



LONGER TECHNOLOGY
LK4 Pro 3D PRINTER

User Manual
Version 1.0

A. Informations sur le produit.....	3
(1) Paramètre du modèle.....	3
(2) Présentation de la machine.....	4
(3) Module d'injection éclaté.....	4
(4) Assemblage de la machine.....	5
1. Installation du portique.....	5
2. Installation en abscisse.....	6
3. Montage du faisceau en abscisse.....	9
4. Installation du portique sur le levier supérieur.....	9
5. Montage des vis.....	9
6. Installer le tube en téflon.....	10
7. Installer le commutateur de limite selon l'axe vertical.....	11
8. Support de montage en aluminium.....	11
9. Câblage.....	12
10. Câblage pour écran.....	12
11. Structure de montage en verre.....	13
12. Finir l'Assemblage.....	13
(5) Régulation de puissance.....	14
(6) Méthode de nivellement.....	15
B. Fonctionnement de la machine.....	16
(1) Fonctionnement de la machine.....	16
(2) Interface d'accueil.....	19
(3) Déplacer l'interface.....	20
(4) Interface de syntonisation.....	21

(5) Interface utilitaire.....	23
(6) Interface d'impression.....	26
C. Logiciel d'installation et d'exploitation Cura.....	27
(1) Réglage des instructions du logiciel pour impression hors ligne.....	32
(2) Paramétrage du logiciel.....	36
D. Fonctionnement pour impression en ligne.....	40
E. Reprise de la fonction de détection de filament manquant.....	44
1) Récupération de panne de courant.....	44
(2) Détection du manque de filament.....	45
F. Manuel Foire Aux Questions.....	46
Question 1: Comment mettre à jour le firmware?.....	46
Question 2: Que se passe-t-il si le filament ne se décharge pas de la machine?....	47
Question 3: Lorsque la machine renvoie le filament, il ne peut pas être renvoyé. Que dois-je faire quand j'ai un joint pneumatique coincé?.....	48
Question 4: Que dois-je faire si je ne peux pas reprendre l'impression après une coupure de courant?.....	49
Question 5:.....	49
Question 6:.....	50

Précautions de Sécurité

1) La température des pièces de la buse peut atteindre jusqu'à 250 ° C pendant le fonctionnement de la machine. Pour des raisons de sécurité, il est interdit de toucher le modèle et la buse directement avec la main pendant que l'imprimante imprime ou refroidit.

2) Pendant le fonctionnement de la machine, il est interdit d'y accéder afin d'éviter des pincements.

3) La tension de travail est une tension de 110 ~ 220V AC 50HZ AC. La prise à trois broches doit être mise à la terre. N'utilisez pas d'autres sources d'alimentation pour éviter d'endommager les composants, d'incendies, de décharges électriques et autres accidents.

Remarque: Avant de mettre sous tension, vérifiez si la valeur de la tension d'entrée de l'alimentation à commutation est conforme au standard de tension du pays ou de la région.

4) Lorsque la machine fonctionne en permanence pendant plus de 96 heures, un arrêt doit être effectué entre 1-3 heures.

Consommables

Les consommables ne sont pas utilisés après le déballage ou pendant une longue période après la fin du modèle d'impression.

Les consommables doivent être sortis de l'imprimante et scellés pour éviter qu'ils ne soient exposés à l'air pendant une longue période, causant de l'humidité et nuisant à la qualité d'impression. En même temps, lorsque les consommables sont retirés sur l'avant, vous devez les fixer sur le bac pour éviter une fuite et affecter l'impression suivante.

Pour utiliser cette imprimante, il est recommandé d'utiliser des consommables fournis par la société. À l'heure actuelle, la qualité des consommables vendus sur le marché de détail est inégale et l'impression risque de casser.

Un échelonnage et une obstruction de la buse de l'imprimante, etc, peuvent causer des dommages irréversibles aux composants chauffants de la buse, du moteur et de l'engrenage d'extrusion. L'entreprise ne sera pas tenu responsable de l'imprimante en raison de consommables utilisés ailleurs que notre entreprise.

Exigences environnementales

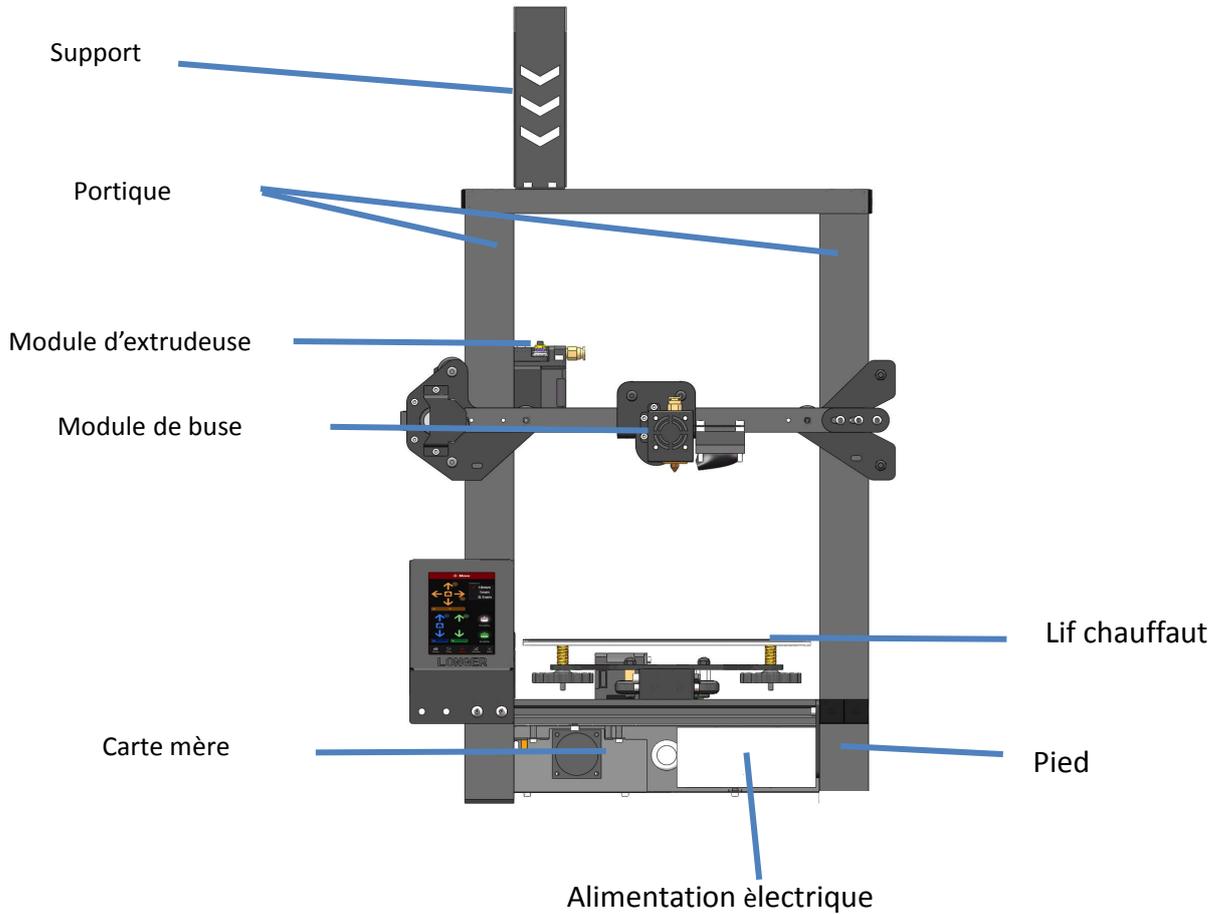
Conditions de température: 10 ° C à 30 ° C; Conditions d'humidité: 20% à 50%. Cette imprimante 3D peut fonctionner dans cette plage, mais au-delà de la température, cette imprimante 3D ne pourra pas obtenir les meilleurs résultats d'impression.

A. Informations sur le produit

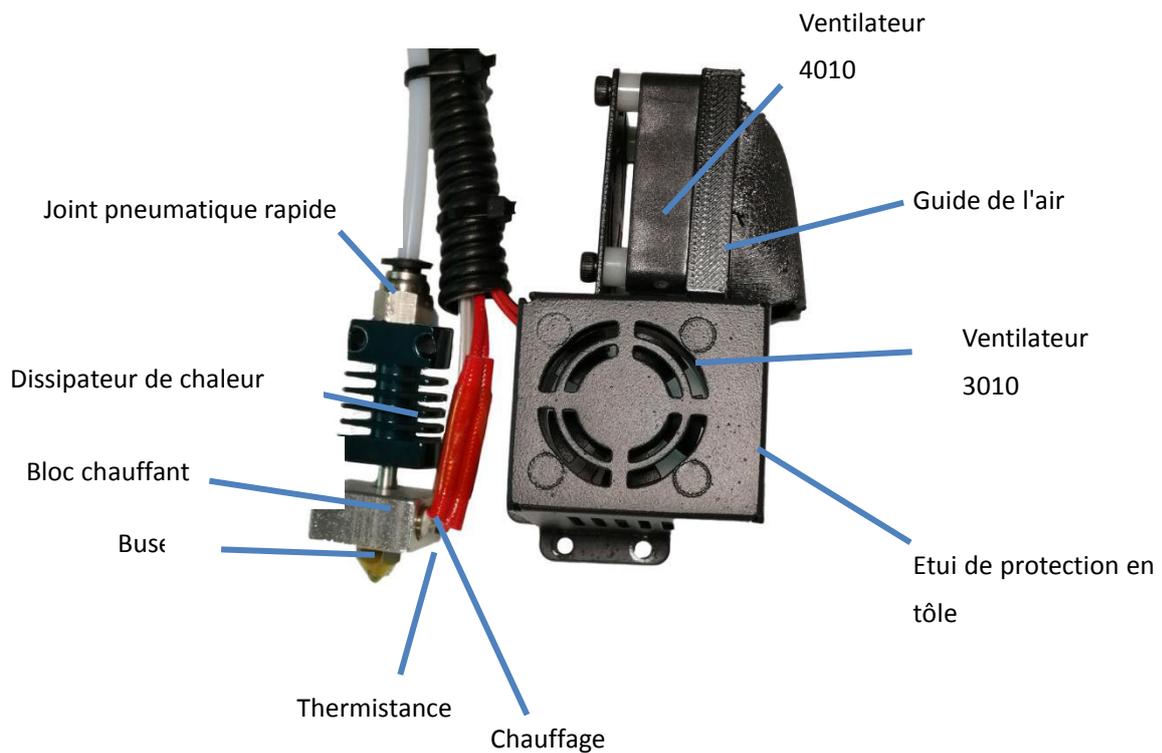
(1) Paramètre du modèle

Modèle	LK4 Pro	Taille de la machine	402*382*655 MM
Cadre	Cadre en aluminium classique	Poids de la machine	7.8KG
Moulage	FDM (production de fonte à chaud)	Dimensions du colis	467*412*187 MM
Plusieurs buses	1	Couleur du consommable	Plusieurs couleurs en option
Taille de moulage	220*220*250mm	Puissance requise	Sortie 24V
Épaisseur de couche	0.1-0.4mm	Système d'opération	Windows, Linux, MAC
Impression hors ligne par carte mémoire	Prend en charge la carte TF	Langue d'interface	Anglais
Écran LCD	OUI	Exigences environnementales	Température 10-30 ° C Humidity 20-50%
Vitesse d'impression	Pas plus de 120mm/s	Température de la buse	Température ambiante jusqu'à 250 ° C
Diamètre de la buse	0.4mm	Lit chauffant	Plaque en aluminium chauffante intégrée de 3 mm d'épaisseur, formant une plate-forme
Logiciel de découpage	Cura, repetier-host	Prend en charge les consommables	PLA, ABS, bois, consommables en cuivre
Format de fichier	STL, G-Code, OBJ	Diamètre du consommable	1.75mm

(2) Présentation de la machine

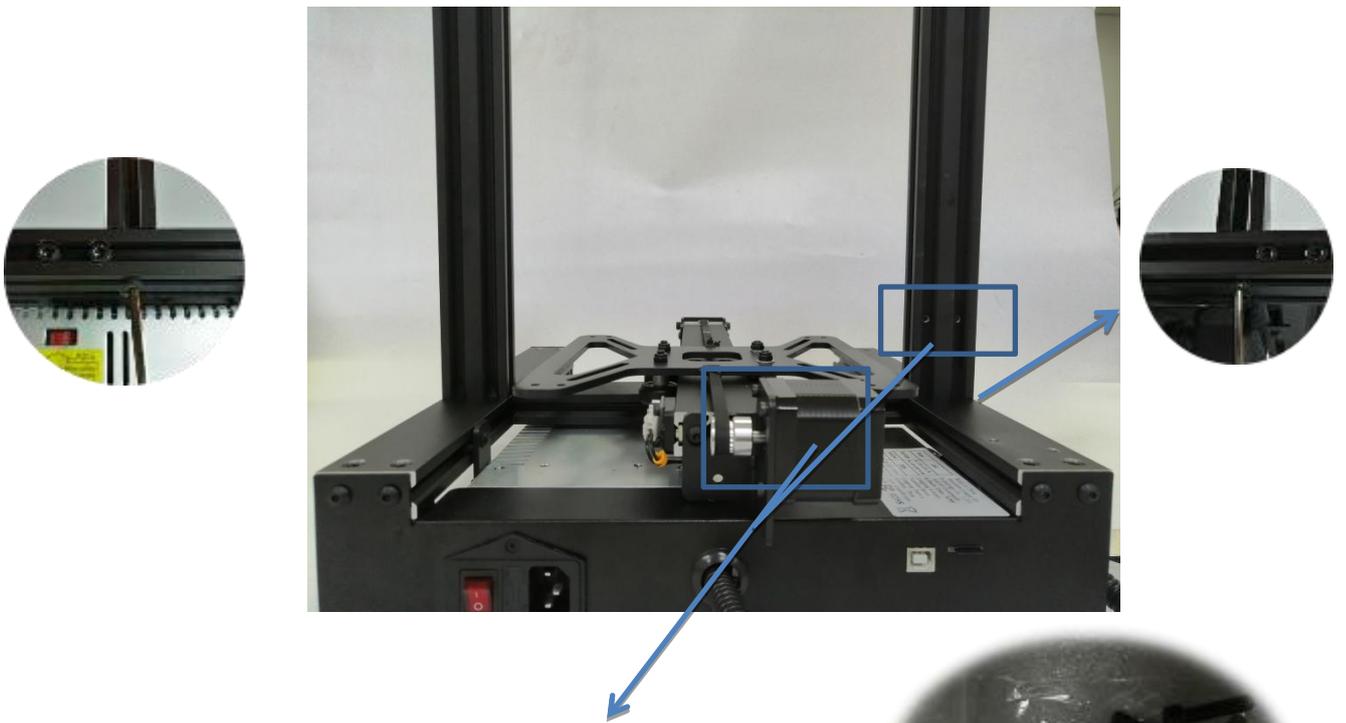
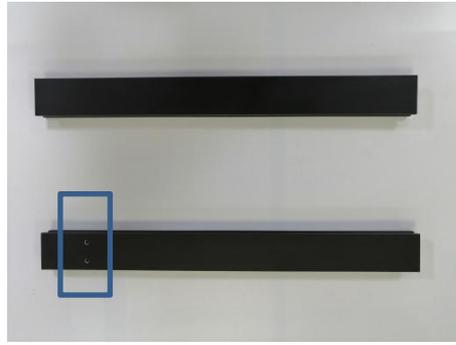


(3) Module d'injection éclaté



(4) Assemblage de la machine

1. Installation du portique

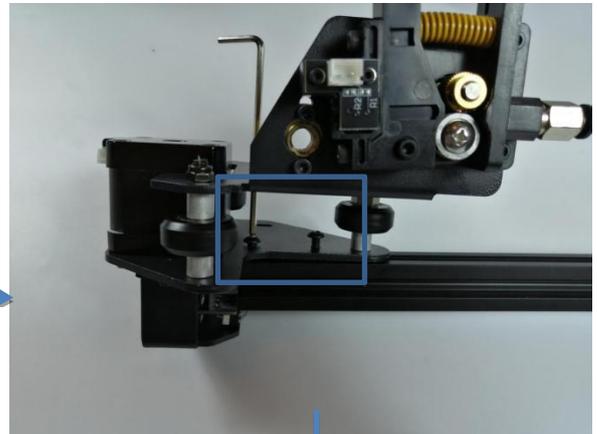


Les deux boîtes bleues ci-présentes doivent être placées dans la bonne direction

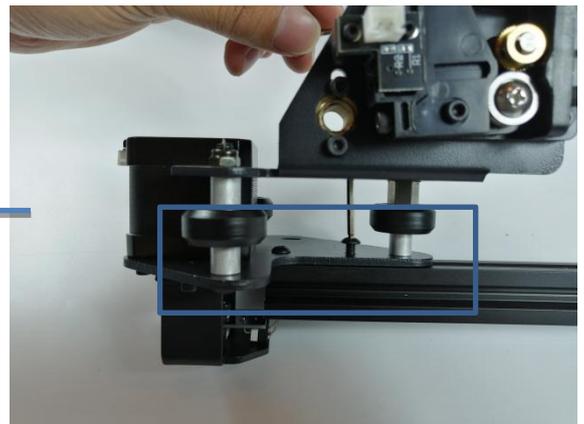
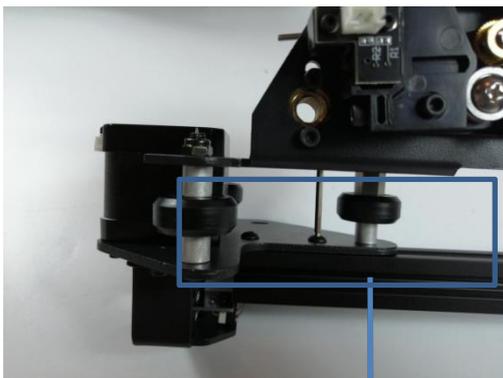
Deux trous de vissage sur le côté de l'axe du moteur Y

La vis utilisée est pour M5*20

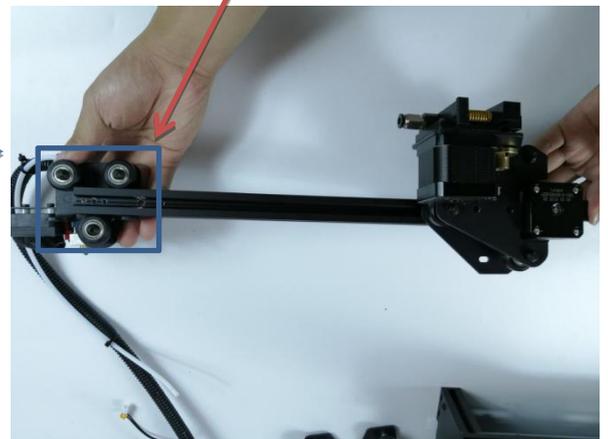
2. Installation en abscisse

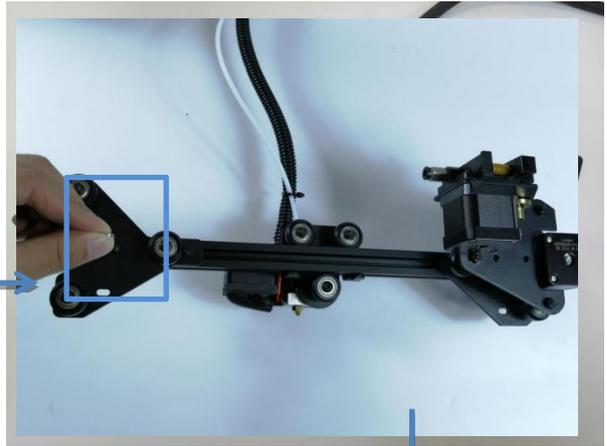
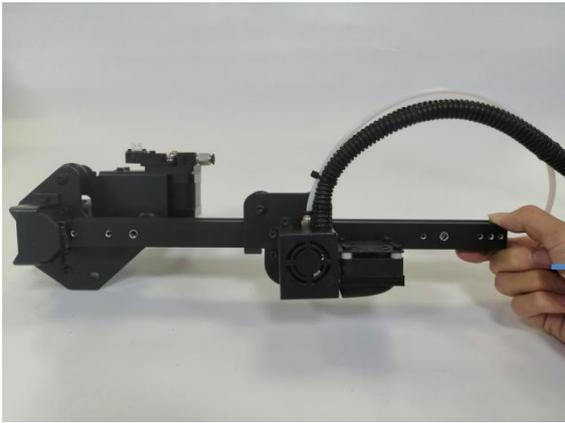


Les vis sont toutes M4*16

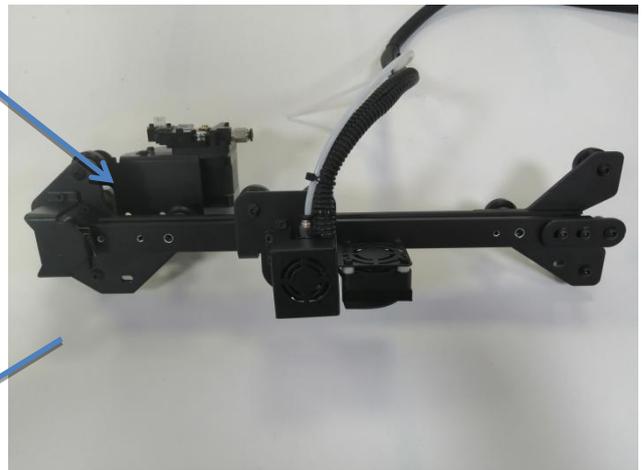
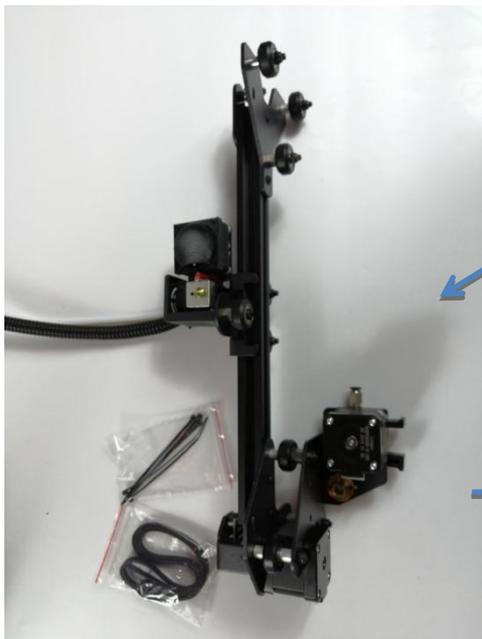
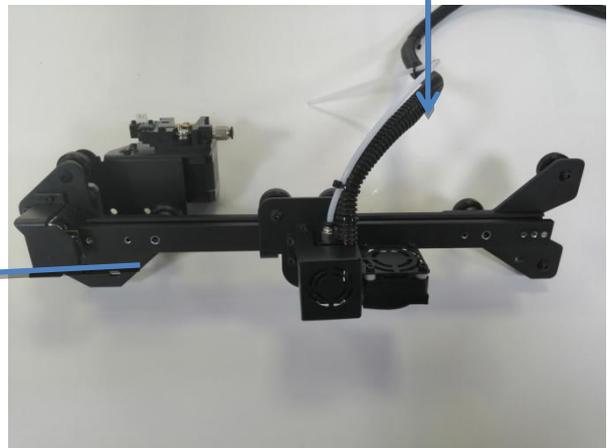


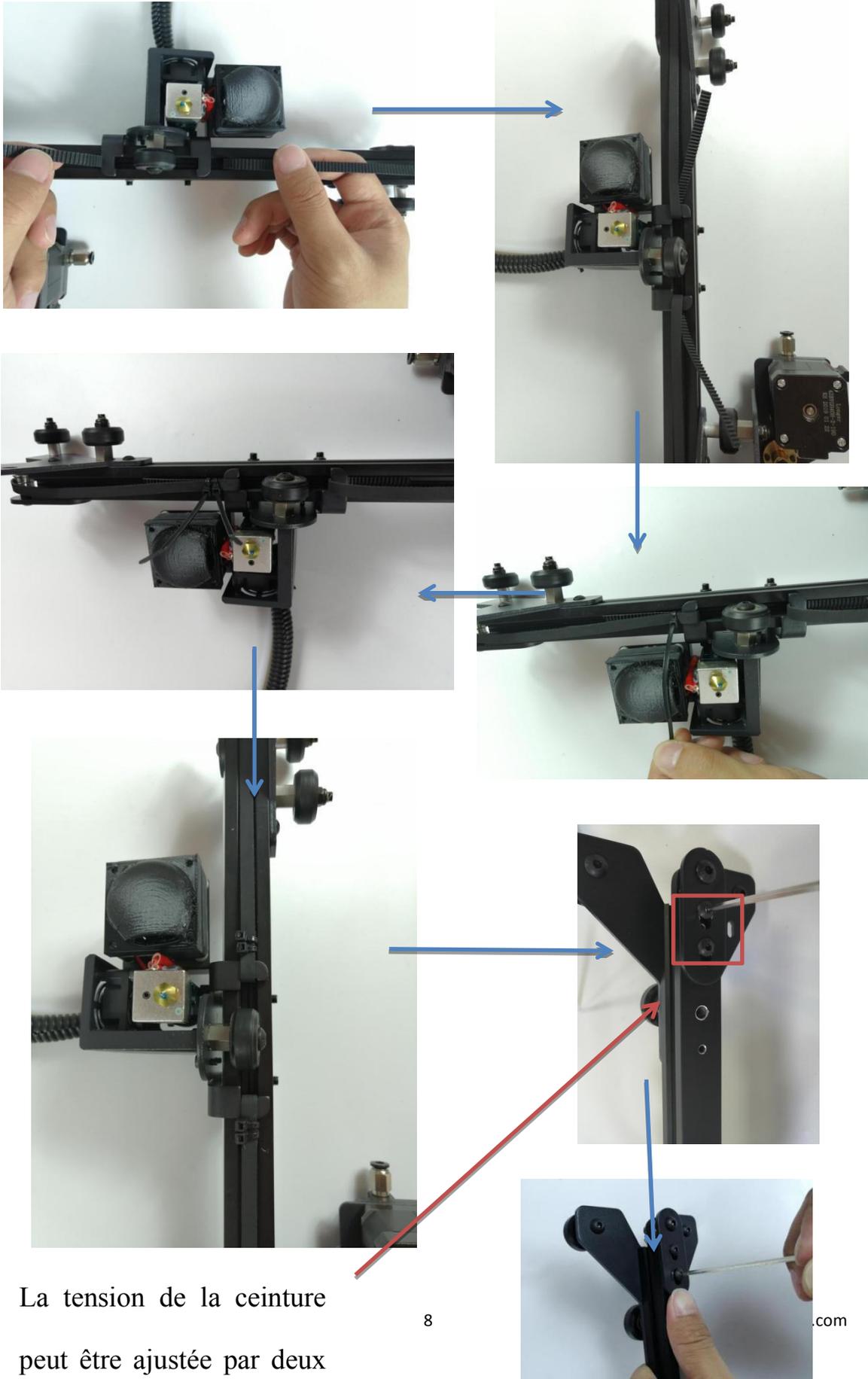
Si la roue de la buse ne pas être insérée dans le bloc, utilisez une clé pour ajuster l'écrou excentré





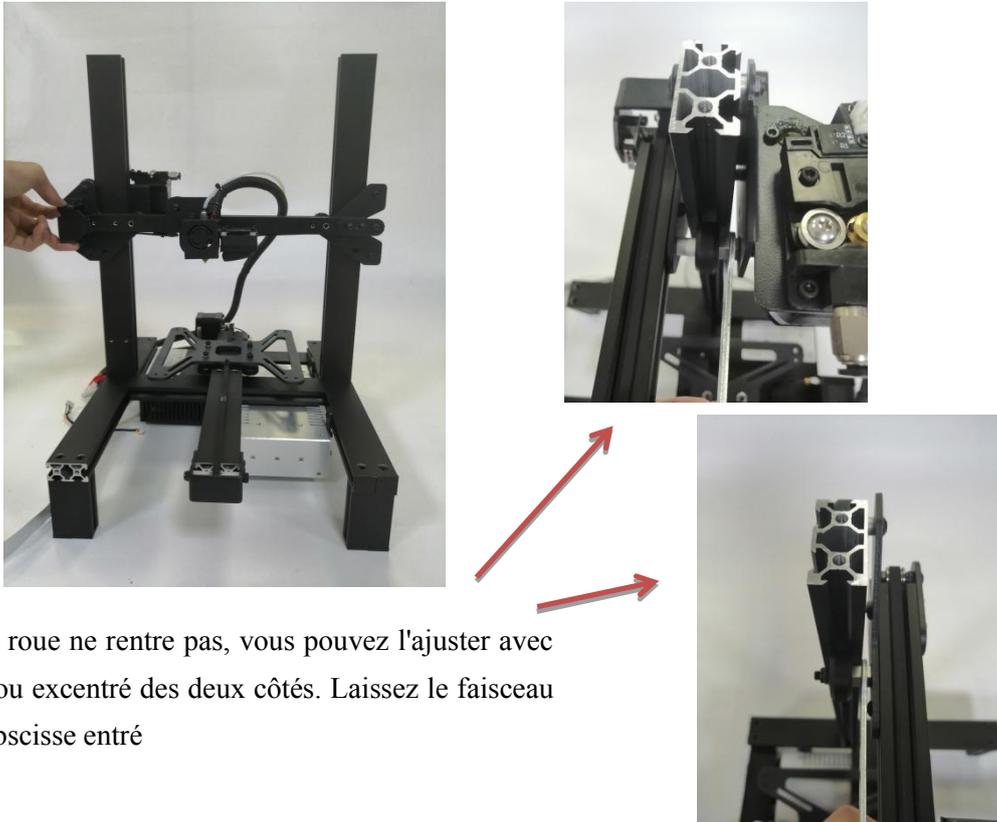
Côté de la boîte vers le haut





La tension de la ceinture
peut être ajustée par deux
vis sur la boîte

3. Montage du faisceau en abscisse



Si la roue ne rentre pas, vous pouvez l'ajuster avec l'écrou excentré des deux côtés. Laissez le faisceau en abscisse entré

4. Installation du portique sur le levier supérieur



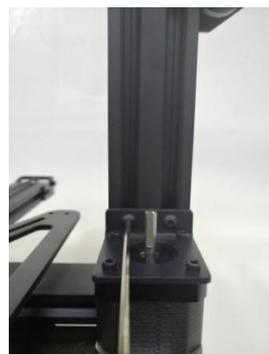
Fonctionne avec 4 vis
M5*20



5. Montage des vis

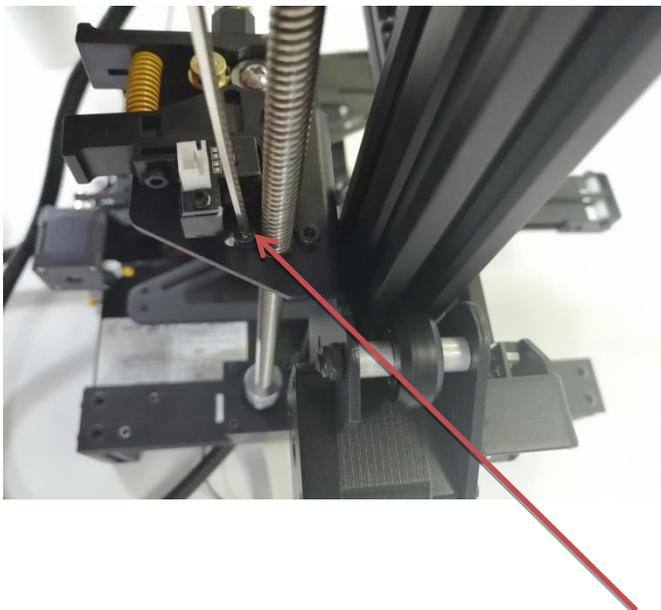


Fonctionne avec 2 vis M4*16
www.longer3d.com





Laissez la vis mère s'encliqueter dans l'arbre du moteur couplé afin qu'il soit aligné avec la vis mère. Serrer le fil supérieur



Ajustez les deux vis en effectuant le mouvement. Les deux vis ne peuvent pas être serrés trop fermement. Tourner le couplage manuel pour ajuster le mouvement de la vis.

6.Installer le tube en téflon

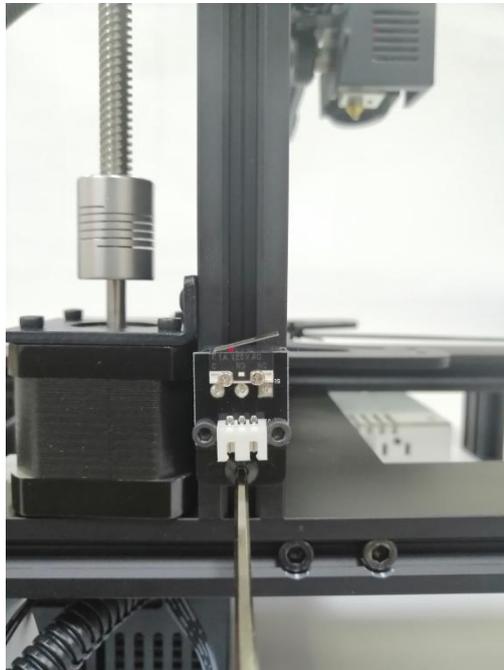


Note:

Tube en téflon et direction de la ligne

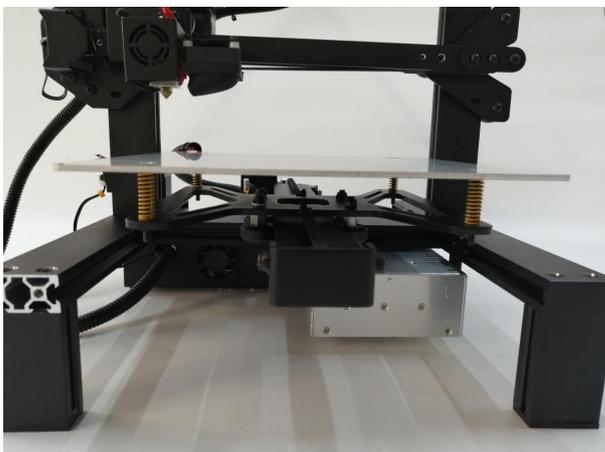
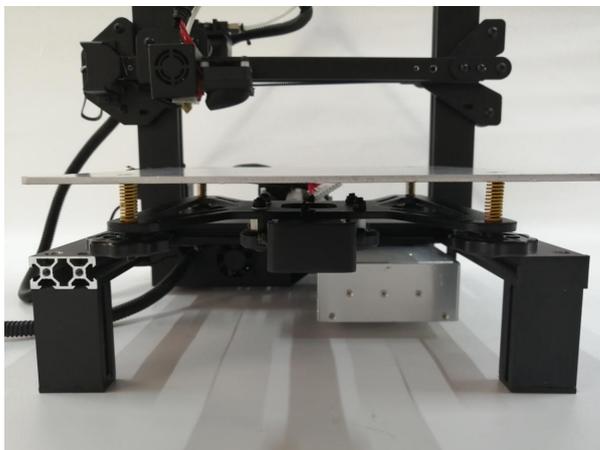


7. Installer le commutateur de limite selon l'axe vertical

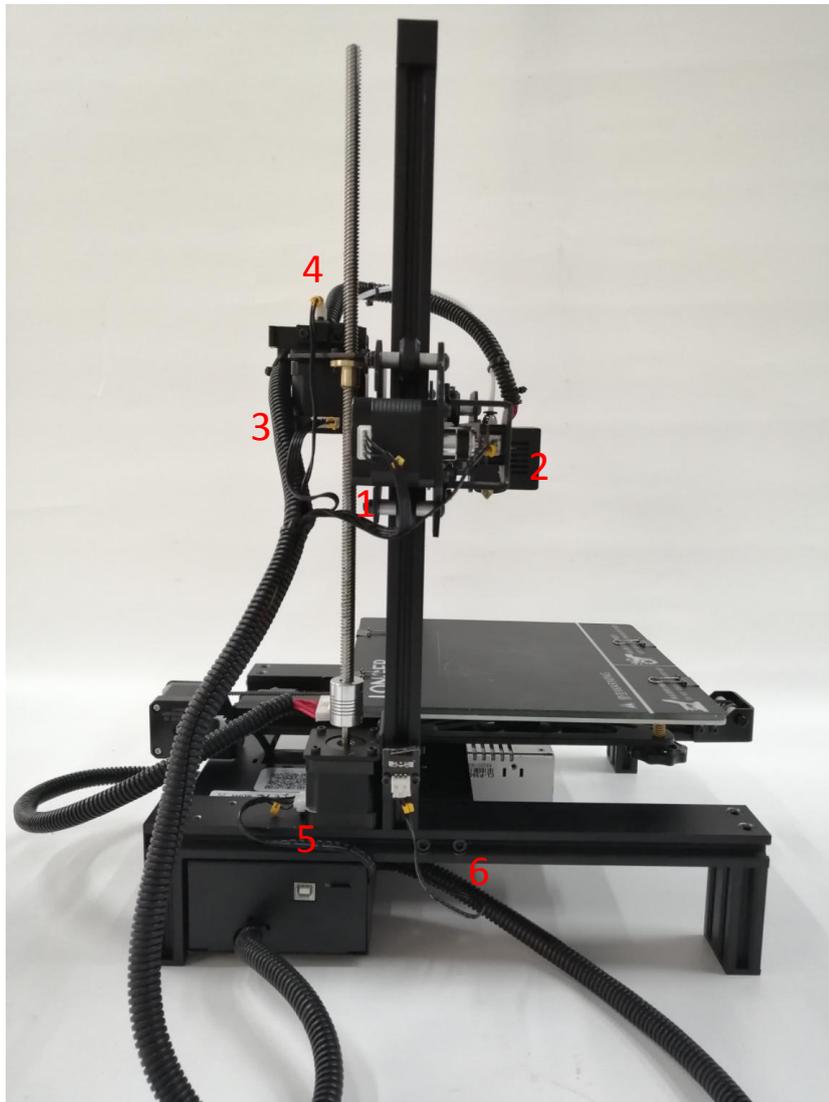


Durant l'installation, l'ouverture réduit l'axe vertical de la base d'environ 12mm (réglable)

8. Support de montage en aluminium



9. Câblage

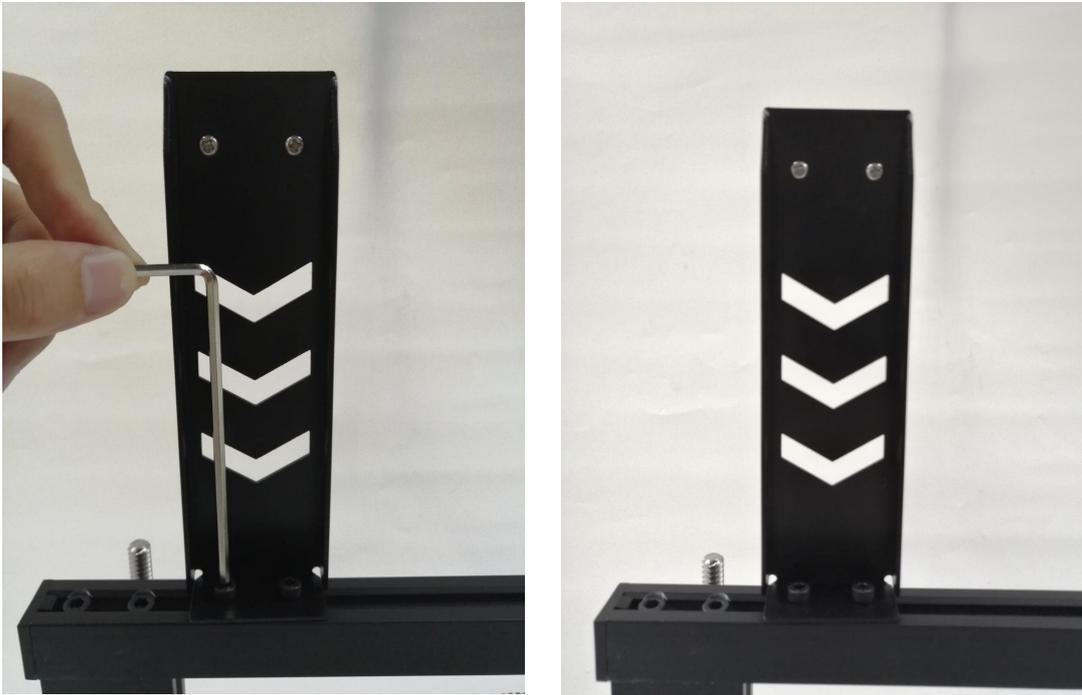


1. x Line de moteur 2. x Interrupteur de fin de course 3. Line de moteur d'axe électronique 4. Détecteur de rupture d'axe électronique 5. Ligne de moteur axe vertical 6. Commutateur de limite axe vertical

10. Câblage pour écran

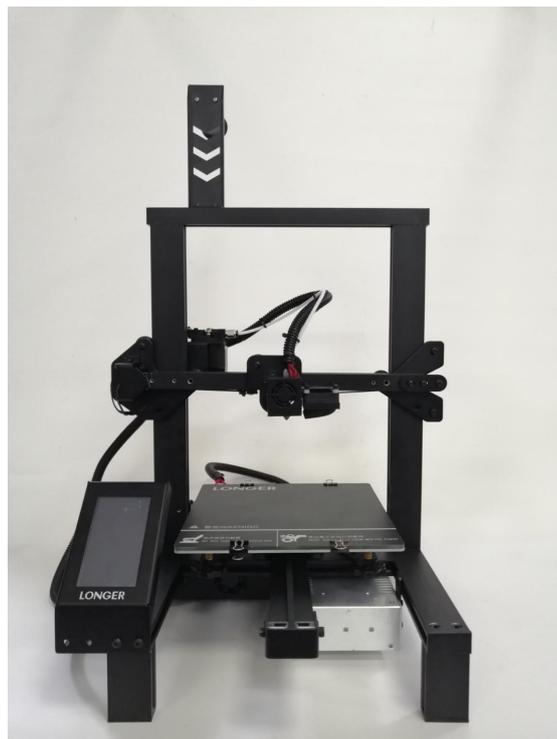


11. Structure de montage en verre



Visser fermement le support de montage en verre avec une clé

12. Finir l'Assemblage



(5) Régulation de puissance



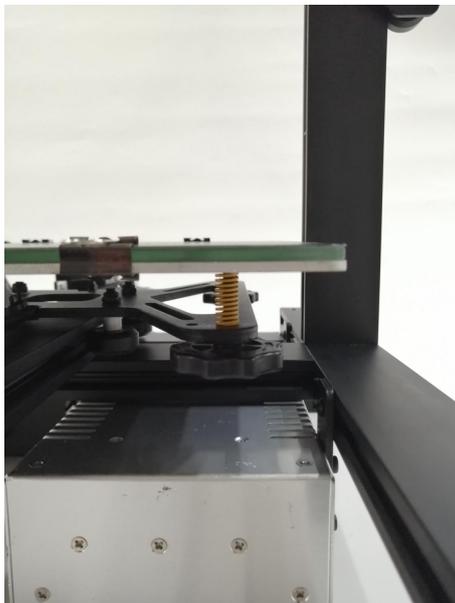
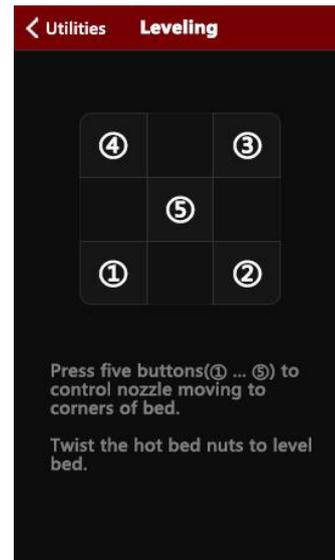
Afin d'éviter des dommages, veuillez vérifier que votre tension d'accès dans votre commande de boîtier peut être ajusté de 220V si indiqué et soyez sûr de confirmer avant de le mettre sous tension.



Afin d'éviter des dommages, veuillez vérifier que votre tension d'accès dans votre commande de boîtier peut être ajusté de 110V si indiqué et soyez sûr de confirmer avant de le mettre sous tension.

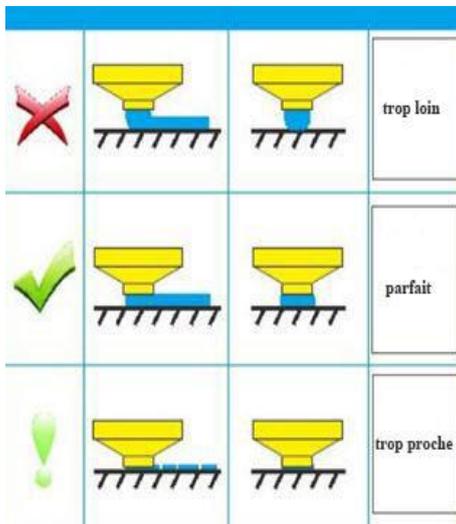
(6) Méthode de nivellement

Vous pouvez manuellement cliquer sur le zéro de l'axe XY et Z dans l'interface en mouvement pour le débloquer, bouger le lit chauffant et la buse et ajuster le nivellement de l'écrou de tel sorte que la distance entre la buse et le lit chauffant soit d'environ une page épaisse au format A4.



Allumez la machine, cliquez sur le bouton de mise à niveau, puis sur les quatre boutons, la buse se déplacera à la position correspondante.

Après avoir attendu de passer à la position correspondante, vous pouvez régler manuellement l'écrou à main pour régler la distance entre la buse et le lit chaud au format A4.



Épaisser le papier, serrer la vis [serrer dans le sens anti-horaire], et augmentez la distance entre la plaque chauffante et la buse. Serrez la vis [vissez dans le sens des aiguilles d'une montre] et la plaque chauffante proche de la buse. Ajuster les trois autres points en tournant pour compléter la mise a niveau

B. Fonctionnement de la machine

(1) Fonctionnement de la machine

Interface primaire	Interface secondaire	Explique	
MAISON	Température de la buse	Afficher la température de la buse	
	Chaleur lit	Afficher la température du lit chaud	
	Fichier	Le nom du fichier	
	Temps	Temps d'impression	
	Le progrès	Processus d'impression	
	la taille	Hauteur d'impression	
	Pause	temps libre	
	Annuler	Fin	
Bouge toi	X, Y	X, Y mouvements gauche et droit et remise à zéro	
	Z	Mouvement de l'axe Z	
	E	Entrée et sortie des consommables	
	Distance	Distance de déplacement	
	Désactiver	Déverrouiller le moteur	
	Activer	Moteur de verrouillage	
Régler	Température de la buse	Augmenter \ inférieur	Contrôle de la température de la buse
		Cool	Température retour à 0 ° C
		étape (°C)	Pas de contrôle de la température
	Température du lit	Augmenter \ inférieur	Contrôle de la température du lit

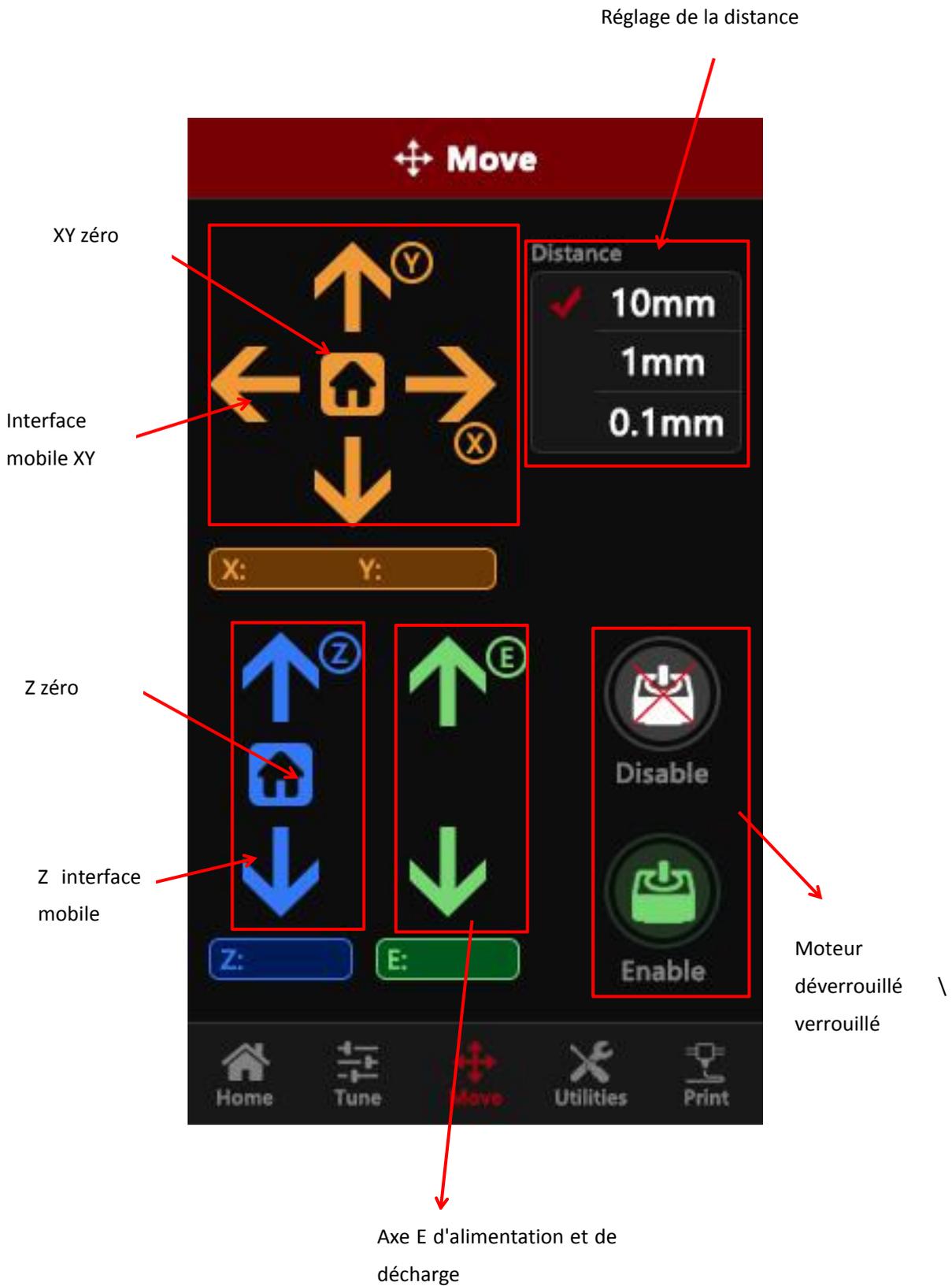
	chauffant		chaud	
		Cool	Température retour à 0 ° C	
		étape (°C)	Pas de contrôle de la température	
	Vitesse du ventilateur	Augmenter \ inférieur	Contrôle de la vitesse du ventilateur	
		arrêter le ventilateur	Le ventilateur cesse de tourner	
		étape	Pas de la vitesse du ventilateur	
	Taux d'alimentation	Augmenter \ inférieur	Grossissement de la vitesse d'impression	
		Restaurer	Restaurer les valeurs par défaut (100%)	
		étape	Pas de vitesse d'impression	
	Débit de la buse	Augmenter \ inférieur	Contrôle du débit de la buse	
		Restaurer	Restaurer les valeurs par défaut (100%)	
		étape	Pas de débit de la buse	
	LED	Ouvrir fermer	Contrôle de la lumière LED	
	Utilitaires	Filament	Température de la buse	Affichage de la température de la buse
			Chaleur lit	Affichage de la température du lit chaud
Type de filament			PLA \ ABS	
Cool			Buse \ lit chauffant	
Changement de filament			Contrôle de longueur d'alimentation / retour	

		Charger / Décharger	Contrôle d'alimentation / de retour
	Nivellement	/	/
		/	
Impression	carte TF	Sélectionnez le fichier d'impression	
	ouvrir	Lancer l'impression	

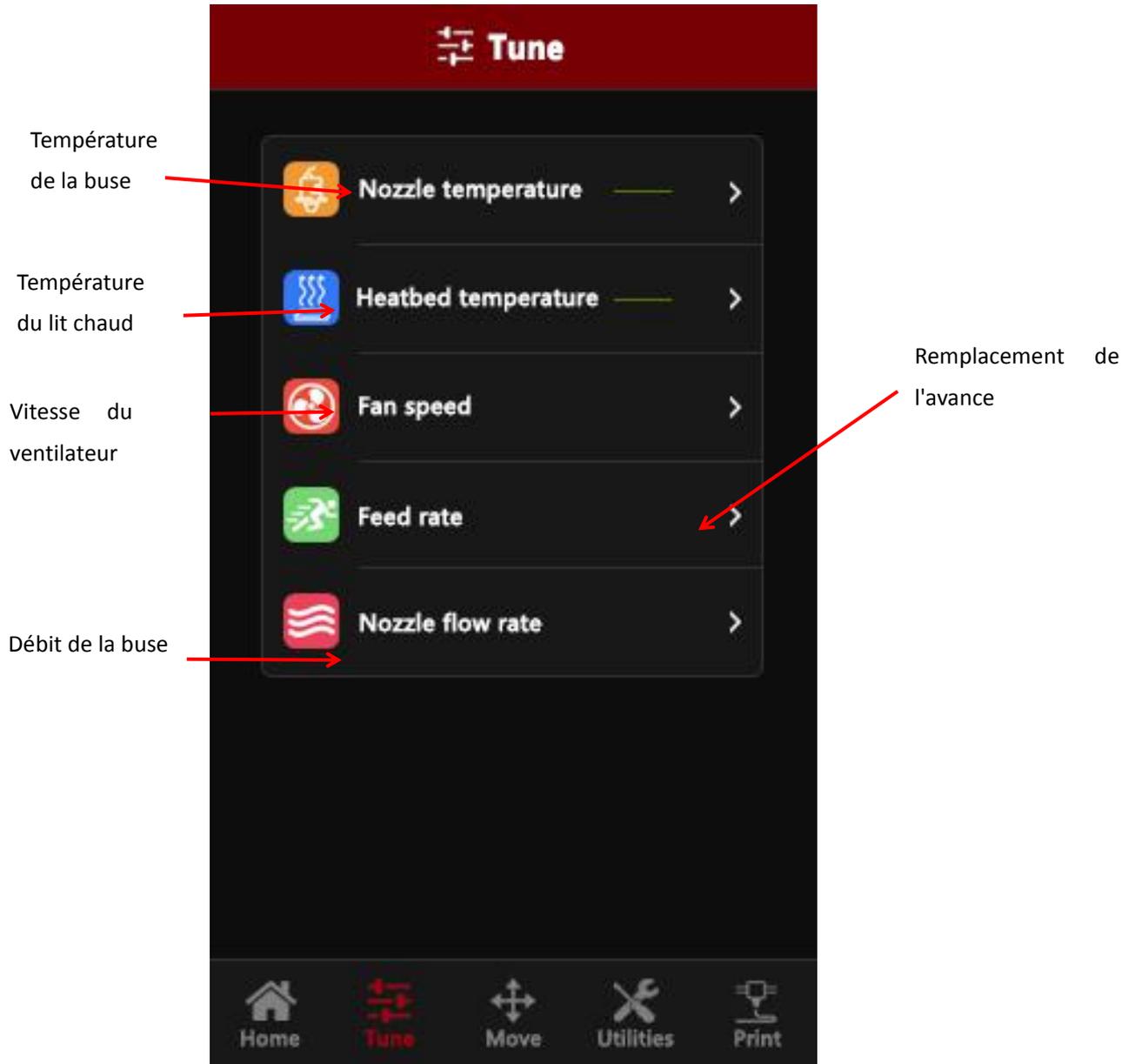
(2) Interface d'accueil

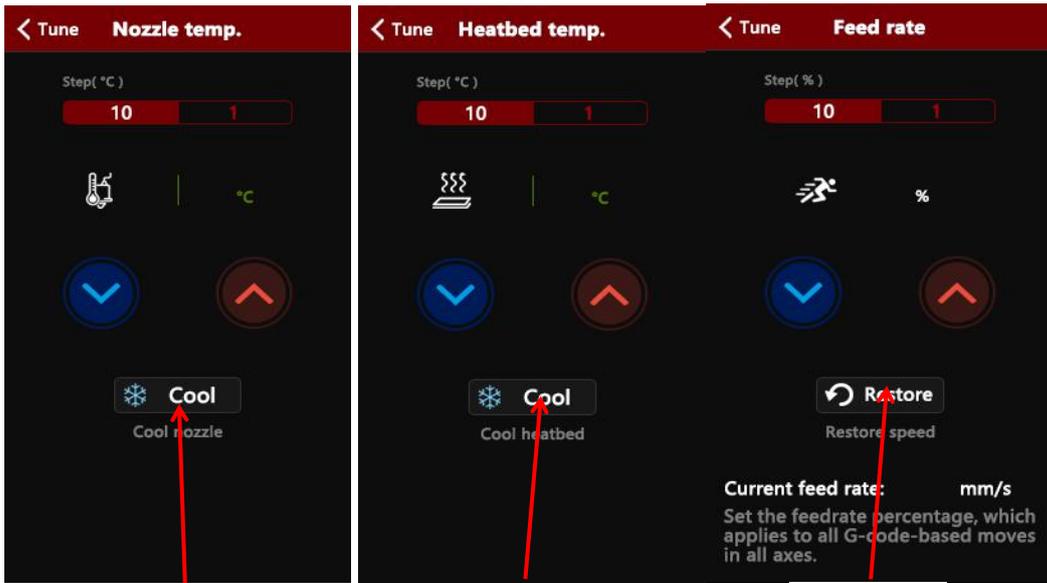


(3) Déplacer l'interface



(4) Interface de syntonisation





refroidisse

refroidisse

restaurer

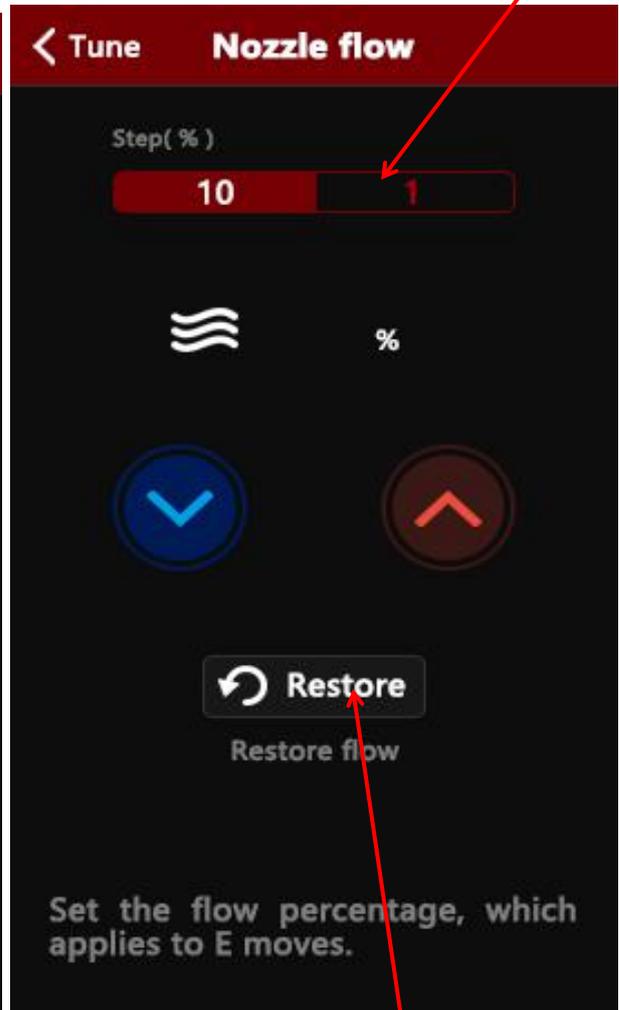
Réglage de la distance



augmenter

Arrêtez

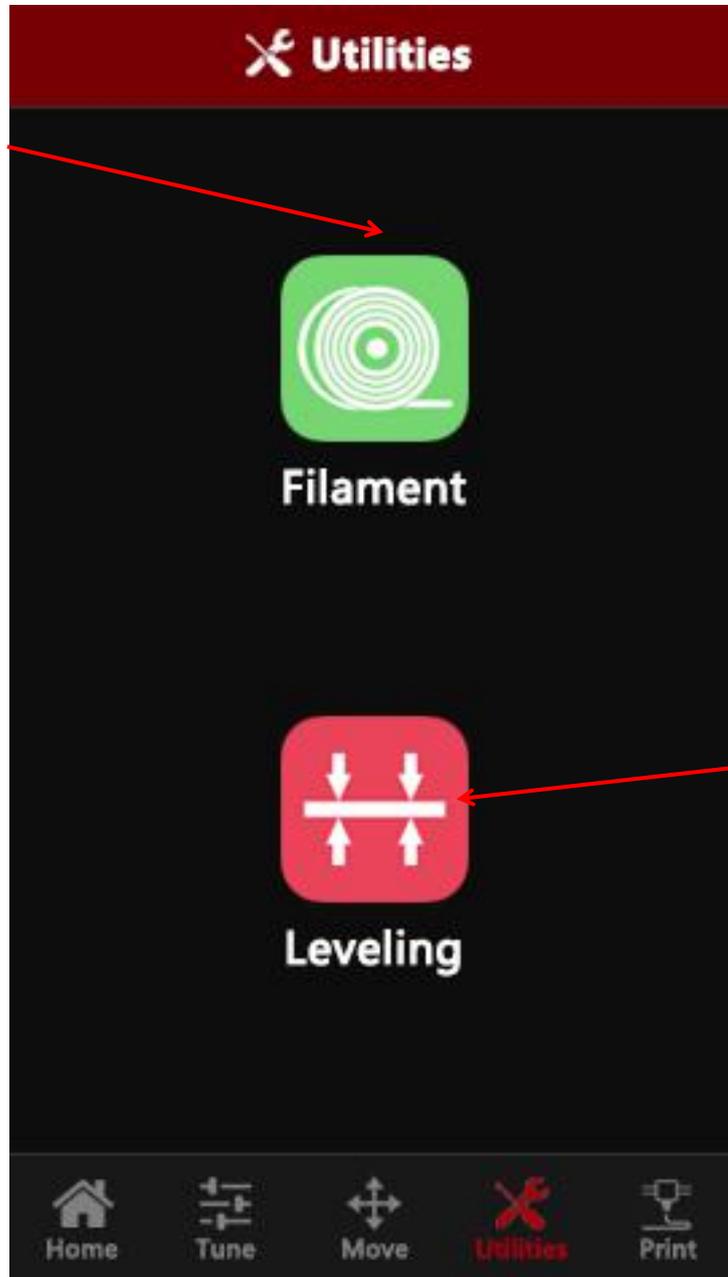
réduire



restaurer

(5) Interface utilitaire

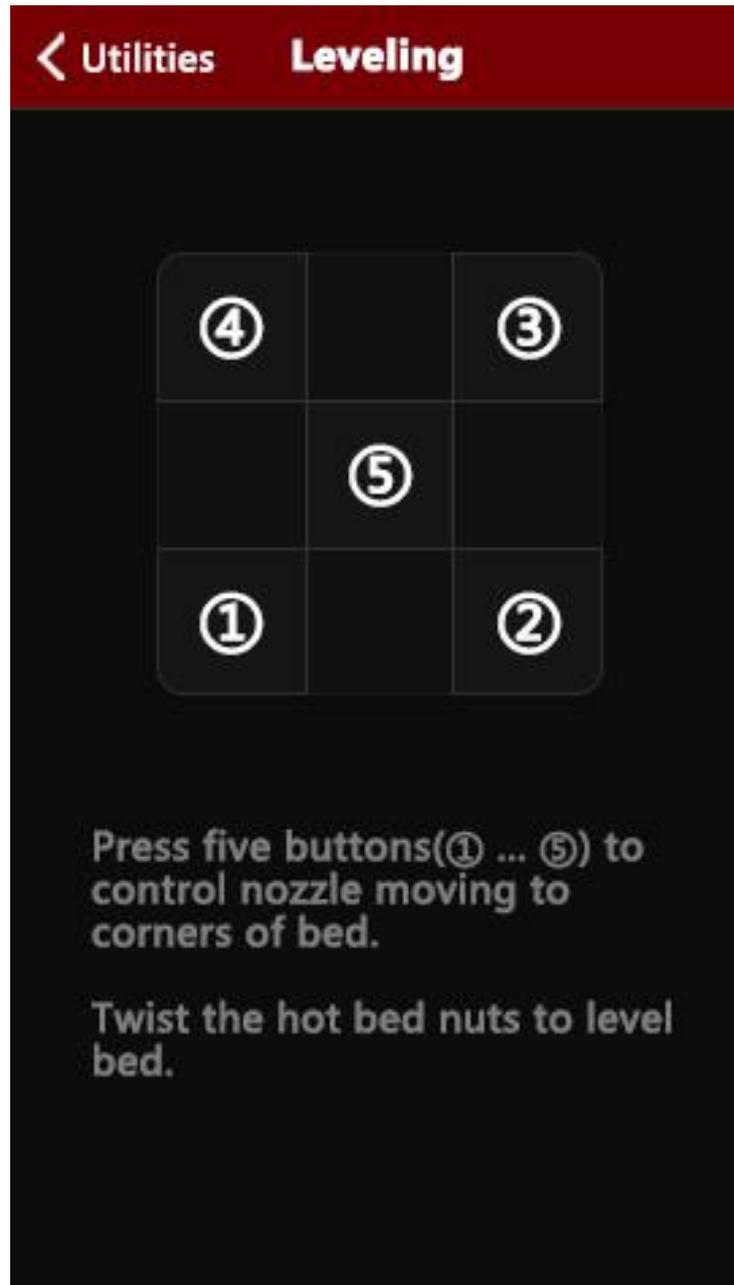
Contrôle du réglage des consommables



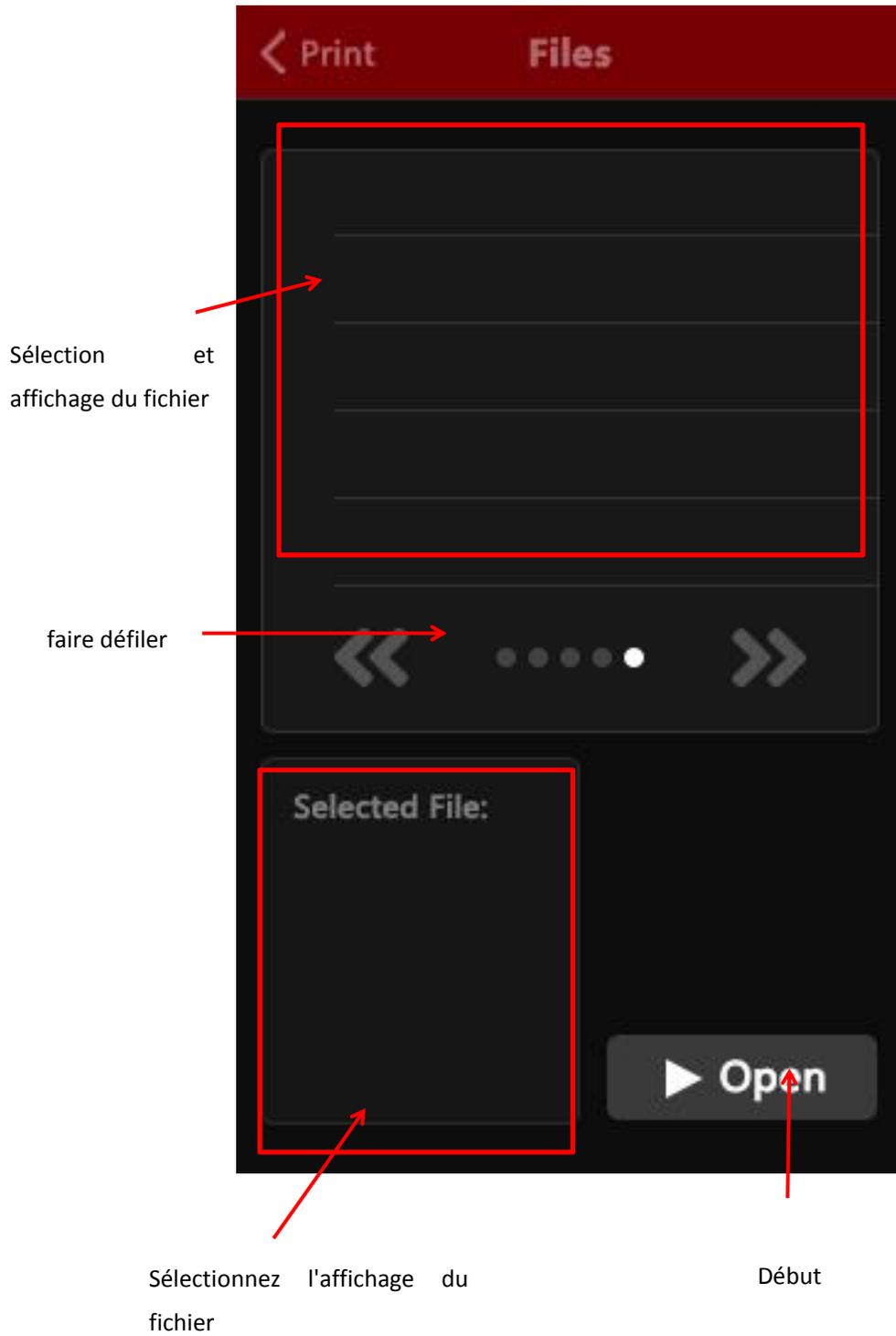
Contrôle de nivellement automatique

The screenshot shows the 'Filament' control screen with the following elements and annotations:

- Header:** A dark red bar with a back arrow and the text 'Home Filament'.
- Temperature Controls:** A red box highlights two circular gauges. The left one is labeled 'Nozzle temp.' and the right one is labeled 'Heatbed temp.'.
 - Annotation: 'Paramètre de température' (Temperature parameter) with an arrow pointing to the gauges.
 - Annotation: 'Option de chauffage consommable' (Consumable heating option) with an arrow pointing to the 'Nozzle' and 'Heatbed' buttons.
 - Annotation: 'La température de la buse revient à zéro' (Nozzle temperature returns to zero) with an arrow pointing to the 'Nozzle' button.
 - Annotation: 'La température du lit chaud revient à zéro' (Hot bed temperature returns to zero) with an arrow pointing to the 'Heatbed' button.
- Filament type:** Two buttons labeled 'PLA' and 'ABS'. The 'PLA' button has a red checkmark.
- Filament change:** A section with a green input field showing 'mm' and up/down arrows.
 - Annotation: 'Réglage de la température de la buse' (Nozzle temperature adjustment) with an arrow pointing to the 'mm' field.
- Buttons:** Two large buttons labeled 'Load' and 'Unload'.
 - Annotation: 'Aliment' (Feed) with an arrow pointing to the 'Load' button.
 - Annotation: 'Retour materia' (Return material) with an arrow pointing to the 'Unload' button.



(6) Interface d'impression



C . Logiciel d'installation et d'exploitation

Cura

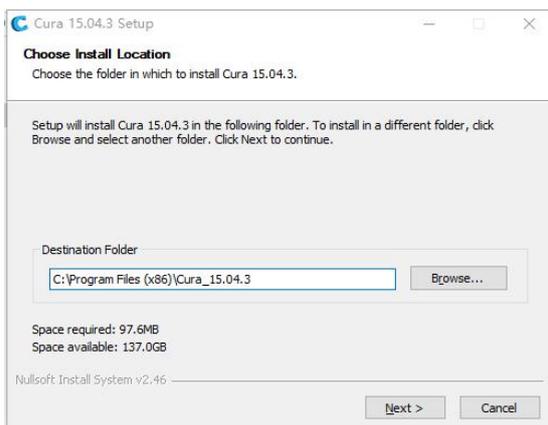
1. Sélectionnez Cura_15.04.03

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

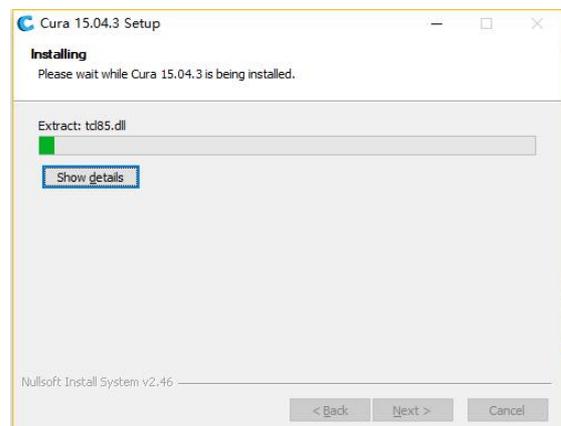
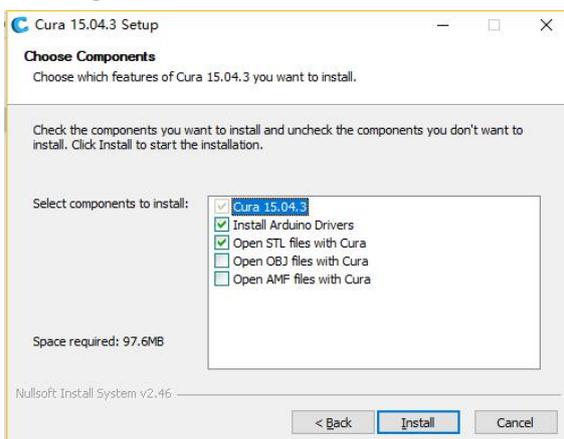
2. Cliquez sur U30.ini

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

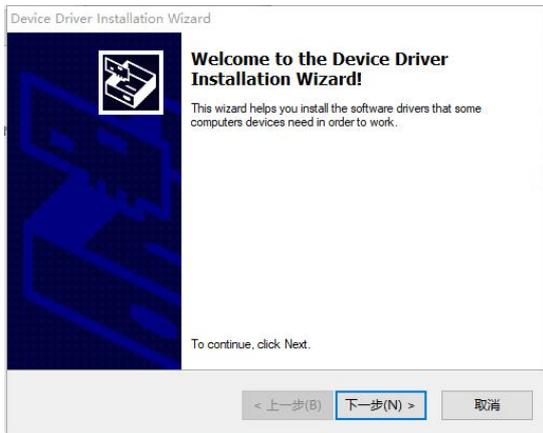
3. Appuyez sur Next pour installer



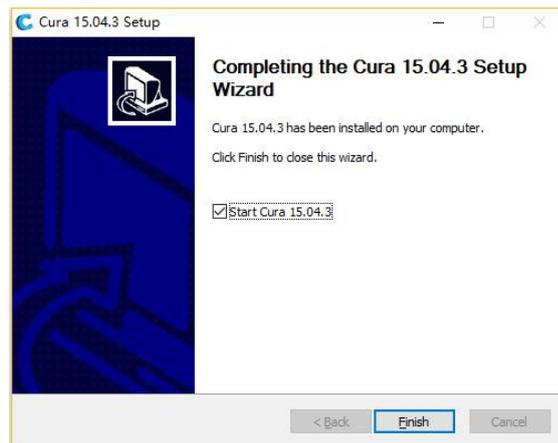
4. Cliquez sur Install



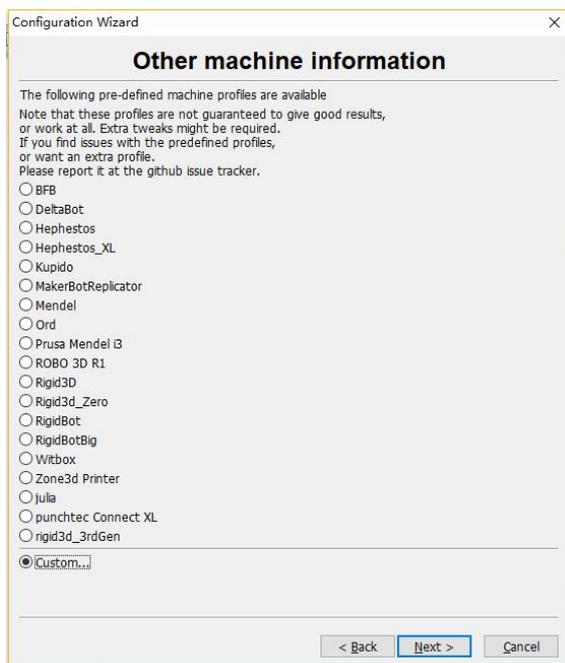
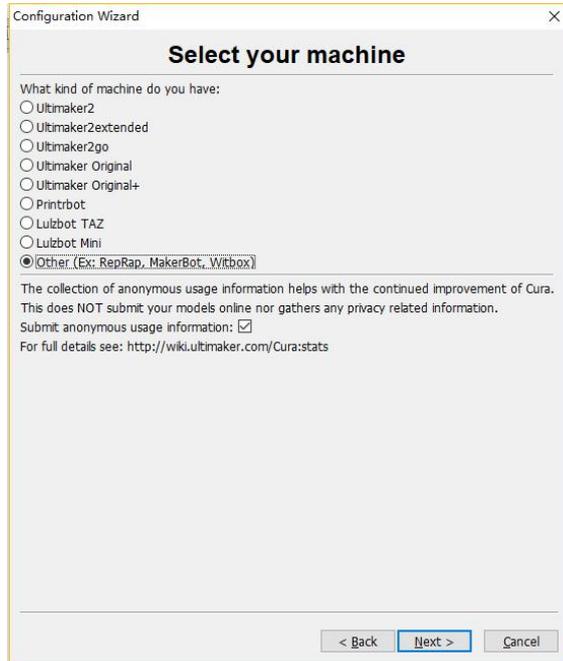
5. Cliquez sur **Continue** pour poursuivre l'installation



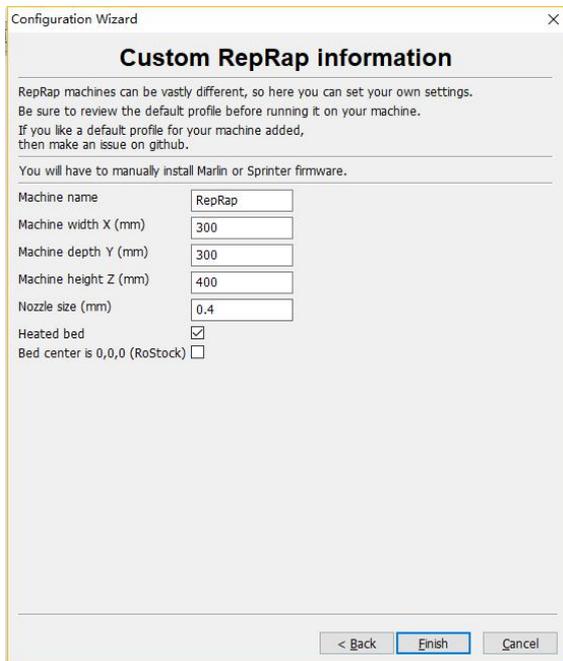
6. Cliquez sur **Finish** pour terminer l'installation



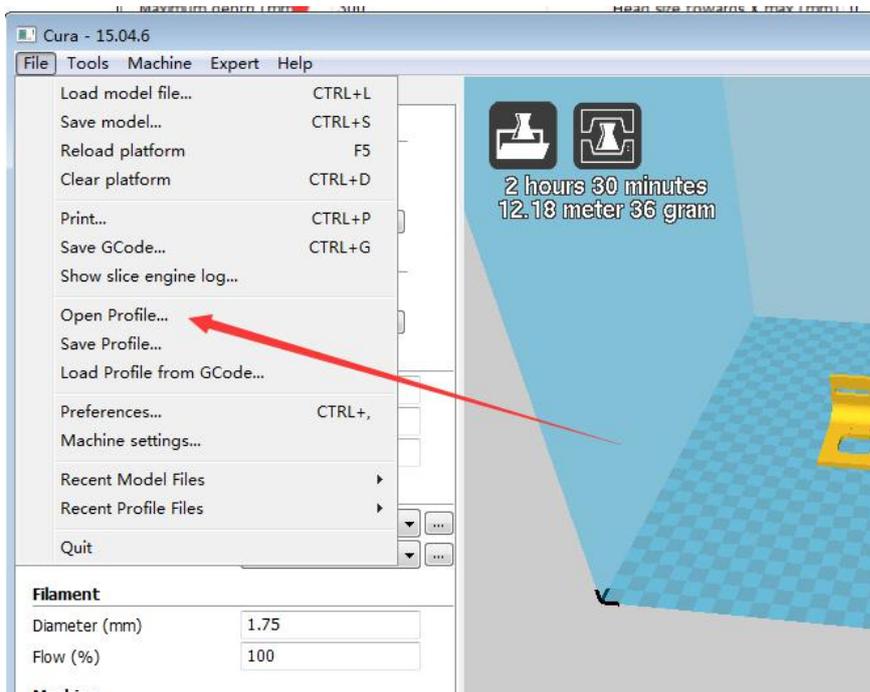
7. Cliquez sur **Next** pour configurer le logiciel



8. Cliquez sur **Finish** une fois vos paramètres établis

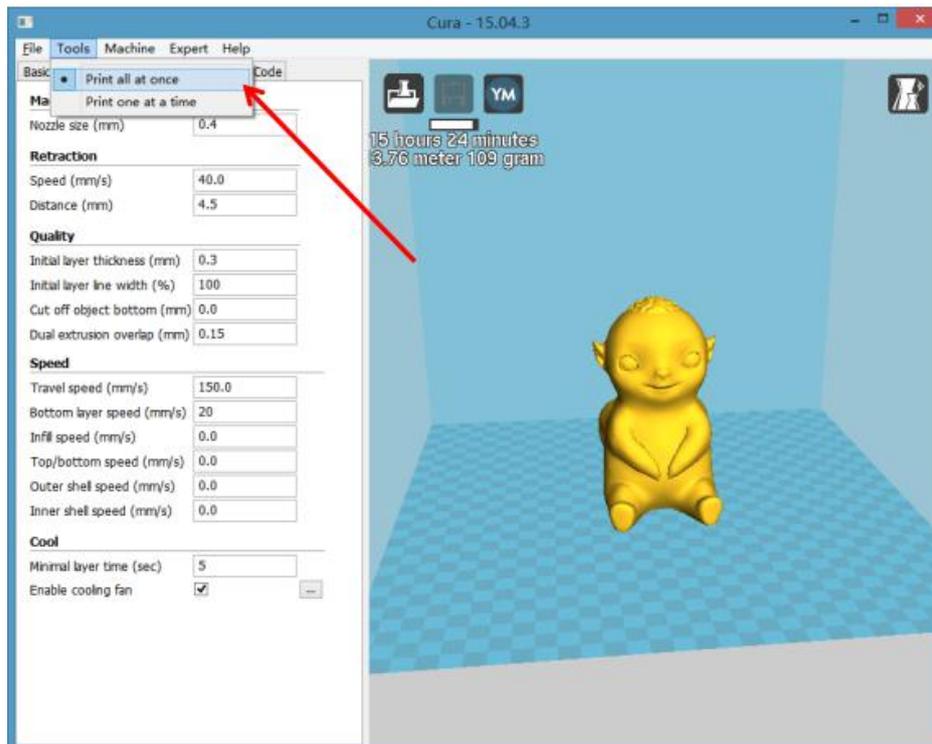


9. Ouvrez votre fichier depuis **Open Profile**

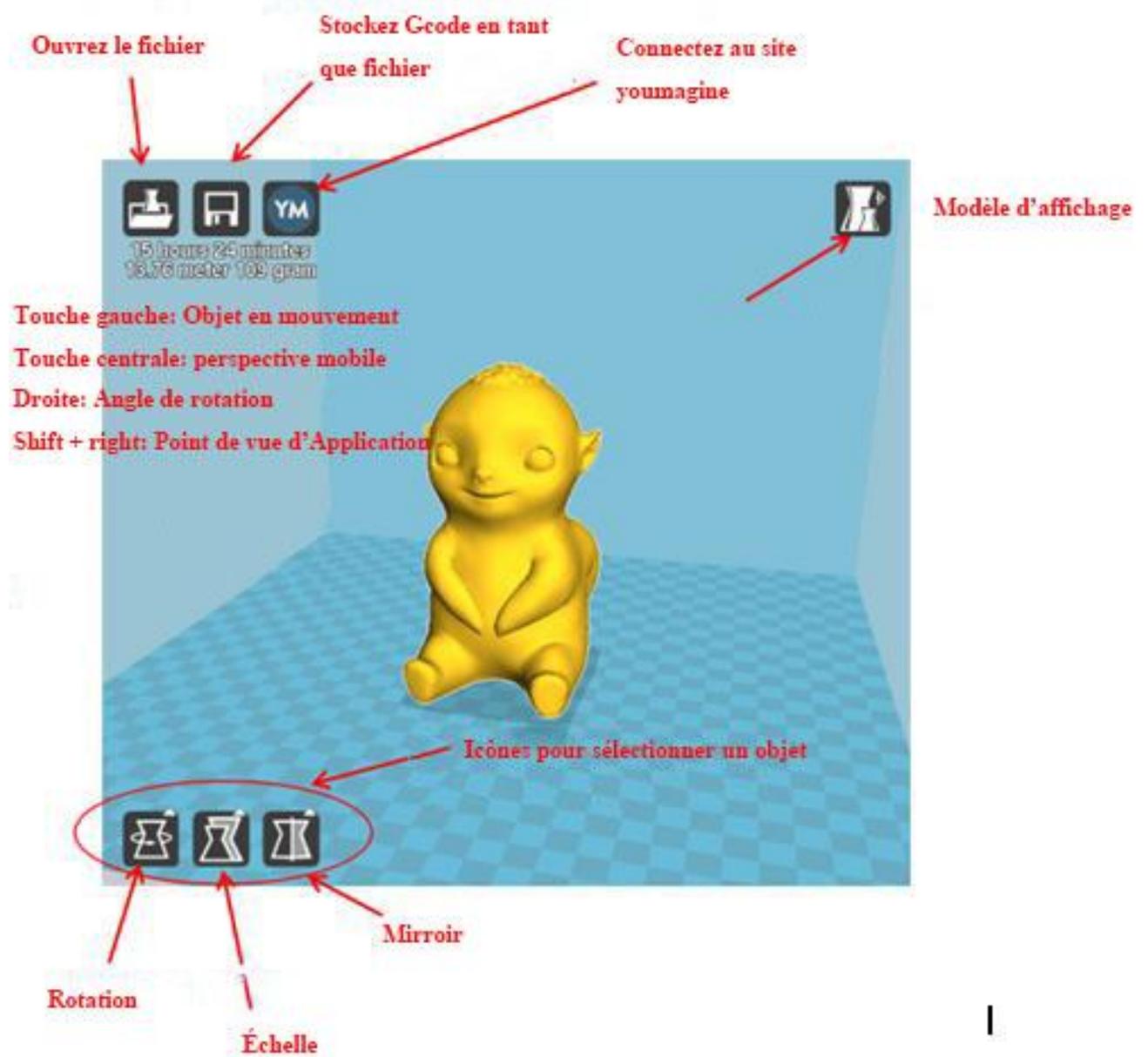


(1) Réglage des instructions du logiciel pour impression hors ligne

1. Cliquez sur **Print all at once** pour régler vos configurations



2. Cliquez sur le bouton désiré



3. Faites **pivoter** votre modèle sélectionné

Fonctionne sous conditions normales

Normal

Rotate

1. Cliquez sur le bouton rotatif
2. Tirez sur le cercle de contrôle en rotation, par défaut de 15 degrés, maintenez la touche Maj enfoncée et secouez le cercle de contrôle. Vous pouvez faire pivoter l'unité de 1 degré.

Echelle par taille ou niveau

W, D, H 84.5, 70.4, 124.8 mm

Scale X	1.0
Scale Y	1.0
Scale Z	1.0
Size X (mm)	84.548
Size Y (mm)	70.352
Size Z (mm)	124.816
Uniform scale	☐

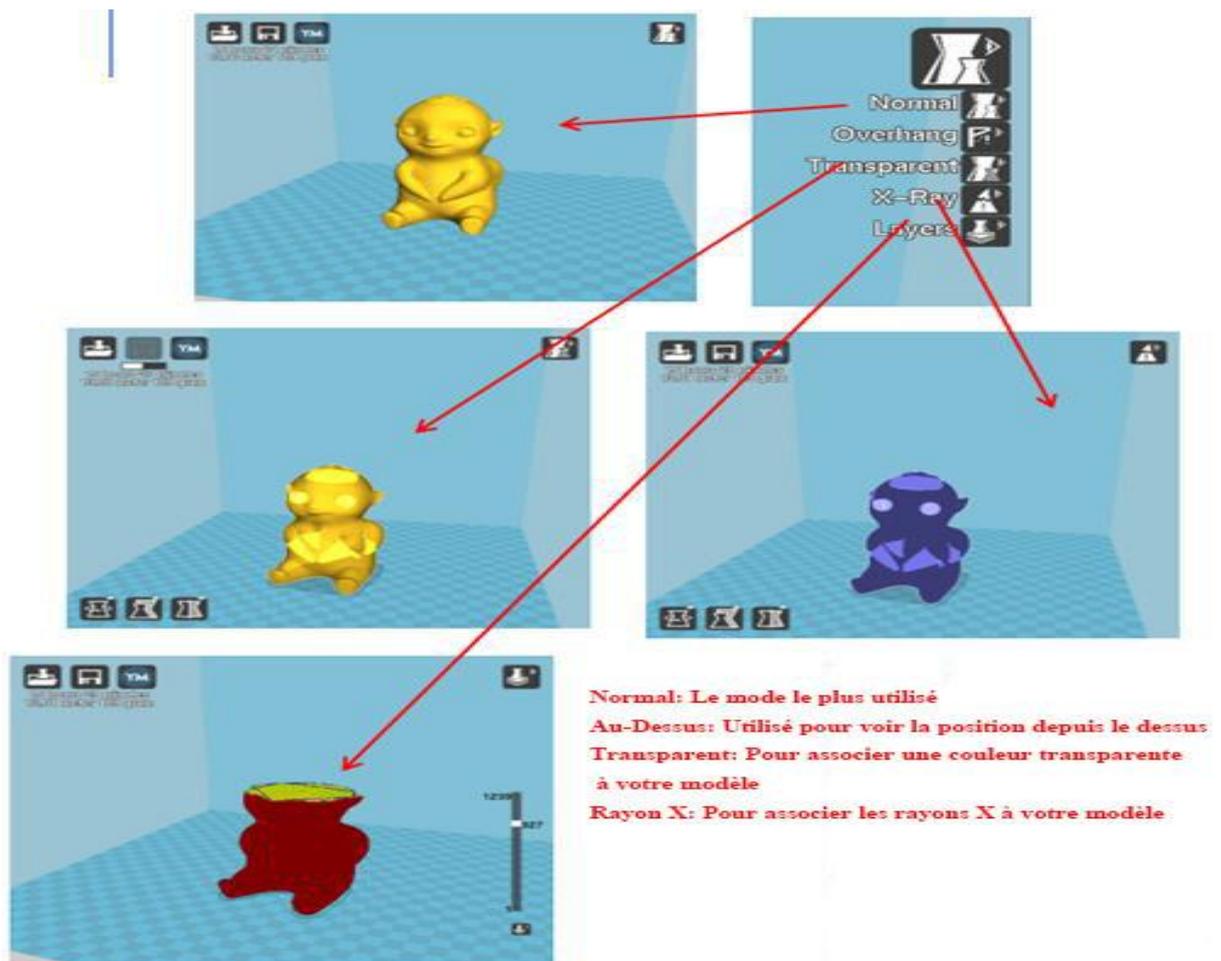
Miroir

Taille uniformément mise à l'échelle

Graduation du bouton

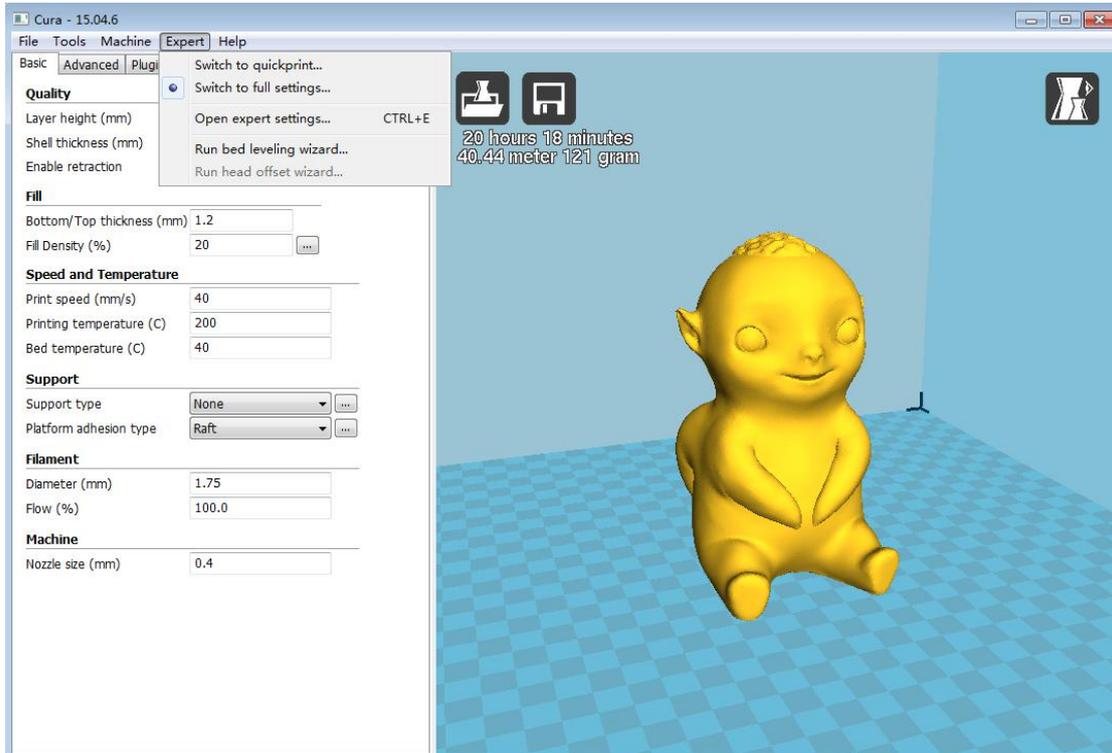
En effectuant la sauvegarde sous "Fichier"> Enregistrer "<nom du fichier> .gcode" (le nom du fichier est un nom de fichier personnalisé qui ne doit pas être trop long). Il doit être en anglais ou numérique. Il ne peut pas être nommé en tant que caractères chinois ou spéciaux. Le fichier doit être enregistré sur la carte SD, sous le répertoire racine. Enregistrez le fichier sur la carte SD pour découper, insérez-le dans le logement de carte, mettez l'appareil sous tension et imprimez les étapes. Sélectionnez «Dossier» dans le menu principal de l'écran, puis sélectionnez le fichier «nom_fichier.gcode» que vous venez de sauvegarder et confirmez le préchauffage. Imprimer par la suite.

4. Choisissez votre Mode

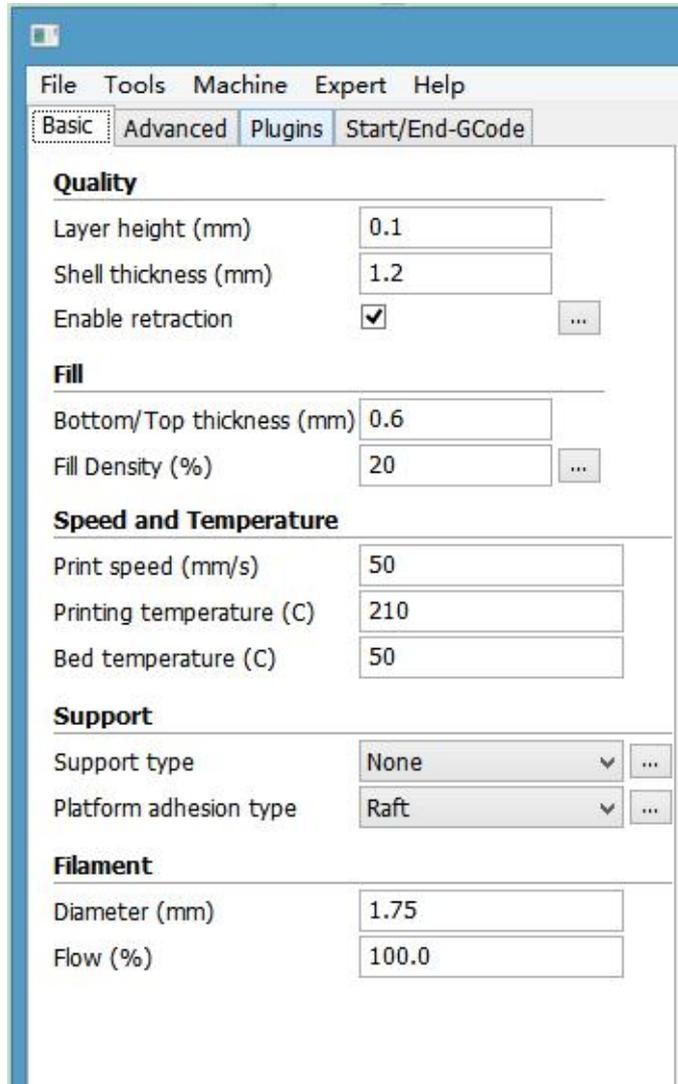


(2) Paramétrage du logiciel

1. Cliquez sur **Export** puis sur Switch to Full Settings pour paramétrer



2. Cliquez sur **Basic** pour ajuster



Épaisseur de couche: Disponible pour 0,1 à 0,4mm. Précision élevée de 0,1mm mais l'impression est longue, précision faible de 0,4mm mais temps d'impression est trop court, en général choisir 0,2mm.

Épaisseur de la coque: 0,4mm est très mince, en général sélectionnez 1,2mm, cela augmentera le temps d'impression.

Activer le retrait: Cela évite d'empêcher le fil de fuir lors d'une impression rapide et d'affecter l'apparence.

Épaisseur inférieure / supérieure: La couche supérieure peut imprimer une couche inférieure plus parfaite et plus plate.

Densité de remplissage: Si l'intensité n'est pas élevée, sélectionnez 20%. Si l'intensité est élevée, augmentez-la et le temps d'impression augmentera également.

Vitesse d'impression: Généralement réglée entre 30 et 100, la vitesse d'impression est supérieure et la précision est inférieure.

Température d'impression: Dépend du filament, sélectionnez généralement entre 190 à 210 degrés.

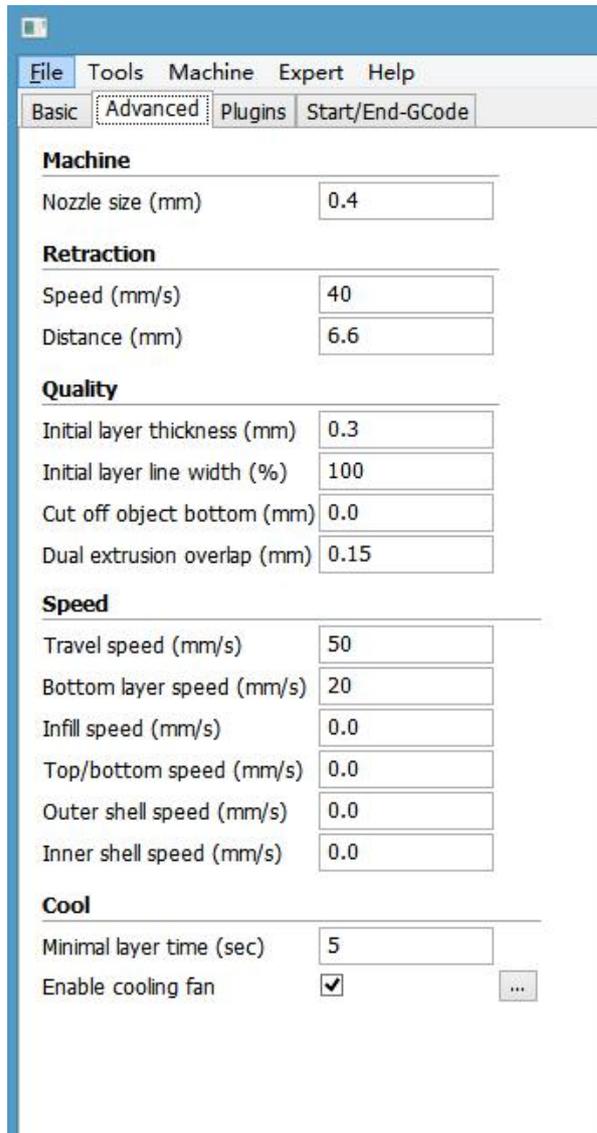
Type de support: Inclut un demi-support et un support complet. En général, le modèle avec structure suspendue doit définir un support, mais la surface sera rugueuse après son retrait.

Type d'adhérence de la plate-forme: "Aucun" signifie que vous ne définissez aucun support. Le terme "Bord" signifie qu'il augmente la zone inférieure. La base "multitude" rends le modèle plus adhérent. Pour que le modèle adhère mieux à la base, ajoutez une base ou un bord. Mais mieux vaut augmenter une base et un bord par rapport à la petite zone inférieure.

Diamètre: 1.75mm

Débit: 100%

3. Cliquez sur **Advanced**



Taille de la buse: 0.4mm.

Vitesse de rétraction: C'est la vitesse de rétraction lors de l'impression.

Distance de rétraction: Longueur de rétraction ajustable entre 4,5 à 8mm pour sélectionner votre matériau.

Épaisseur de couche initiale: Épaisseur de la première couche d'impression. Sélectionnez l'option par défaut.

Largeur de la couche initiale: 100% sera plus épais et plus dense. Sélectionnez l'option par défaut.

Couper l'objet vers bas: Modèle de coupe réglable en longueur pour couper vers le bas.

Double recouvrement par extrusion: 0,15 mm. Sélectionnez l'option par défaut.

Vitesse de déplacement: C'est la vitesse de déplacement lorsque la buse n'extrude pas de filament.

Vitesse de la couche inférieure: C'est la vitesse d'impression de la première couche. Définissez une vitesse plus lente pour que l'objet soit mieux attaché à la plaque de base.

Vitesse de remplissage, vitesse supérieure / inférieure, vitesse de la coque extérieure, vitesse de la coque intérieure: Sélectionnez l'option par défaut.

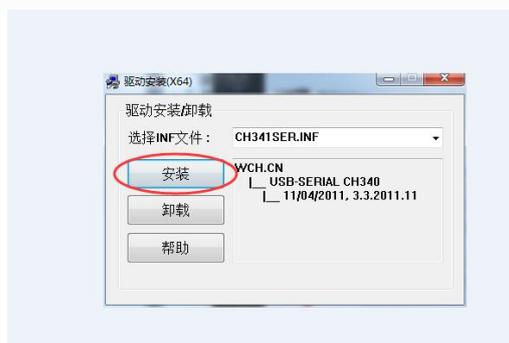
Temps de calque minimal: Sélectionnez l'option par défaut.

Activer le ventilateur de refroidissement: Destiné à refroidir la température de la buse.

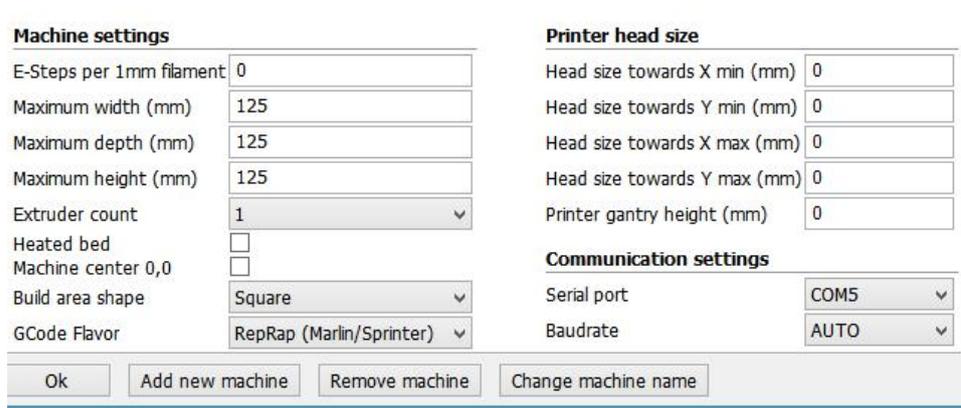
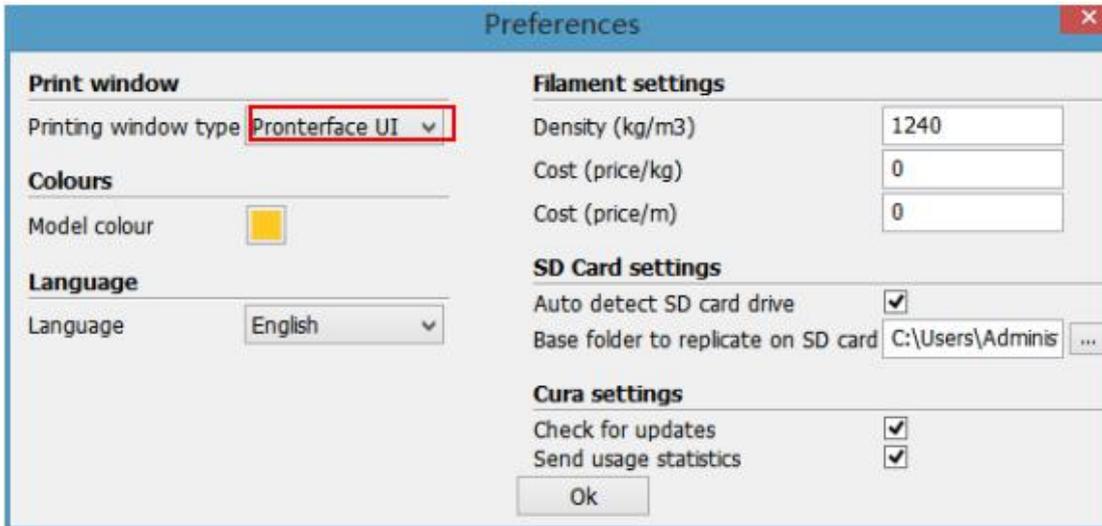
D . Fonctionnement pour impression en ligne



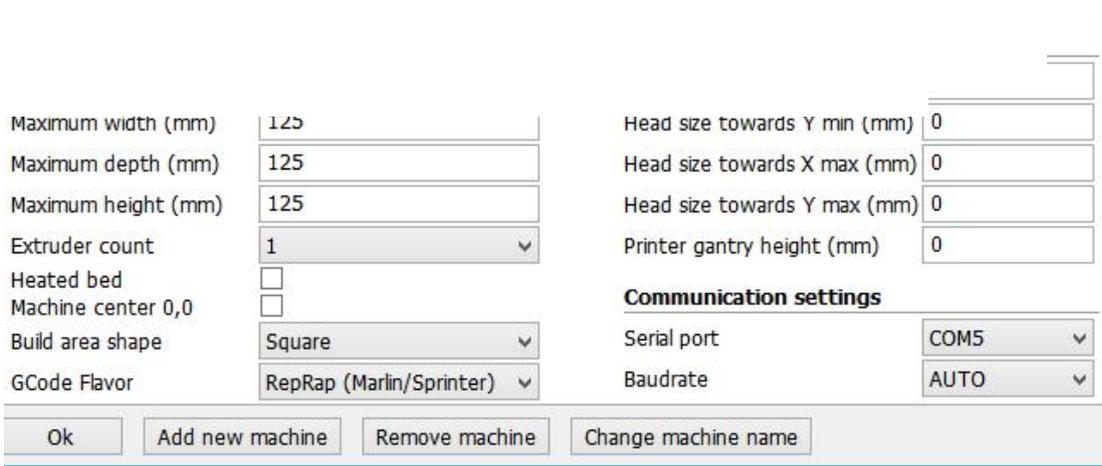
1. Allumez l'imprimante, connectez l'USB à un ordinateur, le pilote sera automatiquement installé. S'il ne s'installe pas automatiquement, recherchez le pilote dans le dossier du pilote et installez-le manuellement.



2. **Ctrl + ,** pour ouvrir la fenêtre "Préférences".



3. Cliquez sur le menu "Modèle" >>> "Paramètres du modèle" pour ouvrir la fenêtre



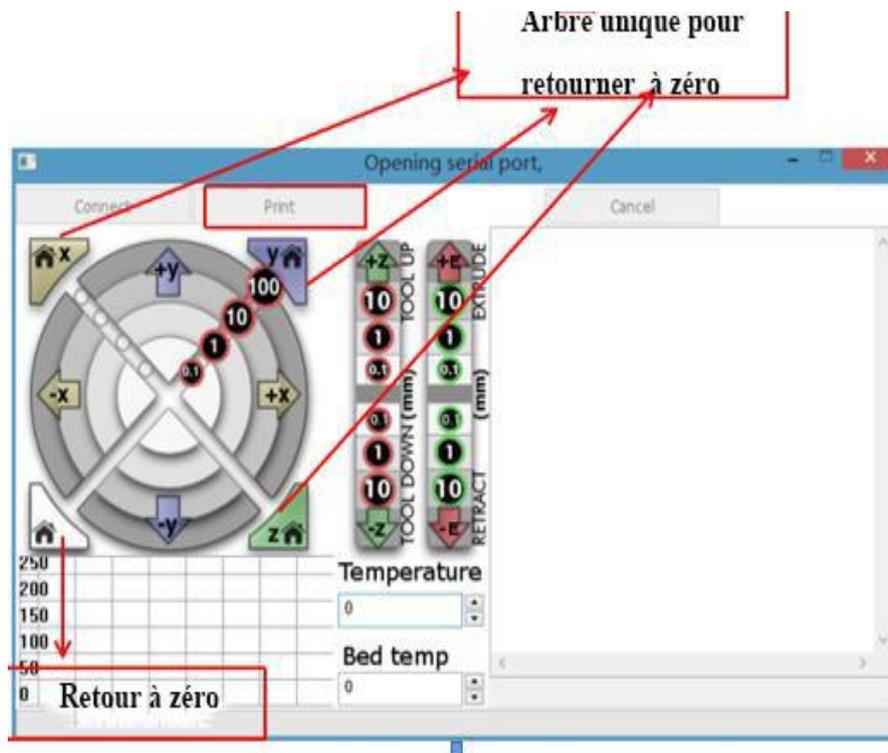
Machine settings		Printer head size	
E-Steps per 1mm filament	0	Head size towards X min (mm)	0
Maximum width (mm)	125	Head size towards Y min (mm)	0
Maximum depth (mm)	125	Head size towards X max (mm)	0
Maximum height (mm)	125	Head size towards Y max (mm)	0
Extruder count	1	Printer gantry height (mm)	0
Heated bed	<input type="checkbox"/>	Communication settings	
Machine center 0,0	<input type="checkbox"/>	Serial port	COM5
Build area shape	Square	Baudrate	AUTO
GCode Flavor	RepRap (Marlin/Sprinter)		

Ok Add new machine Remove machine Change machine name

Sélectionnez le port de série correspondant (veuillez noter que les ports de série peuvent être différents sur ordinateur, choisissez le plus grand), la vitesse de transmission est 'AUTO', puis ensuite cliquez sur "OK".



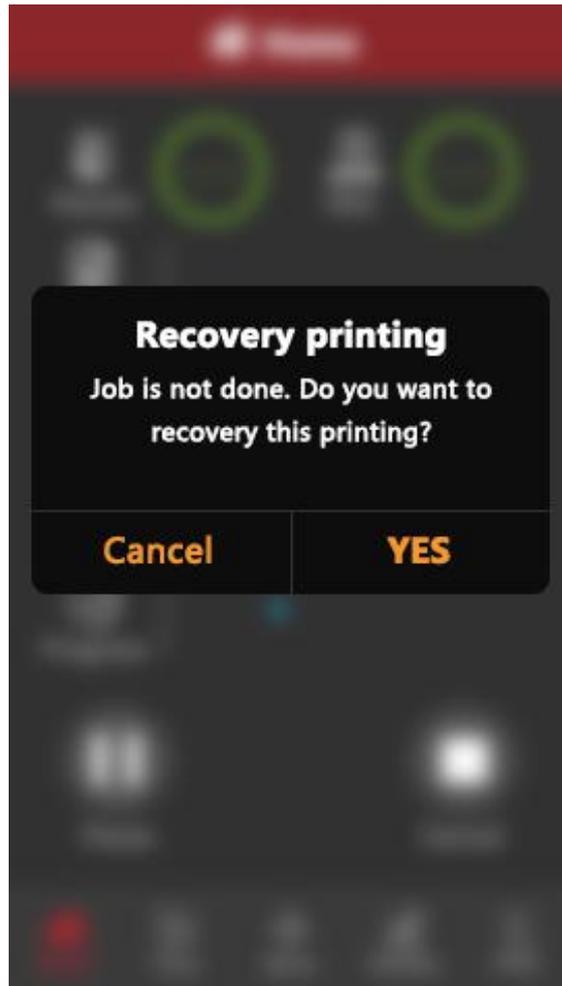
4. Après avoir chargé un fichier, cliquez sur l'**icône d'état** ci-dessus ou sur "**Ctrl + P**" pour lancer l'impression. La fenêtre d'impression apparaîtra.



Vous pouvez cliquer sur le cercle gris affiché sur la fenêtre afin de contrôler le mouvement de l'axe XYZE. Veuillez noter que 0,1, 10, 100 signifie respectivement la quantité de chaque mouvement. Le contrôle du G-code peut être entré dans la zone de texte du coin inférieur droit. Ne l'utilisez pas si vous ne le comprenez pas. Cliquez sur "Imprimer" pour lancer l'impression. S'il vous plaît soyez prudent lors de l'impression pour éviter les échecs d'impression.

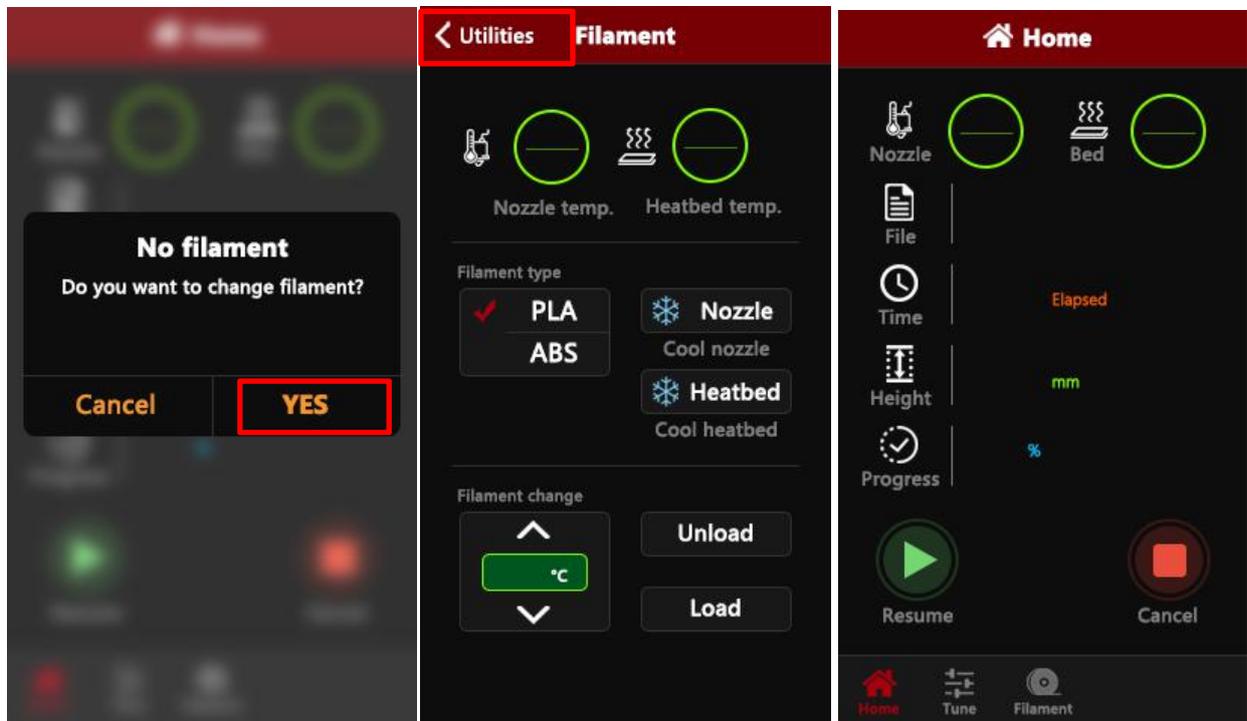
E. Reprise de la fonction de détection de filament manquant

1) Récupération de panne de courant



Lors de l'impression, l'appareil est brusquement mis hors tension. Si la hauteur du modèle imprimé dépasse 0,1 mm, l'icône sera affichée à la mise sous tension. Seule l'icône sera affichée une fois. Après avoir attendu que la température augmente, l'impression normale peut être reprise

(2) Détection du manque de filament



À ce stade, retirez le tube en téflon de l'extrudeuse, retirez le matériau, remplissez les consommables dans la buse, cliquez sur OUI, après avoir remplacé le matériau, cliquez sur Utilitaires et enfin cliquez sur Imprimer pour commencer, le modèle sera imprimé.

F. Manuel Foire Aux Questions

Question 1: Comment mettre à jour le firmware?

1. Connectez le câble de données à votre ordinateur et à votre imprimante et ouvrez la version cura15.04.3.

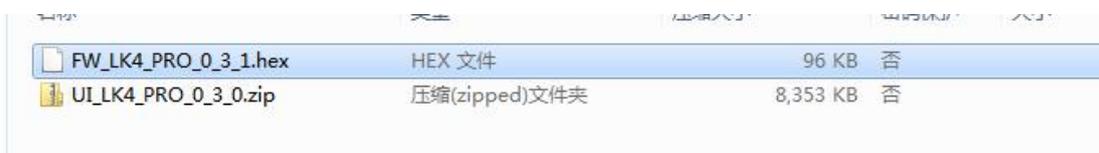
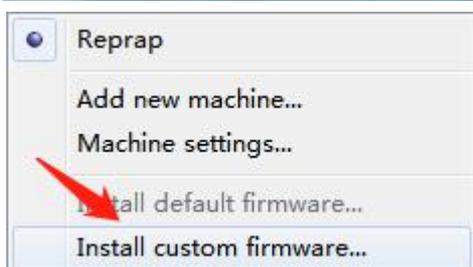
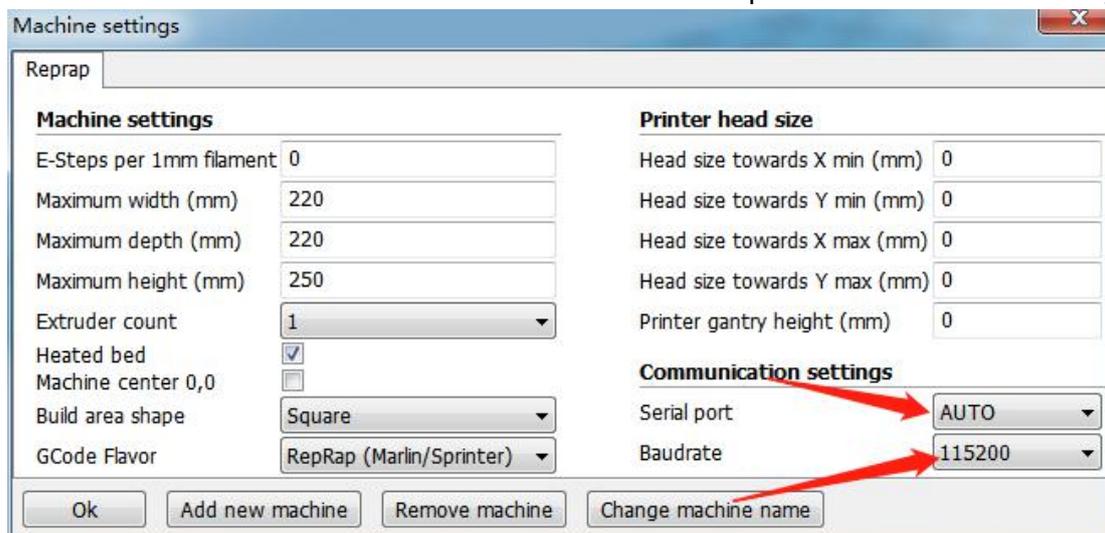
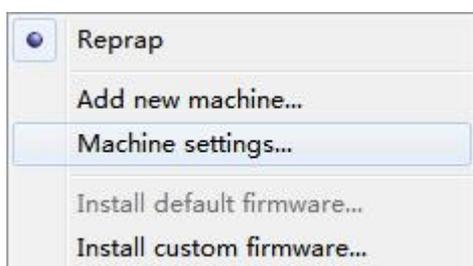


2. Cliquez sur le paramètre machine de cura, cliquez sur vitesse de transmission, défini sur 115200.

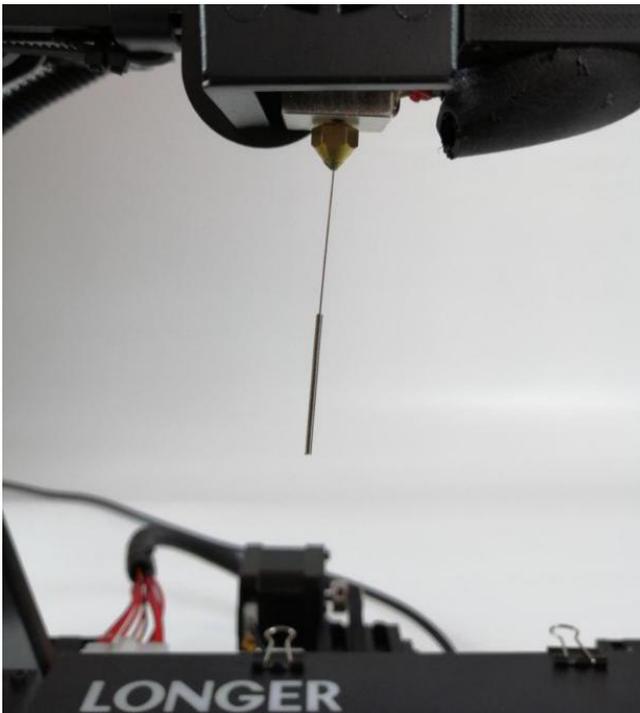
3. Cliquez sur Installer le firmware personnalisé dans cura

4. Sélectionnez le fichier FW_LK4_PRO_0_3_1

5. Attendez que la machine mette à jour le



Question 2: Que se passe-t-il si le filament ne se décharge pas de la machine?



1. Une fois que la buse de la machine est chauffée, les consommables sont normalement introduits manuellement dans le mécanisme d'alimentation, puis passés à travers le tube en téflon pour entrer dans la buse.

2. Lorsqu'il est constaté que l'engrenage du mécanisme d'alimentation émet un "bip", il peut d'abord vérifier si les consommables sont enroulés, ce qui entraîne un mécanisme d'extrusion à tirer le document.

3. Si aucune de ces raisons convient, soulevez la machine et utilisez l'aiguille de 0,4 mm fournit dans la boîte à outils pour l'insérer par le dessous de la buse en cuivre et la faire pivoter pendant l'insertion.

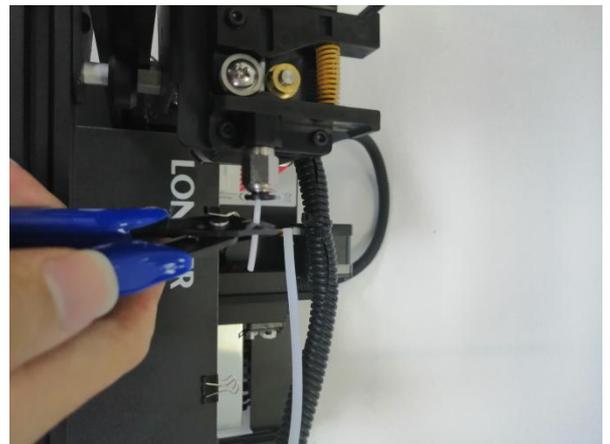
4. Dans des circonstances normales, cette aiguille peut être utilisée pour ouvrir la buse en cuivre, de sorte que l'alimentation soit lisse. La raison de ce blocage est généralement due à la présence d'impuretés dans les consommables, ce qui conduit à un colmatage.

Question 3: Lorsque la machine renvoie le filament, il ne peut pas être renvoyé. Que dois-je faire quand j'ai un joint pneumatique coincé?



1. Avant de renvoyer le document, chauffez d'abord la buse, puis retirez les consommables dès que possible. Si vous ne pouvez pas le pomper, vous pouvez le ré-alimenter avec le matériau avancé et faire fondre le bloc extrudé formé à l'extrémité du consommable situé dans la buse.

2. Lors du retrait des consommables, vous pouvez généralement extraire le téflon et couper l'extrémité des consommables avant qu'ils atteignent le joint pneumatique.



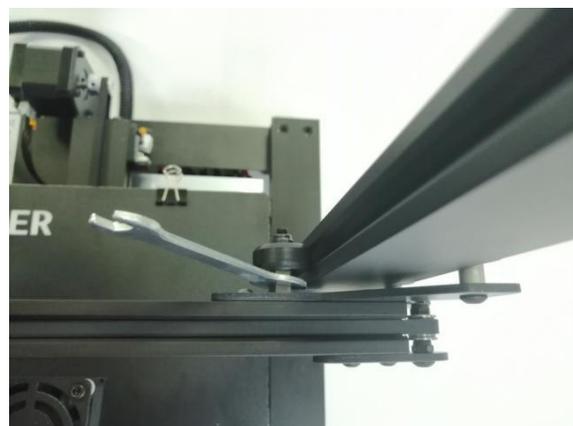
3. En raison de l'extrémité des consommables dans la buse pouvant se déformer par la chaleur, si les consommables déformés sont directement sortis, ils peuvent être collés au joint pneumatique ou au fin de course pour la détection des dommages. (L'interrupteur de fin de course pour la détection de matériaux cassés est unique. Voir ci-joint).

Question 4: Que dois-je faire si je ne peux pas reprendre l'impression après une coupure de courant?

Si l'alimentation est soudainement coupée lors de la première impression de la pièce, l'appareil n'enregistrera pas les données d'impression. À moins que la hauteur d'impression ne dépasse 0,5 mm, la panne de courant sera prise en charge. Si la hauteur est inférieure à 0,5 mm, il est recommandé de réimprimer directement.

Question 5: Lorsque la machine est mise à niveau, la buse se déplace vers la gauche, pouvant être réglé normalement. Lorsque la buse se déplace vers la droite, la distance entre la buse et le lit chauffé est très éloignée ou très proche. Si le ressort est réglé à la position extrême, il ne peut toujours pas être nivelé. Que devrais-je faire?

Si cela se produit, le faisceau de l'axe X est généralement détaché. À ce stade, la douille hexagonale sur le côté droit de la machine peut être ajustée avec une clé pour serrer convenablement.



Question 6:

Une fois la machine chauffée, le filament est déchargé normalement. Cependant, lorsque l'impression est effectuée pour la première fois, le gondolage se produit sur la plate-forme. Après avoir imprimé plusieurs couches, les filaments sortent de la plate-forme. Que puis-je faire?

1. Une fois que l'utilisateur a reçu l'imprimante 3D, si la mise à niveau est gondolée sur la première couche de soie, une légère chute peut être causée sur la plate-forme. Vous pouvez juger que la mise à niveau n'est pas ajustée et que la buse est trop haute par rapport au lit chaud.
2. À ce stade, vous devez redéfinir le niveau, la qualité du nivellement peut largement déterminer le taux de réussite de l'impression de la pièce.
3. De plus, afin d'assurer un bon contact entre le modèle et la plate-forme, vous pouvez définir le grand plan du modèle face vers le bas lors du découpage, ainsi que dans son logiciel pour ajouter une multitude de modèles, faites en sorte que le modèle colle à la plate-forme. Raffermissiez.