

IMPRESORAS

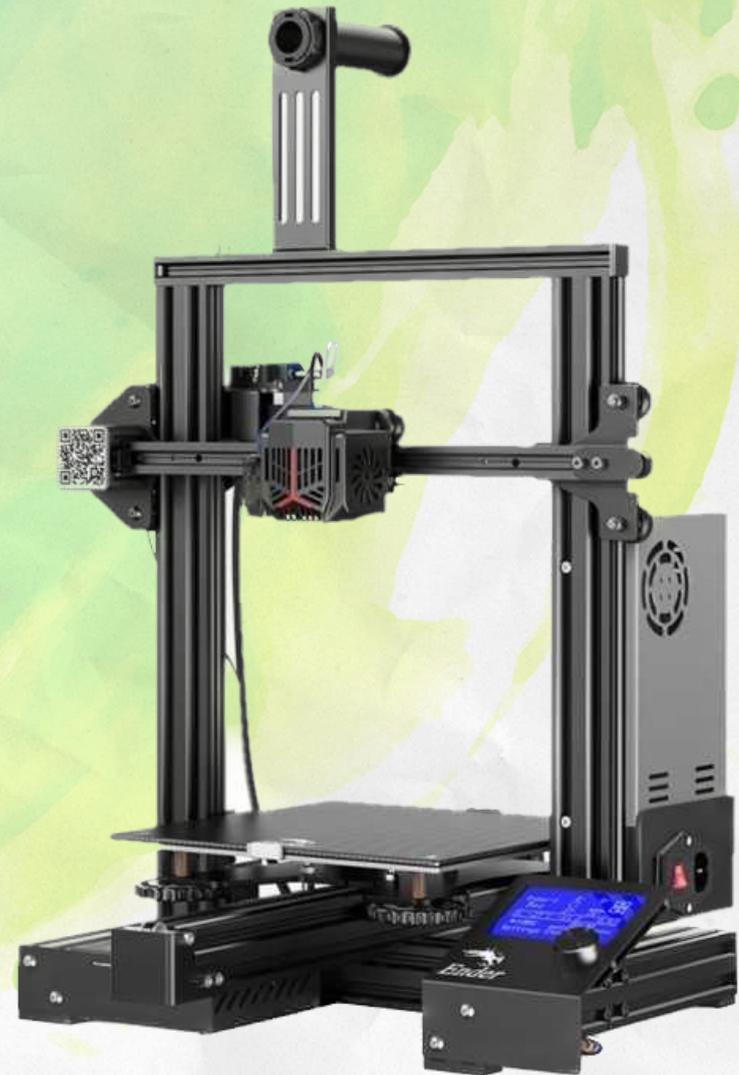
3D

CEE

NUESTRA SEÑORA DE LA ESPERANZA



Antonio Herrero Santos

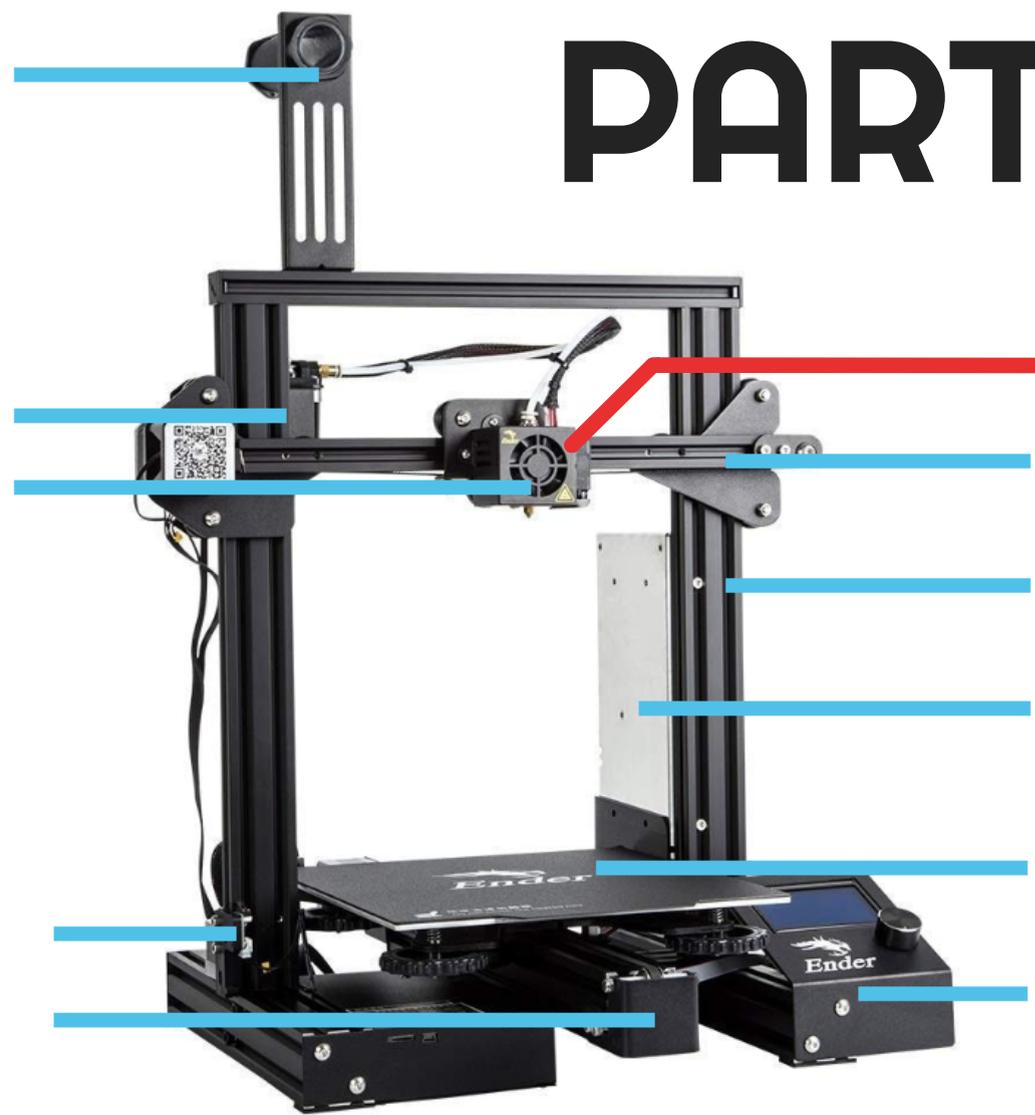


Soporte bobina

Extrusor
Fusor

Eje Z
Eje Y

PARTES



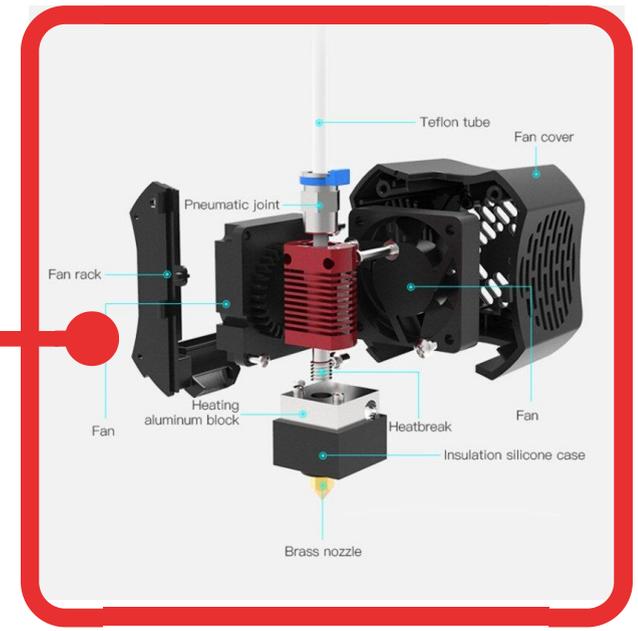
Eje X

Estructura

Fuente de alimentación

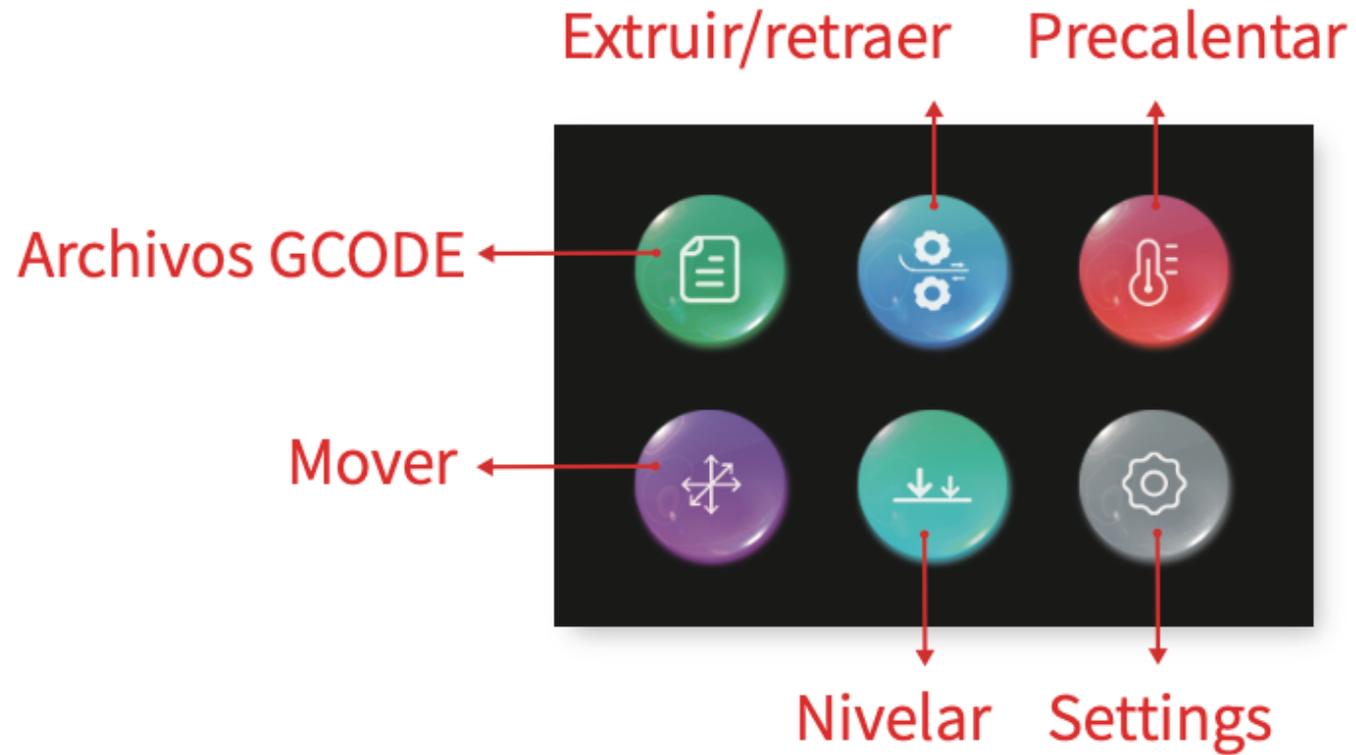
Cama caliente

Electrónica y pantalla



PLA

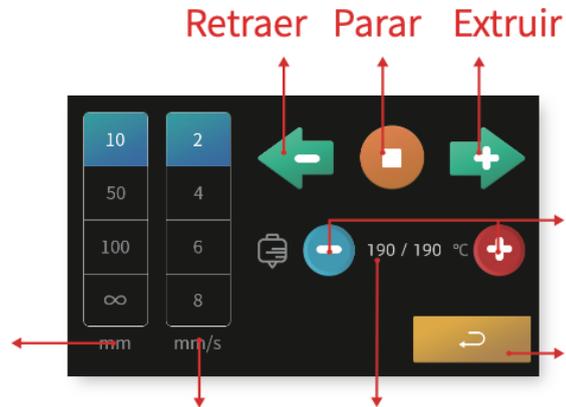
Menu principal



Extruir

Distancia de extrusión o retracción única, seleccione ∞ para extrudir o retraer continuamente

Velocidad de extrusión o retracción



Retraer Parar Extruir

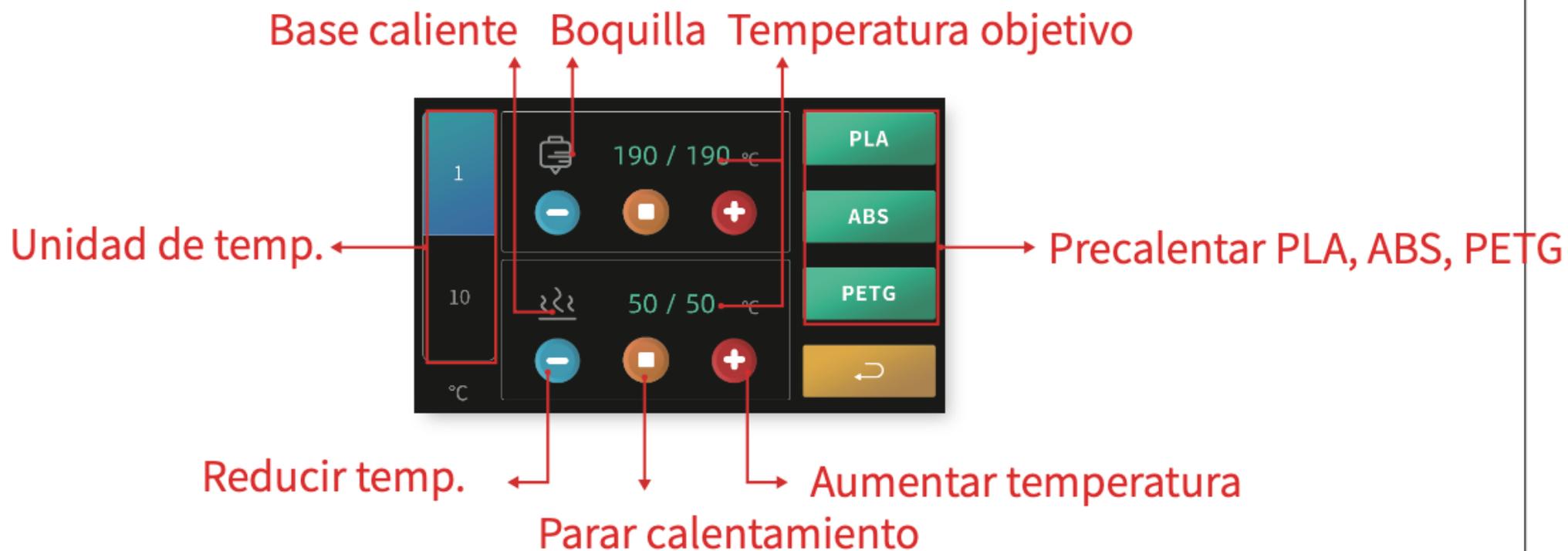
La extrusión o retracción solo es posible con una temperatura de 190°C o superior en boquilla.

Reducir/Aumentar temp. boquilla

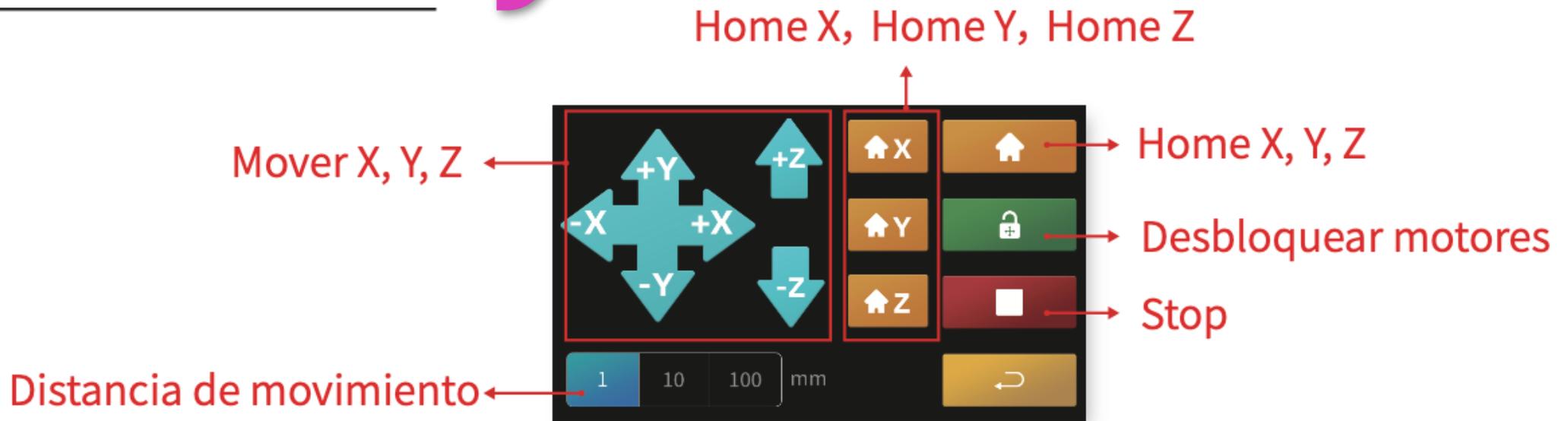
Volver al menú

Temp. actual / Temp. objetivo

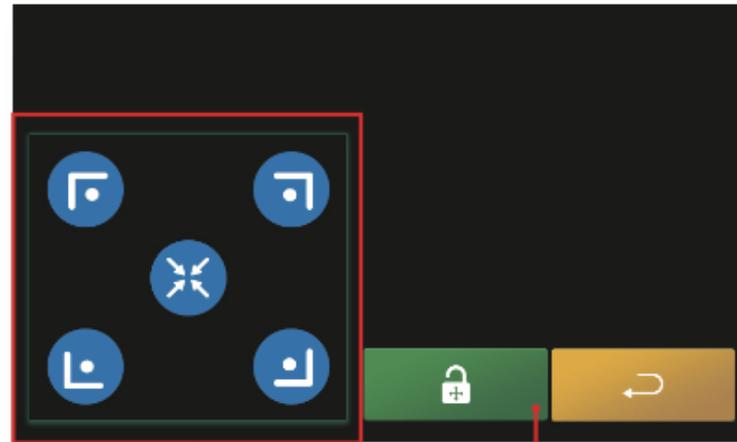
Precalentar



Mover ejes



Nivelación

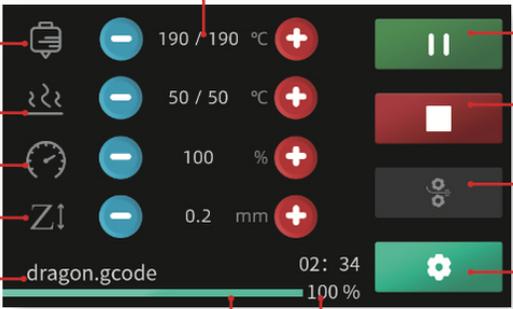


Mover boquilla

Desbloquear motores

Menu Impresión

Temperatura actual / Temperatura fijada



Temp. boquilla ← 190 / 190 °C +

Temp. cama ← 50 / 50 °C +

Velocidad de impresión ← 100 % +

Pasos eje Z ← 0.2 mm +

Archivo imprimiendo ← dragon.gcode 02: 34

Progreso de impresión 100 %

Tiempo de impresión

Pausa

Cancelar

Extruir / Retraer (disponible tras pausar)

Luz

ON

ON

↶

Detailed description: The image shows two screenshots of a printer's control interface. The left screenshot displays a menu with various settings: nozzle temperature (190/190 °C), bed temperature (50/50 °C), print speed (100%), Z-axis steps (0.2 mm), and a progress bar for 'dragon.gcode' at 100%. It also shows a timer at 02:34 and a gear icon for settings. The right screenshot shows two 'ON' toggle switches for a fan and a light, with a return arrow button at the bottom right.

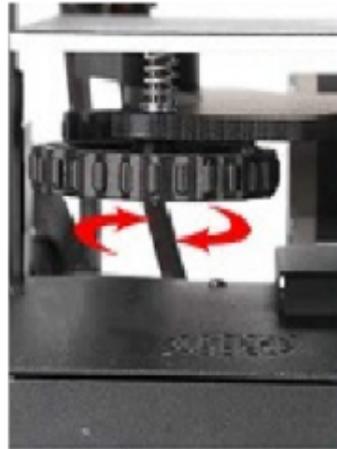
Nivelar cama



Puntos de calibración



Ruedas de nivelacion



Para subir y bajar la cama hay que girar la rueda de nivelación

Colocamos un folio entre la cama y el nozzle en los 4 puntos marcados en la imagen, mientras movemos la rueda debajo de cada uno hasta que el folio se deslice pero se note su rugosidad.

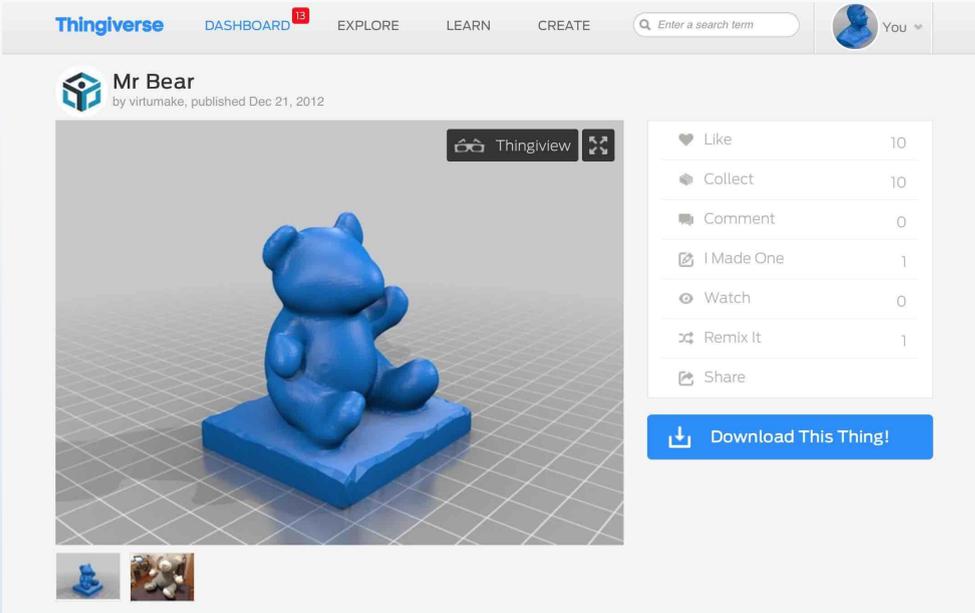
Repetir el proceso 2 veces para asegurar la nivelación.

Nivelar cama



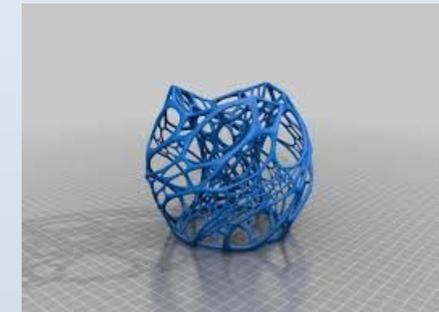
Problemas relacionados con la altura del nozzle

¿Dónde conseguimos modelos 3d?



Thingiverse

ES UNA COMUNIDAD ONLINE EN LA QUE LOS USUARIOS REGISTRADOS IDEAN Y COMPARTEN SUS DISEÑOS 3D



Otras Web

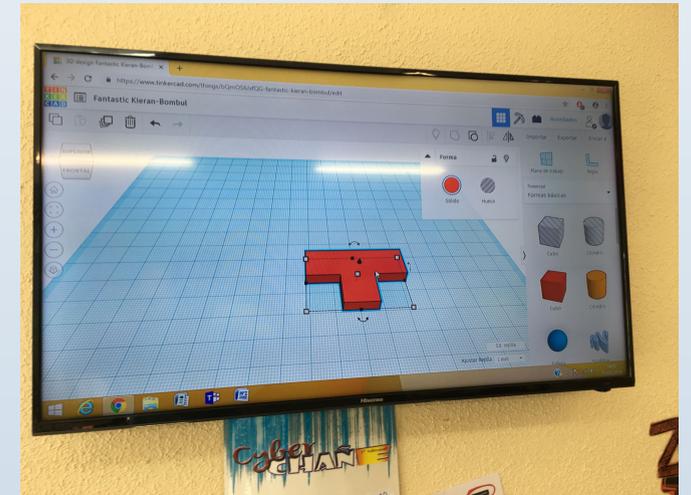
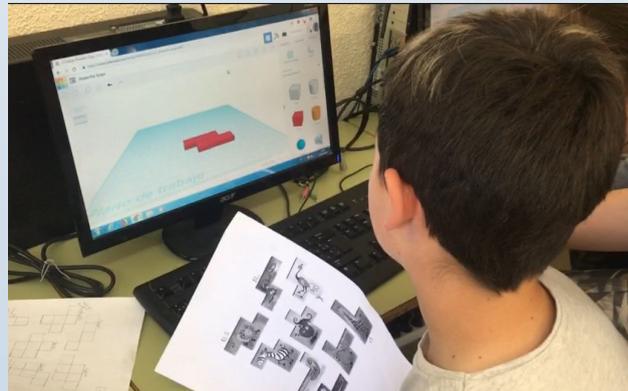
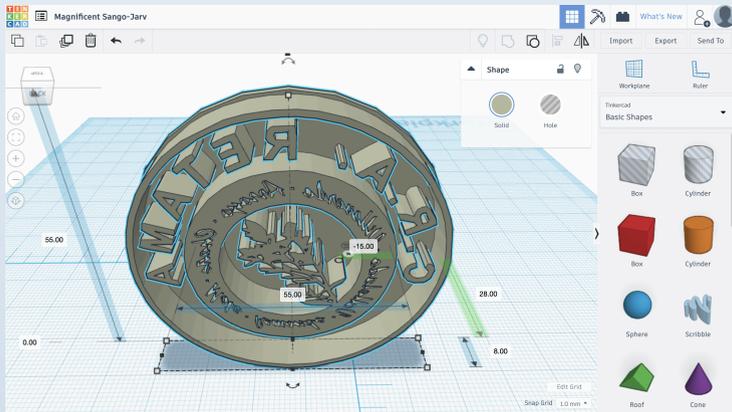


¿Dónde creamos modelos 3d?



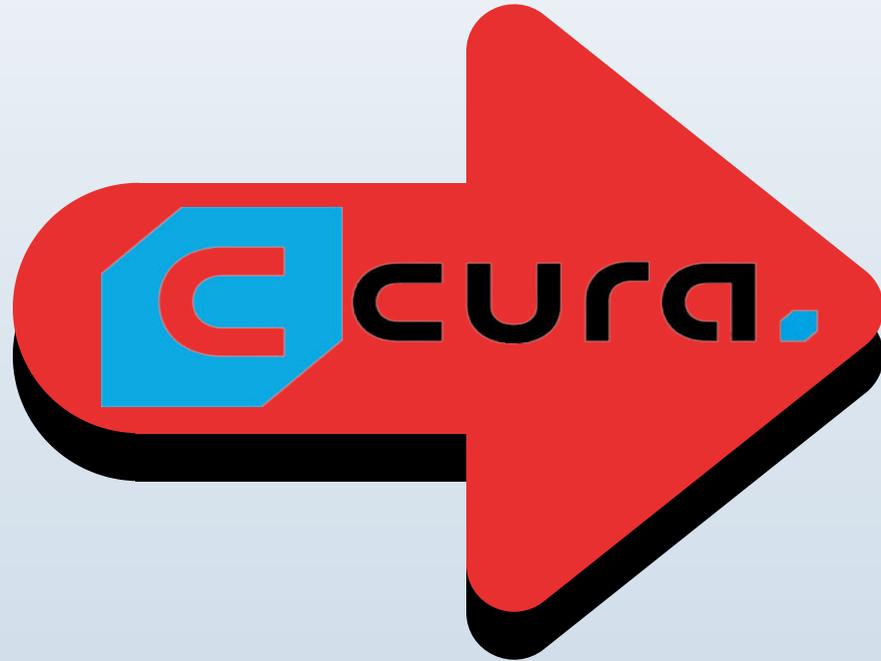
AUTODESK[®]
TINKERCAD[™]

EL OBJETIVO DE TINKERCAD ES OFRECER UNA HERRAMIENTA ONLINE DE DISEÑO E IMPRESIÓN 3D SIMPLE Y DESTINADA PARA TODOS LOS PÚBLICOS..



PASAR LOS ARCHIVOS A LA IMPRESORA

*.STL



*.GCODE

*.OBJ

LAMINADOR



PREPARE

PREVIEW

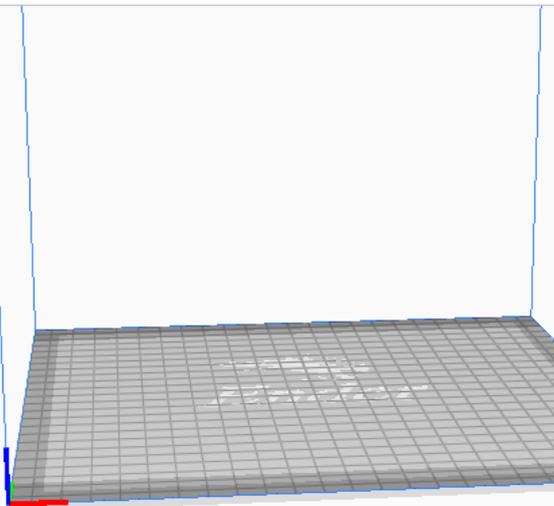
MONITOR



Creality Ender-3



Generic PLA
0.4mm Nozzle



Sta...2mm



20%



Apagado



Apagado



Ajustes de impresión



Perfil

Standard Quality - 0.2mm



Buscar

Default

Super Quality - 0.12 mm

Dynamic Quality - 0.16 mm

Standard Quality - 0.2 mm

Low Quality - 0.28 mm

Crear perfil a partir de ajustes o sobrescrituras actuales...

Actualizar perfil con ajustes o sobrescrituras actuales

Descartar cambios actuales

Administrar perfiles...

Ctrl+J

Grosor superior/inferior

0.8

mm

Grosor superior

0.8

mm

Capas superiores

4

< Recomendado

