

MANUAL DE USUARIO

PRONTERFACE



Índice de contenido

1Panel superior.....	4
2Curs res de movimiento.....	5
3Opciones de temper tur y extrusión.....	7
4Plater.....	8

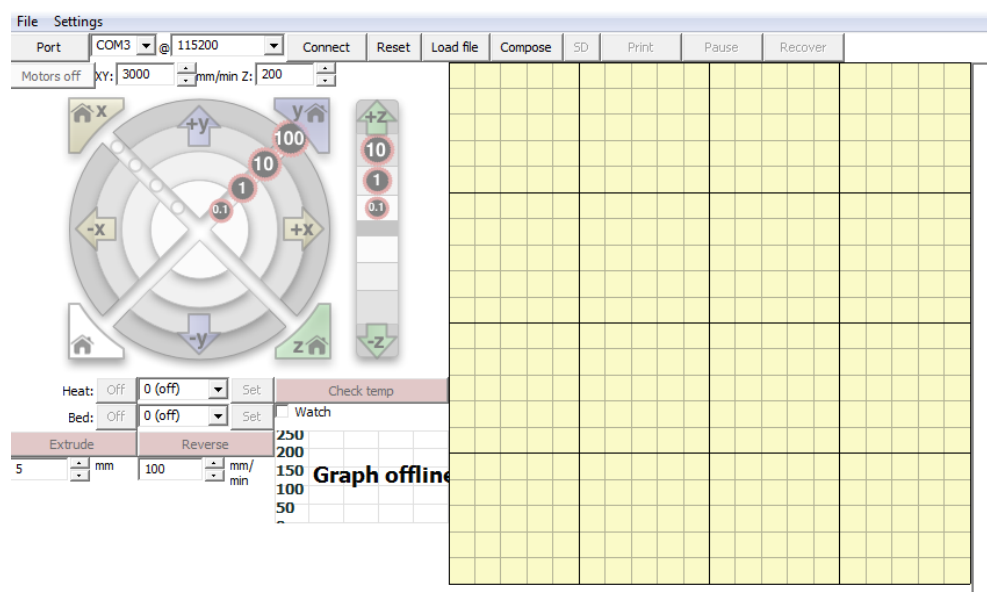
Pronterface es el programa a instalar en nuestro PC para controlar nuestra impresora. Podemos descargar el programa en

<https://github.com/kliment/Printrun>

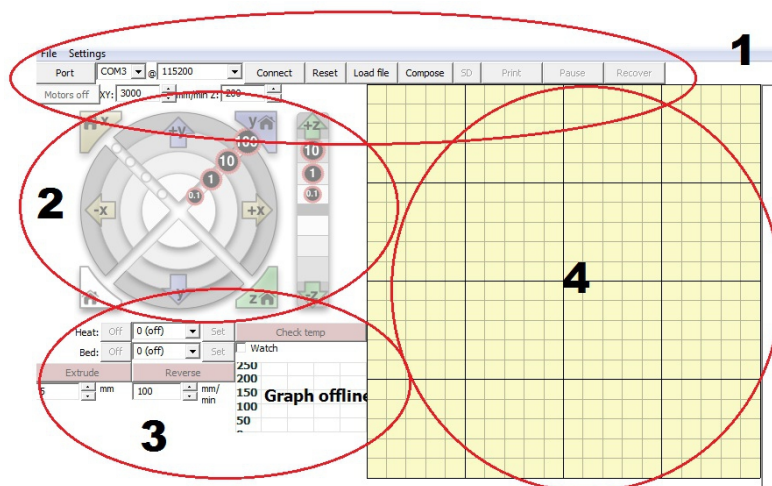
Allí encontraremos las instrucciones de instalación según el sistema operativo que utilices.

(Existen otros programas controladores para impresoras 3D, el aquí expuesto, como otros, es software libre).

Al arrancar pronterface nos aparece esto:

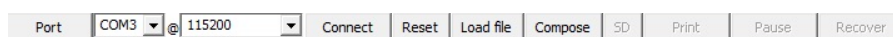


A simple vista, dividiremos el interfaz en 4 partes según el gráfico siguiente:



1. Panel superior
2. Cursores de movimiento
3. Opciones de temperatura y extrusión
4. Plato

1 Panel superior



En él, y de izquierda a derecha encontramos los botones siguientes:

Puerto: Marque el puerto USB donde ha conectado la impresora.

@: Velocidad de transmisión de datos. Marque 115200

Conectar: Conecta el ordenador a su impresora.

Resetear: Resetea la conexión

Load file: Carga un fichero para imprimir *

*¿Qué tip de ficheros admite? Ver siguientes capítulos

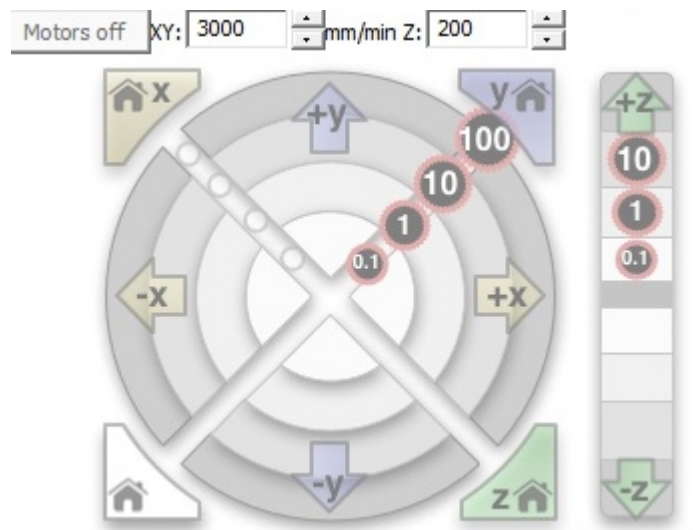
Comp ner: Permite comp ner vari s archiv s en nuestra impresión.

SD: Permite c rgar ficheros desde la tarjeta SD. Necesitas tener un lector SD para RAMPS.

Print: Imprimir. Es el botón con que ejecutamos la orden de imprimir un archiv previamente preparado para ello.

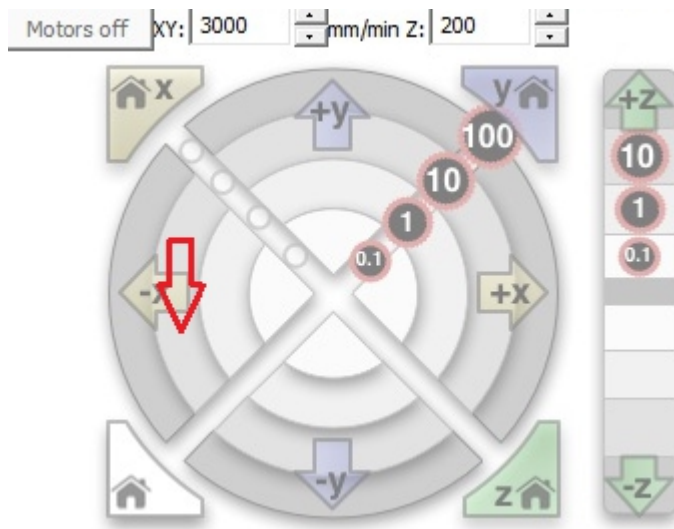
Los botones Pause y Recover no suelen us rse pues no suele tener interés el paus r un impresión, más bien al contr rri .

2 Cursores de movimiento

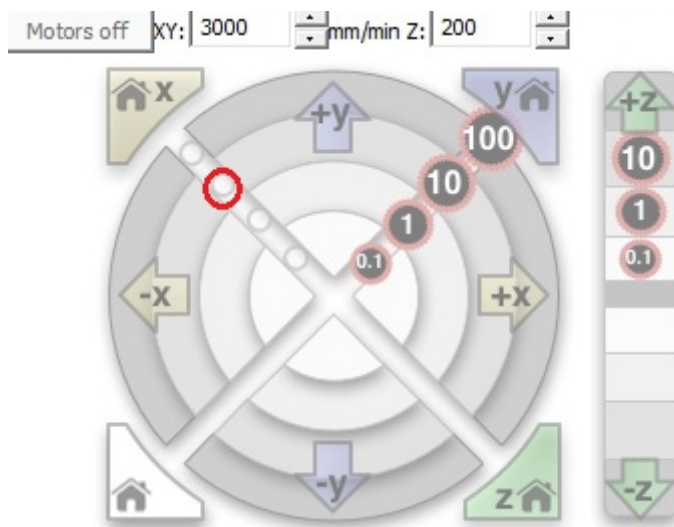


Los valores superiores son las velocidades de movimiento de los ejes, medidos en mm/min. Es de destacar la baja velocidad relativa del eje Z con respecto a X e Y.

Los cursores se dividen en 2 zonas, la zona del plano XY, que nos permite mover la impresora en los ejes X y Y tanta distancia como m rque el círculo que seleccionemos en el sentido de los ejes. Este ejemplo muestra dónde clicar para mover la impresora 10mm en el sentido negativo del eje X.

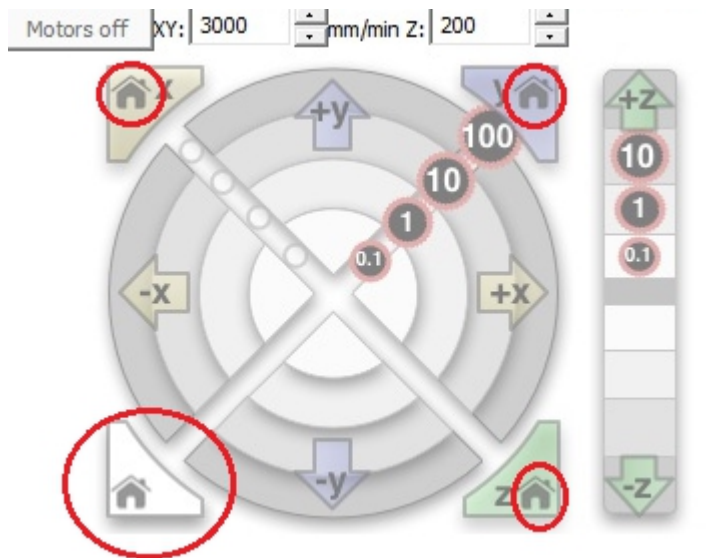


Los puntos marcados en el siguiente ejemplo permiten mover la impresora utilizando los cursores del teclado. Sucede igual que con los ejes, y queda fijada la distancia en que se moverá la impresora según qué punto seleccionemos. Otro ejemplo usando 10mm.



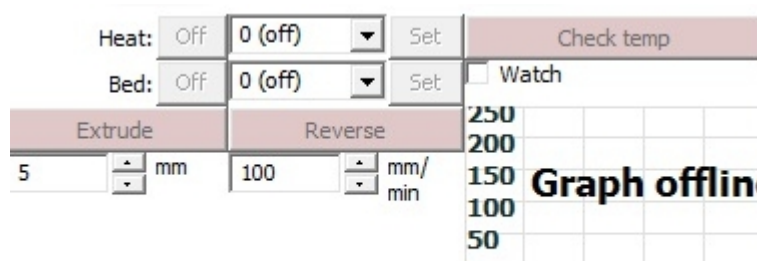
El eje Z lo encontramos a la derecha de la imagen, y funciona de manera análoga a los ejes X e Y.

Por último, observamos las flechas dibujadas en los botones.



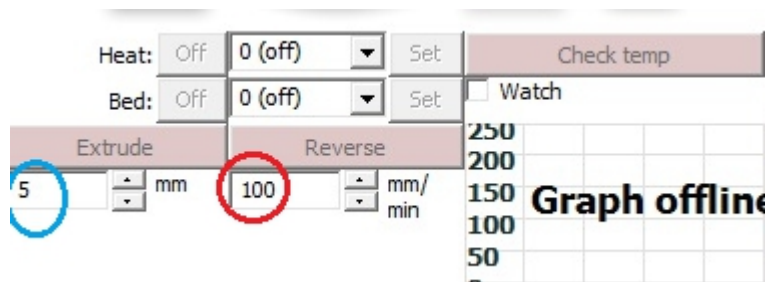
Estos botones, conocidos como homming, hacen regresar el extrusor al punto de origen, marcada por la posición de los finales de carrera. Tenemos la opción del volver al origen cualquier eje en particular, o la impresora en general (X, Y, Z) pulsando el botón marcado con un círculo mayor.

3 Opciones de temperatura y extrusión



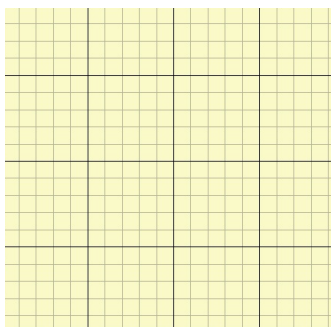
Encontramos los valores de temperatura del extrusor (Heat) y de la cama caliente (Bed). El botón check temp permite chequear la temperatura en un momento dado, mientras que seleccionando watch aparecerá una gráfica que muestre las temperaturas dadas.

Por último, La casilla extrude provoca que la impresora extruya plástico tanto milímetros como se indique en la casilla inferior, mientras que reverse provoca un movimiento contrario del extrusor. (Debe entenderse el extrusor como un 4º eje). La casilla debajo de Reverse muestra la velocidad de dicho eje.

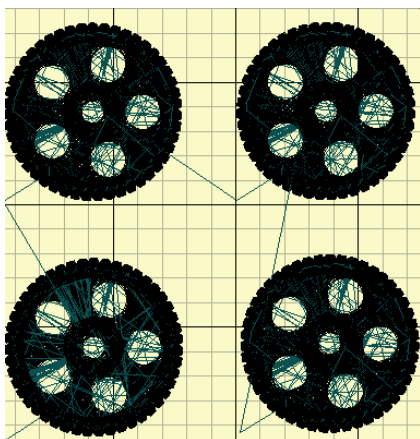


4 Plater

El plater, ahora vacío, muestra la vista en planta de los objetos a imprimir. Podemos recolocar varios objetos con el fin de imprimirlos en una misma serie.



Vemos aquí el plato, tras añadir un engranaje y componer un plato con 4 copias de éste.



Ya hemos visto muy por encima el funcionamiento de Pronterface. Terminaremos echando un vistazo a la columna de texto que aparece a la derecha del interfaz del programa.

11310.6737396 mm of filament used in this print

The print goes:

- from -17.25 mm to 197.19 mm in X and is 214.44 mm wide
- from -17.15 mm to 197.12 mm in Y and is 214.27 mm deep
- from 0.00 mm to 14.05 mm in Z and is 14.05 mm high

En dicha columna aparecen sentencias que muestran el estado de la impresión. En el ejemplo anterior, podemos leer consideraciones de la impresión de los 4 engranajes una vez cargados, tales como la longitud de filamento se requiere para la impresión.