

# Instrucciones de calibración de FDM//20

La calibración, funciona como cualquier máquina CNC, como guía se enlistan los siguientes pasos:

- Alistar un papel para la calibración.
- Mandar a home el extrusor.
- Antes de que llegue a 0 en Z colocar el papel entre el extrusor y la cama caliente. (Para una correcta calibración, se debe calentar el extrusor para evitar que residuos de plástico en la punta del mismo modifiquen la distancia entre el hotend y la cama caliente.)

**!!!!ES IMPORTANTE REALIZAR ESTOS PASOS CON PRECAUCIÓN DEBIDO A LA TEMPERATURA DEL EXTRUSOR!!!!!!**

- Verificar que el hotend roce el papel sin que lo rompa y aún permita su movimiento. En caso contrario ajustar el tornillo correspondiente utilizando las pinzas de punta para detener la tuerca de seguridad.
- Elevar un par de milímetros el extrusor, y desplazar al otro extremo del Eje X/Y.
- Bajar el extrusor a 0 en el eje Z.
- Repetir pasos del 3 al 6, hasta verificar al menos 2 veces en cada punto que la punta del Hotend roce el papel.

Listo, ya no debería existir ningún problema para imprimir; para asegurar, sería necesario mandar a extruir y una vez que se vea como sale el plástico, ya están listos para mandar a imprimir.