

* Lea atentamente las siguientes instrucciones de uso antes de utilizarlo

Instrucciones de uso

1. Coloque la impresora 3D en un área abierta para evitar obstrucciones en la plataforma de impresión durante el movimiento.
2. Si la boquilla de impresión se obstruye, use la herramienta de limpieza dedicada para despejarla y tenga cuidado de evitar quemaduras.
3. No toque la boquilla de impresión ni la cama caliente mientras la impresora 3D esté en funcionamiento; todas las operaciones deben realizarse a través de la pantalla.
4. El cableado de la impresora 3D se moverá durante el funcionamiento normal. Verifique cuidadosamente la impresora y sus alrededores antes de comenzar la impresión para evitar que los cables se enreden.
5. En caso de falla de impresión, desalineación del modelo, atascos en la máquina o incluso lesiones personales, apague inmediatamente la impresora.
6. Después de un uso prolongado, las partes móviles de la impresora 3D pueden desgastarse y generar ruido. Se recomienda usar agentes de limpieza como WD-40 para limpiar la superficie de los tornillos y rieles, y luego aplicar una pequeña cantidad de grasa a base de litio para el mantenimiento (Nota: Con la impresora apagada).
7. Coloque la impresora 3D sobre una superficie estable.
8. Realice un mantenimiento del producto utilizando un paño seco para limpiar el cuerpo de la impresora 3D, eliminando polvo, filamentos atascados y residuos de los rieles.
9. Los niños menores de 10 años no deben usar la impresora 3D sin supervisión para evitar lesiones personales.
10. Coloque la impresora 3D en un ambiente estable en temperatura y sin corrientes de aire. El flujo de aire errático puede interferir con la temperatura de la boquilla y la refrigeración del material, lo que puede disminuir la calidad de la impresión.

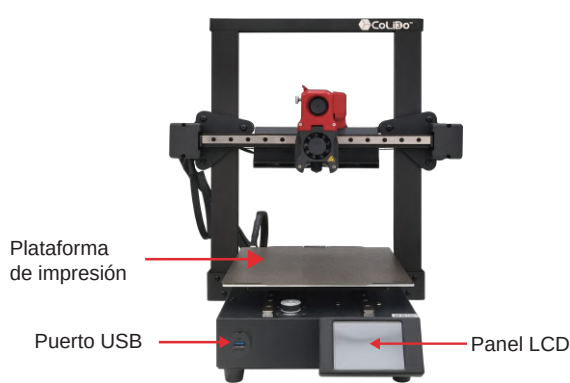
01

Introducción a la máquina

Parámetros DIY 4.0

- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1. Modelo de impresora 3D: Colido DIY 4.0 | 7. Precisión del eje XY: 0.01 mm | 13. Software de laminado: Orca | 19. Sist. operativos: Win10/11, Linux |
| 2. Tamaño de impresión: 235x231.5x250 mm | 8. Resolución del eje Z: 0.005 mm | 14. Voltaje de entrada: 100120V/200240V 50/60HZ | 20. Velocidad máx. en vacío: 1000 mm/s |
| 3. Tecnología de impresión: FDM | 9. Precisión de impresión: ±0.1 mm | 15. Voltaje de salida: 24V | 21. Velocidad máx. de impresión: 500 mm/s |
| 4. Número de boquillas: 1 unidad | 10. Filamentos compatibles: PLA, ABS, PETG, TPU | 16. Potencia máxima: 400W | |
| 5. Espesor de capa de impresión: 0.1 ~ 0.3 mm | 11. Formatos de archivo: STL, OBJ, AMF | 17. Temperatura de la cama caliente: 80°C | |
| 6. Diámetro de la boquilla: estándar 0.4 mm | 12. Métodos de conexión: WIFI, USB, tarjeta TF | 18. Temperatura de la boquilla: 260°C | |

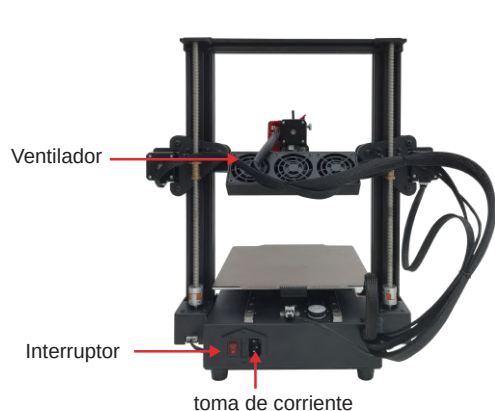
Frontal



Lateral



Parte trasera



02

Introducción a la máquina

Accessory List

- | | | | |
|-----------------------------|--------|-----------------------------|------------|
| 1 Filamento PLA ----- | x1 pcs | 5 Kit de herramientas ----- | x1 set |
| 2 Portafilementos ----- | x1 pcs | 6 Lector tarjetas ----- | x1 pcs |
| 3 Alicates ----- | x1 pcs | 7 grasa lubricante ----- | x1 pitcher |
| 4 Cable de alimentación --- | x1 | | |



03

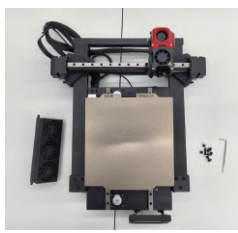
Montaje del equipo

1. Pasos del montaje

- 1) Corte las bridas para asegurarse de que cada eje pueda moverse libremente.



Herramientas



La imagen después de cortar las bridas y ensamblar los componentes



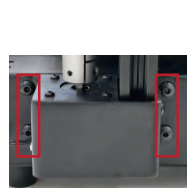
Empújalo hacia adelante y hacia atrás



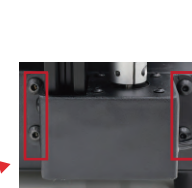
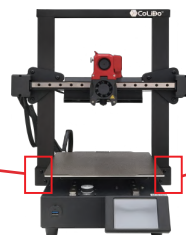
empújalo a derecha e izquierda

Revisa la máquina

- 2) Utiliza tornillos M5x8 para conectar el carro a la base (Nota: La boquilla debe estar orientada hacia adelante. Durante la instalación, primero inserta todos los tornillos en los agujeros correspondientes para asegurar la correcta alineación, y luego aprieta cada tornillo uno por uno hasta que quede bien fijado).

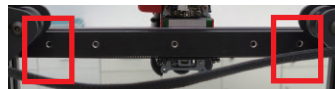
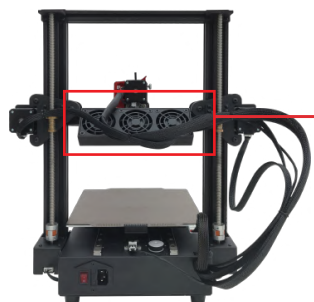


Vista izquierda



Vista derecha

- 3) Utiliza tornillos M5x8 para instalar el soporte del ventilador en el eje X.



- 4) Conecta los cables del motor del eje Z a ambos extremos del motor del eje Z.
5) Conecta el cable del ventilador.



Cable ventilador



Cable motor eje Z izq.



Cable motor eje Z der.



All rights reserved © IT3D Group

www.it3d.com

info@it3d.com

(+34) 961 18 83 30

04

Carga de consumibles

1. Encendido

Coloca los filamentos y el soporte de filamento a un lado de la impresora 3D, conecta el cable de alimentación y enciende el interruptor.



2. Precalentar la boquilla

Selecciona el tipo de filamento correspondiente en la pantalla según el tipo de filamento que estés utilizando, y la impresora 3D comenzará a calentarse.



3. Cargar el filamento

Usa un alicate de corte para recortar el extremo del filamento en punta, luego insértalo con fuerza en el tubo de alimentación. Después, haz clic en "Load Filament". La boquilla alimentará automáticamente el filamento hacia la boquilla. Una vez que el filamento sea extruido desde la boquilla, el proceso de carga estará completo.



Consejos: ¿Cómo cambiar el filamento?

Haz clic en la opción "Extrude" en la pantalla principal para acceder al submenú. Luego, haz clic en "Unload Filament" para retirar el filamento viejo. Inserta el nuevo filamento en el tubo de alimentación, haz clic en "Load Filament", selecciona la longitud y la velocidad de extrusión, y haz clic en "Extrude". Una vez que el filamento viejo haya sido completamente extruido de la boquilla, podrás comenzar a imprimir con el nuevo filamento.

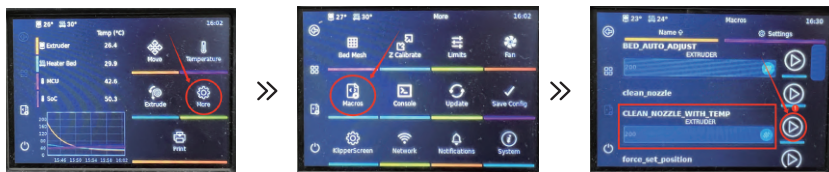
Nota: Al probar el equipo, puede haber filamento residual dentro de la boquilla, el cual puede no coincidir con el color del filamento que desees utilizar. En este caso, simplemente extruye una pequeña cantidad de filamento para limpiar completamente el filamento residual de la boquilla, y podrás comenzar a imprimir con el color deseado.

4. Calibración automática del nivelado

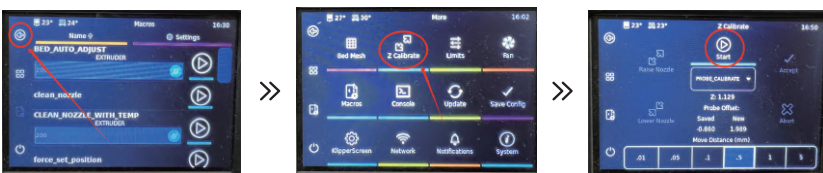
La impresora 3D puede experimentar inexactitudes en la función de nivelado automático debido al transporte a larga distancia. Por lo tanto, es necesario calibrar el nivelado automático de la boquilla antes de comenzar a imprimir.

Los pasos son los siguientes:

- 1) Si hay filamento residual en la boquilla, primero limpia la boquilla. En la pantalla principal del panel de control de la impresora, selecciona "More Settings" -> "Macros", y haz clic en el botón de ejecución "CLEAN_NOZZLE_WITH_TEMP" a la derecha. La máquina se calentará automáticamente y limpiará la boquilla.



- 2) Después de que se complete la limpieza, haz clic en el botón de retorno en la esquina superior de la pantalla, selecciona "Z Offset Calibration" y haz clic en "Start".



- 3) Una vez iniciado, la máquina ejecutará automáticamente el proceso de homing de los ejes XYZ. Cuando el movimiento se detenga, toma un papel A4 y colócalo entre la boquilla y la cama caliente, asegurándote de que haya una ligera fricción entre la boquilla y el papel A4 (este es el estándar de calibración).

Nota: Si el papel A4 está demasiado ajustado o demasiado suelto al tirar de él, afectará el resultado del nivelado automático.



- 4) En este punto, el eje Z generalmente se detendrá a aproximadamente 4 mm. Ajusta deslizando el papel A4 hacia adelante y hacia atrás o observando la distancia entre la boquilla de extrusión y el papel A4. Generalmente, si la distancia entre la boquilla y el papel A4 es demasiado grande, selecciona la operación "Lower Nozzle". Si la distancia es demasiado pequeña, selecciona la operación "Raise Nozzle".

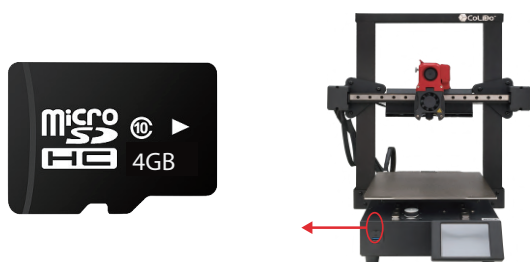


Cuando la distancia es relativamente grande, los pasos de ajuste son los siguientes:

- a. Por defecto, selecciona la distancia de movimiento como "1", luego haz clic en la operación "Lower Nozzle". Después de cada bajada, desliza el papel A4 hacia adelante y hacia atrás para comprobar la distancia. Una vez que notes que el papel está demasiado ajustado contra la boquilla, haz clic inmediatamente en la operación "Raise Nozzle" una vez.
- b. Ajusta la distancia de movimiento a "0.1", luego continúa haciendo clic en "Lower Nozzle" y verifica deslizando el papel A4 hacia adelante y hacia atrás. Cuando encuentres que el papel está ligeramente ajustado contra la boquilla, haz clic en "Raise Nozzle" nuevamente.
- c. Ajusta la distancia de movimiento a "0.01", luego continúa seleccionando "Raise" o "Lower Nozzle" para realizar ajustes finos mientras deslizas el papel A4 para comprobar. Finalmente, asegúrate de que haya una ligera sensación de fricción entre la boquilla y el papel A4, lo que indica que el ajuste está completo.

5. Impresión

- 1) Para la primera prueba de impresión, asegúrate de que la unidad USB o la conexión Wi-Fi estén conectadas.



* Lea atentamente las siguientes instrucciones de uso antes de utilizarlo

2) Haz clic en "Print" en la pantalla → Selecciona el archivo que deseas imprimir y haz clic en "Print", luego espera a que se complete la impresión



Información durante la impresión:

- 1.Nombre del archivo que se está imprimiendo
- 2.Progreso de la impresión
- 3.Porcentaje de velocidad actual, velocidad en tiempo real y velocidad máxima.
- 4.Archivo impreso
- 5.Pausar esta impresión (puede reanudarse)
- 6.Cancelar esta impresión (no se puede reanudar)



- 7.Ajustar parámetros de impresión
- 8.Modificar configuraciones de impresión
- 9.Tiempo de impresión restante
- 10.Tiempo total de impresión
- 11.Velocidad del ventilador de enfriamiento
- 12.Posición actual del eje Z
- 13.Temperatura actual de la cama caliente/temperatura preestablecida
- 14.Temperatura actual de la boquilla/temperatura preestablecida

05 Instalación y uso del software

1.Descripción de los parámetros de configuración:

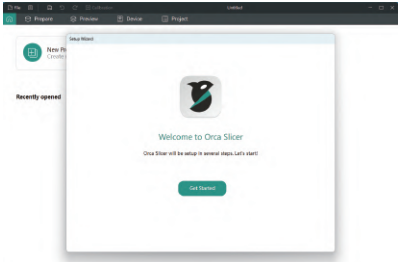
Estos parámetros de configuración son para el modelo de impresora 3D: CoLiDo DIY 4.0. Versión de instalación de Orca Slicer: 2.0 o posterior

2.Sistemas operativos compatibles con Orca Slicer:

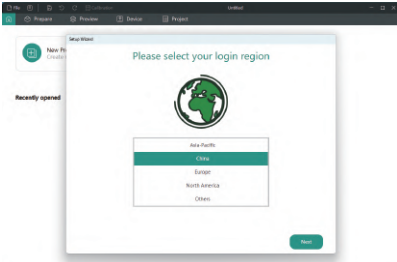
- 1) Windows 10 o posterior, 64 bits;
- 2) Mac OS X 11 Big Sur o posterior, 64 bits;
- 3) Linux, 64 bits

3.Configuración inicial de Orca Slicer:

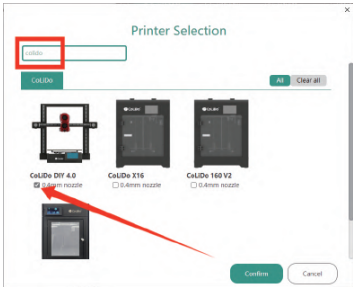
- 1) Después de instalar Orca Slicer, al abrir el software por primera vez, haz clic en "Get Started" para ingresar al asistente inicial



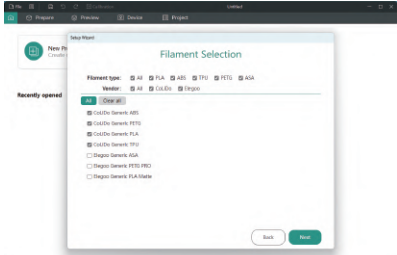
- 2) Selecciona tu región y haz click en "Next".



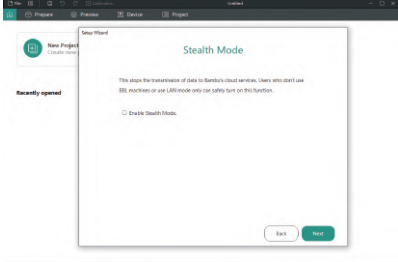
- 3) Selecciona el modelo de impresora 3D que deseas agregar, marca la casilla correspondiente y luego haz clic en "Confirm"



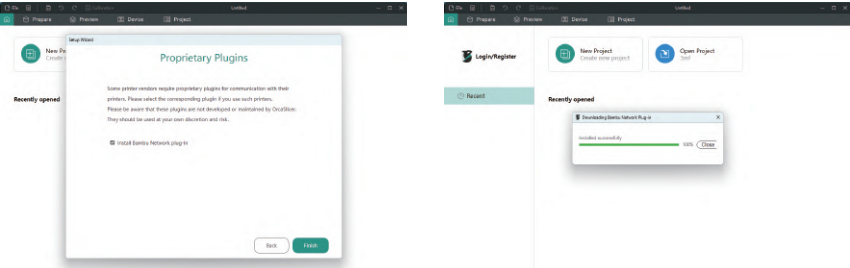
- 4) Selecciona los tipos de filamento que necesitas para imprimir. Por defecto, selecciona todos los materiales de la marca CoLiDo, luego haz clic en "Next"



- 5) Para los complementos de red, utiliza la configuración predeterminada y haz clic directamente en "Next"

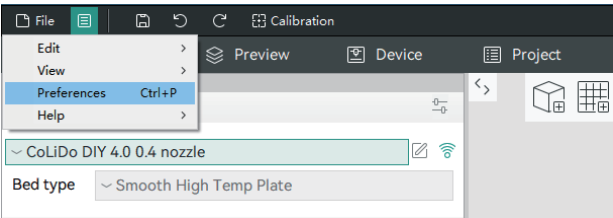


- 6) Instala los complementos propietarios. Marca la casilla de "Install Bambu Network Plug-in" y luego haz clic en "Finish" para completar el asistente de configuración.

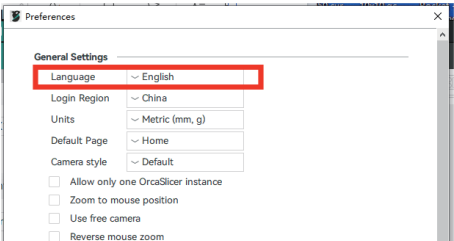


4.Modificar el idioma de visualización del software

- 1) En la barra de menú, haz clic en el ícono mostrado en la Figura 4.1 y selecciona "Preferences".



- 2) En la ventana emergente, selecciona la pestaña "Language", elige tu idioma preferido y reinicia el software para aplicar los cambios.

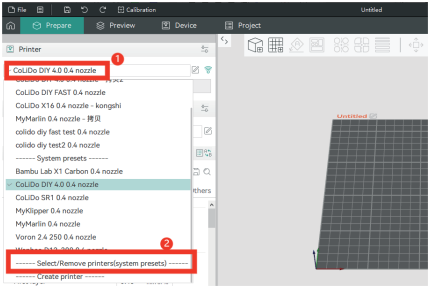


All rights reserved © IT3D Group

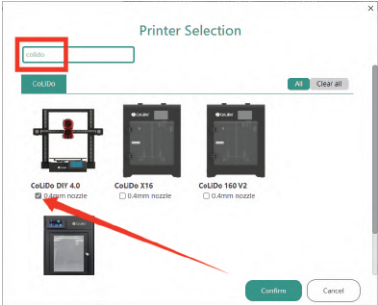
* Lea atentamente las siguientes instrucciones de uso antes de utilizarlo

5. Agregar una impresora 3D nuevamente después de reiniciar la aplicación.

- 1) En el menú desplegable de impresoras resaltado en rojo con ①, haz clic en ② resaltado en rojo "Select/Remove printers(system presets)---

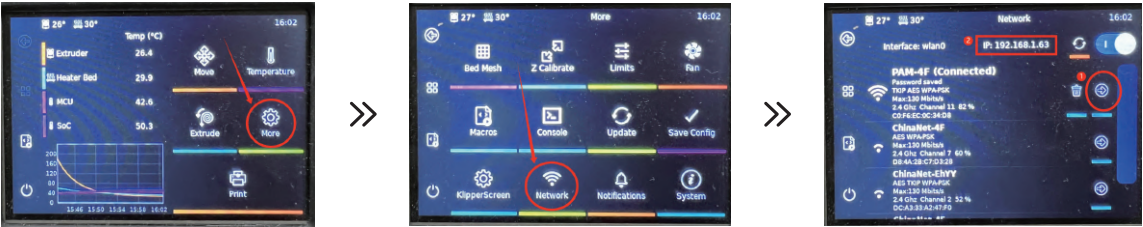


- 2) Busca la marca CoLiDo, localiza el modelo de impresora 3D correspondiente, marca la casilla frente a "0.4mm nozzle" para agregarla, y luego haz clic en "Confirm"

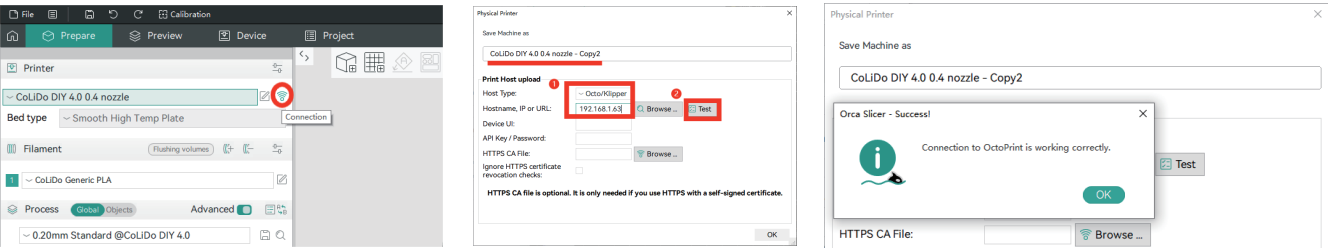


6. Conectar la impresora 3D a través de Wi-Fi

- 1) Opera desde el panel de control de la impresora: Desde la pantalla principal, ve a "More" -> "Net-work", y haz clic en el ① resaltado en rojo. Conéctate a la misma red Wi-Fi que el computador. Una vez conectado, anota la dirección IP resaltada ② en rojo en la pantalla (por ejemplo, "192.168.1.63").



- 2) Vuelve a la interfaz del slicer y haz clic en el ícono de "Wi-Fi" resaltado en rojo. Selecciona el modelo de impresora 3D que deseas guardar. Renombra la impresora 3D como se muestra en rojo subrayado, ingresa la dirección IP ① resaltada en rojo del paso anterior y haz clic en "Test" ② resaltado en rojo. Si muestra "Connection to OctoPrint is working correctly", la IP es correcta. Haz clic en "OK" para confirmar y completar el emparejamiento.



- 3) La configuración de Wi-Fi ahora está completa. Después de hacer clic en "Slice plate", puedes elegir la opción "Print" para transferir el archivo directamente a la impresora 3D a través de Wi-Fi o seleccionar "Export G-code" para guardar el archivo en una unidad USB.

