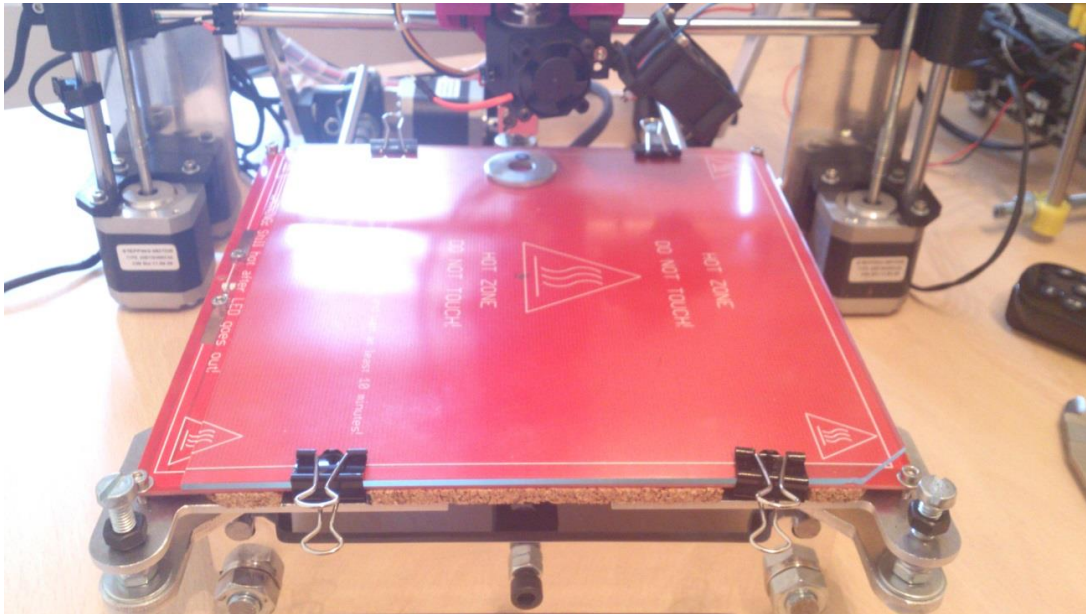
Se trata de un tornillo de M6x40, abajo del todo lleva una tuerca estándar, seguidamente la plataforma de 5 mm, una arandela de vuelo y una tuerca autobloqueante. Seguidamente va enroscada la pieza de aluminio de 3 mm y finalmente una contratuerca, negra en este caso.

Para hacer la nivelación mantendremos la tuerca de abajo y la contratuerca flojas para poder girar el tornillo libremente. Una vez que tengamos las alturas correctas apretaremos la tuerca de abajo y la contratuerca negra para fijar el conjunto.

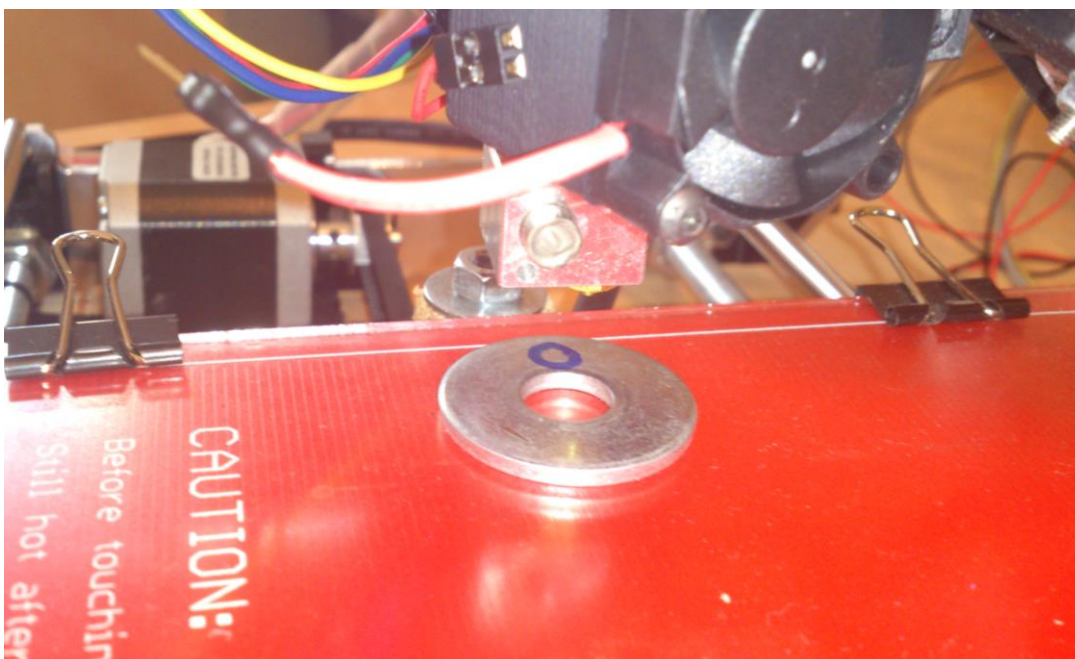
Para nivelar la plataforma con precisión podemos ayudarnos del polímetro y una arandela.

Colocamos el polímetro para medir continuidad y ponemos una de las pinzas fijada a una parte metálica del hot-end esté comunicada con la boquilla.

Desplazamos el extrusor hasta el centro de la plataforma junto a la rótula (tornillo trasero).



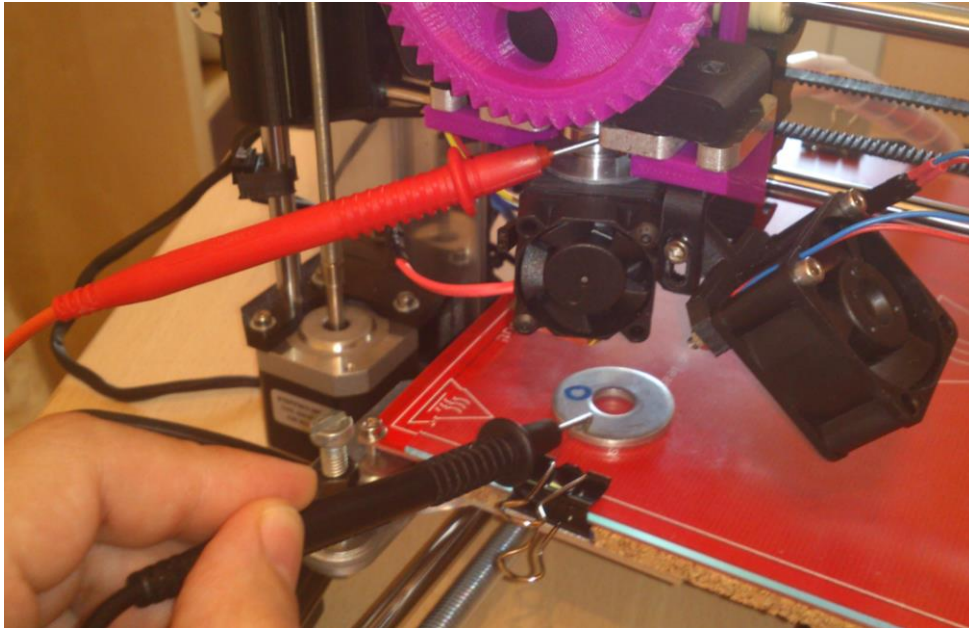
Colocamos la arandela o un trozo de metal plano justo debajo del hot-end , con la otra pinza del polímetro hacemos contacto con la arandela.



En Repetier u otro software vamos bajando poco a poco en el eje Z hasta hacer contacto con la arandela, cuando nos acerquemos habrá que bajar de 0.1 en 0.1 mm.

Una vez que el polímetro nos de señal de continuidad (bip) anotamos la cota Z que nos indica Repetier.

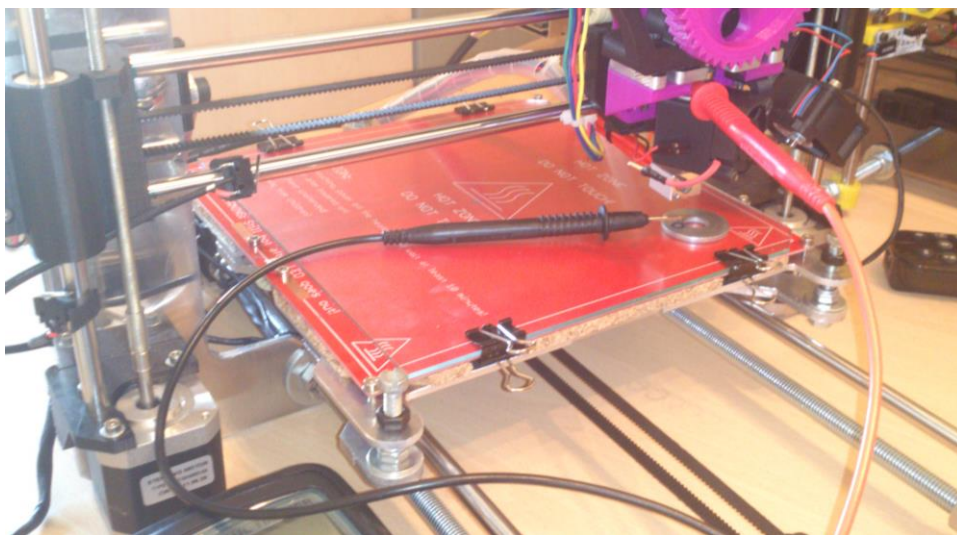
Levantamos un poco el extrusor y lo desplazamos hacia uno de los tornillos delanteros, por ejemplo el izquierdo.



Bajamos hasta la cota Z que obtuvimos en el anterior punto, regulamos con el tornillo de ese lado hasta conseguir la continuidad en el polímetro.

Cuando terminemos en este tornillo nos desplazaremos al tornillo del otro lado, lo haremos simétricamente por eso puede ser interesante apuntar la cota X e Y tanto de la rótula como de la posición junto al tornillo izquierdo.

Nos desplazamos al tornillo derecho y procedemos de manera similar.



Una vez terminado podemos realizar otra ronda para asegurar la nivelación y seguidamente apretar las tuercas que habíamos dejado flojas.

¡La plataforma está perfectamente nivelada!