

GUIA DE MUNTATGE I CONFIGURACIÓ

CoLiDo DIY 4.0 V3

C/ del Ter, 16
07009 Palma
Tel.971177756
sedi.caib.es



*Recurs didàctic creat per David Guardiola Pérez,
Cèsar Sebastià Milian i Rocío Peña Zarza sota
llicència CC BY-NC-SA 4.0 dins el Programa
Codi Escola 4.0*

IMPRESSORA 3D COLIDO DIY 4.0 V3

Guia de muntatge i
configuració



ÍNDEX

1. **MUNTATGE DE LA IMPRESSORA**
 2. **AJUSTAMENTS DE LA CONFIGURACIÓ**
 - 2.1 PANELL D'INICI
 - 2.2 CALIBRAT EIXOS X / Y / Z
 - 2.3 ANIVELLAMENT DE LA BASE
 - 2.4 POSAR FILAMENT
 - 2.5 LLEVAR FILAMENT
 3. **CONFIGURACIÓ DEL LAMINADOR ORCA SLICER**
 - 3.1 INSTAL·LACIÓ DEL PROGRAMARI
 - 3.2 SELECCIÓ DE LA IMPRESSORA COLIDO 4.0 V3
 - 3.3 SELECCIÓ FILAMENT
 - 3.4 CÀRREGA .STL
 - 3.5 SELECCIÓ: CANVI FILAMENT
 - 3.6 SELECCIÓ: QUALITAT IMPRESSIÓ
 - 3.7 SUPORTS PER A PECES AMB BUI TS
 - 3.8 CONVERSIÓ DEL .STL A .GODE
 - 3.9 DADES D'IMPRESSIÓ
 - 3.10 IMPRESSIÓ DES DE L'USB
 - 3.11 IMPRESSIÓ DES DEL PC. CONNEXIÓ WIFI
 4. **CONSELLS D'IMPRESSIÓ**
-

1. MUNTATGE DE LA IMPRESSORA



1.1 EINES I ÚTILS QUE NECESSITAREM:

- Pinces de celles
- Paper blanc
- Perns negres del kit de muntatge

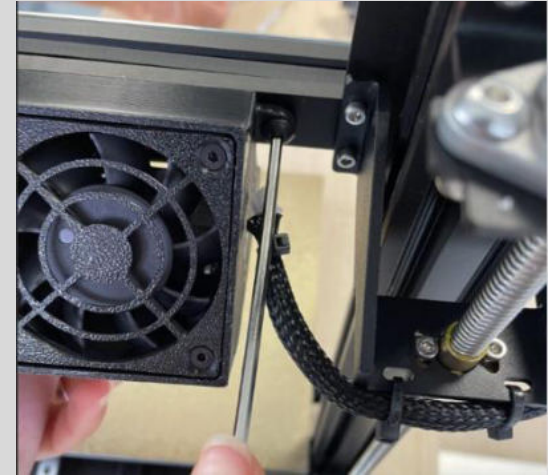
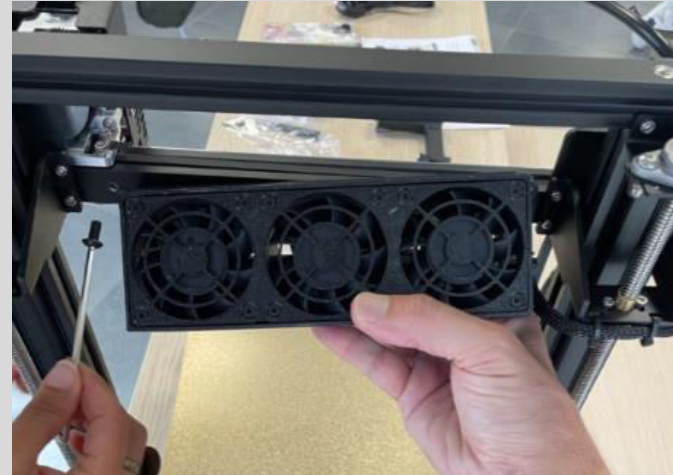
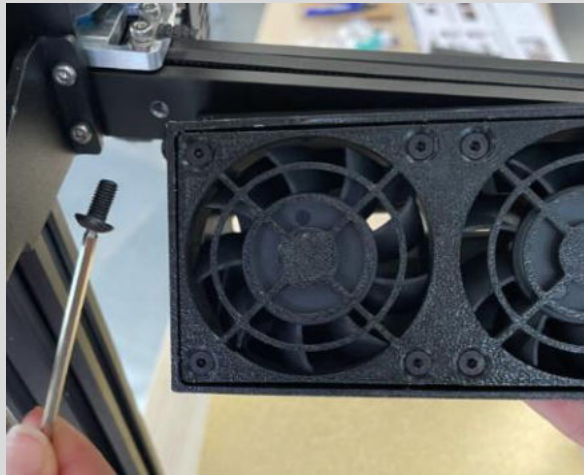
1.2 PASSES:

1. Comprovar el material de la capsa:

- Borses de plàstic amb els perns necessaris (negres) i de recanvi.
- Diferents mides de claus Allen
- Alicates de tall
- Greix i ferrament

2. Enroscar els perns negres diagonalment a les dues bandes suports de l'extrusor

3. Muntatge ventilador



Enroscar els 2 perns col·locant les sortides dels 3 ventiladors a la part posterior



4. Muntatge suport fil

- a. Recordar posar en paral·lel els pernns per poder introduir el suport del fil.
- b. Posar el suport a un costat o altre del logo de CoLiDo.





5. Enganxar tots els cables electrònics
dels motors i del ventilador

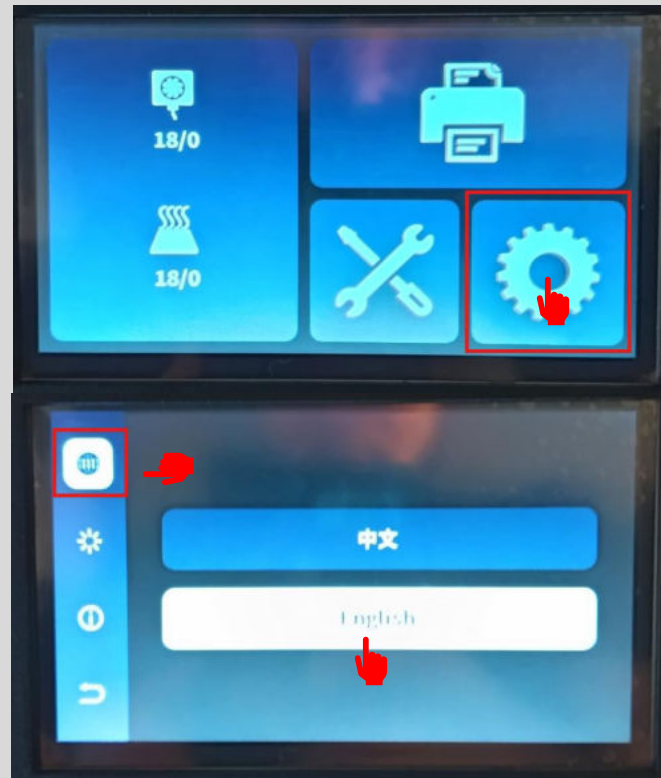


6. Endollar la impressora al corrent elèctric



2. AJUSTAMENTS DE LA CONFIGURACIÓ

2.1 PANELL D'INICI



Idioma

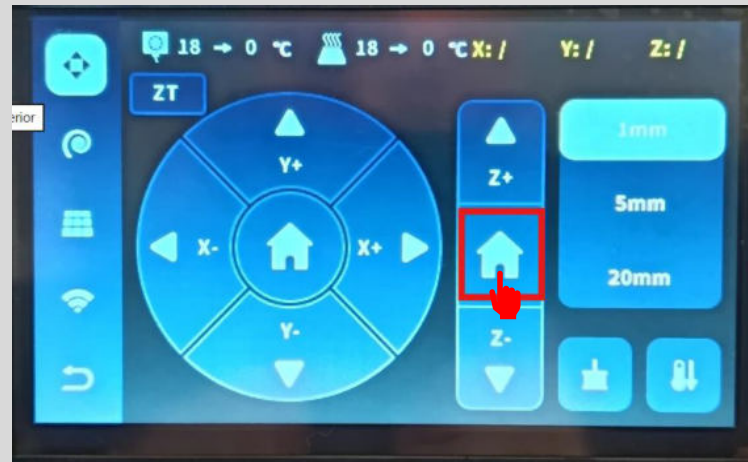


Eines

2.2 CALIBRAT EIXOS X / Y / Z



Calibrat eixos X i Y

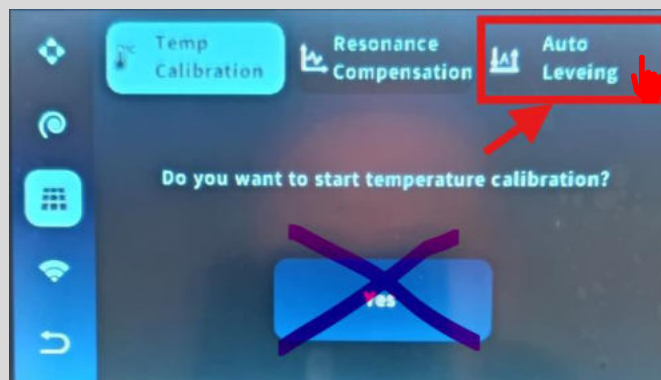
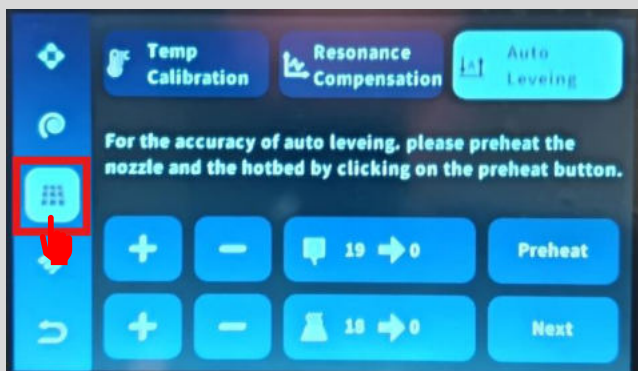


Calibrat eix Z, pas 1

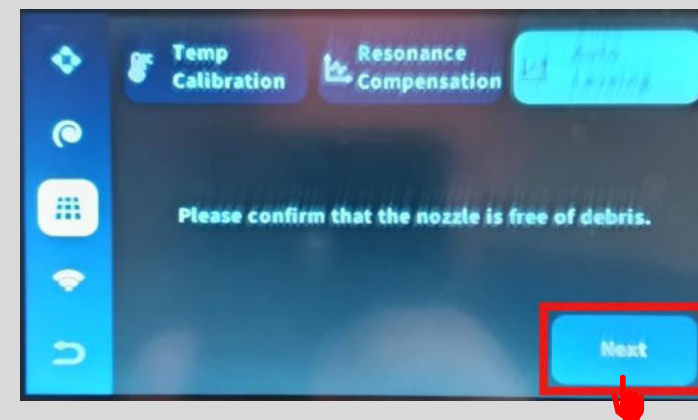


Calibrat eix Z, pas 2

2.3 ANIVELLAMENT DE LA BASE

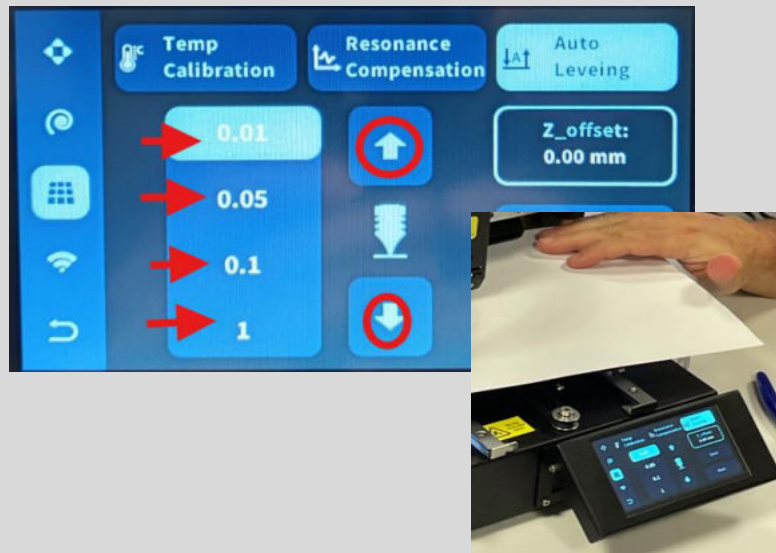
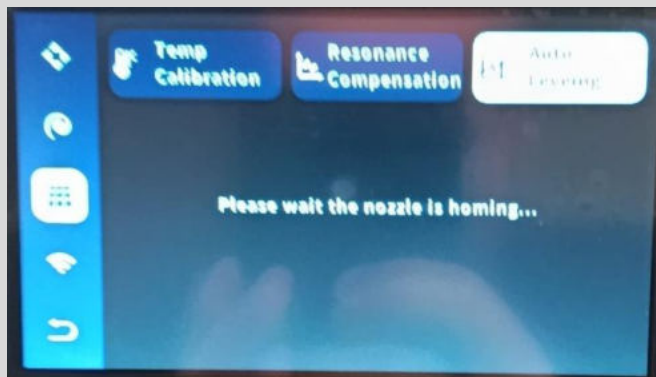


No interrompre. Si t'equivoques hi ha un temps d'espera d'11 minuts



Comprovar que el broquet de l'extrusor està net i sense restes de fil i NEXT

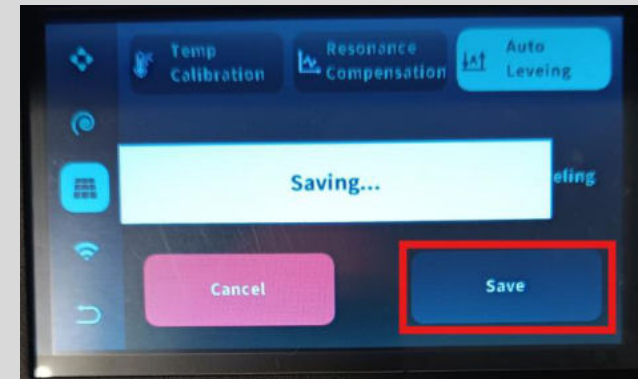
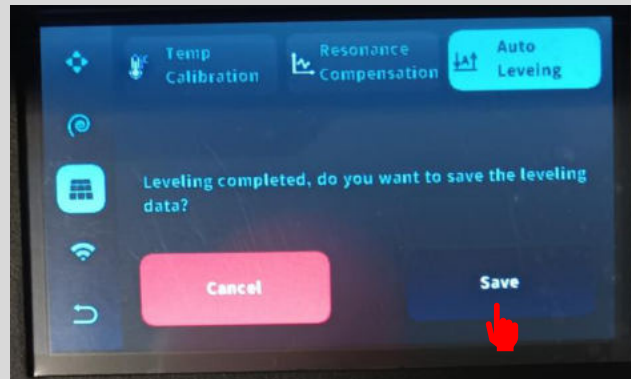
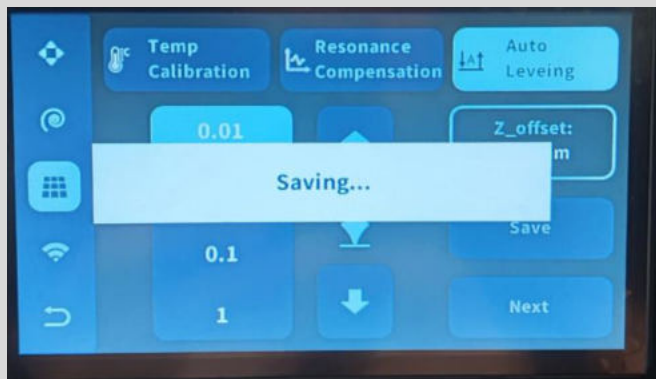
2.3 ANIVELLAMENT DE LA BASE



Hem d'anar pujant o davallant el broquet de l'extrusor fins que el full "rasqui" lleugerament el full, però sense passar-nos perquè podem ratllar la base.

Amb les diferents altures, canvia la distància que puja o davalla cada pic. Una vegada ajustat, recomanem pitjar Next, desarà el punt central i farà un anivellament per a tots els punts de la base.

Si quan imprimim, la peça se'ns desferra, tal vegada hem de davallar més el broquet.



2.4 POSAR FILAMENT



No ajustar massa
els perns, ha de
tenir moviment



Tall en diagonal

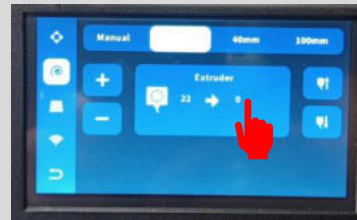
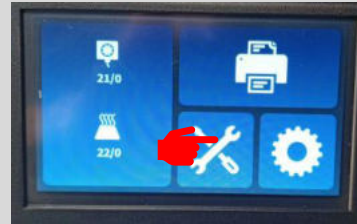


En el sentit de la fletxa

2.4 POSAR FILAMENT



Pitjar la palanca i introduir el fil fins **topi**



Escalfar l'extrusor a 200°



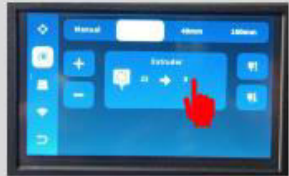
Pitjar 100 mm



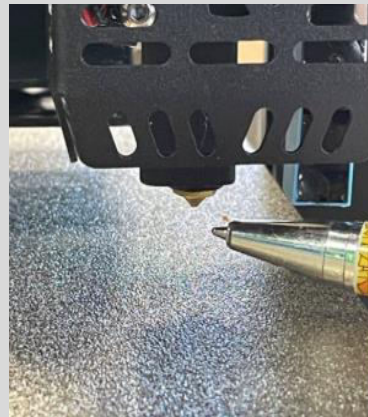
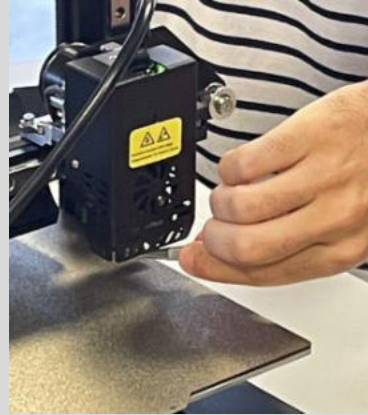
Pitjar Botó
Davallar

Repetir l'anterior procediment fins que surti fil "net"
pel broquet ("boquilla") de l'extrusor

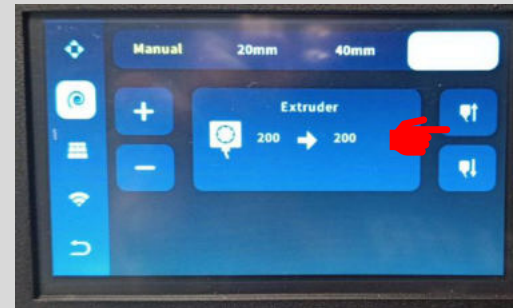
2.5 LLEVAR FILAMENT



Escalfar l'extrusor a 200°



Treure restes amb pinces
Alerta tocar el broquet de
l'extrusor, que està calent!



Per extreure fil:
40 mm cap a baix
100 mm cap a dalt

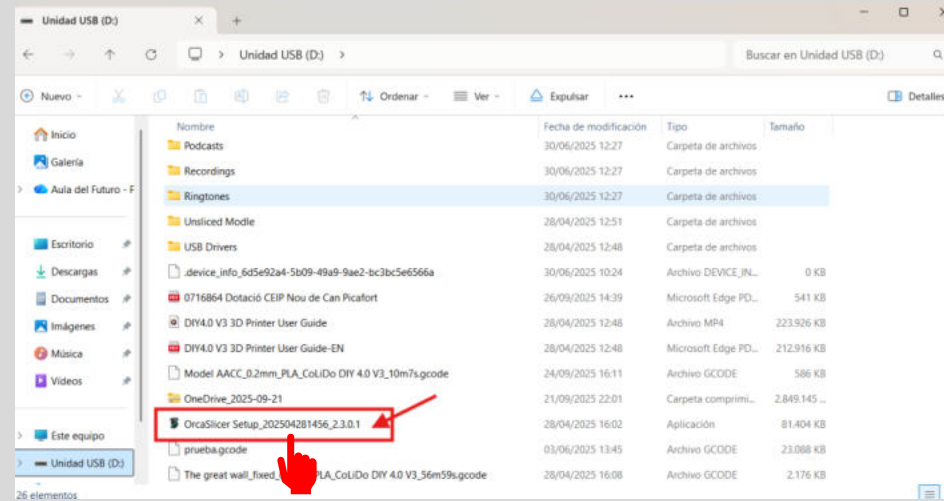
Repetir l'anterior procediment fins que
surti el fil de l'extrusor.

No estirar el fil. Només acompanyar-lo.

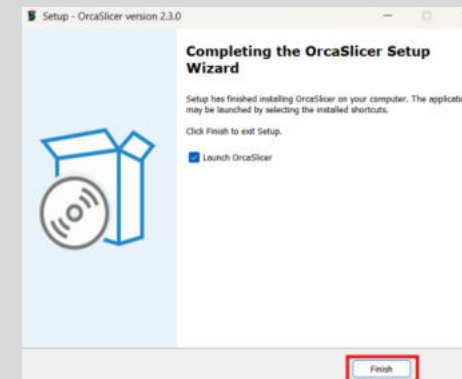
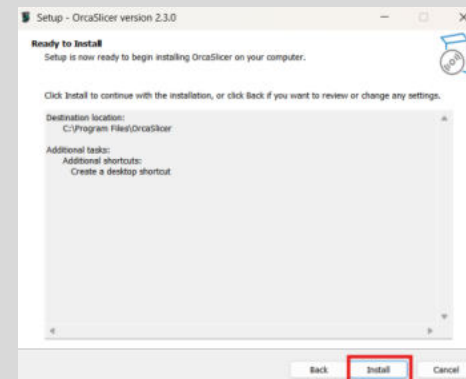
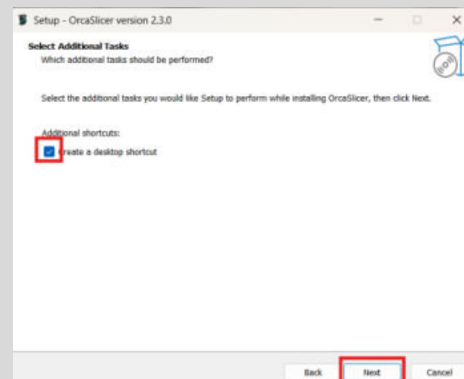
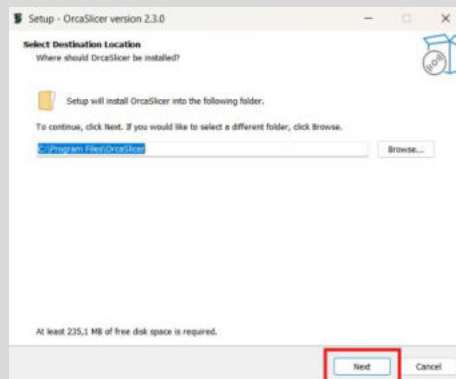
3.CONFIGURACIÓ DEL LAMINADOR ORCA SLICER

3.1 INSTAL·LACIÓ DEL PROGRAMARI

S'ha d'instal·lar el laminador des de l'executable que hi ha a l'USB de la capsa de la impressora, ja que les versions d'Internet de l'OrcaSlicer no donen l'opció de seleccionar la impressora Colido 4.0 V3



3.1 INSTAL·LACIÓ DEL PROGRAMARI



3.2 SELECCIÓ DE LA IMPRESSORA CoLiDo 4.0 V3



Escriure colido
Seleccionar la CoLiDo DiY 4.0 V3

3.3 SELECCIÓN: FILAMENT

Asistente de Configuración

Seleccionar filamento

Tipo de filamento:

☒ Todo ☒ PLA ☒ ABS ☒ TPU ☒ PC ☒ PA-CF ☒ PETG ☒ PETG-CF ☒ ABS-GF ☒ ASA ☒ ASA-Aero ☒ ASA-CF ☒ PA6-CF ☒ PA-GF ☒ PET-CF ☒ PLA-AERO ☒ PLA-CF ☒ PPA-CF ☒ PVA ☒ PA ☒ BVOH ☒ EVA ☒ HIPS ☒ PCTG ☒ PE ☒ PHA ☒ PP ☒ PP-CF ☒ PP-GF ☒ PPA-GF ☒ SBS

Fabricante:

☒ Todo ☒ Bambu Lab ☒ Polymaker ☒ eSUN ☒ Aliz ☒ CoLiDo ☒ Generic ☒ Overture ☒ SUNLU

☐ Aliz PA-CF	☐ Bambu ASA	☐ Bambu PC	☐ Ba
☐ Aliz PETG	☐ Bambu ASA-Aero	☐ Bambu PC FR	☐ Ba
☐ Aliz PETG-CF	☐ Bambu ASA-CF	☐ Bambu PET-CF	☐ Ba
☐ Aliz PETG-Metal	☐ Bambu PA-CF	☐ Bambu PETG Basic	☐ Ba
☐ Aliz PLA	☐ Bambu PA6-CF	☐ Bambu PETG HF	☐ Ba
☐ Bambu ABS	☐ Bambu PA6-GF	☐ Bambu PETG Translucent	☐ Ba

Asistente de Configuración

Seleccionar filamento

☒ ABS-GF ☒ ASA ☒ ASA-Aero ☒ ASA-CF ☒ PA6-CF ☒ PA-GF ☒ PET-CF ☒ PLA-AERO ☒ PLA-CF ☒ PPA-CF ☒ PVA ☒ PA ☒ BVOH ☒ EVA ☒ HIPS ☒ PCTG ☒ PE ☒ PHA ☒ PP ☒ PP-CF ☒ PP-GF ☒ PPA-GF ☒ SBS

Fabricante:

☒ Todo ☒ Bambu Lab ☒ Polymaker ☒ eSUN ☒ Aliz ☒ CoLiDo ☒ Generic ☒ Overture ☒ SUNLU

itte	☒ Bambu PLA-CF	☒ Bambu Support W	☒ Fiberon PA12-CF
stal	☒ Bambu PPA-CF	☒ Bambu Support for ABS	☒ Fiberon PA6-CF
k	☒ Bambu PVA	☒ Bambu TPU 95A	☒ Fiberon PA6-GF
k+	☒ Bambu Support For PA/PET	☒ Bambu TPU 95A HF	☒ Fiberon PA612-CF
arkle	☒ Bambu Support For PLA	☒ CoLiDo Abs	☒ Fiberon PET-CF
ugh	☒ Bambu Support For PLA/PETG	☒ CoLiDo PETG	☒ Fiberon PETG-ESD
pod	☒ Bambu Support G	☒ CoLiDo PLA+	☒ Fiberon PETG-rCF

Asistente de Configuración

Modo Invisible

Esta función detiene la transmisión de datos a los servicios en la nube de Bambu. Los usuarios que no utilicen máquinas BBL o que solo utilicen el modo LAN pueden activar esta función de forma segura.

☐ Activar Modo Invisible.

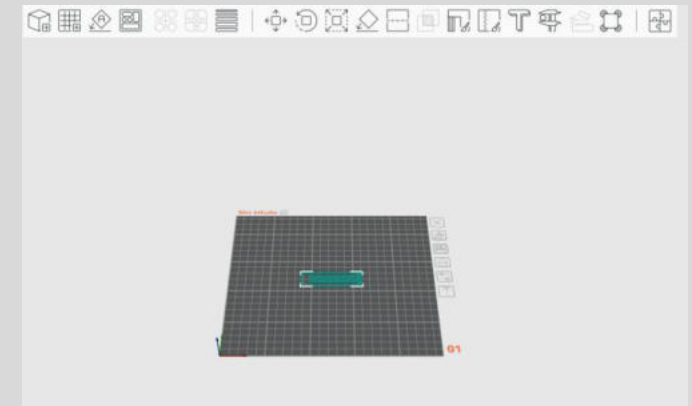
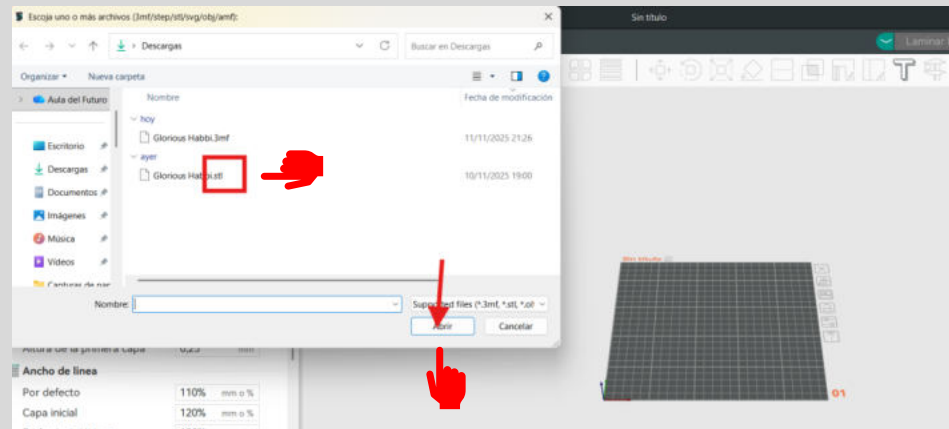
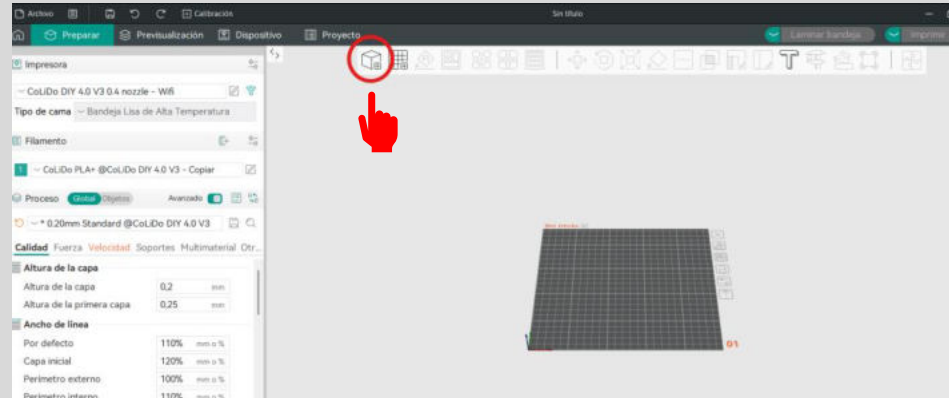
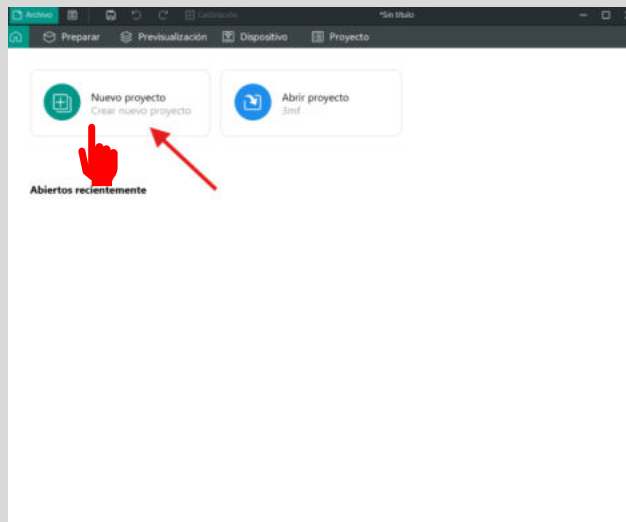
Asistente de Configuración

Complemento de red Bambú

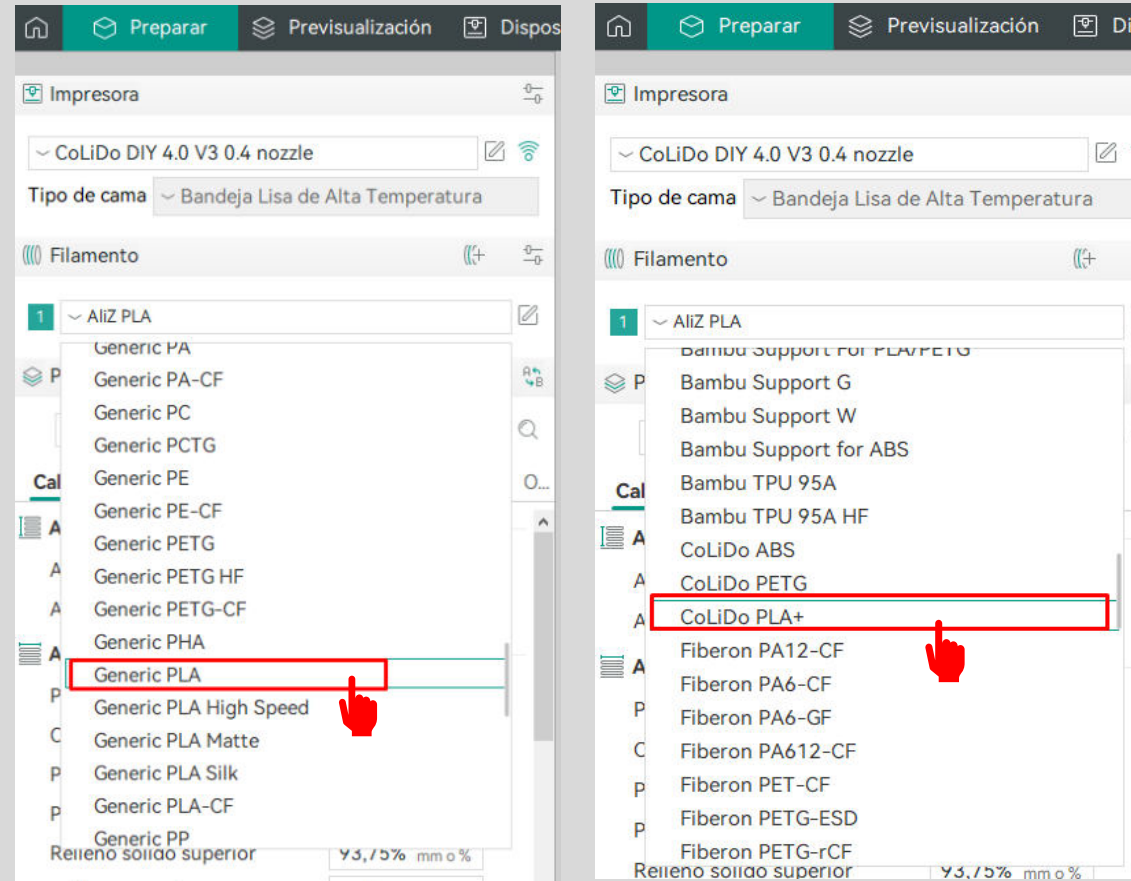
Some printer vendors require proprietary plugins for communication with their printers. Please select the corresponding plugin if you use such printers. Please be aware that these plugins are not developed or maintained by OrcaSlicer. They should be used at your own discretion and risk.

☐ Instalar complemento de red Bambú

3.4 CÀRREGA .STL

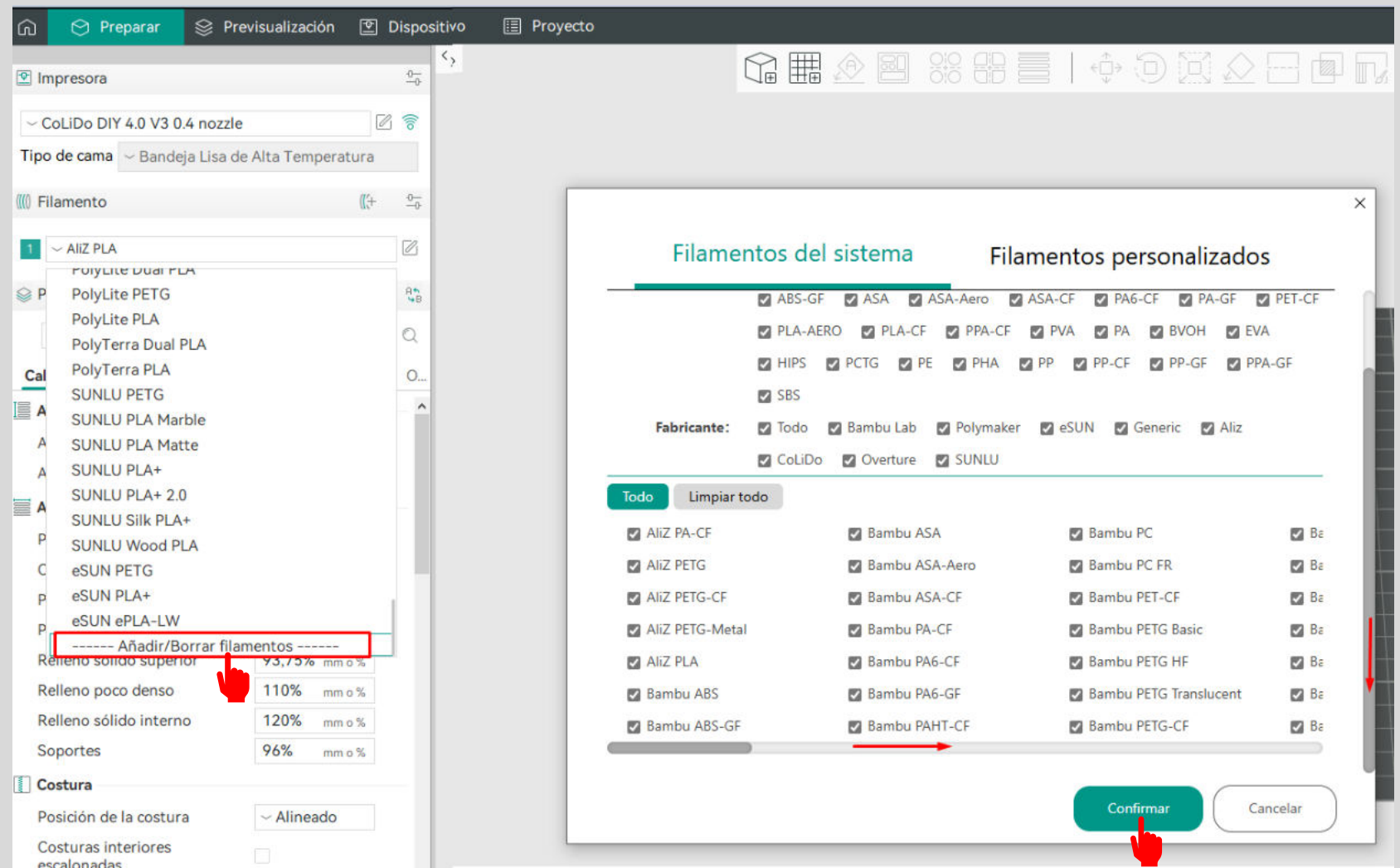


3.5 SELECCIÓ: CANVI FILAMENT

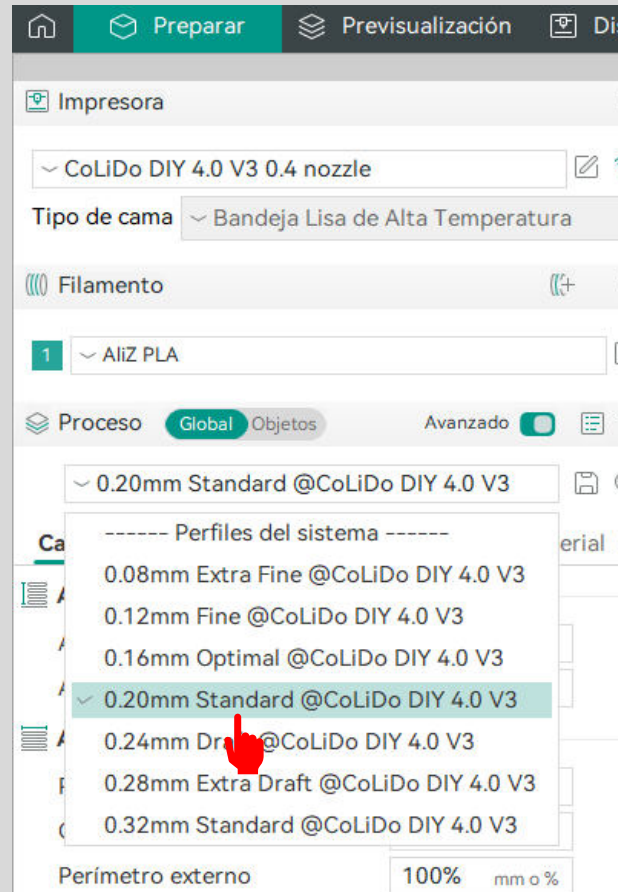


Seleccionar del desplegable la marca i tipus de fil de la vostra bobina (mirar etiqueta)

Si no trobam el nostre fil,
ventura durant la
instal·lació no s'han
seleccionats tots els fils.
Podem revisar-ho
seleccionant al desplegable
Afegir/Esborrar filaments

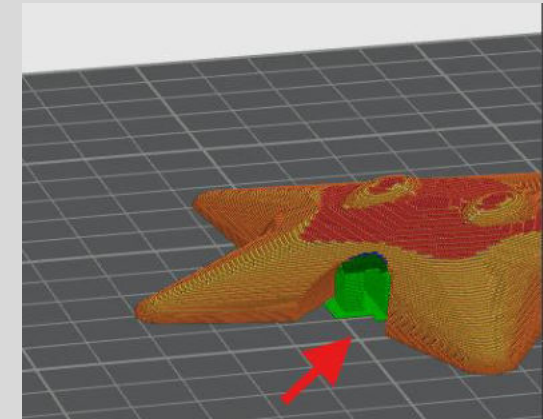
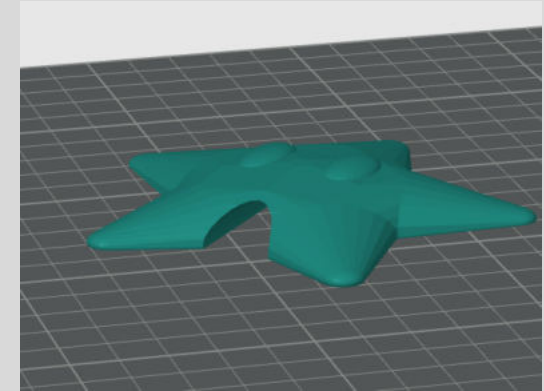
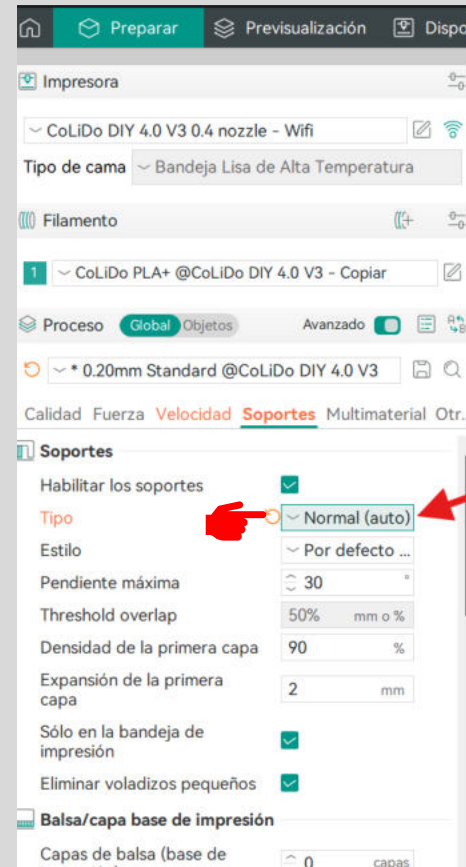


3.6 SELECCIÓ QUALITAT IMPRESSIÓ



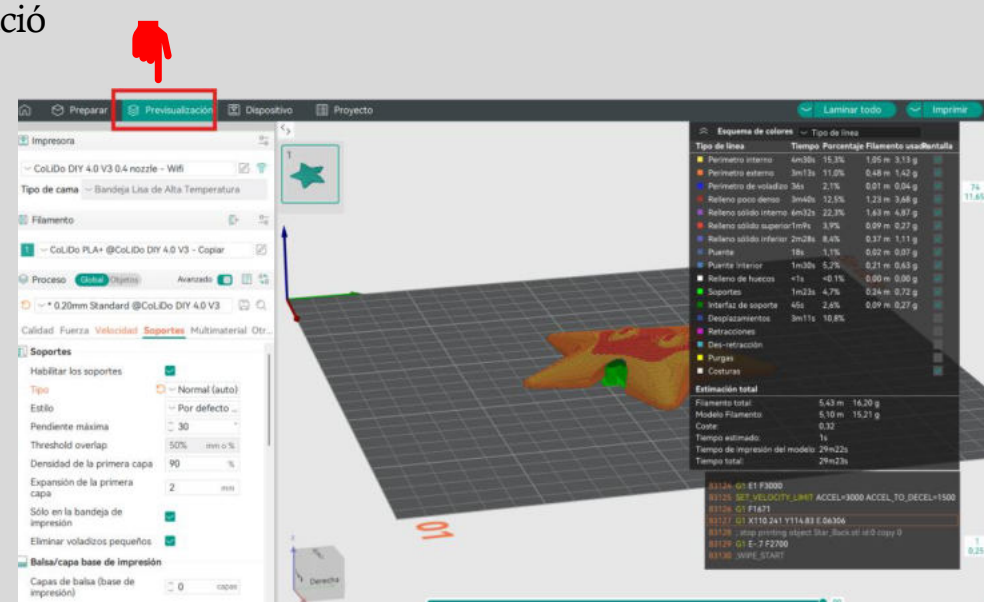
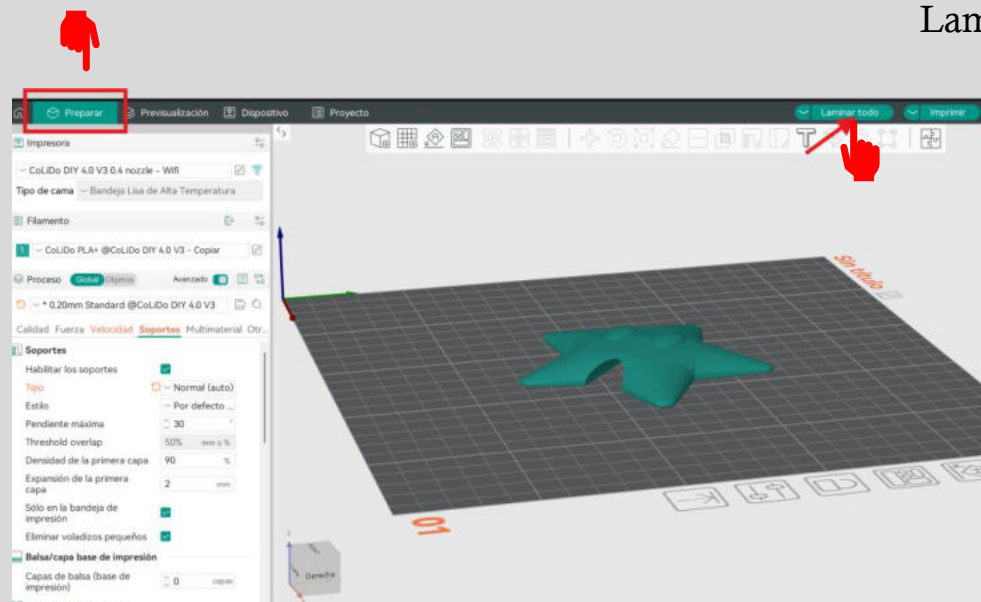
Quan menys nombre seleccionam,
més qualitat d'impressió tindrem
però més temps d'impressió tindrem.

3.7 SUPORTS PER A PECES AMB BUITES



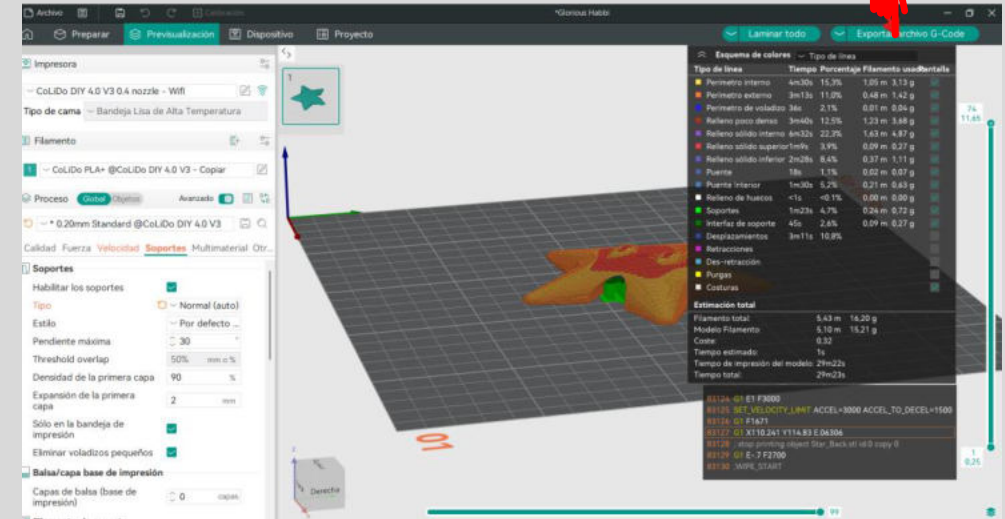
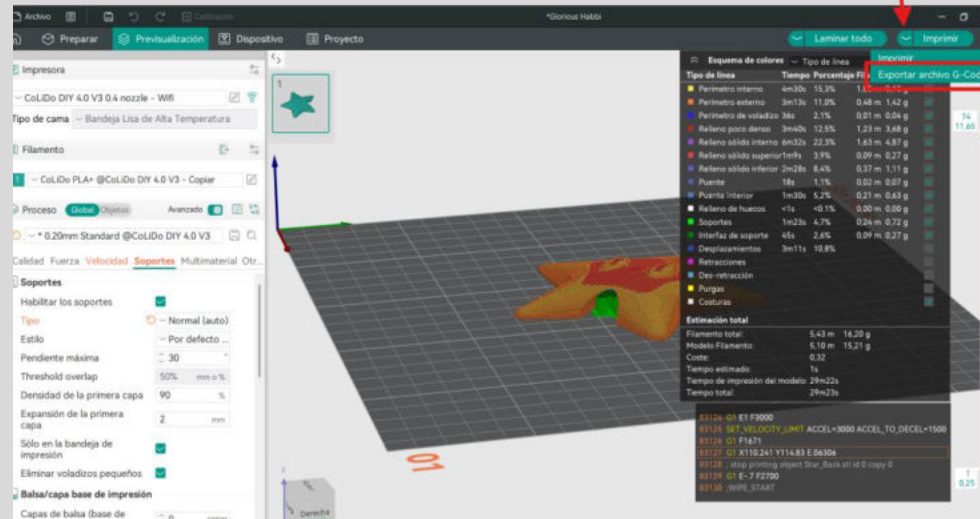
3.8 CONVERSIÓ DEL .STL A .GODE

Laminació

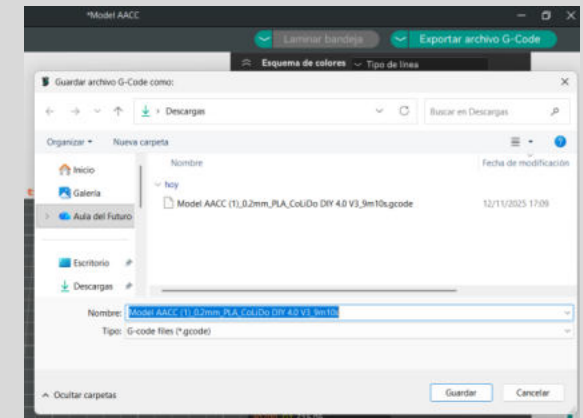


3.8 CONVERSIÓ DEL .STL A .GCODE

Exportació d'un .gcode a un USB



*Quan deses l'arxiu,
t'afegeix al nom
el temps previst d'impressió*



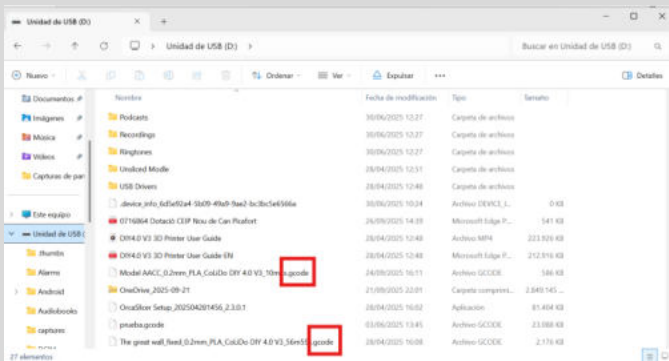
3.9 DADES D'IMPRESSIÓ

Esquema de colores		Tipo de línea					
Tipo de línea	Tiempo	Porcentaje	Filamento usado	Rantalla			
■ Perímetro interno	4m30s	15,3%	1,05 m	3,13 g			✓
■ Perímetro externo	3m13s	11,0%	0,48 m	1,42 g			✓
■ Perímetro de voladizo	36s	2,1%	0,01 m	0,04 g			✓
■ Relleno poco denso	3m40s	12,5%	1,23 m	3,68 g			✓
■ Relleno sólido interno	6m32s	22,3%	1,63 m	4,87 g			✓
■ Relleno sólido superior	1m9s	3,9%	0,09 m	0,27 g			✓
■ Relleno sólido inferior	2m28s	8,4%	0,37 m	1,11 g			✓
■ Puente	18s	1,1%	0,02 m	0,07 g			✓
■ Puente Interior	1m30s	5,2%	0,21 m	0,63 g			✓
■ Relleno de huecos	<1s	<0,1%	0,00 m	0,00 g			✓
■ Soportes	1m23s	4,7%	0,24 m	0,72 g			✓
■ Interfaz de soporte	45s	2,6%	0,09 m	0,27 g			✓
■ Desplazamientos	3m11s	10,8%					✓
■ Retracciones							✓
■ Des-retracción							✓
■ Purgas							✓
■ Costuras							✓
Estimación total							
Filamento total:	5,43 m	16,20 g					
Modelo Filamento:	5,10 m	15,21 g					
Coste:	0,32						
Tiempo estimado:	1s						
Tiempo de impresión del modelo:	29m23s						
Tiempo total:	29m23s						
83124 G1 E1 F3000							
83125 SET_VELOCITY_LIMIT ACCEL=3000 ACCEL_TO_DECEL=1500							
83126 G1 F1671							
83127 G1 X110.241 Y114.83 E.06306							
83128 ; stop printing object Star_Back.stl id:0 copy 0							
83129 G1 E-.7 F2700							
83130 ;WIPE_START							

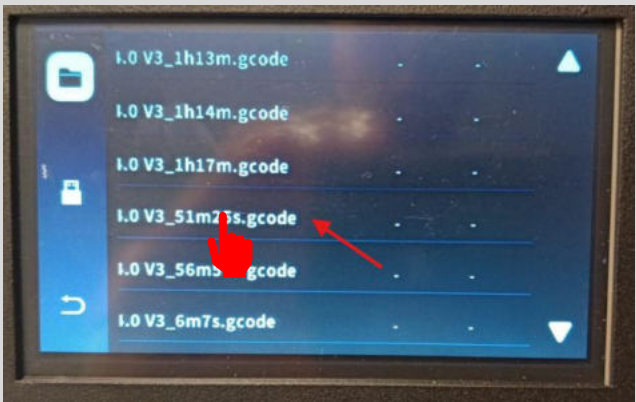
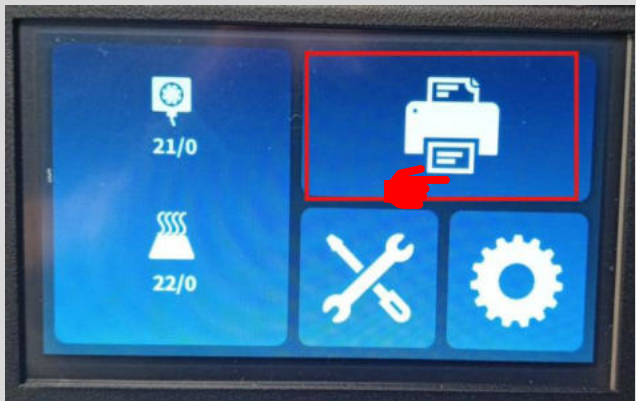
Després de la laminació, pots revisar les dades de la impressió

3.10 IMPRESSIÓ DES DE L'USB

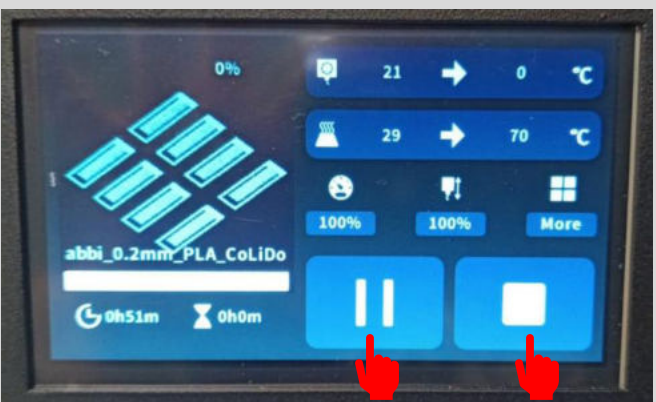
Connectar l'USB



Seleccionar l'arxiu d'impressió



Confirmar la impressió



Pausar Cancelar

3.11 IMPRESSIÓ DES DEL PC

Esbrinar la IP de la impressora



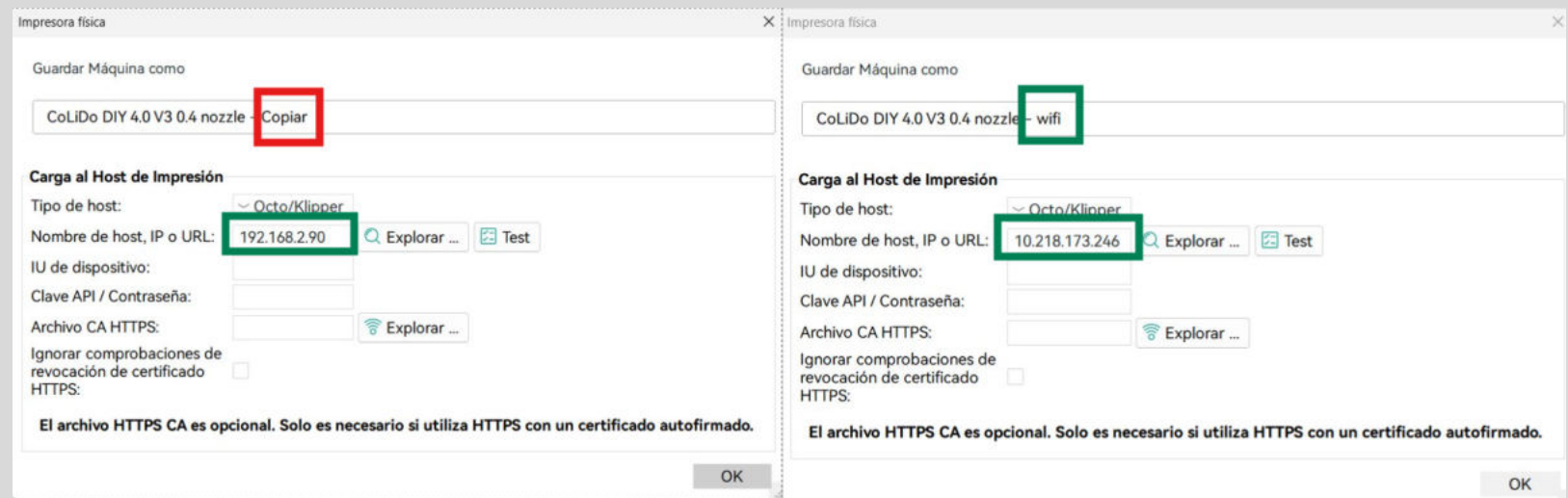
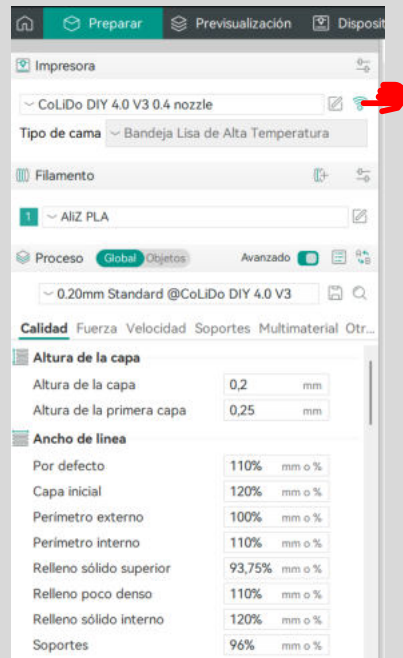
*IP impressora
(heu de mirar quin surt a la vostra
impressora, aquest només és un exemple)*



3.11 IMPRESSIÓ DES DEL PC. CONNEXIÓ WIFI

Vinculació de la impressora amb l'ordinador

Impressora i ordinador han d'estar connectats a la mateixa xarxa



Canviar nom impressora "wifi"

Posa Nombre de host, IP o URL la IP del pas anterior

3.11 IMPRESSIÓ DES DEL PC. CONNEXIÓ WIFI

Vinculació de la impressora amb l'ordinador

Impressora i ordinador han d'estar connectats a la mateixa xarxa

Impresora física

Guardar Máquina como

CoLiDo DIY 4.0 V3 0.4 nozzle - wifi

Carga al Host de Impresión

Tipo de host: ~ Octo/Klipper

Nombre de host, IP o URL: 10.218.173.246 Explorar ... Test

IU de dispositivo:

Clave API / Contraseña:

Archivo CA HTTPS: Explorar ...

Ignorar comprobaciones de revocación de certificado HTTPS: ☐

El archivo HTTPS CA es opcional. Solo es necesario si utiliza HTTPS con un certificado autofirmado.

OK

Impresora física

Guardar Máquina como

CoLiDo DIY 4.0 V3 0.4 nozzle - wifi

Carga al Host de Impresión

Tipo de host: ~ Octo/Klipper

Nombre de host, IP o URL: 10.218.173.246 Explorar ... Test

IU de dispositivo:

Clave API / Contraseña:

Archivo CA HTTPS: Explorar ...

Ignorar comprobaciones de revocación de certificado HTTPS: ☐

El archivo HTTPS CA es opcional. Solo es necesario si utiliza HTTPS con un certificado autofirmado.

OK

Orca Slicer - ¡Éxito!

La conexión con OctoPrint funciona correctamente.

Impresora física

Guardar Máquina como

CoLiDo DIY 4.0 V3 0.4 nozzle - wifi

Carga al Host de Impresión

Tipo de host: ~ Octo/Klipper

Nombre de host, IP o URL: 10.218.173.246 Explorar ... Test

IU de dispositivo:

Clave API / Contraseña:

Archivo CA HTTPS: Explorar ...

Ignorar comprobaciones de revocación de certificado HTTPS: ☐

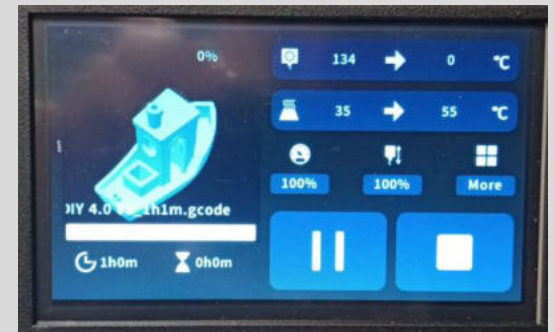
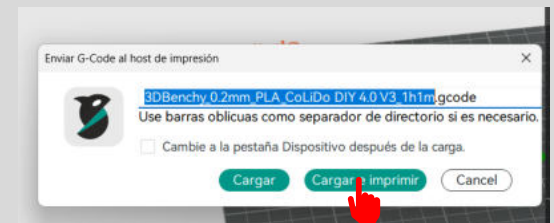
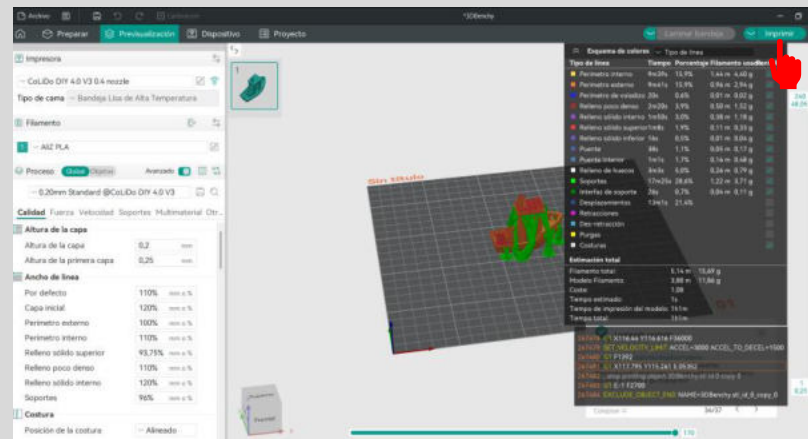
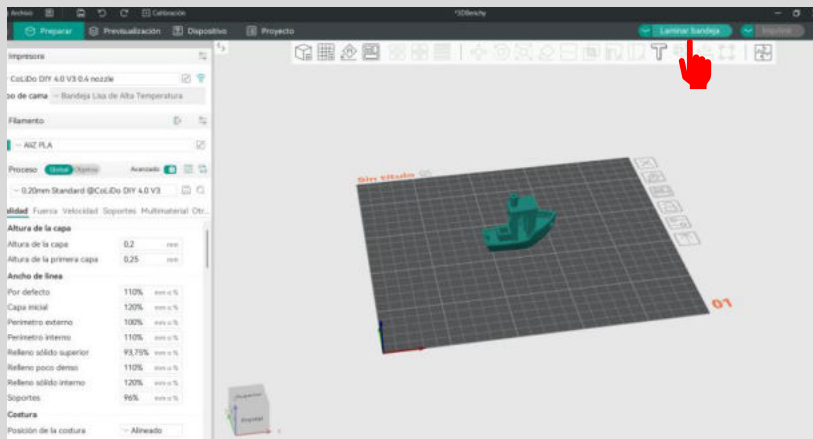
El archivo HTTPS CA es opcional. Solo es necesario si utiliza HTTPS con un certificado autofirmado.

OK

3.11 IMPRESSIÓ DES DEL PC. CONNEXIÓ WIFI

Impressió des de l'Orca Slicer

Impressora i ordinador han d'estar connectats a la mateixa xarxa



Quan s'escalfi l'extrusor i el llit, començarà la impressió

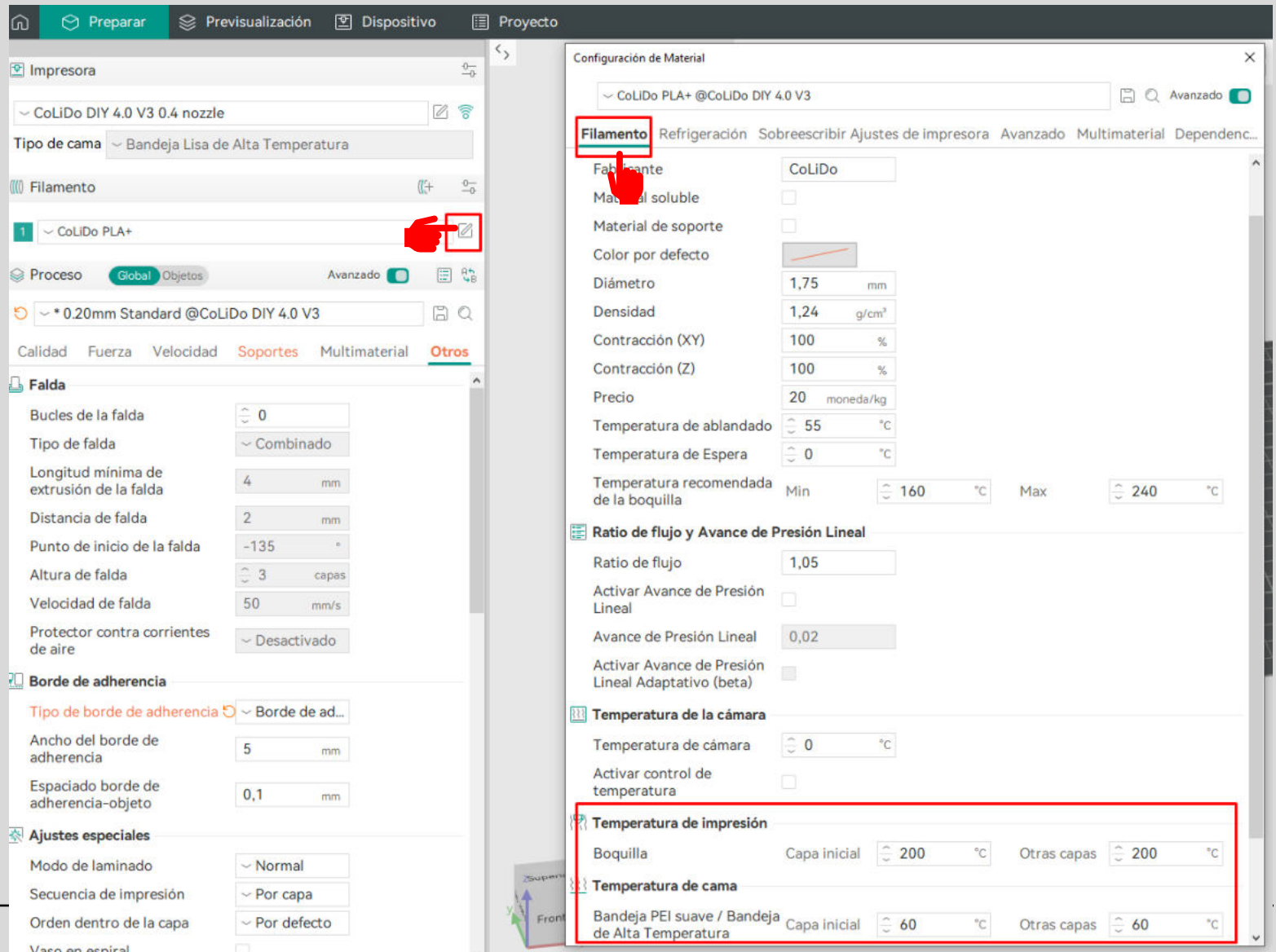
4.CONSELLS D'IMPRESSIÓ

Si la peça **es desferra** durant la impressió, el primer que has de comprovar és l'anivellament de la base i posar el broquet més aferrat al llit (sempre sense ratllar-lo).

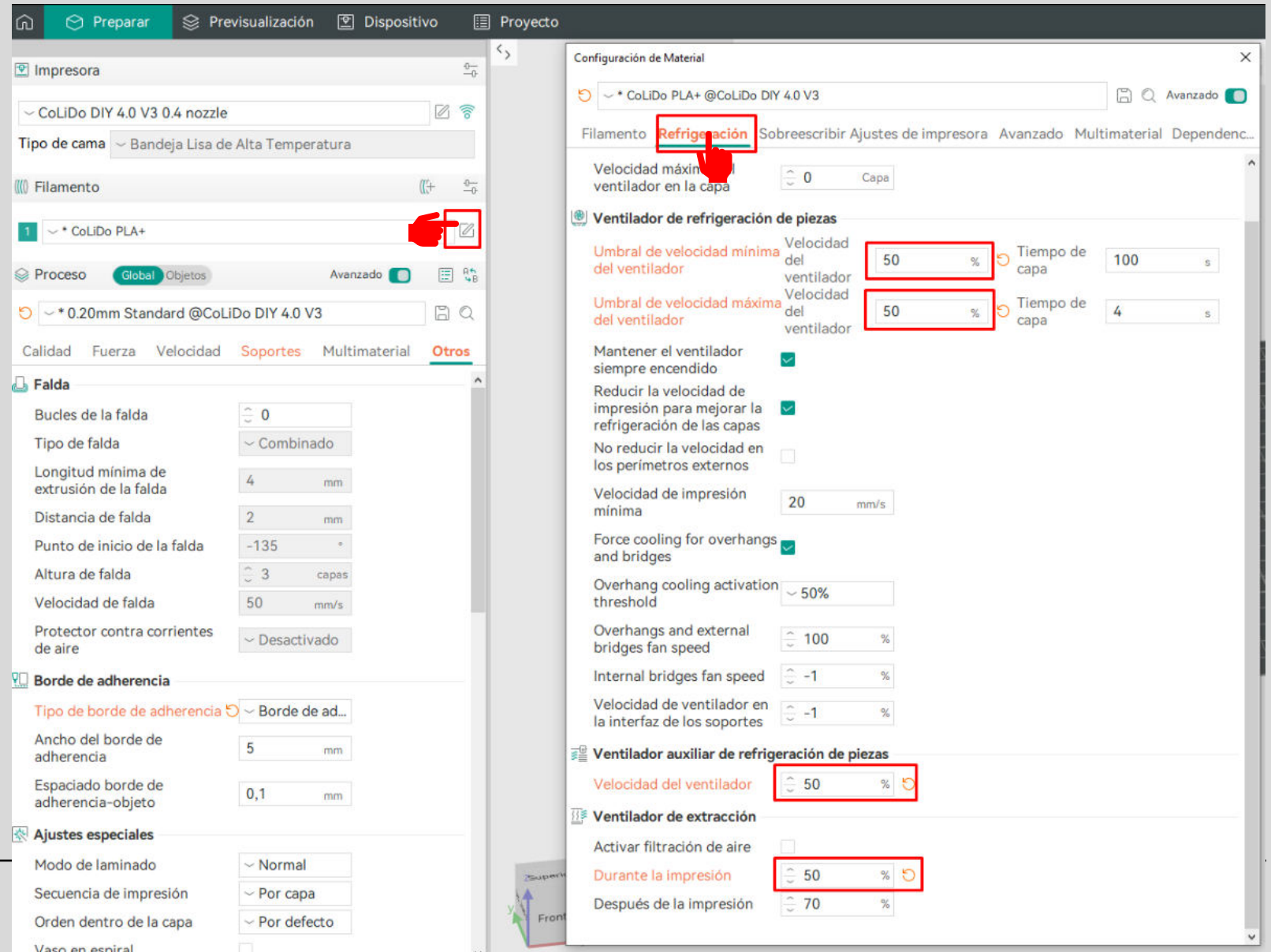
També has de revisar que no hi hagi corrents d'aire a l'habitacle que puguin modificar les temperatures. No recomanem utilitzar el ferrament o altres productes com laca de cabells.



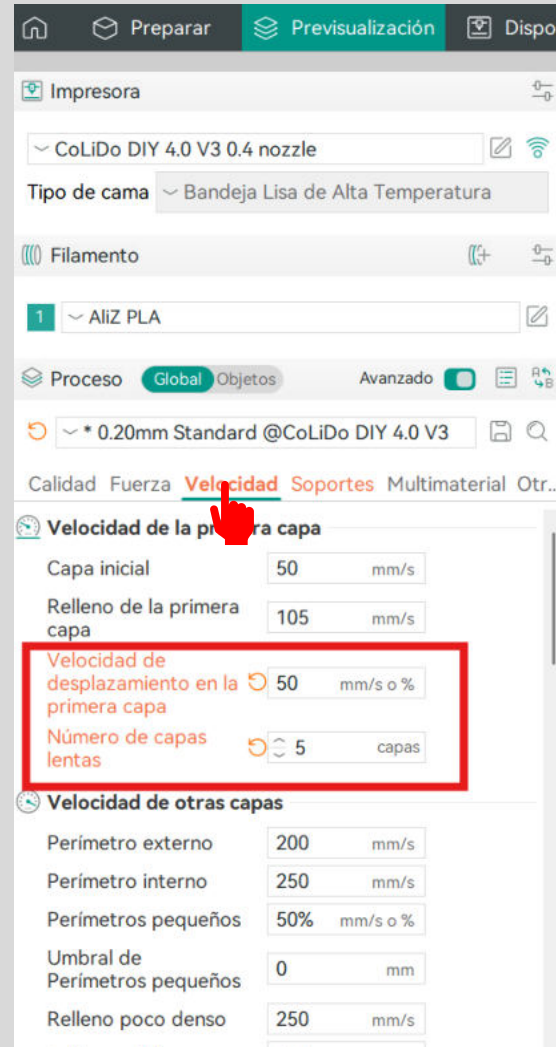
Es pot augmentar la temperatura del llit i de l'extrusor si el filament no aferra bé.



Per millorar l'adherència,
pots **davallar la velocitat
del ventilador**

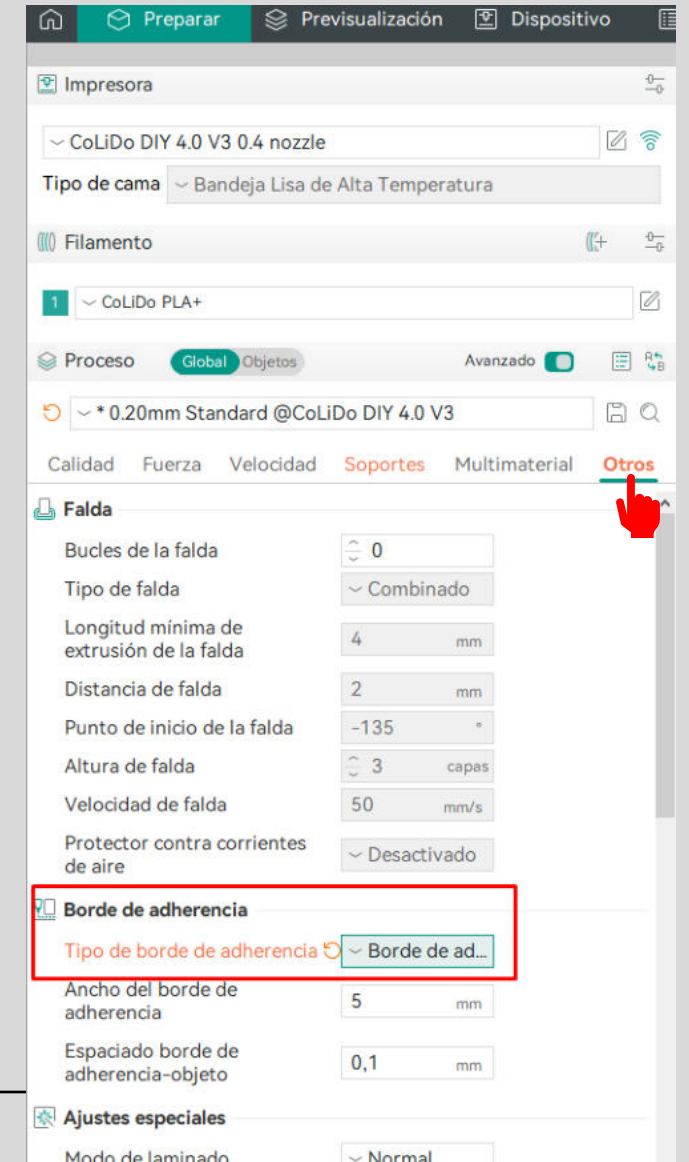
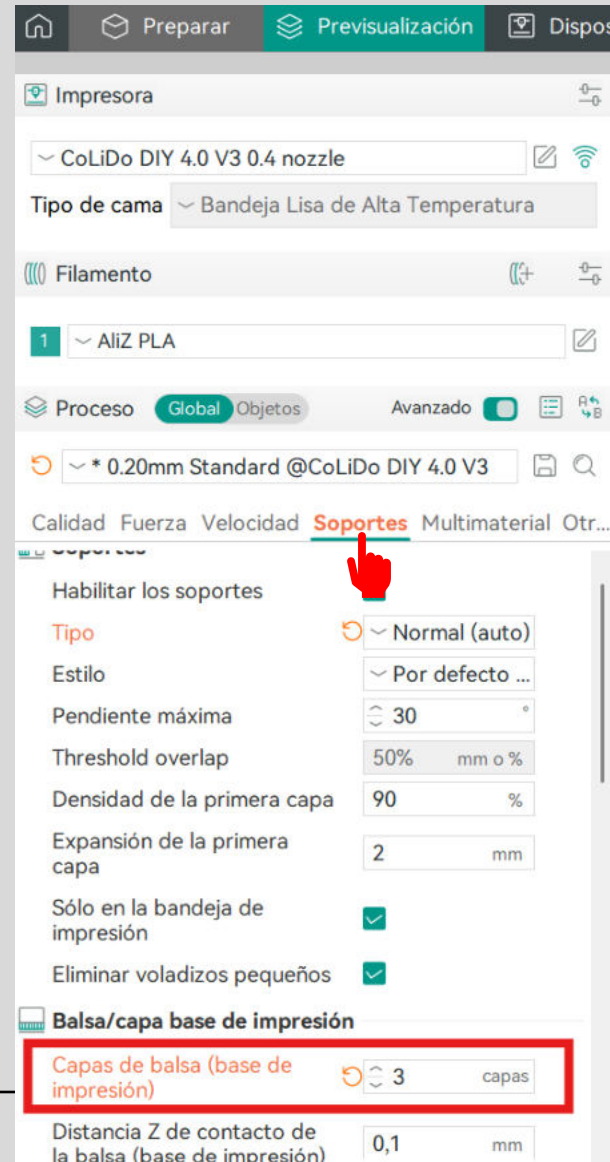


Per millorar l'adherència,
pots **davallar la velocitat**
d'impressió de les
primeres capes



3.7 Consells d'impressió

Per millorar l'adherència,
pots afegir una **capa extra** a la part inferior
o millorar les **vores d'adherència**



Imatges d'elaboració pròpia
