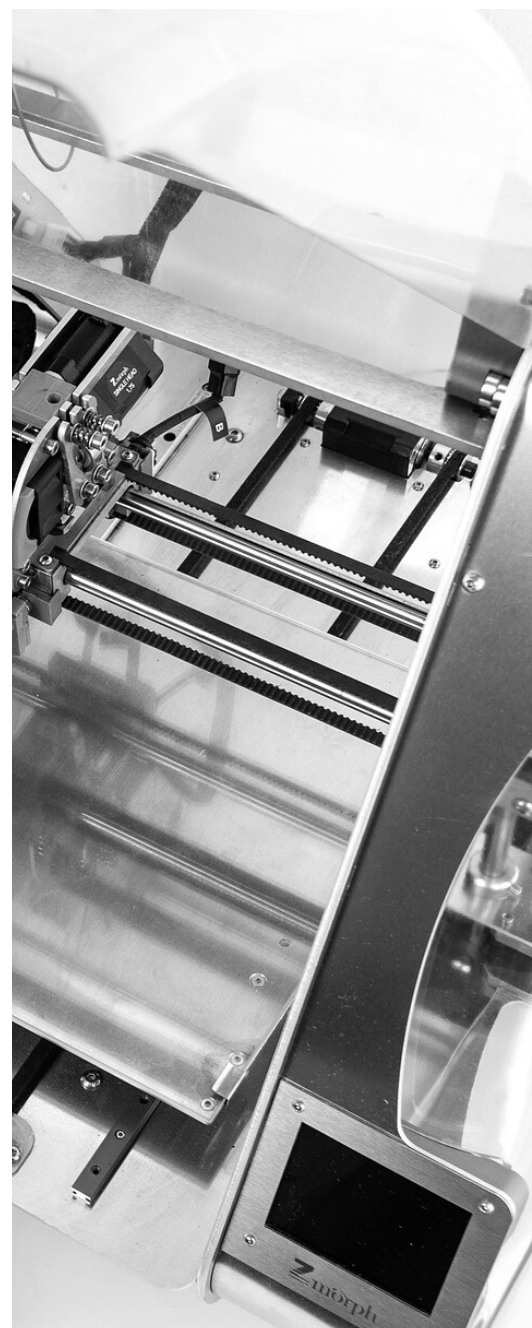
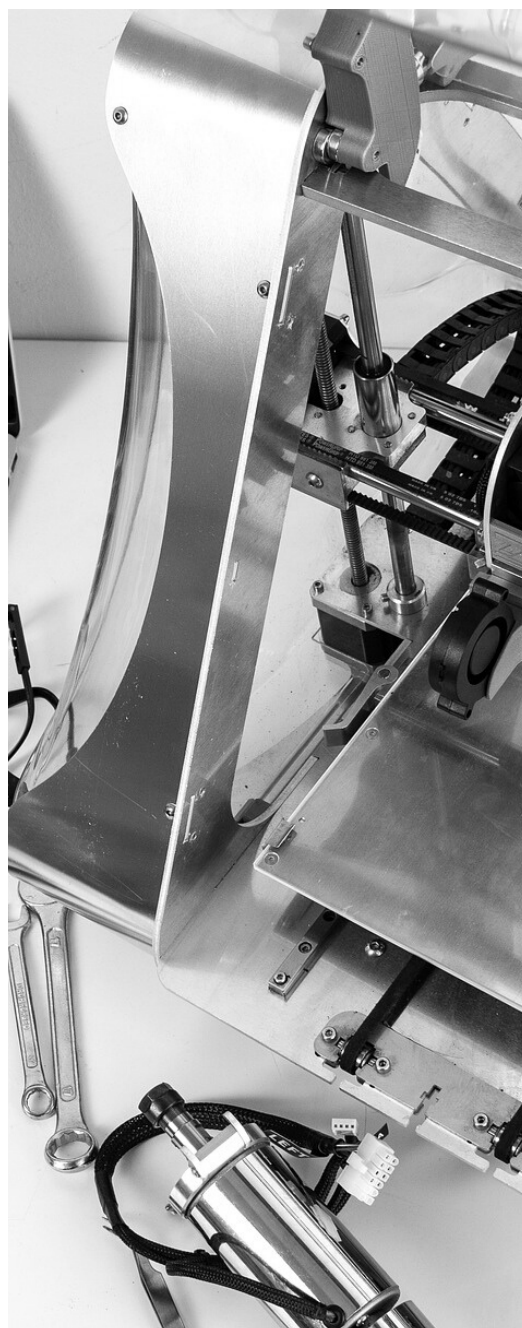


MANUAL DE IMPRESSÃO 3D PARA PESSOAS COM DEFICIÊNCIA

PAULA PUENTE TORRE
BEATRIZ NUÑEZ ÁNGULO
PEDRO SANCHEZ ORTEGA



ÍNDICE



1. PEÇAS DA IMPRESSORA
2. IMPRIMIR DO CARTÃO SD
3. INTRODUZIR NOVO FILAMENTO
4. EXTRAIR FILAMENTO ANTIGO
5. REMOÇÃO DE UMA PEÇA IMPRESSA
6. TIPOS DE FILAMENTOS



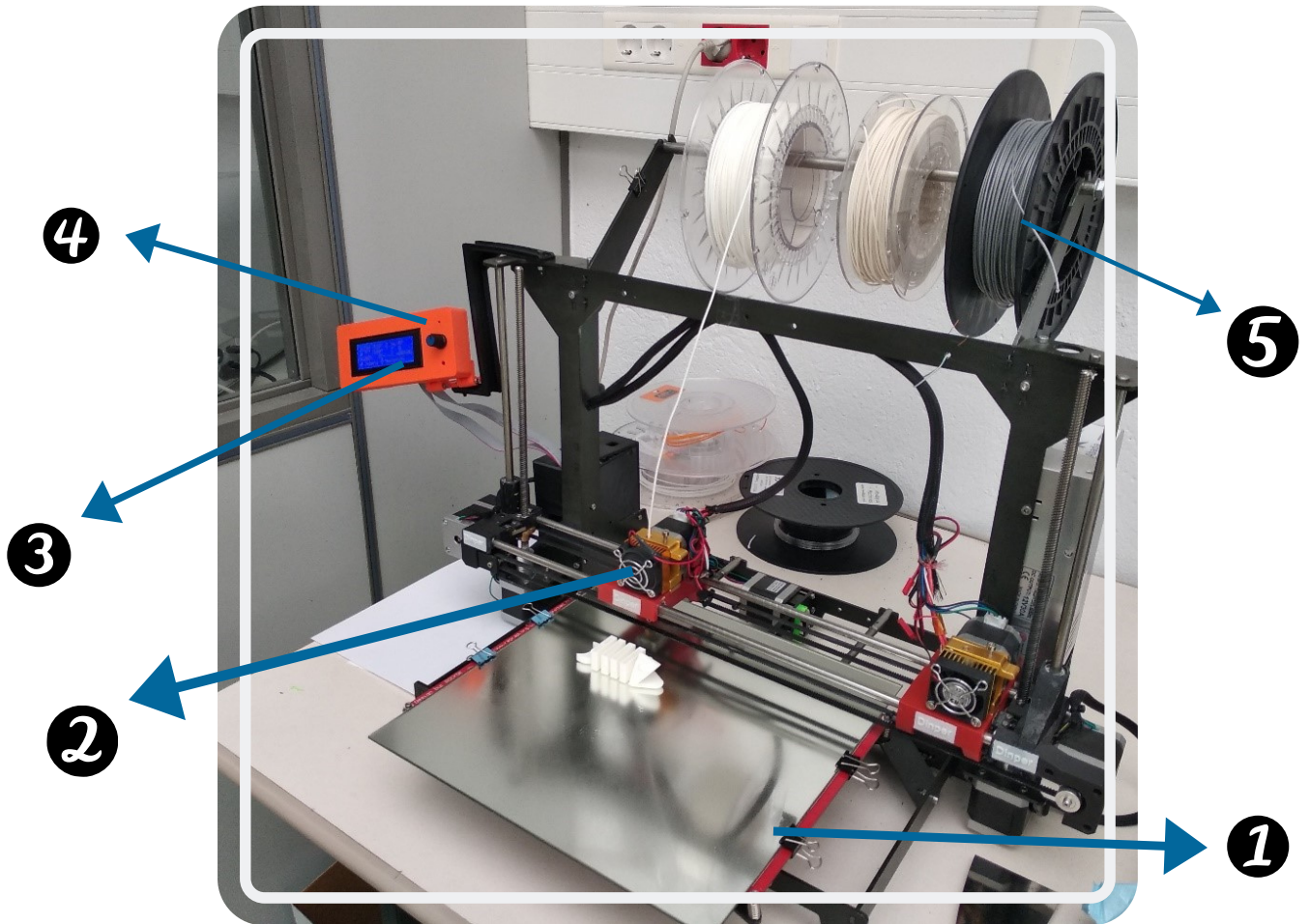
|||||

PEÇAS DA

IMPRESSORA

|||||

PEÇAS DA IMPRESSORA



LEGENDA

1. CAMA
2. EXTRUSORA
3. ECRÃ LCD
4. RODA DO MENU
5. BOBINA DE FILAMENTO

|||||

IMPRIMIR DO

CARTÃO SD

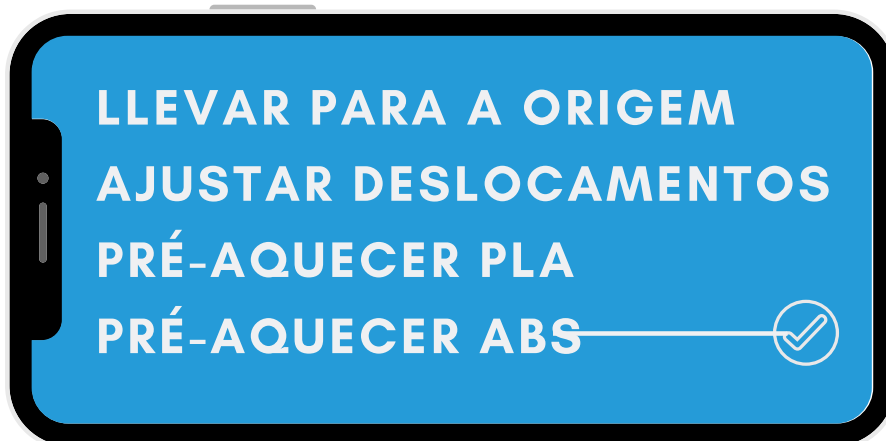
|||||

IMPRIMIR DO CARTÃO SD

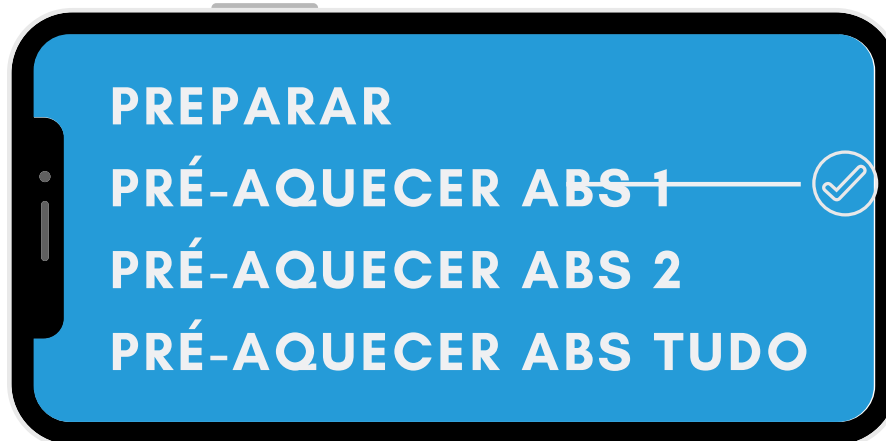
1 SELECCIONE PREPARAR



2 SELECCIONE O PRÉ-AQUECIMENTO ABS



3 SELECCIONA PRÉ - AQUECIMENTO ABS 1

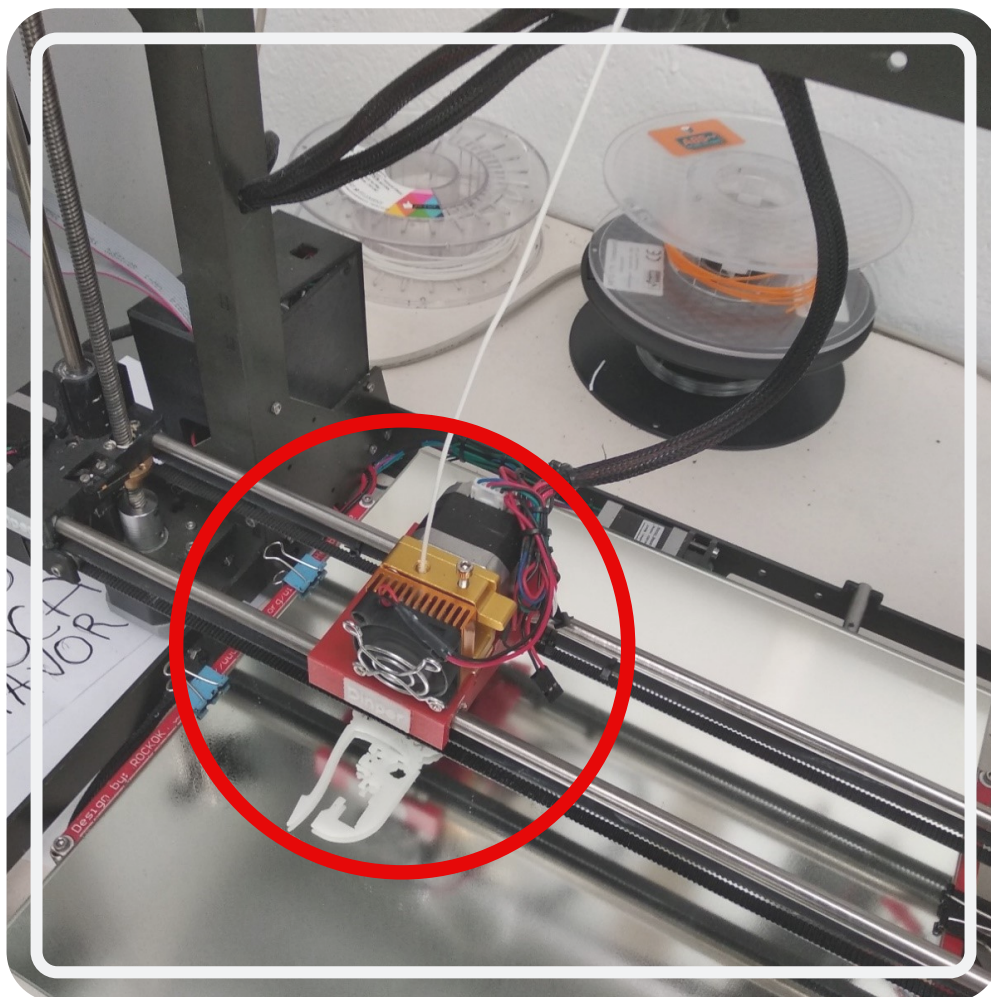


4 SELECCIONA MENU SD



5 SELECIONAR O ARQUIVO PARA IMPRIMIR

VERIFIQUE AS PRIMEIRAS CAMADAS PARA SE CERTIFICAR DE QUE O INICIO DA IMPRESSÃO ESTÁ CORRETO





**INTRODUZIR NOVO
FILAMENTO**

INTRODUZIR UM NOVO FILAMENTO

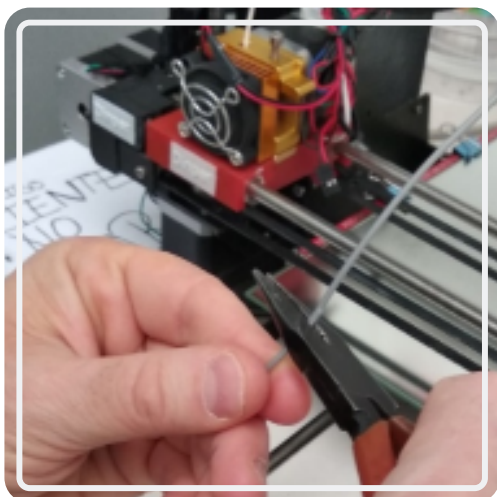
1 VERIFIQUE O INICIO DO FILAMENTO



VOCÊ DEVE CORTAR
3CM O FILAMENTO



VOCÊ PODE IMPRIMIR
AGORA



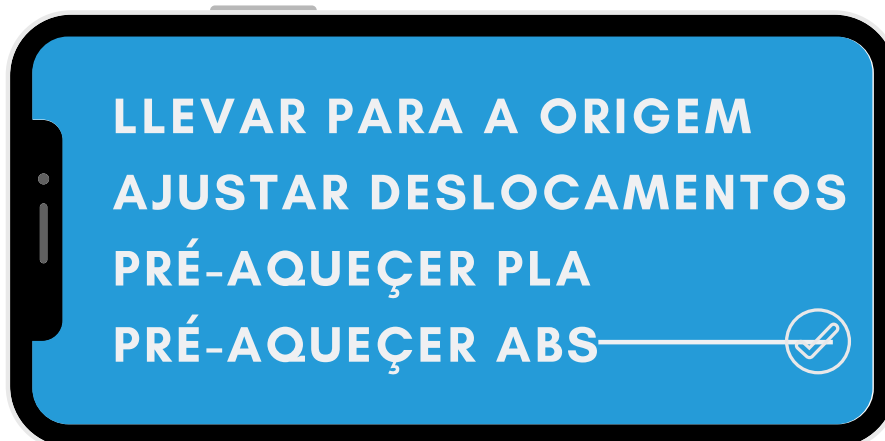
2

SELECCIONAR PREPARAR



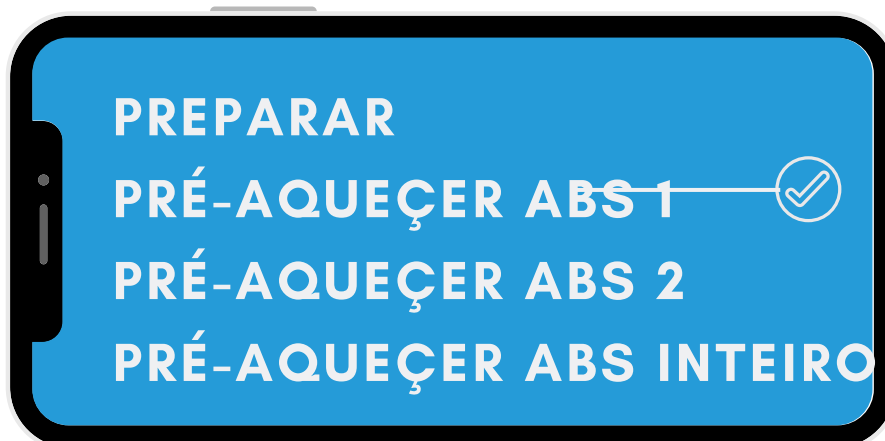
3

SELECCIONAR O PRÉ-AQUECIMENTO ABS

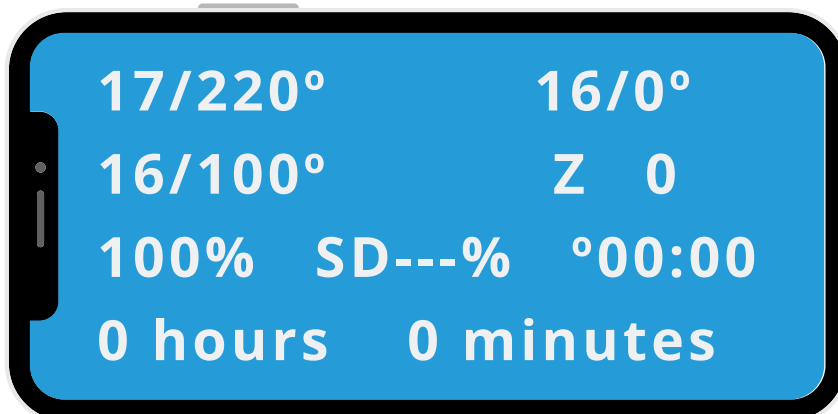


4

SELECIONE PRÉ-AQUECIMENTO ABS 1



5 ESPERAR ATÉ QUE A IMPRESSORA ALCANCE 220°



6 SELECCIONA MENU SD

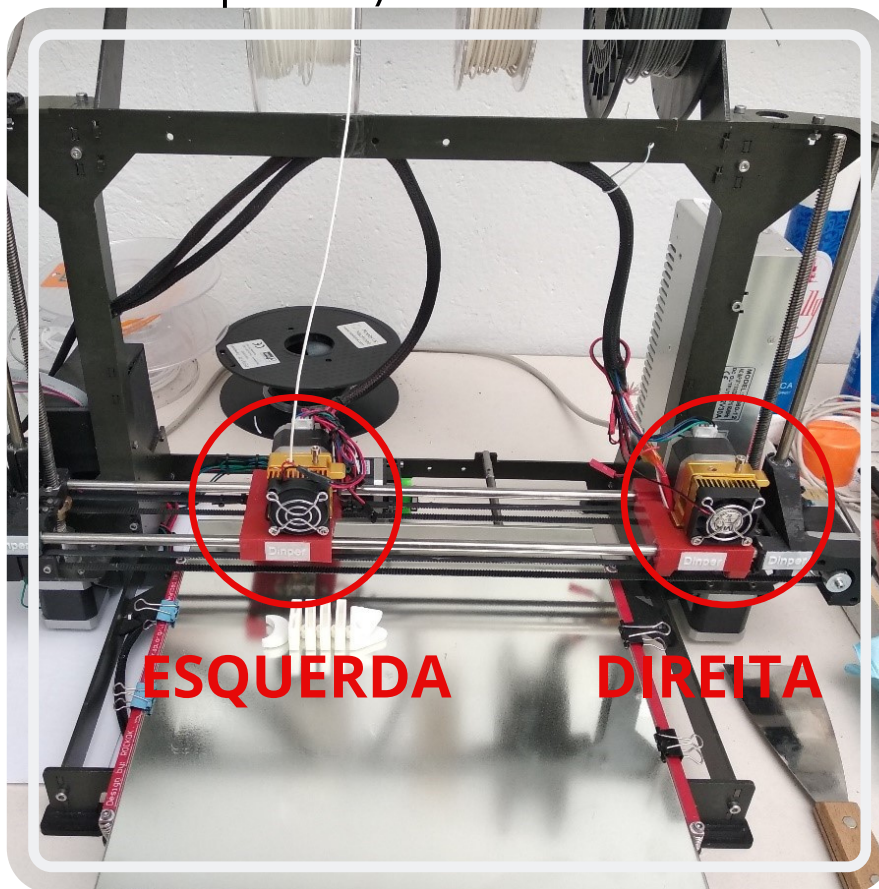


7 SELECCIONE A PASTA DE CONTROLE DA EXTRUSORA



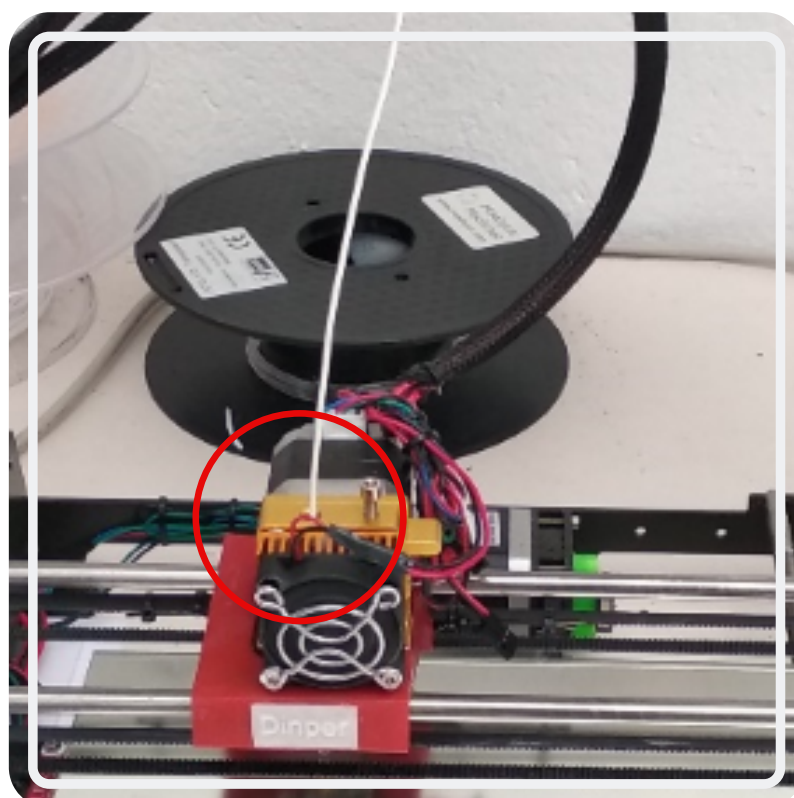
8

SELECIONA LOAD EO (seleciona a extrusora da direita ou esquerda)



9

COLOQUE O FILAMENTO





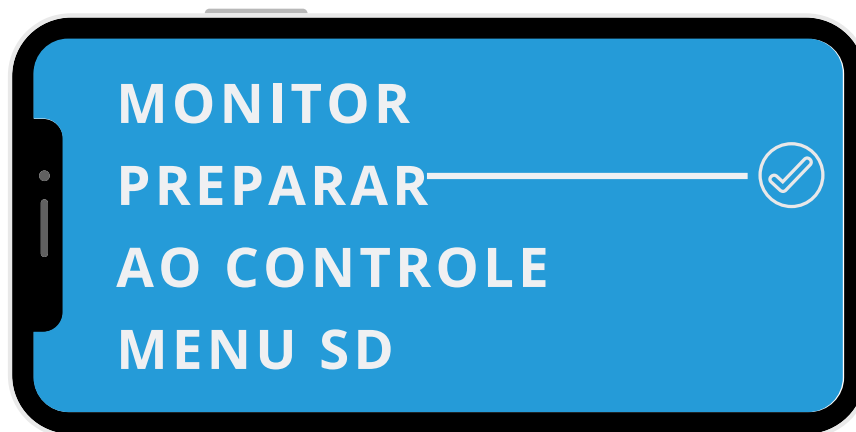
RETIRAR O

FILAMENTO ANTIGO

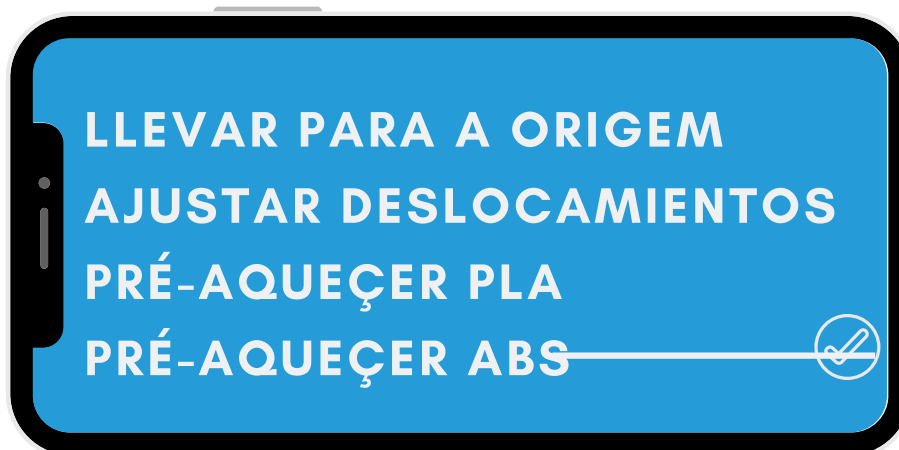


RETIRAR O FILAMENTO ANTIGO

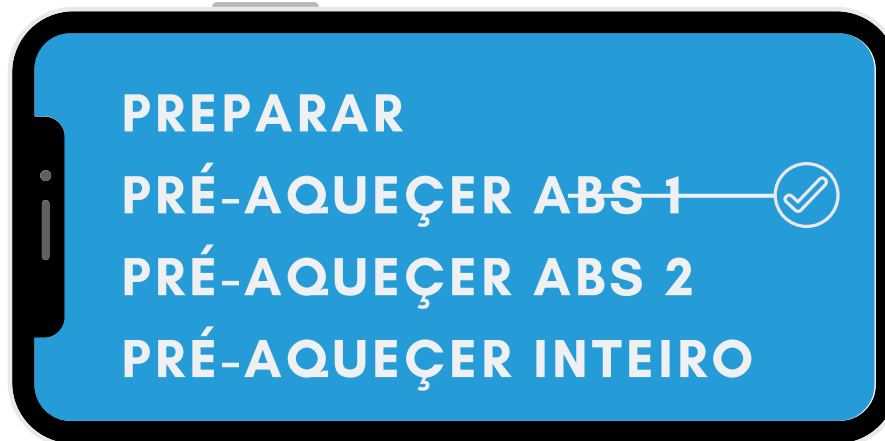
1 SELECIONAR PREPARAR



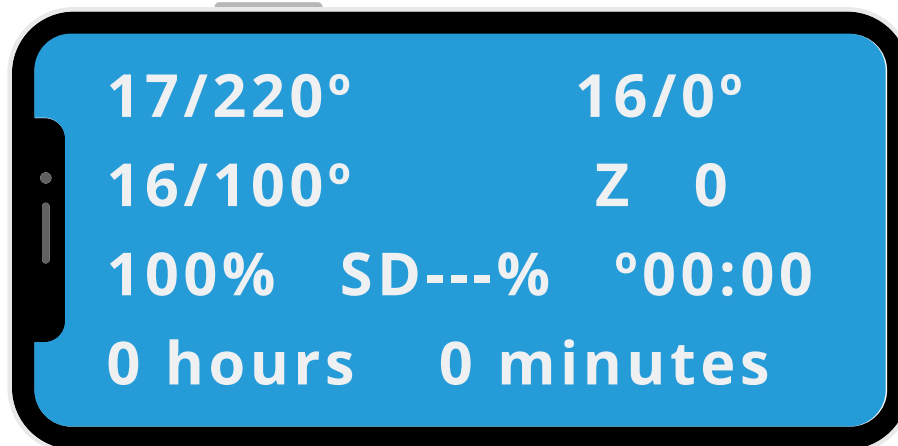
2 SELECIONE PRÉ-AQUECIMENTO ABS



3 SELECIONE PRÉ-AQUECIMENTO ABS 1



4 ESPERE ATÉ QUE IMPRESSORA ALCANCE 220°



5 SELECIONE MENU SD



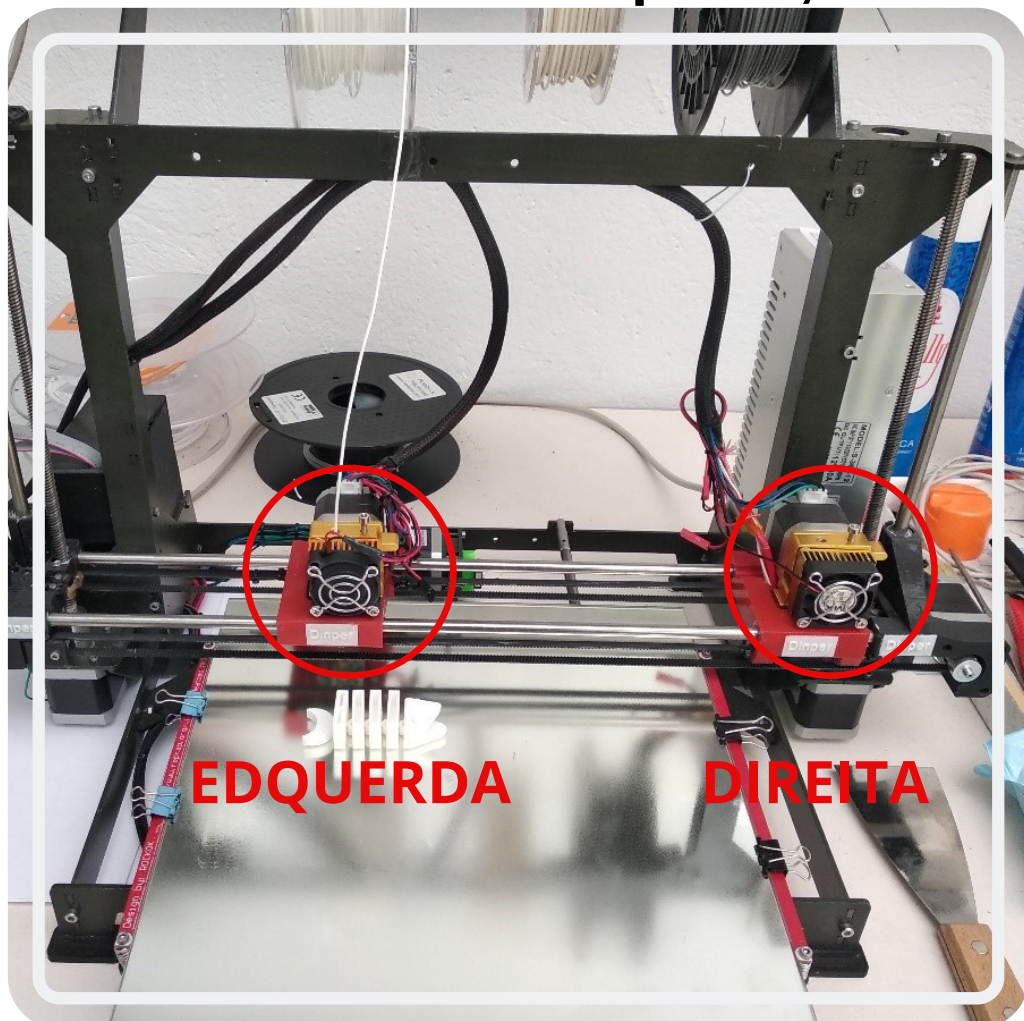
6

SELECIONE A PASTA DE CONTROLE DA EXTRUSORA

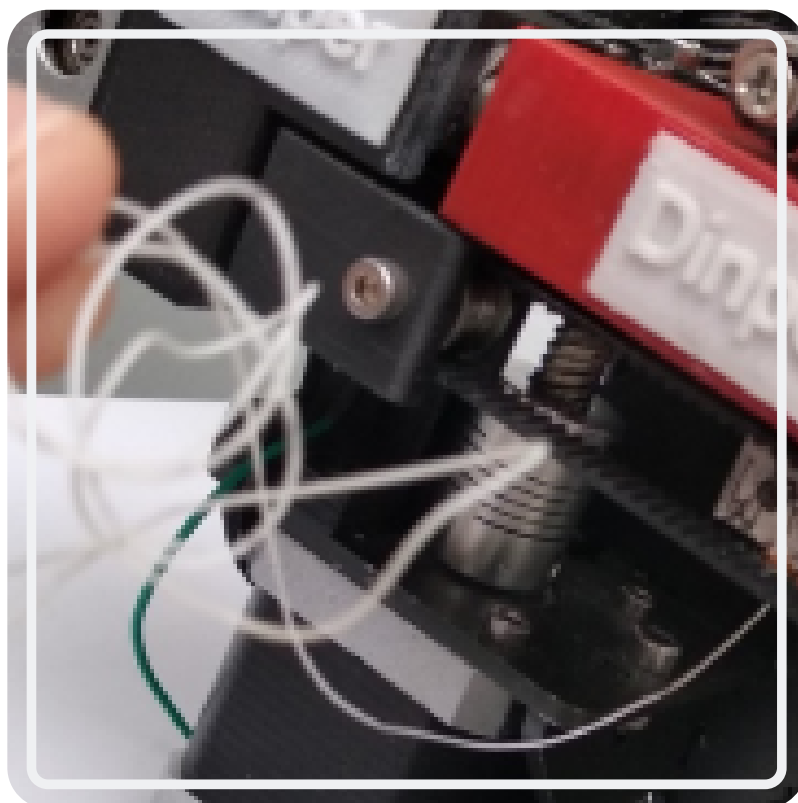


7

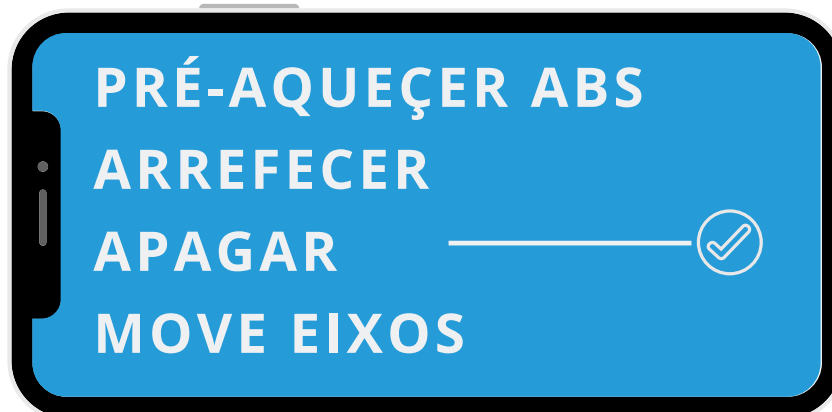
SELECIONE LOAD EO (seleciona a extrusora da direita ou esquerda)



8 ESPERE O FILAMENTO SAIR E REMOVA-O MANUALMENTE



9 DESLIGUE A MAQUINA



REMOÇÃO DE UMA
PEÇA IMPRESSA

REMOÇÃO DE UMA PEÇA IMPRESSA

- 1 USE ESPATULA PARA REMOVER A PEÇA



2 BORRIFÉ UM POUCO DE LACA QUANDO A SUPERFÍCIE ESTIVER BRILHANTE

3 CUBRA OS MOTORES COM UMA FÓLHA AO PULVERIZAR A LACA





TIPOS DE FILAMENTOS



PLA OU POLIÁCIDO LÁCTICO

- MATERIAL MAIS USADO
- ORIGEM NATURAL
- RECICLÁVEL E BIODEGRADÁVEL
- NÃO HÁ NECESSIDADE DE USAR CAMA QUENTE
- TEMPERATURA DA EXTRUSORA: 200°C



ABS OU ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO

- MATERIAL MAIS ROBUSTO O QUE PLA
- RESISTE A ALTAS TEMPERATURAS
- CAMA QUENTE ENTRE 60°C E 80°C



3D PRINTING

PAULA PUENTE TORRE
BEATRIZ NUÑEZ ÁNGULO
PEDRO SANCHEZ ORTEGA