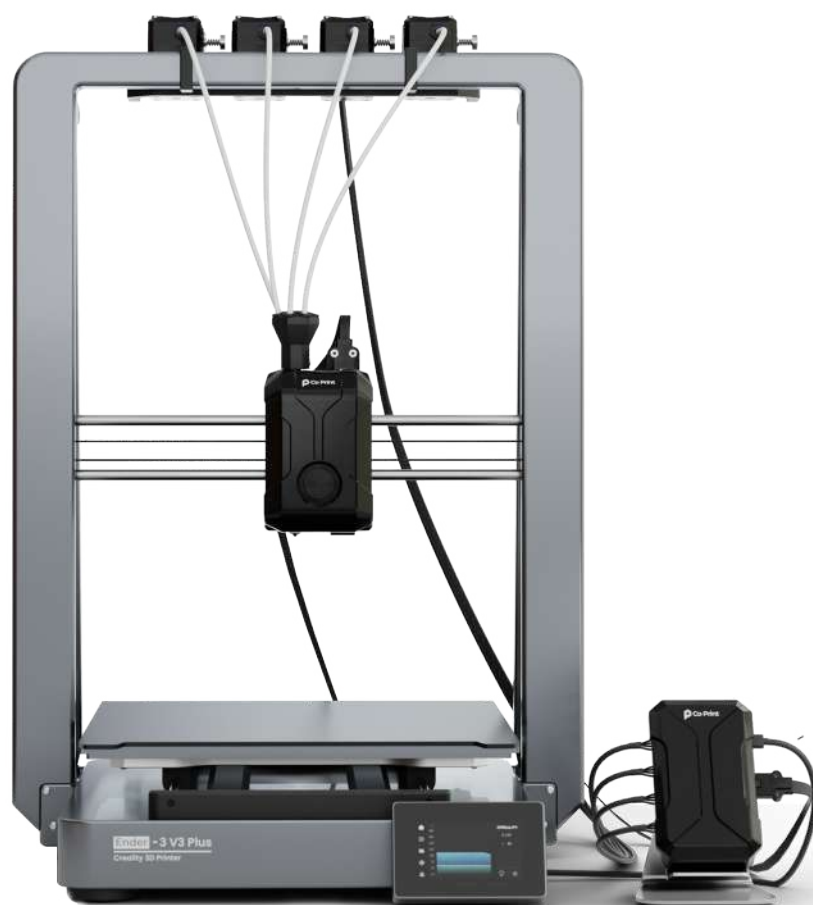




## Set KCM

Manuale dell'utente



## Contenuto

Gentili Consumatori,  
Grazie per aver scelto Co Print.  
Per la migliore esperienza con i prodotti Co Print, si prega di leggere le istruzioni prima dell'uso. Il nostro team di supporto è sempre pronto a offrirvi i migliori servizi. Se riscontrate problemi con Co Print, non esitate a contattarci tramite il nostro sito web e indirizzo e-mail.

### 1

## Installazione

### 1.1

Installazione di ChromaHead

### 1.2

Installazione degli estrusori CX-1

### 1.3

Installazione del KCM

### 2

## Installazione ECM

### 2.1

Installazione dell'ECM

### 3

## Spiegazione delle sezioni dell'interfaccia

### 3.1

Interfaccia Mainsail

### 4

## Stampa

### 4.1

Prima della stampa

### 4.2

Prima Stampa

## Linee guida per la sicurezza e l'uso del Set KCM

**1. Prioritizzare la sicurezza:** Per prevenire incidenti e evitare danni alla stampante o all'ambiente circostante, segui sempre le istruzioni fornite quando utilizzi il Set KCM.

**2. Posizionamento ottimale dell'installazione:** Durante l'installazione, posiziona la stampante in un ambiente ben ventilato, fresco e privo di polvere, lontano da fonti di calore, materiali infiammabili e oggetti esplosivi.

**3. Stabilità per precisione:** Assicurati che la stampante sia posizionata su una superficie stabile per evitare vibrazioni o instabilità, che potrebbero influenzare negativamente la qualità di stampa.

**4. Utilizzo di filamenti di alta qualità:** Per prestazioni ottimali, utilizza filamenti di alta qualità. Filamenti non approvati possono causare ostruzioni dell'ugello e danneggiare i componenti della stampante.

**5. Collegamenti elettrici sicuri:** Non utilizzare cavi di alimentazione di altri dispositivi durante l'installazione. Collega sempre la stampante a una presa a tre poli a terra utilizzando il cavo di alimentazione fornito.

**6. Sicurezza operativa:** Evita di toccare l'ugello riscaldato o il piano di stampa durante il funzionamento per prevenire scottature o infortuni personali.

**7. Pulizia di routine della stampante e degli accessori:** Pulisci regolarmente la stampante. Dopo averla spenta, usa un panno asciutto per pulire il corpo della stampante e le guide, rimuovendo polvere, residui di filamento e altre particelle per mantenere prestazioni ottimali.

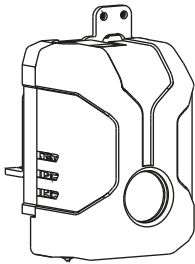
**8. Pratiche di cablaggio sicure:** Per sicurezza, evita di collegare o scollegare i cavi mentre la stampante è accesa. Esegui tutte le operazioni di cablaggio solo quando la stampante è spenta.

# Part List

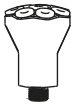
Cosa c'è nelle scatole?



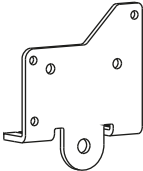
● ChromaHead



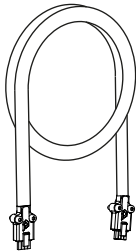
1 Chroma Head 1x



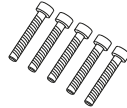
2 8 in 1 module 1x



3 Connection Sheet 1x



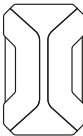
4 Chroma Head Cable 1x



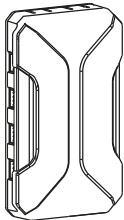
5 Metric 3x10 screw 5x



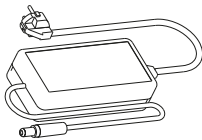
6 8 in 1 Connection Fittings 8x



● KCM



1 KCM 1x



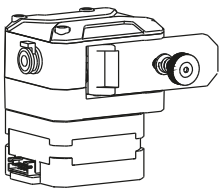
2 Power Adapter 1x



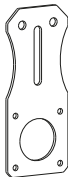
3 USB to Type-C Cable 1x



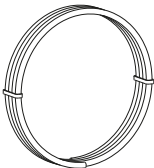
● CX-I Extruder  
(4 pieces)



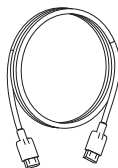
1 CX-I Extruder 1x



2 Sigma Metal Sheet 1x



3 PTFE Tube 1x



4 CX-I Motor Cable 1x



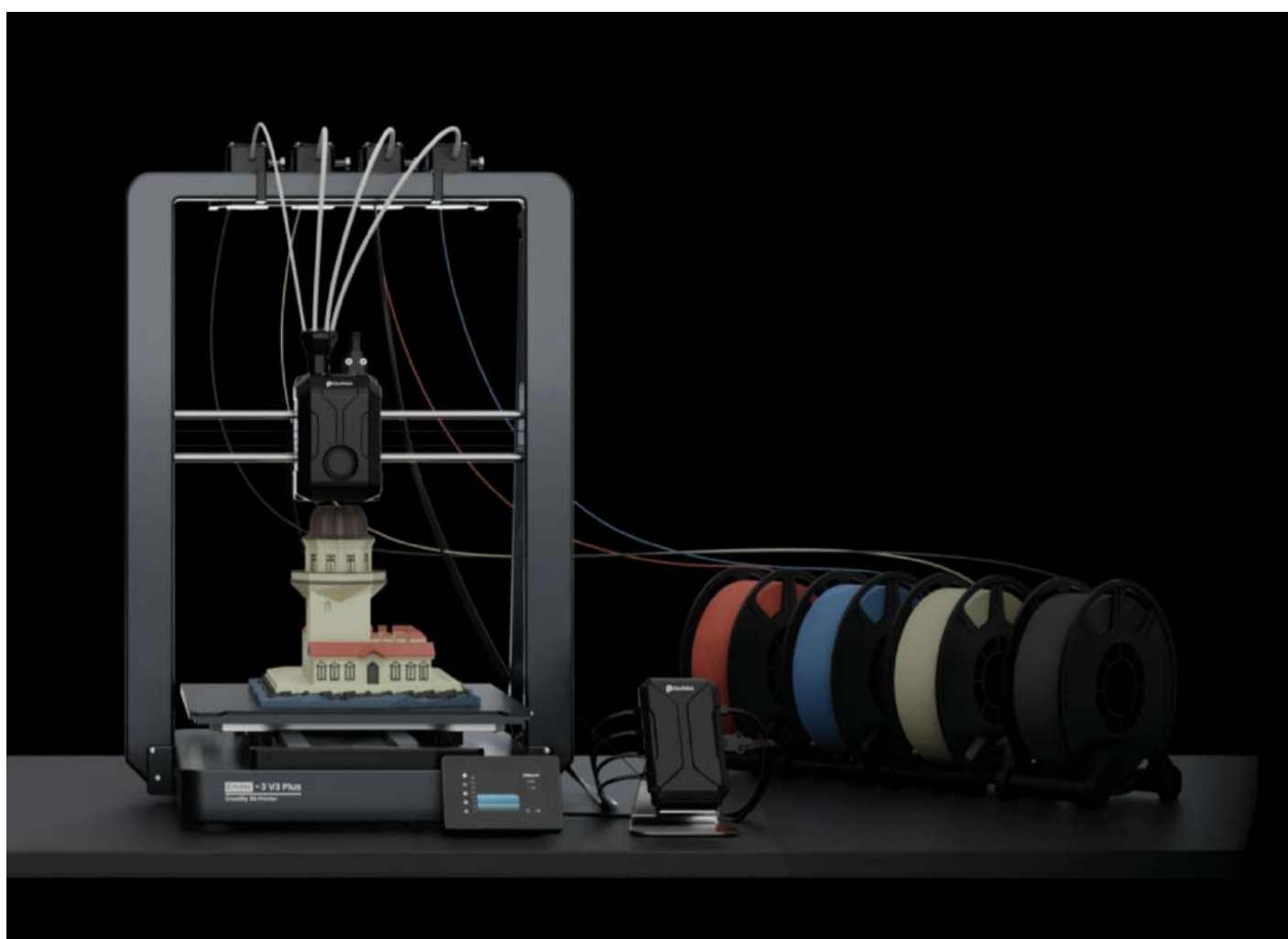
5 Metric 5x10 screw 2x



6 T-nut 2x

# KCM Set

Il Set KCM è progettato per abilitare la stampa multicolore per stampanti basate su Klipper. Il suo design compatto consente un'installazione semplice su stampanti Klipper standard, risultando in stampe di qualità superiore e più colorate. Il Set KCM è adatto a molte stampanti basate su Klipper disponibili sul mercato. Con ECM facilmente integrabili, può raggiungere la stampa simultanea con un totale di 20 colori. In questo contenuto, troverai informazioni su come installare il Set KCM su una stampante 3D e come effettuare la tua prima stampa.



# 1

## Installazione

Per prima cosa, iniziamo l'installazione effettuando le connessioni meccaniche del Set KCM.

### 1.1

## Installazione di ChromaHead

Tesistono due tipi di connessione diversi per ChromaHead per stampanti con profilo Sigma e stampanti senza profilo Sigma. Qui spiegheremo il collegamento per stampanti senza profilo Sigma, mentre le informazioni su come collegare ChromaHead a stampanti con profilo Sigma sono disponibili sulla nostra pagina wiki.

<https://wiki.coprint3d.com/assembling-and-disassembling-chromahead-on-sigma-profile>



Prima di iniziare questo processo, è necessario rimuovere la testina di stampa originale della tua stampante. Come fare ciò è spiegato sulla nostra pagina wiki per Ender3 V3. Ti preghiamo di visitare la nostra pagina wiki.

<https://www.youtube.com/watch?v=KY7wldQBqH4>

1- Prima di iniziare questo processo, è necessario stampare la parte di connessione compatibile sulla tua stampante.

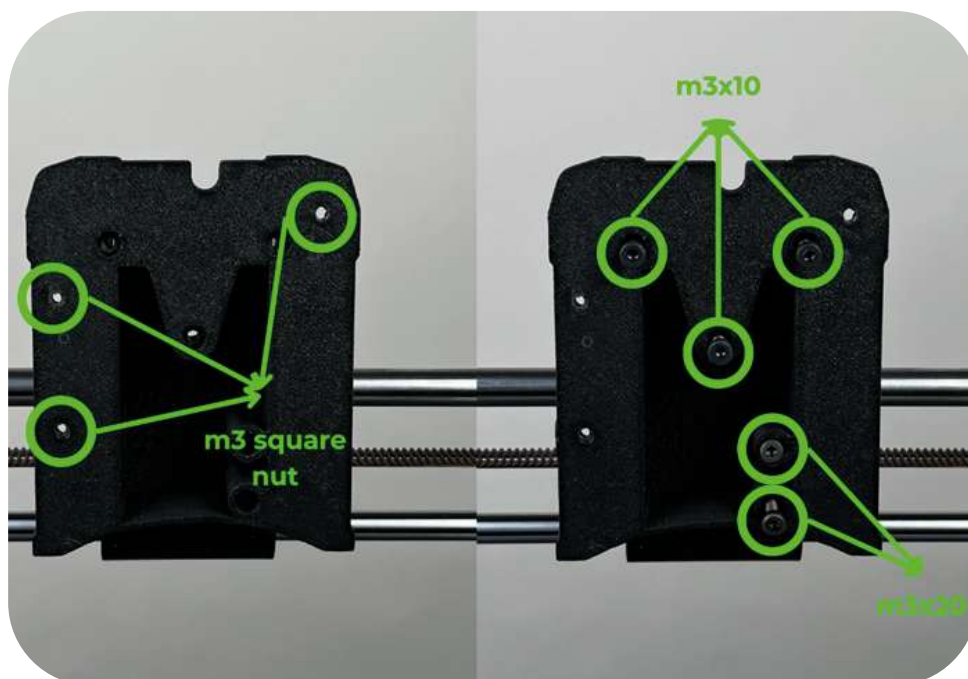
2- Come secondo passo, dovresti rimuovere la testina della tua stampante. Se consideriamo la stampante Creality Ender 3 V3, puoi vedere il processo di rimozione della testina sulla nostra pagina wiki.

<https://wiki.coprint3d.com/en/assembling-disassembling-chromahead-on-nonsigma-profiles>.

### 1.1

## Installazione di ChromaHead

3- Posiziona 3 dadi quadrati sulla parte che hai stampato.



**1.1**

## Installazione di ChromaHead

4- Posiziona la parte di connessione al suo posto e serra 3 viti M3x10 attraverso i fori nella parte superiore e 3 viti M3x20 attraverso i fori in basso a destra.

**1.1**

## Installazione di ChromaHead

5- Prendi il ChromaHead in mano e apri la sua copertura anteriore.

6- Rimuovi il ventilatore della copertura anteriore e separa la copertura.

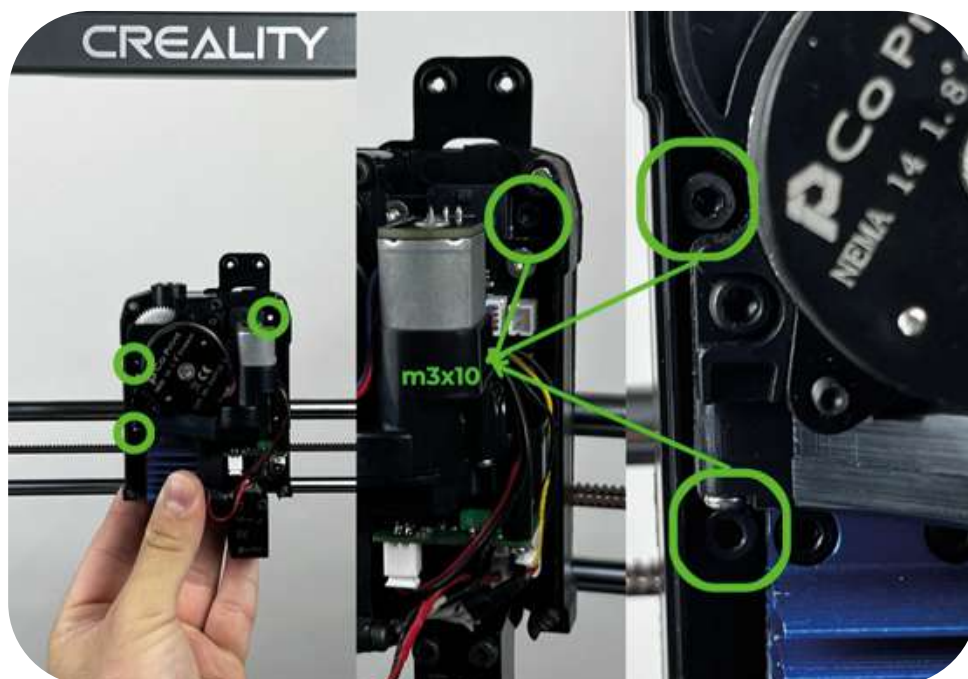




## 1.1

### Installazione di ChromaHead

7- Fissa il ChromaHead in tre punti con 3 viti M3x10.



## 1.1

### Installazione di ChromaHead

8- Collega il cavo della testina e fissa il cavo del ChromaHead con 2 viti M3x10.



## 1.1

### Installazione di ChromaHead

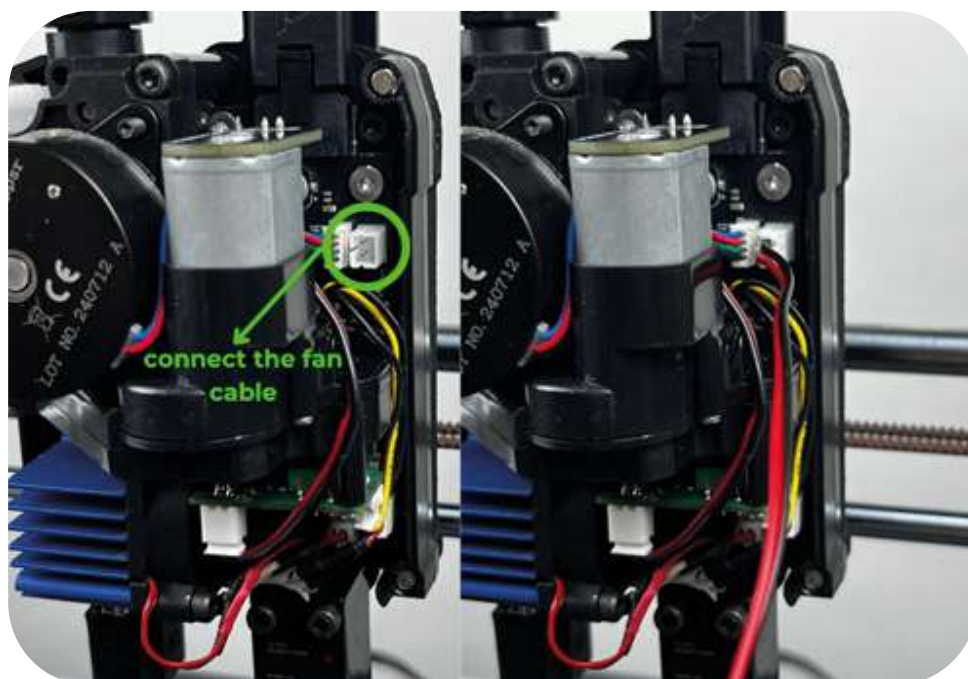
- 9- Collega il modulo 8in1 al ChromaHead.
- 10- Installa i raccordi inclusi nel modulo 8in1.



## 1.1

### Installazione di ChromaHead

- 11- Collega il cavo del ventilatore della copertura anteriore e chiudi la copertura.





## 1.1

# Installazione di ChromaHead

12- L'installazione del ChromaHead è completata.



Per ulteriori informazioni dettagliate e spiegazioni video, ti preghiamo di visitare la nostra pagina wiki.  
<https://wiki.coprint3d.com/en/Mounting-the-ChromaHead>



## 1.2

# Installazione degli estrusori CX-I

Il supporto per multi-estrusori presenta una struttura in grado di sostenere simultaneamente 4 estrusori. È perfetto per il montaggio degli estrusori su stampanti senza profili Sigma.

1- Rimuovi gli estrusori CX-1 dalla scatola. Se hai una stampante senza profilo Sigma, come l'Ender 3 V3 Plus, devi utilizzare una parte di supporto per multi-estrusori stampabile. Puoi scaricare e stampare la parte di supporto per multi-estrusori dal link sottostante.

<https://github.com/coprint/AssemblingParts>



**1.2**

## Installazione degli estrusori CX-I

2- Posiziona gli estrusori CX-I sopra il supporto per multi-estrusori.

**1.2**

## Installazione degli estrusori CX-I

3- Posiziona i motori nella parte inferiore del supporto per multi-estrusori.

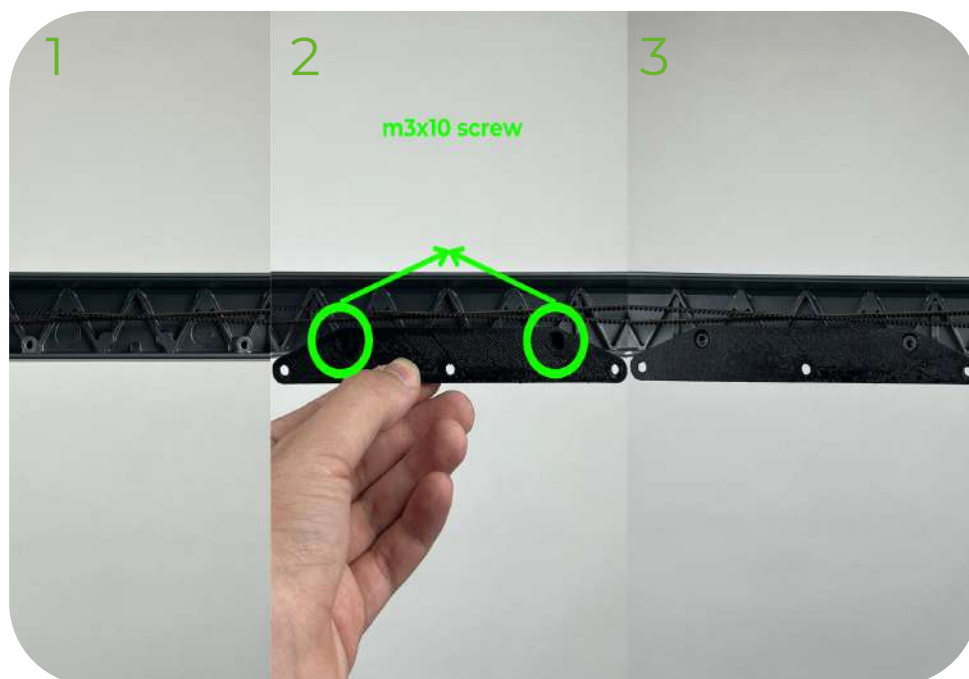
4- Usa tre viti da 3x35 mm per ogni motore per fissare i motori e gli estrusori al supporto per multi-estrusori.



## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-I

5- Diversi ganci possono essere attaccati agli attacchi a vite frontali. Viene utilizzata una parte personalizzata progettata per la Creality Ender 3 V3. Puoi completare l'assemblaggio seguendo le immagini qui sotto.



## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-I

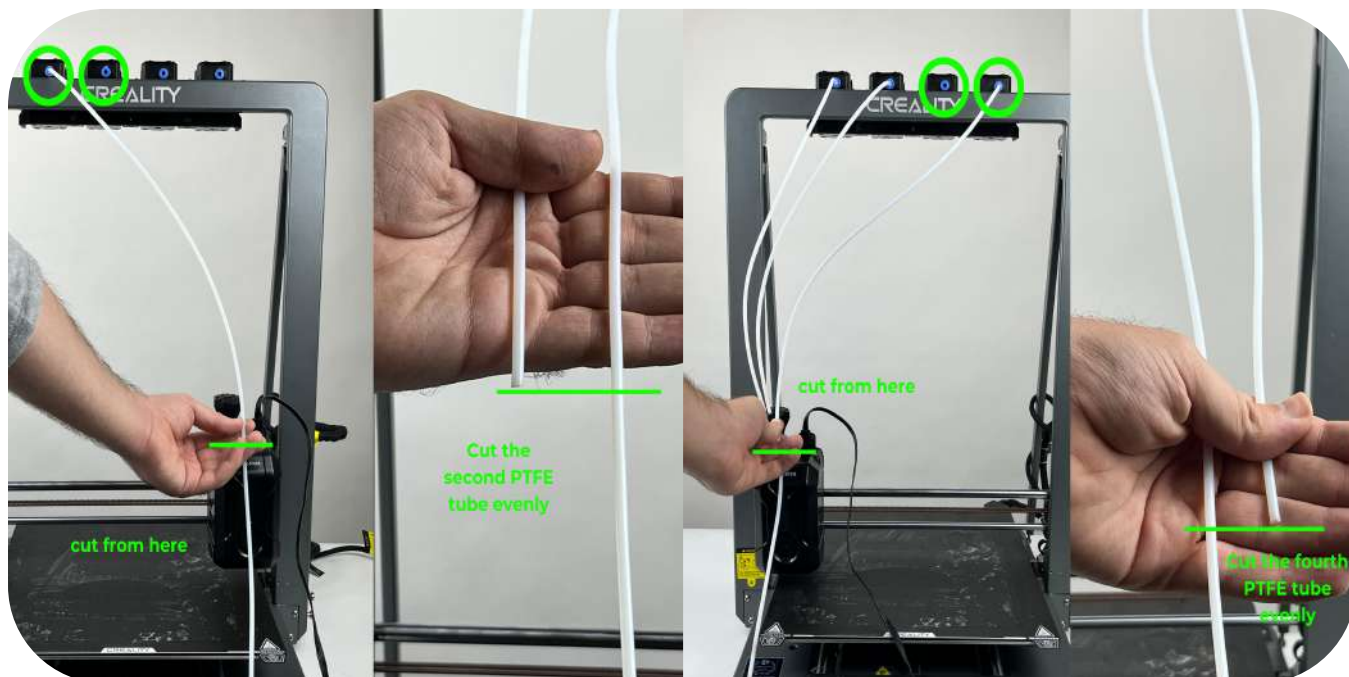
6- Devi aggiungere dadi quadrati negli alloggiamenti nella parte inferiore del componente. Dopo aver posizionato la parte negli fori delle viti in alto, serra e fissa con viti M3x10. Posiziona il supporto per 4 estrusori sulla parte che hai fissato, come mostrato nell'immagine sottostante, e fissalo serrando le viti M3x10.



## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-I

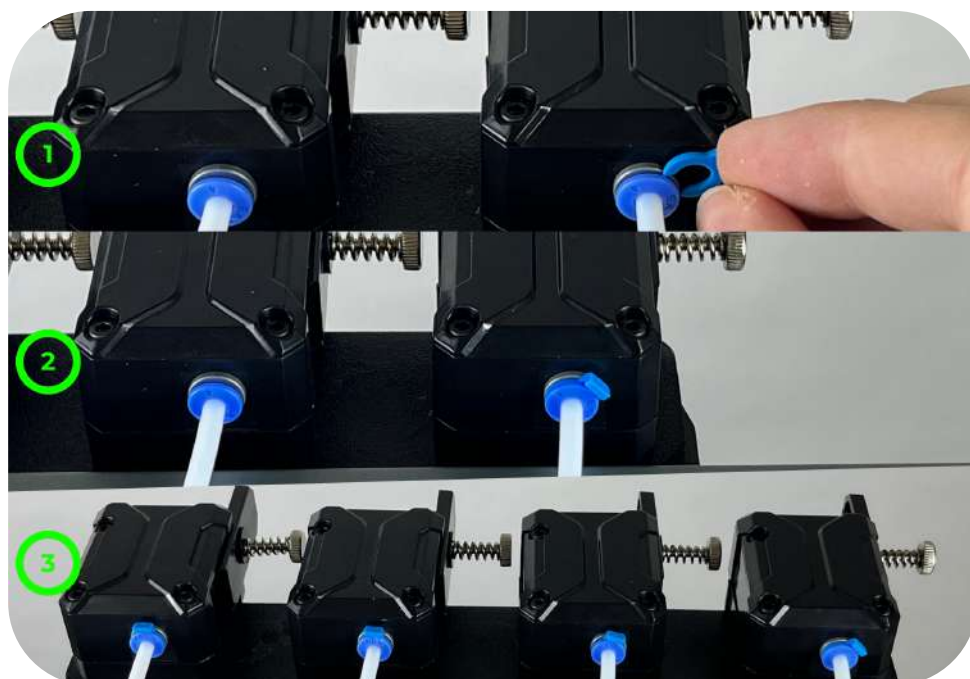
7- Collega un tubo PTFE a ciascun estrusore CX-1. Per regolare la lunghezza del tubo PTFE, tira il ChromaHead verso destra per l'estrusore sinistro, quindi accorcia il tubo alla lunghezza desiderata. Taglia ogni tubo PTFE alla stessa lunghezza e installali sull'unità 8 in 1.



## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-I

8- Posiziona i pezzi blu compressivi in PTFE dalla scatola nei rispettivi alloggiamenti nella sezione degli estrusori.





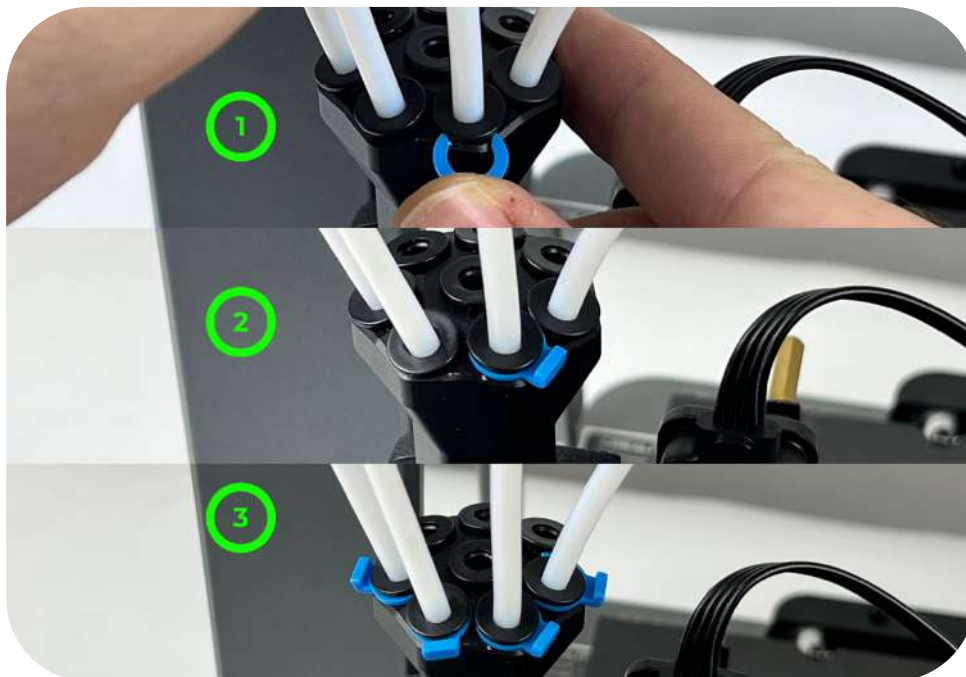
## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-I

9- Dovresti ripetere lo stesso processo per l'unità 8 in 1.



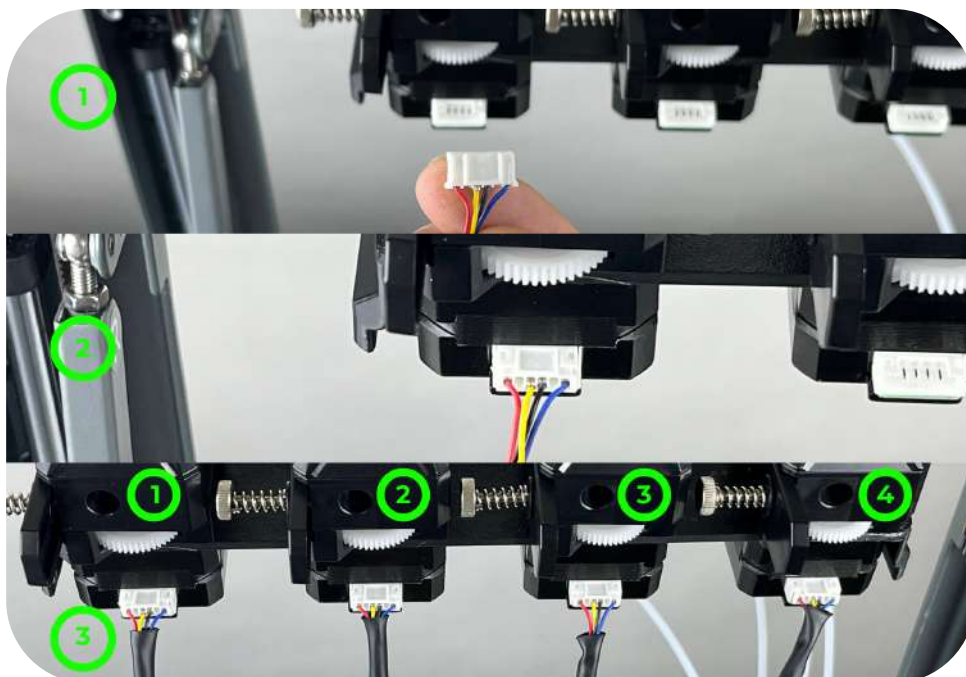
Per ulteriori informazioni dettagliate, ti preghiamo di visitare la nostra pagina wiki. <https://wiki.coprint3d.com/Installation-of-PTFE-tubing-and-fittings>



## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-I

10- Dopo questo processo, dovresti collegare i cavi dei motori CX-1 come mostrato nella foto.



## 1.2

### Installazione degli estrusori CX-1

11- Poi collega i cavi dei motori CX-1 al KCM.

#### Note

Se hai una stampante 3D con profilo Sigma, come l'Ender 3 V2, l'Elegoo Neptune 4 Series o simili, puoi consultare la nostra pagina Wiki per montare gli estrusori CX-1 su qualsiasi stampante 3D con profilo Sigma. <https://wiki.coprint3d.com/en/mounting-the-cx-1-extruders>



## 1.3

### Installazione del KCM

A questo punto, viene mostrata la connessione tra il ChromaHead del KCM e la stampante.

1- Collega il cavo USB Type-C fornito nella confezione alla stampante. La tua stampante deve essere spenta durante questo processo.





### 1.3

## Installazione del KCM

2- Dopo aver collegato il cavo USB alla stampante, collega il cavo del ChromaHead al KCM.



### 1.3

## Installazione del KCM

3- Collega il cavo USB Type-C al KCM e poi collega il cavo di alimentazione.



## 1.3

### Installazione del KCM

- 4- Dopo questo processo, accendi la tua stampante.
- 5- Scarica i file di configurazione Ender3-V3 dalla nostra pagina GitHub.  
<https://github.com/coprint/configs/tree/main/Creality/Ender%203%20V3%20Plus>
- 6- Digita l'indirizzo IP dalla scheda Wi-Fi sullo schermo della tua stampante nel tuo browser e accedi al sito.

#### Note

Prima di fare ciò, devi seguire la procedura sulla nostra pagina wiki per risolvere la incompatibilità con Klipper.



## 1.3

### Installazione del KCM

- 7- Controlla i file che hai scaricato dalla pagina GitHub, elimina i file con lo stesso nome nella sezione della macchina Mainsail e carica qui i file che hai scaricato.
- 8- Non sarà necessario apportare alcuna modifica grazie a questo processo.
- 9- La tua stampante è pronta per l'uso.

## 2

## Installazione ECM

A questo punto, verrà spiegato come installare l'ECM e 4 estrusori CX-1 aggiuntivi. I 4 estrusori CX-1 che stai utilizzando e quelli che hai appena installato non cambieranno e rimarranno nello stesso formato. Non verrà intrapresa alcuna azione per i tuoi primi 4 estrusori.

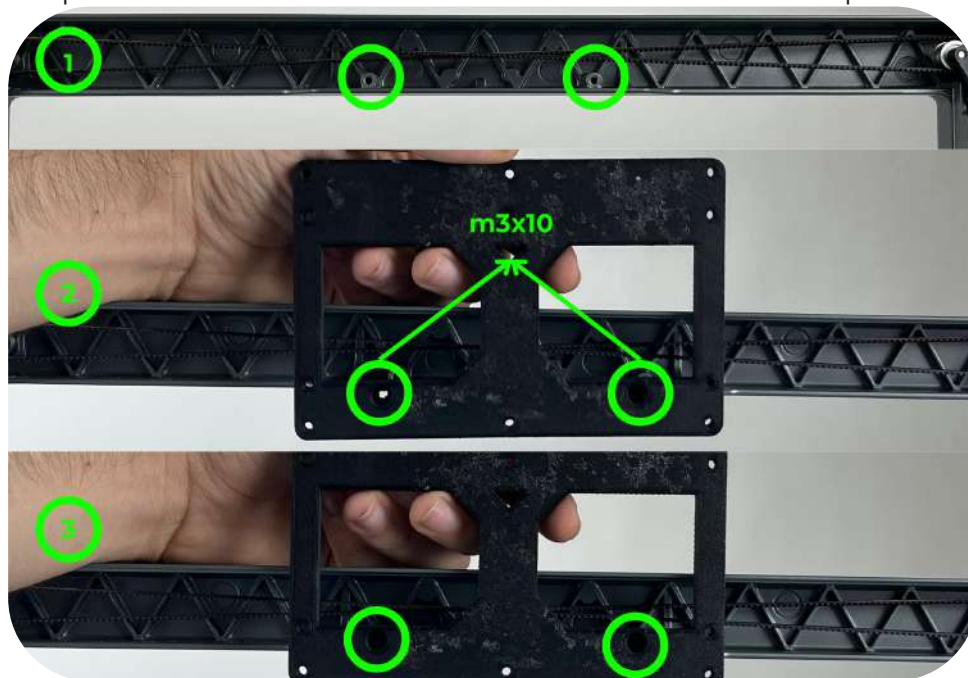
### 2.1

## Installazione dell'ECM

1- Prima di iniziare questo processo, devi stampare le parti del supporto CX-1 progettate appositamente, composte da 8 pezzi.

2- Monta la parte stampata utilizzando viti M3x10 come mostrato nella foto qui sotto.

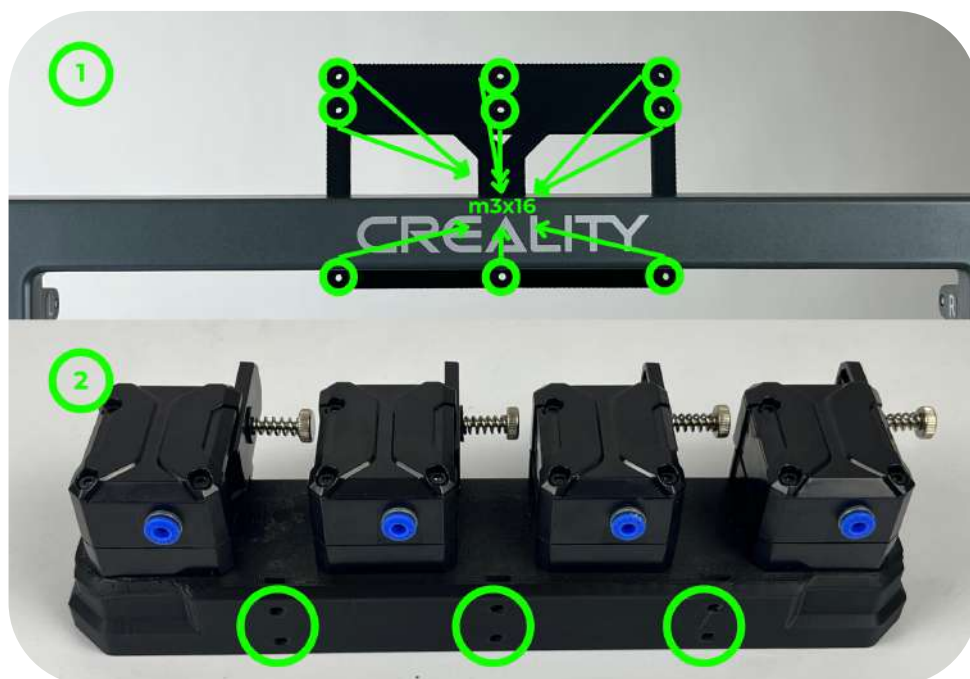
Per la parte di connessione degli estrusori da 8 pezzi:  
<https://github.com/coprint/AssemblingParts/tree/main/Creality/Ender%203%20V3%20Plus>



### 2.1

## Installazione dell'ECM

3- Per l'assemblaggio di CX-1 e del supporto, puoi visitare la nostra pagina wiki o tornare alla pagina di installazione del CX-1.



## 2.1

### Installazione dell'ECM

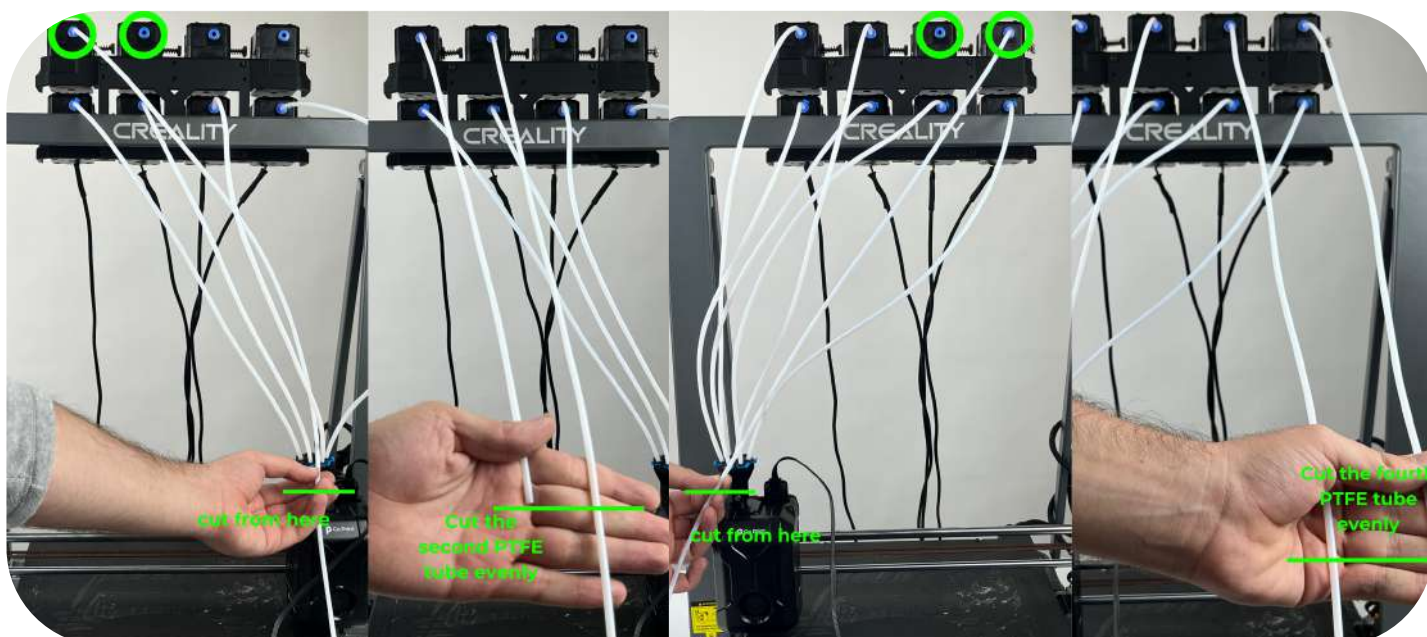
4- Fissa i supporti CX-1 con viti M3x16.



## 2.1

### Installazione dell'ECM

5- Collega un tubo PTFE a ciascun estrusore CX-1. Per regolare la lunghezza del tubo PTFE, tira il ChromaHead verso destra per l'estrusore sinistro, quindi accorcia il tubo alla lunghezza desiderata. Taglia ogni tubo PTFE alla stessa lunghezza e installali sull'unità 8 in 1.

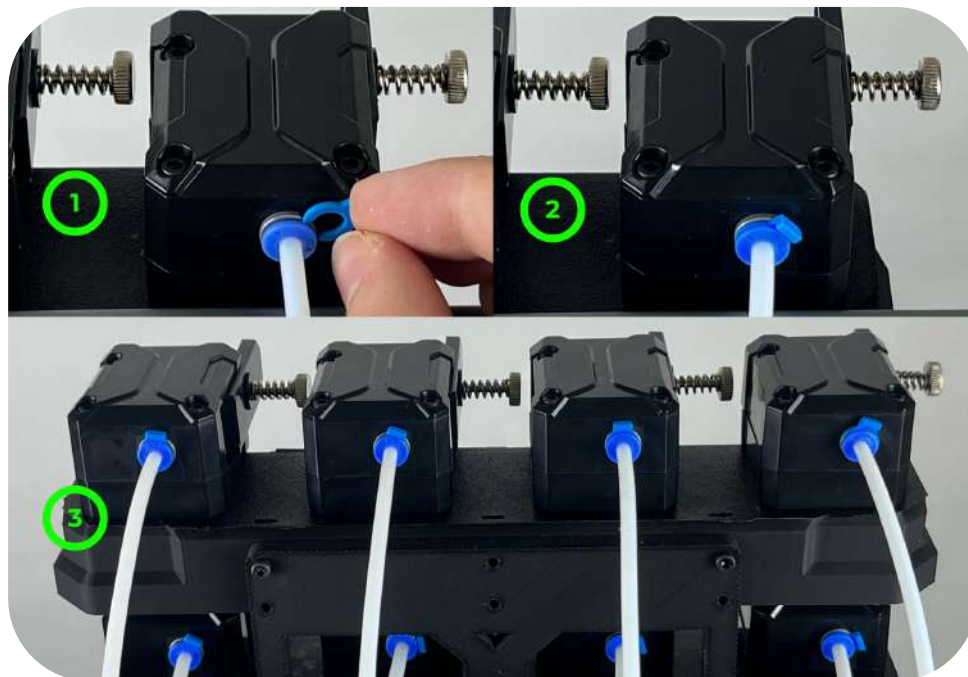




## 2.1

### Installazione dell'ECM

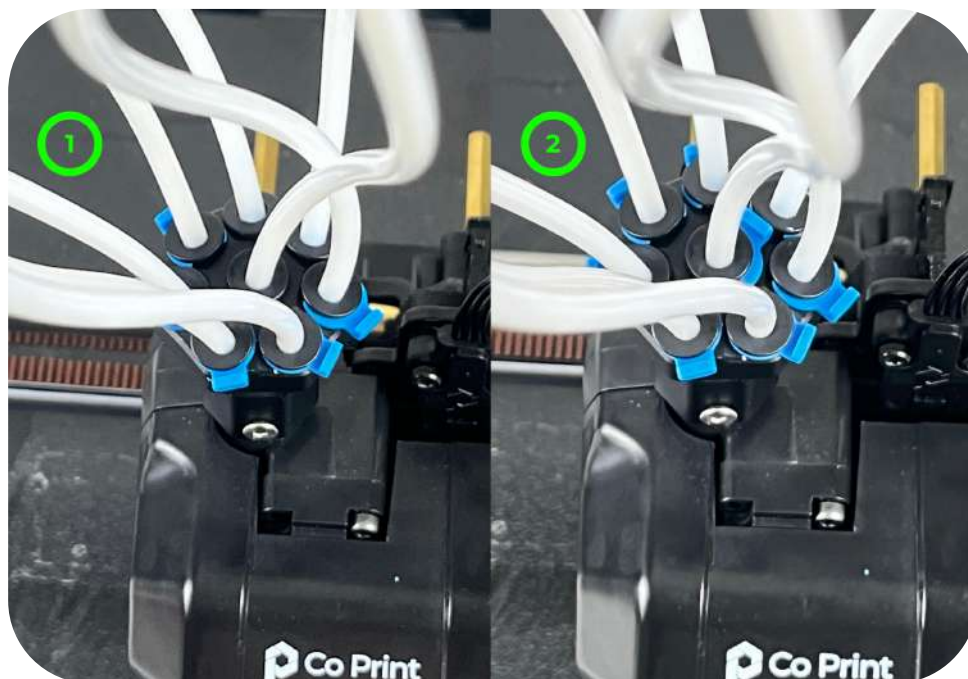
6- Posiziona i pezzi blu compressivi in PTFE all'interno della scatola nei loro rispettivi alloggiamenti nella sezione degli estrusori.



## 2.1

### Installazione dell'ECM

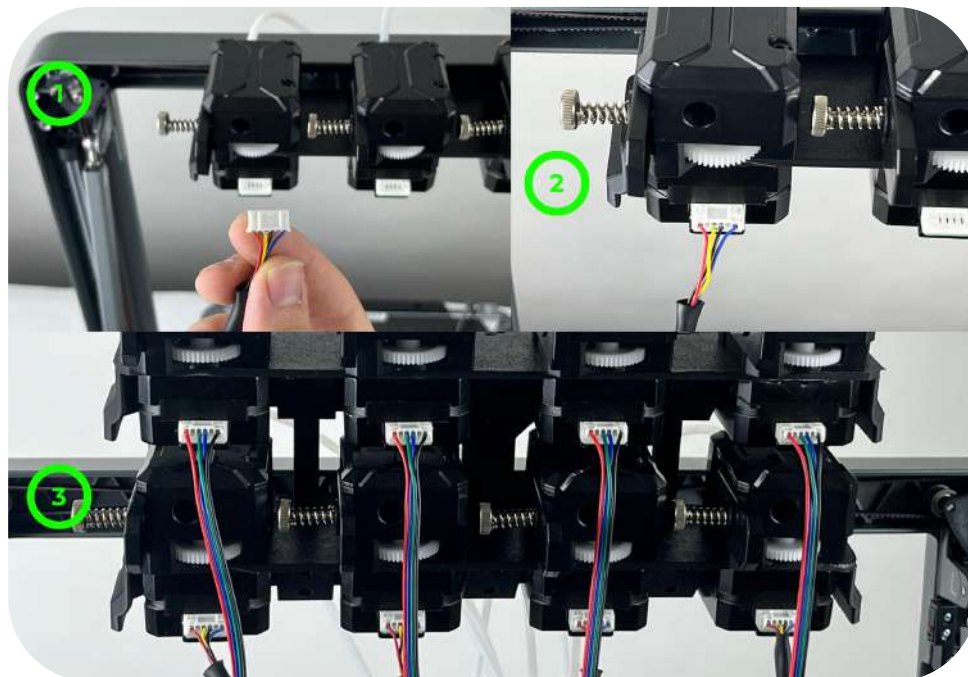
7- Dovresti ripetere lo stesso processo per l'unità 8 in 1.



## 2.1

### Installazione dell'ECM

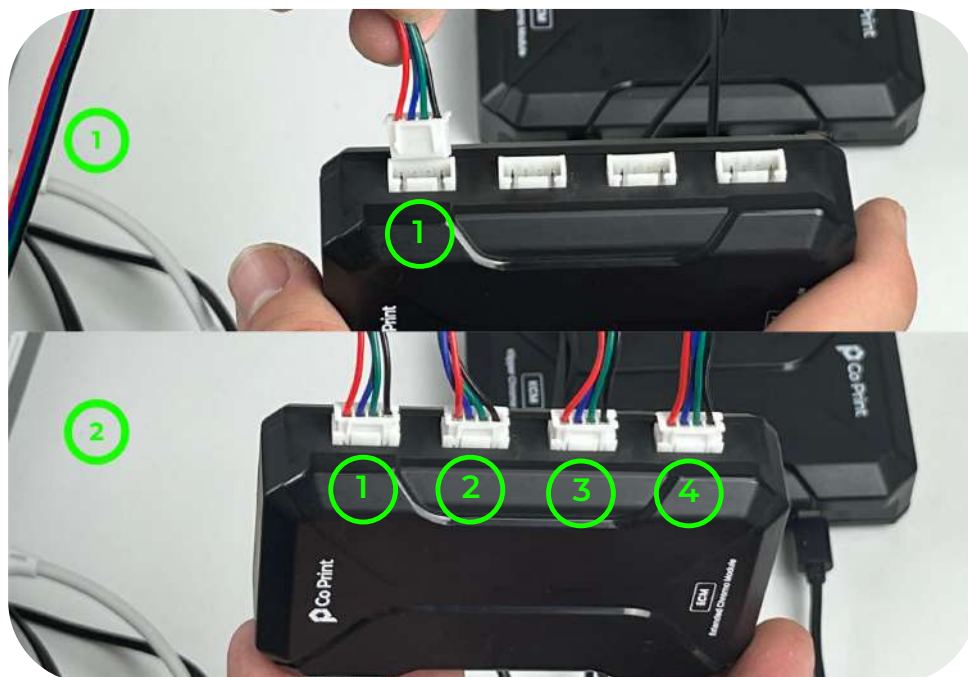
8- Dopo questo processo, dovresti collegare i cavi dei motori CX-1 come mostrato nella foto.



## 2.1

### Installazione dell'ECM

9- Poi collega i fili del motore CX-1 al ECM.

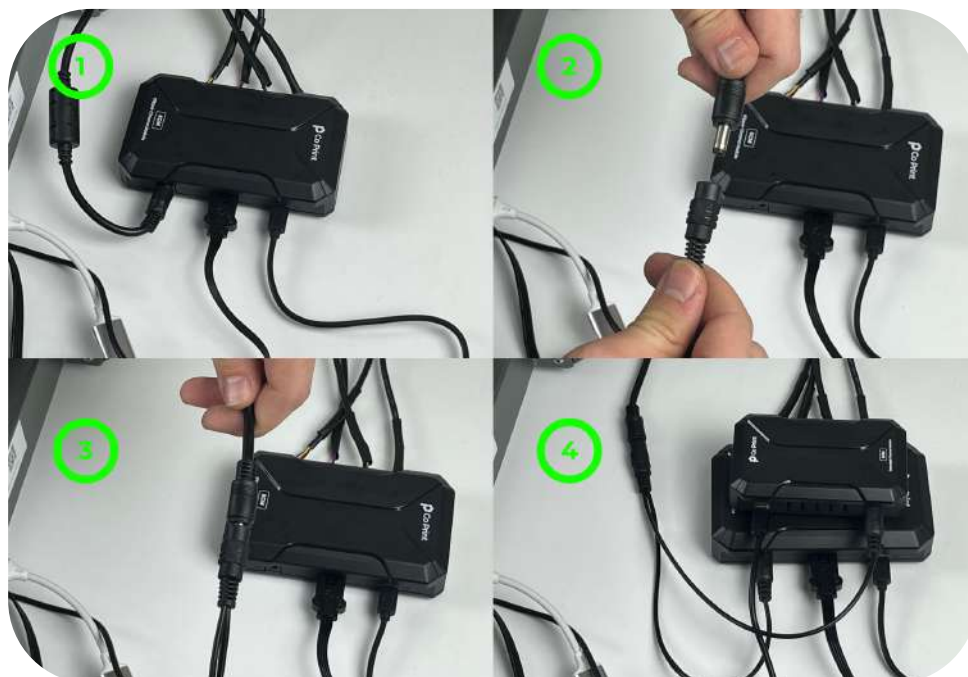




## 2.1

### Installazione dell'ECM

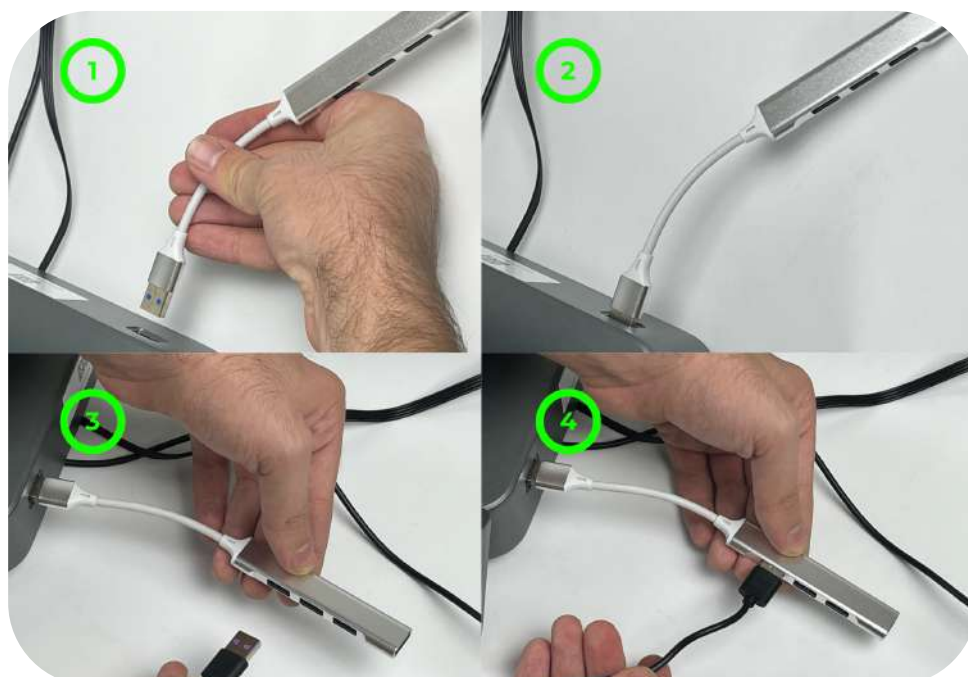
10- Per alimentare l'ECM, collega il divisore incluso nella scatola all'adattatore KCM e collega un'estremità al KCM e l'altra all'ECM, quindi accendilo.



## 2.1

### Installazione dell'ECM

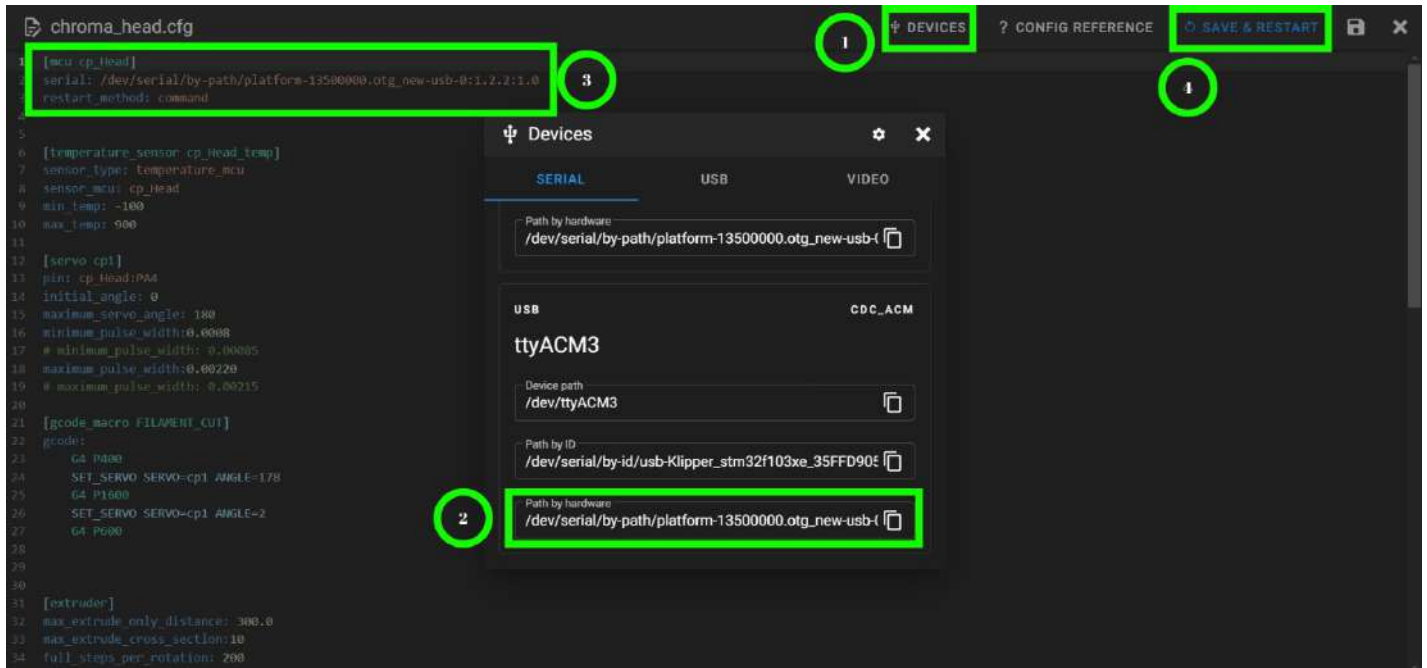
11- Devi installare un hub USB per installare l'ECM sulla tua stampante Ender 3 V3. Dopo aver installato l'hub USB, collega il cavo KCM al primo porto.



## 2.1

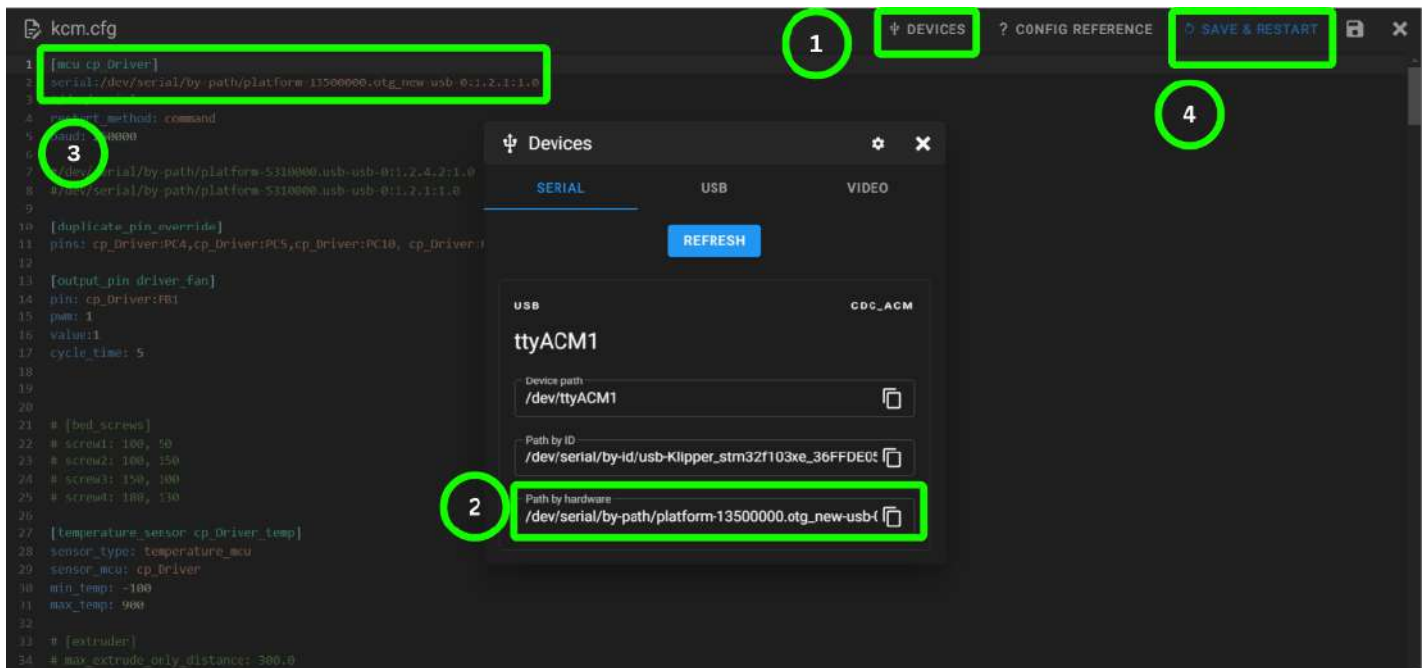
# Installazione dell'ECM

12- Poiché hai collegato un hub USB, anche il percorso seriale del ChromaHead cambierà. Devi sistemarlo anche tu. Vai su ChromaHead.cfg e modificalo come mostrato nell'immagine.



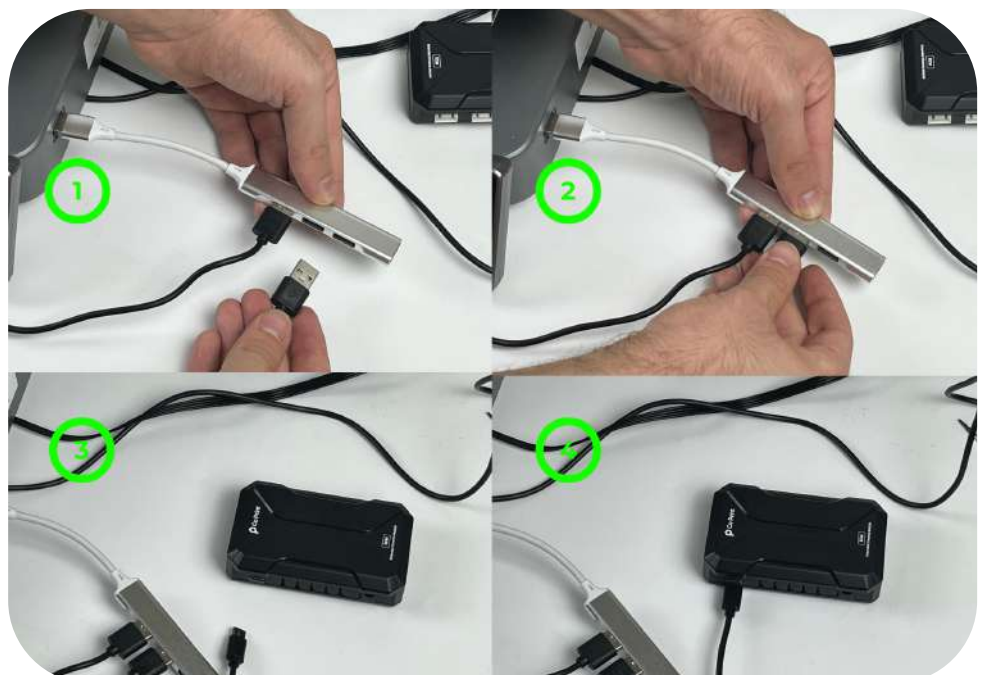
## 2.1 Installazione dell'ECM

13- Dopo aver installato il KCM, vai alla sezione "MACHINE" in Mainsail e apri il file kcm.cfg. Clicca sul pulsante "DEVICES". Dopo aver determinato il percorso del KCM, copialo e incollalo nella posizione specificata nella sezione 3. Poi, premi il pulsante di salvataggio e riavvio e chiudi il file.



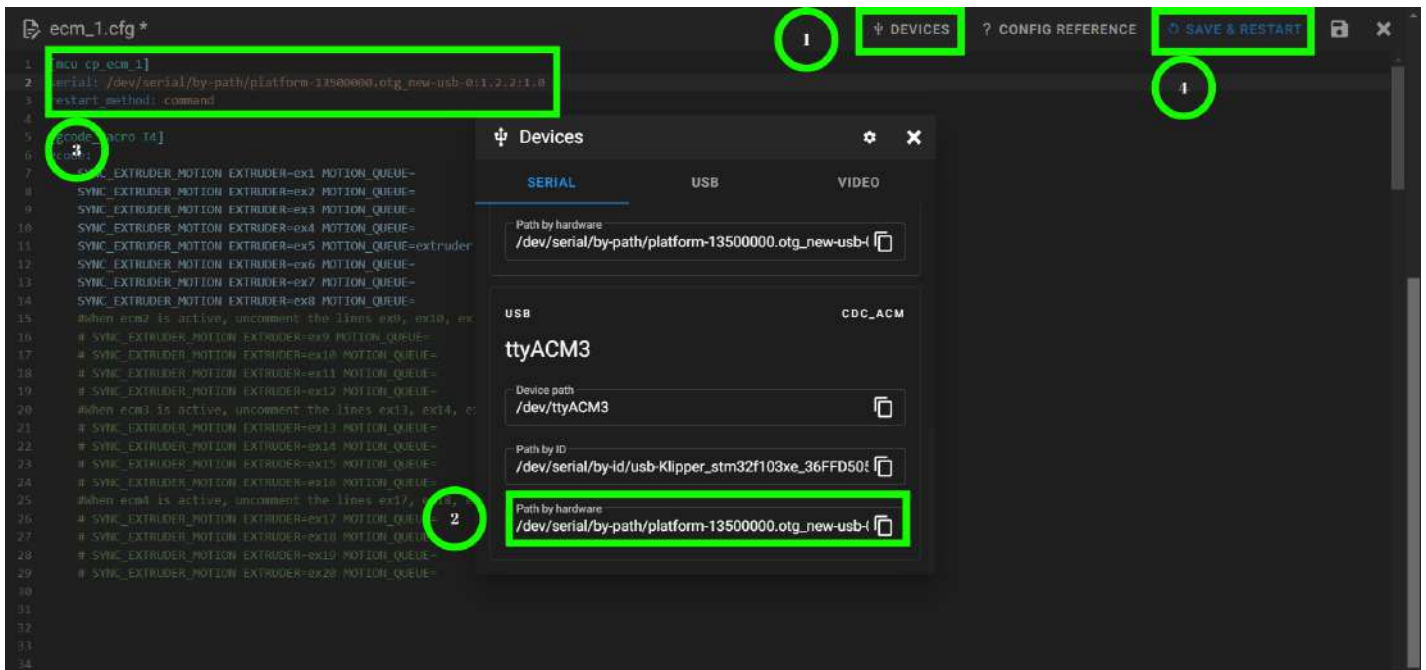
## 2.1 Installazione dell'ECM

14- Poi collega il cavo USB fornito nella scatola ECM al divisore e collega l'estremità Type-C all'ECM.



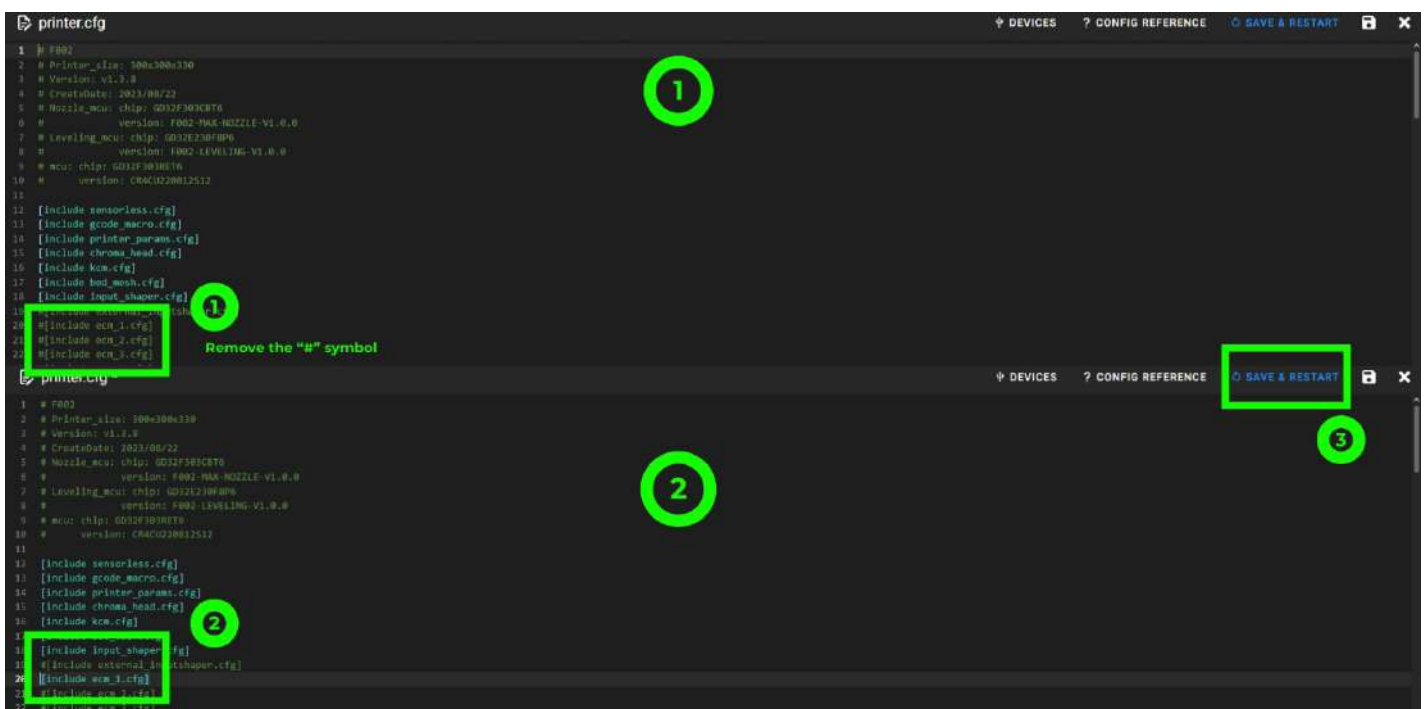
## 2.1 Installazione dell'ECM

15- Dopo aver installato l'ECM, vai alla sezione "MACHINE" in Mainsail e apri il file ecm\_1.cfg. Clicca sul pulsante "DEVICES". Dopo aver determinato il percorso dell'ECM, copialo e incollalo nella posizione specificata nella sezione 3. Poi, premi il pulsante di salvataggio e riavvio e chiudi il file.



## 2.1 Installazione dell'ECM

16- In Mainsail, all'interno del file printer.cfg, rimuovi il simbolo '#' all'inizio della riga che dice `#[include ecm_1]`, e poi esegui un salvataggio e riavvio.





## 2.1

# Installazione dell'ECM

17- Apri il file kcm.cfg in Mainsail.

```
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=  
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=  
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=  
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=
```

Rimuovi il simbolo “#” all'inizio delle righe e poi esegui un salvataggio e riavvio.

```
135  
136 [gcode_macro T0]  
137 gcode:  
138     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=extruder  
139     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=  
140     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=  
141     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=  
142     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8  
143     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=  
144     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=  
145     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=  
146     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=  
147     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12  
148     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=  
149     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=  
150     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=  
151     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=  
152     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16  
153     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=  
154     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=  
155     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=  
156     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=  
157     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20  
158     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=  
159     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=  
160     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=  
161     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=  
162
```

```
167  
168 [gcode_macro T1]  
169 gcode:  
170     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=  
171     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=extruder  
172     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=  
173     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=  
174     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8  
175     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=  
176     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=  
177     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=  
178     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=  
179     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12  
180     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=  
181     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=  
182     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=  
183     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=  
184     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16  
185     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=  
186     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=  
187     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=  
188     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=  
189     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20  
190     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=  
191     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=  
192     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=  
193     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=  
194
```

```
195 [gcode_macro T2]  
196 gcode:  
197  
198     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=  
199     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=  
200     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=extruder  
201     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=  
202     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8  
203     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=  
204     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=  
205     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=  
206     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=  
207     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12  
208     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=  
209     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=  
210     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=  
211     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=  
212     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16  
213     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=  
214     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=  
215     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=  
216     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=  
217     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20  
218     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=  
219     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=  
220     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=  
221     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=
```

```
222  
223 [gcode_macro T3]  
224 gcode:  
225  
226     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=  
227     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=  
228     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=  
229     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=extruder  
230     #When ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8  
231     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=  
232     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=  
233     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=  
234     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=  
235     #When ecm2 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12  
236     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=  
237     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=  
238     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=  
239     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=  
240     #When ecm3 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16  
241     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=  
242     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=  
243     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=  
244     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=  
245     #When ecm4 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20  
246     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=  
247     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=  
248     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=  
249     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=
```

Dopo questo processo, l'ECM è pronto per essere utilizzato e puoi stampare in 8 colori.



Per ulteriori spiegazioni dettagliate, ti preghiamo di visitare la nostra pagina wiki..  
<https://wiki.coprint3d.com/How-to-Set-Up-Extra-4-Color-Printing-Feature-with-ECM>

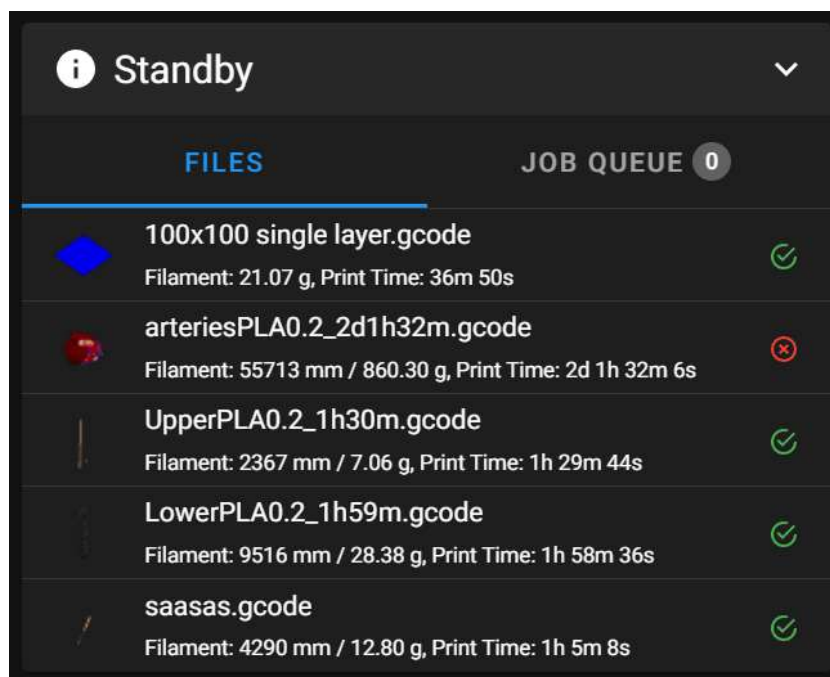
## 3

## Spiegazione delle Sezioni dell'Interfaccia

## 3.1

### Interfaccia Mainsail

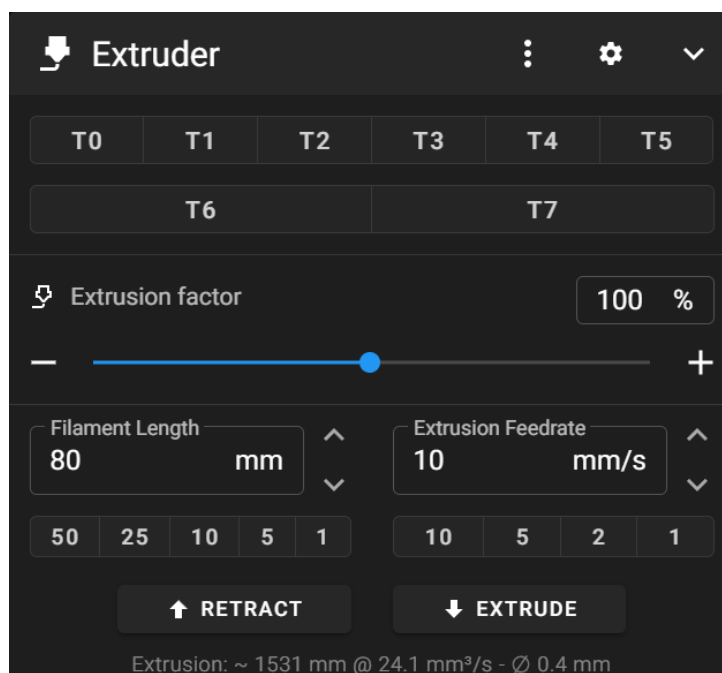
1- Puoi controllare la tua stampa nella sezione Ospite in Mainsail. Dopo aver caricato un file G-code in Mainsail, esso appare nella sezione Ospite. Cliccando su qualsiasi file .gcode nella sezione Ospite, puoi avviare un processo di stampa.



## 3.1

### Interfaccia Mainsail

2- Puoi controllare gli estrusori CX-1 nella sezione Estrusori. Puoi gestire quanti centimetri possono essere estrusi o ritirati, così come la velocità con cui ciò avviene.

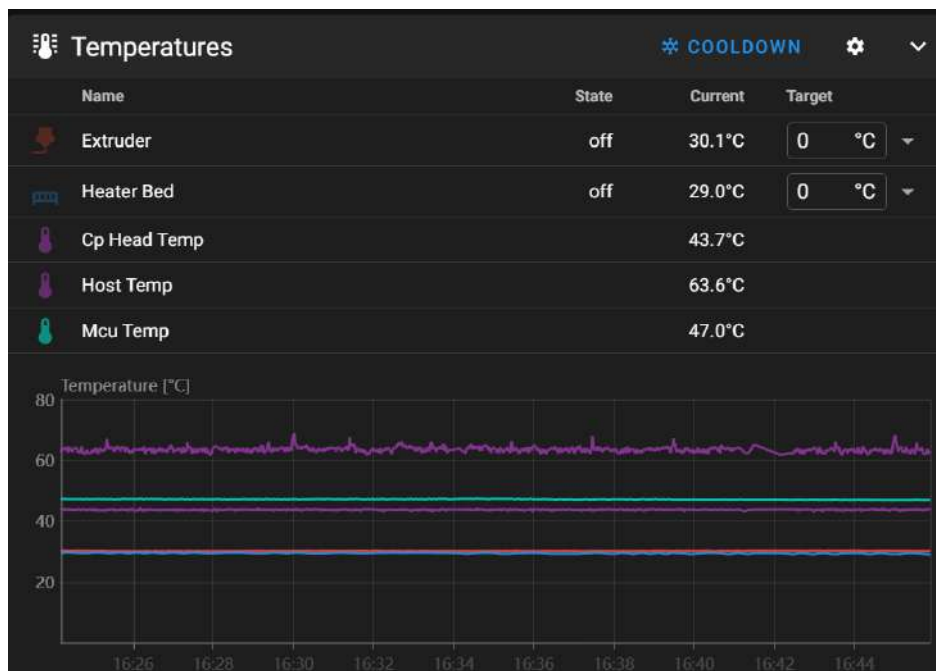




## 3.1

## Interfaccia Mainsail

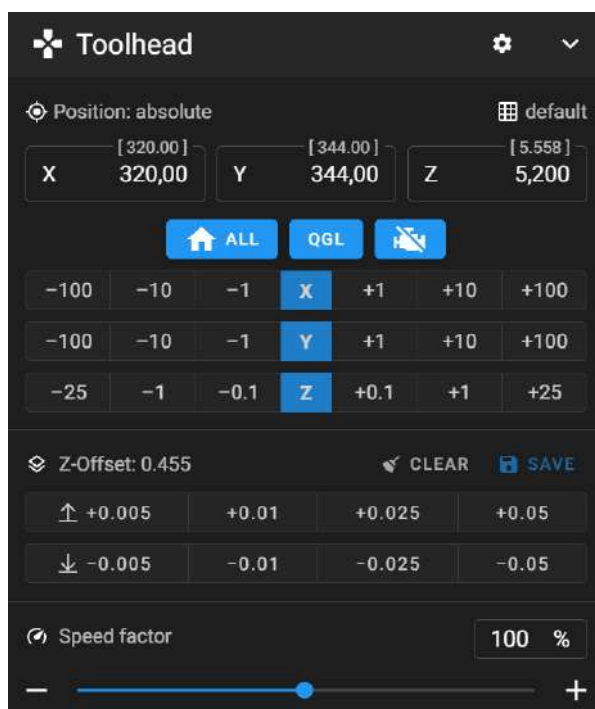
3- Puoi controllare le temperature dell'estrusore e del piano di riscaldamento nella sezione Temperature.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

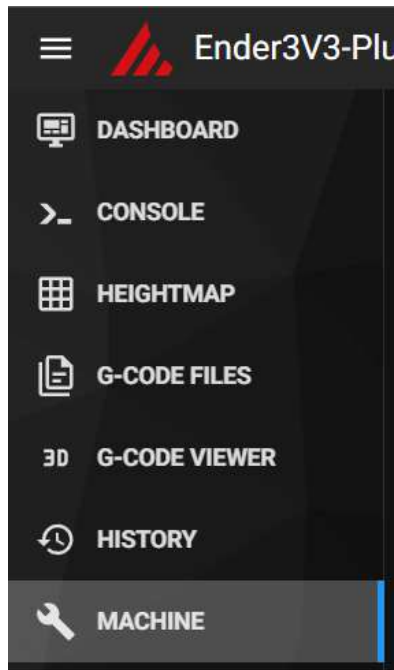
4- Nella sezione Strumento, puoi controllare la posizione del ChromaHead e regolare il Z-offset.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

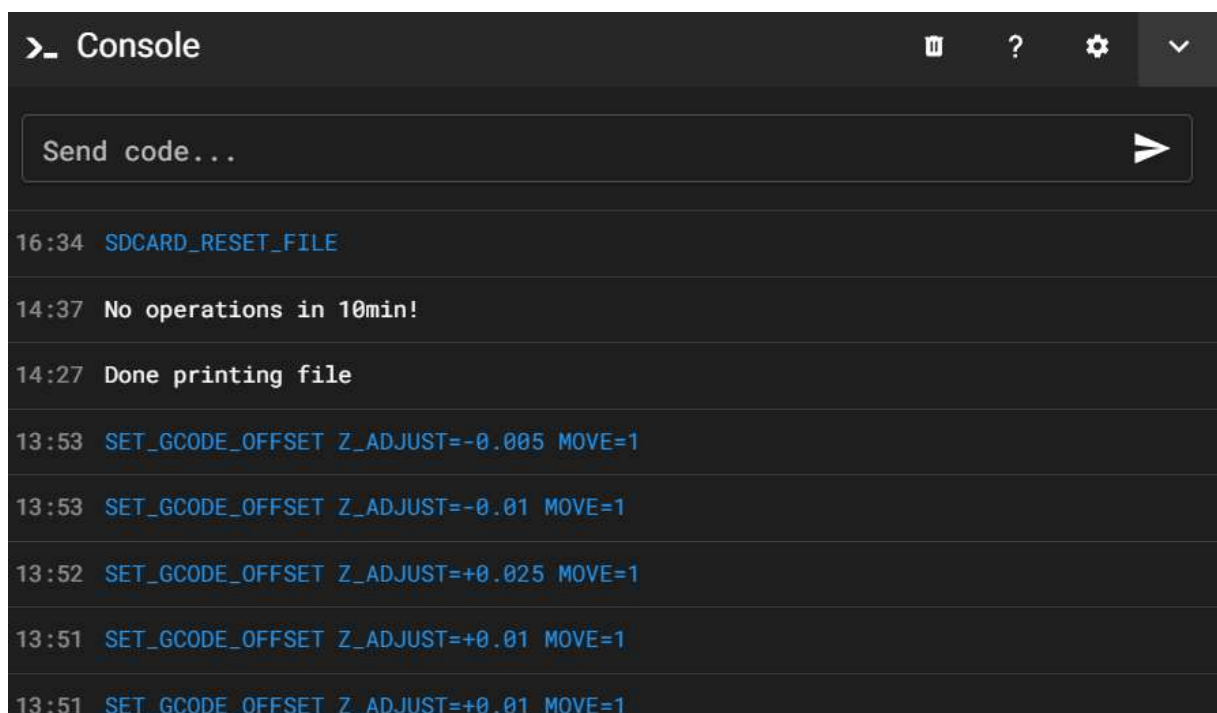
5- Nel menu a sinistra, puoi passare tra diversi menu come “MACHINE”, “HISTORY” e “HEIGHTMAP”.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

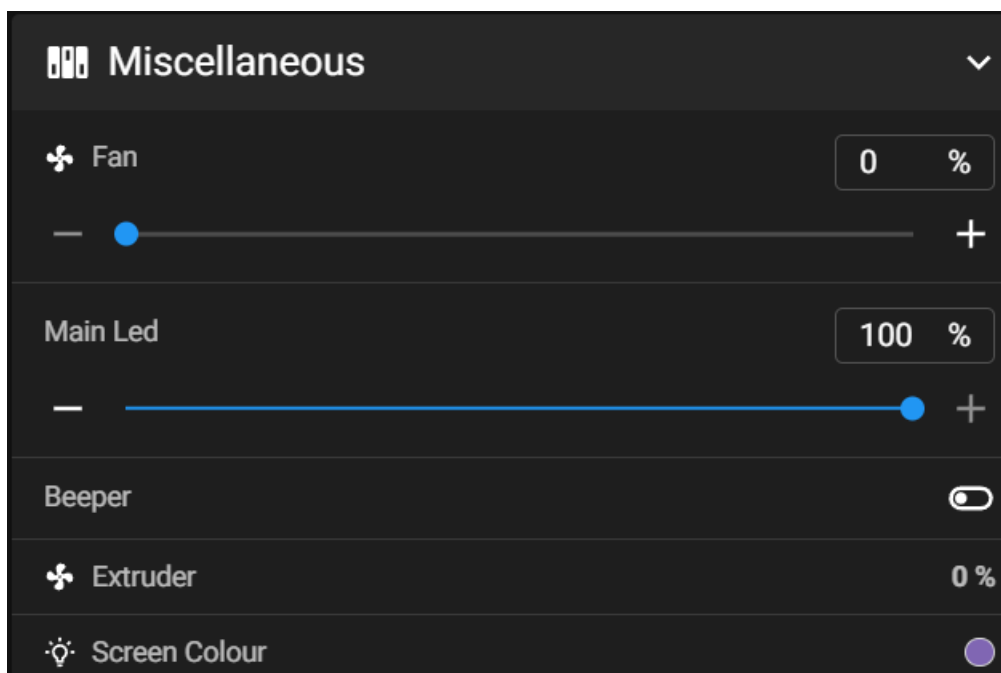
6- Puoi inviare comandi specifici alla tua stampante dalla sezione “Console”.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

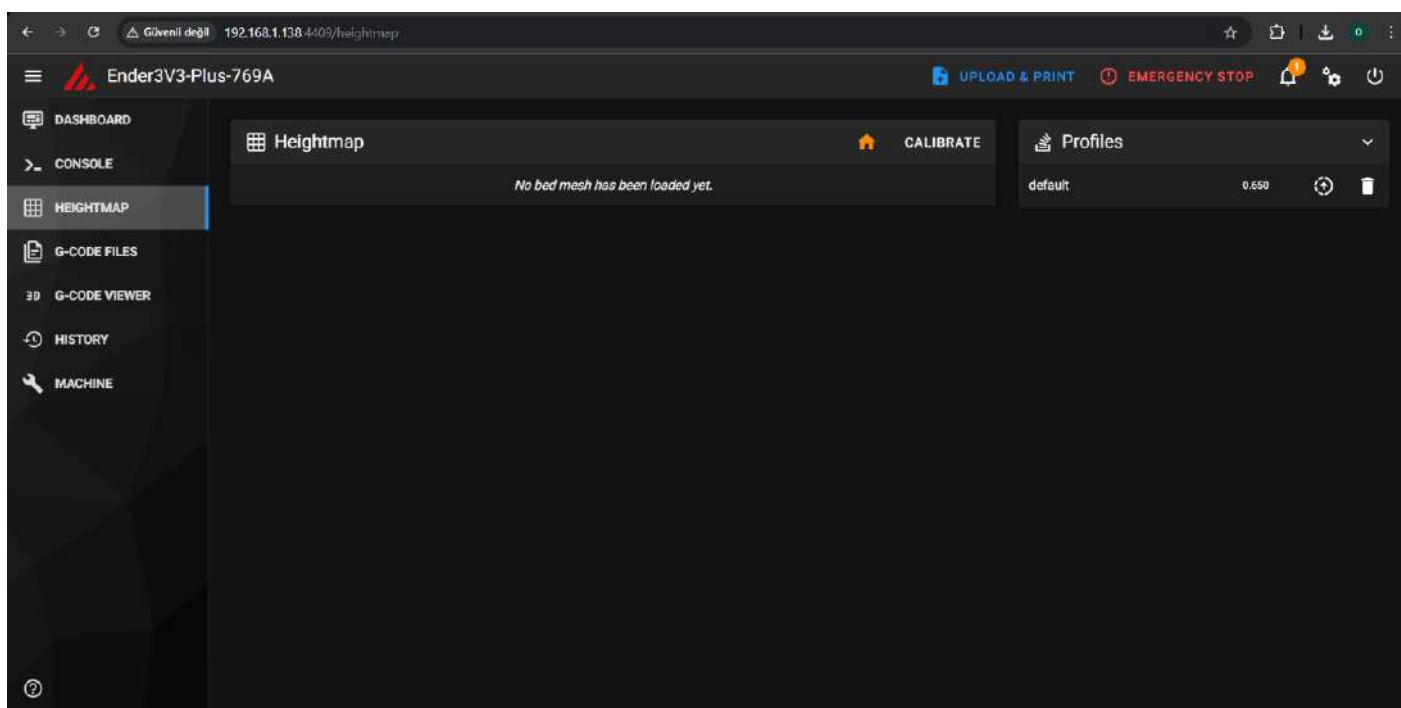
7- Nella sezione “Varie” puoi controllare la velocità della ventola e i sistemi LED della tua stampante.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

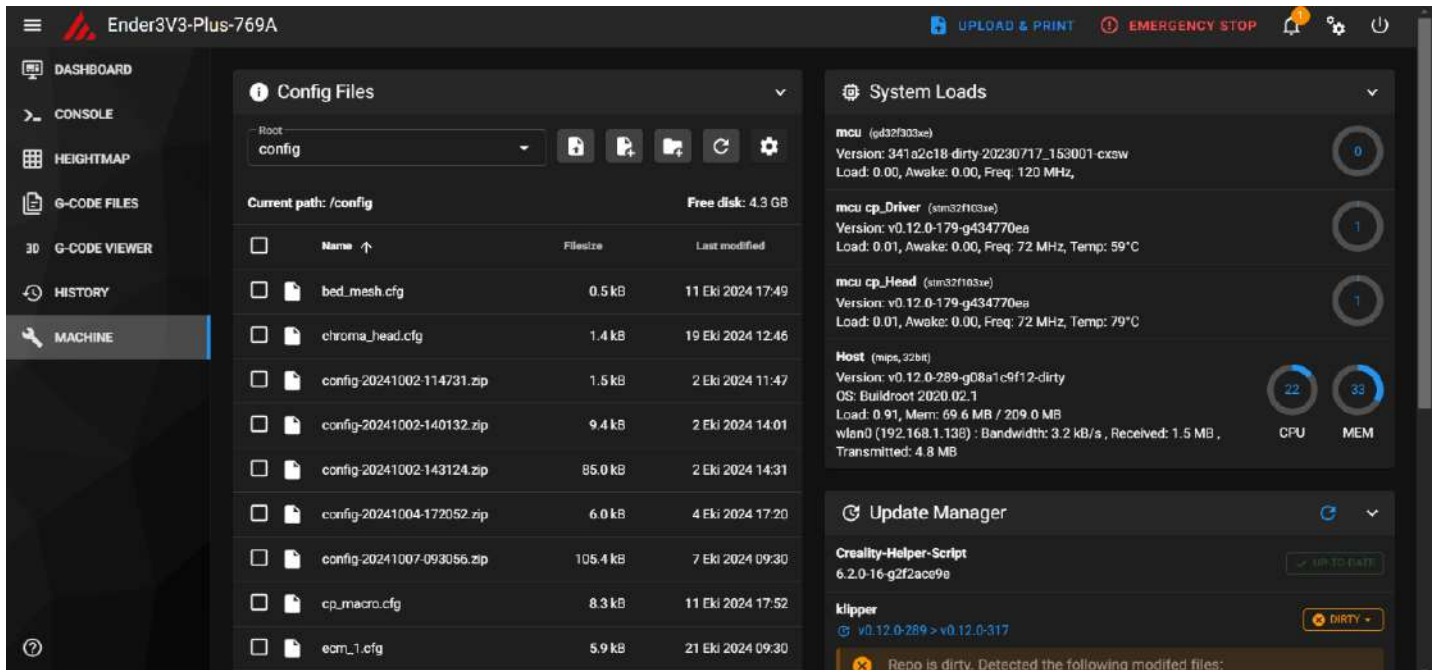
8- Nel menu “HEIGHTMAP” puoi calibrare una nuova rete del piano di stampa o caricare la rete del piano che hai già calibrato.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

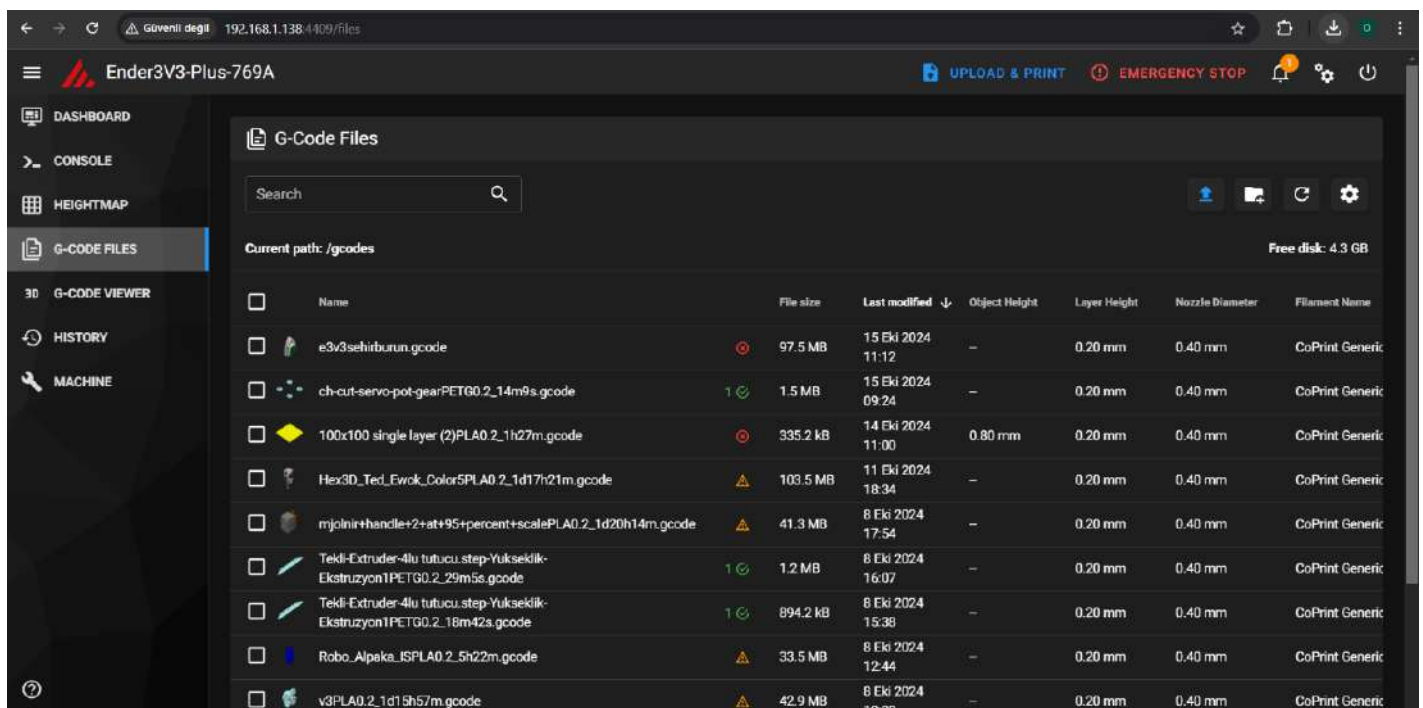
9- Nel menu “MACHINE” puoi gestire i tuoi file di configurazione.



## 3.1

## Interfaccia Mainsail

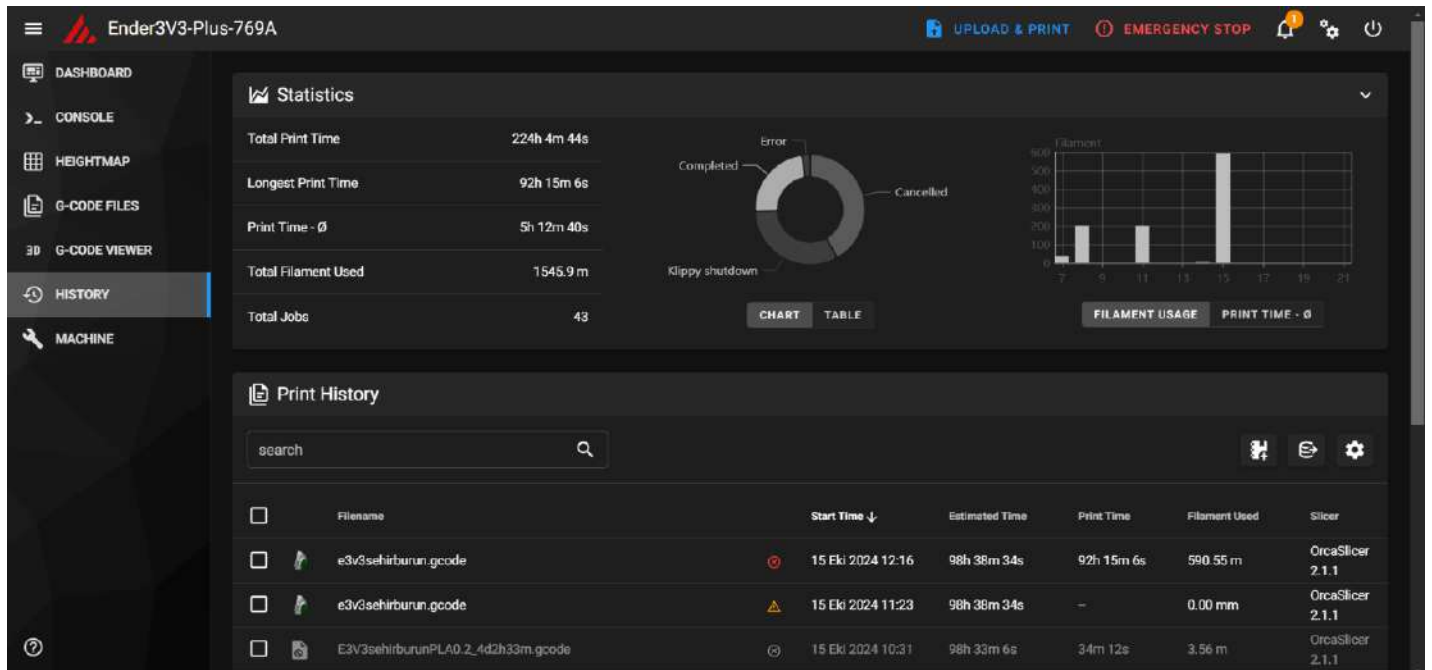
10- Nella sezione dei file G-code, puoi aggiungere file G-code o scaricare un file G-code precedentemente aggiunto.



## 3.1

# Interfaccia Mainsail

11- Nella sezione Cronologia, puoi accedere a informazioni come il tempo totale di stampa, il numero di stampe riuscite e fallite, la tua stampa più lunga e il totale del filamento utilizzato.



## 4

## Stampa

### 4.1

## Prima della Stampa

Prima di iniziare a stampare, devi aprire il bed\_mesh. Che cos'è il bed\_mesh? Il bed mesh è un metodo di calibrazione utilizzato per compensare le irregolarità e le curvature della superficie di stampa (piano di stampa) nelle stampanti 3D. Mappa le deviazioni su questa superficie misurando la distanza tra l'ugello della stampante e il piano di stampa in vari punti e regola dinamicamente l'altezza dell'ugello per compensare queste differenze durante la stampa. In questo modo, è possibile ottenere una superficie di stampa liscia e ottenere stampe di qualità superiore.

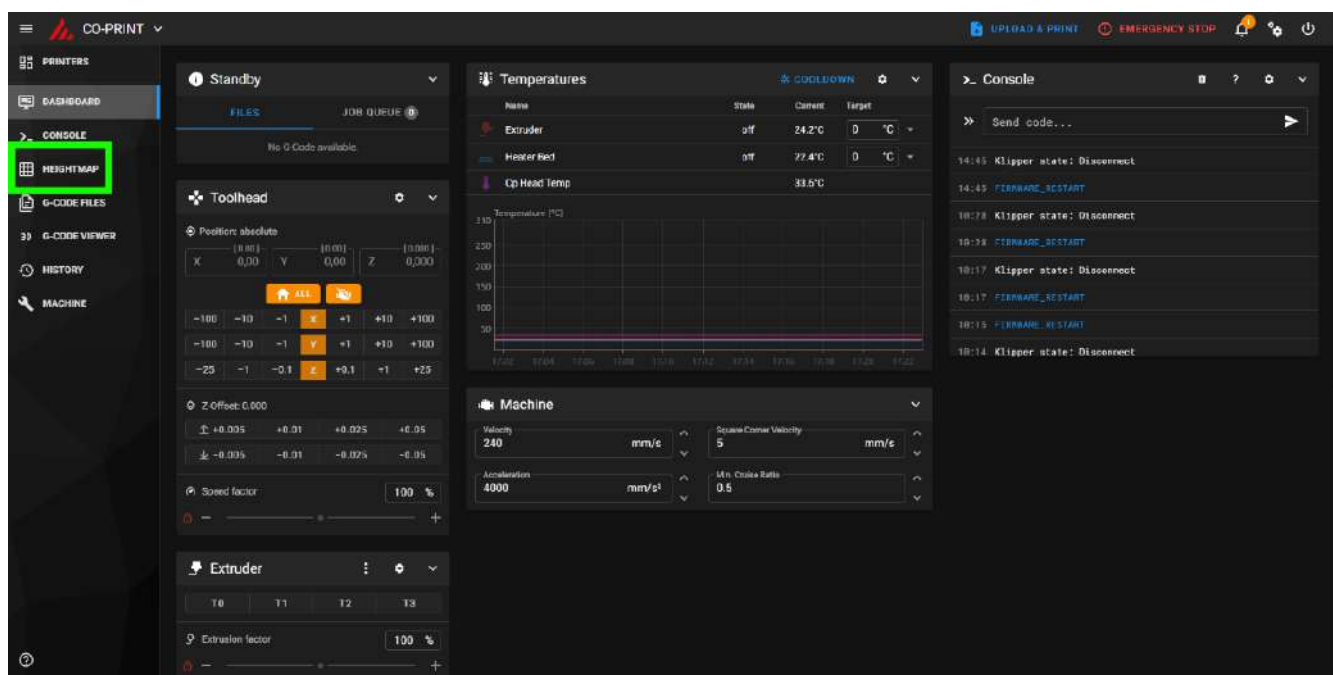


Grazie ai file di configurazione che ti abbiamo condiviso per il bed mesh, non devi fare nulla.

### 4.1

## Prima della Stampa

1- Clicca sul pulsante HeightMap sul lato sinistro della barra Mainsail.

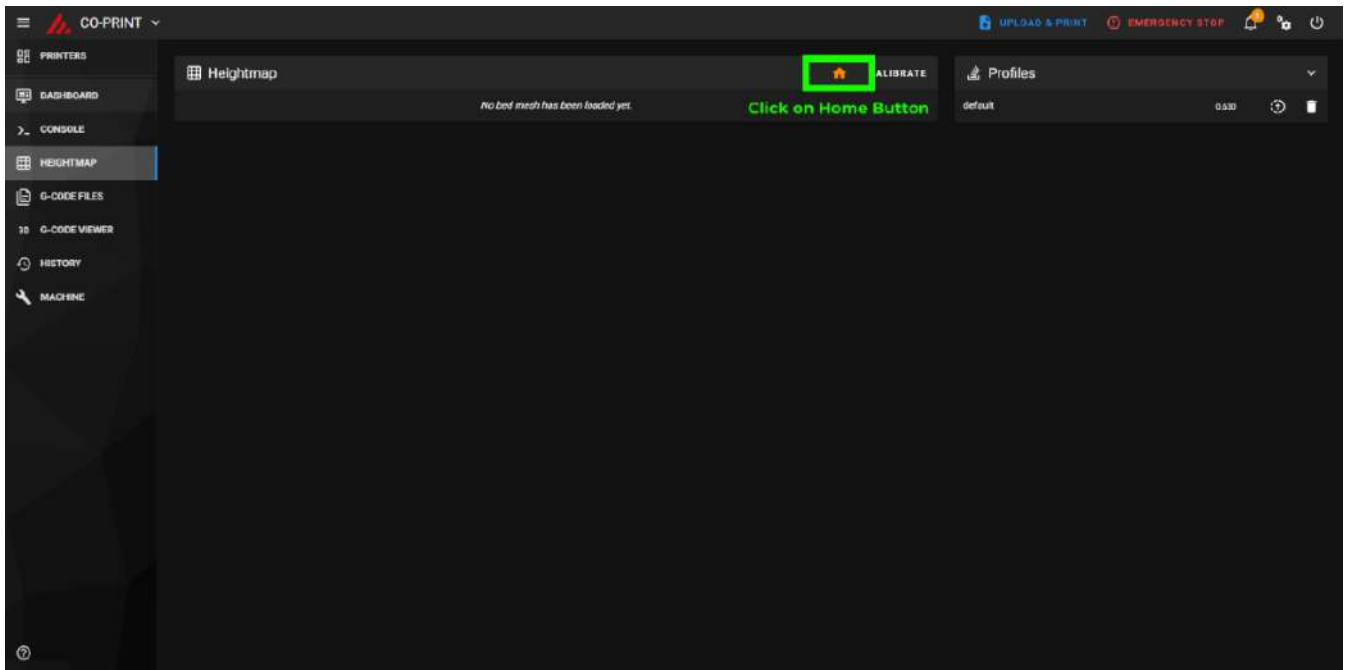




## 4.1

# Prima della Stampa

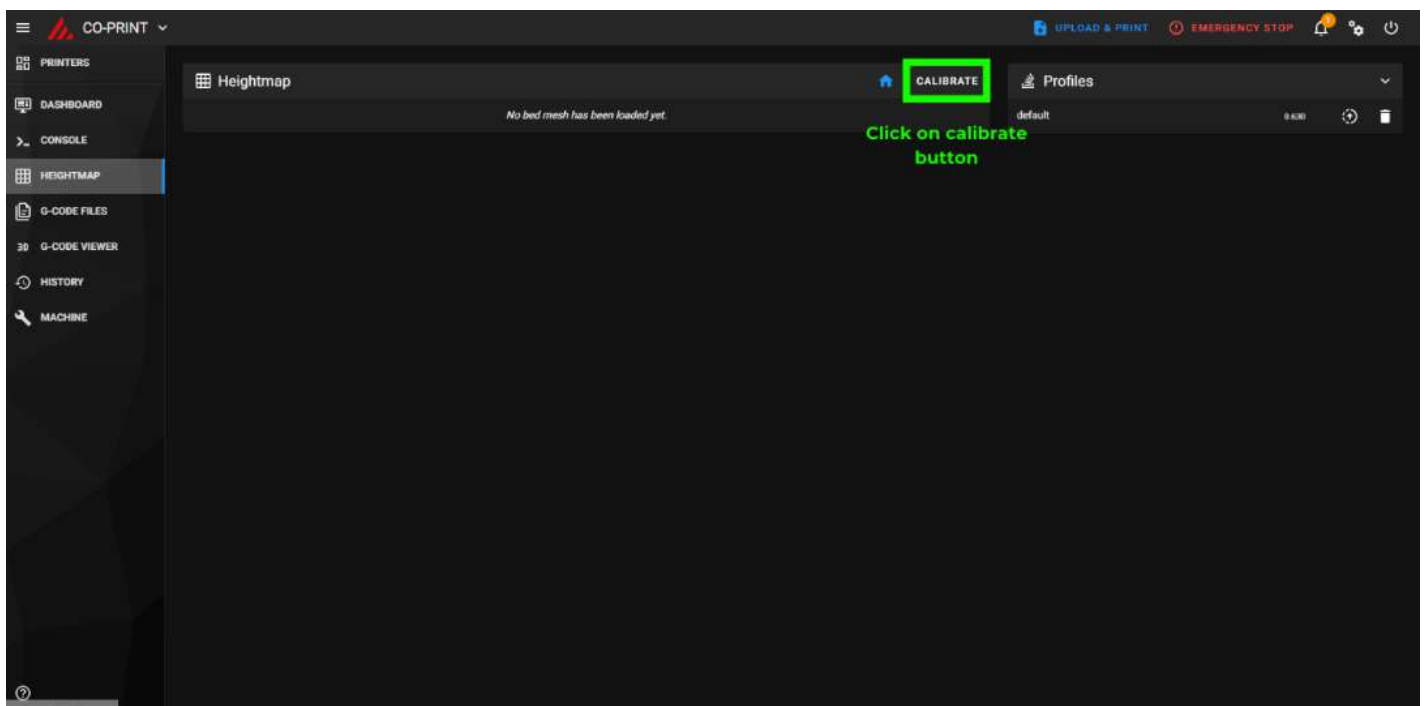
2- Premi il pulsante Home.



## 4.1

# Prima della Stampa

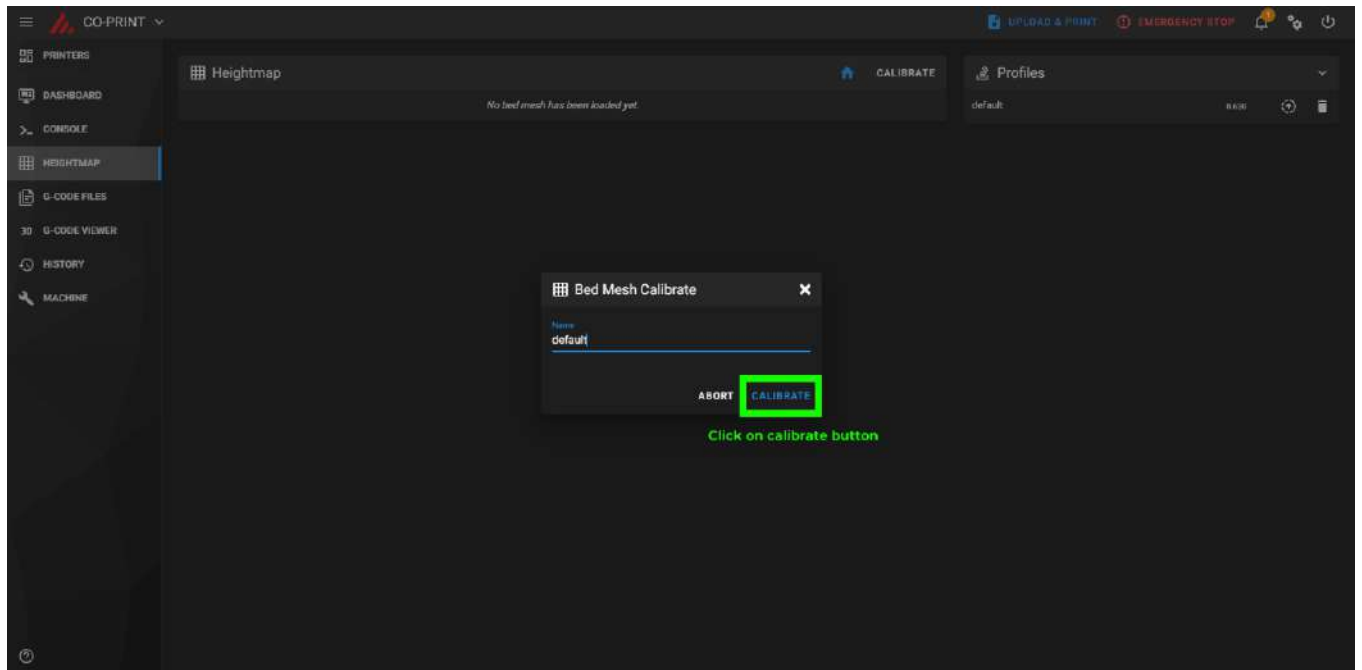
3- Clicca sul pulsante Calibrate.



## 4.1

# Prima della Stampa

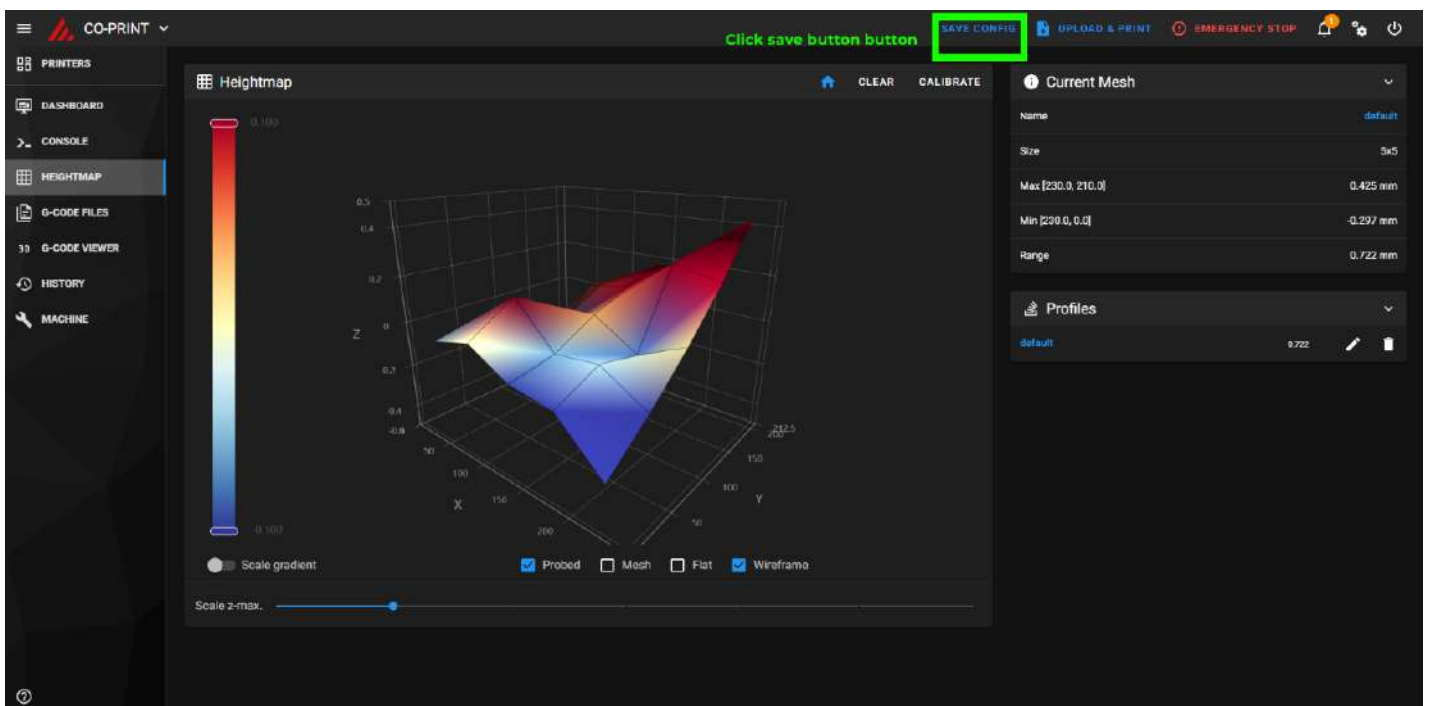
4- Nella pagina che si apre, premi su calibra e attendi che il processo sia completato.



## 4.1

# Prima della Stampa

5- Il bed\_mesh è completato. Clicca sull'opzione "salva configurazione" in alto per salvarlo.



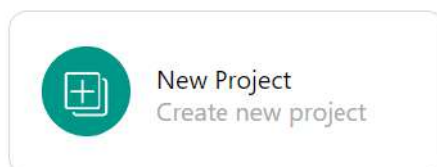
## 4.2 Prima Stampa



Per l'installazione di OrcaSlicer, ti preghiamo di visitare la nostra pagina wiki.  
<https://wiki.coprint3d.com/en/orcaslicer>

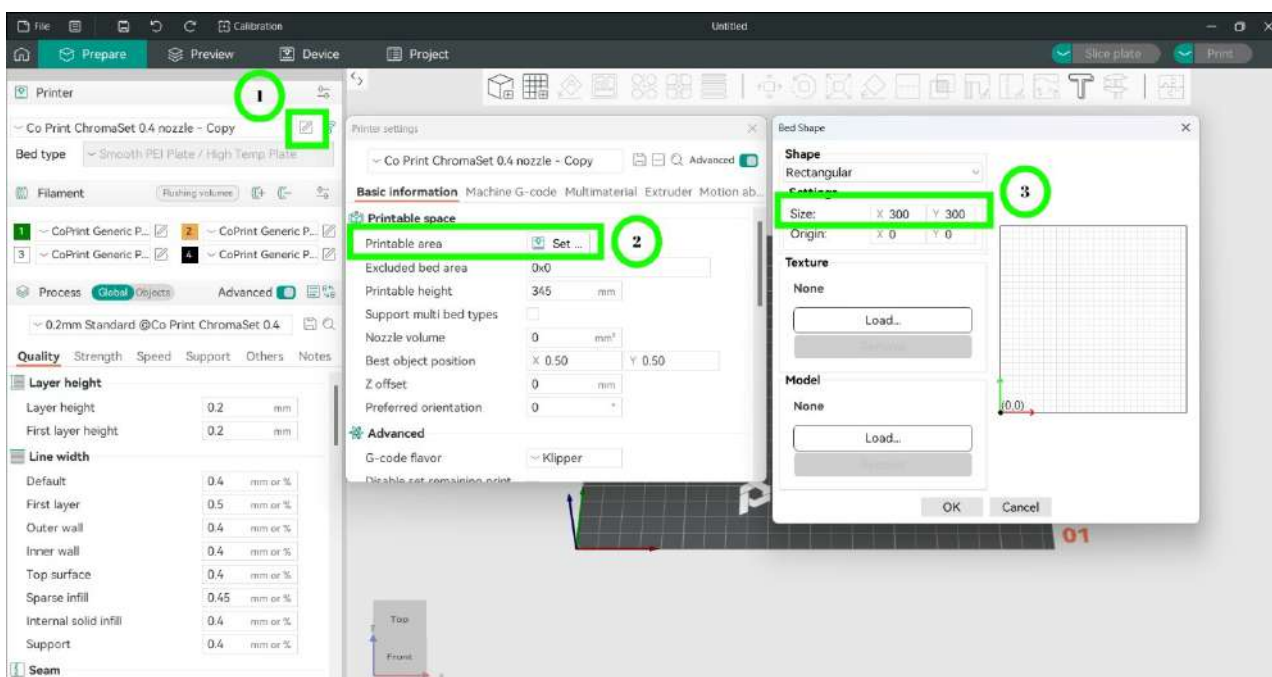
I passaggi da seguire per ottenere la tua prima stampa con il Set KCM sono elencati di seguito.

- 1- Apri il programma OrcaSlicer.
- 2- Clicca sul pulsante 'Nuovo Progetto'.



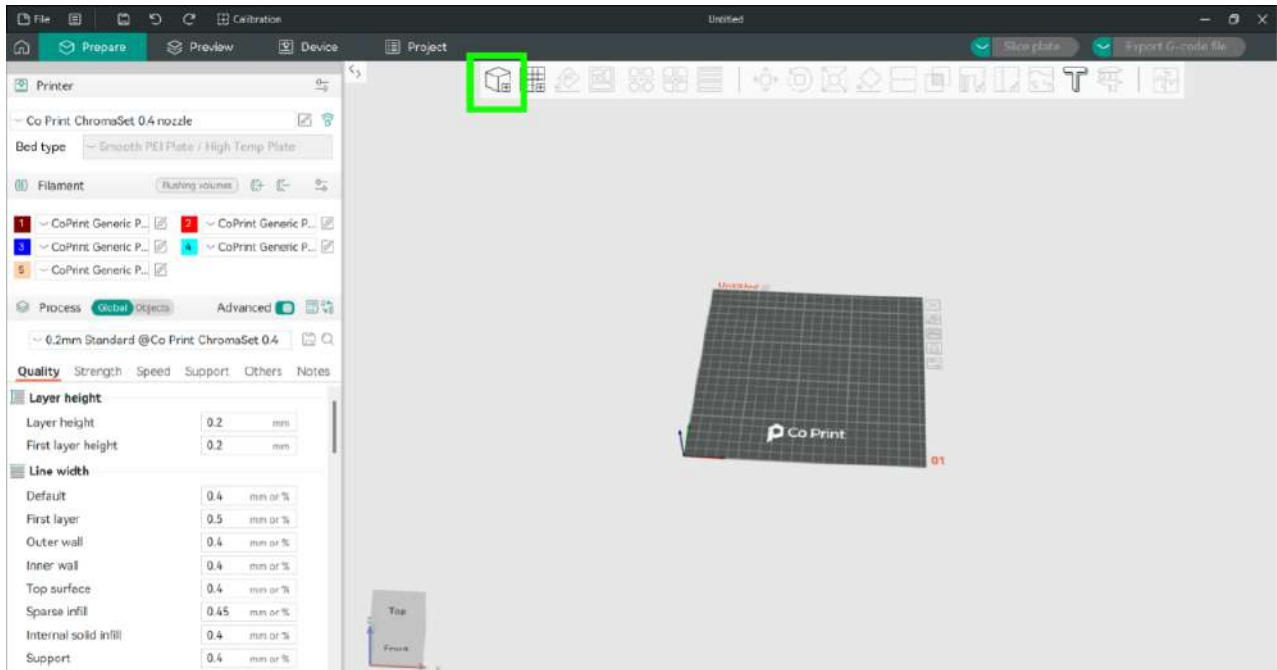
## 4.2 Prima Stampa

3- Regola l'area di stampa per corrispondere all'area di stampa della tua stampante. Per l'Ender 3 V3, dovresti impostare l'area stampabile a 300x300.



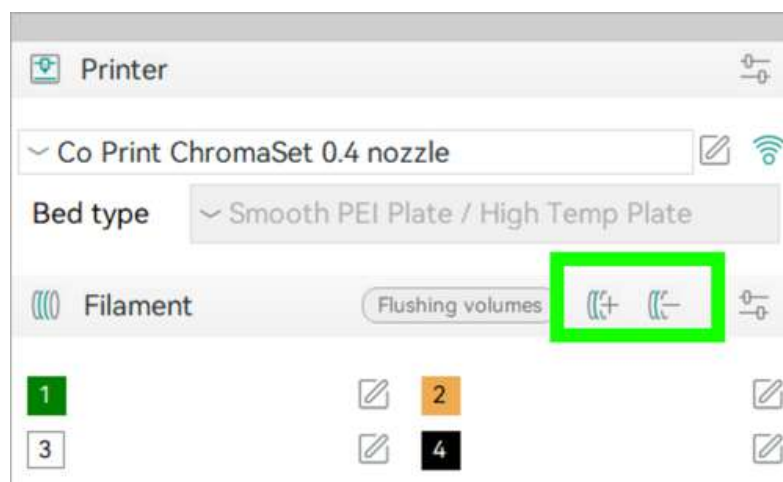
## 4.2 Prima Stampa

4- Nel menu in alto, clicca sull'icona 'aggiungi modello' a sinistra per aggiungere il modello che desideri stampare.



## 4.2 Prima Stampa

5- Puoi aggiungere colori dal menu a sinistra per stampare in quanti più colori desideri.

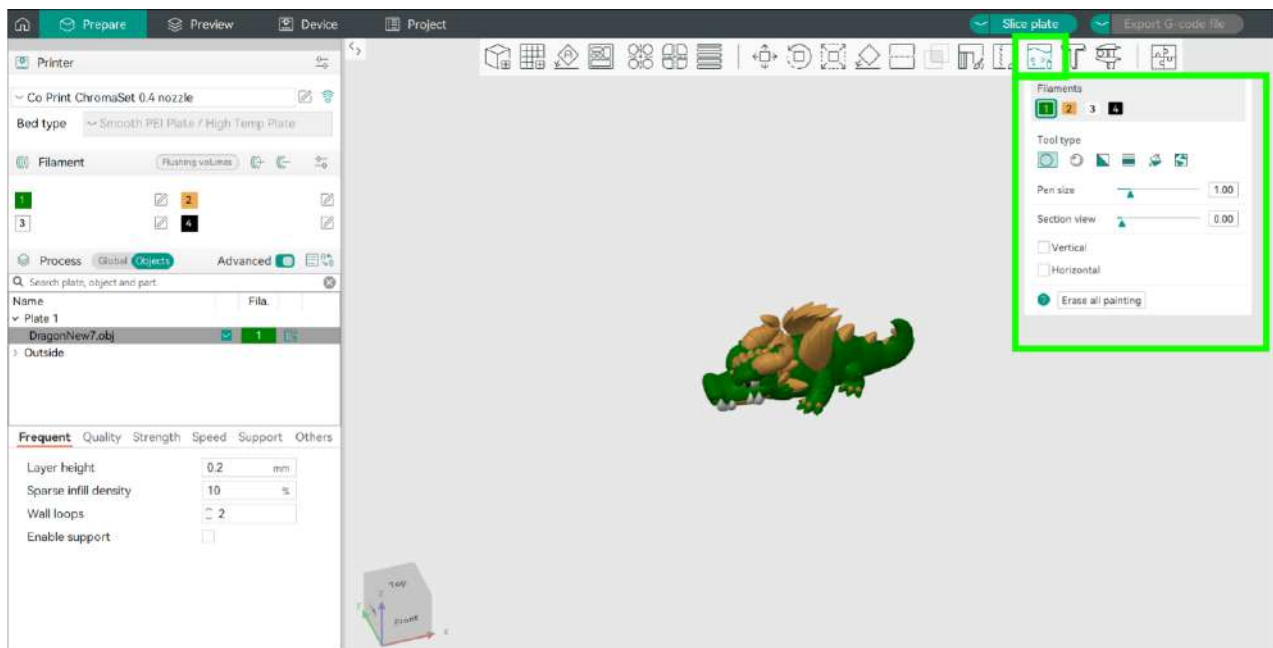




## 4.2

## Prima Stampa

6- Dopo aver selezionato i colori, clicca sull'icona 'pittura modello' dopo aver cliccato sul tuo modello nel menu in alto per dipingere il tuo modello. Puoi utilizzare gli strumenti di pittura a destra per colorare il tuo modello come desideri.

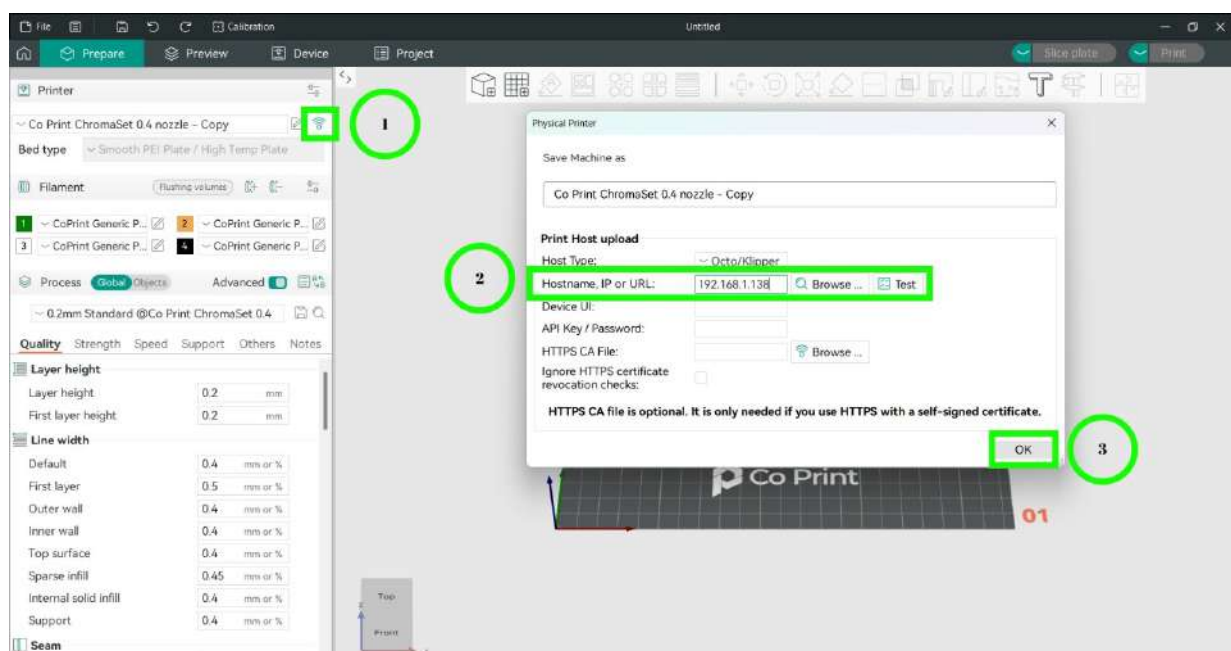


Se desideri vedere come effettuare regolazioni più dettagliate in OrcaSlicer, ti consigliamo di controllare la sezione OrcaSlicer sulla pagina wiki di Co Print.  
<https://wiki.coprint3d.com/en/orcaslicer>

## 4.2

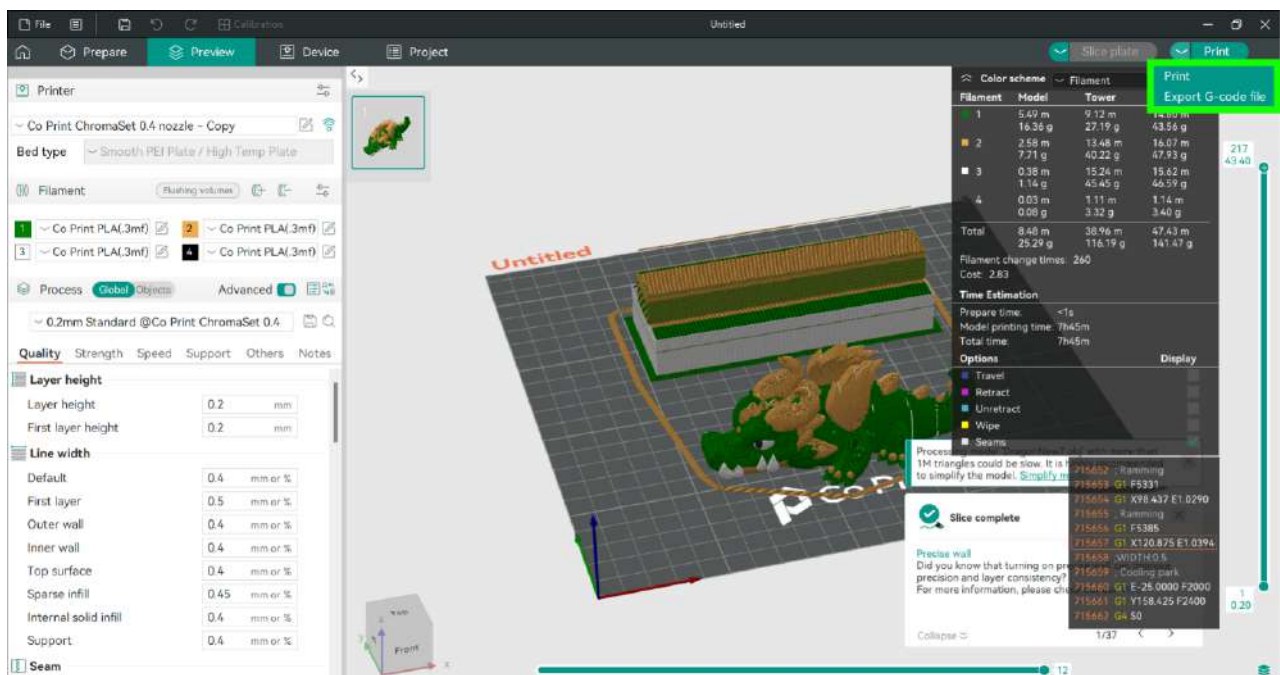
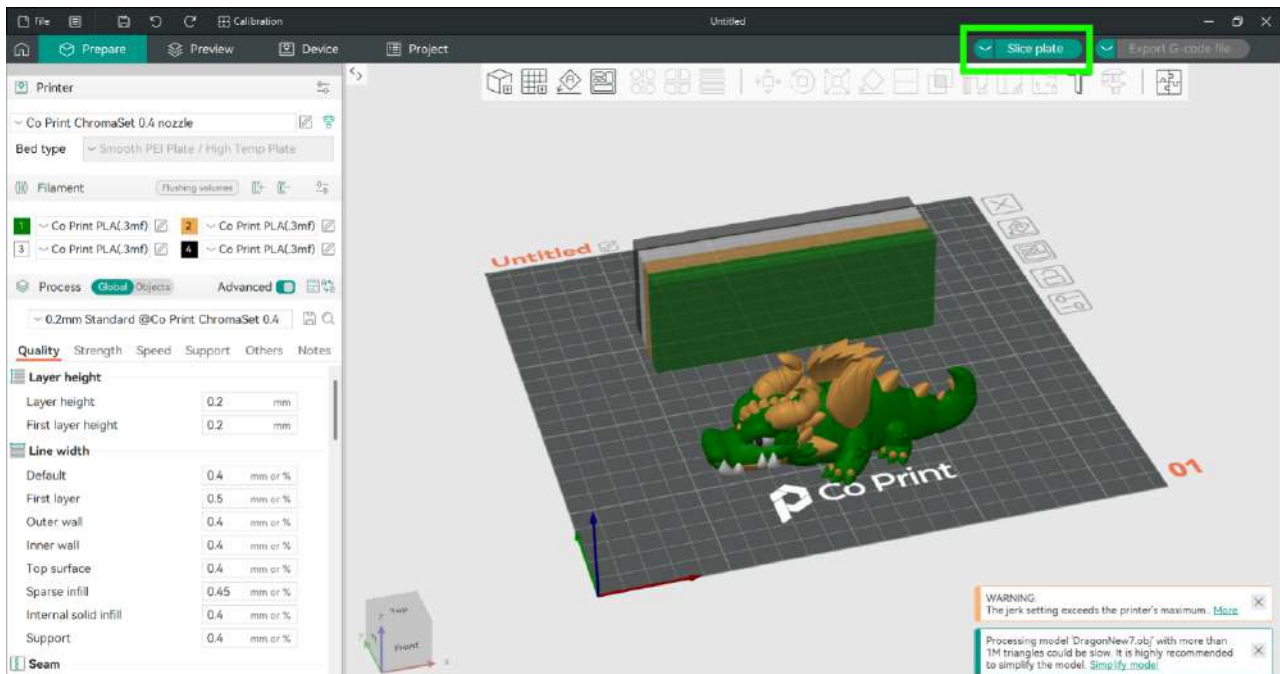
## Prima Stampa

7- Puoi controllare la tua stampante e iniziare a stampare inserendo l'indirizzo IP della tua stampante tramite OrcaSlicer. Non dimenticare di aggiungere ":4409" alla fine per l'Ender 3 V3.



## 4.2 Prima Stampa

8- Dopo aver completato le regolazioni al tuo modello, clicca sul pulsante 'Slice' in alto a destra. Una volta completato il processo di slicing, puoi avviare direttamente la stampa da OrcaSlicer oppure esportare il file cliccando sul pulsante 'Esporta file G-code'. Puoi trascinare il file esportato in Mainsail per caricarlo.



## 4.2

## Prima Stampa

9- Dopo il processo di slicing, dovresti prestare attenzione all'ordine dei colori dei filamenti nella tabella delle informazioni in alto a destra. Devi installare i filamenti nei tuoi estrusori secondo quell'ordine.

Color scheme		Filament	
Filament	Model	Tower	Total
1	5.49 m 16.36 g	9.12 m 27.19 g	14.60 m 43.56 g
2	2.58 m 7.71 g	13.48 m 40.22 g	16.07 m 47.93 g
3	0.38 m 1.14 g	15.24 m 45.45 g	15.62 m 46.59 g
4	0.03 m 0.08 g	1.11 m 3.32 g	1.14 m 3.40 g
Total	8.48 m 25.29 g	38.96 m 116.19 g	47.43 m 141.47 g
Filament change times: 260			
Cost: 2.83			
Time Estimation			
Prepare time: <1s			
Model printing time: 7h45m			
Total time: 7h45m			
Options		Display	
Travel			
Retract			
Unretract			
Wipe			
Seams			<input checked="" type="checkbox"/>

## 4.2

## Prima Stampa

10- Dopo aver avviato la tua prima stampa, devi regolare il tuo Z offset. Una volta impostato correttamente, premi il pulsante 'salva'. Dopo che la tua stampa è terminata, ti preghiamo di ricordarti di cliccare sul pulsante 'salva configurazione' in Mainsail.

Z-Offset: 0.455

CLEAR

SAVE

↑ +0.005	+0.01	+0.025	+0.05
↓ -0.005	-0.01	-0.025	-0.05

## 4.2

### Prima Stampa

11- Dovresti rimuovere il filamento dal tubo PTFE di un massimo di 10 mm. Se ne rimuovi di più, aumenta la possibilità di inceppamento e può causare cattivi risultati.





# Assemblaggio e Smontaggio



Ti preghiamo di visitare la nostra pagina wiki per vedere le sostituzioni delle parti del ChromaHead.

<https://wiki.coprint3d.com/en/chromahead>

Visita la nostra pagina wiki per supporto tecnico e assistenza sui prodotti Co Print Series II.

<https://wiki.coprint3d.com>