

3D PRINTER



MANUAL DE USUARIO

WEEDO

CONTENIDO

1. ATENCIONES -----	2
1.1 SOBRE EL LIBRO DE INSTRUCCIONES -----	2
1.2 ATENCIÓN DE SEGURIDAD -----	2
1.3 IMPRESIÓN DE ARTÍCULOS CONSUMABLES -----	3
1.4 REQUISITOS AMBIENTALES -----	3
2. INTRODUCCIÓN BREVE DE LA IMPRESORA-----	4
2.1 APARIENCIA INTRODUCCIÓN -----	6
2.2 PARÁMETROS TÉCNICOS -----	7
3. INSTALACIÓN DEL SOFTWARE -----	7
3.1. INSTALACIÓN DE PYTHON -----	8
3.2. LA INSTALACIÓN DE REPLICATORG AYCE VERSIÓN DE USO ESPECIAL -----	9
3.3. LA INSTALACIÓN DE CURA AYCE VERSIÓN DE USO ESPECIAL-----	12
4. IMPRIMIR EL PRIMER MODELO -----	12
4.1. ENLACE CON ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA -----	13
4.2. ENSAMBLE DE FILAMENTO-----	14
4.3. PREPARACIÓN DE IMPRESIÓN -----	15
4.4. MODELO DE IMPRESIÓN -----	15
4.5. RETIRAR EL MODELO -----	16
5. INTRODUCCIÓN DETALLADA DEL SOFTWARE -----	16
5.1. INTRODUCCIÓN DEL SOFTWARE CURA -----	25
5.2. INSTRUCCIÓN DEL SOFTWARE REPLICATORG-----	32
6. CONFIGURACIÓN DEL PANEL DE OPERACIÓN -----	32
6.1. INTRODUCCIÓN DEL PANEL DE OPERACIÓN -----	33
6.2. MANEJO COMÚN EN EL PANEL DE OPERACIÓN -----	38
6.3. LOS IMPULSOS DE IMPRESIÓN PARA IMPRESORA DE DUAL-EXTRUDER -----	41
7. REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO REGULARES-----	41
7.1. GUÍA DE MANTENIMIENTO REGULAR DE LA IMPRESORA -----	41
7.2. MANTENIMIENTO Y REEMPLAZO DEL EXTRUSOR DE IMPRESIÓN -----	46
8. PREGUNTAS MÁS FRECUENTES Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS (FAQ) -----	49

1. ATENCIÓN

1.1 Acerca del libro de instrucciones

Este manual de instrucciones contiene la instalación, el uso, el mantenimiento y la solución de problemas más otra información importante. Lea este manual de instrucciones cuidadosamente antes de utilizar la impresora 3D.

Para evitar daños en la impresora 3D y otros daños causados por violación de los asuntos de seguridad y los procedimientos de operación dados en este libro de instrucción.

1.2 Atenciones de seguridad

1. En la impresión o justo después de la impresión de impresoras 3D, como el alcance de la temperatura de la boquilla

Hasta 200 ° C, se prohíbe tocar el cabezal de impresión directamente en este momento.

2. La impresora 3D se equipa del sistema activo de la filtración del aire; puede manejar la mayoría

gases irritantes emitidos después del calentamiento de los filamentos en la impresión. Pero si necesita imprimir durante mucho tiempo, utilice la impresora en un ambiente bien ventilado.

3. Como la impresora 3D es complicada por su estructura, si hay una falla, consulte el Manual de instrucciones para eliminar las fallas. Si aún no se puede solucionar el problema, póngase en contacto con el departamento de post-venta de la empresa. Si la impresora es manipulada por el usuario sin autorización, la empresa no garantizaría el mantenimiento.

4. Como la impresora 3D está equipada con alta tensión, está prohibido desmontar la impresora por el personal no autorizado.

5. Utilice el cable de alimentación (4) y el cable de impresión (3) suministrados por la empresa. Alguna falla de la impresora y otras consecuencias causadas por el uso del cable de alimentación (4) y el cable de impresión (3) suministrado por terceros, correría por cuenta del usuario.

6. No hay función de memoria de la impresora 3D, cuando la impresora 3D comienza a imprimir el modelo debe permanecer encendido.

7. Cuando la impresora está conectada al software ReplicatorG para imprimir, evite que el equipo entre en hibernación, de lo contrario, la impresión se interrumpe.

8. La toma corriente debe estar instalada cerca del equipo y debe ser fácilmente accesible.

1.3 Impresión de artículos consumibles

Cuando utilice la impresora, utilice los consumibles de impresión proporcionados por la empresa. El consumible de impresión vendido en el mercado al por menor es de especificaciones y niveles de calidad muy inferiores, es muy fácil bloquear la boquilla y dañarla. Por las fallas de la impresora causadas por consumibles de terceros, nuestra empresa no garantizaría la reparación.

1.4 Requisitos ambientales

La impresora 3D se aplica con estructura totalmente cerrada, fuertemente adaptable a la temperatura del ambiente, y puede trabajar normalmente en el ambiente 5° a 40°.

Si la temperatura ambiente supera este rango, la calidad de impresión de los productos se reducirá en consecuencia.

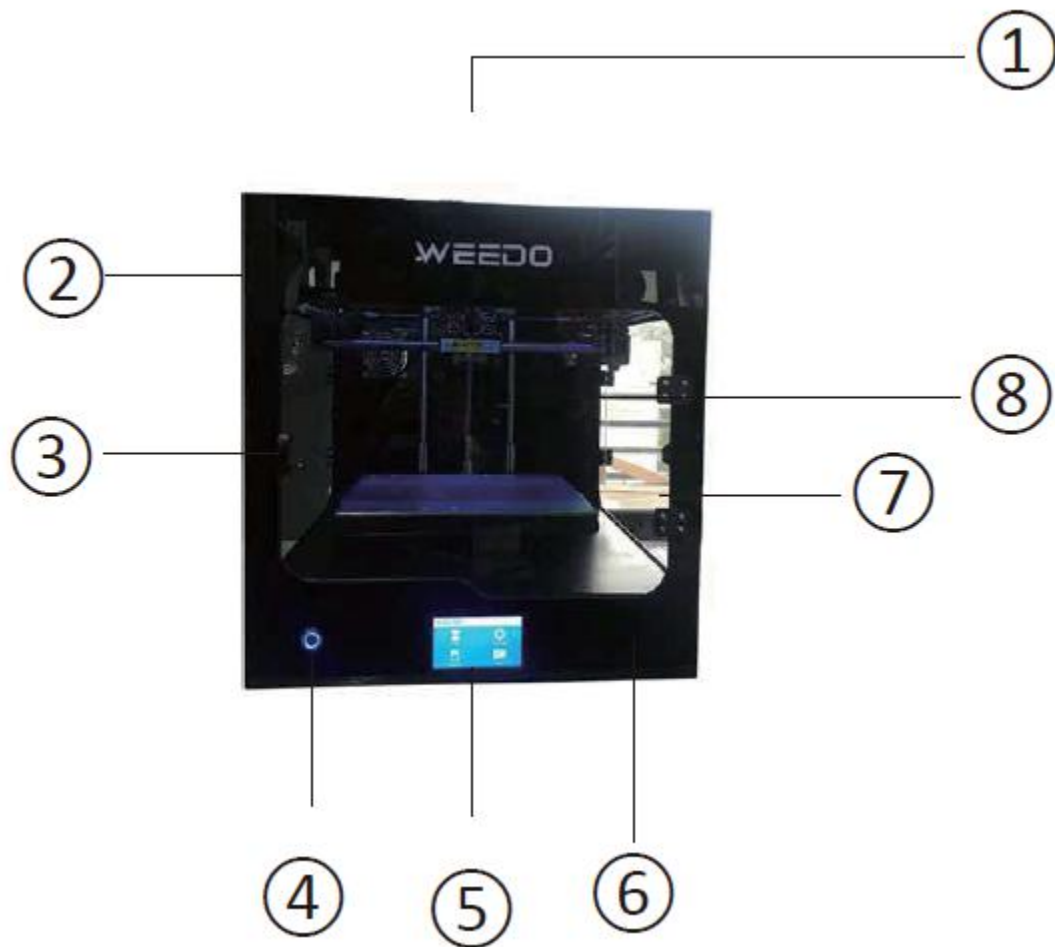
Después de que los consumibles de impresión se abran de su paquete, si no se utilizan por mucho tiempo, por favor, sellarlo nuevamente, especialmente para los consumibles PLA, si absorbería la humedad en el aire podría afectar la calidad de la impresión.

2. INTRODUCCIÓN DE LA IMPRESORA

La impresora aplica la teoría de FDM (Fused Deposition Modelin), que realiza la conversión del archivo para el modelo STL 3D, y luego imprime el acabado real del Producto uno por uno. La impresora es de estructura metálica, estructura completamente cerrada, plataforma de impresión extraíble, sistema de filtración de aire activo y una serie de diseño innovador, y se caracteriza por una alta velocidad de impresión, productos acabados de alta calidad, fácil mantenimiento e impresión continua de alta intensidad.

2.1 Apariencia Introducción

Vista frontal de la impresora



① Cover Superior

② Panel Frontal

③ Puerta Izquierda

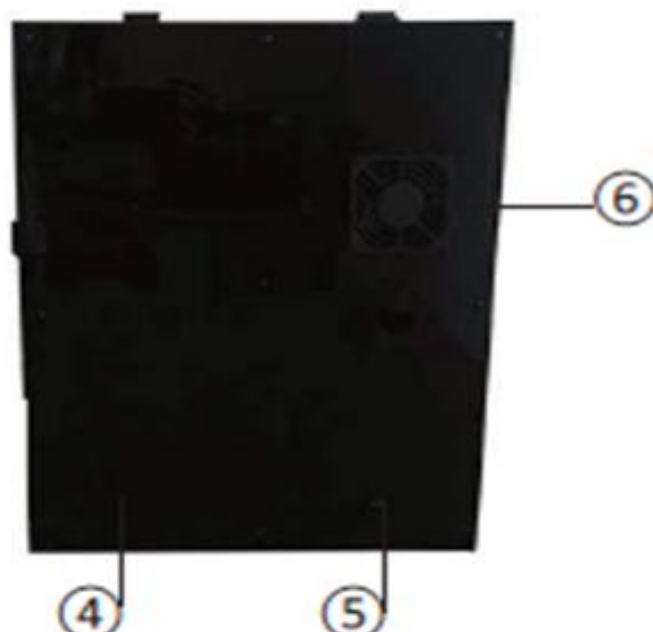
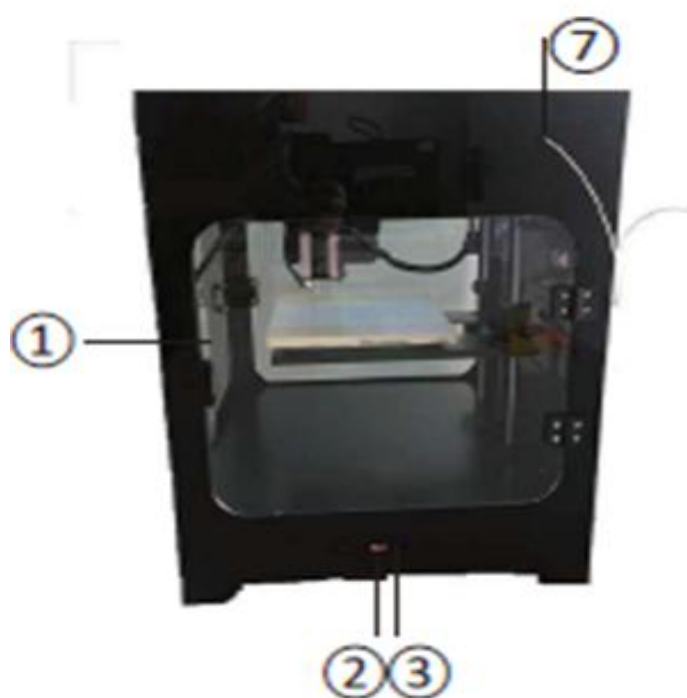
④ Encendido

⑤ Pantalla Tactil

⑥ Puerta Frontal

⑦ Fijador para filamentos

⑧ Plataforma de acrilico



① Puerta Decha

③ Entrada USB

⑤ Entrada de Alimentacion

⑦ Entrada externa de
filamento

② Entrada SD

④ Chassis Fan

⑥ Filtro de Aire

2.2 Parámetros Técnicos

Parámetros de impresión		Parámetros de la máquina	
Superficie de impresión	280 * 200 * 200 mm	Idiomas	English/German/French/Italian
Grosor de la capa	0,1 ~ 0,5 mm 490 * 450 * 510mm	Tamaño	490 * 450 * 510mm
Diámetro de boquilla	0,35 ~ 0,5 mm	Peso	25 kg
Velocidad	20 ~ 150 mm/s	Color	Negro
Precisión posicional	Z axis 0.00125mm / XY axis 0.011mm	Alimentación	230 V ~ 50HZ - 2A
Cant. Boquillas	2	Sistema de filtro	Tres capas de filtro

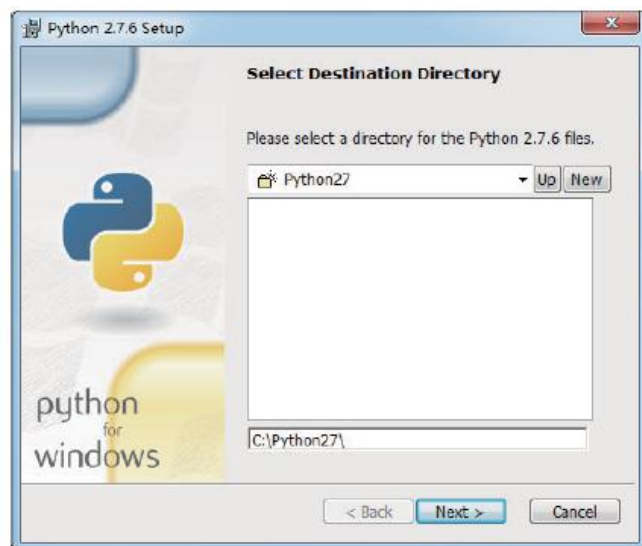
Parámetros de consumo		Parámetros de Software	
Filamentos	PLA/PLA Pro/PVA /ABS	Software	Cura / Replicator G
Diámetro	1,75 mm	Formatos	Gcode / STL / OBJ
Color	Multicolor	Sistemas Operativos	Windows / Linux / OS

3. INSTALACIÓN DEL SOFTWARE DE IMPRESIÓN

Parámetros de Software	
Weedo_V44EN.exe (ReplicatorG)	Este programa se utiliza para transferir archivos "gcode" y "x3g" Al archivo "stl". Cuando la impresora 3D conectada a la computadora Mediante un cable digital, puede utilizar ReplicaterG para controlar Impresión desde la computadora.
Python_2.7.6.msi	Python es un programa obligatorio para ReplicatorG, y hace puede lograr conversión de formato de datos de modelo.
Cura_WeedoV1.2.5.exe	Cura es un software de código abierto. Se puede utilizar para cualquier modelo 3d.

3.1. Instalar Python

Python es un lenguaje de programación orientado a objetos de lenguaje literal. ReplicatorG slicing software (skeinforge) se escribe en lenguaje Python. Entonces Python debe instalarse antes de instalar el software ReplicatorG, de lo contrario, El software ReplicatorG no podrá iniciarse. Abra el CD (14) o vaya al sitio web oficial para Descargue el paquete de instalación (www.ayce.ch). Ejecutando el python-2.7.6.exe, Ejecute el instalador y siga las instrucciones para instalar el software. Por favor elija La ruta predeterminada como el directorio de destino, de lo contrario, el siguiente ReplicatorG el software no pudo encontrar el camino de la biblioteca.



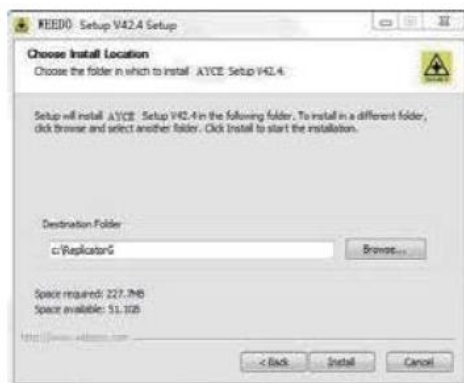
Elija la opción predeterminada para instalar todas las funciones.



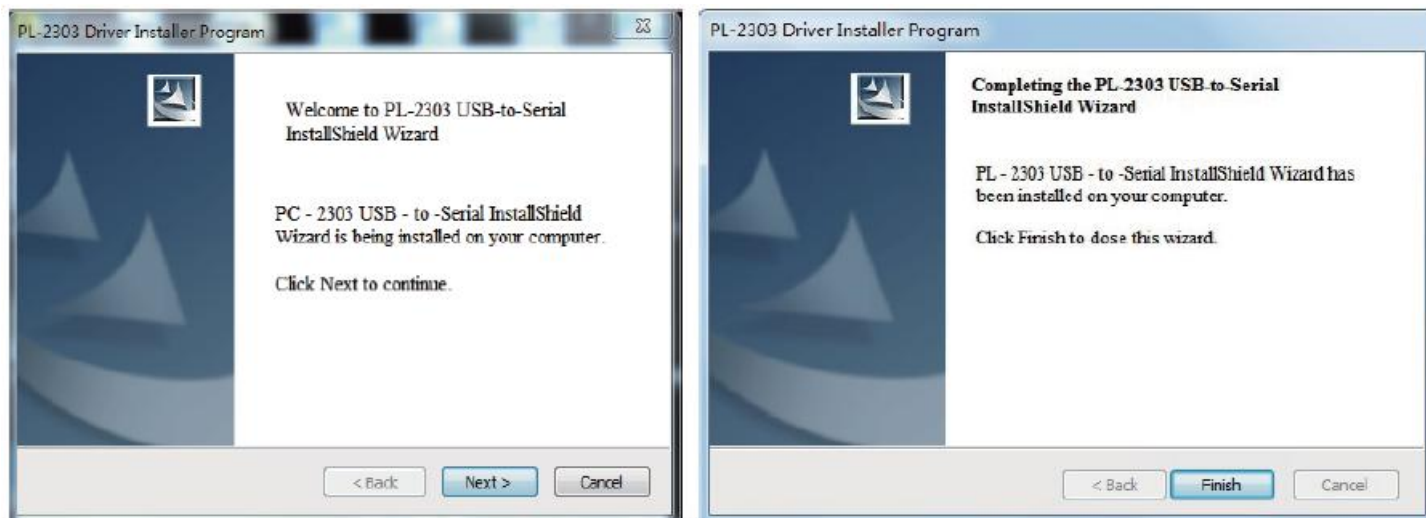
Una vez finalizada la instalación, haga clic en Finalizar para salir.

3.2. La instalación de ReplicatorG WEEDO Special Use Versión

Ejecute el paquete de instalación del software desde CD (14), WEEDO_V42.4_ES, en la Ventana del asistente de instalación, haga clic en "Siguiente" - "Acepto" para continuar. En la ventana de Seleccione la ventana de ruta de instalación, utilice la ruta predeterminada del programa.



Cuando aparezca la pantalla de instalación del controlador de impresión, haga clic en "Siguiente" para continuar. Después de la Instalación del controlador de impresora, haga clic en "Finalizar" para salir.

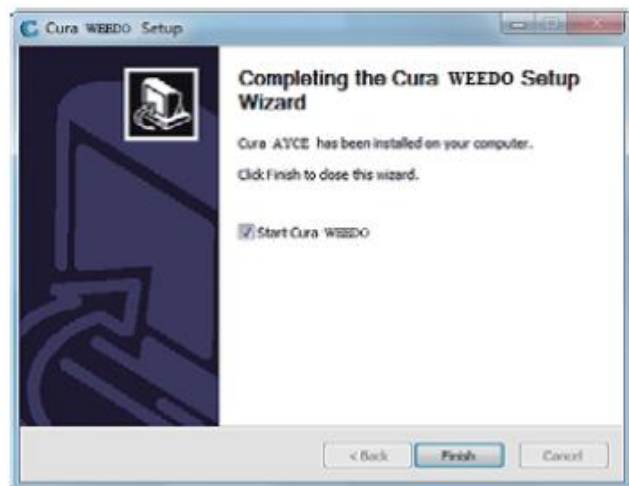
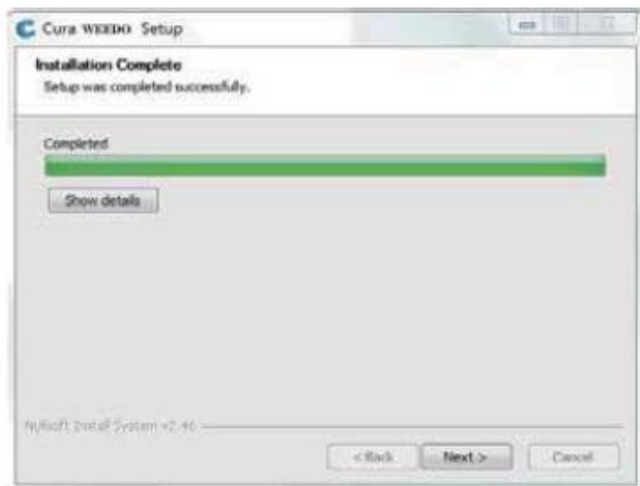


Una vez finalizada la instalación del software, haga clic en "Finalizar" para salir.



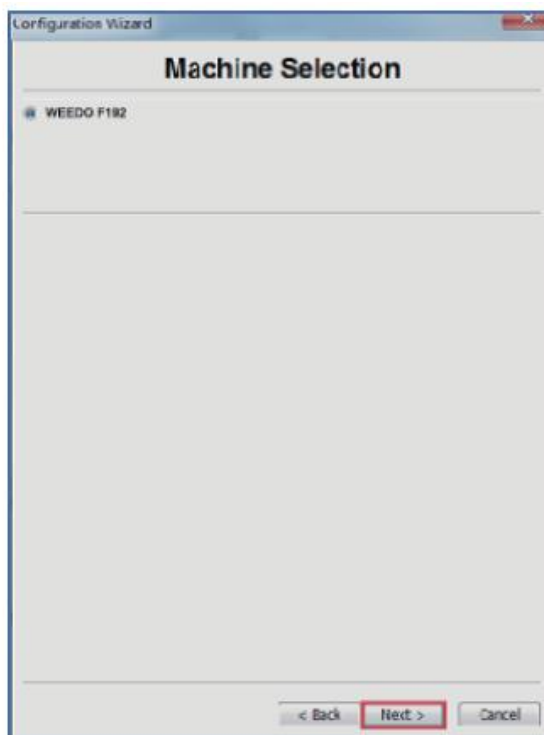
3.3. La Instalación de Cura Special Use Version.

Ejecute el paquete de instalación del software desde CD (14), Cura-14.07-WEEDO, en la ventana del asistente de instalación, haga clic en "instalar" "Siguiente" "Finalizar". En la ventana de seleccione la ventana de ruta de instalación, utilice la ruta predeterminada del programa.



Nota: La ruta de acceso de Cura es el directorio raíz del disco C:

Cuando sea la primera vez que utilice el software Cura, vaya a la interfaz de guía, haga clic en "Siguiente", vaya a la interfaz de selección del modelo de ordenador, seleccione WEEDO F152, haga clic en "Siguiente", vaya a la interfaz lista, haga clic en "Finalizar", la instalación se ha completado.



IMPRIMIR EL PRIMER MODELO

4.1. Conexión del cable de alimentación

Utilice el cable de alimentación de la caja de accesorios, coloque el conector macho en la alimentación

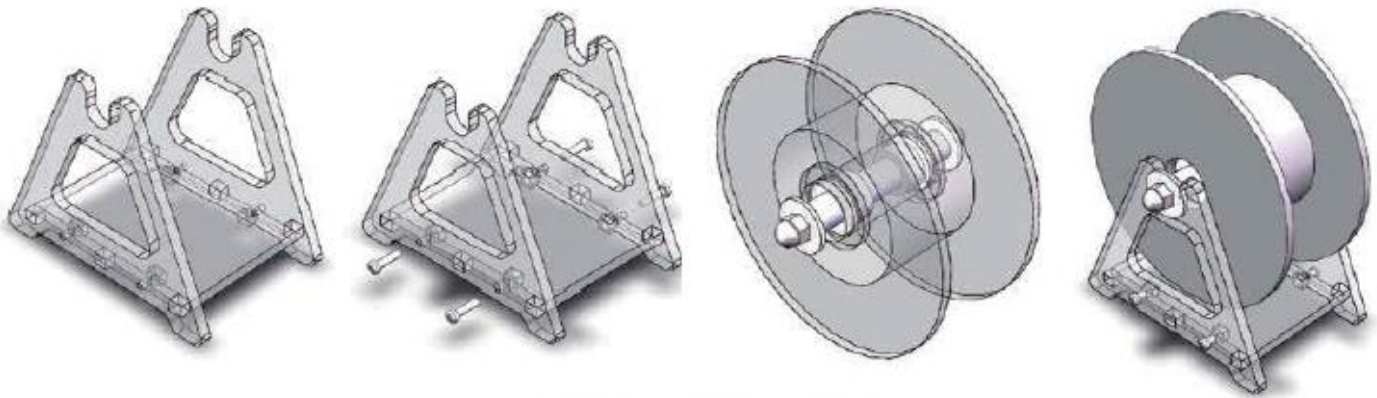
Coloque el conector hembra en la ficha de alimentación en la parte posterior de la impresora.



4.2. Ensamblaje de filamentos

Montar el soporte del filamento (2) de acuerdo con la "Instrucción de soporte del filamento y Ajuste ", una vez terminado, descubra un extremo del filamento de la bandeja de material (2)

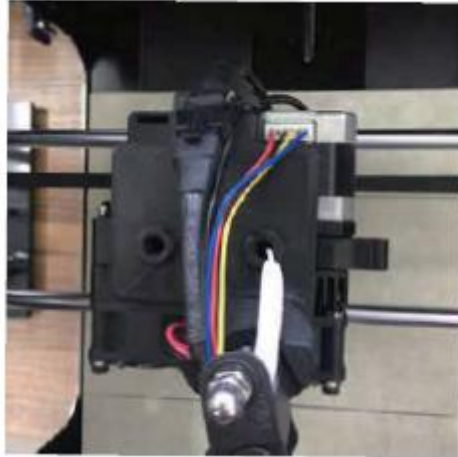
Colocar por el tubo de alimentación en la placa trasera de la impresora, hasta que el hilo de filamento este fuera desde el otro extremo del tubo de material.



Abra la tapa de la impresora; Retire el filamento a unos 20 cm del Material, con la mano derecha presione el Mango de la boquilla, y con la mano izquierda sostiene el filamento y lo tapa en la entrada de alimentación, la Profundidad de inserción es de unos 5 cm.



Rellene el filamento de material en exceso hacia el tubo de alimentación y luego coloque el alimentando el tubo en el orificio de alimentación.



4.3. Preparación de impresión

Tome la tarjeta SD (5) que se adjunta en la impresora y conéctela a slot de conexión.



Presione el botón de encendido en el panel posterior.



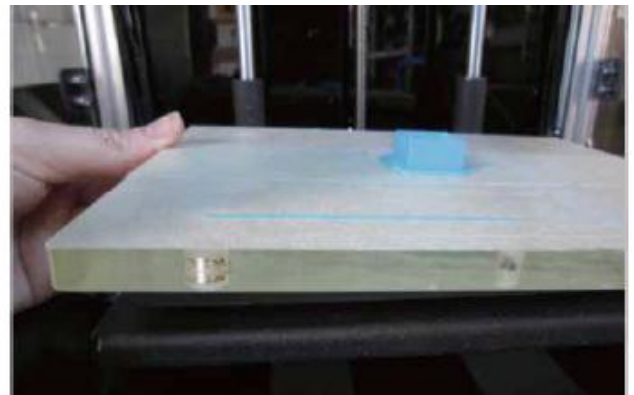
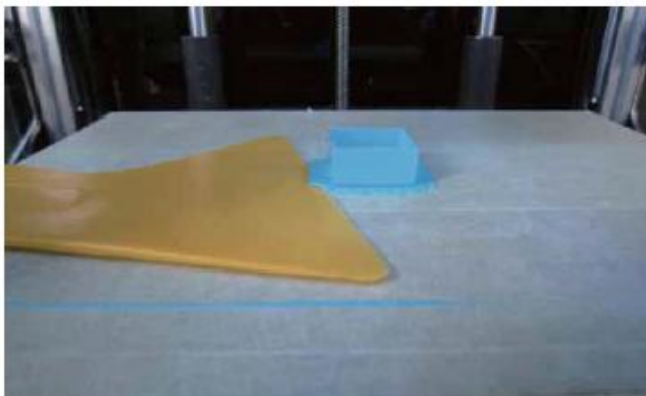
4.4. Impresión Modelo

En el panel de operaciones, seleccione "Imprimir" los archivos de la tarjeta SD ">" 02 - ThinwallCub.x3g ", presione para iniciar la impresión.

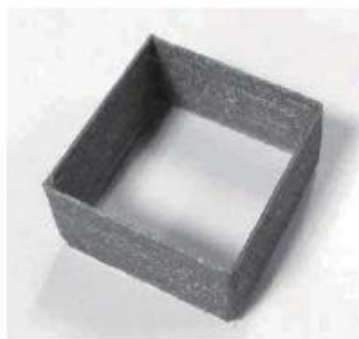


4.5. Eliminación del modelo

Después de completar el modelo con la impresión, se utiliza la espátula (13) que Acompaña la impresora, Desmontar la plataforma de impresión y sacar el modelo.



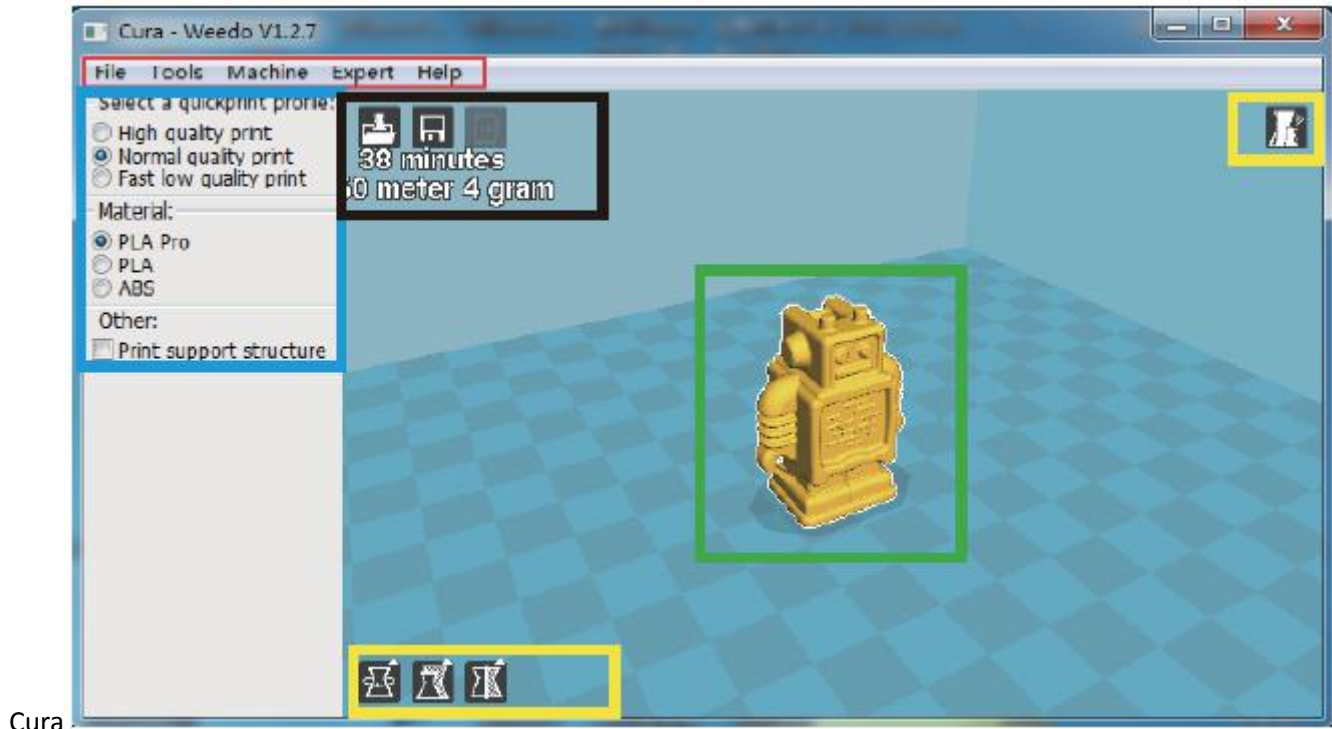
(Este cubo es para comprobar si la distancia entre la boquilla y la placa de construcción es normal. Si la tira es del mismo ancho y la anchura de los espacios entre las tiras es de 3 veces el ancho de la tira, significa que la distancia entre la boquilla y la placa es normal.)



5.1. Cura Software Introducción

5.1.1. Interfaz básica

La siguiente figura muestra una interfaz típica de



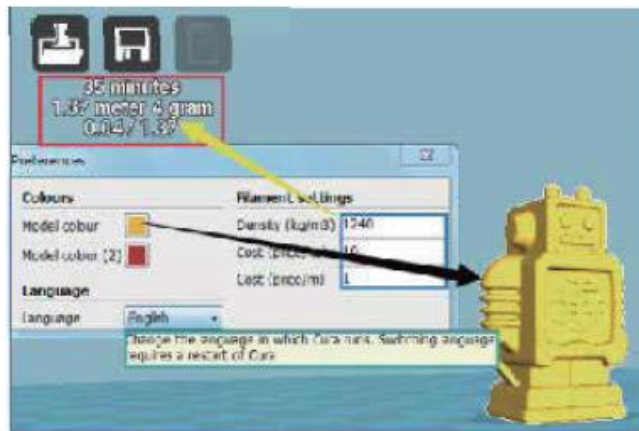
Cura

- El recuadro rojo es la barra de menús.
- El recuadro azul está configurando parámetros de impresión.
- El recuadro amarillo se utiliza para ajustar el modelo, y para comprobar el modelo.
- El recuadro negro es la operación relacionada con la impresión, los botones grises la exhiben no se puede utilizar temporalmente bajo la condición actual.
- El recuadro verde es modelo Vista previa

5.1.2. El Menú de Preferencias

Haga clic en "Archivo" en la barra de menú "Preferencia", ingrese al menú de preferencias, como se muestra

En la figura siguiente, puede realizar la siguiente configuración

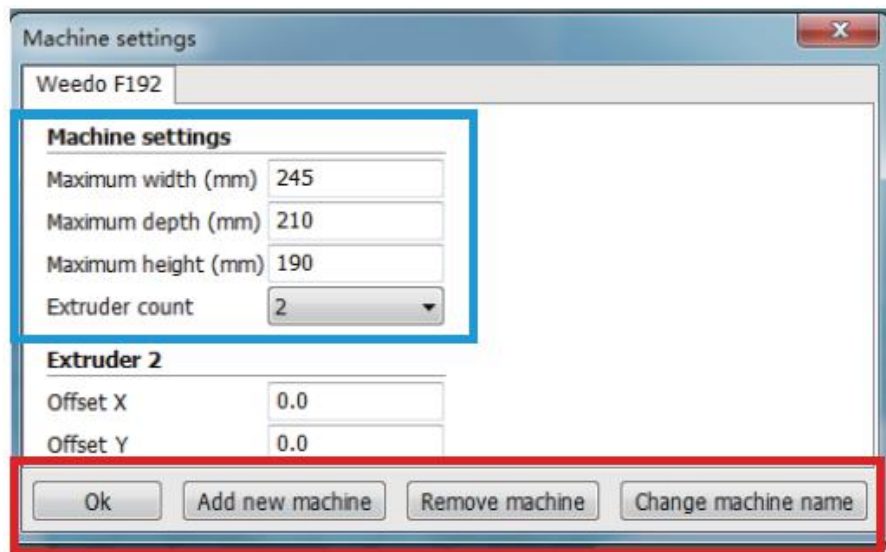


Tenga en cuenta: Después de cambiar el idioma, sólo puede ser efectivo después de reiniciar.

5.1.3. Ajuste de la máquina Máquina de doble extrusora, uso de impresión de una sola boquilla

Haga clic en "Máquina" en la barra de menú "Configuración de la máquina", ingrese al ajuste de la máquina

Como se muestra en la figura siguiente.



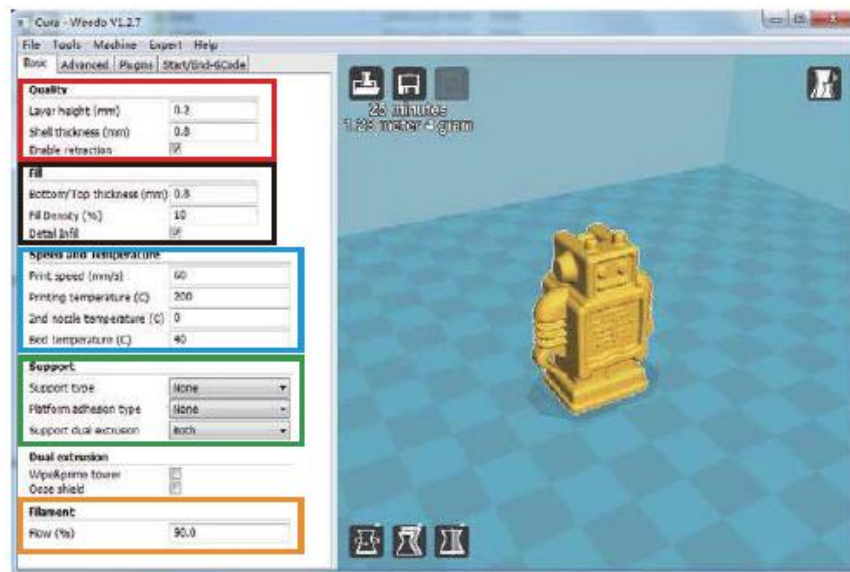
El marco azul se refiere al tamaño de la plataforma de impresión de la máquina, ya hemos realizado el preset según su elección del modelo, por favor no cambie estos datos.

El cuadro rojo se refiere a los ajustes asociados de la máquina, incluyendo la adición de nuevos modelo de máquina que necesita, elimine el modelo de máquina que no necesita, también puede modificar el nombre del modelo de la máquina, la modificación del nombre del modelo de máquina no cambiar cualquier parámetro.

5.1.4. Configuración de parámetros de impresión

Haga clic en "Experto" en la barra de menús "Cambiar a la configuración completa ...", vaya a la configuración de interface.

Como se muestra en la figura siguiente.



El recuadro rojo es el parámetro de calidad de impresión.

Altura de la capa: es la precisión de impresión a la que normalmente nos referimos y generalmente se elige entre 0,1 y 0,25, cuanto menor sea el dato, mayor será la precisión del modelo.

Espesor de la capa exterior: el grosor de la superficie externa puede tener una calidad de la superficie, y depende del tamaño de la boquilla (es también el múltiplo de 0.4)

El recuadro negro está llenando los parámetros.

Grosor inferior y superior: el grosor de la capa inferior del modelo y la capa superior, Sugiere utilizar el mismo parámetro que la capa externa.

Densidad embalada: Se refiere a la densidad del modelo. El interior del modelo no es Completamente empacado y no afectaría la calidad de la superficie, sino que la Intensidad solamente.

Recuadro azul es Parámetros de Velocidad y Temperatura

Velocidad de impresión: Si el objeto de impresión es relativamente pequeño, utilice la velocidad baja.

Temperatura de impresión: se refiere a la temperatura de impresión de la cabeza de rociado, la Temperatura para imprimir los consumibles PLA / PLA pro es de 190-210.

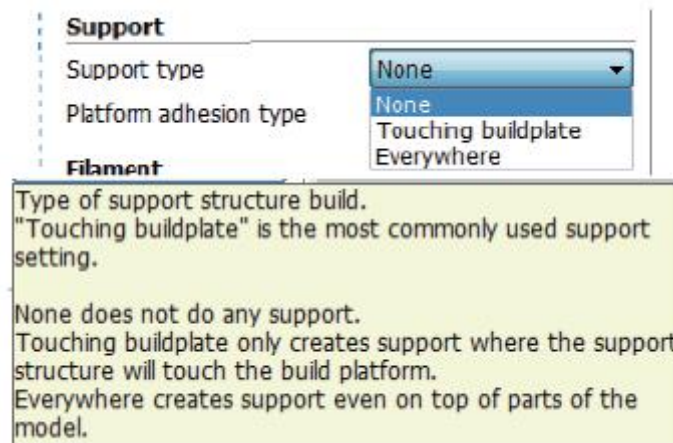
Impresora de doble extrusora puede ser 170-190degree.

Recuadro Verde es Parámetros de Soporte

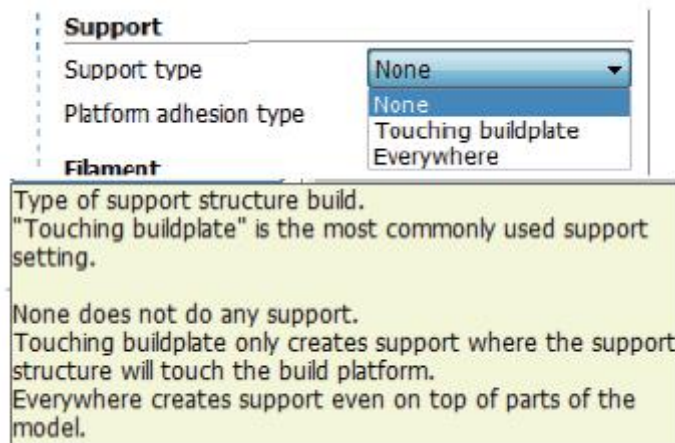
Tipo de soporte: se muestra como figura a continuación, "Ninguno" se refiere a no utilizar el soporte,

"Tocar placa de construcción" es soporte externo, "en todas partes" es el soporte completo, el

El tipo de la ayuda se puede elegir según el modelo que suspende en el aire.



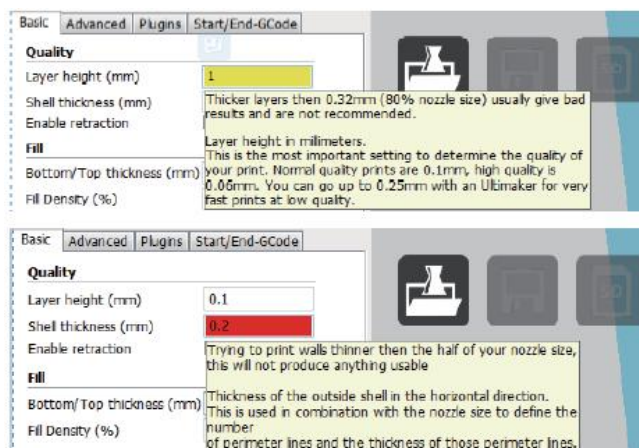
Adhesivo de la plataforma de impresión: como se muestra en la figura siguiente, "Ninguno" se refiere a "Brim" se refiere a la almohadilla de borde, "Raft" se refiere a la almohadilla de malla inferior.



El cuadro naranja es el parámetro del caudal de filamento

El parámetro de velocidad de filamento es generalmente del 90%.

Tenga en cuenta: cuando es incorrecto o ineficaz para llenar los parámetros, el software utilizaría amarillo y rosa para proporcionar indicación, amarillo se refiere a advertencia, rojo se refiere Al error, como se muestra en la figura de abajo.

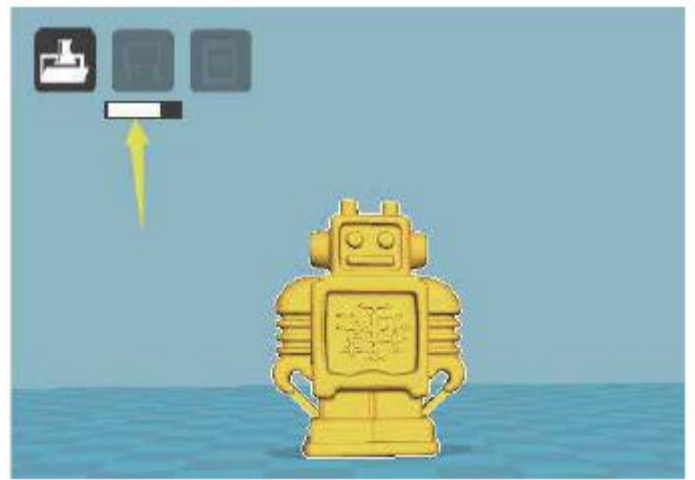


5.1.5. Conversión de modelos

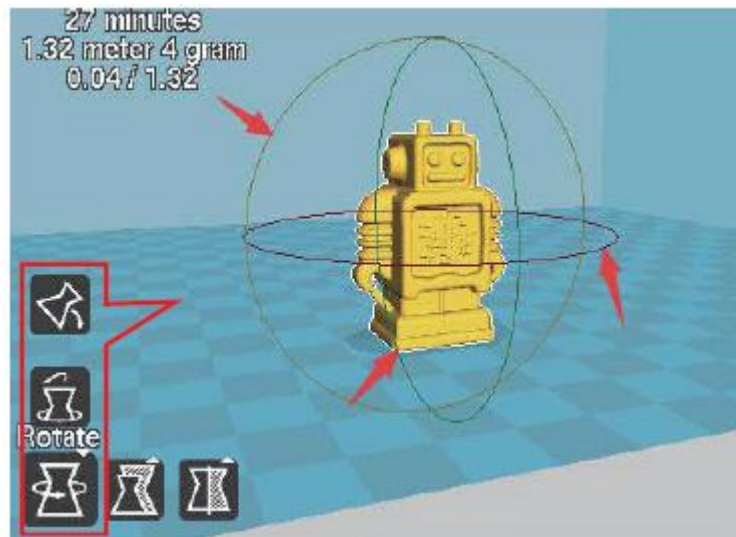
5.1.5. 1. Modelo de carga

Abra el software de Cura, como se muestra en la figura siguiente, haga clic en el botón "Carga" que apunta en la interfaz

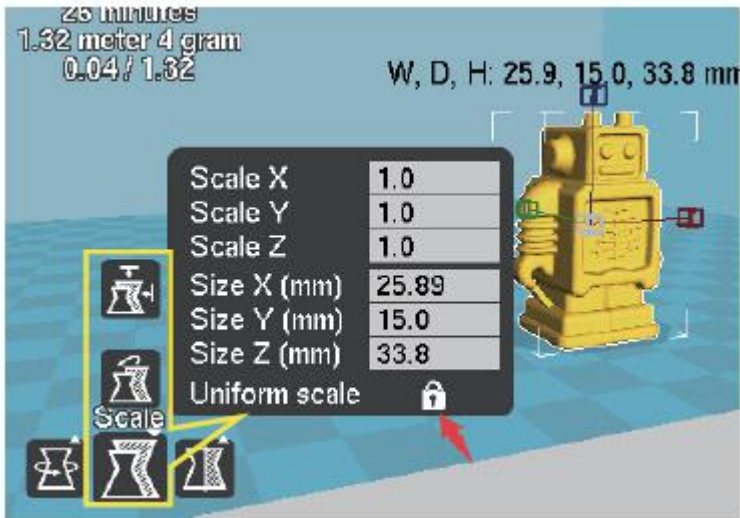
Tenga en cuenta: La flecha amarilla apunta a la barra de progreso, El motor de la sección se inicia siempre, cuando se cambia el modelo o parámetro, el motor se Re-iniciar. Para el ordenador con configuración baja, Modificación del parámetro y el cambio de modelo pueden causar el fenómeno Caton. (Por ejemplo, la interfaz de software no puede mostrar una barra de progreso o la interfaz de software está gris durante mucho tiempo).



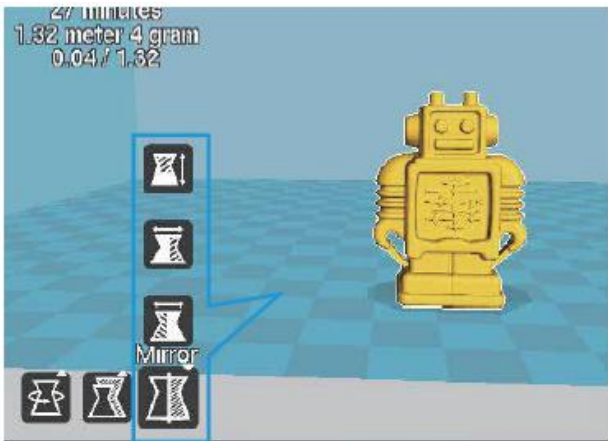
5.1.5.2. Ajuste del Modelo



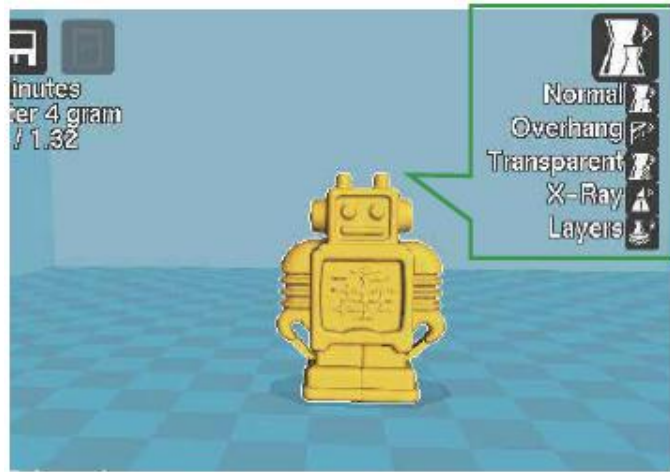
El recuadro rojo Ajuste de la rotación del modelo. Haga clic en el botón de rotación y, a continuación, Y arrastre el marco del borde de la forma del anillo alrededor del modelo para realizar el ajuste de la rotación al modelo de tres direcciones de "X, Y, Z".




El recuadro amarillo es la configuración de zoom del modelo. Haga clic en el botón de zoom y en el modelo emergente Escala de zoom y ventana de diálogo de tamaño de modelo. En el ítem de "Escala", ingresa el factor de proporción necesario con el zoom para ajustar el tamaño del modelo. Cuando el icono "" rojo, la Flecha apuntando es en el estado de bloqueo, cualquier dirección zoom realizaría el zoom a la entidad modelo; Cuando el icono "" está en el estado abierto, puede realizar la Dirección zoom al modelo.

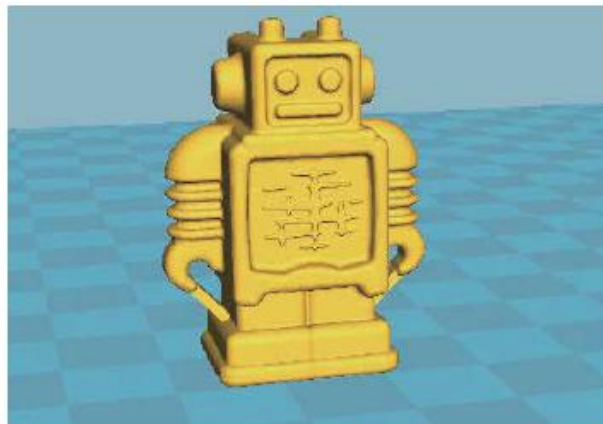


La caja azul es el modelo de imagen de espejo, haga clic en el botón de imagen de espejo, tres botones Pop up y representan las imágenes de tres direcciones de Z, Y, X Respectivamente.



El cuadro verde es la opción de modo de verificación

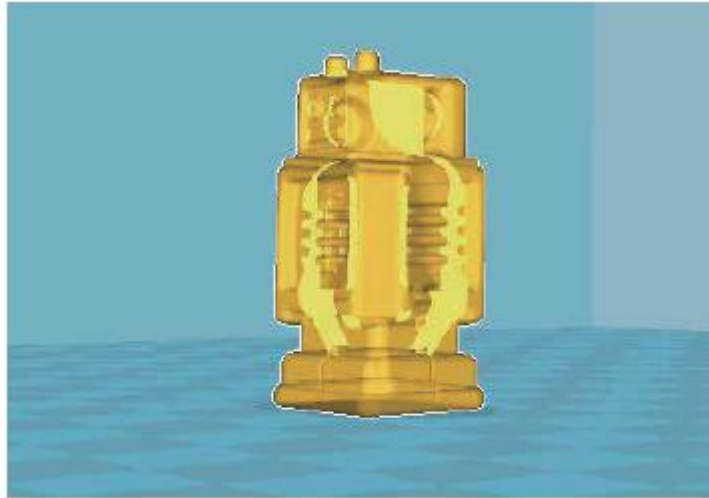
Haga clic en el botón , cinco botones de modos, respectivamente: "Normal" es el modo normal, sólo muestra el aspecto del modelo, que es el modo predeterminado.



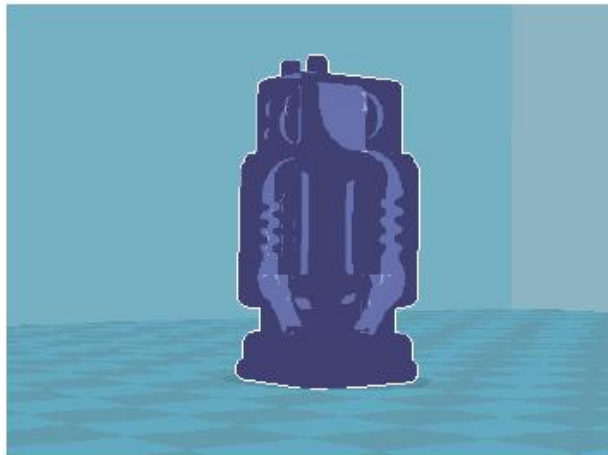
"Overhang" se refiere al modo overhang, e indicaría la parte saliente de Modelo, esta parte puede colgar abajo en la ausencia de ayuda. El área roja señalada Por la flecha azul es como se muestra en la figura de abajo.



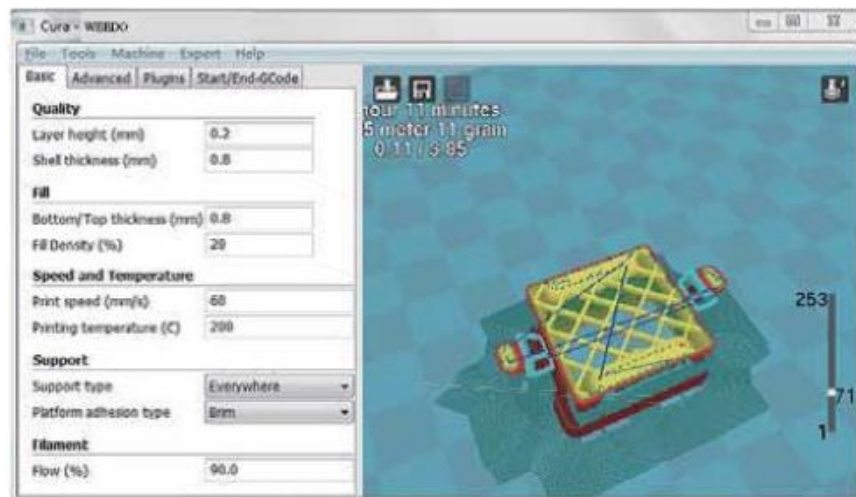
"Transparente" se refiere al modo transparente, y puede observar la estructura interna de modelo.



"Rayos X" se refiere al modo de rayos X, y es similar al modo transparente, pero ignora la superficie.



"Capas" se refiere al modo en capas, y puede observar la trayectoria de movimiento de la cabeza de rociado y la estructura de soporte, como se muestra en la siguiente figura:



6. Configuración del Panel de Operación

Hay una ranura de tarjeta SD en el lado derecho de la impresora 3D, que puede imprimir directamente el Modelo de archivo en la tarjeta SD. El filamento de sustitución, depuración y otras operaciones se puede controlar en el panel táctil.

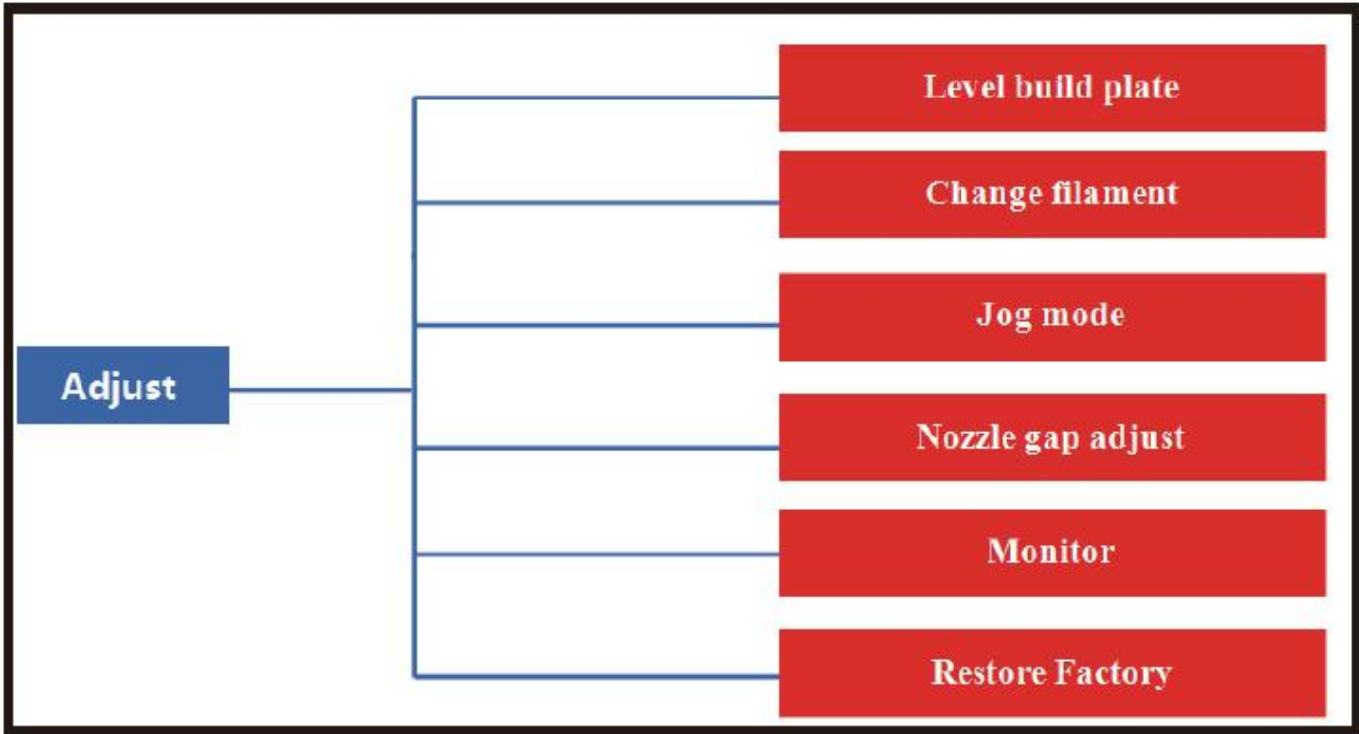


6.1. Introducción al panel de operaciones

El árbol de menús del panel de pantalla táctil se muestra en la figura siguiente, el menú es dividido en tres capas, y la estructura del menú se puede ajustar para el firmware.

El lado izquierdo es el menú de inicio, el lado derecho es el submenú, Haga clic en la tecla de retorno en la esquina superior izquierda para volver al menú anterior.



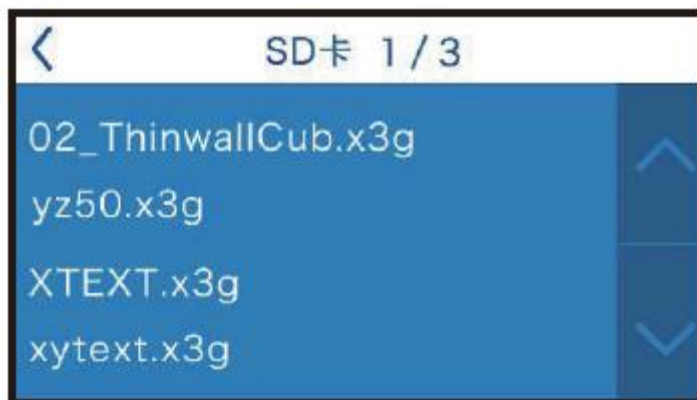


6.2. LA OPERACIÓN COMÚN EN EL PANEL DE OPERACIÓN

6.2.1. Impresión

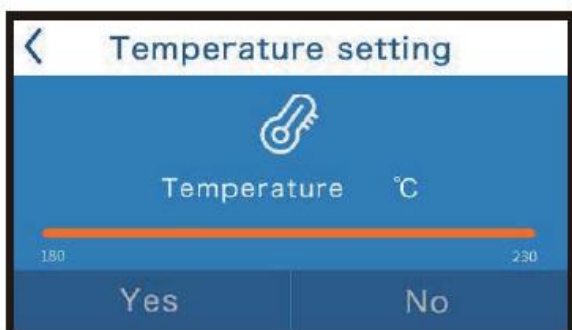
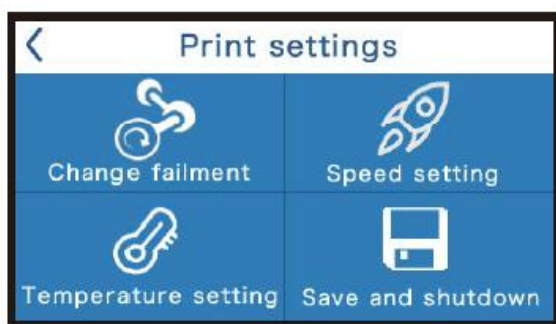
6.2.2. AJUSTES

En el menú de inicio, seleccione "Imprimir" para ingresar a la lista de archivos de tarjetas SD. La lista se muestra con el archivo de formato x3g en la Tarjeta SD (5) directorio raíz en el camino de orden cronológico inverso. Utilizar hacia arriba y hacia abajo los botones de flecha para elegir los archivos necesarios para imprimir, el botón de la flecha superior izquierda es volver Al menú anterior.



Después de elegir el archivo y durante la impresión, muchas operaciones están disponibles por ejemplo:

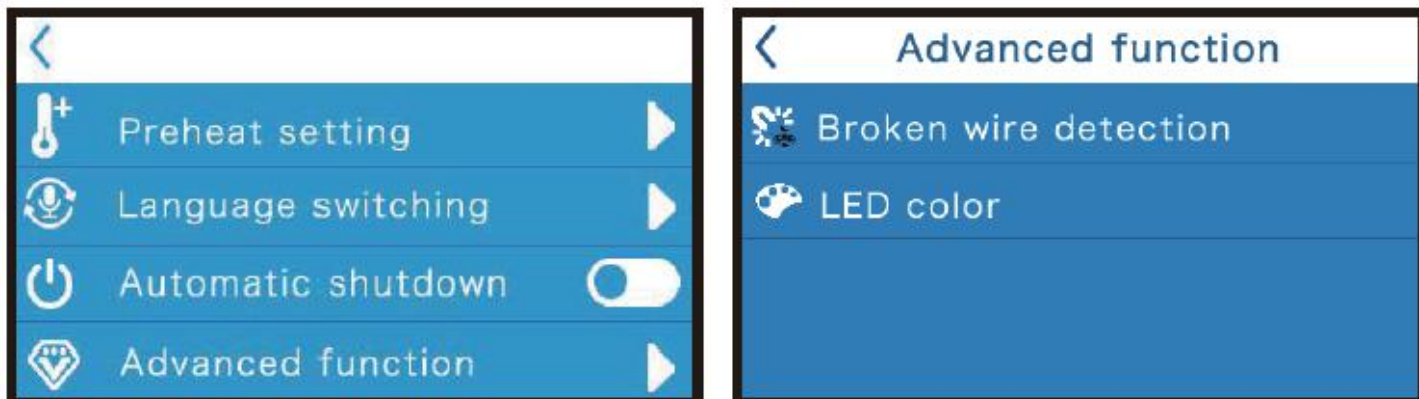
Pausa de impresión, dejar de imprimir, pausar y cambiar el filamento, ajuste de velocidad, ajuste de temperatura, guardar y cerrar, etc



6.2.2. AJUSTES

Ajuste de precalentamiento, Cambio de idioma, Desconexión automática y función avanzada puede ajustarse aquí.

La detección de filamentos rotos y el color del LED se pueden ajustar en "Función avanzada".



6.2.3. AJUSTAR



Placa de montaje de nivel

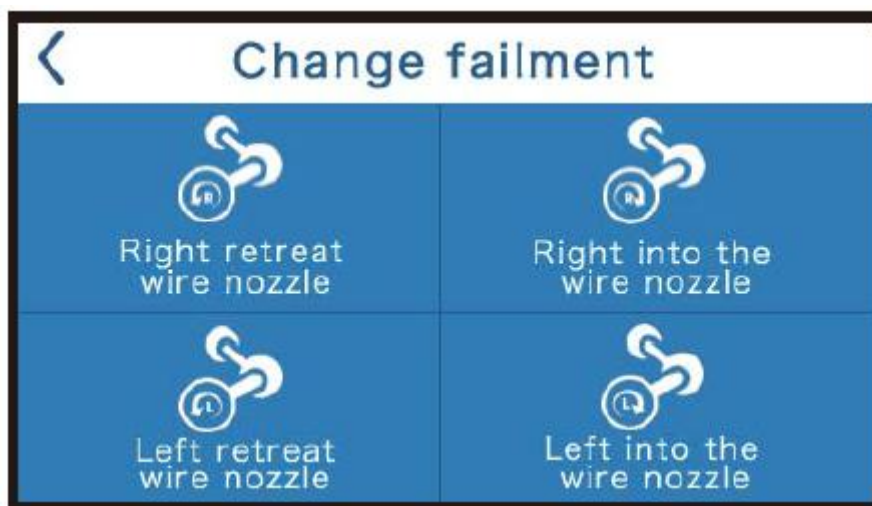
Pulse "Nivelar Plato de impresión" en el menú "Ajustar", la impresora y la placa de construcción. Por favor, opere de acuerdo con las pautas de la pantalla y mantenga la placa de construcción en estado ascendente hasta oír los sonidos, significa que la operación de nivelación es finalizada.

Pulse el botón de regresar al menú anterior.

Ajuste de la boquilla

Hemos ajustado bien la brecha de la boquilla para las nuevas impresoras, por lo que no es necesario hacerlo de nuevo. Cuando cambie una boquilla nueva, debe ajustar el espacio de boquilla. Por favor referirse a "mantenimiento diario" reemplazar la boquilla "calibración de boquilla".

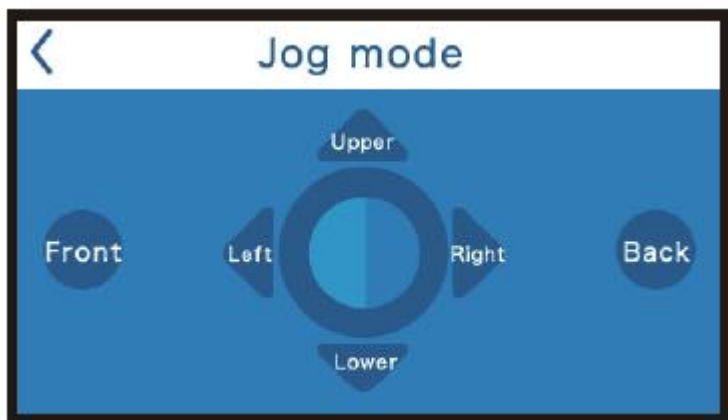
Cambiar el filamento



Pulse "Cambiar filamento" para entrar en el submenú e ingresar manual Reemplazo del filamento, presione "Right retreat wiere nozzle" para ingresar al programa de retorno de filamentos. La boquilla es calentada a una temperatura preestablecida, y luego iniciar el motor de la tobera para devolver el filamento. Presione "Right into the wire nozzle" para ingresar al programa de entrada de filamentos. La boquilla es Calentado a una temperatura preestablecida, y luego iniciar el motor de la tobera para entrar en el filamento.

Monitor

Presione "Monitor", que mostrará el estado en tiempo real de la impresora.



Pulse "Jog mode" en el submenú e ingrese la interfaz de depuración de la impresora. Pantalla táctil X, Y, Z ejes tres clave de dirección, haga clic en cada tecla puede controlar el Movimiento del eje motor según la dirección indicada.

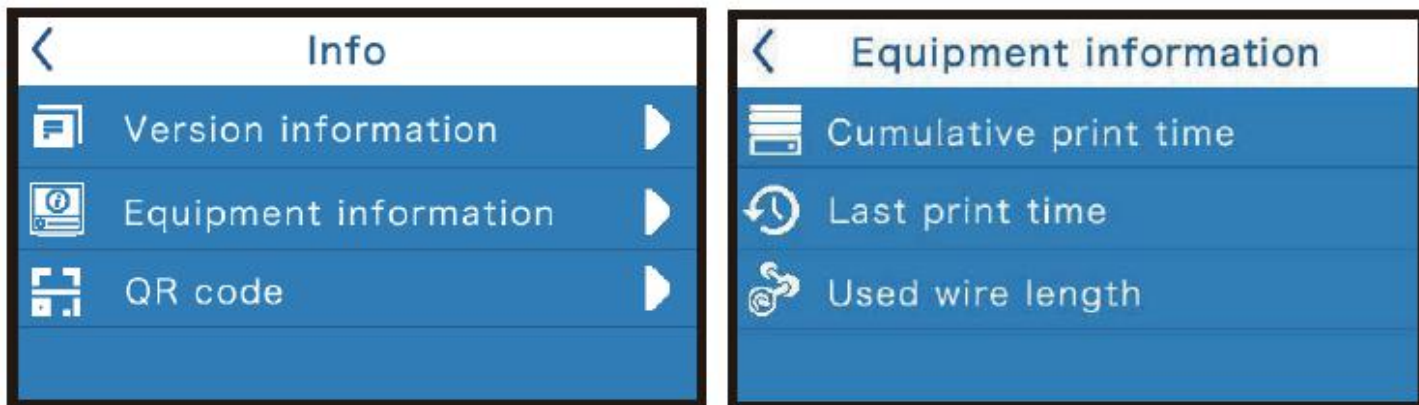
RESTAURAR A FÁBRICA

Pulse "Restaurar fábrica", la impresora restaurará la configuración predeterminada de fábrica. Después pulsando "Restaurar fábrica", es mejor que apague la impresora y reinicie.

6.2.4. INFORMACIÓN

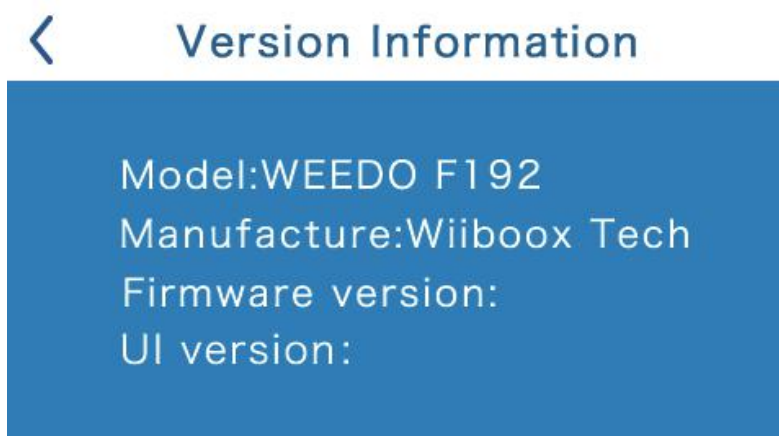
Información del equipo

Presione "información de equipo" para ingresar la interfaz de estadísticas de tiempo de ejecución. El tiempo de impresión acumulado, el último tiempo de impresión y longitud de filamento, Etc.



Información de versión

Muestra la versión del equipo, el modelo, etc.



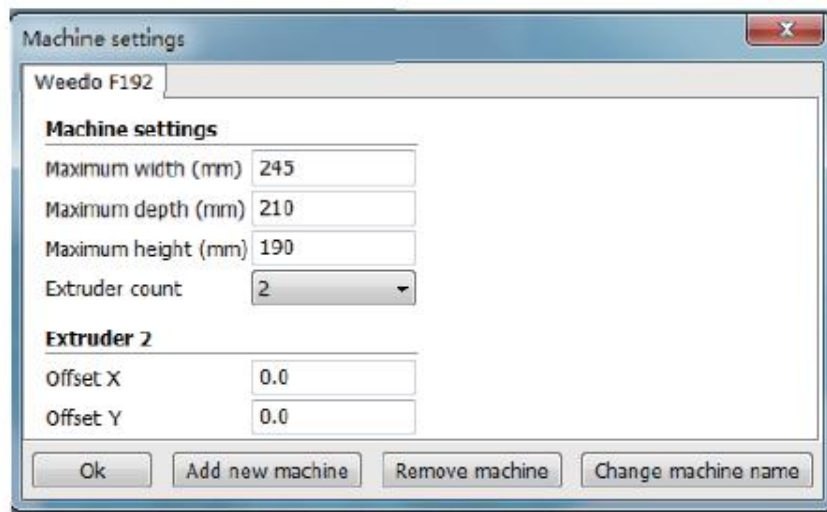
6.3 Los ajustes de impresión para la impresora de doble extrusora

El software de Cura es conveniente para los ajustes del parámetro de la impresora simple y dual extruder. Contraste con la impresora extrusora, los ajustes de los parámetros para el segundo extrusor de impresión se añade a los ajustes de impresión para doble extrusora. Al configurar los parámetros del modelo de impresión de doble extrusora, lea los parámetros relacionados con el software de Cura en el Capítulo 5.

6.3.1. Ajustes de la máquina

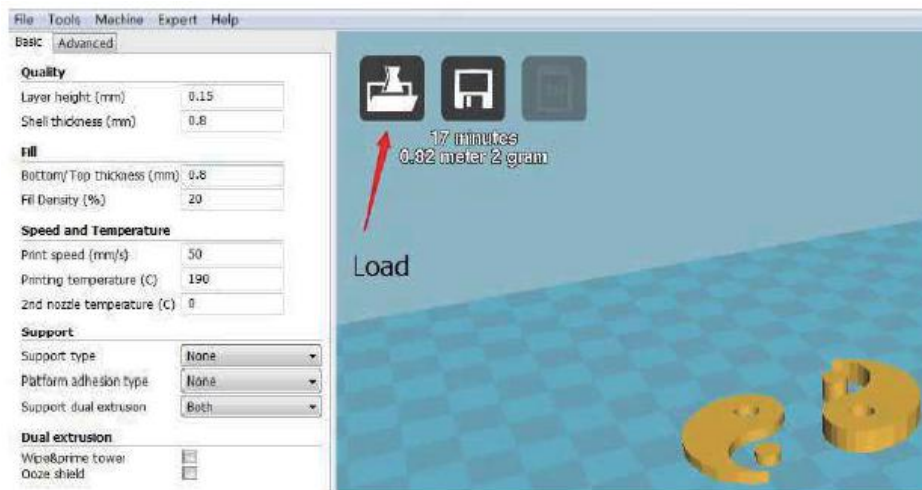
Inicie el software Cura, haga clic en "Máquina" - "Configuración de la máquina" en la barra de menú para entrar en la interfaz de configuración de la máquina, como se muestra a continuación; Haga clic en "Agregar nueva máquina" para entrar en la interfaz del asistente; Haga clic en "Siguiente" para entrar en la interfaz de selección de máquina, como se muestra a continuación; Seleccione la máquina que coincida con su modelo, haga clic en "Siguiente" y aparecerá la interfaz de configuración de la máquina; Haga clic en "Aceptar" para completar la adición de la máquina.



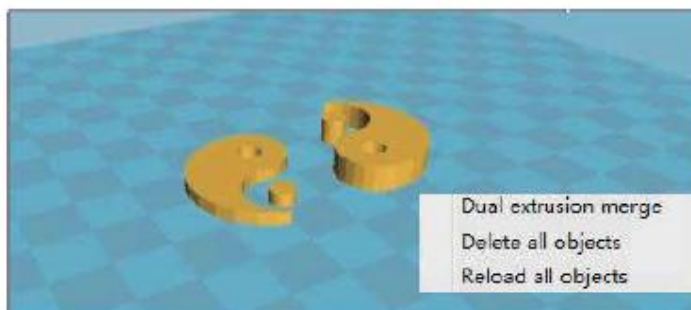


6.3.2. Configuración de impresión en dos colores

Prepare el modelo de impresión bicolor y cargue el modelo. El modelo se puede arrastrar directamente al software Cura (o utilizar el botón Cargar para cargar).

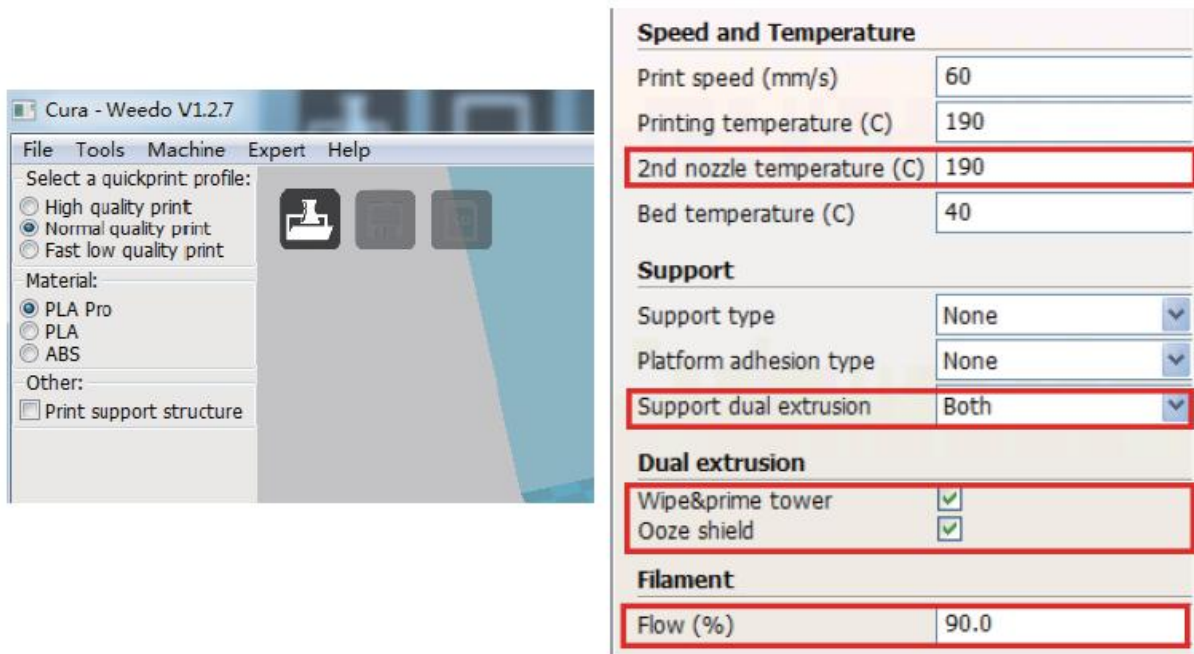


Después de hacer clic con el botón derecho en la plataforma de impresión y seleccionar "Dual extrusion merge" desde la ventana que aparece, entonces la fusión del modelo está completa.



6.3.3. Parámetros de impresión en dos colores

Haga clic en "Experto" en la barra de menú y seleccione "Cambiar a la configuración completa ..." en el cuadro de diálogo emergente.



En la interfaz de modo de configuración completa, debe prestar atención a lo siguiente

Parámetros:

- 2ª temperatura del extrusor (C)

Para la impresión bicolor, puede establecer este valor directamente de acuerdo con la impresión y Temperatura.

- Soporte de extrusión doble Seleccione "Ambos"
- Seleccione y seleccione la torre y el escudo de Ooze Marque la casilla para seleccionar
- Filamento El caudal se establece entre 85% -90%.

Después de configurar los parámetros, el motor Cura cortará el modelo y Generar código Gcode. Haga clic en el botón para guardar el código Gcode y, a continuación, haga clic en El botón "SD" para generar el archivo x3g; copie el archivo x3g en la tarjeta SD y luego imprima con la impresora de doble extrusora.

7. Reparación y mantenimiento regulares

La impresora 3D necesita realizar el mantenimiento regular, así como algunos Mantenimiento, para asegurar que la impresora pueda mantener el alto rendimiento y funcionar de forma estable.

7.1. Guía de mantenimiento periódico de la impresora

El mantenimiento regular contiene principalmente: boquilla limpia de la impresora, reemplace la impresora

Plataforma de la etiqueta (1), la plataforma de la impresora regular de control y nivelación, reemplazar el aire

Núcleo de filtración, eje óptico y mantenimiento de barra de tornillo y otros.

7.1.1. Limpieza de la boquilla de impresión

En el proceso de impresión 3D, la parte de los desechos consumibles y las partículas de polvo Susceptible de acumularse alrededor de la boquilla de impresión. Conforme pasa el tiempo, estos materiales acumulativos pueden conducir a que la precisión de impresión se vuelva mala o que la boquilla se bloquee y otros. Por lo tanto, antes de imprimir cada vez, debe observar Si la boquilla está bloqueada y realice la limpieza.

Método de mantenimiento: La boquilla de impresión se limpia generalmente con pinzas (10), y Las impurezas alrededor de la tobera son barridas por el paño de limpieza.



7.1.2. Reemplazo de la etiqueta de la plataforma de la impresora

Compruebe si la superficie de la etiqueta de la impresora (1) está desgastada y desigual en la impresión y Plataforma, si el adhesivo (1) está desgastado, debe ser reemplazado

Método de mantenimiento: en primer lugar encontrar un rollo de adhesivo de cinta (1) presentado en la caja de accesorios.

7.1.3. Sustitución de los componentes principales de la filtración de aire

Se sugiere sustituir los componentes del núcleo de filtración de aire después del uso 500 Horas, de lo contrario llevaría a un efecto de filtración de polvo muy reducido.

Método de mantenimiento:

En primer lugar, use fuerza para sacar la totalidad de la cubierta del ventilador en el lado derecho de Impresora y, a continuación, quitar el filtro de aire a base de carbono.



7.1.4. Plataforma de impresión Comprobación regular y nivelación

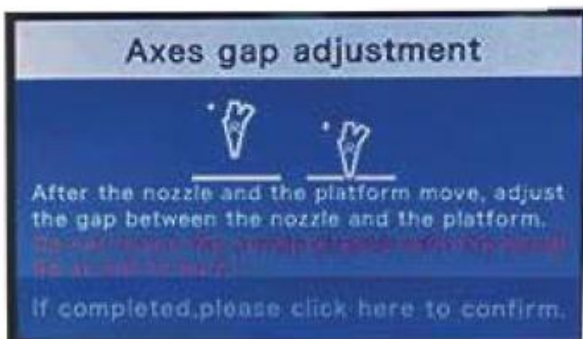
Es muy importante realizar la comprobación y nivelación regulares de la Plataforma de impresión y el nivel de la moldura de la plataforma de impresión .

Método de nivelación:

Pulse "Nivelar Plataforma" en el menú "Ajustar". Por favor, opere según las puntas de la pantalla y ajuste las mariposas

Hasta escuchar los sonidos, significa que la operación de nivelación es satisfactoria. Pulse el botón de regresar al menú anterior.

Ajuste de la boquilla:



7.1.5. Ajuste de desplazamiento X / Y de la boquilla derecha e izquierda * 2 Para la impresora de doble extrusor, cuando cambie la boquilla tiene que hacer las siguientes cosas:

Imprima el archivo de bloque de prueba rectangular dualtest.x3g en la tarjeta SD y el modelo de archivo es un bloque rectangular de cuatro capas como se muestra a continuación

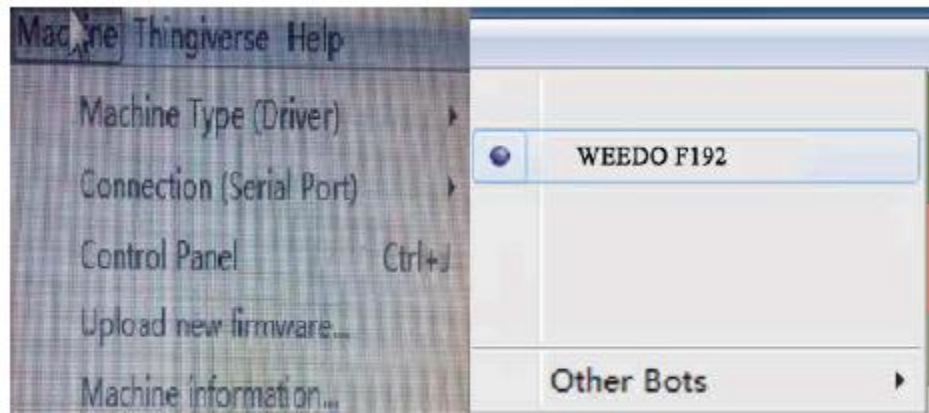


Entre ellas, la primera y la tercera capa desde el fondo (la parte amarilla) serán Impreso por la boquilla izquierda; La segunda y la cuarta capa (la parte roja) se imprimirán Por la boquilla derecha. Si hay partes separadas impresas por las toberas izquierda y derecha en el bloque impreso, Lo que significa que hay una desviación en la parte roja y amarilla en la dirección X, Y (Como se muestra a continuación), entonces debe realizar el ajuste de desplazamiento de boquilla.

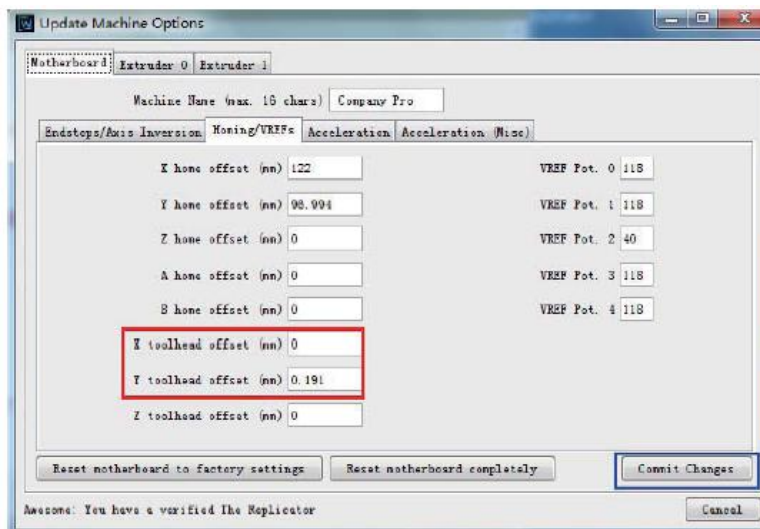


Pasos de ajuste del desplazamiento:

Abra el software de impresión ReplicatorG, seleccione "Máquina" - "Tipo de máquina (controlador)" "En la barra de menús, luego seleccione una máquina que coincida con su modelo.



Conecte la impresora al software de impresión ReplicatorG, seleccione "Máquina" - "Onboard Preferences" en la barra de menús, e ingrese la interfaz para el parámetro ajuste. Seleccione la opción "Homing / VREFs" y ajuste el desplazamiento de la cabeza de herramienta X y la cabeza de herramienta Y Valor de compensación.



7.2 Impresión del mantenimiento y reemplazo del extrusor

Después de que la impresora se ha utilizado durante mucho tiempo, ya que el engranaje de alimentación sigue transportando y frotando el filamento, en el engranaje se pegaría con un polvo de filamento, lo que conduce a que el engranaje se debilite. El desensamblaje y la limpieza regular de los componentes del extrusor pueden mantener la máquina funcionando suavemente. Se sugiere realizar la limpieza del componente del extrusor después de 500 horas de impresión.

7.2.1 Limpieza del Equipos y Motores.

Cuando se cierre el cierre, abra la placa de la puerta de la impresora y saque el enchufe del cable del motor del extrusor.



Utilice la llave hexagonal de 2,5 mm para desenroscar completamente los dos tornillos hexagonales en el lado derecho y extraer el ventilador y la aleta de refrigeración.



A continuación, saque el motor y el engranaje de alimentación desde la parte posterior derecha.



Los restos de filamentos en el engranaje del motor se debe limpiar con la Brucela (8), y se instala de acuerdo con los procedimientos inversos después de la limpieza.

Nota: Finalmente enchufe la línea de conexión del motor.

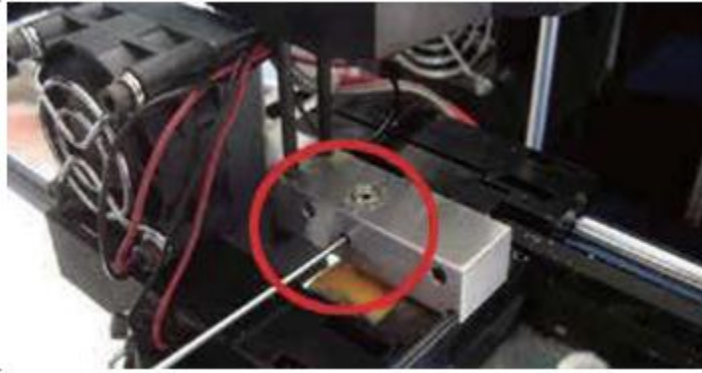
7.2.2. Sustitución de la boquilla de impresión

Cuando la operación es inapropiada o los materiales del filamento no se seleccionan correctamente, causarían el bloqueo de la boquilla. En los casos necesarios, necesita realizar el reemplazo de la boquilla.

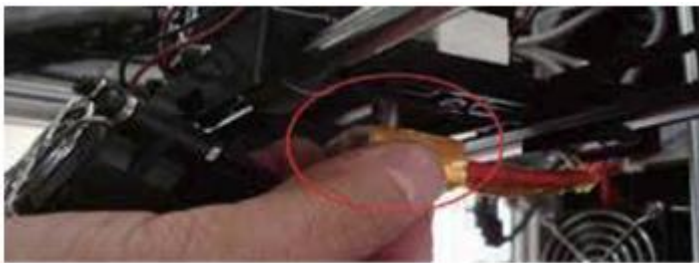
Procedimiento de desmontaje:

En primer lugar, extraiga los componentes del motor, el procedimiento específico se puede consultar en el capítulo 7.2.1 de "Boquilla de limpieza y engranaje del motor".

Utilice una llave hexagonal de 2 mm (11) para apretar la garganta fija del inyector.



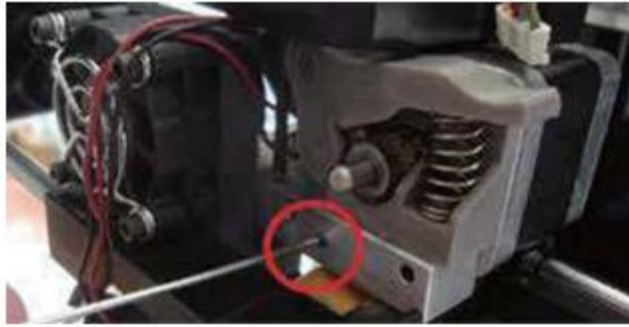
Saque todo el componente de la boquilla desde el fondo y saque el tapón de la línea de conexión de la boquilla.



El proceso de desmontaje de la boquilla ha terminado. El proceso de instalación de los nuevos componentes de la boquilla: En primer lugar, coloque el engranaje del motor en la posición original, que se utiliza para determinar la longitud que la garganta de la boquilla se extiende por encima del bloque de aluminio.



La parte de la tubería se inserta en la garganta de la nueva boquilla y el bloque de aluminio desde la parte inferior, la parte superior de la tubería de la garganta está estrechamente en contacto con la parte inferior del engranaje del motor (nota: la posición del motor no se puede mover); Y luego utilice la llave hexagonal 2mm (11) para atornillar el tubo de garganta.



Como siguiente, instale bien el ventilador, la aleta de enfriamiento y el motor, utilice la llave hexagonal de 2,5 mm (12) para atornillar los dos tornillos hexagonales en la parte superior y, finalmente, conecte el cable del motor.



Todo el proceso ha terminado. Después de reemplazar la boquilla, puede iniciar el modelo de impresión sólo después de volver a calibrar la plataforma de la impresora.

7.2.3. El final de la vida del electrodoméstico

El símbolo del contenedor tachado indica que el artículo debe eliminarse por separado de la basura doméstica. El artículo se debe entregar para el reciclaje de acuerdo con las regulaciones ambientales locales para la eliminación de desechos. Al separar un elemento marcado de la basura doméstica, usted ayudará a reducir el volumen de residuos enviados a incineradores o rellenos y minimizar cualquier posible impacto negativo en la salud humana y el medio ambiente.

