

**20
21**



MANUALE DI STAMPA 3D ADATTATO A PERSONE CON DISABILITÀ

**PAULA PUENTE
TORRE**

**BEATRIZ NUÑEZ
ÁNGULO**

**PEDRO SANCHEZ
ORTEGA**

INDICE



1. PARTI DELLA STAMPANTE
2. STAMPA DA SCHEDA SD
3. INTRODURRE IL NUOVO FILAMENTO
4. RIMUOVERE IL VECCHIO FILAMENTO
5. RIMOZIONE DI UNA PARTE STAMPATA
6. TIPI DI FILAMENTI



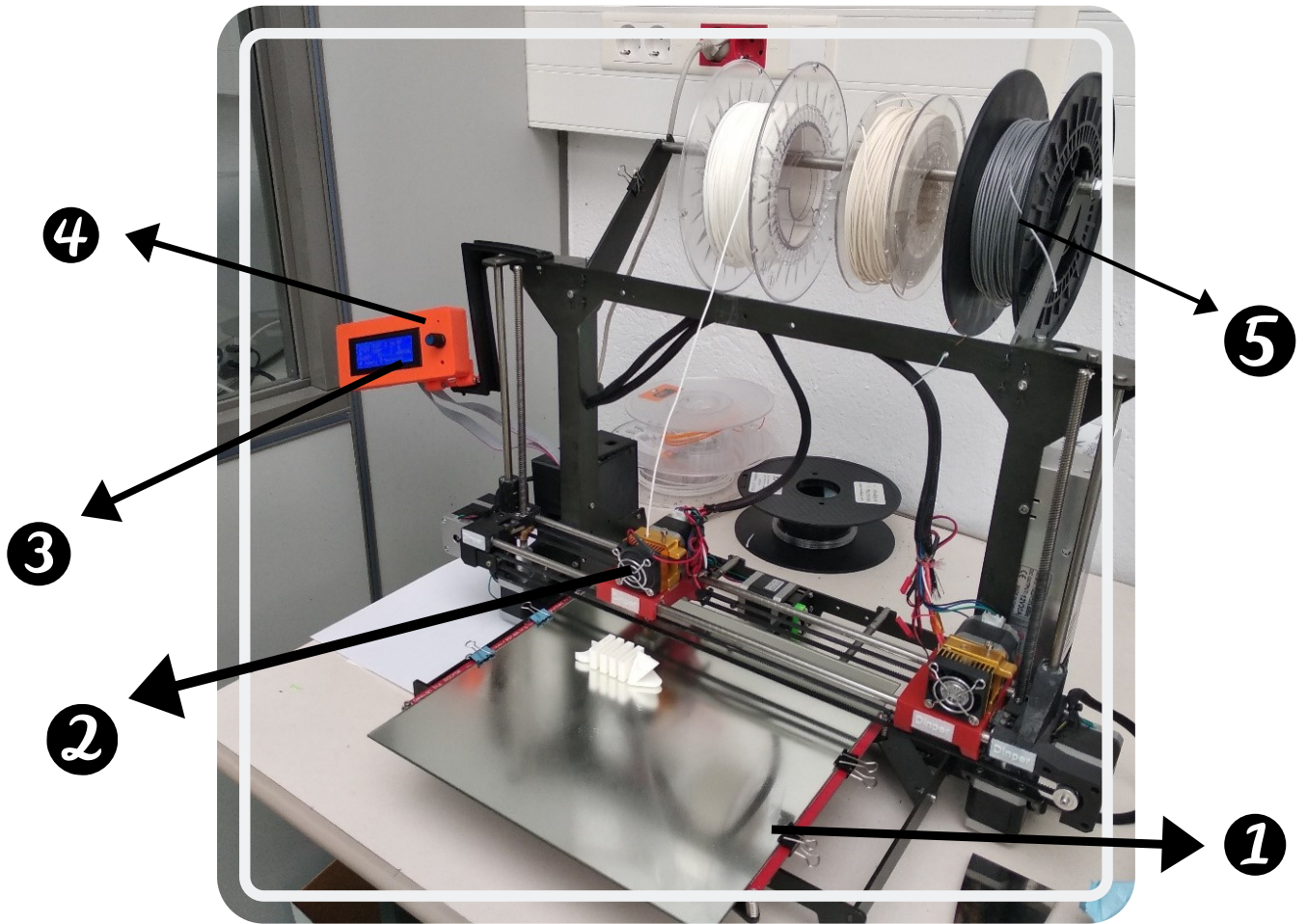
|||||

PARTI DELLA

STAMPANTE

|||||

PARTI DELLA STAMPANTE



LEGGENDA

1. LETTO
2. ESTRUSORE
3. MONITOR LCD
4. RUOTA DEI MENU
5. BOBINA DI FILAMENTO

|||||

STAMPARE DALLA

SCHEDA SD

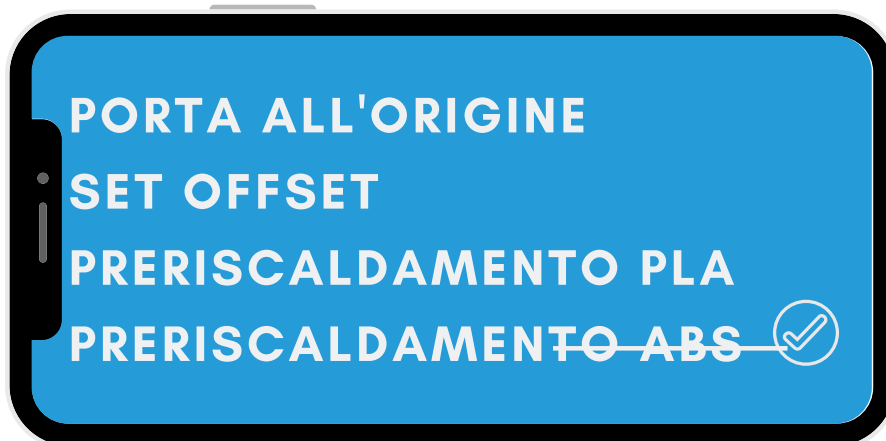
|||||

STAMPARE DALLA SCHEDA SD

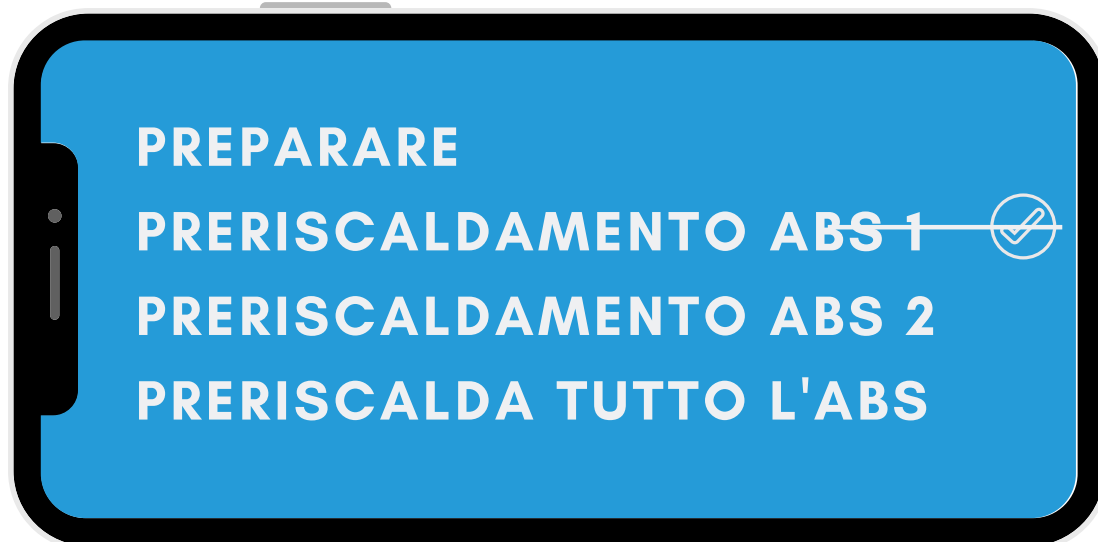
1 SELEZIONARE PREPARARE



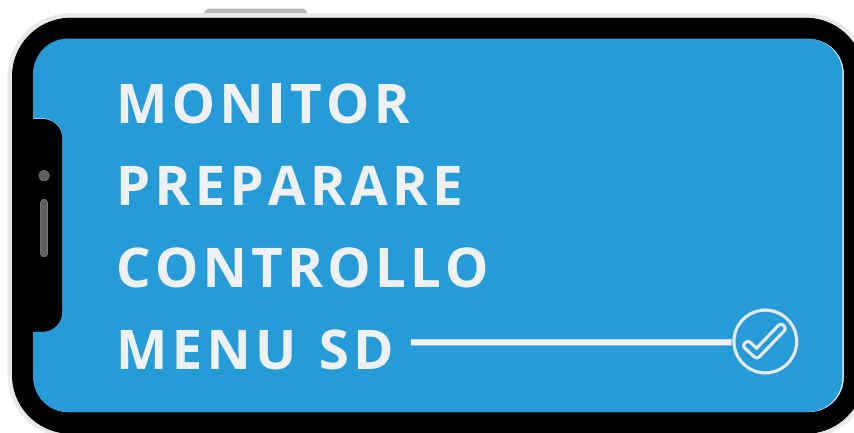
2 SELEZIONARE PRERISCALDARE ABS



3 SELEZIONARE PRERISCALDAMENTO ABS 1

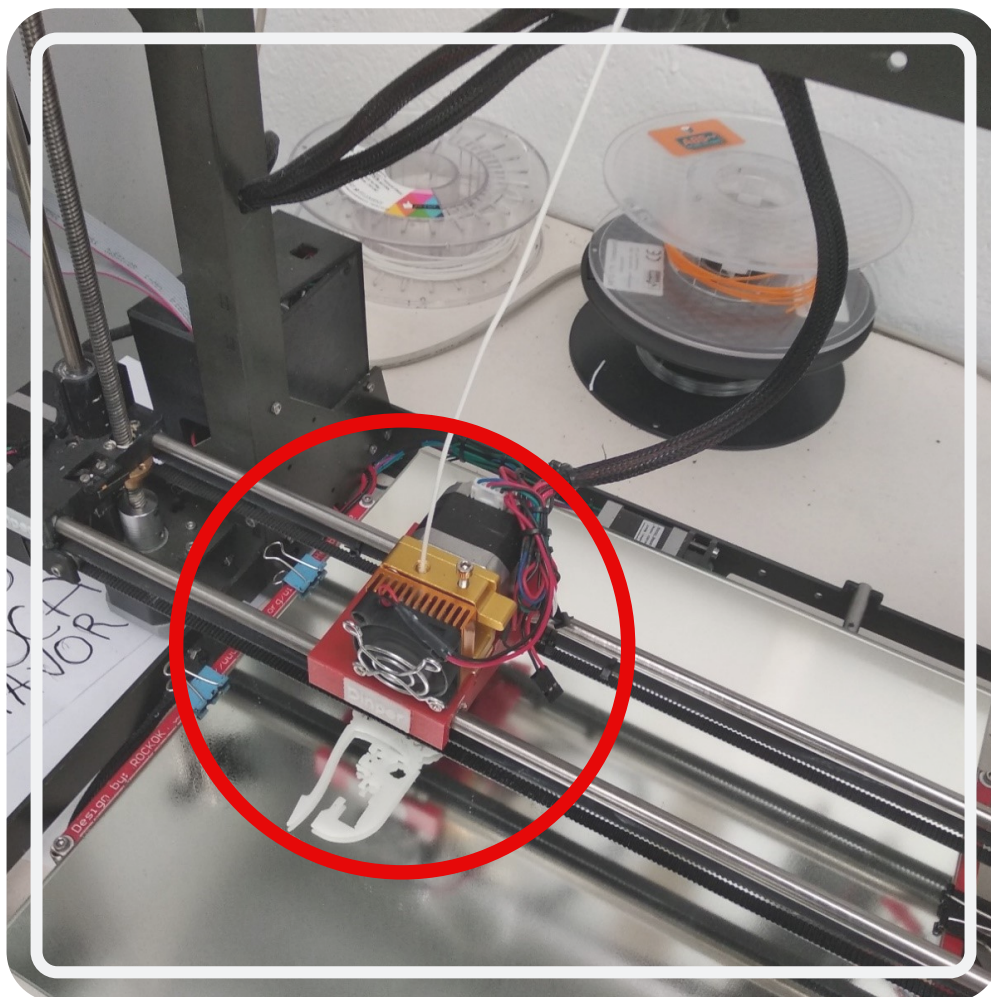


4 SELEZIONARE MENU SD



5 SELEZIONARE IL FILE DA STAMPARE

CONTROLLARE I PRIMI
STRATI PER ASSICURARSI
CHE L'INIZIO DELLA
STAMPA SIA CORRETTO



|||||

INTRODURRE NUOVO

FILAMENTO

|||||

INTRODURRE NUOVO FILAMENTO

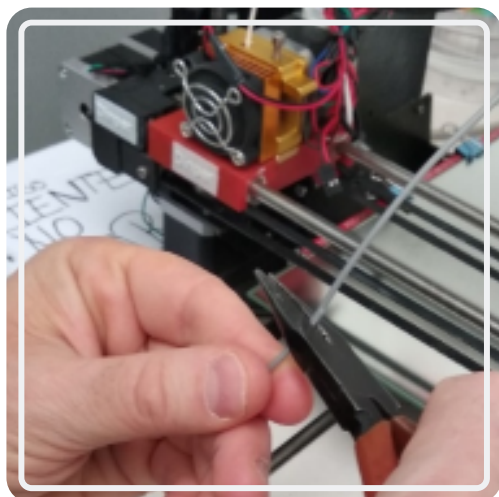
1 VERIFICARE L'INIZIO DEL FILAMENTO



DEVI TAGLIARE IL
FILAMENTO 3CM



PUOI STAMPARE
SUBITO



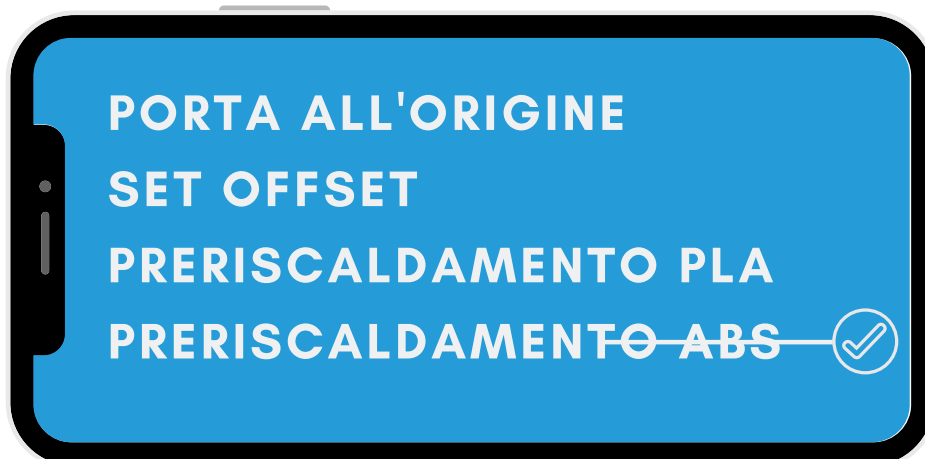
2

SELEZIONARE PREPARARE



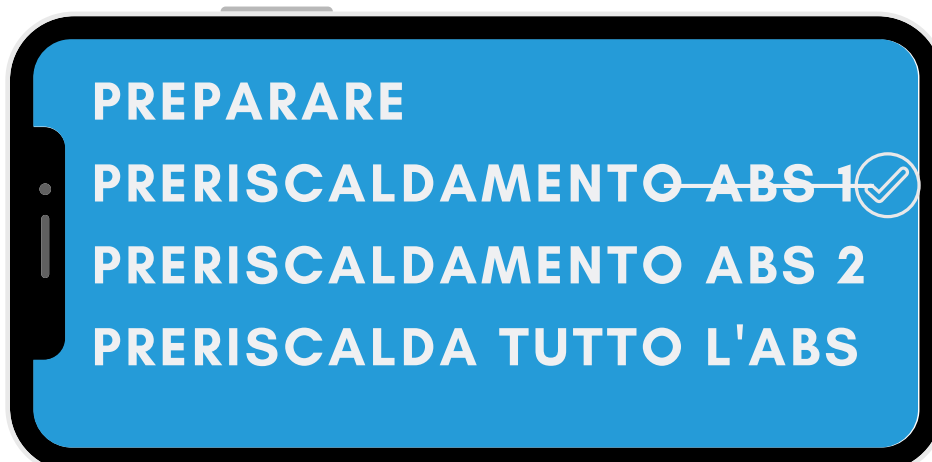
3

SELEZIONARE PRERISCALDAMENTO ABS

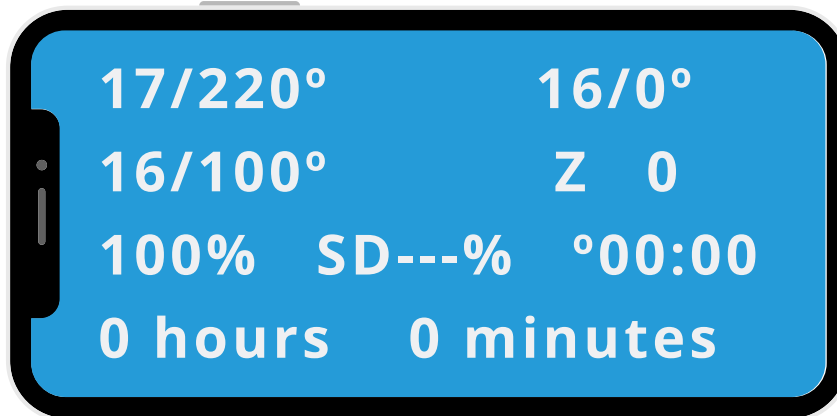


4

SELEZIONARE PRERISCALDAMENTO ABS 1



5 ATTENDERE FINO A QUANDO LA STAMPANTE RAGGIUNGE 220°



6 SELEZIONARE MENU SD

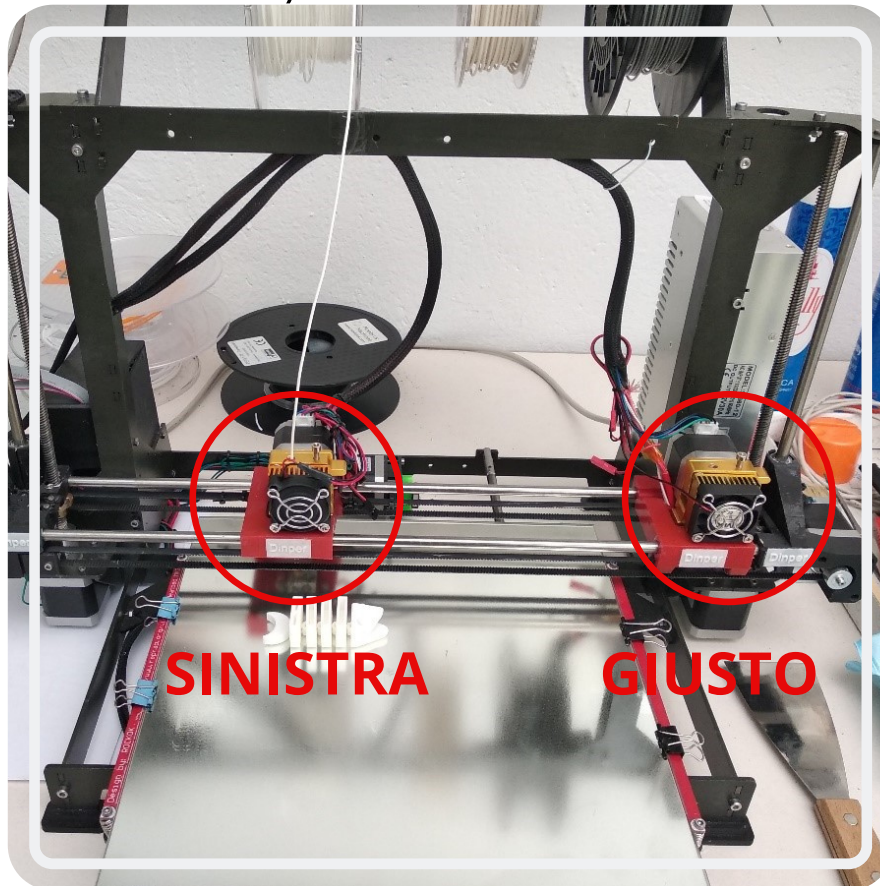


7 SELEZIONARE LA CARTELLA DI CONTROLLO DELL'ESTRUSORE



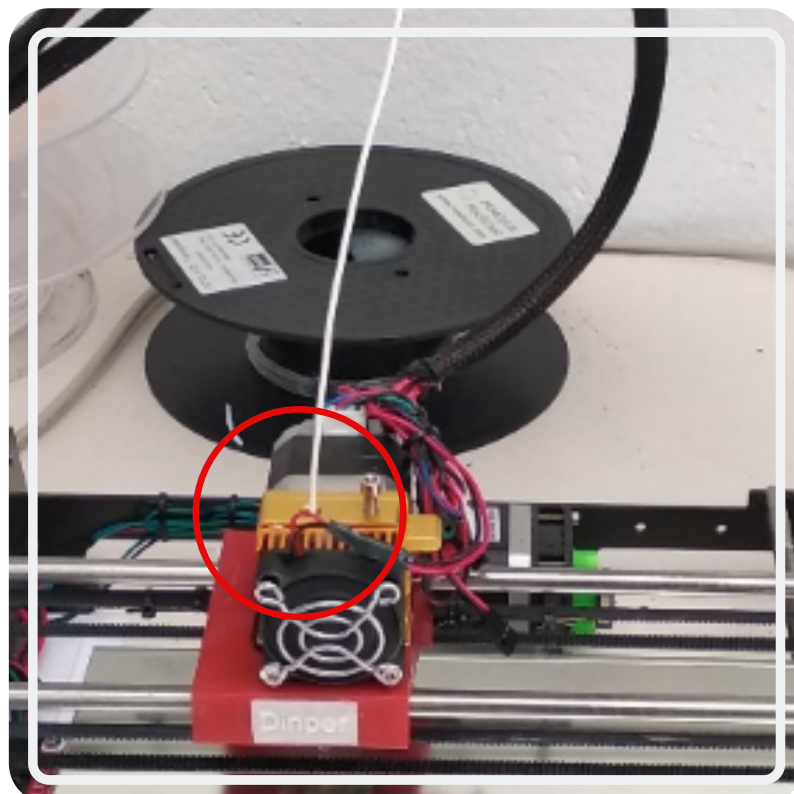
8

SELEZIONARE LOAD E0 (è selezionato l'estrusore a destra o sinistra)



9

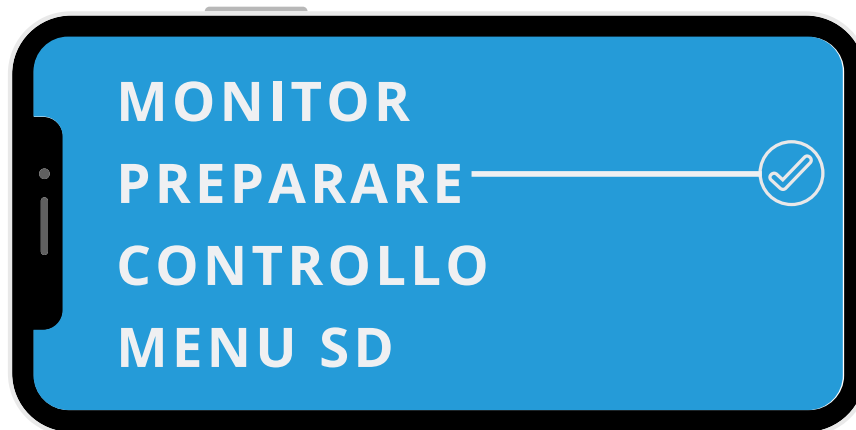
INSERIRE IL FILAMENTO



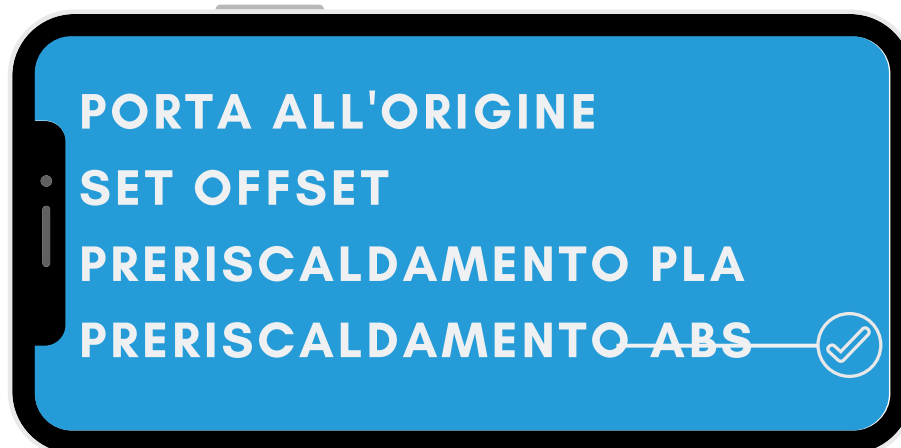


RIMUOVERE IL VECCHIO FILAMENTO

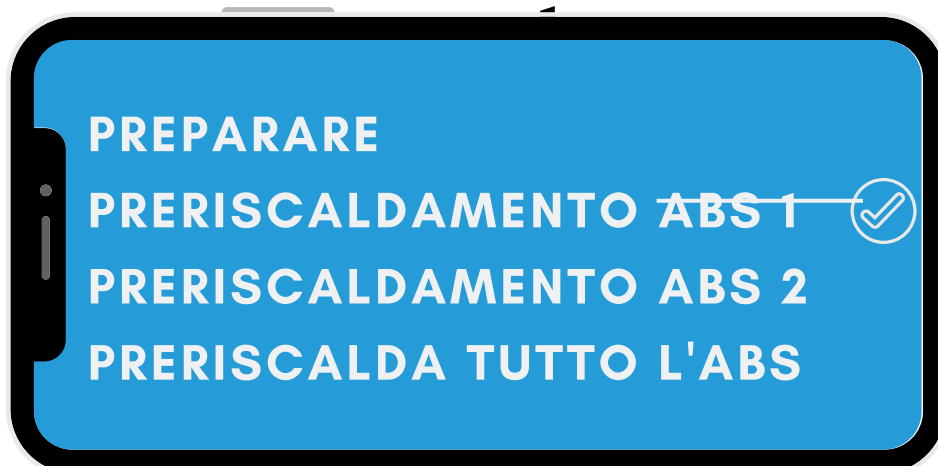
1 SELEZIONARE PREPARAR



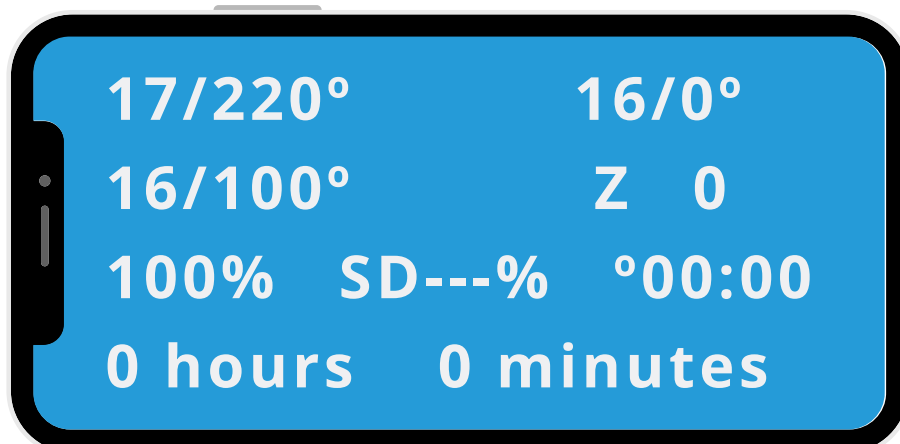
2 SELEZIONARE PRERISCALDAMENTO ABS



3 SELEZIONARE PRERISCALDAMENTO ABS



4 ATTENDERE FINO A QUANDO LA STAMPANTE RAGGIUNGE 220°



5 SELEZIONARE MENU SD



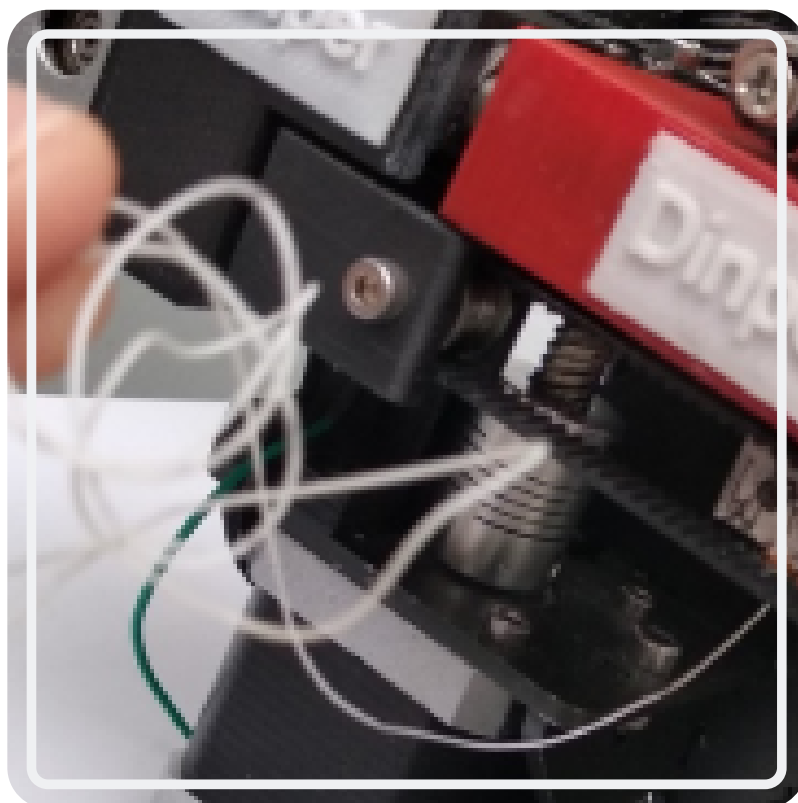
6 SELEZIONARE LA CARTELLA DI CONTROLLO DELL'ESTRUSORE



7 SELEZIONARE LOAD E0 (è selezionato l'estrusore dalla destra o dalla sinistra)



8 ATTENDERE QUANDO IL FILAMENTO SIA FUORI E RIMUOVERLO A MANO



9 SPEGNERE LA STAMPANTE





**ESTRAZIONE DI UN
PEZZO STAMPATO**

ESTRAZIONE DI UN PEZZO STAMPATO

1

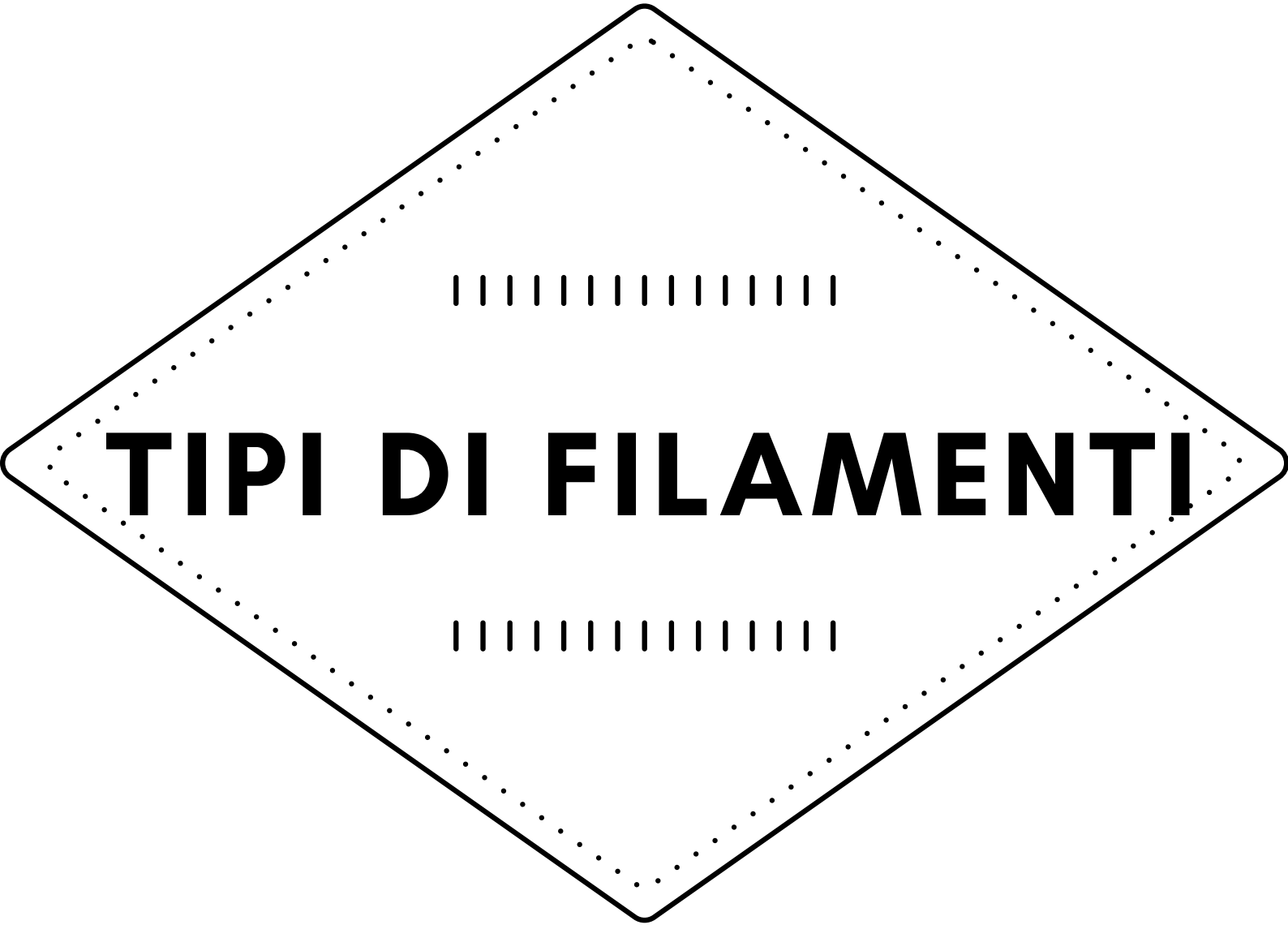
USARE UNA SPATOLA PER RIMUOVERE IL PEZZO



**2 SPRUZZARE UN PO 'DI LACCA QUANDO
LA SUPERFICIE È LUCENTE**

**3 COPRIRE I MOTORI CON UN FOGLIO
DURANTE LA SPRUZZATURA DELLA LACCA**





TIPI DI FILAMENTI



TIPI DI FILAMENTI



PLA O LATTICO POLIACIDO

- MATERIALE PIÙ UTILIZZATO
- ORIGINE NATURALE
- RICICLABILE E BIODEGRADABILE
- NON È NECESSARIO UTILIZZARE UN LETTO CALDO
- T^a DELL'ESTRUSORE: 200°C



ABS O ACRILONITRILE BUTADIENE STIRENE

- MATERIALE PIÙ ROBUSTO DEL PLA
- RESISTENTE ALLE ALTE TEMPERATURE
- LETTO CALDO TRA 60°C E 80°C
- T^a DELL'ESTRUSORE: 235°C



20
21

STAMPA 3D

PAULA PUENTE TORRE
BEATRIZ NUÑEZ ÁNGULO
PEDRO SANCHEZ ORTEGA