

# Resumer3D – Manual de usuario

---

## 1. Introducción

**Resumer 3D** es compatible con la mayoría de impresoras FDM estilo Prusa que hay disponibles en estos momentos, obviamente no hemos podido probar individualmente cada una de las impresoras que hay en el mercado. Si su **Resumer 3D** no funciona correctamente con su configuración de impresora, o si encuentra cualquier otro error con el hardware o el software, por favor, póngase en contacto con nosotros. Puede encontrarnos en [Eryone3d@gmail.com](mailto:Eryone3d@gmail.com) – haremos lo posible por contestarle antes de 24 horas, para poder trabajar juntos en solventar el problema lo antes posible.

**Resumer 3D** solo funciona actualmente con archivos impresos desde la tarjeta SD/TF de la impresora 3D. Por el momento, no es compatible con la impresión de archivos desde el ordenador.

El archivo G-code debe ser almacenado en el directorio raíz de la tarjeta SD/TF de su impresora. No puede ser almacenado en una carpeta separada, ya que **Resumer 3D** no será capaz de acceder al fichero.

## 2. Configuración inicial

Antes de conectar su módulo **Resumer 3D** a su impresora, necesita establecer la tasa de baudios para la conexión USB de su impresora. **La tasa de baudios del módulo debe coincidir exactamente con la de su impresora 3D.** Podrá encontrar fácilmente la tasa de

# Resumer3D – Manual de usuario

---

baudios de su impresora en la configuración de cualquier software que esté actualizando actualmente, o en el manual de instrucciones de su impresora.

Este proceso es muy sencillo y solo necesita realizarlo una sola vez. También puede configurar el módulo **Resumer 3D** usando nuestro software **BoxTool** (compatible con Windows 7, 8, and 10) o manualmente usando G-Codes desde la terminal de su software en Windows, Mac o Linux (como Repetier-Host).

**No enchufe su Resumer 3D a su impresora antes de completar la configuración inicial.**

**Para usar nuestro software en Windows, necesitará descargar los drivers y el software desde:**

<https://github.com/Resumer3d/info>

# Resumer3D – Manual de usuario

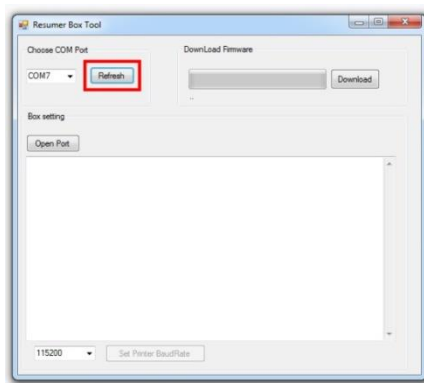
---

## 2.1 Configuración inicial usando BoxTool desde un ordenador

### Windows

Antes de comenzar, descargue el último driver **CP2102** para Windows y el paquete **BoxTool** desde <https://github.com/Resumer3d/info> y extraiga los archivos zip a su ordenador. El driver **CP2102** es totalmente compatible con sistemas de 32/64 bit y **BoxTool** es compatible con Windows 7, 8 y 10.

1. Conecte su **Resumer 3D** a su ordenador usando el cable micro USB incluido (No conecte su impresora todavía). Se le solicitará el paquete de drivers que descargó anteriormente cuando Windows detecte el **Resumer 3D**.
2. Cuando tenga los drivers de Windows instalados, deje su **Resumer 3D** conectado a su ordenador y ejecute **BoxTool**. Deberá visualizar la siguiente pantalla:

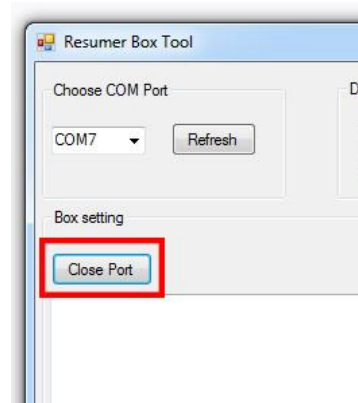
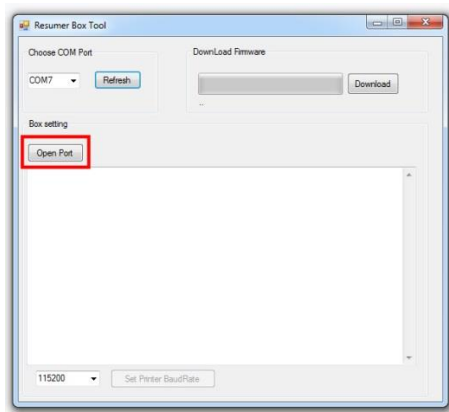


3. Haga click en el botón **Refresh** para detectar automáticamente el puerto COM que **Resumer 3D** está usando para conectarse a su ordenador. En este ejemplo está

# Resumer3D – Manual de usuario

---

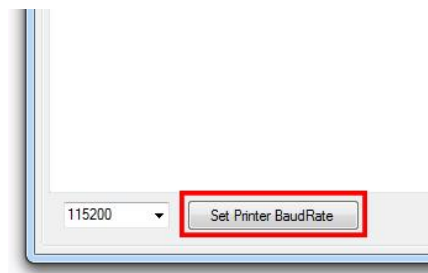
usando el puerto “COM7”.



Ahora haga click en el botón **Open Port**.

Por favor, tenga en cuenta que tan pronto como BoxTool se conecte a su **Resumer 3D** y el puerto se vuelva activo, el botón **Open Port** cambiará por el botón **Close Port**.

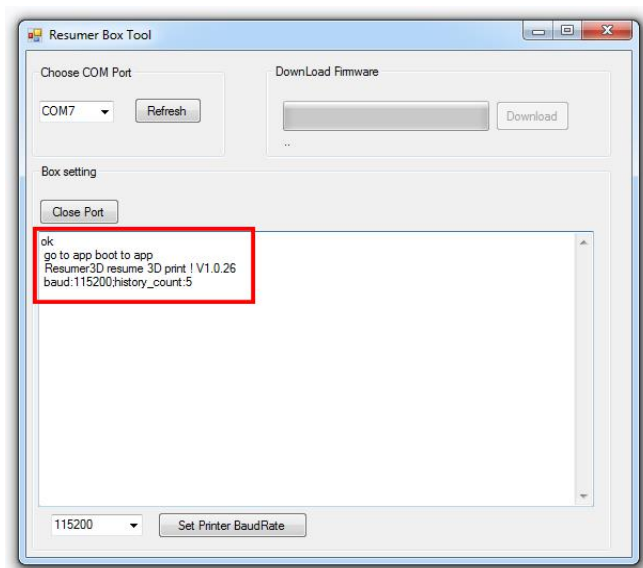
4. Ahora necesitará configurar la tasa de baudios de su Resumer 3D para que coincida con la tasa de baudios de su impresora 3d. En este ejemplo, nosotros estamos usando una tasa de baudios de “115200”, sin embargo, la suya puede ser distinta.



# Resumer3D – Manual de usuario

---

5. Haga click en el botón **Set Printer BaudRate** para configurar la tasa de baudios en su Resumer 3D
6. Cuando la tasa de baudios ha sido establecida correctamente, podrá visualizar un mensaje similar al siguiente:



7. Ahora puede hacer click en el botón **Close Port**, cerrar **BoxTool** y desconectar su Resumer 3D de su ordenador.

Ahora estará listo para conectar su Resumer 3D a su impresora.

# Resumer3D – Manual de usuario

---

## 2.2 Configuración inicial usando software estándar de impresora y G-Codes

Si ya tiene su impresora 3D conectada a su ordenador Windows, Mac o Linux usando un software de impresión estándar, como Repetier-Host, puede completar fácilmente la configuración inicial manualmente usando dicho software. Solo necesita la configuración de la tasa de baudios de su impresora 3D que encontrará en la configuración del software que está utilizando o en el manual de instrucciones de la impresora (algunas configuraciones comunes de tasa de baudios son 115200, 250000, o 256000).

1. Conecte su impresora 3D a su ordenador como hace normalmente y ejecute el software que utiliza con la misma.
2. Abra la “Terminal” de la impresora en el software.
3. Introduzca un G-Code en la terminal para testear la conexión con su impresora.  
ej. G28 – que hará un auto-home en su impresora.

**G28** y presione la tecla “return/enter”

4. Compruebe que su impresora ejecuta el auto-home, o que responde al comando que haya introducido.
5. Sin cambiar nada, desconecte el cable USB de su ordenador. En su lugar, conecte

# Resumer3D – Manual de usuario

---

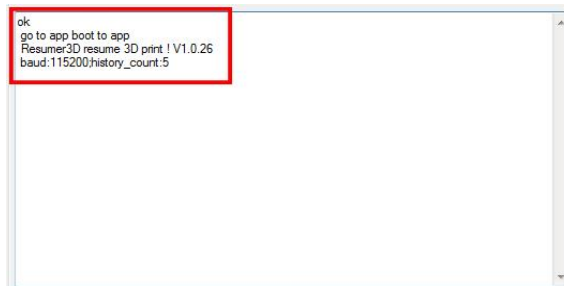
su Resumer 3D **en el mismo puerto USB de su ordenador** a través del cable micro USB que venías con su Resumer 3D.

6. Introduzca el comando M5000 seguido de la tasa de baudios en la terminal y presione la tecla “return/enter”.

ej. Para establecer una tasa de baudios de 115200, introduzca este comando:

**M5000 115200** y presione la tecla “return/enter”.

La pantalla de la terminal mostrará un mensaje similar al siguiente para confirmarle que ha completado satisfactoriamente la configuración inicial:



**Ahora estará listo para conectar su Resumer 3D a su impresora.**

# Resumer3D – Manual de usuario

---

## 3. Conectando su impresora a su Resumer 3D por primera vez

Una vez haya completado la configuración inicial y haya establecido la tasa de baudios en su **Resumer 3D**, podrá conectar finalmente este a su impresora 3D. Desconecte su **Resumer 3D** de su ordenador, asegúrese de que su impresora 3D está apagada, y conéctela a su **Resumer 3D** a través del cable USB.

Como su **Resumer 3D** es alimentado por el puerto USB de su impresora 3D, se encenderá automáticamente cuando lo haga su impresora. Por favor, tenga en cuenta que hemos detectado un pequeño número de impresoras 3D que no son capaces de proporcionar suficiente potencia para hacer funcionar el **Resumer 3D** correctamente. En este caso, usted puede utilizar una fuente de alimentación externa (no incluida) para alimentar su **Resumer 3D** a través del cable micro USB.

Una vez su **Resumer 3D** esté conectado, encienda su impresora 3D. Si no se enciende ninguna luz en su **Resumer 3D** cuando la impresora 3D está encendida, necesitará una fuente de alimentación externa para alimentarlo a través del cable micro USB. Es importante recordar que su **Resumer 3D** debe permanecer conectado a su impresora 3D mientras imprime.

Si se encienden luces en su **Resumer 3D** cuando su impresora 3D lo hace, indica que ha pasado los diagnósticos internos y su impresora 3D está proporcionando suficiente potencia para que funcione correctamente. Ahora podrá testear las comunicaciones entre



# Resumer3D – Manual de usuario

---

su Resumer 3D y su impresora 3D.

## 4. Las luces en su botón OK multifunción

**Azul** Brillante – permanentemente encendido

- Su Resumer 3D se ha conectado a su impresora 3D satisfactoriamente.

**Azul** Brillante – parpadeando rápidamente

- Su Resumer 3D no puede comunicarse con su impresora 3D correctamente. Si continúa ocurriendo más de 20 segundos, por favor compruebe que la configuración de la tasa de baudios en su Resumer 3D coincide exactamente con la de su impresora 3D.

**Azul** Brillante – parpadeando lentamente

- Su impresora 3D está imprimiendo, Resumer 3D está funcionando correctamente y está almacenando información.

**Rojo** Brillante – permanentemente encendido

- La impresora se ha detenido y dispone de información en tiempo real para poder

# Resumer3D – Manual de usuario

---

reanudar su impresión.

## 5. Reanudando una impresión tras un apagón

Si su impresora se ha detenido por un corte en el suministro eléctrico, o si interrumpe el proceso de impresión intencionalmente, el botón **OK** multifunción brillará en **Rojo**. Pulse el botón **OK** multifunción una vez, y su impresión se reanudará automáticamente desde el punto en el que se detuvo.

## 6. Reanudando una impresión desde una altura del eje Z concreta

Si su impresión ha fallado a causa de un atasco en el nozzle o por un nudo en el filamento, necesitará ajustar la altura del eje Z. Resumer 3D puede reanudar la impresión desde cualquier altura que le especifique. Puede seleccionar la altura del eje Z con los botones **+** y **-** en su **Resumer 3D** o usando los controles de su impresora 3D.

## 7. Reanudación desde cualquier capa impresa

### 7.1 Ajustando la altura del eje Z usando los botones **+** y **-**

Cuando los botones **+** y **-** están encendidos, indica que la altura del eje Z es ajustable.

- El botón **+** incrementará la altura del eje Z 0.2mm con cada pulsación.
- El botón **-** disminuirá la altura del eje Z 0.2mm con cada pulsación.

Cuando haya movido el eje Z a la altura deseada, presione el botón **OK** multifunción una vez.

# Resumer3D – Manual de usuario

---

Resumer 3D reanudará la impresión desde la altura que le haya indicado.

## 7.2 Ajustando la altura del eje Z usando los controles de la impresora 3D

También puede ajustar la altura del eje Z usando los controles de su impresora 3D. Cada impresora tiene controles ligeramente distintos según el fabricante para realizar el ajuste. Si no está seguro sobre cómo debe hacerlo en su impresora, por favor, consulte el manual de instrucciones de la misma.

**Nota:** Si su firmware es Marlin 1.1.0 o superior, tendrá que hacer home en los ejes X Y Z primero y después ajustar la altura del eje Z con los controles de su impresora 3D. **No** debe usar los botones **+** y **–** en su **Resumer 3D**. Esto es debido a que el comando G-code **G92** ha sido modificado en las versiones de Marlin más recientes.

Puede revertir el comportamiento del comando G-code **G92** fácilmente en su copia de Marlin 1.1.0 o superior para que sea de nuevo como en Marlin 1.0. Simplemente active “NO\_WORKSPACE\_OFFSETS” en Configuration\_adv.h y recompile e instale el firmware a su impresora 3D.

## 8. Limpiando la memoria en su Resumer 3D

Si una impresión se para o es interrumpida y usted no quiere reanudarla, puede limpiar la memoria de su **Resumer 3D**. Esto borrará cualquier G-code de su **Resumer 3D**, pero no borrará el archivo original de su tarjeta SD/TF en su impresora 3D.

# Resumer3D – Manual de usuario

---

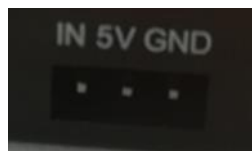
Puede limpiar la memoria presionando y manteniendo los botones **+** y **-** al mismo tiempo, cuando esté manteniendo ambos botones presionados, presione el botón **OK** multifunción una vez. El botón **OK** multifunción cambiará de estar brillando en color **Rojo** a brillar en color **Azul**, lo que indicará que ha limpiado la memoria de su **Resumer 3D** satisfactoriamente.

## 9. Conexión del detector de filamento

IN : Interfaz de entrada de señal del detector de filamento, resistores activos internos bajos, el voltaje de entrada debe ser menor de 3.3V

5V : salida de 5V

GND : Masa/Tierra



Conexión de cables: Por favor, conecte únicamente el pin “IN” y “GND” a su detector de filamento. Nota: Deje el pin 5V sin conectar.

## 10. Conexión con Octoprint

La configuración y conexión con Octoprint se añadirá posteriormente.