

### **Manual de calibração passo a passo:**

- 1** - Faça o download do calibrador em nosso site [www.melting3d.com.br](http://www.melting3d.com.br) na aba SUPORTE / DOWNLOADS.
- 2** - Verificar o nivelamento do eixo Z =0. (Fazer conforme orientação do manual da impressora)
- 3** - Configurar o fatiador com os parâmetros sugeridos da tabela de configuração
- 4** – Colocar EPI óculos de segurança luvas e máscara.
- 5** - Agitar bastante a resina e adicionar no vat.
- 6** - Imprimir o calibrador direto na plataforma sem suportes.
- 7** – Remover o calibrador da base com uma espátula, lavar bem o calibrador em Álcool isopropílico ou absoluto, fazer a cura final em cabine uv de 3 a 25 minutos. Depende da espessura da peça
- 8** - Verificar as medidas e encaixe.

**Medidas padrão do calibrador:** 5mm Altura x 20mm Largura x 20mm Comprimento furo chave allen 5mm.