

Instruções de uso

- Este modelo de impressora 3D é um modelo DIY, a montagem é feita pelo usuário. É importante fixar bem todas as peças e certificar-se de que tudo está montado corretamente antes do comissionamento.
- Não tente utilizar a máquina de forma diferente da indicada no manual, pois poderá causar grandes danos.
- Mantenha a impressora longe de ambientes inflamáveis ou explosivos. Coloque a máquina em local fresco e seco, temperatura ideal de 20°C.
- Não coloque a impressora em superfícies vibrantes ou instáveis, isso afetará a qualidade.
- Use apenas o cabo de alimentação original e certifique-se de conectá-lo a uma fonte de alimentação adequada conforme especificado. O plugue deve ser aterrado.
- Não toque no bocal ou na área circundante enquanto estiver quente, pois pode causar queimaduras.
- Não manuseie a impressora com luvas, pulseiras ou qualquer acessório que possa ficar preso nos componentes mecânicos.
- Limpe o bocal após a impressão, não toque diretamente com a mão, pode causar queimaduras.
- Faça a manutenção regular, pelo menos uma vez por semana, se você usar a impressora regularmente. Limpe os trilhos, ajuste a tensão nas correias, verifique o aperto dos parafusos, incluindo os das polias, limpe a base sem riscar.
- Crianças com menos de 14 anos ou pessoas com mais de 80 anos devem usar a impressora sob supervisão.
- Desmontar qualquer componente ou adicionar outros componentes externos à caixa anulará automaticamente a garantia.
- Desligue a máquina assim que o trabalho terminar.
- O filamento recomendado é o PLA+ da LEON3D ou Bioplaxtic, realize os testes de calibração com este filamento.

leon3D

C3030S PRO / T300
Manual de Usuário

Leia este Manual do Usuário com atenção e atenção antes de usar a impressora pela primeira vez. Guarde este Manual.

Saiba mais sobre a unidade de armazenamento incluída no pacote. Visite nosso site: www.leon-3d.es a qualquer momento para se manter atualizado sobre as últimas notícias e atualizações.

Aviso

- Melhorias ou atualizações do produto podem levar a alterações neste manual.
- Todo o conteúdo deste documento é para referência, as cores, desenhos ou disposição dos componentes podem não corresponder exatamente ao descrito.
- Todos os parâmetros e indicações são produto de testes e experimentos obtidos nos laboratórios LEON3D e estão sujeitos a alterações ou atualizações.
- No caso de uma falha inesperada, a LEON3D reserva-se o direito a uma explicação fora do manual.

Especificações			
Modelo	C3030S PRO / T300	Vel. Depois de Bocal	até 200 mm / s
Tecnologia	FDM / FFF	Materiais Suportados	PLA, ABS, TPU, Flexibles, Nylon, PETG...
Volume de fabricação	300X300X400 mm	Diâmetro do Filamento	1.75 mm
Dimensões	545 x 575 x 645 mm	Corrente de entrada	100-120 VAC / 220-240 VAC 300W
Dimensões da caixa	635 x 628 x 255 mm	Temp. do Bocal.	até 260 °C
Peso líquido	13.5 kg	Temp. Base	até 100 °C
Peso	18.5 kg	Conectividade	USB, cartão TF, disco flash USB
Resolução de Camada	0.04 mm	Tela	Tela de toque TFT de 4,3 "
Precisão XYZ	0.04 mm, 0.04 mm, 0.05mm	Formato aberto	Gcode, Gco
Velocidade de impressão	até 180 mm / s		

LEON 3D IMPRESION SL

POLÍGONO DE VALVERDE DE LA VIRGEN, 5

24391 VALVERDE DE LA VIRGEN

Instruções de montagem

1

(1) base e (2) pórtico são fixados por quatro (3) parafusos M5*25 na parte inferior, por quatro (4) parafusos M5*14 e (5) placa fixa pela esquerda e por quatro (4) M5 *14 parafusos e (6) placa fixa com fim de curso da direita.

2

Plugue (1) FFC do eixo Z, (2) cabo do motor do eixo Z

3

Soquete (1) Interruptor de limite do eixo Z
(2) cabo do motor do eixo z
Verifique se o defletor (3) é reto. Se estiver dobrado, o interruptor de limite será danificado.

4

Fig. 1
Fig. 2
(1) O tubo para pendurar o carretel é fixado ao pino do carretel com duas porcas rosqueadas (Fig. 1).
(2) O pino do carretel é fixado na estrutura usando a porca em T (Fig. 2).
(3) O carretel de filamento fica pendurado no pino do carretel.

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Operação do Menu

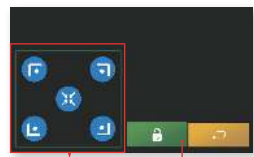
1. Menu principal

2. Extrudar/Retrair

3. Pré-aquecimento

4. Mover

5. Nivelamento



Mover bocal Desbloquear motores

6. Configuração



7. Arquivos GCODE

Selecione o arquivo e uma janela aparecerá pedindo confirmação.



Página anterior
Próxima página



Cancelar

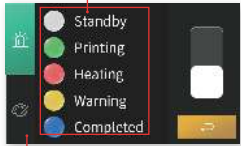
Confirme e vá para o Menu Imprimir

Se você não encontrar nenhum arquivo na lista após inserir o cartão SD, retorne ao menu principal e entre novamente ou reinicie a impressora. Se ainda não houver arquivo, verifique se o cartão SD está inserido na posição correta e certifique-se de que o cartão SD não esteja danificado.

Os arquivos de impressão devem ser colocados diretamente no cartão, não em pastas, para que os arquivos possam ser lidos.

8. Efeito de luz

Indicação de descrição de status



Mudar para o modo de exibição

Selecione a cor



Acender / apagar

Mudar para o modo de cor personalizada

9. Imprimir menu



Temperatura atual / Temperatura definida

Temp. bocal

Temp. cama

Velocidade de impressão

Etapas do eixo Z

Impressão de arquivo

Progresso da impressão Tempo de impressão

Pausa

Cancelar

Extrude/Retrai (disponível após pausa)



Ventilador Luz

10. Pausa



Retomar

Extrudar / Retrair

Após a pausa, você pode alterar o filamento pressionando [ícone] para ir para Extrude / Retract.

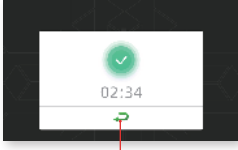
11. Cancelar



Cancelar

Clique para voltar ao menu principal

12. Concluir



Clique para voltar ao menu principal

13. Filamento esgotado



Cancelar e retornar ao menu de impressão Confirme e vá para Extrudar/Retrair

Se o filamento acabar, a impressora irá parar e exibir este aviso.

14. Falta de eletricidade

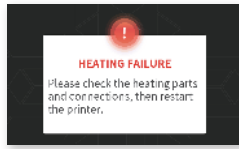


Cancelar e retornar ao menu principal

Confirme e retome a impressão

Se a energia acabar, a impressora exibirá este aviso ao reiniciar.

15. Falha de aquecimento



Verifique as peças de aquecimento e as conexões e reinicie a impressora.

Operações de impressão

Para a primeira impressão

- 1) Configure a impressora.
- 2) Verifique a fonte de alimentação, conecte o cabo de alimentação e ligue a impressora. (Figura 1)
- 3) Nivelamento da mesa de impressão.
- 4) Carga do filamento. (Figuras 2 e 3)
- 5) Insira o cartão TF com arquivos de impressão. (Fig. 4, coloque os pinos para cima)
- 6) Inicie a impressão e aguarde o término.
- 7) Remova a impressão.
- 8) Desligue a impressora.

Processo geral de impressão

- 1) Conecte a energia e ligue a impressora. (Figura 1)
- 2) Carga do filamento. (Figuras 2 e 3)
- 3) Insira o cartão TF com arquivos de impressão. (Fig. 4, coloque os pinos para cima)
- 4) Inicie a impressão e aguarde o término.
- 5) Remova a impressão.
- 6) Desligue a impressora.

Nivelamento manual

1. Gire as porcas borboleta sob a mesa de impressão até que as molas estejam apertadas.
2. Pressione [ícone] no menu principal e, em seguida, Pressione [ícone] para alternar para o modo de nivelamento manual.
3. Clique em um ponto em um canto dos cinco pontos de nivelamento, por exemplo [ícone]. Aguarde até que o bico se mova para aquele canto da mesa de impressão.
4. Verifique se a distância entre o bocal e a plataforma de construção é de 0,1 mm. Um papel de registro pode ajudar a verificar a distância. Se o papel puder ser movido entre o bocal e a plataforma de construção, mas com uma leve resistência e o bocal se mover sem arranhar a plataforma de construção, então a distância é boa.
5. Se a distância for muito grande ou muito pequena, gire as porcas borboleta para calibrar.
6. Da mesma forma, meça as distâncias entre o bico e os três cantos restantes no sentido horário ou anti-horário para 0,1 mm.
7. Além disso, você pode pressionar [ícone] para desbloquear os motores e mover o bico e a mesa de impressão para qualquer posição X, Y para verificar o nivelamento.
8. Pressione [ícone] para retornar ao menu principal.

Carregamento de filamento

1. Pendure um carretel de filamento de 1,75 mm de diâmetro, recomendado pelo PLA, no suporte do carretel. (Figura 2)
2. Pressione e solte o grampo da extrusora e alimente o filamento através do módulo de detecção de depleção do filamento, extrusora e tubo de alimentação para o módulo do bocal. Solte o grampo e certifique-se de que a engrenagem de acionamento prende o filamento. (Fig. 3)
3. Pressione [ícone] e vá para o menu Extrudar/Retrair.
4. Pressione [ícone] para ajustar o bico para uma temperatura que deve estar acima de 190°C e dentro da faixa de temperatura de impressão do filamento.
5. Aguarde até que a temperatura do bico atinja a temperatura desejada. Selecione [ícone] para extrudar continuamente e pressione [ícone] para alimentar o filamento no bico.
6. Pressione [ícone] quando o filamento sair do bocal. Em seguida, o filamento está carregado e pronto para imprimir.
7. Pressione [ícone] para retornar ao menu principal.

Impressão

1. Após nivelar e carregar o filamento, insira o cartão TF com o arquivo de impressão. (Figura 4)
2. Pressione [ícone] e escolha o arquivo a ser impresso. Pressione [ícone] quando a janela de confirmação for exibida e comece a imprimir.
3. Pressione [ícone] para pausar durante a impressão. Pressione [ícone] para retomar. Pressione [ícone] para cancelar.

Alterando o filamento no meio da impressão

1. Pressione [ícone] para pausar durante a impressão. O bocal zerará X, Y enquanto Z estiver na mesma altura.
2. Pressione [ícone] para ir ao menu de energia.
3. Pressione [ícone] para retraindo o filamento.
4. Carregue o novo filamento. Pressione [ícone] para alimentar e pressione [ícone] quando o filamento sair do bocal.
5. Retorne ao menu Imprimir. Pressione [ícone] para retomar a impressão.

Removendo o objeto impresso

1. Resfrie a cama quente.
2. Separe a placa de construção magnética com a impressora.
3. Remova a impressão da placa de construção magnética dobrando a placa de construção.

