

Puesta en marcha MAGNA DUAL

Que incluye

- 1. Impresora Magna Dual para ensamblar
- 2. Juego de herramientas para montaje
- **3.** Cable de potencia
- 4. Cable USB
- 5. Tarjeta SD
- 6. Detector de filamento (2 un)
- 7. Opcional: Sensor de Autonivelación



Ensamble de Magna Dual

* Para el ensamble tener en cuenta que cada cable que se debe conectar, está identificado con letras.

Identificador	Significado
ZM	Motor del eje Z
XM	Motor del eje X
ΥM	Motor del eje Y
Z ES	Endstop del eje Z (Final de carrera)
X ES	Endstop del eje X (Final de carrera)
Y ES	Endstop del eje Y (Final de carrera)
E0 (Dos cables)	Detector de filamento extrusor 1 (Izquierdo)
E0 (Cuatro cables)	Extrusor 1 (Izquierdo)
E1 (Dos cables)	Detector de filamento extrusor 2 (Derecho)
E1 (Cuatro cables)	Extrusor 2 (Derecho)

1. Montaje de marco principal ***Utilice 4 tornillos M5x45mm**

2. Montaje de Display LCD ***Utilice 2 tornillos M5x10mm**

3. Montaje de Fuente ***Utilice 2 tornillos M4x20mm**

4. Montaje de extrusores
*Utilice 2 tornillos M4x10mm
+ Tuercas p/perfil M4

5. Montaje de los spool holders *Utilice 4 tornillos M3x10mm + Tuercas p/perfil M3



Ensamble de Magna Dual



1. Conectar el extremo libre del teflón al racord del extrusor.



2. Conectar los cables del detector de filamento.



3. Conectar los cables del motor del extrusor.



4. Conectar el cable del LCD. Nota: La linea azul va hacia abajo.



5. Conectar el cable de la fuente.



6. Conectar el cable del Hotend.



7. Conectar el cable de motor y de final de carrera del eje X



8. Conectar el cable de motor y de final de carrera del eje Y.



9. Conectar el cable de final de carrera del eje Z.



10. Conectar el cable de motor del eje Z.

Puesta en funcionamiento

1 - Enchufe el cable de potencia a la impresora (en la cavidad que se encuentra debajo de la fuente y el otro extremo a un tomacorriente). Luego encienda el equipo.

2 - Nivelar plataforma de fabricación. Si bien Magna Dual ya viene pre-nivelada, por el traslado del equipo puede ser que la plataforma necesite nivelación.

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

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

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 pero pueda deslizarse 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.

3 - Levantar el extrusor.

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

- 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.

4 - 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

5 - 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 conducto del extrusor. *En caso de utilizar el sensor de corte de filamento, pasar previamente el filamento por el mismo.

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



B Manteniendo el gatillo del extrusor presionado introducir el filamento

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

D El extrusor está listo para imprimir.

E Repetir este procedimiento en el segundo extrusor.

6 - 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
- E Buscar el archivo a imprimir.

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

🕂 ¡IMPORTANTE! /!

No extruir plástico de ninguno de los 2 extrusores si la máquina se encuentra con el mixer puesto y uno de los dos extrusores no tiene filamento cargado.

Especificaciones técnicas

Tecnología de impresión	FDM
Tamaño de plataforma	220x220x260mm
Recuperación de impresión frente a corte de luz	Si
Precisión	0,1mm
Velocidad	30-180 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
Cantidad de extrusores	2
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

¡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

Contacto Ventas| ventas@hellbot.xyz Consultar y sugerencias| info@hellbot.xyz Soporte Tecnico| soporte@hellbot.xyz

www.hellbot.xyz