

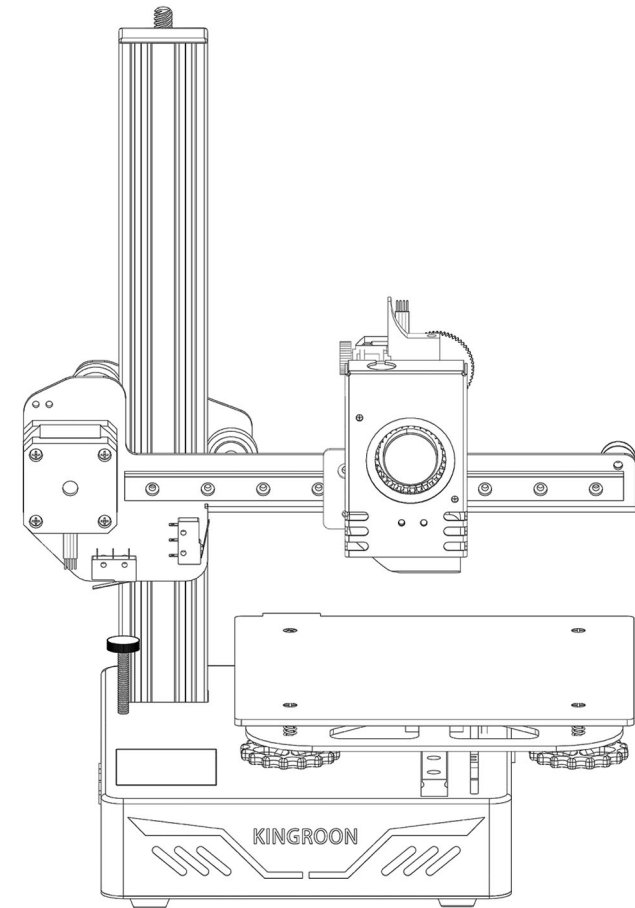
KINGROON

KP3S-FDM 3D 打印机

KINGROON

3D 打印机

深圳市启庞科技有限公司



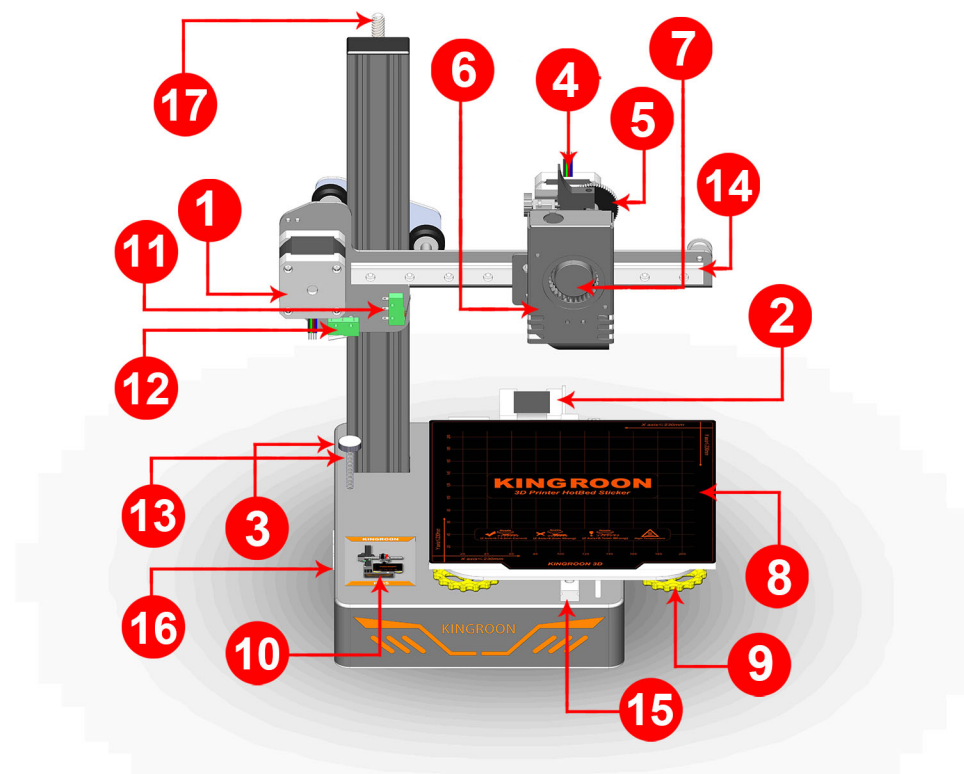
深圳市启庞科技有限公司

目 录

产品介绍-----	1-2
装箱单-----	3
显示屏介绍-----	4
安装教程-----	5
开机方式/调平-----	6
调平 /添加材料-----	7
如何打印-----	8
软件安装-----	9
切片设置-----	10-11
常见问题-----	12
安全说明-----	13

注意：为了更好的使用本产品，请详细阅读说明书。

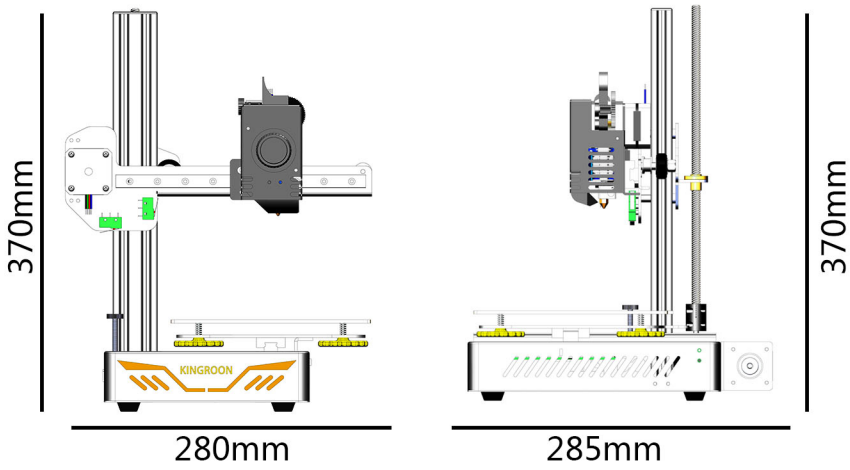
1. 产品介绍



1.X-轴电机	11.X-轴限位开关
2.Y-轴电机	12.Z-轴限位开关
3.Z-轴电机	13.Z 调平螺丝
4.E-轴电机	14.X-轴导轨
5.挤出机	15.Y-轴导轨
6.挤出头风扇	16.电源插口
7.耗材风扇	16.USB 接口
8.热床	16.TF Card 接口
9.调平螺母	17.Z-轴丝杆
10.显示屏	

1. 产品描述

2. 装箱单



产品型号: KP3

成型技术: FDM 熔融堆积

喷嘴数量: 1

喷嘴直径: 0.4mm

打印精度: 0.05-0.3mm

耗材直径: 1.75mm

打印耗材: PLA/WOOD/TPU

喷嘴最大温度: $\leq 260\text{ }^{\circ}\text{C}$

热床最大温度: $\leq 110\text{ }^{\circ}\text{C}$

最大移动速度: $\leq 200\text{mm/s}$

打印速度: $\leq 100\text{mm/s}$

建议打印速度: 20mm-60mm/s

打印方式: USB/TIF 卡

文件格式: STL/Obj/Gcode

支持系统: Win7-10/Mac/Linux

软件: Cura/Slice/Host...

支持语言: 中文 / 德语 / 英语 / 俄语 / 日语 / 法语 / 意语 / 韩语

产品功率: 240W

支持电压: 110V-220V

电源功率: 24V15A360W

断料检测: 可选配

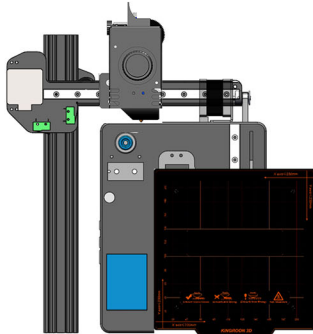
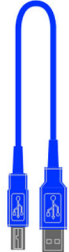
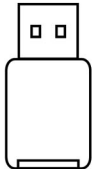
自动调平: 支持 3D Touch

断电续打: 支持

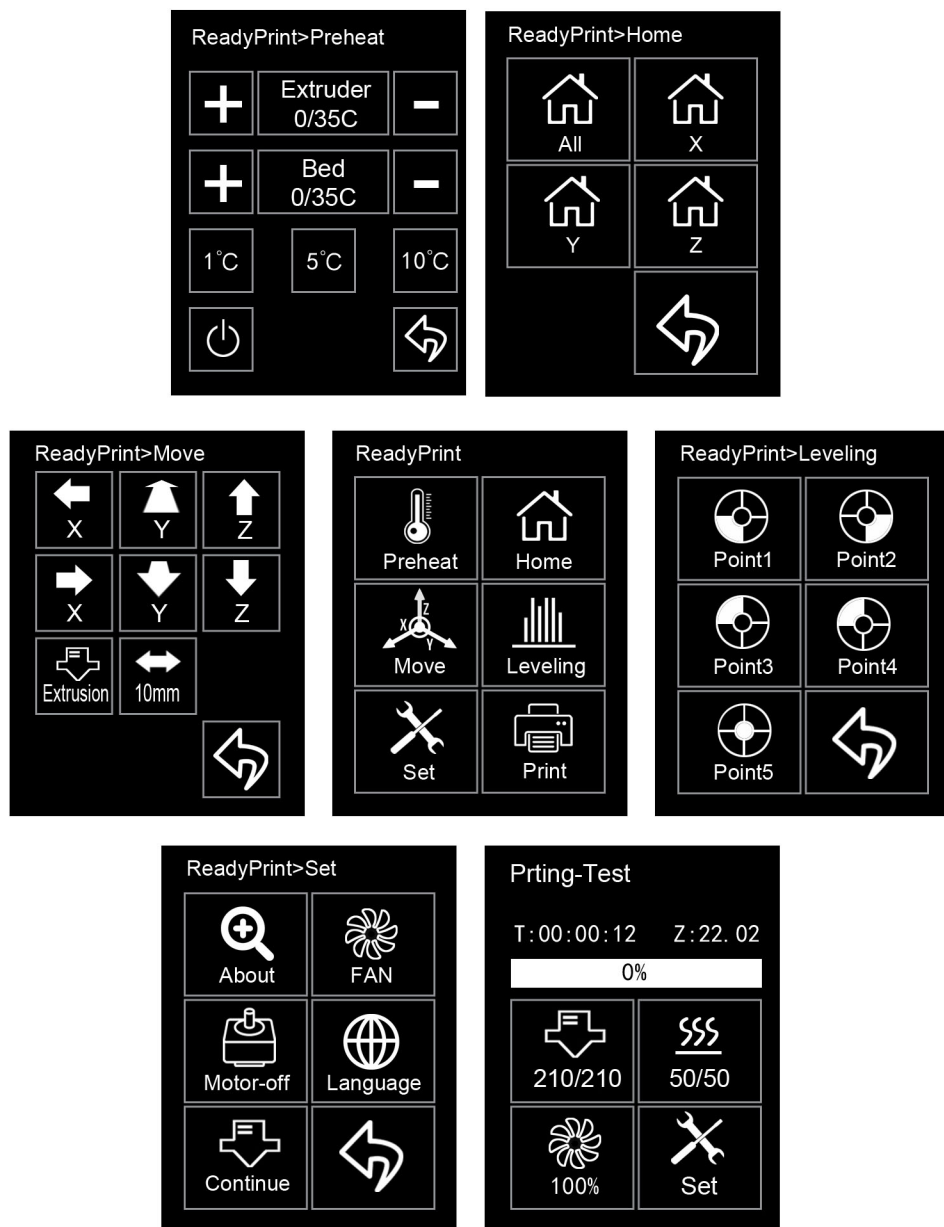
产品重量: 6kg

产品尺寸: 280*285*370mm

包装尺寸: 400*390*200mm

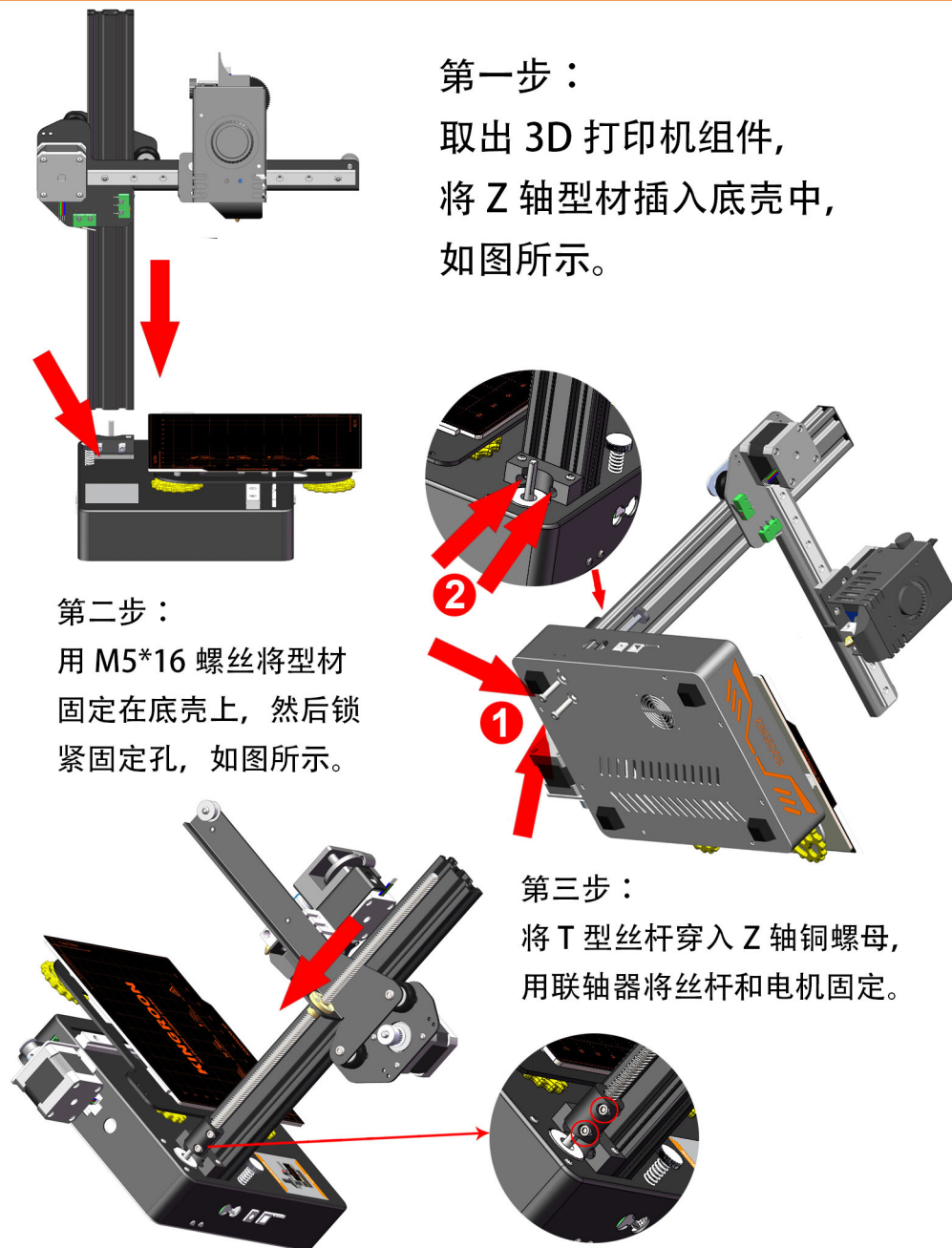
				
3D 打印机组件 *1	电源 *1	电源线 *1		
				
剪钳 *1	六角扳手 1.5 六角扳手 2.0 六角扳手 2.5 六角扳手 3.0	8-10mm 开口扳手	USB 数据线	M5*16*3
				
料架 *1 套	读卡器 *1 TF 卡 *1	测试耗材 10 米	0.4 喷嘴 *1	5-8mm 联轴器 *1

3. 显示屏介绍



<4>

4. 组装教程

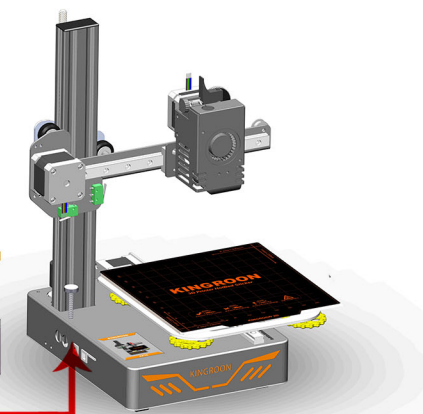
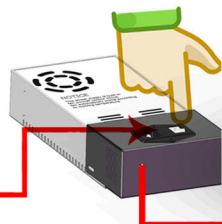
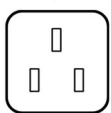


<5>

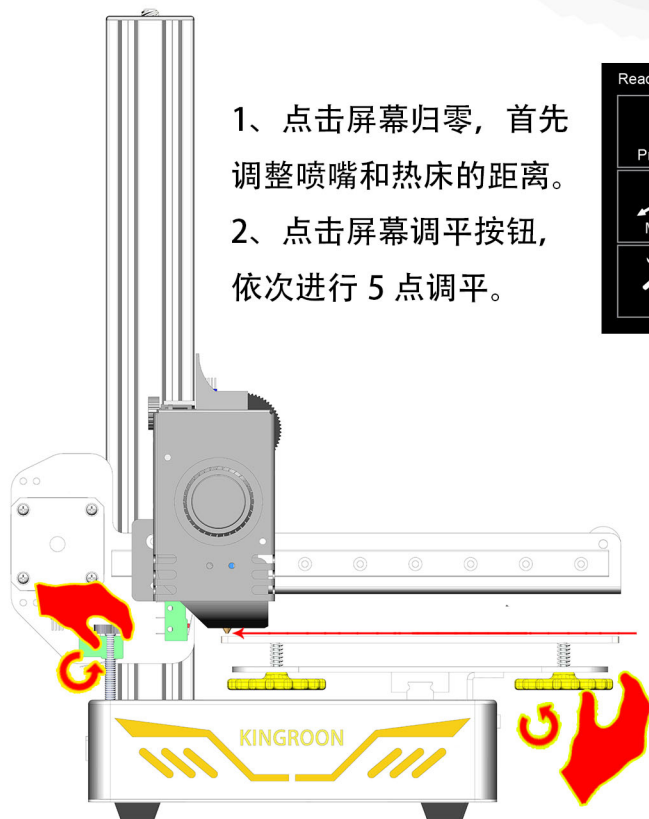
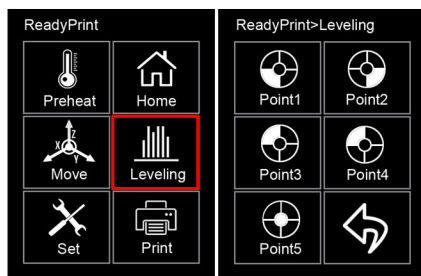
5.开机教程/调平

取出电源和电源线先链接打印机
然后插入家用 220V 插座并开机

110V/220V



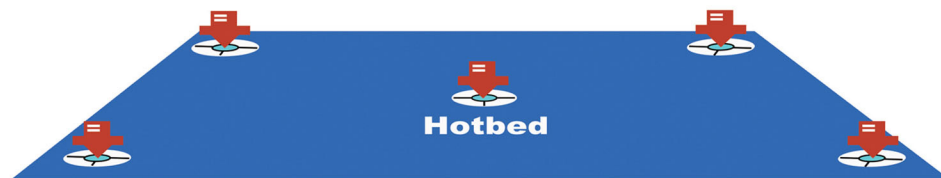
- 1、点击屏幕归零，首先调整喷嘴和热床的距离。
- 2、点击屏幕调平按钮，依次进行 5 点调平。



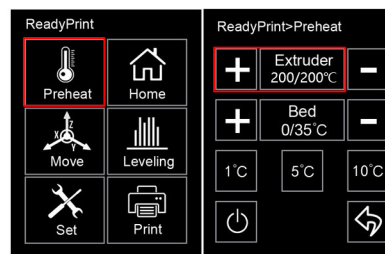
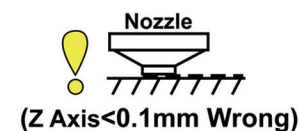
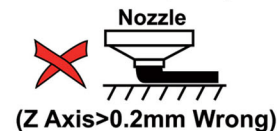
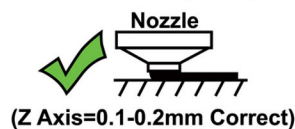
注意：喷嘴和平台之间的距离为 0.2mm，可使用普通 A4 纸做为参考，拉动纸张有轻微阻力为标准。

<6>

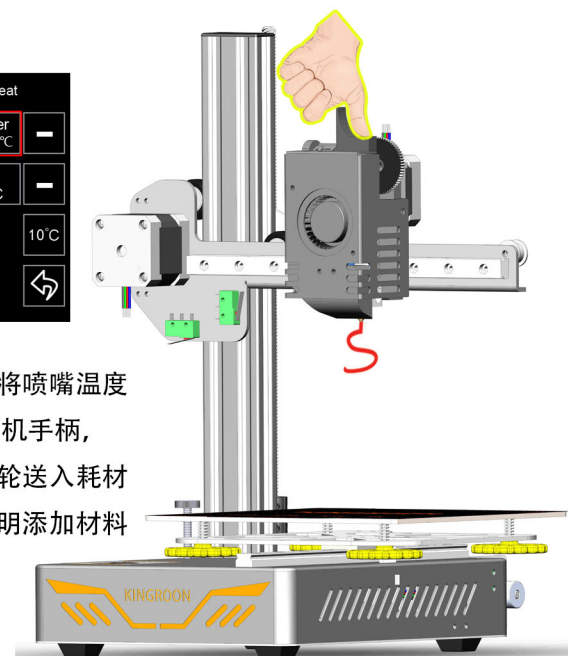
5.开机教程/调平



- 1、如果喷嘴和热床距离 $\leq 0.1\text{mm}$ 将会造成喷嘴堵塞不出料，打印失败。
- 2、如果喷嘴和热床距离 $\geq 0.2\text{mm}$ 耗材将会无法沾到平台上，打印失败。
- 3、如果喷嘴和热床距离 $= 0.2\text{mm}$ 则会成功打印。



添加耗材：点击屏幕预热，将喷嘴温度升至 180-200 度，按住挤出机手柄，将材料穿入，可滚动进料齿轮送入耗材看到喷嘴处有材料溢出，说明添加材料已成功。

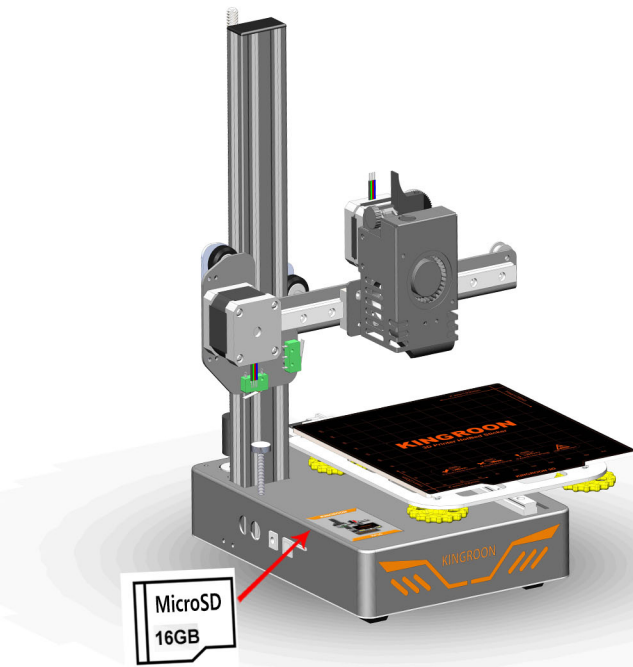
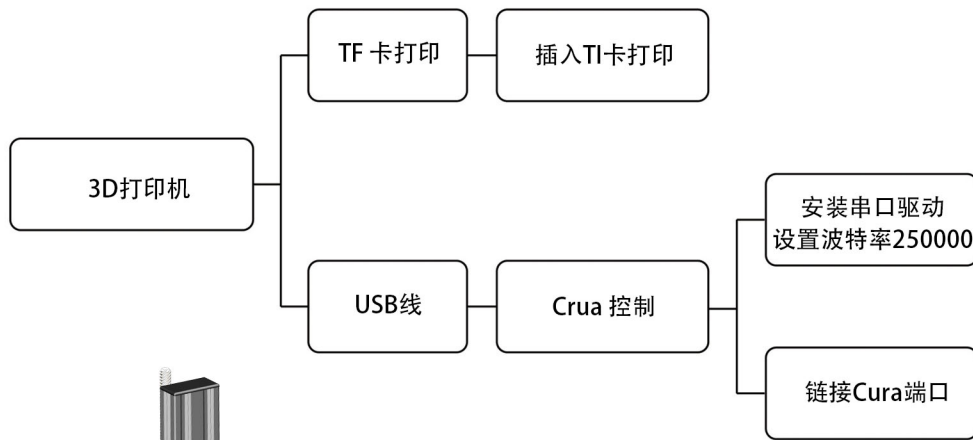


<7>

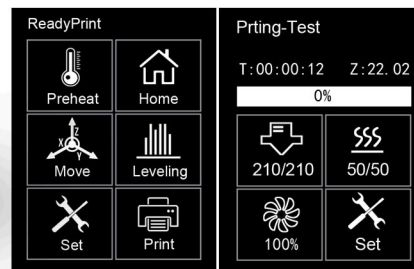
6. 打印方式

打印方式：USB链接电脑/使用TF卡

- 1.通过USB电缆将计算机连接到KP3S并运行软件，例如Cura，用于控制打印。
由于3D打印为长时间打印，容易丢失数据，不建议联机打印。
- 2、TF卡打印：用软件切片后保存Gcode到TF卡，插入打印机进行打印。



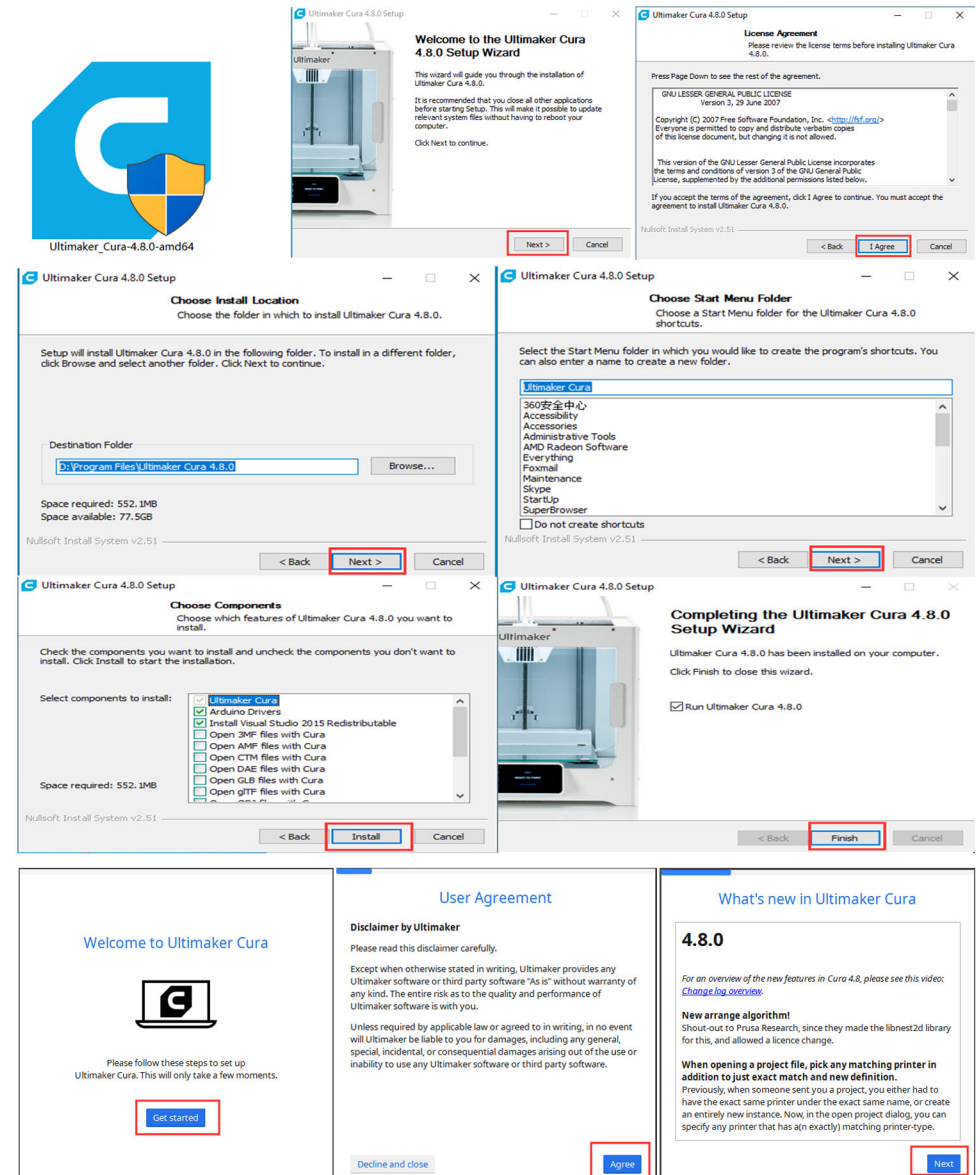
插入TF卡通过显示屏点击打印
选择文件并打印。



<8>

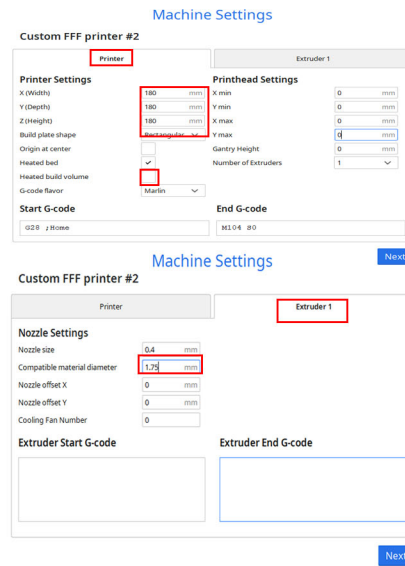
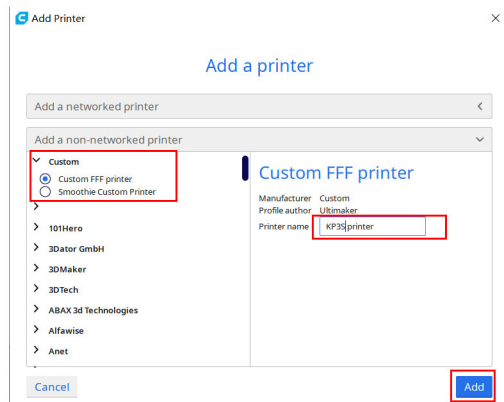
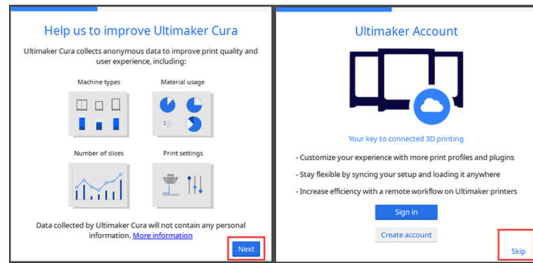
7. 软件安装

通过TF卡找到Cura安装软件，依次按照图示进行安装。

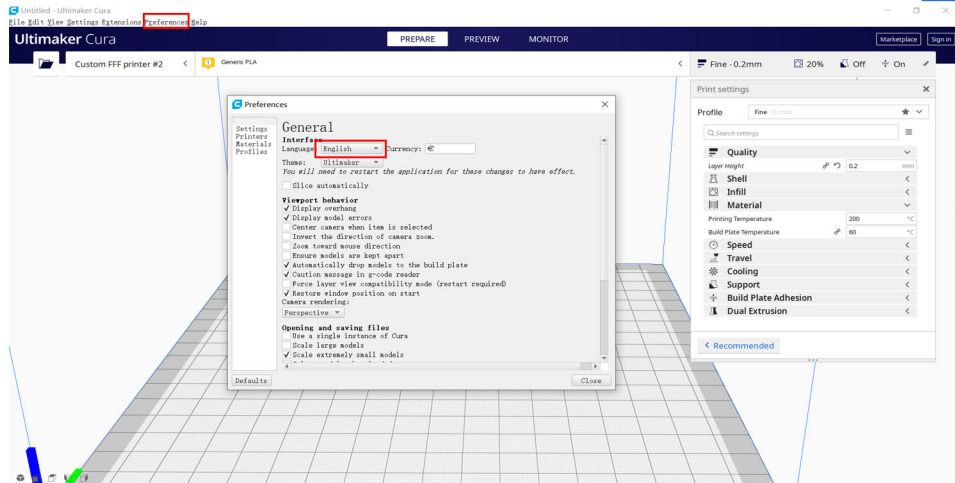


<9>

8. 软件安装设置

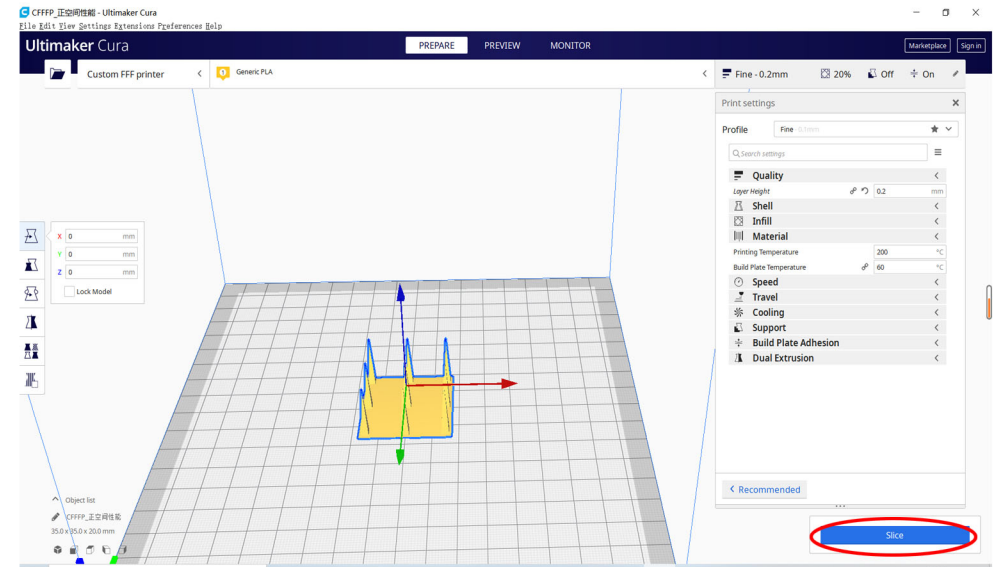


设置你需要的语言。



<10>

8. 切片设置



层厚：0.05-0.3mm，建议0.2mm

壁厚设置：0.8-1.6mm

顶部和底部设置：0.8-1.6mm

填充设置：0-50

打印速度：30-150mm/s 建议30-60mm/s

喷嘴温度：190-220度（PLA） 220-250度（ABS）

热床温度：40-60度（PLA） 80-100度（ABS）

支撑设置：根据不同模型添加

耗材设置：1.75

流量设置：100

喷嘴大小：0.4

<11>

常见问题

>屏幕上发生错误：

Err1：热床MAXTEMP； Err2：喷嘴MAXTEMP；

Err3：MINITEMP的热床； Err4：喷嘴MINITEMP；

错误5：喷嘴加热失败；错误6：热床加热失败；

Err7：热失控；

通过点击“预热”检查喷嘴温度或热床温度按钮。负数表示热敏电阻接触不良或损坏的。

>层错位并且彼此相对移动

a) 松开XY正时皮带会导致模型移位，并拉紧正时皮带并修复它。

>挤出物卡住而没有排出：

a) 加热喷嘴，然后清除残留在喷嘴中的材料。使用1

5# 扳手清洁喷嘴，或更换新喷嘴。

> 3D打印模型变形：

a) 根据不同的灯丝设置不同的温度，检查软件设置以获取详细信息。

b) 喷嘴与平台之间的距离较大，请重新找平。查看调平方法以获取详细信息。

c) 第一层打印速度太快，第一层打印速度为20mm / s极力推荐速度。

注意：每台3D打印机在出厂前都已经过测试。如果还有一点细丝这是正常现象，不会影响性能。

安全的工作环境

KINGROON 3D打印机应配备原始变压器或电源。除此以外，可能会损坏机器甚至引起火灾，始终将打印机放在稳固的底座上不能倾倒。请确保打印机在远离打印机时远离可燃气体，液体和灰尘正在操作。（打印机运行时产生的高温可能会与灰尘产生反应，空气中的液体或易燃气体，可能会引起火灾。）

使用打印机的温度为10摄氏度-30摄氏度，湿度为20%-70%。在这些范围之外使用打印件可能会导致打印效果差。请勿使打印机受潮或受热。在以下情况下切勿使用打印机：电风暴。打印机仅用于室内使用。如果长时间不起动打印机，请关闭打印机并拔下电源线。

安全手册

1.打印机工作时，请勿触摸发热部件，即使戴着手套也不要触摸发热部件。极高的热量会使手套融化，导致严重灼伤。警告：喷嘴提示可能会发热**260**摄氏度，并且打印床可以加热到**100**摄氏度。

2.打印机正在打印时，请勿触摸任何工作部件。喷嘴头和其他机械零件将高速运行。接触任何运行部件可能会造成损坏和伤害。

3.使用**PLA**或木质材料进行打印时，请确保打印机处于通风良好的环境中。塑料材料释放的烟雾。

4.切勿让儿童或未经培训的人员操作打印机。

日常保养

请进行除尘维护，并每月对打印机进行润滑。如果您不使用打印机很长一段时间，请取下灯丝并保持存储环境干燥，无尘。打印机应放置在温度稳定的环境中。温度的突然下降会影响打印质量。挤压打印喷嘴时，请确保喷嘴之间有足够的空间和平台；否则，喷嘴将被阻塞。

1.清洁/维护打印平台，如果使用，请更换胶带。

2.预热喷嘴，并挤出少量细丝。

3.当喷嘴仍然很热时，用钢刷清洁多余的灯丝。

4.预热打印台并使其平整。