

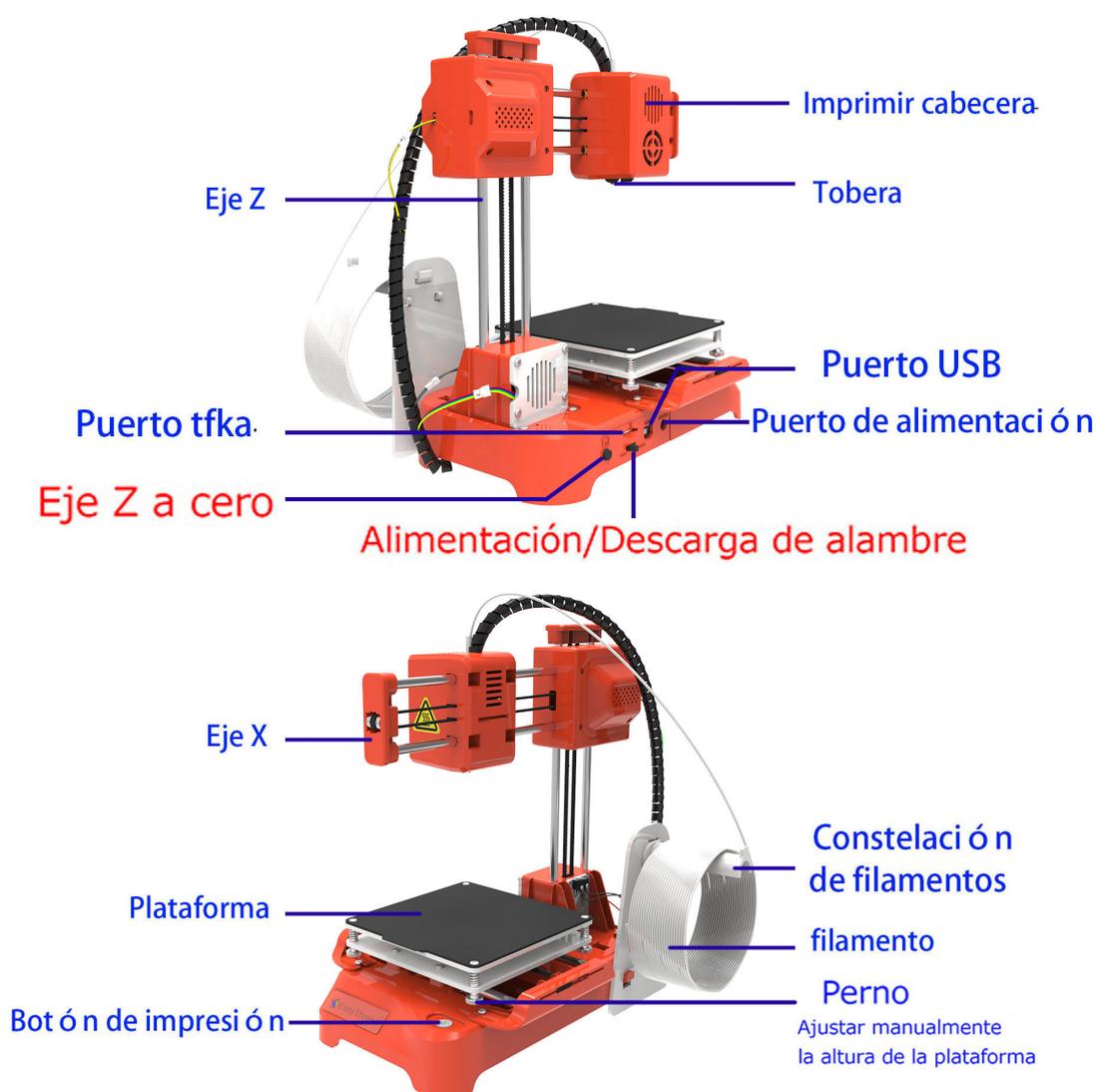
Si hay expresiones que no entienden esta versión traducida, consulte la versión en inglés y luego consulte el video de operación de la impresora.

Manual de uso de la impresora 3D easythreed K7

La tarjeta TF contiene instrucciones, videos de operación de la impresora, videos de enseñanza de software y software.

I. introducción básica

1.1 Nombre del componente



1.2 Parámetros básicos

Diámetro de la boquilla: 0,4 mm

Material impreso: PLA TPU 1.75mm

Temperatura de la boquilla: 180 - 230 ° C

Velocidad de impresión: 40 mm / s

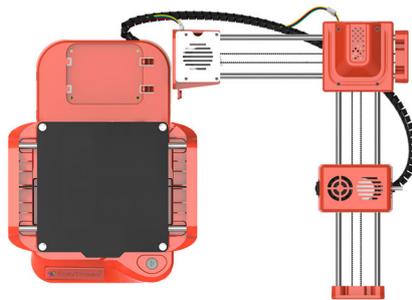
Espesor de la capa: 0,05 a 0,3 mm

Tamaño de impresión: 100 * 100 * 100 mm

Formato de archivo que la impresora puede imprimir: gcode

Software de corte: easyware, cura

2. lista de envases



Constelación de filamentos



Electricidad



Destornillador



Tornillo



PLA 5M
(color random)



TF y lectores de tarjetas

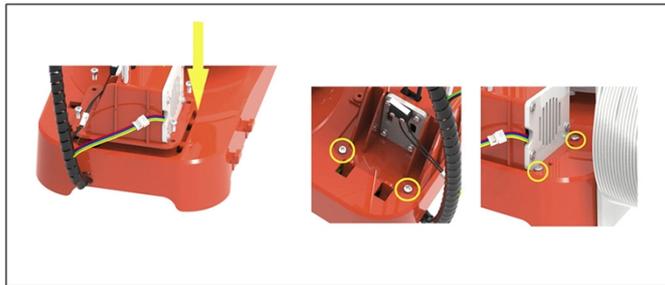


Línea USB

III. montaje de impresoras

INSTALACIÓN

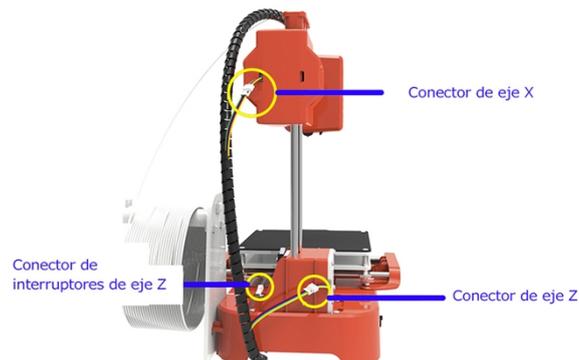
- ① Instale el X - Z en el asiento final , Cuatro tornillos más.



- ② Instalen las Lámparas, las estanterías y los filamentos.



Conecte estos conectores.



4. encendido e impresion

1. encendido

Conecte la fuente de alimentación y se encienda la luz de la tecla de impresión.

Nota: la impresora no debe mover los ejes x, y y z a mano cuando está electrificada.

2. software de corte easyware (los archivos en formato STL se convierten en formato gcode).

(1) el software de corte y el video de enseñanza están en la tarjeta TF. el software de corte solo puede importar archivos en formato stl. (si desea un mejor efecto de impresión, se recomienda usar

el software cura para cortar. la tarjeta TF tiene software y video de enseñanza).

(2) convierta STL en gcode, copie gcode en la tarjeta tf, luego inserte la tarjeta TF en la impresora y presione el botón de impresión para imprimirla.

(las impresoras 3D solo pueden imprimir archivos en formato gcode, y los nombres de archivo de gcode solo pueden usarse en inglés o números, no símbolos especiales)

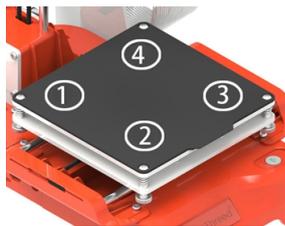
Consejo: la tarjeta TF contiene un archivo de prueba gcode para probar si la impresora funciona correctamente.

2. operar una impresora

(1) nivel, haga nivel antes de la primera impresión

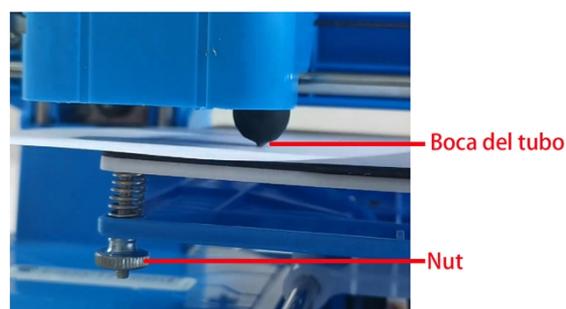
Siga los siguientes pasos para ajustar los cuatro puntos de la plataforma, la distancia entre la boquilla y la plataforma, la distancia estándar entre la boquilla y la Plataforma es el grosor de una hoja de papel.

Hay fricciones al tirar del papel. (la primera vez que se completa el trabajo de nivel con la ayuda de un adulto)



a), primero coloque un pedazo de papel en la Plataforma de impresión, que es un poco más grande que la Plataforma de impresión.

b), presione la tecla de función de nivel 1 para mover la cabeza de impresión a la posición de ① de la Plataforma de impresión, (1, 2, 3, 4 en la tecla de función de nivel corresponde a ①, ②, ③, ④ en la Plataforma de impresión).

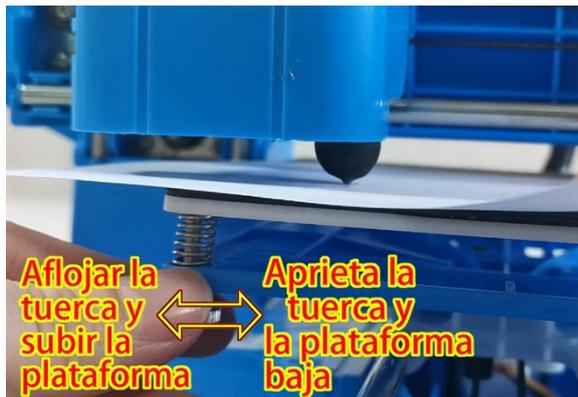


c), ajustar la tuerca debajo de la Plataforma (aflojar la tuerca, subir la plataforma, apretar la tuerca, entonces la Plataforma baja), ajustar la elevación de la plataforma para que la brecha entre la

boquilla y la Plataforma de impresión sea del grosor de una hoja de papel (aproximadamente 0,1 mm),

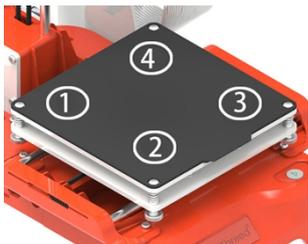
Al bombear suavemente el papel, el papel y la boquilla tienen una fricción obvia, y la boquilla no destruye el papel.

Nota: al ajustar la tuerca, no presione la plataforma con la mano para evitar afectar la precisión del nivel.



d), después de ajustar el punto ①, presione los 2 teclas de la tecla de función de nivel para completar el trabajo de nivel en la posición ②.

El mismo método completa el nivel de ③ y ④.



e), si todavía hay un problema, se puede repetir el nivel una vez.

Se completa el trabajo de leveling

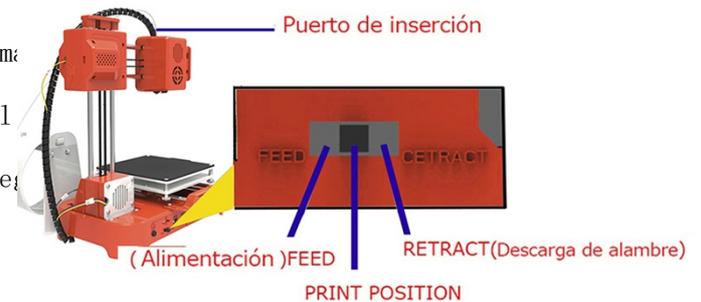
(2) instalar filament en la boquilla, (también conocida como feed)

① antes de hacer feed, primero levante la cabeza de impresión, deje que la boquilla esté por encima de 3cm de la Plataforma de impresión, Presione el botón de impresión durante más de 3 segundos, luego suelte, el eje Z subirá 1 cm, (la impresora presionará el botón de impresión durante 3 segundos en estado de parada antes de soltar, y la cabeza de impresión subirá 1 cm).

② enderezar el 2cm frontal del filament, luego insertarlo en el catéter sobre la cabeza de impresión, insertarlo hasta el final y presionar el filament todo el tiempo con un poco de fuerza.

③ se marca a la posición de alimentación, la luz comienza a parpadear, comienza a parpadear

rápidamente, indica que la boquilla de la impresora se está calentando, cuando la temperatura alcanza, la luz se convierte en un parpadeo lento, después del parpadeo lento, el engranaje del motor comienza a girar, arrastrando el filament a la boquilla, todo el proceso se presiona a mano Para garantizar que el filament pueda ser arrastrado por el engranaje, cuando hay un filament debajo de la boca de la boquilla, indica que el feed es exitoso, **Todo el proceso de alimentación tarda más de un minuto,** Después de que la alimentación tenga éxito, hay que volver a poner la marcha en el medio.



1. endereze el 2cm frontal del filament e inserte en el catéter de la cabeza de impresión.
2. durante todo el proceso de alimentación, Presione el filament con una fuerza puntual para evitar que el filament vuelva a rebotar.



Las causas del fracaso de la alimentación:
1. la parte delantera de filament no está recta,
2. durante todo el proceso de alimentación, no se presionó filament con la mano.

Nota: una vez completada la alimentación, la marcha debe volver a la posición media, de lo contrario la máquina no funcionará correctamente.

"Las causas del fracaso de la alimentación:

1. la parte delantera de filament no está recta,

2. durante todo el proceso de alimentación, no se presionó filament con la mano. "

(3) introduzca la tarjeta TF en la impresora y presione el botón de impresión para comenzar a imprimir.

Inserte la tarjeta TF con el archivo gcode (tenga en cuenta que la dirección de la tarjeta debe ser correcta como se muestra a continuación), presione la tecla de impresión  en el panel de la impresora, la impresora reconocerá la última impresión del archivo gcode de la tarjeta tf, la luz en la tecla de impresión comenzará a parpadear después de que la impresora lea el archivo gcode, espere pacientemente a que la boquilla se caliente durante aproximadamente un minuto, y después de que la temperatura alcance, la impresora comenzará a imprimir.

(nota: la impresora solo imprime el último gcode, y el nombre del archivo gcode solo puede usarse con letras o números en inglés).

La tarjeta TF contiene un archivo de prueba gcode, que se imprime directamente por primera vez.

¡¡ por favor, no Presione el botón de impresión repetidamente!!!



(4) suspensión de la impresión, reanudación de la impresión

La impresora está imprimiendo, quiere suspender la impresión, Presione el botón de impresión, la luz dejará de parpadear y la impresora se detendrá.

Después de la pausa, Presione el botón de impresión de nuevo, la luz comienza a parpadear de nuevo y la impresora reanuda la impresión.

(5) deje de imprimir

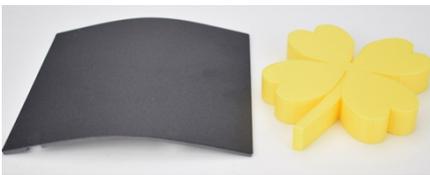
Si se quiere detener la impresión, Presione el botón de impresión durante más de 3 segundos y luego suelte, la impresora dejará de imprimir y no se puede reanudar la impresión después de detenerse.

(6) RETRACT

Si desea cambiar un filamet, o no usar una impresora durante mucho tiempo, retire el filamet de la boquilla, mueva la marcha a la posición de retract, la luz de la tecla de impresión parpadeará, tire suavemente del filamet hacia arriba con la mano, el filamet avanzará un poco y luego se retirará, **todo el viaje durará aproximadamente un minuto.**

Nota: después de la alimentación & retract, la marcha debe volver a la posición media, de lo contrario la máquina no funcionará correctamente.

Una vez finalizada la impresión, la Plataforma se puede quitar y doblar para quitar el modelo.



Se recomienda usar el filament de buena calidad de easytreed.

**¡ Consideraciones de seguridad: por favor, preste atención: ¡ manos calientes!
Los dedos están lejos de la boquilla, y cuando la impresora está electrificada, la temperatura de la boquilla alcanza más de 200 grados centígrados.**

Contacto de servicio post - venta:

email: info@easythreed.com

Website message board: www.easythreed.com

WhatsApp: +8613823704046