



Overlord Pro+

Impresora 3D



Especificaciones técnicas

1

Diámetro de la boquilla: 0.4mm

Temperatura a la que opera la boquilla: 200°C - 250°C

2

Temperatura a la que opera la base: 40 °C

Temperatura ambiente para funcionamiento: 15 °C - 28 °C

3

Velocidad de Impresión: 100 mm/s

Resolución de las capas: 20 m - 200 m (micrones)

4

Filamento de impresión/diámetro: PLA/1.75mm

Tipo de conexión: SD HC tipo 4/USB

5

Tamaño: 337mm X 318mm X 725mm

Peso: 10.5 Kg.

Componentes del equipo



Boquilla 0.4

Filamento

Micro SD 8 GB

HotEnd

Fuente de alimentación 24V





4 Puntos Importantes

Recomendaciones para la utilización de la impresora Overlord Pro+

IMPORTANTE: Al momento de apagar la impresora, si la tablet se encuentra vinculada a la misma, es recomendable apagar primero la tablet y luego apagar la impresora.



Destinar un espacio de la escuela en donde la impresora se encuentre segura y pueda operar en un ambiente ventilado, seco y libre de polvo.



Ubicar la impresora sobre un mueble de apoyo estable, plano y amplio, de por lo menos 90 x 45 cm.



Los cambios de temperatura afectan su funcionamiento, por lo que se sugiere operar en un espacio con temperatura ambiente estable, entre 15°C y 28°C.



El uso de la impresora siempre deber ser supervisado por un docente o adulto responsable de la institución.

Primeros pasos para la impresión

- 1 Conecte el equipo
- 2 Primer Inicio la impresora
- 3 Colocar Filamento
- 4 Calibre/nivele el equipo
- 5 Todo listo para imprimir
- 6 Problemas y preguntas frecuentes



1



Conecte el equipo

La impresora debe ir conectada siempre a un toma directo.

No se recomienda utilizar prolongadores.

El enchufe del adaptador debe conectarse a la impresora con sumo cuidado.

Colocar la etiqueta que cumple la función de facilitar la adherencia de las piezas a la base de impresión.



2

Primer Inicio de la Impresora 3d

Overlord Pro+

Al iniciar la impresora se debe configurar el Idioma

Start

01

Se carga por la parte de arriba, retirando la tapa blanca de acrilico.

Filamento

03

02

Idioma

Con las flechas direccionales seleccionar el idioma correspondiente y precionar "OK"

04

Configuración nicial

Si el problema continúa, puede resolverlo seleccionando la configuración manualmente desde el mismo panel de control: "Valores de fábrica"

3

// Coloque el filamento

3 items +



seleccionar el tipo de material

Ajustes de Material

Volver

PLA

ABS

Personalizar

210°C 60°C Fan:100%

Vea material fundido saliendo

Quando sale
material por la boquilla
presione OK

OK CANCELAR

Empuje el filamento

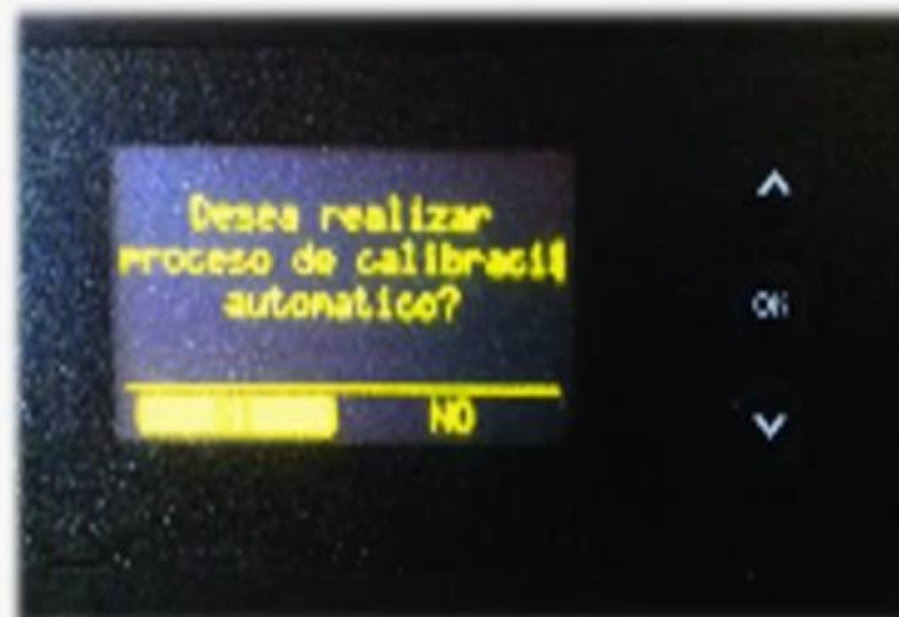
Inserte material en
el extrusor hasta que
se mueva, luego
presione OK

OK CANCELAR

4 Calibre/nivele el equipo

Overlord Pro+

Desde el menú principal en el panel de control de la impresora seleccione: "Calibrar". Aparecerá la siguiente pregunta: "¿Desea realizar el proceso de calibración automático?", seleccione "Sí".





Cura 3d “*.Gcode”

Una vez obtenido el archivo digital en código G que se desea imprimir, se deberá guardar el mismo en la tarjeta SD y colocar dicha tarjeta en la ranura que se encuentra en el frente inferior de la impresora.

En el menú principal del panel de control de la impresora, seleccione “Imprimir” para comenzar la impresión.



▼ Imprimir

Imprimir desde SD

5 Todo listo para Imprimir





Problemas y preguntas frecuentes

Overlord Pro+

¿Cómo limpiar la boquilla de la impresora cuando se bloquea?

Para realizar esta limpieza, como primer paso, debe ir al menú principal del panel de control de la impresora y en la opción "Temperatura" seleccionar "Calentar boquilla". Luego de esperar a que la boquilla alcance la temperatura deseada (generalmente 210°C para PLA), inserte la aguja en la boquilla desde la parte inferior de la misma (por donde sale el material). Para evitar que la boquilla se dañe durante este procedimiento, es importante que la aguja sea más delgada que el diámetro de la boquilla.

¿Qué hacer si el filamento se rompe dentro del tubo de alimentación?

Identifique la conexión de mangueras que se realiza a través de la válvula negra y que se encuentra arriba del cabezal de impresión. Puede abrir esta conexión neumática para retirar la manguera blanca por dentro de la cual circula el material que se dirige a la boquilla. Para hacerlo, presione el círculo azul de la válvula y al mismo tiempo que lo presiona tire de la manguera para extraerla.

