



LONGER TECHNOLOGY
LK4 Pro 3D PRINTER

User Manual
Version 1.0

A. Información del Producto.....	3
(1) Model parameter.....	3
(2) Introducción de Máquina.....	4
(3) Módulo de boquilla vista en despiece.....	4
(4) Montaje de la Máquina.....	5
1. Instalación de Pórtico.....	5
2. Instalación del eje X.....	6
3. Montaje de la viga del eje x.....	9
4. Instale la viga superior del pórtico.....	9
5. Tornillo de fijación.....	9
6. Instalar tubo de teflon.....	10
7. Instale el interruptor de límite del eje z.....	11
8. Montaje de sustrato de aluminio.....	11
9. Alambrado.....	12
10. Cableado de la pantalla.....	12
11. Bastidor de montaje y vidrio.....	13
12. Asamblea completada.....	13
(5) Regulación de potencia.....	14
(6) Método de nivelación.....	15
B. Máquina de operación.....	16
(1) Control de maquina.....	16
(2) Interfaz de inicio.....	18
(3) Mover interfaz.....	19
(4) Interfaz de sintonía.....	20
(5) Interfaz de utilidades.....	22
(6) Interfaz de impresión.....	25
C. Instalacion de cura Y software operativo.....	26
(1) Instrucciones de impresión fuera de línea del software Slice.....	29
(2) Configuración de parámetros de software.....	33
D. Operación para impresión en línea.....	36
E. Reanudar la impresión y la función de detección de desgaste del filamento.....	39
(1) Recuperación del corte de energía.....	39
(2) Detección de agotamiento del filamento.....	39
F. Manual de preguntas frecuentes.....	41
Pregunta 1: ¿Cómo actualizar el firmware?.....	41
Pregunta 2: ¿Qué pasa si el filamento no se descarga de la máquina?.....	42
Pregunta 3: Cuando la máquina devuelve el filamento, no se puede devolver. ¿Qué debo hacer cuando estoy atascado en la articulación neumática?.....	43
Pregunta 4: ¿Qué debo hacer si no puedo reanudar la impresión después del apagado de la alimentación?.....	43
Pregunta 5: Cuando la máquina está nivelando, la boquilla se mueve hacia la izquierda, se puede nivelar normalmente. Cuando la boquilla se mueve hacia la	

derecha, se encuentra que la distancia entre la boquilla y el lecho caliente está muy lejos o muy cerca. Si el resorte se ajusta a la posición extrema, todavía no se puede nivelar. ¿Qué tengo que hacer?.....	44
Pregunta 6:	45

Precauciones de seguridad

1) La temperatura de las piezas de la boquilla puede alcanzar los 250 ° C durante el funcionamiento de la máquina. Para garantizar su seguridad, está prohibido tocar el modelo y la boquilla directamente con la mano mientras la impresora está imprimiendo o enfriando.

2) Durante el funcionamiento de la máquina, está prohibido acceder a la máquina para evitar pellizcos.

3) El voltaje de trabajo es 110 ~ 220V CA 50HZ AC. El zócalo de tres clavijas debe estar conectado a tierra. No utilice otras fuentes de alimentación para evitar daños a componentes o incendios, descargas eléctricas y otros accidentes.

Nota: Antes de encender, compruebe si el valor de voltaje de entrada de la fuente de alimentación de conmutación cumple con el estándar de voltaje del país o región.

4) Cuando la máquina está trabajando continuamente durante ≥ 96 horas, debe detenerse durante 1-3 horas.

Consumibles

Los consumibles no se utilizan después de desembalar o durante un largo período de tiempo después de que se completa el modelo de impresión. Los consumibles deben sacarse de la impresora y sellarse para evitar que se expongan al aire durante mucho tiempo, causando humedad y afectando la calidad de impresión. Al mismo tiempo, cuando

se retiran los consumibles, el extremo frontal de los consumibles debe fijarse en la bandeja para evitar consumibles y afectar la próxima impresión.

Para utilizar esta impresora, se recomienda utilizar los suministros proporcionados por la empresa. En la actualidad, la calidad de los consumibles vendidos en el mercado minorista es desigual, y la impresión es propensa a romperse.

Escalaneo y obstrucción de la boquilla de la impresora, etc., y daños irreversibles a los componentes de calentamiento de la boquilla, el motor de extrusión y el engranaje de extrusión. La compañía no garantizará la impresora debido al uso de consumibles que no sean nuestra empresa.

Requisitos medioambientales

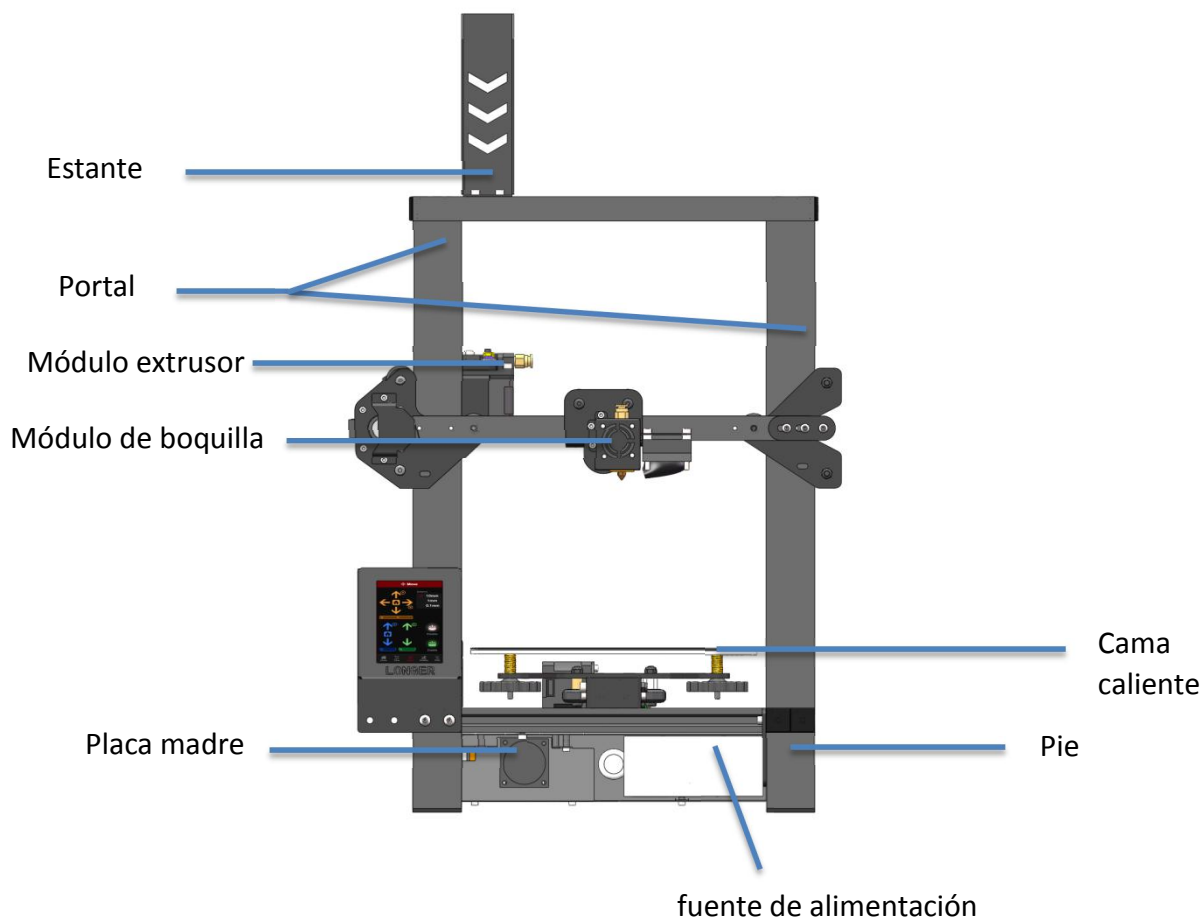
Requisito de temperatura: $10^{\circ}\text{C} \sim 30^{\circ}\text{C}$, requisito de humedad: $20\% \sim 50\%$, esta impresora 3D puede funcionar normalmente dentro de este rango; Más allá de este rango, esta impresora 3D no podrá lograr los mejores resultados de impresión. Requisitos de energía

A. Información del Producto

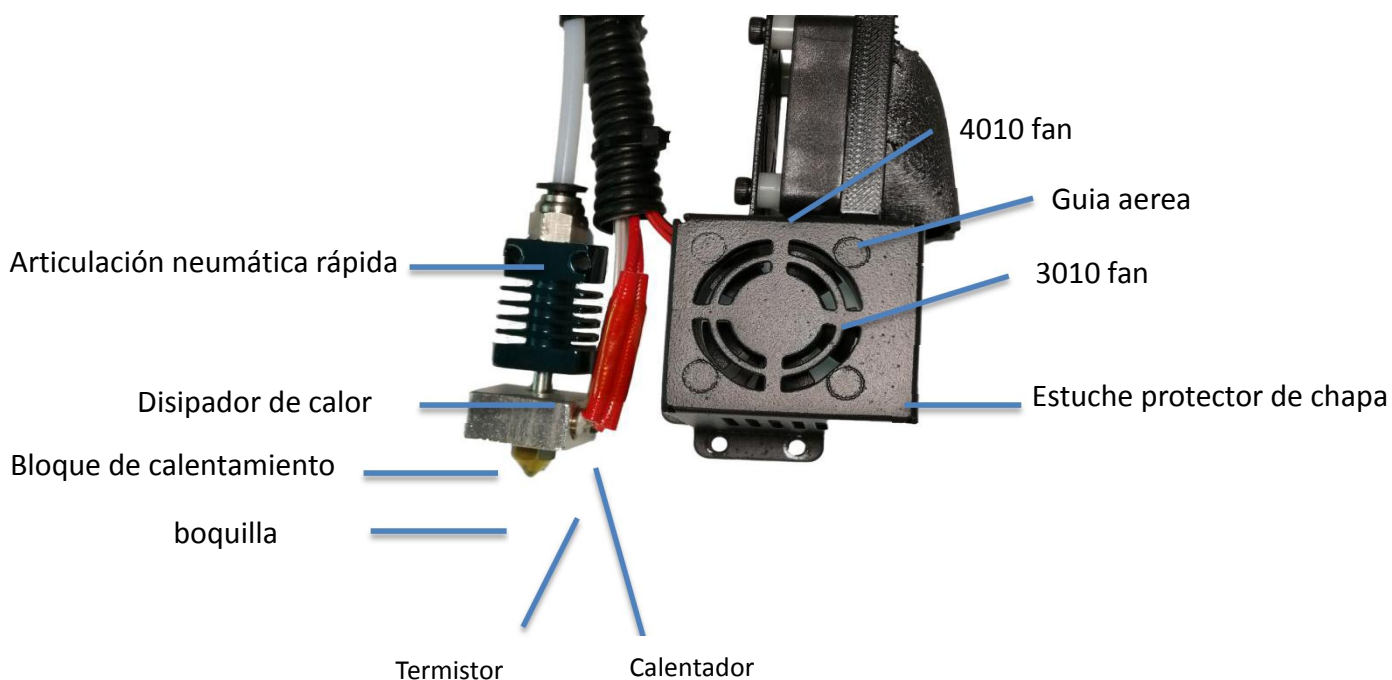
(1) Model parameter

Modelo	LK4 Pro	Tamaño de la máquina	402*382*655 MM
Marco	Marco de aluminio clásico	Peso de la máquina	7.8KG
Moldura	FDM (producción de hot melt)	Dimensiones del paquete	467*412*187 MM
Número de boquillas	1	Color consumible	Opcional multicolor
Tamaño de moldeo	220*220*250mm	Requisitos de energía	Output 24V
Grosor de la capa	0.1-0.4mm	sistema operativo	Windows, Linux, MAC
Tarjeta de memoria sin impresión	Soporte de tarjeta TF	Lenguaje de interfaz	English
Pantalla LCD	SÍ	Requisitos medioambientales	Temperatura 10-30 °C
Velocidad de impresión	No más de 120mm / s	Temperatura de la boquilla	Humedad 20-50%
Diámetro de la boquilla	0.4mm	Cama caliente	Temperatura ambiente hasta 250 °C.
Software de corte	Sanar y recuperarse en host	Consumibles de soporte	Placa de aluminio de calentamiento integrado de 3 mm de espesor, plataforma de formación.
Formato de archivo	STL, G-Code, OBJ	Diámetro consumible	PLA, ABS, madera, consumibles de cobre.

(2) Introducción de Máquina

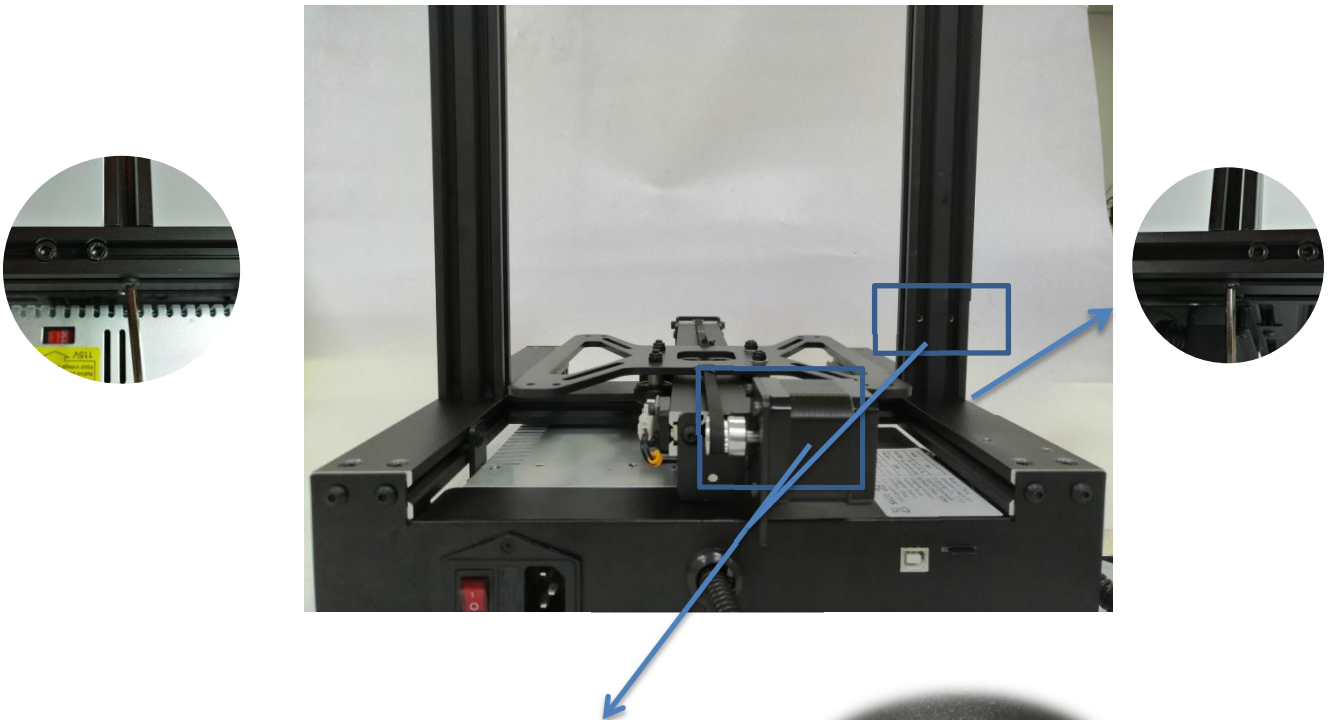
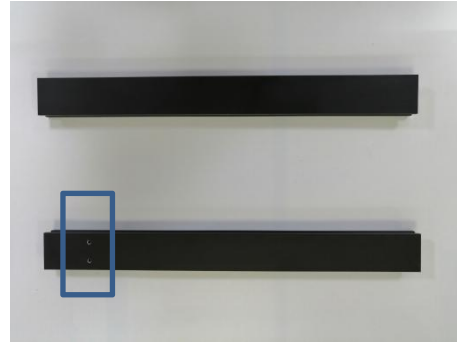


(3) Módulo de boquilla vista en despiece



(4) Montaje de la Máquina

1. Instalación de Pórtico



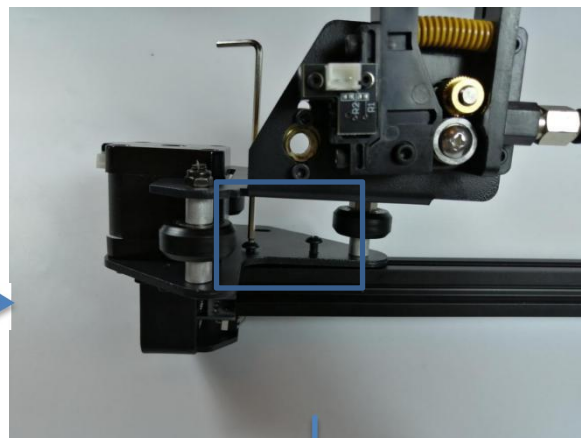
Dos cuadros azules en la imagen, deben estar en una dirección

Dos orificios roscados para estar en el lado del motor del eje Y

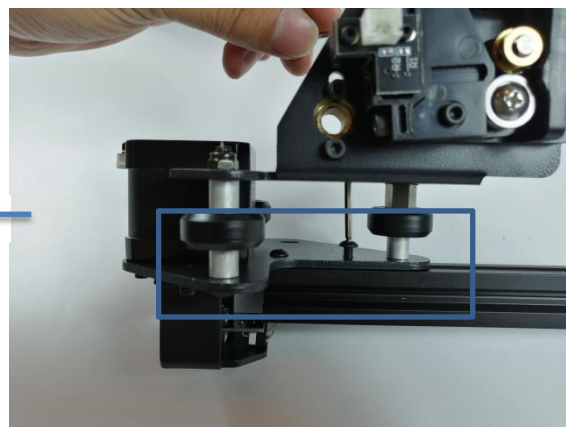
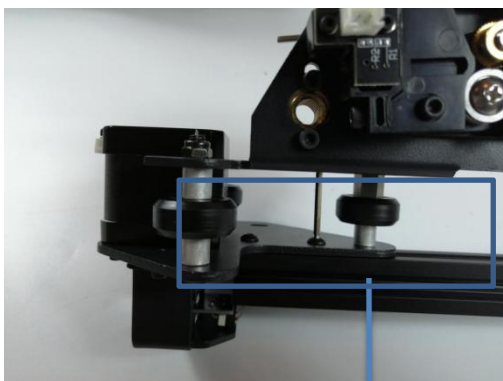


El tornillo utilizado es M5 * 20.

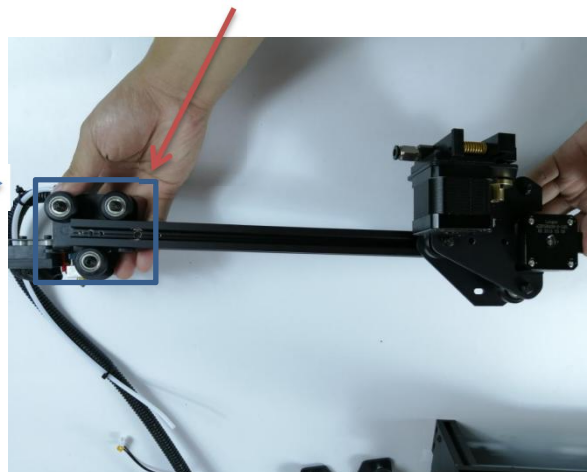
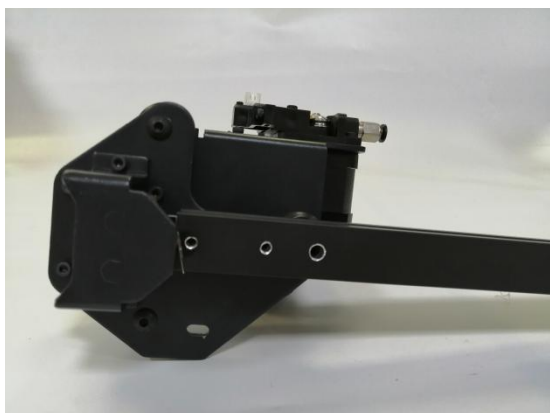
2. Instalación del eje X

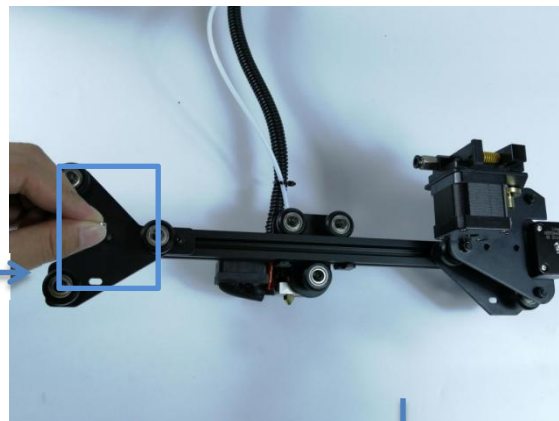
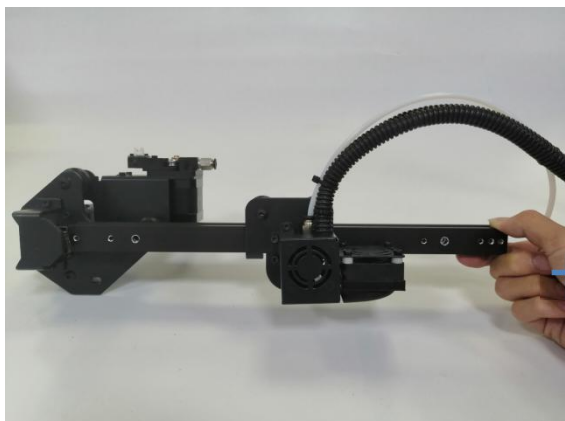


Los tornillos son todos M4 * 16

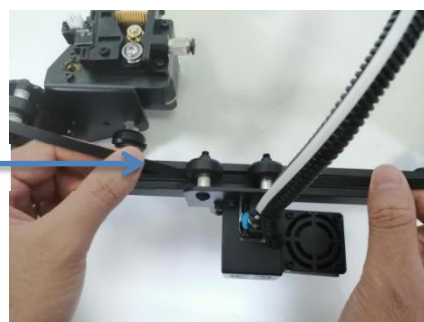
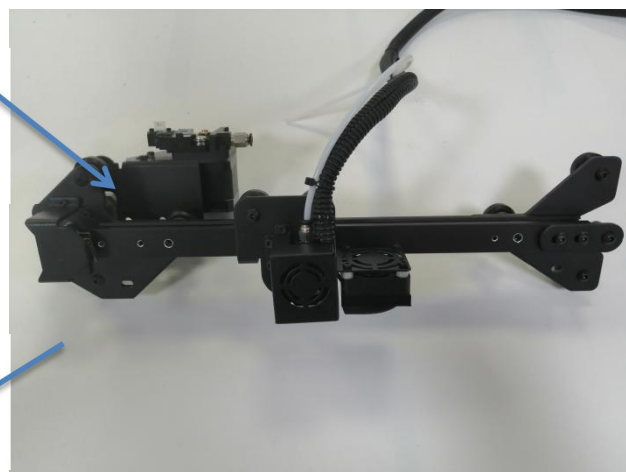
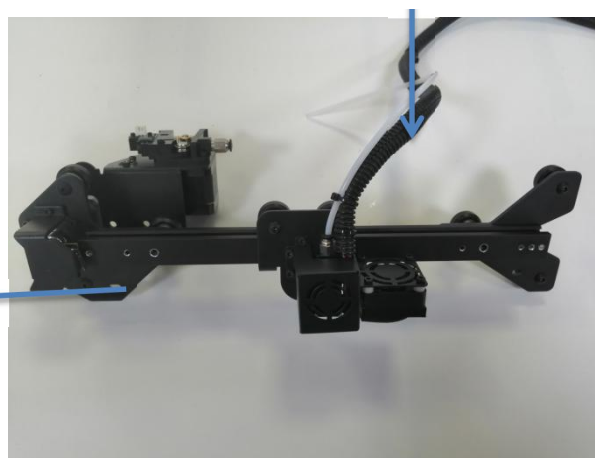


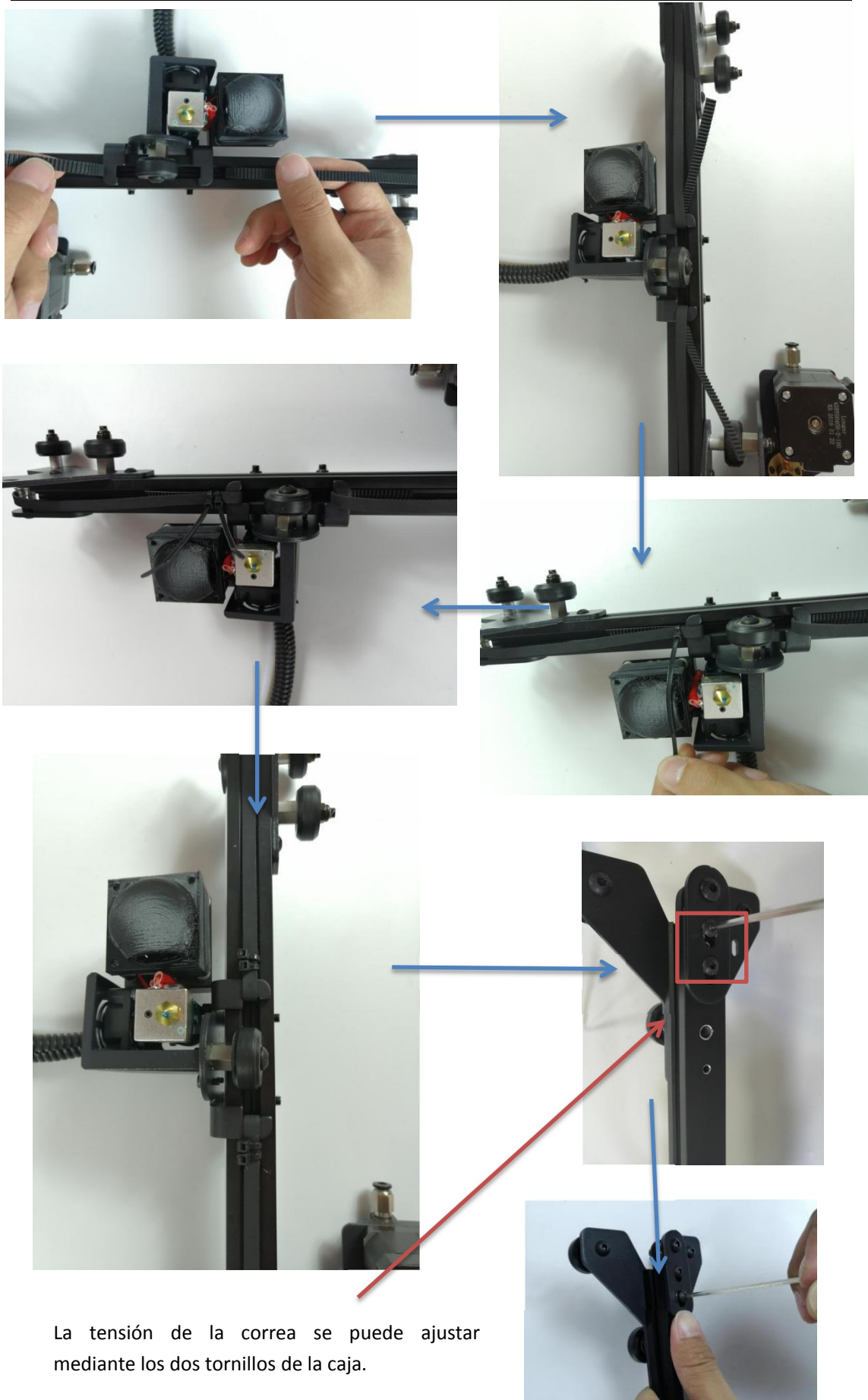
Si la rueda de bloqueo de la boquilla no puede entrar, use una llave para ajustar la tuerca excéntrica.



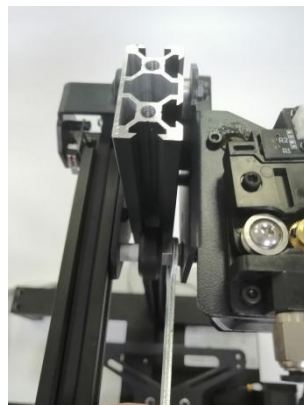
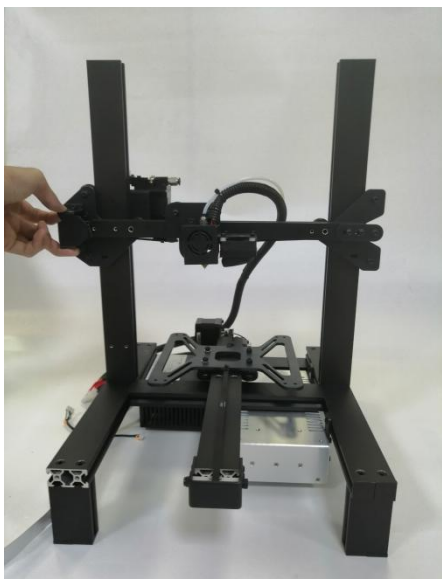


Lado de la caja hacia arriba





3. Montaje de la viga del eje x



Si la rueda no encaja, puede ajustarla con las tuercas excéntricas en ambos lados. Deja que la viga del eje X entre

4. Instale la viga superior del pórtico



Utilice 4 M5 * 20

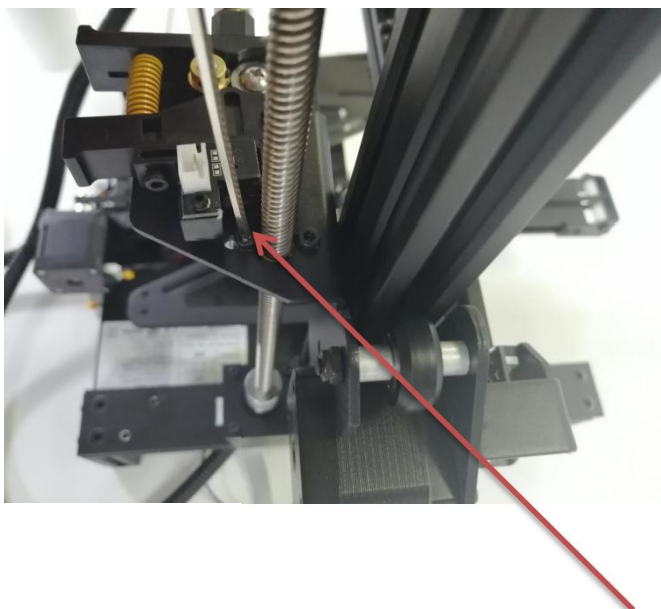
5. Tornillo de fijación



Usa2 M4*16



Deje que el tornillo de avance encaje en el acoplamiento y que el eje del motor también esté alineado con el tornillo de avance. Aprieta el cable superior



Ajuste el movimiento del tornillo ajustando estos dos tornillos. Los dos tornillos no se pueden apretar demasiado. Gire el acoplamiento a mano para ajustar el movimiento del tornillo de avance

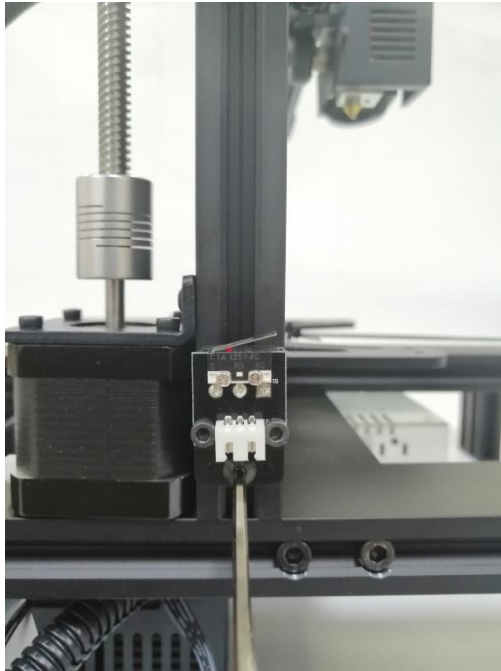
6.Instalar tubo de teflon



Nota :
Tubo de teflón y dirección de la línea.

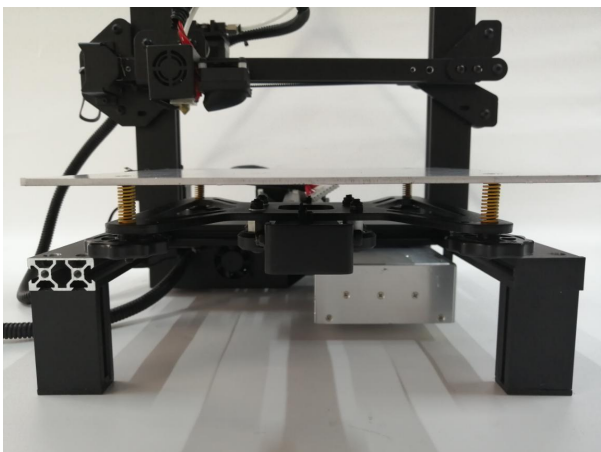
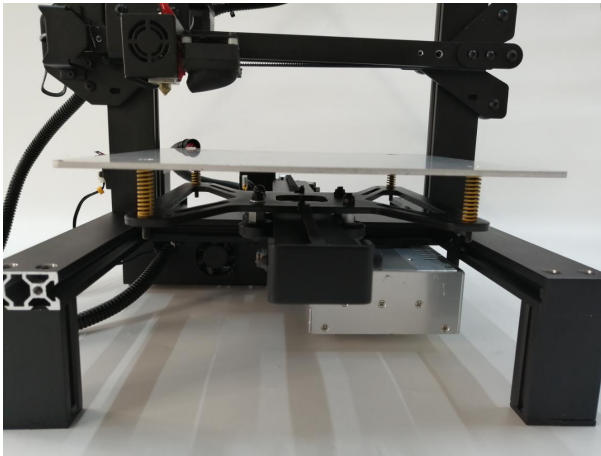


7.Instale el interruptor de límite del eje z



La instalación de apertura límite del eje Z está a unos 15 mm de la base (esto es ajustable)

8.Montaje de sustrato de aluminio



9. Alambrado

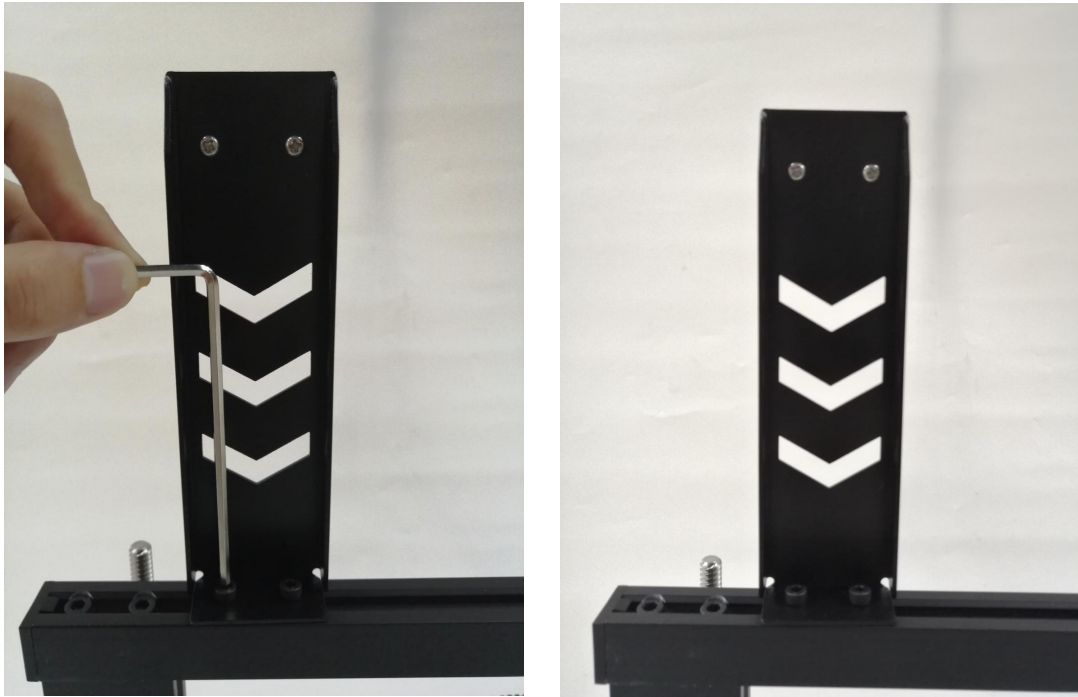


1. Línea de motor X 2. Línea de interruptor de límite X 3. Línea de motor de eje E
4. Detección de rotura del eje E 5. Línea de motor del eje Z 6. Final de carrera del eje Z

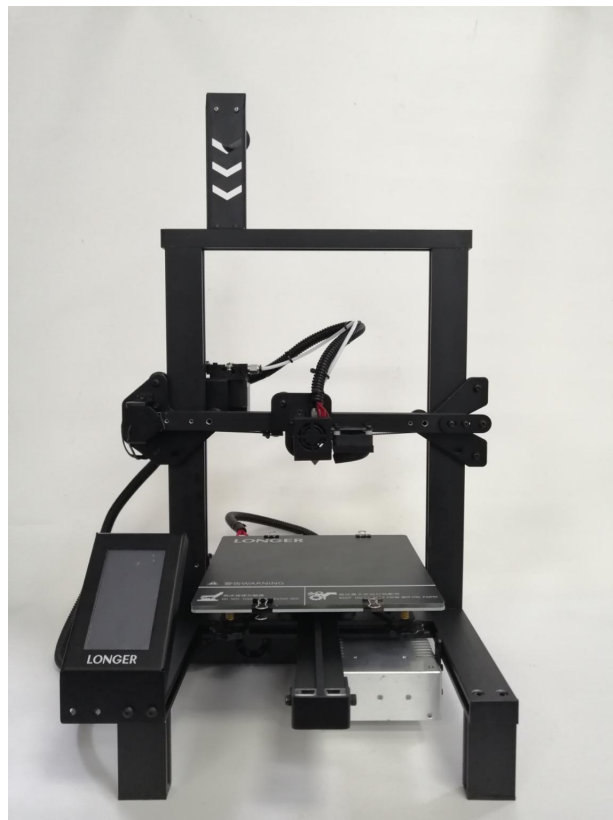
10. Cableado de la pantalla



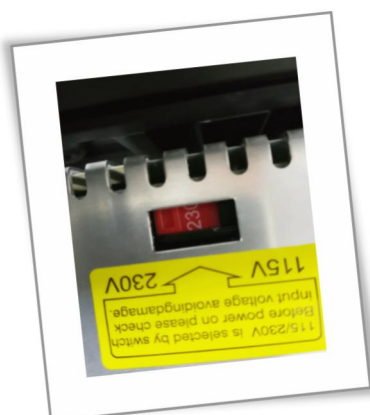
11. Bastidor de montaje y vidrio



12 .Asamblea completada



(5) Regulación de potencia



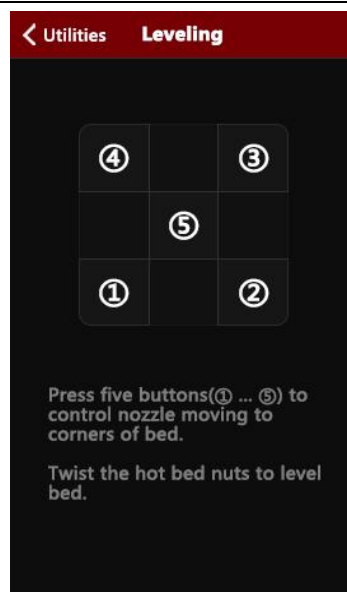
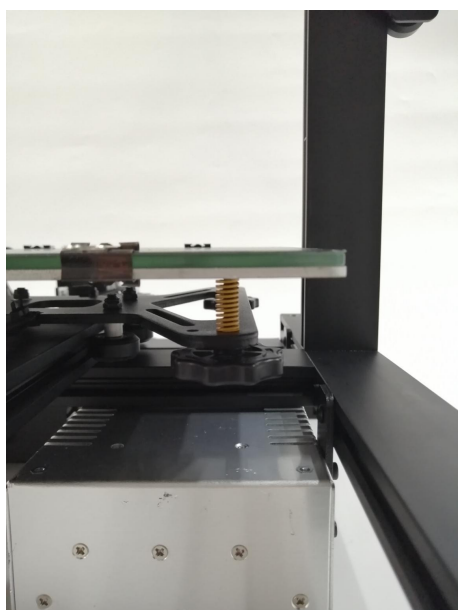
Si la tensión de acceso es de 220 V, ajuste la fuente de alimentación en la caja de control a 220 V; asegúrese de confirmar antes de encender. De lo contrario quemará el poder.



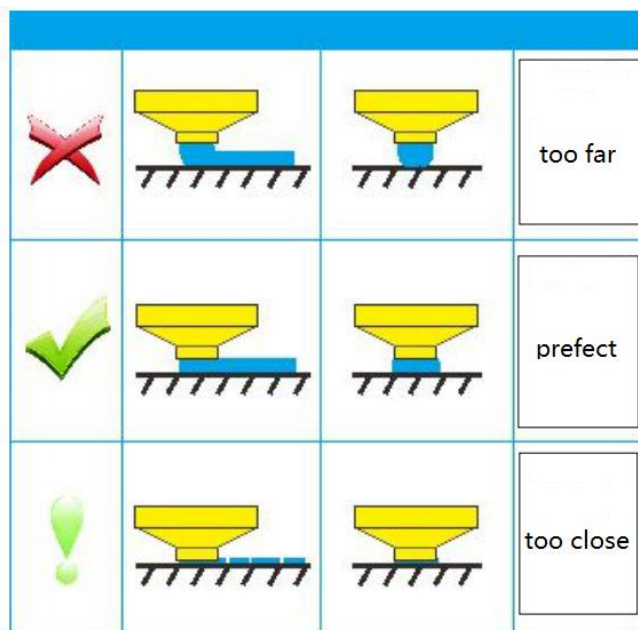
Si la tensión de acceso es de 110 V, ajuste la fuente de alimentación en la caja de control a 110 V; asegúrese de confirmar antes de encender. De lo contrario quemará el poder.

(6) Método de nivelación

Puede hacer clic manualmente en el cero XY y en el cero Z en la interfaz de Movimiento, luego desbloquear, mover manualmente la cama caliente y la boquilla, y luego ajustar la tuerca niveladora para que la distancia de la boquilla a la cama caliente sea aproximadamente de un papel de papel A4



Encienda la máquina, haga clic en el botón de nivelación, haga clic en los cuatro botones, la boquilla se moverá a la posición correspondiente de manera correspondiente. Después de esperar a moverse a la posición correspondiente, puede ajustar manualmente la tuerca de mano para ajustar la distancia entre la boquilla y la cama caliente a aproximadamente un A4. Espese el papel, apriete el tornillo [apriete en sentido antihorario] y aumente la distancia entre la placa de calentamiento y la boquilla. Afloje el tornillo [tornillo en el sentido de las agujas del reloj] y la placa de calentamiento estará cerca de la boquilla. Ajuste los otros tres puntos a su vez para completar la nivelación



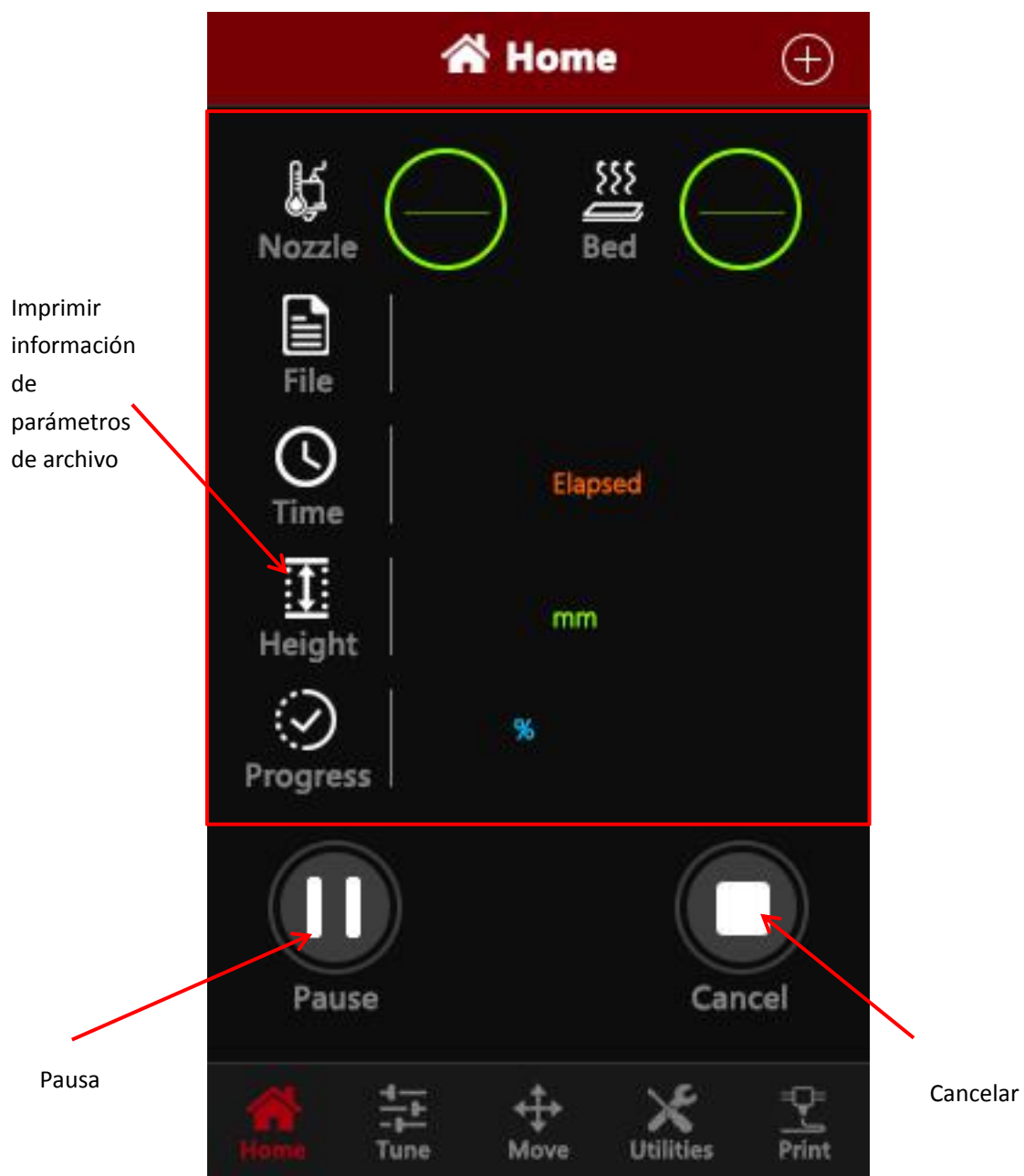
B. Máquina de operación

(1) Control de maquina

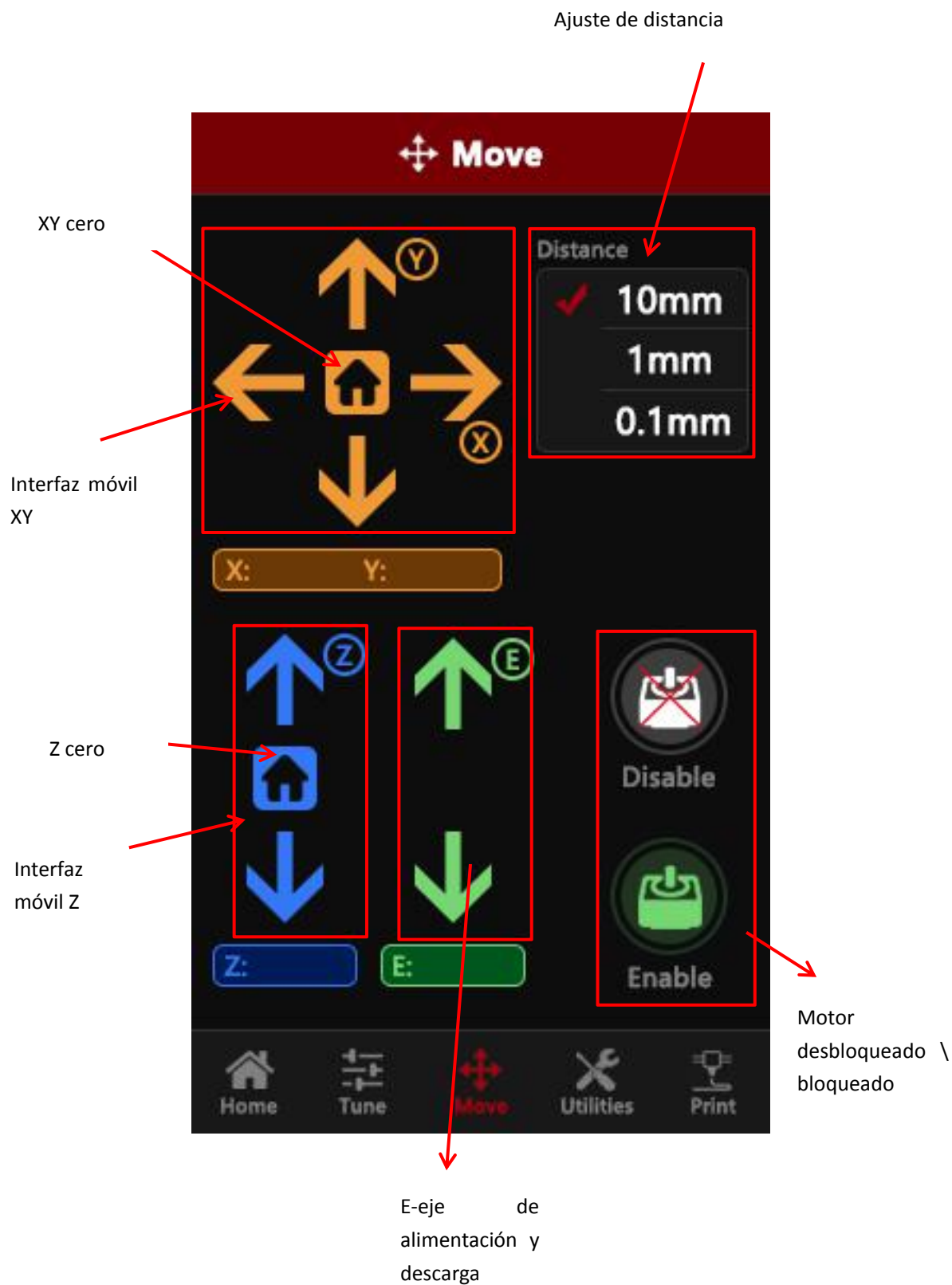
Interfaz principal	Interfaz secundaria	Explique	
CASA	Temperatura de la boquilla	Temperatura de la boquilla de la pantalla	
	Temperatura de calor	Mostrar la temperatura de la cama caliente.	
	Expediente	El nombre del archivo	
	Hora	Tiempo de impresión	
	Progreso	Proceso de impresión	
	Altura	Altura de impresión	
	Pausa	se acabó el tiempo	
	Cancelar	Fin	
Movimiento	X, Y	X, Y movimiento a la izquierda y derecha y puesta a cero.	
	Z	Movimiento del eje z	
	mi	Dentro y fuera de los consumibles.	
	Distancia	Distancia en movimiento	
	Inhabilitar	Desbloquear el motor	
	Habilitar	Motor de bloqueo	
Melodía	Temperatura de la boquilla	Aumento \ inferior	Control de temperatura de la boquilla
		Guay	Temperatura de nuevo a 0 ° C.
		paso (°C)	Tamaño de paso de control de temperatura
	Temperatura del calentador	Aumento \ inferior	Control de temperatura de la cama caliente
		Guay	Temperatura de nuevo a 0 ° C.
		paso (°C)	Tamaño de paso de control de temperatura
	Velocidad del ventilador	Aumento \ inferior	Control de velocidad del ventilador
		detener el ventilador	El ventilador deja de girar.
		paso	Velocidad de paso de la velocidad del ventilador.
	Velocidad de alimentación	Aumento \ inferior	Magnificación de la velocidad de impresión.
		Restaurar	Restaurar por defecto (100%)

		paso	Tamaño de paso de velocidad de impresión
	Caudal de la boquilla	Aumento \ inferior	Control de flujo de boquilla
		Restaurar	Restaurar por defecto (100%)
		paso	Tamaño de paso de flujo de boquilla
	LEDs	Abierto cerrado	Control de luz LED
Utilidades	Filamento	Temperatura de la boquilla	Pantalla de temperatura de la boquilla
		Temperatura de calor	Pantalla de temperatura de la cama caliente
		Tipo de filamento	PLA \ ABS
		Guay	Boquilla \ Heatbed
		Cambio de filamento	Control de longitud de alimentación / retorno
		Cargar descargar	Control de alimentación / retorno
	Arrasamiento	/	/
		/	
Impresión	TF 卡	Seleccione el archivo de impresión	
	abierto	Empezar a imprimir	

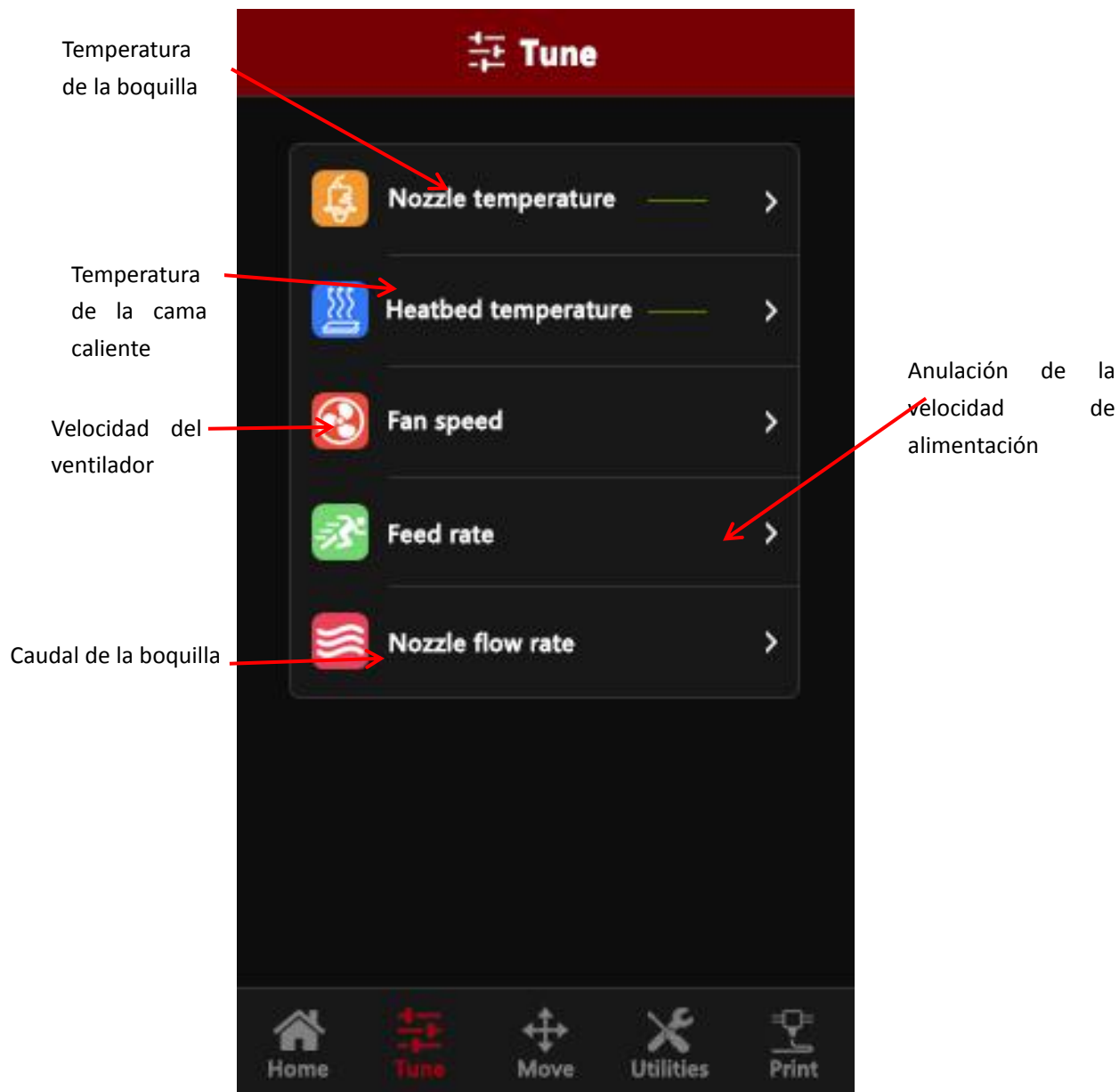
(2) Interfaz de inicio

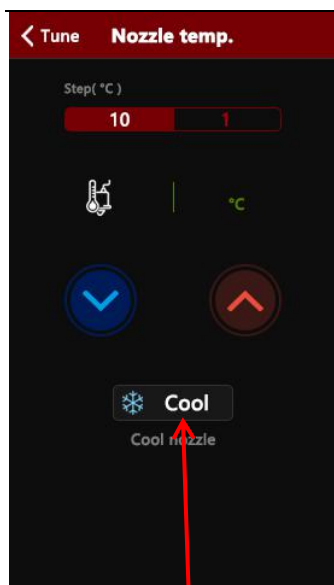


(3) Mover interfaz

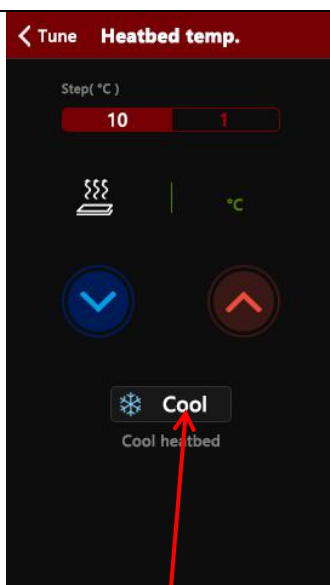


(4) Interfaz de sintonía

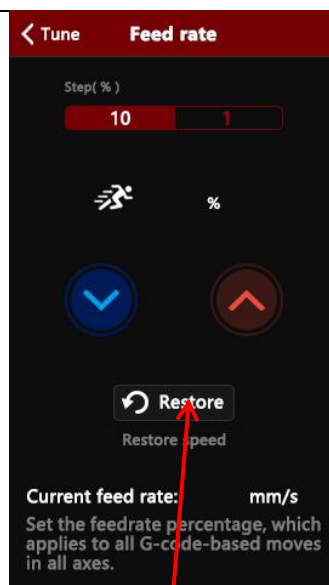




enfriamiento

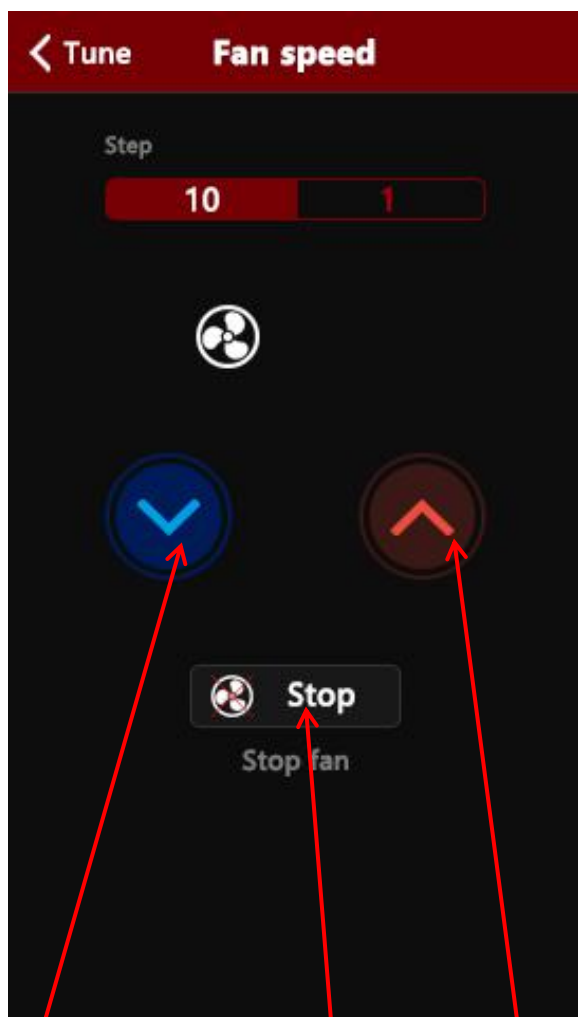


enfriamiento



restaurar

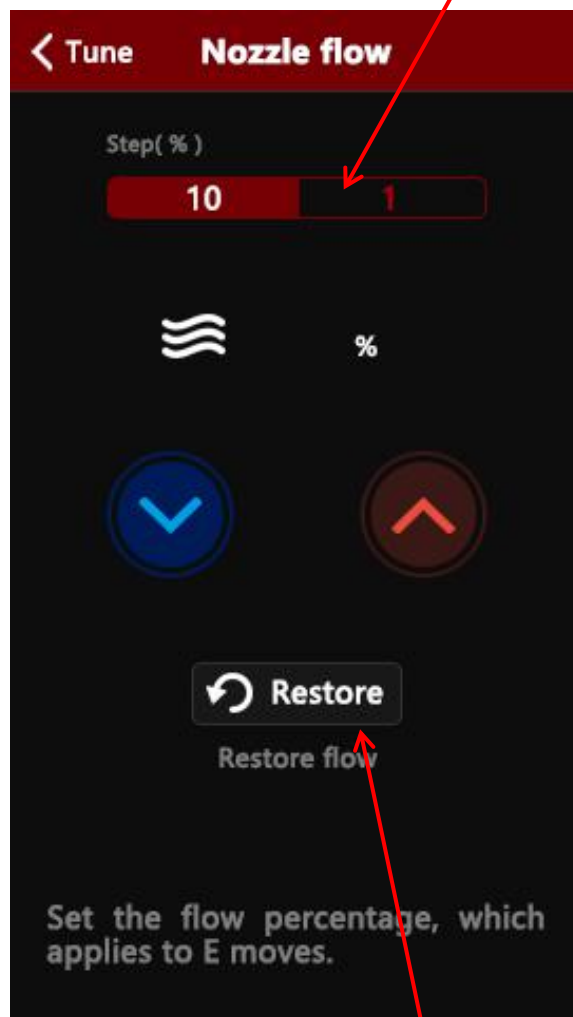
Ajuste de distancia



increment

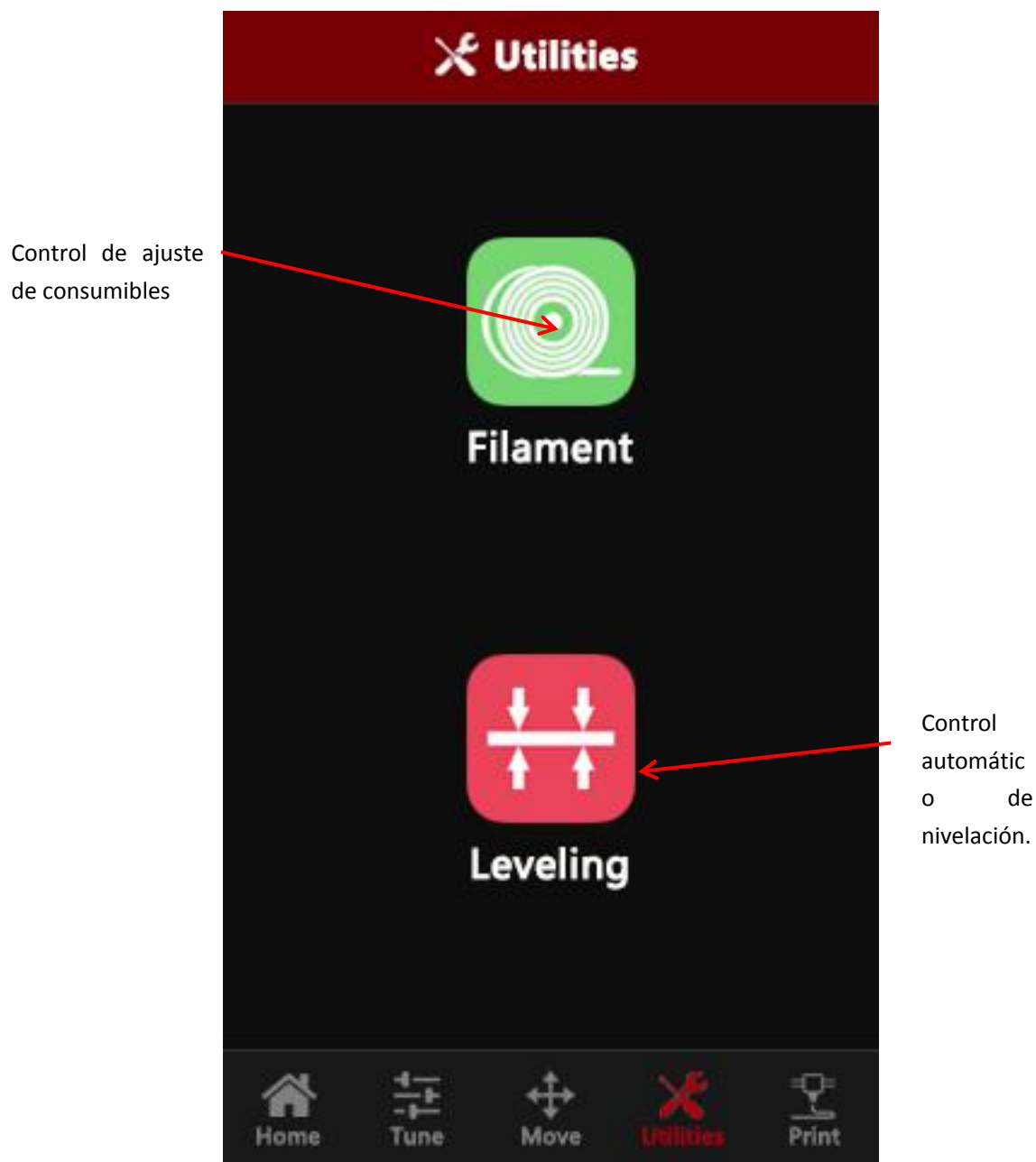
detener

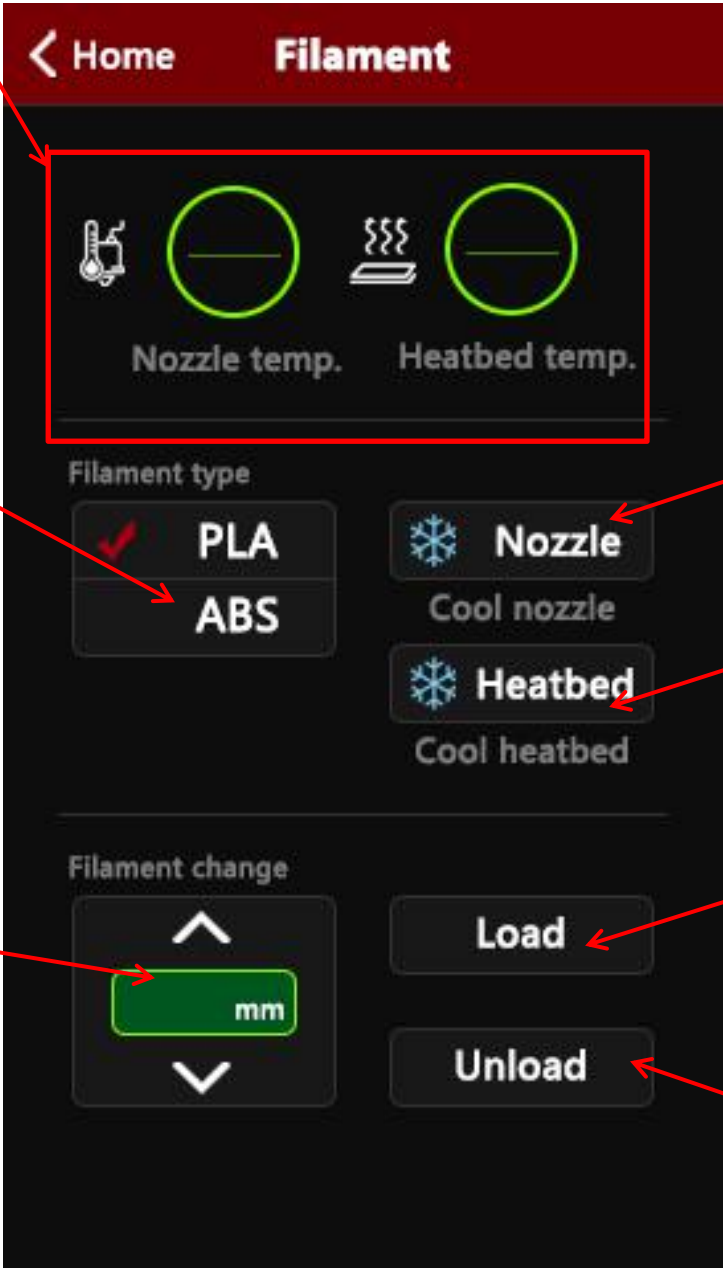
reducir



restaurar

(5) Interfaz de utilidades





The screenshot shows the 'Filament' control screen in the LONGER software. It features a dark background with red and green accents. At the top, there's a red header bar with a back arrow and the word 'Home'. Below this, the title 'Filament' is displayed. The main interface is divided into several sections: 'Nozzle temp.' and 'Heatbed temp.' each with a thermometer icon and a green circular progress indicator; 'Filament type' with buttons for 'PLA' (marked with a red checkmark) and 'ABS'; 'Cool nozzle' and 'Cool heatbed' buttons with snowflake icons; 'Filament change' with up/down arrows and a green 'mm' button; and 'Load' and 'Unload' buttons. Red arrows point from Spanish text labels to specific UI elements.

Parámetro de temperatura

Opción de calefacción consumible

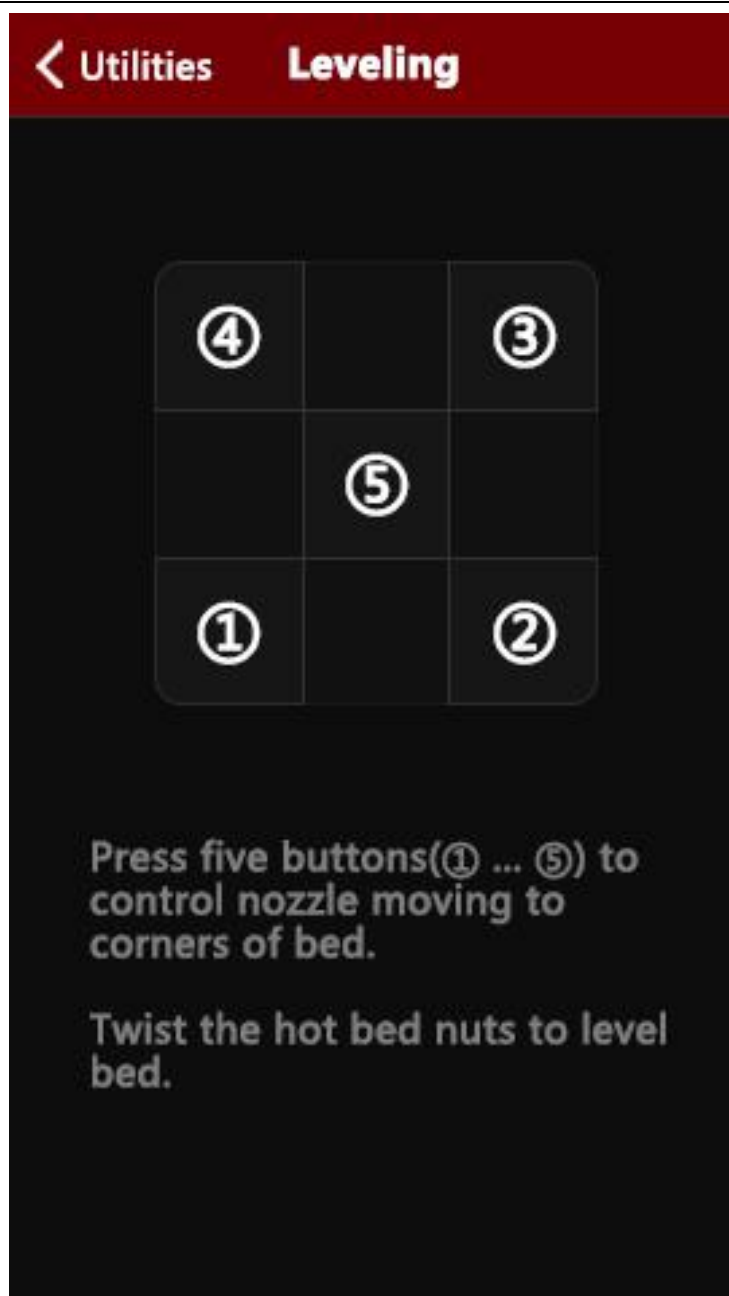
Ajuste de la temperatura de la boquilla

La temperatura de la boquilla vuelve a cero.

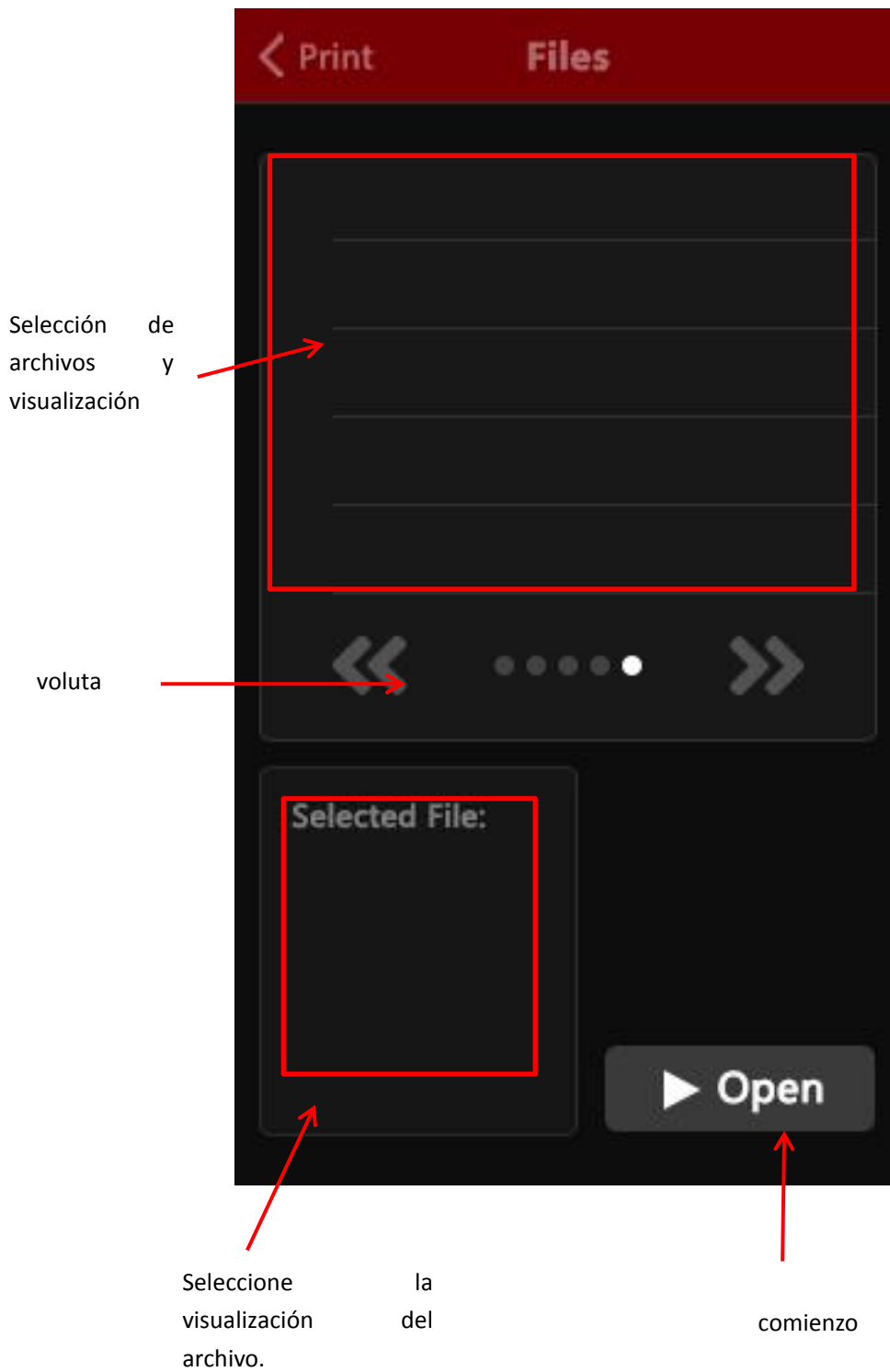
La temperatura de la cama caliente vuelve a cero.

Alimentar

Material de retorno

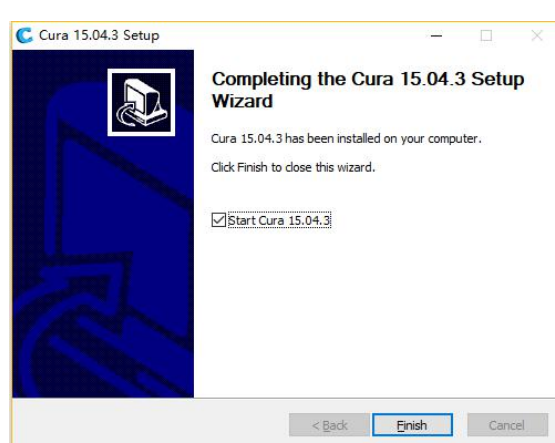
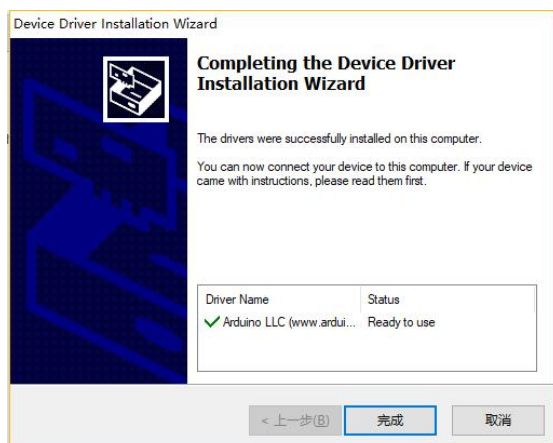
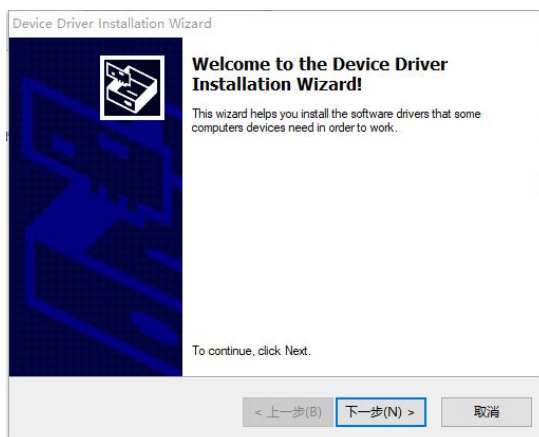
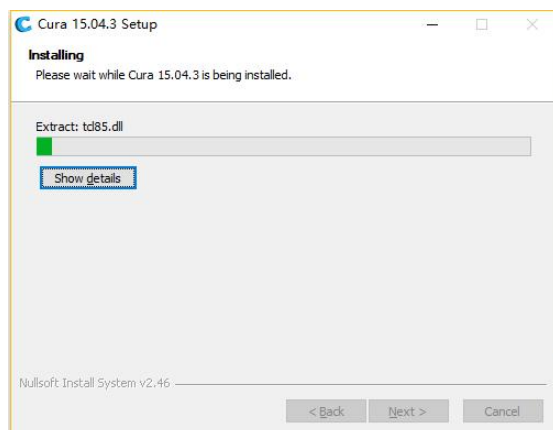
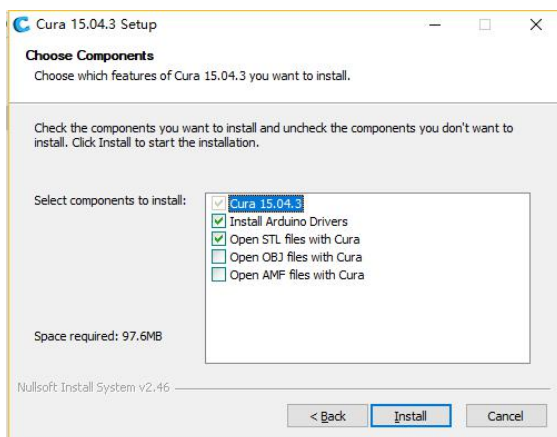
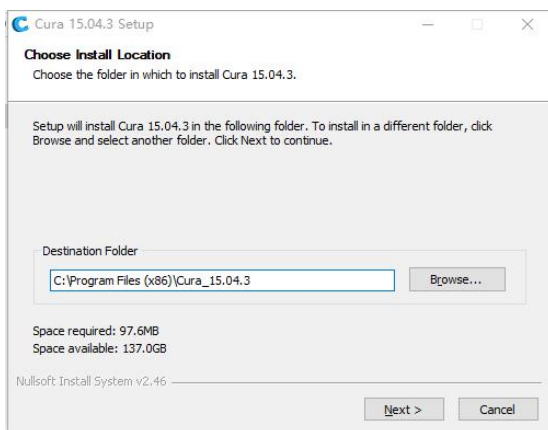


(6) Interfaz de impresión



C. Instalacion de cura Y software operativo

3.Model	2018/9/6 20:12	文件夹	
4.Cura_15.04.3	2018/9/6 20:12	文件夹	
5.Device Driver	2018/9/6 20:12	文件夹	
1. Reading instructions.pdf	2018/8/14 13:48	Adobe Acrobat	171 KB
名称	修改日期	类型	大小
util	2019/6/15 星期...	文件夹	
Cura_15.04.3.exe	2016/3/4 星期五 ...	应用程序	20,418 KB
LK4 Pro.ini	2018/10/24 星期...	配置设置	11 KB



First time run wizard

Welcome, and thanks for trying Cura!

This wizard will help you in setting up Cura for your machine.

Select your language: English

Select your machine

What kind of machine do you have:

- ☐ Ultimaker2
- ☐ Ultimaker2extended
- ☐ Ultimaker2go
- ☐ Ultimaker Original
- ☐ Ultimaker Original+
- ☐ Printbot
- ☐ Lulzbot TAZ
- ☐ Lulzbot Mini
- ☒ Other (Ex: RepRap, MakerBot, Witbox)

The collection of anonymous usage information helps with the continued improvement of Cura. This does NOT submit your models online nor gathers any privacy related information.

Submit anonymous usage information: ☒

For full details see: <http://wiki.ultimaker.com/Cura:stats>

Other machine information

The following pre-defined machine profiles are available

Note that these profiles are not guaranteed to give good results, or work at all. Extra tweaks might be required.

If you find issues with the predefined profiles, or want an extra profile, please report it at the github issue tracker.

- ☐ BFB
- ☐ DeltaBot
- ☐ Hephestos
- ☐ Hephestos_XL
- ☐ Kupido
- ☐ MakerBotReplicator
- ☐ Mendel
- ☐ Ord
- ☐ Prusa Mendel 3
- ☐ ROBO 3D R1
- ☐ Rigid3D
- ☐ Rigid3d_Zero
- ☐ RigidBot
- ☐ RigidBotBig
- ☐ Witbox
- ☐ Zone3d Printer
- ☐ Julia
- ☐ punchtec Connect XL
- ☐ rigid3d_3rdGen
- ☒ Custom...

Custom RepRap information

RepRap machines can be vastly different, so here you can set your own settings.

Be sure to review the default profile before running it on your machine.

If you like a default profile for your machine added, then make an issue on github.

You will have to manually install Marlin or Sprinter firmware.

Machine name: RepRap

Machine width X (mm): 300

Machine depth Y (mm): 300

Machine height Z (mm): 400

Nozzle size (mm): 0.4

Heated bed: ☒

Bed center is 0,0,0 (RoStock): ☐

Cura - 15.04.3

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Quality

Layer height (mm): 0.1

Shell thickness (mm): 0.8

Enable retraction: ☒

Fill

Bottom/Top thickness (mm): 0.6

Fill Density (%): 20

Speed and Temperature

Print speed (mm/s): 50

Printing temperature (C): 210

Bed temperature (C): 70

Support

Support type: None

Platform adhesion type: None

Filament

Diameter (mm): 2.85

Flow (%): 100.0

Machine

Nozzle size (mm): 0.4

Welcome to the new version!

Cura - 15.04.3

Welcome to the new version of Cura. (This dialog is only shown once)

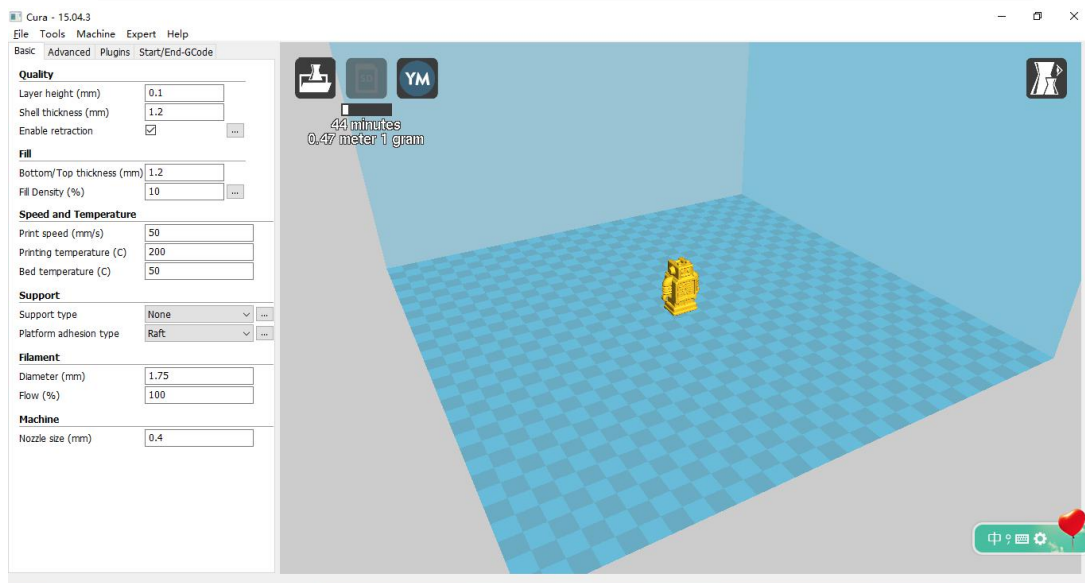
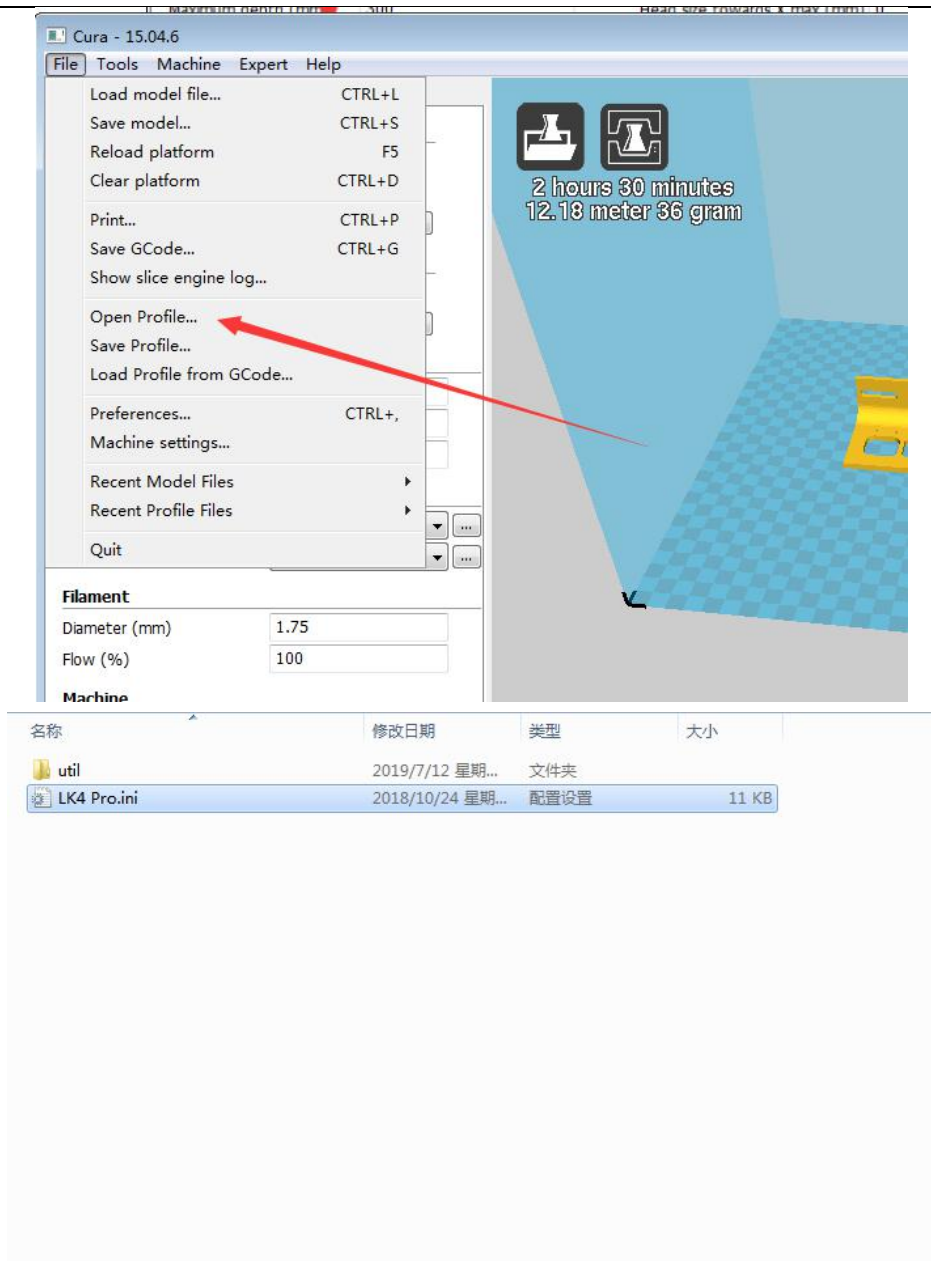
New in version 15.04.2:

- * New firmwares for the Ultimaker2, Ultimaker2go and Ultimaker2extended
- * New and updated 3rd party machine configurations

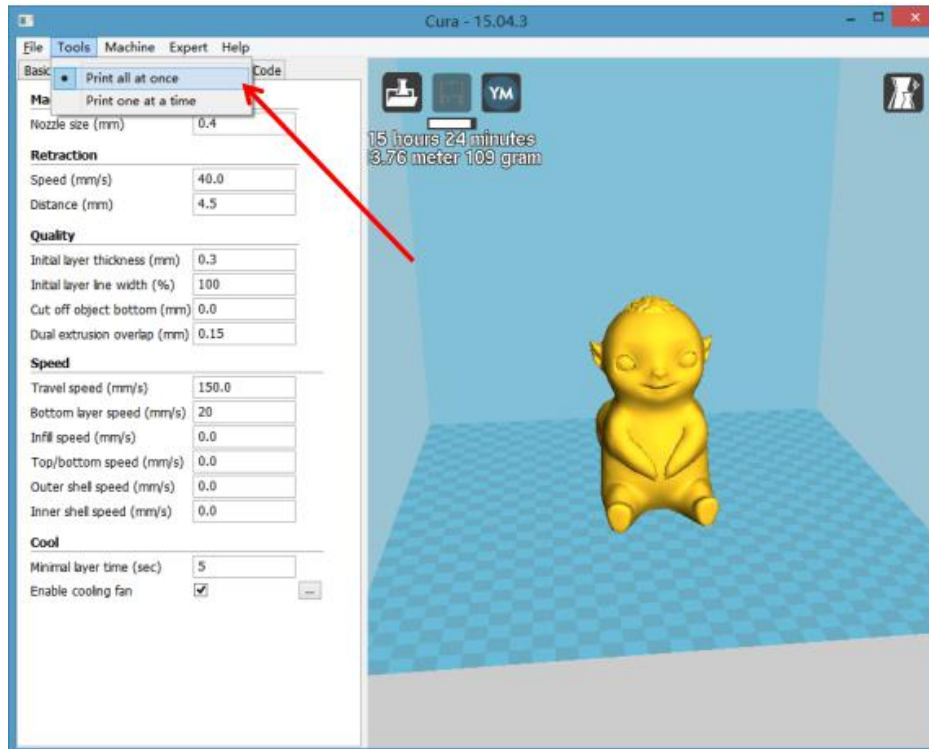
New in version 15.04:

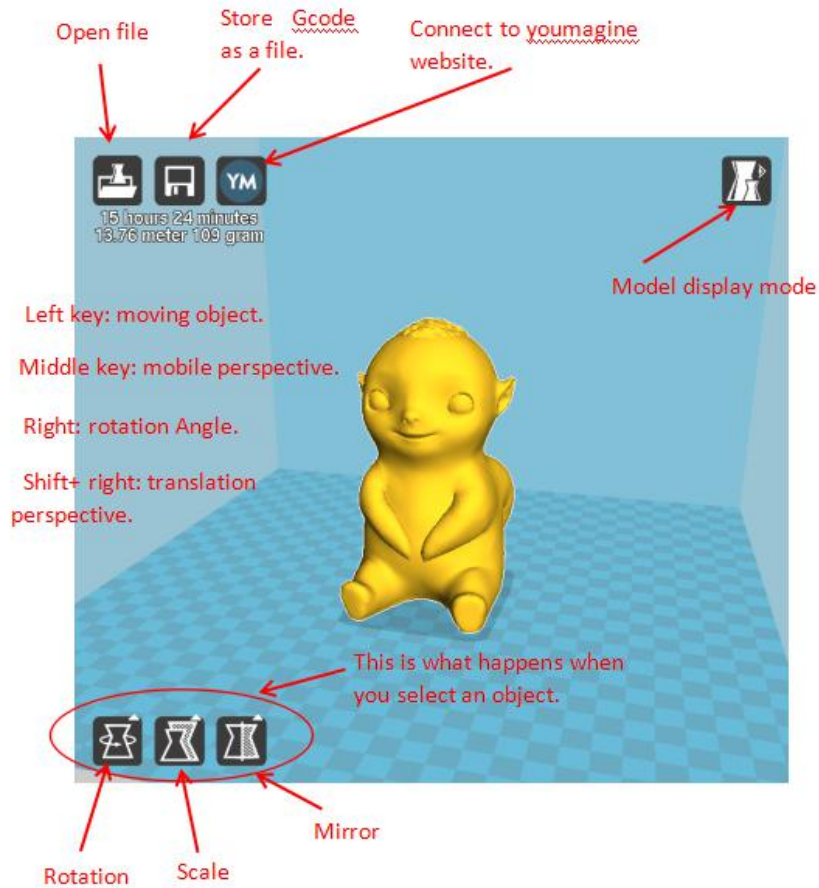
- * Fixed a small issue where Cura sometimes failed enable the save button
- * Added save gcode shortcut key (CTRL+S)
- * Updated UM2, UM2go and UM2extended firmware for the new support url on errors
- * Fixed small issue in the UM2go firmware

OK

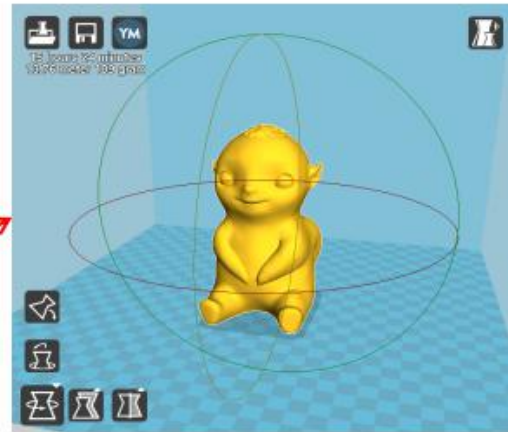


(1) Instrucciones de impresión fuera de línea del software Slice





It works under
Normal conditions.



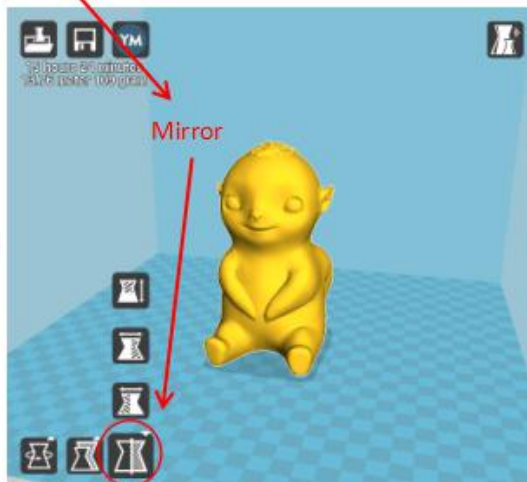
1. Click on the rotating
2. Pull the rotation control circle, by default 15 degrees, hold shift and shake the control circle, you can rotate the unit by 1 degree.



Scale by size or scale

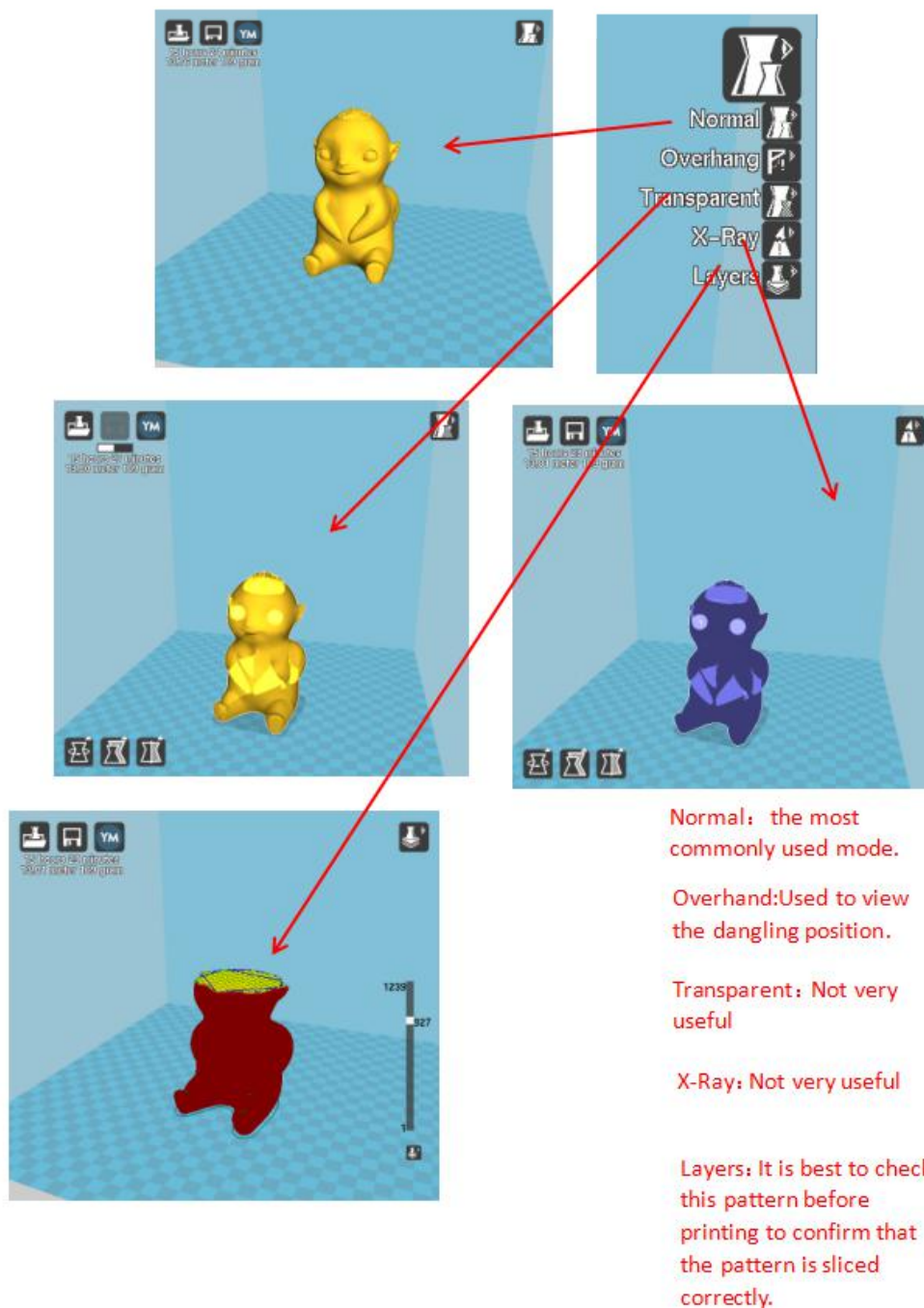
Uniformly scaled size

The scale button

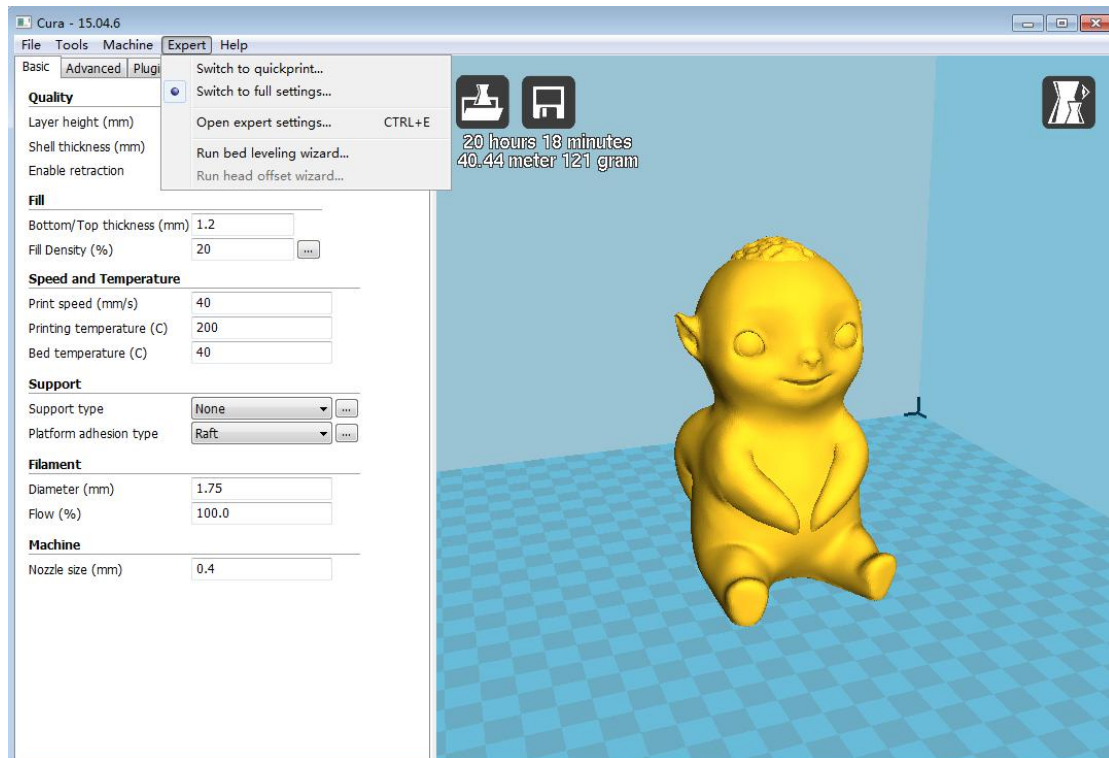


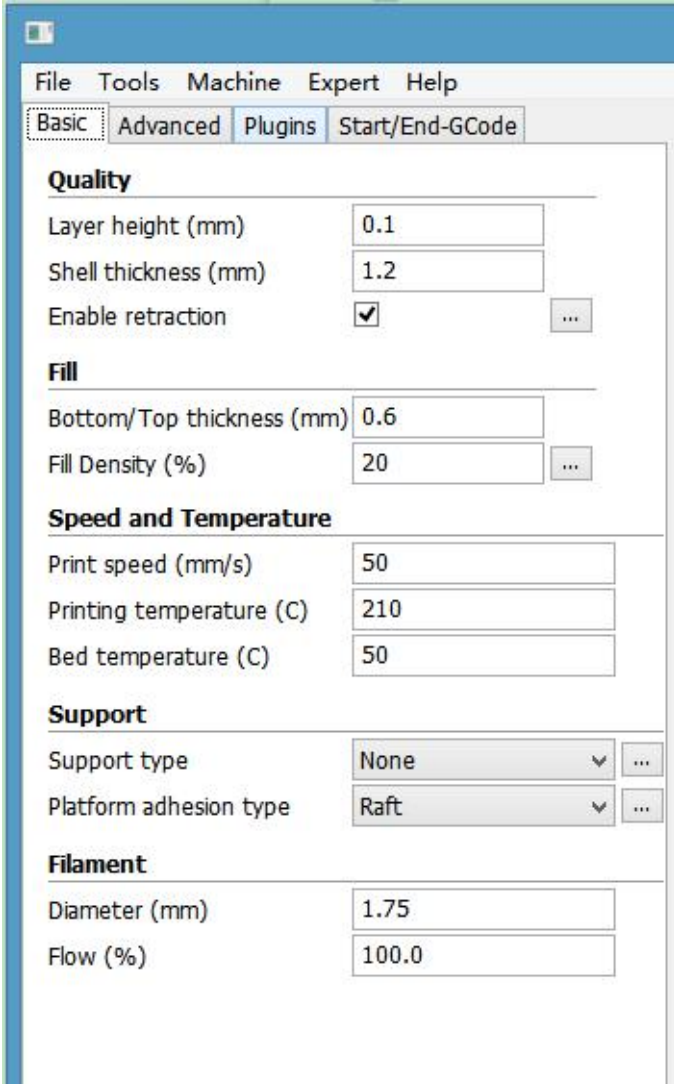
Mirror

Por "Archivo"> Guardar "<nombre de archivo> .gcode" (nombre de archivo es un nombre de archivo personalizado, el nombre del archivo no debe ser demasiado largo). El nombre del archivo debe ser inglés o numérico. No puede ser nombrado como caracteres chinos o especiales. El archivo debe estar guardado en la tarjeta SD. Bajo el directorio raíz. Guarde el archivo en rodajas en la tarjeta SD, insértelo en la ranura de la tarjeta, encienda la impresora e imprima los pasos. Seleccione “Carpeta” en el menú principal de la pantalla, luego seleccione el archivo “filename.gcode” que acaba de guardar y confirme el calentamiento. E imprimir



(2) Configuración de parámetros de software





File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Quality

Layer height (mm) 0.1

Shell thickness (mm) 1.2

Enable retraction ☒ ...

Fill

Bottom/Top thickness (mm) 0.6

Fill Density (%) 20 ...

Speed and Temperature

Print speed (mm/s) 50

Printing temperature (C) 210

Bed temperature (C) 50

Support

Support type None ...

Platform adhesion type Raft ...

Filament

Diameter (mm) 1.75

Flow (%) 100.0

Grosor de la capa : 0.1 ~ 0.4mm disponible. Precisión alta de 0.1mm pero largo tiempo de impresión, precisión baja de 0.4mm pero el tiempo de impresión es demasiado corto, en general seleccione 0.2mm.

Grosor de la carcasa: 0.4 mm es muy delgado, en general seleccione 1.2 mm, que aumentará el tiempo de impresión.

Habilitar la retracción: Para evitar que el cable se escape al imprimir rápidamente, de lo contrario, afectará la apariencia.

Espesor inferior / superior: Para hacer que la capa superior imprima una capa inferior más perfecta y plana.

Densidad de relleno: Si la intensidad no es alta, seleccione 20%. Si la intensidad es alta, aumentela y el tiempo de impresión también aumentará.

Velocidad de impresión: Generalmente establecido en 30-100, la velocidad de impresión es mayor y la precisión es menor.

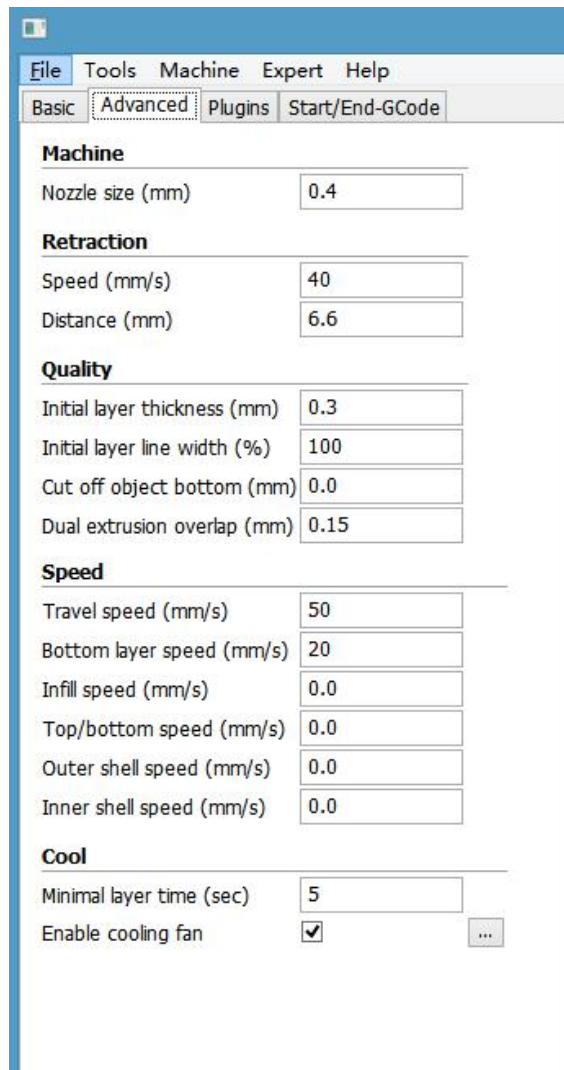
Temperatura de impresión: depende del filamento, generalmente seleccione 190 ~ 210 grados.

Tipo de soporte: Incluye medio soporte y soporte completo. En general, el modelo con estructura suspendida debe establecer el soporte, pero la superficie será áspera después de quitar el soporte.

Tipo de adherencia a la plataforma: "Ninguno" significa que no se establece ningún soporte, "Brim" aumenta el área inferior. La base "Raft" hace que el modelo sea más adherente. Para que el modelo se adhiera mejor a la base, agregue una base o borde. Pero es mejor aumentar una base y un borde en relación con el área inferior pequeña.

Diámetro: 1.75mm

Flow: 100%



Machine	
Nozzle size (mm)	0.4
Retraction	
Speed (mm/s)	40
Distance (mm)	6.6
Quality	
Initial layer thickness (mm)	0.3
Initial layer line width (%)	100
Cut off object bottom (mm)	0.0
Dual extrusion overlap (mm)	0.15
Speed	
Travel speed (mm/s)	50
Bottom layer speed (mm/s)	20
Infill speed (mm/s)	0.0
Top/bottom speed (mm/s)	0.0
Outer shell speed (mm/s)	0.0
Inner shell speed (mm/s)	0.0
Cool	
Minimal layer time (sec)	5
Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>

Tamaño de la boquilla: 0.4mm.

Velocidad de retracción: La velocidad de retracción al imprimir..

Distancia de retractacion: La longitud de retracción del material, generalmente selecciona 4.5 ~ 8 mm.

Espesor de la capa inicial: La primera capa de espesor de impresión. Seleccione la opción por defecto.

Ancho de línea de la capa inicial: El 100% será más grueso y más denso, seleccione la opción predeterminada.

Cortar el fondo del objeto: La longitud de corte de la parte inferior del modelo.

Superposición de doble extrusión: 0.15mm. Seleccione la opción por defecto.

Velocidad de viaje: La velocidad de movimiento cuando la boquilla no extruye filamento.

Velocidad de la capa inferior: La velocidad de impresión de la primera capa. Configuración de

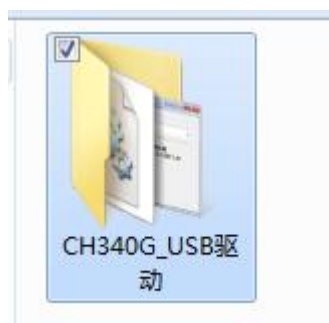
una velocidad más lenta para que el objeto esté mejor sujeto a la placa base.

Velocidad de relleno, Velocidad superior / inferior, Velocidad de la cubierta exterior, Velocidad de la cubierta interna: Seleccione la opción por defecto.

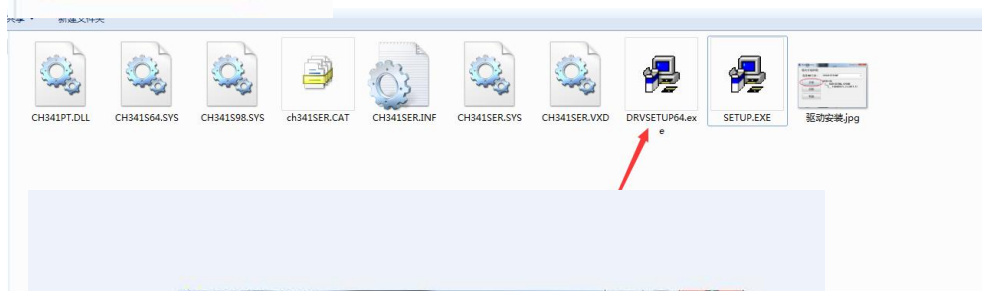
Tiempo mínimo de capa: Seleccione la opción por defecto.

Habilitar ventilador de refrigeración: Para enfriar la temperatura de la boquilla..

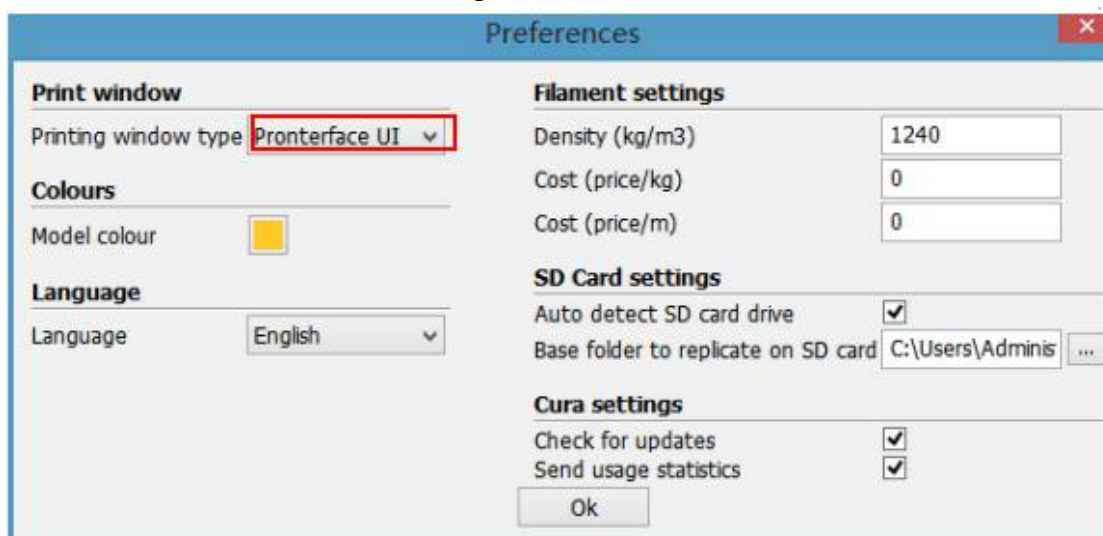
D. Operación para impresión en línea



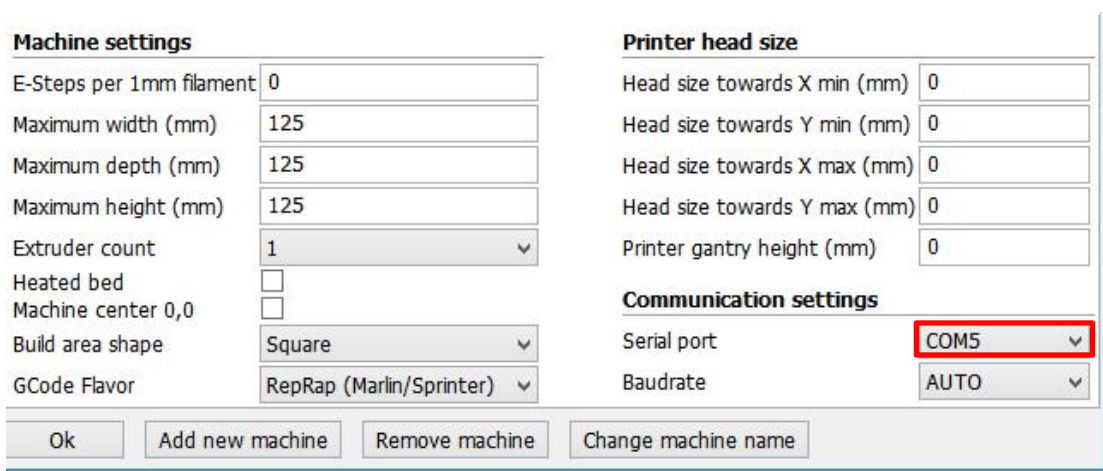
1. Encienda la impresora, conecte el USB a una computadora, el controlador se instalará automáticamente. Si no se instala automáticamente, busque el controlador en la carpeta del controlador e instálelo manualmente



2. Ctrl + "," abre el cuadro de diálogo "Preferencias".



3. Haga clic en el menú "Modelo" "" Configuración del modelo "para abrir

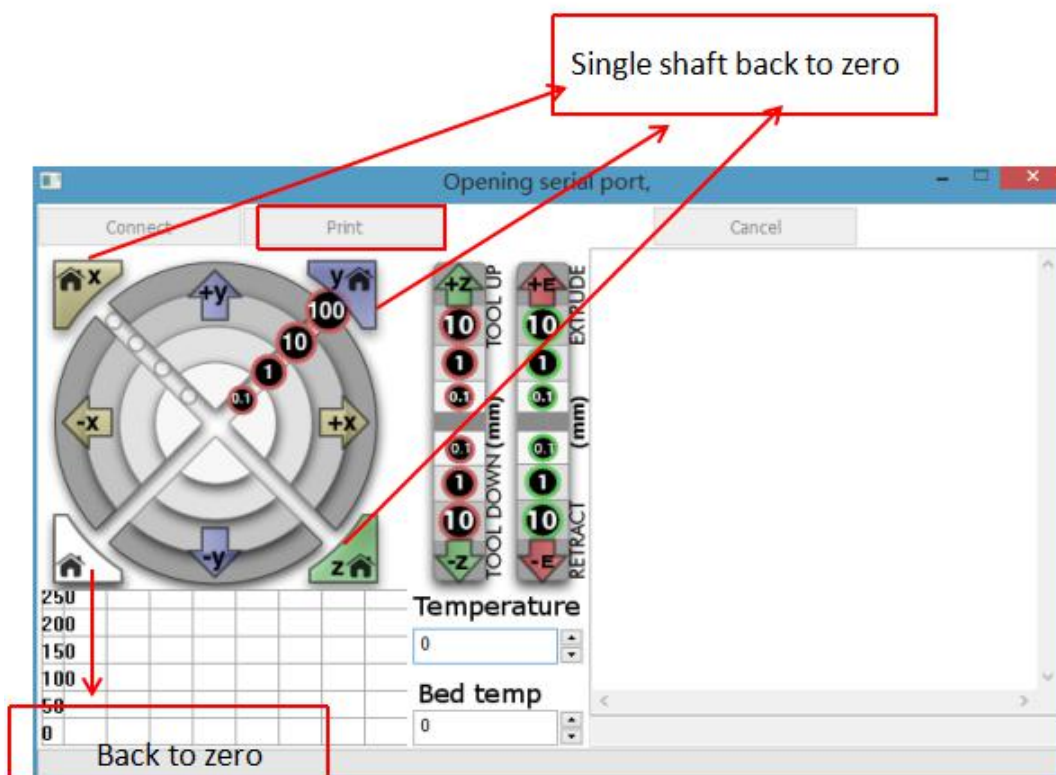


Seleccione el puerto serie correspondiente (los diferentes puertos serie de la computadora pueden ser diferentes, generalmente elija el más grande), la velocidad de transmisión es "AUTO", haga clic en "Aceptar".



El estado muestra que la conexión se ha conectado correctamente

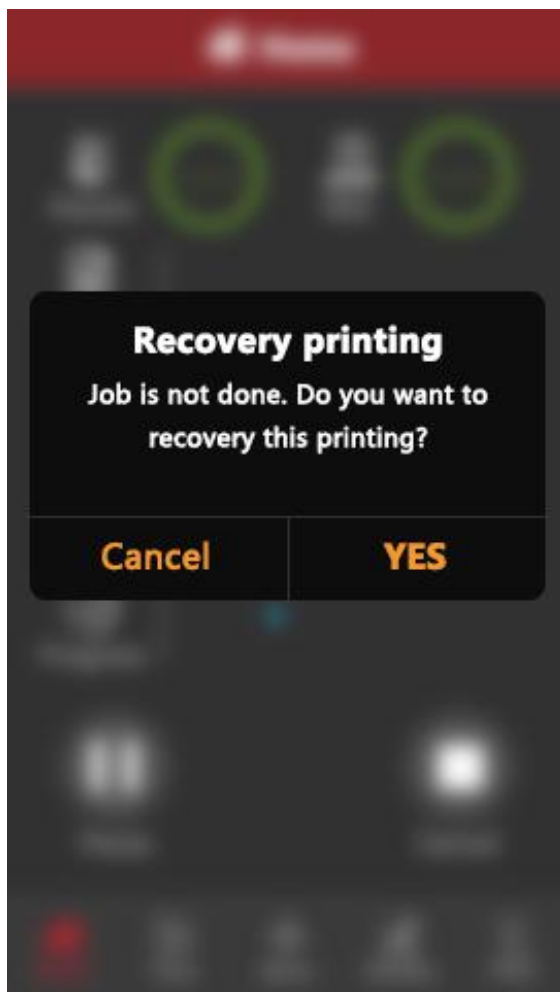
2. Después de cargar un archivo, haga clic en el ícono de estado arriba o "Ctrl + P" para comenzar a imprimir, y aparecerá la ventana de impresión.



Podemos hacer clic en el círculo gris en la ventana para controlar el movimiento del eje XYZ, respectivamente, 0.1, 10, 100 significa la cantidad de cada movimiento. El control de código G se puede ingresar en el cuadro de texto de la esquina inferior derecha. No lo uses si no lo entiendes. Haga clic en "Imprimir" para comenzar a imprimir. Tenga cuidado durante la impresión para evitar fallos de impresión.

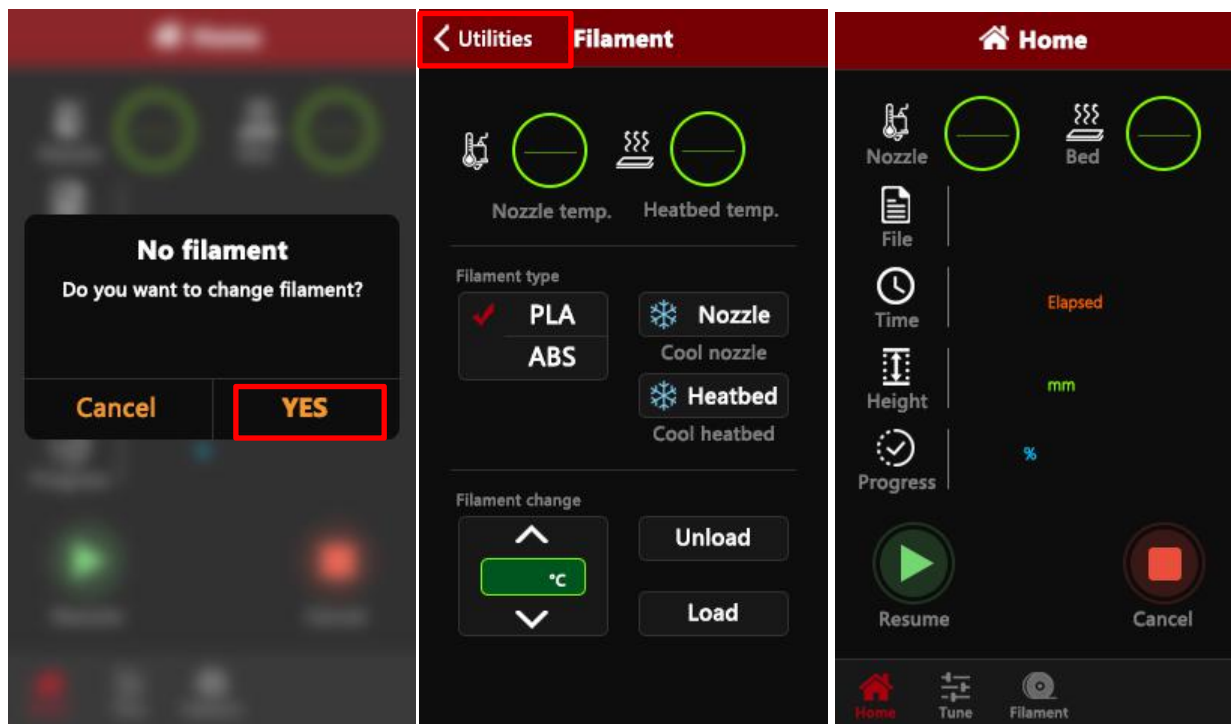
E. Reanudar la impresión y la función de detección de desgaste del filamento

(1) Recuperación del corte de energía



Al imprimir, la alimentación se apaga repentinamente. Si la altura del modelo impreso supera los 0,1 mm, se mostrará el icono cuando se encienda la alimentación. Solo se mostrará el icono una vez. Después de esperar a que suba la temperatura, se puede reanudar la impresión normal

(2) Detección de agotamiento del filamento

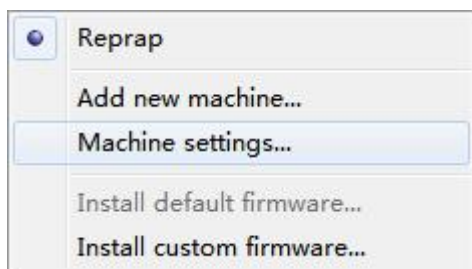


En este punto, saque el tubo de teflón del extremo del extrusor, saque el material, vuelva a llenar los consumibles en la boquilla, haga clic en Sí, después de reemplazar el material, haga clic en Utilidades y finalmente haga clic en Imprimir para comenzar, el modelo se imprimirá.

F. Manual de preguntas frecuentes

Pregunta 1: ¿Cómo actualizar el firmware?

1. Conecte el cable de datos a su computadora e impresora y abra la versión cura15.04.3.

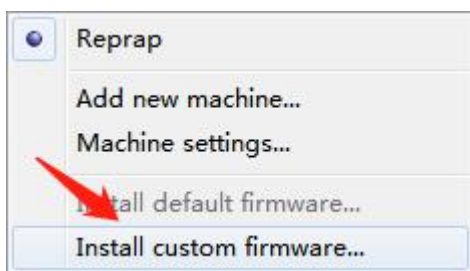
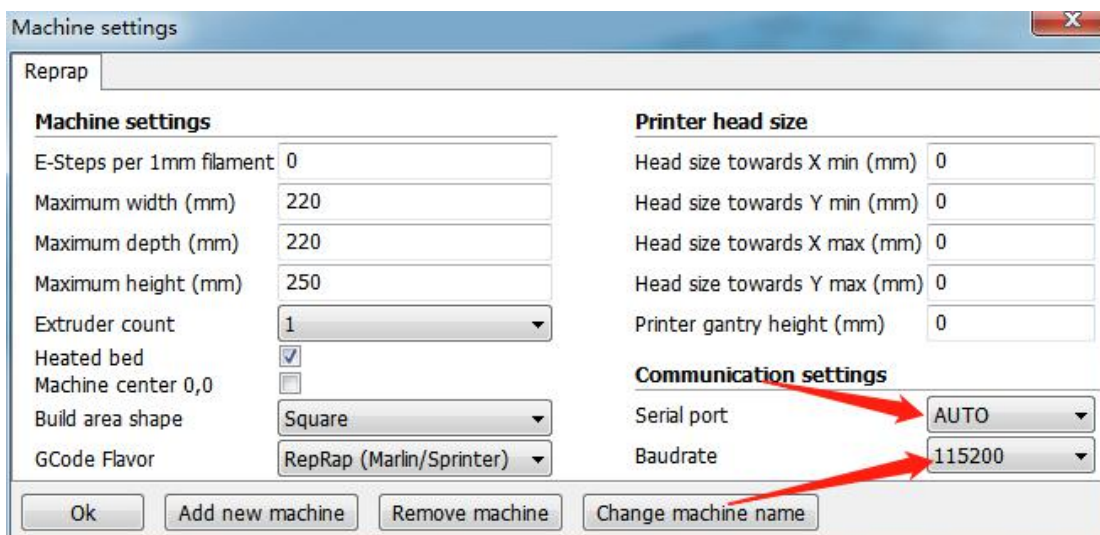


2. Haga clic en la configuración de la máquina de cura, haga clic en velocidad de transmisión, establezca en 115200.

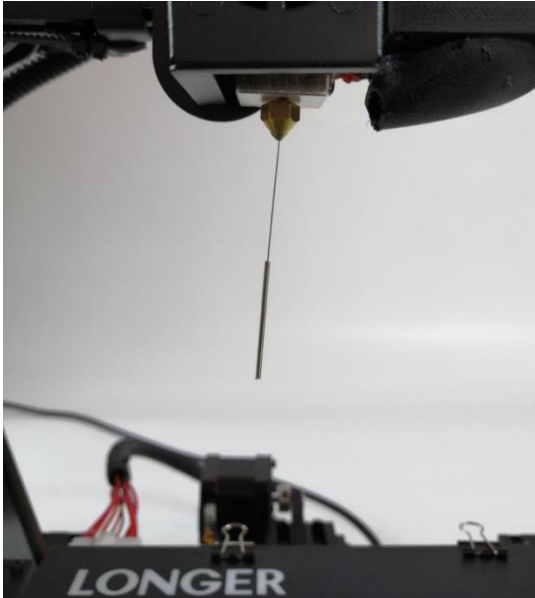
3. Haga clic en Instalar firmware personalizado en cura.

4. Seleccione el archivo FW_LK4_PRO_0_3_1

5. Espere a que la máquina actualice el firmware



Pregunta 2: ¿Qué pasa si el filamento no se descarga de la máquina?



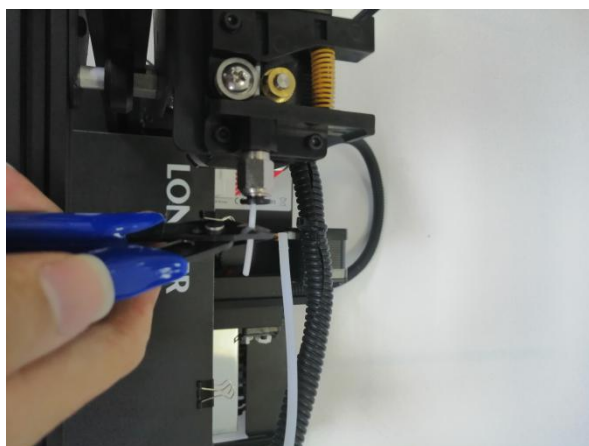
1. Después de calentar la boquilla de la máquina, los consumibles normalmente se introducen manualmente en el mecanismo de alimentación y luego pasan a través del tubo de teflón para ingresar a la boquilla.
2. Cuando se encuentra que el engranaje del mecanismo de alimentación emite un sonido de "bip", primero puede verificar si los consumibles están enrollados, lo que provoca que el mecanismo de extrusión tire del material.
- 3 Si este no es el motivo, levante la boquilla de la máquina y use la aguja de 0.4 mm en la caja de herramientas para insertarla desde debajo de la boquilla de cobre y gírela mientras la inserta.
4. En circunstancias normales, esta aguja se puede utilizar para abrir la boquilla de cobre, de modo que la alimentación sea suave. La razón de este bloqueo es generalmente que hay impurezas en los consumibles, lo que conduce a la conexión.

Pregunta 3: Cuando la máquina devuelve el filamento, no se puede devolver. ¿Qué debo hacer cuando estoy atascado en la articulación neumática?



1. Antes de devolver el material, primero caliente la boquilla y luego retire los consumibles lo antes posible. Si no puede bombearlo, puede volver a alimentar el material con el material avanzado y fundir el bloque extruido formado al final del consumible en la boquilla.

2. Cuando se quita el consumible, generalmente tiramos del extremo del consumible directamente de Teflon antes de que el consumible llegue a la junta neumática.



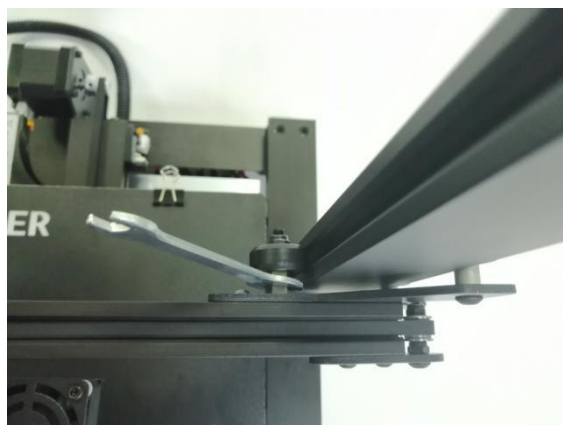
3. Dado que el extremo de los consumibles en la boquilla se deforma por el calor, si el consumible final deformado se tira hacia afuera, puede adherirse a la junta neumática o al interruptor de límite para detectar daños. (El interruptor de límite para la detección de material roto es único).

Pregunta 4: ¿Qué debo hacer si no puedo reanudar la impresión después del apagado de la alimentación?

Si la alimentación se apaga repentinamente cuando se imprime la parte por primera vez, la máquina no guardará los datos de impresión. A menos que la altura de la impresión supere los 0,5 mm, se admitirá el fallo de alimentación. Si la altura es inferior a 0,5 mm, se recomienda reimprimir directamente.

Pregunta 5: Cuando la máquina está nivelando, la boquilla se mueve hacia la izquierda, se puede nivelar normalmente. Cuando la boquilla se mueve hacia la derecha, se encuentra que la distancia entre la boquilla y el lecho caliente está muy lejos o muy cerca. Si el resorte se ajusta a la posición extrema, todavía no se puede nivelar. ¿Qué tengo que hacer?

Si esto sucede, la viga del eje X generalmente está floja. En este momento, el zócalo hexagonal en el lado derecho de la máquina se puede ajustar con una llave para ajustar la tensión



Pregunta 6:

Después de que la máquina se calienta, el filamento se descarga normalmente. Sin embargo, cuando la impresión se realiza por primera vez, el rizado se produce en la plataforma. Después de imprimir varias capas, los filamentos salen de la plataforma. Que puedo hacer

1. Después de que el usuario obtiene la impresora 3D, si se encuentra que la nivelación está curvada en la primera capa de seda, se siente como si estuviera cayendo suavemente sobre la plataforma. Se puede juzgar que la nivelación no está ajustada y que la boquilla está demasiado alta desde la cama caliente. ,
- 2.
2. En este punto, debemos volver a nivelar, la calidad de la nivelación puede determinar en gran medida la tasa de éxito de la impresión de la pieza.
3. Además, para asegurar un buen contacto entre el modelo y la plataforma, podemos establecer el plano más grande del modelo boca abajo cuando se corta, y también se puede configurar en el software de corte para agregar Raft al modelo, que puede Hacer que el modelo se adhiera a la plataforma. Firma.