

Informatii generale

1. Scoaterea din cutie

Bitmi 2+ este ambalat cu materiale reutilizabile si durabile special concepute pentru a proteja dispozitivul Bitmi 2+ la transport. Pentru o despachetare si utilizare corespunzatoare a imprimantei urmati pasii descrisi mai jos in manualul de utilizare.

Inceputul despachetarii

Dupa deschiderea cutiei, putem incepe procedura de despachetare. Cu grija, scoateti imprimanta si asezati-o pe o suprafata plana. Va rugam sa pastrati toate ambalajele pe perioada garantiei in cazul in care imprimanta trebuie trimisa la sediul Bitmi Technologies. De asemenea, va rugam sa analizati atent modul de ambalare al imprimantei intrucat va trebui ambalata in acelasi mod in cazul in care va trebui trimisa la sediul Bitmi Technologies.



(click pe imagine pentru video)

Indeprtarea ambalajelor de protectie

Indeprtati cu grija ambalajul ce inveleste imprimanta. Cu ajutorul unui foarfec sau al unui patent de taiere, indeprtati toate colierele de plastic ce asigura siguranta la transport si scoateti cutia de accesorii din imprimanta.



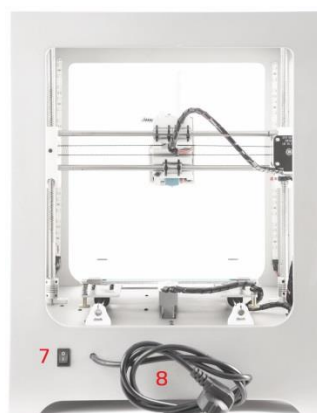
Cutia cu accesorii

In cutia cu accesorii veti gasi urmatoarele:

1. Cablu USB	5. Adeziv suprafata printare
2. Foaie de calibrare	6. 1kg filament PLA
3. Suport de filament	7. Acte (ghid de initiere, factura, garantie, instructiuni de siguranta)
4. Adaptor SD Card	8. Suprafata de printare sticla Suprafata de printare flexibila+distantiere



Prezentarea imprimantei



1. Capul de extrudare	5. Piulita de ajustare
2. Senzor de filament	6. Suprafata de printare
3. Gantry	7. Buton pornire / oprire
4. Clema suprafata de printare	8. Cablu alimentare

Prezentarea LCD-ului



1 = Temperatura capului de printare	7 = Slot SD Card
2 = Temperatura suprafata de printare	8 = Buton Ok sau Meniu
3 = Pozitia axelor X, Y, Z	9 = Buton de navigare SUS
4 = Viteza de printare	10 = Buton de navigare JOS
5 = Procentul printat al fisierului	11 = Buton revenire la meniul anterior
6 = Timpul scurs de la inceperea printarii	12 = Buton revenire la ecran principal

2. Instalarea

Montarea suportului de filament

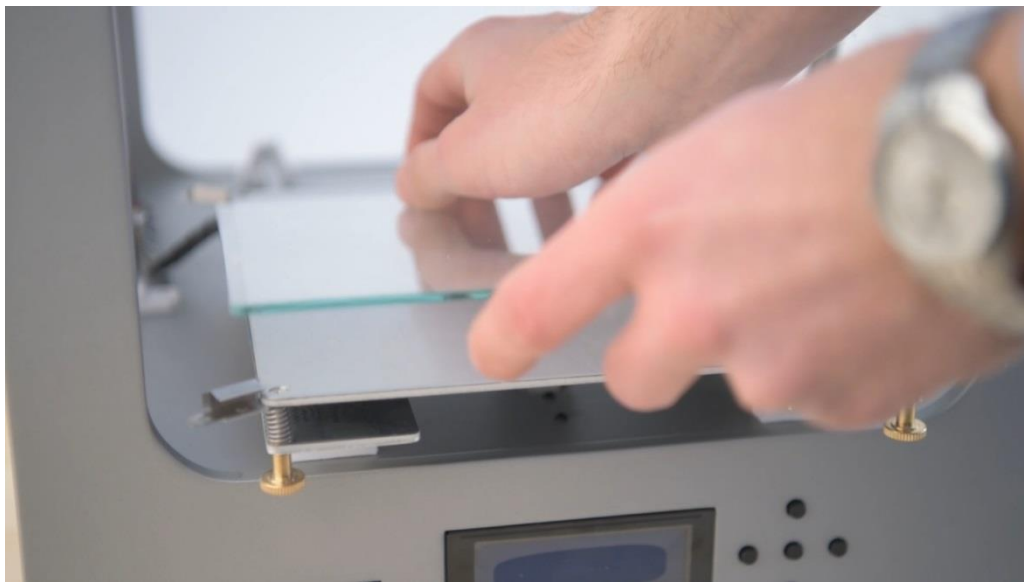
Luati in mana suportul de filament si glisati-l pe marginea posterioara de sus a cadrului imprimantei.



Montarea suprafetei de printare

Bitmi 2+ are 2 placi de printare cu 3 suprafete diferite. Pentru a instala placa de sticla, procedati in felul urmatoar:

Trageti usor cu mana catre dumneavoastra platforma de printare pana ajunge in punctul maxim. Deschideti cele 4 cleme ale patului de printare si asezati suprafata de sticla. Inchideti cele 4 cleme si asigurati-va ca sticla este bine fixata.



Placa flexibila este optionala si va fi montata pe patul de aluminiu in felul urmatoar:

Deschideti cele 4 cleme ale patului de printare si scoateti suprafata de sticla. Apoi, cu ajutorul celor 4 distantiere din cutia cu accesorii, asigurati prinderea acesteia.

ATENTIE: Toate clemele de fixare pot avea margini taioase, astfel va sfatuim sa le manevrati cu grija.

Conectarea la priza

Asigurati-va ca intrerupatorul imprimantei este in pozitia de 0. Imprimanta Bitmi 2+ are cablul de alimentare integrat. Tot ceea ce trebuie sa faceti este sa introduceti cablul de alimentare intr-o priza. Acum, deschideti imprimanta prin pozitionarea intrerupatorului de pe

O pe I. Locul in care se afla intrerupatorul pe imprimanta este dreapta-spate-jos cum privim imprimanta din fata.

3. Calibrarea

Nivelarea gantry-ului

Prima etapa in calibrare imprimantei face referire la nivelarea gantry-ului. Aceasta procedura este importanta deoarece gantry-ul trebuie sa fie pozitionat paralel fata de carcasa imprimantei. Pentru a efectua procedura cu succes, apasati pe OK ca sa intrati in meniul principal. Apasati butonul JOS pana vedeti "Initializare SD card". Apasati OK, apoi apasati butonul SUS pana ajungeti pe "Print from SD" si apasati OK. Mergeti pe fisierul "Gantry Calibration" si apasati OK. Asteptati pana imprimanta termina de efectuat toate miscarile.

ATENTIE: Aceasta procedura trebuie efectuata din nou in cazul in care imprimanta a fost transportata pe distante mari.

Nivelarea suprafetei de printare

Aceasta etapa este una dintre cele mai importante pentru a avea succes in printarea obiectelor 3D. Primul strat depus de imprimanta este foarte important deoarece acesta trebuie sa adere bine de suprafata de printare.

Primul strat de plastic trebuie sa fie distribuit uniform pe suprafata de printare. Daca duza extrudorului este prea aproape de aceasta, extrudarea materialului va fi obturata. Pe de alta parte, daca duza este prea departe fata de suprafata de printare, materialul de plastic nu se va lipi corespunzator.

Primul pas in realizarea acestei etape este incalzirea extrudorului si a suprafetei de printare. Apasati pe Ok - Prepare - Preheat PLA - Preheat PLA. Asteptati ca temperaturile sa se stabilizeze.

Dupa ce temperaturile au fost stabilizate, apasati pe OK - Bed Leveling - Level Bed si apasati pe OK.

Acum, utilizati foaie de calibrare ce a fost furnizata impreuna cu accesoriile. Introduceti hartia intre duza de printare si suprafata de sticla. Cu o mana rotiti de piulita de ajustare a

suprafetei de printare, iar cu cealalta efectuati miscari scurte stanga-dreapta pana cand simtiti o usoara frecare. Cand simtiti ca hartia prezinta o usoara rezistenta la miscare, indepartati-o si apasati pe OK. Repetati aceeasi procedura pentru restul de 3 colturi.

ATENTIE: Daca ati pierdut foaia de calibrare, puteti utiliza o bucata de hartie dintr-o foaie A4 de xerox.

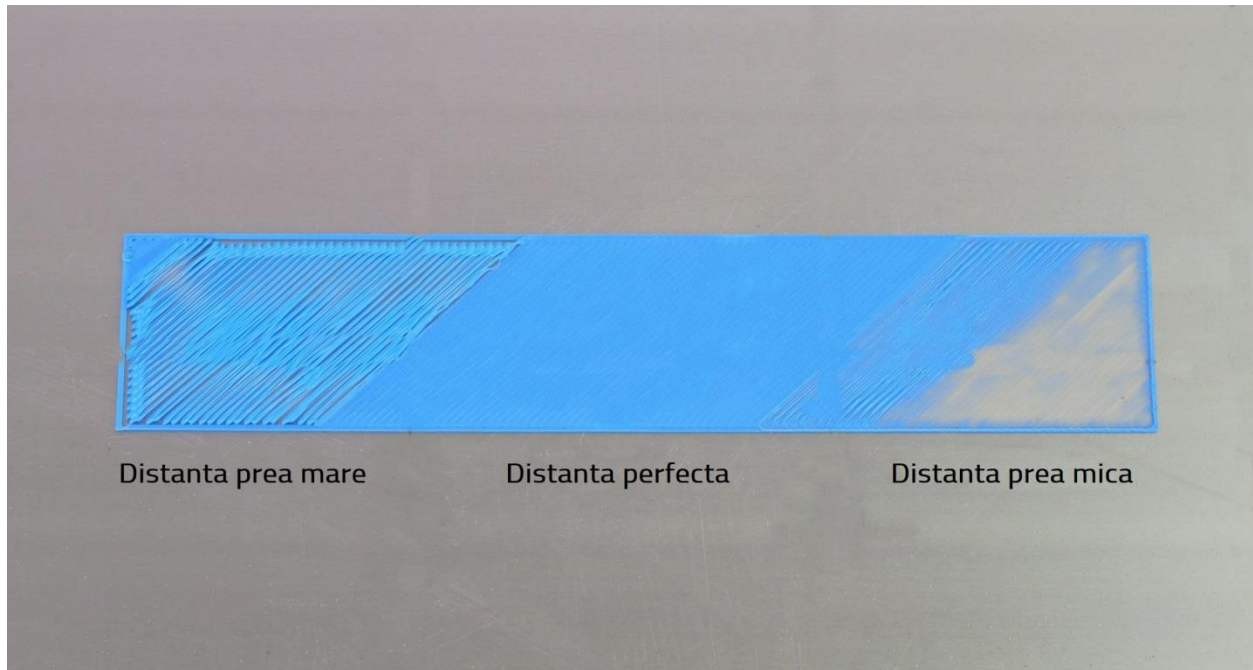
ATENTIE: Aceasta procedura trebuie efectuata din nou in cazul in care:

- imprimanta a fost transportata pe distante mari
- observati ca primul strat de plastic nu mai prezinta o aderenta corespunzatoare de suprafata de printare
- ati efectuat procedura de curatare a suprafetei de printare ce poate fi gasita in capitolul **Mentenananta – Curatarea suprafetei de printare din sticla**
- ati montat sau scos suprafata flexibila de printare



Aspectul unui prim strat perfect

Asa cum spuneam si mai sus, primul strat este foarte important in realizarea obiectelor 3D. Acesta trebuie sa aiba o priza ferma pe suprafata de printare. Mai jos gasiti 3 exemple dintre care unul reprezinta un prim strat perfect.



Utilizarea fixativului de par

In majoritatea cazurilor, patul incalzit al imprimantei Bitmi 2+ este suficient pentru ca primul strat sa adere indeajuns de bine pe suprafata de printare din sticla. Insa, in unele cazuri, este necesar utilizarea unui spray cu fixativ de par pentru o aderență sporita. In cutia cu accesoriile veti gasi un tub deja pregatit pentru a putea fi folosit. Acest spray poate fi achizitionat din supermarket. Trebuie avut in vedere ca un fixativ mai ieftin aduce rezultate mai bune.

Pentru a efectua procedura, trageti platforma de printare catre dumneavoastra si dati un strat de fixativ pe suprafata de printare.

Cand sa utilizam fixativul de par?

- Daca primul strat de plastic nu se prinde bine chiar daca nivelarea suprafetei de printare a fost facuta corect.
- Daca printam obiecte ce prezinta o arie mica pe suprafata de printare
- Cand printam obiecte mari din materiale sensibile la temperatura precum ABS sau PC

ATENȚIE: Toate suprafețele de printare au fost date deja cu un strat de fixativ. Asadar, sticla și/sau placa flexibilă poate fi montată direct și nu mai este necesară utilizarea fixativului pentru o anumită perioadă de timp.



4. Introducerea filamentului

Poziționarea rolei pe suport

Rupeti ambalajul rolei de filament și poziționați-o cu capatul de filament către dumneavoastră. Derularea filamentului trebuie să se facă prin partea superioară a rolei.

(Poza)

Inserarea filamentului

Taiati cu ajutorul unui foarfec sau al unui patent de taiere ~10 cm de filament și aruncați-l. Indreptați ~10 cm de filament de pe rola și introduceți-l prin senzorul de filament în capul de printare. Cu o mână țineți filamentul apăsător iar cu cealaltă navigați în Meniu – Prepare – Change filament – Load Filament-Preheat PLA (pentru oricare alt tip de plastic înafara de PLA utilizați Preheat ABS)

Cand temperatura duzei s-a stabilizat, gantry-ul se va ridica aproximativ 1 cm iar operatiunea de Load Filament va fi lansata. La final, ar trebui sa vedeti cum plasticul a fost extrudat prin duza de printare. Nu in ultimul rand, indepartati plasticul extrudat.

ATENTIE: Tineti o presiune constanta asupra filamentului in capul de printare pana cand simtiti ca filamentul este tras. Daca nu simtiti acest lucru, asteptati pana pe ecran apare "Continue" si apasati OK. Apoi, reluati procedura de inserare a filamentului.

ATENTIE: Capul de printare are peste 200°C. Va recomandam utilizarea unei pensete pentru a indeparta plasticul extrudat.

ATENTIE: Intotdeauna la inserarea filamentului trebuie sa taiati si sa aruncati primii ~10 cm din rola iar apoi sa indreptati primii ~10 cm de filament.



Scoaterea filamentului

Meniu – Prepare – Change filament – Unload Filament-Preheat PLA (pentru oricare alt tip de plastic inafara de PLA utilizati Preheat ABS).

Operatiuni de baza

1. Schimbarea filamentului

Bitmi 2+ este o imprimanta ce detine functie de schimbare a filamentului. Aceasta poate fi folosita in 2 moduri:

Scoaterea si introducerea unui filament de o alta culoare

Atunci cand imprimanta nu printeaza si vrem sa schimbam culoarea filamentului din capul de printare apelam la functia de schimbare a filamentului.

Apasam butonul OK - Prepare – Change filament – Change filament – Preheat PLA (pentru oricare alt tip de material inafara de PLA utilizati Preheat ABS) si asteptam ca temperatura duzei sa se stabilizeze. Procesul de scoatere a filamentului va incepe automat.

Apoi, introducem noul filament in capul de printare prin senzorul de filament iar in timp ce-l tinem presat, apasam pe OK. Asteptam ca noul material sa fie extrudat pana apare pe LCD meniul de RESUME OPTIONS. Daca culoarea filamentului nu este curata, apasam pe OK in dreptul functiei "Purge more" pana obtinem rezultatul dorit. Daca culoarea filamentului extrudat este curata, indepartam plasticul si apelam functia "Continue".

ATENTIE: Tineti o presiune constanta asupra filamentului in capul de printare pana cand simtiti ca filamentul este tras. Daca nu simtiti acest lucru, asteptati pana pe ecran apare "Continue" si apasati OK. Apoi, reluati procedura de inserare a filamentului.

ATENTIE: Capul de printare are peste 200°C. Va recomandam utilizarea unei pensete pentru a indeparta plasticul extrudat.

ATENTIE: Intotdeauna la inserarea filamentului trebuie sa taiati si sa aruncati primii ~10 cm din rola iar apoi sa indreptati primii ~10 cm de filament.



Schimbarea culorii in timpul printarii

Cu Bitmi 2+, obiectele pot fi create din mai multe culori. Functia de schimbare a filamentului poate fi executata chiar si in timpul printarii. Pentru a face acest lucru, in timp ce imprimanta printeaza apasam butonul OK – Tune – Change Filament- Change Filament. Procesul de scoatere a filamentului va incepe automat.

Apoi, introducem noul filament in capul de printare iar in timp ce-l tinem presat, apasam pe OK. Asteptam ca noul material sa fie extrudat pana apare pe LCD meniul de RESUME OPTIONS. Daca culoarea filamentului nu este curata, apasam pe OK in dreptul functiei "Purge more" pana obtinem rezultatul dorit. Daca culoarea filamentului extrudat este curata, indepartam plasticul si apelam functia "Continue".

ATENTIE: Tineti o presiune constanta asupra filamentului in capul de printare pana cand simtiti ca filamentul este tras. Daca nu simtiti acest lucru asteptati pana pe ecran apare meniul RESUME OPTIONS. Cu mana dreapta indepartati levierul extrudorului de corpul acestuia prin comprimarea arcului iar cu mana stanga introduceti manual filamentul. Apasati-l pana ce culoarea extrudata devine curata iar apoi eliberati levierul extrudorului. Indepartati plasticul extrudat de la nivelul duzei apoi apasati butonul OK in dreptul functiei "Continue".

ATENTIE: Capul de printare are peste 200°C. Va recomandam utilizarea unei pensete pentru a indeparta plasticul extrudat.

ATENTIE: Intotdeauna la inserarea filamentului trebuie sa taiati si sa aruncati primii ~10 cm din rola iar apoi sa indreptati primii ~10 cm de filament.

2. Preincalzirea imprimantei

Aceasta procedura este foarte folositoare in momentul in care vrem sa salvam timp. Daca nu vrem sa asteptam pentru incalzirea imprimantei dupa ce am selectat fisierul ce urmeaza a fi printat, vom proceda in felul urmator.

Preincalzirea imprimantei pentru plasticul PLA

Apasam pe butonul de OK – Prepare – Preheat PLA – Preheat PLA. Apoi, selectam fisierul pe care vrem sa-l printam. Daca acesta a fost feliat cu profilul de filament "Bitmi 2+ PLA" procesul ar trebui sa inceapa imediat.

Preincalzirea imprimantei pentru alte tipuri de plastic

Apasam pe butonul de OK – Prepare – Preheat ABS – Preheat ABS. Apoi, selectam fisierul pe care vrem sa-l printam. Daca acesta a fost feliat cu profilul de filament "Bitmi 2+ ABS" sau "Bitmi 2+ PET" procesul ar trebui sa inceapa imediat.

3. Utilizarea functiei Babystep Z

Aceasta functie este foarte utila atunci cand vrem sa ajustam cu o foarte mare acuratete distanta dintre duza extrudorului si suprafata de printare. Asta ne ajuta sa obtinem un prim strat perfect. Aceasta functie este vizibila doar dupa inceperea printarii si poate fi gasita in Meniu – Tune – Babystep Z. Aceasta functie este prezenta pe tot parcursul printarii insa va recomandam utilizarea ei doar pentru primul strat. Cu ajutorul butoanelor de navigare SUS si JOS ajustam distanta pana obtinem un rezultat satisfacator. Apoi apasam pe Ok si pe butonul Revenire la ecran principal.

4. Ajustarea vitezei si temperaturilor

Ajustarea vitezei de printare

Ajustarea vitezei de printare este utilizata pentru a mari sau micșora timpul de printare al unui obiect. Trebuie tinut cont ca o viteza excesiva in timpul printarii poate duce la pierderea calitatii obiectului printat.

Pentru a mari sau micșora viteza de printare apasam pe Ok – Tune – Speed. Cu ajutorul butoanelor de navigare SUS și JOS modificam valoarea în cea dorită. Recomandăm să nu se depășească o valoare de 125. Apasam pe Ok și pe butonul Revenire la ecran principal.

În cazul unei viteze mai mari, recomandăm utilizarea unei temperaturi cu până la 5°C mai mare.

Ajustarea temperaturilor

Ajustarea temperaturilor pentru duza se face în momentul în care mărim viteza de printare sau vrem să eliminăm apariția atelor de plastic în timpul printării. Apasam pe Ok- Tune – Nozzle. Cu ajutorul butoanelor de navigare SUS și JOS modificam valoarea în cea dorită. Apasam pe Ok și pe butonul Revenire la ecran principal.

Ajustarea temperaturilor pentru suprafața de printare se face în momentul în care vrem să obținem o aderență mai bună a primului strat sau atunci când se prindează cu materiale sensibile la diferențe de temperatură.

Apasam pe Ok- Tune – Bed. Cu ajutorul butoanelor de navigare SUS și JOS modificam valoarea în cea dorită. Apasam pe Ok și pe butonul Revenire la ecran principal.

5. Conectarea la WIFI

Pentru a vă conecta la Wifi trebuie să realizați următorii pași:

- Închideți imprimanta, întoarceți-o pe o parte și scoateți cardul SD din placa verde.
- Introduceți cardul cu ajutorul adaptorului de card în calculator (dacă va apărea o fereastră apăsați pe CANCEL)
- Întrați în partiția boot(G) și deschideți fișierul **octopi-wpa-supPLICANT.txt** cu ajutorul programului [Notepad++](#) pentru Windows sau [Coda2](#) pentru Mac.
- Dacă rețeaua dumneavoastră are parolă, efectuați următorii pași:
 - La linia 28 introduceți între " " numele rețelei
 - La linia 29 introduceți între " " parola rețelei
- Dacă rețeaua dumneavoastră nu are parolă, efectuați următorii pași:
 - La liniile 33,34,35,36 ștergeți caracterul #
 - La linia 34 introduceți între " " numele rețelei
- Apăsați combinația de taste CTRL+S și închideți programul de editare
- Scoateți cardul din calculator și introduceți-l în placa verde de la imprimanta cu partea contactelor aurii îndreptate în jos.

- Intoarceti imprimanta in pozitia normala si deschideti-o.
- Mergeti la pagina de [suport](#) , si dati click pe butonul "Find my Bitmi" din sectiunea "Programe"
- Dupa dezarhivare, deschideti **index.html** si dati click pe SEARCH
- Dupa ce va descopera IP-ul imprimantei dati click pe el si asteptati ~5 minute sa se incarce pagina. Daca tot nu s-a incarcat dati un refresh la pagina de browser.
- Pentru a va conecta la imprimanta apasati butonul CONNECT din partea stanga sus de la sectiunea Connection.

ATENTIE: Retineti IP-ul imprimante pentru urmatoarea conectare. Daca dupa un timp imprimanta nu mai vrea sa se conecteze la acel IP inseamna ca router-ul dumneavoastra a asignat alta adresa imprimantei. In acest caz, lansati fisierul **index.html** si cautati noua adresa de IP.

6. Instalarea Slicer-ului

Orice obiect 3D care se vrea a fi printat trebuie sa treaca intr-un program numit Slicer sau Feliator. Acesta contine mai multe profiluri de feliere in vederea pregatirii obiectului pentru printare.

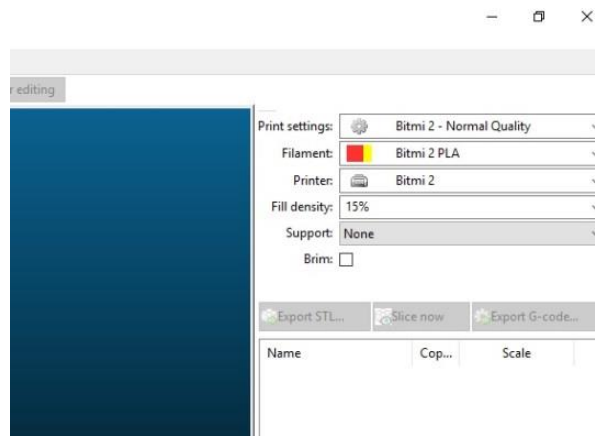
Pentru a downloada acest program, click [AICI](#). Din sectiunea "Programe" apasa pe "**Slicer ultima versiune**". Dupa descarcare si dezarhivare, alege programul conform sistemului tau de operare si instaleaza-l. Dupa instalarea si lansarea acestuia, trebuie importate profilurile de feliere pe care le gasiti [AICI](#) in sectiunea de "Programe"->"**Pachet configurari**". Dezarhivati folderul pentru obtinerea fisierului cu denumirea **Bitmi2plus.ini**

Importarea lor in program se face cu ajutorul butonului File – Load Config Bundle. Pentru a felia un model trebuie avut grija ca in partea dreapta sa avem selectat:

Printer: Bitmi 2+

Filament: Bitmi 2+ PLA (sau alt material cu care vrem sa printam)

Print settings: Bitmi 2+ Normal Quality (sau alta calitate cu care vrem sa printam)



Acum ca avem feliatorul pregatit, putem introduce primul nostru obiect 3D. Apasam pe File – Open STL/OBJ/AMF/3MF, selectam fisierul dorit si apasam Open.

Positionam obiectul pe platforma astfel incat sa fie printabil si apasam pe butonul Slice now. (daca acesta nu exista inseamna ca procesul va fi derulat automat). Dupa ce programul a terminat de feliat obiectul, dam click pe Export G-code si selectam cardul BITMI (ce trebuie sa fie introdus in calculator) pe care va fi salvat fisierul. Apoi, scoatem cardul din calculator si il introducem in imprimanta. Apasam din imprimanta pe butonul Ok – Init. SD Card – Print from SD si selectam fisierul dorit.

Mentenananta

1. Curatarea suprafetelor de printare

Dupa multe ore de printare si mai ales datorita utilizarii fixativului, suprafetele de printare poate deveni neregulate. Astfel, pot aparea probleme la depunerea primului strat de plastic. Aceasta procedura trebuie efectuata cu imprimanta oprita. Inainte de a o opri efectuati

procedura de AutoHome din meniul Prepare->AutoHome iar apoi mergeti in Prepare->Move axes->Move Z->10mm. Miscati cu cate 10mm in sus gantry-ul pe axa Z pana ajunge la jumatatea imprimantei.

Scoaterea suprafetelor

Trageti usor platforma de printare catre dumneavoastra pana in punctul maxim si deschideti toate cele 4 cleme. Daca aveti montata placa flexibila, scoateti si distantierele de prindere. Acum, scoateti cu grija suprafata.

Curatarea si montarea suprafetei de sticla

Pentru a curata eficient sticla, recomandam utilizarea apei calde sub chiuveta. Puteti chiar freca sticla cu ajutorul unui burete impregnat cu solutie de spalare vase pentru a indeparta orice mizerie. Dupa spalare, lasati sticla la uscat pentru a indeparta orice urma de apa. Puteti grabi uscarea prin utilizarea unui servetel uscat curat. La final, puteti utiliza fixativul de par pentru a depune un strat subtire pe sticla.

Montati sticla pe platforma de aluminiu si inchideti cele 4 cleme. Asigurati-va ca suprafata de printare este bine fixata pe platforma de printare. Deschideti imprimanta si rulati fisierul "Calibrare Gantry". Apoi, faceti o noua calibrare a suprafetei de printare. Descrierea procedurii poate fi gasita in capitolul **Informatii generale – 3.Calibrarea – Nivelarea suprafetei de printare.**

Curatarea si montarea placii flexibile

Placa flexibila prezinta 2 suprafete de printare, PEI si Matte. Acestea pot fi curatate cu ajutorul unei bucati de glaspapir cu granulatie fina ~P600. Finisati usor cele 2 suprafete fara sa puneti prea multa presiune. Dupa finalizare stergeti intreaga placa cu un servetel imbibat in alcool izopropilic. Montarea suprafetei flexibile se face direct pe placa de aluminiu utilizand distantierele din cutia cu accesorii si clemele patului de printare.

2. Lubrifierea axelor

Pentru o functionare in parametri, o data la 6 luni ar fi bine ca axele sa fie lubrificate. Aceasta procedura nu este critica insa este bine daca se respecta. Inainte de a incepe, intrati in meniul principal – prepare – auto home. Dupa ce s-a finalizat procedura de auto home, urmati pasii de mai jos.

Lubrifierea axelor X Y Z

Pentru axele de ghidaj X Y Z recomandam utilizarea unui ulei pe baza de teflon. Puneti cateva picaturi de ulei de-a lungul fiecarei axe de ghidaj.

ATENTIE: Nu ungeti cu ulei suruburile trapezoidale

Lubrifierea suruburilor trapezoidale

Pentru suruburile trapezoidale ale axei Z, utilizati vaselina pe baza de grafit. Cel mai bine este sa utilizati un penson cu ajutorul caruia sa aplicati un strat subtire de-a lungul surubului.

Dupa ce ati aplicat ulei pe axele de ghidaj X Y Z si vaselina pe suruburile trapezoidale, rulati de pe cardul SD fisierul denumit "Axes Maintenance". Dupa ce imprimanta a terminat de efectuat orice miscare, procedura de lubrifiere a fost efectuata cu succes.

ATENTIE: Atat uleiul pe baza de teflon cat si vaselina grafitata nu sunt furnizate impreuna cu accesoriile Bitmi 2+, asadar trebuie cumparate.



Probleme si rezolvari

1. Probleme de extrudare

Se poate intampla ca uneori duza extrudorului sa se infunde partial sau total din diferite motive. In acest caz, observam ca plasticul nu mai este extrudat. Pentru a rezolva aceasta problema, putem utiliza una dintre metodele de mai jos.

Extrudarea manuala

a. Efectuati procedura de scoatere a filamentului (daca exista filament introdus in extrudor) descrisa in capitolul **Informatii generale – 4.Introducerea filamentului – scoaterea filamentului**. In timp ce filamentul este scos, puteti trage de acesta cu mana.

b. Eliberati tensiunea arcului de la levierul extrudorului prin scoaterea surubului din locas. Rupeti o bucata de filament PLA de aproximativ 20 cm (daca rupeti din aceeasi rola, utilizati partea opusa celei care a fost in extrudor) si introduceti un capat in extrudor.

c. Impingeti filamentul cu forta pana cand vedeti ca plasticul este extrudat. Continuati pana consumati aproximativ 10 cm de filament si scoateti-l. Nu in ultimul rand, introduceti surubul levierului in locas.

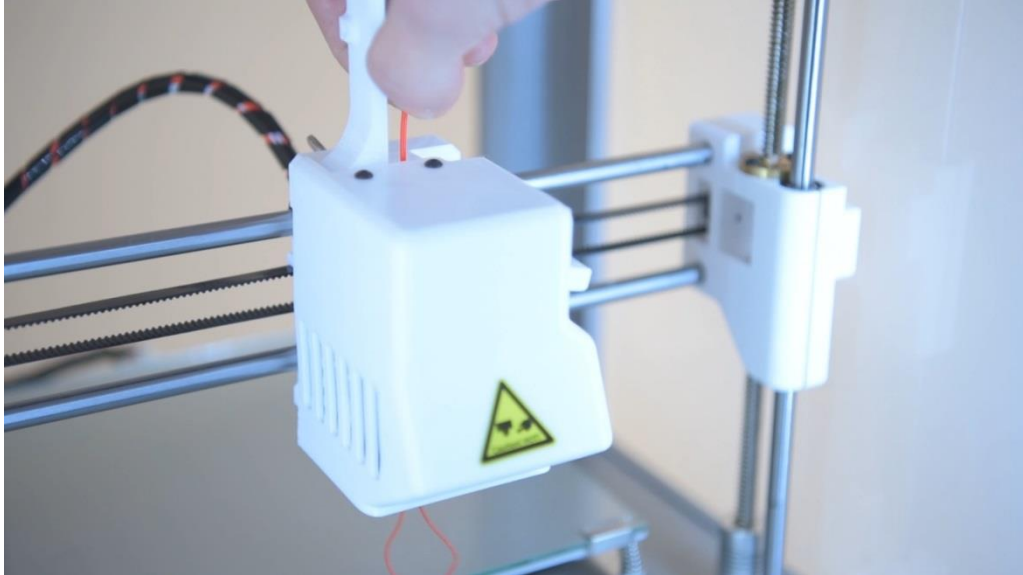
Daca plasticul nu iese din duza, utilizati urmatoarea metoda.

ATENTIE: Toate aceste operatii se efectueaza la temperatura de ~210°C in cazul utilizarii filamentului PLA sau 240°C pentru ABS si PET

Desfundarea duzei

Utilizati un ac de acupunctura cu diametrul de 0.3 mm sau o lita de cupru dintr-un cablu multifilar de cupru. Introduceti acul in duza si incercati sa desfundati duza. Apoi, repetati pasii b si c de la capitolul **Probleme si rezolvari – probleme de extrudare - extrudarea manuala**

ATENTIE: Toate aceste operatii se efectueaza la temperatura de ~210°C in cazul utilizarii filamentului PLA sau 240°C pentru ABS si PET



2. Primul strat nu adera bine

Daca aveti probleme cu aderenta primului strat de plastic, va recomandam sa efectuati urmatoarele proceduri:

- Initiati procedura de calibrare a suprafetei de printare. Descrierea procedurii poate fi gasita in capitolul **Informatii generale – 3. Calibrarea – Nivelarea suprafetei de printare.**
- Depuneti un strat de fixativ pe suprafata de sticla.
- Utilizati functia de Babystep Z dupa pornirea printarii pentru o ajustare fina.

3. Obiectul se dezlipeste de pe suprafata

Daca in timpul printarii vedeti ca unul sau mai multe dintre colturile obiectului s-au ridicat de pe suprafata de printare, va recomandam sa efectuati urmatoarele proceduri:

- Opriti printarea si indepartati obiectul de pe suprafata de printare.
- Depuneti un strat de fixativ pe suprafata de printare
- Re-feliati obiectul cu ajutorul slicer-ului inasa schimbati urmatoorii parametri:

->print settings – skirt and brim – brim width (introduceti o valoare de 4mm)

->filament settings – filament – temperature –bed (atat pentru first layer cat si pentru other layers introduceti o valoare cu +5°C fata de valoarea existenta)

- Copiati noul fisier pe cardul SD si reluati printarea.
- Utilizati functia de Babystep Z dupa pornirea printarii si introduceti o valoare negativa pentru a apropia duza de suprafata de sticla.