

GUIA CAMBIO EXTRUSOR ATOM

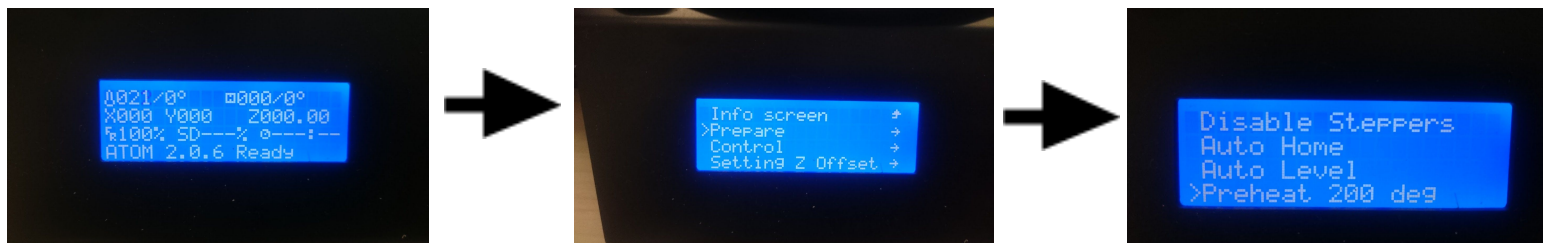
En esta guía vamos a enseñar como cambiar un extrusor completo de atom (todo el bloque; desde el nozzle hasta los cables de conexión) en 5 sencillos pasos . Para ello solo necesitaremos una herramienta que disponemos en nuestro kit (llave allen 2.5) y aproximadamente 1 hora para desmontar y volver montar otra vez.

-1.Paso: Preparacion

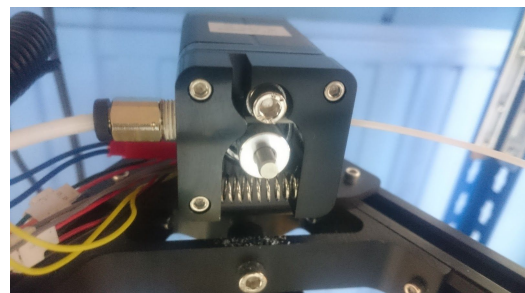
El primer paso antes de desmontar el bloque extrusor es prepararlo; quitar el filamento.

-Lo primero que haremos será encender la máquina y calentarla hasta /200 C°/ (*depende el material variará la temperatura).

PLA 200; ABS 240;PET 240

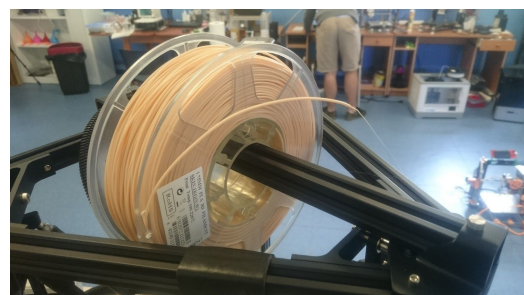


-Cuando la temperatura haya alcanzado su objetivo el siguiente paso es retirar el filamento, justo debajo del botón de precalentado se encuentra el botón de descargar filamento. Al principio moverá el filamento hacia adelante y tras unos segundos cambiará de dirección y lo sacara hasta casi el final del trayecto.



-Llegados a este momento lo tendremos que sacar manualmente, apretamos el muelle con una mano mientras que con la otra sacamos el filamento con cuidado.

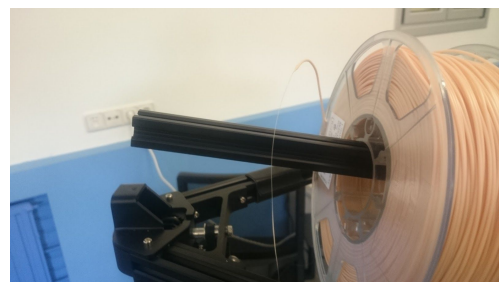
-Una vez sacado el filamento volvemos a enfriar el extrusor.



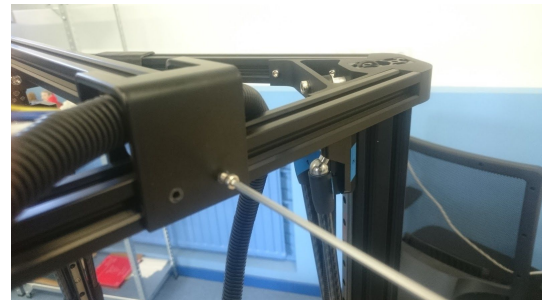
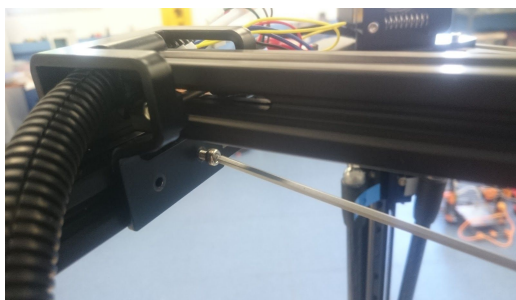
-2.Paso: Cableado

El segundo paso se centra en liberar y desconectar los cables; este es el único paso donde se necesitará una herramienta.

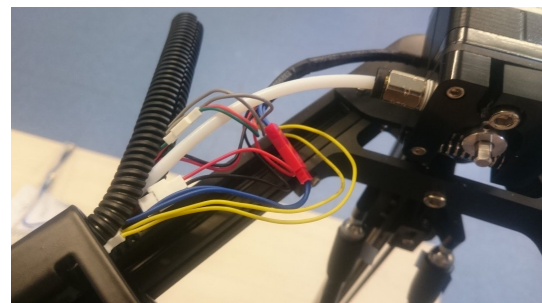
-Primero retiraremos el tornillo rotatorio de la parte superior de la máquina, con ello podremos mover el perfil superior hacia delante o atrás y moviéndolo hacia atrás nos permitirá levantarlo y sacar el filamento (si no se ha cambiado el filamento de lugar). En caso de que no esté la bobina de filamento se hará lo mismo salvo la última parte, levantar el perfil hacia arriba.



-Una vez que el filamento haya sido quitado completamente, vamos a retirar todo el soporte superior (donde estaba el filamento). Empezamos cogiendo la herramienta (llave allen) y retiramos los cuatro tornillos que soportan el perfil del lado izquierdo, después liberamos los cables del enganche y entonces movemos el bloque superior fuera ya que no estará enganchado con nada en estos momentos.



-Por último seguiremos los cables hasta el final por la parte superior, allí encontraremos las conexiones, si no están a la vista estarán dentro del envoltorio negro y tendremos que desconectar todos los cables; incluido el tubo blanco, el cual se quita apretando el círculo negro hacia el metal y empujando el tubo en dirección contraria.



-3.Paso: Cambio del bloque extrusor

En este paso lo único que deberemos hacer es desenganchar los imanes del bloque extrusor para separarlo completamente de la máquina. Los imanes desenganchados se pueden colocar en las vías ya que son metálicas, así no molestarán.



A Partir de este momento todos los pasos que sigamos serán los ya dados pero en dirección contraria.

Una vez cambiado el bloque entero, cogemos el bloque extrusor, le damos lubricante en cada bola y lo enganchamos como estaba el anterior con los imanes.



-Consejos:

1; El final de carrera tendrá que mirar hacia la pantalla y el ventilador negro tendrá que quedar en la parte posterior.

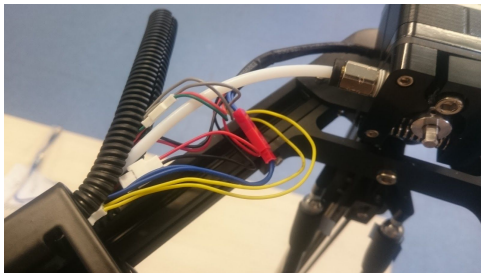
2; La cantidad de lubricante no deberá ser más grande que el cabezal del tornillo que se ha quitado en el paso 2.

3; Limpiar las bolas magnéticas una vez desenganchadas, suelen acumular suciedad.

-4.Paso: Montaje

El cuarto paso se basa en montar lo desmontado en el paso número 2: cableado y bloque superior.

-Primero pasamos los cables por el interior de la parte superior de la máquina y enganchamos los cables teniendo en cuenta el color, cada uno tendrá su color propio salvo dos cables que son iguales, estos da igual cual con cual se conecten ya que los dos cumplen la misma función.



-Una vez enganchado los cables volvemos a coger el bloque superior y otra vez le ponemos los cables en el soporte específico para los cables que posee. Después cogemos la llave allen y le atornillamos los cuatro tornillos para fijarlo como estaba al principio y en el otro extremo le volvemos a poner el tornillo roscado.

-consejos:

1; Al volver a atornillar los tornillos es muy probable que los enganches en los perfiles sigan allí bien puesto, si se han movido habrá que volver a ponerlos en su sitio manualmente.

2; Fijarse bien en la posición de los conectores, solo dejaran hacia un lado.

-5.Paso: Puesta a punto

Tras haberle cambiado el bloque lo primero será calibrar la impresora ya que es probable que varios parámetros ya no sirvan, para ello seguiremos estos pasos:

-En el menú principal iremos a (setting Z offset) y allí le daremos auto level. Una vez termine iremos a control en el menú principal y seleccionamos save data.

-Entonces volvemos a setting z offset y esta vez le damos gotto zero poniendo antes un papel A4 por ejemplo en la base de impresiones de la impresora. Si el papel se puede mover pero le cuesta un poco esta perfecto, si está muy suelto tendréis que bajar el offset (está debajo de gotto zero), si está demasiado pegado tendréis que subirlo.



*Este paso solo podrá hacerse en las versiones mas nuevas, las anteriores pueden (dependiendo la versión) hacer solo una parte.

-consejos:

1; Auto level solo hará falta una vez

2; Gotto zero habrá que utilizarlo varias veces, es recomendable ir ajustando poco a poco.