SMART EXTRUDER + DICAS

Estas são algumas dicas para evitar entupimentos e prolongar a vida útil de sua Smart Extruder+.

* O processo de resfriamento da impressora MakerBot 3D foi projetado para evitar obstruções de filamentos. Sempre espere que a extrusora esfrie até 50 ° C antes de removê-la ou desligar a MakerBot Replicator.
* Espere até que a extrusora termine de descarregar seu filamento antes de puxá-lo para fora. Sempre permita que a Smart Extruder + faça a maior parte do trabalho ao descarregar o filamento.
* Evite emaranhados no filamento, mantendo o filamento firmemente enrolado ao trocar as bobinas.
* Ao trocar o filamento, permita que o plástico extrude por vários segundos para garantir que todos os resíduos e bloqueios parciais sejam removidos do tubo de barreira térmica.
* Se nenhum filamento estiver saindo do bocal ou se você ouvir um clique quando sua MakerBot Replicator + iniciar uma impressão, sua extrusora pode estar um pouco perto da placa de impressão. Isso pode fazer com que o plástico volte para a extrusora e entupir. Para saber como ajustar a altura inicial da placa de impressão, [clique aqui.](file:///%5C%5C192.168.1.58%5CPessoal%5CJussara%5CMakertBot%20Replicator%2B%20SENAI%5C4.%20Smart%20Extruder%2B%5CAjustando%20o%20Deslocamento%20do%20Eixo%20Z.docx)
* Imprimir em um ambiente quente ou úmido pode contribuir para obstruções freqüentes dos bicos. Tente imprimir em um ambiente fresco e seco.
* Use apenas filamentos MakerBot para ajudar a evitar entupimentos. As impressoras MakerBot 3D são projetadas para uso com filamentos MakerBot. Não podemos garantir filamentos que não sejam da MakerBot e o uso de filamentos que não sejam da MakerBot pode anular a garantia.
* Manter o software e o firmware atualizados ajudará a garantir que a impressora MakerBot 3D e a MakerBot Print funcionem da forma mais suave possível.