

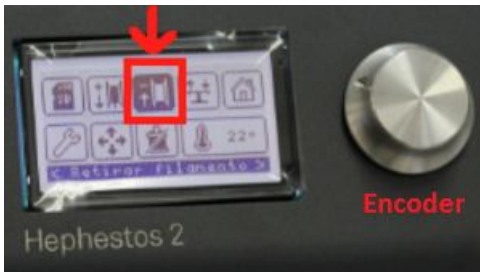
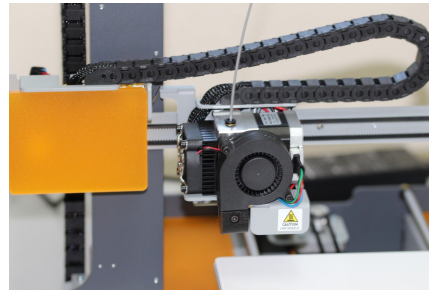
**ORIENTACIONES PARA LA PUESTA EN MARCHA DE
LA IMPRESORA 3D
MODELO BQ HEPHESTOS 2**

5?"3A"53"@"?° 1°B"@"32°?)°ž"1°2?@"6?°25ž"5t>)">"@5@U

Tras la recepción de la máquina en el centro, se tendrá que elegir el lugar adecuado para ubicarla y proceder a su puesta en marcha. Se aconseja colocar la máquina en una mesa rígida y nivelada, para evitar que se mueva en el proceso de impresión.

"j ux nVZXtk bZI {n'w' Z'yZ' XZYwWZ' M'hI {b | M'kpl SyZ {ZI XxOw' Z'xZNY'BA' (N' U'U' V'W'X'Y'Z%'@' Z'yZ' W'N' U'Z' XZ' | U'W'K'pl j'W'k O'w' b' M'

<M'n' Ü Antes de mover la máquina debemos asegurarnos de que no tiene puesto el filamento para evitar que se rompa durante el transporte.



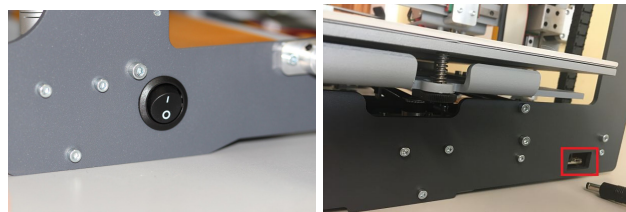
En caso de que lo tenga cargado, encenderemos la impresora y realizaremos el proceso de descarga guiándonos a través del menú de la máquina



Tras extraer el filamento se aconseja sacar la bobina del carril, rebobinar y trabar el filamento ayudándose de los orificios de la bobina.



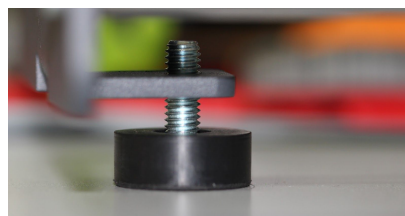
<M'n' Ý: ° uM'N' t' XZY'hI ZV'W'j'W'k O'w' b' M' Tras esperar 2 o 3 minutos para que se enfríe la máquina, colocaremos el interruptor en posición de apagado y desconectaremos el cable de alimentación de la parte trasera.



<M'n' P°> | k'N' Z'j' y'nun'X'Z' XZ' j'M'U'U' b' M' de la máquina y coger la misma por el bastidor, para ubicarla en su nueva posición. Es importante comprobar que el soporte de la bobina tiene las gomillas para evitar vibraciones en el proceso de impresión.

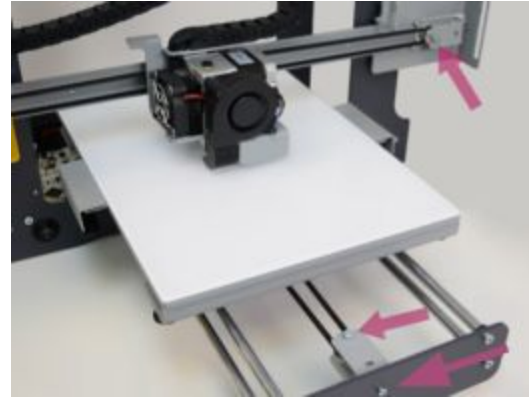
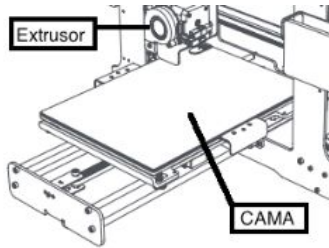


<M'n' B° Una vez se haya ubicado la máquina, debemos | b'Z'j'W'j' M'hI 'x'Z'y'Z'V'W'j' u'Z'x' b'Z' XnI XZ' y'Z' M' n' t' M'




5. "3A" 53" @ < ? " T " B" @ " 32 " ?) " z " T " 2 < ? " @ 5 " 25 z " 5 t >) " < " @ 5 @ U

< Mj n' à © t nk ux n U M' jny' M y (Zy' XZ' jny' ZHzy, de manera que cuando se muevan el extrusor y la cama se deslicen con facilidad. t nk ux n U M' jM {ZI ypl' XZ' jM Vhx xZ M VZI {XV} que se encuentra debajo de la cama para que no de saltos en el proceso de impresión. Ajustar si fuera necesario, utilizando los tornillos del eje X o del eje Y.



< Mj n' á © Mj n U M' Zj yZI ynx b X| V b n. Para ello ajustamos el offset (distancia entre el nozzle o cabezal y la base o cama) para indicar a la impresora donde está el plano de la base. En el menú, seleccionamos

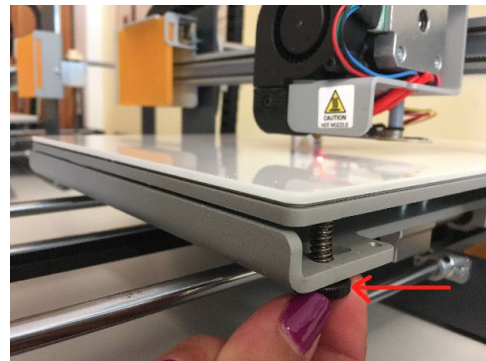
"Ajustes"  pulsamos la rueda de menú o encoder y elegimos "ajuste offset", para comenzar el proceso. En un momento del proceso, nos pedirá que especifiquemos manualmente un valor, este valor es la distancia entre el cabezal y la base. Dicho valor se selecciona girando la rueda del menú hacia la derecha o la izquierda (los valores negativos suben el cabezal y los positivos lo bajan). Podemos ayudarnos de una hoja de papel para conocer dicha medida, el valor ideal es aquel en el que la hoja de papel o folio pasa entre la boquilla del cabezal y la base rozando ambos.

D Ugc' +. B j Y Ua cg' ` U V U g Y c' W la U'

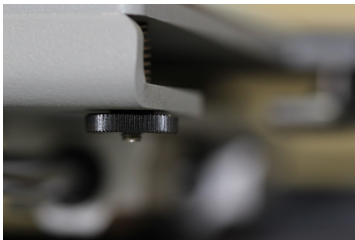
Realizaremos un nivelado manual, para ello, en el menú "ajustes" seleccionaremos "Nivelar base"



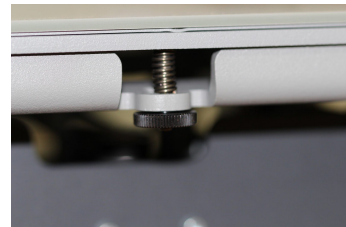
e iniciaremos el proceso. El extrusor se detendrá en un punto, y tendremos que bajar la base (girando la rueda lentamente) hasta que se apague la luz del sensor, y volvemos a subir despacio hasta que se vuelva a encender.



Repetir el proceso con los tres puntos de ajustes.



Rueda delantera (existen dos en cada extremo)



Rueda Trasera (sólo existe una)

Una vez nivelado de forma manual se recomienda dejar la autonivelación en on y así evitar posibles accidentes o roturas. Para hacerlo, debemos ir "Ajustes" y activar el Auto-nivelado en la posición [on]

