BRESSER Impresora 3D WiFi

Art. No. 2010100

Guía del usuario

¡AVISO IMPORTANTE!

1. No quite la carcasa de la boquilla
2. **Las superficies se calientan mucho. No toque la boquilla caliente durante la operación**
3. **Existe riesgo de lesiones debido a las piezas móviles de la impresora. No use guantes u otras cosas que puedan enredarse mientras use la impresora.**

Índice de contenidos

Información/Software/Ayuda y servicio postventa/Garantía ... 04
Instrucciones generales de seguridad
Términos ... 07

Capítulo 1: Piezas de la impresora 3D WiFi ... 08
1.1 Componentes ... 08
1.2 Características ... 09

Capítulo 2: Funcionamiento ... 10
2.1 - Desembalaje ... 12
2.2 - Accesorios ... 12
2.3 - Interfaz ... 13
2.3.1 - Impresión ... 13
2.3.2 - Herramientas ... 15
2.3.2.1 - Red ... 15
2.3.2.2 - Precalentamiento ... 20
2.3.2.3 - Configuración ... 21
2.3.2.4 - Más información ... 24
2.3.3 - Filamento ... 25
2.4 - Impresión ... 26
2.4.1 - Carga de filamento ... 26
2.4.2 - Transferencia de archivos modelo ... 28
2.4.3 - Impresión ... 30
2.4.4 - Retirar el objeto impreso ... 31
2.4.5 - Reemplazo del filamento ... 32
2.5 - Guía de uso de la cámara ... 33
Capítulo 3: Preguntas y respuestas ... 39

Capítulo 4: Ayuda y soporte ... 42

Más información, actualizaciones y software

Visite nuestro sitio web, escaneando los siguientes códigos QR o siguiendo los siguientes enlaces web, para encontrar información adicional, actualizaciones disponibles o software para este producto o accesorios relacionados:

Impresora 3D

www.bresser.de/P2010100

Accesorios

www.bresser.de/P2080200000000

Ayuda y servicio posventa

En Bresser, queremos ofrecerle un servicio postventa personalizado. Por ello, si tiene algún problema con el producto, nuestro equipo de soporte se encargará de ayudarle.

Por favor mantenga la siguiente información a mano para posibles consultas:

- Tarjeta de servicio/garantía
- Número y descripción del artículo
- Comprobante de compra y distribuidor

Datos de contacto:

Correo electrónico: **info@bresser-iberia.es** (comunicación preferida)
Página web: **www.bresser.de/c/es/service**
Teléfono*: **+34 – 91 679 72 69**

Horario de servicio:

De lunes a viernes (excepto días festivos) 9:00 - 17:30

*línea telefónica gratuita en toda España

Garantía

Por favor, consulte la tarjeta de servicio/garantía para obtener más información sobre la garantía.

Aviso de seguridad

POR FAVOR, LEA Y SIGA ESTRICTAMENTE TODAS LAS ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD Y EL AVISO DE ABAJO.

Seguridad en el ambiente de trabajo

Siempre debe mantener su espacio de trabajo limpio.
No use la impresora 3D WiFi cerca de líquidos, gases o polvo inflamables.
Mantenga la impresora 3D WiFi fuera del alcance de los niños y de las personas sin experiencia.

Seguridad eléctrica

Conecte la impresora 3D WiFi a la red eléctrica con toma de tierra.
No utilice la impresora en lugares húmedos o mojados. No la exponga al sol.

Evite usar el dispositivo cuando se producen tormentas eléctricas.
En caso de accidente, por favor desconéctelo si no lo va a usar durante mucho tiempo.

Seguridad personal

No toque la boquilla ni la cama durante la impresión.
No toque la boquilla después de terminar la impresión.
Vístase adecuadamente. No use ropa suelta ni joyas. Mantenga su cabello, ropa y guantes alejados de las partes móviles.
No utilice el dispositivo cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

Advertencias

No deje el dispositivo desatendido durante mucho tiempo.
No haga ninguna modificación en el dispositivo.
Cuando baje la cama de impresión para cargar/descargar el filamento, debe mantener una distancia de por lo menos 50 mm entre la boquilla y la cama.
Opere el dispositivo en un ambiente bien ventilado.
No use nunca el dispositivo para actividades ilegales.
No use nunca el dispositivo para hacer ningún recipiente para alimentos.
No use nunca el dispositivo para fabricar ningún aparato eléctrico.
No toque nunca el objeto imprimido con la boca.

Requisitos del entorno

- Temperatura ambiente 15-30°C, Humedad: 20%-70%

Requisitos del lugar

- Debe colocar el dispositivo en un ambiente seco y ventilado. Debe mantener una distancia de seguridad de al menos 20cm con respecto al lateral izquierdo, derecho y trasero, y de al menos 35cm con respecto la parte delantera. Temperatura ambiente soportable sin uso: 0-40C°

Requisitos de los filamentos

- Use filamento adecuado. Por favor, asegúrese de usar filamento FlashForge o filamento de las marcas aceptadas por FlashForge. Otros filamentos pueden causar obstrucciones y daños en la boquilla debido a propiedades no compatibles del material.

Almacenamiento de filamentos

- Todos los polímeros se degradan con el tiempo. No saque el filamento de su embalaje hasta que sea necesario. Debe guardar el filamento en condiciones limpias y secas.

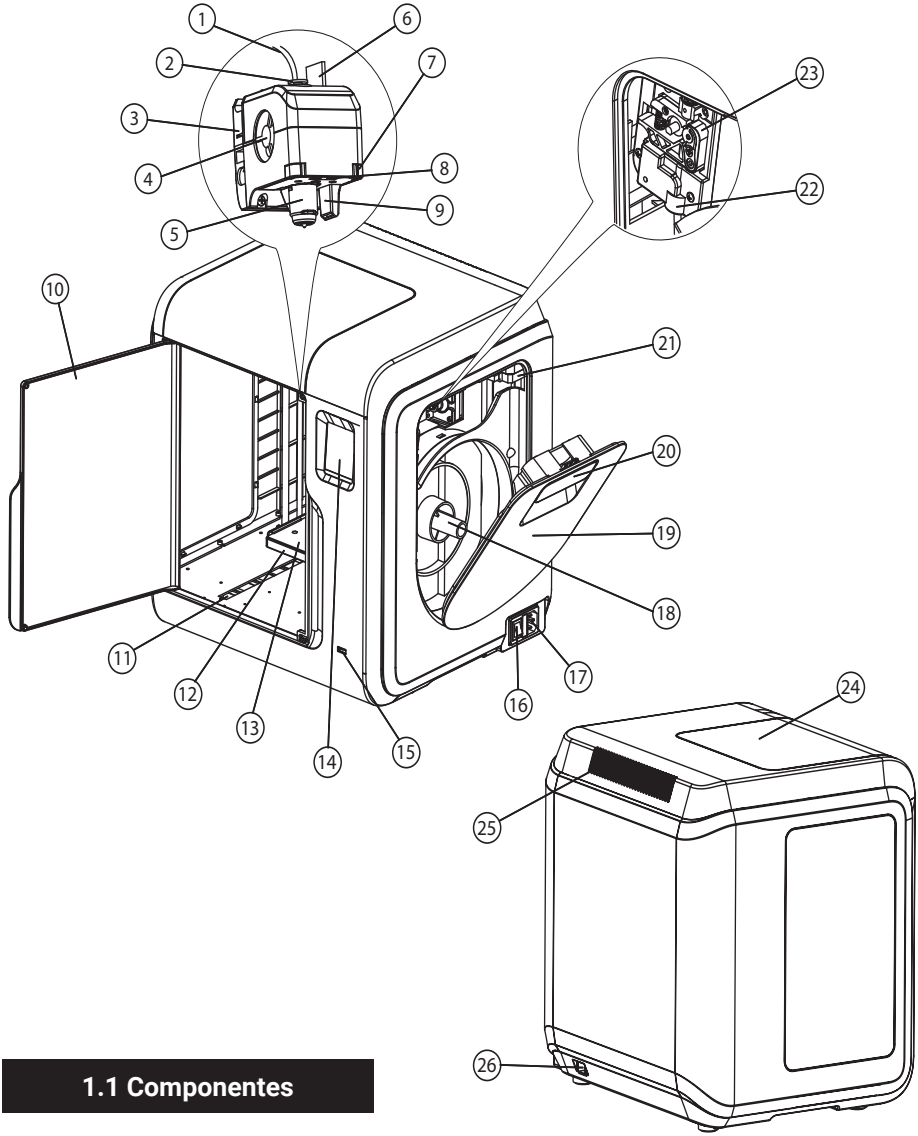
Aviso legal

- Toda la información de este documento está sujeta a cualquier enmienda o cambio sin la autorización oficial de BRESSER.
- BRESSER CORPORATION NO OFRECE NINGUNA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO CON RESPECTO A ESTE DOCUMENTO, INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.
- Este dispositivo cumple con la parte 15 del reglamento FCC. Su uso está sujeto a las siguientes condiciones: (1) este dispositivo no debe usarse para propósitos perjudiciales y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier comando recibido, incluyendo aquellos que puedan causar un funcionamiento no autorizado.
- BRESSER no se responsabiliza de los errores contenidos en este documento, así como, por los daños ocasionados en relación a la operación, funcionamiento o usos de este dispositivo.
- Este documento contiene información protegida por derechos de autor. Copyright © 2020 BRESSER Corp. Todos los derechos reservados.

Términos

Cama de impresión	La superficie sobre la que la impresora 3D WiFi imprime un objeto.
Cinta de impresión	La cinta negra que cubre la cama de impresión de la impresora 3D WiFi para que el objeto se pegue bien a la cama de impresión.
Volumen de impresión	La cantidad de espacio tridimensional que ocupará un objeto una vez que se haya imprimdo. El volumen de impresión máximo es de 150*150*150mm.
Extrusor	El dispositivo extrusor integral instalado en el eje X. El extrusor extrae el filamento de la bobina, lo funde y lo empuja hacia la boquilla para que caiga a la cama de impresión.
Boquilla	También llamado "cabezal de impresión", se encuentra en la parte inferior del extrusor. Es de donde sale el filamento caliente.
Ventilador de refrigeración	Ventilador para enfriar el extrusor y los engranajes del motor.
Caja para el filamento	Una caja específica para colocar el filamento, que se encuentra a la derecha de la impresora.
Tubo guía del filamento	Un tubo de plástico blanco que guía el filamento desde la caja donde se coloca el filamento hasta la toma del filamento.
Toma del filamento	Una abertura situada en la parte superior del extrusor.

Capítulo 1: Piezas de la impresora 3D WiFi



1.1 Componentes

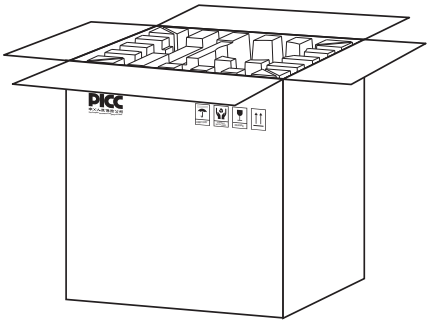
1. Tubo guía del filamento 2. Junta del tubo guía del filamento 3. Base del extrusor
4. Ventilador de refrigeración 5. Boquilla extraíble 6. Cables del extrusor 7. Clip 8. Luz LED
9. Puerta delantera 10. Toma de aire 11. Ranura de deslizamiento del eje Y 12. Base de la cama
13. Cama de impresión extraíble 14. Pantalla táctil 15. Puerto USB 16. Interruptor ON/OFF
17. Enchufe de corriente 18. Caja del filamento 19. Tapa 20. Manejador de la tapa 21. Motor
22. Toma del filamento 23. Rueda de alimentación de filamento 24. Tapa superior
25. Salida de aire 26. Puerto Ethernet

1.2 Características

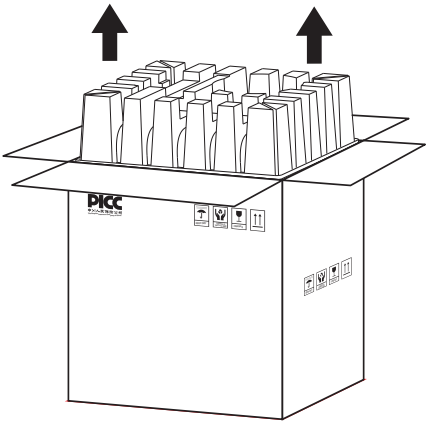
Nombre	Impresora 3D WiFi
Número de extrusores	1, extraíble
Tecnología de impresión	Modelado por deposición fundida
Tamaño de la pantalla	Pantalla táctil IPS de 2,8" a color
Volumen de impresión	150x150x150mm
Resolución de la capa	0,1-0,4mm
Precisión de impresión	±0,2mm
Precisión de posición	Eje Z: 0,0025mm. Eje XY: 0,011mm
Diámetro del filamento	1,75mm (±0,07mm)
Diámetro de la boquilla	0,4mm
Velocidad de impresión	10~100 mm/s
Software	FlashPrint
Formatos de archivo	Entrada:3mf/stl/obj/fpp/bmp/png/jpg/jpeg Salida: gx/g
Tamaño de la memoria	8GB
Sistema operativo	WIN 8/10
Entrada de CA	150 W (100-250V, 50/60Hz)
Conectividad	Pendrive USB, WiFi, Ethernet
Tamaño del dispositivo	388x340x405mm
Peso neto	9 kg

Capítulo 2: Funcionamiento

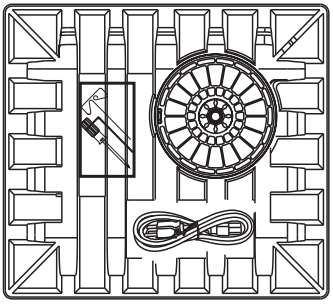
2.1 Desembalaje



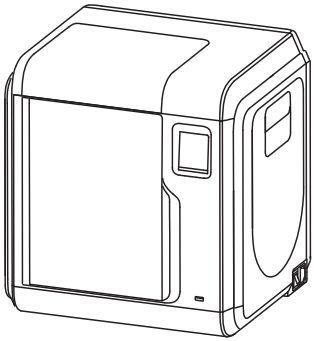
1. Abra la caja



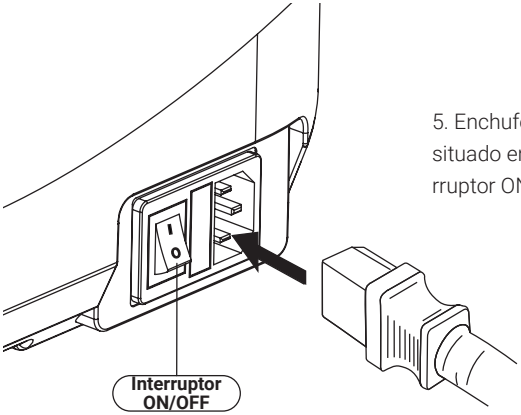
2. Saque la caja de cartón que se encuentra primero.



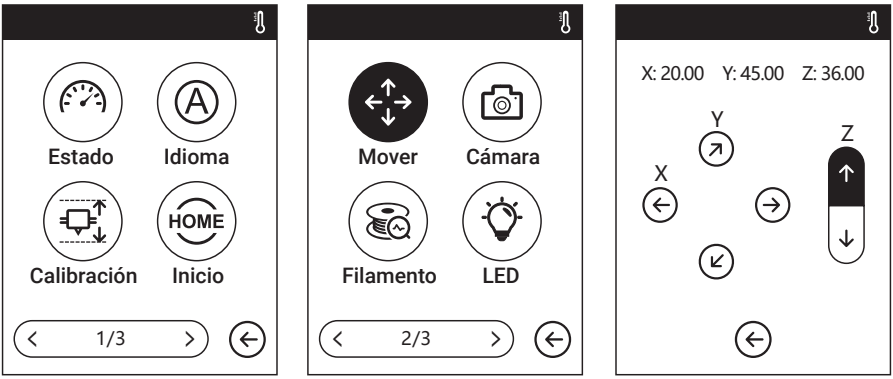
3. ¡Tenga cuidado! El filamento y el cable de alimentación están dentro de la caja de cartón que se encuentra primero



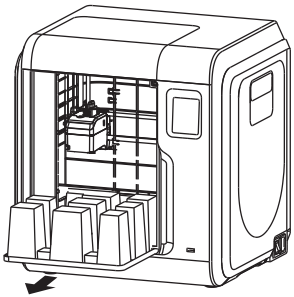
4. Saque la impresora de la caja.



5. Enchufe el cable de alimentación en el puerto situado en la parte posterior y presione el interruptor ON, la pantalla táctil se encenderá.

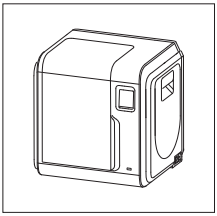


6. Haga clic en [Herramientas]-[Configuración] para entrar en una ventana como esta, pase a la ventana dos, haga clic en [Mover]. Haga clic en la flecha superior de la ventana [Mover] para que el extrusor se levante y facilitar así la extracción de la caja de papel que está debajo.

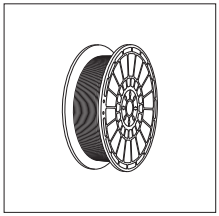


7. Abra la puerta delantera, saque la caja de papel de la impresora y desempaquétela completamente.

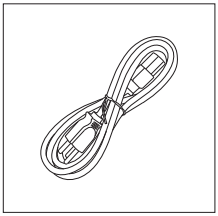
ACCESORIOS



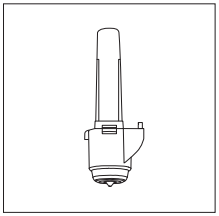
Impresora 3D



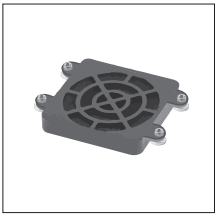
Filamento



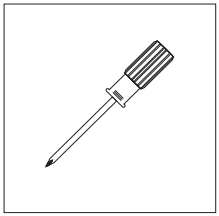
Cable de alimentación



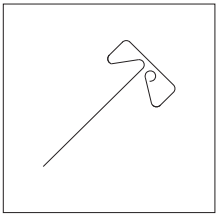
Boquilla de repuesto



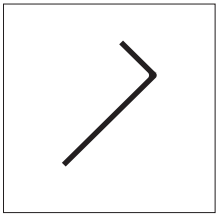
Filtro de aire HEPA



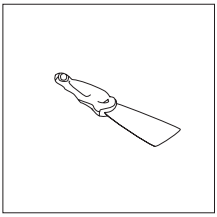
Destornillador



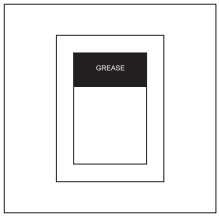
Herramienta de alfiler



Llave Allen



Espátula



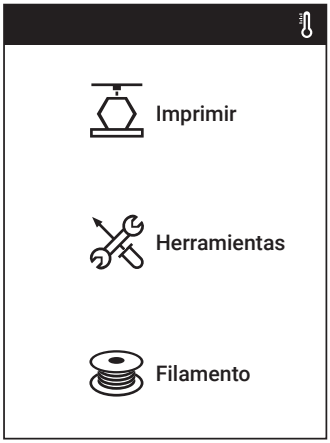
Grasa

Manual de instruc-ciones

Garantía

2.3 Interfaz

2.3.1 Impresión



1. Pulse [Imprimir]

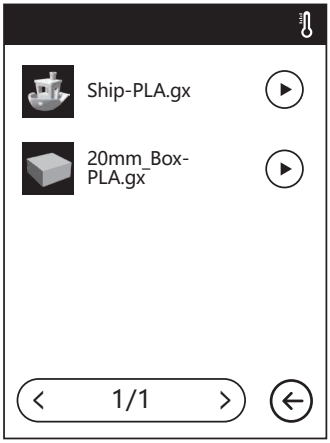
Lee el archivo de impresión de la tarjeta de memoria local

La memoria USB

La nube

Volver:
Vuelve a la ventana anterior

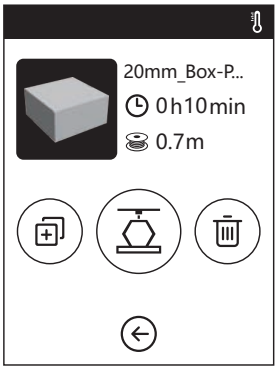
2. Elija la ruta de lectura del archivo de impresión.



3. Lista de archivos

Pulse ▶ para comenzar a imprimir. Toque la imagen del archivo seleccionado para ver los detalles del archivo. Cambiar de página: Toque la flecha izquierda/derecha. < 1/3 >

Al presionar prolongadamente la imagen del archivo o el nombre del archivo, entra en la interfaz de selección múltiple, puede seleccionar todo, copiar, borrar. Pulse ⊗ para salir de la interfaz de selección múltiple.



Detalles del archivo: Muestra la foto del archivo y el tiempo y el filamento necesarios para imprimir el objeto.

Imprimir: Para empezar a imprimir el archivo.

Copiar: Para copiar los archivos del pendrive a la tarjeta.

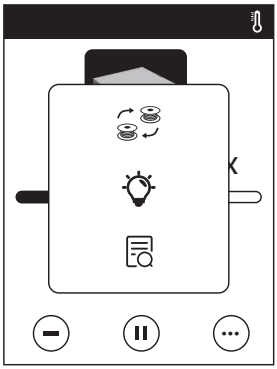
Eliminar: Para borrar el archivo de impresión.

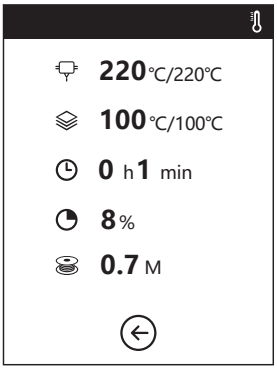
Interfaz de impresión

Cancelar: Para cancelar la impresión.

Pausar/Reanudar: Para suspender o reanudar la impresión.

Más: Para ver más información sobre ajustes y detalles durante la impresión.

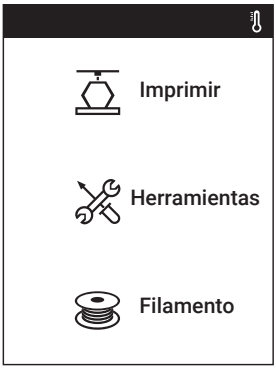




Detalles

- Temperatura del extrusor
- Temperatura de la cama de impresión
- Tiempo transcurrido
- Progreso de la impresión
- Filamento necesario

2.3.2 Herramientas



Red: Para conectar la impresora a su PC o a Internet.

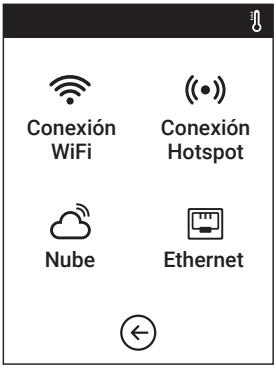
Precalentar: Para precalentar el extrusor y la cama de impresión.

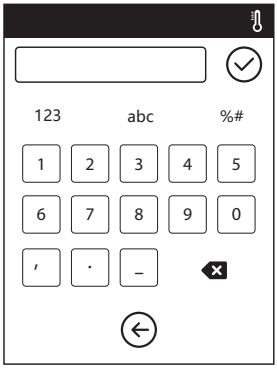
Configuración: Para configurar las funciones pertinentes.

Más info: Información sobre la impresora.

2.3.2.1 Red

Conexión WiFi

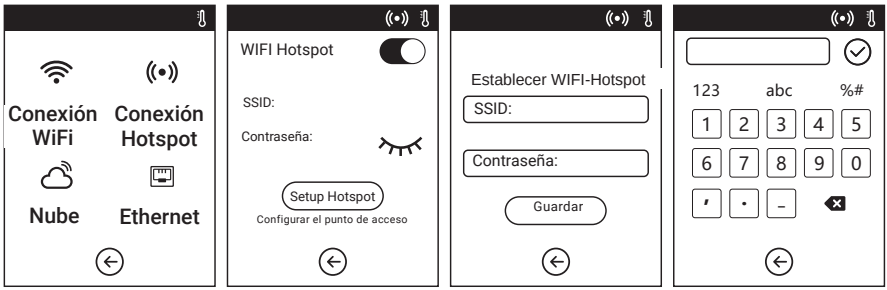




ON/OFF: Para activar o desactivar la conexión WIFI.

Conexión WiFi: Para conectar la impresora al PC a través de señal WIFI.

Conexión Hotspot



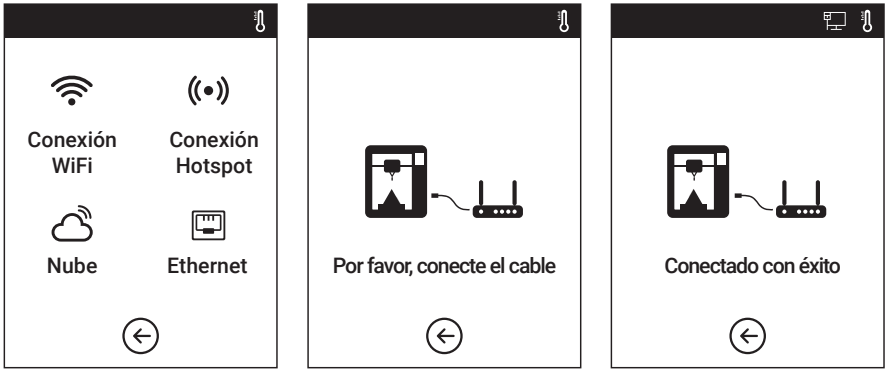
((•)) Para configurar su impresora como un punto de acceso WLAN.

Activa y desactiva el punto de acceso WLAN.

Configuración del punto de acceso: Para establecer el nombre (SSID) y la contraseña del hotspot, introduzca el nombre del hotspot con números, caracteres y símbolos.

Pulse [Guardar] para salvar el nombre y la contraseña.

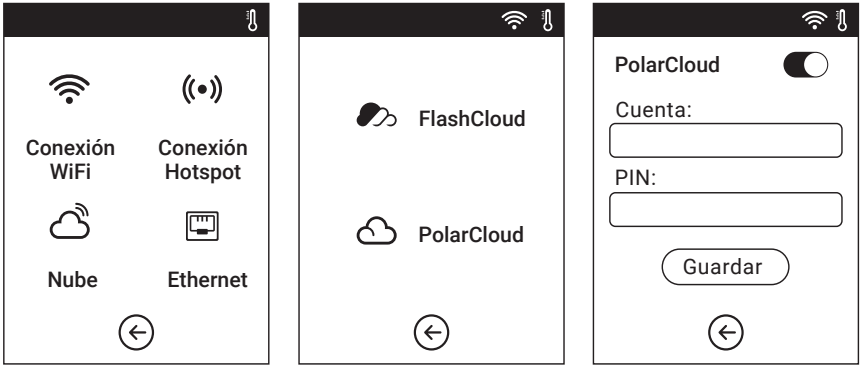
Conexión Ethernet



Para conectar la impresora al PC mediante cable de red.

Conexión en la Nube

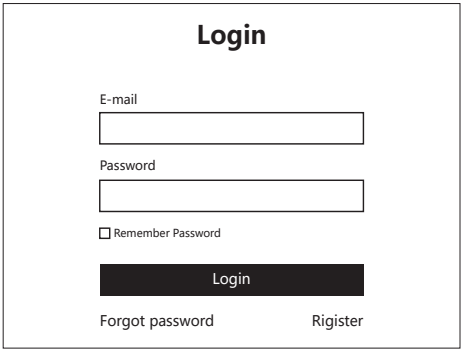
La impresora 3D es compatible con múltiples sistemas en la Nube.
Se recomienda usar FlashCloud.

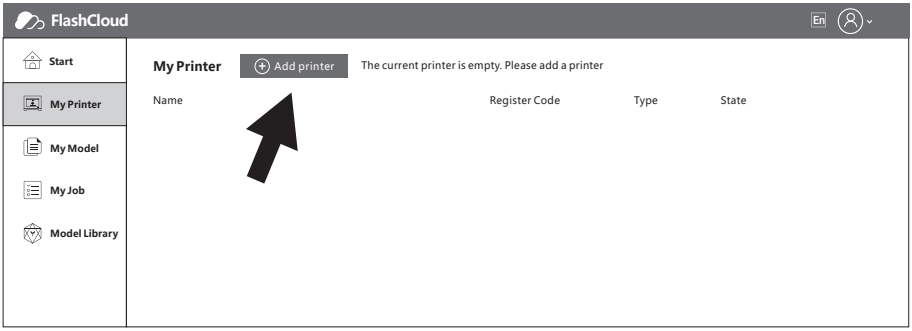


Para activar o desactivar la conexión a la Nube. Antes de conectarse a la Nube, por favor asegúrese de que se ha conectado a Internet con éxito.

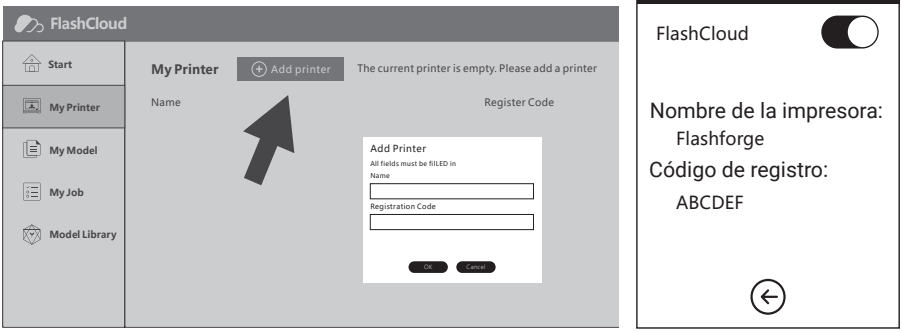
FlashCloud: Cloud.sz3dp.com

1. Registre su cuenta en la nube de Flash-Cloud: Después de activar su cuenta a través del buzón de su correo electrónico, entre en FlashCloud con sus datos.

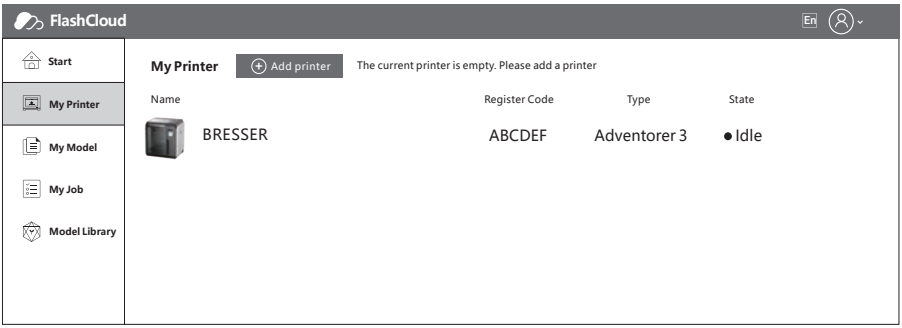




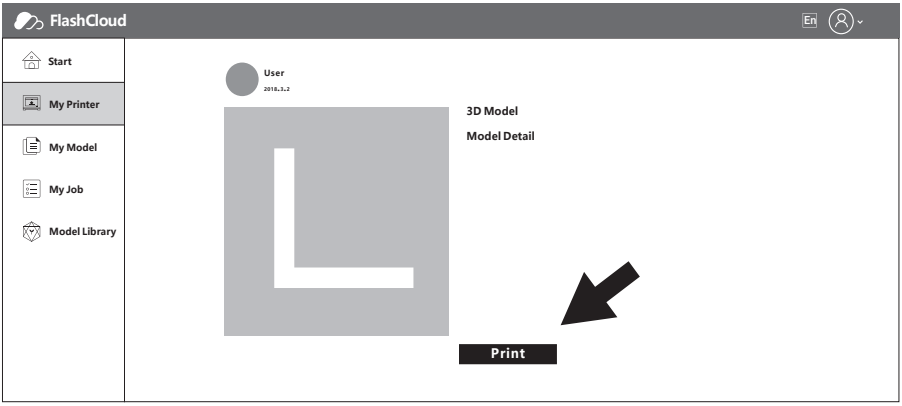
2. Después de iniciar sesión en la nube con su propia cuenta, haga clic en [My Printer] y pulse [Add Printer].



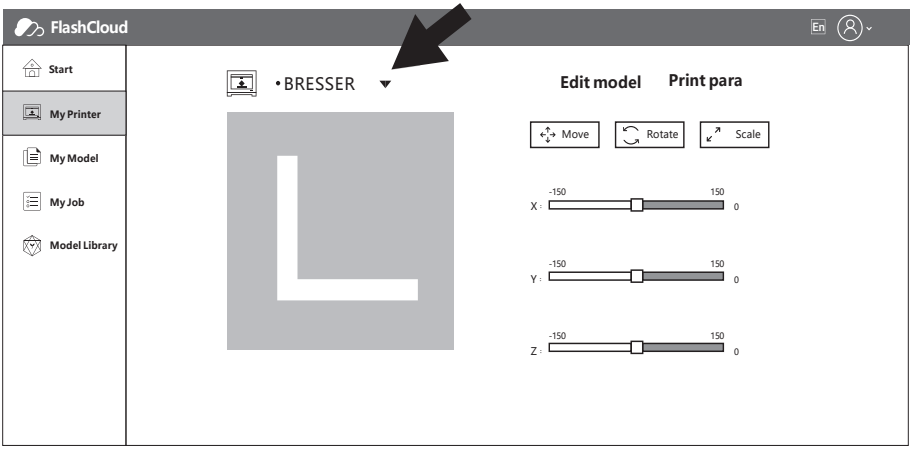
3. Introduzca el nombre de su impresora y el código de registro de FlashCloud en la interfaz [Add printer]. Esta información se indica en la interfaz FlashCloud de su impresora.



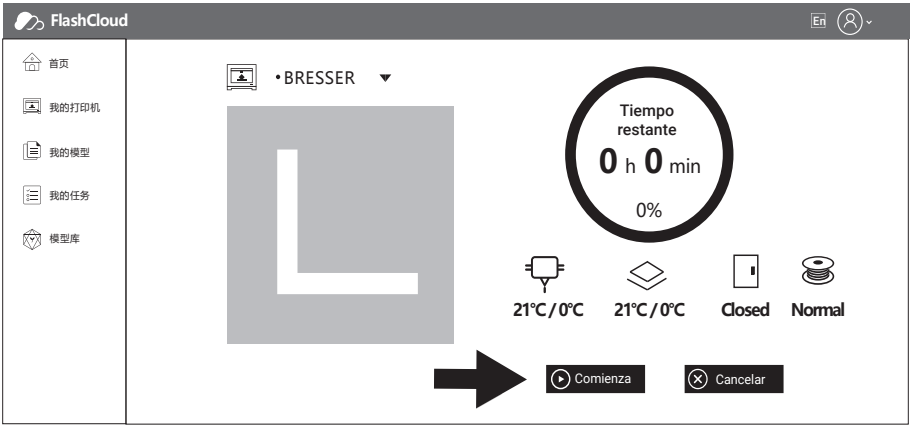
4. Impresora añadida con éxito



5. Elija un modelo de la biblioteca de modelos de FlashCloud o suba su propio modelo, en archivo stl. Haga clic en [Print] y entra en la interfaz de edición de modelos para editar el modelo.

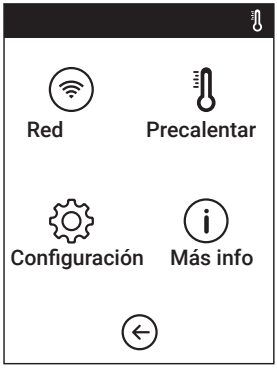


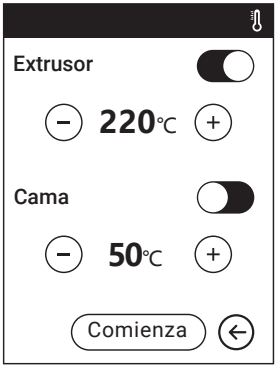
6. En el menú desplegable del nombre de la impresora, puede elegir la impresora para imprimir (debe ser añadida previamente a [My printer])



7. Haga clic en [Start] para iniciar la impresión, la impresora seleccionada comenzará a imprimir automáticamente.

2.3.2.2 Precalentamiento



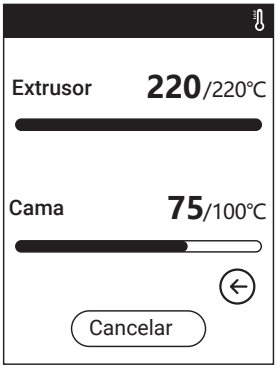


ON/OFF: Activa y desactiva el precalentamiento del extrusor o la cama de impresión.

Toque el símbolo (+) (−) para establecer la temperatura de precalentamiento.

Si presiona (+) (−) prolongadamente, se ajusta la temperatura más rápidamente.

Interfaz de precalentamiento del extrusor/cama



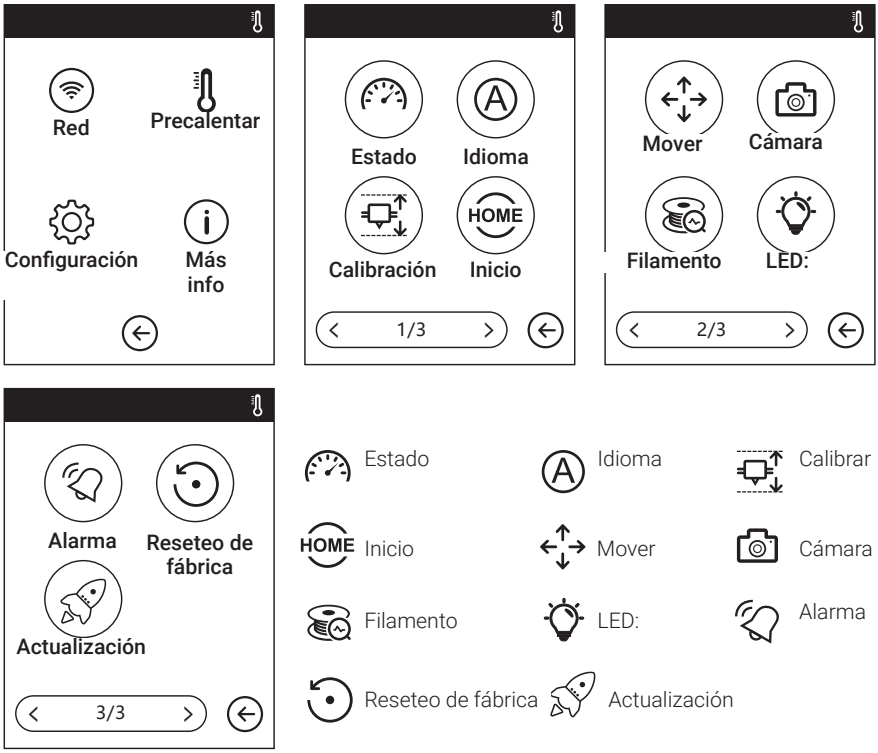
Muestra la temperatura actual, la temperatura a alcanzar y el progreso del calentamiento.

La temperatura máxima de precalentamiento del extrusor: 230°C

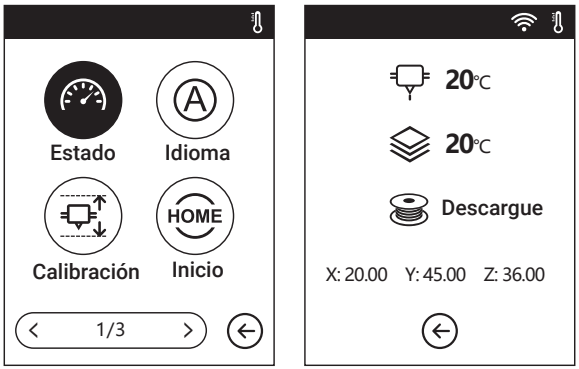
La temperatura máxima de precalentamiento de la cama: 100°C

Pulse Cancelar : Aborta el trabajo de precalentamiento.

2.3.2.3 Configuración

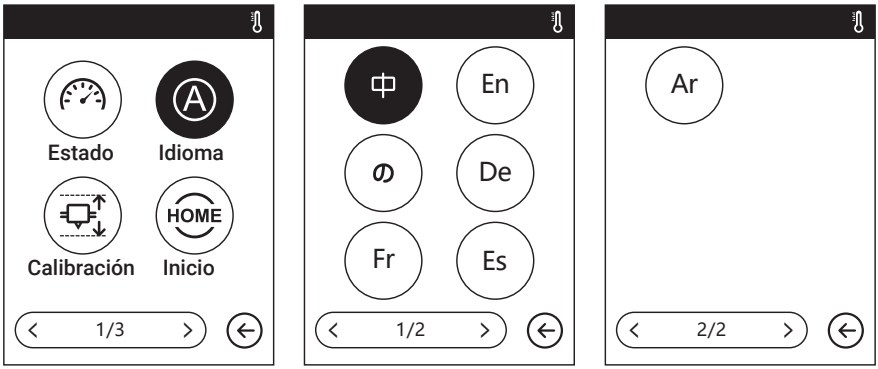


Estado

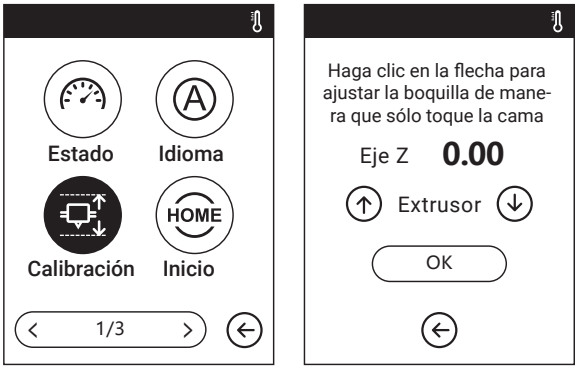


Muestra las coordenadas en tiempo real de los ejes X, Y y Z y la temperatura en tiempo real del extrusor y la cama.

Idioma



Elija su idioma preferido.



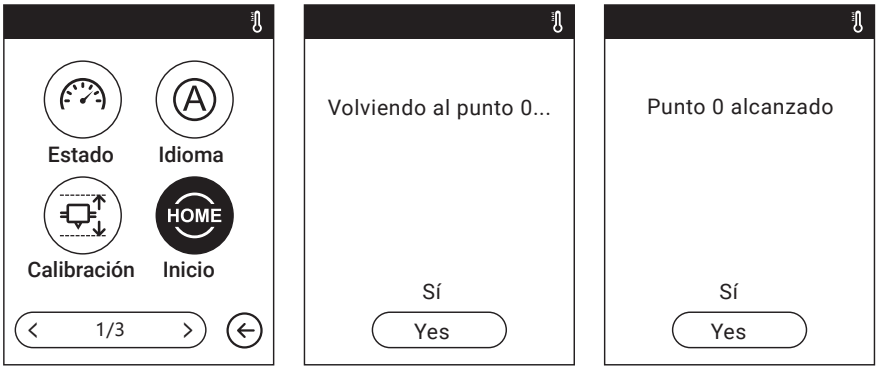
Calibración

Para calibrar la distancia de inicio entre el extrusor y la cama de impresión, haga lo siguiente. Después de haber pulsado [Inicio] para alcanzar el punto 0 mecánico, deslice un papel entre la boquilla y la cama de impresión, moviéndolo continuamente. Y, de forma simultánea, toque manualmente la flecha de arriba y abajo para mover la boquilla hasta que el punto donde el papel cause una ligera fricción. Pulse [OK] para finalizar.

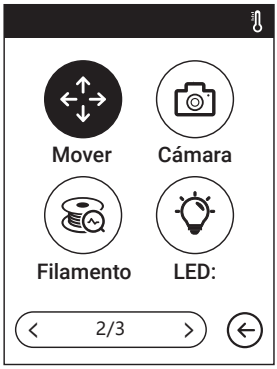
Flecha arriba: El extrusor se elevará, se alejará de la cama.

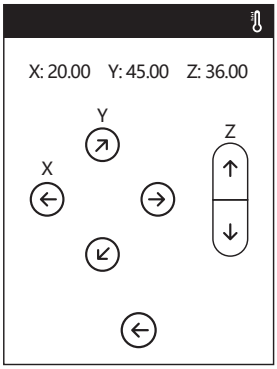
Flecha abajo: El extrusor descenderá, se acercará a la cama.

Inicio



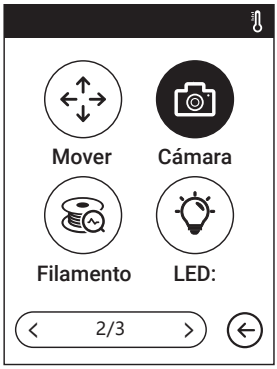
HOME Para hacer que los ejes X, Y y Z vuelvan al punto cero mecánico.

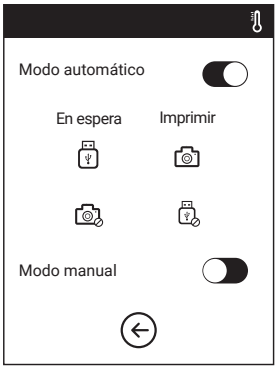




Joystick:
Para ajustar manualmente las posiciones del extrusor y la cama de impresión.

- El extrusor se mueve a la derecha.
- El extrusor se mueve a la izquierda.
- La cama de impresión se mueve hacia delante.
- La cama de impresión se mueve hacia atrás.
- El extrusor se mueve hacia arriba.
- El extrusor se mueve hacia abajo.





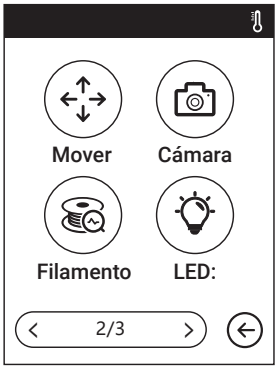
Cámara:
Enciende o apaga la cámara.

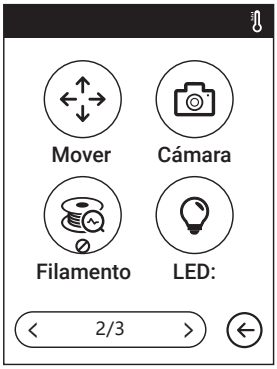
Modo automático:
Imprimiendo: La cámara está encendida.
No hay dispositivo USB conectado.
En espera: La cámara está apagada.
Dispositivo USB conectado.

Modo manual:
Los usuarios eligen si habilitan la cámara o la memoria USB. Cuando uno de ellos esté habilitado, el otra se deshabilitará.

Nota: cuando se utiliza la impresión desde la nube y la función de la cámara en la nube, la cámara estará en modo manual, por lo tanto, la memoria USB quedará deshabilitada. Encienda el modo automático de la impresora si desea desactivar el modo manual.

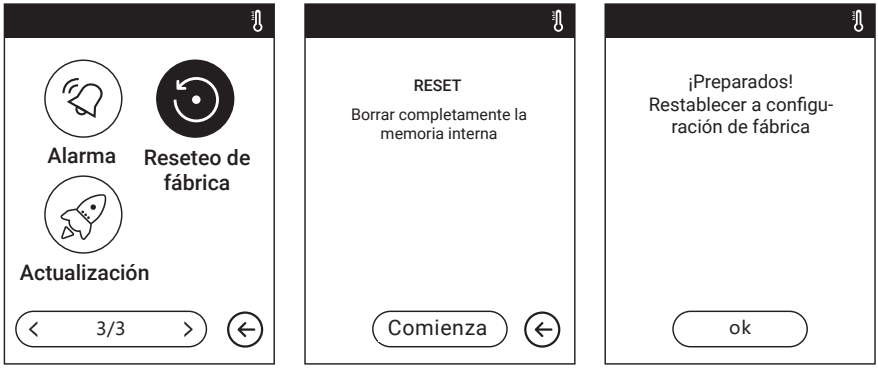
Para ver más detalles sobre la cámara, por favor, consulte el capítulo 2.5.





Comprobación de filamentos:
Para activar o desactivar la comprobación de filamento. Saltará un aviso cuando se agote el filamento. No hará comprobaciones cuando se active la comprobación.

LED: Para encender o apagar la luz.

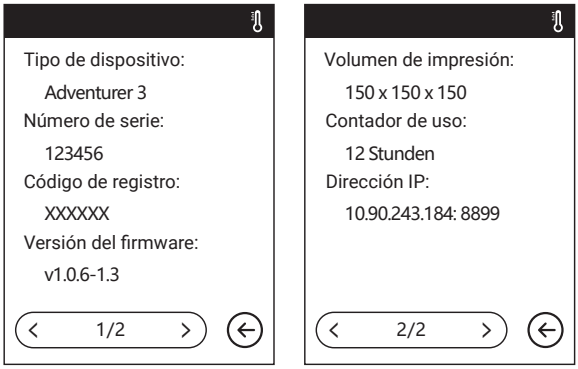


Configuración de fábrica: Borra todos los datos de la memoria interna, establece la configuración de fábrica.

Alarma: Para encender y apagar la alarma.

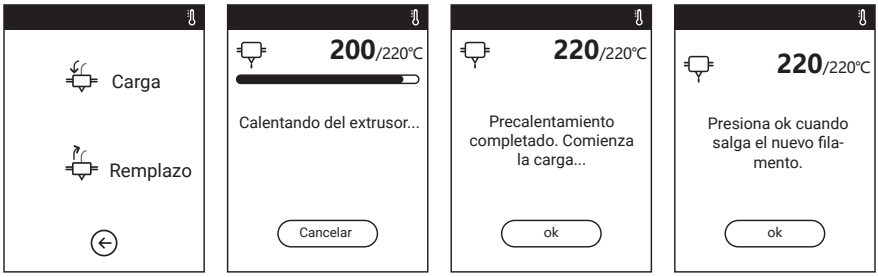
Actualización: Para actualizar el firmware de la impresora.

2.3.2.4 Más información



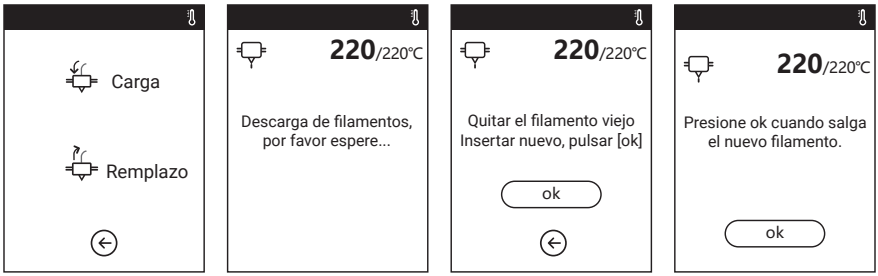
Muestra la información básica sobre la impresora.
Aviso: Cuando contacte con el soporte postventa, por favor dé el número de serie de la impresora al asistente para que le pueda ayudar. Podrá encontrarlo en la interfaz [Más info].

2.3.3 Herramientas



Cargar

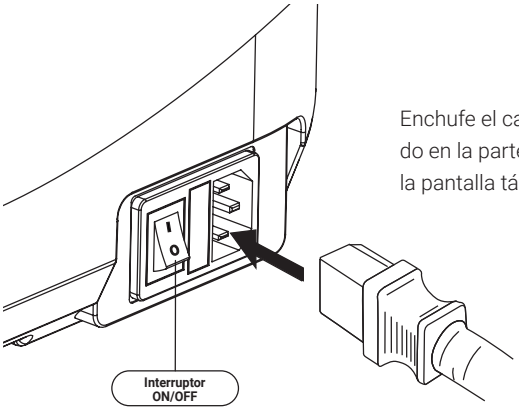
- El extrusor se calienta a 220°C.
- Una vez completado el calentamiento, inserte el filamento en el extrusor en un ángulo recto hasta que detecte alguna resistencia cuando esté empujando el filamento a través de la rueda de alimentación.
- La carga se completará cuando vea salir el filamento del extrusor.



Cambiar

- El extrusor se calienta hasta los 220°C, una vez completado el calentamiento, el filamento será descargado del extrusor.
- Saque el filamento de acuerdo con las instrucciones.
- Inserte un nuevo filamento en la toma de filamento, pulse [OK];
- El nuevo filamento será empujado dentro del extrusor, el reemplazo se completará cuando vea salir el nuevo filamento del extrusor.

2.4 Impresión

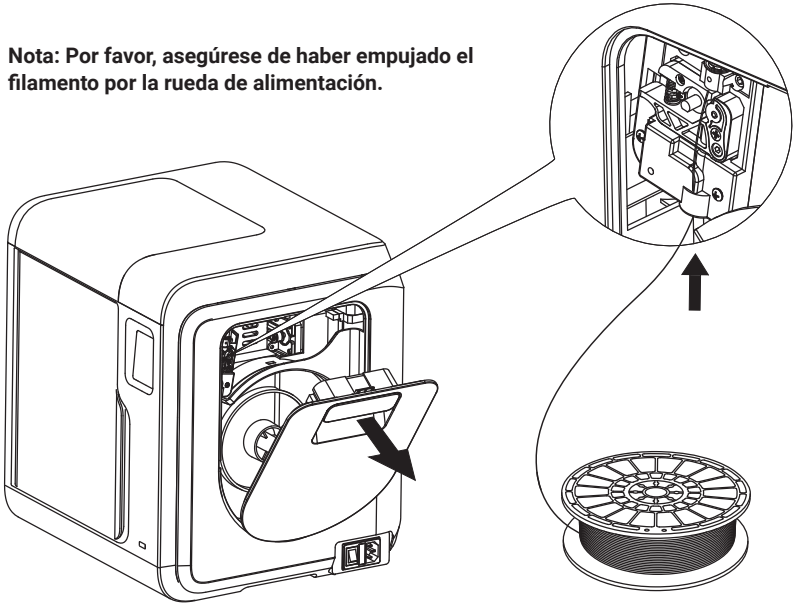


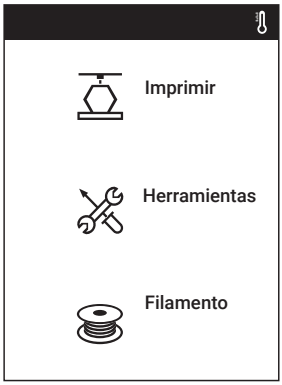
Enchufe el cable de alimentación en el puerto situado en la parte posterior y presione el interruptor ON, la pantalla táctil se encenderá.

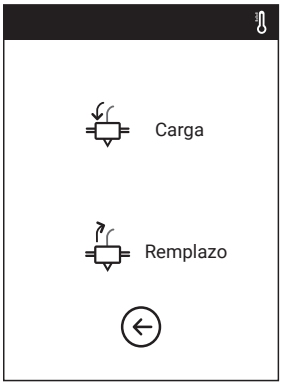
2.4.1 Carga de filamento

1. Abra la tapa de la caja de filamento, inserte el filamento en la toma de filamento y empújelo a través de la rueda de alimentación hasta que detecte alguna resistencia.

Nota: Por favor, asegúrese de haber empujado el filamento por la rueda de alimentación.

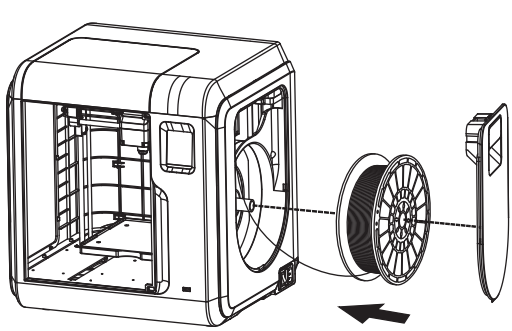


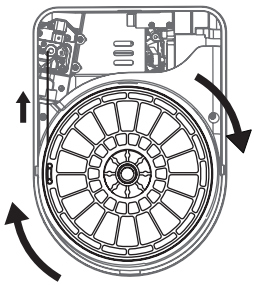




2. Pulse [Filamento], luego [Carga]. Cuando se haya completado la carga, presione [OK].

3. Cuando se complete la carga, al ver salir el filamento por el extrusor, pulse [OK]. Ponga la bobina de filamento en la caja y cierre la tapa.



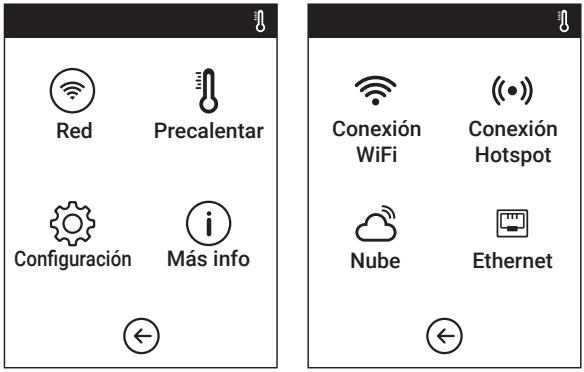


Tenga en cuenta la dirección de carga del filamento, asegúrese de que sea en el sentido de las agujas del reloj como se muestra en la imagen.

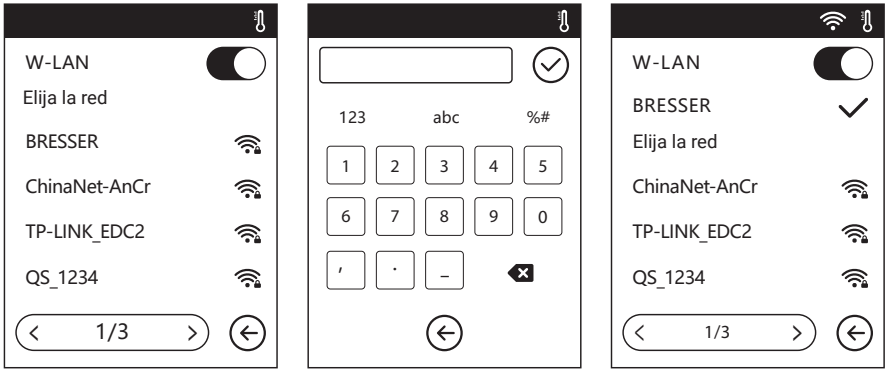
2.4.2 Transferencia de archivos modelo

Después de generar el archivo Gcode, puede transferirlo a su impresora 3D WiFi mediantes con las diferentes conexiones disponibles. Si utiliza una memoria USB para imprimir, por favor insértela USB con el archivo .g/.gx.

Método 1:
Conexión WiFi

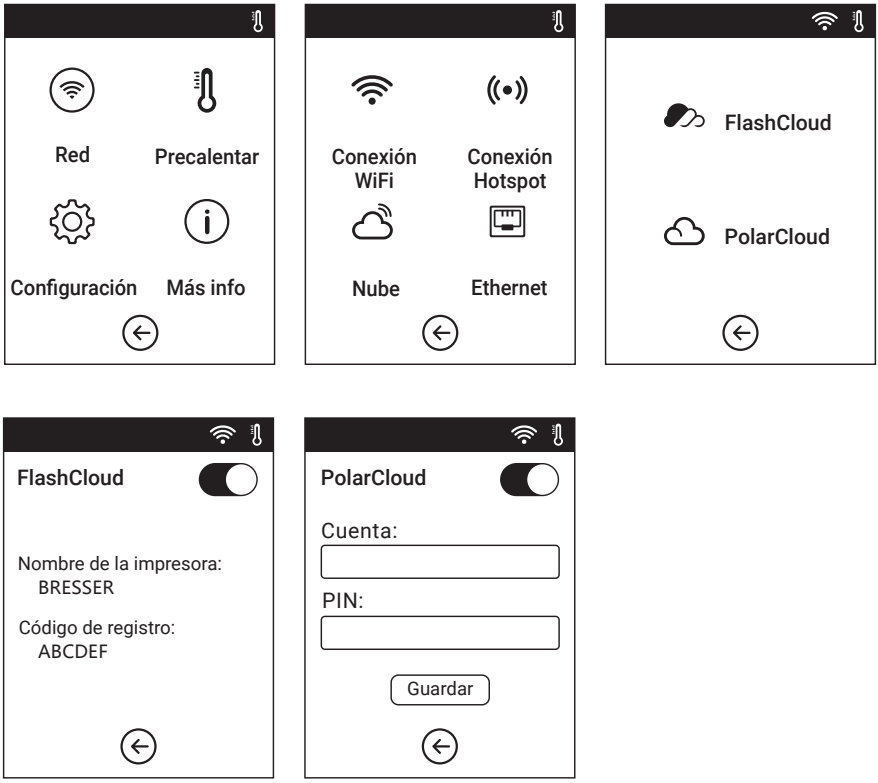


1. Pulse [Herramientas], luego [Red] y [WiFi]



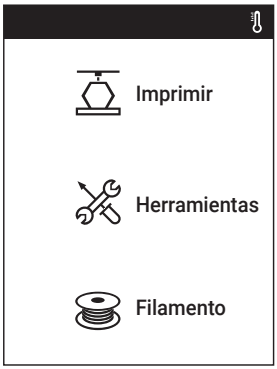
2. Elija una red e introduzca la contraseña.

Conexión de la nube



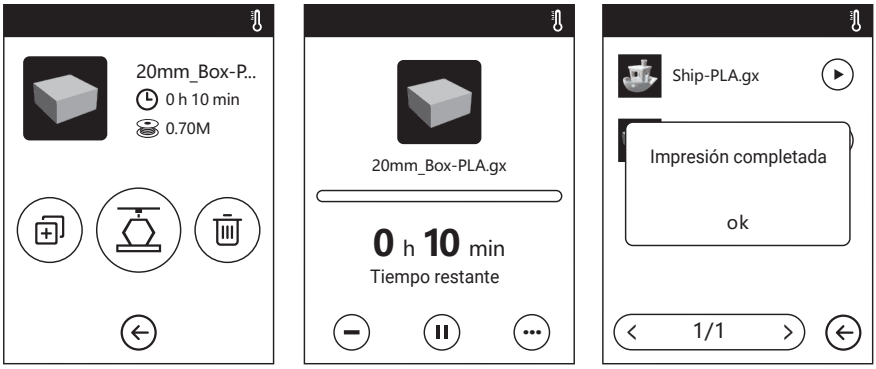
1. Establezca la conexión WiFi o Ethernet, para conectar la impresora a Internet correctamente.
2. Pulse [Herramientas], luego [Red] y [Cloud] en la impresora;
3. Active la función de Conexión a la Nube. 4. Registre su cuenta en la Nube y establezca su configuración en https://cloud.sz3dp.com, indicando el código de registro que puede ver en la pantalla táctil de la impresora, o en https://polar3d.com para obtener su cuenta de polar3d y código PIN.

2.4.3 Impresión



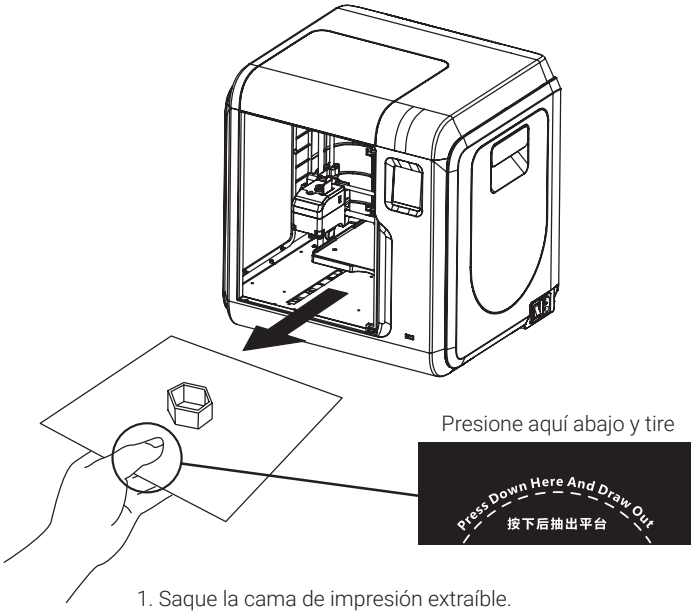
1. Pulse [Imprimir] y elija la ruta del archivo: La memoria interna de la impresora, la memoria USB o la Nube.

2. Elija el archivo de modelo, toque ▶, a su derecha, para empezar a imprimir, o pulse sobre la imagen del modelo o el nombre del modelo para entrar en la página de detalles, toque para empezar a imprimir.



3. El extrusor se calentará automáticamente, cuando el calentamiento termine, la impresora comenzará a imprimir el modelo. Cuando la impresión se complete, la impresora emitirá un pitido y mostrará un aviso en la pantalla táctil.

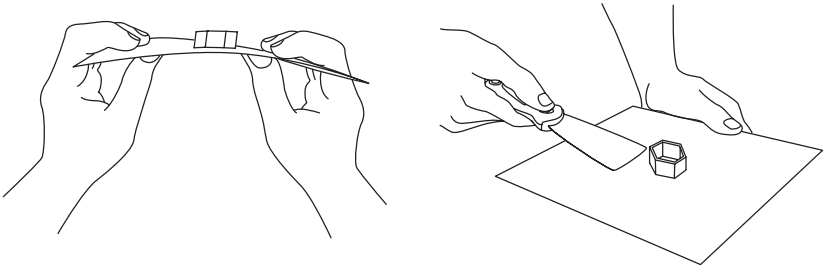
2.4.4 Retirar el objeto impreso



1. Saque la cama de impresión extraíble.

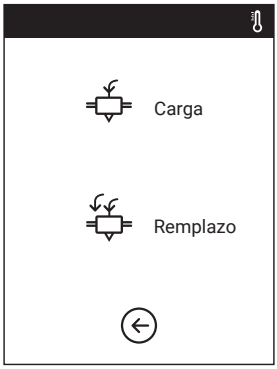
Avisos

Cuando se haya terminado la impresión, el extrusor y la cama de impresión pueden estar todavía calientes, por favor, no toque nada hasta que no se enfríe.

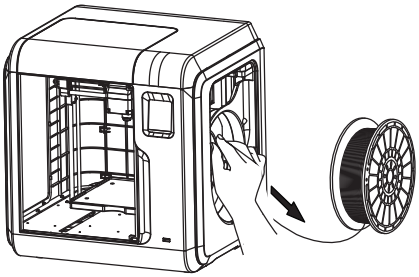


2. Doble ligeramente la cama de impresión para que se produzca cierta deformación y, así, poder retirar el objeto imprimido de la cama de impresión. Por favor, utilice la espátula para que sea más fácil extraerlo.

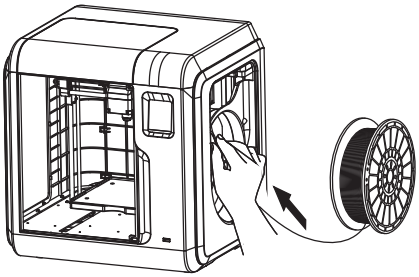
2.4.5 Reemplazo del filamento



1. Pulse [Filamento] y luego [Reemplazo], el extrusor comenzará a precalentarse.



2. Saque el filamento como en la imagen arriba.



3. Inserte un nuevo filamento en la toma de filamento y empuje el filamento por la rueda de alimentación hasta que perciba resistencia.

4. El reemplazo se dará por completado cuando el nuevo filamento salga del extrusor de forma constante, entonces pulse [OK].

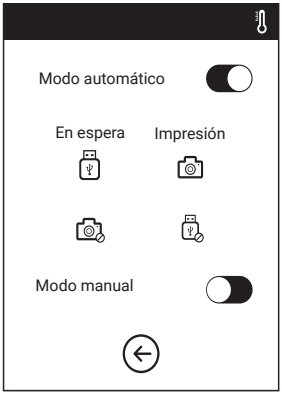
2.5 Fuía de uso de la cámara

Manual de usuario de la cámara

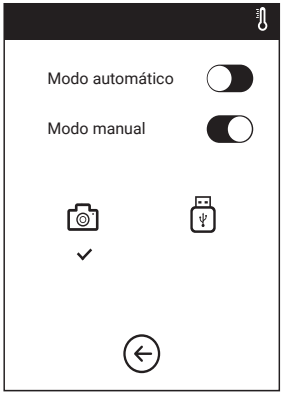
La cámara y la memoria USB utilizan la misma interfaz, por lo que el uso de la cámara de la impresora 3D WiFi es diferente al de otros modelos. El uso de la cámara de la impresora 3D WiFi y el uso del pendrive USB al mismo tiempo es incompatible. Es decir, solo se puede usar uno, cámara o memoria USB, al mismo tiempo. Cambiar entre cámara y memoria USB se puede realizar a través de la Nube o de la interfaz. El uso de la cámara de la impresora 3D WiFi se presenta de la siguiente manera.

2.5.1. El cambio se puede hacer en la interfaz.

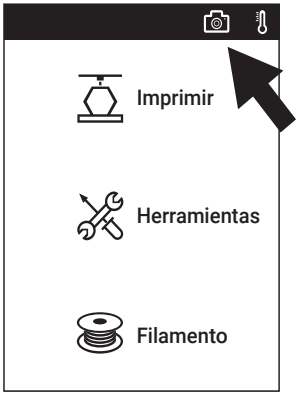
La cámara de la impresora 3D WiFi, se puede usar de dos modos, que son el modo automático (modo por defecto) y el modo manual. La configuración se encuentra en (Herramientas->Configuración (en la segunda página) -> Cámara), el usuario puede hacer clic en el botón [Cámara] para entrar en la página de configuración de la cámara.

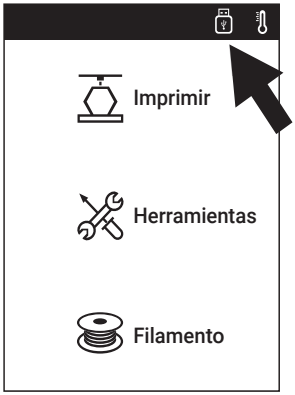


Modo automático: Cuando la impresora está imprimiendo, se enciende la cámara y se desactiva la memoria USB. Cuando la impresora no está imprimiendo, se apaga la cámara y se activa la memoria USB.



Modo manual: El cambio entre la cámara y el la memoria USB puede ser controlado por el usuario a voluntad.





Avisos

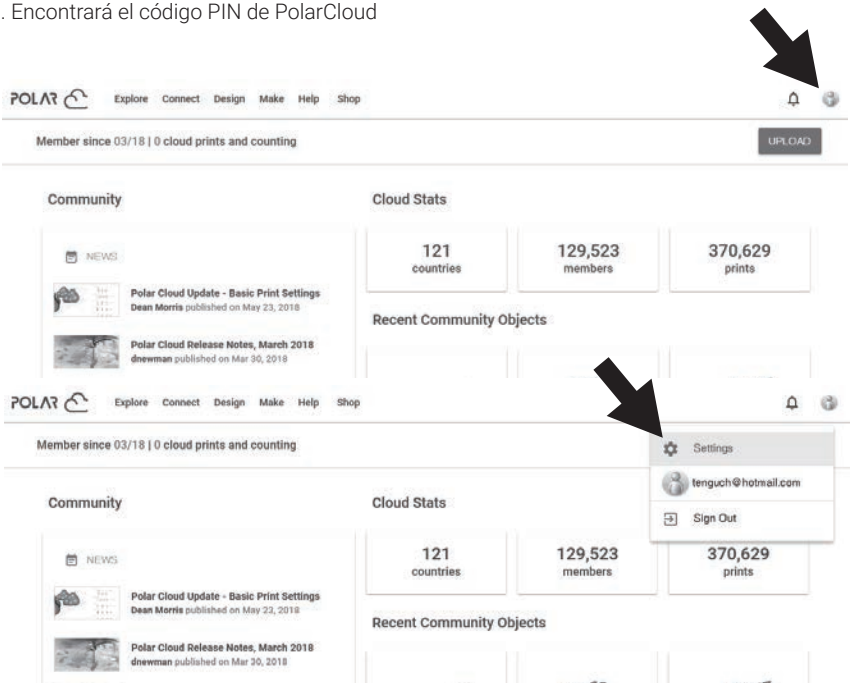
Cuando el usuario desea utilizar el navegador para ver las imágenes, la impresora y el PC deben estar en una misma intranet, es decir, la impresora y el PC deben estar conectados al mismo router.

Después de que la cámara se encienda con éxito, aparecerá en la barra de estado el icono de cámara. Asimismo, después de apagar la cámara, y en caso de que esté insertada con éxito la memoria USB, aparecerá en la barra de estado el icono de la memoria USB.

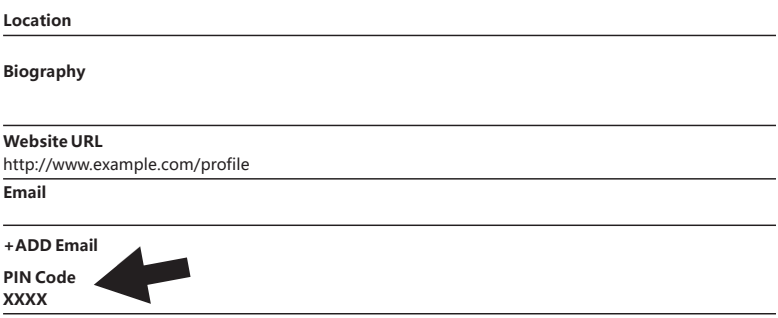
2.5.2. El uso de la cámara PolarCloud

1. Entre en el sitio web www.polar3D.com para registrarse.

2. Encontrará el código PIN de PolarCloud



(1). Después de haberse registrado e iniciado sesión en el sitio web de PolarCloud, haga clic en la flecha superior derecha, y luego en [Settings]



(2). Busque el código PIN en la parte inferior de la página, los números que aparecen son el código PIN.

3. Conecte la impresora 3D WIFI a Internet. Elija el modo de conexión adecuado en la interfaz de Red.

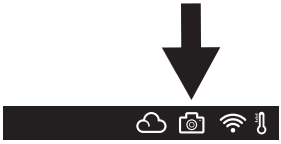
4. Conecte la impresora 3D WiFi a PolarCloud.

Interruptor PolarCloud

Entre en la interfaz de conexión de la nube (haga clic en [Herramientas]-[Red]-[Nube]) y encienda el interruptor de Polar-Cloud. Cuando PolarCloud se encienda, el interruptor cambiará a verde.

Ingrese el nombre de su cuenta PolarCloud y pulse [Guardar].

Una vez conectada, podrá ver la imagen de la cámara en el sitio web de PolarCloud.



⚠ Avisos

1. Asegúrese de que la impresora esté conectada a Internet.
2. Cuando use la cámara, por favor asegúrese de que sale el icono de la cámara en la barra de estado en lugar del de la memoria USB.

2.5.3. El cambio puede ser controlado a través de la Nube

1. Conectar con PolarCloud

El usuario puede encender o apagar la cámara a través de PolarCloud. Haga clic en [Herramientas]-> [Red] -> [Nube] -> PolarCloud, e introduzca su cuenta y PIN. Entonces pulse el botón "Inicio" para conectarse a PolarCloud. El número de cuenta es el email que utiliza para registrarse en PolarCloud y obtener el PIN.

Guía para conseguir una cuenta PolarCloud

La cuenta de PolarCloud es la cuenta de correo electrónico que utiliza para registrarse en www.polar3D.com

Forma de obtener el código PIN

(1). Después de haberse registrado e iniciado sesión en el sitio web de PolarCloud, haga clic en la flecha superior derecha, y luego en [Settings]

Location

Biography

Website URL
http://www.example.com/profile

Email

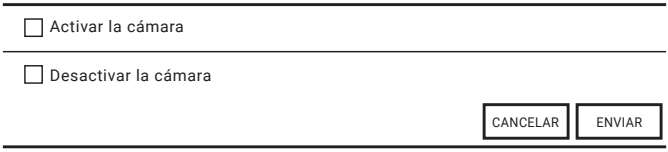
+ADD Email

PIN Code
XXXX

(2). Busque el código PIN en la parte inferior de la página, los números que aparecen son el código PIN

2. Activar o desactivar la cámara a través de laNnube.

(1). Después de activar la función de la cámara, haga clic en la imagen de la cámara, en la página principal para entrar en la interfaz, haga clic en el botón COMMANDS que indica la flecha.



(2). Puede utilizar la marca de verificación para activar o desactivar la cámara en la ventana emergente.

⚠ Avisos

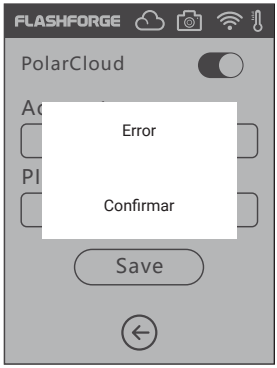
a. Si PolarCloud está en intranet, es decir, la impresora y el PC conectados al mismo router, se puede ver la impresión en tiempo real. Si PolarCloud está no está conectado al mismo router, se muestran imágenes de la impresión en directo cada 20 segudos, o si existen problemas de conexión, cada 60 segundos.

b. Cuando la cámara se enciende o se apaga, el ordenador inferior se apaga y se vuelve a conectar PolarCloud, por lo que PolarCloud no responderá durante un tiempo. El tiempo de recuperación depende del estado de la red.

c. Cuando se maneje la cámara través de la Nube, la interfaz pondrá la cámara en modo manual. Si desea recuperar el modo automático, por favor, configúrelo manualmente en [Herramientas]-> [Configuración] (en la segunda página) -> [Cámara].

2.5.4. Solución de errores

1. Si la cámara se daña o no se conecta, emite un aviso al encenderse. En este punto, la interfaz configurará automáticamente la cámara para que entre en modo manual y la cámara se apagará.



2. Si la interfaz no se conecta a PolarCloud y la impresora desaparece de la Nube, se emite un aviso. En este punto, puede restaurar la configuración de fábrica para resolver el problema. Cuando la interfaz se conecte a la impresora y la impresora se borre de la Nube, debe registrarla de nuevo siguiendo los pasos mencionados.

Capítulo 3: Preguntas y respuestas

1. ¿Cómo actúar si la boquilla se obstruye?

Método 1: Pulse [Preheat], caliente el extrusor a 240°C, y después de calentarlo completamente, pulse la articulación del tubo de aire y saque el tubo guía de los filamentos. Compruebe si el filamento se dobla o la punta del filamento no está lisa, la punta del filamento cortado es lisa y plana, instale el tubo guía y el filamento de vuelta, pulse [Load].

Método 2: Si el método 1 no funciona, utilice una herramienta de desatascador para desatascar el filamento.

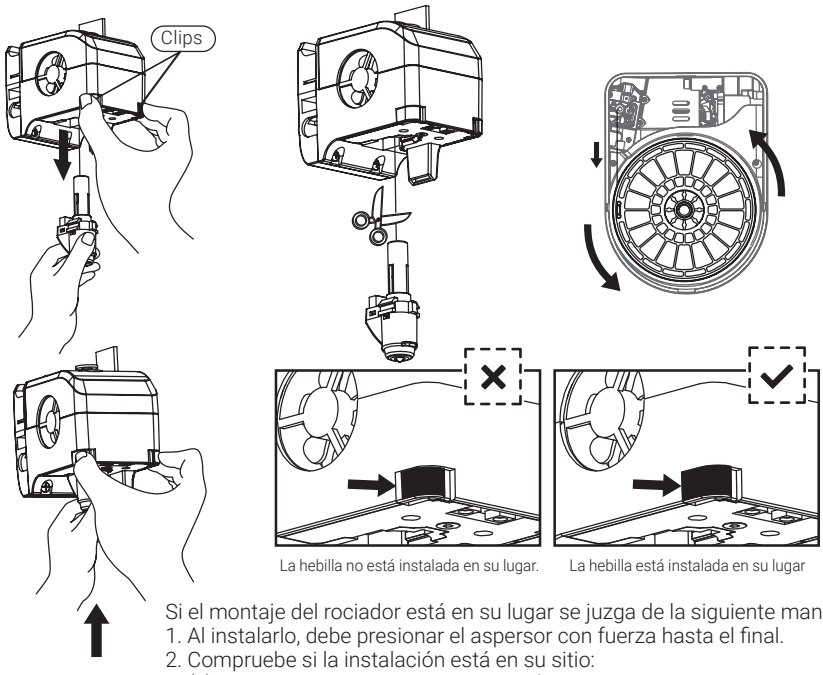
Método 3: Si el método 1 y el método 2 no funcionan, por favor reemplace la boquilla.

2. ¿Cómo se reemplaza la boquilla?

⚠ Avisos

Apague la impresora antes de cambiar la boquilla. Asegúrese de que se ha apagado correctamente. Por favor, haga que la punta del filamento quede lisa y plana al cortarlo.

1. Presione los clips izquierdo y derecho y saque la boquilla.
2. Empuje un trozo de filamento manualmente a través de la toma de filamento, haciéndolo lo suficientemente largo para que se pueda cortar.
3. Gire la bobina del filamento en sentido contrario a las agujas del reloj manualmente, haciendo que el filamento retroceda un poco.
4. Presiona los clips izquierdo y derecho, instale la nueva boquilla en el extrusor, haciendo que la ranura de la boquilla y la parte inferior del extrusor estén al mismo nivel.
5. Toque [Filamento] - Toque [Cargar], el reemplazo de la boquilla se completa cuando ve que el filamento sale de la nueva boquilla



La hebilla no está instalada en su lugar. La hebilla está instalada en su lugar

Si el montaje del rociador está en su lugar se juzga de la siguiente manera:

1. Al instalarlo, debe presionar el aspersor con fuerza hasta el final.
2. Compruebe si la instalación está en su sitio:
   (1) Toque la hebilla negra y la parte inferior del aspersor blanco, asegúrese de que no se hunde.
   (2) Mire la hebilla negra y la parte inferior del aspersor blanco, asegúrese de que no haya un gran hueco en el contacto.

3. ¿Tengo que volver a calibrar el extrusor después de reemplazar la boquilla?

Sí, vuelva a calibrar el extrusor para asegurar una alta calidad de impresión, ya que la instalación del extrusor puede causar el mínimo error.

4. ¿Cómo resolver si la temperatura mostrada es anormal después de reemplazar la boquilla?

La temperatura anormal indica que el sensor del extrusor no puede ser leído, por favor, compruebe la boquilla si está bien instalada.

5. ¿Cómo resolver si no sale ningún filamento del extrusor después de presionar el modelo de archivo [Build] y el extrusor comienza a moverse normalmente?

1. Revise el tubo guía de filamentos, asegúrese de que el filamento ha sido empujado dentro del extrusor, si no es así, por favor, pulse [Load]. Reinicie el archivo de modelo de impresión después de ver el filamento salir del extrusor.
2. Revise si la boquilla está obstruida o no, si es así, por favor vaya a la Q1 para la resolución.

6: ¿Cómo se reemplaza el filamento?

1. Pulse [Filamento], luego [Reemplazar], después de que el calentamiento del extrusor se haya completado, el filamento se descargará, saque el filamento de acuerdo con las instrucciones.
2. Inserte el nuevo filamento en la toma de filamento y rueda de alimentación. Pulse [OK], el nuevo filamento seráempujado en el extrusor.
3. El reemplazo se completará cuando vea salir un nuevo filamento del extrusor.

7: ¿Cómo se quita el modelo?

1. Saque la cama de impresión extraíble.
2. Doblar la cama de impresión, la placa producirá cierta deformación, separando la placa de la parte inferior del modelo. (Por favor, use un raspador para ayudar a quitar cuando el modelo es demasiado pequeño o demasiado grande).
3. Quita la maqueta.

8: ¿Cómo resolver si la distancia entre la boquilla y la plataforma es demasiado grande (lejos) o demasiado pequeña (golpe) durante la impresión?

1. Pulse [Setting] -- Calibración.
2. El extrusor se mueve automáticamente hacia abajo a cierta altura.
3. Toque la flecha arriba y abajo para ajustar la distancia entre el extrusor y la plataforma hasta el extrusor está a punto de tocar la plataforma.
4. Pulse [OK], la impresora memorizará la posición de calibración actual y comenzará a buscar automáticamente.

Q9: ¿Podemos usar otro filamento de marca que no sea producido por BRESSER?

La impresora 3D WiFi soporta el filamento normal de ABS y PLA, pero el filamento de diferentes marcas tiene diferentes ingredientes. La impresora 3D WiFi prueba los ajustes por defecto según las propiedades del filamento de BRESSER ABS y PLA.
El filamento de otra marca está bien, pero no se recomienda su uso, si eso causa la obstrucción del extrusor o una mala calidad de impresión u otra falla, BRESSER no se hará responsable. Estos problemas no están en la garantía de BRESSER

10. ¿Es la impresora 3D WiFi compatible con todo tipo de suministro de corriente alterna?

La impresora 3D WIFI está equipada con una fuente de alimentación incorporada de 24V/6,5A, adecuada para un voltaje de entrada de 110V-240V.

11. ¿Es posible apagar la impresora 3D WiFi automáticamente después de terminar el trabajo de impresión?

No.

12. ¿Qué tipo de formatos de archivo soporta la impresora 3D WiFi?

Entrada: 3mf / stl / obj / fpp / bmp / png / jpg / jpeg archivos.
Salida: archivos gx/g.

13. ¿La impresora 3D WiFi es compatible con otras plataformas de nubes además de la Flash-Cloud?

Sí, la interfaz de la impresora 3D WiFi está abierta a todas las demás plataformas de la nube.

14. ¿Es segura la impresión del ABS?

El filamento de ABS desprende cierto gas venenoso cuando se calienta, por favor ponga la impresora en condiciones de buena ventilación cuando imprima ABS. Sugerimos imprimir el filamento de PLA no tóxico cuando la impresora se usa en lugares de actividad infantil.

15. ¿Cómo resolver si el resultado de la impresión tiene una deformación del borde?

Método 1: Calentar la plataforma puede resolver o minimizar el problema aumentando la adhesión entre la cama y el modelo.

Método 2: Añadiendo la balsa al modelo cuando se corta en FlashPrint.

Método 3: Aplique el pegamento sólido a la plataforma antes de imprimir.

16. ¿Es necesario añadir una balsa antes de imprimir el modelo?

No necesariamente, mucho más filamento saldrá del extrusor al imprimir la balsa, aumentando el éxito de la impresión. Calentar la plataforma también aumenta el éxito de la impresión al aumentar adhesión entre la plataforma y el modelo.

17. Después de reemplazar la boquilla, el estado de la impresora muestra que la temperatura del extrusor es de 300°C, el ventilador del extrusor también está funcionando, ¿cuál es el problema y cómo se encamina?

La nueva boquilla no está instalada correctamente, la temperatura del extrusor no puede ser leída y la temperatura del extrusor mostrada es anormal. Por favor, tapone e instale la boquilla de nuevo, empuje la boquilla hasta el final, asegúrese de que la ranura de la boquilla y la parte inferior del extrusor estén al mismo nivel.

18. El extrusor hace un ruido de resoplido y no sale ningún filamento del extrusor, ¿cuál es el problema y cómo se encorva?

El filamento no se ha cargado en el extrusor, haciendo ruido, lo más probable es que la boquilla esté obstruida o que el tubo guía del filamento no esté bien instalado. Revise la articulación del tubo guía primero, si el tubo guía es normal, refiérase al Q1 para la resolución.

19. ¿Cuál es la diferencia entre la carga de filamentos y el reemplazo de filamentos?

Cargar: Sólo incluye cargar el filamento en el extrusor.

Reemplazar: Incluye la carga y descarga de dos funciones, primero la descarga y luego la carga filamento.

20. La impresora 3D WiFi comienza a imprimir cuando la distancia entre el extrusor y la cama de impresión es todavía grande, causando que el filamento no se pueda pegar a la cama de impresión y la impresión falle.

Vuelva a hacer la Calibración de la impresora o pulse Inicio, y luego vuelva a imprimir para comprobar el resultado.

Instrucción de mantenimiento diario:

Por favor, aplique grasa lubricante a las barras guía de la impresora si no la usa por mucho tiempo, o haga el mismo mantenimiento una vez al mes.

Capítulo 4: Ayuda y soporte

Apoyo y servicio posventa

En Bresser, queremos ofrecerle un servicio postventa personalizado. Por ello, si tiene algún problema con el producto, nuestro equipo de soporte se encargará de ayudarle.

Para un proceso sin problemas, por favor mantenga la siguiente información a mano para posibles consultas:
• Tarjeta de servicio/garantía
• Número y descripción del artículo
• Comprobante de compra y distribuidor

Datos de contacto:
Correo electrónico: service.3d-printer@bresser.de (canal de comunicación preferido)
Internet: www.bresser.de/c/de/service
Teléfono*: **+34 – 91 679 72 69**

Horas de servicio:
De lunes a viernes (excepto festivos) 9:00 - 16:30

*línea telefónica gratuita en toda España

Por favor, indique el número de serie cuando contacte con el servicio de atención al cliente. El número de serie es el código de barras que se encuentra en la parte posterior de su impresora 3D WiFi.

Bresser Iberia

Calle Valdemorillo, 1, Nave B.
28925 Alcorcón, Madrid
España

www.bresser.es

Reservado el derecho a errores y modificaciones técnicas.
Manual_2010100_Impresora-3D-WiFi_es_BRESSER_v032020