

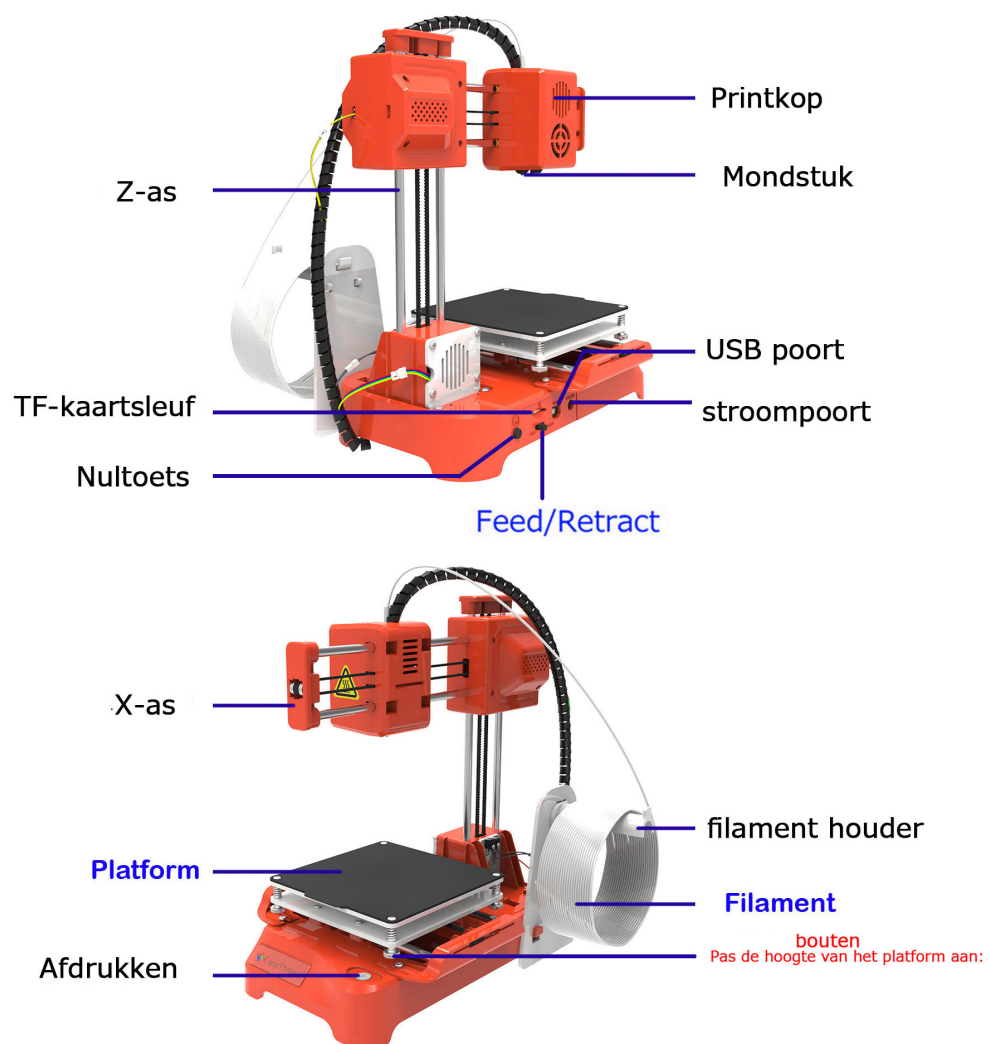
Als er iets onduidelijk is in deze vertaalversie, raadpleeg dan de Engelse versie en raadpleeg vervolgens de bedieningsvideo van de printer.

EasyThread K7 3D Printer Instructies

Er zijn instructies, printerbedieningsvideo, software en software lesvideo in de TF-kaart.

1, Basisinleiding

1.1 Deelnaam



1.2 Basisparameters

Nozzlediameter: 0,4mm

Druk materiaal: PLA, TPU 1.75mm

Nozzle temperatuur: 180-230 °C

Druksnelheid: 40mm/s

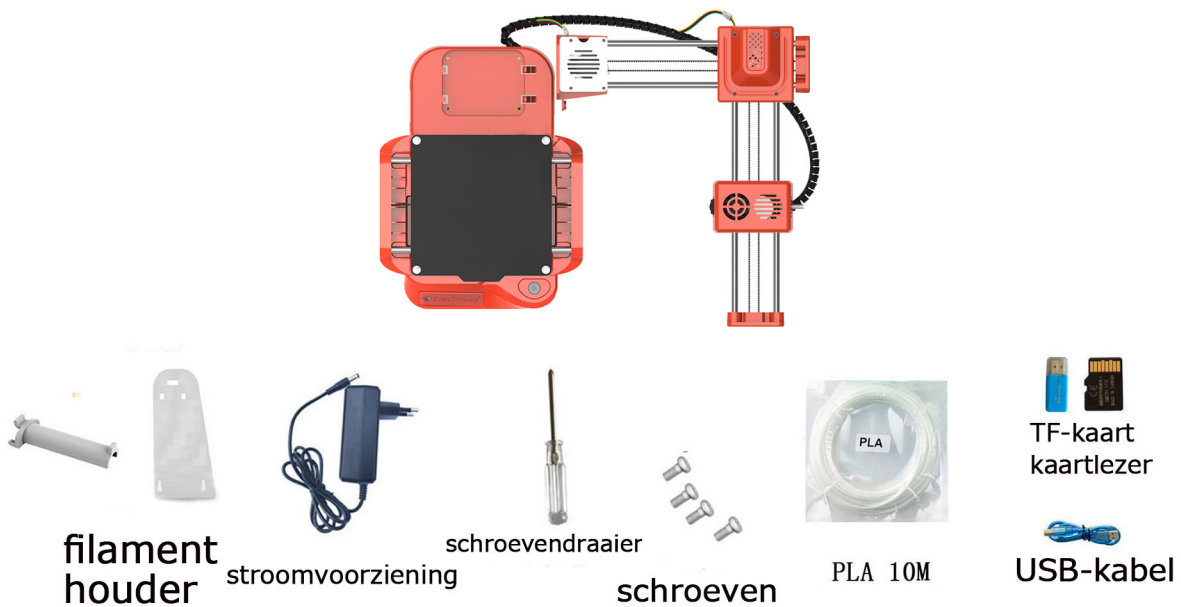
Laagdikte: 0.05~0.3mm

Grootte afdrukken: 100,100,100mm

Het bestandsformaat dat de printer kan afdrukken: gcode

Snijsoftware: Easyware, CURA

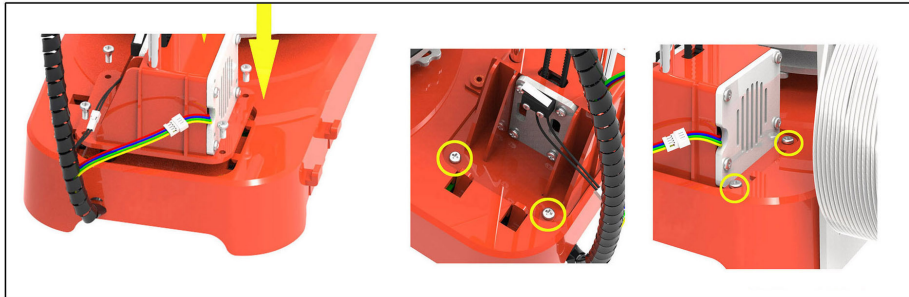
2. Verpakingslijst



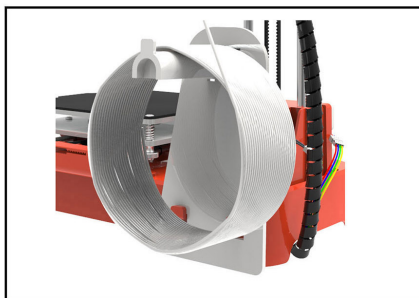
3. De printer in elkaar zetten

Installatie

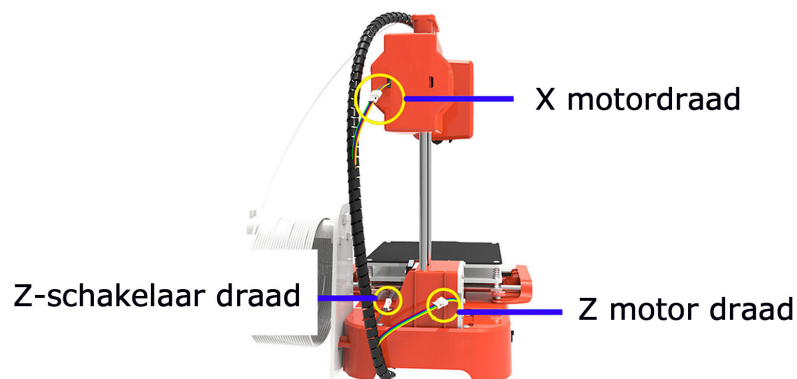
- 1 Installeer de XZ-kit op de basis en vergrendel deze met vier schroeven



- 2 filamenthouder installeren



kabels aansluiten



4. Start en afdrucken

1. Aanzetten

Sluit de stroom aan en het lampje van de printsleutel gaat branden.

Opmerking: Verplaats de X-, Y- en Z-assen niet met de hand wanneer de printer is ingeschakeld.

2. Easyware snijden software (STL formaat bestanden worden geconverteerd naar gcode formaat).

(1) De snijsoftware en de lesvideo bevinden zich in de TF-kaart. De snijsoftware kan alleen bestanden importeren in STL-formaat. (Als u een beter afdrukeffect wilt, wordt het aanbevolen om CURA-software snijden te gebruiken.)

De TF-kaart bevat software en lesvideo).

(2) Converteer STL in gcode, kopieer gcode in TF-kaart, voeg TF-kaart in printer, en druk op afdrukknoop om af te drukken.

(3D-printers kunnen alleen bestanden in gcode-formaat afdrukken, en de bestandsnaam van gcode kan alleen in het Engels of nummers zijn, zonder speciale symbolen)

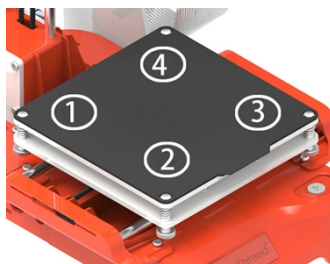
Tip: Er is een gcode testbestand in de TF-kaart om te testen of de printer normaal werkt.

3. Bedien de printer

(1) Nivelleren. Nivelleren moet worden gedaan vóór de eerste druk

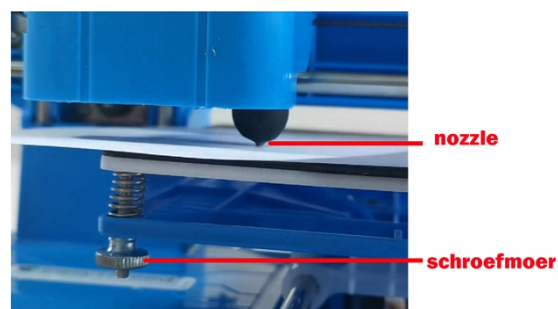
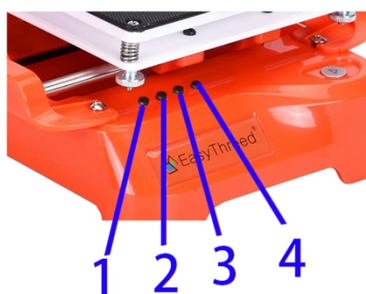
Volg de volgende stappen om te nivelleren, pas de afstand tussen het mondstuk en het platform aan op ①, ②, ③, ④ punten op het platform, en de standaardafstand tussen het mondstuk en het platform is de dikte van een stuk papier,

Er is wrijving bij het trekken van het papier. (De eerste keer om Leveling werk met de hulp van volwassenen te voltooien)



a) zet eerst een stuk papier op het drukplatform, en de grootte van het papier is iets groter dan die van het drukplatform.

b) Druk op de functietoets 1 en de printkop verplaatst zich naar de positie ① op het printplatform (1, 2, 3 en 4 op de functietoets Nivelleren komt overeen met ①, ②, ③, ④ op het printplatform).

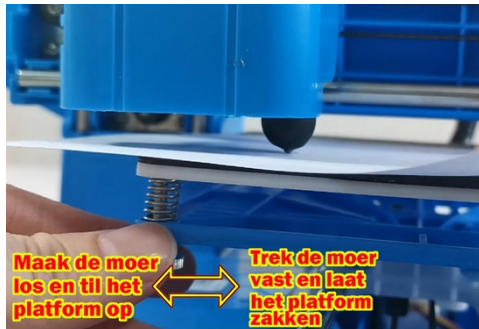


c) pas de noot onder het platform aan (maak de noot los, het platform stijgt op, trek de noot aan, en het platform valt), pas het opheffen van het platform aan, zodat de kloof tussen de pijp en het

drukplatform de dikte van een stuk papier is (ongeveer 0.1mm),

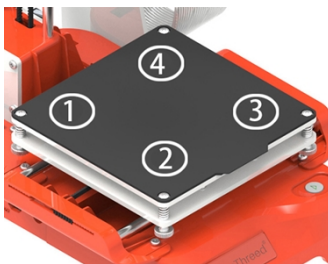
Wanneer het papier voorzichtig wordt getrokken, is er duidelijke wrijving tussen het papier en de nozzle, en zal de nozzle het papier niet beschadigen.

Opmerking: Druk bij het aanpassen van de moer niet met uw hand op het platform om te voorkomen dat de nauwkeurigheid van het nivelleren wordt beïnvloed.



d) Druk na de aanpassing van punt ① nogmaals op de 2-toets van de nivelleringsfunctietoets om het nivelleringswerk op positie ② te voltooien,

Dezelfde methode wordt gebruikt om Nivellering te voltooien op punten ③ en ④.

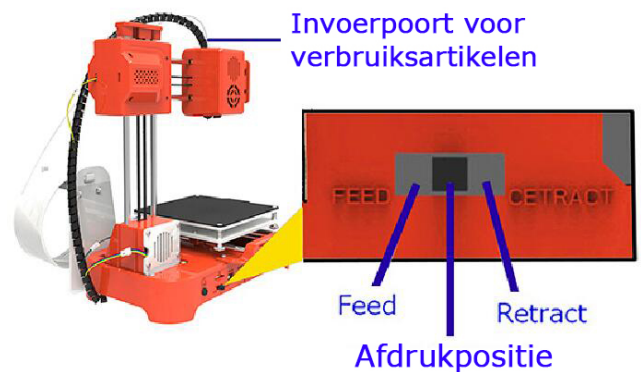


e) Als je nog steeds problemen hebt, kun je Leveling opnieuw doen.

Voltooide nivelleringswerkzaamheden

(2) Installeer het FILAMENT op de nozzle (ook bekend als FEED)

① Voordat u FEED uitvoert, tilt u eerst de printkop op zodat de spuitmond meer dan 3CM van het printplatform verwijderd is. Houd de afdruktoets langer dan 3 seconden ingedrukt en laat deze los. De Z-as stijgt met 1CM. (Wanneer de printer wordt gestopt, houdt u de afdruktoets drie seconden ingedrukt en laat deze vervolgens los, en de printkop stijgt met 1CM).



1. Richt de voorkant van de FILAMENT 2CM recht en steek deze vervolgens in de buis van de printkop.
2. Druk tijdens het hele FEED-proces met een beetje kracht op de FILAMENT om te voorkomen dat het FILAMENT terugstuitert.



- Reden voor FEED falen:**
1. De voorkant van FILAMENT is niet rechtgezet,
 2. Tijdens het hele VOEDproces werd de FILAMENT niet met de hand gedrukt.

③ Wanneer u naar de FEED-stand draait, begint het licht te knipperen en begint het licht snel te knipperen, wat betekent dat de nozzle van de printer opwarmt. Wanneer de temperatuur bereikt, gaat het licht langzaam knipperen. Na de langzame flits begint het tandwiel van de motor te draaien en sleept het FILAMENT in de nozzle. Het hele proces moet met de hand worden ingedrukt om ervoor te zorgen dat het FILAMENT door het tandwiel kan worden gesleept. Wanneer het FILAMENT onder de mondmond uitkomt, betekent dit dat de FEED succesvol is. Het hele FEED-proces duurt ongeveer 1, Na succesvolle FEED schakelt u de versnelling terug naar de middelste positie.

Opmerking: Nadat de FEED is voltooid, moet de versnelling teruggeschakeld worden naar de middelste stand, anders kan de machine niet normaal werken.

"Reden voor FEED falen:

1. De voorkant van FILAMENT is niet rechtgezet,

2. Tijdens het hele VOEDproces werd de FILAMENT niet met de hand gedrukt.

”

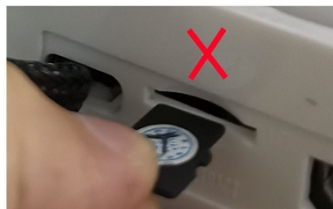
(3) Plaats de TF-kaart in de printer en druk op de afdrukknop om te beginnen met afdrukken.

Plaats de TF-kaart met gcode-bestand (houd er rekening mee dat de richting van de kaart correct moet zijn zoals weergegeven in de volgende afbeelding), druk op de -afdruktoets op het printerpaneel en de printer herkent het laatste gcode-bestand op de TF-kaart om af te drukken. Nadat de printer het gcode-bestand heeft gelezen, begint het controlelampje op de afdruktoets te knipperen. Wacht geduldig tot de nozzle ongeveer één minuut opwarmt. Nadat de temperatuur bereikt is, begint de printer te printen.

(Opmerking: De printer drukt alleen de laatste gcode af. De gcode-bestandsnaam kan alleen Engelse letters of cijfers gebruiken.)

Er is een gcode testbestand in de TF-kaart, die voor de eerste keer direct wordt afgedrukt.

Druk niet opnieuw op de afdruktoets!!!



(4) Afdrukken onderbreken en afdrukken hervatten

Als u het afdrukken wilt onderbreken, drukt u op de afdrukknop. Het lampje knippert niet meer en de printer pauzeert.

Druk na het pauzeren nogmaals op de afdrukknop, het lampje begint weer te knipperen en de printer gaat verder met afdrukken.

(5) Afdrukken stoppen

Als u wilt stoppen met afdrukken, houdt u de afdruktoets langer dan drie seconden ingedrukt en laat deze los. De printer stopt met afdrukken en u kunt het afdrukken niet hervatten na het stoppen.

(6) RETRACT

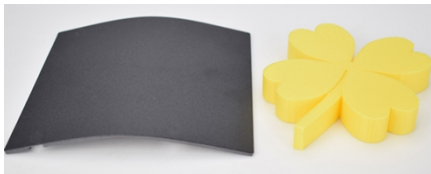
Als u een FILAMENT wilt vervangen of de printer lang niet wilt gebruiken, moet u de FILAMENT uit de spuitmond halen, de versnelling naar de stand RETRACT zetten, en het lampje van de afdruktoets

knippert. Trek het FILAMENT voorzichtig omhoog met uw hand, en de FILAMENT gaat vooruit, en dan weer terug,

Het hele proces duurt ongeveer één minuut.

Opmerking: Na de voltooiing van FEED&RETRACT, moet de versnelling worden teruggezet naar de middelste positie, anders kan de machine niet normaal werken.

Na het afdrukken kan het platform worden afgenomen en gebogen om het model te verwijderen.



Het wordt aanbevolen om easyThreed-kwaliteit FILAMENT te gebruiken.

Veiligheidsoverwegingen: let op: hete handen! Houd uw vingers weg van het mondstuk Wanneer de printer wordt ingeschakeld, bereikt de temperatuur van het mondstuk meer dan 200 °C.

Contact na verkoop:

email: info@easythreed.com

Website message board: www.easythreed.com

WhatsApp: +8613823704046