

KINGROON

3D Drucker

ShenZhen KingRoon Technology Co.,Ltd

Amazon: Email: jerry@kingroon.com

Ebay: susie@kingroon.com

Add:The 6th Floor, Building No.1 Mengliyuan Industrial Park

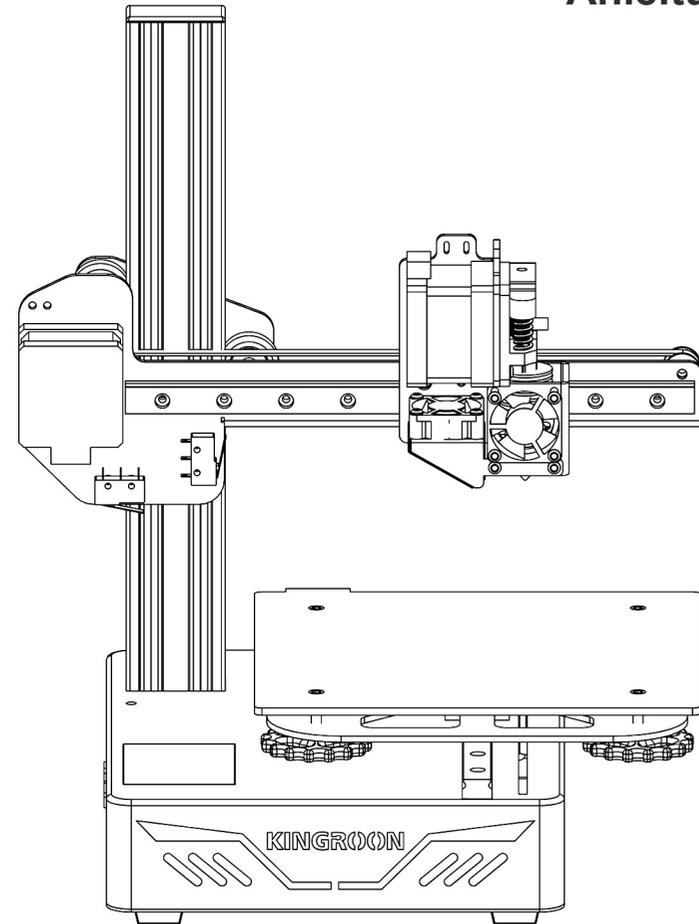
No.146 Yousong Rd. Longhua Str. Longhua District

Shenzhen,China 518110

FaceBook/YoutuBe : KingRoon 3D Printer

KINGROON

KP3-FDM 3D Drucker Anleitung

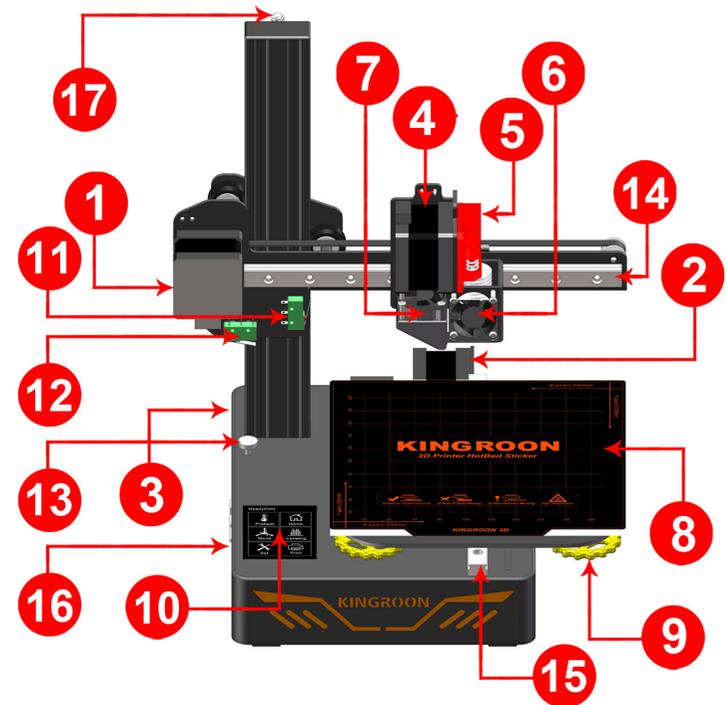


Kataloge

Produktbeschreibung-----	1-2
Packzettel-----	3
Bildschirmbeschreibung-----	4
Installationsanleitung von dem Program-----	5
Vorbereitungsarbeit / Plattformnivellierung-----	6
Plattformnivellierung / Verbrauchsmaterial installieren-----	7
Druckmethoden-----	8
Installation der Software-----	9
Einstellung der Software-----	10-11
häufiges Problem-----	12
Sicherheitshinweise-----	13

Prompt:

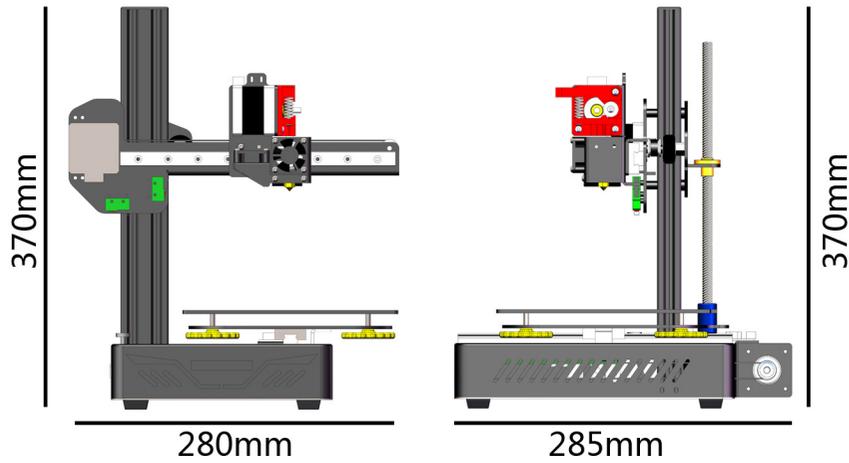
Um das Produkt richtig zu lesen, lesen Sie bitte das Handbuch gehört durch



1.X-Achsenmotor	11.X-Achsen-Endschalter
2.Y-Achsenmotor	12.Z-Achsen-Endschalter
3.Z-Achsenmotor	13.Z-Achse Einstellmutter
4.E-Achsenmotor	14.X-Achsenführung
5.Extruder	15.Y-Achsenführung
6.Extruder Fan	16.Netzeingang
7.Modell- Fan	16.USB-Schnittstelle
8.Heißes Bett	16.TF-Kartensteckplatz
9.Feineinstellmutter	17.Z-Achsen Schraube
10.Bildschirm	

1. Produktbeschreibung

2. Packzettel



Modell : KP3

Formtechnik : FDM

Düsennummer : 1

Düsendurchmesser : 0.4mm

Druckgenauigkeit : 0.05-0.3mm

Verbrauchsmaterialien: 1.75mm

Bedruckstoff: PLA/WOOD/TPU

Düsentemperatur : ≤260C

Heißbetttemperatur : ≤110C

Bewegungsgeschwindigkeit: ≤200mm/s

Druckgeschwindigkeit : ≤100mm/s

Druckgeschwindigkeit: 20mm-60mm/s

Druckmethode : USB/TIF Card

Dateiformat: STL/Obj/Gcode

Systemunterstützung : Win7-10/Mac/Linux

Software : Cura/Slice/Host...

Sprache : CN/DE/EN/RU/JP/FR/IT

Leistung : 240W

Spannung : 110v-220v

Leistungsdaten : 24V15A360W

Abschalterkennung: Kann hinzugefügt werden

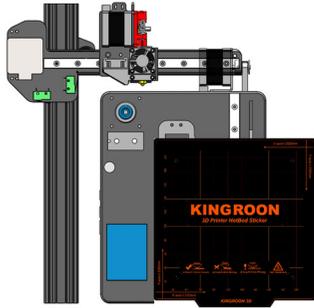
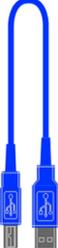
Automatische Nivellierung: Kann hinzugefügt werden

Stromausfallspeicher : bereithalten

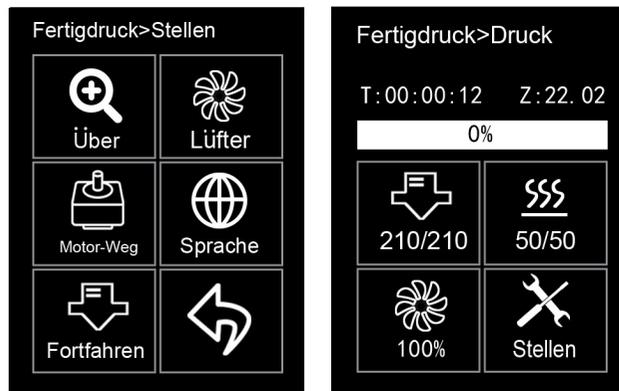
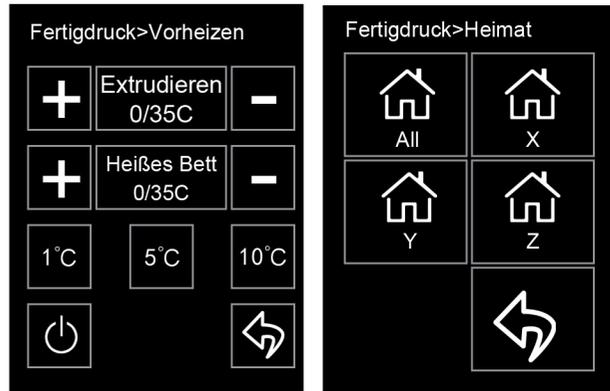
Gewicht : 6kg

Abmessungen : 280*285*370mm

Paketabmessungen : 400*390*200mm

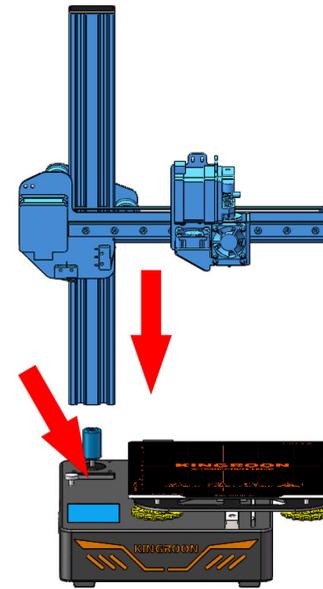
 <p>3D Drucker</p>	 <p>Netzteil</p>	 <p>Netzkabel</p>		
 <p>Schneidzange</p>	 <p>Innensechskantschlüssel</p>	 <p>Gabelschlüssel</p>	 <p>USB Kabel</p>	 <p>M5*20</p>
 <p>Filamentablag</p>	 <p>TF Karte und</p>	 <p>PLA Filament</p>	 <p>0.4mm Mund</p>	

3. Bildschirmbeschreibung



<4>

4. Installationsanleitung von dem Program

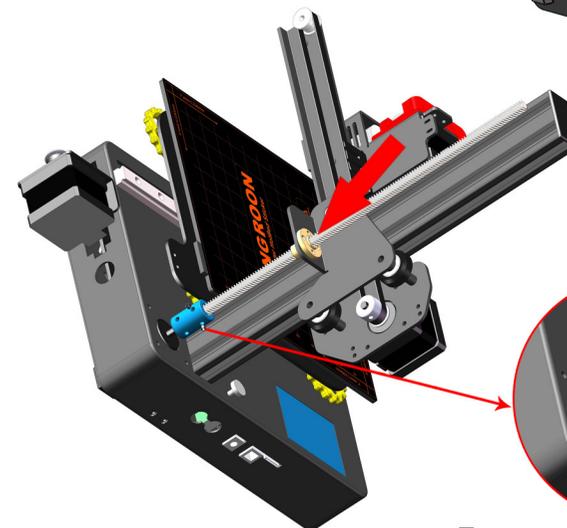
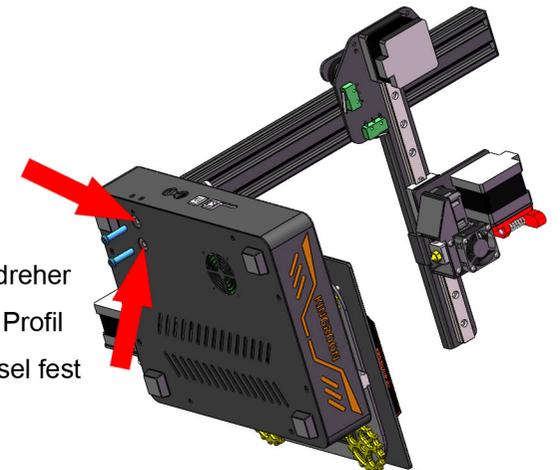


Schritt 1

Nehmen Sie das 3D-Druckerkit heraus und setzen Sie es wie gezeigt in Pfeilrichtung ein.

Schritt2:

Suchen Sie den Schraubendreher M5 * 20 und ziehen Sie das Profil mit einem Schraubenschlüssel fest

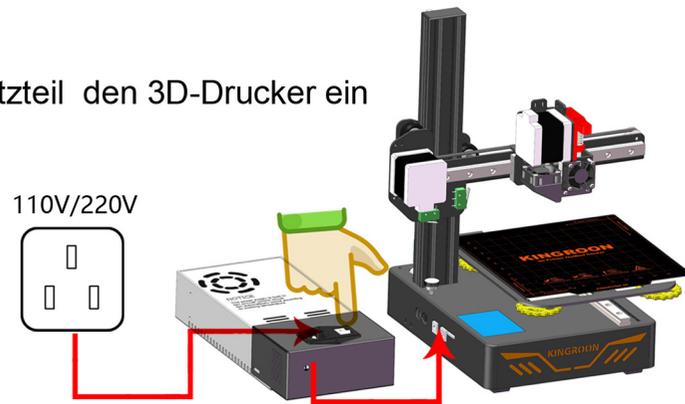


Schritt3:

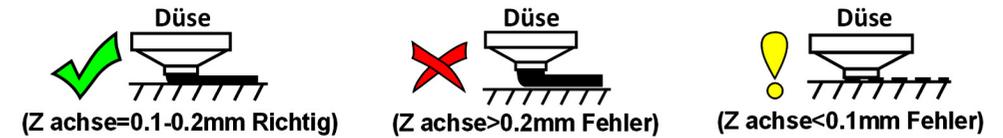
Schrauben Sie die T-förmige Schraube in der Kupfermutter und ziehen Sie die Verbindungskupplung fest

<5>

Schalten Netzteil den 3D-Drucker ein



1. Der Abstand zwischen der Düse und der Plattform beträgt 0,1–0,2 mm, und das Filament ist vollständig mit der Plattform verbunden.
2. Der Abstand zwischen Düse und Plattform beträgt > 0,2 mm. Das Modell ist nicht an die Plattform gebunden und der Druck schlägt fehl.
3. Der Abstand zwischen Düse und Plattform beträgt < 0,1 mm. Die Düse kann das Filament nicht extrudieren und der Druck schlägt fehl.



Schritt 1:
Erkennen Sie hier, um die Ebene befindet Düsenabstand Und heißes Bett.

Schritt 2:

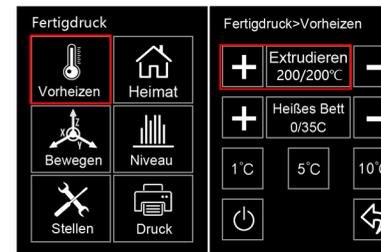
Stellen Sie die Höhe der Düse und der Plattform mit der Handschraube ein

Schritt 3:

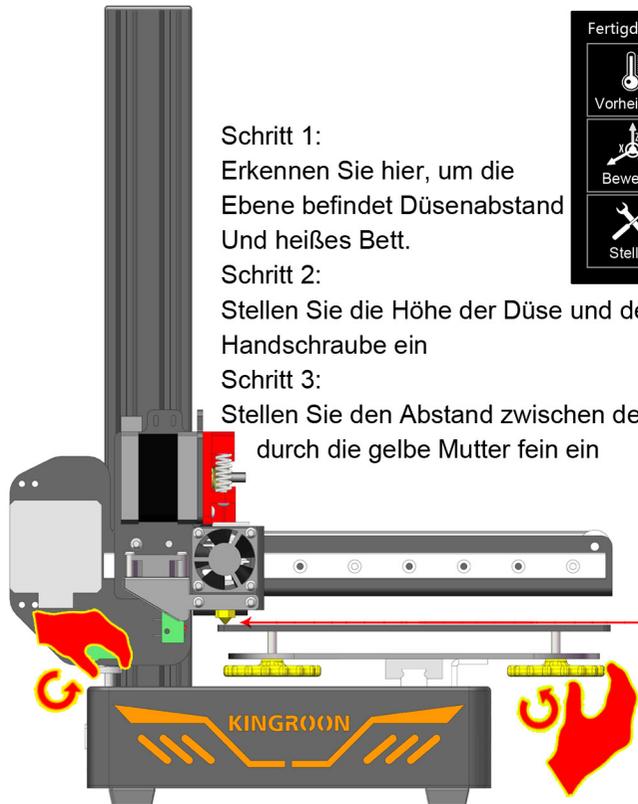
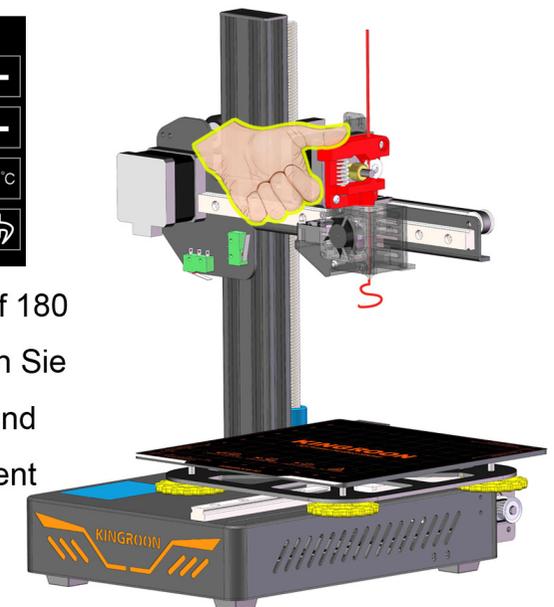
Stellen Sie den Abstand zwischen der Düse und der Plattform durch die gelbe Mutter fein ein



Der korrekte Abstand beträgt 0,1-0,2 mm, der mit normalem A4-Papier eingestellt werden kann.



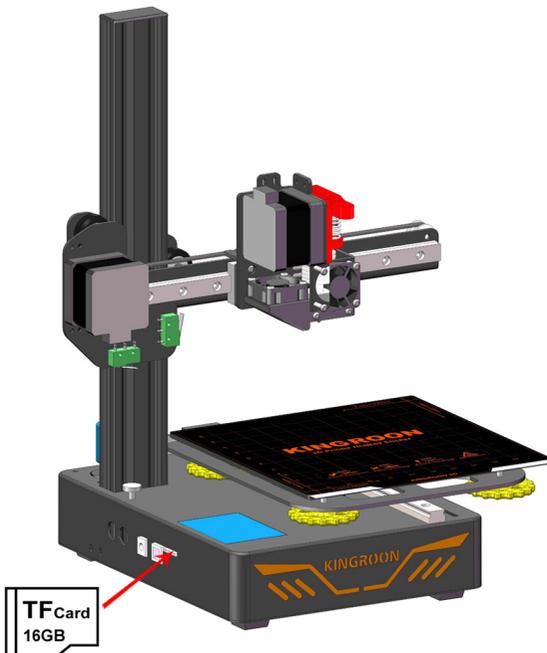
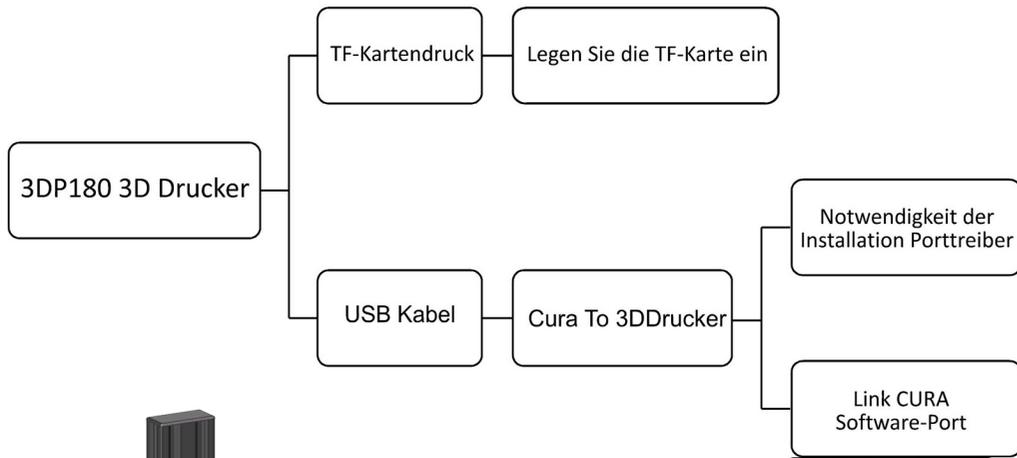
Erhitzen Sie die Düse auf 180 Grad oder höher, drücken Sie den Extruder von Hand und installieren Sie ihn Filament



6. Druckmethoden

Online-Druck und TF-Kartendruck.

1. Online-Druckmodus: Der Computer ist über die USB-Schnittstelle mit dem Drucker verbunden. Mit der CURA wird die Arbeit des Druckers gesteuert. Der Computer überträgt Signale über das USB-Kabel, was leicht zu Signalstörungen und -unterbrechungen führt. Daher wird empfohlen, zum Drucken eine TF-Karte zu verwenden.
2. TF-Kartendruck: Setzen Sie nach dem Nivellieren die TF-Karte in den Drucker ein und wählen Sie die Dokument über den LCD-Bildschirm aus.



<8>

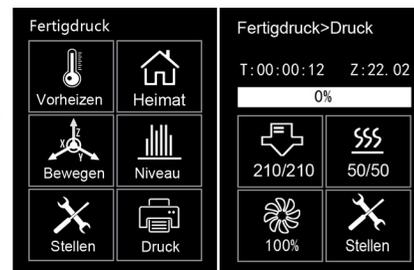
Schritt 1

Setzen die TF-Karte ein

Schritt 2

Wählen Sie die zu druckende

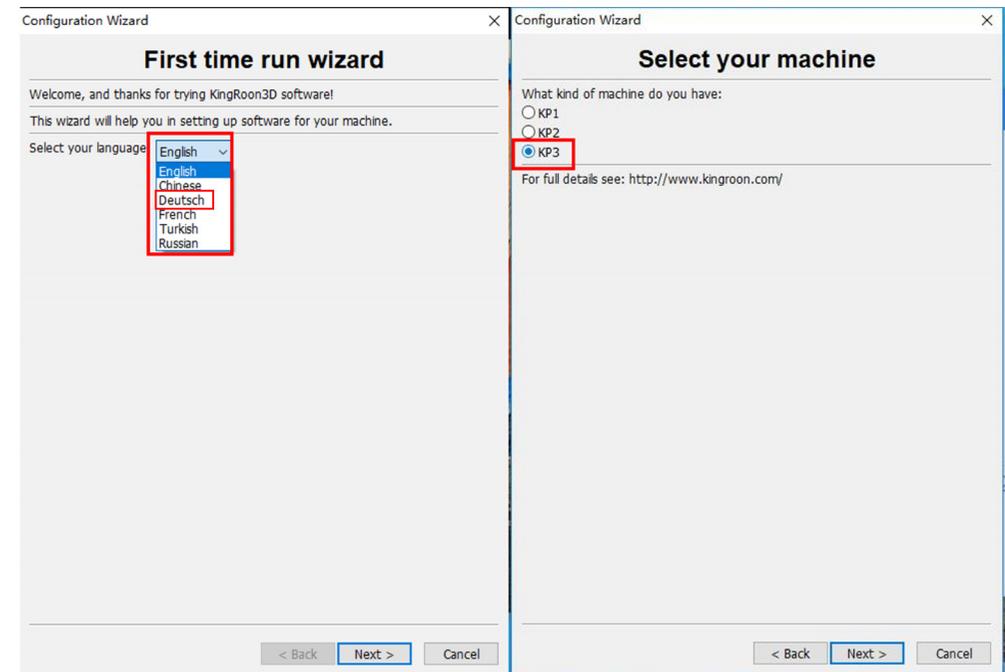
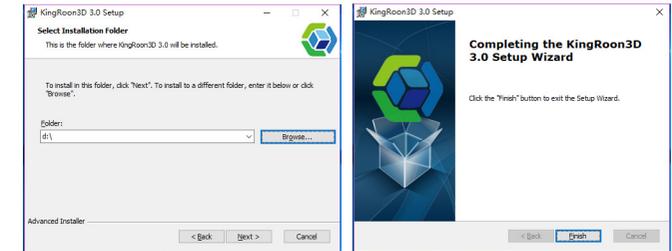
Datei aus



7. Installation der Software

Schritt 1: Suchen Sie die Software in der TF-Karte und installieren Sie sie Guidance.

Bitte beachten Sie die folgenden Bilder.

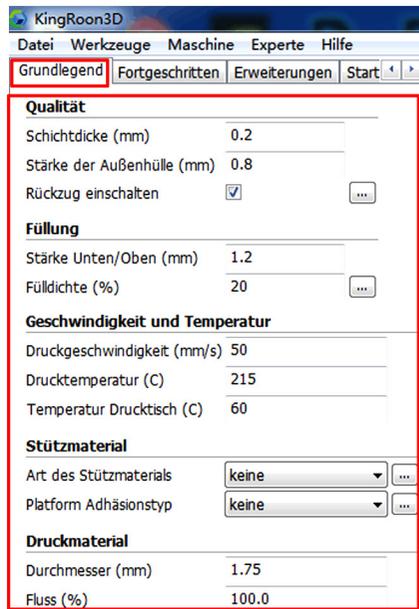


Schritt 2: Öffnen Sie die zuvor installierte Kingroon-Software und richten Sie sie dann vorläufig ein.

Schritt 3: Wählen Sie Sprache und die Art der Maschine (KP3), beenden Sie die Installation und öffnen Sie sie.

Schritt 4: Öffnen Sie die Datei der Modelle, schneiden Sie sie auf und speichern Sie sie dann als Gcode.

<9>



Grundlegend

Qualität

Schichtdicke(mm) 0,05-0,3 mm, empfohlen 0,2 mm
 Stärke der Außenhülle (mm) 0,8-1,6 mm,> 0,8 mm

Füllung

Stärke Unten / oben (mm) 0,8-1,6 mm,> 0,8 mm
 Fülldicke (%) 0-50,> 0

Geschwindigkeit und Temperatur

Druckgeschwindigkeit (mm / s) 30-150 mm / s, empfohlen 30-50 mm / s
 Drucktemperatur(C): PLA-190-220 ° C ABS-190-220 ° C
 Temperatur Drucktisch(C): PLA-40-60 ° C ABS-70-110 ° C

Stützmaterial

Art des Stützmaterials:
 Plattform Adhäsionstyp:

Druckmaterial

Durchmesser (mm): 1,75
 Fluss (%): 100



Advanced Maschine

Größe der Druckdüse (mm): 0,4

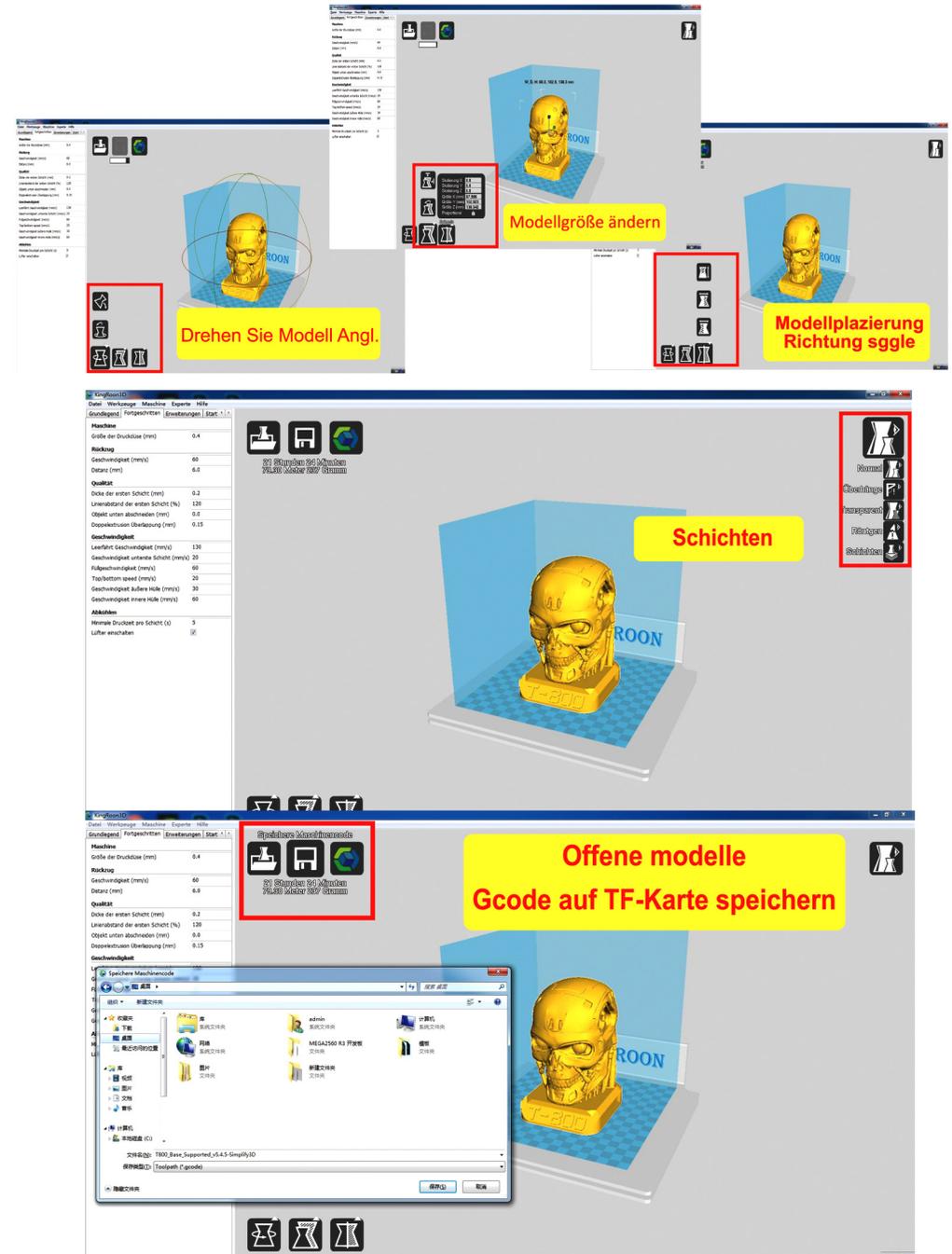
Rückzug

Wenn das Filament während des Druckvorgangs erscheint,
 ändern Sie bitte den Abzug.

Geschwindigkeit (mm / s): 40 ~ 80 mm / s

Distanz(mm): 4 ~ 8 mm

Qualität, Geschwindigkeit und Cool: Standardparameter
 können beibehalten werden.



> Auf dem Bildschirm wird ein Fehler angezeigt:

Err1: heißes Bett MAXTEMP; Err2: Düse MAXTEMP;

Err3: heißes Bett von MINITEMP; Err4: Düse MINITEMP;

Err5: Düsenheizungsfehler; Err6: Heißbettheizungsfehler;

Err7: thermisches Durchgehen;

Überprüfen Sie die Düsentemperatur oder die Heißbetttemperatur, indem Sie auf "Vorheizen" klicken. Negative Zahlen zeigen einen schlechten oder beschädigten Thermistorkontakt an.

> Die Ebenen sind falsch ausgerichtet und bewegen sich relativ zueinander

a) Ein loser XY-Riemen führt dazu, dass sich das Modell verschiebt und den Riemen festzieht, um ihn zu befestigen.

> Das Extrudat steckt fest, wird aber nicht abgelassen:

a) Erhitzen Sie die Düse und entfernen Sie das in der Düse verbleibende Material.

Reinigen Sie die Düse mit einem 1,5-Zoll-Schraubenschlüssel oder ersetzen Sie sie durch eine neue.

> Verformung des 3D-gedruckten Modells:

a) Stellen Sie unterschiedliche Temperaturen je nach Filament ein, überprüfen Sie die Software Detaillierte Einstellungen.

b) Der Abstand zwischen Düse und Plattform ist groß, bitte wieder ausrichten. Einzelheiten finden Sie in der Nivellierungsmethode.

c) Die Druckgeschwindigkeit der ersten Schicht ist zu hoch, die Druckgeschwindigkeit der ersten Schicht beträgt 20 mm / s Geschwindigkeit wird dringend empfohlen.

Hinweis: Jeder 3D-Drucker wurde vor Verlassen des Werks getestet. Wenn es ein kleines Filament gibt Es gibt leichte Kratzer an der Düse oder der Druckplattform. Dies ist normal und beeinträchtigt die Leistung nicht.

Sichere Arbeitsumgebung

Der KINGROON 3D-Drucker sollte mit einem Originaltransformator oder Netzteil ausgestattet sein. In Ergänzung,Dies kann das Gerät beschädigen oder sogar einen Brand verursachen. Stellen Sie den Drucker immer auf einen stabilen Sockel!Kann nicht abgeladen werden. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht in der Nähe von brennbaren Gasen, Flüssigkeiten und Staub ist Betriebs. (Die durch den Druckerbetrieb erzeugte hohe Temperatur kann mit Staub reagieren.Flüssiges oder brennbares Gas in der Luft kann einen Brand verursachen.)Die Temperatur des Druckers beträgt 10 bis 30 ° C und die Luftfeuchtigkeit 20 bis 70%. Die Verwendung von Ausdrucken außerhalb dieser Bereiche kann dazu führenDer Druckeffekt ist schlecht. Setzen Sie den Drucker weder Feuchtigkeit noch Hitze aus. noch nie Elektro-Sturm. Der Drucker ist nur für den Innenbereich bestimmt. Wenn Sie den Drucker längere Zeit nicht verklagen, wenden Sie sich bitteSchalten Sie den Drucker aus und ziehen Sie das Netzkabel ab.

Sicherheitshandbuch

1. Berühren Sie während des Betriebs des Druckers nicht die wärmeerzeugenden Teile, auch nicht mit Handschuhen. Berühren Sie nicht die wärmeerzeugenden Teile.Extrem hohe Hitze schmilzt die Handschuhe und verursacht schwere Verbrennungen. Warnung: Die Düsen Spitze kann heiß sein 260 ° C und das Druckbett kann auf 100 ° C erwärmt werden.
2. Berühren Sie während des Druckvorgangs keine Arbeitsteile. Düsenköpfe und andere mechanische Teile Lläuft mit hoher Geschwindigkeit. Der Kontakt mit beweglichen Teilen kann zu Schäden und Verletzungen führen.
3. Stellen Sie beim Drucken mit PLA oder Holzmaterialien sicher, dass sich der Drucker in einer gut belüfteten Umgebung befindet.
4. Lassen Sie niemals Kinder oder ungeschultes Personal den Drucker bedienen.

Tägliche Wartung

Führen Sie Wartungsarbeiten zur Staubentfernung durch und schmieren Sie den Drucker jeden Monat. Wenn Sie keinen Drucker verwenden Bitte entfernen Sie das Filament für längere Zeit und halten Sie die Lagerumgebung trocken und staubfrei. Drucker Es sollte in einer stabilen Umgebung aufgestellt werden. Ein plötzlicher Temperaturabfall beeinträchtigt den Druck Qualität. Stellen Sie beim Zusammendrücken der Druckdüsen sicher, dass zwischen den Düsen genügend Platz ist Und Plattform, sonst blockiert es die Düse.

1. Reinigen / warten Sie die Druckplattform. Falls verwendet, ersetzen Sie das Klebeband.
2. Heizen Sie die Düse vor und extrudieren Sie eine kleine Menge Filament.
3. Wenn die Düse noch heiß ist, reinigen Sie das überschüssige Filament mit einer Stahlbürste.
4. Heizen Sie den Drucktisch vor und machen Sie ihn flach.