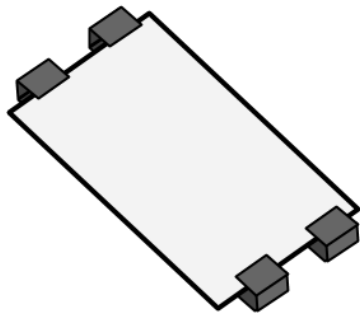
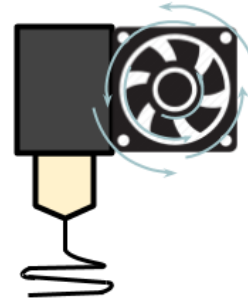




## Impresión 3D

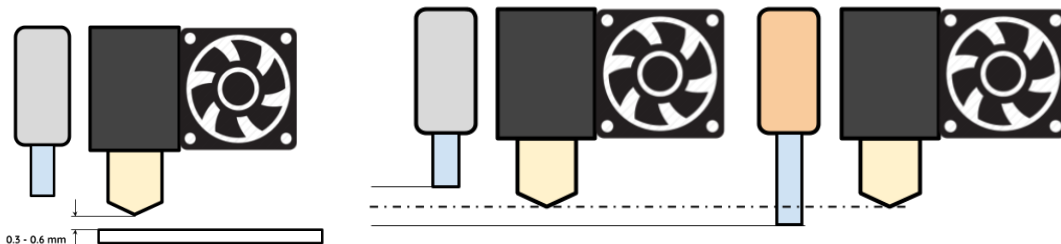
1 - El ventilador de refrigeración SIEMPRE debe estar activado.



2 - Fijar el cristal a la cama.

3 Echar lacapara que se adhiera la primera capa.

4 - Nivelar la cama.

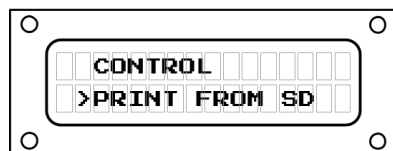


Manual

AutoLeveling

La calibración manual requiere apretar los tornillos de la cama con una llave Allen.

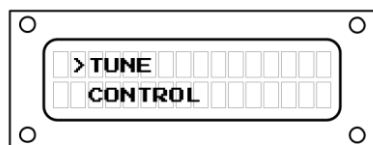
5 - Seleccionar modelo desde la SD e imprimir.



PLA : 200° - 210°

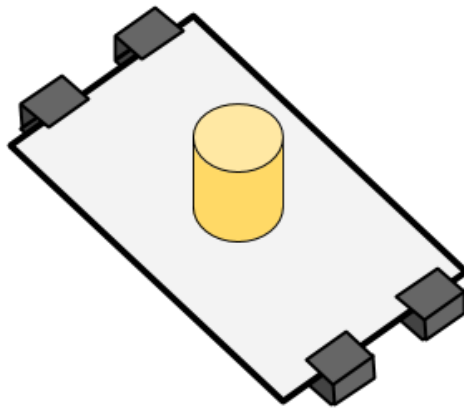
ABS : 220° - 240° Heated BED: 80°

6 - Ajustar parámetros para mejorar la calidad.





## Un tiempo más tarde...



## Cómo sacar el modelo una vez impreso de la impresora...

- 1 – Quitar las pinzas y **sacar el cristal**. Apoyarlo sobre una mesa o superficie lisa y robusta.
- 2 – Rascar con una espátula cuidadosamente para separar la pieza del cristal y volver a dejarlo sobre la impresora.

## Consejos para limpiar el modelo.

1. **IMPORTANTE:** Lavarse las manos. La suciedad se mete por los huecos de la pieza.
2. En caso de tener soportes, separar los soportes del modelo con unas **pinzas**.
3. Eliminar las imperfecciones con un **Cutter**.
4. Si hay alguna parte del modelo muy difícil de cortar o eliminar, lo mejor es utilizar una **Dremel** con un **cabezal para lijado** y repasar hasta dejar todas las zonas de interés completamente lisas.  
**IMPORTANTE:** No usar limas sucias que puedan introducir restos de suciedad en el modelo.
5. Finalmente – **Limpiar de la zona de impresión** todas las virutas de plástico que se hayan caído alrededor con un paño o una escoba.