



***RAPTOR***



**Manual de instrucciones**

# Contenido

Contenido.....	2
Introducción .....	3
Información de carácter general .....	4
Instrucciones de seguridad .....	5
Capítulo 1: .....	10
1.1 procedimiento .....	10
Capítulo 2: .....	11
2.1 Acerca de la impresora 3D .....	11
Capítulo 3: .....	14
3.1 Mapa del menú OSD .....	18
3.2 Software de modelado WiiBuilder.....	36
Capítulo 4: .....	40

# Introducción

Gracias por adquirir la impresora 3D WiFi Raptor Bresser.

Este manual está diseñado específicamente para su uso con la impresora 3D WiFi Raptor.

También recomendamos leer los siguientes documentos para obtener una formación básica óptima en impresión:

(1) Guía de inicio rápido de la impresora 3D WiFi Raptor

La guía de inicio rápido se incluye con la impresora.

(2) Página del producto Impresora 3D WiFi Raptor en Internet

Visite la página del producto en Internet en [www.bresser.es/P2010400](http://www.bresser.es/P2010400) para obtener información adicional, actualizaciones disponibles o software para esta impresora y accesorios relacionados.

# Información de carácter general

## **AVISO IMPORTANTE:**

- Por favor, lea este manual cuidadosamente antes de usar el dispositivo.
- Este manual asume que usted está usando el sistema operativo Windows 7 para usar la impresora 3D.
- Se utiliza la versión actual del software REXprint.

Este manual contiene toda la información necesaria para la configuración y el funcionamiento del dispositivo.

El manual de instrucciones consta de las siguientes partes:

***Para las solicitudes de servicio, por favor, tenga listos los siguientes datos:***

Nombre del producto: Impresora 3D BRESSER RAPTOR WLAN

Manual de instrucciones:

Manual\_2010400\_Impresora-Wifi-3D\_Raptor\_es\_BRESSER\_v042021a

# Instrucciones de seguridad

## **AVISO IMPORTANTE:**

Familiarícese con este manual y lea todas las indicaciones que contiene antes de empezar a configurar y manejar la impresora.

**SIGA ESTRICTAMENTE, Y EN TODO MOMENTO, TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OTRAS INDICACIONES DADAS EN ESTE MANUAL**

## **Seguridad en el entorno de trabajo**

- ① Mantenga limpio el lugar de trabajo!
- ② No utilice la impresora 3D en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables.
- ③ Mantenga a los niños y a las personas no capacitadas lejos del alcance del producto.

## **Seguridad en el suministro de energía**

- ① Use la impresora 3D solo con un enchufe con conexión a tierra.
- ② No utilice la impresora 3D en un entorno húmedo.
- ③ No utilice el cable de alimentación para ningún otro propósito que no sea su uso previsto.
- ④ No utilice la unidad durante tormentas eléctricas.
- ⑤ Para evitar accidentes, desconecte el dispositivo de la fuente de alimentación si no va a utilizarlo durante un largo período de tiempo.

## **Seguridad de las personas**

- ① No toque la boquilla o la plataforma de impresión durante la impresión.
- ② No toque la boquilla una vez terminada la impresión.
- ③ Use ropa adecuada cuando use el producto.

- ④ No utilice el dispositivo cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

## **PRECAUCIONES**

- ① No deje la máquina desatendida durante mucho tiempo.
- ② No realice ningún cambio en el dispositivo.
- ③ Baje la plataforma de impresión antes de insertar/extraer el filamento.
- ④ Use el dispositivo en un ambiente bien ventilado.
- ⑤ No utilice el dispositivo para fines ilegales.
- ⑥ No utilice el aparato para fabricar recipientes para almacenar alimentos.
- ⑦ No utilice el dispositivo para fabricar equipos eléctricos.
- ⑧ No se ponga impresiones en la boca.
- ⑨ No retire los modelos con fuerza.
- ⑩ No conecte el dispositivo con un cable de red de más de 3 m.

## **Condiciones ambientales óptimas**

Temperatura

## **Especificaciones sobre el filamento**

¡Utilice el filamento sólo para el propósito previsto! Utilice sólo el filamento BRESSER o el filamento de las marcas reconocidas por BRESSER.

## **Almacenamiento del filamento**

Se puede observar un cierto grado de deterioro en todos los polímeros a lo largo del tiempo.

## **Aviso legal**

Toda la información contenida en este documento puede ampliarse, cambiarse o adaptarse sin previo aviso.

**BRESSER GMBH NO OFRECE NINGUNA GARANTÍA CON RESPECTO A ESTE DOCUMENTO, INCLUIDAS, SIN LIMITACIÓN, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO.**

Además, BRESSER GmbH no asume ninguna responsabilidad por los errores contenidos en este manual o por los daños incidentales consecuentes en relación con la entrega, la ejecución o el uso de este material.

## **DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE**

 Bresser GmbH tiene disponible una declaración de conformidad respecto a las directivas y las normas aplicables correspondientes.

[www.bresser.de/download/2010400/CE/2010400\\_CE.pdf](http://www.bresser.de/download/2010400/CE/2010400_CE.pdf)



Este documento contiene información protegida por derechos de autor.

Copyright © 2021 BRESSER GmbH.

Ninguna parte de esta documentación puede ser reproducida en ninguna forma (por ejemplo, fotocopia, impresión, etc.) o utilizada o distribuida por medio de sistemas electrónicos (por ejemplo, archivo de imagen, sitio web, etc.) sin la previa autorización por escrito de BRESSER GmbH.

Las denominaciones y marcas de las respectivas empresas utilizadas en esta documentación están generalmente protegidas por el derecho comercial, de marcas y/o de patentes en España, en la Unión Europea y/o en otros países.

# Capítulo 1:

La impresión en 3D transforma los modelos tridimensionales en objetos físicos que se pueden tocar y sostener en la mano.

La fabricación de filamentos fundidos (FFF) es el método más común de impresión en 3D y es el utilizado por esta impresora 3D.

## 1.1 procedimiento

La impresión en 3D implica tres pasos:

- 1.) Crear o descargar un modelo 3D
- 2.) Cortar y exportar el modelo 3D
- 3.) Construyendo el modelo 3D

### 1.1.1 Creación de un modelo 3D:

Actualmente hay tres formas de crear un modelo 3D:

- **Diseñar desde cero:** Puede utilizar software gratuito de diseño asistido por ordenador (CAD) como 3DTADA, AutoCAD, SolidWorks, Pro-E o nuestro propio software Happy 3D para diseñar su propio modelo 3D.
- **Escáner 3D:** Como alternativa a la creación de un modelo 3D, también puede escanear un objeto.
- **Desde la Nube:** Actualmente el método más común para obtener un modelo 3D es descargar un modelo 3D de un sitio web donde los usuarios pueden subir sus propios modelos 3D.

Ejemplo: [www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com)

### 1.1.2 Cortar y exportar un modelo 3D:

El software de corte se utiliza para preparar modelos 3D, imprimirlos y convertirlos en instrucciones para la impresora 3D.

### 1.1.3 Estructura del modelo 3D

Después de que el archivo de salida se envíe a la impresora 3D, ésta comienza a transferir el modelo 3D a un objeto físico aplicando diferentes capas de filamento.

# Capítulo 2:

## 2.1 Acerca de la impresora 3D

### 2.1.2 Contenido del paquete

Por favor, haga un inventario del contenido del paquete para asegurarse de que contiene todos los elementos que se indican a continuación.



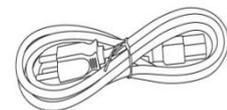
Impresora 3D



Paquete de filamento



Guía de inicio rápido



Garantía



Cargador



Cable de alimentación



Cable USB



Tarjeta de memoria MicroSD



Barra de pegamento



Destornillador Phillips

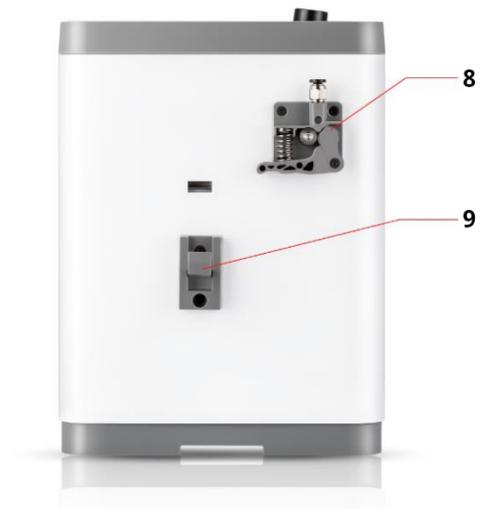


1,5; 2; 2,5 mm



Llave de 8 mm

### 2.1.1 Resumen de piezas



1. Cama de impresión magnética
2. Boquilla
3. Lector de tarjetas microSD
4. Pantalla LCD
5. Rueda de selección
6. Puerto de alimentación
7. Puerto USB
8. Extrusor
9. Portafilementos

### 2.1.3 Especificaciones del dispositivo

Modelo:	RAPTOR
Tecnología de impresión	Modelado por deposición fundida (FFF)
Tipos de filamentos admitidos	PLA y PLA Pro
Diámetro del filamento	1,75mm
Diámetro de la boquilla	0,4 mm
Temperatura máxima de la boquilla	250°C
Volumen de impresión	100 x 105 x 100 mm
Precisión de la impresión	0,1 – 0,4 mm
Método de calibración	Automático
Software de modelado compatible	WiiBuilder y Cura
Tipos de archivos de modelo admitidos	.STL, .OBJ y .gcode
Conexiones	Tarjeta microSD, WiFi y USB
Capacidad máxima de la tarjeta microSD	8GB
Formato de tarjetas microSD soportado	FAT32, 4096 bytes por sector
Dimensiones	215 x 200 x 270 mm
Peso	3,0 kg

# Capítulo 3:

Este capítulo describe cómo desempaquetar la impresora 3D.

(3-1) Saque la impresora y la caja de accesorios del embalaje.

(3-2) Abra la caja de accesorios y verifique que tiene todas las piezas que se indican a continuación:

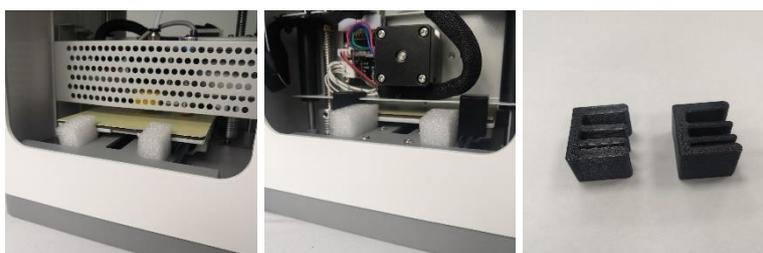
2 pegatinas, 1 llave hexagonal de 1,5 mm, 1 llave hexagonal de 2,0 mm y 1 llave hexagonal de 2,5 mm

1 destornillador Phillips, 1 llave de 8mm, 1 boquilla de latón M6, 1 tarjeta MicroSD™, 1 lector de tarjetas MicroSD 1 cable USB, 1 cargador, 1x Cable de corriente AC,

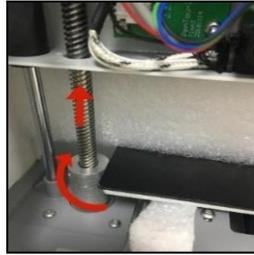
1 barra de pegamento, 1 paquete de filamento de muestra, 1 guía de inicio rápido



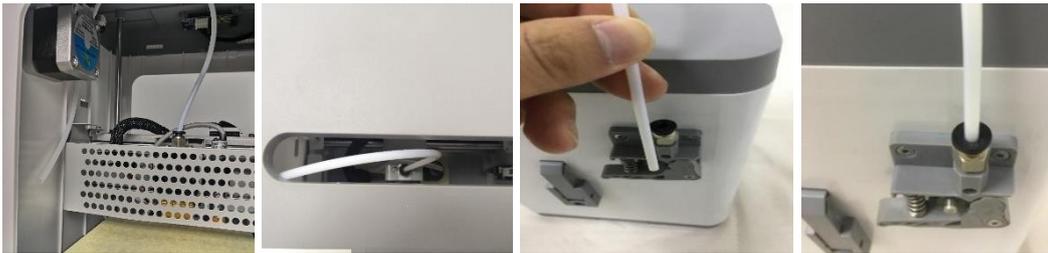
(3-3) Retire los dos bloques de espuma de la base de impresión magnética de la parte delantera de la impresora y, a continuación, retire los dos clips de fijación negros y los dos bloques de espuma de la parte trasera de la impresora.



(3-4) Gire el tornillo de acoplamiento en el sentido de las agujas del reloj para levantar la cama de impresión magnética, y luego retire el bloque de espuma de debajo de la cama de impresión.



(3-5) Inserte el tubo guía del filamento en el conector neumático negro de la parte superior del extrusor.



(3-6) Asegúrese de que el interruptor de alimentación del control en línea del adaptador de alimentación CA está en la posición OFF (O).



(3-7) Coloque el interruptor de encendido del control en línea en la posición ON (I).



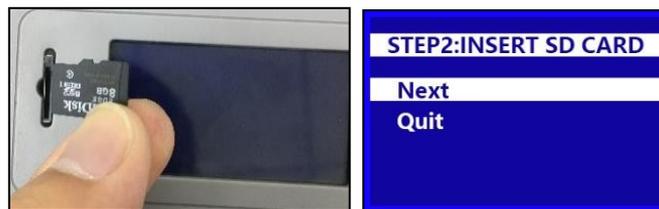
(3-8) Con unas tijeras o un cortador lateral, corte aproximadamente un centímetro del extremo del filamento y, a continuación, enderece suavemente el extremo del filamento.



(3-9) Pulse la rueda de selección para empezar a cargar el filamento.



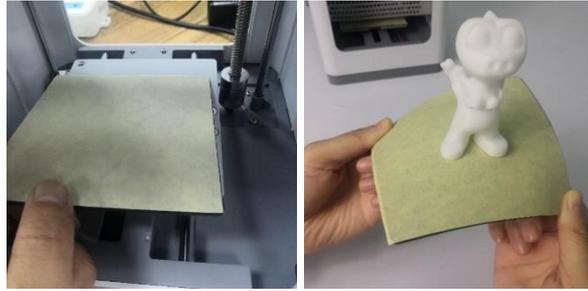
(3-10) Extraiga la tarjeta microSD™ incluida de la caja de accesorios y, a continuación, insértela en la ranura para tarjetas microSD situada a la izquierda de la pantalla LCD.



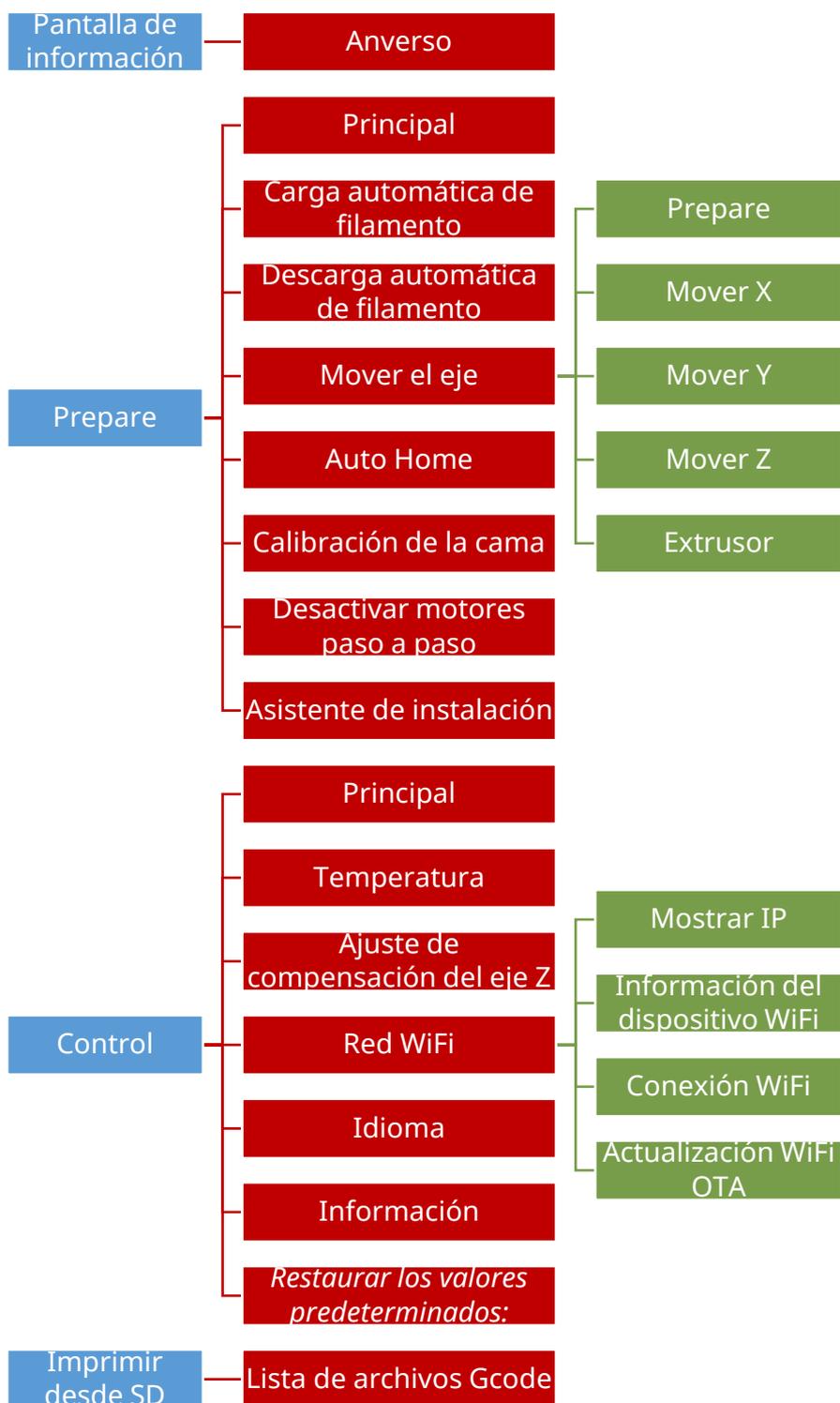
(3-11) Gire la rueda de selección para seleccionar Imprimir desde SD.



(3-12) Una vez finalizada la impresión, retire la cama de impresión magnética de la plataforma de impresión metálica y, a continuación, dóblela para retirar el modelo.



### 3.1 Mapa del menú OSD



## 2.2.1 Control del menú básico

- Gire la rueda en el sentido de las agujas del reloj para desplazar el resalte hacia abajo en los menús o para disminuir un valor
- Gire la rueda en sentido contrario a las agujas del reloj para desplazar el resalte hacia arriba en los menús o para aumentar un valor.
- Pulse la rueda para entrar en el menú resaltado, seleccionar la opción resaltada o aceptar el valor editado.

## 2.2.2 Sistema de menús OSD

### Pantalla de bienvenida/información

- Tras el arranque de la impresora, aparece la pantalla de bienvenida/información.

### Menú principal

- Información:
- Preparación:
- Control:
- Imprimir desde SD:



### Menú de preparación

- Principal:
- **Carga automática de filamento:**
- **Descarga automática de filamento:**
- Mover el eje:
- Auto Home:
- Calibración de la cama:
- Desactivar motores paso a paso:
- Asistente de instalación:



## Menú de control

- Principal: Vuelve al menú principal.
- Temperatura: Muestra la pantalla de ajuste de temperatura.
- Ajuste de la compensación del eje Z: Comprueba la distancia actual entre el inyector y el lecho de impresión y, a continuación, muestra la pantalla de ajuste del desplazamiento Z.
- Red WiFi: Muestra el menú de la red Wi-Fi.
- Idioma: Muestra la pantalla de selección de idioma. Los idiomas disponibles son inglés, chino, francés, alemán, español, italiano, japonés, portugués, holandés, turco y coreano.
- Info: Muestra la pantalla de información de la máquina.
- Restaurar los valores predeterminados: Restaura la configuración de la impresora a sus valores predeterminados de fábrica. Normalmente, esto no será necesario, pero debería hacerse después de realizar una actualización del firmware.



## Menú de red WiFi

- Control: Vuelve al menú de control.
- Mostrar IP: Muestra la dirección IP.
- Información del dispositivo WiFi: Muestra el nombre del módulo Wi-Fi®, el número de versión del firmware del módulo Wi-Fi y la dirección IP.
- Conexión WiFi: Muestra la pantalla de Conexión a Wi-Fi.
- Actualización de la WiFi OTA: Busca en Internet la existencia de una actualización de firmware y realiza la actualización si la encuentra.



## Menú Mover X/Y/Z del extrusor

- Mover el eje: Vuelve al menú de mover eje.
- Mover 10 mm: Muestra la pantalla Mover, que permite ajustar la posición X/Y/Z/Extruder en 10mm cada vez que se gira el mando.
- Mover 1 mm: Muestra la pantalla Mover, que permite ajustar la posición X/Y/Z/Extruder en 1mm cada vez que se gira el mando.
- Mover 0,1 mm: Muestra la pantalla Mover, que permite ajustar la posición X/Y/Z/Extruder en 0,1mm cada vez que se gira el mando.



## Menú de control de impresión

Mientras se está imprimiendo, pulse la rueda de selección

- Información: Vuelve a la pantalla de impresión... Pantalla.
- Configuración: Muestra el menú de ajuste. Pausa de impresión: Pone en pausa la impresión y muestra un Menú de Control de Impresión alternativo, que permite reanudar la impresión y cambiar el filamento.
- Reanudar impresión: Reanuda la impresión pausada.
- Guardar impresión y apagar: Guarda el estado de la impresión para poder apagar la impresora. La próxima vez que la impresora se encienda, mostrará el menú de recuperación de pérdida de energía.
- Carga automática de filamento: Realiza la función de carga de filamento.
- Descarga automática de filamento: Realiza la función de descarga de filamento. Esto permite cambiar el filamento en medio de una impresión.
- Detener la impresión: Cancela la impresión en curso sin guardar su estado.



## Menú de configuración

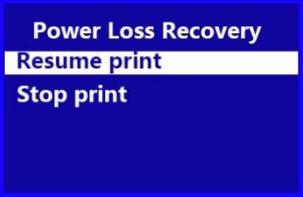
Mientras se está imprimiendo, se puede acceder al menú de configuración para realizar ajustes.

- Principal: Vuelve al menú principal.
- Velocidad: Muestra la pantalla de ajuste de la velocidad de impresión, que permite cambiar la velocidad de impresión sobre la marcha.
- Boquilla: Muestra la pantalla de ajuste de la temperatura, que le permite cambiar la temperatura de la boquilla sobre la marcha.
- Velocidad del ventilador: Muestra la pantalla de ajuste de la velocidad del ventilador, que le permite ajustar la velocidad del ventilador sobre la marcha.
- Flujo: Muestra la pantalla de ajuste de flujo, que permite cambiar la velocidad de extrusión del filamento sobre la marcha. Tenga en cuenta que reducir demasiado la velocidad puede provocar atascos en la boquilla.
- Ajuste de la compensación del eje Z: Muestra la pantalla de ajuste del desplazamiento Z, que permite ajustar el desplazamiento Z sobre la marcha.



### 2.2.2.9 Menú de recuperación de interrupción de energía

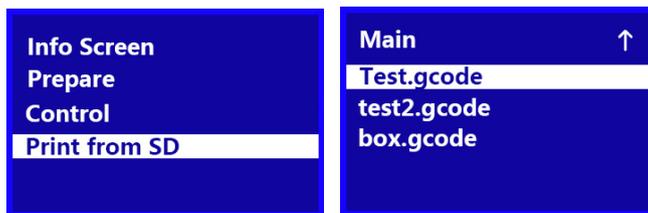
Si se pierde la alimentación eléctrica durante la impresión o si se ha seleccionado previamente la función Guardar impresión y apagar en el menú de control de impresión, la próxima vez que se encienda la impresora aparecerá el menú de recuperación de interrupción de alimentación, que permite continuar la impresión desde donde se dejó.



- Reanudar impresión: Reanuda la impresión guardada.
- Detener la impresión: Cancela la impresión guardada.

## 2.2.3 Funciones comunes del menú

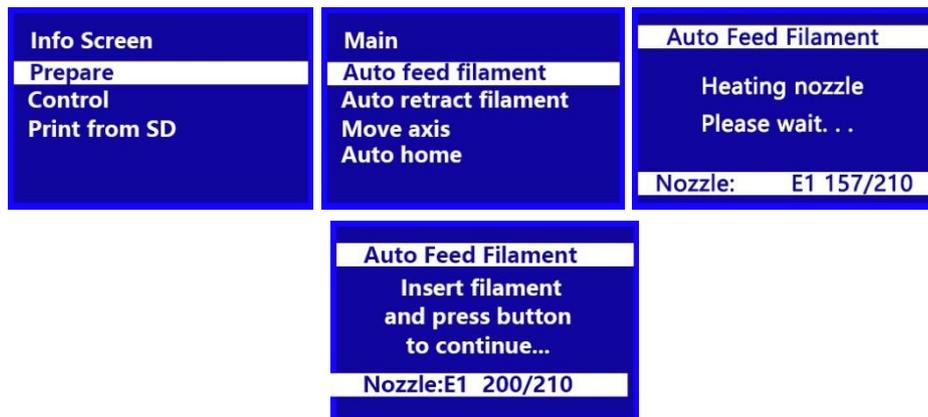
### Imprimir desde SD



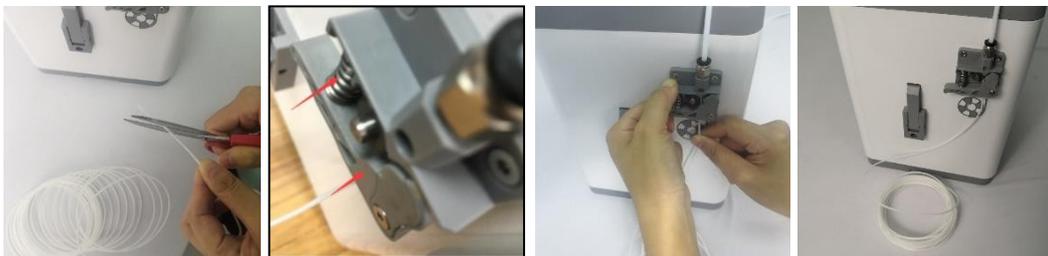
- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que la opción Imprimir desde SD esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para acceder a la pantalla de selección de archivos.
- ② La pantalla de selección de archivos muestra todos los archivos .gcode de la tarjeta microSD, ordenados con el archivo más reciente en la parte superior.

*Tenga en cuenta que los nombres de los archivos almacenados en la tarjeta microSD están limitados a 20 caracteres, sin contar la extensión del archivo .gcode.*

## Carga de filamento



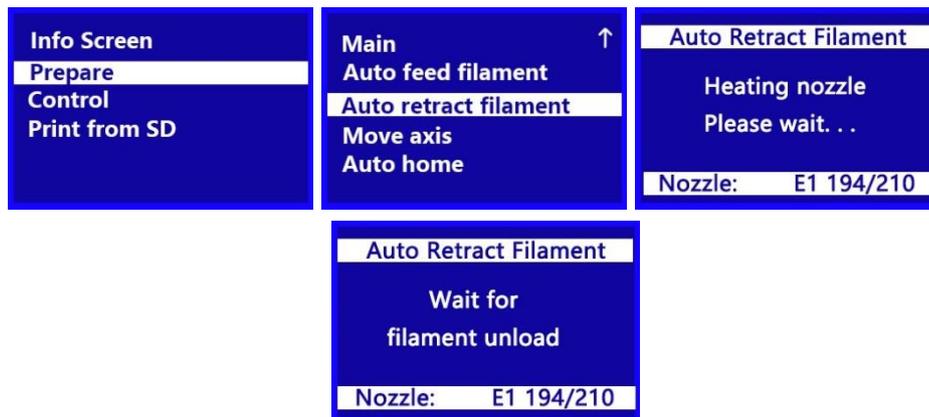
- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que la opción Preparar esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Preparación.
- ② Gire la rueda de selección hasta que la opción Carga automática del filamento esté resaltada y pulse la rueda para continuar.
- ③ Con unas tijeras o un cúter, corte unos dos centímetros del extremo del filamento y, a continuación, enderece suavemente el extremo.



- ④ Pulse la rueda de selección para empezar a cargar el filamento.



## Descarga de filamento



En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de Descarga automática del filamento y, a continuación, pulse la rueda.

## Cambio de filamento

- ① Realice los pasos de la sección anterior: Descarga de filamento.
- ② Retire la bobina de filamento del soporte de filamento y coloque la nueva bobina.
- ③ Realice los pasos de la sección anterior: Carga de filamento.

## Auto Home

La función Auto Home mueve la boquilla y la cama de impresión a las posiciones de inicio



- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que la opción Preparar esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Preparación.
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Auto Home y, a continuación, pulse la rueda.

## Mover el eje

Info Screen	Main	Prepare	↑
<b>Prepare</b>	Auto feed filament	<b>Move X</b>	→
Control	Auto retract filament	Move Y	→
Print from SD	<b>Move axis</b>	Move Z	→
	Auto home	Extruder	→

Move x	Move Y	Move Z	Move Extruder
Move axis	Move axis	Move axis	Move axis
Move 10mm	Move 10mm	Move 10mm	Move 10mm
<b>Move 1mm</b>	<b>Move 1mm</b>	<b>Move 1mm</b>	<b>Move 1mm</b>
Move 0.1mm	Move 0.1mm	Move 0.1mm	Move 0.1mm

- ① Realice los pasos de la sección anterior: Auto Home.
- ② En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que la opción Preparar esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Preparación.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Mover Eje, luego pulse la rueda para entrar en el menú Mover Eje.
- ④ Gire la rueda de selección hasta que la opción Mover X, Mover Y, Mover Z o Extrusor esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Mover X, Mover Y, Mover Z o Mover Extrusor.
- ⑤ Gire la rueda de selección hasta que la opción Mover 10 mm, Mover 1 mm o Mover 0,1 mm esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda de selección para mover el eje seleccionado en la medida indicada.

Move X: +100.0	Move Y: +100.0	Move Z: +100.0	Move Z: +100.0
----------------	----------------	----------------	----------------

## Calibración de la cama

**IMPORTANTE:** Asegúrese de que el tapete magnético esté instalado en la cama de impresión antes de realizar el procedimiento de cama nivelada. Realizar una función de cama nivelada sin el tapete de impresión magnético producirá un resultado inválido.



- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que la opción Preparar esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Preparación.
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Calibración de la cama y, a continuación, pulse la rueda para iniciar el proceso.

## Desactivar motores paso a paso



- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que la opción Preparar esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Preparación.
- ② Gire la rueda de selección hasta que la opción Desactivar motores paso a paso esté resaltada, entonces pulse la rueda de selección para desactivar los motores paso a paso.

## Ajuste de la temperatura objetivo

La temperatura objetivo es la temperatura a la que la impresora calentará la boquilla.

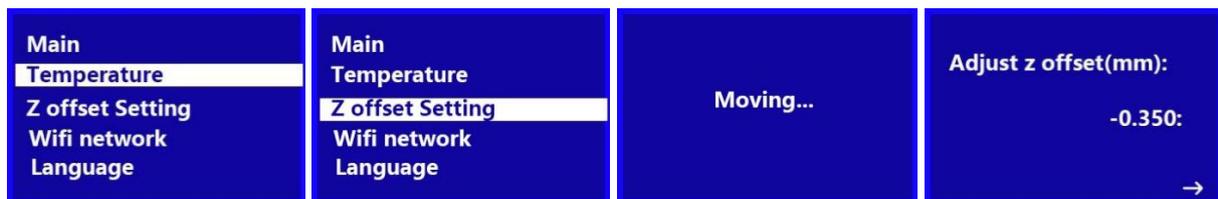


- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de control y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú de control.
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Temperatura, luego pulse la rueda para entrar en la pantalla de ajuste de la temperatura.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que la opción Boquilla esté resaltada, luego pulse la rueda para cambiar el valor.
- ④ Gire la rueda de selección para cambiar la temperatura objetivo y luego pulse la rueda para guardar el valor.

## Ajuste de compensación del eje Z

El ajuste de compensación del eje Z se utiliza para ajustar la distancia entre la boquilla y la cama de impresión.

Si ha cambiado la compensación del eje Z antes de imprimir, apague la impresora y vuelva a encenderla para guardar el ajuste como predeterminado.



- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de control y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú de control.
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de ajuste de la compensación del eje Z y, a continuación, pulse la rueda.
- ③ Coloque una hoja de papel de impresora normal entre la boquilla y la cama de impresión.
- ④ Cuando se haya ajustado la compensación del eje Z adecuado, pulse la rueda de selección para volver al menú de control.

### **Conexión WiFi**

- ① Encienda la impresora y, a continuación, utilice su teléfono móvil u ordenador para conectar el **ESP32WIFI**.
- ② Abra un navegador al siguiente enlace en su teléfono móvil u ordenador:

**<http://10.10.0.1:88/>**

En esta página puede escanear automáticamente la red WIFI cercana.

- ③ Haga clic en el nombre de su red, introduzca su contraseña WLAN, haga clic en "Conectar" y espere un momento hasta que el módulo WLAN comience a conectarse a su red.

**Nota:** El dispositivo no es compatible con la red 5G.

- ④ Después de que el módulo WIFI se conecte con éxito a la red, la dirección IP obtenida se muestra en la pantalla.

## Mostrar IP WiFi



- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de control y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú de control.
- ② Gire la rueda de selección hasta que la opción Red WiFi esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Red WiFi.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Mostrar IP y, a continuación, pulse la rueda para mostrar la dirección IP de la red.
- ④ Pulse la rueda para volver al menú de red WiFi.

## Información del dispositivo WiFi



- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de control y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú de control.
- ② Gire la rueda de selección hasta que la opción Red WiFi esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Red WiFi.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de información del dispositivo WiFi y, a continuación, pulse la rueda para mostrar la pantalla de información del dispositivo, que muestra el nombre del módulo WiFi, el número de versión del firmware del módulo WiFi y la dirección IP.
- ④ Pulse la rueda para volver al menú de red WiFi.

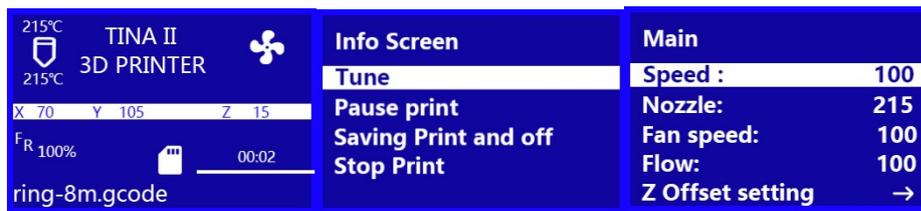
## Actualización de firmware

En el caso de que haya una actualización del firmware, se pondrá a disposición en Internet.



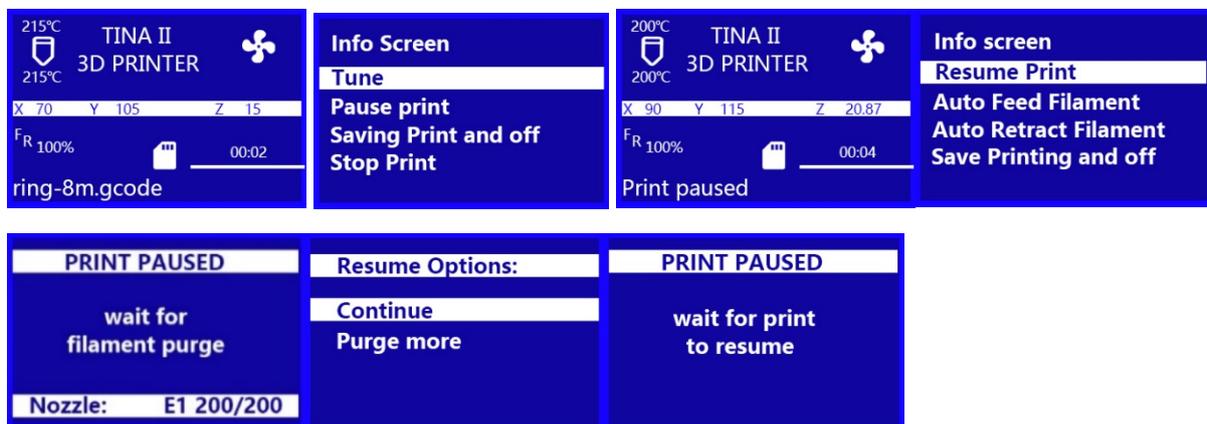
- ① En el menú principal, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de control y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú de control.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que la opción Red WiFi esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para entrar en el menú Red WiFi.
- ④ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Actualización OTA WiFi y, a continuación, pulse la rueda.

## Cambio de parámetros durante la impresión



- ① Mientras se muestre la pantalla de
- ② Gire la rueda de selección hasta que la opción Configuración esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para mostrar el menú Configuración.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que se resalte el parámetro que desee ajustar y, a continuación, pulse la rueda para que aparezca la pantalla de ajuste del parámetro seleccionado.
- ④ Cambie el valor como desee y, a continuación, seleccione la opción Configuración para volver al menú Configuración.
- ⑤ Repetir para otros parámetros, según se desee.

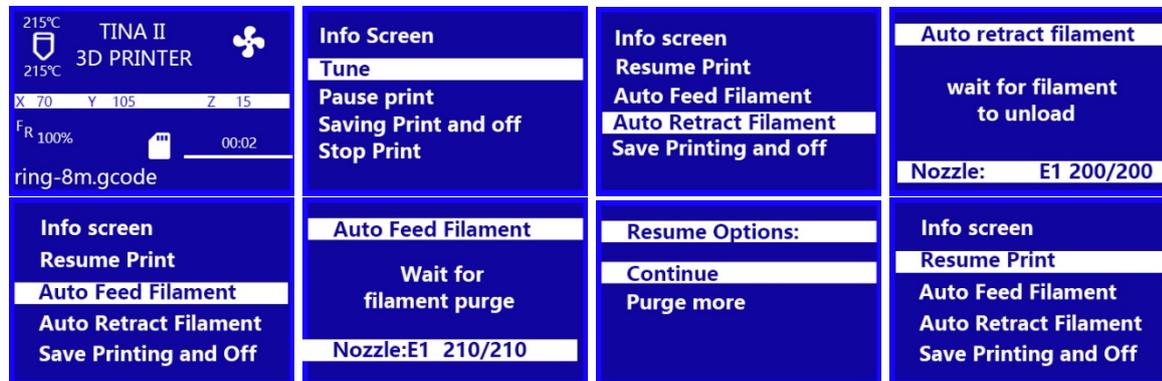
## Pausar y reanudar la impresión



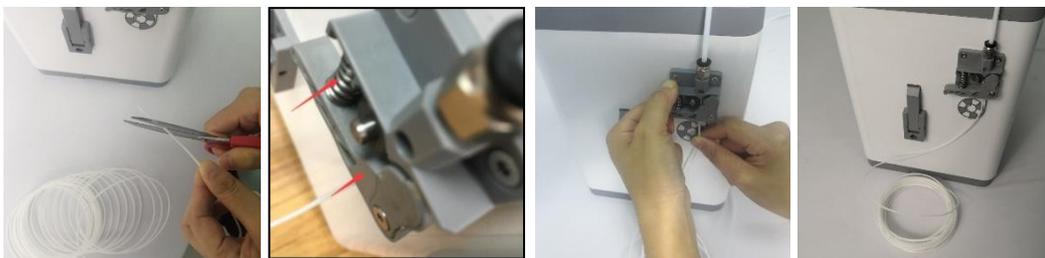
- ① Mientras se muestre la pantalla de
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Pausa de impresión y, a continuación, pulse la rueda para pausar la impresión.
- ③ Cuando esté listo para reanudar la impresión, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Reanudar impresión y, a continuación, pulse la rueda para reanudar la impresión.

- ④ Limpie el filamento extruido, gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Continuar y pulse la rueda para reanudar la impresión.

## Cambio de filamento durante la impresión



- ① Mientras se muestre la pantalla de
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Pausa de impresión y, a continuación, pulse la rueda para pausar la impresión.
- ③ Gire la rueda de selección hasta que la opción Descarga automática del filamento esté resaltada y, a continuación, pulse la rueda para iniciar el proceso de descarga del filamento.
- ④ Una vez descargado el filamento, sustituya la bobina de filamento en el portafilamentos por una nueva bobina de filamento.
- ⑤ Con unas tijeras o un cúter, corte unos dos centímetros del extremo del filamento y, a continuación, enderece suavemente el extremo del filamento.
- ⑥ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Carga automática de filamento y, a continuación, pulse la rueda para iniciar la función de carga de filamento.



- ⑦ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Continuar y, a continuación, pulse la rueda para seguir imprimiendo con el nuevo filamento.

## Guardar una impresión



La impresora cuenta con la posibilidad de guardar una impresión en curso, de modo que se puede apagar la impresora y reanudar la impresión en un momento posterior.

- ① Mientras se muestre la pantalla de
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Guardar Impresión y Apagar y, a continuación, pulse la rueda para guardar la impresión.
- ③ Espere a que se detenga la impresión y apague la impresora.
- ④ Cuando esté listo para continuar la impresión, encienda la impresora.
- ⑤ Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Reanudar impresión y, a continuación, pulse la rueda para continuar con la impresión.

## Continuar una impresión después de una interrupción de energía



En el caso de que se pierda la alimentación eléctrica por cualquier motivo, la impresora recordará en qué punto del proceso de impresión se encontraba cuando se paró.

- ① Encienda la impresora.
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción de Reanudar Impresión y, a continuación, pulse la rueda para continuar con la impresión.

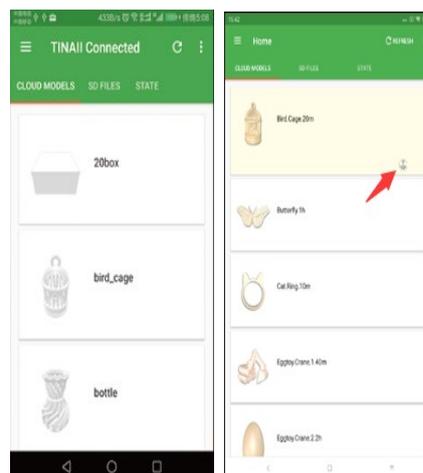
## Cancelar una impresión en curso



- ① Mientras se muestre la pantalla de
- ② Gire la rueda de selección hasta que se resalte la opción Detener impresión y, a continuación, pulse la rueda para cancelar la impresión.

## Imprimir con la aplicación

- ① Inicie la aplicación PoloPrint.



- ② Si quiere ver los archivos de la tarjeta microSD, toque la pestaña ARCHIVOS SD en la parte superior de la pantalla.



- ③ Mientras el modelo se esté imprimiendo, puede ver el progreso de la impresión tocando la pestaña ESTADO en la parte superior de la pantalla.

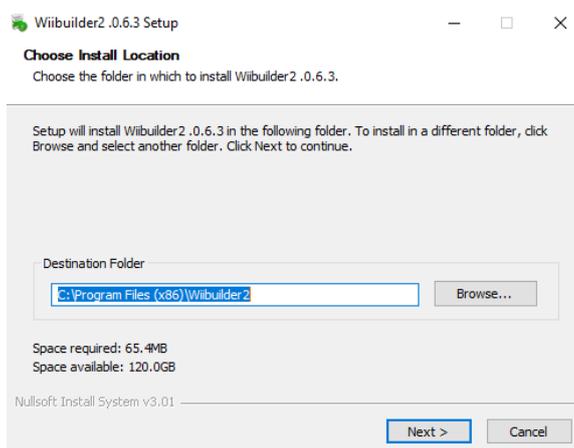
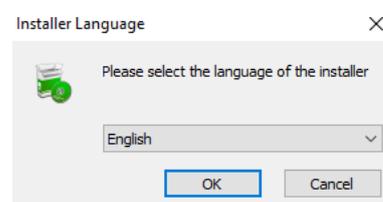
## 3.2 Software de modelado WiiBuilder

### Instalación

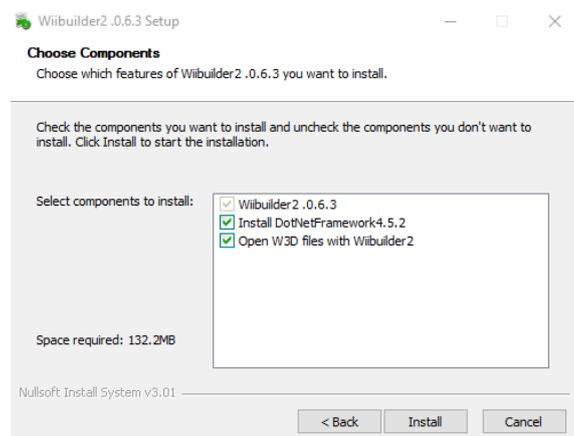
Esta impresora incluye una copia del software de modelado WiiBuilder para convertir los modelos 3D en archivos .gcode e imprimir desde la tarjeta microSD.

Para instalar el software, haga doble clic en el archivo de instalación Wiibuilder2.0.6.3\_WEEDO\_setup.exe contenido en la tarjeta microSD y siga los siguientes pasos.

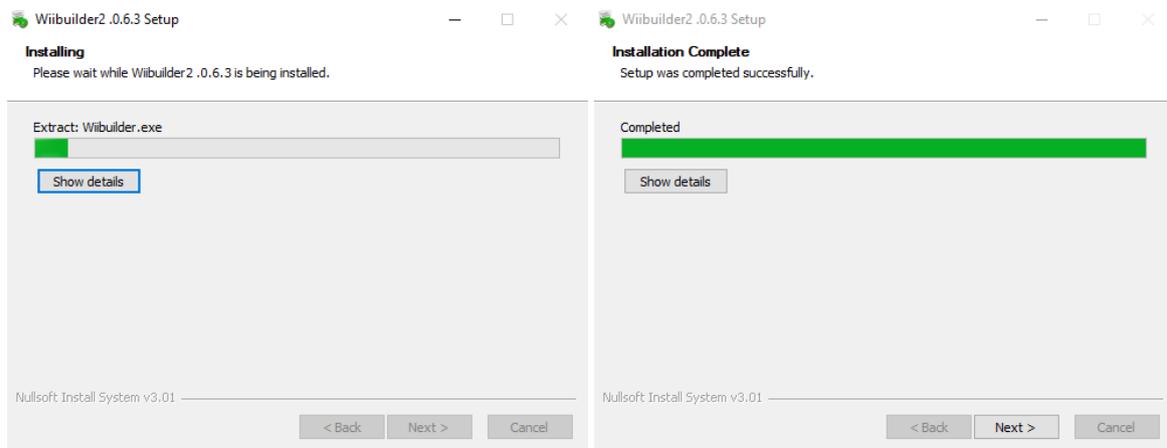
- ① El asistente de instalación le pedirá primero que seleccione el idioma del instalador.
- ② El instalador le pedirá que seleccione el directorio en el que se instalará WiiBuilder.



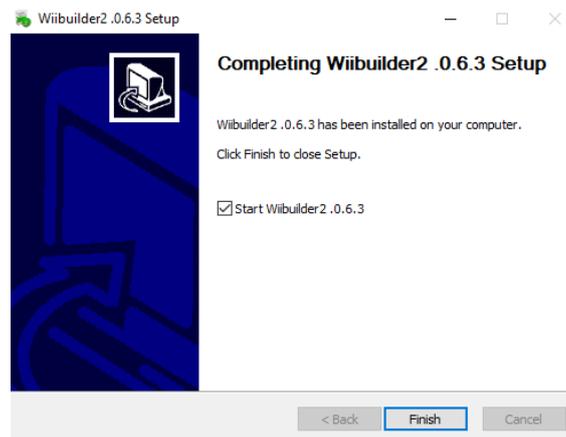
- ③ El instalador le pedirá que seleccione los componentes que desea instalar.



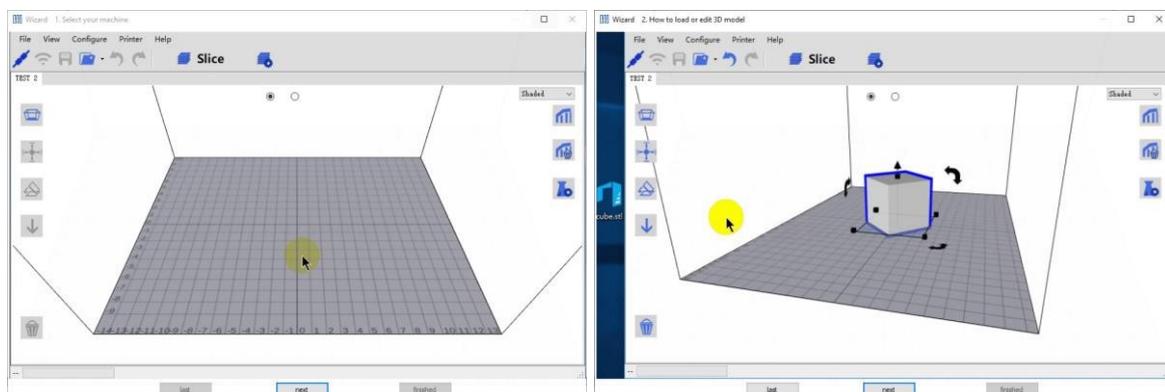
- ④ El asistente de instalación extraerá los archivos de instalación e instalará el programa.

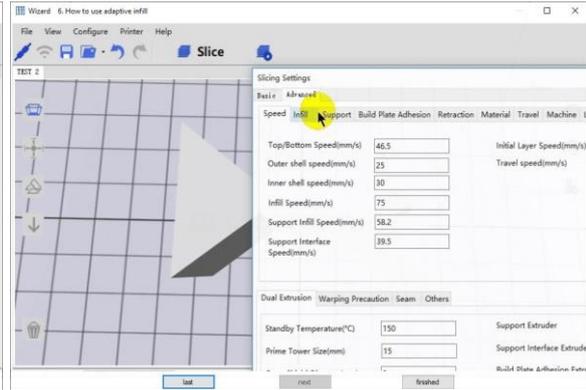
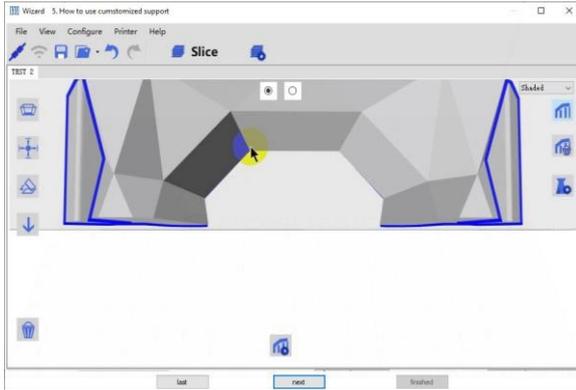
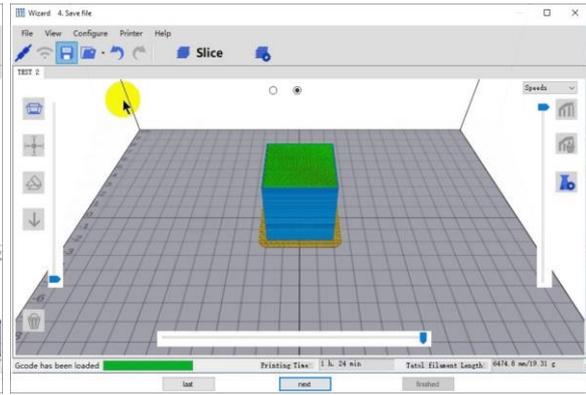
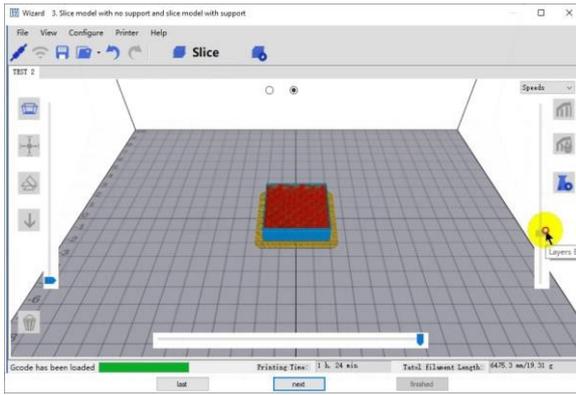


- ⑤ Por defecto, el instalador tiene marcada la opción Iniciar Wiibuilder 2.0.6.3.

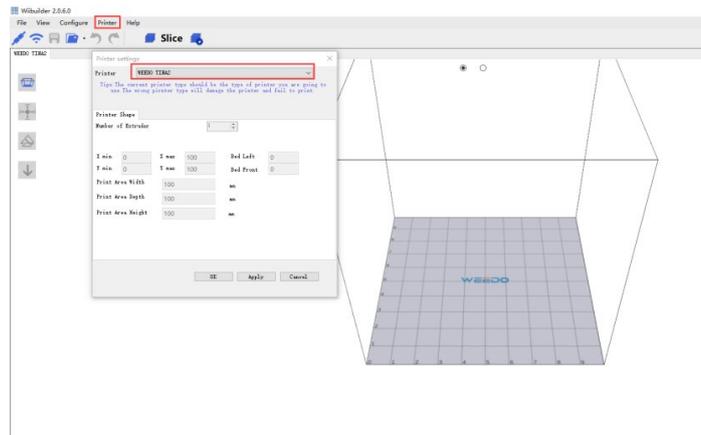


- ⑥ Una vez que se inicie WiiBuilder, arrancará un asistente de instalación que mostrará seis páginas animadas que muestran cómo realizar varias funciones frecuentes.

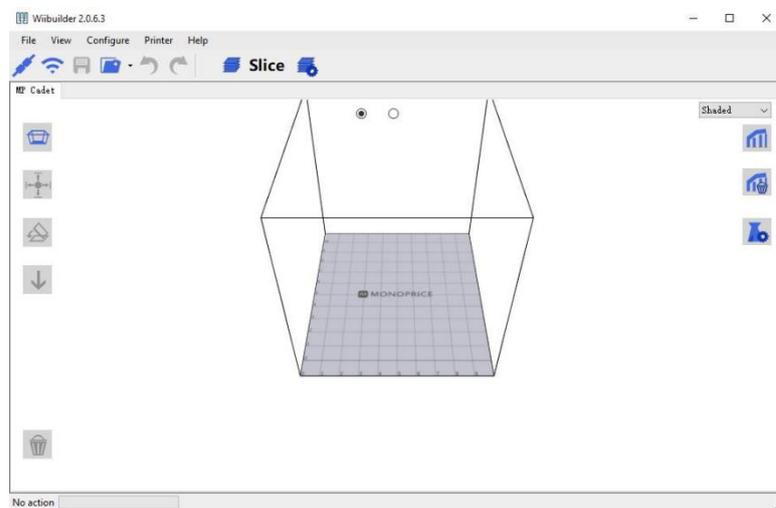




⑦ WiiBuilder le pedirá ahora que seleccione el Tipo de Máquina.



⑧ ¡WiiBuilder ya está configurado y listo para usar.



# Capítulo 4:

## Garantía

El período de garantía estándar es de 5 años y comienza el día de la compra.

Por favor, guarde cuidadosamente el comprobante de compra (recibo/factura) como prueba de compra.

Durante el período de garantía, los dispositivos defectuosos serán aceptados por el distribuidor local o, si es necesario, enviados directamente por usted.

Quedan excluidos de esta garantía los accesorios/componentes como placas y láminas de montaje, vidrio acrílico/elementos plásticos, USB/medios de almacenamiento extraíbles, filamentos y bobinas, adhesivos, resinas/grasas, recipientes y contenedores, herramientas, etc.

La garantía caduca si los defectos en el objeto de compra se deben a las siguientes circunstancias:

- uso impropio
- daños negligentes o intencionales por culpa propia y/o de terceros no autorizados
- Reparaciones o alteraciones realizadas por terceros sin nuestra orden
- Cambios o daños debidos a fuerza mayor (tormentas, granizo, fuego, cortes de energía, rayos, inundaciones, daños por nieve, heladas y otros efectos de los animales, etc).

La garantía también se anula si se presenta un comprobante de compra dañado y/o ilegible o incompleto.

Los derechos de la garantía existen independientemente de las reclamaciones legales de garantía.

**El garante es BRESSER GmbH, Gutenbergstr. 2, 46414 Rhede, Germany.**

Cuando el período de garantía haya expirado, sigue teniendo la posibilidad de enviar un dispositivo defectuoso para reparar.

***En caso de devolución, por favor, tenga en cuenta lo siguiente:***

Asegúrese de que el artículo se envía cuidadosamente empaquetado.

## Servicio

Puede contactar con el equipo de servicio técnico de BRESSER si tiene problemas con la impresora 3D.

Nuestra base de preguntas frecuentes proporciona soluciones e instrucciones para problemas habituales.

<http://www.bresser.es>

Email: [info@bresser-iberia.es](mailto:info@bresser-iberia.es)

Puede contactar con el equipo de servicio de BRESSER por email a cualquier hora.

**Aviso:** Debido a los diferentes filamentos, el extrusor puede bloquearse. Esto no es un problema de calidad y está fuera del rango de 400 horas de funcionamiento. Si se produce este problema, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente y lleve a cabo la limpieza según las instrucciones que allí se indican.



## Service

**DE AT CH BE**

Bei Fragen zum Produkt und eventuellen Reklamationen nehmen Sie bitte zunächst mit dem Service-Center Kontakt auf, vorzugsweise per E-Mail.

E-Mail: [service@bresser.de](mailto:service@bresser.de)  
Telefon\*: +49 2872 80 74 210

### **BRESSER GmbH**

Kundenservice  
Gutenbergstr. 2  
46414 Rhede  
Deutschland

\*Lokale Rufnummer in Deutschland (Die Höhe der Gebühren je Telefonat ist abhängig vom Tarif Ihres Telefonanbieters); Anrufe aus dem Ausland sind mit höheren Kosten verbunden.

**GB IE**

Please contact the service centre first for any questions regarding the product or claims, preferably by e-mail.

E-Mail: [service@bresseruk.com](mailto:service@bresseruk.com)  
Telephone\*: +44 1342 837 098

### **BRESSER UK Ltd.**

Suite 3G, Eden House  
Enterprise Way  
Edenbridge, Kent TN8 6HF  
United Kingdom

\*Number charged at local rates in the UK (the amount you will be charged per phone call will depend on the tariff of your phone provider); calls from abroad will involve higher costs.

**FR BE**

Si vous avez des questions concernant ce produit ou en cas de réclamations, veuillez prendre contact avec notre centre de services (de préférence via e-mail).

E-Mail: [sav@bresser.fr](mailto:sav@bresser.fr)  
Téléphone\*: 00 800 6343 7000

### **BRESSER France SARL**

Pôle d'Activités de Nicopolis  
314 Avenue des Chênes Verts  
83170 Brignoles  
France

\*Prix d'un appel local depuis la France ou Belgique

**NL BE**

Als u met betrekking tot het product vragen of eventuele klachten heeft kunt u contact opnemen met het service centrum (bij voorkeur per e-mail).

E-Mail: [info@bresserbenelux.nl](mailto:info@bresserbenelux.nl)  
Telefoon\*: +31 528 23 24 76

### **BRESSER Benelux**

Smirnoffstraat 8  
7903 AX Hoogeveen  
The Netherlands

\*Het telefoonnummer wordt in het Nederland tegen lokaal tarief in rekening gebracht. Het bedrag dat u per gesprek in rekening gebracht zal worden, is afhankelijk van het tarief van uw telefoon provider; gesprekken vanuit het buitenland zullen hogere kosten met zich meebrengen.

**ES IT PT**

Si desea formular alguna pregunta sobre el producto o alguna eventual reclamación, le rogamos que se ponga en contacto con el centro de servicio técnico (de preferencia por e-mail).

E-Mail: [servicio.iberia@bresser-iberia.es](mailto:servicio.iberia@bresser-iberia.es)  
Teléfono\*: +34 91 67972 69

### **BRESSER Iberia SLU**

c/Valdemorillo,1 Nave B  
P.I. Ventorro del Cano  
28925 Alcorcón Madrid  
España

\*Número local de España (el importe de cada llamada telefónica dependen de las tarifas de los distribuidores); Las llamadas des del extranjero están ligadas a costes suplementarios..

---

**Bresser GmbH**  
Gutenbergstraße 2  
46414 Rhede · Germany  
[www.bresser.de](http://www.bresser.de)

    @BresserEurope

