

Lista de accesorios

Filamento PLA 50g		Tarjeta de calibración	
Pen USB		Muestra impresa en 3D	
Cable de alimentación		Cinta adhesiva	
Cable USB		Fuente de alimentación	
Herramientas		Portabobinas	

Especificaciones

Impresión

Tecnología de impresión:
Modelado por deposición fundida
Dimensiones de construcción:
ø 130 x150mm
Resolución de capa:
0.05~0.4mm
Exactitud posicional:
XY: 0.011mm, Z:0.011mm
Filamento: PLA
Diámetro del filamento: 1.75mm
Diámetro de la boquilla 0.4mm

Mecánica

Marco: Acero
Plataforma: Acrílico con cinta adhesiva
Cojinete XYZ: Acero
Motor paso a paso: Ángulo de paso de 1.8 °,
micro paso de 1/16

Software

Paquete de software: REPETIER-HOST
Tipo de archivo: STL, GCODE
Sistema operativo: WINDOWS 7, MAC OS.
Conexión: USB

Dimensiones

Impresora: 281 x 254 x 466mm
Dimensiones del paquete: 340 x 340 x 615 mm
Peso neto: 3.6 kg
Peso bruto: 6.3kg

Eléctrico

Temperatura de almacenamiento:
0 °C ~ 32 °C [32 °F~ 90 °F]
Temperatura de funcionamiento:
15 °C ~ 32 °C [60 °F~ 90 °F]
Voltaje de entrada: 220V 50/60Hz
Potencia: 30 W

paso 1 Desembalaje y puesta en marcha

- 1 Saque la impresora y todos los accesorios de la caja (consulte la Lista de accesorios).
- 2 Retire la cinta naranja y la espuma, como la Fig. A.
- 3 Conecte la PC a la impresora a través de USB, como la Fig. B.
- 4 Inserte el cable de alimentación en el enchufe de la impresora.



paso 2 Configuración del software REPETIER-HOST

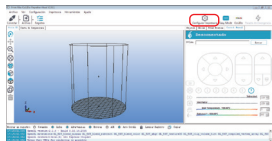
Sistema operativo: WINDOWS 7 en adelante, MAC OS, LINUX

REPETIER-HOST es un software que se utiliza para cortar los modelos 3D y superiores, (.GCO o .STL) y gestionar la impresión de la impresora CoLiDo.

- 1 Busque "setupPrint-Rite-RepetierHost.exe" en el pen USB, haga doble clic para ejecutar. (La versión actual del software está relacionada con la versión dentro del controlador USB)
- 2 Inicie la instalación. Siga las sugerencias para hacer clic en "SIGUIENTE", si aparece un mensaje de antivirus, permita la ejecución.
- 3 Haga clic en "Instalar el controlador" e "Iniciar Print-Rite Repetier-Host" y luego haga clic en "Finalizar".
- 4 Haga clic en "Extraer" para extraer los paquetes de controladores. Instale el software del controlador, siga las sugerencias y haga clic en "Siguiente", y luego haga clic en "Finalizar".
- 5 Busque la carpeta de configuración "Sli3r" en la unidad flash y cópiela en la siguiente carpeta de la computadora: "C:\Users*****\AppData\Roaming" como se indica abajo. (La carpeta "AppData" puede estar oculta. Haga clic en "Mostrar archivos, carpetas y controladores ocultos" en "Opciones de carpetas" o busque "Itinerancia" en la computadora).

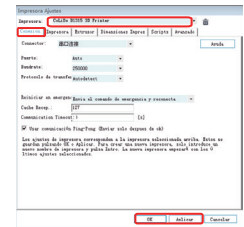
Paso 3 Calibración

- 1 Haga clic dos veces en , acceda a "Repetier - Host".
- 2 Haga clic en "Configurar Impresora"



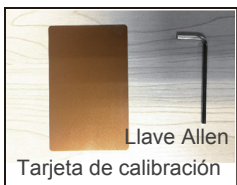
Configurar Impresora

- 3 Seleccione "CoLiDo D1315 3D Printer" y "COMx" (Nota: el puerto COM 1 y Auto no se deben seleccionar). A continuación, haga clic en "Aplicar" y "Aceptar"

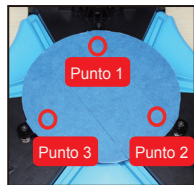


NOTA: El puerto COMx depende de los diferentes ordenadores o impresoras 3D que esté utilizando. Las diferentes impresoras 3D tienen diferentes COMx, que se pueden ubicar y combinar con COMx en el Administrador de dispositivos.

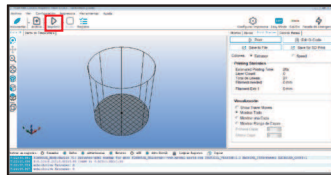
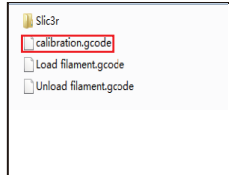
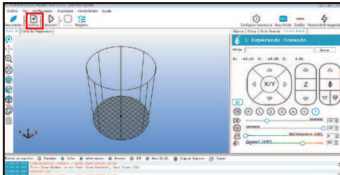
- 4 Asegúrese de que la superficie de la plataforma sea uniforme. Hay que calibrar 3 puntos.



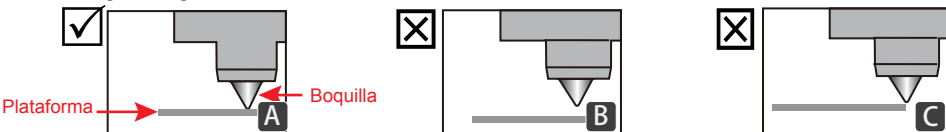
Llave Allen
Tarjeta de calibración



- 5 Conecte la impresora al PC, haga clic en "Archivo" y luego seleccione el archivo "Calibration.gco" en la unidad USB. Haga clic en "Imprimir" para iniciar la calibración.

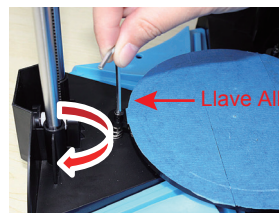
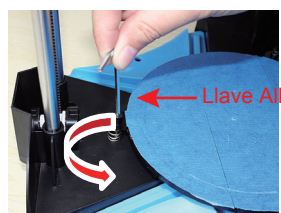


- 6 Coloque la hoja de pruebas entre la punta de la boquilla y la plataforma para calibrar como se indica en las figuras Fig. A ~ C.



Condición 1: como Fig. B, cuando hay un espacio entre la punta de la boquilla y la tarjeta de calibración. Gire la tuerca mariposa en sentido antihorario con la llave Allen. Cada vuelta mueve aproximadamente 0,5 mm la punta del extrusor.

Condición 2: Como Fig C. Cuando la tarjeta de calibración toca la boquilla, impidiendo que la tarjeta se deslice entre la plataforma y la boquilla. Gire la tuerca mariposa en el sentido horario.

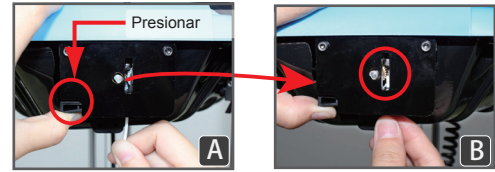


Si necesita ayuda, no dude en ponerse en contacto con nosotros: soporte@colido.es



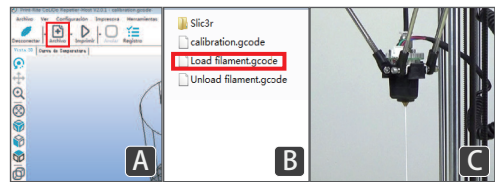
paso 4 Carga de filamento

- 1 Empuje hacia arriba el brazo de la extrusor, alinee el filamento para una fácil instalación e insértelo en el orificio inferior del extrusor hasta que salga por el otro extremo del tubo del filamento. Luego suelte el brazo del extrusor, como se indica en la Fig. A.



- 2 Prueba de boquilla y filamento

Haga clic en "Archivo", seleccione el archivo "Load filament.gco" desde la unidad USB. Haga clic en "imprimir" para iniciar la carga de filamento. Después de alcanzar la temperatura objetivo, el extrusor hará fluir el filamento automáticamente, como Fig. A ~ C.



Verifique la condición de flujo de filamento fundido.



Buena condición:
El filamento fundido fluye suave y continuamente desde la boquilla.

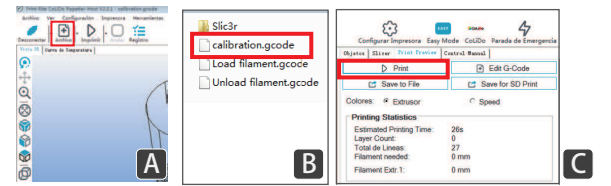


Mala condición:
El filamento fundido no fluye suave y continuamente desde la boquilla.

NOTA: Si el flujo de filamento está en mal estado, caliente la boquilla hasta que alcance la temperatura de ajuste. Luego presione el brazo del cabezal de impresión y al mismo tiempo tire del filamento para extraerlo de la boquilla. Limpie la boquilla con la llave Allen.

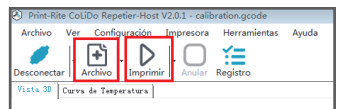
- 3 Cambie el filamento

Haga clic en "Archivo" y luego seleccione el archivo "Unload filament.gco" de la unidad USB. Haga clic en "Imprimir" y comience a descargar la prueba.

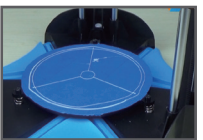


Paso 5 Prueba de impresión

- 1 Conecte le pen USB en el ordenador.
- 2 Haga clic en "Archivo", seleccione el archivo "Test.GCO" guardado en el pen USB y ábralo.
- 3 Haga clic en "Imprimir" para imprimir el archivo de prueba. El archivo de prueba impreso como se muestra en la imagen de la derecha.



NOTA: Cuando la impresión es suave y el filamento se adhiere a la plataforma, la prueba de impresión es correcta. Si el filamento no se puede adherir a la plataforma o si la boquilla no extruye el filamento de forma correcta, consulte las Preguntas Frecuentes del pen USB para resolver los problemas, o póngase en contacto con nosotros por correo electrónico a soporte@colido.es



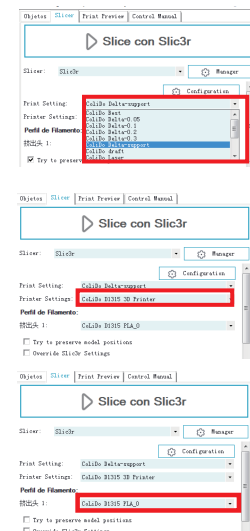
Paso 6 REPETIER-HOST Cortar e Imprimir

- 1 Haga clic en "Archivo" para seleccionar el archivo ".STL" y use la función de corte (Slice) para convertirlo en un archivo ".GCO" y comenzar a imprimir.



NOTE: Asegúrese de que la impresora y su ordenador están conectados antes de cargar el archivo del modelo.

- 2 Seleccione el perfil de impresión que desee, seleccione "Configuración de la impresora", "Configuración del filamento", "Extrusor" en los modelos y materiales de la impresora que está utilizando.



Seleccione el efecto que desee imprimir.

ColiDo Delta-0.05 → Grosor de la capa: 0.05mm
ColiDo Delta-0.1 → Grosor de la capa: 0.1mm
ColiDo Delta-0.2 → Grosor de la capa: 0.2mm
ColiDo Delta-0.3 → Grosor de la capa: 0.3mm
ColiDo Delta Support → Modo de soporte

"Configuración de la impresora" Seleccione el modelo correspondiente " CoLiDo D1315 3D Printer"

NOTA: Hay que verificar la opción "Tratar de conservar las posiciones del modelo"

Configuración "Extruder 1": seleccione CoLiDo D1315 PLA_0

NOTA: Los números en las opciones representan la temperatura de ajuste de la plataforma

- 3 Haga clic en "Slice con Slic3r"
- 4 Haga clic en "Imprimir" para iniciar la impresión.

