

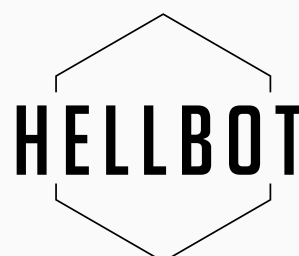
Puesta en marcha ADONIS



Proud to be a
maker

Que incluye

1. Cobertores Laterales y Puerta
2. Llaves allen
3. Cable de potencia
4. Filamento
5. Cable USB
6. Soporte para filamento
7. Vidrio para la plataforma de fabricación
8. Tarjeta SD (Parámetros del software para Cura y Simplify y objeto de prueba)



Puesta en funcionamiento

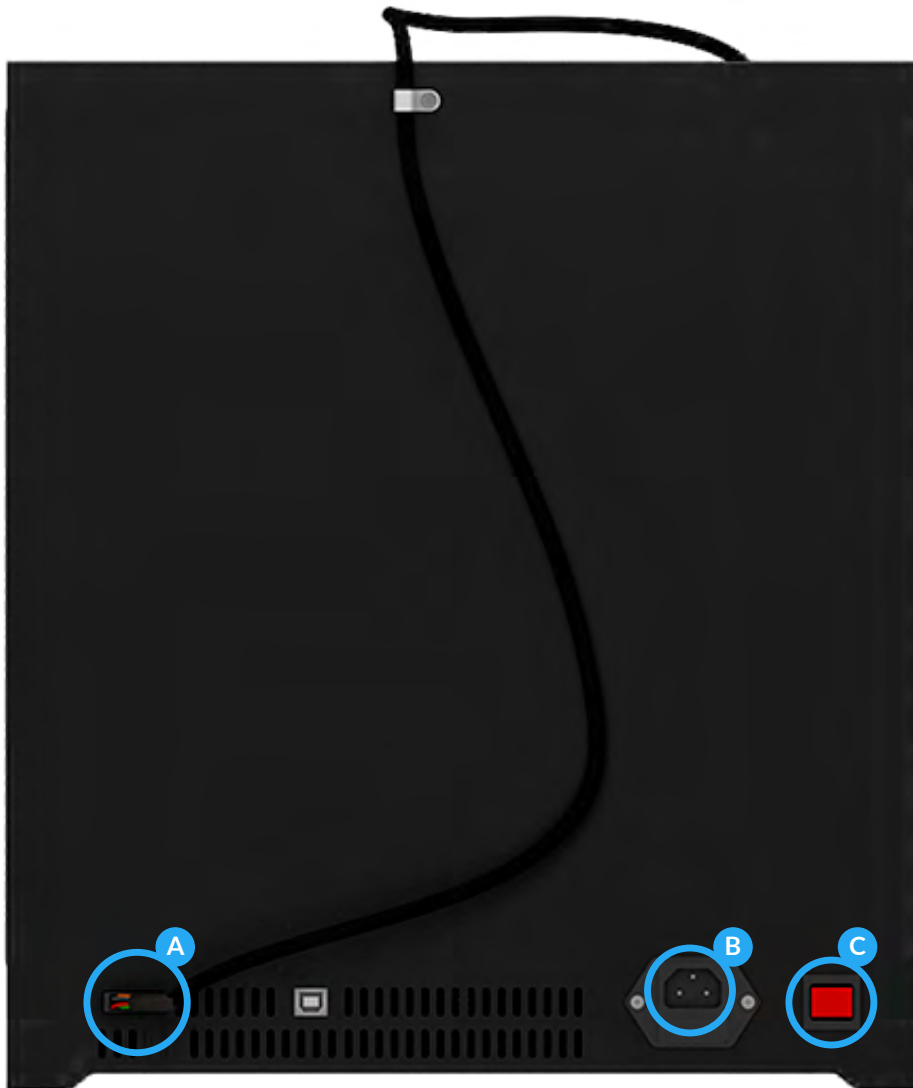
1 - Retirar los protectores y espuma de todo el equipo.

*La espuma que se encuentra por debajo de cama, para poder retirarlo correctamente, usted tendrá que girar la varilla roscada manualmente en sentido horario.

2 - Conectar cable extrusor a la placa, el mismo ya está instalado en el extrusor. (A)

3 - Conectar cable de potencia, el mismo lo podrá encontrar en la caja (B)

4 - Encienda el equipo.(C)



5 - Nivelar plataforma de fabricación. Si bien Adonis ya viene pre-nivelada, por el traslado del equipo puede ser que se desnivele.

*Para esto necesitaremos un papel de 90g (cualquier hoja A4 común)

*Presione el encoder (Rueda de control) y acceda al menú, a continuación mencionaremos las opciones que deberá seguir.

Puesta en funcionamiento

A Prepare

B Auto home, con esto todos los ejes se moverán al 0 de cada eje. Por favor espere a que la impresora termine de moverse para dar el siguiente paso.

C LevelCorner, esto hará que el cabezal se mueva hacia una de las esquinas.

Una vez que esté el cabezal en una de las esquinas, colocamos el papel entre el pico extrusor y la cama, mediante las perillas de nivelación situadas debajo de la plataforma realizamos el ajuste hasta que el papel raspe entre el extrusor y la cama.

Una vez logrado esto, presione "Next Corner" para pasar a la siguiente esquina.

D Repetir este procedimiento hasta que las 4 esquinas queden niveladas.

E Una vez terminado el proceso, retire la hoja.

6 - Bajar la cama.

*Para esto vamos a utilizar el display de la impresora presione el encoder (Rueda de control) y acceda al menu.

A Prepare

B Move Axis

C Move Z

D Move 10mm

E Mover el encoder en sentido horario hasta que el display llegue a por lo menos 080.00.

7 - Calentar extrusor

*Para esto presione el encoder (Rueda de control) y acceda al menu.

A Prepare

B Preheat PLA

C Preheat PLA

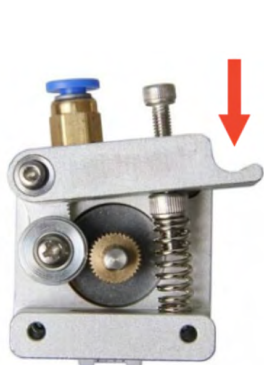
*En caso de que usted esté utilizando PLA la temperatura del extrusor tendrá que rondar los 195 a 210 C°, en cambio si el material es ABS la temperatura será entre 220 a 240 C°.

Puesta en funcionamiento

8 - Cargar el filamento en la impresora

*Es fundamental que el extrusor este en la temperatura adecuada.

*Para insertar el filamento usted tendrá que colocar el mismo por el racord, lo recomendable antes de hacer esto, es enderezar el filamento.

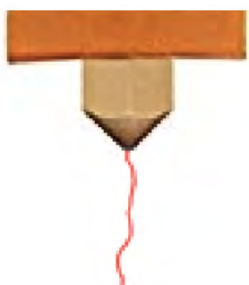


A Empujar la palanca del extrusor hacia abajo, esto liberará el mecanismo.



B Manteniendo la palanca presionada introducir el filamento

*Puede que si el filamento no está bien recto, el mismo no vaya por el conducto hacia el calentador (hotend) y se escurra hacia alguno de los dos lados.



C Empujarlo hasta ver que sale filamento por el pico caliente.

D El extrusor está listo para imprimir.

9 - Comenzar a imprimir.

A Introducir la tarjeta SD en la ranura al lado de la pantalla.

B Presionar el encoder

C Seleccionar la opción Print to SD

D Buscar el archivo a imprimir.

*La tarjeta SD que incluye la impresora, cuentan con un código de prueba.

Especificaciones técnicas

Tecnología de impresión	FDM
Tamaño de plataforma	160x160x160mm
Precisión	0,05mm
Velocidad	60-80 mm/s
Precisión de ejes	X/Y 0.05 mm - Z 0.02 mm
Diámetro de filamento	1.75mm
Diámetro de Boquilla (Nozzle)	0.4 mm
Filamentos aceptados	PLA / ABS / Flex / wood / otros
Sistema operativo	Windows / MAC / Linux
Software slicer	Cura o Simplify3D (recomendados), al ser open source se puede utilizar cualquier software para generar archivo Gcode.
Formato de archivos	Gcode
Max. Temperatura de cama	110 C°
Max. Temperatura de extrusor	240 C°
Fuente	24V / 15A
Conectividad	USB y SD
Tamaño de la impresora	320x320x360 mm
Peso de la impresora	9 kg

Contacto

Ventas| ventas@hellbot.xyz
Consultar y sugerencias| info@hellbot.xyz
Soporte Técnico| [soporte@hellbot.xyz](mailto:suporte@hellbot.xyz)

www.hellbot.xyz

¡Manos a la obra!

En los siguientes links podras encontrar información
útil para tus impresiones

Link de descarga software Ultimaker Cura

<https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura>

Guía de uso software Ultimaker Cura

<https://hellbot.xyz/instalar-ultimaker-cura>

Guía de resolución de problemas

<https://hellbot.xyz/guia-de-resolucion-de-problemas>

**En esta web podas encontrar diseños gratuitos y
de calidad para descargar e imprimirlos**

<https://www.thingiverse.com>

**Proud to be a
maker**

Contacto

Ventas| ventas@hellbot.xyz

Consultar y sugerencias| info@hellbot.xyz

Soporte Técnico| soporte@hellbot.xyz

www.hellbot.xyz