

KINGROON

3D プリンター

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

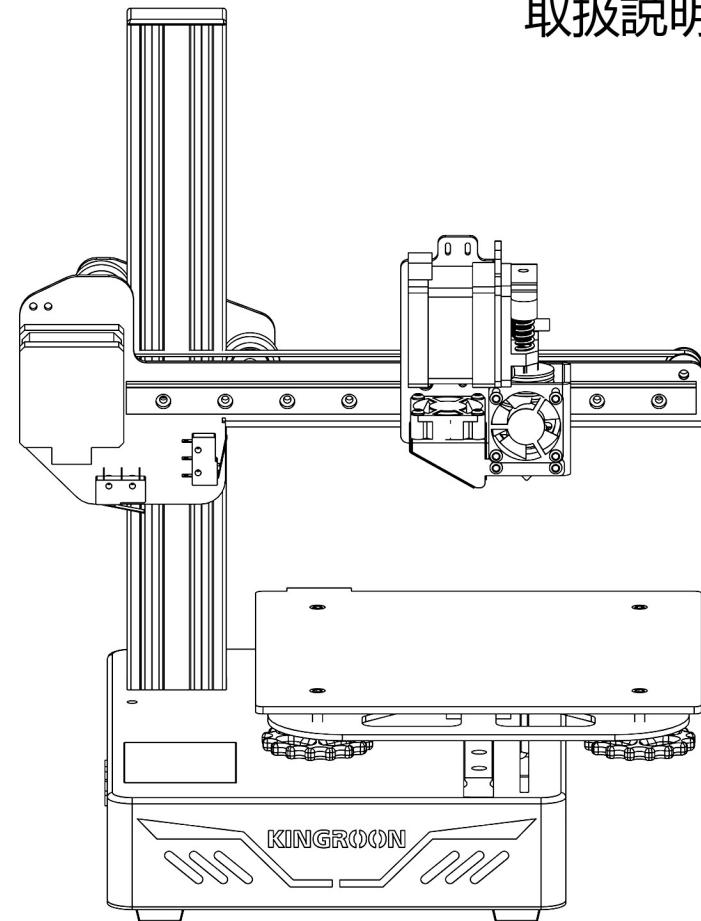
Shenzhen, China 518110

FaceBook/YouTuBe : KingRoon 3D Printer

KINGROON

KP3-FDM 3D プリンター

取扱説明書



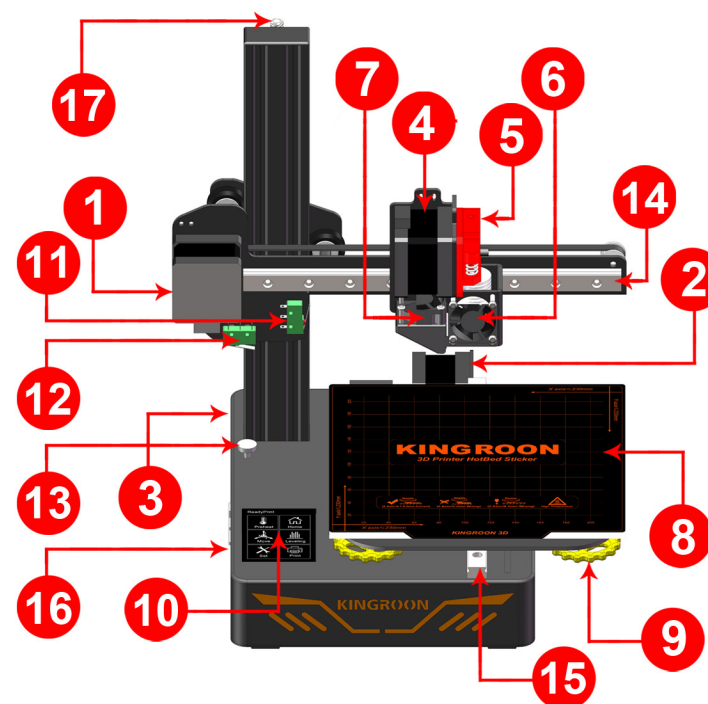
カタログ

商品概要	1-2
同梱物	3
ディスプレイ案内	4
商品取付ガイド	5
使用前の作業/レベリング	6
レベリング/素材の取り付け	7
プリント方法	8
ソフトウェアのインストール	9
ソフトウェア設定	10-11
よくある問題とその解決方法	12
安全説明	13

ノート：

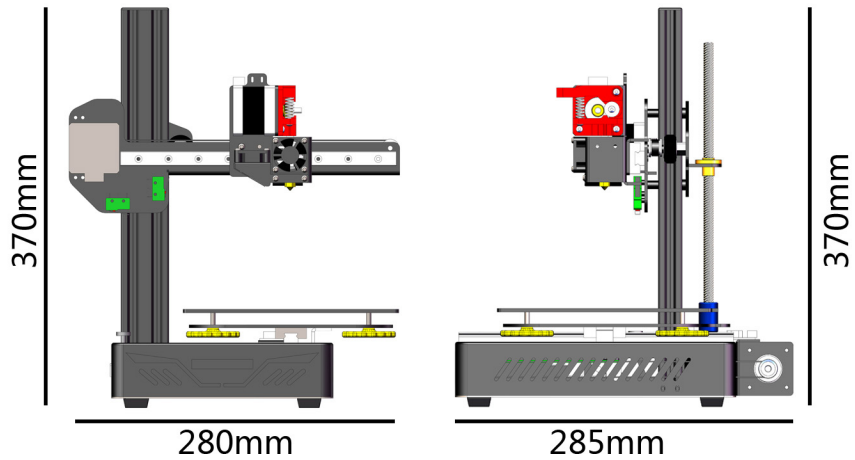
本取扱説明書をよくお読み頂き、正しく安全にお使いください。

1. 商品概要



1.X軸モーター	11.X軸リミットスイッチ
2.Y軸モーター	12.Z軸リミットスイッチ
3.Z軸モーター	13.Z軸微動ナット
4.E軸モーター	14.X滑って——
5.押出ヘッド/押出機	15.Y滑って——
6.押出ヘッド 扇风机	16.電源入力部
7.素材 扇风机	16.USBポート
8.ホットベッド	16.TFカードスロット
9.微動ナット	17.Z軸T型スクリュー
10.ディスプレイ	

1. 商品概要



商品型番：KP3

成形技術：FDM

ノズル数：1

ノズル直径：0.4mm

Print resolution：0.05-0.3mm

対応消耗材：1.75mm

プリント素材：PLA/WOOD/TPU

ノズル温度：≤260C

ホットベッド温度：≤110C

最大移動速度：≤200mm/s

最大プリント速度：≤100mm/s

プリント速度：20mm-60mm/s

プリント方法：USB/TIF Card

ファイル形式：STL/Obj/Gcode

対応システム：Win7-10/Mac/Linux

対応ソフトウェア：Cura/Slice/Host...

対応言語：CN/DE/EN/RU/JP/FR/IT

商品仕事率：240W

商品電圧：110v-220v

電源規格：24V15A360W

素材切れ検出：追加可能

自動レベリング：追加可能 3D Touch

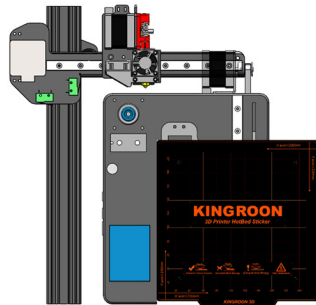
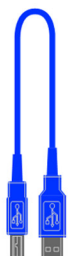
不揮発性メモリ：対応可

商品重量：6kg

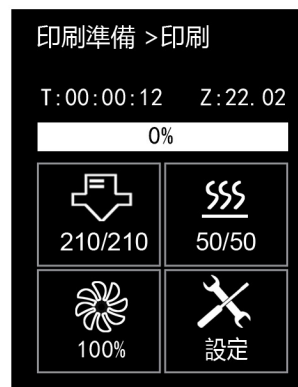
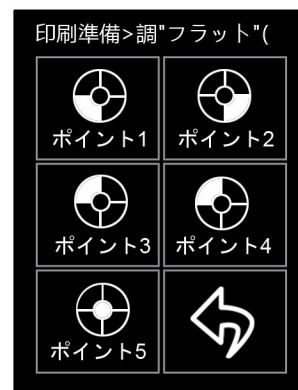
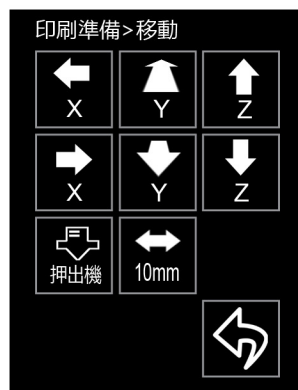
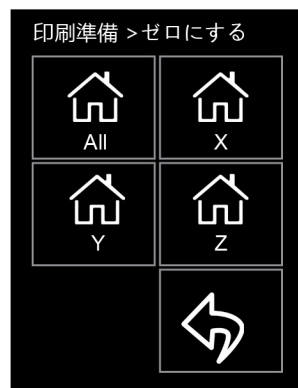
商品寸法：280*285*370mm

パッケージサイズ：400*390*200mm

2. 同梱物

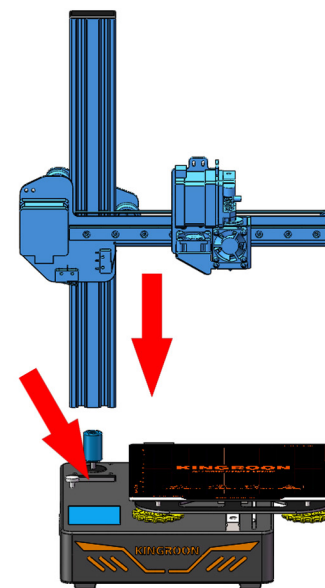
				
3D プリンターキット	電源	電源ケーブル		
				
斜ニッパ	六角棒スパナ	レンチ	データケーブル	M5*20
				
ラック	TF カードと Tf カードリーダー	テスト素材	0.4mm ノズル	

3. ディスプレイ案内



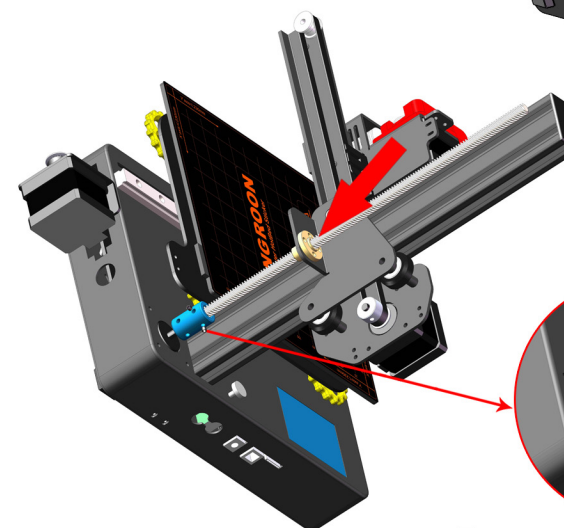
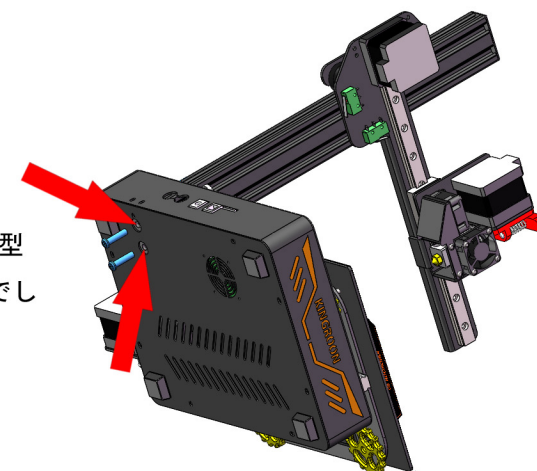
<4>

4. 商品取付ガイド

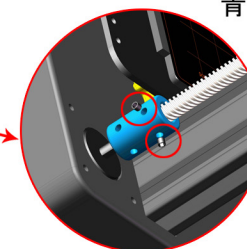


ステップ 1:
3D プリンターキットを取り出し、図のよ
うに矢印の方向の通りに挿し入れます。

ステップ 2: 2つ M5*20 と型
材に通させ 3mm のレンチでし
っかり締めます。



ステップ 3:
T 型スクリューを取り付け、
スクリューを銅ナットに通し、
青色軸器と固定する

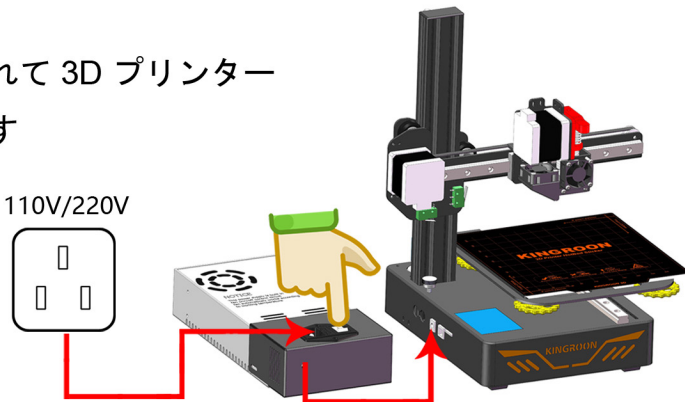


<5>

5. 使用前の作業 / レベリング

電源を入れて 3D プリンター
を開きます

110V/220V



ステップ1:

ディスプレイのレベリングボタンをクリックし、ノズルとホットベッドの間の距離を調整します。

ステップ2: 図のように、5つ部分をクリックして、ノズルとホットベッド間の距離を確認し、黄色のナットを微調整することで補正を行います。

ステップ3: Tネジでノズルとプラットフォームの間の距離を調整します

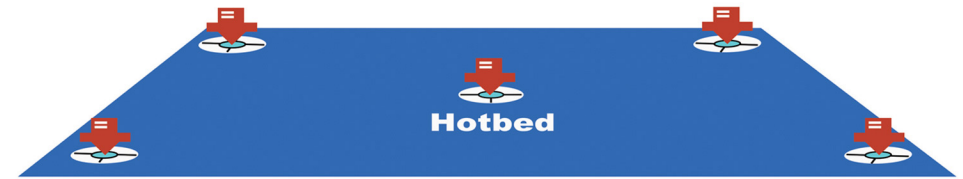
ステップ4: 黄色のナットでプラットフォーム間にあるノズルを調整します。



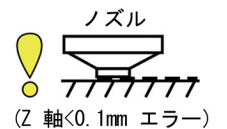
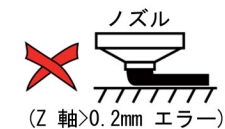
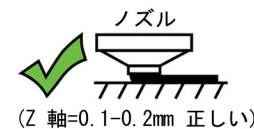
正しい距離は0.1?0.2mm
で、A4サイズの紙で調整
できます。

<6>

6. レベリング / 素材の取り付け

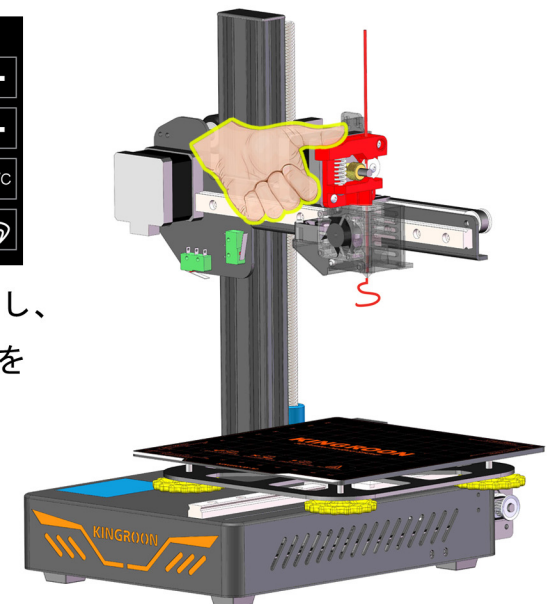


- 1、ノズルとプラットフォームの間の距離が0.1-0.2mmの場合、フィラメントとプラットフォームがぴったり接着しています。
- 2、ノズルとプラットフォームの間の距離>0.2mmの場合、モデルとプラットフォームが接着しておらず、プリントが失敗します。
- 3、ノズルとプラットフォームの間の距離<0.1mmの場合、ノズルからフィラメントが押し出さず、プリントが失敗します。



ノズルを 180 度以上加熱し、
取っ手を手で押し、材料を
加える。

高温に注意してください

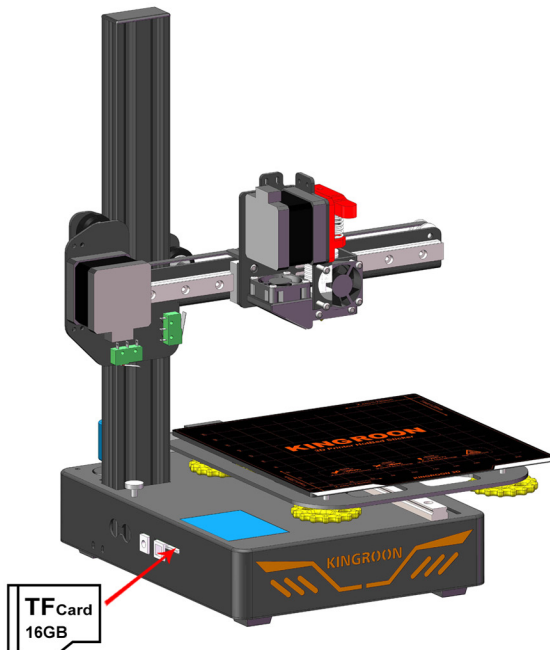
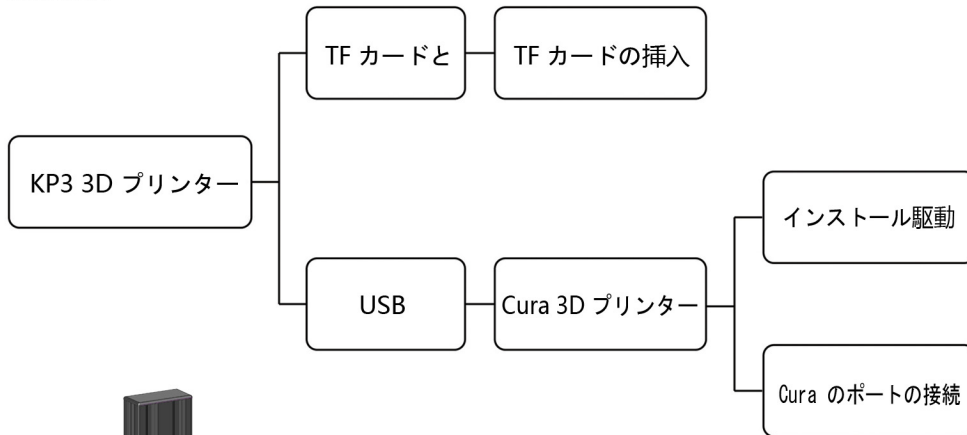


<7>

6. プリント方法

オンラインプリントとTFカードプリント

- 1、オンラインプリント方法：USBポートによってパソコンとプリンターを接続し、スライスアプリケーション (CURA) でプリンターの動作を制御し、パソコンからUSBケーブルによって信号を送ります。ただし、この方法は信号が干渉されやすく、接続が切れてしまうことがありますので、TFカードプリント方法を推奨します。
- 2、TFカードプリント：レベリング後、TFカードをプリンターに挿し入れ、LCDディスプレイでプリント対象ファイルを選択します。



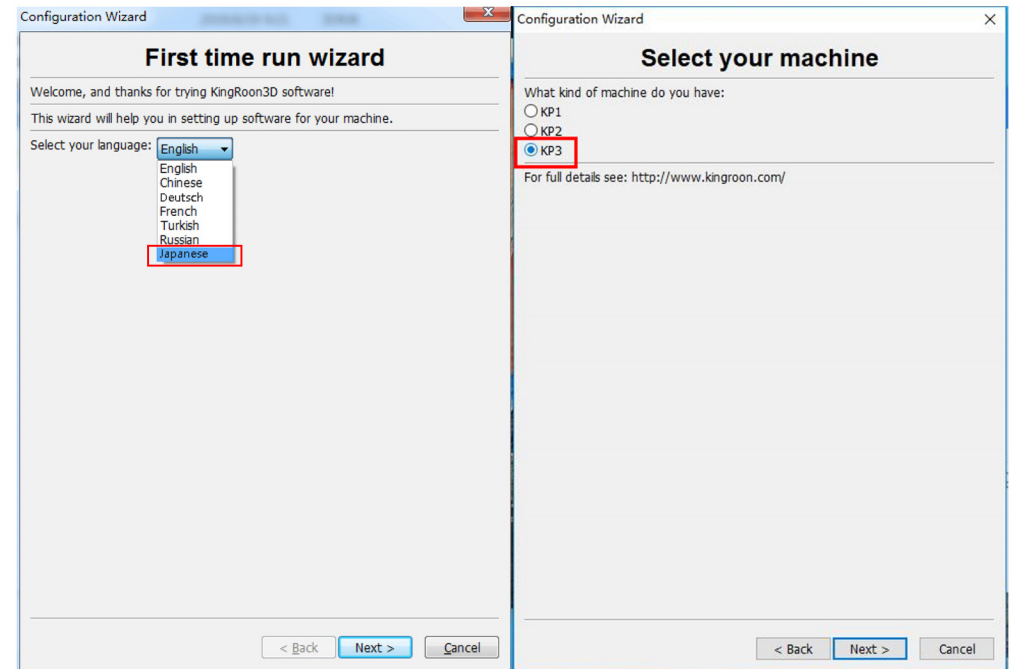
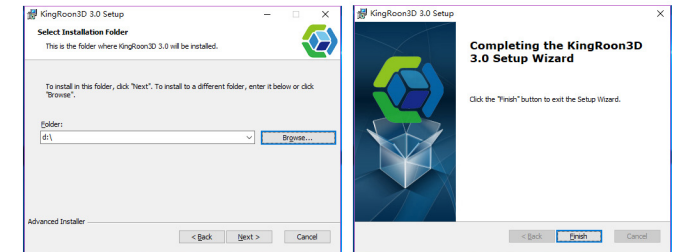
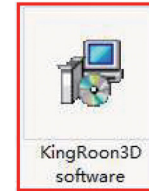
<8>

- ステップ1：
TFカードをポートに挿し入れます
- ステップ2：
プリント対象ファイルを選択します



7. ソフトウェア設定

ステップ1：TFカード中でソフトウェアを探し、下図のように、ガイドに従いインストールします。



- ステップ2：以前にインストールしたKingroonソフトウェアを開き、初期設定を行う。
- ステップ3：LAGUGEと機械タイプ（KP 3）を選択し、インストールを完了してそれを開く。
- ステップ4：モデルを Gcode に変換して SD カードに保存

<9>

8.ソフトウェア設定

8.ソフトウェア設定

KingRoos3D- 启鹿科技

書類 ツール 機器 専門家設定 助ける

基本 ハイクラス プラグイン 開始/ 終了コード

ひんしつ

層高 (mm) 0.2

壁の厚さ (mm) 2.0

ロールバックオン ☒

フィル

下/最上位の厚さ (mm) 0.8

充填密度 (%) 20

速度/温度

印刷速度 (mm/s) 50

ノズル温度 (C) 210

熱床温度 (C) 60

支柱

支柱タイプ 全部支柱

踊り場のアタッチのタイプ 无

印刷材料

直径 (mm) 1.75

押出量 (%) 100.0

Basic

基本設定において、レイヤーの高さ (mm)
0.05-0.3mm、0.2mmを推奨

シェルの厚さ (mm) 0.8-1.6mm、>0.8mm

ボトム部 / トップ部の厚さ (mm) 0.8-1.6mm、>0.8mm

充填密度 (%) 0-50、>0

プリント速度 (mm/s) 30-150mm/s- 30-150mm/sを推奨

プリント温度 : PLA-190-220°CABS-190-220°C

ホットベッド温度 : PLA-40-60°CABS-70-110°C

対応可能なタイプ : プラットフォーム接着タイプ :

モデルとベッドがよりよく接着することができます

フィラメント直径 (mm) : 1.75

流量 (%) : 100

機器ノズルサイズ (mm) : 0.4

KingRoos3D- 启鹿科技

書類 ツール 機器 専門家設定 助ける

基本 ハイクラス プラグイン 開始/ 終了コード

機器

ノズル直径 0.4

回糸

回糸スピード (mm/s) 60

回糸長さ (mm) 6.0

ひんしつ

初期層厚 (mm) 0.3

初期層線太さ (%) 120

下地層を切除する (mm) 0.0

押し出し重量 (mm) 0.15

スピード

移動速度 (mm/s) 130

下側の印刷速度 (mm/s) 20

填充印刷速度 (mm/s) 30

上部/ 下部の印刷速度 (mm/s) 20

外壁印刷速度 (mm/s) 30

内壁印刷速度 (mm/s) 30

冷却する

1階あたりの最小印刷時間 (sec) 5

ファンを入れて冷却する ☒

高度な設定においては、
プリントの際に糸引きが起ってしまうと、
修正して取り消してください。

ウラクションスピード (mm/s) : 40-80 mm/s (mm) : 4-8mm

クオリティー、スピード、
ールの初期設定値は元のままに維持することができます。

KingRoos3D- 启鹿科技

書類 ツール 機器 専門家設定 助ける

基本 ハイクラス プラグイン 開始/ 終了コード

ひんしつ

層高 (mm) 0.2

壁の厚さ (mm) 2.0

ロールバックオン ☒

フィル

下/最上位の厚さ (mm) 0.8

充填密度 (%) 20

速度/温度

印刷速度 (mm/s) 50

ノズル温度 (C) 210

熱床温度 (C) 60

支柱

支柱タイプ 全部支柱

踊り場のアタッチのタイプ 无

印刷材料

直径 (mm) 1.75

押出量 (%) 100.0

スライス変更

回転角度

スライスプレビュー

スライスプレビュー

モデルを開く

スライスが完了したらtfカードに保存します。

9.よくある問題とその解決方法

>画面エラー:

Err1:熱床MAXTEMP;

Err2:ノズルMAXTEMP;

Err3:ホットベッドMINITEMP;

Err4:ノズルMINITEMP;

Err5:ノズルの加熱失敗;

Err6:熱床加熱失敗;

Err7:Thermal Runaway,熱暴走;

スクリーンを通してノズル温度や熱床温度を見ると、負の数が現れサーミスタの接触不良や破損を表す

>印刷に偏位が現れる:

a) XYの同期バンドがゆるむことによりパターンがシフトし、同期バンドを引き締める

>カルトンを絞り出す:

a) ノズルを加熱し、材料を取り出し、1.5#スパナでノズルを清掃したり、新しいノズルを交換したりする。

>プリントモデルの立ち上げ:

a) 材料ごとに温度を設定し、詳細はソフトウェアの設定を見る。

b) ノズルはプラットフォームから高すぎるので、調平をやり直してください。詳しくは調平方式を見てください。

c) 1層印刷速度が速すぎる場合、1層印刷速度を20mm/sに設定することを推奨する

10.安全説明

注:各3Dプリンターは出荷前にテストされた。もう少しフィラメントがあれば

ノズルや印刷プラットフォームには傷がついていますが、これは通常のもので、性能には影響しません。

安全な作業環境

KINGROON 3Dプリンターは、元のトランスや電源を搭載する。さもないと、

機械が壊れたり、火事になったりするかもしれない。プリンターを常に安定した台の上に置きます

転ばないよ。プリンターは使用時に引火性の気体、液体、ホコリから離れて使用するようにしてください

操作される。(プリンターの操作で発生する高温はほこりと反応する可能性があります。

空気中で火災を起こす可能性のある液体や引火性の気体。環境温度アドバイス

使用したプリンターの温度は10C?30C,湿度は20?70%であった。これらの範囲外の印刷を使用することは、

結果として生じる可能性があるかわいそうな結果ですプリンターを湿気や高温にさらさないでください。

プリンターを使うのは避けましょう電気嵐。このプリンターは屋内でしか使えません。もし長くプリンター

を使わずに転向してください消し、プリンターのプラグをoffにします。

安全手帳

1.プリンターが仕事をする時、発熱する部品に接触してはいけない、手袋をしてもいけない

高温に手袋が溶け、重度のやけどを招いた。警告:ノズル先端発熱かも

印刷ベッドが100度まで加熱する。

2.印刷のプリンターの時、何の仕事の部品触らないでください。先端など機械部品ノズル

高速運行する。接触どんな運行部品の毀損とダメージを与えかねない。

3. plaや木材の材料で印刷とき、プリンター、一換気良好な環境を確保のために

プラスチック素材の釈放の煙。

4.子供にはなるまいプリンターの操作や未訓練の人。

日常を守る

毎月、プリンターを除尘ケアと無給油してください。もしあなたのプリンターを使わない

長時間使用時、取り出してくださいフィラメントだった、乾燥地域住民と環境、尘を保っている。プリ

ンター温度環境の安定で放置しなければならない。温度の突然の低下効果を及ぼす印刷

質量。噴水口にくわえた時、噴水口間、十分な空間を確保してください

と、プラットフォーム;さもないとノズルが渋滞した。

1.清浄/プリントプラットフォームを守り、テープを変える。

2.予熱ノズルから、少量長丝。

3.かノズルブームのときは、鋼ブラシ掃除余分なフィラメントだった。

4.予熱プリントベッドを所望させた