



LONGER TECHNOLOGY
LK4 Pro 3D PRINTER

User Manual
Version 1.0

Elenco

Misure di sicurezza.....	1
A. Informazioni sul Prodotto.....	3
(1) Parametro del modello.....	3
(2) Introduzione della macchina.....	4
(3) Vista esplosa del modulo ugello.....	4
(4) Assemblaggio della macchina.....	5
1. Installazione di Gantry.....	5
2. Installazione dell'asse X.....	6
3. Montaggio del raggio dell'asse x.....	9
4. Installare la traversa superiore del gantry.....	9
5. Vite di montaggio.....	9
6. Installare il tubo in Teflon.....	10
7. Installare il finecorsa dell'asse z.....	11
8. Montaggio del substrato in alluminio.....	11
9. Cablaggio.....	12
10. Cablaggio dello schermo.....	12
11. Rack di montaggio e vetro.....	13
12. Assemblaggio completato.....	13
(5) Regolazione della potenza.....	14
(6) metodo di livellamento.....	15
B. Funzionamento della macchina.....	16
(1) Descrizione dell'interfaccia di controllo della macchina.....	16
(2) Interfaccia domestica.....	18
(3) Sposta l'interfaccia.....	19
(4) Sintonizzare l'interfaccia.....	20
(5) Interfaccia di utilità.....	22
(6) Interfaccia di stampa.....	25
C. Cura software di installazione e.....	26
(1) Istruzioni per la stampa offline del software Slice.....	29
(2) Impostazione dei parametri del software.....	32
D. Funzionamento per la stampa online.....	35
E. Riprendi la stampa e la funzione di rilevamento del run-out del filamento.....	38
(1) Mancanza di corrente.....	38
(2) Rilevazione del materiale rotto.....	39
F. FAQ manuale.....	40
Domanda 1: come aggiornare il firmware?.....	40
Domanda 2: Cosa succede se il filamento non si scarica dalla macchina?.....	41
Domanda 3: quando la macchina restituisce il filamento, non può essere restituito. Cosa devo fare se bloccato nel giunto pneumatico?.....	42
Domanda 4: Cosa devo fare se non riesco a riprendere la stampa dopo lo spegnimento?..	42
Domanda 5: Quando la macchina sta livellando, l'ugello si sposta a sinistra, può essere livellato normalmente. Quando l'ugello si sposta a destra, si scopre che la distanza tra	

l'ugello e il letto riscaldato è molto lontana o molto vicina. Se la molla è regolata in posizione estrema, non può ancora essere livellata. Cosa dovrei fare?.....	43
Domanda 6:.....	44

Misure di sicurezza

1) La temperatura delle parti degli ugelli può raggiungere 250 ° C durante il funzionamento della macchina. Per garantire la sicurezza, è vietato toccare il modello e l'ugello direttamente con la mano mentre la stampante sta stampando o raffreddando.

2) Durante il funzionamento della macchina, è vietato penetrare nella macchina per evitare pizzicotti.

3) La tensione di funzionamento è 110 ~ 220 V CA 50HZ AC. La presa a tre pin deve essere collegata a terra. Non utilizzare altre fonti di alimentazione per evitare danni ai componenti o incendi, scosse elettriche e altri incidenti.

Nota: prima di accendere, verificare se il valore della tensione di ingresso dell'alimentatore di commutazione è conforme allo standard di tensione del paese o della regione.

4) Quando la macchina funziona ininterrottamente per ≥ 96 ore, deve essere fermata per 1-3 ore.

Materiali di Consumo

I materiali di consumo non vengono utilizzati dopo il disimballaggio o per un lungo periodo di tempo dopo il completamento del modello di stampa. I materiali di consumo devono essere estratti dalla stampante e

sigillati per evitare che i materiali di consumo siano esposti all'aria per lungo tempo, causando umidità e compromettendo la qualità di stampa.

Allo stesso tempo, quando i materiali di consumo vengono rimossi

La parte anteriore del materiale di consumo deve essere fissata sul vassoio per evitare consumabili e influire sulla stampa successiva.

Per utilizzare questa stampante, si consiglia di utilizzare i materiali di consumo forniti dalla società. Allo stato attuale, la qualità dei materiali di consumo venduti nel mercato al dettaglio è disomogenea e la stampa è soggetta a rotture.

Scuotere e intasare l'ugello della stampante, ecc. E danni irreversibili ai componenti di riscaldamento dell'ugello, del motore di estrusione e dell'ingranaggio di estrusione. La società non garantisce la stampante a causa dell'uso di materiali di consumo diversi dalla nostra azienda.

Requisiti ambientali

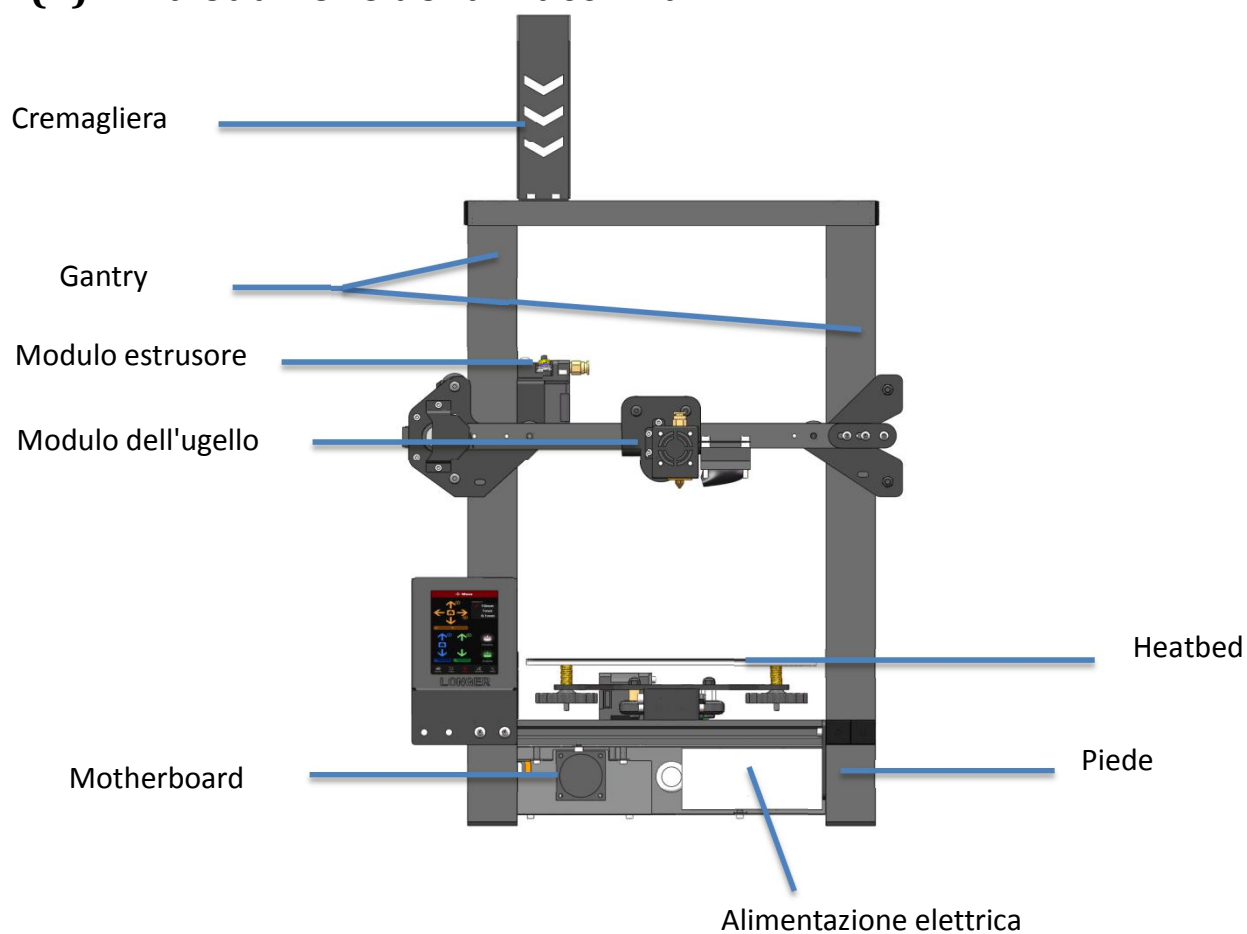
Temperatura richiesta: 10°C ~ 30°C, umidità richiesta: 20% ~ 50%, questa stampante 3D può funzionare normalmente all'interno di questa gamma; oltre questa gamma, questa stampante 3D non sarà in grado di ottenere i migliori risultati di stampa.

A. Informazioni sul Prodotto

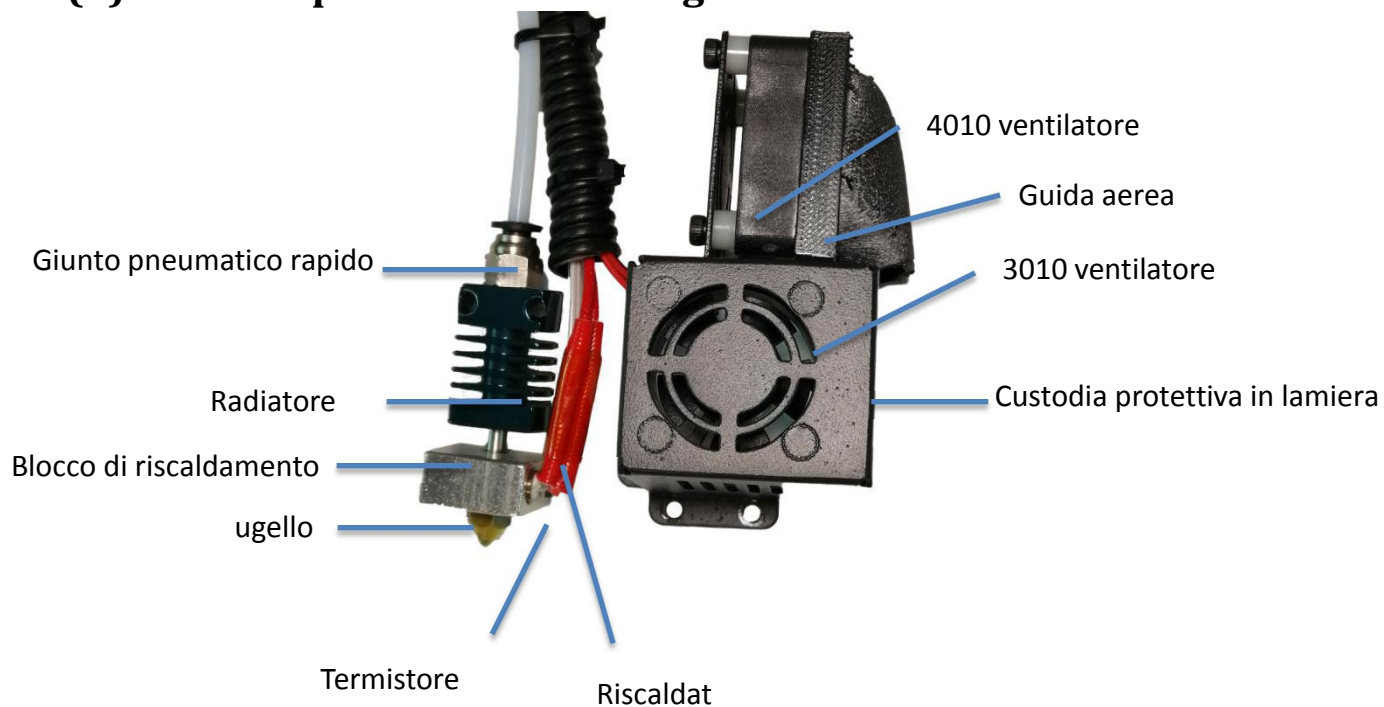
(1) Parametro del modello

modello	LK4 Pro	Dimensione della macchina	402*382*655 MM
telaio	Telaio in alluminio classico	Peso della macchina	7.8KG
Modanatura	FDM (produzione hot melt)	Dimensioni del pacchetto	467*412*187 MM
Numero di ugelli	1	Colore consumabile	Multicolore opzionale
Dimensioni di stampaggio	220*220*250mm	Requisiti di potenza	Uscita 24V
Spessore dello strato	0.1-0.4mm	sistema operativo	Windows,Linux,MAC
Stampa offline della scheda di memoria	Supporta la carta di TF	Linguaggio dell'interfaccia	Inglese
Schermo a LCD	SÌ	Requisiti ambientali	Temperatura 10-30 ° C Umidità 20-50%
velocità di stampa	Non più di 120 mm / s	Temperatura dell'ugello	Temperatura ambiente fino a 250 ° C
Diametro dell'ugello	0.4mm	Heatbed	Piastra in alluminio di riscaldamento integrata di spessore 3 mm, formando una piattaforma
Software di slicing	Cura,repitier-host	Supporta i materiali di consumo	Materiali di consumo PLA, ABS, legno, rame
formato del file	STL,G-Code,OBJ	Diametro del materiale di consumo	1.75mm

(2) Introduzione della macchina

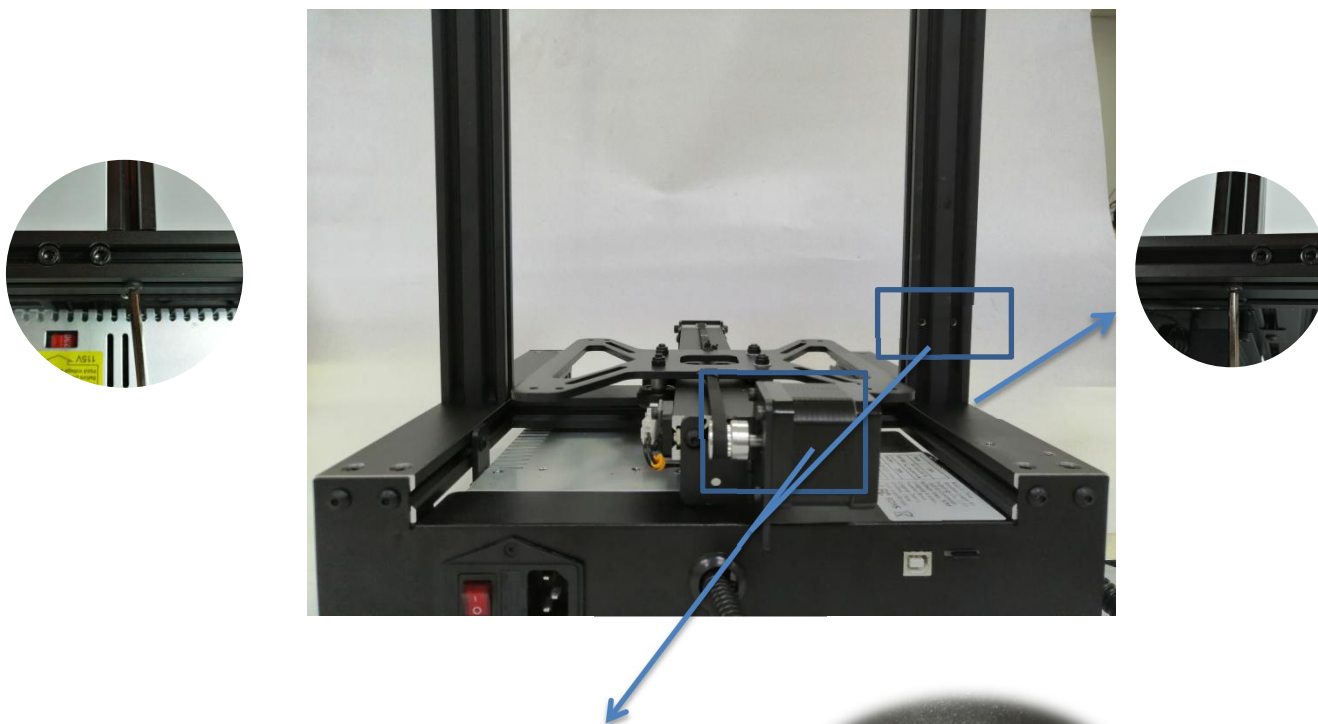
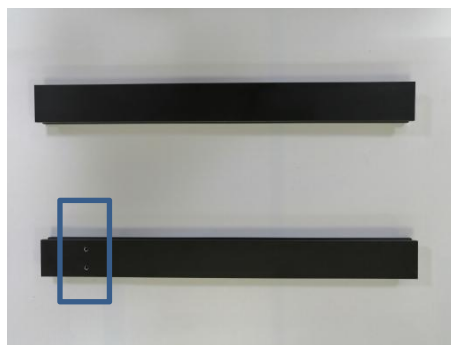


(3) Vista esplosa del modulo ugello



(4) Assemblaggio della macchina

1. Installazione di Gantry

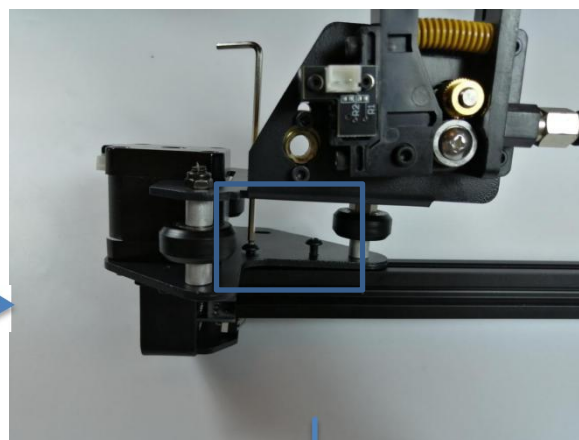


Due scatole blu nella foto, devono essere
in una direzione
Due fori filettati si trovano sul lato del
motore dell'asse Y.

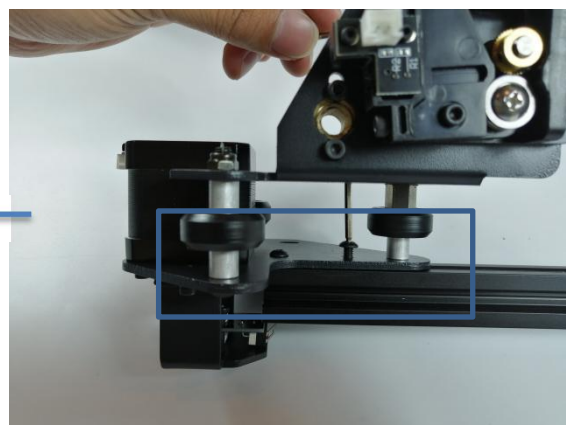
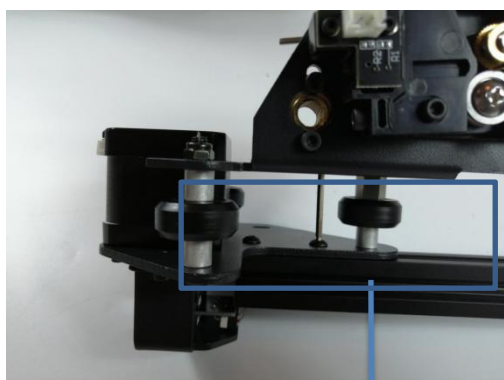


La vite utilizzata è M5 * 20

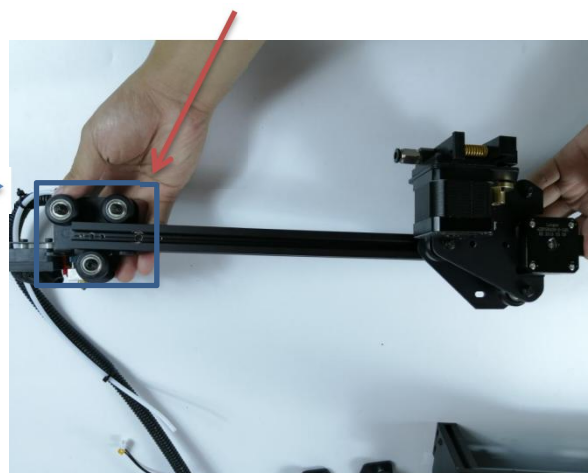
2. Installazione dell'asse X.

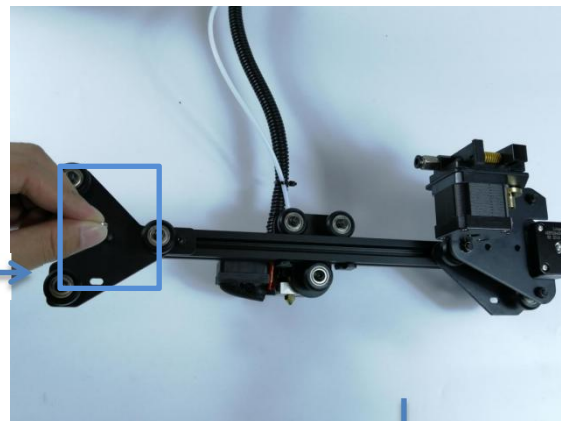
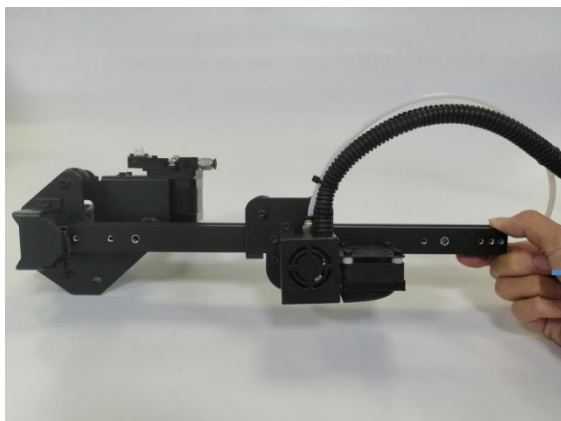


Le viti sono tutte M4 * 16

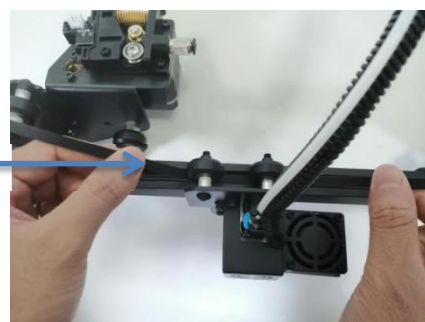
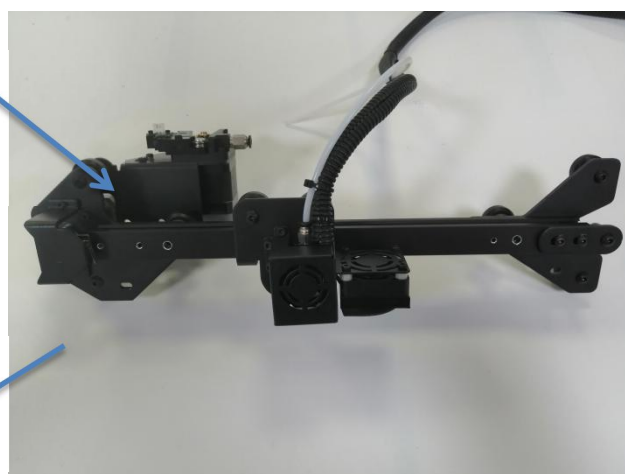
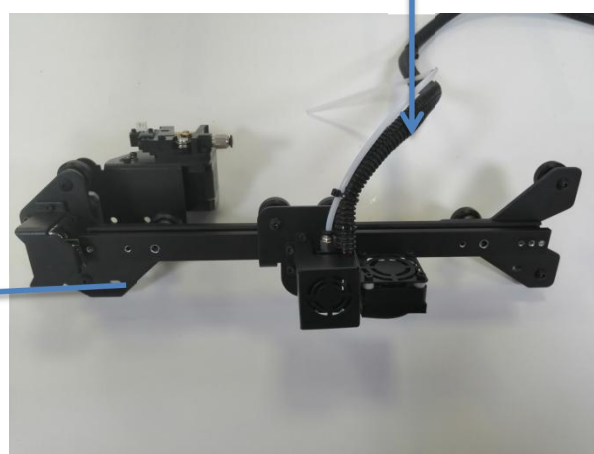


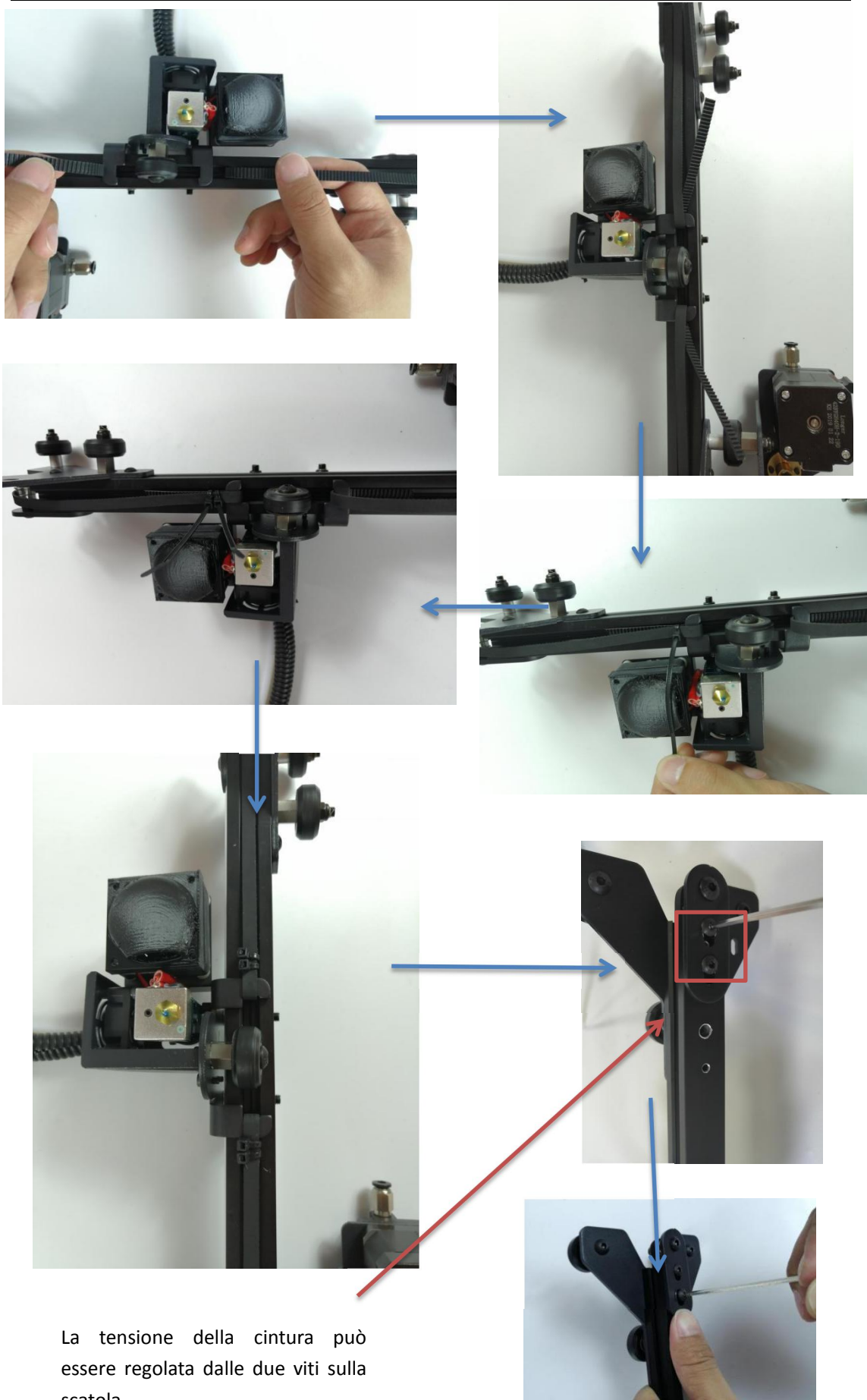
Se la rotella del blocco degli ugelli non può entrare, utilizzare una chiave inglese per regolare il dado eccentrico.



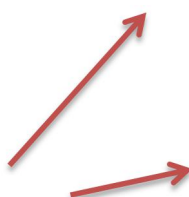
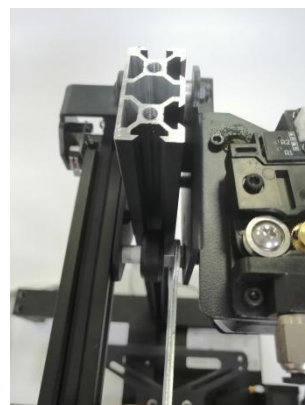
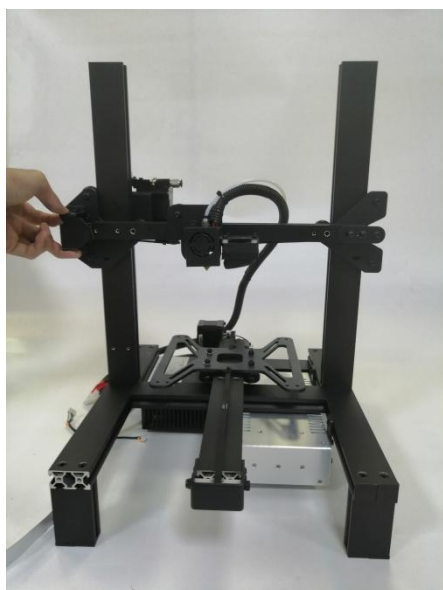


Scatola rivolta verso l'alto





3. Montaggio del raggio dell'asse x



Se la ruota non si adatta, è possibile regolare la ruota con i dadi eccentrici su entrambi i lati.

Lascia entrare il raggio dell'asse X.

4. Installare la traversa superiore del gantry



Usa M5*20



5. Vite di montaggio

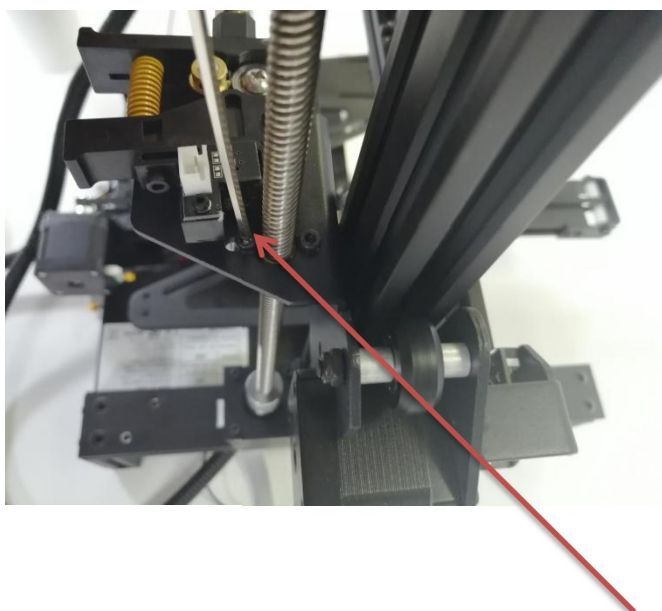


Usa M4*16





Lasciare che la vite di comando scatti nel giunto e l'albero del motore sia anch'esso allineato con la vite di comando. Stringere il filo superiore



Regolare il movimento della vite regolando queste due viti. Le due viti non possono essere serrate troppo strette. Girare manualmente il giunto per regolare il movimento della vite di comando.

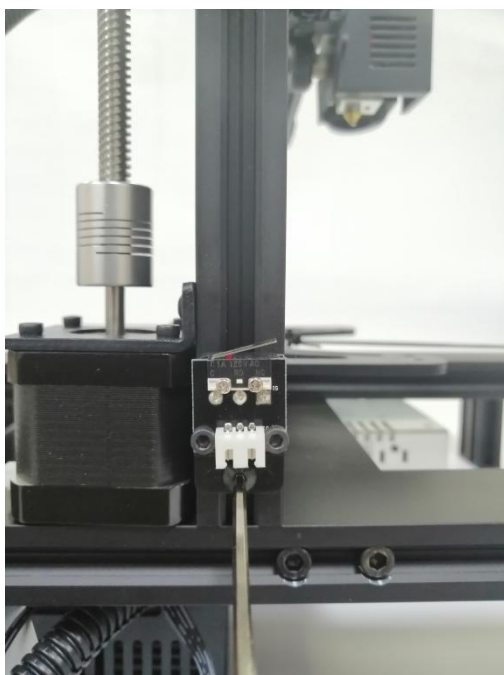
6. Installare il tubo in Teflon



Nota
Tubo in
teflon e
direzion
e della
linea

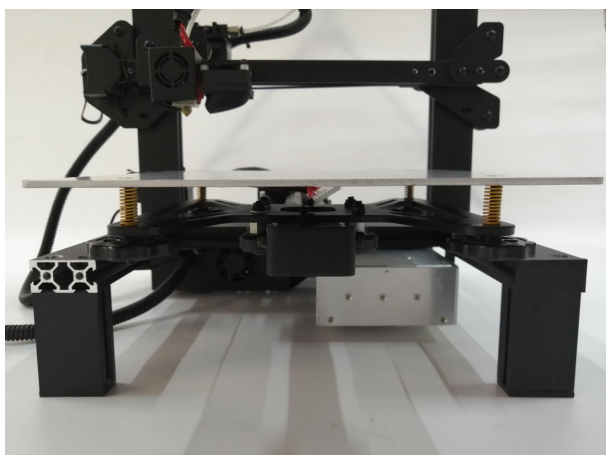
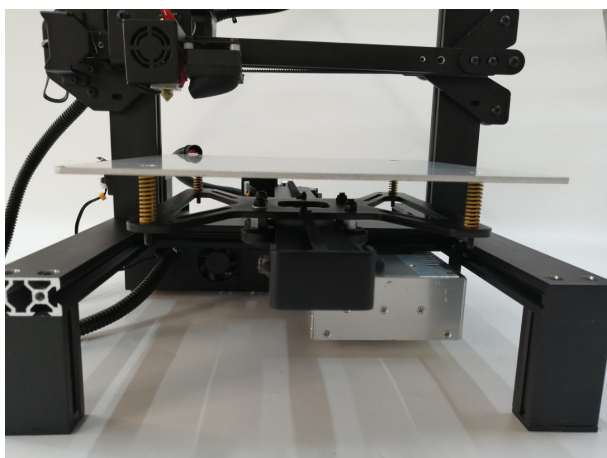


7. Installare il finecorsa dell'asse z

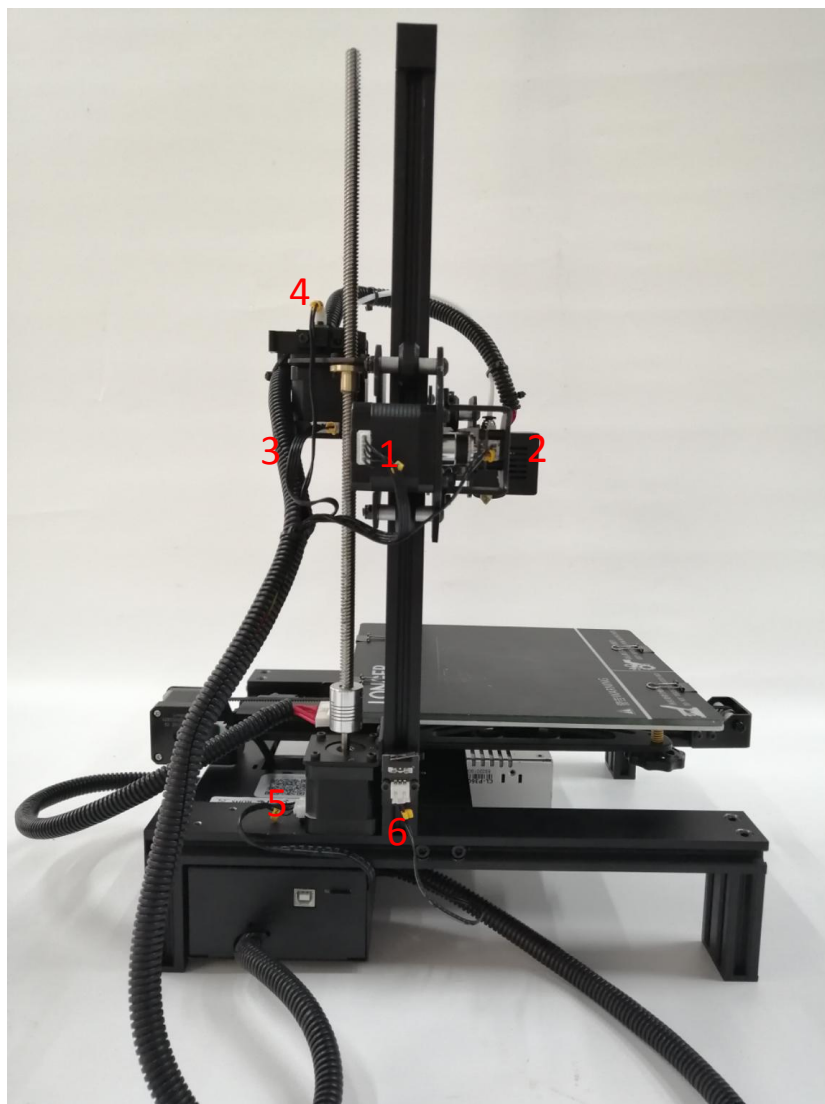


L'installazione dell'apertura limite dell'asse Z è di circa 15 mm dalla base (questa è regolabile)

8. Montaggio del substrato in alluminio

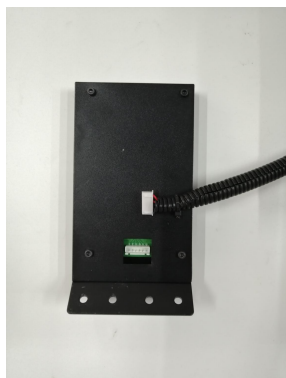


9. Cablaggio

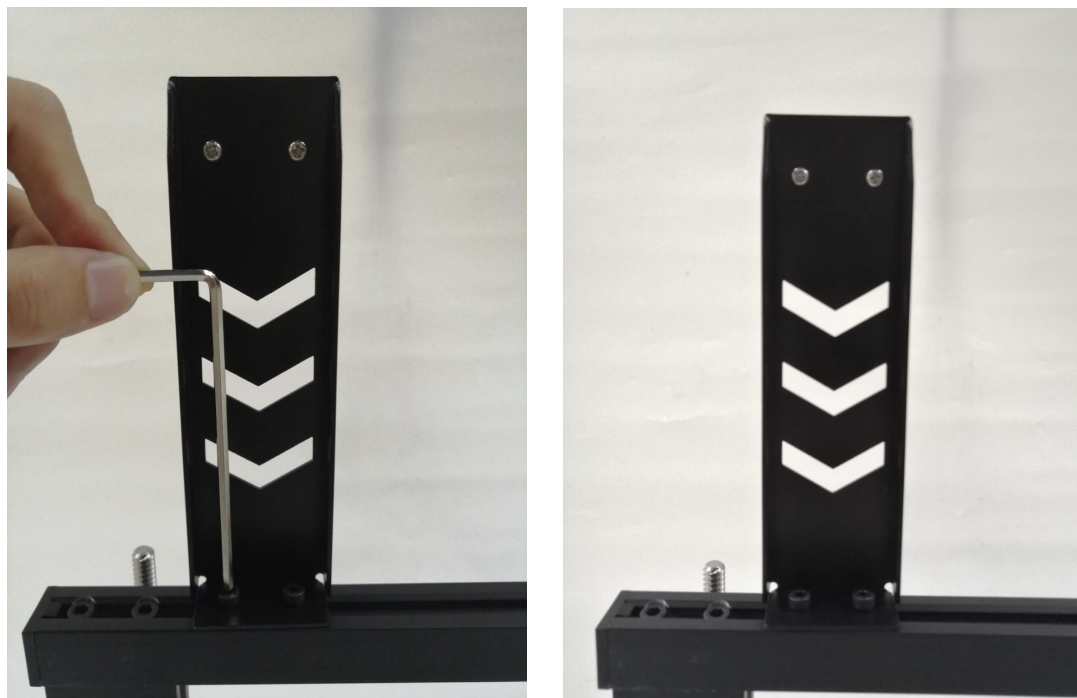


1. Linea del motore X 2. Linea del finecorsa X 3. Linea del motore dell'asse E
4. Rilevamento interruzione assente E 5. Linea motore assente Z 6. Finecorsa assente Z.

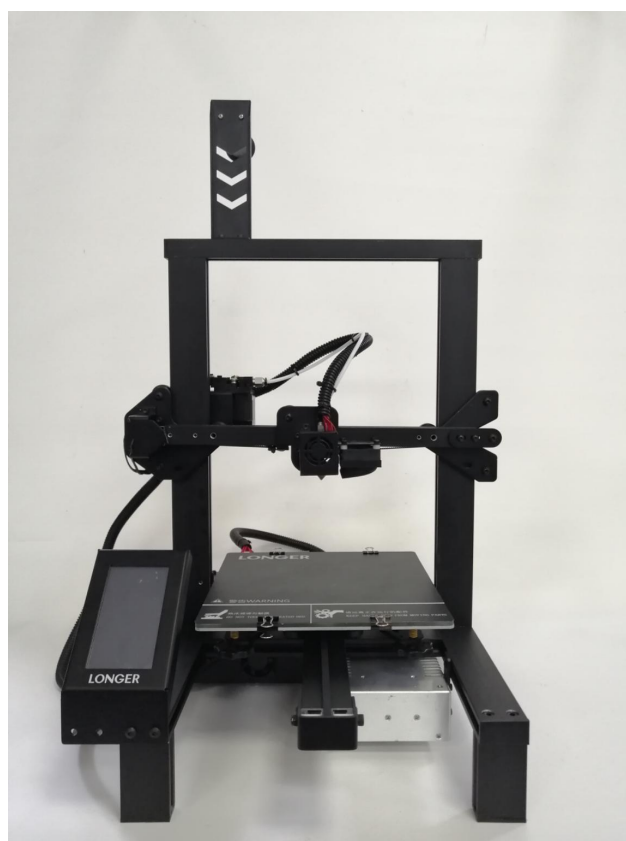
10. Cablaggio dello schermo



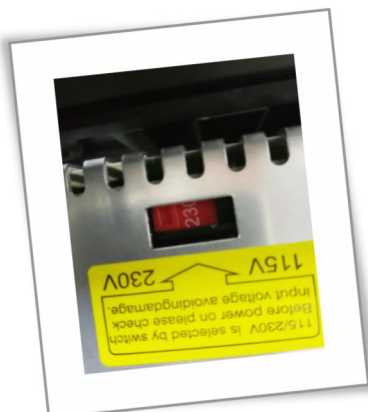
11. Rack di montaggio e vetro



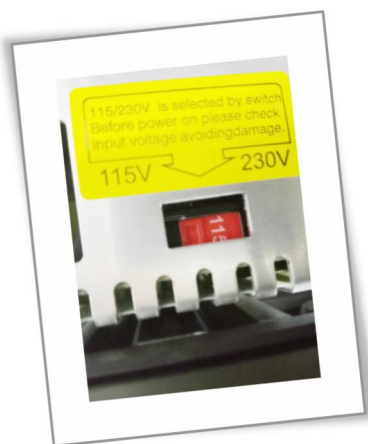
12 .Assemblaggio completato



(5) Regolazione della potenza



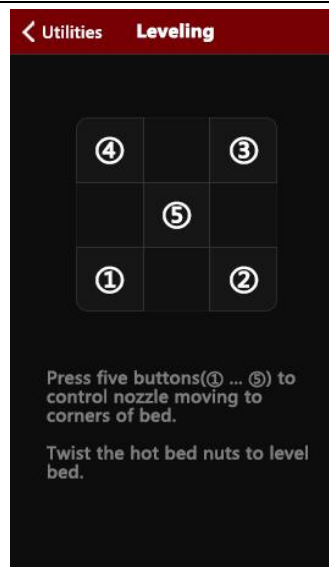
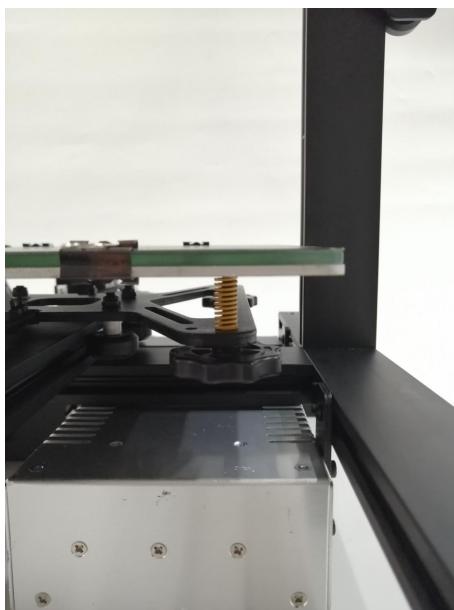
Se la tensione di accesso è 220 V, si prega di regolare l'alimentazione nella scatola di controllo a 220 V, assicurarsi di confermare prima di accendere. Altrimenti brucerà il potere



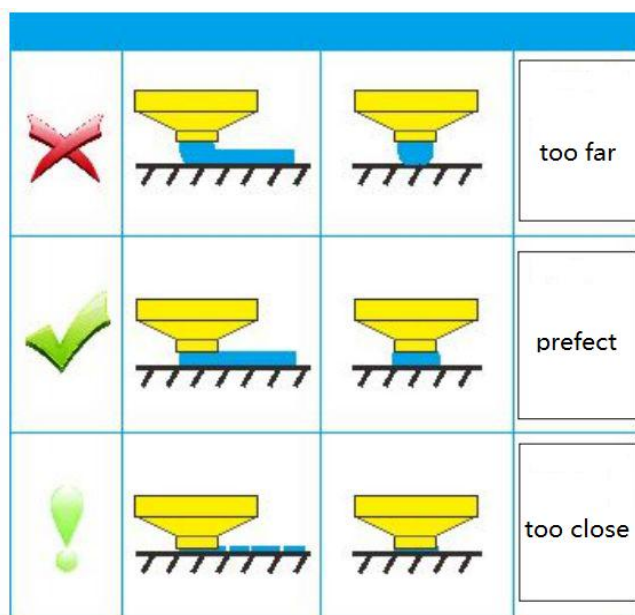
Se la tensione di accesso è 110 V, si prega di regolare l'alimentazione nella scatola di controllo a 110 V, assicurarsi di confermare prima di accendere. Altrimenti brucerà il potere

(6) metodo di livellamento

È possibile fare clic manualmente sullo zero XY e sullo zero Z nell'interfaccia di movimento, quindi sbloccare, spostare manualmente il letto caldo e l'ugello, quindi regolare il dado di livellamento in modo che la distanza tra l'ugello e il letto caldo sia di circa uno spessore di carta A4



Accendere la macchina, fare clic sul pulsante di livellamento, fare clic sui quattro pulsanti a turno, l'ugello si sposterà nella posizione corrispondente corrispondentemente. Dopo aver atteso di passare alla posizione corrispondente, è possibile regolare manualmente il dado a mano per regolare la distanza tra l'ugello e il letto caldo a circa un A4. Aumentare la densità della carta, serrare la vite [serrare in senso antiorario] e aumentare la distanza tra la piastra di riscaldamento e l'ugello. Allentare la vite [vite in senso orario] e la piastra di riscaldamento si troverà vicino all'ugello. Regola gli altri tre punti a sua volta per completare il livellamento.



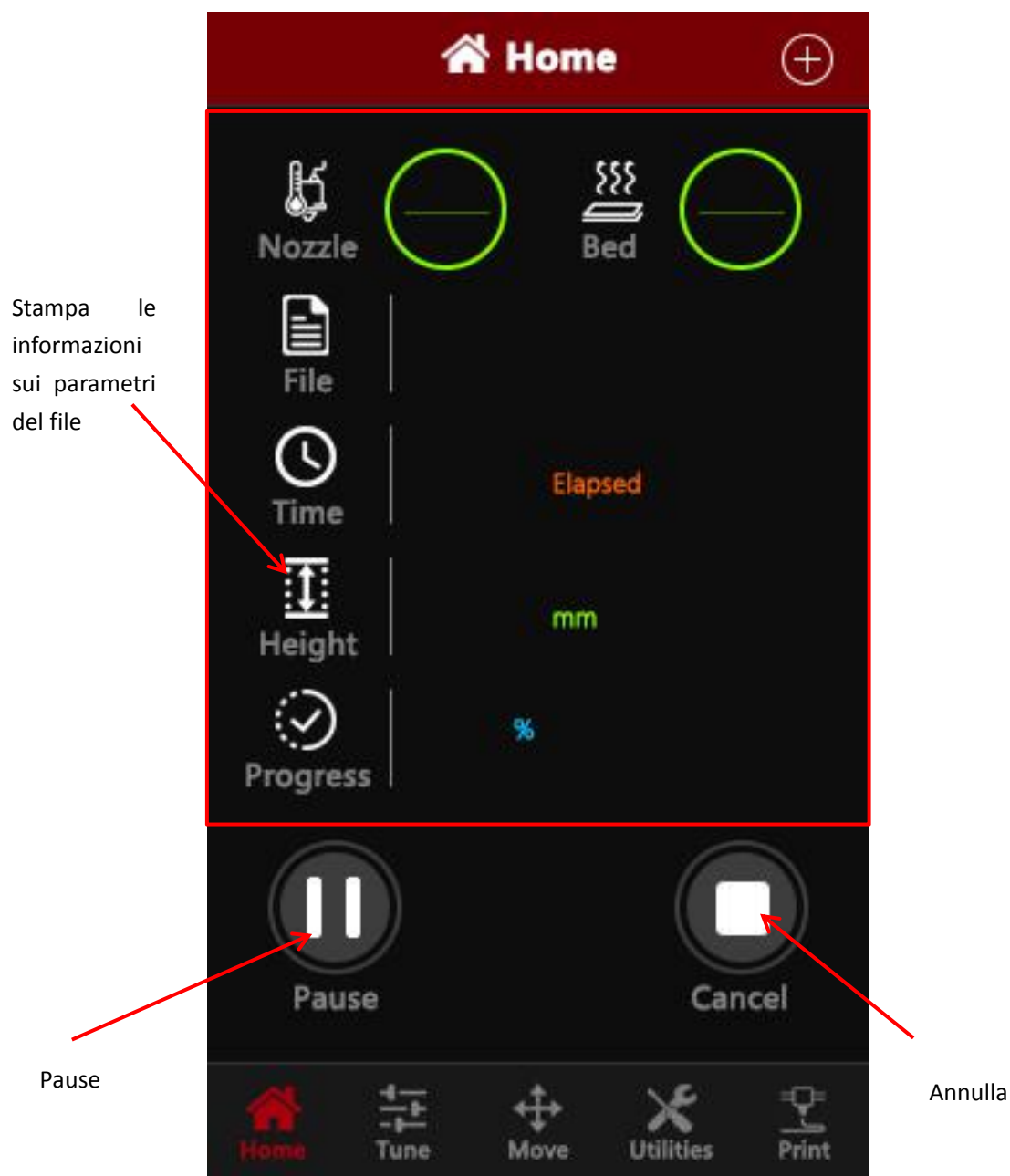
B. Funzionamento della macchina

(1) Descrizione dell'interfaccia di controllo della macchina

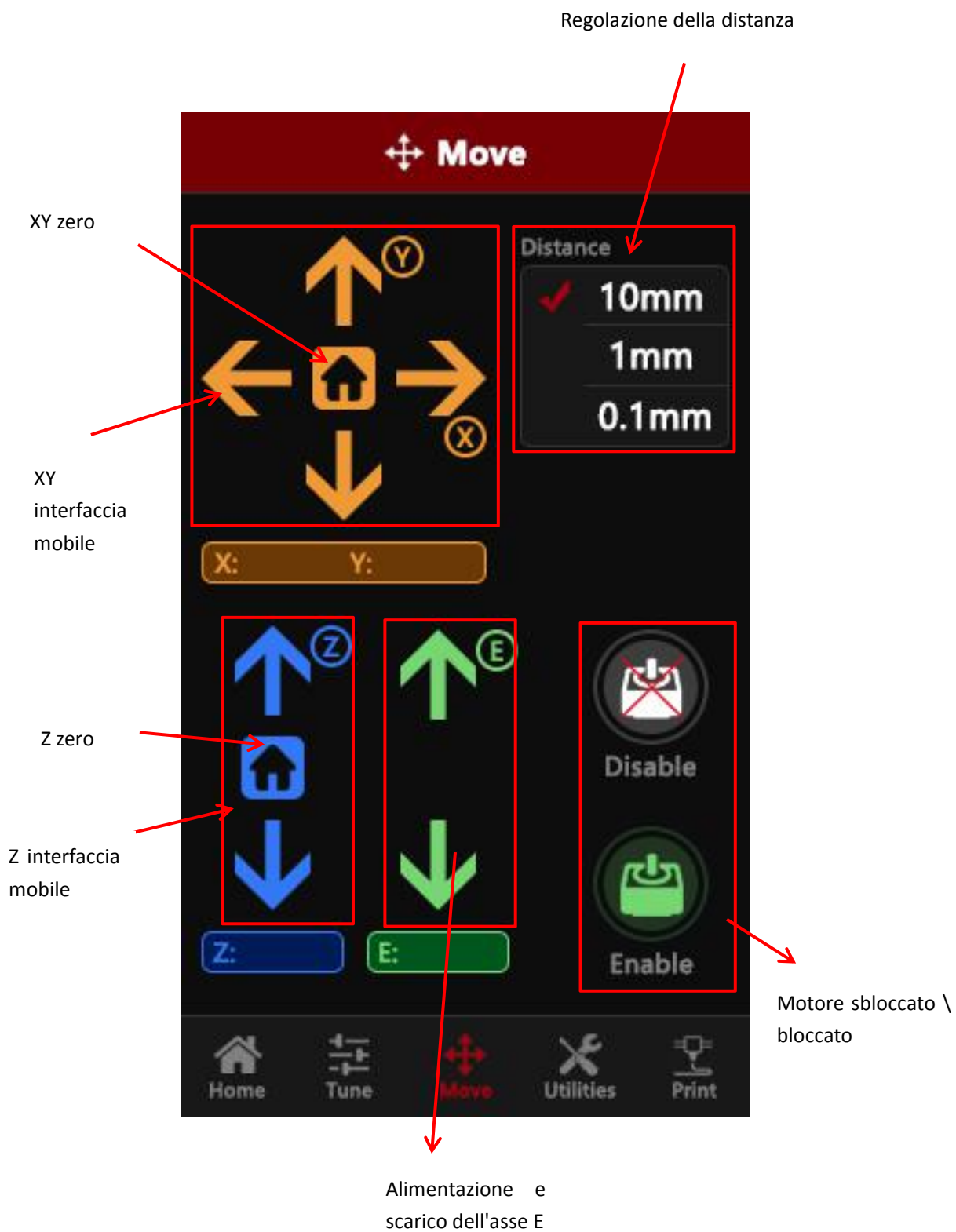
Interfaccia primaria	Interfaccia secondaria	Spiegare	
CASA	Temperatura dell'ugello	Mostra la temperatura dell'ugello	
	Temperatura del riscaldatore	Visualizza la temperatura del letto caldo	
	File	Il nome del file	
	Tempo	Tempo di stampa	
	Progresso	Processo di stampa	
	Altezza	Stampa altezza	
	Pausa	tempo scaduto	
	Annulla	Fine	
Mossa	X, Y	X, Y movimento sinistro e destro e azzeramento	
	Z	Movimento dell'asse Z.	
	E	Dentro e fuori dei materiali di consumo	
	Distanza	Distanza in movimento	
	disattivare	Sbloccare il motore	
	Abilitare	Motore di bloccaggio	
Sintonizzare	Temperatura dell'ugello	Aumentare \ inferiore	Controllo della temperatura dell'ugello
		Freddo	Temperatura di ritorno a 0 ° C
		fase (°C)	Dimensione del passo di controllo della temperatura
	Temperatura del letto di calore	Aumentare \ inferiore	Controllo della temperatura del letto caldo
		Freddo	Temperatura di ritorno a 0 ° C
		fase (°C)	Dimensione del passo di controllo della temperatura

	Velocità della ventola	Aumentare \ inferiore	Controllo della velocità della ventola	
		smettere di fan	La ventola smette di ruotare	
		passo	Passo della velocità della ventola	
	Velocità di avanzamento	Aumentare \ inferiore	Ingrandimento della velocità di stampa	
		Ristabilire	Ripristina impostazioni predefinite (100%)	
		passo	Stampa la dimensione del passo della velocità	
	Portata dell'ugello	Aumentare \ inferiore	Controllo del flusso dell'ugello	
		Ristabilire	Ripristina impostazioni predefinite (100%)	
		passo	Dimensione del passaggio del flusso dell'ugello	
	LED	Aperto chiuso	Controllo della luce a LED	
	Utilità	Filamento	Temperatura dell'ugello	Visualizzazione della temperatura dell'ugello
			Temperatura del riscaldatore	Visualizzazione della temperatura del letto caldo
Tipo di filamento			PLA\ABS	
Freddo			Ugello \ letto riscaldato	
Cambiamento del filamento			Controllo della lunghezza di alimentazione / restituzione	
Carico \ Scarico			Controllo di alimentazione / restituzione	
Livellamento		/	/	
		/		
Stampare	Carta di TF	Seleziona il file di stampa		
	Aperto	Inizia a stampare		

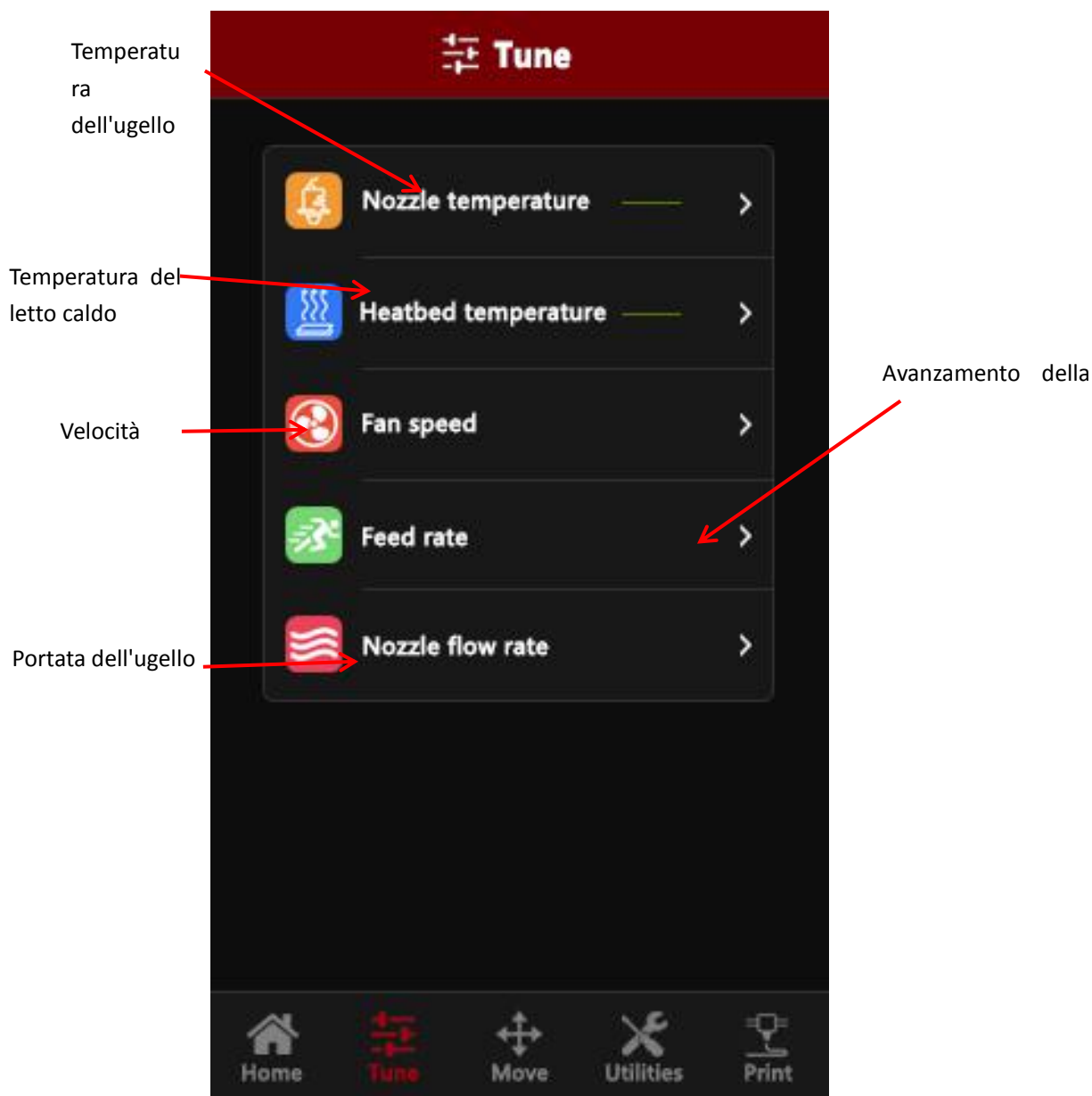
(2) Interfaccia domestica

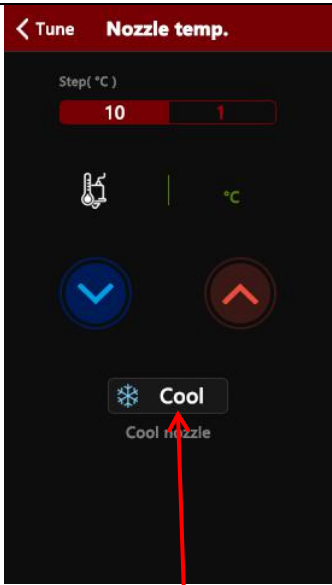


(3) Sposta l'interfaccia

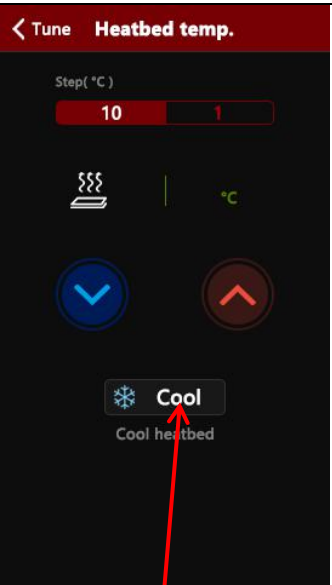


(4) Sintonizzare l'interfaccia

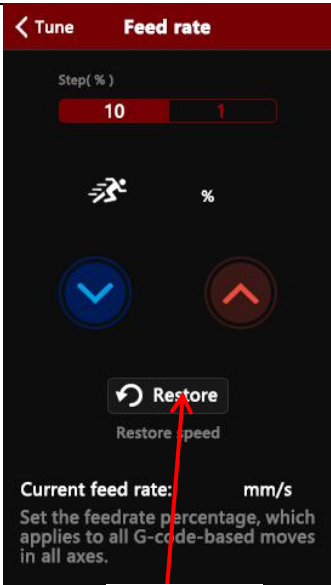




raffreddam



raffreddam

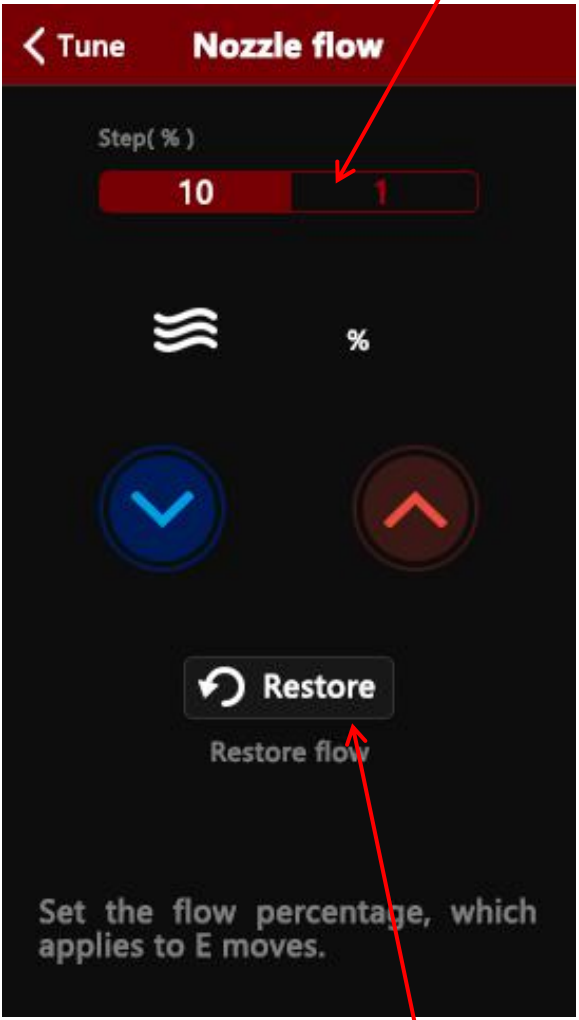


ristabilire



aument

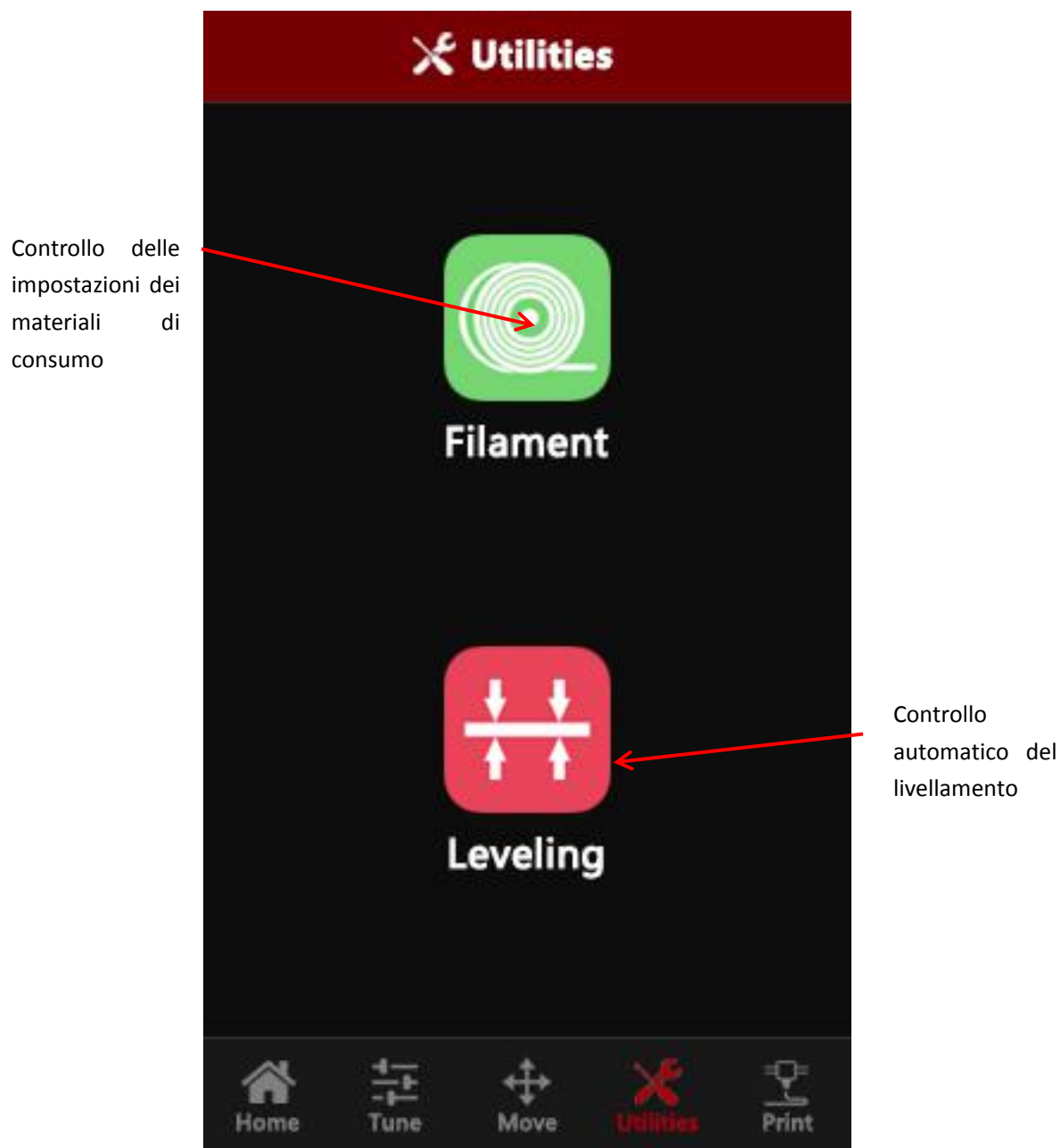
fermare

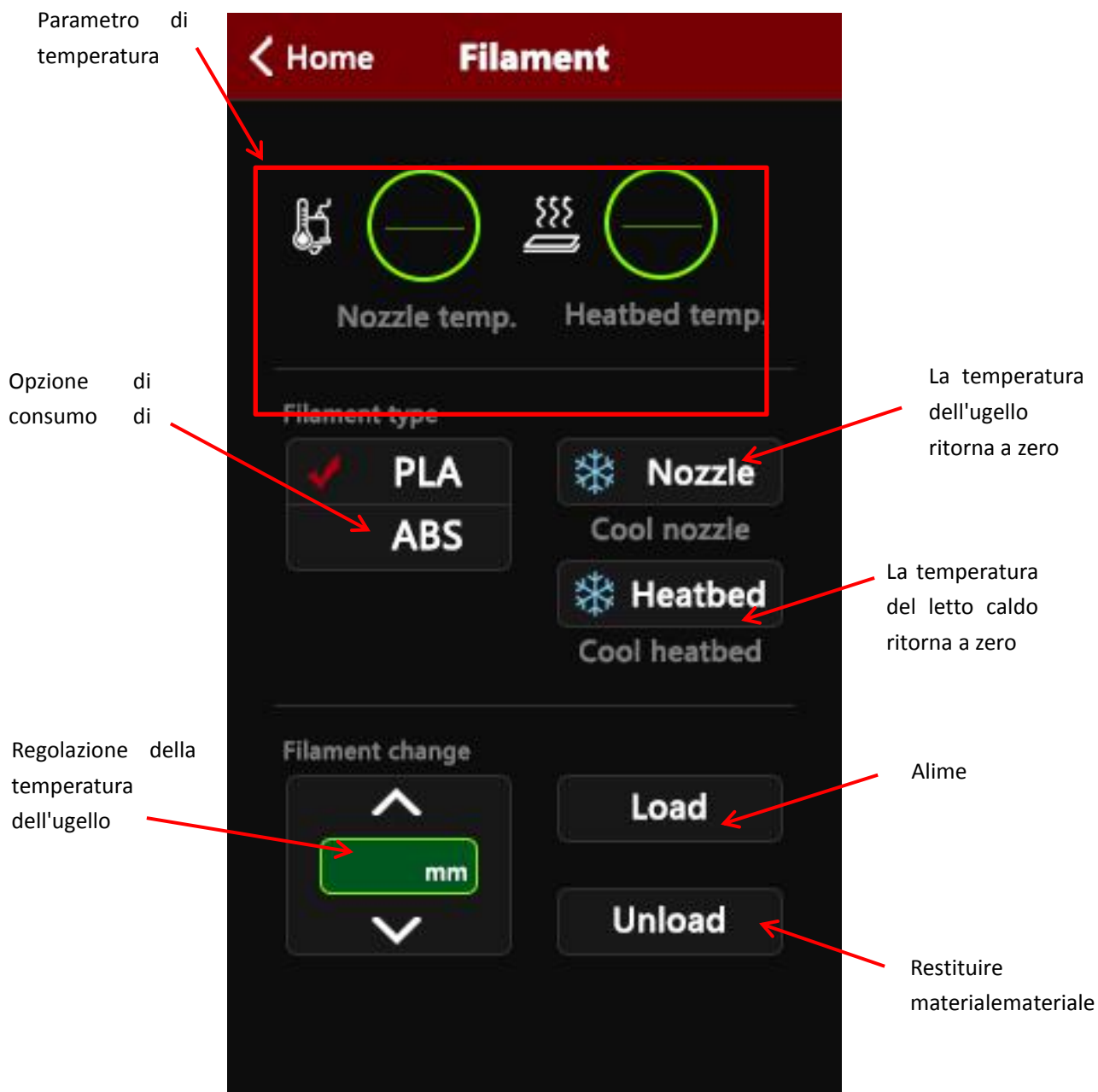


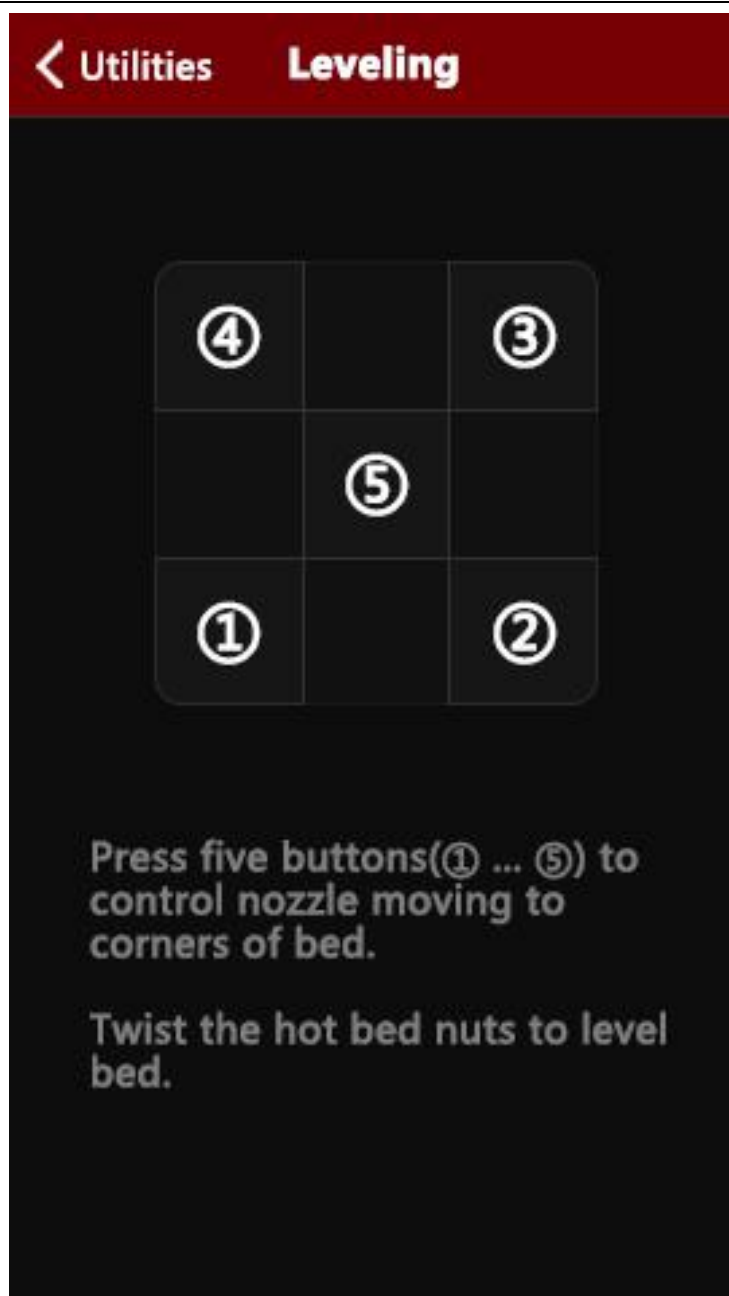
ristabilire

Regolazione della

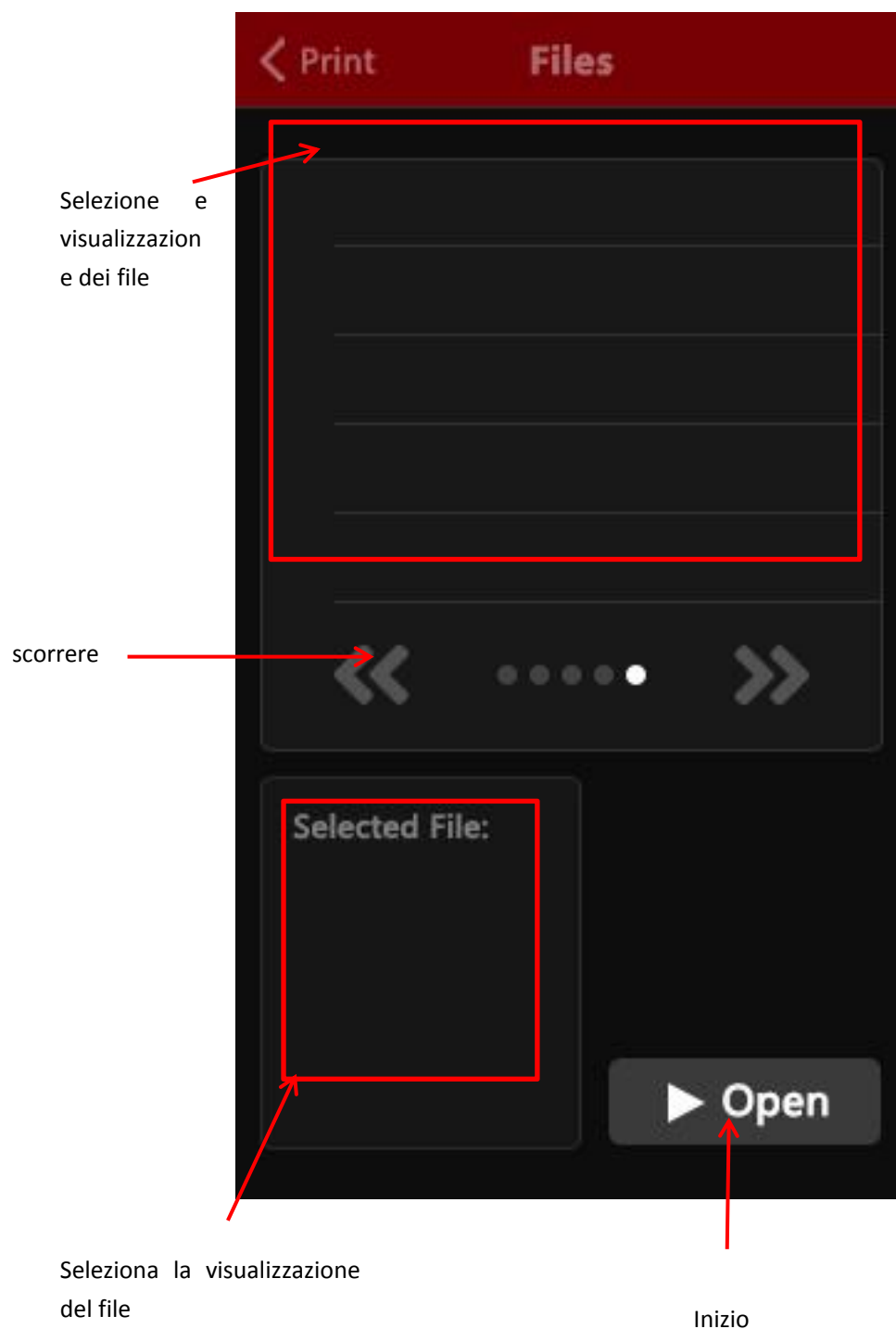
(5) Interfaccia di utilità



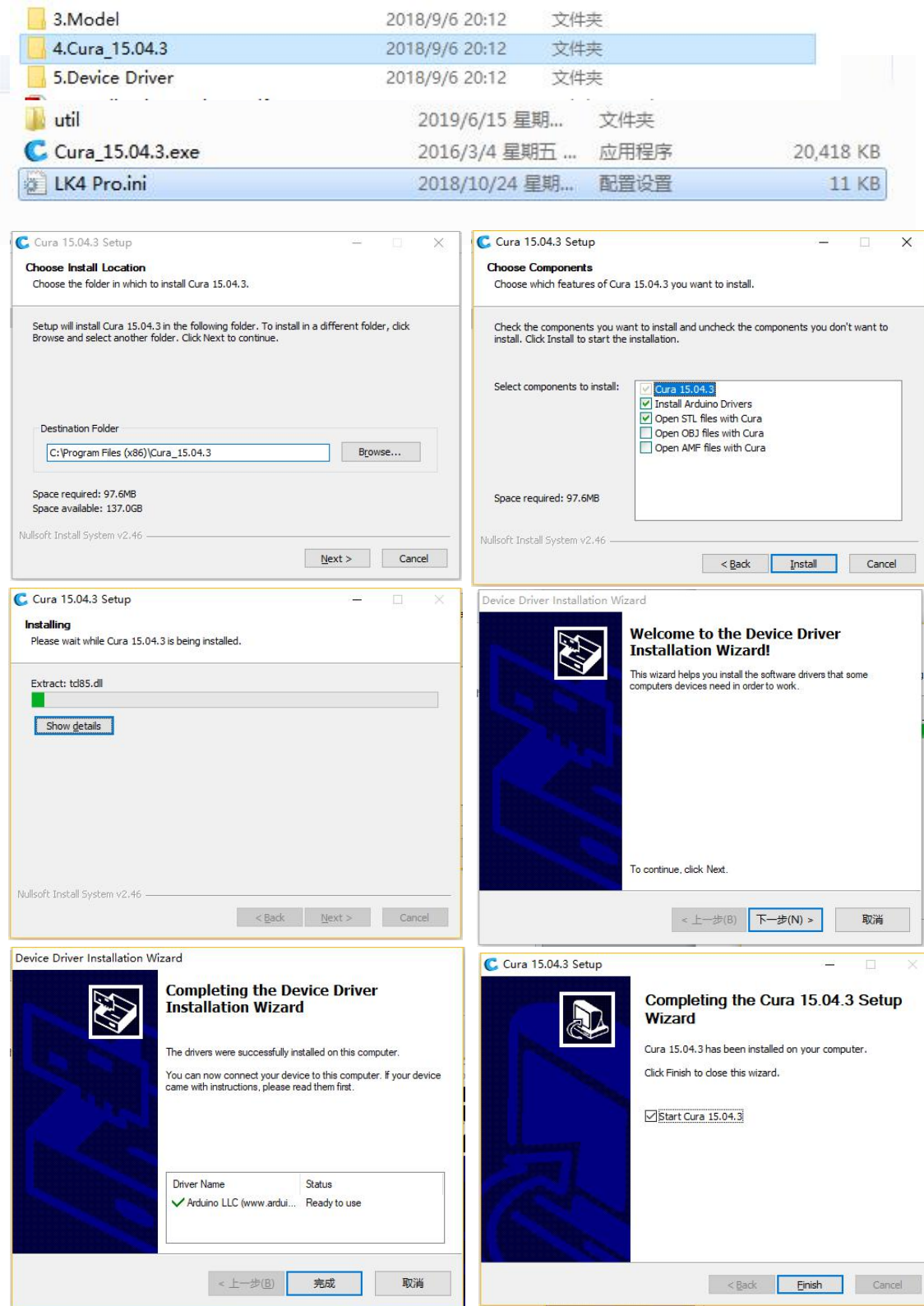




(6) Interfaccia di stampa



C. Cura software di installazione e



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

< Back **Next >** Cancel

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>

< Back **Next >** Cancel

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...

< Back **Next >** Cancel

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): ☐

< Back **Finish** Cancel

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)

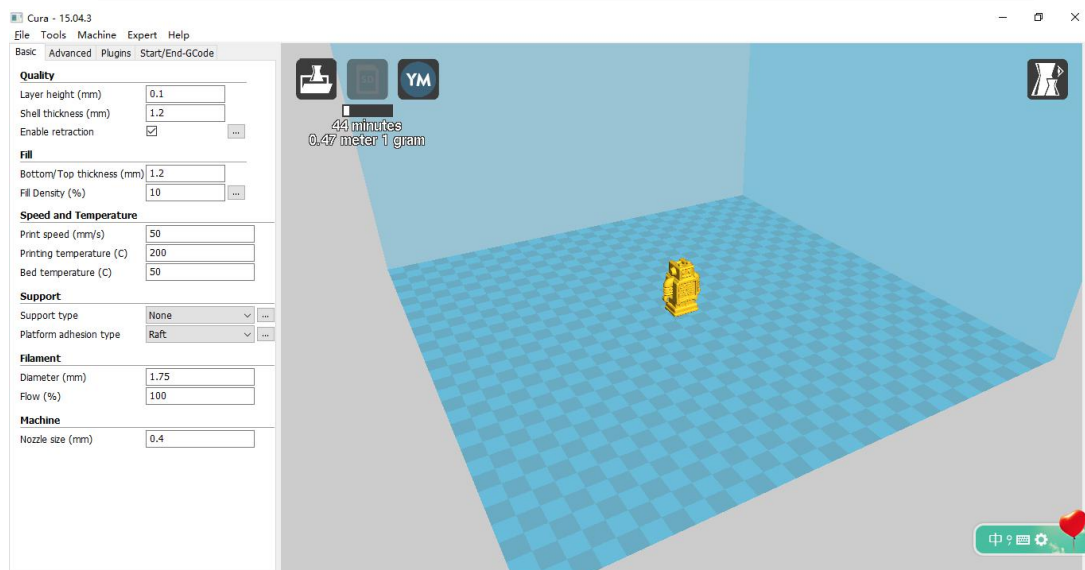
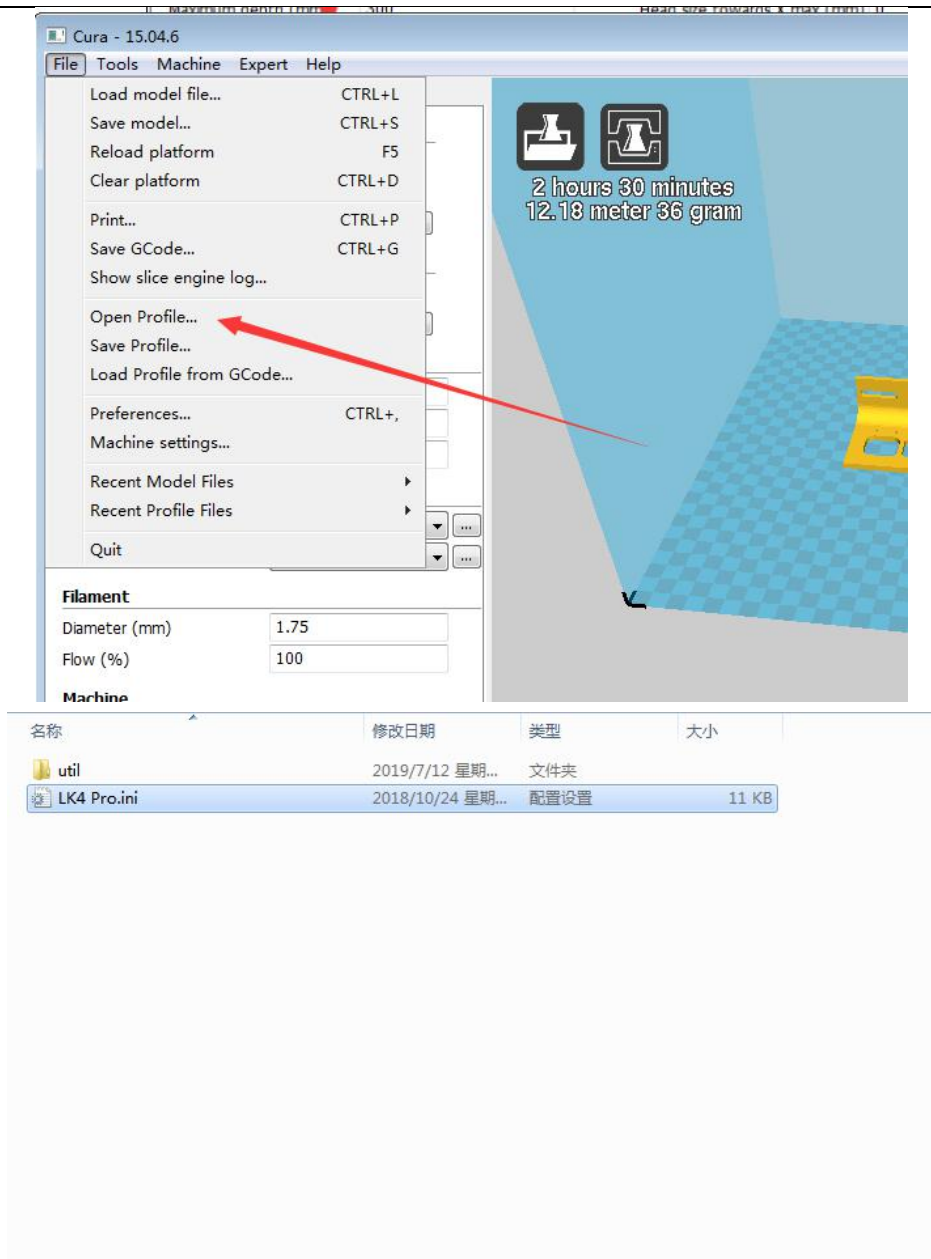
New in version 15.04.2:

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

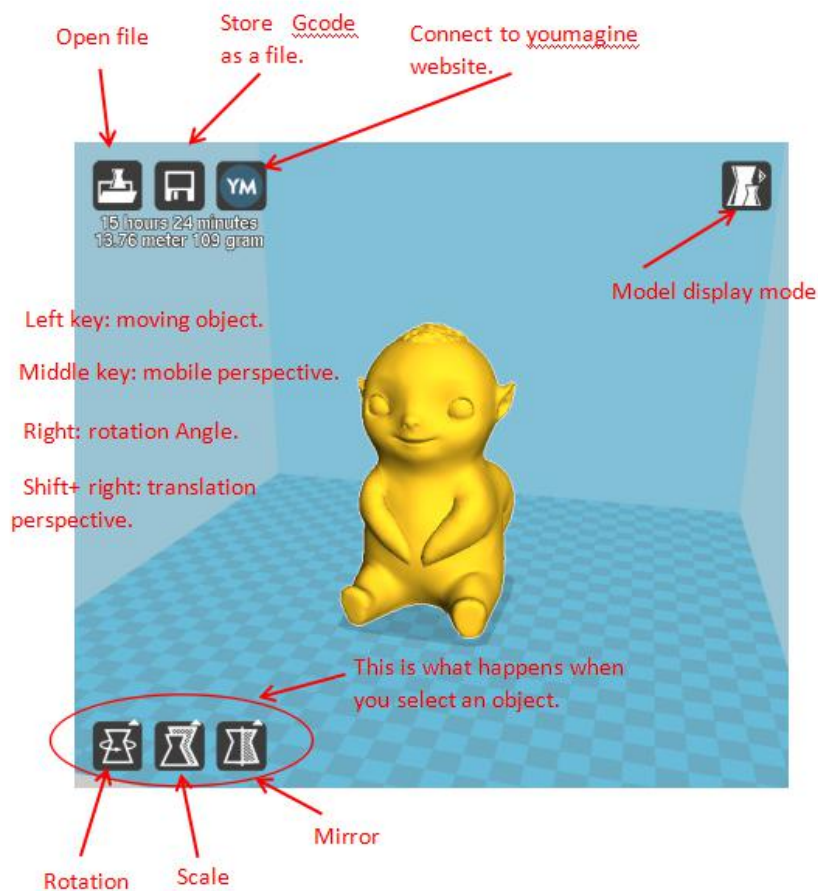
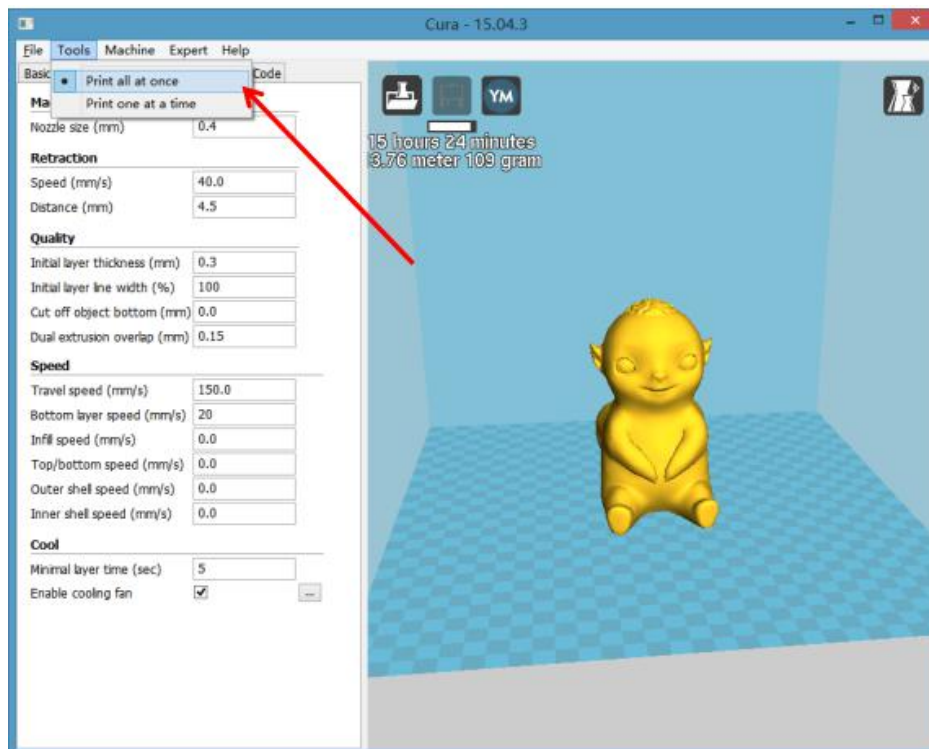
New in version 15.04:

- * 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

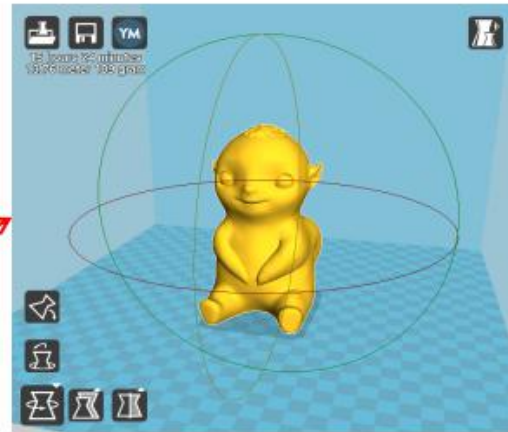
OK



(1) Istruzioni per la stampa offline del software Slice



It works under
Normal conditions.



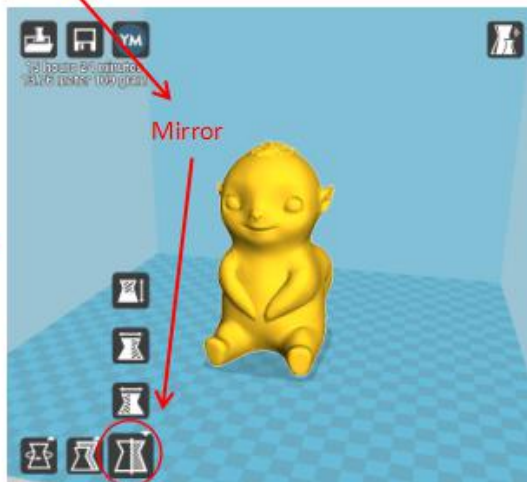
1. Click on the rotating
2. Pull the rotation control circle, by default 15 degrees, hold shift and shake the control circle, you can rotate the unit by 1 degree.



Scale by size or scale

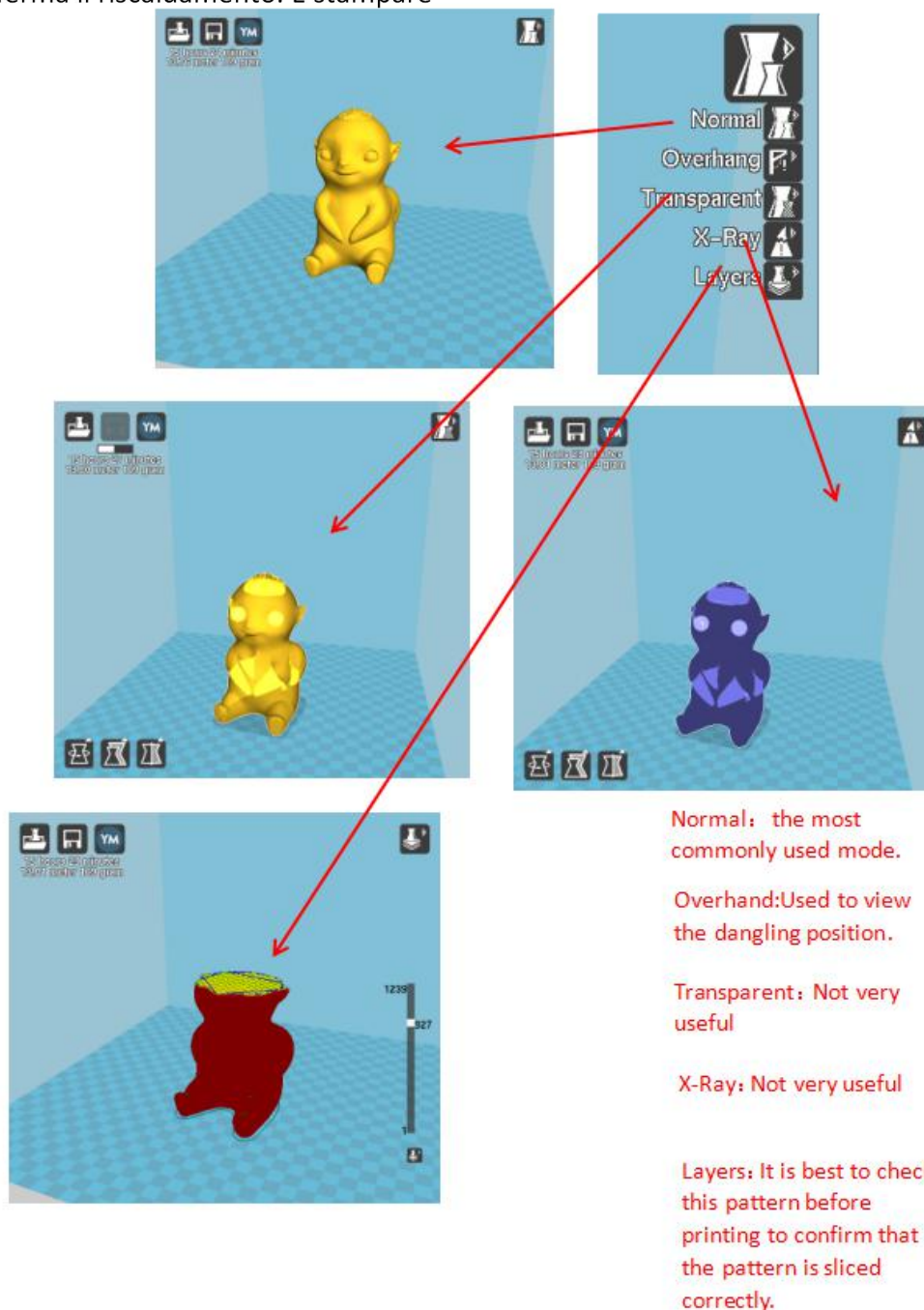
Uniformly scaled size

The scale button

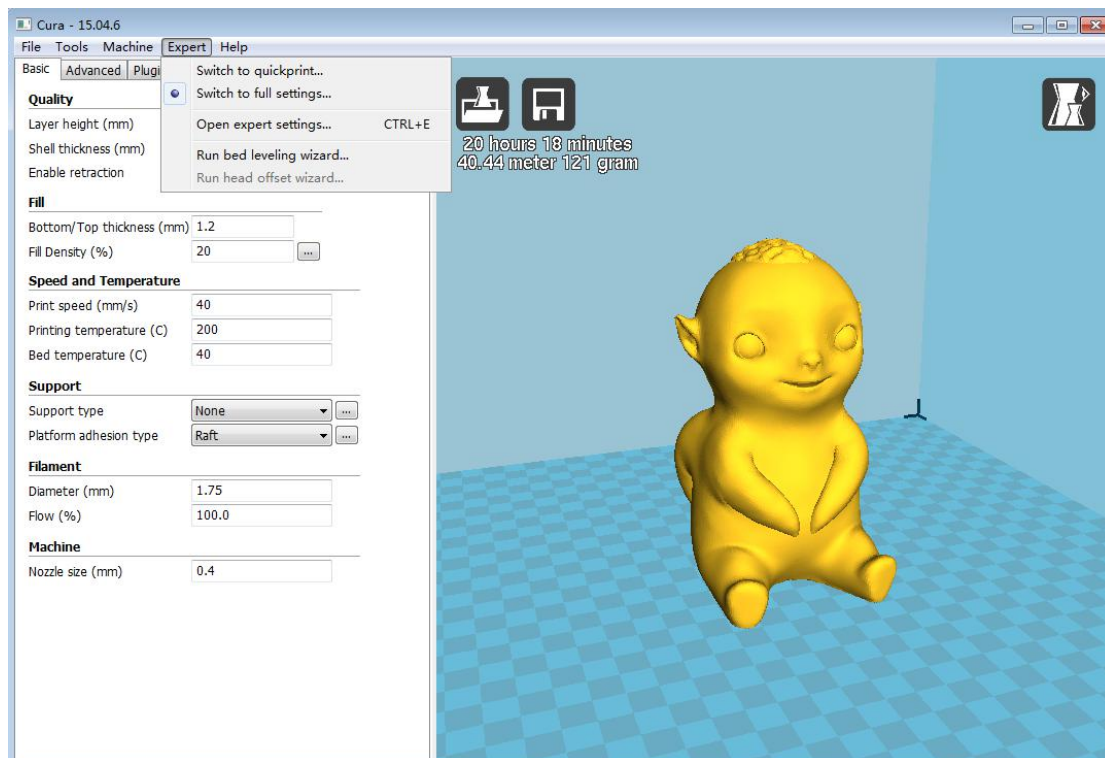


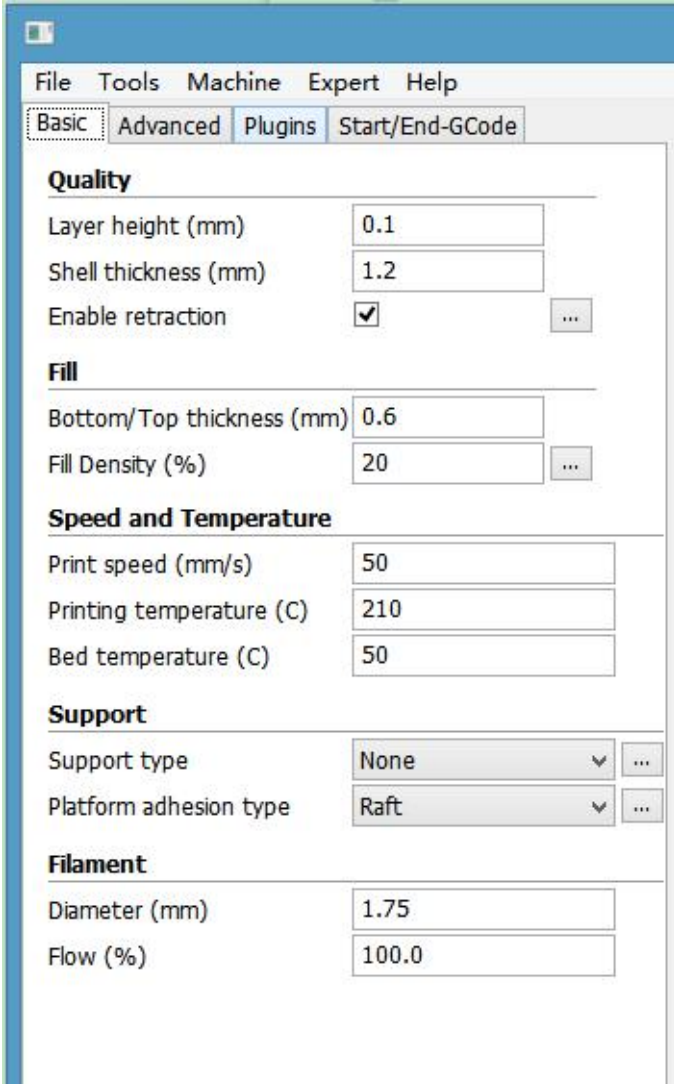
Mirror

Con "File"> Salva "<nomefile> .gcode" (nomefile è un nome di file personalizzato, il nome del file non dovrebbe essere troppo lungo). Il nome del file deve essere in inglese o numerico. Non può essere nominato come caratteri cinesi o speciali. Il file deve essere salvato sulla scheda SD. Sotto la directory principale. Salvare il file affettato sulla scheda SD, inserirlo nello slot della scheda, accendere l'alimentazione e stampare i passaggi. Seleziona "Cartella" nel menu principale del display, quindi seleziona il file "filename.gcode" che hai appena salvato e conferma il riscaldamento. E stampare



(2) Impostazione dei parametri del 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

Spessore strato: 0,1 ~ 0,4 mm disponibile. Precisione di 0,1 mm ma tempo di stampa lungo, 0,4 mm di bassa precisione ma il tempo di stampa è troppo breve, in genere selezionare 0,2 mm.

Abilita retrazione: Per evitare che il filo fuoriesca quando si stampa rapidamente, altrimenti influirà sull'aspetto.

Spessore inferiore / superiore: per rendere lo strato superiore più perfetto e uno strato inferiore piatto.

Densità di riempimento: se l'intensità non è elevata, selezionare il 20%. Se l'intensità è alta, aumentarla e anche il tempo di stampa aumenterà.

Velocità di stampa: Generalmente impostato su 30-100, la velocità di stampa è maggiore e la precisione è inferiore.

Temperatura di stampa: dipende dal filamento, in genere selezionare 190 ~ 210 gradi.

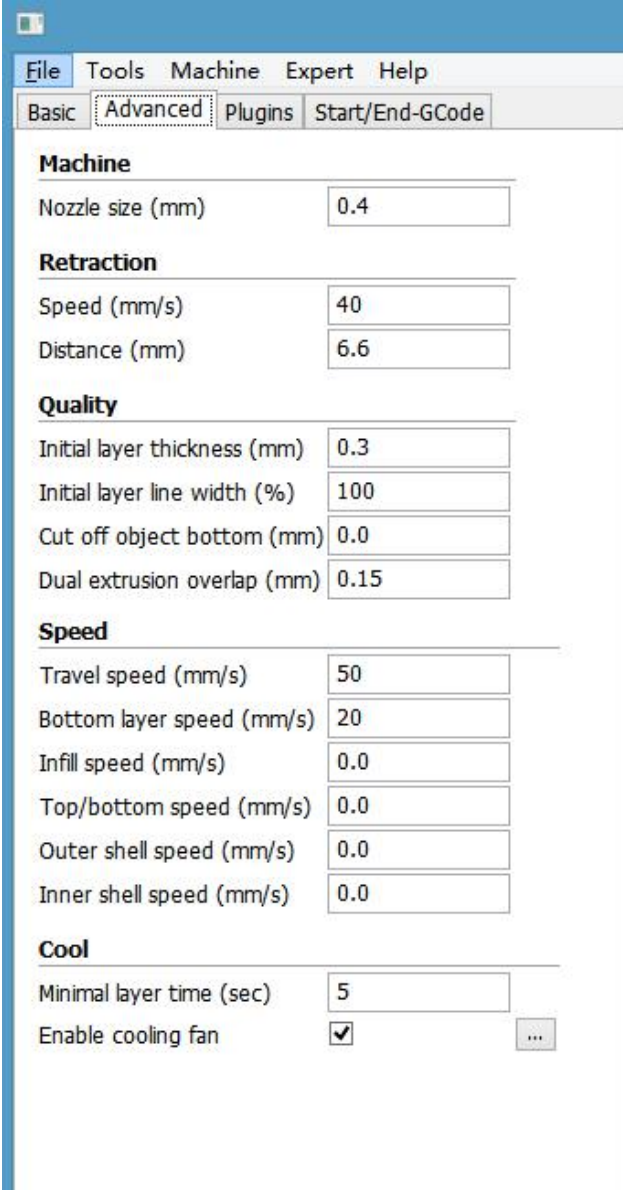
Tipo di supporto: includi mezzo supporto e supporto completo. In generale, il modello con struttura sospesa deve impostare il supporto, ma la superficie sarà ruvida dopo aver rimosso il supporto.

Tipo di adesione piattaforma: "Nessuno" significa non impostare alcun supporto, "Brim" aumenta l'area inferiore. La base "Raft" rende il modello più aderente. Per rendere il modello più aderente alla base, aggiungere una base o un bordo. Ma meglio aumentare una base e un bordo

rispetto alla piccola area inferiore.

Diametro: 1,75 mm

Flusso: : 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"/>

Dimensione dell'ugello: 0.4mm.

Velocità di retrazione: la velocità di retrazione durante la stampa..

Distanza di retrazione: la lunghezza della retrazione del materiale, in genere selezionare 4,5 ~ 8 mm.

Spessore strato iniziale: il primo strato di spessore della stampa. Seleziona l'opzione predefinita.

Larghezza iniziale della linea del livello: 100% sarà più spesso e più denso, selezionare l'opzione predefinita.

Tagliare il fondo dell'oggetto: la lunghezza del taglio della parte inferiore del modello.

Doppia sovrapposizione di estrusione: 0,15 mm. Seleziona l'opzione predefinita.

Velocità di marcia: la velocità di spostamento quando l'ugello non estrude il filamento.

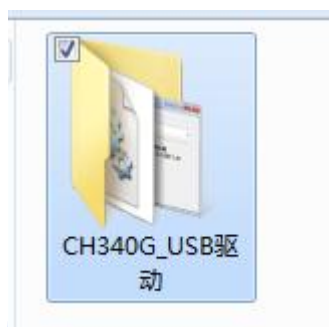
Velocità dello strato inferiore: velocità di stampa del primo strato. Impostazione di una velocità inferiore per rendere l'oggetto più aderente alla piastra di base.

Velocità di riempimento, Velocità superiore / inferiore, Velocità della calotta esterna, Velocità shell interna: selezionare l'opzione predefinita.

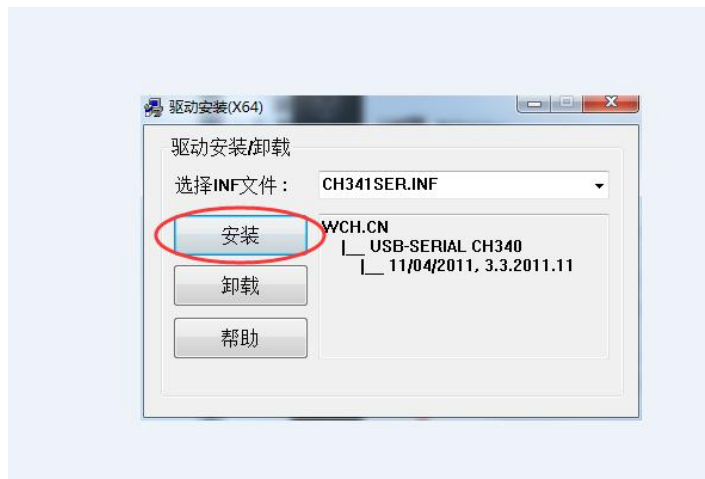
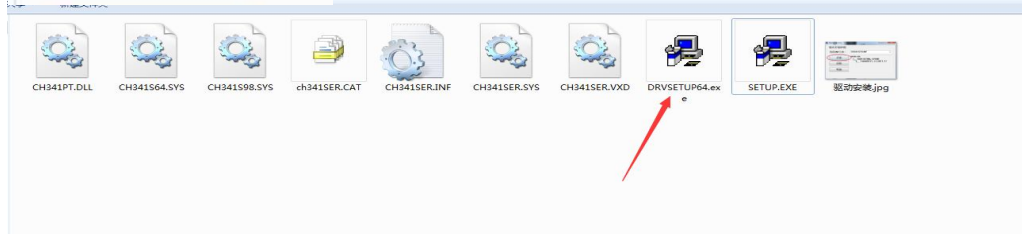
Tempo di livello minimo: selezionare l'opzione predefinita.

Abilita ventola di raffreddamento: per raffreddare la temperatura dell'ugello.

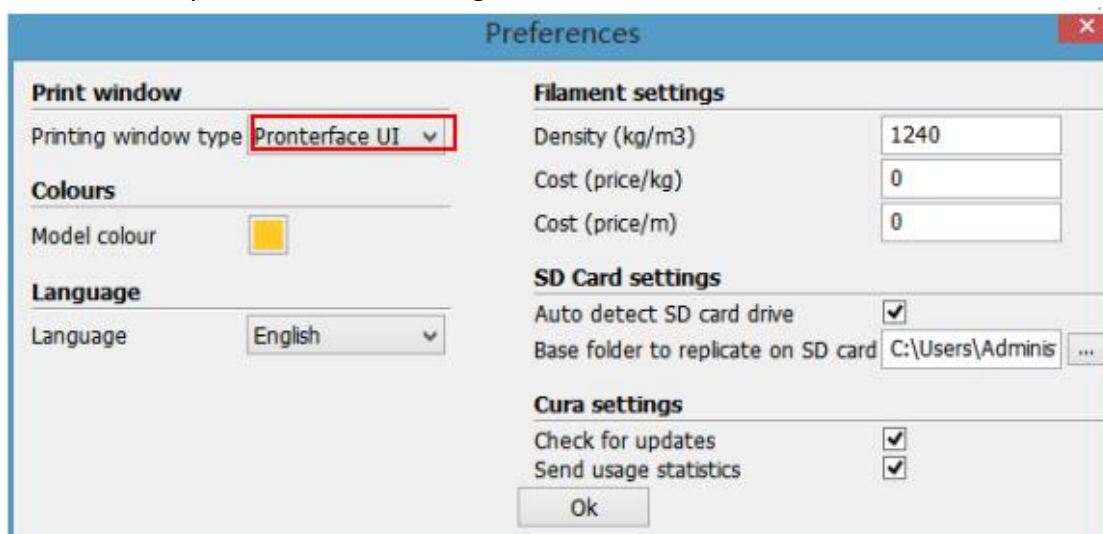
D. Funzionamento per la stampa online



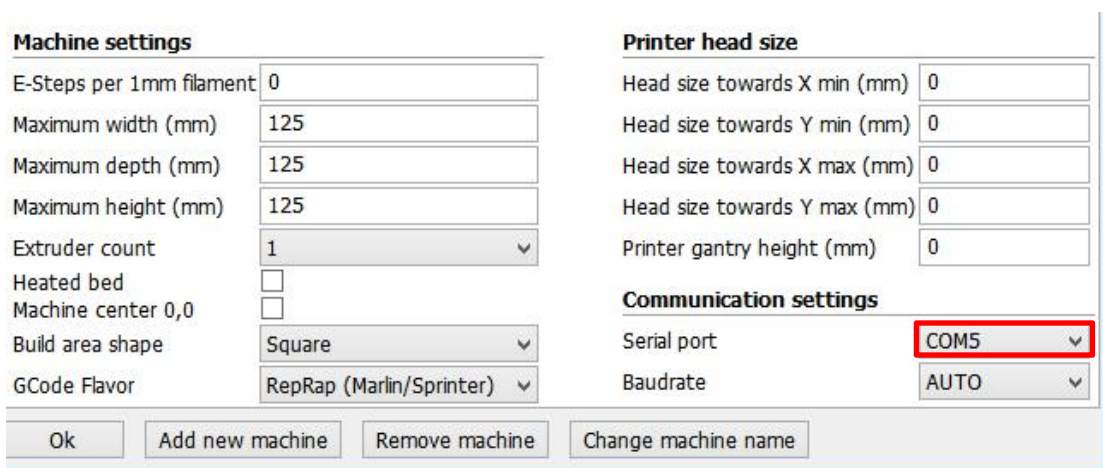
1. Accendere la stampante, collegare USB a un computer, il driver verrà installato automaticamente. Se non si installa automaticamente, trova il driver nella cartella del driver e installalo manualmente.



2. Ctrl + "," apre la finestra di dialogo "Preferenze".



3. Fare clic sul menu "Modello" "" Impostazioni modello "per aprire

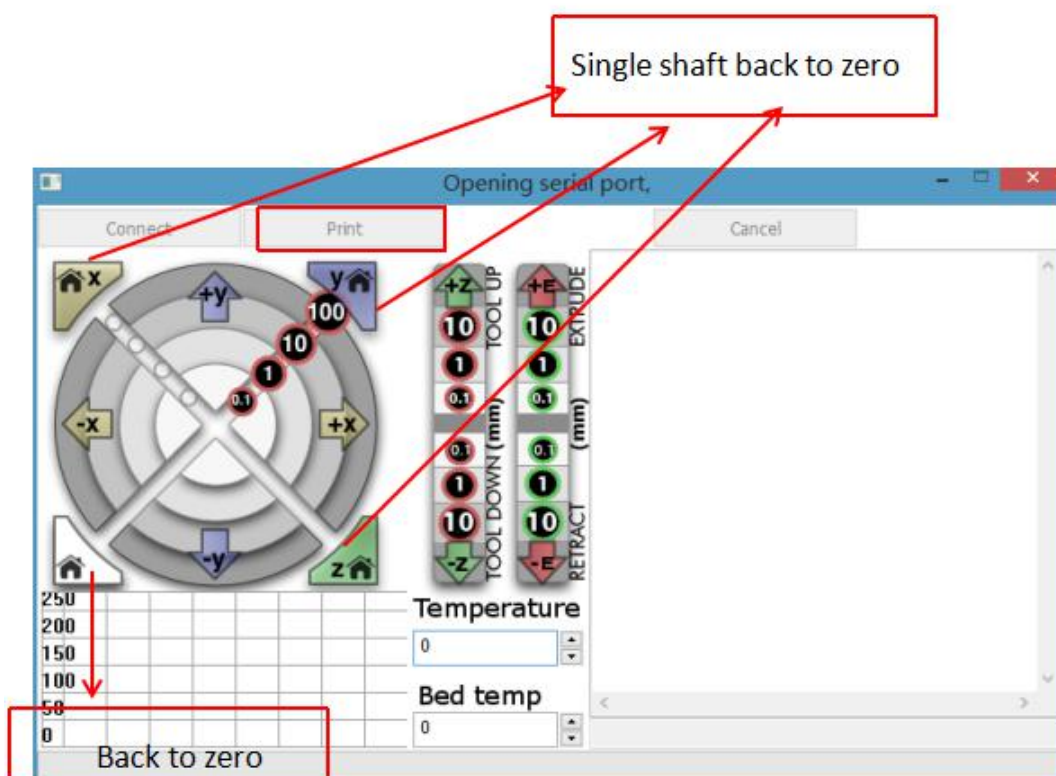


Selezionare la porta seriale corrispondente (le diverse porte seriali del computer possono essere diverse, in genere scegliere quella più grande), la velocità di trasmissione è "AUTO", fare clic su "OK".



Lo stato indica che la connessione è stata correttamente connessa

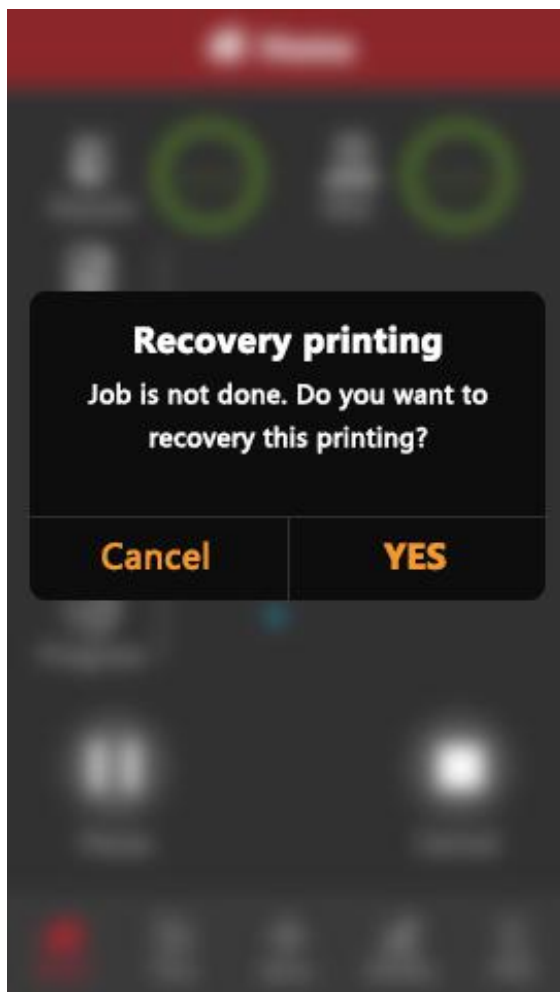
2. Dopo aver caricato un file, fare clic sull'icona di stato sopra o "Ctrl + P" per avviare la stampa e verrà visualizzata la finestra di stampa.



Possiamo cliccare sul cerchio grigio sulla finestra per controllare il movimento dell'asse XYZ, rispettivamente, 0,1, 10, 100 significa la quantità di ogni movimento. Il controllo del codice G può essere inserito nella casella di testo in basso a destra. Non usarlo se non lo capisci. Fai clic su "Stampa" per avviare la stampa. Prestare attenzione durante la stampa per evitare errori di stampa.

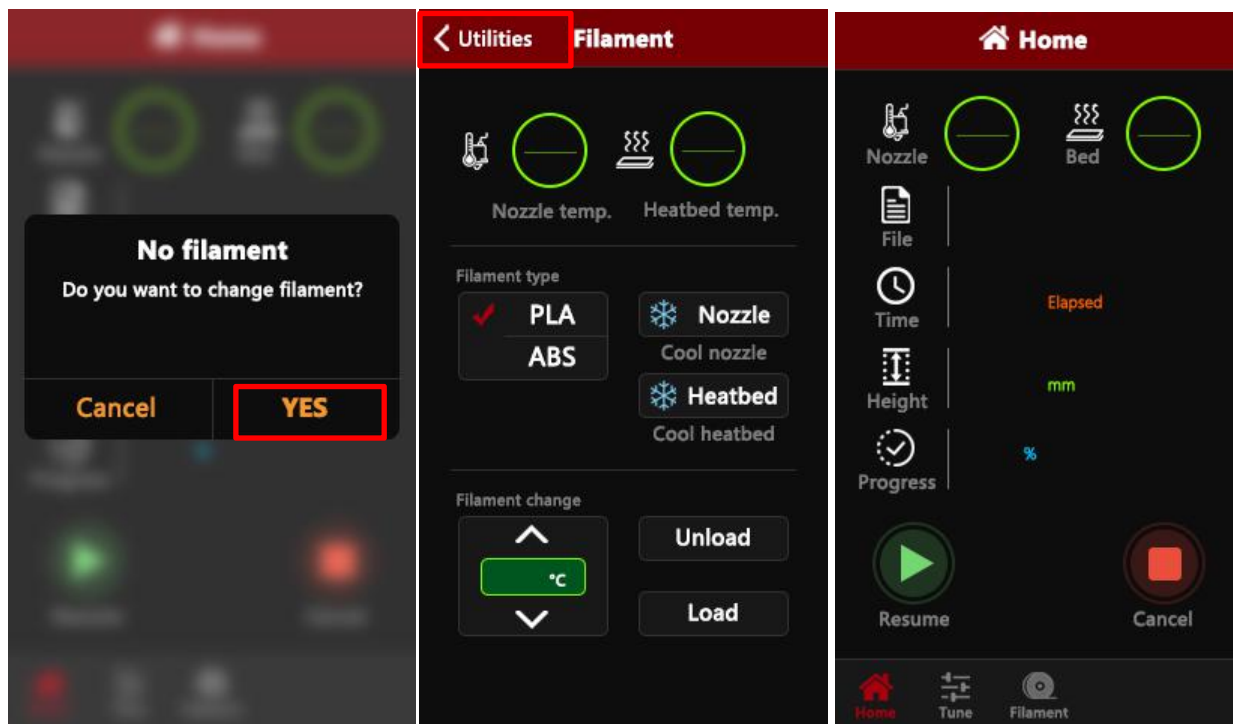
E . Riprendi la stampa e la funzione di rilevamento del run-out del filamento

(1) Mancanza di corrente



Durante la stampa, l'alimentazione viene improvvisamente disattivata. Se l'altezza del modello stampato supera 0,1 mm, l'icona verrà visualizzata all'accensione. Solo l'icona verrà visualizzata una volta. Dopo aver atteso che la temperatura aumenti, è possibile riprendere la normale stampa

(2) Rilevazione del materiale rotto

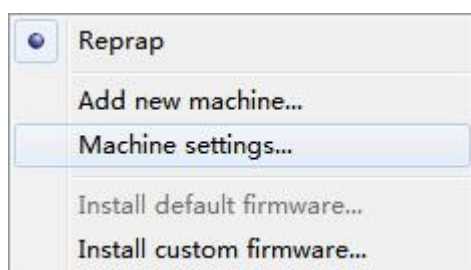


A questo punto, estrarre il tubo di Teflon dall'estremità dell'estrusore, estrarre il materiale, riempire i consumabili per l'ugello, fare clic su Sì, dopo aver sostituito il materiale, fare clic su Utilità e infine fare clic su Stampa per avviare, il modello

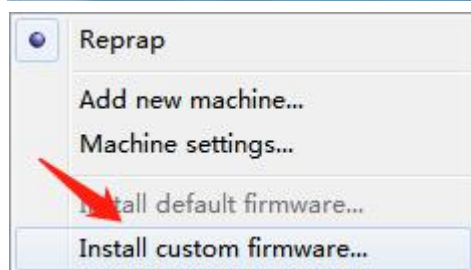
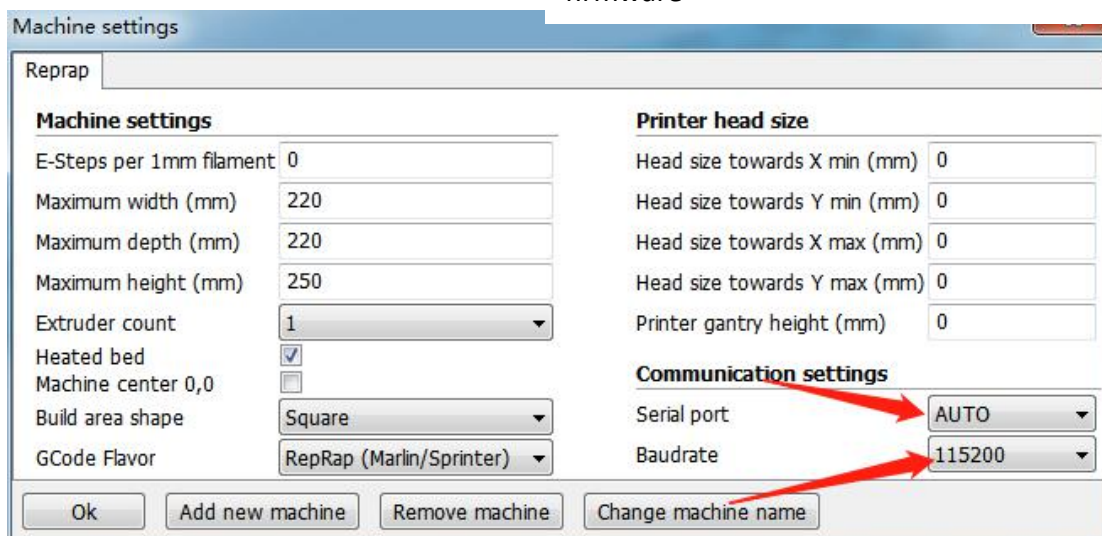
F. FAQ manuale

Domanda 1: come aggiornare il firmware?

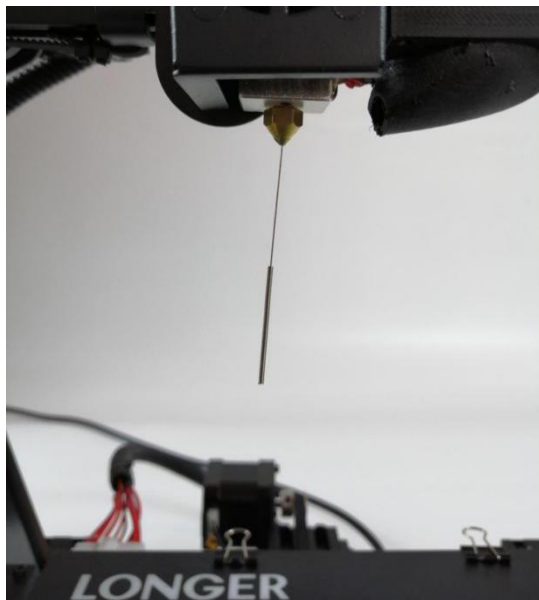
1. Collegare il cavo dati al computer e alla stampante e aprire la versione di cura15.04.3.



2. Fare clic sull'impostazione macchina di cura, fare clic su baud rate, impostare su 115200.
3. Fare clic su Installa firmware personalizzato in cura
4. Seleziona il file FW_LK4_PRO_0_3_15. Attendere che la macchina aggiorni il firmware



Domanda 2: Cosa succede se il filamento non si scarica dalla macchina?



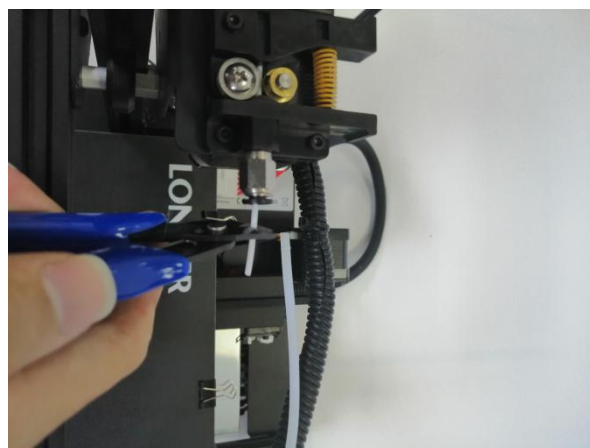
1. Dopo che l'ugello della macchina viene riscaldato, i materiali di consumo vengono normalmente inseriti manualmente nel meccanismo di alimentazione e quindi fatti passare attraverso il tubo di Teflon per entrare nell'ugello.
2. Quando viene rilevato che l'ingranaggio del meccanismo di alimentazione emette un segnale acustico, è possibile innanzitutto verificare se i materiali di consumo sono avvolti, causando il meccanismo di estrusione a tirare il materiale.
- 3 Se questo non è il motivo, sollevare l'ugello della macchina e utilizzare l'ago da 0,4 mm nella cassetta degli attrezzi per inserirlo sotto l'ugello di rame e ruotare durante l'inserimento.
4. In circostanze normali, questo ago può essere utilizzato per aprire l'ugello di rame, in modo che l'avanzamento sia regolare. La ragione di questo blocco è in generale che ci sono impurità nei materiali di consumo, che portano al collegamento.

Domanda 3: quando la macchina restituisce il filamento, non può essere restituito. Cosa devo fare se bloccato nel giunto pneumatico?



2. Quando si estrae il materiale di consumo, prima che la parte finale dei materiali di consumo raggiunga il giunto pneumatico, di solito tiriamo il teflon direttamente dal teflon e tagliamo la parte finale dei materiali di consumo.

1. Prima di restituire il materiale, riscaldare prima l'ugello, quindi ritirare i materiali di consumo il prima possibile. Se non è possibile pomparlo, è possibile ri-alimentare il materiale con il materiale avanzato e fondere il blocco estruso formato alla fine del materiale di consumo nell'ugello.



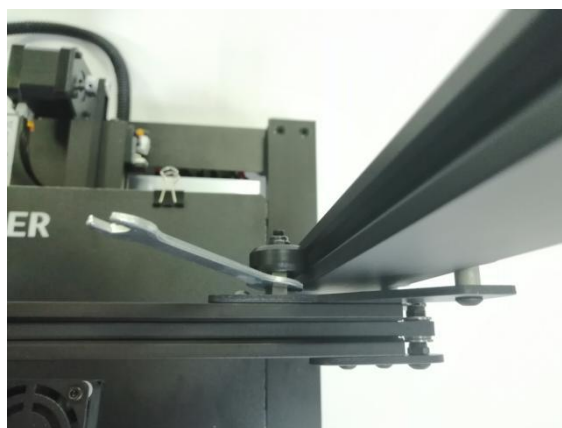
3. Poiché la parte finale dei materiali di consumo nell'ugello viene deformata dal calore, se i consumabili deformati all'estremità vengono estratti direttamente, potrebbe essere incollato al giunto pneumatico o al finecorsa per il rilevamento dei danni. (Il finecorsa per il rilevamento del materiale rotto è singolo.

Domanda 4: Cosa devo fare se non riesco a riprendere la stampa dopo lo spegnimento?

Se l'alimentazione viene improvvisamente spenta quando viene stampata la parte per la prima volta, la macchina non salverà i dati di stampa. A meno che l'altezza della stampa non superi 0,5 mm, l'interruzione di corrente verrà supportata. Se l'altezza è inferiore a 0,5 mm, si consiglia di ristampare direttamente.

Domanda 5: Quando la macchina sta livellando, l'ugello si sposta a sinistra, può essere livellato normalmente. Quando l'ugello si sposta a destra, si scopre che la distanza tra l'ugello e il letto riscaldato è molto lontana o molto vicina. Se la molla è regolata in posizione estrema, non può ancora essere livellata. Cosa dovrei fare?

Se ciò accade, il raggio dell'asse X è generalmente allentato. A questo punto, la presa esagonale sul lato destro della macchina può essere regolata con una chiave per regolare la tenuta.



Domanda 6:

Dopo che la macchina si è riscaldata, il filamento si scarica normalmente. Tuttavia, quando la stampa viene eseguita per la prima volta, l'arricciamento si verifica sulla piattaforma.

1. Dopo che l'utente ha ricevuto la stampante 3D, se si riscontra che il livellamento si arriccia sul primo strato di seta, sembra che cada delicatamente sulla piattaforma. Si può giudicare che il livellamento non è regolato e che l'ugello è troppo alto rispetto al letto caldo. ,
2. A questo punto abbiamo bisogno di ri-livellare, la qualità del livellamento può in gran parte determinare il tasso di successo della stampa della parte.
3. Inoltre, al fine di garantire un buon contatto tra il modello e la piattaforma, possiamo impostare il piano più grande del modello a faccia in giù durante l'affettatura, e può anche essere impostato nel software di taglio per aggiungere Raft al modello, che può far aderire il modello alla piattaforma. Firm.