



Facebook QR Code

KINGROON

深圳市启庞科技有限公司

邮箱: Aliexpress:susie@kingroon.com

Alibaba: joan@kingroon.com

Amazon:jerry@kingroon.com

地址: 深圳市龙岗区坂田街道马安塘社区布龙路369号

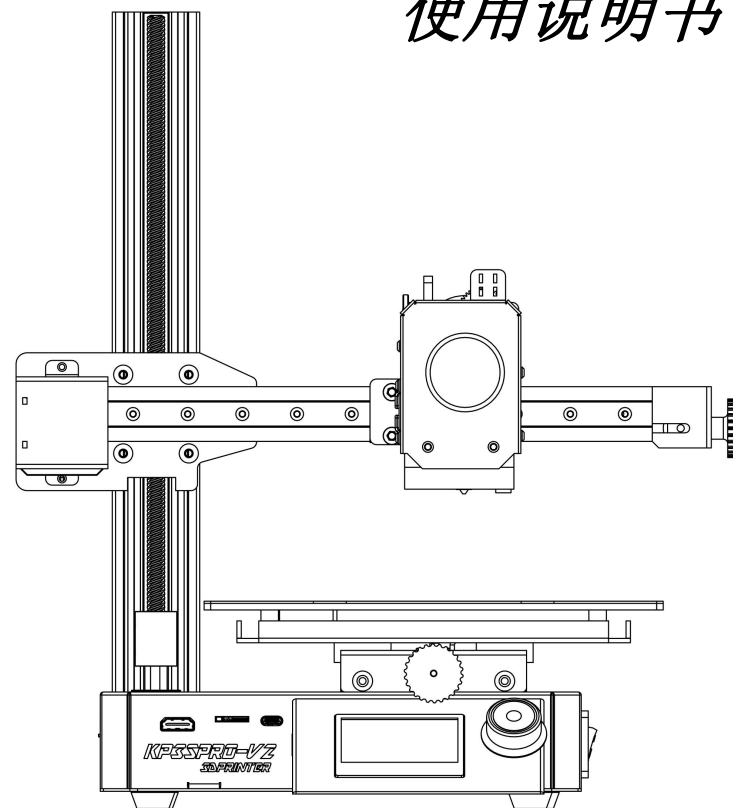
东海王工业区A,B栋4楼A402

Facebook/YouTube: KingRoon 3D Printer

KINGROON

KP3S PRO V2-FDM 3D 打印机

使用说明书



深圳市启庞科技有限公司

深圳市启庞科技有限公司

目 录

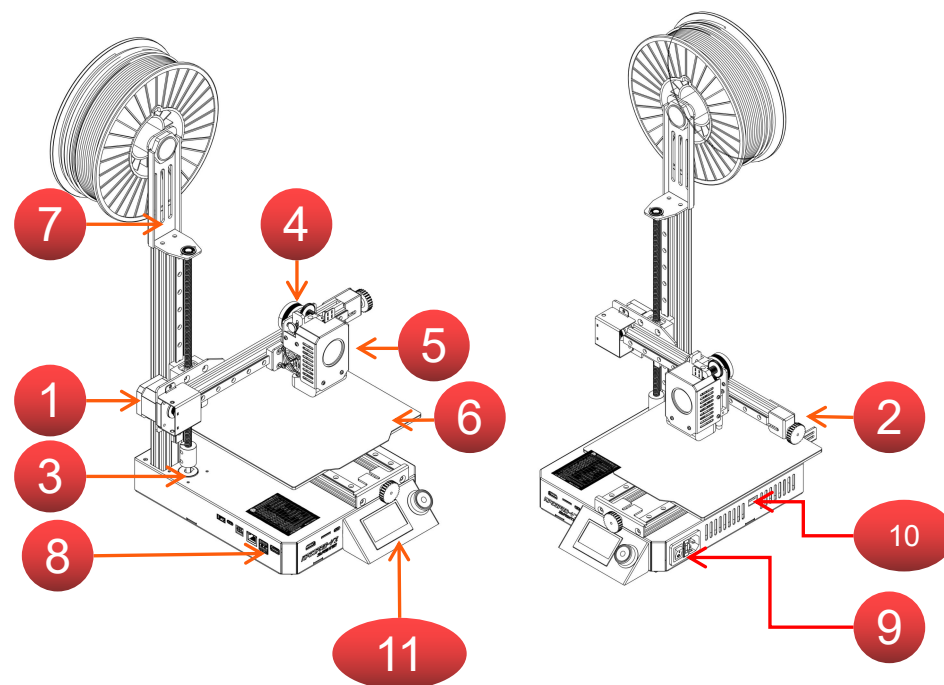
- 1、产品描述
- 2、装箱单
- 3、安装教程
- 4、显示屏
- 5、调平和震动补偿
- 6、Wifi设置
- 7、打印方式
- 8、Klipper网页端使用教程
- 9、软件安装
- 10、软件设置
- 11、注意事项

为了正确使用本产品，请认真阅读本手册

重点注意事项

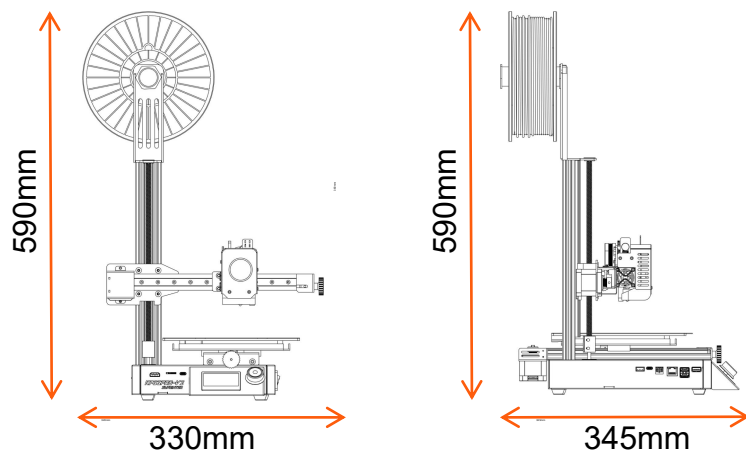
- 1、请勿在通电状态下操作主板和转接板
- 2、非专业玩家请勿随意更改配置

1.产品描述



1、X 轴电机	6、热床
2、Y轴电机	7、料架
3、Z 轴电机	8、主板控制接口
4、E 轴电机	9、电源开关/插座
5、挤出机	10、110V/220V切换
11、显示屏	

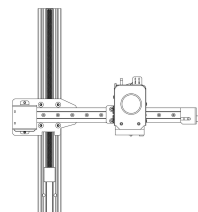
1.产品描述



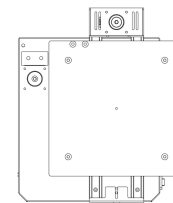
产品型号	KP3S Pro V2
成型技术	FDM熔融堆积
喷嘴数量	1
喷嘴直径	0.4mm
打印精度	0.05-0.3mm
耗材直径	1.75mm
支持耗材	PLA/WOOD/TPU
喷嘴最大温度	≤260 C
热床最大温度	≤100 C
最大移动速度	≤500mm/s
最大打印速度	≤350mm/s
推荐打印速度	200mm-350mm/s
打印方式	Web/U盘
文件格式	STL/Obj/Gcode

系统要求	Win7-10/Mac/Linux
切片软件	Cura/Slice/Host...
语言固件	CN/EN Klipper
产品功率	200W
电源电压	110V-220V
电源功率	24V12.5A300W
断料检测	支持扩展
自动调平	支持
断电续打	暂不支持
产品重量	6kg
产品尺寸	330*330*590mm
打印尺寸	200*200*200mm

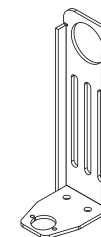
2.包装内容



组件1



组件2



料架



U盘



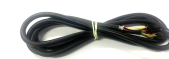
电源线



尖嘴钳



扳手
1.5mm 2.0mm 2.5mm 3.0mm



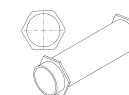
适配线



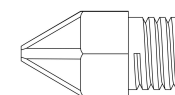
T8 -丝杆



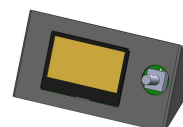
M5*6-3PCS
M5*10-3PCS
M5*30-3PCS



耗材支架



0.4mm 喷嘴



MINI 12864

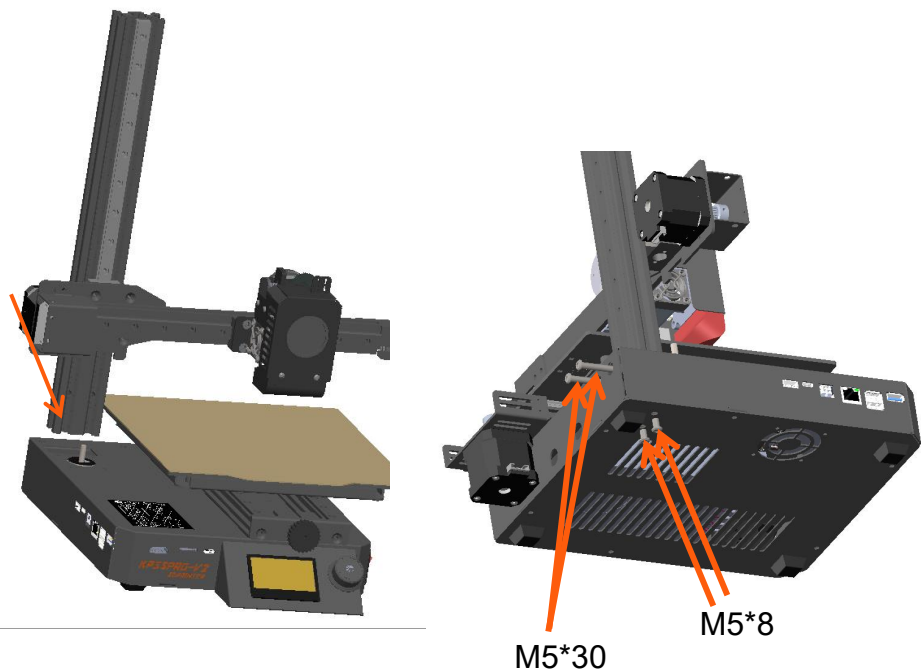


EMMC适配器

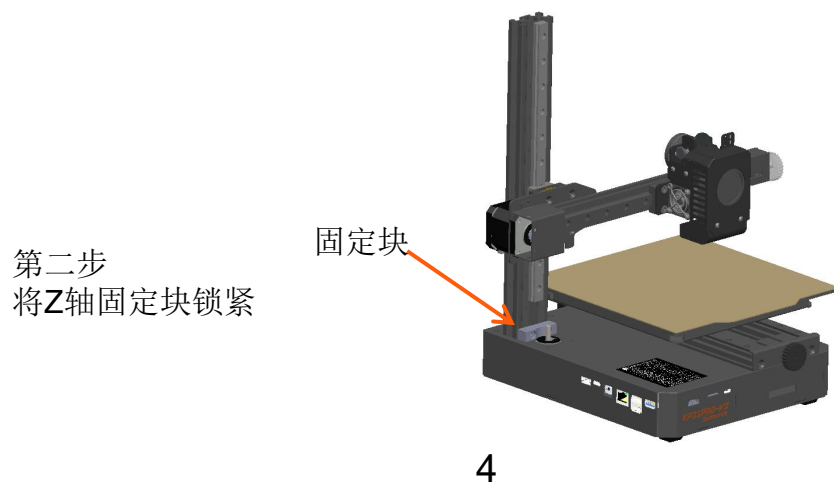


M4*16-3ea
M4T-nut-3ea

3.安装教程

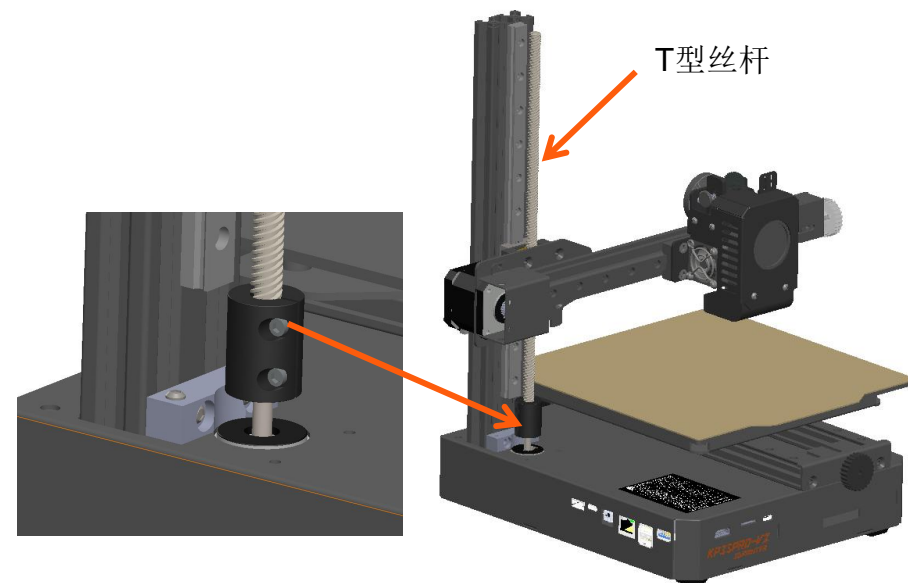


第一步
将组件1插入组件2中进行固定，底部螺丝M5*8，后面螺丝M5*30



第二步
将Z轴固定块锁紧

3.组装教程

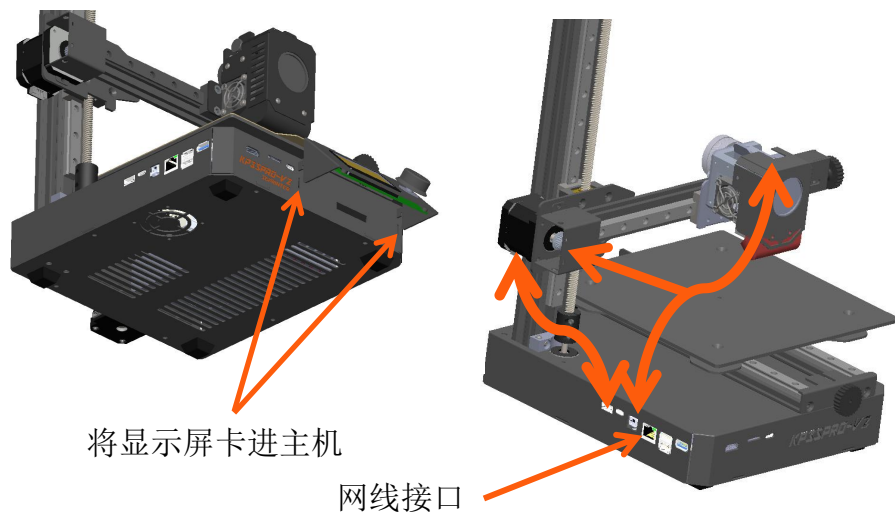


第三步
将T型丝杆插入T型螺母内，用联轴器链接并锁紧



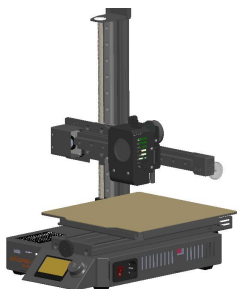
第四步
将料架用M5*8螺丝固定在Z轴2040铝型材上，并将料管固定在料架上

3. 组装教程



第五步

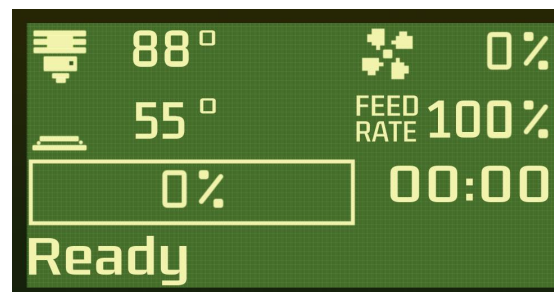
- 1: 取出X轴电机线链接电机和主板
- 2: 取出转接线链接挤出头和主板, 将转接线用轧带固定在X轴电机盖上.
- 3: 插入网线和你的路由器链接



第六步

插入电源线进行通电开机
请注意: 开机前请确认当地的电压
要求, 110V/220V切换

4. 显示屏



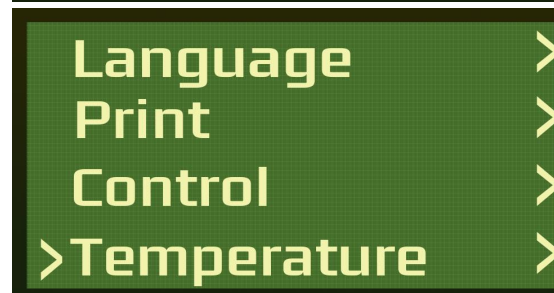
主界面



IP地址

调平设置

震动补偿设置



语言设置

打印

归零设置

温度设置



耗材设置

机器设置

5. 调平和震动补偿

步骤一：点击屏幕Level进入Z_offset,点击Probe喷嘴会移动到热床的中心位置，然后调整喷嘴和热床的距离，完成后返回Z_offset点击Auto_level进行36点自动调平，调平完成后klipper会自动保存并重启系统，调平完成。

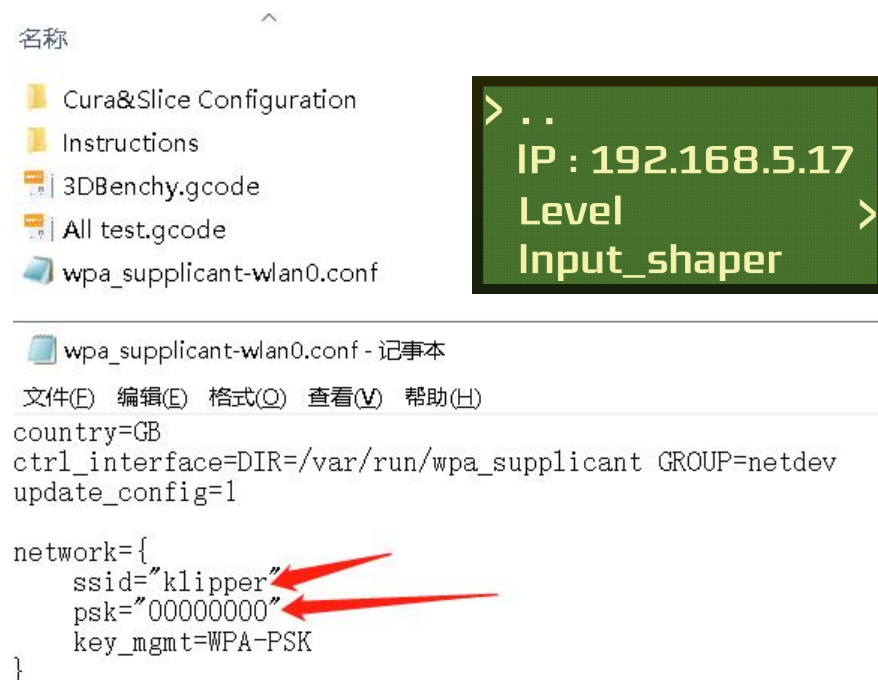


步骤二：点击屏幕Input_shaper进行震动补偿
注意：打印机震动补偿会产生高频率震动噪音，这个属于正常现象
震动完成后Klipper同样会自动保存并重启系统



6. Wifi配置

U盘中打开wpa_supplicant-wlan0.conf填写你的Wifi名称和密码
插入打印机USB接口，断电1分钟后重启打印机，如果显示屏显示IP地址说明WIFI配置成功。
注意：IP地址需要选中才能完整显示。



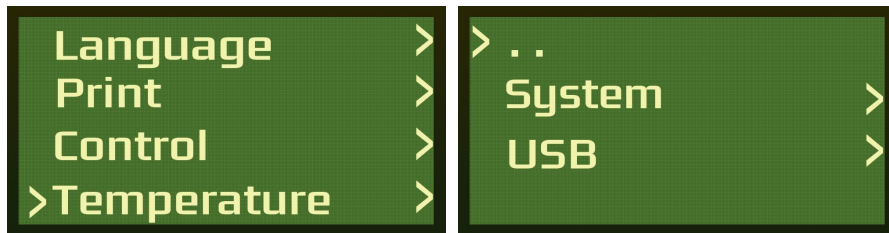
7.打印方式

通过显示屏打印

进入到显示屏的打印选项，选择系统打印或者U盘打印

系统文件是通过网页端产生的Gcode打印记录

USB打印是U盘内的Gcode文件

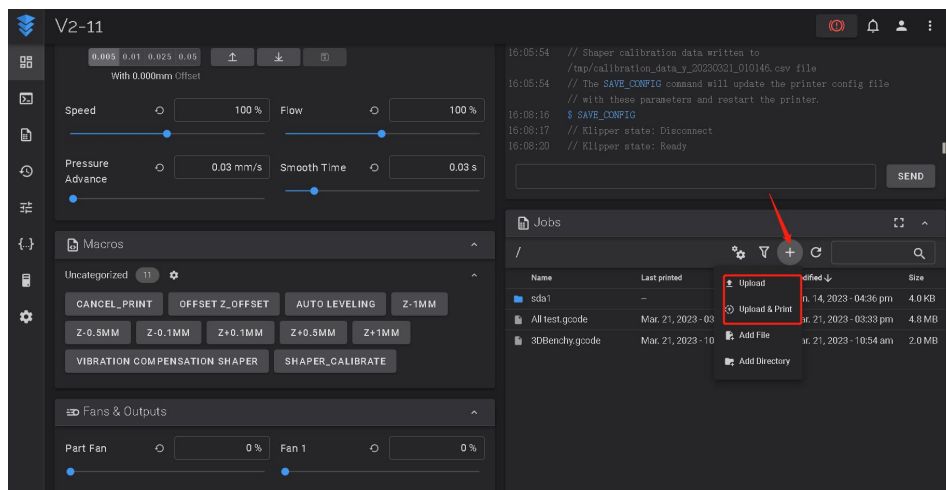


通过网页端打印

按图示添加打印文件

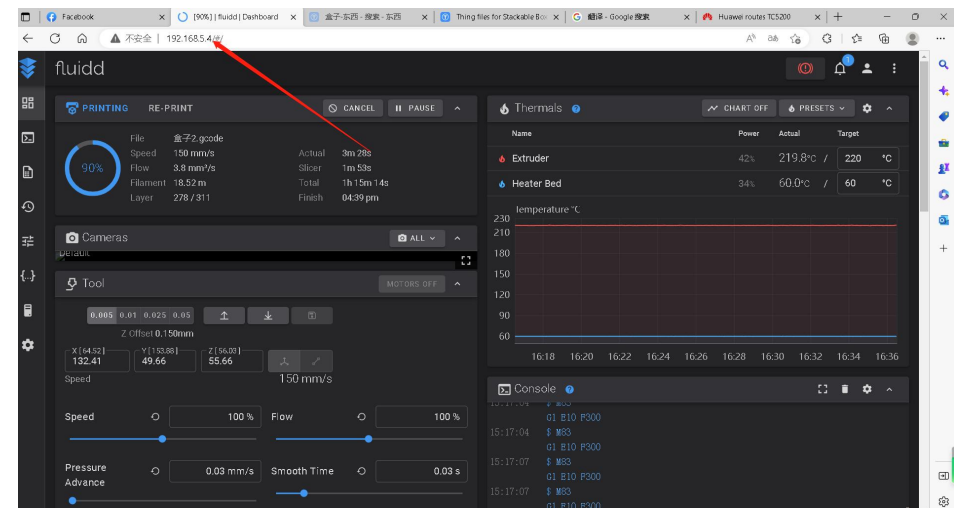
(Gcode文件详见Cura设置部分)

(Klipper网页端使用教程详见目录第8部分)



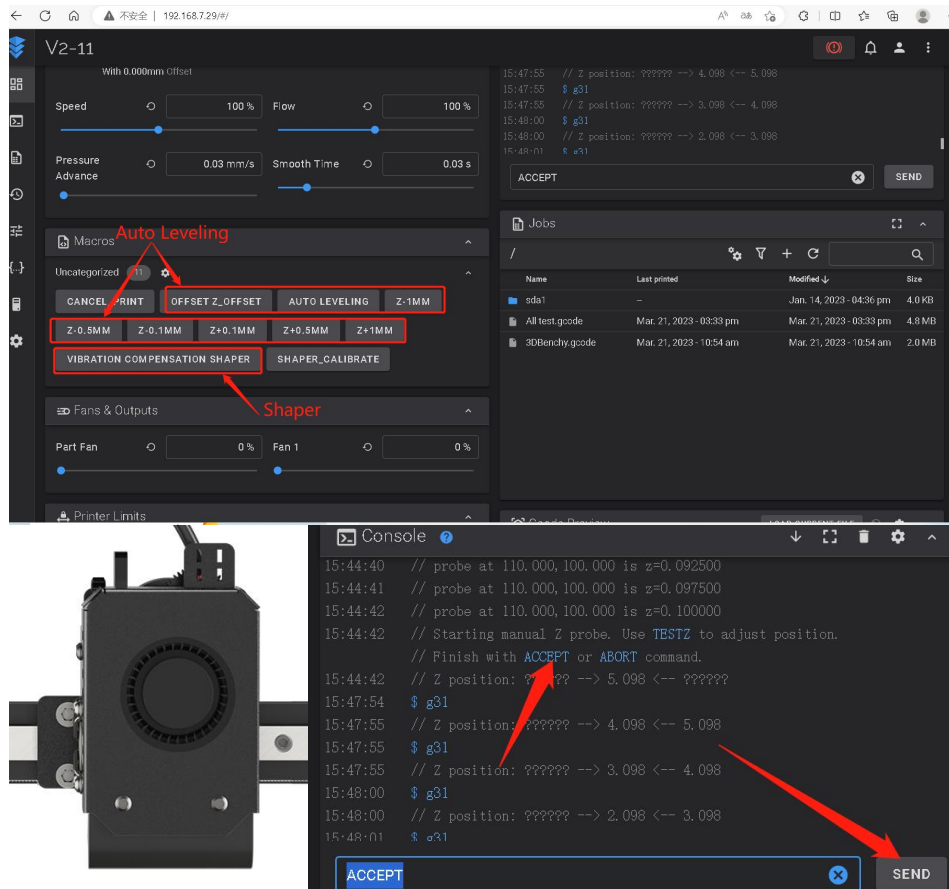
8.Klipper网页端使用教程

步骤1: 新建一个网页输入显示屏上的IP就可以进入到Fluidt的操作界面



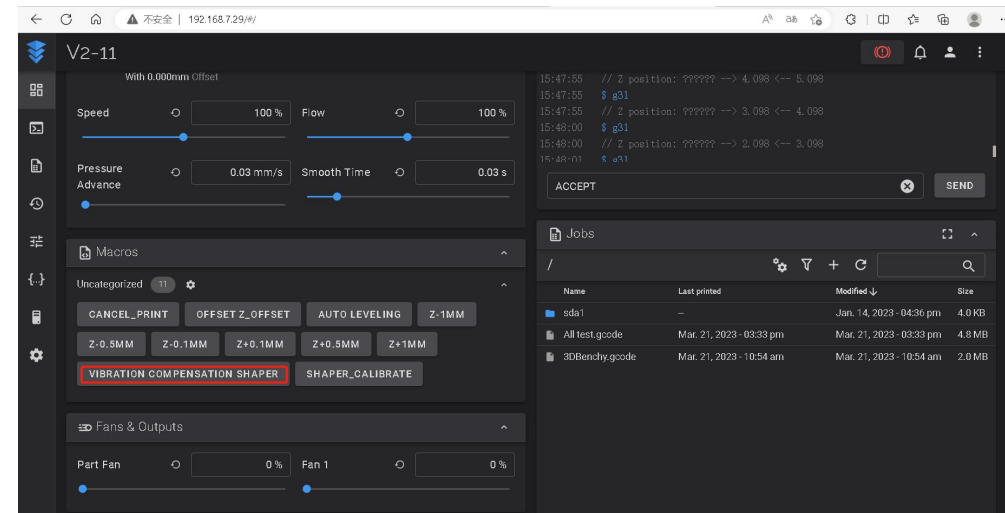
8.Klipper网页端使用教程

- 步骤1: 下拉到Macros选项, 点击偏移z_offset按钮, 打印机会移动到热床中心位置, 点击Z-1mm Z-0.5mm Z-0.1mm Z+0.1mm Z+0.5mm Z+1mm进行调整喷嘴和热床之间的距离(0.1mm, 大约是一张A4纸的厚度), 调整完成后点击命令栏ACCEPT进行发送。
- 步骤2: 点击自动调平进行16点调平, 调平完成后klipper会自动重启保存数据。

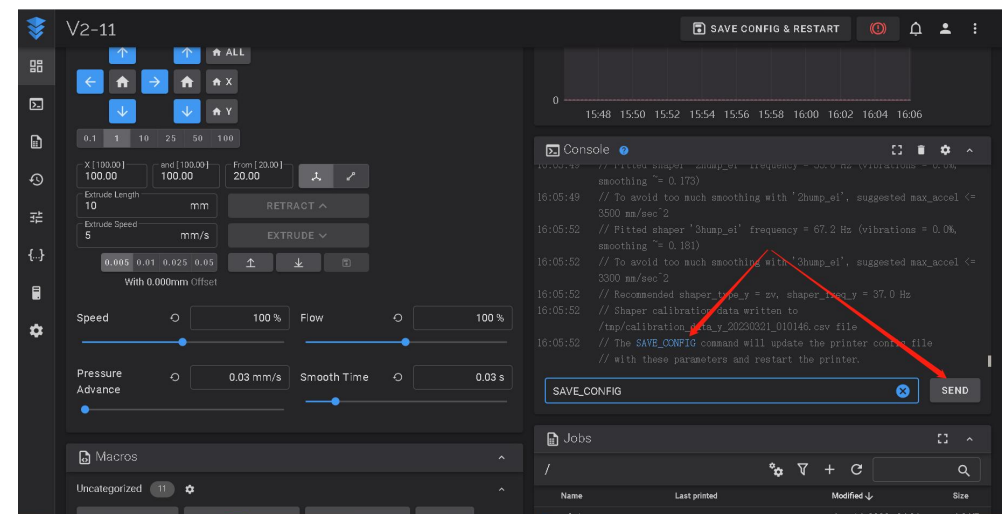


8.Klipper网页端使用教程

- 步骤1: 下拉到Macros选项, 点击震动补偿shaper, 等待震动频率数据。
- 注意: 在执行震动补偿过程震动补偿shaper中打印机会产生震动噪音。

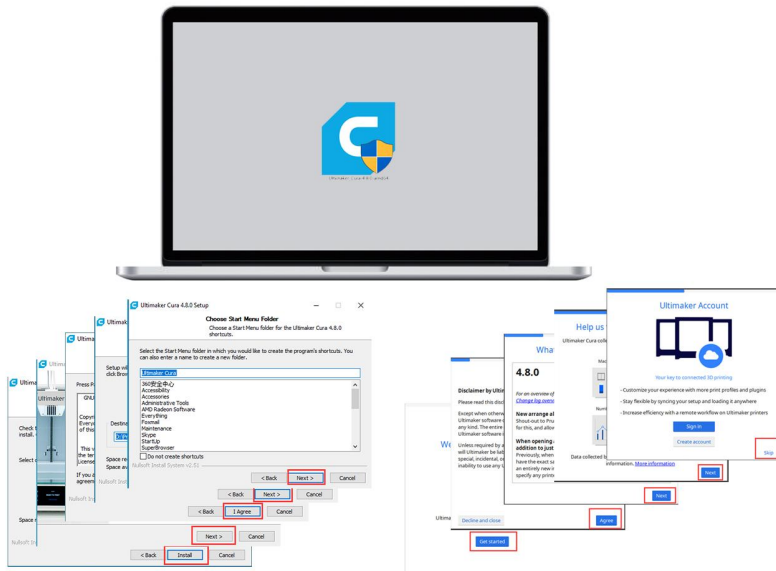


- 步骤2: 查看震动数据, 点击SAVE_CONFIG, Klipper会自动重启

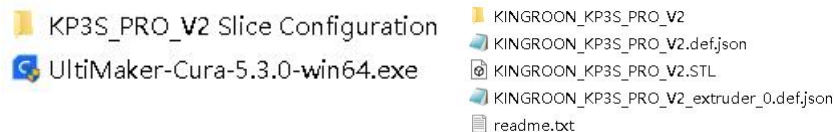


9. 软件安装

步骤1: 在TF卡上找到Cura切片软件并安装在你的电脑上（请记住安装位置）



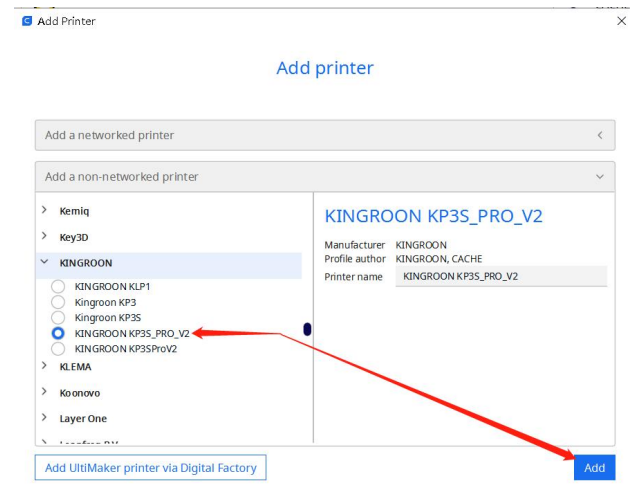
步骤2: 打开KP3S Pro V2的配置文件夹，安装文件夹里的安装说明进行机器配置,配置完成后需要重启Cura



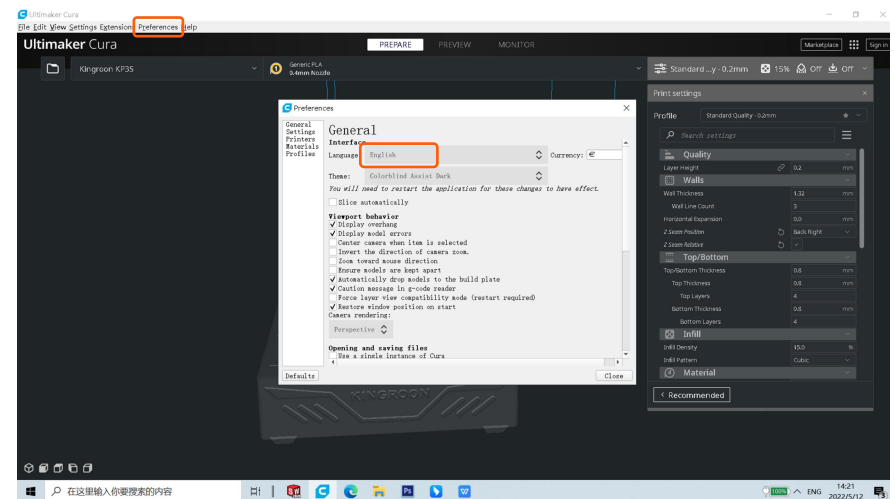
10. 软件设置

Step 2: Add your printer to Cura

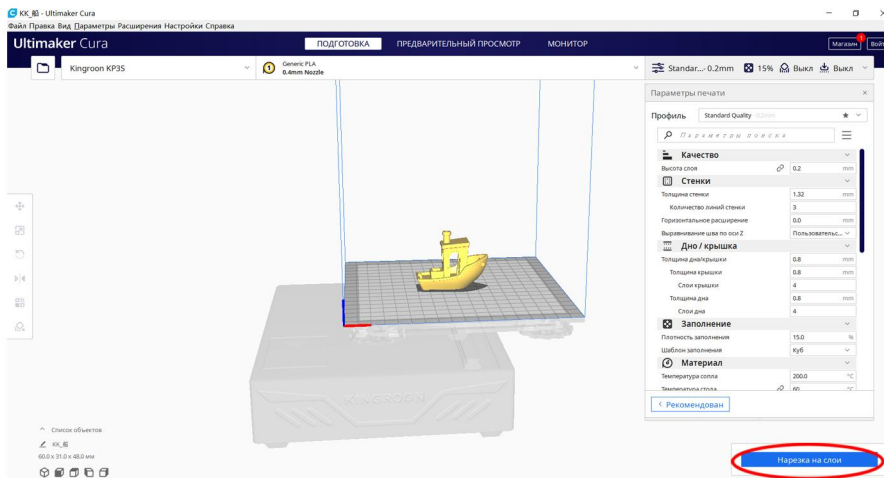
Start Cura – Click on “Settings” – “Printer” – “Add Printer” – “Add a networked printer” – select “Kingroon” – “KP3S Pro V2” on the dropdown menu



选择你需要的语言，并重新启动Cura



10.软件设置



Kingroon已配置所有参数，

您可以直接将Gcode保存到SD卡。

如果更改设置后出现打印问题，

请联系启庞客服。

我们会尽快为您解决问题，

您也可以加入Facebook讨论组

11.注意事项

注意:每台3D打印机在出厂前都已经经过测试。如果还有一点细丝这是正常现象,不会影响性能。安全的工作环境。

KINGROON 3D打印机应配备原始变压器或电源。除此以外,可能会损坏机器甚至引起火灾,始终将打印机放在稳固的底座上不能倾倒。请确保打印机在打印时(运行时/工作时)远离可燃气体,液体和灰尘正在操作。(打印机运行时产生的高温可能会与灰尘产生反应,空气中的液体或易燃气体,可能会引起火灾。)

使用打印机的温度为10°C-30°C,湿度为20%-70%。在这些范围之外使用打印件可能会导致打印效果差。请勿使打印机受潮或受热。在以下情况下切勿使用打印机:电风暴。打印机仅用于室内使用。如果长时间不启动打印机,请关闭打印机并拔下电源线。

安全手册

- 1.打印机工作时,请勿触摸发热部件,即使戴着手套也不要触摸发热部件。极高的热量会使手套融化,导致严重灼伤。警告:喷嘴提示可能会发热260°C,并且打印床可以加热到100°C
- 2.打印机正在打印时,请勿触摸任何工作部件。喷嘴头和其它机械零件将高速运行

日常保养

请进行除尘维护,并每月对打印机进行润滑。如果您不使用打印机很长一段时间,请取下材料并保持存储环境干燥,无尘。打印机应放置在温度稳定的环境中。温度的突然下降会影响打印质量。挤压打印喷嘴时,请确保喷嘴之间有足够的空间和平台;否则,喷嘴将被阻塞。

- 1.清洁/维护打印平台。如果使用,请更换胶带
- 2.预热喷嘴,并挤出少量细丝。
- 3.当喷嘴仍然很热时,用钢刷清洁多余的材料
- 4.预热打印台并使其平整。