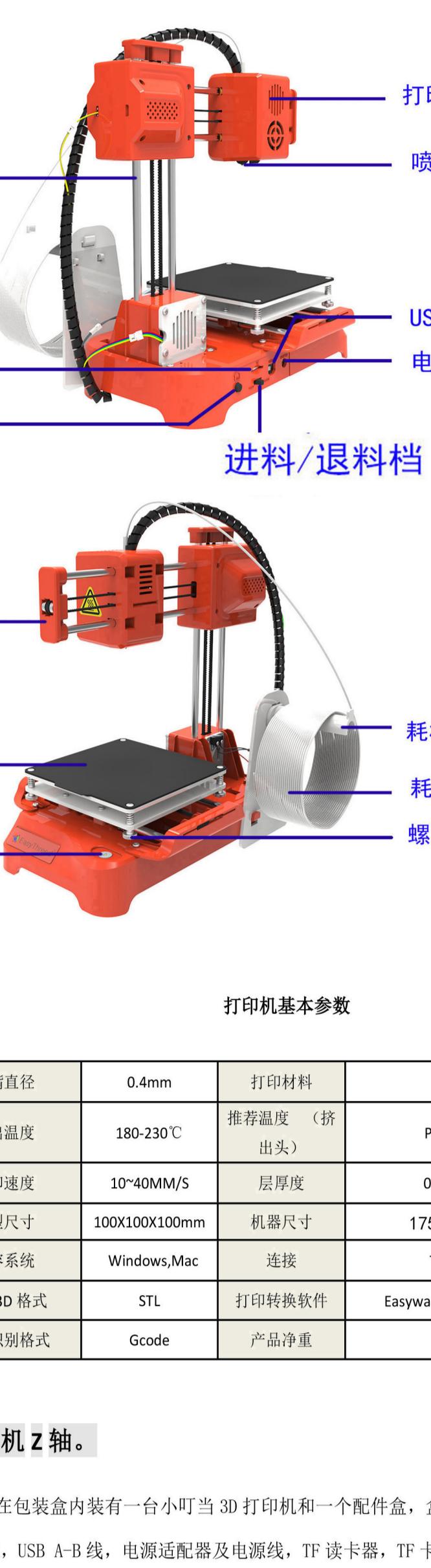


# 小叮当K7 3D打印机使用手册

(操作视频请在官网或者优酷中小叮当3D打印机频道观看)



[www.easythreed.com](http://www.easythreed.com)

[www.toy123d.com](http://www.toy123d.com)

感谢您选择使用普伦特 小叮当3D打印机,K7是一款超级棒的高科技玩具3D打印机,给孩子的惊喜!

## 一、机器基本介绍

### 1.1 主要零部件名称



### 1.2 基本参数

#### 打印机基本参数

##### 运行环境

使用温度: 5°C~35°C

相对湿度: 30%~90%

##### 电气参数

电源输入:

100~240V AC, 50/60Hz;

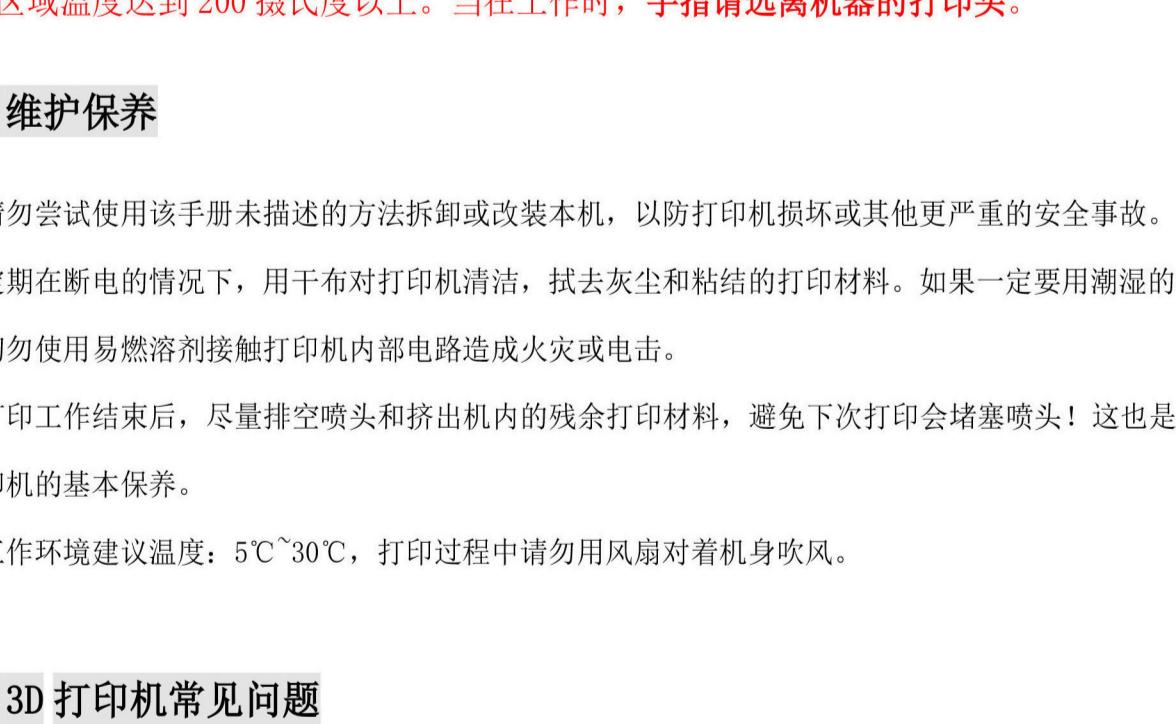
电源输出: 12V

最大功率: 30W

喷嘴直径	0.4mm	打印材料	PLA
挤出温度	180~230°C	推荐温度 (挤出头)	PLA: 180°C
打印速度	10~40MM/S	层厚度	0.05~0.3mm
成型尺寸	100X100X100mm	机器尺寸	175x235x270mm
兼容系统	Windows,Mac	连接	TF 卡, USB
支持 3D 格式	STL	打印转换软件	Easyware, CURA, S3D
机器识别格式	Gcode	产品净重	1Kg

## 二、拆包安装, 及安装打印机 Z 轴。

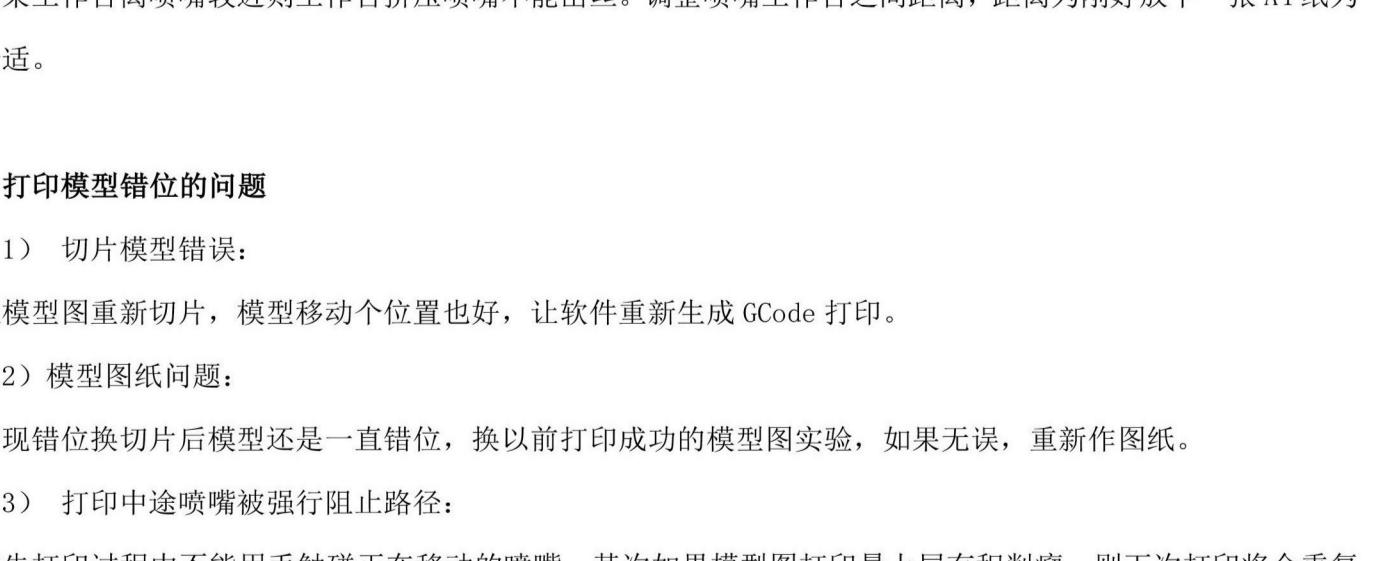
2.1 把小叮当K7从包装盒内取出, 在包装盒内装有一台小叮当3D打印机和一个配件盒, 盒内有一本您正在阅读的使用手册, 3D打印耗材 5米, USB A-B 线, 电源适配器及电源线, TF 读卡器, TF 卡, 料架, 螺丝, 螺丝刀。如下图:



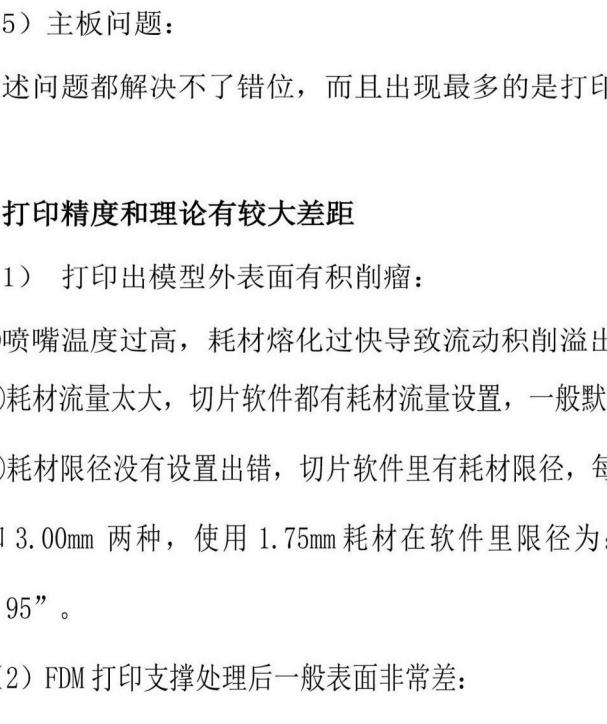
[2.2 安装打印机, 请参照安装说明或者观看 操作视频。](#)

## 安装打印机

### ① 安装X, Z整组套件到底座上, 锁四颗螺丝固定。



### ② 装上料架和打印耗材



[请连接下面接口](#)

X轴电机线接口

Z轴限位开关接口

Z轴电机线接口

### 3. 打印操作

#### (1) 平台调平, 打印机在第一次打印前要调平台水平

请按以下步骤调整平台上 ① ② ③ ④ 四个点喷嘴和平台之间的距离到标准距离, 喷嘴和平台之间的标准距离为一张纸的厚度 (请最好在成年人的帮助下完成调平)

a), 按一下打印机控制盒面板上的 按钮,Z轴会下降到原始起点位置... [当Z轴归零后完成请关闭电源, 电源关闭后才可以用手去移动X轴和Y轴。](#)



b), 先将喷嘴移到平台上①的位置, 再将一张 A4 纸放在喷嘴与打印平台之间, 若喷嘴与打印平台的距离太远时, 逆时针旋转手拧螺母使打印平台上升到标准距离, 若喷嘴与打印平台的距离太近时, 顺时针旋转手拧螺母使打印平台下降到标准距离, 检查之间的距离是否刚好是一张 A4 纸的厚度(即抽拉 A4 纸时, 喷嘴既要贴着 A4 纸又不刮坏纸为准)



c), 调好①后, 同样的方法再依次调好②③④三个点。

d), 当打印平台上的①②③④四个点跟喷嘴的距离都刚好是一张 A4 纸的厚度, 平台调平完成.

[调平完成后, 请再次接通电源](#)

### (2) 安装3D打印耗材 (也称为进料)

进料: [进料前先要把打印头上升一定高度, 使喷嘴和平台之间有 3CM 以上的距离 \(通电非打印状态下, 每次长按住打印键 3 秒松开后打印头会上升 1CM\)](#), 再把打印材料插入材料导管内, 搁底直至无法插入后, 再用手轻轻压住材料不让其退回, 再把“拨片开关”拨到 FEED 进料档, 前面打印按键的指示灯会闪烁。[请耐心等待 2 分钟左右, 喷嘴开始吐丝, 说明材料已进料成功, 然后把“拨动开关”拨到中间位置, 指示灯有闪烁变为常亮, 第一次进料好以后, 打印不同模型不能重复做进料的工作, 只有材料打印完了重新安装另一卷材料时需要重新进料工作。](#)

特别注意: [进料和退料完成后要把打印机后面的“拨动开关拨到中间位置。](#)



[\(3\) 模型图档切片处理](#) (模型图可从机器配的模型库中选择或者消费者去网上下载)。把需要打印的模型图档用 Easyware 小叮当软件切片, 拷贝进 TF 储存卡内。模型切片请参照 Easyware 小叮当软件使用说明书。(如果想要更好的打印效果, 用户可以学习使用 CURA 软件切片, 配有教学说明书)

温馨提示: [出厂时 TF 卡内自带有一个 gcode 模型文件可直接打印。](#)

### (4) 一键打印

插入 TF 卡后 [\(特别注意 TF 的方向不要弄错了\)](#), 按一下打印键, 机器会自动打印 TF 卡内最新的 gcode 格式的模型文件, 读取到模型文件后打印按键上的指示灯闪烁, [请耐心等待 2 分钟。](#) 打印机开始打印。(打印机只打印最新放入的 gcode 文件。)

请用正确的方向插入TF卡



[\(5\) 退料](#)

如果想换一卷材料打印或者机器长时间不再打印, 需要把打印机上的材料退出来。将拨档拨到 RETRACT 位置, 打印键灯会闪烁, [请耐心等待 2 分钟左右](#), 电机开始工作, 用手轻轻往上拉住材料, 材料完成退出打印头后可以轻松从材料导管内拔出来, [材料退出后需把拨动开关拨到中间位置。](#)

[打印完成后, 平台可以取下来折叠, 轻易取下模型。](#)



[建议使用普伦特公司提供的高质量专业 3D 打印耗材。](#)

市场上所销售的 3D 打印机耗材有很多, 但质量参差不齐, 如果用劣质的 3D 打印耗材在本产品上使用时可能会出现耗材断裂或者堵头, 请选择小叮当优质打印耗材。

[安全考虑:](#) 请注意: 烫! 请务必让手指远离喷嘴尖端和黑色绝缘体, 因为当打印机通电工作时, 这些区域温度达到 200 摄氏度以上。当在工作时, 手指请远离机器的打印头。

[1. 开机](#)

将提供的 K7 电源的电源线插入打印机控制盒侧面的电源接口, 打印机通电, 当打印机上的 按键开关指示灯亮起时表示电源连接成功。(注意事项: ①USB 端口为我司产品设计人员开发相关固件程序所用的预留端口, 请勿使用。②打印结束后若长时间不用, 请拔掉电源线关闭电源)

[注意: 打印机在通电的情况下, 不要用手指去移动 X 轴和 Y 轴。](#)

[2. 小叮当切片软件应用](#) (3D 模型需要经过切片软件切片成机器能识别的 gcode 格式)。

(1) 本产品配有我们自主研发的 Easyware 软件, 我们会在配送给您 TF 卡内放置这个 Easyware 软件, 请拷贝至您的电脑, 无需安装直接打开使用, 也可以在官网上下载软件, 切片软件的使用视频可在官网或优酷中观看。切片软件只能识别 STL 格式的 3D 模型文件。(如果想要更好的打印效果, 用户可以学习使用 CURA 软件切片, 配有教学说明书)。

(2) 需要把 STL 格式的 3D 模型文件切片成 gcode 格式的文件, 再拷贝入 TF 卡, 再把 TF 卡插入到打印机的 TF 卡槽中, 即可打印文件。(3D 打印机只能读取 gcode 格式的文件)

温馨提示: [出厂时 TF 卡内自带有一个 gcode 模型文件可直接打印。](#)

[3. 打印操作](#)

(1) 平台调平, 打印机在第一次打印前要调平台水平

请按以下步骤调整平台上 ① ② ③ ④ 四个点喷嘴和平台之间的距离到标准距离, 喷嘴和平台之间的标准距离为一张纸的厚度 (请最好在成年人的帮助下完成调平)

a), 按一下打印机控制盒面板上的 按钮,Z轴会下降到原始起点位置... [当Z轴归零后完成请关闭电源, 电源关闭后才可以用手去移动X轴和Y轴。](#)



b), 先将喷嘴移到平台上①的位置, 再将一张 A4 纸放在喷嘴与打印平台之间, 若喷嘴与打印平台的距离太远时, 逆时针旋转手拧螺母使打印平台上升到标准距离, 若喷嘴与打印平台的距离太近时, 顺时针旋转手拧螺母使打印平台下降到标准距离, 检查之间的距离是否刚好是一张 A4 纸的厚度(即抽拉 A4 纸时, 喷嘴既要贴着 A4 纸又不刮坏纸为准)

c), 调好①后, 同样的方法再依次调好②③④三个点。

d), 当打印平台上的①②③④四个点跟喷嘴的距离都刚好是一张 A4 纸的厚度, 平台调平完成.

[调平完成后, 请再次接通电源](#)

[\(2\) 安装3D打印耗材 \(也称为进料\)](#)

进料: [进料前先要把打印头上升一定高度, 使喷嘴和平台之间有 3CM 以上的距离 \(通电非打印状态下, 每次长按住打印键 3 秒松开后打印头会上升 1CM\)](#), 再把打印材料插入材料导管内, 搁底直至无法插入后, 再用手轻轻压住材料不让其退回, 再把“拨片开关”拨到 FEED 进料档, 前面打印按键的指示灯会闪烁。[请耐心等待 2 分钟左右, 喷嘴开始吐丝, 说明材料已进料成功, 然后把“拨动开关”拨到中间位置, 指示灯有闪烁变为常亮, 第一次进料好以后, 打印不同模型不能重复做进料的工作, 只有材料打印完了重新安装另一卷材料时需要重新进料工作。](#)

特别注意: [进料和退料完成后要把打印机后面的“拨动开关拨到中间位置。](#)



[\(3\) 模型图档切片处理](#) (模型图可从机器配的模型库中选择或者消费者去网上下载)。把需要打印的模型图档用 Easyware 小叮当软件切片, 拷贝进 TF 储存卡内。模型切片请参照 Easyware 小叮当软件使用说明书。(如果想要更好的打印效果, 用户可以学习使用 CURA 软件切片, 配有教学说明书)

温馨提示: [出厂时 TF 卡内自带有一个 gcode 模型文件可直接打印。](#)

[\(4\) 一键打印](#)

插入 TF 卡后 [\(特别注意 TF 的方向不要弄错了\)](#), 按一下打印键, 机器会自动打印 TF 卡内最新的 gcode 格式的模型文件, 读取到模型文件后打印按键上的指示灯闪烁, [请耐心等待 2 分钟。](#) 打印机开始打印。(打印机只打印最新放入的 gcode 文件。)

请用正确的方向插入TF卡



[\(5\) 退料](#)

如果想换一卷材料打印或者机器长时间不再打印, 需要把打印机上的材料退出来。将拨档拨到 RETRACT 位置, 打印键灯会闪烁, [请耐心等待 2 分钟左右](#), 电机开始工作, 用手轻轻往上拉住材料, 材料完成退出打印头后可以轻松从材料导管内拔出来, [材料退出后需把拨动开关拨到中间位置。](#)

[打印完成后, 平台可以取下来折叠, 轻易取下模型。](#)



[建议使用普伦特公司提供的高质量专业 3D 打印耗材。](#)

市场上所销售的 3D 打印机耗材有很多, 但质量参差不齐, 如果用劣质的 3D 打印耗材在本产品上使用时可能会出现耗材断裂或者堵头, 请选择小叮当优质打印耗材。

[安全考虑:](#) 请注意: 烫! 请务必让手指远离喷嘴尖端和黑色绝缘体, 因为当打印机通电工作时, 这些区域温度达到 200 摄氏度以上。当在工作时, 手指请远离机器的打印头。

[1. 开机](#)

将提供的 K7 电源的电源线插入打印机控制盒侧面的电源接口, 打印机通电, 当打印机上的 按键开关指示灯亮起时表示电源连接成功。(注意事项: ①USB 端口为我司产品设计人员开发相关固件程序所用的预留端口, 请勿使用。②打印结束后若长时间不用, 请拔掉电源线关闭电源)

[注意: 打印机在通电的情况下, 不要用手指去移动 X 轴和 Y 轴。](#)

[2. 小叮当切片软件应用](#) (3D 模型需要经过切片软件切片成机器能识别的 gcode 格式)。

(1) 本产品配有我们自主研发的 Easyware 软件, 我们会在配送给您 TF 卡内放置这个 Easyware 软件, 请拷贝至您的电脑, 无需安装直接打开使用, 也可以在官网上下载软件, 切片软件的使用视频可在官网或优酷中观看。切片软件只能识别 STL 格式的 3D 模型文件。(如果想要更好的打印效果, 用户可以学习使用 CURA 软件切片, 配有教学说明书)。

(2) 需要把 STL 格式的 3D 模型文件切片成 gcode 格式的文件, 再拷贝入 TF 卡, 再把 TF 卡插入到打印机的 TF 卡槽中, 即可打印文件。(3D 打印机只能读取 gcode 格式的文件)

温馨提示: [出厂时 TF 卡内自带有一个 gcode 模型文件可直接打印。](#)