

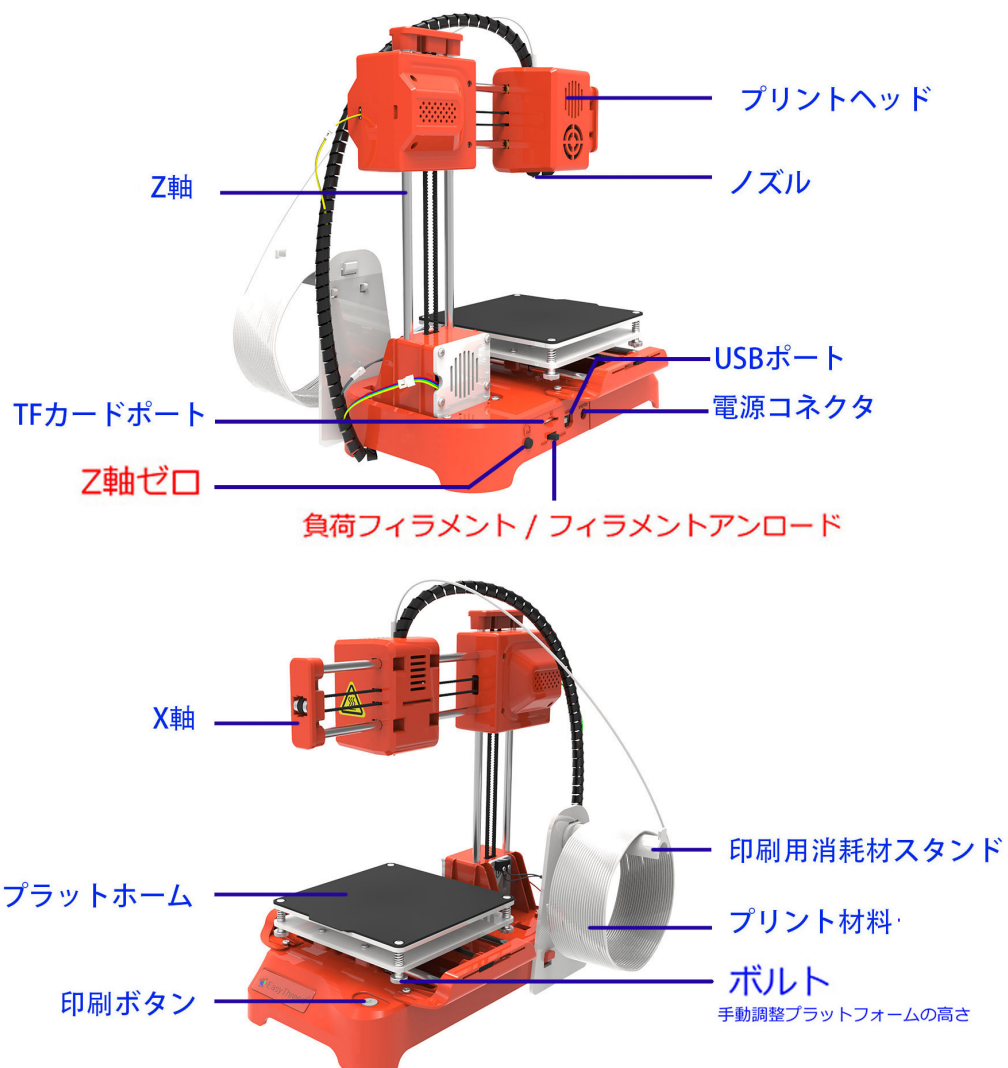
この翻訳版に説明が分からないものがあれば、英語版を参照してください。プリンタの操作ビデオを参照してください。

EasyThreed K7 3 D プリンタ使用マニュアル

TF カードには説明書、プリンタの操作ビデオ、ソフトウェア、ソフトウェアの教育ビデオが入っています。

一、基本的な紹介

1.1 部品の名前



1.2 基本パラメータ

ノズル直径: 0.4 mm

印刷材料: PLA TPU 1.75mm

ノズル温度: 180〜230℃

印刷速度: 40 mm/s

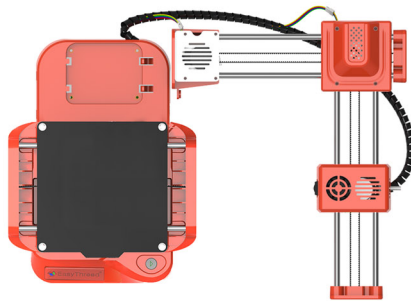
層の厚さ: 0.05 ~ 0.3 mm

印刷サイズ: 100*100*100 mm

プリンタで印刷できるファイル形式: gcode

スライスソフトウェア: Easyware, CURA

二、包装リスト



印刷用消耗材スタンド



電源



ドライバー



ねじ



PLA 5M
(color random)



TFカード
カードリーダー

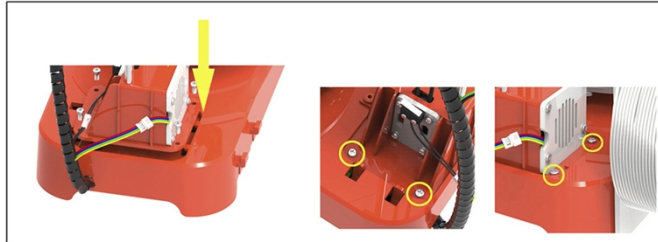


USBケーブル

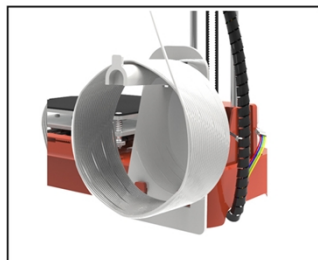
三、プリンタを組み立てる

プリンターをインストールする

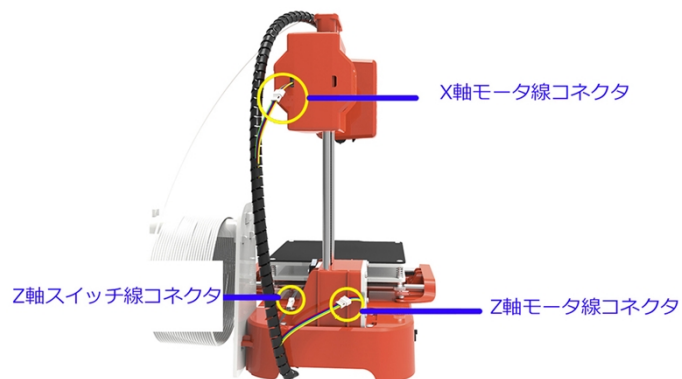
- ① X, Zセットを取り付け、ネジ4本をロックして固定します。



- ② 印刷材料の取り付け



これらのコネクタを接続してください



四、電源を入れる、印刷する

1、電源を入れる

電源を差し込むと、プリントキーのランプが点灯します。

注意：プリンタは電源を入れた状態で、X、Y、Z 軸を手で移動しないでください。

2、Easyware スライスソフトウェア（STL 形式のファイルを gcode 形式に変換）。

（1）スライスソフトウェアと教育ビデオは TF カードの中にあり、スライスソフトウェアは STL 形式のファイルしか導入できない（より良い印刷効果を求めるなら、CURA ソフトウェアでスライスすることを提

案し、TF カードにはソフトウェアと教育ビデオがある）。

(2) STL を gcode に変換し、gcode を TF カードにコピーし、TF カードをプリンタに挿入し、印刷キーを押すと印刷できる。

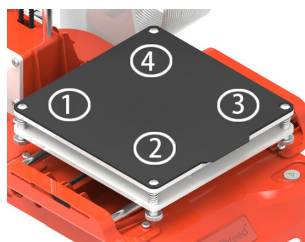
(3D プリンタでは gcode 形式のファイルしか印刷できず、gcode のファイル名は英数字のみ、特殊記号は使用しない)

ヒント: TF カードの中に gcode テストファイルがあり、プリンタが正常に動作するかどうかをテストします。

2、プリンタを操作する

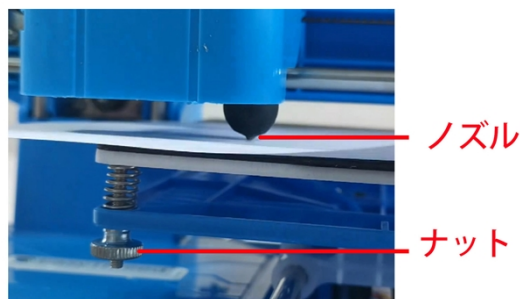
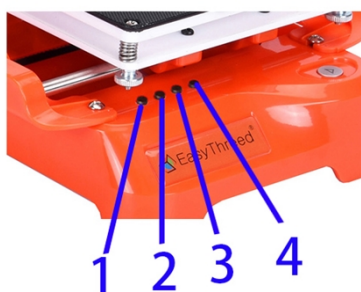
(1) Leveling、初めて印刷する前に Leveling をする。

次の手順で Leveling を行い、プラットフォーム上の①、②、③、④の4点、ノズルとプラットフォーム間の距離を調整します。ノズルとプラットフォーム間の標準距離は1枚の紙の厚さで、紙を引くときに摩擦がある。(初めて大人の協力を得てレベルリングを完成させる)



a) まず1枚の紙を印刷プラットフォームに置いて、紙の大きさは印刷プラットフォームより少し大きい。

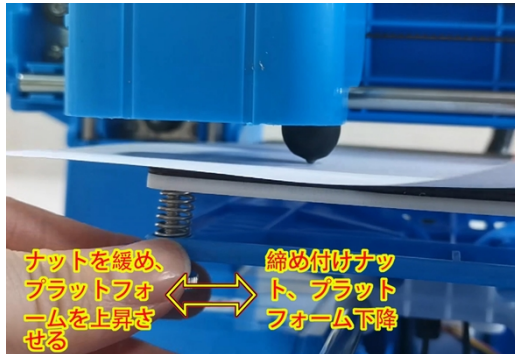
b)、Leveling 機能キー1 キーを押して、印刷ヘッドは印刷プラットフォームの①位置に移動して、(Leveling 機能キーの1、2、3、4は印刷プラットフォームの①、②、③、④に対応している)。



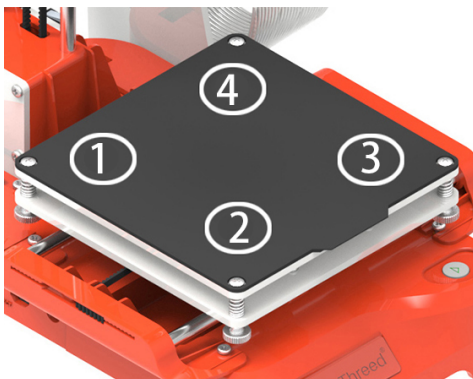
c)、プラットフォームの下のナット(ナットを緩め、プラットフォームを上昇させ、ナットを締め付けると、プラットフォームは下降する)を調整し、ノズルと印刷プラットフォームの間の隙間を1枚の紙の厚さ(約0.1 mm)に調整し、

紙を軽く引いたとき、紙とノズルに明らかな摩擦があり、ノズルが紙をこす
ことはありません。

注意: ナットを調節する時、手はプラットフォームを押さえないで、Leveling の正確性に影響を与えない
ようにしてください。



d)、第①点を調整した後、leveling ファンクションキーの 2 キーを押して、②位置の
Leveling 作業を完成して、
同様の方法で③、④点のレベルリングを完了します。



e)、それでも問題があれば、Leveling を 1 回繰り返すことができます。

Leveling の作業完了

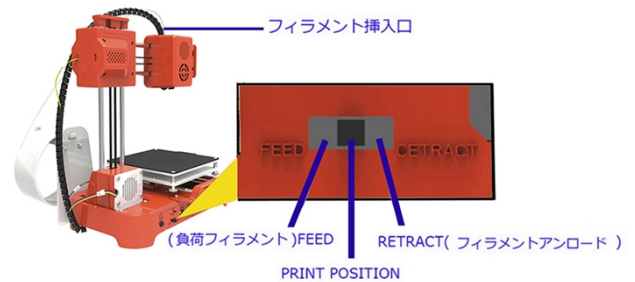
(2) ノズルへの FILAMENT の取り付け、(FEED とも呼ばれる)

① FEED をする前に、まず印刷ヘッドを上昇させ、ノズルを印刷プラットフォームから 3 CM 以上離れて、印刷キーを 3 秒以上長く押して、再び放して、Z 軸は 1 CM 上昇して、(プリンタは停止した状態で、印刷キーを 3 秒押してから放して、印刷ヘッドは 1 CM 上昇する)。

② FILAMENT 先端 2 CM をまっすぐにし、プリントヘッド上のカテーテル内に挿入し、底まで挿入し、点力で FILAMENT を押し続ける。

③ FEED 位置にダイヤルすると、ランプが点滅し始め、最初はフラッシュで、プリンタのノズルが加熱していることを示し 温度に達するとランプがスローフラッシュになりスローフラッシュになると、モータのギアが回転し始め、FILAMENT をノズル

に引きずり込み、全過程を手で押さえ、FILAMENT がギアに引きずり込まれることを保証し、ノズルの口の下に FILAMENT が出てきたとき、FEED が成功したことを示し、**FEED プロセス全体には約 1 分以上かかりますが、**FEED が成功したら、ギアを真ん中の位置に戻します。



- 1、FILAMENT 先端 2 CM をまっすぐにし、プリントヘッドのカテーテル内に挿入する
- 2、FEED 全体の過程で、FILAMENT を点力で押さえ、FILAMENT を弾き返させない。



FEED が失敗した原因:

- 1、FILAMENT の先端が直らなかった、
- 2、FILAMENT を手で押さえなかった。

注意: FEED が完成したら、シフトを中間位置に戻しなければならない。そうしないと、機械は正常に動作しない。

FEED が失敗した原因: 1、FILAMENT の先端が直らなかった、2、FILAMENT を手で押さえなかった。

(3) TF カードをプリンタに挿入し、印刷キーを押して印刷を開始する。

gcode ファイルが付いた TF カードを挿入し (カードを挿入する方向は下図のように正確であることに注意)、プリンタパネルの  印刷ボタンを押すと、プリンタは TF カードの最新の gcode ファイル印刷を認識し、プリンタが gcode ファイルを読み取ると印刷キーの LED が点滅し始めるので、ノズルが 1 分ほど加熱されるのを辛抱強く待ってください。温度が達したら、プリンタは印刷を開始します。

（注：プリンタでは最後の gcode のみが印刷され、gcode ファイル名は英字または数字のみ使用できません。）

TF カードには gcode テストファイルがあり、初めてこの gcode テストファイルを直接印刷します。

印刷キーを繰り返し押さないでください！！！！



（４）印刷の一時停止、印刷の再開

プリンタは印刷中で、印刷を一時停止したい場合は、印刷キーを押すと、ランプの点滅が停止し、プリンタが一時停止します。

一時停止した後、もう一度印刷キーを押すと、ランプが点滅し始め、プリンタは印刷を再開します。

（５）印刷停止

印刷を停止するには、印刷キーを 3 秒以上押したままにしてから放すと、プリンタは印刷を停止し、停止後は印刷を再開できません。

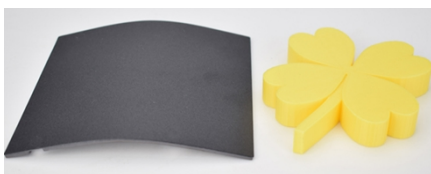
（６）RETRACT

FILAMENT を交換したい場合、または長い間プリンターを使用していない場合は、FILAMENT をノズルから取り出し、シフト位置を RETRACT 位置に合わせると、プリントキーのランプが点滅し、手で FILAMENT を軽く上に引くと、FILAMENT は先に入って、それから退出します。

プロセス全体は約 1 分です。

注意：FEED&RETRACT が終わったら、シフトを中間位置に戻しなければならない。そうしないと、機械は正常に動作しない。

印刷が完了すると、プラットフォームは曲げを取り外し、モデルを取り外すことができます。



EasyThread の良い品質の FILAMENT を使用することをお勧めします。

安全の考慮: 注意してください: 手をやけどします! 指をノズルから離し、
プリンタの電源を入れて動作すると、ノズルの温度は 200℃以上になりま
す。

アフターサービス担当者:

email: info@easythreed.com

Website message board: www.easythreed.com

WhatsApp: +8613823704046