

CREALITY 3D Tiskárna



Obsah

Vážení zákazníci,

Děkujeme, že jste si vybrali naše produkty. Před použitím tiskárny si prosím přečtěte pokyny. Naše týmy budou vždy připraveny poskytnout vám ty nejlepší služby. Pokud narazíte na jakýkoli problém s tiskárnou, kontaktujte nás na telefonním čísle nebo e-mailové adrese uvedené na konci.

Pro lepší zážitek z používání našeho produktu se můžete také naučit používat tiskárnu následujícími způsoby:

- Prohlédněte si doprovázené pokyny a videa na kartě TF.

 Navštivte naše oficiální webové stránky www.creality.com, kde najdete relevantní informace o softwaru / hardwaru, kontaktní údaje a pokyny k provozu a údržbě.



Poznámky

Představení produktu

Náhradní části

В

Sestavení 3D tiskárny



Začněte tisknout

Drátové propojení

POZNÁMKY

1. Nepoužíveite tiskárnu jiným způsobem, než je zde popsáno, aby nedošlo ke zranění osob nebo poškození majetku, 2. Neumisťujte tiskárnu do blízkosti zdrojů tepla nebo hořlavých nebo výbušných předmětů. Doporučujeme jej umístit do dobře větraného a málo prašného prostředí. 3. Nevystavuite tiskárnu prudkým vibracím nebo nestabilnímu prostředí, protože by to mohlo způsobit špatnou kvalitu tisku. 4. Před použitím experimentálních nebo exotických vláken doporučujeme ke kalibraci a testování zařízení použít standardní vlákna, jako je ABS nebo PLA. 5. Nepoužívejte jiný napájecí kabel než ten, který je součástí dodávky. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku. 6. Během provozu se nedotýkeite trvsky ani tiskového povrchu, protože by mohly být horké. Během používání udržuite ruce mimo stroi, aby nedošlo k popálení nebo zranění osob. možnému zranění nebo poškození tiskárny. 8. Při čištění zbytků z hotendu tiskárny vždy používejte dodané nástroje. Při zahřátí se nedotýkejte přímo nuly. Mohlo by dojít ke zranění osob. 9. Tiskárnu často čistěte. Při čištění vždy vypněte napájení a otřete jej suchým hadříkem, aby se z rámu, vodicích kolejnic nebo kol odstranil prach. přilepené tiskové plasty nebo jakýkoli jiný materiál. Před každým tiskem očistěte povrch tisku nebo jsopropylalkohol, abyste dosáhli konzistentních výsledků. 10. Děti mladší 10 let by neměly tiskárnu používat bez dozoru. 11. Tento stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Během spouštění ručně nepohybujte mechanismem trysky a tiskové platformy, iinak se zařízení kvůli bezpečnosti automaticky vypne. 12. Uživatelé musí dodržovat příslušné národní a regionální zákony, předpisy a etické kodexy, pokud se používá zařízení nebo produkované výtisky, které používá, a uživatelé našeho produktu nebudou používat výše uvedené produkty k tisku žádných produktů, předmětů, dílů nebo komponentů pro konečné použití nebo jakékoli jiné fyzické výtisky, které porušují národní nebo regionální zákony, předpisy a etické kodexy, pokud se zde nachází odkaz na produkt a produkované výtisky od něj.

Představení produktu





1 Sada osy XE 2 Koncový spínač osy X 3 Tisková platforma 4 Napínák osy Y 5 Krabice na nářadí 6 Sada trysek 7 Držák materiálu a držák cívky 8 Pasivní blok osy Z 9 Napínák osy X 10 Obrazovka 11 Přepínač knoflíku 12 Základna stroje 13 Napájení 14 Regulátor napětí 15 Koncový spínač osy Y 16 Motor osy Y

17 Indikační knoflík 18 Motor osy E 19 Motor osy X 20 Spojka 21 Koncový spínač osy Z 22 Motor osy Z 23 Vypínač a zásuvka

Parametry přístroje

	Základní parametry
Model	Ender-3 V2
Velikost tisku	220*220*250mm
Technologie tváření	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0.1mm-0.4mm
Průměr trysky	Standardní
Přesnost osy XY	±0.2mm
Vlákno	Φ1.75mm PLA
Formát souboru	STL/OBJ/AMF
Pracovní režim	Offline (paměťová kartał anebo online
Kompatibilní software	3D Creator Slicer, Repetier-Host, Cura, Simplify3D
Specifikace výkonu	Vstup:AC 115/230V 50/60Hz Výstup:DC 24V
Celkový výkon	350W
Teplota základny	≤100°C
Teplota trysky	≤250°C
Obnovit funkci tisku	Ano
Senzor vlákna	Ne
Duální šrouby v ose z	Ne
Jazyky	Angličtina
Počítačový operační systém	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
Rychlost tisku	≤180mm/s, 30-60mm/s za standardních podmínek

Náhradní díly



Náhradní díly





Instalace sady koncových spínačů osy Z a profilů osy Z



Dlouhý

Krátký

н



Namontujte motor osy Z a šroub typu T

Šroub typu T Motor osy Z

M4x18 x2





Namontujte pneumatický kloub, sadu osy XE a synchronní řemen





Krok: Utáhněte konektor trubky otevřeným klíčem. A upevněte sadu osy XE dvěma kusy šroubu M4.16. Protáhněte rozvodový řemen soupravou osy XE stejným směrem, jako na obrázku.



Nainstalujte sadu trysek a pasivní blok osy Z



Sada trysek



4 Pasivní blok osy Z



👧 M4X16



Kroky: Vložte synchronní řemen do profilu podél klínového kola sady trysek. Při zatlačování do středu, jak je znázorněno na obrázku; zajistěte pasivní blok osy z jedním šroubem M4X16.

Namontujte napínák osy X 5 Rozvodový řemene Omezovač napínáku Plastové matky Instalační diagram Schéma kompletní instalace Napínák osy X Základna 5 napínáku osy X Omezovač napínáku 0 0 B \mathbf{O} ₽(©)£ . Umístění měděného pouzdra synchronního pásu 32 M4X16 Schéma řezu synchronního pohybu pásu Kroky: Vložte rozvodový řemen do bloku napínáku a vložte jej do napínače osy X společně s rozvodovým řemenem, utáhněte jej plastovou maticí ručního šroubu, zajistěte pasivní blok osy Z jedním šroubem M4Xl6 a poté zajistěte Šroub M4Xl4. M4X14

Nainstalujte sadu pro pohyb v ose Z a upravte těsnost napínáků v ose X a Y



6

Udělejte první krok: smontované komponenty



Udělejte druhý krok: smontované komponenty





Tipy: ručně otáčejte napínáky osy X a osy Y, aby byla přiměřená těsnost. Viz A: rozdíl mezi maticí a šroubem (výstupek) je 0-3 mm. Referenčním standardem je stlačit synchronní pás s malým napnutím. Příliš volný nebo těsný pás ovlivní efekt tisku a příliš těsný pás se zlomí. Viz B: matice zarovnaná se šroubem.

Kroky: Nechte pohyblivou soupravu v ose Z vložit dva konce profilu osy Z podél kolečka V na obou stranách. Jak je znázorněno na obrázku výše. Profil se pohybuje plynule nahoru a dolů podél osy Z a sám od sebe nespadne.



Namontujte portálový profil a sadu displeje









Kroky: Namontujte profil portálového rámu na horní část portálového rámu pomocí 4 kombinovaných šroubů s šestihrannou šestihrannou hlavou MSX25; nejprve připojte kabel displeje, poté pomocí šestihranného klíče upevněte 4 šrouby na levé straně modulu displeje strojem, šrouby také zajistěte.





Drátové připojení

Připojte krokové motory osy X, E, Z podle žlutého štítku na 6kolíkovém (4vodičovém) portu Připojte koncové spínače osy X, Z podle žlutého štítku na 3kolíkovém (2vodičovém) portu Zapojte napájecí kabel (jak je znázorněno) a přepnutím vypínače zapněte napájení



Napájecí kabel



svorka

Port motoru X, Z, a E





Vložte teflonovou trubici do pneumatického konektoru (vložte také modrou drátovou svorku)

Varování

 - Vyberte správné vstupní napětí, které odpovídá vaše místní síť (115 / 230V)

 Při nesprávném nastavení napětí může dojít k poškození.
Připojte napájecí kabel a zapněte jej přepnutím vypínače do polohy 1.

 Pokud je stroj zapnutý, nepřipojujte ani neodpojujte kabely. 10 Úrovňování









Otočením spojky zvedněte osu X do polohy podle obrázku. Během procesu vyrovnávání se nedotýkejte teflonové trubky a kabelu trysky.

11

1. Přesuňte trysku blízko horní části vyrovnávací matice. Zašroubujte matici a upravte vzdálenost mezi tryskou a tiskovou plošinou. Vzdálenost je asi 0,1 mm. (Tloušťka kousku papíru A4)

2. K vyrovnání můžeme použít kousek papíru A4, takže tryska může jen poškrábat papír A4. Postupně nastavujte vyrovnávací matice na čtyřech stranách, dokud nebudete cítit mírný odpor trysky při tažení papíru A4.

3. Otestujte, zda je vzdálenost mezi tryskou a tiskovou plošinou dostatečná nebo ne. V případě potřeby opakujte výše uvedené kroky 1–2krát.





Metoda 1



Q

Poznámka: Informace o uživatelském rozhraní slouží pouze pro informaci, skutečné uživatelské rozhraní se může lišit.

Přdehřátí

Metoda 2



Q Poznámka: Standard předehřívání tisku je nastaven z výroby, standard předehřevu PLA: teplota trysky 200 °, teplota podložky 60 °,

Back

Nozzle Temperature

Sed Temperature

Preheat PLA settings

Main Preheat ABS settings

<u></u> 60 / 60 °C

<u>ZI</u> 0.00

an speed 🕹

standard předehřevu ABS: teplota trysky 240 °, teplota podložky 70 °.

Pokud ji potřebujete upravit z důvodu tiskových materiálů nebo z jiných důvodů, můžete upravit parametry na ovládacím prvku domovské stránky rozhraní -> teplota -> nastavení předehřevu PLA / ABS.





1. Při čekání na zvýšení teploty zavěste vlákna na stojan na materiál.





 Stiskněte vytlačovací pružinu a vložte vlákno, dokud nebude tryska podél vytlačování. Když teplota dosáhne cílové teploty, vlákno vyjde z trysky, trysky a dokončí naplnění vlákna.

Q.

Výměna vlákna:

1. Pokud v trysce není žádné vlákno, odstřihněte vlákno v extruderu, vložte nové vlákno do zkumavky a dokud vlákno nepřijde na podávací trubici.

2. Pokuď je vlákno v trysce, zahřejte trysku na 185 ° C, vytáhněte vlákno a poté vlákno vyměňte podle kroku 1.

3. Pokud vyměníte vlákno během procesu tisku. Upravte rychlost tisku na 10% a poté vlákno vyměňte podle kroku 2.



Creality



Začněte tisknout

Při prvním tisku plošinu nejprve vyrovnejte, jinak by mohlo dojít k poškození trysek, ucpání a poškrábání tiskové platformy.



5. Generujte G-kód a uložte soubor geode na kartu TF.



6. Vložte kartu TF -> stiskněte knoflík -> vyberte nabídku -> soubor, který chcete vytisknout.

Názvy souborů musí být latinská písmena nebo číslice, nikoli čínské znaky nebo jiné speciální symboly.



Poznámky: Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v příručce k krájení softwaru na paměťové kartě!

Začněte tisknout

Tisk

CRE	LITY
Print	Prepare
2	i
Control	Info
<u>♀</u> 24 / 0 ℃	<u>55</u> 24 / 0 °C
100 %	<u>ZI</u> 0.00





Drátové propojení



Vzhledem k rozdílům mezi různými modely strojů se fyzické objekty a konečné obrázky mohou lišit. Práva na konečné vysvětlení si vyhrazuje společnost Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community, Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109 Official Website: www.creality.com Tel: +86 755–8523 4565 E-mail: info@creality.com cs@creality.com



