

MANUAL USUARIO P5 STEEL Y P6

Introducción

El siguiente documento te permite aprender a utilizar la impresora, una guía rápida de iniciación. Lee atentamente el manual completo para asegurarte de hacer un uso correcto. En Boloberry Tech siempre intentamos tener las impresoras con las últimas mejoras, puede ser que este manual no coincida exactamente con tu modelo de impresora. En caso de duda contacta con nuestro Servicio Técnico.

Características

- Extrusor TITAN 1.75 mm
- DRV 8825 Arduino Mega + Ramps 1.4
- Pantalla táctil MKS TFT32 con lector de tarjetas
- Fuente de alimentación 30 A
- Display en castellano
- Protección electrónica con relé de estado sólido y con caja
- Precisión de posicionamiento: Z 0.004mm, XY 0.012mm
- Precisión de impresión 0.1mm
- Velocidad media de 100 mm/s
- Volumen de trabajo 300X300X300mm
- Diámetro extrusor 0.4mm

Temperatura de Extrusor máxima 260 ° C

- Temperatura máxima cama caliente 100 ° C
- Entorno de trabajo recomendado °C ≥ 25 °C - 28 °C
- Requisitos de alimentación 220 V, 240 W, 50Hz, 0.89A
- Conexión Pendrive y tarjeta SD (incluida)
- Formato de archivos reconocidos STL, Gcode
- Compatibilidad de Windows 10, Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Linux, Mac OS X Especificaciones CE

ADVERTENCIA: Antes de iniciar con la instalación, una impresora puede ser peligrosa si se hace un mal uso, no es un juguete. Sigue las instrucciones de seguridad de la herramienta acoplada. Y RECUERDA, LA IMPRESORA NO TIENE CEREBRO, PERO TU SÍ. Boloberry Tech no se responsabiliza de las consecuencias debidas al uso de la impresora. Es obligatorio leerse el manual entero para un uso y funcionamiento correcto.

Presentación de la impresora



Puesta en marcha de la impresora.

- 1) Encendemos la impresora dado al interruptor de encendido



- 2) Vamos a la pantalla y presionamos en el icono **ajustes**



- 3) Localizamos el icono **origen** y presionamos



- 4) Presionamos **Todos**, la máquina empieza a moverse hasta situarse en cero X Y Z



- 5) Terminado el proceso ahora vamos a introducir el filamento para ello debemos de calentar antes el extrusor. Presionamos atrás para acceder a la pantalla anterior, seguidamente presionamos **Preheat**



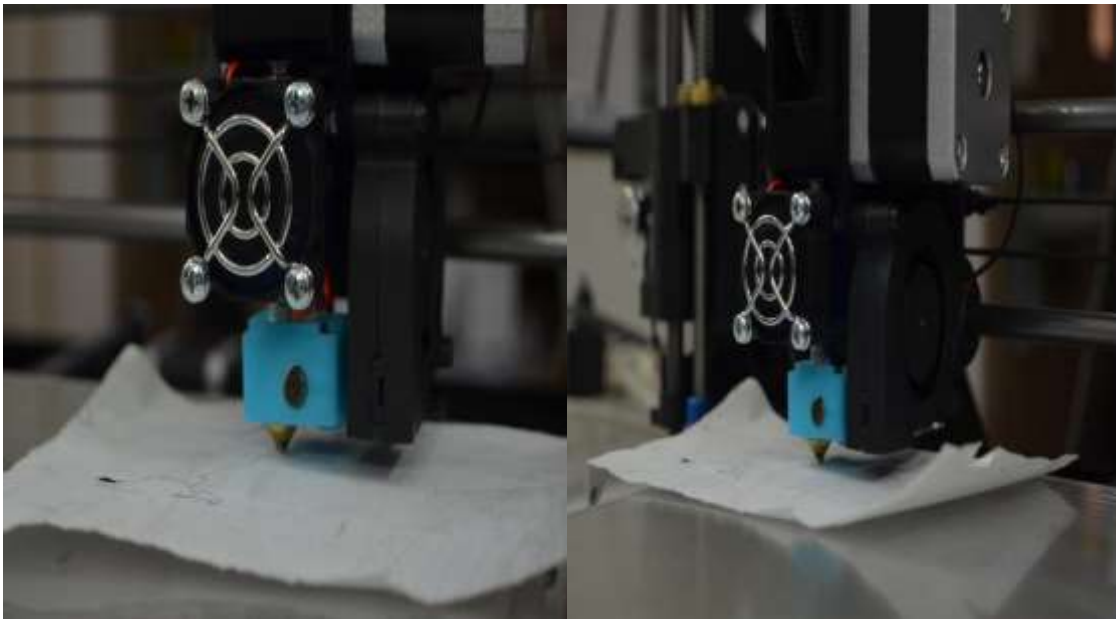
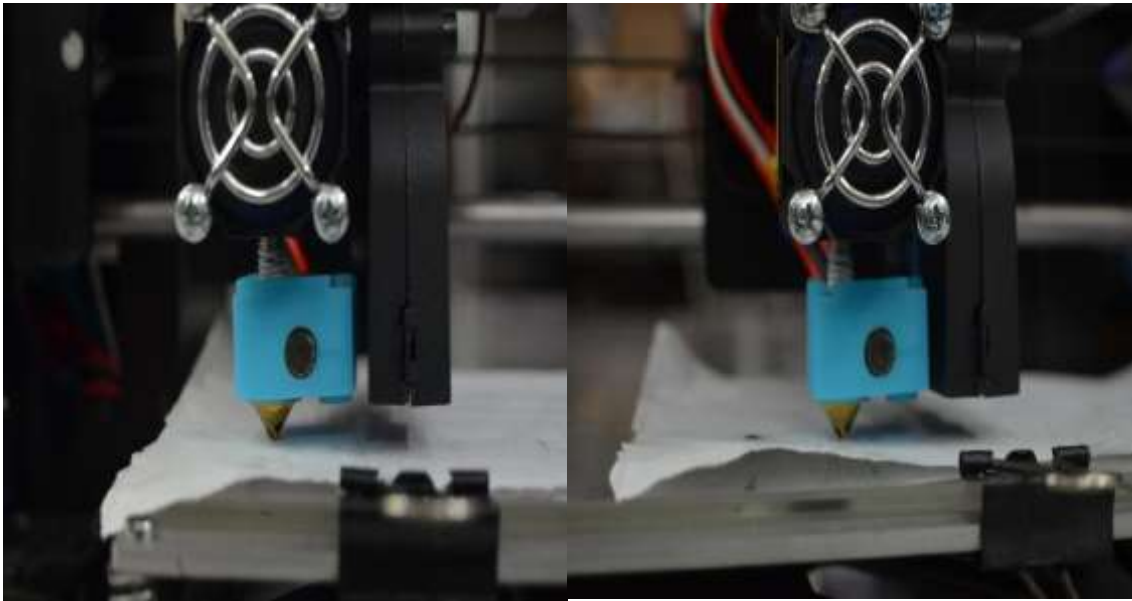
- 6) Presionamos + hasta subir a un valor (tomamos como ejemplo una temperatura de 218 temperatura recomendada para la mayoría de PLA), seguidamente presionamos dos veces atrás hasta llegar a esta pantalla:



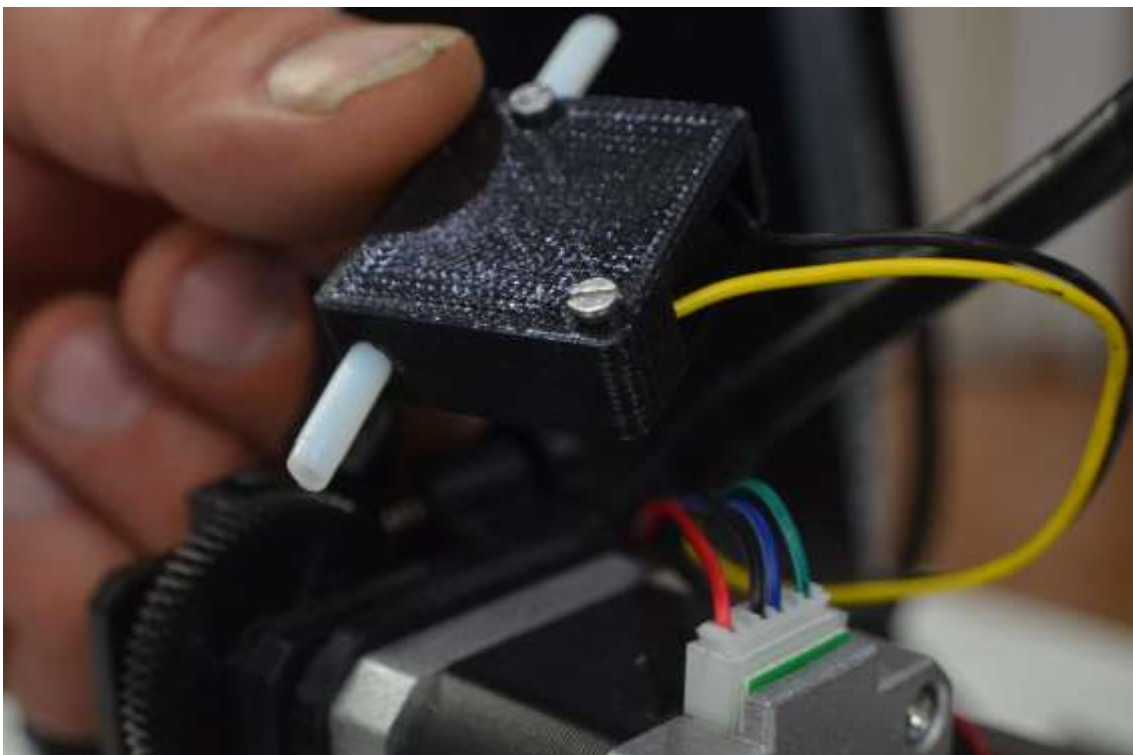
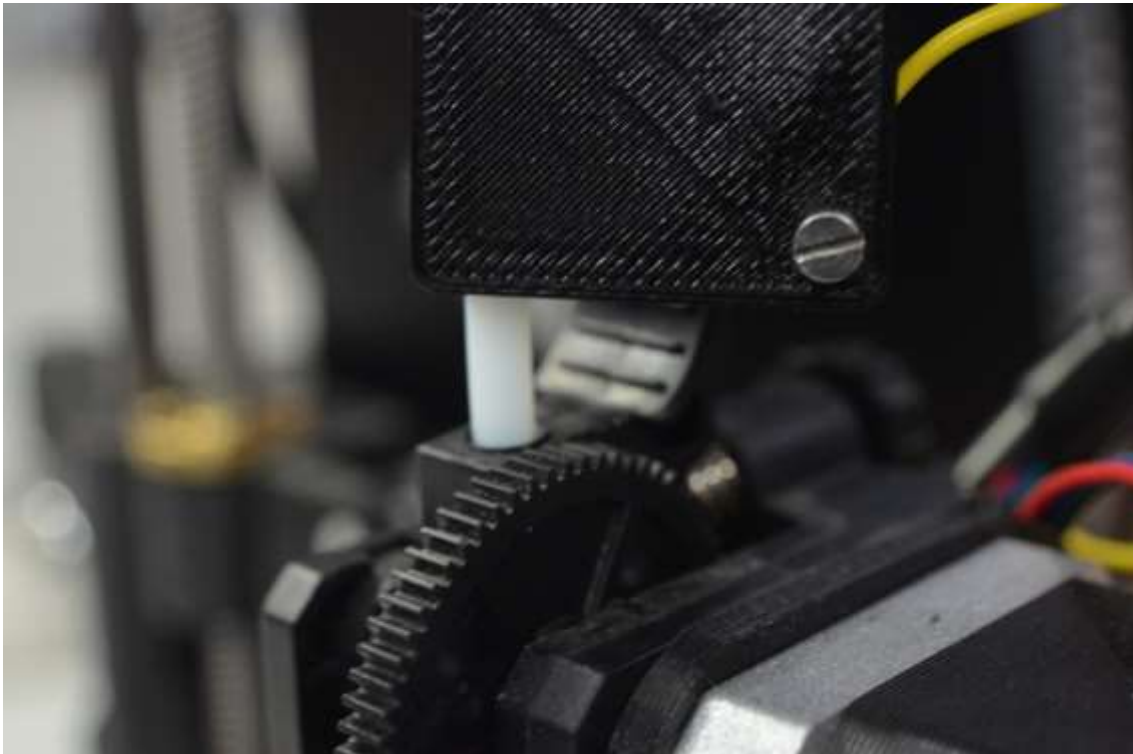
- 7) Recomendable hacer una calibración de la plataforma con ayuda de un folio este debe desplazarse entre la boquilla notándose una ligera fricción en ningún momento debe de estar completamente presionado entre boquilla y plataforma (cristal) se ha de verificar en las 4 esquinas de la plataforma ayudándose de los 4 tornillos con muelle apretando o aflojando según convenga para proceder vamos al icono **configuración** y presionamos



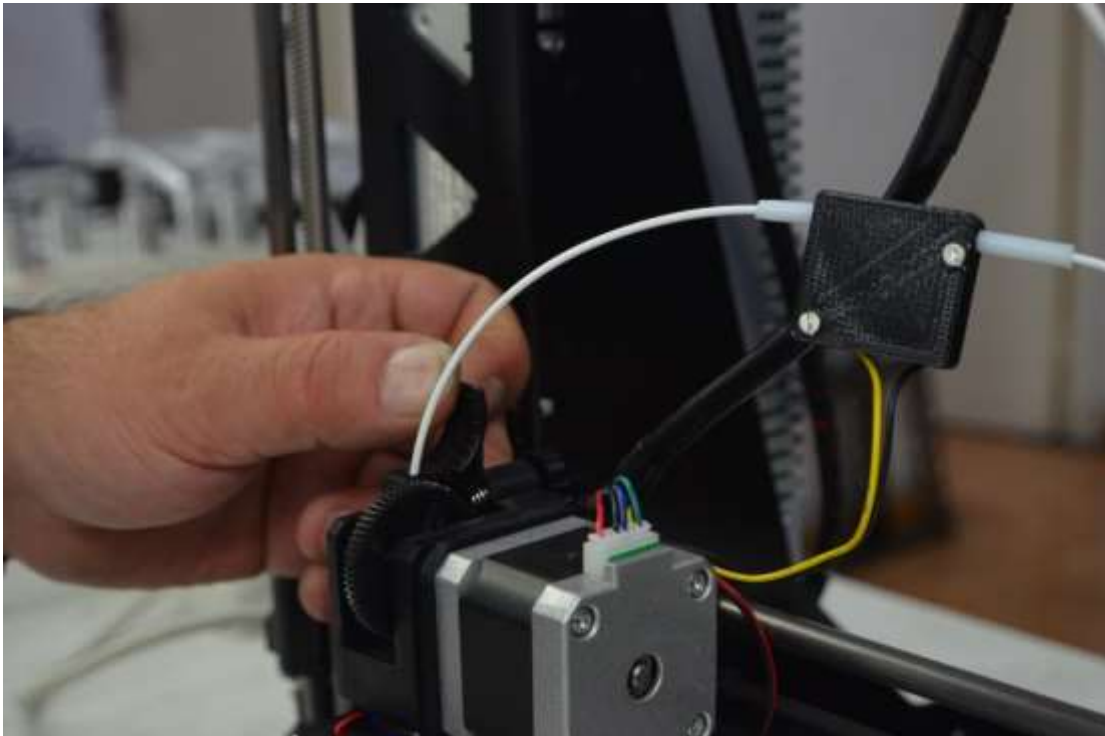
- 8) Seleccionamos **apagar motor** de esta forma ya podemos mover manualmente la plataforma y el eje de izquierda a derecha para situarnos en las 4 esquinas para hacer las comprobaciones del folio



- 9) Terminada la operación procedemos a introducir el filamento, esta máquina cuenta con detector de filamento que detecta la falta de material para evitar en lo máximo posible fallas en la impresión por falta de material.



- 10) Introduciremos el PLA o material que se quiera fundir por este mismo y a su vez al Extrusor tirando ligeramente para atrás la palanca mostrada



- 11) Ayudados de la palanca empujaremos hacia abajo el material hasta que veamos que sale un hilo fino por la boquilla otra forma de hacerlo automática sería: seleccionamos **ajustes**



- 12) Presionar en **Extrusión**



13) Encontramos las opciones **dentro** y **fuera**:



- 14) Aconsejamos donde pone **5mm** subirlo hasta **10mm** y donde pone **baja** subirlo a **alta**, tanto para introducir filamento como para sacarlo. Para **sacar** se debe dar al icono **fuera** entre 5 y 6 pulsaciones rápidas para evitar emboces y por supuesto siempre a una temperatura de 218º en caso de pla o superior para abs. Para meterlo darle a **dentro** 5 o 6 pulsaciones hasta ver que sale filamento fino por la boquilla.



- 15) Ya tenemos la impresora lista para trabajar, ahora sólo queda generar nuestro gcode con nuestro laminador favorito Cura, slicer, etc. El gcode generado lo grabaremos en nuestra tarjeta SD, la introducimos en el lector de tarjetas lateral de la pantalla MKS TFT32 y lo ejecutamos seleccionando **configuración**



- 16) Presionamos Puerto y Tenemos la opción de usar tarjeta SD o Pendrive seleccionamos el que deseamos usar



- 17) Damos dos veces al icono **atrás** nos aparece el icono **impresión**, lo pulsamos



18) Tan solo ya queda seleccionar el nombre del archivo y se pondrá a imprimir



Feliz impresión.