

Pagina de Facebook: “HICTOP”, www.facebook.com/hic3dprinter
www.hic3dprinter.com
<http://shopping.hic3dprinter.com>

Por favor, consulte el archivo de preguntas frecuentes si tiene alguna pregunta durante la impresión.

Ayuda Técnica: hictop_eu@hictop3dprinter.com
www.hic3dprinter.com
<http://shopping.hictop3dprinter.com>

Videos de Instrucción: https://www.youtube.com/channel/UC9Udtwu2QGX6iml-meV6s_w

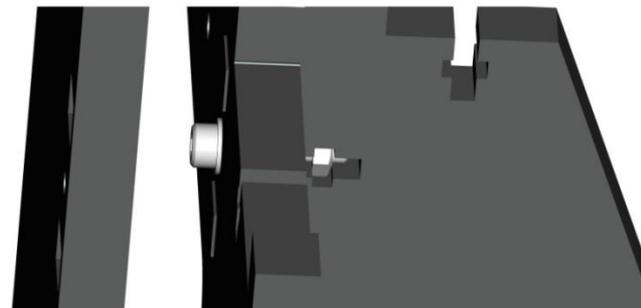
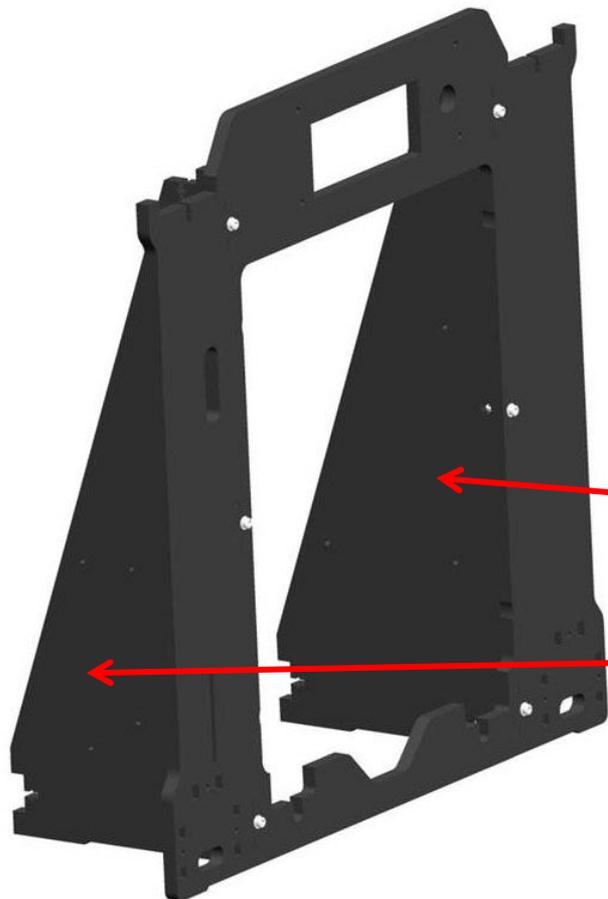
Catálogo

Empaquetado.....	1
Ensamblaje del Marco Principal.....	2-7
Ensamblaje del Eje Y.....	8-22
Ensamblaje del Marco del Eje Z.....	23-27
Ensamblaje del Eje X.....	28-34
Ensamblaje del Eje Z.....	35-39
Montaje de Extrusores del Eje X y Ensamblaje de Correa.....	40-46
Ensamblaje de la plataforma Caliente.....	47-49
Ensamblaje del Extrusor.....	50-58
Ensamblaje del Tablero de Control.....	59-60
Ensamblaje de la Fuente de Energía.....	61-63
Ensamblaje del LCD (Pantalla Liquida de Cristal).....	64-65
Ensamblaje del Soporte del Carrete del Filamento.....	66-67
Ensamblaje del Monitor del Filamento.....	68-70
Instrucción del Cableado.....	71-75



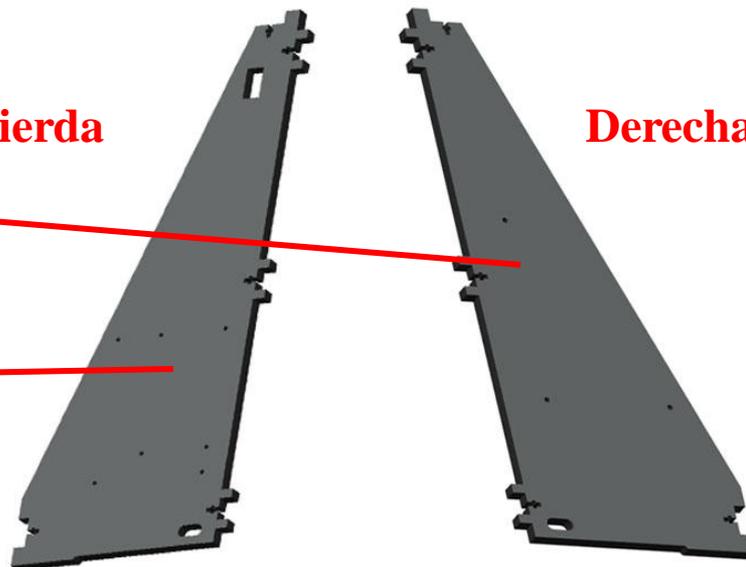
Ensamblaje de la Estructura Principal

M3*16—6pzas / M3 tuercas—6pzas



Izquierda

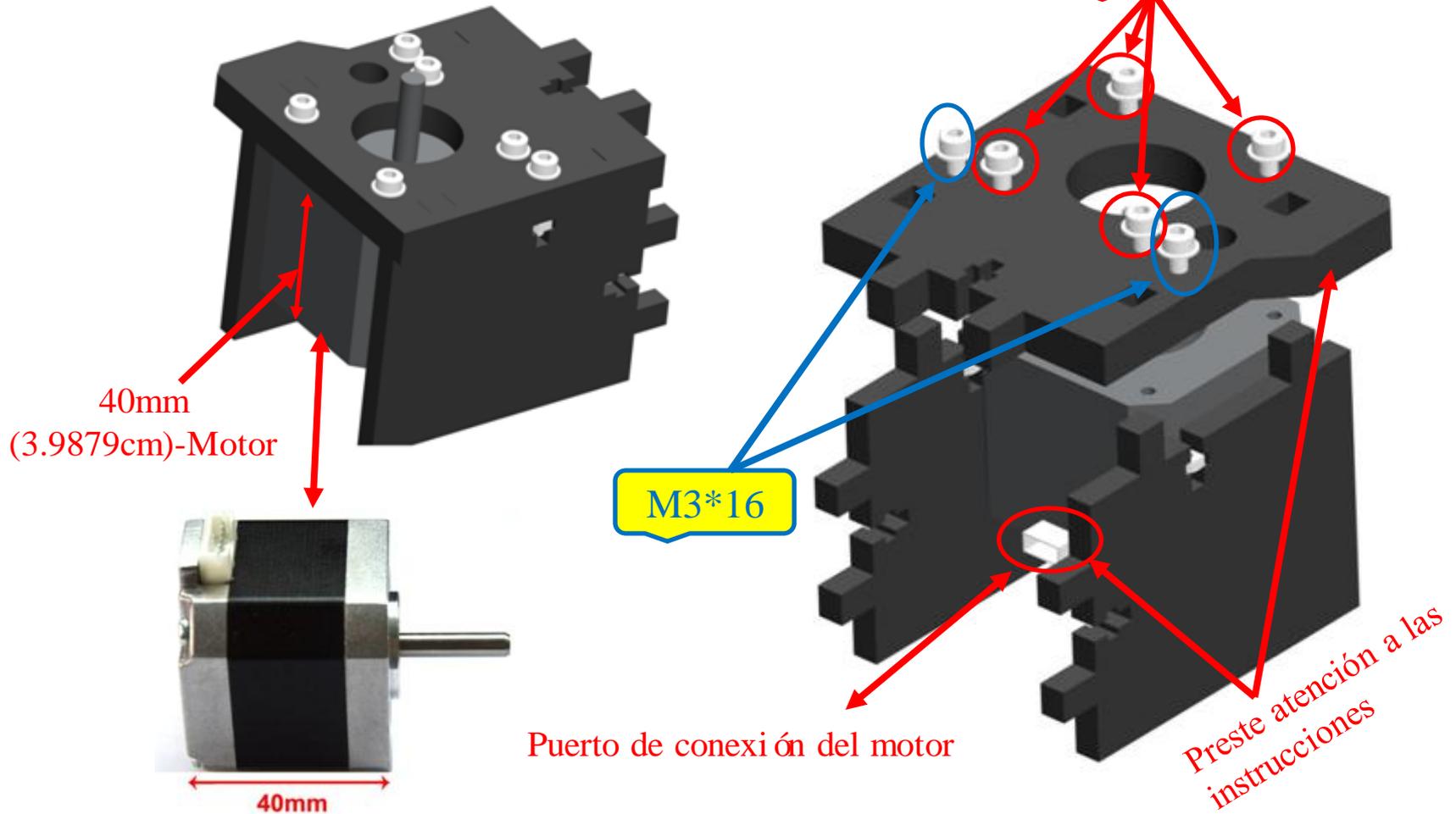
Derecha



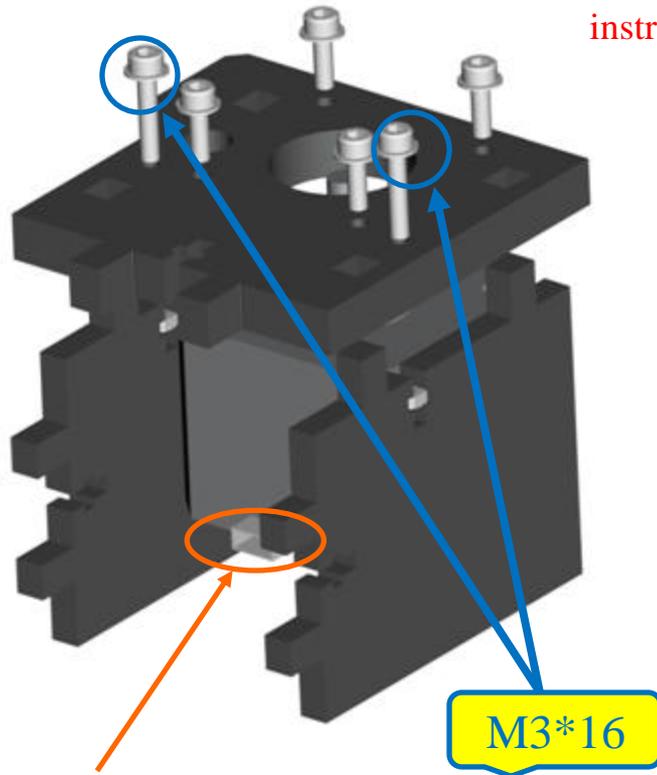
Lado izquierdo tiene orificios de montaje para el tablero de circuitos. 7 orificios para tornillos en total. Lado derecho tien 3 orificios de montaje para la fuente de energ ía.

40mm(4.318cm) motor 1pza

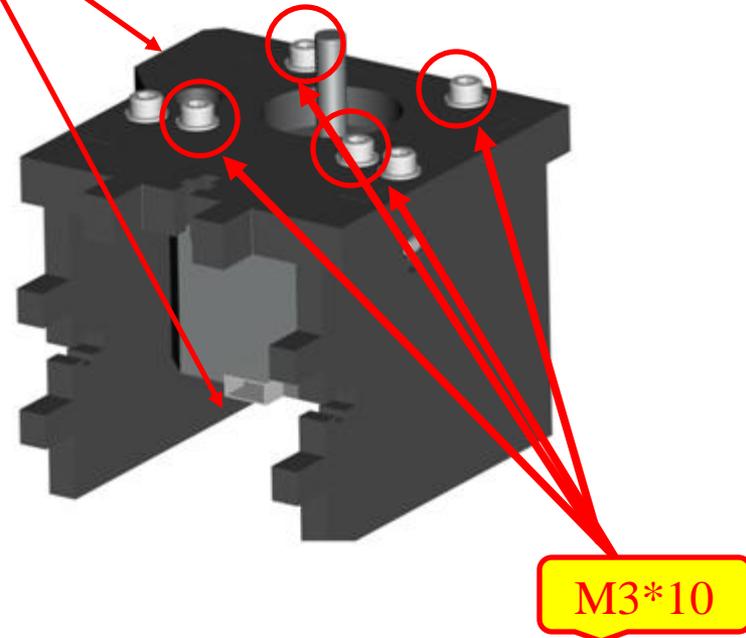
M3*16 —2pzas / M3*10—4pzas / M3 tuercas—2pzas



40mm(3.9879cm) motor 1pza
M3*16—2pzas / M3*10—4pzas / M3 tuercas—2pzas

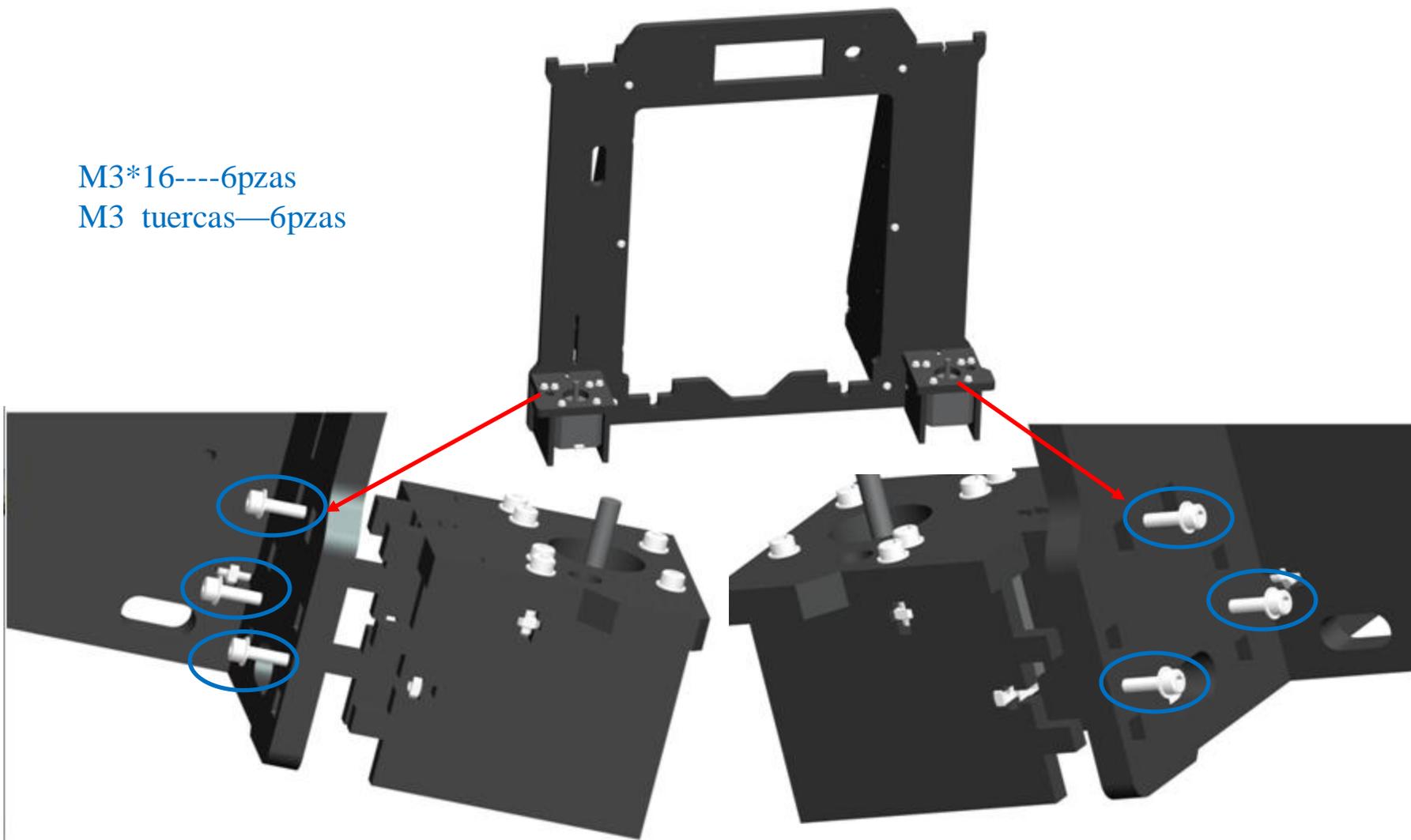


Preste atención a las instrucciones



Puerto de conexión del motor

M3*16----6pzas
M3 tuercas—6pzas



Lista de Verificación del Ensamblaje de la Estructura Principal

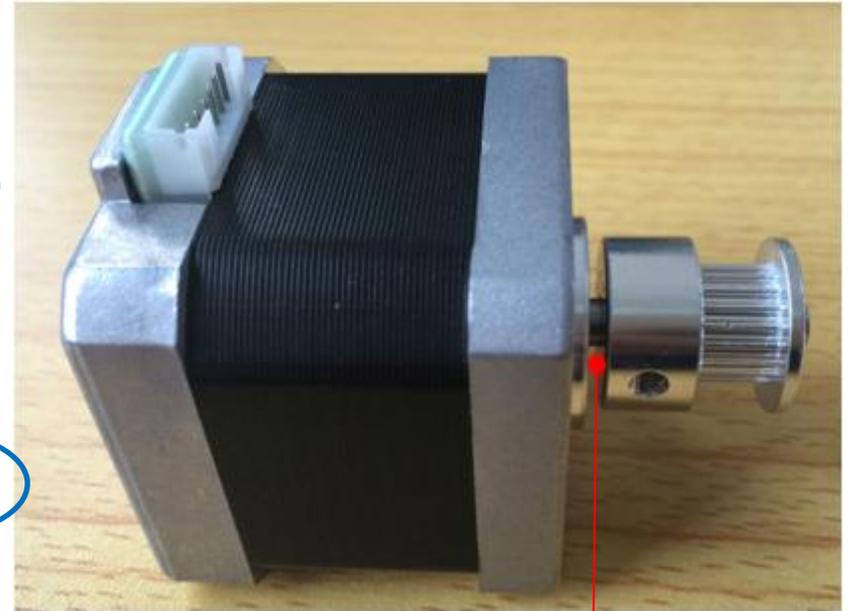
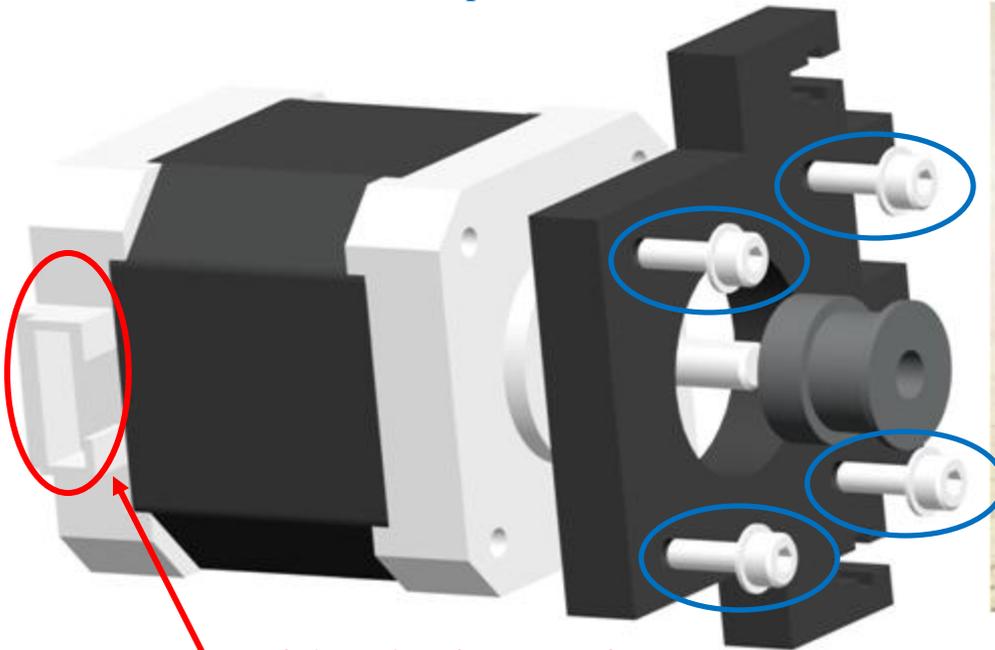
Attention:

Las conexiones entre cada parte se muestran.

Ensamblaje del Eje Y

M3*10-----4pzas

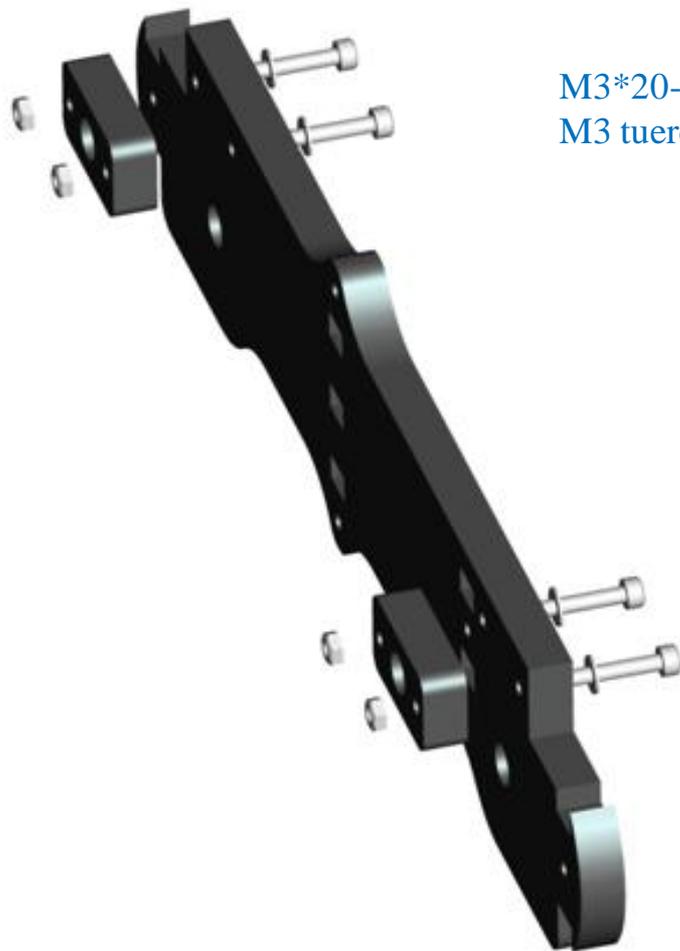
40mm(3.9878cm) motor -1pza



Preste atención a las instrucciones

Aldedor de 3mm (0.2794cm)

Localice una de las poleas de correa incluidas en su equipo. Antes de continuar, ubique el lado plano del eje de su motor de pasos. Se recomienda que oriente uno de los tornillos de seguridad en el lado de la polea de correa para atornillar directamente en esta parte plana del eje del motor de pasos. Deslécela en el eje del motor de pasos y utilice el tornillo de seguridad en el lado de la polea para apretar firmemente la polea al eje a unos 3mm (0.2794cm) de la cara del motor de pasos.

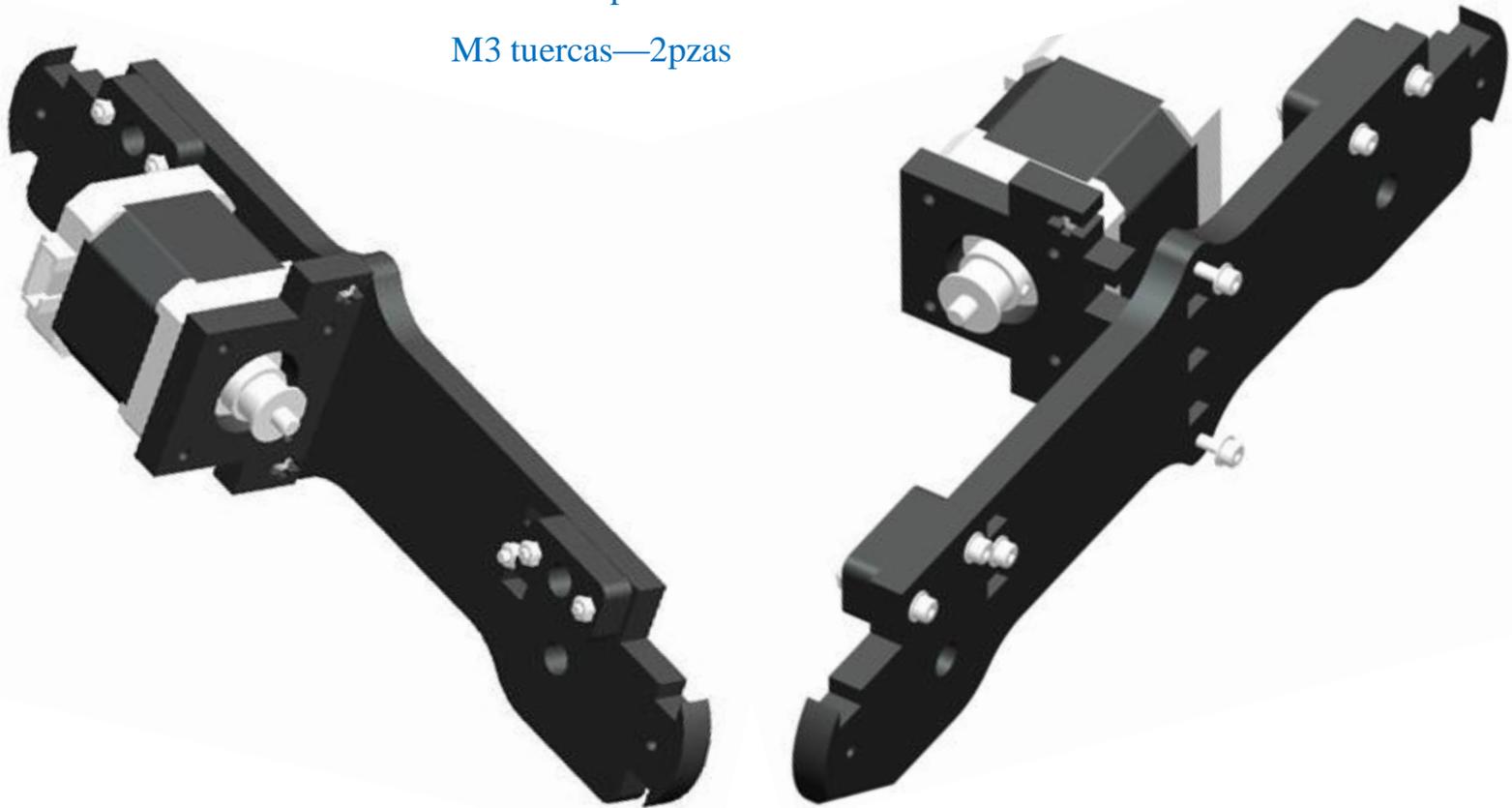


M3*20---4pzas
M3 tuercas—4pzas



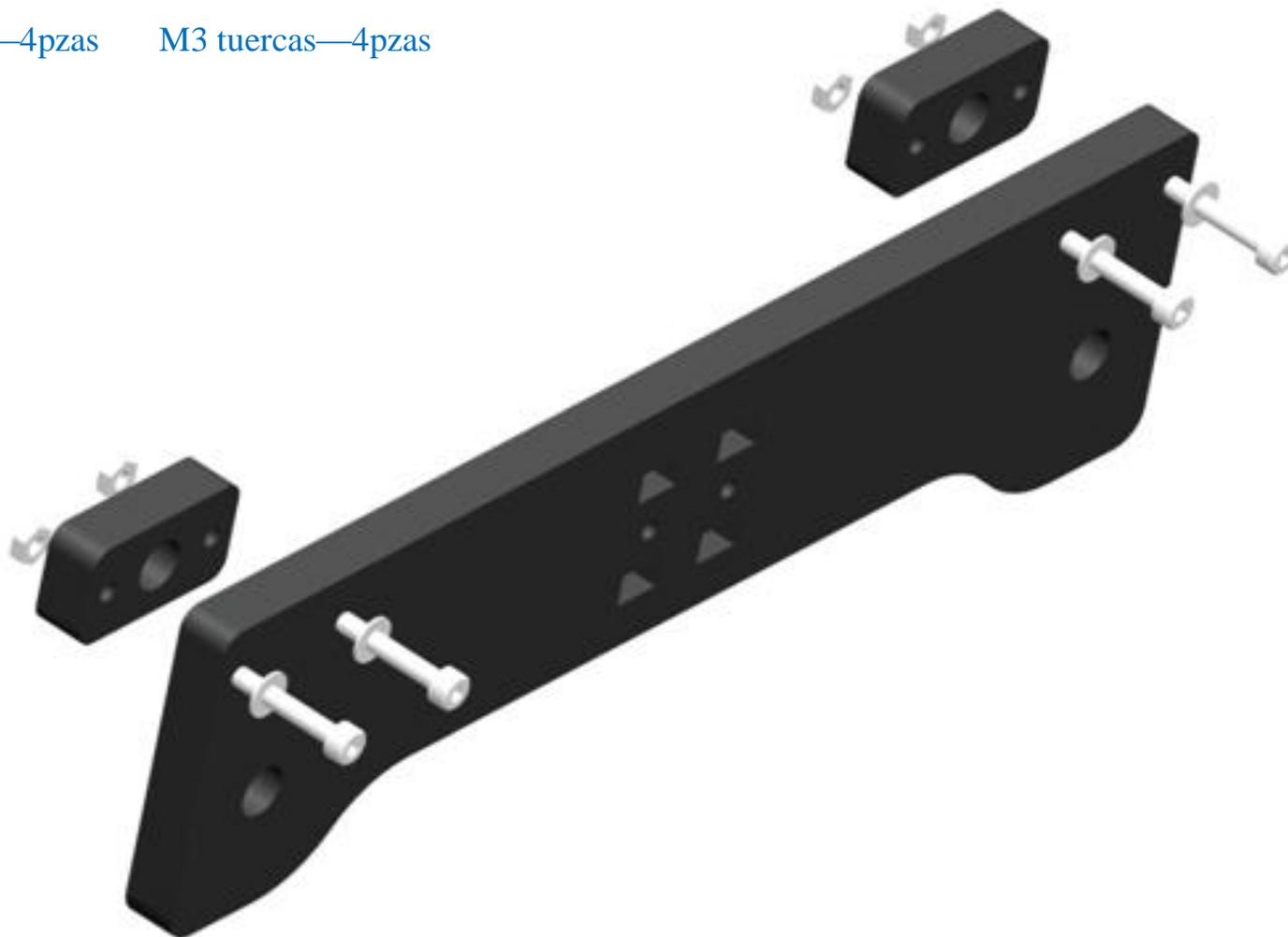
M3*16---2pzas

M3 tuercas—2pzas



M3*20—4pzas

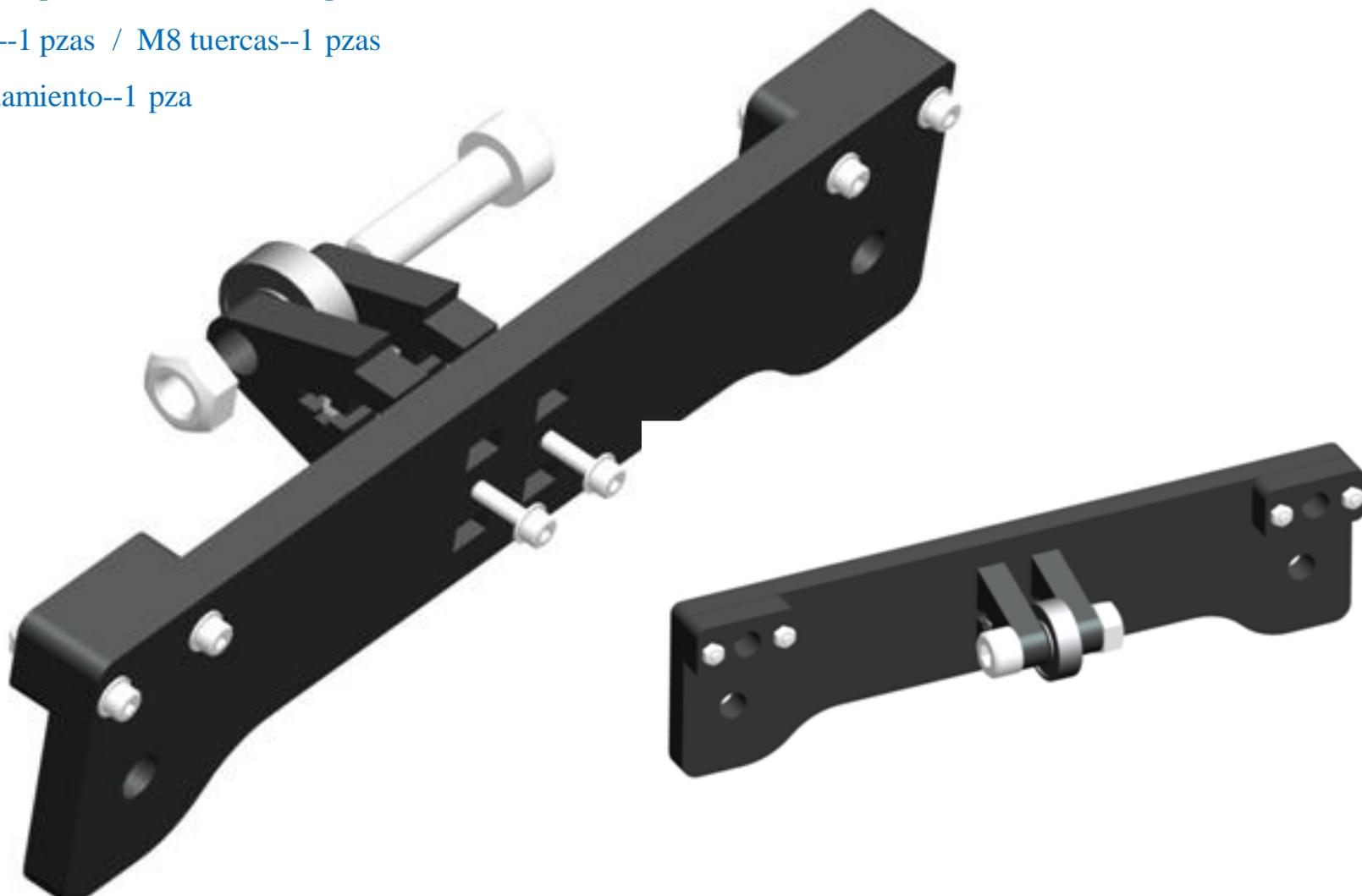
M3 tuercas—4pzas



M3*16--2 pzas / M3 tuercas--2 pzas

M8*30--1 pzas / M8 tuercas--1 pzas

608 rodamiento--1 pza



M8*430mm(0.7874cm*42.9768cm) varilla roscada—2pzas

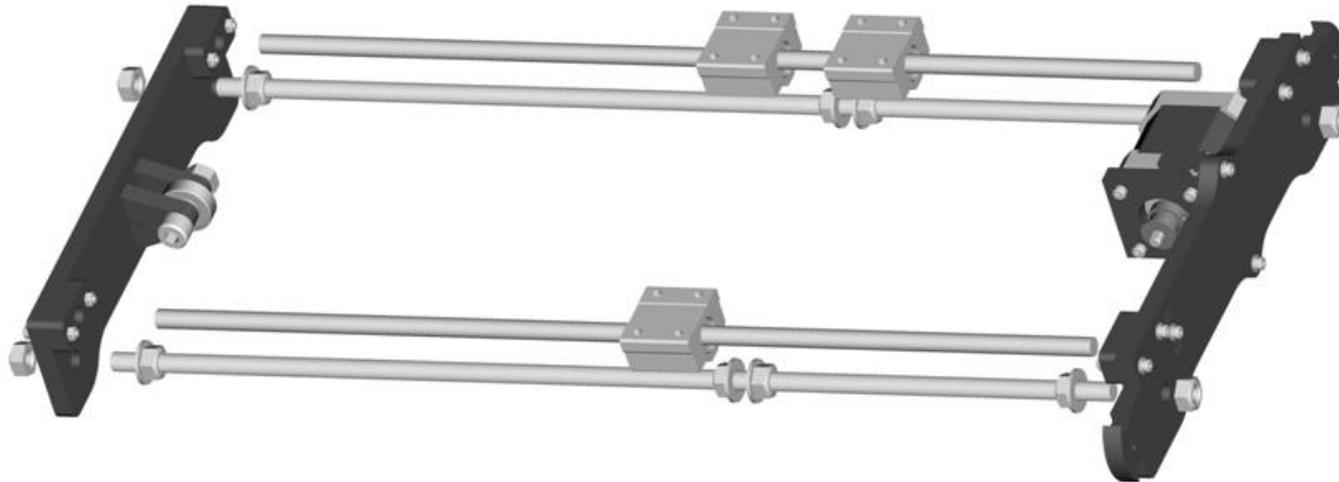
M8 tuercas--8 pzas



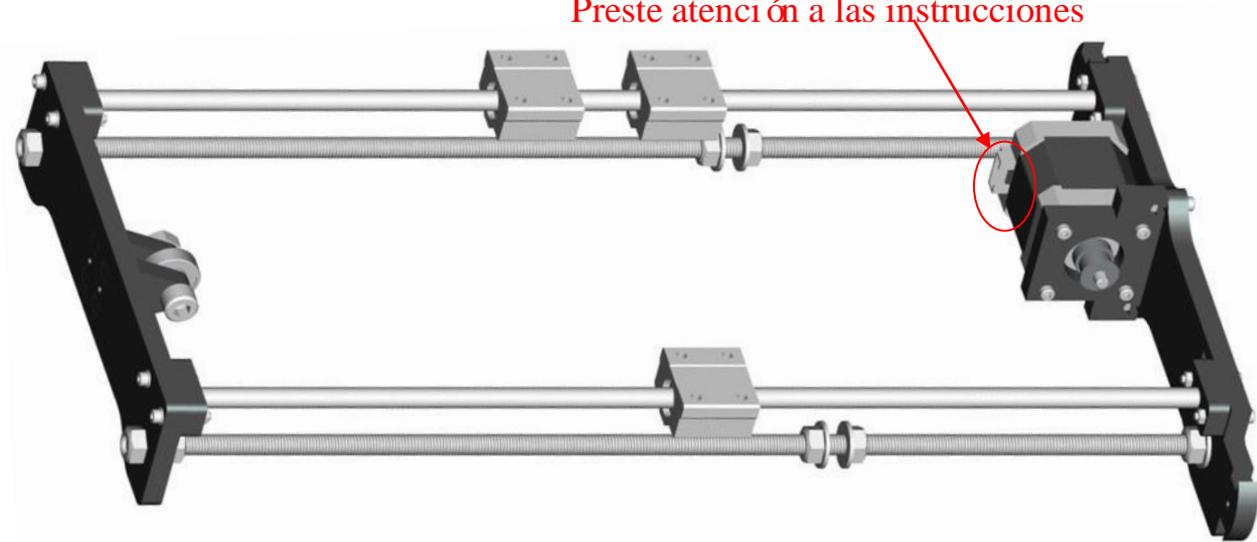
2 grupos en total

M8 tuercas---4pzas / rodamiento---3 pzas

M8*400mm(0.7874cm*40.005cm) varilla pulida---2pzas

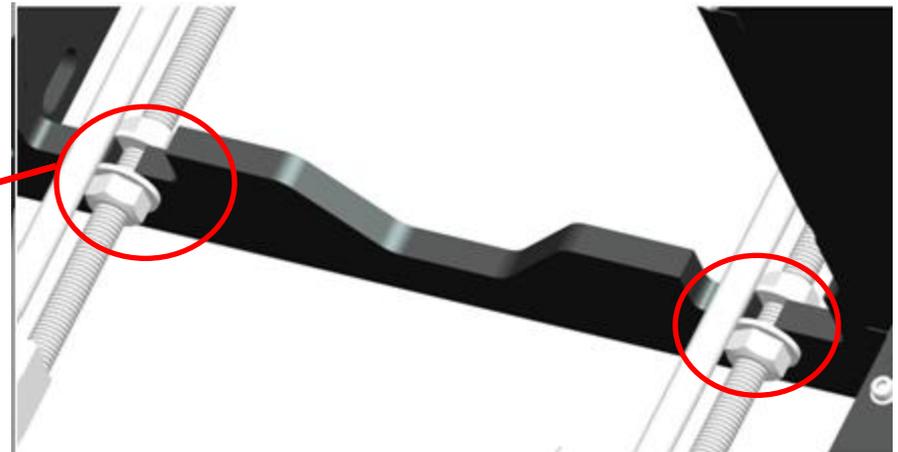
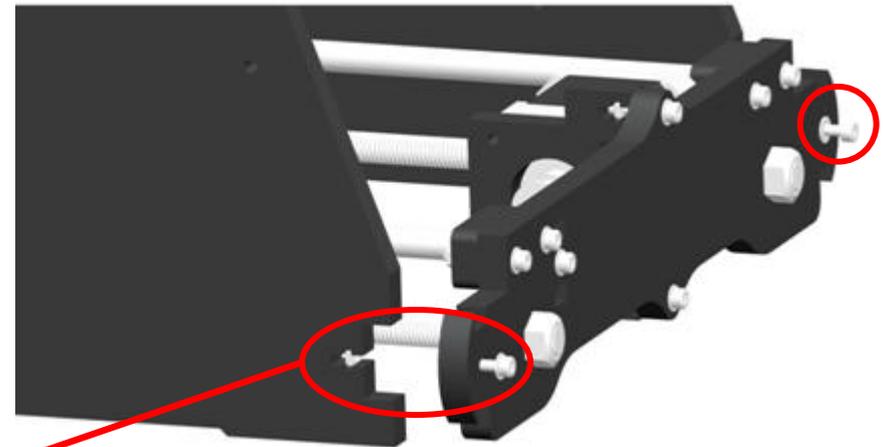
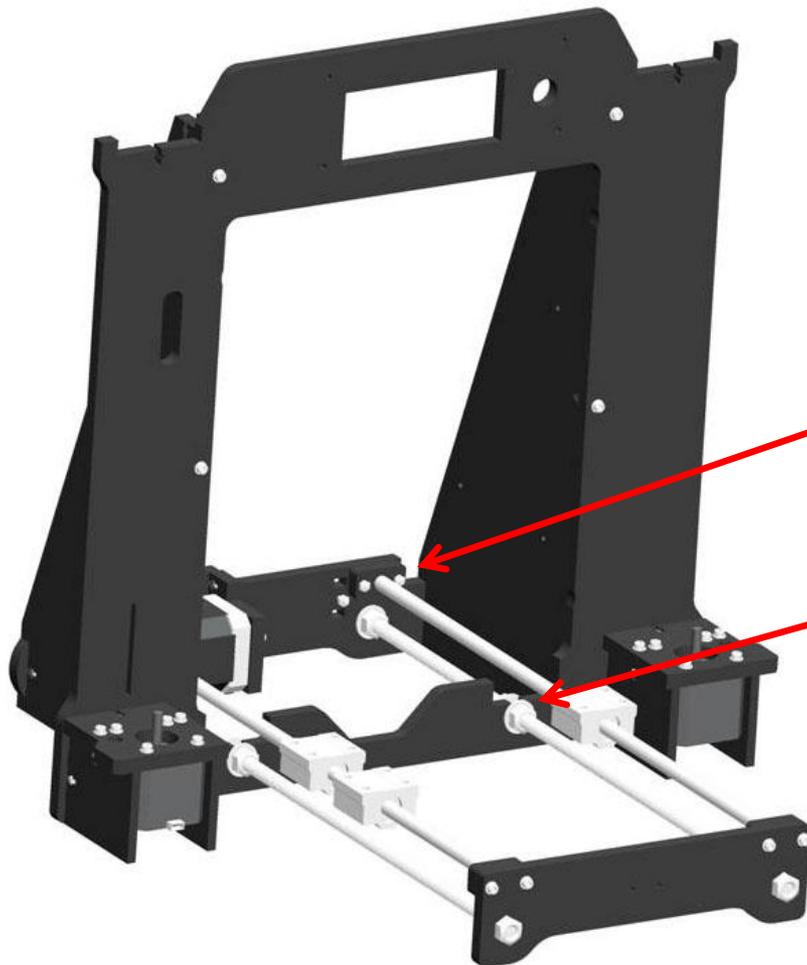


Preste atención a las instrucciones

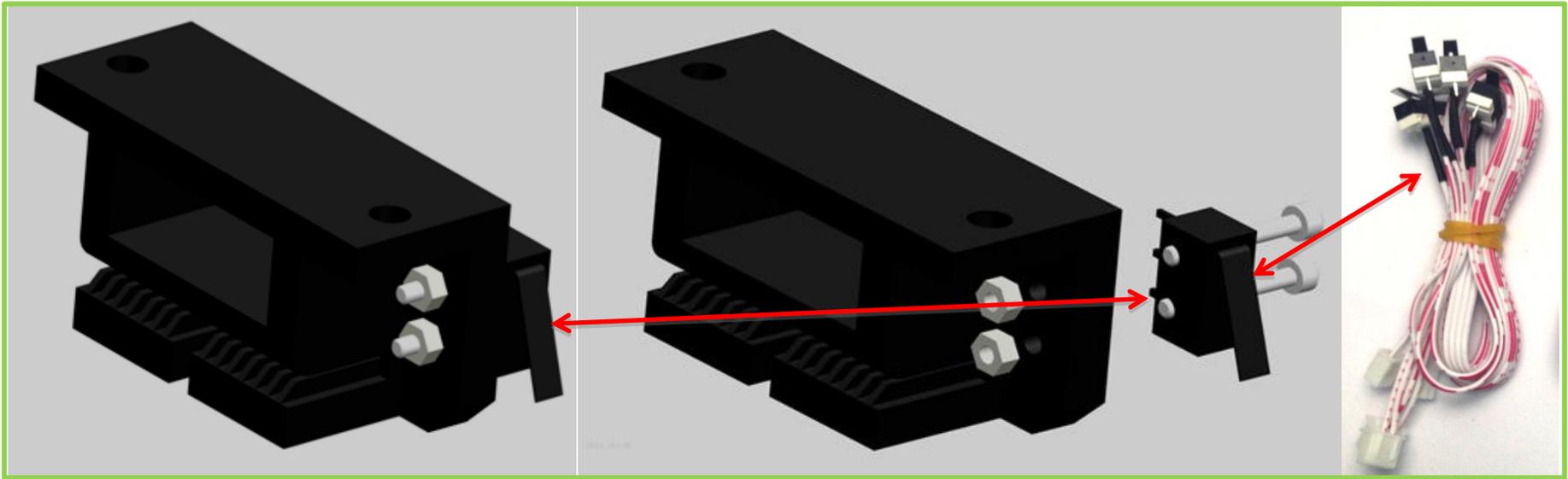


M3*16----2 pzas

M3 tuercas---2 pzas

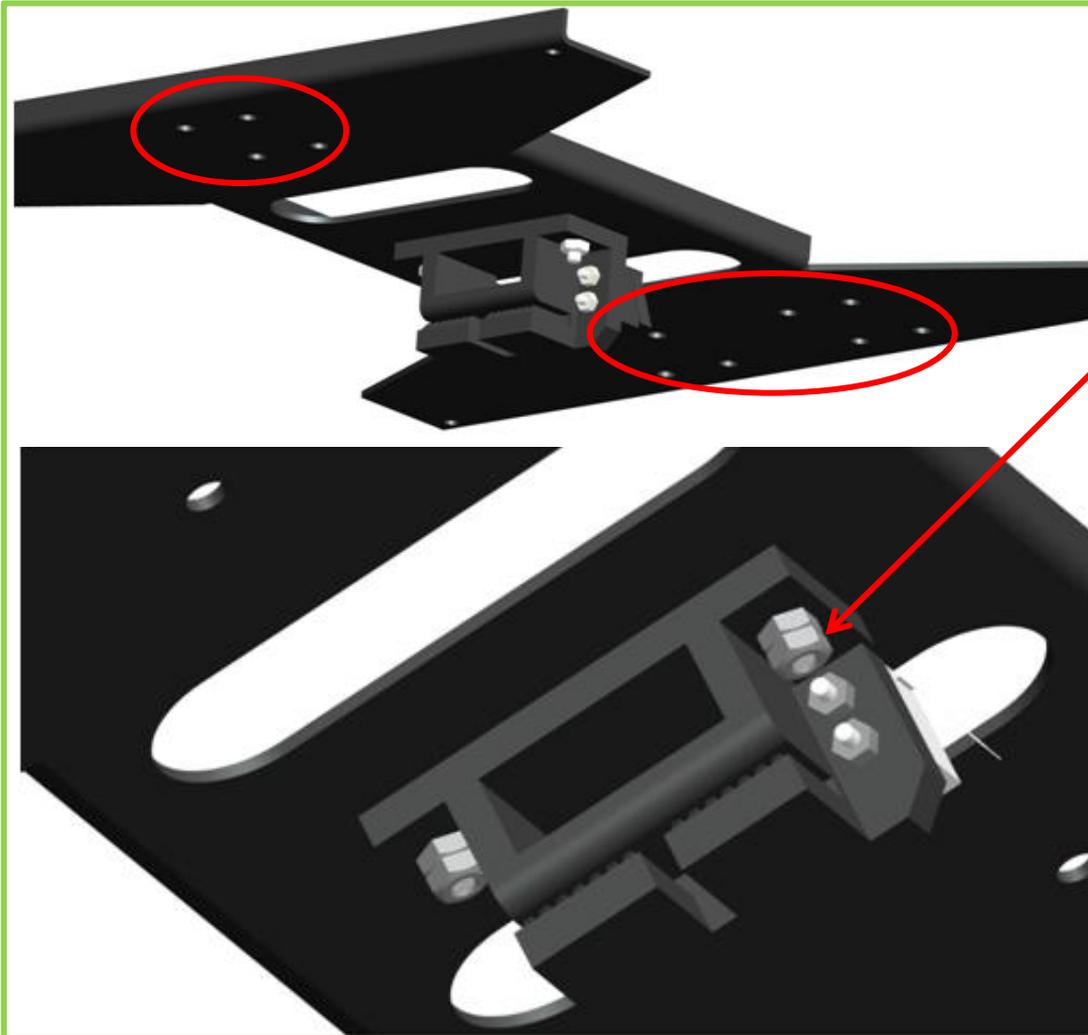


Interrupor de 1 ímite—1pza / M2*16—2pzas / M2 tuerca—2pzas



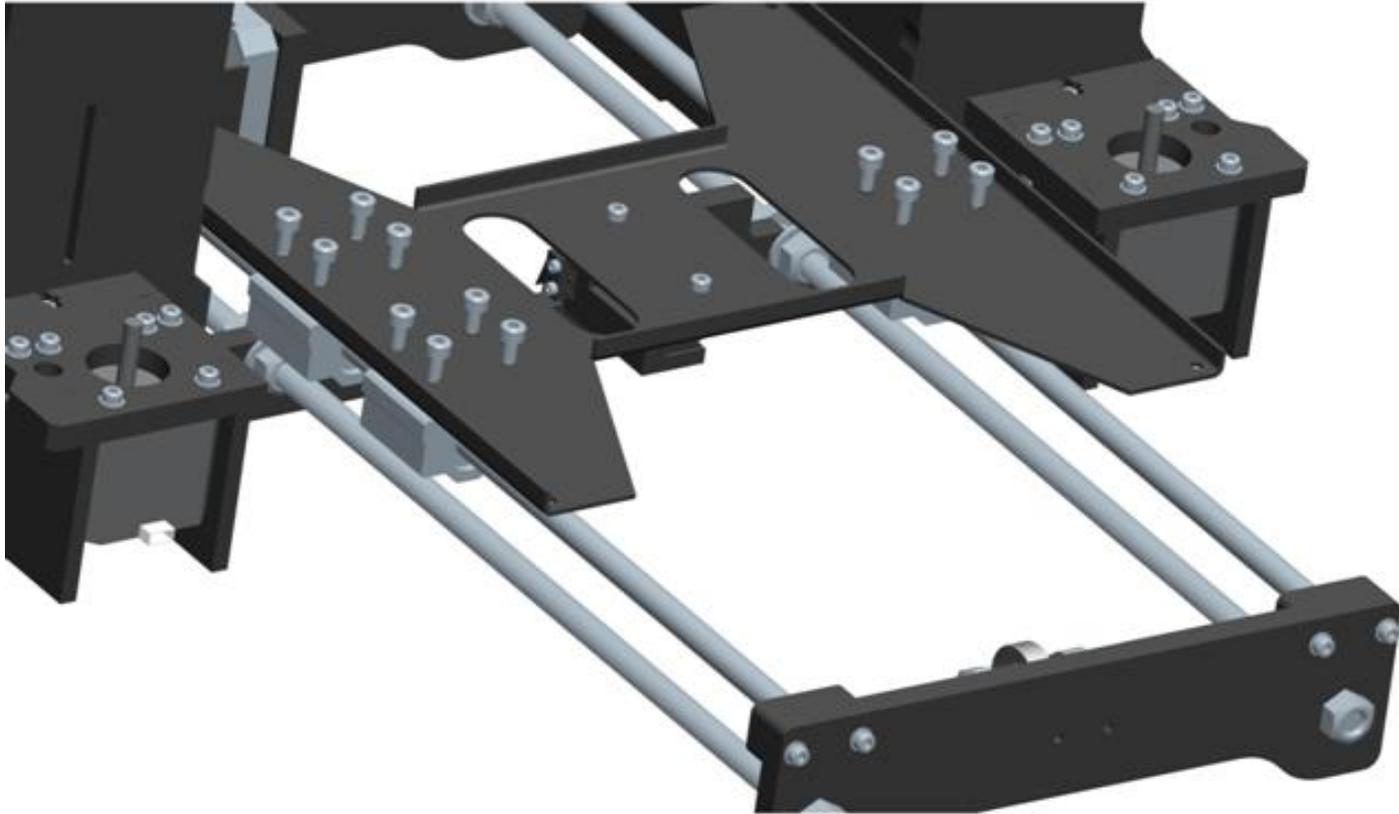
Localice un interruptor de 1 ímite one o “tope final” incluido en el equipo. Usted puede tener una banda de 3 o 4 interruptores de 1 ímite conectados entre sí por el aislamiento del cableado externo. Pele lentamente un interruptor de 1 ímite de los otros para prepararlo para la instalación. Utilice 2 tornillos M2 y tuercas para conectar el interruptor de 1 ímite al clip de la correa impresa que coincide con el que se muestra en el diagrama.

Especificación del tornillo: M3*16—2pzas / M3 tuercas—4pzas



Localice el carro de la plataforma caliente de metal y conecte el clip de la correa impresa y el interruptor de límite que fue colocado (instalado) en el paso anterior al carro. Utilice dos tornillos M3x10 y ajuste firmemente con dos tuercas M3 en cada tornillo. Compruebe que el carro y el clip de correa impresa est én conectados en la misma dirección como el diagrama en el paso 16 con la abertura para la correa del eje Y orientada hacia la varilla lisa con un solo rodamiento lineal. El uso de una tuerca M3 en cada tornillo se “bloqueará” en su lugar, ya que el movimiento del eje Y en el uso normal de la impresora, de lo contrario podrá aflojar una tuerca con el tiempo.

M4*8---12 pzas

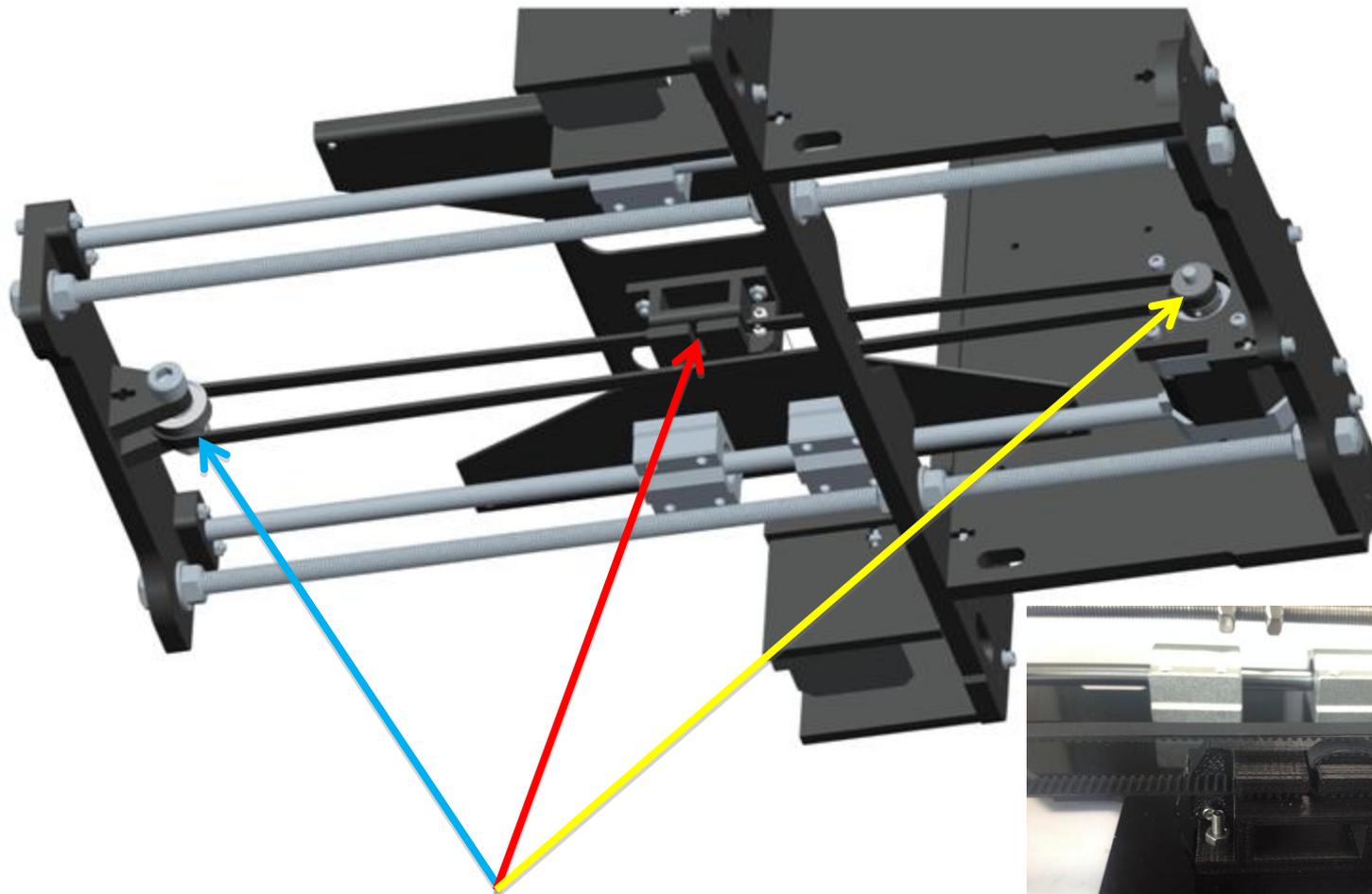


Ahora fije el carro de la plataforma caliente a los rodamientos lineales de la varilla lisa del eje Y. Utilizando 12 tornillos M4x8, asegúrese de que el carro esté en la posición hacia arriba al lado derecho, y ajuste lentamente y uniformemente todos los tornillos a través del carro hasta los rodamientos lineales debajo. Continúe deslizando el carro y 3 rodamientos a lo largo de las varillas lisas para comprobar si hay un camino sin obstrucciones en el eje Y mientras ajusta los tornillos de los rodamientos.

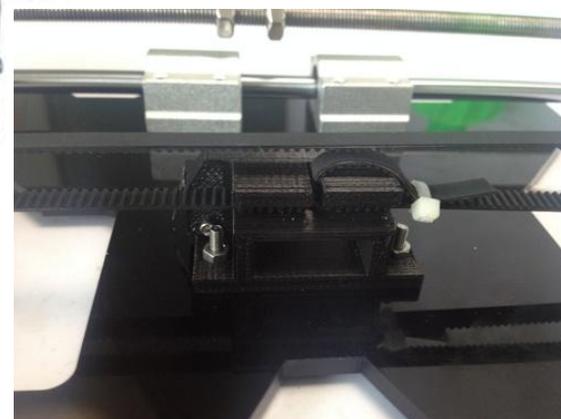
La correa del eje Y debe tener unos 820 mm (81.9912cm) de largo. Después de cortar la correa a la longitud deseada, coloque un extremo en el clip de la correa impresa unido al carro de la plataforma caliente. Envuelva la correa alrededor de la polea unida al motor de pasos y pase la correa por debajo de la impresora hasta el montaje de rodamiento delantero. Pase el cinturón alrededor del rodamiento, compruebe que el rodamiento te esté girando libremente y, a continuación, conecte el extremo suelto de la correa al otro extremo del clip de la correa. Coloque la impresora sobre una superficie plana y deslice el eje Y a lo largo de las varillas lisas para asegurarse de que la correa está alineada con las tres partes de la impresora (el montaje de rodamiento, el clip de la correa y la polea de la correa). Ajuste el montaje de rodamiento en la parte frontal de la impresora. Si es posible, ajuste la correa más y vuelva a insertarlo en el clip de la correa. Debe haber una tensión fuerte y ninguna holgura visible en la correa. Compruebe una última vez para asegurarse de que todo el eje Y tiene movimiento libre y sin obstrucciones, y la correa se está moviendo con el carro de la plataforma caliente, y la polea está girando en el paso con la correa. Por favor, consulte el enlace de instrucción de cómo construir la correa.

<https://www.youtube.com/watch?v=OStkagGHpS8>





Las tres partes estan in la misma linea



Lista de Verificación del Ensamblaje del eje Y

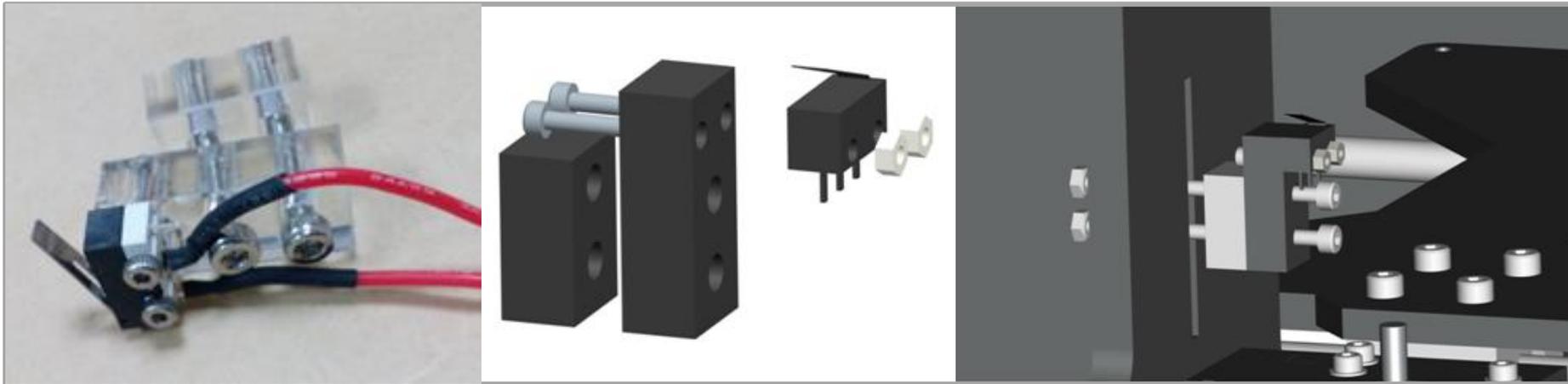
Atención:

1. Conexiones mostradas entre cada parte
2. La dirección del interruptor de límite es correcta
3. La polea de la correa debe ajustarse firmemente sobre el husillo del motor
4. La correa debe ser ajustada correctamente (vea el video de youtube, <https://www.youtube.com/watch?v=OSkagGHpS8>)
5. Asegúrese de que los ensamblajes de ejes Y se muevan suavemente a mano. Cualquier traba puede causar que el motor de pasos pierda pasos.

Ensamblaje del Marco del Eje Z

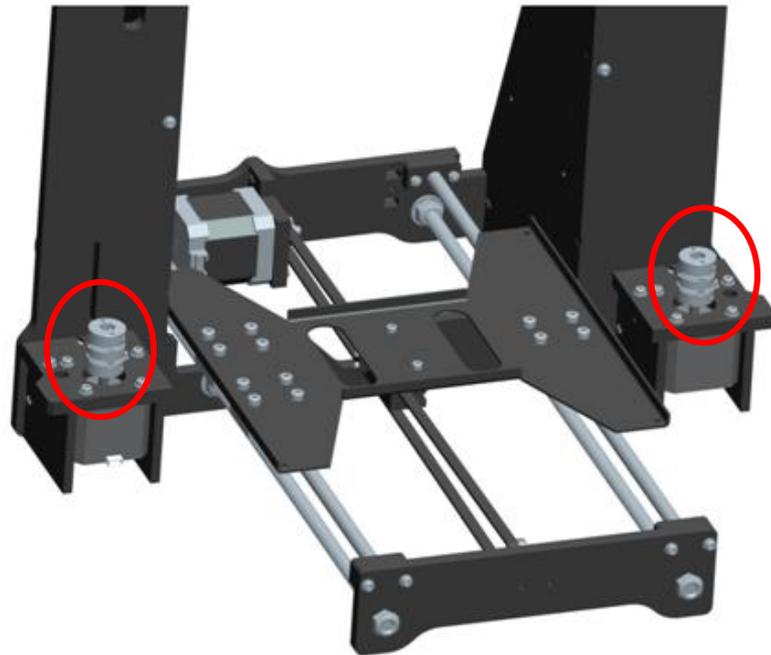
M2*16----2 pzas M2 tuercas---2 pzas

M3*30----2 pzas M3 tuercas---2 pzas

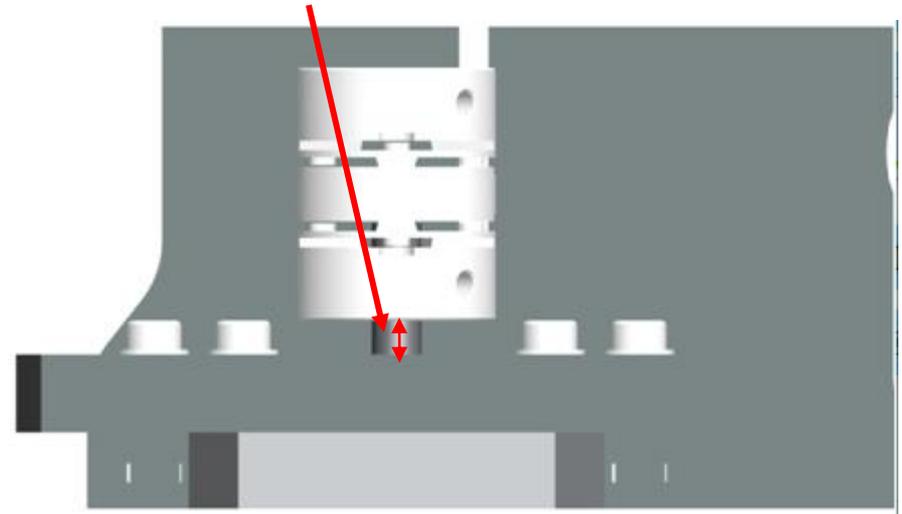


Atención: al colocar el interruptor de límite del eje Z, desléclo hasta la parte de arriba de la ranura y ajústelo en su lugar. Esto mantendrá la distancia del extrusor y la plataforma caliente a la distancia máxima. Esto se acomodará hacia abajo durante la adaptación y la calibración del equipo. Posicionarlo demasiado bajo puede hacer que la punta del extrusor y la plataforma caliente entren en contacto y dañen la punta del extrusor.

Acoplamiento---2pzas



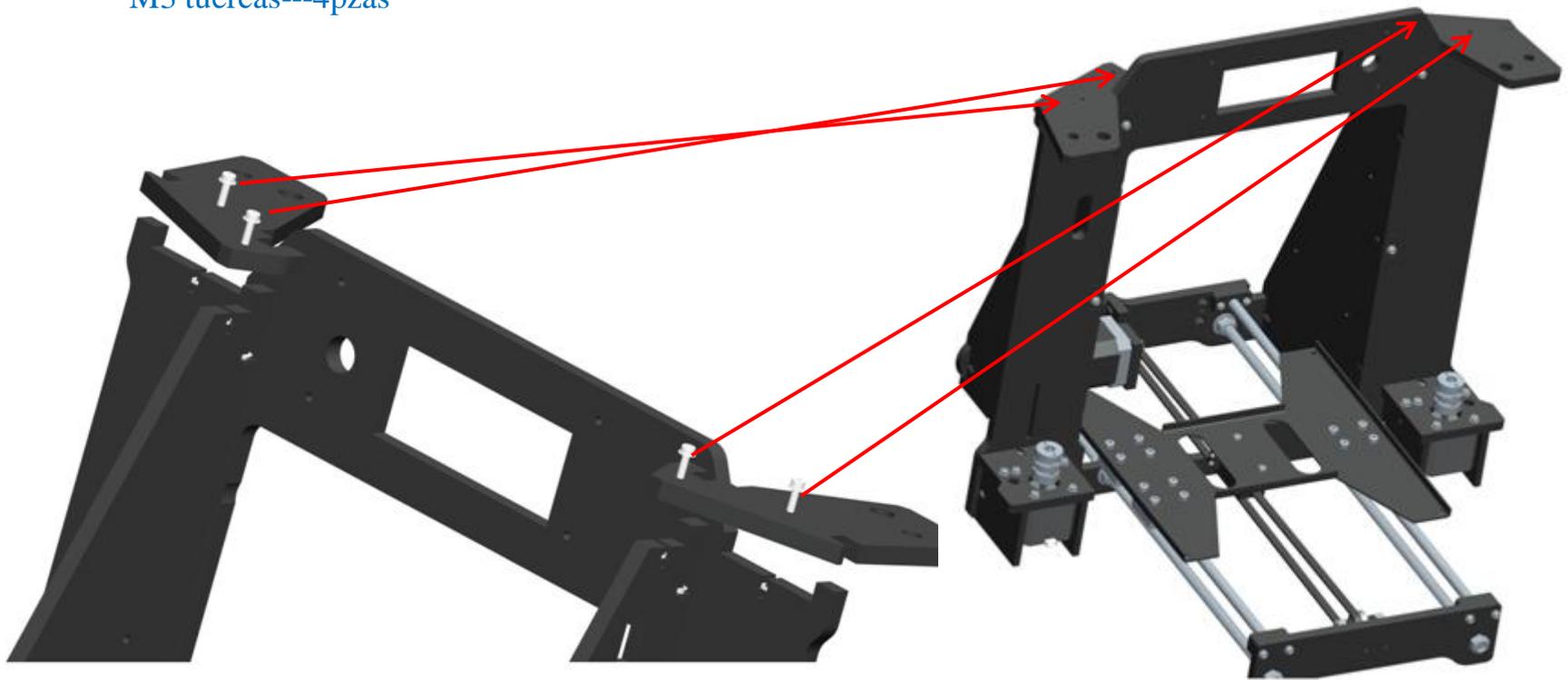
3.5~4mm (0.3302cm~0.381cm)



Afloje los pequeños tornillos de seguridad del acoplador para ajustar sobre el eje del motor de pasos. Ubique la muesca plana en el eje y asegure el tornillo de seguridad contra esta ubicación para que el acoplamiento sea el mejor acoplamiento al eje. El acoplador debe sentarse 3.5-4mm (0.3302cm-0.381cm) sobre la cara del acrílico. Fije el segundo tornillo de seguridad inferior al eje y repita para los dos motores de pasos.

M3*16---4 pzas

M3 tuercas---4pzas



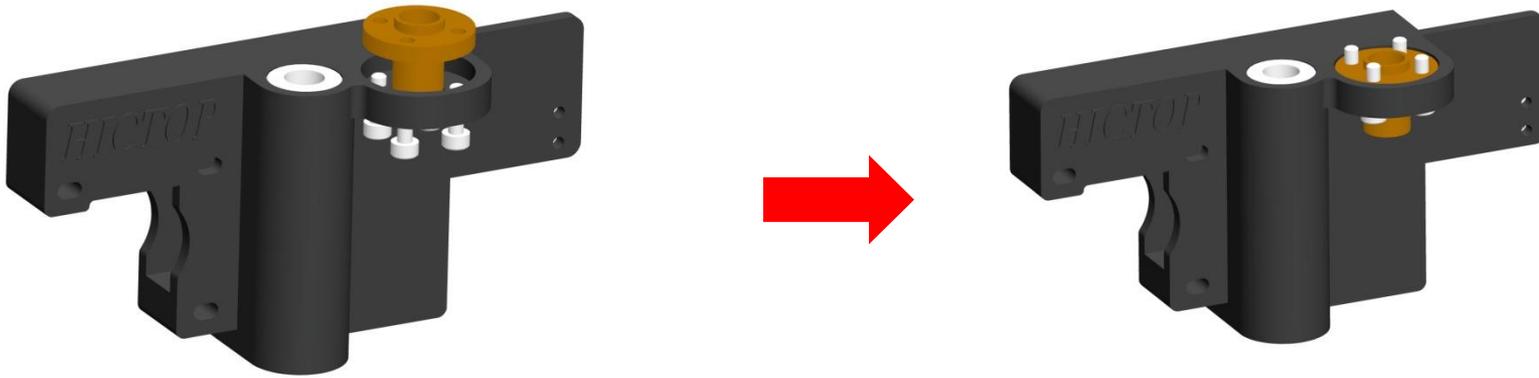
Lista de Verificación del Ensamblaje del Marco del Eje Z

Atención:

1. Dirección del interruptor de límite
2. Conexión fija entre cada parte

Ensamblaje del Eje X

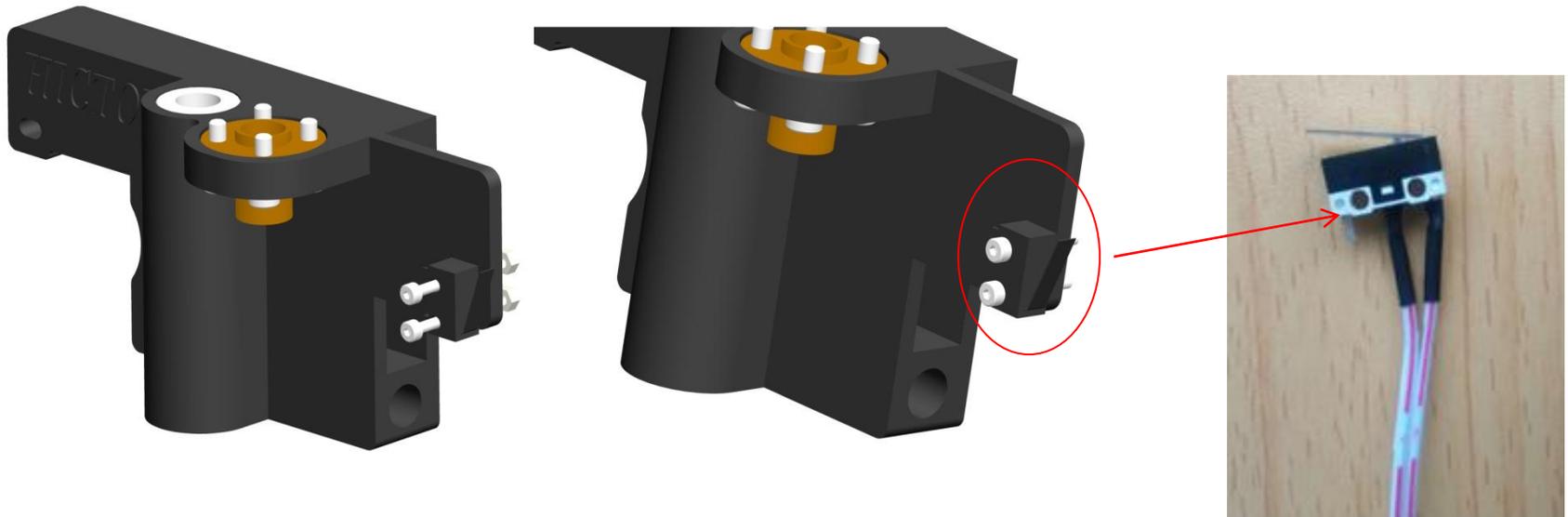
Tornillo Z---1pza/ M3*10-----4pzas / M3 tuerca-----4pzas



Coloque el tornillo Z en el montaje del eje X más grande y asegúrelo con 4 tornillos M3x10. Coloque 4 tuercas M3 en los tornillos y ajuste.

Especificaciones del tornillo:

interruptor de l ímite—1pza / M2*16—2pzas / M2 tuerca—2pzas



Retire otro interruptor de l ímite de la banda y aseg úrelo al montaje grande del eje X con 2 tornillos M2x16 y 2 tuercas M2. El interruptor de l ímite se alejar ádel montaje del eje X y deber áestar en la parte frontal del montaje, con las tuercas M2 en la parte posterior.

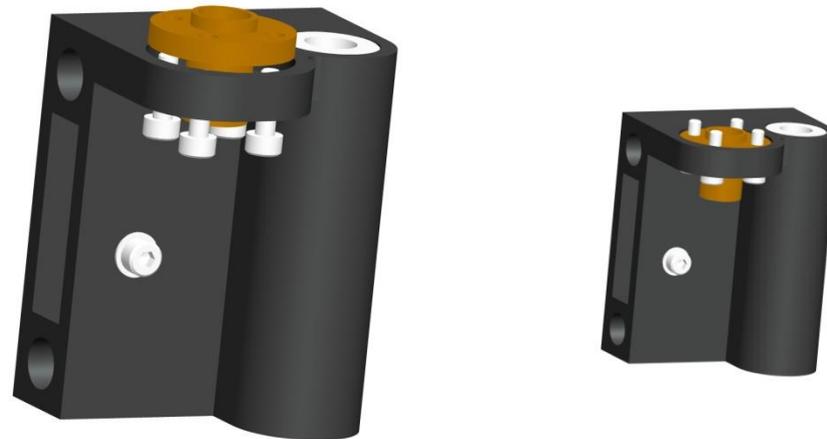
Specificaciones

del tornillo :

Tornillo Z—1pza

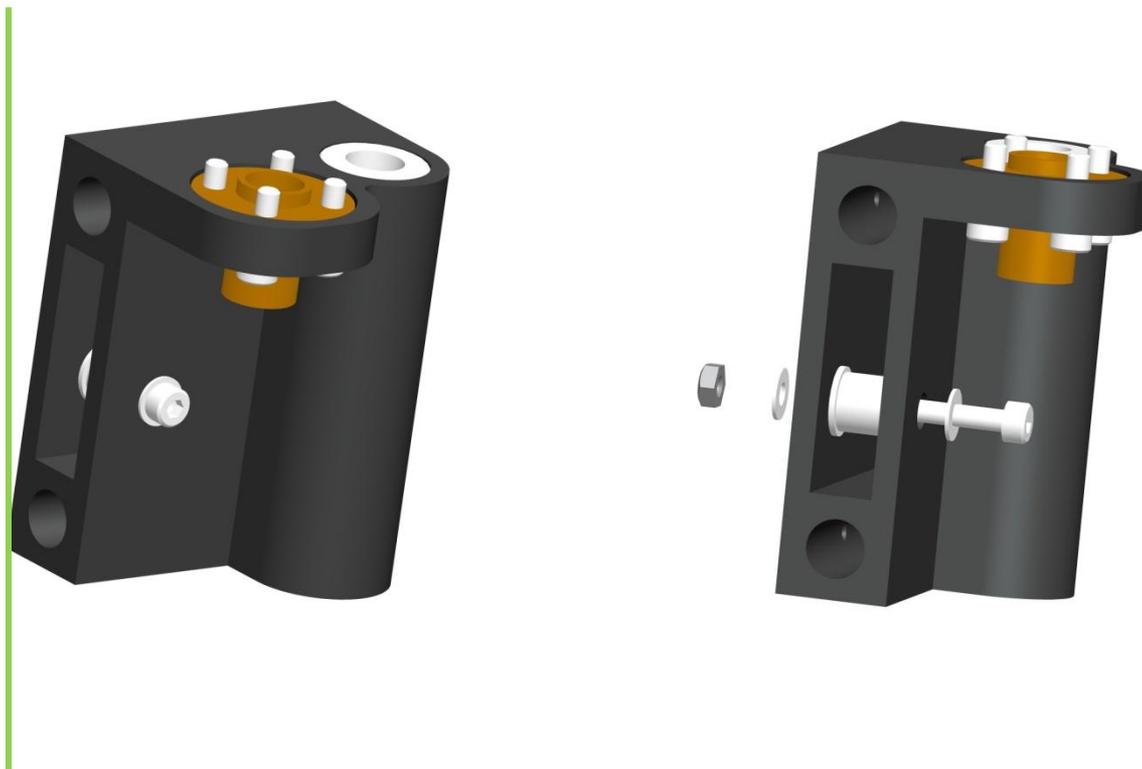
M3*10 -----4pzas

M3 tuerca-4pzas



Al igual que en el paso 28, ajuste el tornillo Z en la ranura del montaje del eje X más pequeño y utilice 4 tornillos M3x10 debajo del tornillo Z para asegurarlo al montaje más pequeño. Fije 4 tuercas M3 a los tornillos de la parte superior del tornillo Z y ajuste.

Especificaciones del
tornillo:
rodamiento-----2pzas
M3*20-----1pzas
M3 tuerca-----1pzas
M3 pieza de relleno-----
2pzas

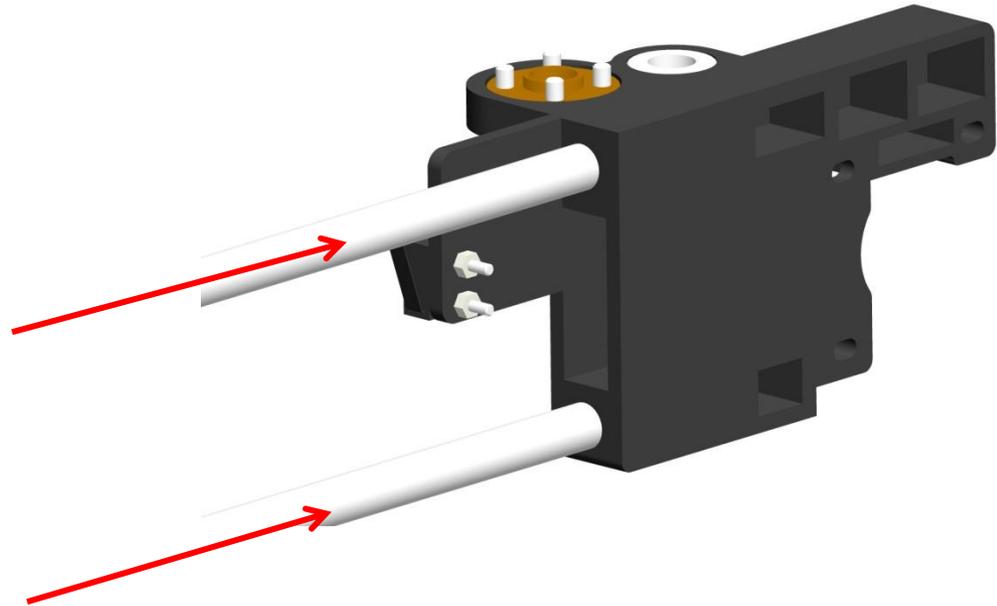


Atención: El tornillo M3 no debe ser demasiado ajustado, asegúrese de que el rodamiento dentro del montaje de eje X más pequeño gira suavemente

Aviso: Este paso es completado por el fabricante

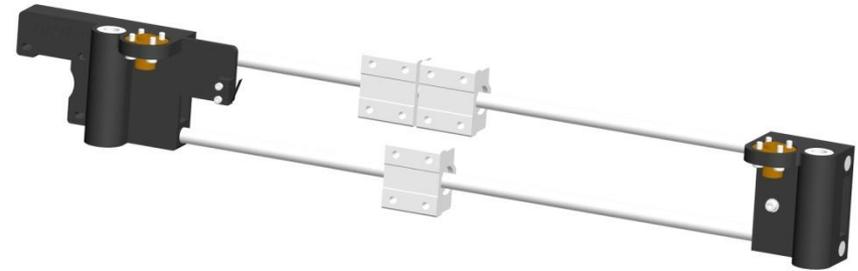
8*377mm(0.7874cm*37.592cm)

varilla lisa 2pzas

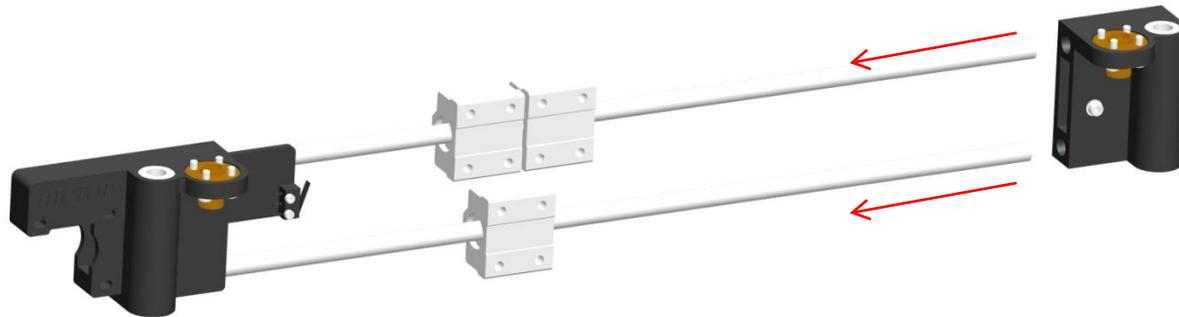


Ubique las varillas pulidas de M8x377mm (0.7874cm X 37.592cm) y empújelas en el montaje del eje X más grande. El orificio para la varilla se puede encontrar en la parte lateral del soporte, cerca del interruptor de límite instalado en el paso 22. Asegúrese de que la varilla lisa se haya introducido completamente en el orificio del montaje. Siga este procedimiento para los agujeros superior e inferior.

Rodamiento del tipo de caja
3pzas



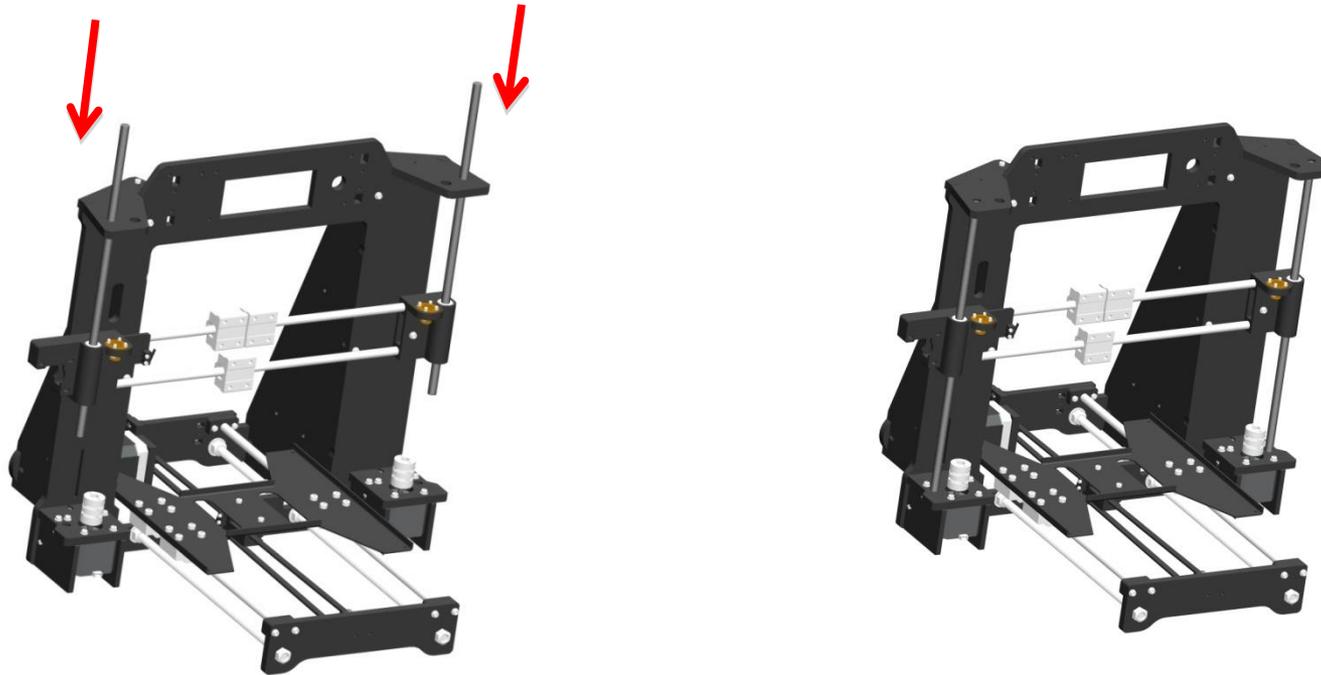
Montar dos rodamientos lineales sobre la varilla lisa del eje X superior y, montar un rodamiento lineal sobre la barra lisa del eje X inferior. Tomando el montaje más grande en una mano, y el montaje más pequeño en la mano opuesta, ajuste las varillas en los dos agujeros en el montaje más pequeño y presione los montajes firmemente para asegurar las varillas en los soportes del eje X.



Puede que tenga que usar la fuerza para empujar las piezas completamente juntas. Compruebe que los rodamientos se deslizan suavemente a lo largo de las varillas del eje X sin tocar ni arrastrar.

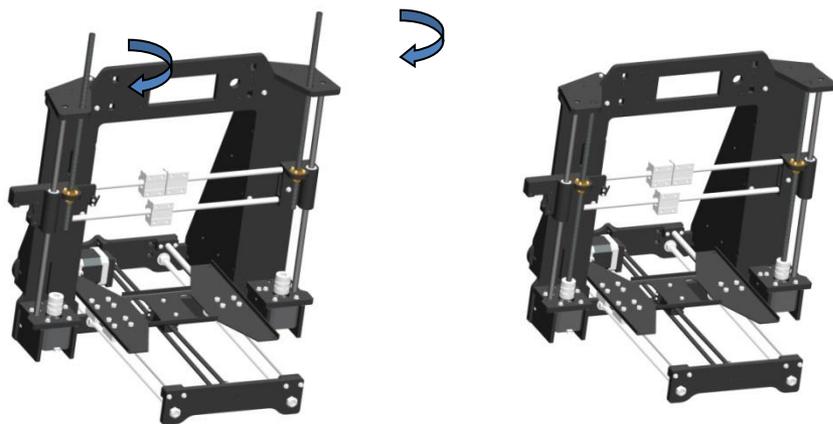
Ensamblaje del Eje Z

M8*320mm(0.7874cm*31.9786cm) polished



Ubique las varillas pulidas de M8x320mm (0.7874cm X 31.9756cm). Deslice uno en el soporte plano de acrílico izquierdo montado en la parte superior de la impresora. Asegúrese de usar el agujero en el borde exterior del soporte. A continuación, deslice el montaje del eje X más grande de su ensamblaje del eje X alrededor de la varilla lisa. La varilla debe deslizarse hacia abajo hasta que llegue a apoyarse en el agujero en el montaje de motor de metal plano en la parte inferior de la impresora como se muestra en la imagen. Repita el paso para el lado derecho, deslizando el montaje del eje X más pequeño alrededor de la varilla lisa y dejando que la varilla llegue a apoyar en el orificio del soporte del motor en la parte inferior derecha de la impresora.

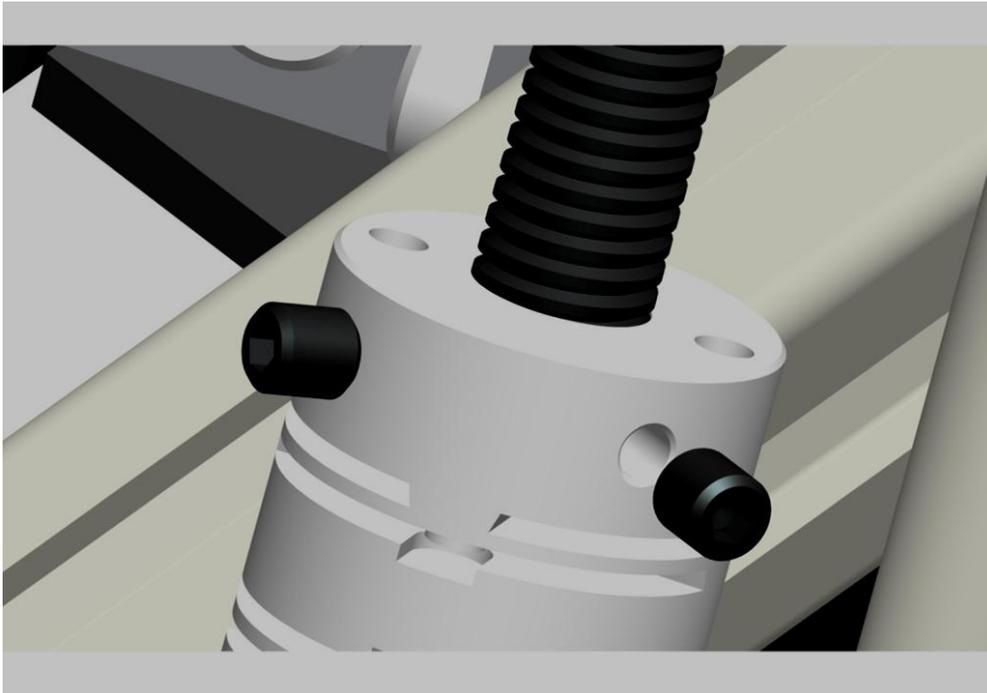
M8*295mm(0.7874*29.464cm) varilla roscada –2pzas



Simultáneamente en sentido horario, atornille ambas varillas roscadas en el tornillo Z en cada soporte del eje X hasta que la varilla roscada se apoye completamente dentro del acoplador y no sobresalga por encima del montaje en la parte superior de la impresora.

Coloque cada varilla roscada M8x295mm (0.7874cm x 29.464cm) a través del agujero interior de cada soporte montado en la parte superior de la impresora.

ATENCIÓN: Después de instalar el eje X y las varillas lisas, asegúrese de mover el ensamblaje del eje X tanto hacia arriba como hacia abajo, en toda la longitud del eje X. Asegúrese de que el ensamblaje se deslice libremente hacia arriba y hacia abajo de las varillas lisas, y no está obstruido. Si las varillas pulidas no encajan en los orificios de los montajes inferiores del motor, puede ajustar la longitud del eje X tirando del montaje más grande o más pequeño para que el eje X sea más largo o los empuje más cerca para hacerlo más corto. Esto puede ayudar a que las varillas lisas encajen naturalmente en los orificios de los montajes inferiores del motor. Las varillas pulidas deben permanecer en esos agujeros mientras mueves el ensamblaje del eje X todo el camino hacia arriba y abajo de la longitud de las varillas pulidas. Esto confirmará que los ejes X y Z estaban correctamente instalados. Puede tomar algún tiempo extra y ajuste fino, pero es un paso muy importante para asegurar la funcionalidad de la más alta calidad de la impresora después de que esté completamente ensamblada.



Para subir o bajar el ensamblaje del eje X, gire ambos acopladores izquierdo y derecho en sentido horario o antihorario simultáneamente. (No los gire en direcciones opuestas) Después de haber instalado las varillas roscadas, utilice este método para nivelar su ensamblaje del eje X a lo largo de un plano liso.

Después del paso anterior, las varillas roscadas deberán haber quedado completamente en el interior de su acoplador conectado a los motores de pasos para el eje Z. Desenrosque los pernos de seguridad del acoplador y ponga la varilla roscada en el orificio en la parte superior del acoplador. Ajuste los pernos de seguridad para asegurar la unión entre el motor de pasos y las varillas roscadas.

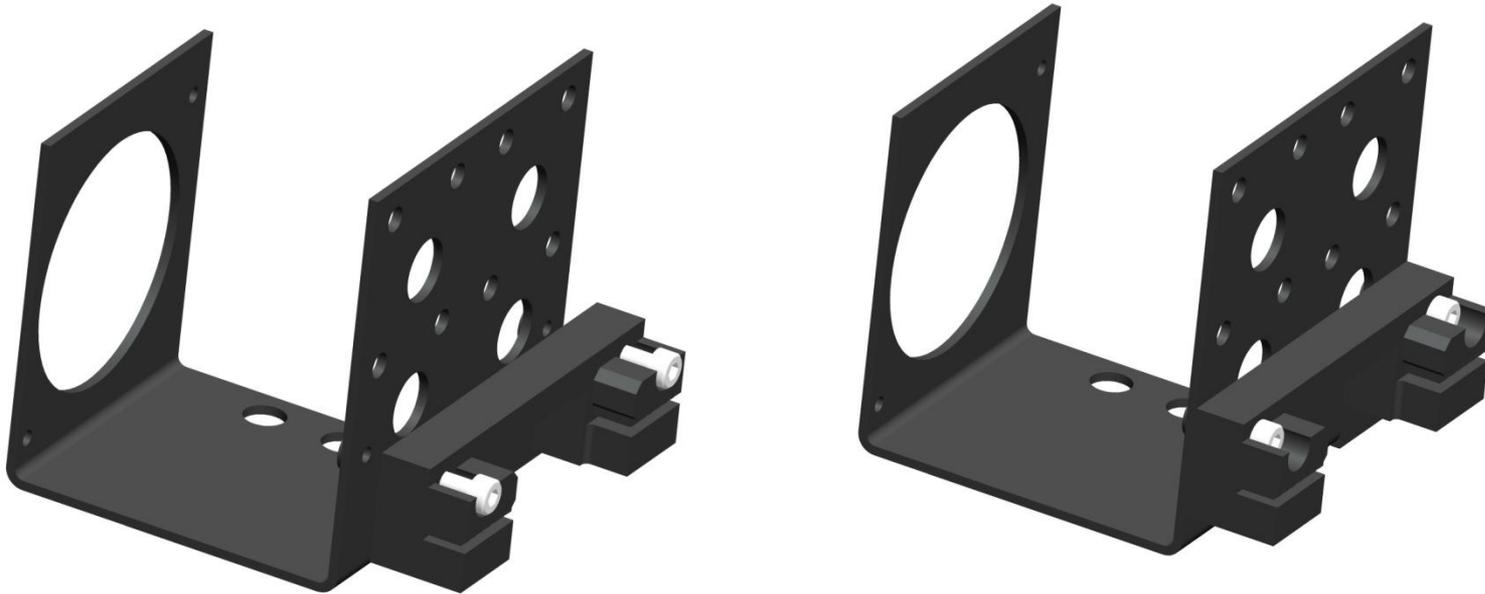
Lista de Verificación del Ensamblaje del Eje Z

Atención:

1. Compruebe el funcionamiento completo del eje X y del eje Z antes de continuar, para asegurarse de que todas las piezas instaladas encajan según lo previsto y se alcanza un rango de movimiento completo.
2. La varilla roscada debe fijarse al acoplamiento, de lo contrario el eje X puede ser sesgado y el eje Z por consiguiente atascado.
3. Después de terminar el montaje, gire los acopladores en la misma dirección manualmente, asegúrese de que se mueven suavemente, sin moler o atrapar.

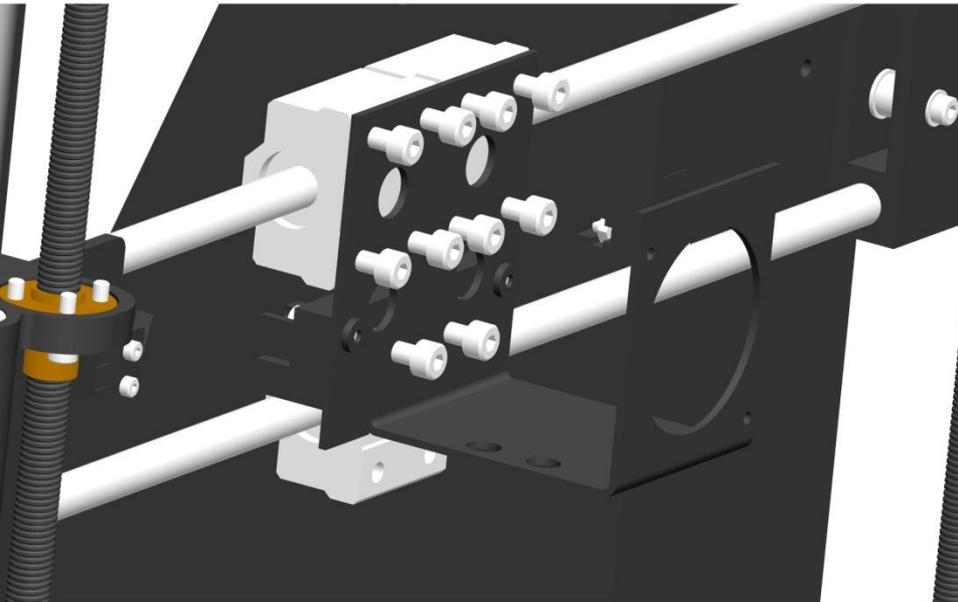
Montaje del Extrusor del Eje X y Ensamblaje de la Correa

Especificación del tornillo: M3*12—2pzas



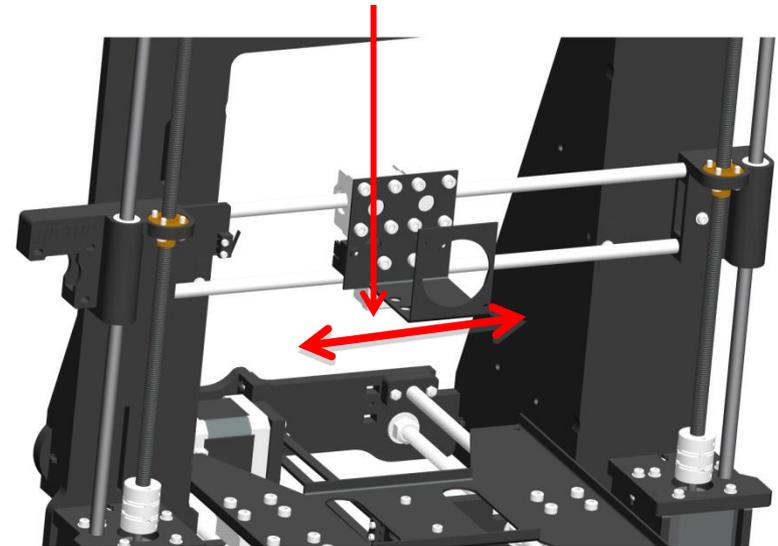
Este paso ha sido completado por el fabricante

M4*8 10pzas



Sujete el carro del ensamblaje del extrusor a los rodamientos lineales en el eje X con 10 tornillos M4x8. Los dos rodamientos lineales en la parte superior tendrán (cada uno) 4 tornillos sujetados a ellos, y el rodamiento lineal inferior tendrá solamente 2 tornillos.

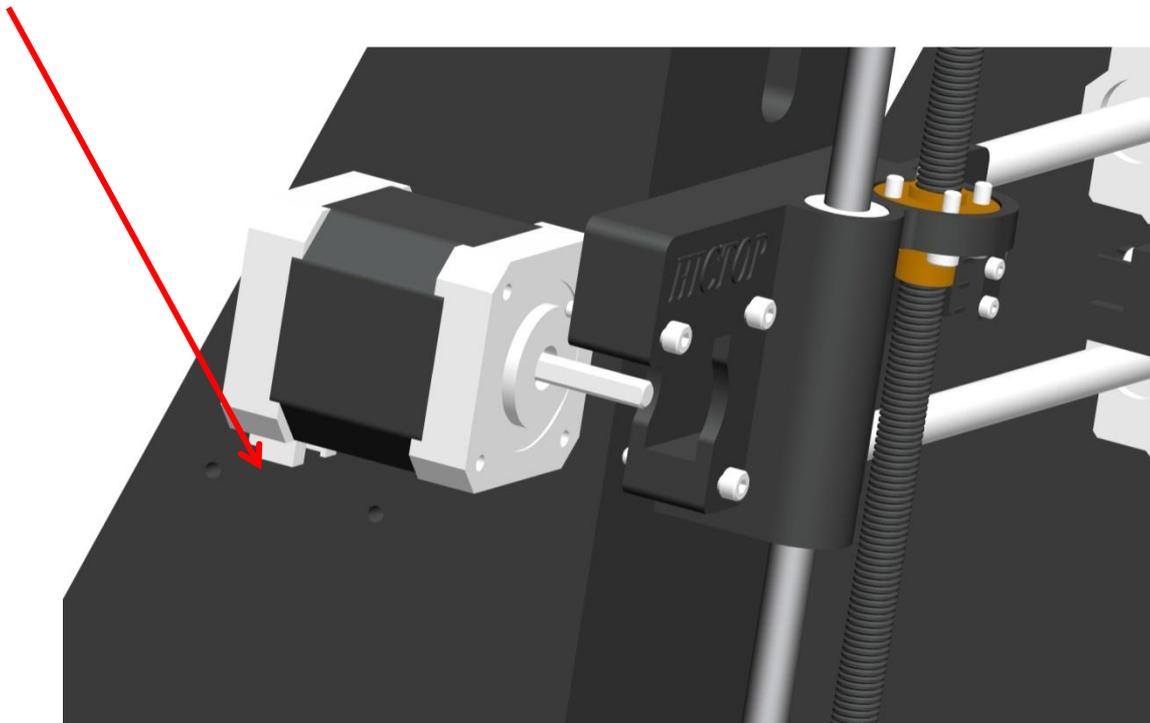
Asegúrese de que se mueva suavemente después de los tornillos se fijen.



Después de haber atado al carro del ensamblaje del extrusor a los rodamientos lineales, compruebe que los rodamientos se deslizen libremente sobre las varillas lisas del eje X de izquierda a derecha, a lo largo de toda la longitud del eje. Si hay algún punto en el que los rodamientos no funcionen correctamente, vuelva a ajustar el eje y los tornillos en los rodamientos y pruebe de nuevo.

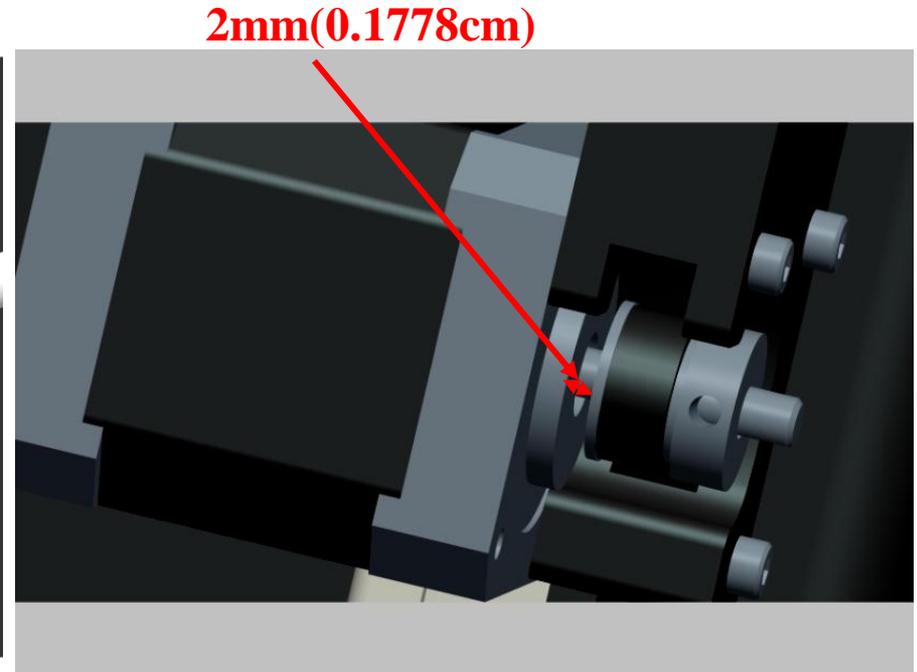
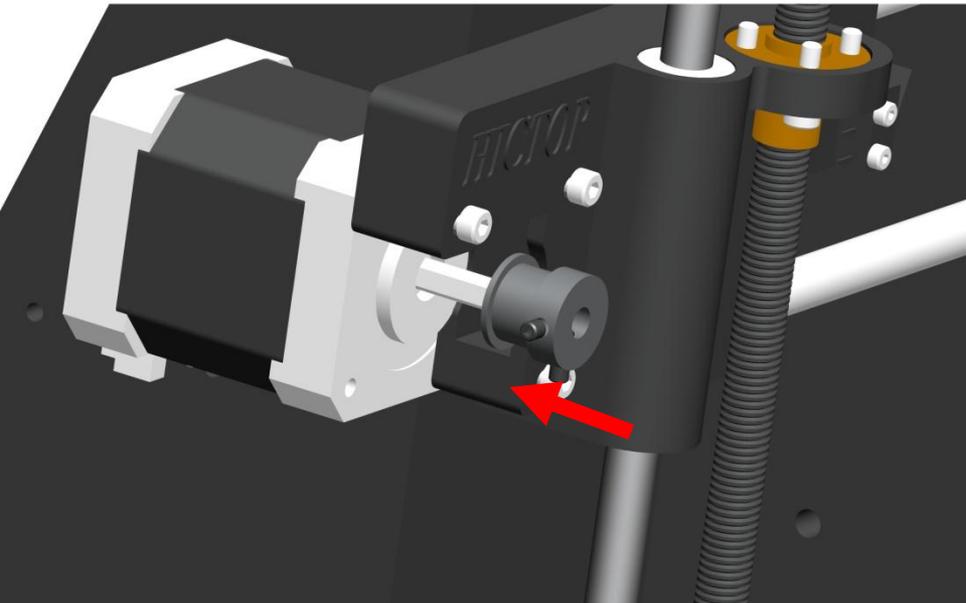
40mm(3.9878cm) motor ---1pza
M3*20---3pzas

Preste atención a la dirección



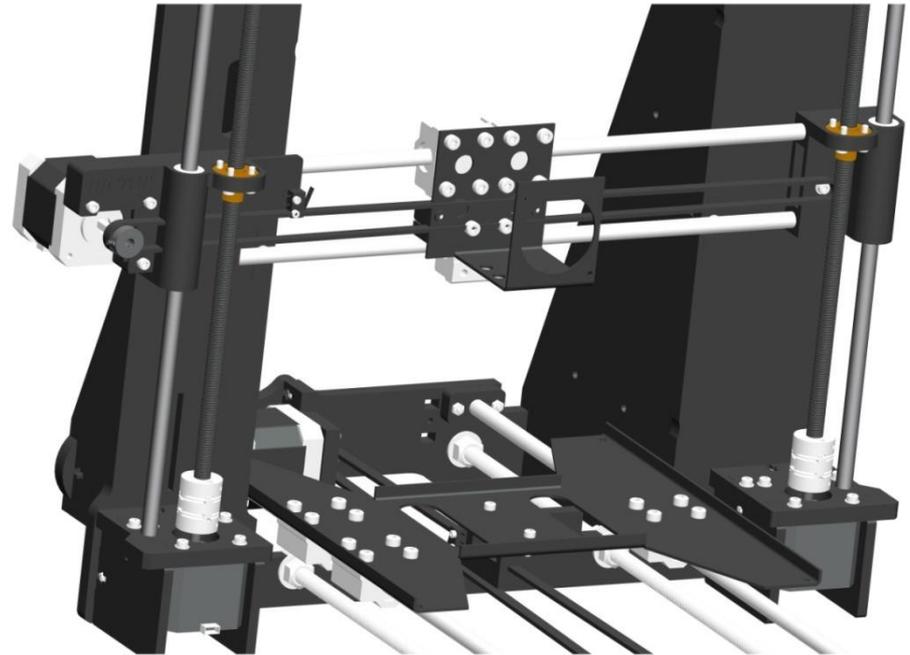
Ajuste firmemente un motor de pasos de 40mm (3.9878cm) Al montaje del eje X izquierdo con 3 tornillos M3x20.

Correa de p Polea sincr3nica 1pza



A continuaci3n, fije una p Polea de correa al eje del motor de pasos del eje X. Localice la parte plana del eje del motor de pasos y deslice la p Polea sobre el eje hasta que est3 a aproximadamente 2 mm de distancia de la cara de la cubierta del motor. Ajuste el tornillo de seguridad de la p Polea y aseg3rese de que el tornillo de seguridad est3 ajustado firmemente contra la parte plana del eje del motor de pasos. Esto puede ayudar a prevenir problemas potenciales con el deslizamiento y los pasos que faltan en el funcionamiento normal de la impresora.

La correa del eje X debe ser alrededor de 850mm (84.9884cm). Tome la otra mitad de la correa que se cortó para el paso 18 en la instalación del eje Y. Conecte un extremo de la correa al clip de la correa montada en la parte posterior del carro del eje X. Introduzca la correa a través de los montajes del eje X para envolverlo alrededor de la polea de correa y de nuevo alrededor del rodamiento en el otro lado. Tire de la correa lo más apretada posible y deslícela en el extremo abierto del clip de la correa. Compruebe el funcionamiento suave a lo largo de la longitud



del eje X usando su mano para mover manualmente el carro de montaje del extrusor. La correa no debe tener holgura visible y la polea de correa debe girar en el paso con la correa mientras mueve el carro del ensamblaje del extrusor hacia la izquierda y la derecha. Utilice las aberturas en los extremos exteriores de los soportes del eje X para mirar a lo largo de la correa y confirme que todas las piezas del conjunto de correa están en línea (la polea de la correa, el clip de la correa y el rodamiento). Por favor, consulte el enlace de instrucción de cómo construir la correa.

<https://www.youtube.com/watch?v=OSTkagGHpS8>

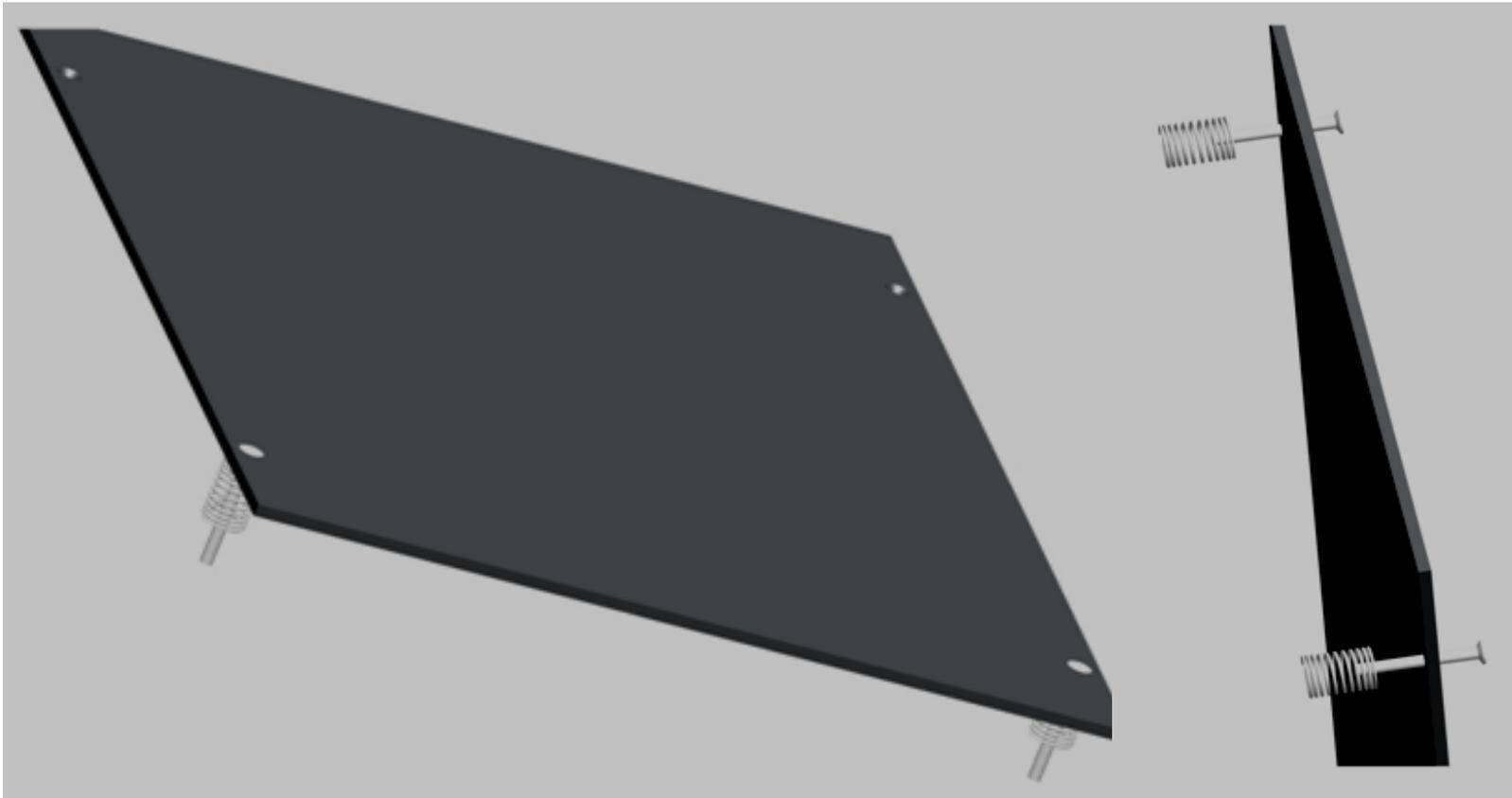
Lista de Verificación del Montaje del Eje X y Ensamblaje de la Correa

Atención:

1. La polea de la correa está asegurada firmemente al motor de pasos.
2. El rodamiento en el montaje del eje X derecho gira libremente.
3. Empuje el ensamblaje del extrusor de metal de izquierda a derecha para confirmar que se mueve suavemente.
4. La correa está ajustada, sin holgura, y está funcionando después de completar muchas vueltas, a la izquierda y a la derecha en el eje X, sin captura ni molido. Siga esta lista de verificación para ayudar a asegurar el funcionamiento correcto de todas las partes de la impresora, de lo contrario, el eje X perderá paso al imprimir.

Ensamblaje de la Plataforma Caliente

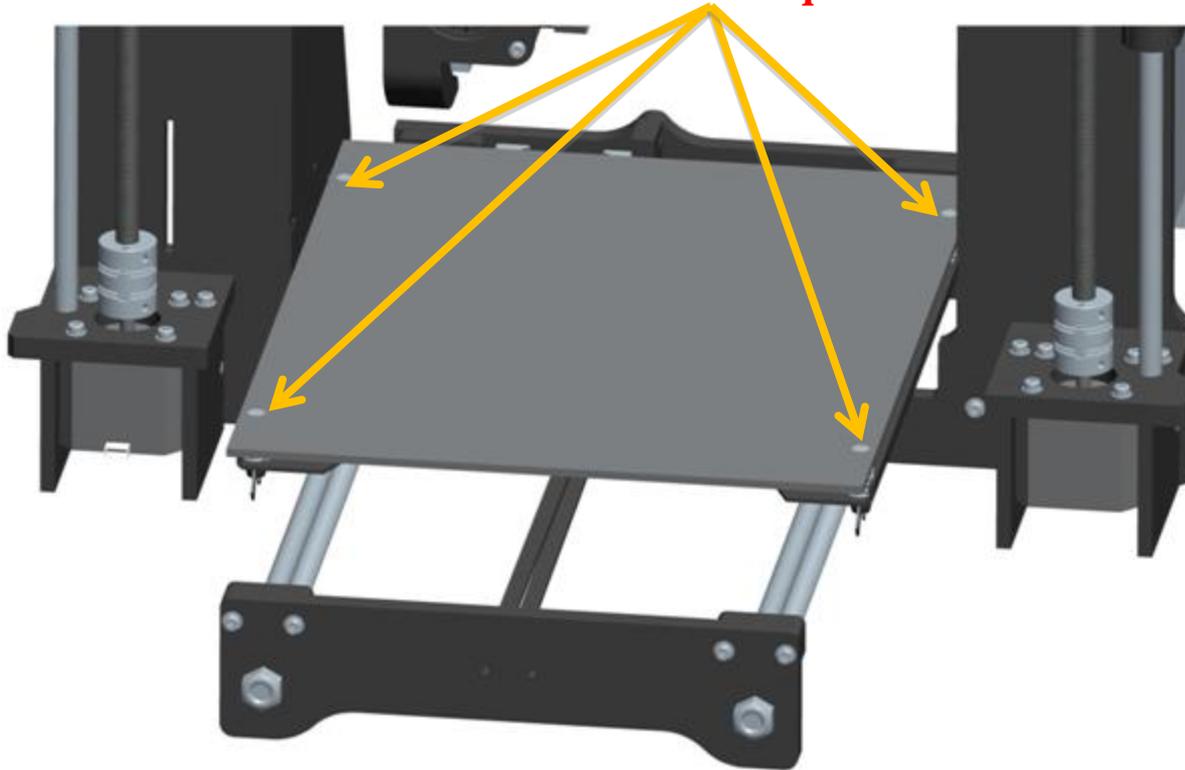
M3*25 tornillo de cabeza plana—2pzas / diametro 6mm(0.5842cm) resorte—2pzas



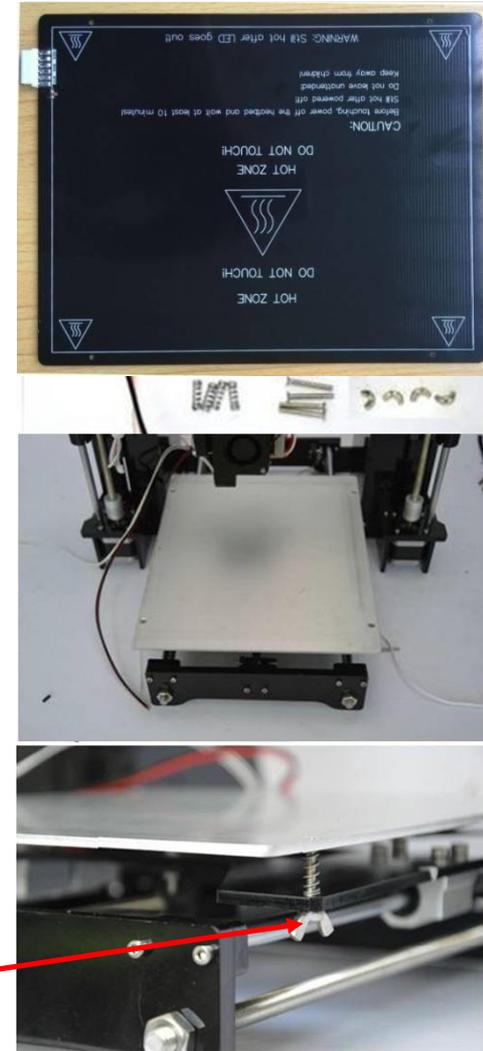
Inserte dos tornillos de cabeza plana M3x25 en el extremo superior de la plataforma caliente. Observe los agujeros biselados para asegurar que la cabeza del tornillo quede plana con la superficie de la plataforma. Coloque dos resortes de 6 mm (0.5842cm) alrededor de los tornillos debajo de la plataforma caliente.

Tuercas giratorias 4pzas

Una en cada esquina

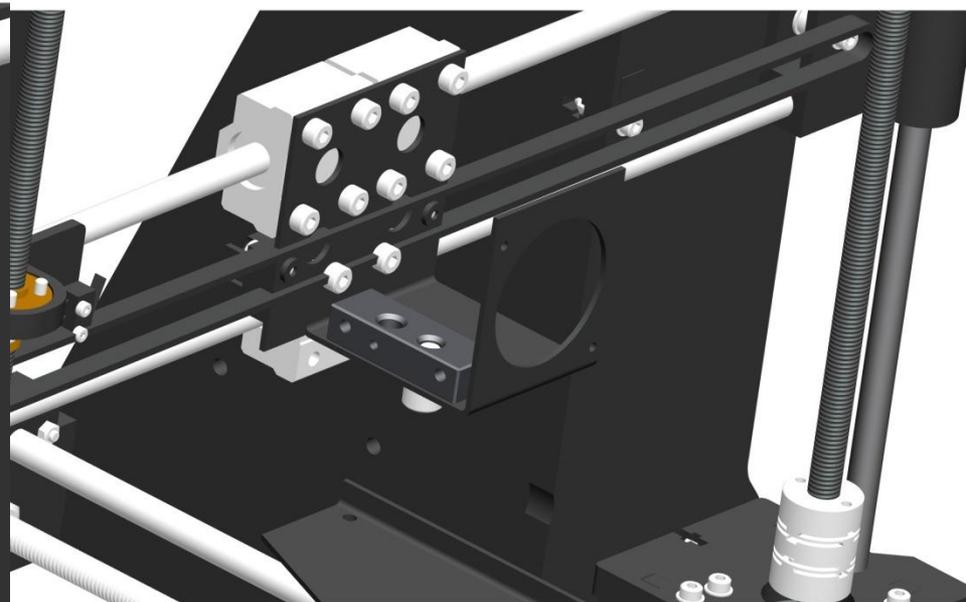
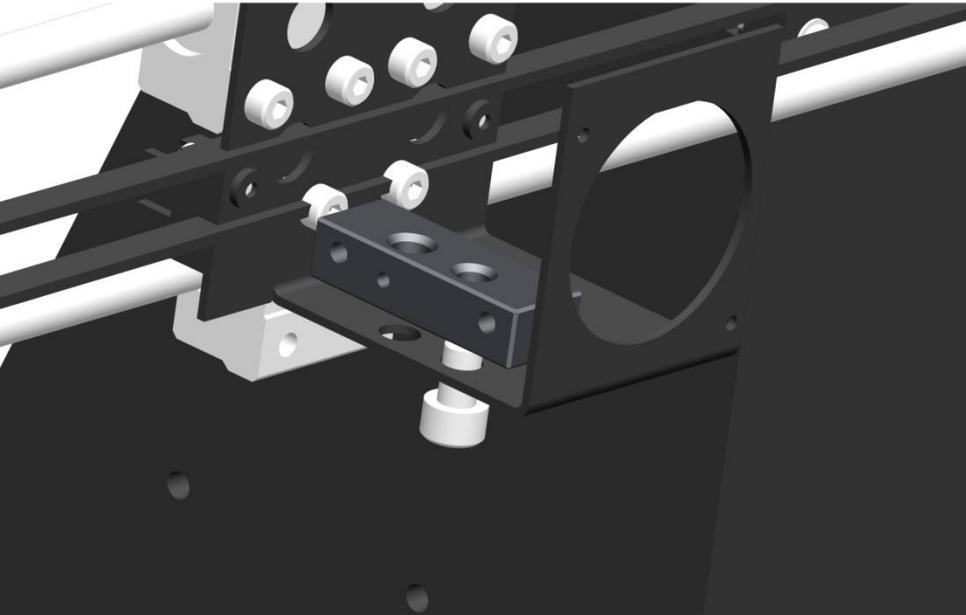


Observe por favor la dirección de las alas en la tuerca de mariposa (4 lugares). Esto es para el aclaramiento de la plataforma durante la impresión



Ensamblaje del Extrusor

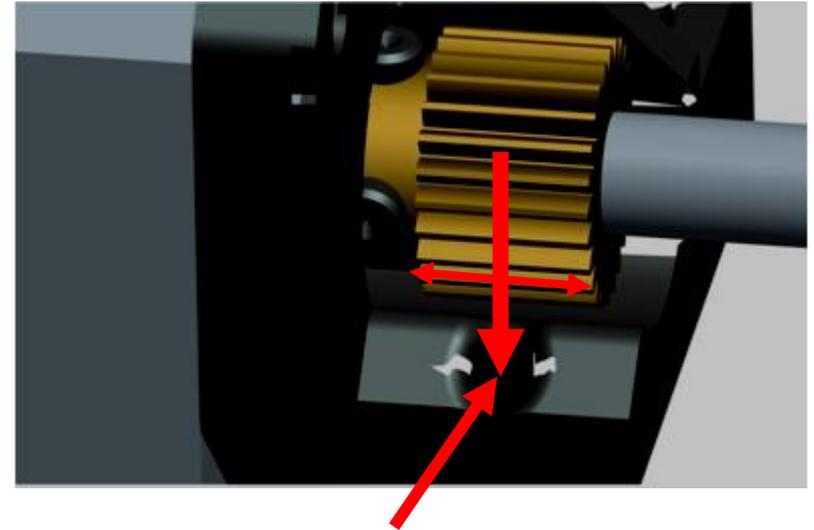
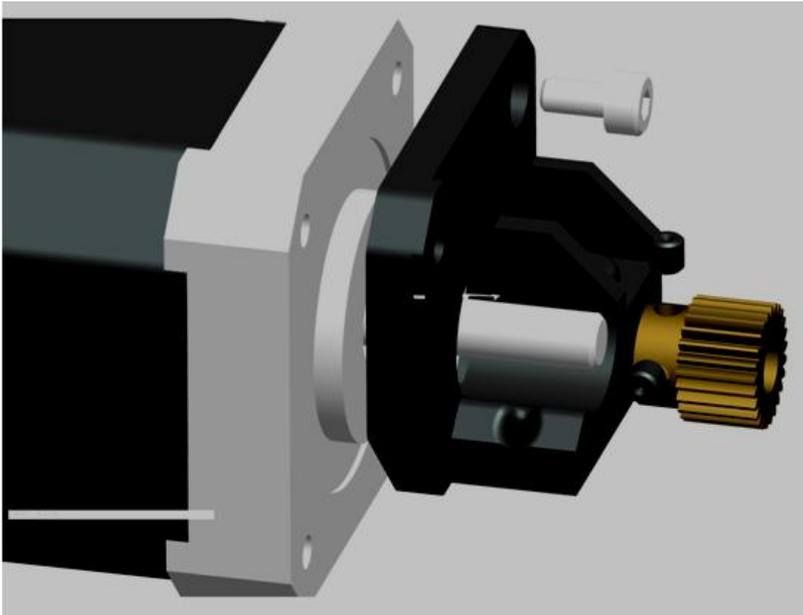
M6*10 1pza



Utilizando el tornillo M6x10, conecte el HotEnd (la parte final del extrusor) de la cámara superior al carro del ensamblaje de extrusión.

Observe en la cámara superior que el agujero más pequeño está frente a la parte frontal de la impresora, y hay 3 pequeños orificios en el lado de la cámara mirando hacia el lado izquierdo de la impresora. El tornillo pasará a través del agujero frontal en el carro del ensamblaje de extrusión.

40mm motor(3.9878cm)—1pza / M3*5—1pza / Polea del filamento—1pza

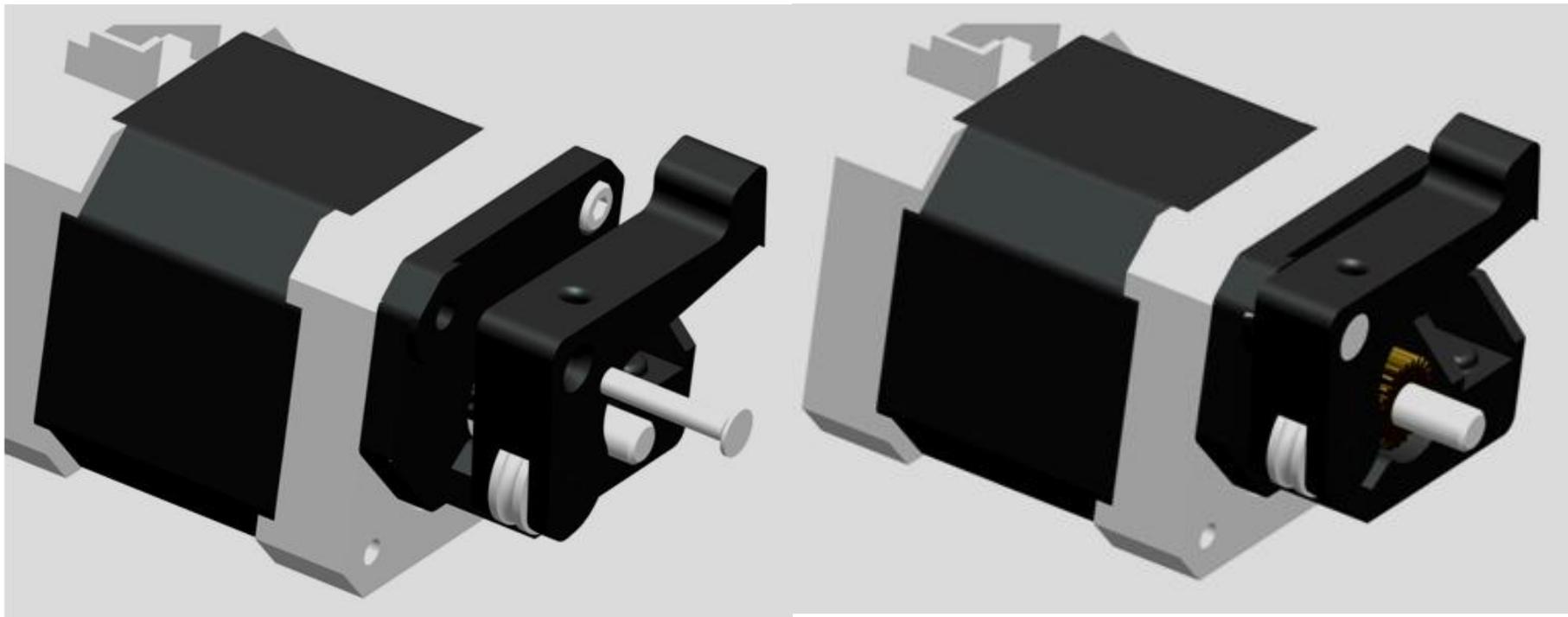


El agujero del filamento está alrededor del centro de la polea de extrusión.

Localice la pieza impresa que coincide con el gráfico en este paso. Utilizando 1 tornillo M3x5, fije la pieza impresa a la cara del motor de pasos de 40 mm (3.9879cm). Asegúrese de que el puerto de cableado del motor de pasos esté orientado hacia arriba y que la orientación coincida con la del motor en el gráfico. Luego, monte la polea del extrusor de filamentos sobre el eje del motor de pasos.

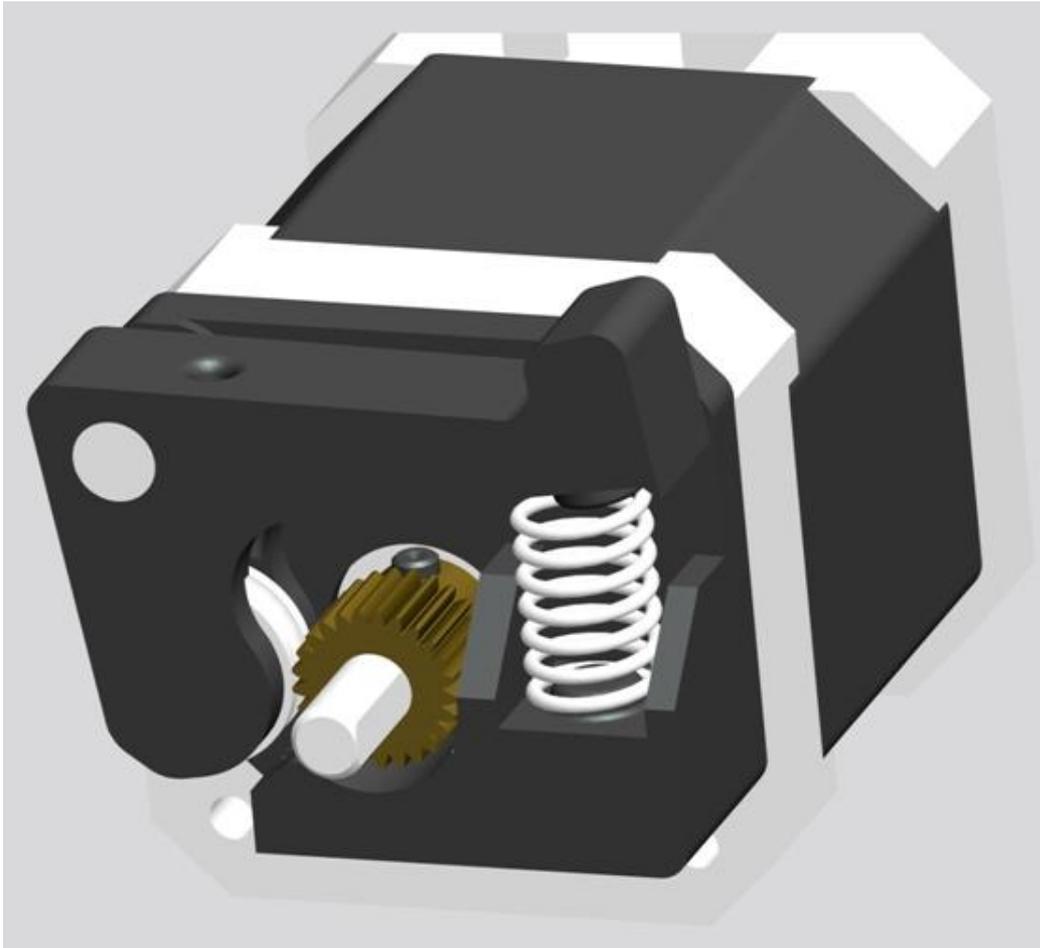
Alinee el tornillo de seguridad de la polea con la parte plana del eje del motor de pasos. Asegúrese de que el orificio para el filamento esté situado en el centro de los dientes de la polea del filamento, tal como se describe en el diagrama.

M3*16 tornillo de cabeza plana—1 pza



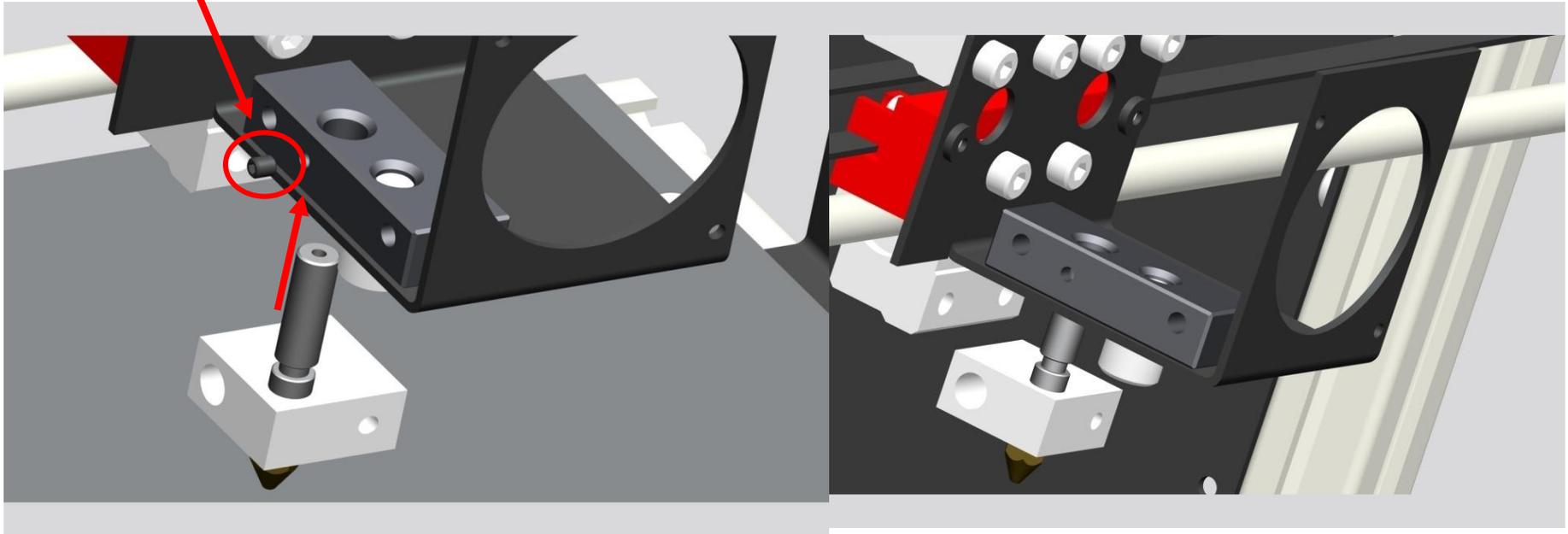
Localice la siguiente pieza impresa que coincida con la del diagrama. Conéctelo con un tornillo de cabeza plana M3x16 en el orificio superior izquierdo del motor de pasos. No ajuste demasiado ya que esta pieza requerirá una pequeña cantidad de movimiento para lograr su función deseada.

Diametro 8mm(0.7874cm) resorte-1pza



En el pequeño espacio a la derecha, entre las dos piezas impresas, comprima e inserte el resorte de 8 mm (0.7874cm) de diámetro. Esto debe ser suficiente fuerza para empujar cerca del espacio entre la polea del filamento y la rueda ranurada sobre la segunda pieza impresa.

M3*3 tornillo 1 pza

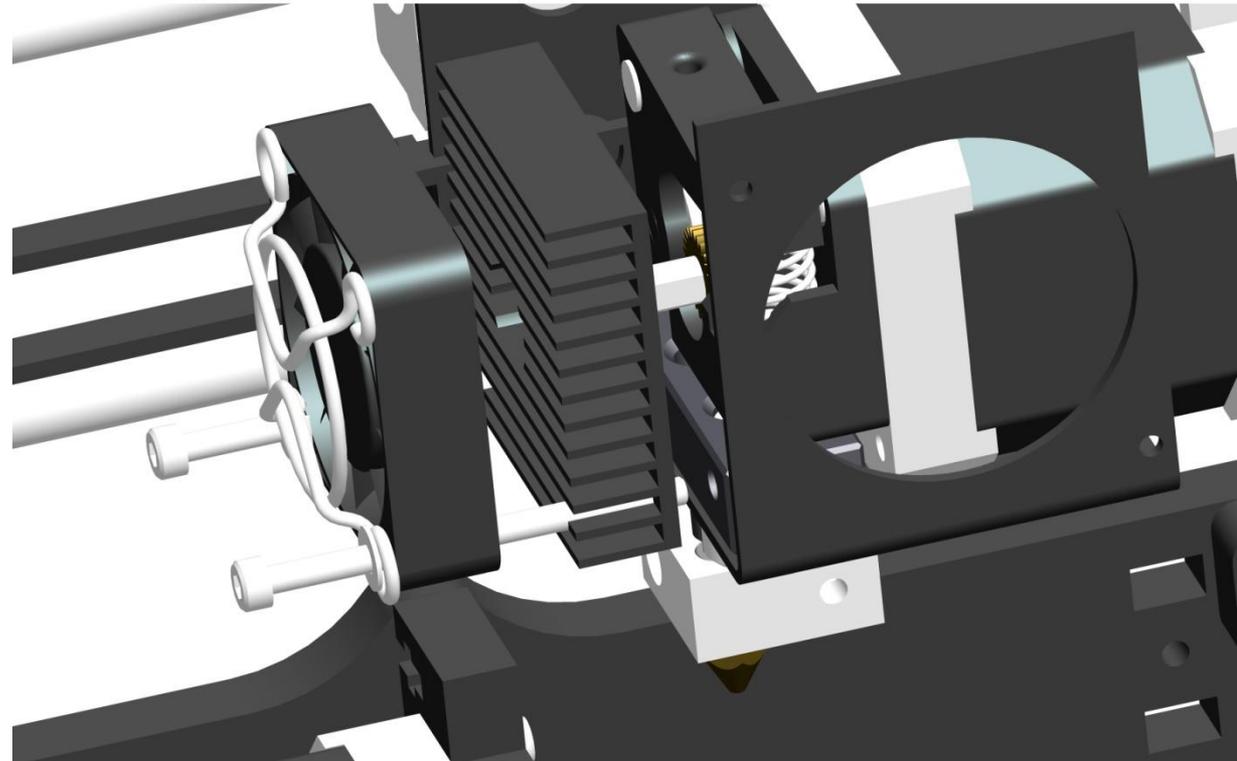
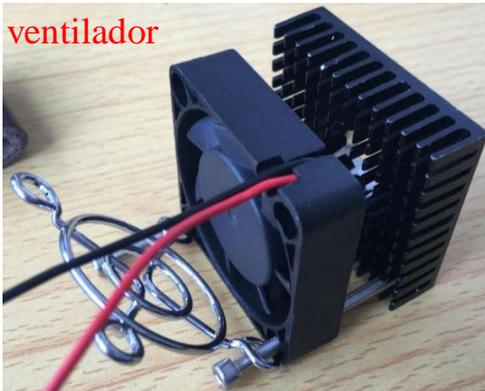


Inserte el HotEnd en el orificio más grande de la cámara superior, asegurándose de que el cilindro del HotEnd llegue al nivel del orificio biselado en la cámara superior. Utilice el tornillo M3x3 de seguridad para fijar el HotEnd en su lugar.

Los cables para el HotEnd deben estar en el lado derecho del ensamblaje del extrusor.

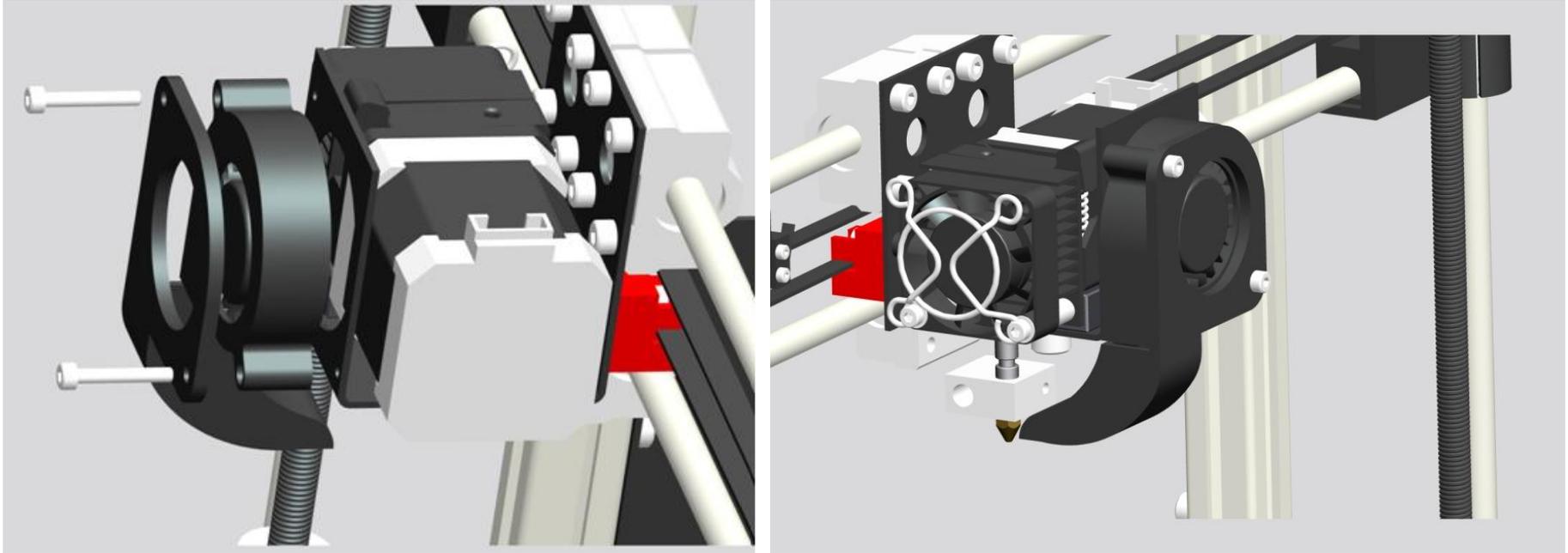
Disipador de calor---1pza
4010 fan-----1pza
Protector del
ventilador -----1pza
Espaciador-----2pzas
M3*45-----2pzas
M3 arandula-----2pzas

Preste atención de la
dirección de la aspa del
ventilador



Coloque la arandela M3 sobre cada tornillo M3x45 y coloque los tornillos en dos agujeros en el protector del ventilador. Luego deslice el ventilador de 40mmx10mm sobre los tornillos con la etiqueta plateada en el ventilador hacia afuera. A continuación, coloque los espaciadores de plástico en cada tornillo. Por último, inserte el disipador de calor en los tornillos. Coloque el motor de pasos en el carro de montaje de extrusión como se muestra en el diagrama y coloque los tornillos largos M3x45 a través de los dos agujeros en el lado de la cámara superior y apriételos para conectarlos al motor de pasos en el otro lado de la cámara superior.

Ventilador de la turbina—1pza / M3*20—2pzaz



Utilice 2 tornillos M3x20 para conectar el ventilador de la turbina con el protector de ventilador impreso en la parte frontal del ensamblaje de extrusión.

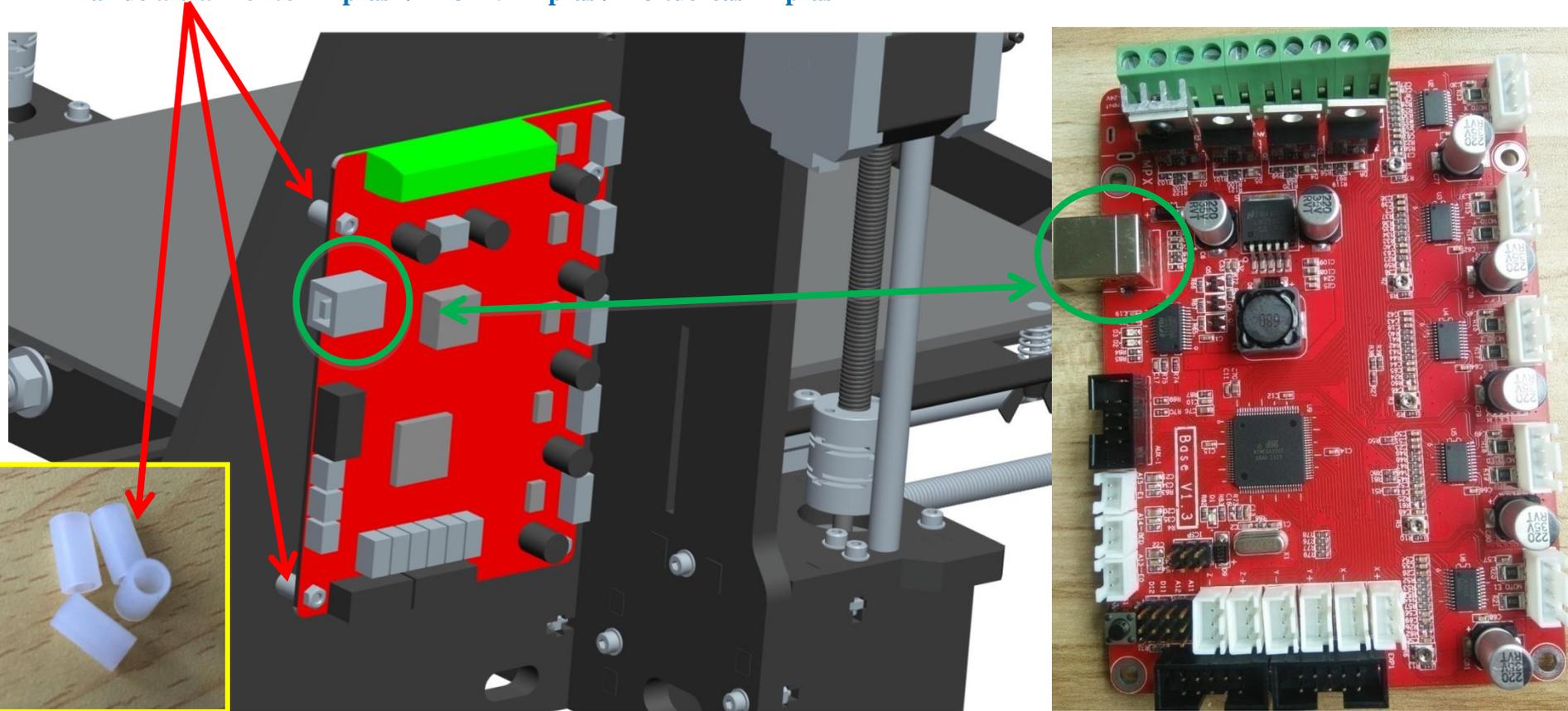
Lista de Verificación del Ensamblaje del Extrusor

Atención:

1. Asegúrese de que el rodamiento en V puede pegarse en el engranaje del filamento bajo la presión del resorte.
2. Asegúrese de que el filamento puede ser insertado desde el puerto de inyección hacia la garganta de la tobera, de lo contrario, causará la extrusión del filamento anormalmente o no extruirá el filamento.

Ensamblaje del Tablero de Control

Pilar de aislamiento—4pzas / M3*25—4pzas / M3 tuercas—4pzas



Para ensamblar el tablero de control en la impresora, coloque el conector de interfaz en la parte posterior de la impresora y en la esquina superior izquierda. Utilice 4 tornillos M3x25 para fijar el tablero en cada una de las cuatro esquinas. No ajuste demasiado, arriesgando el daño del tablero.

Ensamblaje de la Fuente de Energ ía



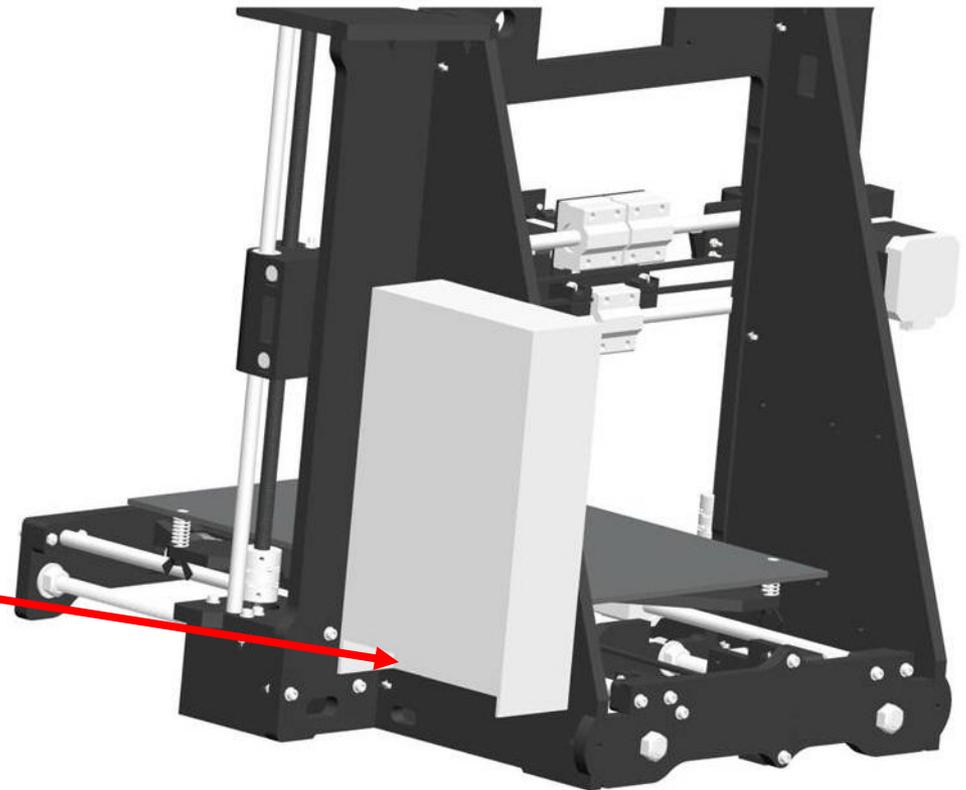
Antes de instalar la fuente de energía en la impresora, compruebe que el interruptor para el voltaje esté ajustado al ajuste apropiado para su país.

100V : Japón, Corea

110V ~ 130V: Taiwán, EE.UU., Canadá, Panamá, Cuba, Líbano, México

220 ~ 230V : Reino Unido, Alemania, Francia, China, Singapur, Hong Kong (200V), Italia, España, Grecia, Austria, Holanda, Filipinas, Tailandia, Noruega, India, Nueva Zelanda, Australia

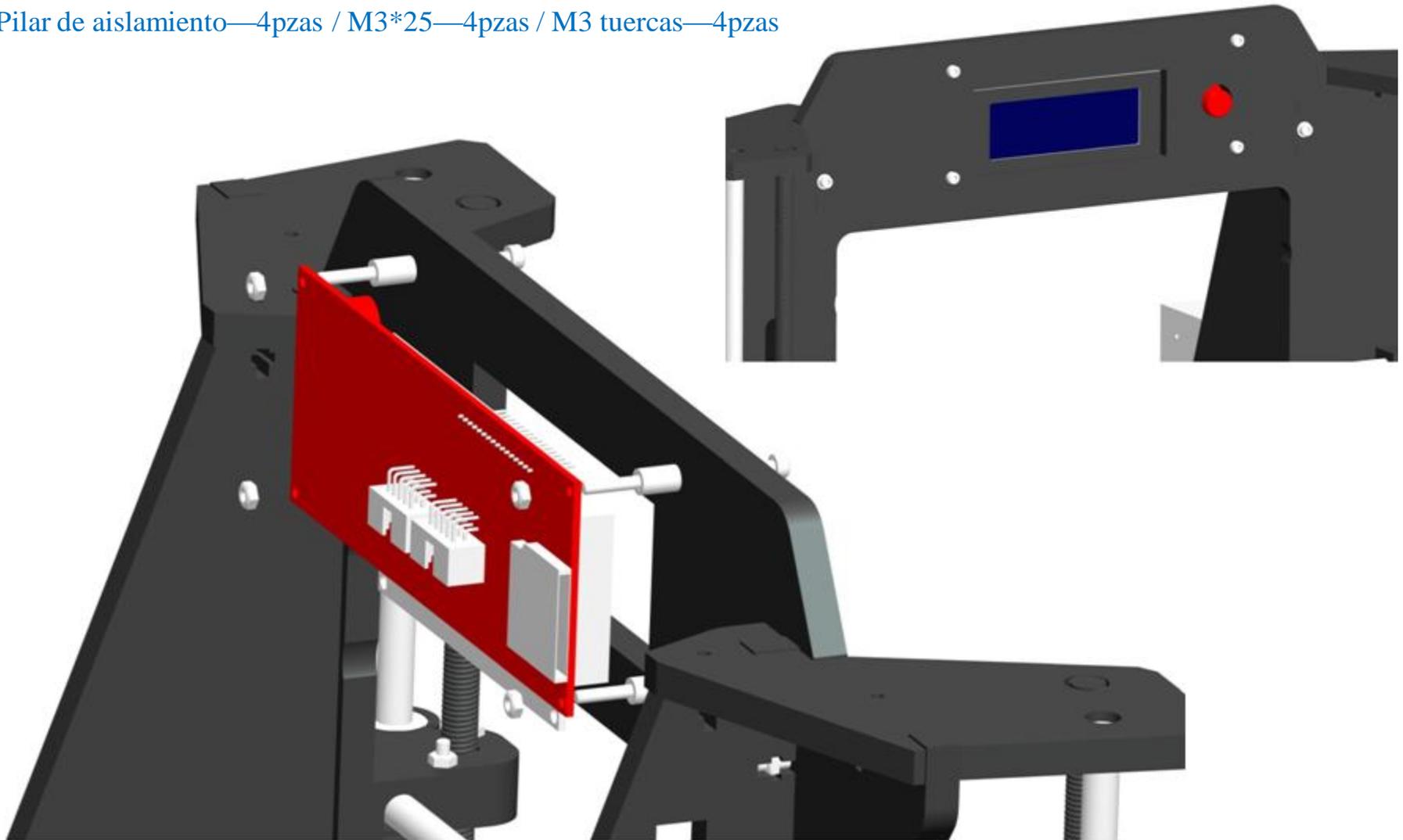
M4*10 3pza



Utilice 3 tornillos M4x10 para ensamblar la fuente de energía al acrílico en el lado derecho de la impresora. Inserte los tornillos de la parte posterior de la fuente de energía, a través del acrílico. Asegúrese de que los puertos de cableado estén hacia abajo cuando esté instalado.

Ensamblaje de la Pantalla de Cristal Liquido (LCD)

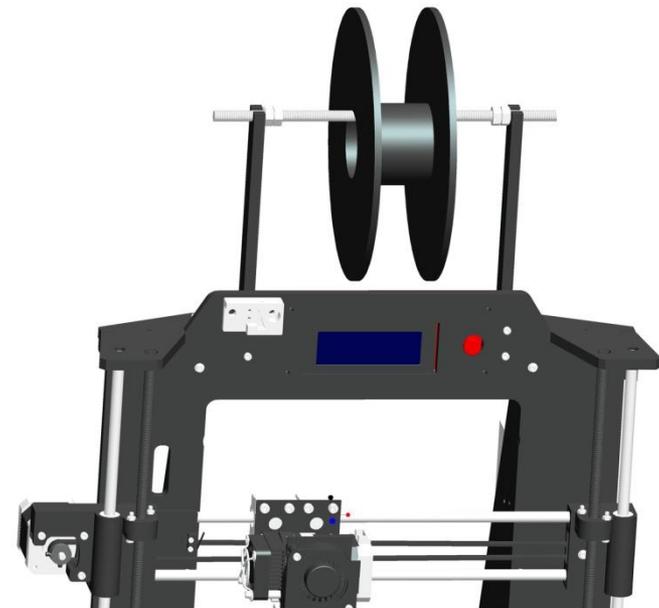
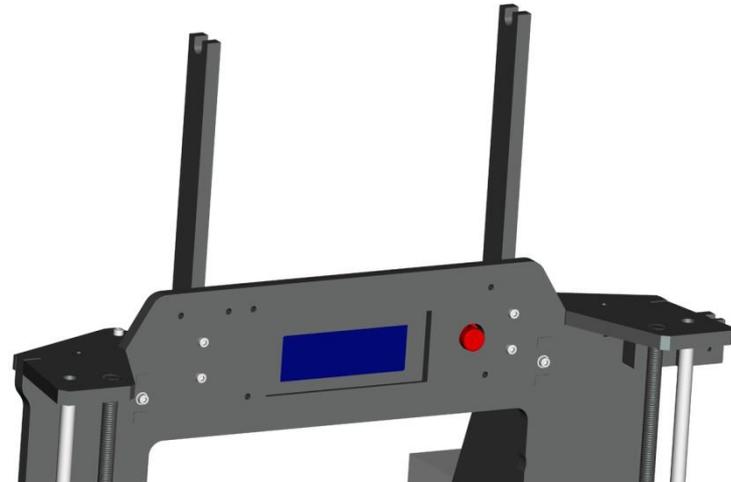
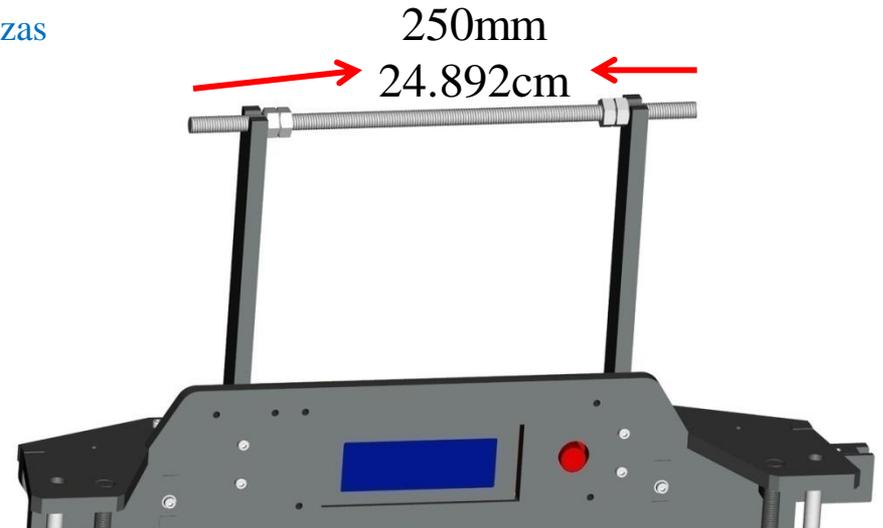
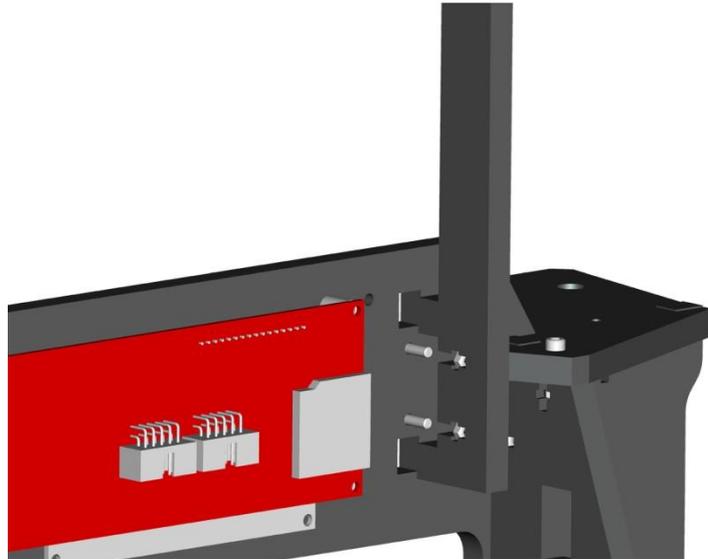
Pilar de aislamiento—4pzas / M3*25—4pzas / M3 tuercas—4pzas



Ensamblaje del Soporte para el Carrete del Filamento

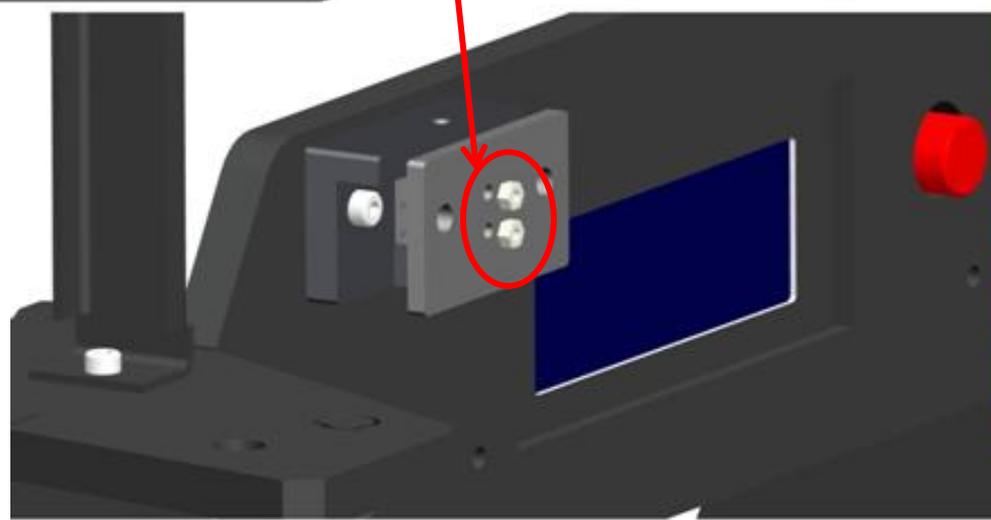
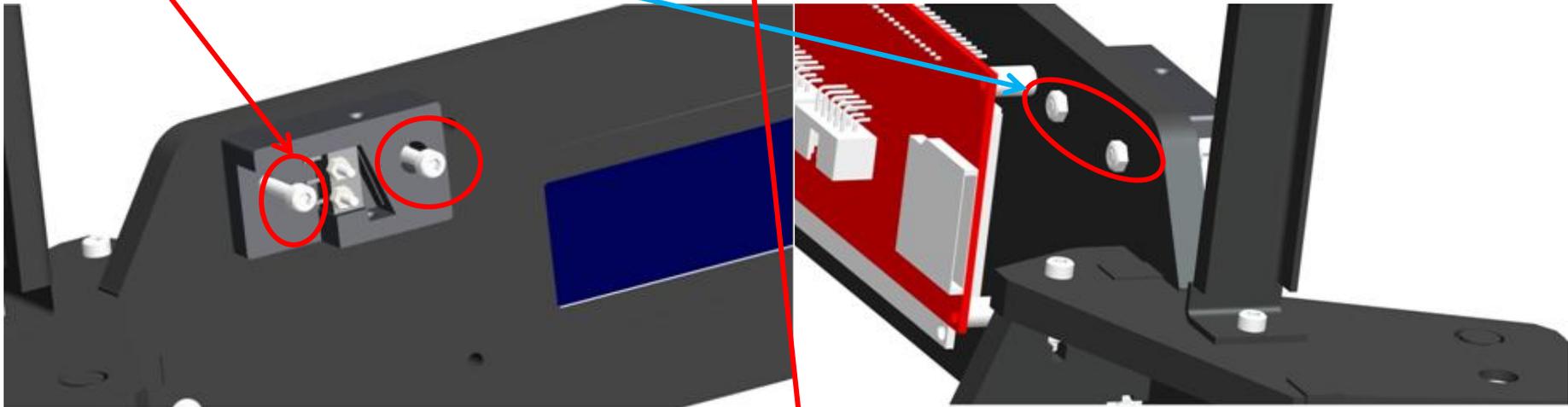
M3*20—4pzaz / M3 tuercas—2pzaz / M8 tuercas—4pzaz

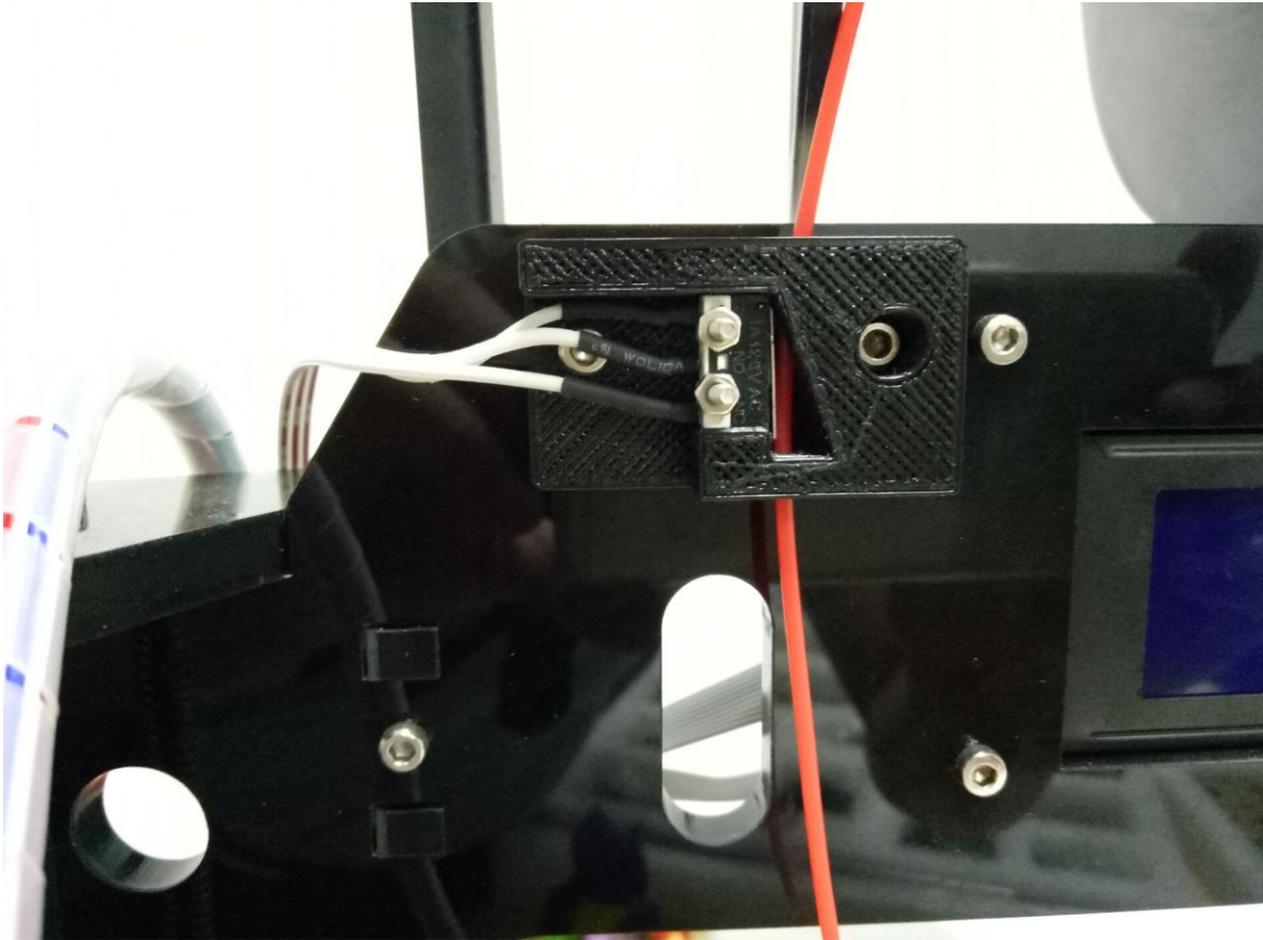
M8*250mm(0.7874*24.892cm) varilla roscada 1pza



Ensamblaje del Motor del Filamento

M3*16----2pzas / M3 tuerca---2pzas / M2 tuerca----2pzas





Cuando se pone en el filamento, el filamento debe pasar por el agujero y mantener el interruptor de l ímite cerrado.

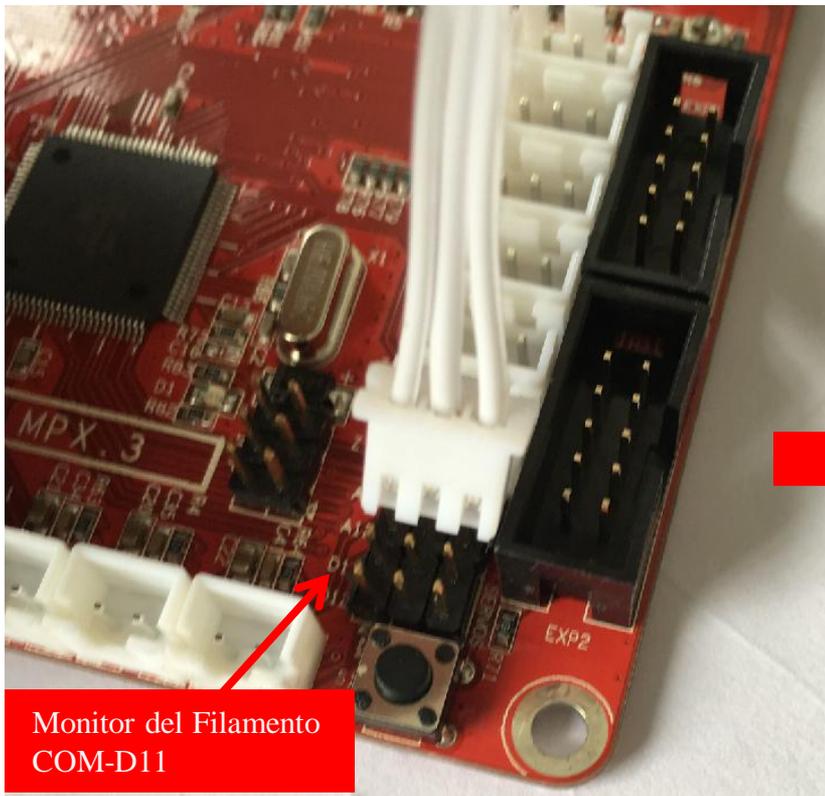
Instrucción del Cableado

Atención:

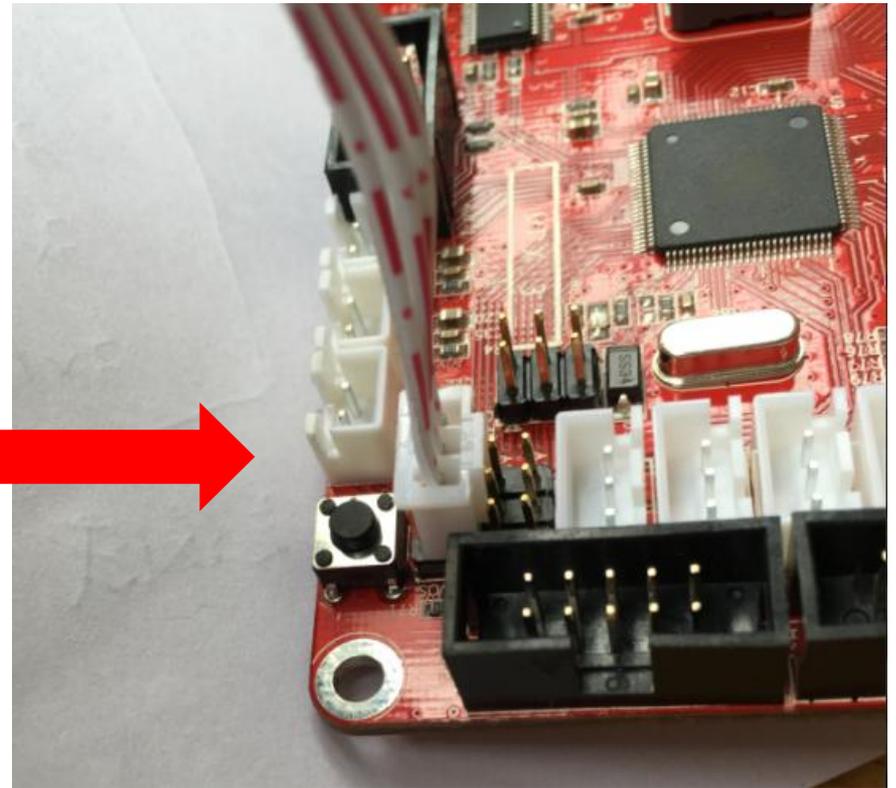
Al conectar el cableado de cualquier componente o la fuente de energía, asegúrese de distinguir entre polos positivo y negativo, y conecte cuidadosamente los cables de acuerdo con los esquemas provistos. Si no lo hace, puede provocar un funcionamiento anormal o defectuoso de las piezas o, en algunos casos, provocar que las piezas se vuelvan defectuosas. Si no está seguro sobre el proceso, o tiene alguna pregunta, póngase en contacto con nosotros directamente antes de tomar cualquier acción que pueda dañar cualquier material informático (hardware) o usted mismo.

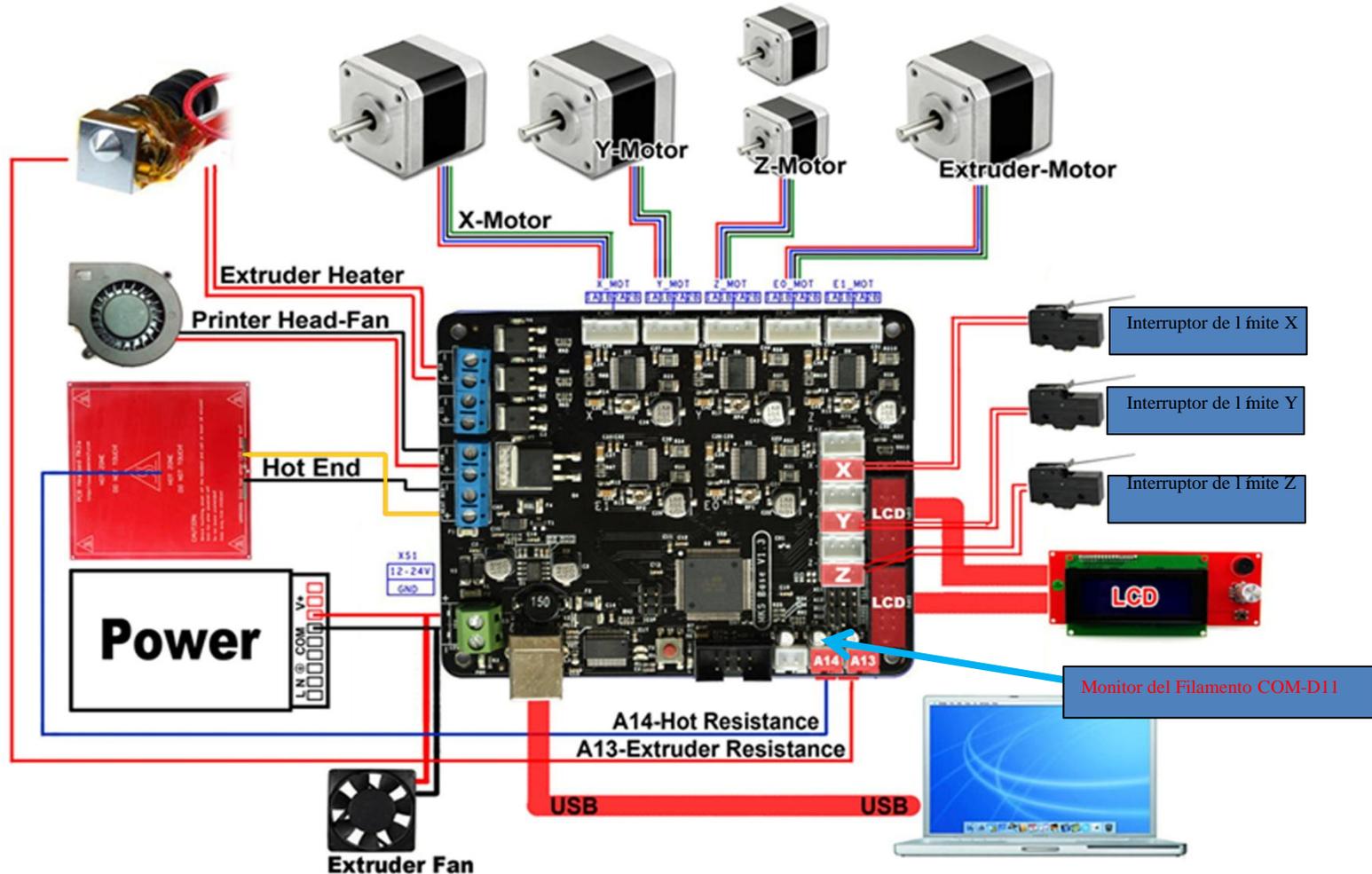
Atención:

El monitor del filamento debe estar enchufado a COM D11. Las siguientes imágenes le mostrarán cómo conectarlo, por favor preste mucha atención a la polaridad. Los cables erróneos resultarán en una tarjeta de circuitos impresos (PCB) defectuosa.

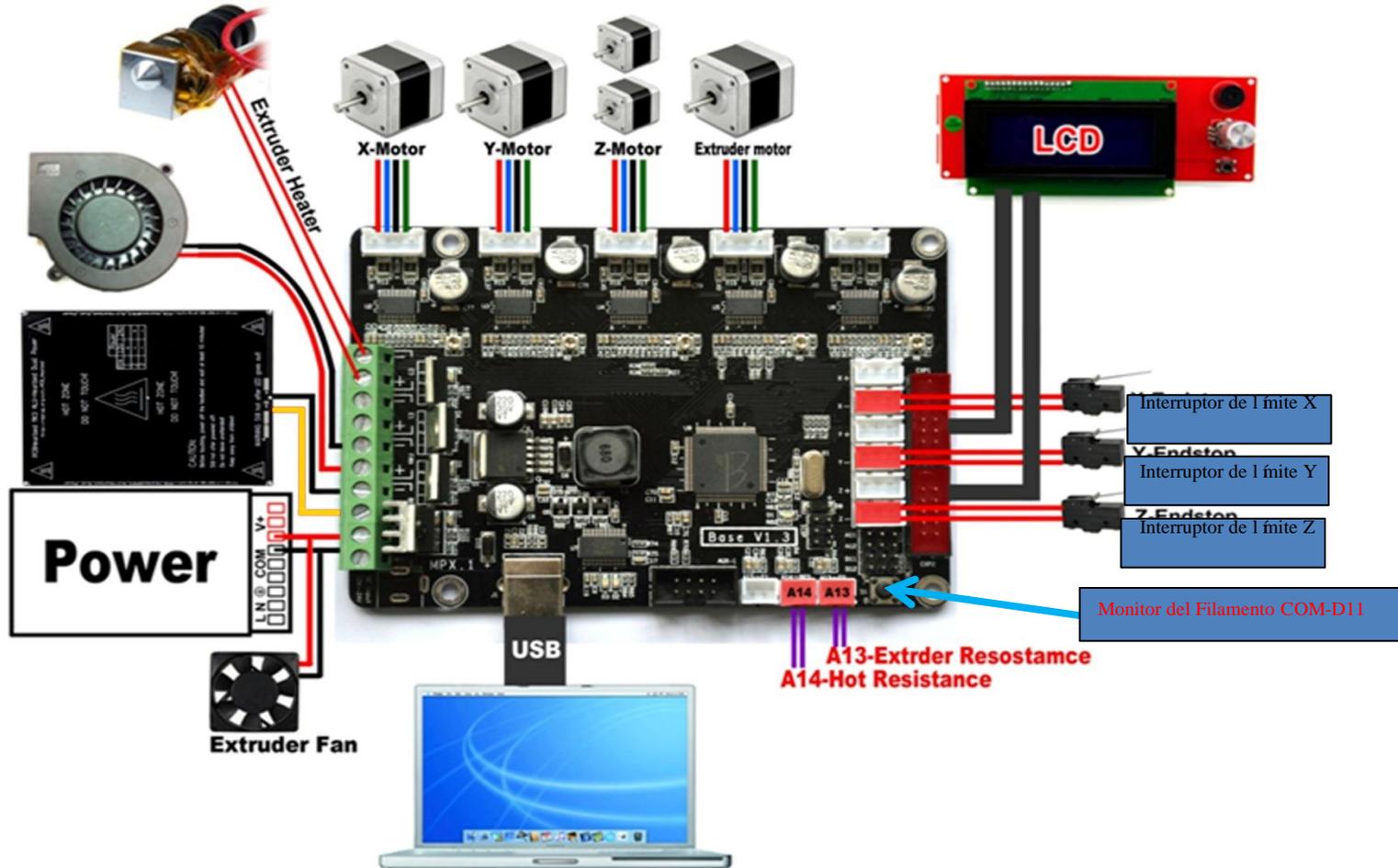


Monitor del Filamento
COM-D11

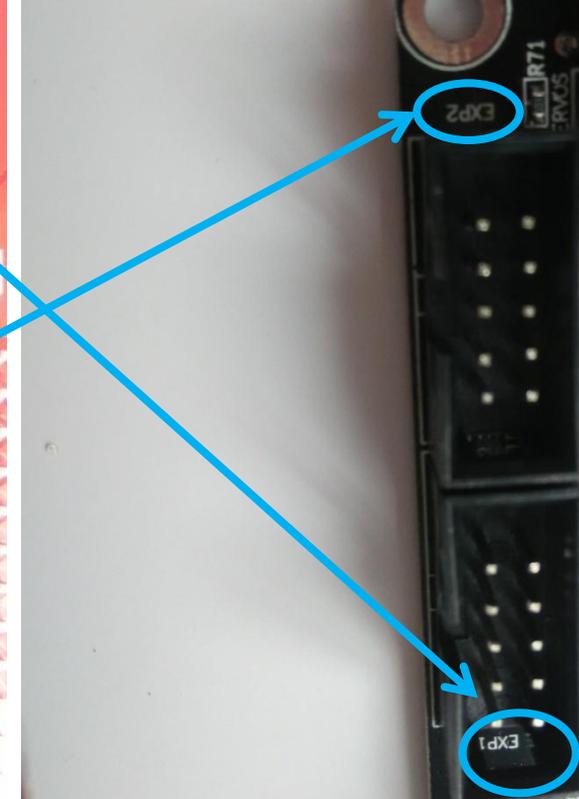
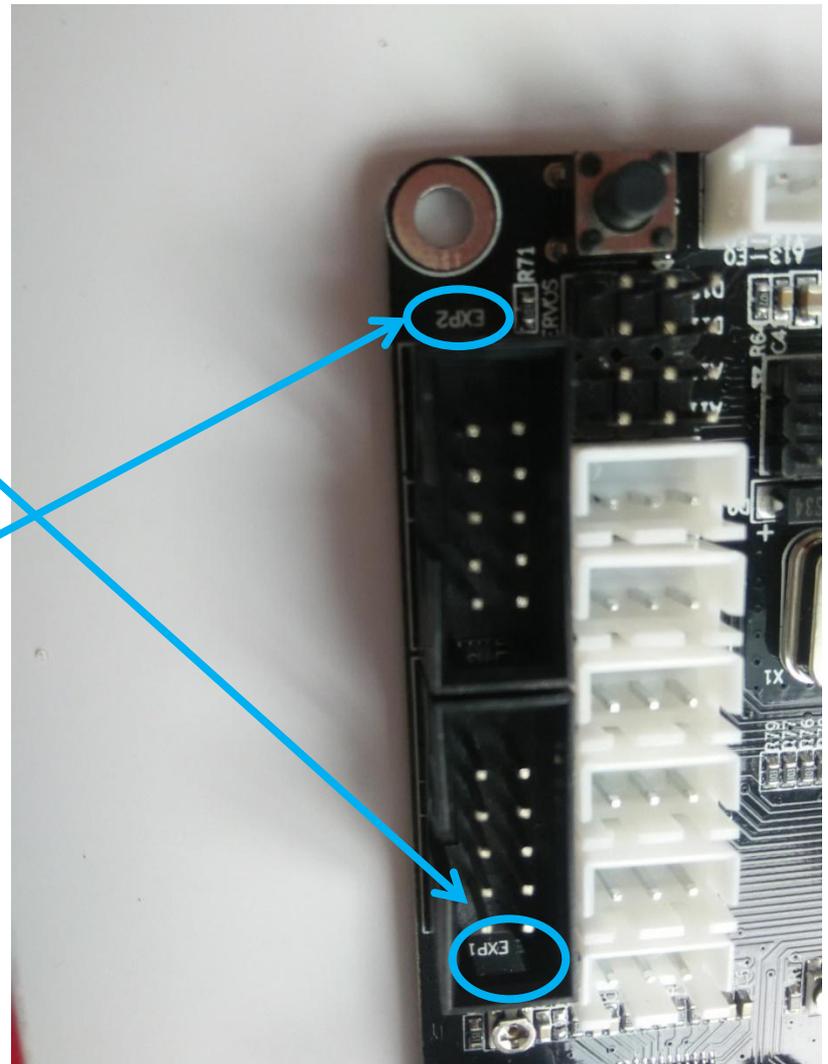
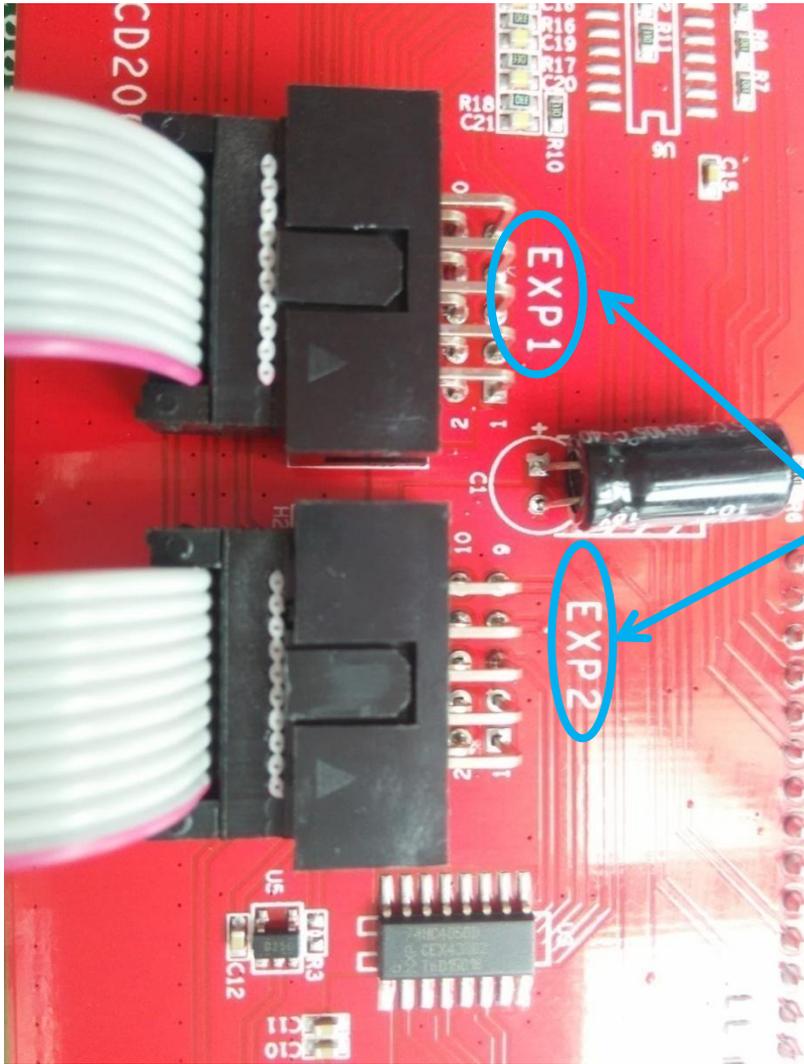


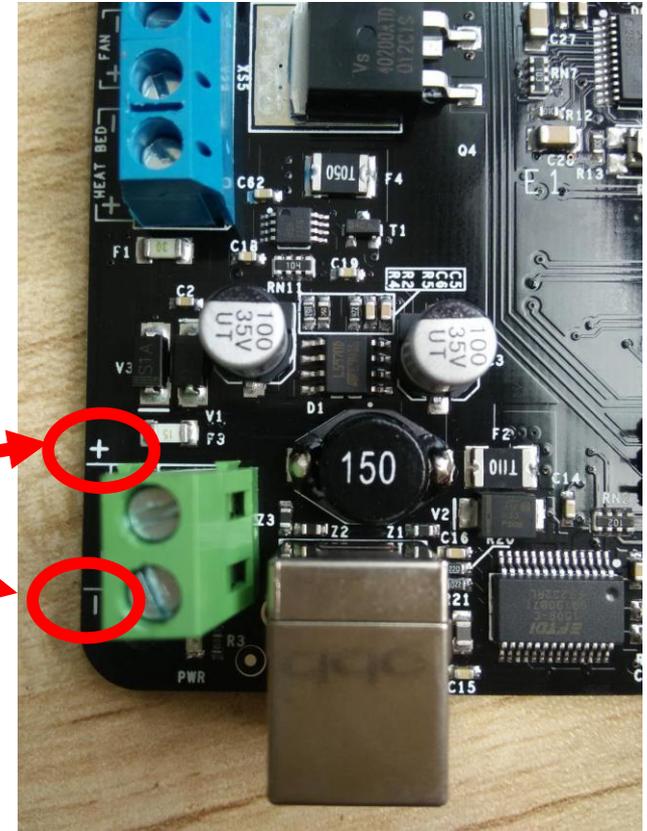
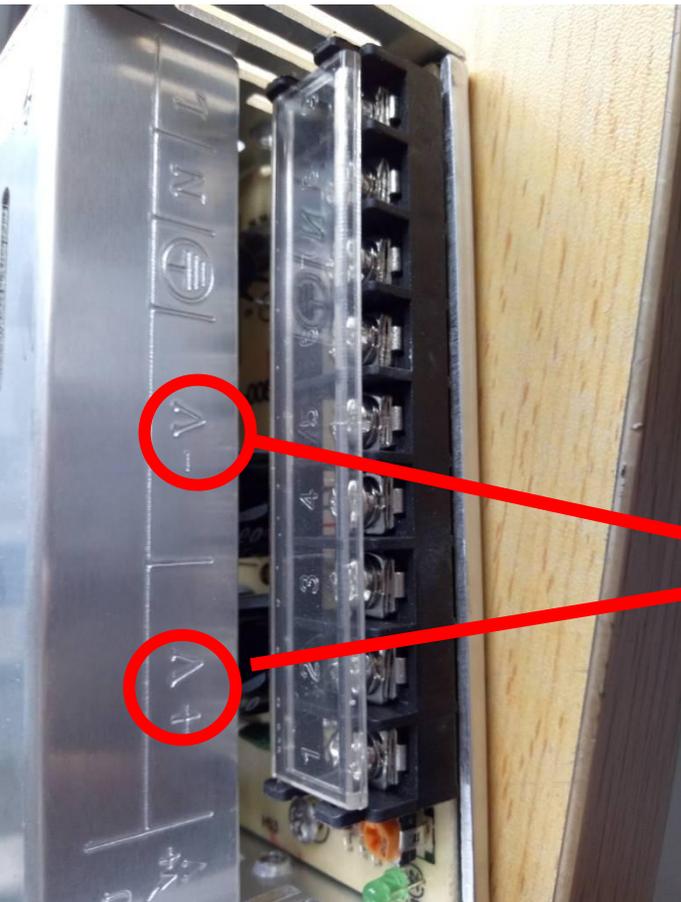


Para todos los componentes que necesitan cableado excepto el calentador del extrusor / plataforma caliente, la parte negra debe estar conectada al puerto negativo y el rojo conectado al puerto positivo. En el caso del calentador del extrusor, no importa quécable estéconectado al puerto negativo o positivo. En el caso de la plataforma caliente, la parte amarilla debe estar conectado al puerto positivo, la parte negra al negativo.



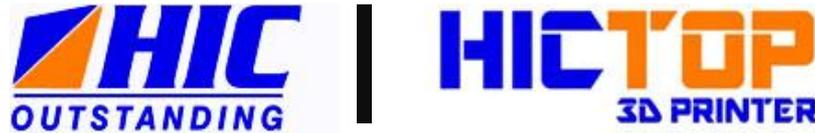
Para todos los componentes que necesitan cableado excepto el calentador del extrusor / plataforma caliente, la parte negra debe estar conectada al puerto negativo y el rojo conectado al puerto positivo. En el caso del calentador del extrusor, no importa qu é cable est é conectado al puerto negativo o positivo. En el caso de la plataforma caliente, la parte amarilla debe estar conectada al puerto positivo, la parte negra al negativo.





+ V en la fuente de energía se conecta a + en la esquina superior izquierda del tablero de control. El modelo del objeto componente (COM) se conecta a - en la esquina superior izquierda del tablero de control.

Atención: Si las teclas + y - están conectadas en sentido opuesto, el tablero quedará defectuosa



Gracias por leer!

Estamos haciendo todo lo posible por seguir mejorando

Si tiene alguna pregunta o sugerencia

póngase en contacto con nosotros

hictop_eu@hictop3dprinter.com

www.hic3dprinter.com

<http://shopping.hictop3dprinter.com>

Hágale “like” (me gusta) a nuestra pagina de Facebook www.facebook.com/hic3dprinter

Videos Instructivos: https://www.youtube.com/channel/UC9Udtwu2QGX6iml-meV6s_w