

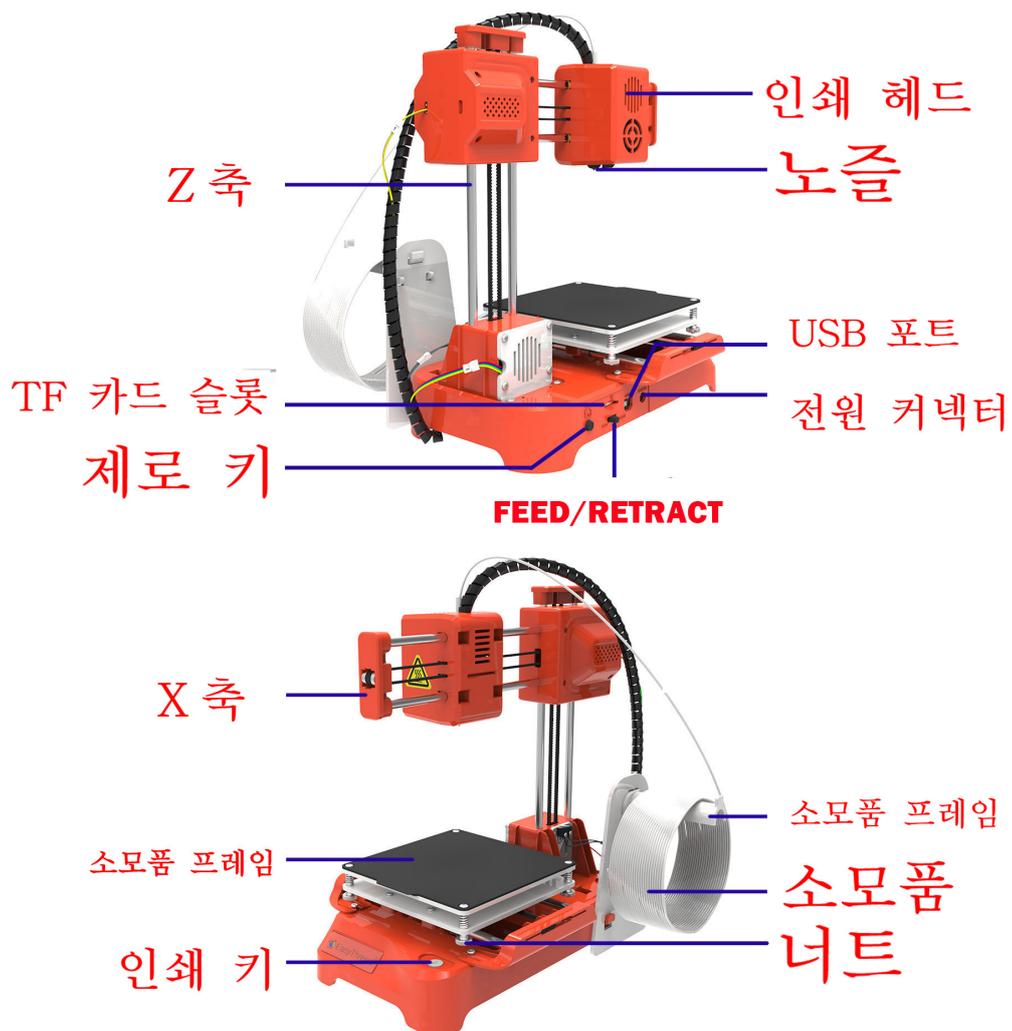
이 번역 버전에 설명이 명확하지 않으면 영어 버전을 참고하고 프린터의 작동 동영상을 참고하십시오.

EasyThread K7 3D 프린터 설명서

TF카드에는 설명서, 프린터 조작 영상, 소프트웨어, 소프트웨어 교육 영상이 들어 있다.

1. 기본 소개

1.1 위젯 이름



1.2 기본 매개변수

노즐 지름: 0.4mm

인쇄 재료: PLA TPU 1.75mm

노즐 온도: 180-230℃

인쇄 속도: 40mm/s

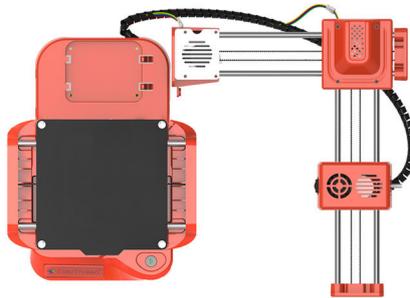
레이어의 두께: 0.05~0.3mm

인쇄 크기: 100*100*100mm

프린터에서 인쇄할 수 있는 파일 형식: gcode

슬라이스 소프트웨어: Easyware, CURA

2. 포장 명세서



소모품 프레임



전원 어댑터



나사, 드라이버



PLA(10M)



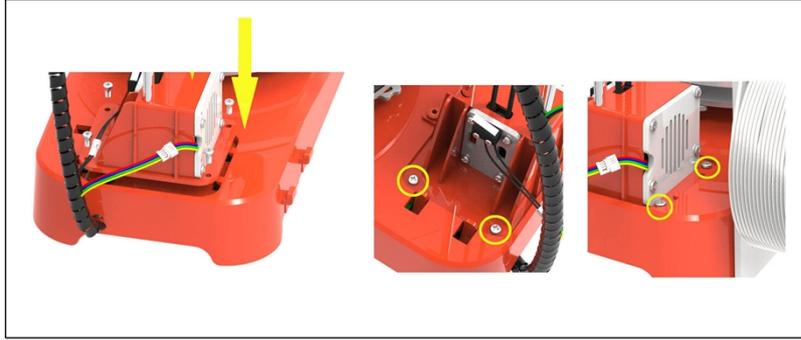
TF 카드 및
카드 리더기



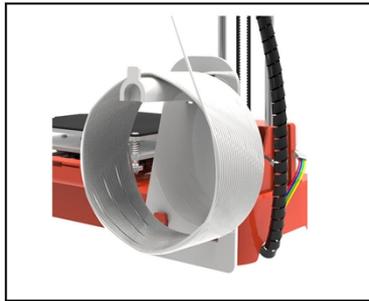
USB 케이블

3, 프린터 조립

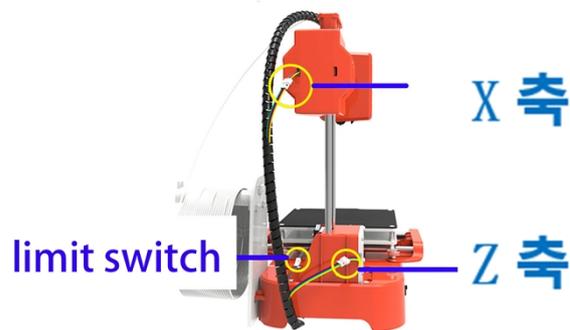
① X를 설치하고 Z축 키트 끝자리에 4개의 나사를 잠급니다.



② 소모품 랙 설치 및 인쇄 소모품



X, Z, limit Switch 의 와이어를 연결합니다.



4, 전원 켜기, 인쇄

1, 전원 켜기

전원을 켜면 인쇄 키의 불이 켜집니다.

참고: 프린터는 전원이 켜진 상태에서 손으로 x,y,z축을 이동하지 마십시오.

2. Easyware 슬라이스 소프트웨어(STL 형식의 파일이 gcode 형식으로 변환됨).

(1) 슬라이스 소프트웨어와 교육 동영상은 TF카드에 있고, 슬라이스 소프트웨어는 STL 형식의 파일만 가져올 수 있다. (더 나은 인쇄 효과를 원한다면 CURA 소프트웨어로 슬라이스를 하는 것이 좋다. TF 카드에는 소프트

웨어와 교육 동영상이 있다.)

(2) STL을 gcode로 변환하고 gcode를 TF카드에 복사한 다음 TF카드를 프린터에 삽입하고 인쇄키를 누르면 인쇄할 수 있다.

(3D 프린터는 gcode 형식의 파일만 인쇄할 수 있고, gcode의 파일 이름은 영어나 숫자만 사용할 수 있으며, 특수 기호는 사용하지 마십시오.)

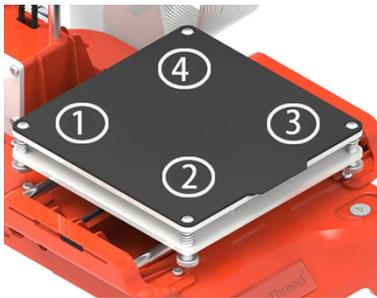
팁: TF 카드에는 프린터가 제대로 작동하는지 테스트하는 gcode 테스트 파일이 있습니다.

3, 프린터 작업

(1) Leveling, 처음 인쇄하기 전에 Leveling

다음 단계에 따라 Leveling, 플랫폼에서 ①, ②, ③, ④ 네 개의 점, 노즐과 플랫폼 사이의 거리, 노즐과 플랫폼 사이의 표준 거리는 종이 한 장의 두께입니다.

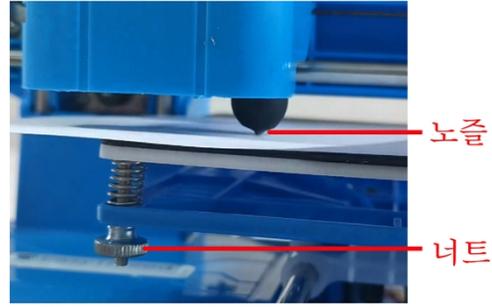
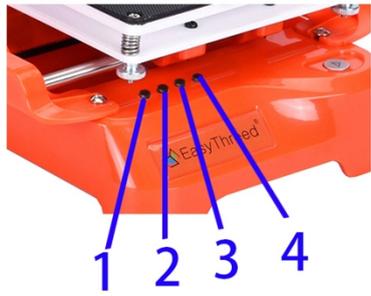
종이를 뽑을 때 마찰이 있다.(처음에는 성인의 도움으로 Leveling 작업을 완료해야 합니다.)



a), 먼저 종이 한 장을 인쇄 플랫폼에 놓으면 종이의 크기가 인쇄 플랫폼보다 좀 크다.

b), Leveling 기능 키 1 키를 누르면 인쇄 헤드가 인쇄 플랫폼의 ① 위치로 이동합니다.

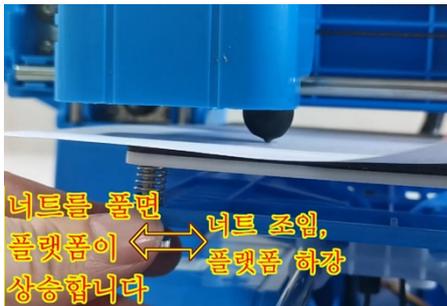
(Leveling 기능 키의 1, 2, 3, 4는 인쇄 플랫폼의 ①, ②, ③, ④).



c), 조절 플랫폼 아래의 너트 (너트 풀기, 플랫폼 상승, 너트 조이기, 플랫폼 하강), 플랫폼의 승강을 조정하여 노즐과 인쇄 플랫폼 사이의 간격을 종이 한 장의 두께 (약 0.1mm) 로 한다.

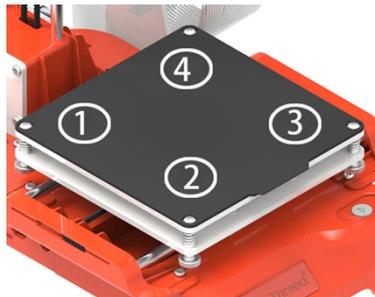
종이를 가볍게 뺐을 때 종지와 노즐은 뚜렷한 마찰이 있어 노즐이 종지를 파괴하지 않는다.

참고: 너트를 조절할 때 손을 플랫폼에 누르지 말고 Leveling의 정확성에 영향을 주지 마십시오.



d), ① 시에 조정한 후 leveling 기능키의 2키를 다시 눌러 ② 위치의 leveling 작업을 완성하고,

같은 방법으로 ③, ④ 시의 Leveling을 완성합니다.



e), 여전히 문제가 있으면 Leveling을 한 번 반복할 수 있습니다.

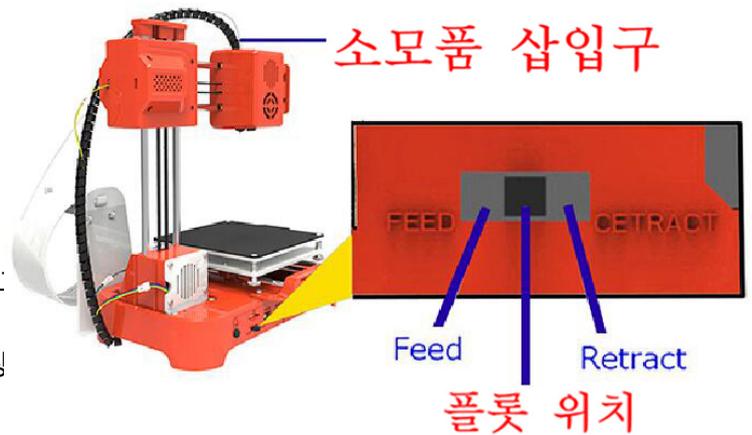
Leveling 작업 완료

(2) FILAMENT를 노즐에 설치(FEED라고도 함)

① FEED를 하기 전에 프린터 헤드를 상승시켜 노즐이 프린터 플랫폼에서 3CM 이상 떨어지게 하고, 프린터 키를 3초 이상 길게 누르면 Z축이 1CM 상승한다(프린터가 멈춘 상태에서 프린터 키를 3초 동안 누르고 놓으면 프린터 헤드가 1CM 상승한다).

② FILAMENT 전면 2CM을 곧게 펴고 프린터 헤드 위의 카테터 안에 꽂아 끝까지 꽂아 접촉으로 FILAMENT를 계속 눌러준다.

③ FEED 위치로 다이얼을 돌리면 불이 깜박거리기 시작한다. 시작은 빠르게 깜박거리다. 프린터의 노즐이 가열되고 있음을 나타낸다. 온도가 도달하면 불이 느린 속도로 깜박거리다. 느린 속도로



- 1, FILAMENT 전면 2CM을 곧게 펴고 프린터 헤드의 카테터 안에 삽입합니다.
- 2, 전체 FEED 과정에서 FILAMENT를 약간의 힘으로 눌러 FILAMNET이 튕겨 나오지 못하게 한다.



FEED가 실패한 이유:

- 1, FILAMENT 프론트엔드를 똑바로 펴지 않았습니다.
- 2, FEED 과정 내내 FILAMENT를 손으로 누르지 않았습니다.

노즐이 가열되고 있음을 나타낸다. 온도가 도달하면 불이 느린 속도로 깜박거리다. 느린 속도로

깜박거린 후에야 모터의 기어가 돌아가기 시작한다. FILAMENT를 노즐에 끌어들이는다. 전체 과정은 손으로 눌러야 FILAMENT가 기어에 끌려 들어갈 수 있다. 노즐 아래에 FILAMENT가 나올 때 FEED는 성공이다. **전체 FEED 프로세스는 약 1분 이상 소요됩니다.** FEED가 성공하면 기어를 가운데로 돌려야 합니다.

참고: FEED가 완료되면 기어를 중간 위치로 돌려야 합니다. 그렇지 않으면 기계가 제대로 작동하지 않습니다.

FEED가 실패한 이유:

1, FILAMENT 프론트엔드를 똑바로 펴지 않았습니다.

FEED 과정 내내 FILAMENT를 손으로 누르지 않았습니다.”

(3) TF카드를 프린터에 꽂고 프린터 키를 눌러 인쇄를 시작합니다.

로 카드를 꽂으십시오). 프린터 패널의  인쇄 키를 누르면 TF 카드의 최신 gcode 파일 인쇄를 인식합니다. 프린터가 gcode 파일을 읽으면 인쇄 키의 표시등이 깜박이기 시작합니다. 노즐이 1분 정도 가열될 때까지 기다리십시오. 온도가 도달하면 프린터가 인쇄를 시작합니다.

(참고: 프린터는 마지막 gcode만 인쇄하고 gcode 파일 이름은 영문자나 숫자만 사용할 수 있습니다.)

TF 카드에는 이 gcode 테스트 파일을 직접 인쇄하는 gcode 테스트 파일이 있습니다.

인쇄 키를 반복해서 누르지 마십시오!!!



(4) 인쇄 일시 중지, 복원

프린터가 인쇄 중입니다. 인쇄를 일시 중지하려면 인쇄 키를 누르면 불이 깜박이지 않고 프린터가 일시 중지됩니다.

잠시 멈춘 후 인쇄 키를 다시 누르면 불이 다시 깜박이기 시작하고 프린터가 인쇄를 재개합니다.

(5) 인쇄 중지

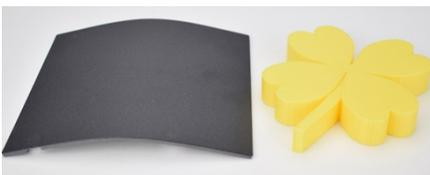
인쇄를 중지하려면 인쇄 키를 3초 이상 누른 채 놓으면 인쇄가 중지되고 중지된 후에는 인쇄를 재개할 수 없습니다.

(6) RETRACT

FILAMENT를 바꾸거나 프린터를 오랫동안 사용하지 않으려면 FILAMENT를 노즐에서 꺼내 RETRACT 위치로 당겨야 한다. 프린터 키의 불이 깜박이고 손으로 FILAMENT를 살짝 위로 당기면 FILAMENT가 먼저 들어가 다시 물러난다. 전체 과정은 약 1분이다.

참고: FEED & RETRACT가 끝나면 기어를 중간 위치로 돌려야 합니다. 그렇지 않으면 기계가 제대로 작동하지 않습니다.

플러시가 완료되면 플랫폼에서 벤드를 제거하고 모델을 제거할 수 있습니다.



EasyThread 좋은 품질의 FILAMENT를 사용하는 것이 좋습니다.

안전 고려: 주의: 뜨거운 손! 손가락은 노즐에서 멀리 떨어져 있고, 프린터의 전원이 켜져 작동할 때 노즐의 온도는 섭씨 200도 이상에 달한다.

애프터서비스 담당자:

email: info@easythreed.com

Website message board: www.easythreed.com

WhatsApp: +8613823704046