

Instrucciones de Uso

- Este modelo de impresora 3D es un modelo DIY, el montaje es realizado por el usuario. Es importante fijar bien todas las partes y asegurarse de que todo queda correctamente ensamblado antes de la puesta en marcha.
- No intentar utilizar la máquina de forma diferente a la que se indica en el manual, podría causar daños mayores.
- Mantener la impresora alejada de ambientes inflamables o explosivos. Situar la máquina en un lugar fresco y seco, 20°C temperatura ideal.
- No colocar la impresora en superficies con vibración o poco estables, esto afectaría a la calidad.
- Usar únicamente el cable de corriente original y asegurarse de conectarlo a una fuente de corriente adecuada según las especificaciones. El enchufe debe incorporar toma a tierra.
- No tocar la boquilla ni la zona adyacente mientras está caliente, podría provocar quemaduras.
- No manipular la impresora con guantes, pulseras o cualquier complemento que pudiera engancharse en los componentes mecánicos.
- Limpiar la boquilla después de imprimir, no tocar directamente con la mano, podría provocar quemaduras.
- Realizar un mantenimiento periódico, al menos una vez cada semana en caso de utilizar la impresora asiduamente. Limpiar los raíles, ajustar tensión en correas, revisar el apriete de los tornillos, incluidos los de las poleas, limpiar la base sin rasgar.
- Niños menores de 14 años o personas mayores de 80 deben utilizar la impresora bajo supervisión.
- Desmontar cualquier componente o añadir otros componentes externos a los de la caja provocará automáticamente la pérdida de garantía.
- Apagar la máquina una vez terminado el trabajo.
- El filamento recomendado es PLA+ de LEON3D o Bioplaxtic, realice los test de calibración con este filamento.

leon3D

T225 Manual de Usuario

Lea este Manual de Usuario detenida y concienzudamente antes de utilizar la impresora por primera vez. Conserve este Manual.

Obtenga más información de la unidad de almacenamiento incluida en el paquete. Visite nuestro sitio: www.leon-3d.es en cualquier momento para estar al día sobre las últimas novedades y actualizaciones.



Marco	Base	Soporte de Bobina	Tornillos M5*25 X4 M3*6 X4 (backup)	Cable de corriente 15A, 1.5 meter	Adaptador 8GB TF card + TF card reader	Llave fija 8-10mm
Llaves Allen 1.5mm, 2mm, 2.5mm, 3mm, 4mm	Tenacitas	Filamento 10 metros *2	Boquillas repuesto 2 0.4mm	Fusible repuesto 5A		

Especificaciones

Modelo	T225	Vel. Desp. Boquilla	Hasta 200 mm/s
Technologie	FDM / FFF	Materiales Admitidos	PLA, ABS, TPU, Flexibles, Nylon, PETG...
Volumen de fabricación mm	225x225x250 mm	Diámetro de filamento	1.75 mm
Dimensiones	445 x 415 x 515 mm	Corriente de entrada	100-120 VAC / 220-240 VAC 300W
Dimensiones caja	510 x 490 x 300 mm	Temp. Boquilla.	Hasta 260°C
Peso neto	10.5 kg	Temp. Base	Hasta 110°C
Peso envío	13.5 kg	Conectividad	USB, TF Card, USB Flash Disk
Resolución de capa	0.04 mm	Pantalla	3.5" TFT Táctil
XYZ Precisión	0.04 mm, 0.04 mm, 0.05mm	Formato abierto	Gcode, Gco
Velocidad de impresión	Hasta 180 mm/s		

Aviso

- Las mejoras o actualizaciones del producto pueden generar cambios en este manual.
- Todo el contenido de este documento es de referencia, los colores, diseños o disposición de los componentes podrían no ajustarse exactamente de acuerdo a lo descrito.
- Todos los parámetros e indicaciones son producto de los ensayos y experimento obtenidos en los laboratorios de LEON3D y están sujetos a cambios o actualizaciones.
- Ante un fallo inesperado LEON3D se reserva el derecho a una explicación fuera del manual.

LEON 3D IMPRESION SL
POLÍGONO DE VALVERDE DE LA VIRGEN, 5
24391 VALVERDE DE LA VIRGEN



Instrucciones de montaje

1

Base y marco se fijan con 4 tornillos M5 * 20.

2

Conectar (1) eje-Z FFC, (2) cable del motor eje-Z.

3

Conectar (1) el cable del eje-Z. Comprobar que está recto (2). Si no, corregir, podría dañar el final de carrera.

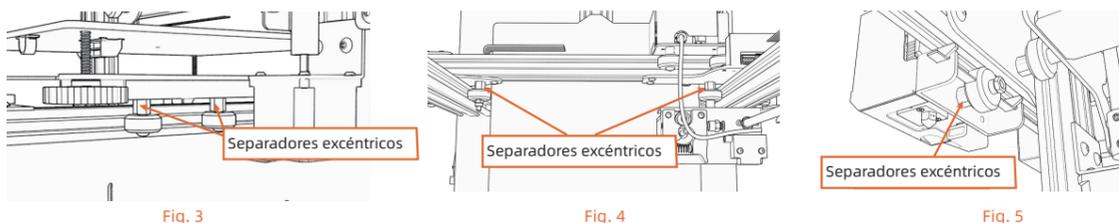
4

(1) Montar el soporte de bobina con la tuerca de plástico (Fig. 1). (2) El soporte se fija al marco con dos tornillos (Fig. 2).

■ Revisar todos los componentes antes de proceder con el montaje. Revisar que el montaje del fusor y la base son correctos y no tienen vibraciones o movimientos extraños. Asegurarse que los ejes X e Y no tiene holgura, en caso contrario ajustar las ruedas excéntricas (fig. 3, fig. 4, fig. 5) hasta eliminar las vibraciones, El movimiento debe ser suave, no apretar demasiado.

■ **IMPORTANTE: NO TIRAR DEL TUBO DE TEFLÓN**

■ **IMPORTANTE: No realizar conexiones o desconexiones de cables con la máquina encendida.**



Menu Operation

1. Menú principal

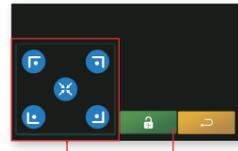
2. Extruir / Retraer

La extrusión o retracción solo es posible con una temperatura de 190°C o superior en boquilla.

3. Precalentar

4. Mover

5. Nivelación



Mover boquilla Desbloquear motores

6. Setting



Info Cambio de idioma Sonido Luz



7. Archivos GCODE

Seleccione el archivo y aparecerá una ventana solicitando confirmación.



Página anterior
Página siguiente



Cancelar Confirmar e ir al Menú de Impresión

Si no puede encontrar ningún archivo en la lista después de insertar la tarjeta SD, vuelva al menú principal y entre nuevamente o reinicie la impresora. Si todavía no hay ningún archivo, verifique que la tarjeta SD esté insertada en la posición correcta y asegúrese de que la tarjeta SD no esté dañada. Los archivos de impresión deben colocarse directamente en la tarjeta, no en carpetas, para que los archivos se puedan leer.

8. Menú de impresión



Temperatura actual / Temperatura fijada
Temp. boquilla
Temp. cama
Velocidad de impresión
Pasos eje Z
Archivo imprimiendo
Progreso de impresión
Tiempo de impresión
Pausa
Cancelar
Extruir / Retraer (disponible tras pausar)
Luz

9. Pausa



Reanudar
Extruir / Retraer

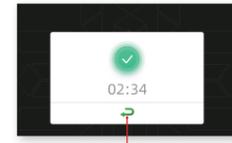
Tras pausar, puede cambiar el filamento pulsando para ir a Extruir/Retraer.

10. Cancelar



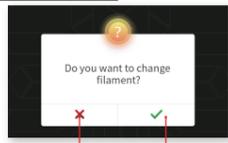
Cancelar Clic para regresar al menú principal

11. Finalizar



Clic para regresar al menú principal

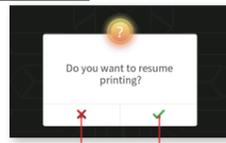
12. Filamento agotado



Cancelar y regresar al menú de impresión Confirmar e ir a Extruir/Retraer

Si el filamento se agota, la impresora se detendrá y mostrará esta advertencia.

13. Falta de electricidad



Cancelar y regresar al menú principal Confirmar y reanudar impresión

Si se corta la energía, la impresora mostrará esta advertencia al reiniciar.

14. Fallo de calentamiento



Verifique las piezas de calentamiento y las conexiones, luego reinicie la impresora.

Operaciones de Impresión

Para la primera impresión

- 1) Configure la impresora.
- 2) Verifique la fuente de alimentación, conecte el cable de alimentación y encienda la impresora. (Figura 1)
- 3) Nivelación de la cama de impresión.
- 4) Carga de filamento. (Figuras 2 y 3)
- 5) Inserte la tarjeta TF con archivos de impresión. (Fig.4, coloque los pines hacia arriba)
- 6) Empiece a imprimir y espere hasta que termine.
- 7) Retire la impresión.
- 8) Apague la impresora.

Proceso general de impresión

- 1) Conecte la alimentación y encienda la impresora. (Figura 1)
- 2) Carga de filamento. (Figuras 2 y 3)
- 3) Inserte la tarjeta TF con archivos de impresión. (Fig.4, coloque los pines hacia arriba)
- 4) Empiece a imprimir y espere hasta que termine.
- 5) Retire la impresión.
- 6) Apague la impresora.

Nivelado manual

1. Gire las tuercas de mariposa debajo de la cama de impresión hasta que los resortes estén apretados.
2. Pulse en el menú principal, luego para cambiar al modo de nivelación manual.
3. Haga clic en un punto en una esquina de los cinco puntos de nivelación, por ejemplo. Espere hasta que la boquilla se mueva a esa esquina de la cama de impresión.
4. Compruebe si la distancia entre la boquilla y la plataforma de impresión es de 0,1 mm. Un papel de impresión puede ayudar a comprobar la distancia. Si el papel se puede mover entre la boquilla y la plataforma de impresión pero con una ligera resistencia y la boquilla se mueve sin rayar la plataforma de impresión, entonces la distancia es buena.
5. Si la distancia es demasiado grande o demasiado pequeña, gire las tuercas de mariposa para calibrar.
6. Del mismo modo, calibre en sentido horario o antihorario las distancias entre la boquilla y las tres esquinas restantes a 0,1 mm.
7. Además, puede pulsar para desbloquear los motores y mover la boquilla y la cama de impresión a cualquier posición X, Y para comprobar la nivelación.
8. Pulse para volver al menú principal.

Cargando filamento

1. Cuelgue un carrete de filamento de 1,75 mm de diámetro, se recomienda PLA, en el soporte de la bobina. (Figura 2)
2. Presione y afloje la abrazadera del extrusor y alimente el filamento a través del módulo de detección de agotamiento del filamento, el extrusor y el tubo de alimentación hasta el módulo de la boquilla. Suelte la abrazadera y asegúrese de que el engranaje impulsor agarre el filamento. (Fig. 3)
3. Pulse y vaya al menú Extruir / Retraer.
4. Pulse para configurar la boquilla a una temperatura que debería ser superior a 190 ° C y dentro del rango de temperatura de impresión del filamento.
5. Espere hasta que la temperatura de la boquilla haya subido a la temperatura objetivo. Seleccione para extruir continuamente y pulse para alimentar el filamento a la boquilla.
6. Pulse cuando el filamento salga de la boquilla. Luego, el filamento está cargado y listo para imprimir.
7. Pulse para volver al menú principal.

Imprimiendo

1. Después de nivelar y cargar el filamento, inserte la tarjeta TF con el archivo de impresión. (Figura 4)
2. Pulse y luego elija el archivo que va a imprimir. Pulse cuando aparezca la ventana de confirmación y comience a imprimir.
3. Pulse para pausar mientras imprime. Pulse para reanudar. Pulse para cancelar.

Cambiando filamento a mitad de impresión

1. Pulse para pausar mientras imprime. La boquilla volverá a cero de X, Y mientras Z esté a la misma altura.
2. Pulse para ir al menú de alimentación.
3. Pulse para retraer el filamento.
4. Cargue filamento nuevo. Pulse para alimentar y pulse cuando el filamento salga de la boquilla.
5. Vuelva al menú Impresión. Pulse para reanudar la impresión.

Retirando el objeto impreso

1. Enfríe la cama caliente.
2. Separe la placa de impresión magnética con la impresión.
3. Remove the print from the magnetic build plate by bending the build plate.

