



KINGROON 3D PRINTER

Shenzhen Kingroon Technology Co.,Ltd Email: AliExpress:susie@kingroon.com Alibaba: joan@kignroon.com Amazon:jerry@kingroon.com Add: 2nd Floor, Building C, Gongchuangying Industrial Park, No. 8 Baodan Road, Nanwan Street, Longgang District, Shenzhen, Guangdong Province Facebook/YouTube: KingRoon 3D Printer

Shenzhen Kingroon Technology Co.,Ltd

1 .Popis produktu

Obsah

Popis výrobku	- 1-2	
Seznam balení	3	
Úvod do dotykové obrazovky	4	
montážní návod	5	
Návod k použití / Vyrovnání lůžka	6	
Vyrovnání lůžka / vložení vlákna	7	
Jak tisknout	8	
Instalace softwaru	9	
Nastavení plátků	10-11	
FAQ	12	
Bezpečnostní instrukce	13	

Poznámky:

Abyste mohli výrobek správně používat, přečtěte si prosím návod zcela



1. Motor osy X	11. Koncový spínač osy X
2. Motor osy Y	12. Koncový spínač osy Z
Motor 3.osy Z	13.Z Vyrovnávací matice
4.E-osa Motor	14. Lineární vedení v ose X
5.Extrudér	15. Lineární vedení v ose Y
6. Ventilátor extrudéru	16. Napájení DC Port
7. Vláknový ventilátor	16. USB port
8. Horká postel	16. Port karty TF
9.Vyrovnávací matice	17. Osa Z Šroub
10. Dotyková obrazovka LCD	

1. Popis produktu



Číslo modelu: KP3S Technologie: FDM Množství trysek: 1 Průměr trysky: 0,4 mm Rozlišení tisku: 0,05-0,3 mm Průměr vlákna: 1,75 mm Použite né vlákno: PLA/VVOOD/TPU Maximální teplota trysky: 260°C Maximální teplota ohniska: 5110 °C Rychlost pohybu: 5200 mm/s Rychlost tisku: 5100 mm/s Rychlost návrhu: 20 mm-60 mm/s Tisk přes: kartu USB/TIF Podporovaný formát souboru: STL/Obj/Gcode Kompatibilita systému: Win7-10/Mac/Linix Software: Cura/Slice/Host... Jazyk obrazovky: CN/DE/EN/RU/JP/FR/IT

Výkon stroje: 240W

VstupNapětí 110V-220V Napájení: 24V15A360W

Vláknový motor: Možnost upgradu Automatické vyrovnávání: Upgradovatelný 3D Touch Obnovit tisk po vypnutí: Podpora

Čistá hmotnost: 6 kg

Velikost stroje: 280 * 285 * 370 mm Velikost balení: 400 * 390 * 200 mm









Část 3D tiskárny

Zdroj napájení



Mikro nůžky



Šestihranný k**l**íč 2,5 mm Šestihranný k**l**íč 3,0 mm







USB kabe







PLA vlákno





0,4 mm Tryska



Držák vlákna **TF**Kartu

Napájecí kabe





3. Úvod do dotykové obrazovky











4.Montáž



Krok 1

Vzít vyjměte sadu 3D tiskárny a vložte ji do určené polohy, jak je znázorněno.



Krok 2 1: Vezměte 3# imbusový klíč a upevněte osu xz zdola pomocí šroubů M5. 2: Potom utáhněte upevňovací blok osy Z.



Krok 3 Namontujte tyč T-šroubu a vložte spojku.Uzamkněte spojka s T-šroubem

5. Návod k použití / Vyrovnání lůžka

Připojte napájení a stiskněte vypínač pro spuštění 3D tiskárny.



Krok 1: Kliknutím na tlačítko vyrovnání upravíte vzdálenost mezi tryskou a vyhřívanou podložkou.

Krok 2: Upravte vzdálenost mezi tryskou a plošinou pomocí T-šroubu



Krok 3: Nastavte vzdálenost mezi tryskou a plošinou pomocí **žluté matice**

Správ 0,1 m Ize up obyče forma

Správná vzdálenost je 0,1 mm - 0,2 mm, což lze upravit za použití obyčejného papíru formátu A4.

6. Vyrovnání podložky / Vložení filamentu



- 1. Vzdálenost mezi tryskou a plošinou je od 0,1 mm do 0,2 mm, vytlačovaný filament je schopen dokonale přilnout k plošině. Poté pokračujte v tisku.
- 2. Vzdálenost mezi tryskou a platformou je menší než 0,1 mm, tryska není schopna zcela vymáčknout vlákno. Nastavte prosím žluté matice pod plošinou na vhodnou vzdálenost.
- 3. Vzdálenost mezi tryskou a plošinou je větší než 0,2 mm, vytlačovaný filament se nemůže přilepit k plošině. Nastavte prosím žluté matice pod plošinou na vhodnou vzdálenost.



Preheat Leveling	Bed O/35°C 1°C 5°C 10°C	
Set Print	U ()	

na 180°C nebo vyšší teplotu. Stisknutím extrudéru rukou vložte filament. Pozor na vysokou teplotu



Markin

6. Jak tisknout

Způsob tisku: Online tisk a tisk karet TF

- 1. Online tisk: Připojuje počítač k tiskárně pomocí kabelu USB a k řízení práce tiskárny se používá otevřený software, jako je Cura. Vzhledem k tomu, že může docházet k přerušení přenosu přes USB kabel, tento způsob se příliš nedoporučuje.
- 2. 2. Tisk TF karty: Po vyrovnání vložte TF kartu do tiskárny a vyberte soubor k tisku dotykem na LCD obrazovce.



7. Instalace softwaru

Krok 1: Najděte software na TF kartě a poté jej nainstalujte podle návodu. Podrobnosti níže:

KingRoon3D software	Finglia could 0.4.0 Setup Solid Editorial International International The Inter Sole International	d be retrained.	gi KingRoon2010 Statup	X Completing the KingRoon3D 3.0 Setup Wizard dathe Freihlutten to oil the Setup Woord.
Configuration Wizard	×	Configuration Wizard		×
First time ru	in wizard	Sel	ect your n	nachine
This wizard will help you in setting up softwar Select your language English Chinese Deutsch French Turkish Russian	e for your machine.	○ KP1 ○ KP2 ● KP3 For full details see: http://w	ww.kingroon.com/	
-	< Back Next > Cancel		< 8	lack Next > Cancel

Krok 2: Otevřete software Kingroon, který byl nainstalován dříve, a poté jej nastavte předběžně nahoru. Krok 3: Vyberte jazyk a zvolte číslo modulu 3D tiskárny (KP3), poté dokončete instalaci a spusťte ji. Krok 4: Otevřete soubor modelů, použijte slicer a poté je uložte jako formát Gcode.

8. Nastavení sliceru

KingRoon3D		
ile Tools Machine Ex	pert Help	
Basic Advanced Plugins	Start/End-GC	ode
Quality		
Layer height (mm)	0.2	
Shell thickness (mm)	1.2	
Enable retraction	V	
Fill		
Bottom/Top thickness (mn	n) 1.2	
Fill Density (%)	20	(1995.)
Speed and Temperature		
Print speed (mm/s)	50	
Printing temperature (C)	245	
Bed temperature (C)	100	
Support		
Support type	None	•
Platform adhesion type	Raft	•]
Filament		
Diameter (mm)	1.75	
Flow (%)	100.0	

Základní nastavení: Výška vrstvy (mm) 0,05-0,3 mm, doporučeno 0,2 mm Tloušťka skořepiny (mm)0,8-1,6 mm,>0,8 mm Tloušťka spodní/horní části (mm)0,8-1,6 mm,>0,8 mm Hustota výplně (%) 0-50,>0 Rychlost tisku (mm/s)30-150mm/s,30-50mm/s Teplota tisku:190-220°C (PLA) 220-250 °C (ABS) Teplota podložky: 40-60°C (PLA) 80-100 °C (ABS) Typ podpory: Typ podpory modelů Typ přilnavosti platformy: Lepší přilnavost modelů na podložce Průměr vlákna (mm): 1,75 Průtok (%): 100,0 Velikost trysky stroje (mm): 0,4

Rozsirene	nastaveni:

Pokud se během tisku objeví stringování, prosím modifikujte retrakce.

Rychlost retrakcí (mm/s): 40-80 mm/s

Vzdálenost retrakcí (mm):4-8mm

Kvalitu tisku, rychlost a chlazení můžete nechat na výchozích parametrech

KingRoon3D	
ile Tools Machine Exp	ert Help
Machine	
Nozzle size (mm)	0.4
Retraction	
Speed (mm/s)	60
Distance (mm)	6.0
Quality	
Initial layer thickness (mm)	0.2
Initial layer line width (%)	120
Cut off object bottom (mm)	0
Dual extrusion overlap (mm)	0.15
Speed	
Travel speed (mm/s)	130
Bottom layer speed (mm/s)	20
Infill speed (mm/s)	60
Top/bottom speed (mm/s)	20
Outer shell speed (mm/s)	30
Inner shell speed (mm/s)	60
Cool	
Minimal layer time (sec)	5
Enable cooling fan	V



FAQ – časté dotazy

> Na obrazovce došlo k chybě: Err1: hot bed MAXTEMP; Err2: nozzle MAXTEMP; Err3: hot bed MINITEMP; Err4: nozzle MINITEMP; Err5: Nozzle heating failure; Err6: Hot bed heating failure; Err7: Thermal Runaway; Zkontrolujte teplotu trysky nebo teplotu podložky klepnutím na "Předehřát". Záporné číslo znamená, že termistor je ve špatném kontaktu nebo poškozený.

> Vrstvy jsou špatně zarovnané a vzájemně posunuté

a) Uvolnění XY rozvodového řemene způsobí posun modelu, rozvodový řemen napněte a opravte.

> <u>Uvízlý filament v trysce:</u>

a) Zahřejte trysku a poté odstraňte materiál, který v trysce zůstal. Použijte 1
5# klíč k čištění trysky nebo ji vyměňte za novou.

> Deformace modelu 3D tisku:

a) Nastavte různé teploty podle různého materiálu, zkontrolujte software nastavení pro podrobnosti.

b) Vzdálenost mezi tryskou a plošinou je velká, znovu ji vyrovnejte.

Podrobnosti najdete v metodě vyrovnání.

c) Rychlost tisku první vrstvy je příliš vysoká, 20 mm/s pro tisk první vrstvy je vysoce doporučena.

Poznámka: Každá 3D tiskárna byla před opuštěním továrny testována. Pokud zbývá trochu vlákna v trysce nebo mírné poškrábání na tiskové platformě, je to normální a nebude to mít vliv na výkon.

Bezpečné pracovní prostředí

3D tiskárna KINGROON by měla být vybavena originálním transformátorem nebo napájecím zdrojem. V opačném případě by se stroj mohl poškodit nebo dokonce způsobit požár. Tiskárnu vždy umístěte na stabilní základnu, kde se nemůže převrátit. Ujistěte se, že je tiskárna během provozu daleko od hořlavých plynů, kapalin a prachu. (Vysoká teplota generovaná provozem tiskárny může reagovat s prachem, či Kapalnými nebo hořlavými plyny ve vzduchu, které mohou způsobit požár.) Doporučená okolní teplota při použití tiskárny je 10°C-30°C a vlhkost 20%-70%. Použití tisku mimo tyto rozsahy může způsobit špatné výsledky tisku. Nikdy nevystavujte tiskárnu vlhkosti nebo horku. Nikdy nepoužívejte tiskárnu během a elektrická bouře. Tiskárna je určena pouze pro vnitřní použití. Pokud tiskárnu delší dobu nepoužíváte, vypněte ji a odpojte napájecí kabel.

Bezpečnostní příručka

1. Když tiskárna pracuje, NEDOTÝKEJTE se částí generujících teplo, a to ani v rukavicích, protože extrémní teplo může rukavice roztavit a způsobit vážné popáleniny.

VAROVÁNÍ: KONCOVKA TRYSKY SE MŮŽE OHŘÁT na 260°C A TISKOVÉ LŮŽKO SE MŮŽE VYHŘÍVAT NA 100°C.

2. NEDOTÝKEJTE se žádných pracovních částí, když tiskárna tiskne. Špička trysky a další mechanické části mohou

běžet vysokou rychlostí. Kontakt s pohyblivými díly může způsobit poškození a zranění.

3. Při tisku s PLA nebo dřevěnými materiály zajistěte, aby byla tiskárna v dobře větraném prostředí - výpary uvolňované plastovými materiály.

4. NIKDY nedovolte dětem nebo neškoleným osobám obsluhovat tiskárnu.

Denní údržba

Každý měsíc provádějte údržbu odstraňování prachu a promazávejte tiskárnu. Pokud tiskárnu nepoužíváte

po dlouhou dobu vyjměte vlákno a udržujte skladovací prostředí suché a bezprašné. Tiskárna

by měl být umístěn v teplotně stabilním prostředí. Náhlý pokles teploty může ovlivnit tisk

kvalitní. Když se tisková tryska stlačuje, ujistěte se, že je mezi tryskou a podložkou dostatek prostoru; jinak bude tryska ucpaná.

- 1. Vyčistěte/udržujte tiskovou platformu, vyměňte pásku, pokud je použita.
- 2. Předehřejte trysku a vytlačte malé množství filamentu.
- 3. Dokud je tryska ještě horká, použijte na ni ocelový kartáč k vyčištění přebytečného vlákna.
- 4. Předehřejte tiskovou podložku a vyrovnejte ji.