

KINGROON

3D Больше

ShenZhen KingRoon Technology Co.,Ltd

Amazon: Email: jerry@kingroon.com

Ebay : susie@kingroon.com

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

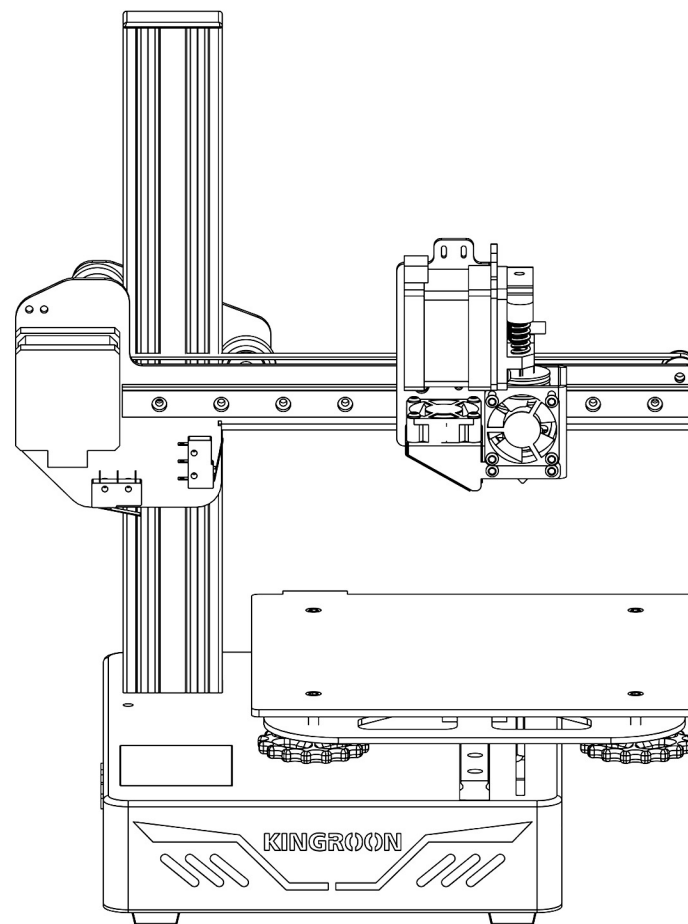
No.146 Yousong Rd. Longhua Str. Longhua District

Shenzhen, China 518110

FaceBook/YouTuBe : KingRoon 3D Printer

KINGROON

КР3-FDM 3D Больше Инструкция по эксплуатации



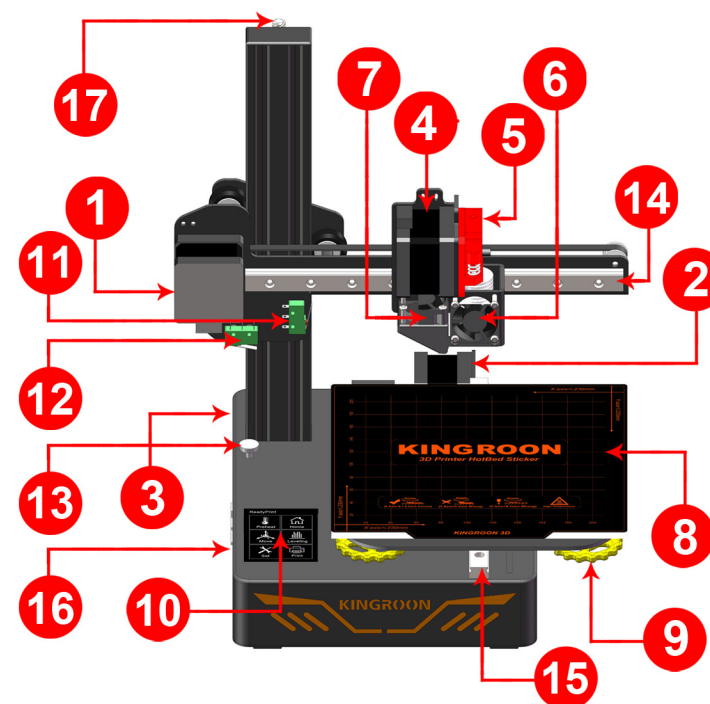
ShenZhen Kingroon Technology Co.,Ltd

Содержание:

Описание продукта-----	1-2
Комплект поставки-----	3
Структура меню-----	4
Руководство по сборке-----	5
Включение принтера / Калибровка платформы-----	6
Калибровка платформы / Заправка нити-----	7
Способы печати-----	8
Установка программного обеспечения-----	9
настройка программного обеспечения-----	10-11
Общий вопрос-----	12
Инструкции по технике безопасности-----	13

Примечан:

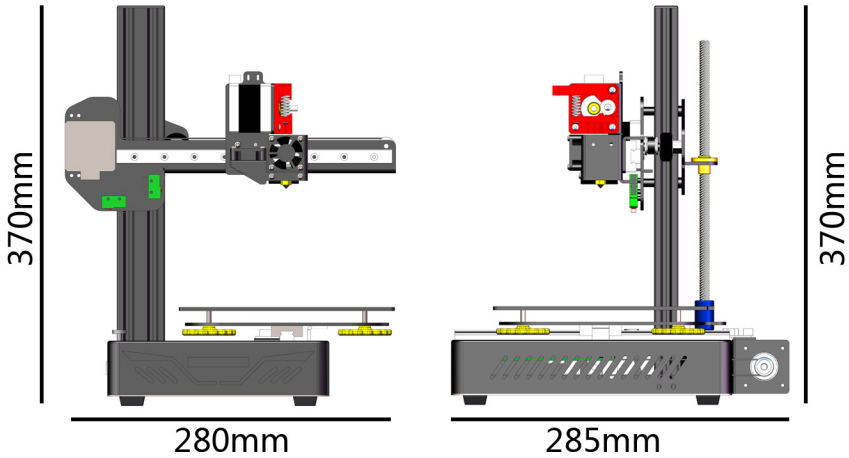
Чтобы правильно использовать продукт, пожалуйста, прочитайте инструкцию



1.Мотор оси X	11.Концевой выключатель оси X
2.Мотор оси Y	12.Концевой выключатель оси Z
3.Мотор оси Z	13.Гайка регулировки оси Z
4.Мотор оси E	14.Полоз полоз X
5.экструдера	15.Полос полоз Y
6.экструдера вентилятор	16.Разъем питания
7.нити вентилятор	16.Разъем USB
8.Платформа печати	16.Гнездо для TF-карты
9.Гайка регулировки платформы печати	17.Ведущий винт оси Z
10.Сенсорный LCD дисплей	

1.Описание продукта

2.Комплект поставки



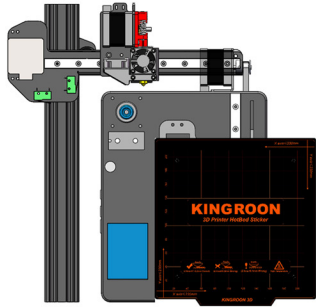
Модель продукта: KP3
Технология печати: FDM
Количество сопел: 1
Диаметр сопла: 0.4mm
Разрешение печати:0.05-0.3mm
Диаметр нити: 1.75mm
Материал нити: PLA/WOOD/TPU
Температура сопла: ≤260C
Температура платформы: ≤110C
Максимальная скорость движения: ≤200mm/s
Скорость печати: ≤80mm/s
Скорость печати: 20mm-60mm/s
Способ печати: USB/TF карты
Формат файла: STL/Obj/Gcode

операционные системы:Win7-10/Mac/Linux
программное обеспечение:Cura/Slice/Host
Язык меню:CN/DE/EN/RU/JP/FR/IT

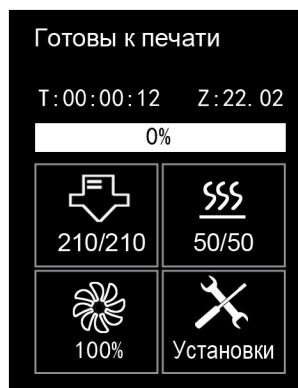
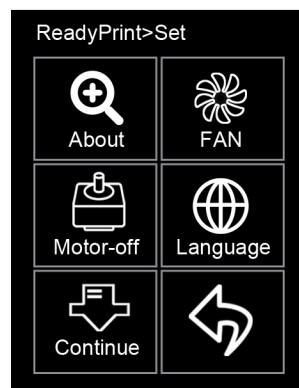
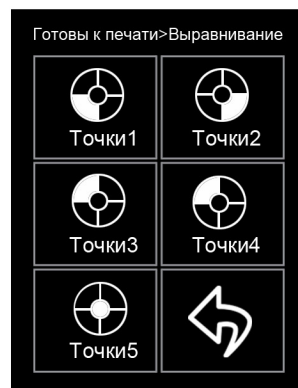
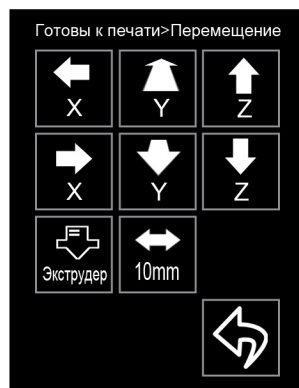
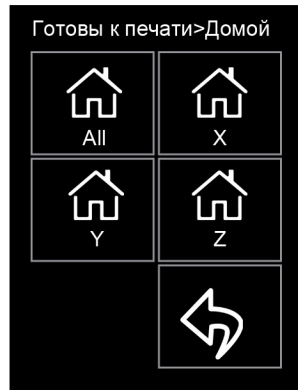
Потребляемая мощность:240W
Напряжение питания:220В-50hz / 110В-60hz
Блок питания:24В15А360W

Обнаружение обрыва/окончания нити:да
Автоматическое выравнивание:
поддержива3D Touch
Восстановление печати после
сбоя питания:да

Вес принтера:6kg
Размер принтера:280*285*370mm
Размер упаковки:400*390*200mm

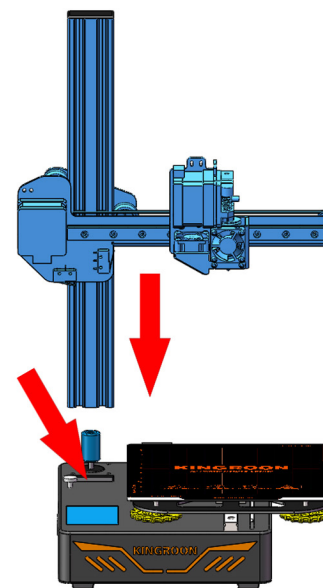
 Комплект 3D принтера		 Блок питания		 Кабель питания	
 Кусачки		 Набор шестигранных ключей		 Гаечный ключ 8 на 10	
 USB-кабель		 M5*20		 Стент для материалов	
 TF карта		 PLA филамент для тестовой печати		 0.4mm форсунки	

3. Структура меню



<4>

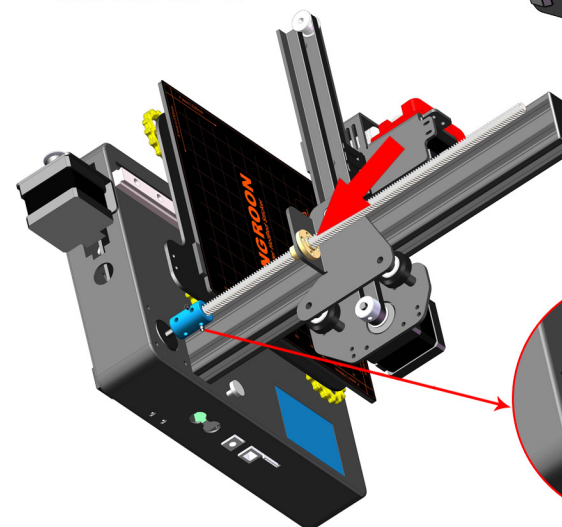
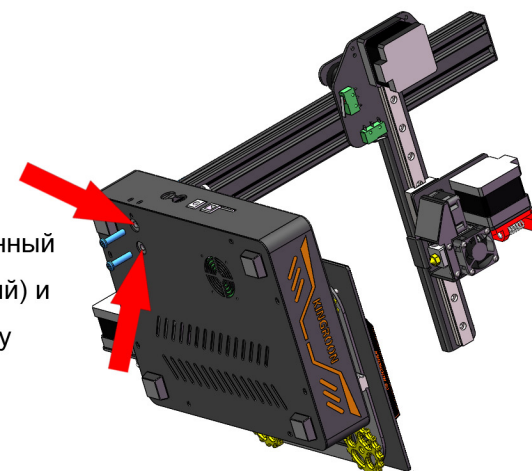
4. Руководство по сборке



Шаг 1:

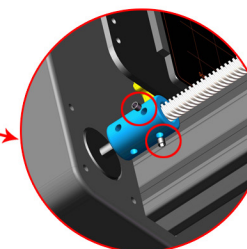
Возьмите комплект верхней части 3D-принтера и вставьте его в основание принтера, как показано на рисунке.

Шаг 2: Возьмите шестигранный ключ 3 # (3-миллиметровый) и зафиксируйте ось XZ снизу винтами M5*20



Шаг 3:

Вставьте стержень Т-типа и закрепляйте сцепление



<5>

5. Включение принтера / Калибровка платформы

Подключись к источнику
питания и включи 3D принтер



Шаг 1

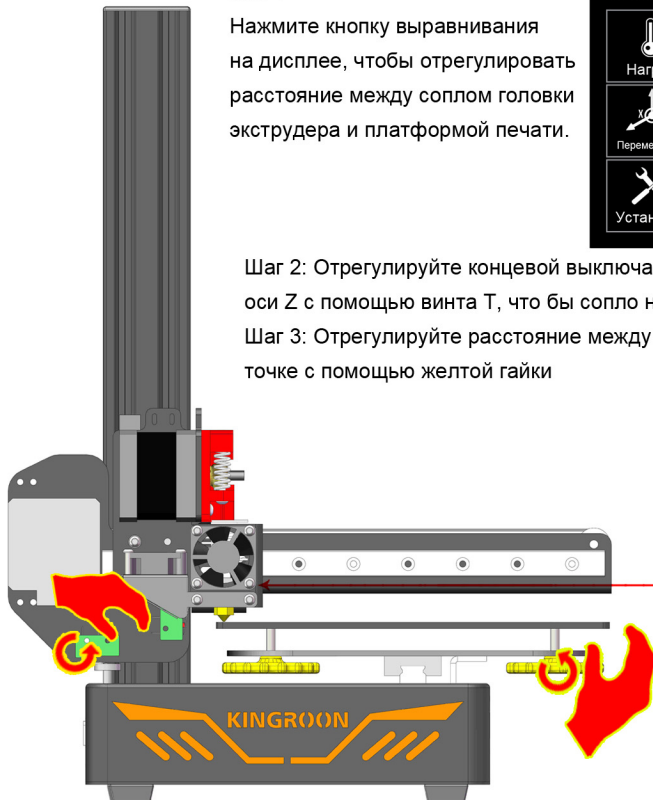
Нажмите кнопку выравнивания
на дисплее, чтобы отрегулировать
расстояние между соплом головки
экструдера и платформой печати.



Шаг 2: Отрегулируйте концевой выключатель крайнего нижнего положения
оси Z с помощью винта T, что бы сопло не упиралось в платформу

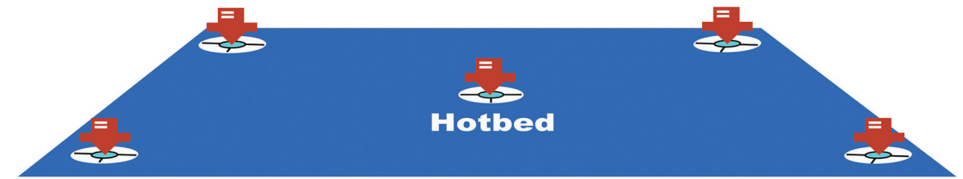
Шаг 3: Отрегулируйте расстояние между соплом и платформой в каждой
точке с помощью желтой гайки

Правильное расстояние
составляет 0,1-0,2 мм,
которое можно отрегулировать
с помощью обычного листа
бумаги формата A4.

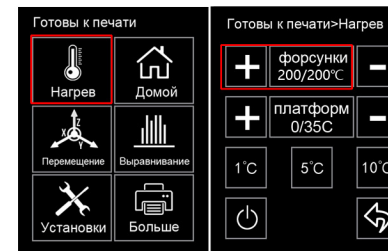
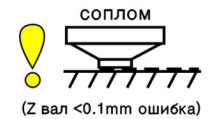
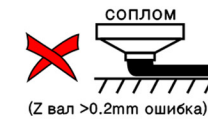
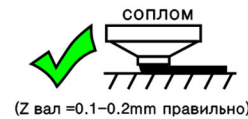


<6>

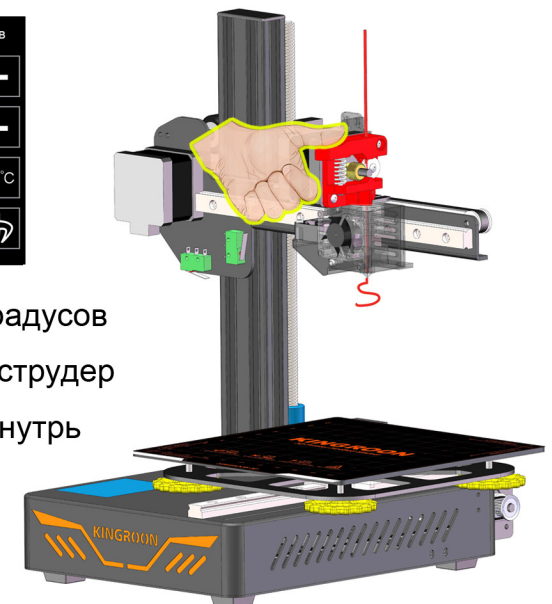
6. Калибровка платформы / Заправка нити



1. Если расстояние между соплом и платформой составляет 0,1 – 0,2 мм, то выдавливаемая нить филамента отлично прилипает к столу платформы.
2. Если расстояние между соплом и платформой составляет > 0,2 мм, то нить филамента не полностью прилипает к столу платформы и возможен отрыв печатаемого изделия от стола. Отрегулируйте расстояние между соплом и платформой в каждой точке с помощью желтой гайки.
3. Если расстояние между соплом и платформой составляет < 0,1 мм, то сопло не может выдавливать нить и при печати происходит сбой. Отрегулируйте расстояние между соплом и платформой в каждой точке с помощью желтой гайки.



Нагреть сопла до 180 градусов
или выше, нажать на экструдер
и просунуть материал внутрь
поучительн!!!
Следите за жарой.



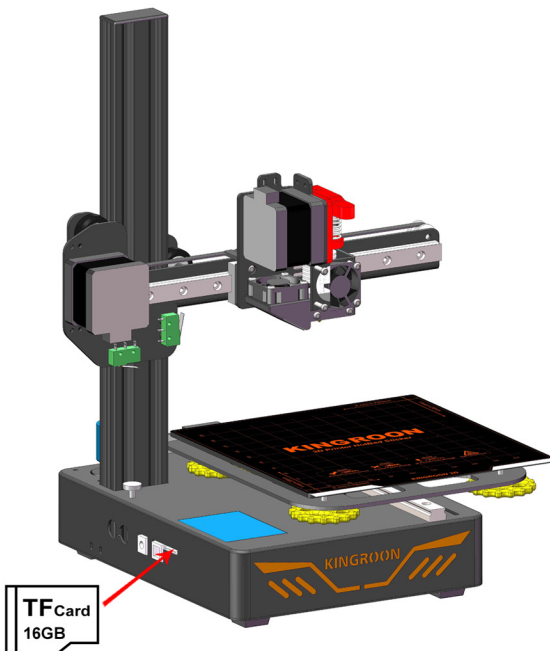
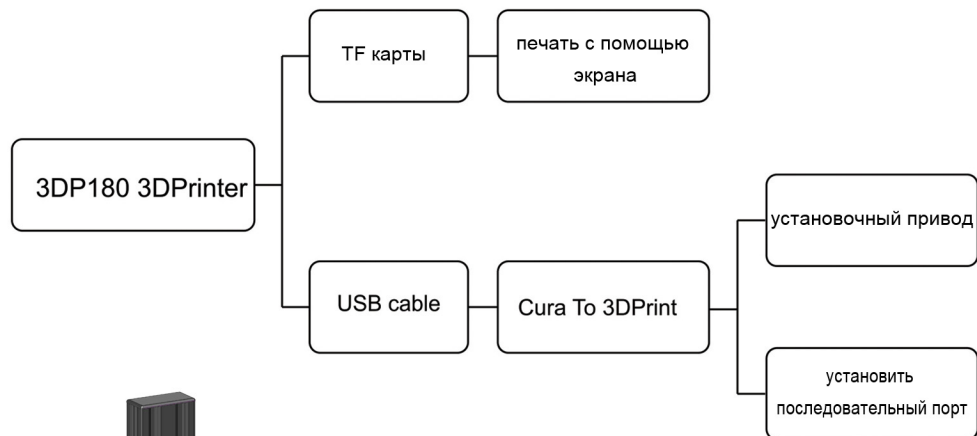
<7>

6. Способы печати

Печать изделий можно производить двумя способами: напрямую с ПК через USB кабель или с TF-карты (microSD).

1. Для печати с компьютера необходимо подключить принтер через интерфейс USB. Для управления работой принтера используется программное обеспечение контроллера (CURA). При печати через кабель USB могут возникать помехи и прерывание сигнала, что может вызвать внезапную остановку печати. Поэтому для печати рекомендуется использовать TF-карту.

2. Печать с TF-карты. Подготовьте файл и скопируйте его на TF-карту. Вставьте TF-карту в принтер и выберите на ЖК-экране файл для печати.



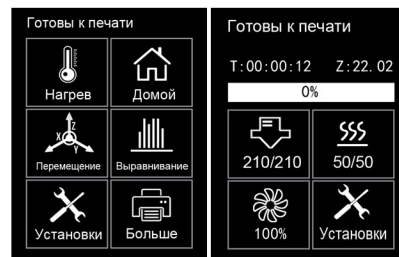
<8>

Шаг 1:

Вставьте карту TF в порт.

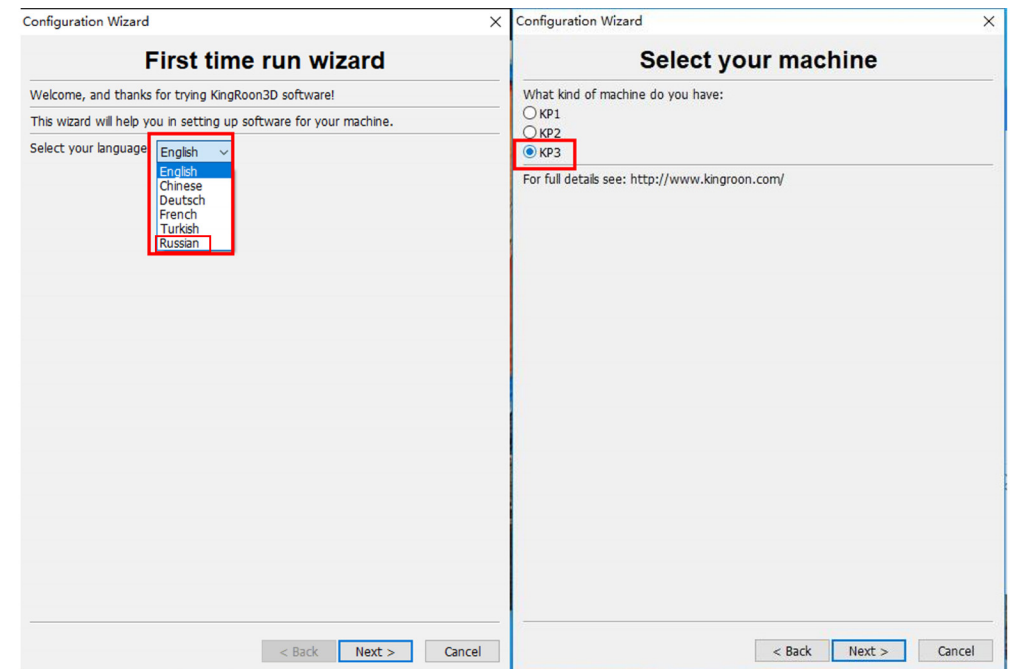
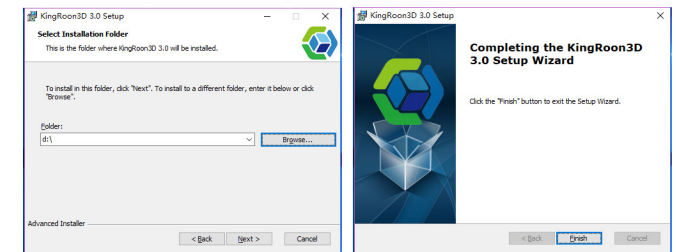
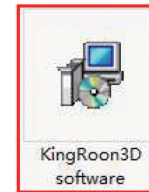
Шаг 2:

Нажмите на кнопку печати, выберите файл для определения печати



7. Установка программного обеспечения

Шаг 1: Найдите программное обеспечение на TF-карте и установите его в соответствии с руководством. Пожалуйста, смотрите картинку ниже.



Шаг 2: Откройте программное обеспечение Kingroon, которое было установлено ранее, и предварительно настройте его.

Шаг 3: Выберите язык и тип принтера (KP3), затем завершите установку и откройте его.

Шаг 4: Откройте 3D-файл модели, преобразуйте его и сохраните в формате Gcode.

<9>

KingRoon3D

ФайлИнструментыПринтерПодробноПомощь

ОсновныеПродвинутыеРасширенияStart/End-GCode

Качество

Высота слоя (мм)

0.3

Толщина стенки (мм)

0.8

Включить откат

☒

Заполнение

Толщина Низ/Верх (мм)

0.8

Плотность заполнения

10

Скорость и температура

Скорость печати (мм/с)

50

Температура печати (C)

210

Температура стола (C)

60

Поддержка

Тип поддержки

Нет

Тип прилипания к столу

Подложка

Нить

Диаметр (мм)

1.75

Текущность (%)

100.0

Принтер

Диаметр сопла (мм)

0.4

Откат

Скорость (мм/с)

60

Расстояние (мм)

6.0

Качество

Начальная высота слоя (мм)

0.3

Ширина линий переходного слоя (мм)

120

Обрезать объект снизу на (мм)

0.0

Перекрывание для двойной экструзии (мм)

0.15

Скорость

Скорость перемещения (мм/с)

130

Скорость печати первого слоя (мм/с)

20

Скорость заполнения (мм/с)

60

Верхняя/нижняя скорость печати (мм/с)

20

Скорость печати внешней границы (мм/с)

30

Скорость печати внутренней границы (мм/с)

60

Охлаждение

Минимальное время на слой (сек)

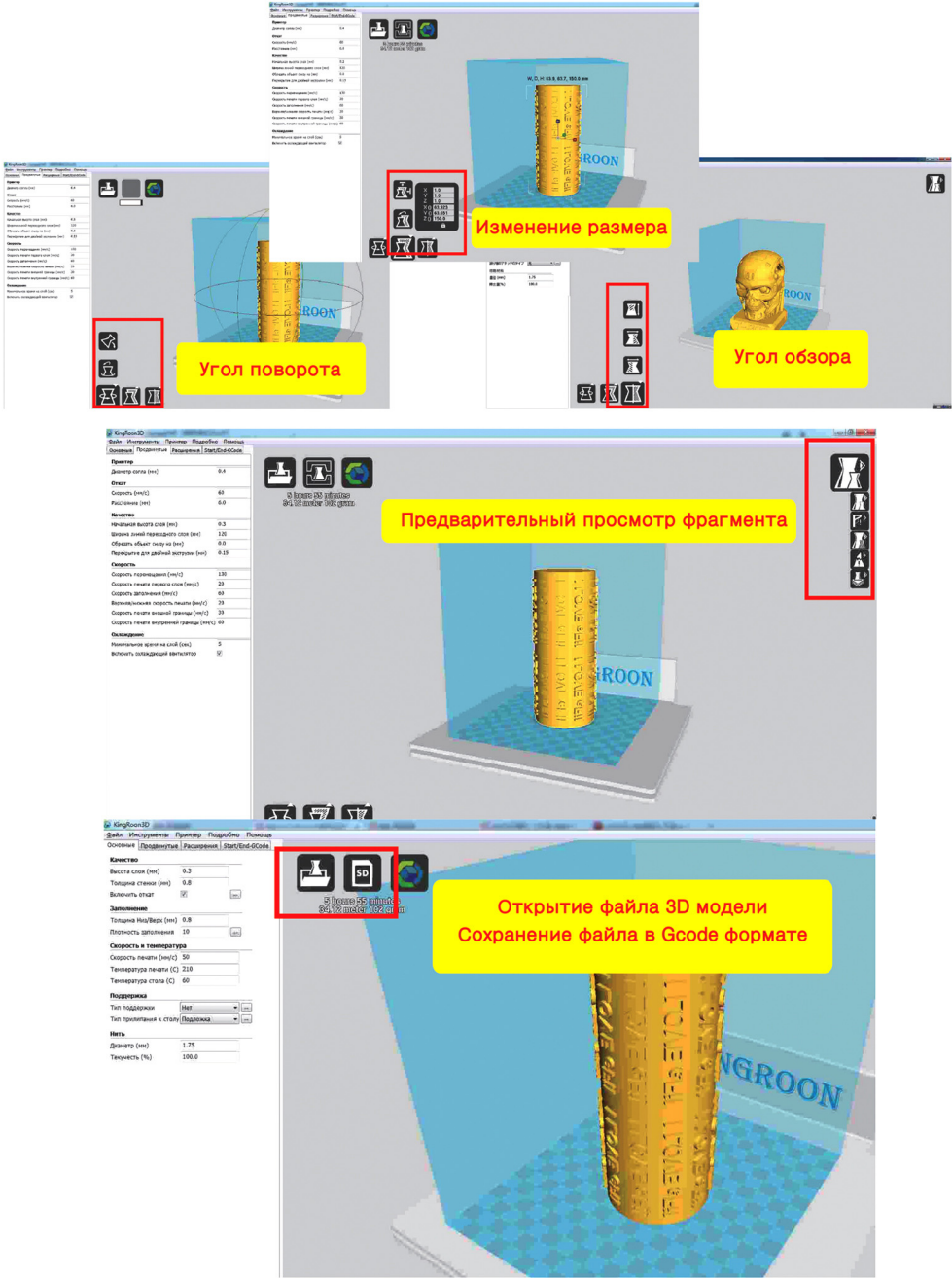
5

Включить охлаждающий вентилятор

☒

Базовые настройки (Basic).
Высота слоя (мм): 0,05–0,3 мм,
рекомендуется 0,2 мм
Толщина корпуса (мм) : 0,8–1,6 мм, > 0,8 мм
Толщина дна / верха (мм) : 0,8–1,6 мм, > 0,8 мм
Плотность заполнения (%): 0–50,> 0
Скорость печати (мм / с) :
30–150 мм / с, рекомендуется 30–50 мм / с
Температура печати: 190–220 ° C (PLA)
Температура платформы: 40–60 ° C (PLA)
Тип поддержки: использ. поддержки моделей
Тип сцепления с платформой:
сделать модели лучше прикрепленными к платформе
Диаметр нити (мм): 1,75
Поток (%): 100,0
Размер сопла машины (мм): 0,4

Расширенные настройки (Advanced).
Если во время печати появляются нити,
пожалуйста, измените отвод.
Скорость отвода (мм / с): 40–80 мм / с
Длина отвода (мм) : 4–8 мм
Качество (Quality), Скорость (Speed),
Охлаждение (Cool), вы можете оставить эти
параметры по умолчанию.



9.Общий вопрос

>На экране возникла ошибка:

Err1: горячая кровать MAXTEMP; Err2: сопло MAXTEMP;

Err3: горячая кровать MINITEMP; Err4: сопло MINITEMP;

Err5: неисправность нагрева сопла; Err6: неисправность нагрева горячего слоя;

Err7: Тепловой Побег;

Проверьте температуру сопла или температуру горячего слоя, нажав кнопку "предварительный нагрев". Отрицательное число указывает на то, что термистор находится в плохом контакте или поврежден.

> Слои смещены и смещаются относительно друг друга

- а) потеря зубчатого ремня XY приведет к смещению модели, затягиванию зубчатого ремня и его фиксации.

>Экструзия застряла без разгрузки:

а) нагрейте сопло,а затем удалите материал, оставшийся в сопле.

Используйте гаечный ключ 1,5# для очистки сопла или замените его новым.

> Деформация модели 3D-печати:

а) установите различные температуры в соответствии с различными нитями накала, проверьте настройки программного обеспечения для получения подробной информации.

б) расстояние между соплом и платформой большое, пожалуйста, повторное выравнивание. Проверьте метод выравнивания для получения более подробной информации.

с)скорость печати первого слоя слишком высока, 20 мм/С для скорости печати первого слоя настоятельно рекомендуется.

10.Инструкции по технике безопасности

Примечание:

Каждый 3D-принтер был протестирован перед отправкой с завода. Если в сопле осталась небольшая часть нити пластика или небольшие царапины на платформе печати, это нормально и не повлияет на производительность.

Безопасная рабочая среда

Принтер KINGRRON 3D должен быть оснащен оригинальным источником питания. В противном случае прибор может быть поврежден или даже вызвать пожар. Всегда устанавливайте принтер на устойчивое основание, где он не может опрокинуться.

Убедитесь, что принтер находится далеко от горючего газа, жидкости и пыли во время работы. (высокая температура, создаваемая при работе принтера, может реагировать с пылью, жидкостью или легковоспламеняющимися газами в воздухе, что может привести к пожару).

Температура окружающей среды, рекомендуемая для использования принтера, составляет 10–30 ° C, а влажность - 20–70%. Использование принтера за пределами указанных диапазонов может привести к плохим результатам печати.Пожалуйста, никогда не подвергайте принтер воздействию влаги или тепла. Никогда не используйте принтер во время грозы. Принтер предназначен только для использования в помещении.Если вы не используете принтер в течение длительного времени, пожалуйста, выключите принтер и отсоедините шнур питания от сети.

Руководство по безопасности

1. При работе принтера, НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ к теплогенерирующим деталям, даже в перчатках, так как высокая температура может расплавить перчатки и вызвать серьезные ожоги. ВНИМАНИЕ: НАКОНЕЧНИК ЭКСТРУЗИОННОЙ ГОЛОВКИ МОЖЕТ НАГРЕВАТЬСЯ до 260 °C, а ПЛАТФОРМА ПЕЧАТИ МОЖЕТ НАГРЕВАТЬСЯ до 100 °C.
2. НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ к рабочим деталям, пока принтер печатает. Головка экструдера и другие механические части могут перемещаться с высокой скоростью. Контакт с любыми движущимися частями может привести к повреждениям и травмам.
3. При печати с использованием материалов ABS или Wood убедитесь, что принтер находится в хорошо вентилируемом помещении из-за паров, выделяемых пластиковыми материалами.
4. НИКОГДА не разрешайте детям или не подготовленным людям пользоваться принтером.

Ежедневное обслуживание

Пожалуйста, удаляйте пыль и смазывайте принтер каждый месяц. Если вы не используете принтер в течение длительного времени, пожалуйста, удалите нить и храните в сухом, непыльном месте. Принтер должен находиться в помещении с постоянной температурой. Внезапное падение температуры может повлиять на качество печати. Когда сопло опускается к столу, убедитесь, что между соплом и платформой печати достаточно места, в противном случае сопло упрется в платформу что может привести к повреждениям.

1. Очищайте / обслуживайте платформу печати, замените ленту, если она используется.
2. Подогрейте насадку и выдавите небольшое количество нити пластика.
3. Пока сопло еще горячее, используйте стальную щетку, чтобы очистить лишнюю нить.
- 4.Подогрейте печатную платформу и выровняйте ее.

Примечание:

Любые изменения или модификации оборудования, которые не одобрены производителем, могут помешать пользователю использовать принтер!