

APOLO

MONO

GUÍA DE INICIO RÁPIDO

¡Gracias por tu compra!

Escaneá el código
para descargar
el manual



www.hellbot.xyz

 sosporte.hellbot.xyz



www.facebook.com/groups/hellbot UNITE A NUESTRA COMUNIDAD



Desembalaje e instalación



Accedé al
videotutorial



1. Abrir el empaque.
2. Retirar la goma espuma superior.
3. Retirar impresora.
4. Colocar la impresora en una superficie plana y estable.
5. La impresora Hellbot Apolo Mono MDLP cuenta con filtro de carbón activado, pero sugerimos fehacientemente que se coloque en un ambiente con buena ventilación.
6. Extraer el nylon protector.
7. Abrir la cubierta frontal y extraer la caja de herramientas que se encuentra dentro del equipo.
8. Buscar la cama de impresión y proceder con la instalación de la misma posicionándola en el soporte de la batea y ajustando el tornillo superior.
9. Desajustar los 2 tornillos de la batea, extraerla para quitar la espuma protectora y volver a colocarla en su sitio.
10. Conectar el cable de potencia a corriente eléctrica (110/220V).
11. Presionar la tecla de encendido.

Chequeo de funcionamiento LCD y LEDs UV

Con la impresora prendida, la batea sin resina y la tapa frontal abierta posicione frente a la misma y en el display de control presionar:

1. Tool
2. Detection

Para realizar el chequeo debe ir al Menú principal > Ajuste > Detection.

Luego de haber realizado esto, usted podrá ver en el LCD que se prenderá

una luz UV con el logo de Hellbot, esto significa que el LED UV está funcionando correctamente.



Nivelación de cama e impresión



Accedé al videotutorial



1. Desajustar los cuatro tornillos de calibración laterales hasta que la plataforma se encuentra suelta.
2. Con la cama elevada, verter la resina necesaria para la impresión dentro de la batea. Como mínimo se debe verter hasta la marca “MIN”.
3. Ir al Menú > Ajuste > Move Z > Origen. Esto llevará la cama a su posición cero.

Menú



Menú > Ajuste



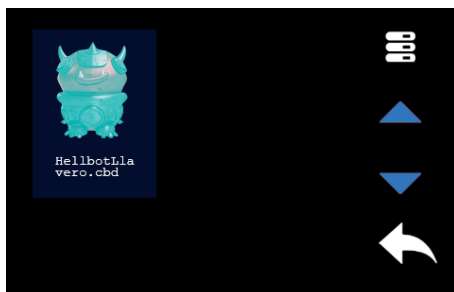
Menú > Ajuste > Move Z



4. Una vez que el eje Z llegó a la posición cero de “Home”, presionar levemente la cama de impresión contra el FEP film y la resina. Luego ajustar los 4 tornillos de calibración laterales.

5. Luego de la nivelación, seleccionar la opción “OK Calibration” para memorizar las configuraciones actuales. Una vez realizado el proceso de calibración, la impresora se encuentra lista para imprimir.

6. Bajar la cubierta frontal. Insertar el pendrive. Ir a Print > Seleccionar archivo “Hellbot llavero” > Imprimir.



Post Procesado

1. Retirar la cama de la impresora, desajustando el tornillo superior.

2. Remover los objetos de la plataforma de impresión con la espátula plástica provista. (en caso que la pieza impresa cuente con soportes, proceder a retirarlos).

3. Para limpiar la pieza introducir el objeto en una batea ultrasónica con alcohol isopropílico.

4. Para terminar el proceso usted debe realizar el curado final, para ello introducir la pieza impresa en una cámara UV o bien dejarla expuesta a los rayos solares. El tiempo de curado dependerá de la fuente de luz UV y del tamaño de la pieza.

5. En caso de quedar resina en la batea, usted puede volver a reutilizar la misma.

Utilizando un filtro (provisto en la caja de herramientas) vierta la resina sobrante nuevamente en su envase original.

6. Limpie todos los componentes utilizados con alcohol isopropílico, como la batea, cama de impresión, espátula y cualquier otro componente que tenga contacto con la resina. El tiempo de limpieza y curado dependerá del tamaño de la pieza y el tipo de resina utilizado.



Hellbot3D



hellbot3d



Hellbot3D



Hellbot Impresoras 3D



soporte.hellbot.xyz

