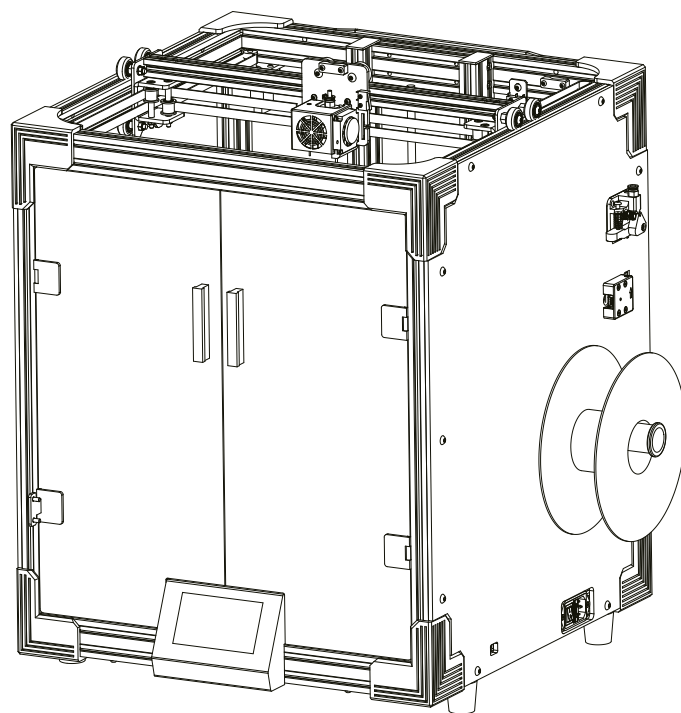




CREALITY



3D Tiskárna

Uživatelský manuál

Ender-6

Uživatelský manuál

Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za zakoupení našeho produktu. Prosíme, pečlivě si přečtěte následující instrukce před prvním použitím a uživatelský manuál si uschovejte pro pozdější užití. Zejména dbejte na bezpečnostní pokyny. Pokud máte jakékoliv dotazy či připomínky ohledně přístroje, prosíme, obraťte se na zákaznickou linku.



info@3dfox.cz



+420 608 688 388

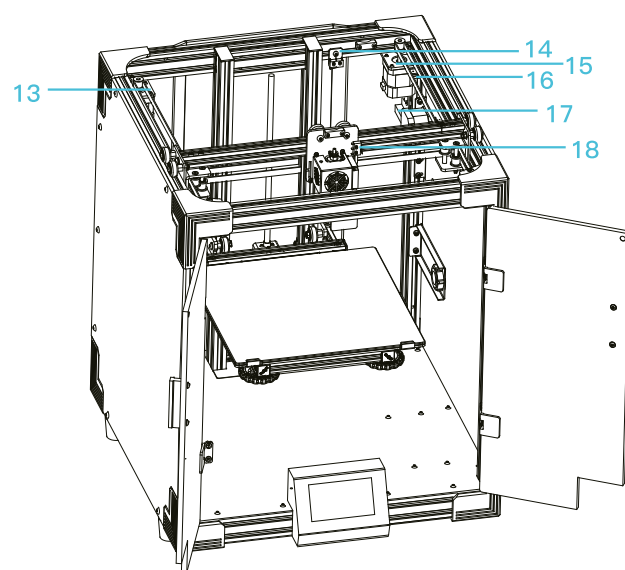
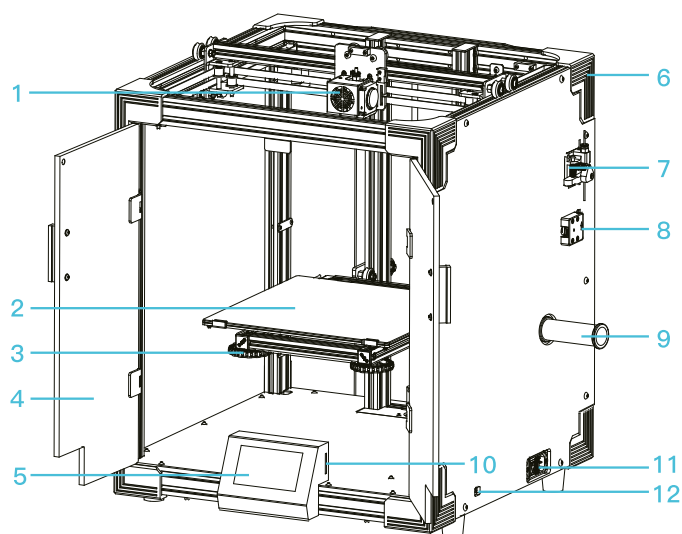
Dovozce

L. L. Fox CZ s.r.o., Srbská 497/11, Růžodol I, 460 01 Liberec

Poznámky

- Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než je popsáno, aby nedošlo ke zranění osob nebo poškození majetku.
- Neumísťujte zařízení do blízkosti zdrojů tepla nebo hořlavých či výbušných předmětů. Doporučujeme jej umístit do dobře větraného a málo prašného prostředí.
- Nevystavujte zařízení prudkým vibracím nebo nestabilnímu povrchu, protože by to mohlo způsobit špatnou kvalitu tisku.
- Použijte prosím doporučené filamenty, abyste zabránili zablokování extruderu a poškození zařízení.
- Nepoužívejte jiný napájecí kabel než ten, který je součástí dodávky. Vždy používejte uzemněnou tří kolíkovou zásuvku.
- Během provozu se nedotýkejte trysky nebo vyhřívané desky, protože by mohly být horké. Během používání udržujte ruce mimo zařízení, aby nedošlo k popálení nebo zranění osob.
- Při práci se zařízením nenoste rukavice ani volný oděv. Takové oblečení se může zamotat do pohyblivých částí, což může vést k popáleninám, možnému zranění nebo poškození zařízení.
- Po tisku použijte dodané nástroje k vyčištění filamentu na trysce, dokud je ještě horká. Nedotýkejte se trysky rukama přímo.
- Zařízení často čistěte. Při čištění vždy vypněte napájení a otřete zařízení suchým hadříkem, abyste odstranili nečistoty. Před každým tiskem očistěte rám a kolejnici čističem na sklo nebo izopropylalkoholem, abyste dosáhli konzistentních výsledků.
- Děti do 10 let by neměly zařízení používat bez dozoru.
- Toto zařízení je vybaveno bezpečnostním ochranným mechanismem. Během spouštění jím nemanipulujte, jinak se zařízení kvůli bezpečnosti automaticky vypne.
- Uživatelé musí dodržovat související národní a regionální zákony, předpisy a etické kodexy. Uživatelé nesmí používat zařízení k tisku žádných produktů, předmětů, dílů nebo komponentů, které porušují národní nebo regionální zákony, předpisy a etické kodexy.

Popis produktu



1 Sada trysek	7 Extruder	13 Motor osy X
2 Tisková platforma	8 Senzor filamentu	14 Z Koncový spínač osy Z
3 Vyrovnávací matice	9 Držák filamentu	15 Motor osy Y
4 Přední dvířka	10 Slot pro paměťovou kartu	16 Koncový spínač osy Y
5 LCD Displej	11 Připojení napájecího kabelu	17 Deska plošných spojů na tiskové hlavě
6 Rohový chránič	12 Přepínač napětí	18 Koncový spínač osy X

Parametry

Model	Ender-6
Rozměry tisku	250*250*400mm
Technologie tisku	FDM
Počet trysek	1
Výška vrstvy	0.1mm-0.4mm
Průměr trysky	Standardní 0.4mm
Přesnost	±0.1mm
Filament	1.75mm PLA
Formát souboru	STL/OBJ/AMF
Pracovní režim	Paměťová karta offline
Software pro přípravu tiskových souborů	Creality Slicer/Cura/ Repetier-Host/Simplify 3D
Zdroj napájení	Vstup: AC115/230V 50/60Hz Výstup: DC 24V
Celkový výkon	350W
Teplota platformy	≤100°C
Teplota trysky	≤260°C
Obnovení tisku	Ano
Detektor filamentu	Ano
Výběr jazyka	Angličtina
Operační systém	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux
Rychlost tisku	≤180mm/s, Normální 60mm/s

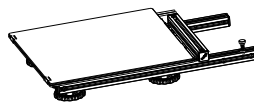
Součásti



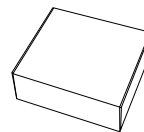
1. Horní rám
x 1



2. Základna
x 1



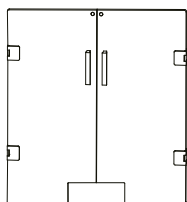
3. Tisková
platforma
x 1



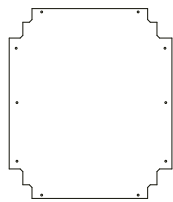
4. Box na
nástroje
x 1



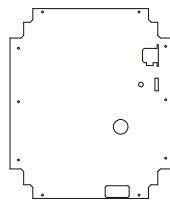
5. Filament
x 1



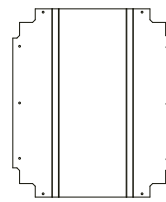
6. Přední dvířka x 1



7. Levé těsnění
x 1



8. Pravé těsnění
x 1



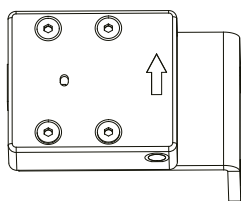
9. Zadní
těsnění
x 1



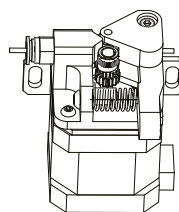
10. Profily
x 4



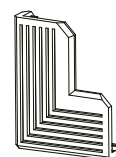
11. Rám osy Z x 1



12. Senzor
filamentu x 1



13. Extruder x 1



14. Rohový
chránič
x 8



15. Držák
cívky
x 1

Nástroje



16. M5*25 Šroub Sems
x 8



20. M4*16 Šroub s válcovou hlavou
x 6



24. Paměťová karta a čtečka karet x 1



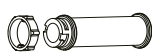
28. M4*10 Šroub se zápusťnou hlavou
x 8



32. M5*20 Šroub Sems
x 6



36. M5*20 Šroub s půlkulatou hlavou
x 30



17. Cívka a matice
x 1



21. Štípací kleště x 1



25. Náhradní modrý klip x 2



29. Stahovací pásy
x 1



33. Kabel detektoru filamentu
x 1



18. Imbusové klíče, montážní klíč & šroubovák x1



22. M5*45 Šroub Sems
x 8



26. Pneumatický kloub x 2



30. Špachtle x 1



34. Kabel motoru Y
x 1



19. Nástrčný klíč x 1



23. Čistič trysky x 1



27. Tryska x 2

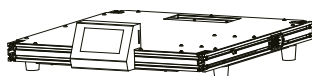


31. Napájecí adaptér x 1

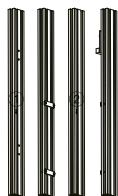


35. Kabel motoru E
x 1

Instalace profilů



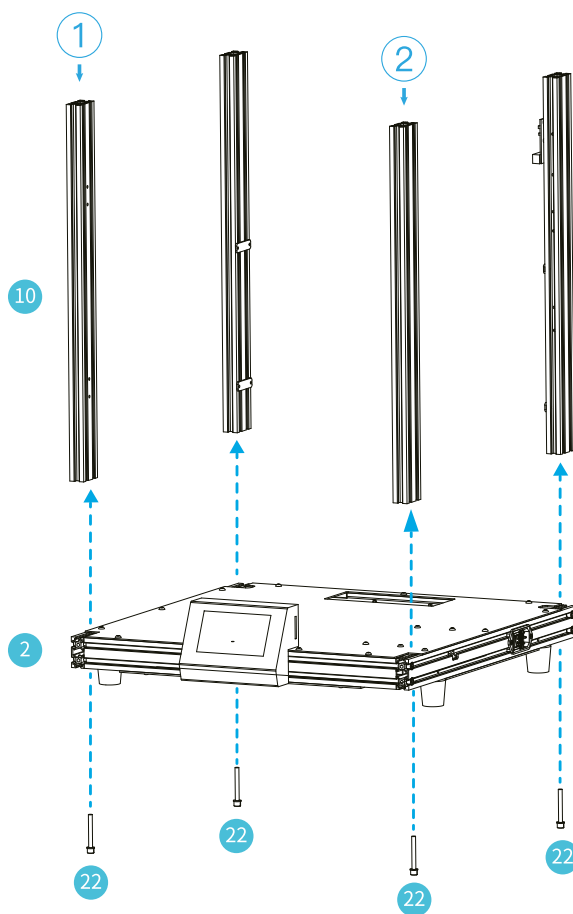
2. Základna x 1



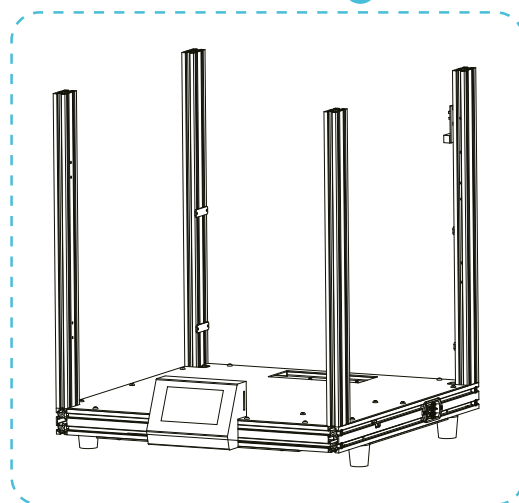
10. Profily x 4



22. M5*45 Šroub
Sems x 4



Při instalaci profilů postupujte podle vyznačeného čísla na profilech, vyhledejte příslušnou polohu a nainstalujte je ve směru šipky, potom utáhněte šroub zespodu.



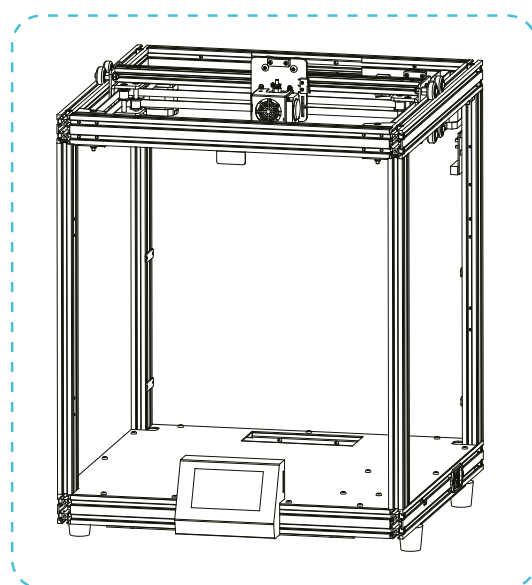
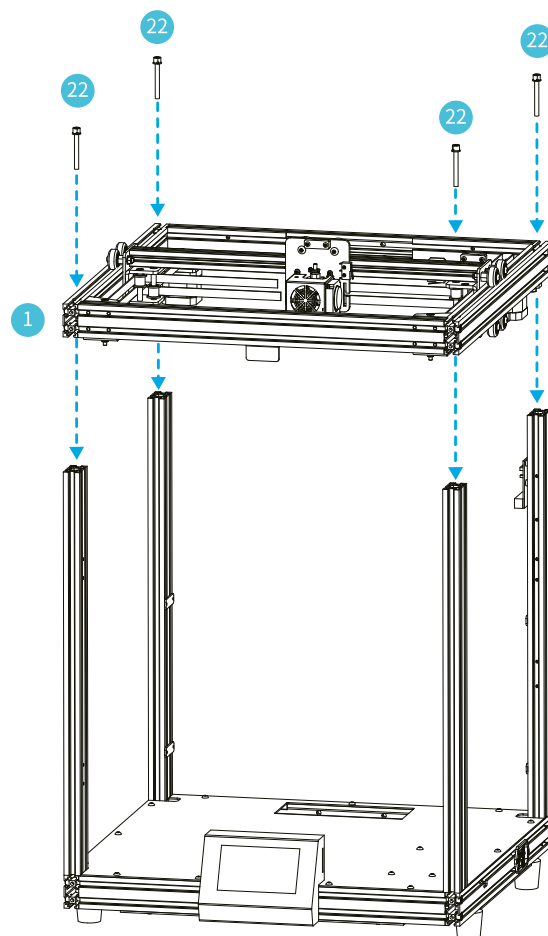
Instalace horního rámu



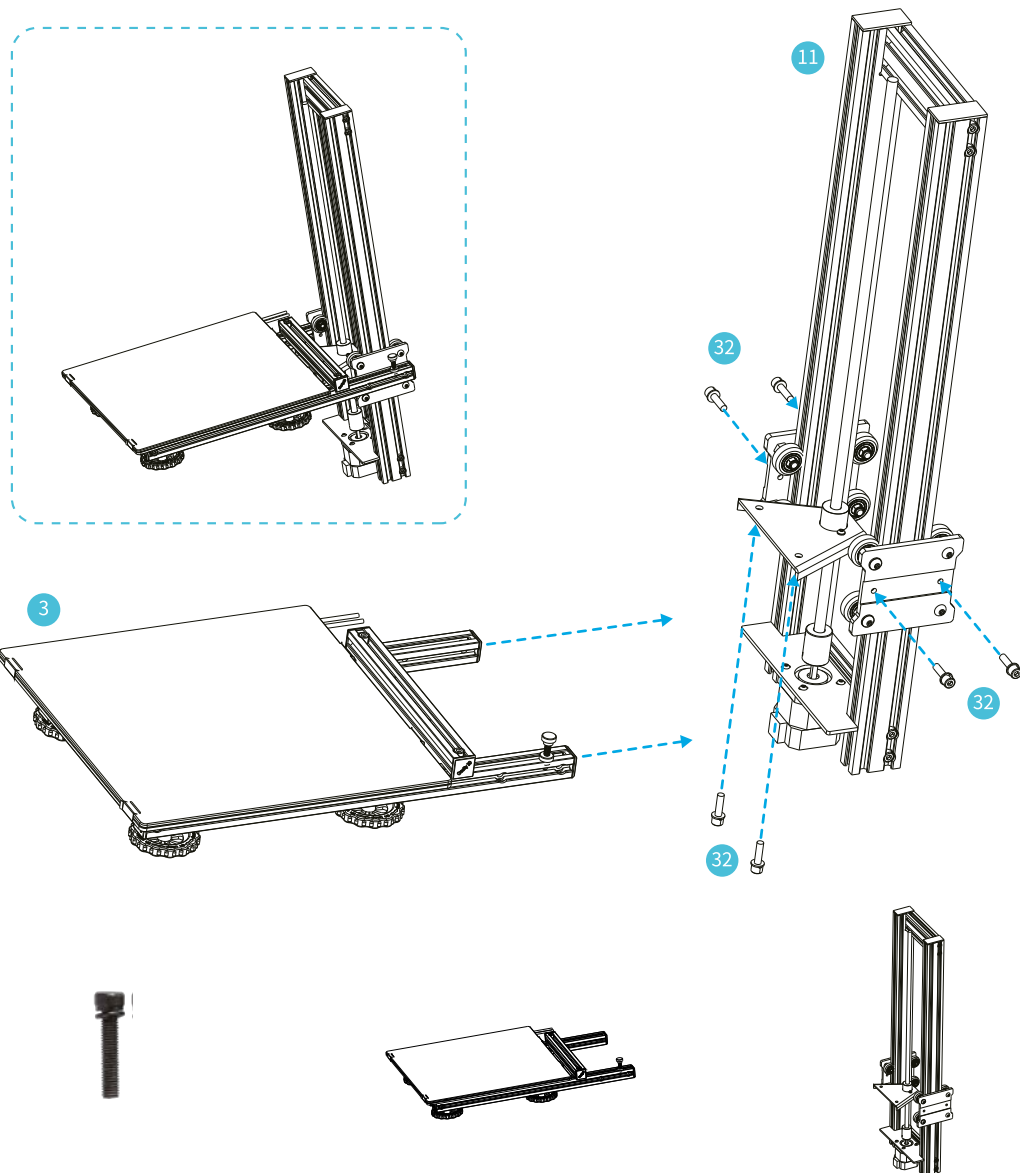
1. Horní rám x 1



22. M5*45 Šroub
Sems
x 4



Instalace tiskové platformy

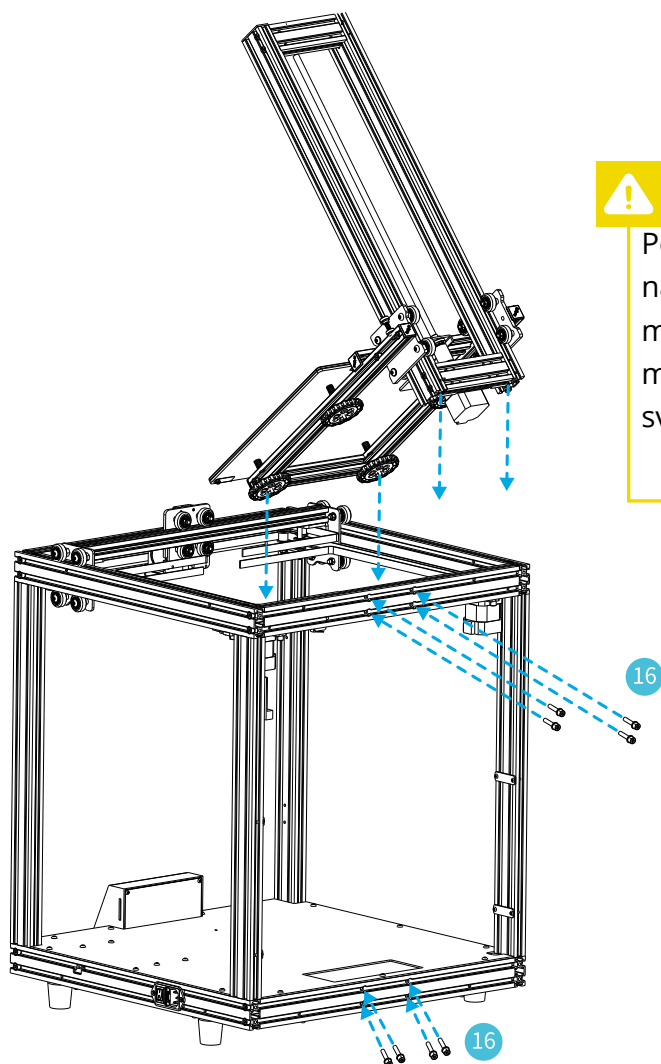


32. M5*20 Šroub Sems
x 6

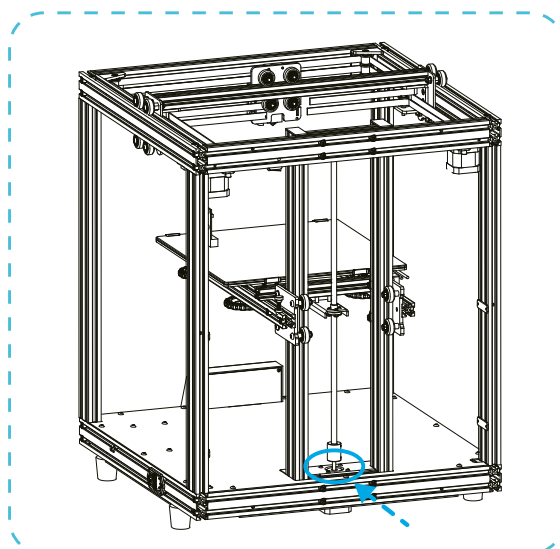
3. Tisková platforma x 1

11. Komponenty osy Z x 1

Instalace osy Z



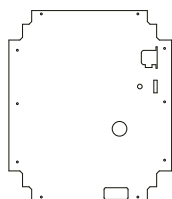
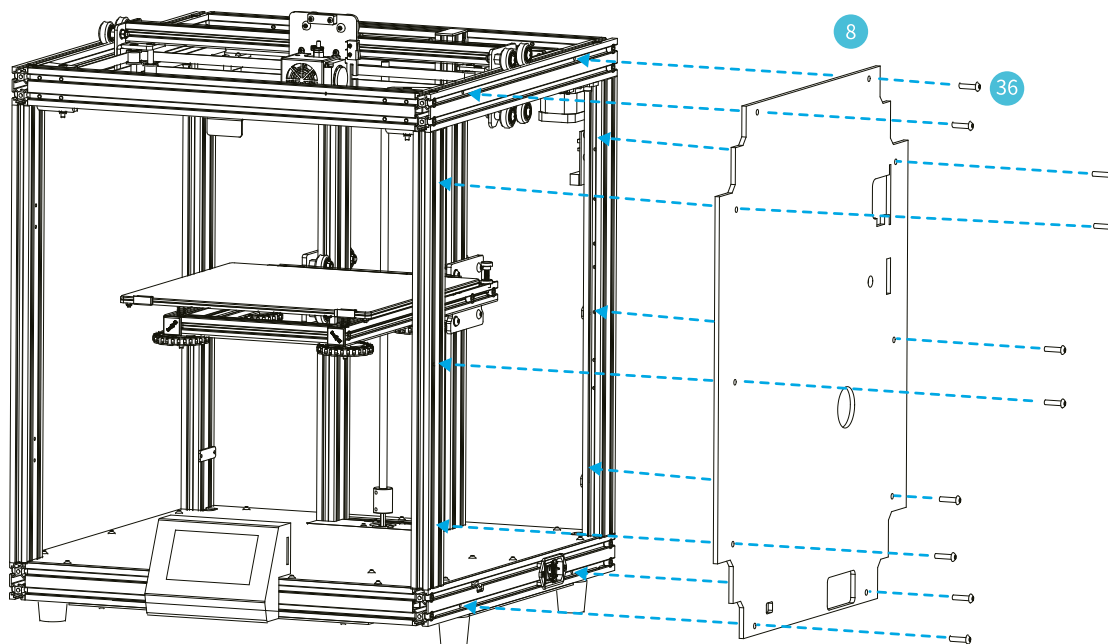
Poznámky: Pokud je šroub typu T nakloněný, lehce povolte 4 šrouby na motoru na ose Z a přesuňte konektor T-matice do polohy tak, aby vodící tyč byla svislá, a poté utáhněte šrouby na motoru.



16. M5*25 Šroub Sems x 8

Instalace pravého těsnění

Gumová podložka ve spodní části zařízení se při namáhání mírně zdeformuje. Pokud k tomu dojde při instalaci akrylové desky, nejprve uvolněte podložku a po instalaci akrylové desky je uzamkněte.

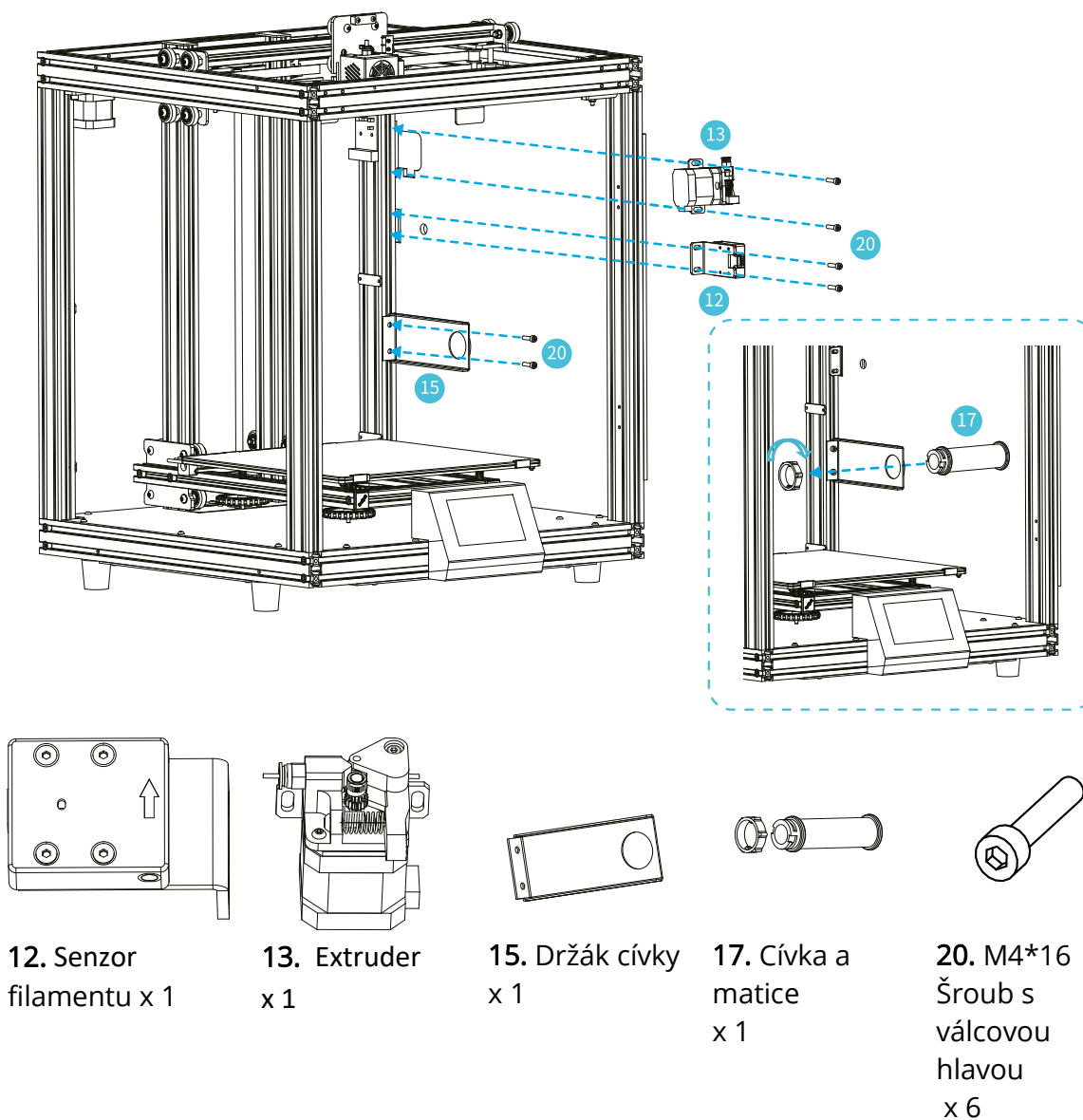


8. Pravé těsnění x 1

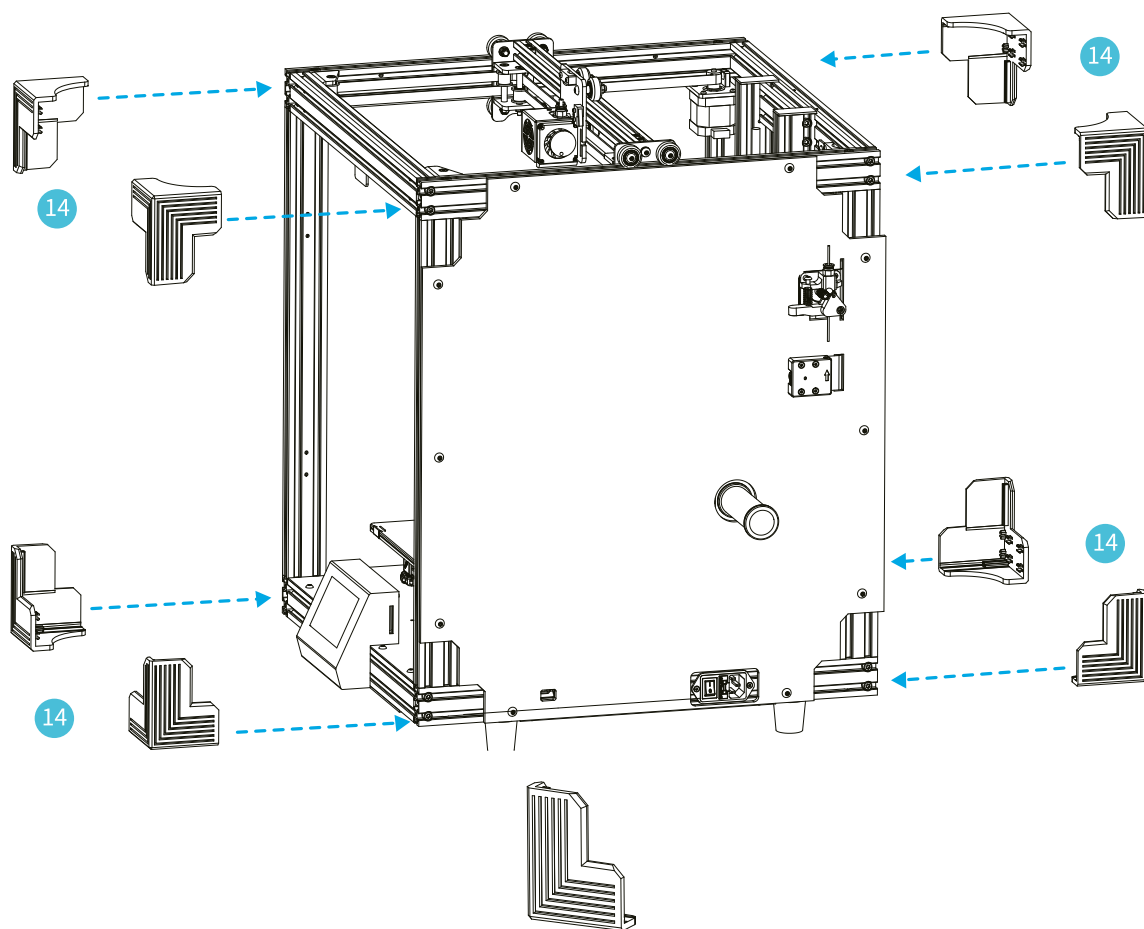


36. M5*20 Šroub s půlkulatou hlavou
x 10

Instalace extruderu, detektoru filamentu a držáku filamentu



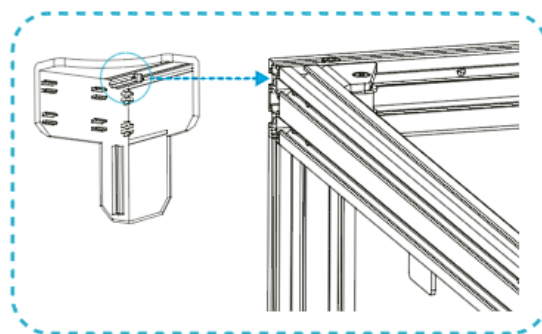
Instalace rohových chráničů



14. Rohové chrániče x 8



Poznámka: Rohový chránič má dvě různé pozice. Pokud jedna pozice není vhodná během instalace, nahradte ji druhou pozicí.



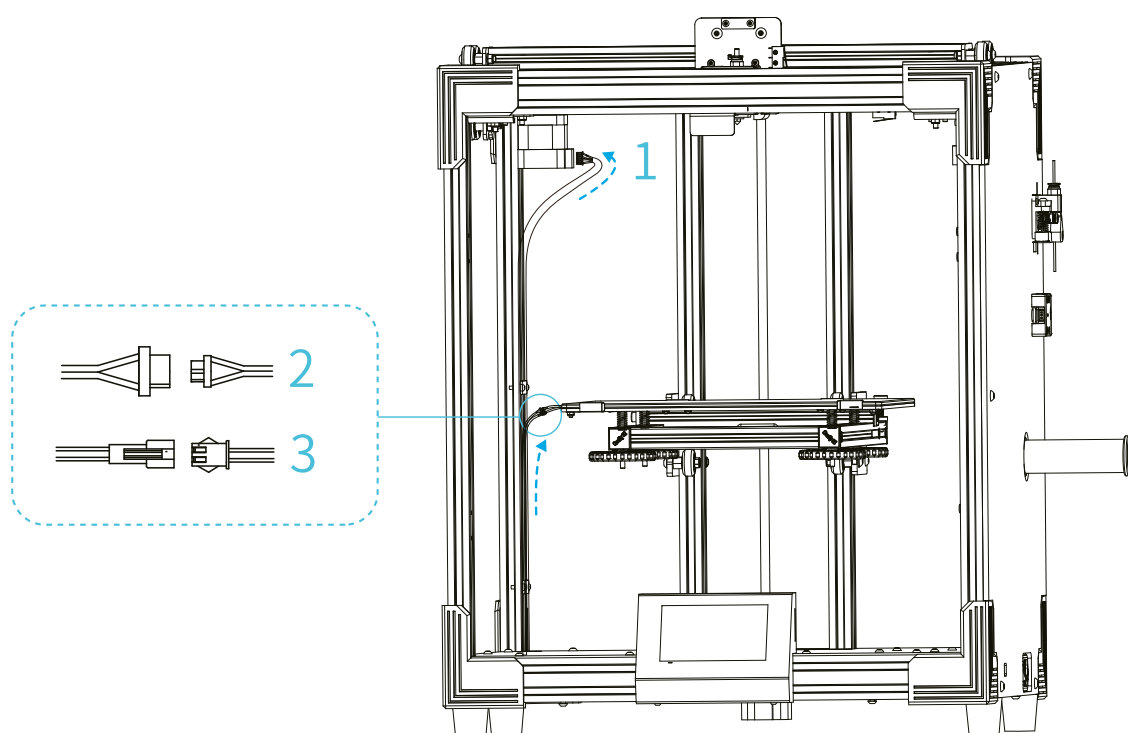
Kabelové připojení 1

- 1 Připojte kabel motoru osy X.
- 2 Připojte topný kabel tiskové platformy.
- 3 Připojte kabel pro snímání teploty tiskové platformy.

Podle žlutého štítku na 6pinovém (4vodičovém) portu připojte kabel motoru na ose X.

Podle žlutého štítku na 2kolíkovém (2vodičovém) portu připojte topný kabel pro tiskovou platformu.

Připojte konektory podle obrázku níže.

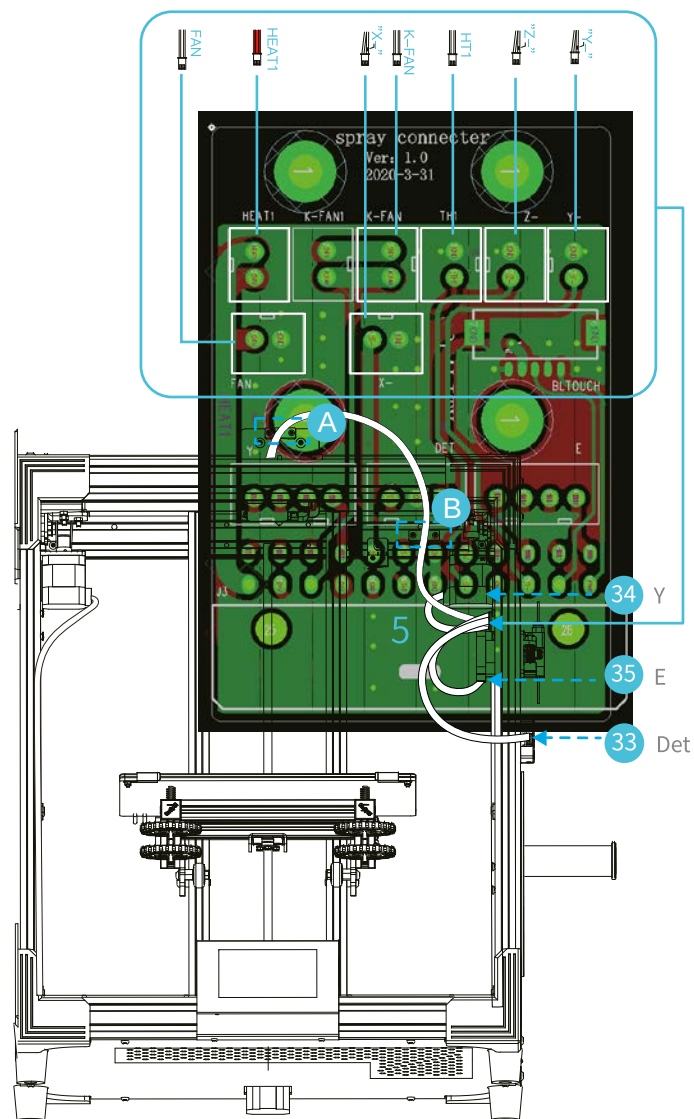


Kabelové připojení 2

4 Připojte pravý přenosový kabel trysky (vodič).

5 Připojte kabely podle obrázku níže.

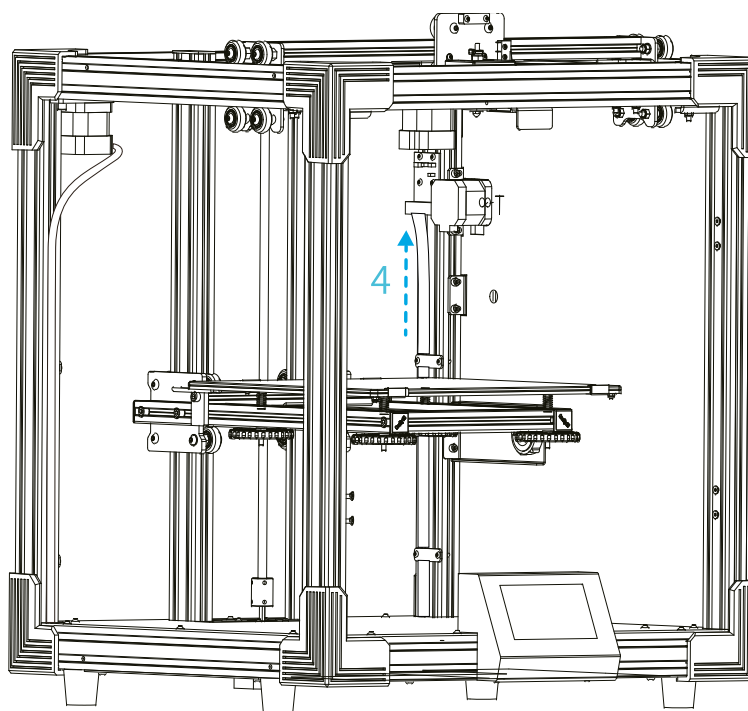
Vložte každý kabel do odpovídající polohy podle štítku.



33. Kabel senzoru filamentu x 1

34. Kabel motoru Y x 1

35. Kabel motoru E x 1

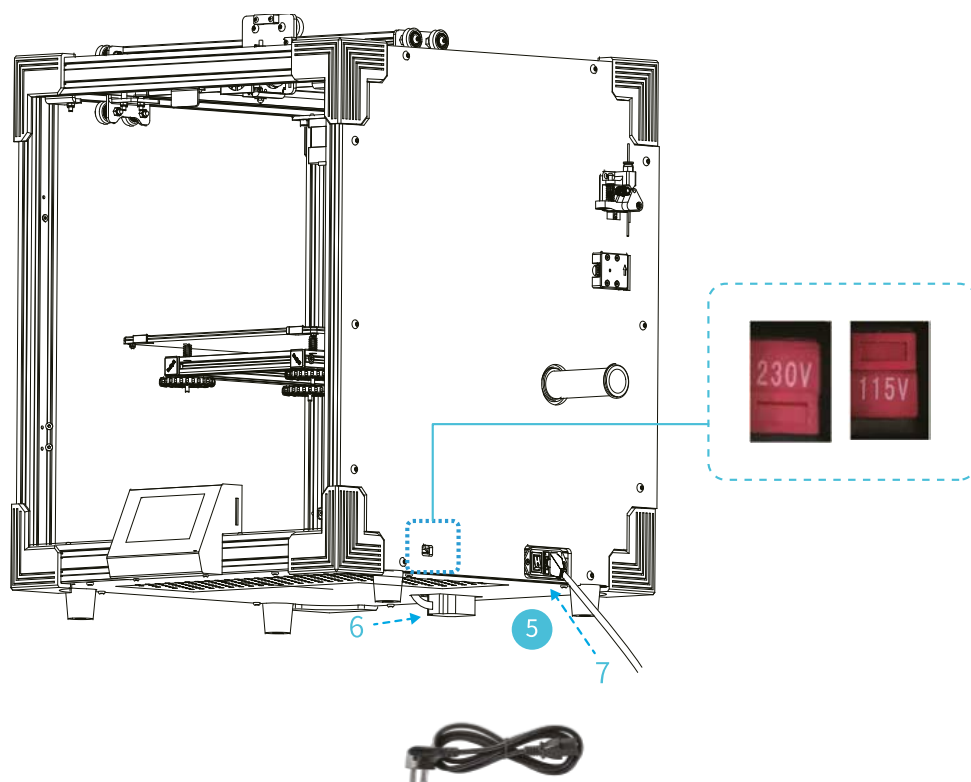


Uvolněte šrouby na obrázcích A a B
a vtlačte vlnitou trubku do přidržovacího
bloku.

Kabelové připojení 3

6 Připojte kabel motoru osy Z.

7 Připojte napájecí kabel.



5. Napájecí kabel x 1



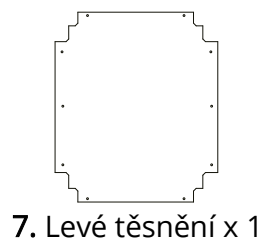
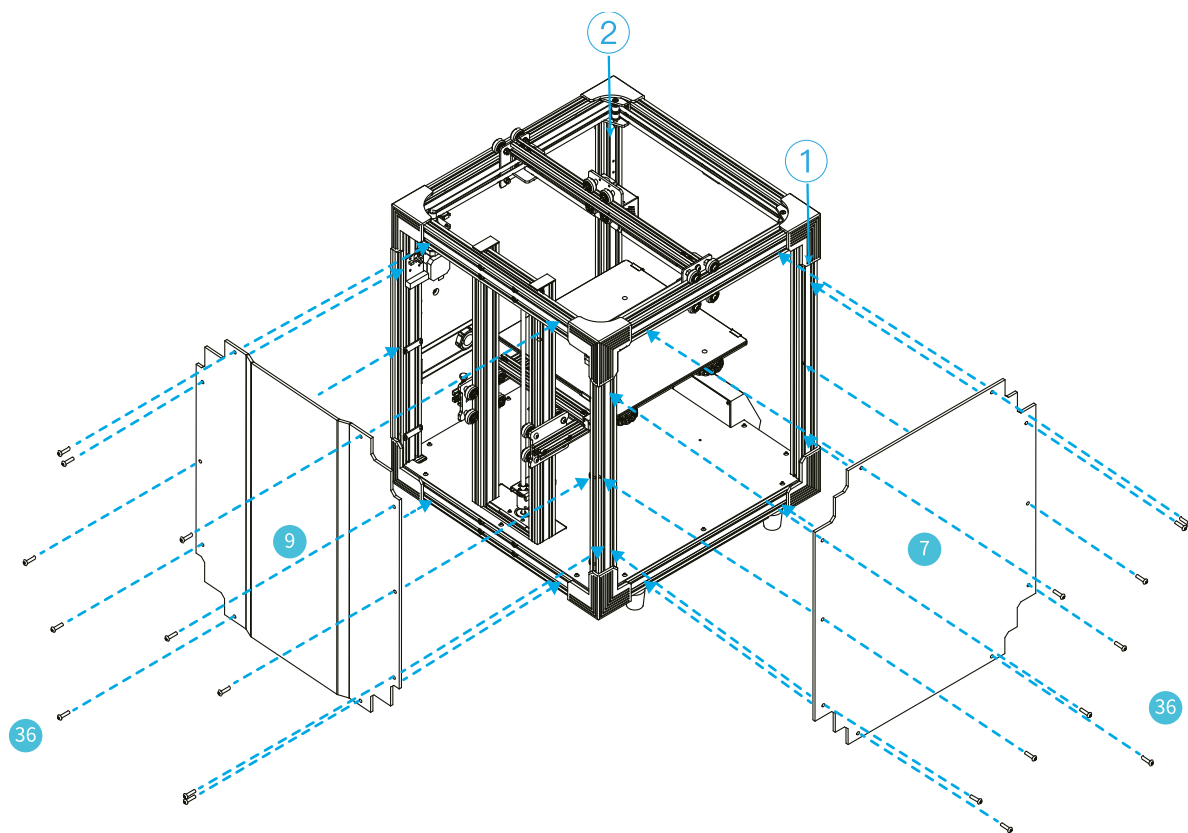
Pozor

- Vyberte správné vstupní napětí, které odpovídá vaší místní síti (115 / 230V).
- Při nesprávném nastavení napětí může dojít k poškození.
- Připojte napájecí kabel a zapněte hlavní vypínač do polohy 1.

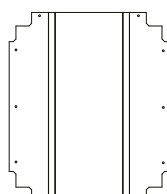


Pokud je zařízení zapnuté,
nepřipojujte ani neodpojujte
kabely.

Instalace levého a zadního těsnění



7. Levé těsnění x 1

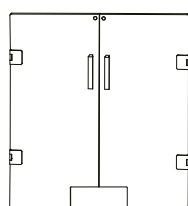
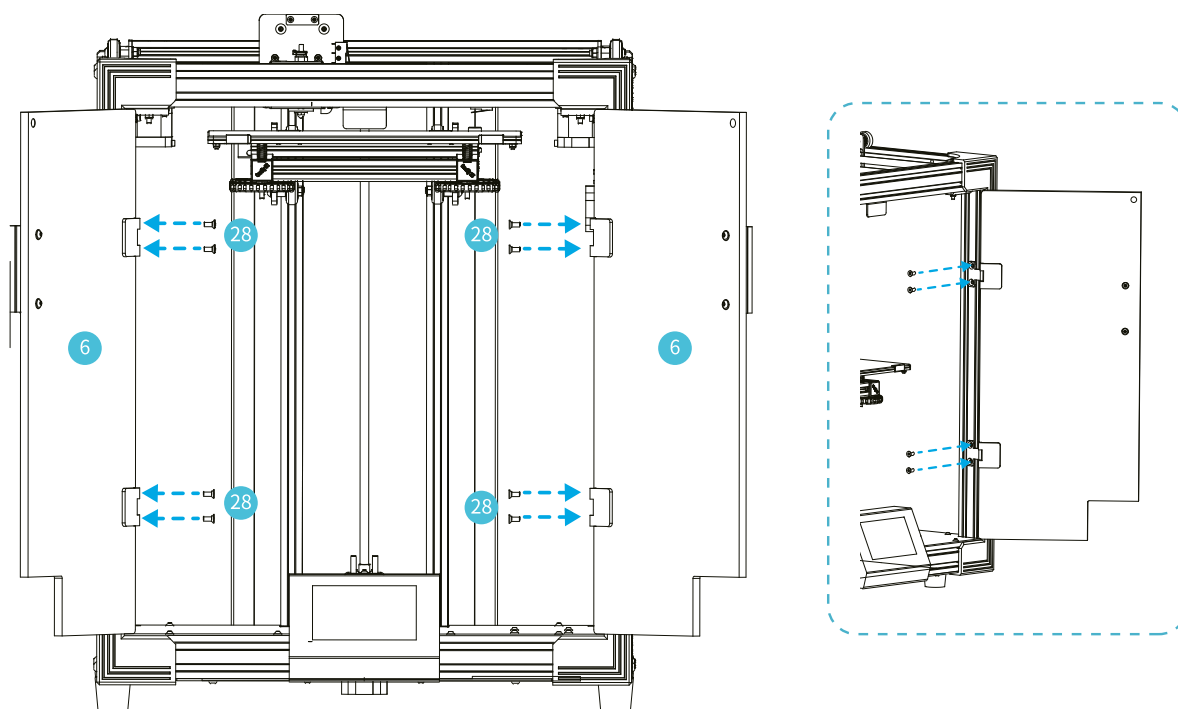


9. Zadní těsnění x 1



36. M5*20 Šroub s
půlkulatou hlavou x 20

Instalace předních dvířek



6. Přední dvířka
x 1



28. M4*10 Šroub se zápusťnou hlavou
x 8



Po instalaci zajistěte, aby každé V-kolo bylo dobře spojeno s profilem. Před tiskem prosím zkontrolujte následující:

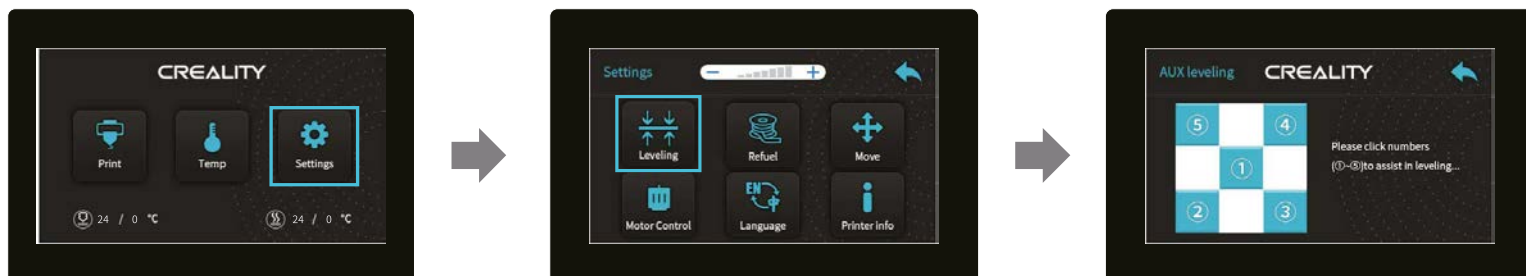
1. Osa Z: Zkontrolujte, zda 8 kusů V-kol běží na volnoběh;
2. Osa X: Zkontrolujte, zda 4 kusy V-kol na montážní desce trysky běží na volnoběh;
3. Osa Y: Zkontrolujte, zda 4 kusy V-kol na levé a pravé straně montážní desky běží na volnoběh;

Pokud je nastavený volnoběh, nastavte také excentrickou matici.

Vyrovnání tiskové platformy

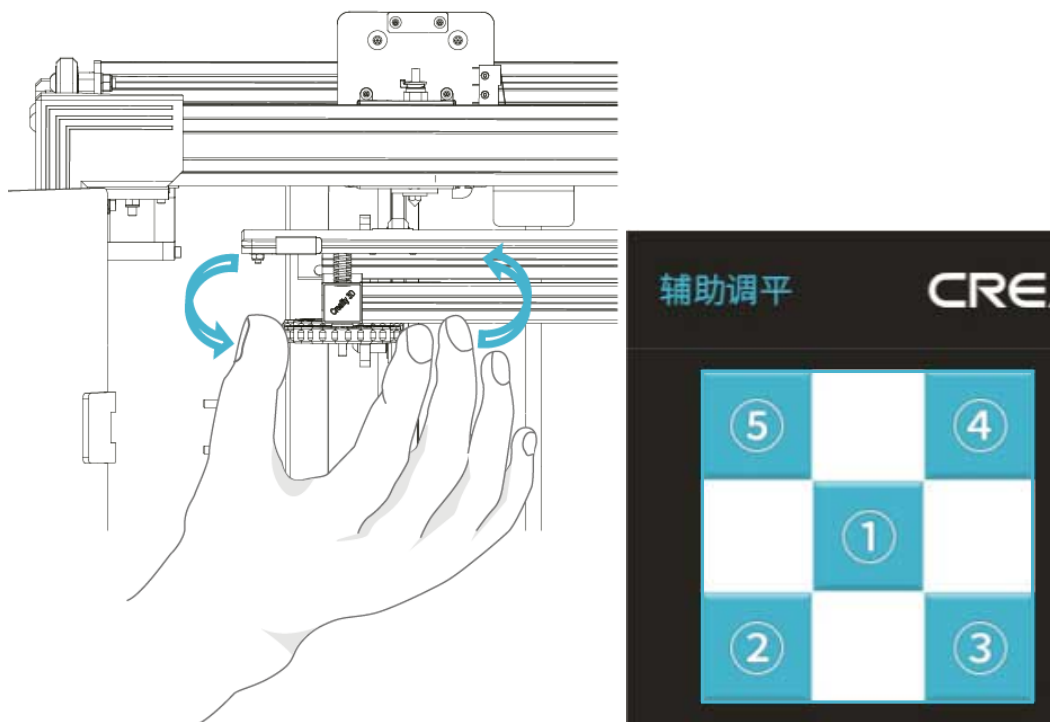
Vyberte Setting_leveling model- Aid- Levelling, clicking number ①/②/③/④/⑤

(*model nastavení_úrovně - vyrovnání - podpora - vyrovnání, klikněte na číslo)

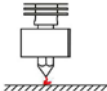
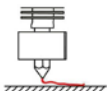
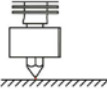
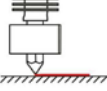
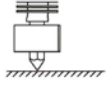
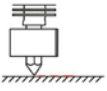


Poznámka: Informace o uživatelském rozhraní slouží pouze pro informaci, skutečné uživatelské rozhraní se může lišit.

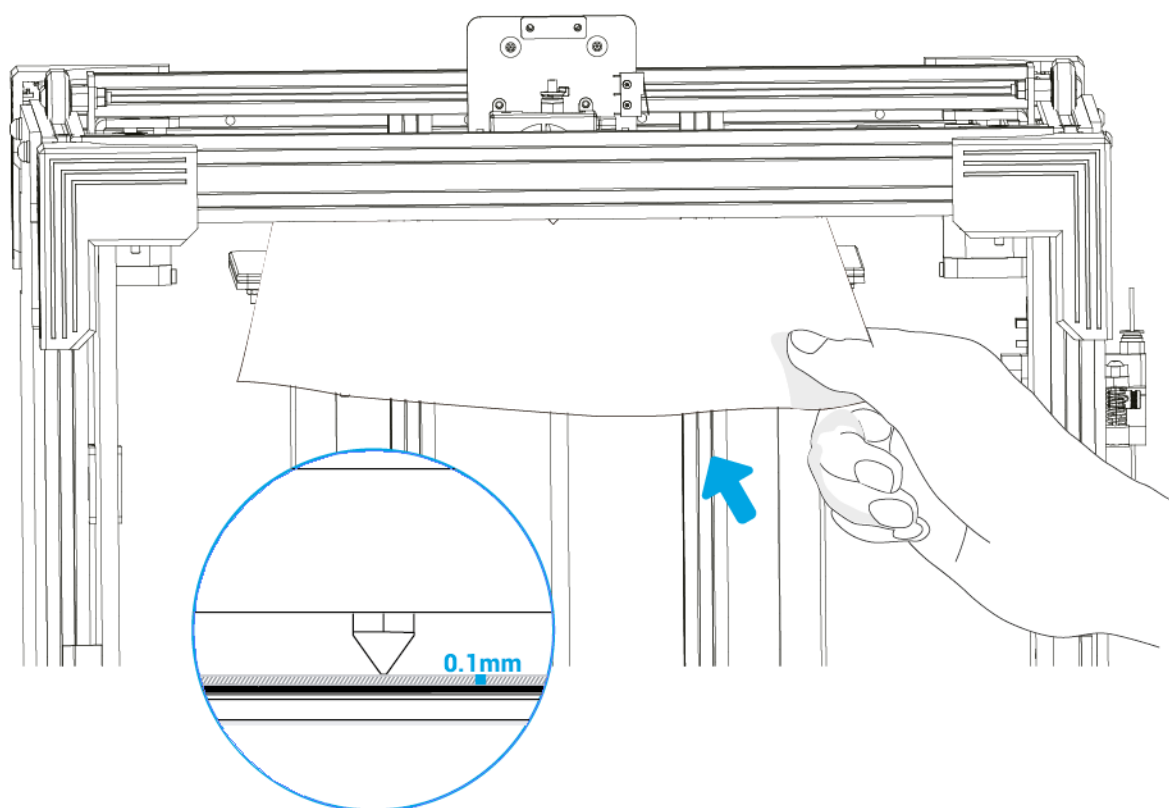
Posuňte trysku předním-levým vyrovnávacím šroubem a upravte výšku plošiny otočením knoflíku pod ním (tloušťka papíru A4).





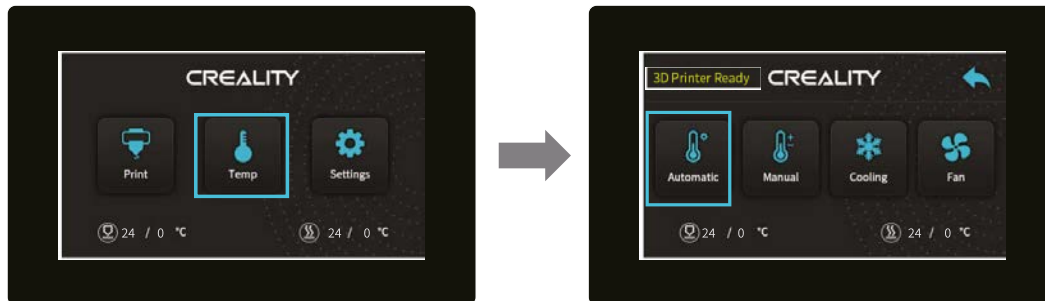
		 Tryska je příliš daleko od tiskové platformy, takže filament nemůže přilnout platformě.
		 Filament je vytlačován rovnoměrně, pouze se lepí na platformu.
		 Tryska je příliš blízko k platformě a filament není dostatečně vytlačen.

K úpravě použijte kus papíru A4 (standardní papír pro tiskárnu) a ujistěte se, že tryska papír lehce poškrábe. Dokončete nastavení šroubu ve všech 4 rozích. V případě potřeby opakujte výše uvedené kroky 1–2krát. Pokračujte v nastavování, dokud nebude kladen malý odpor z trysky na papír A4.

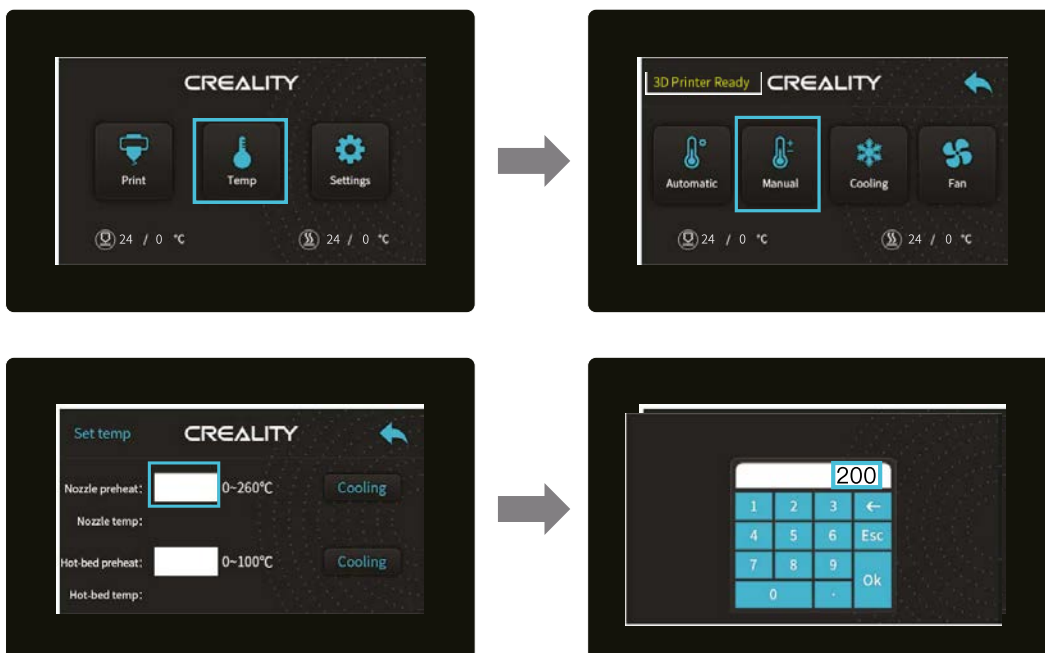


Předehev

Metoda 1



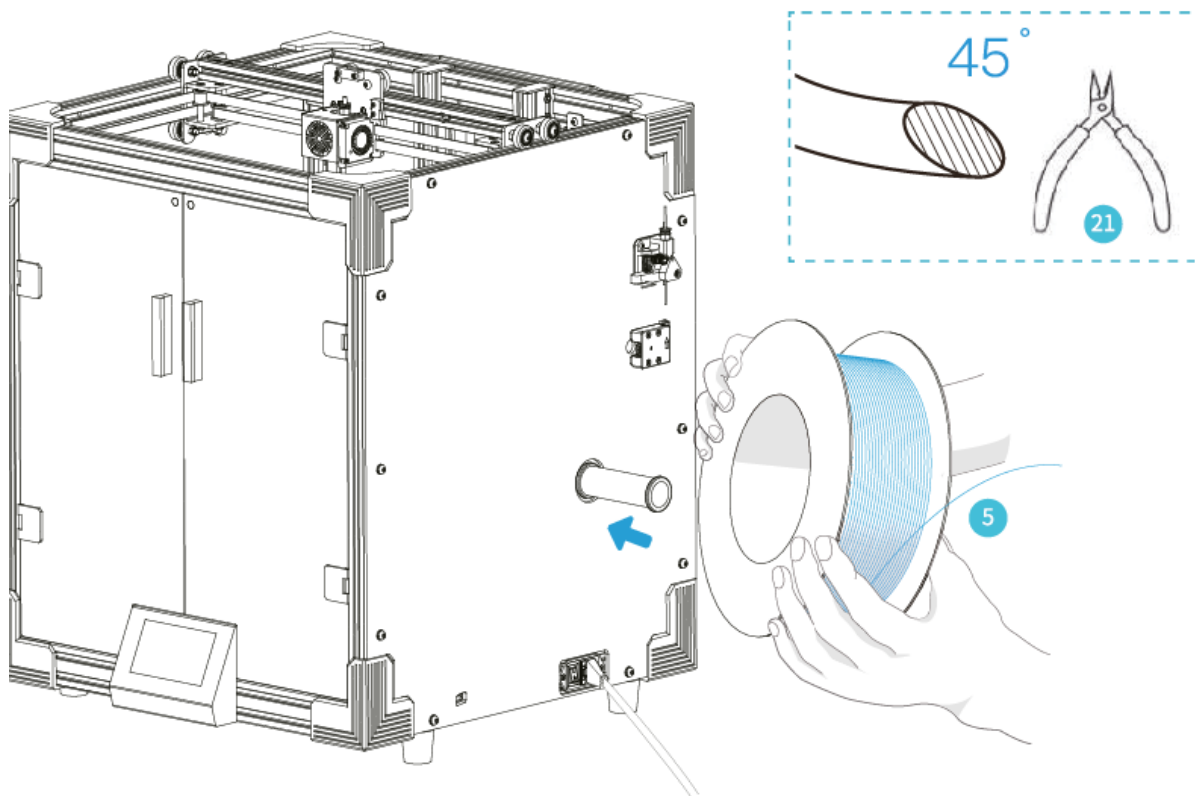
Metoda 2



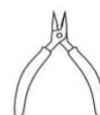
Počkejte, až teplota vzroste a vložte filament na držák filamentu.



Pro snadnější vložení filamentu by měl být konec filamentu umístěn a seříznut tak, jak je znázorněno níže.



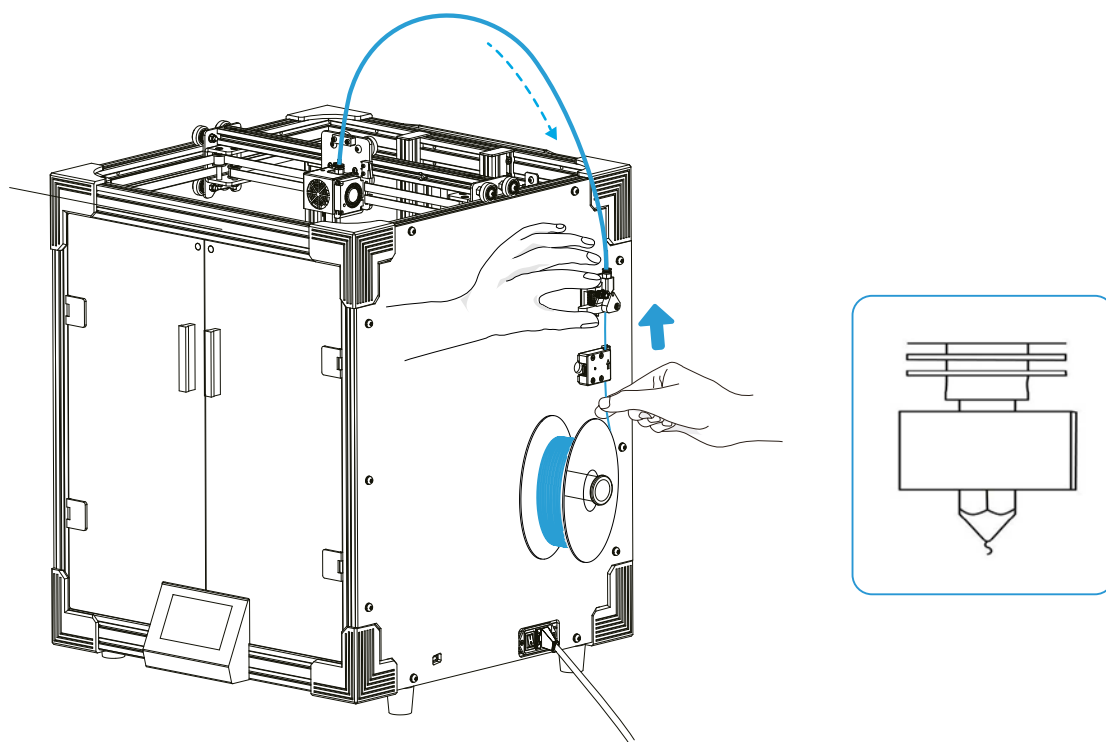
5. Filament x 1



21. Štípací kleště x 1

Vložení filamentu

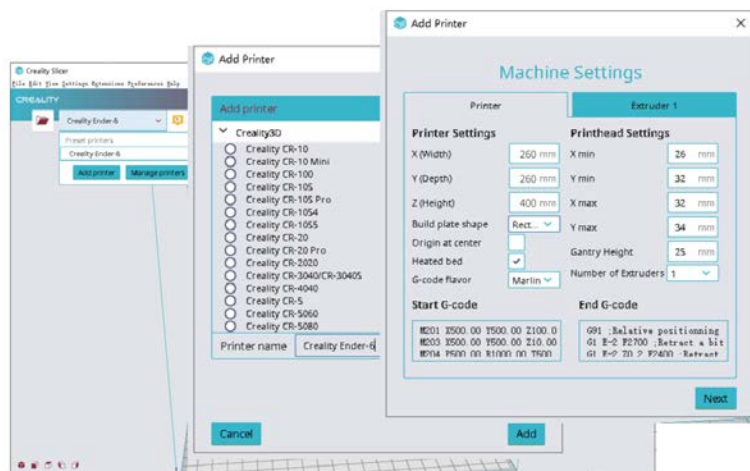
Když aktuální teplota dosáhne cílové teploty, připojte teflonovou trubici k extruderu, vložte filament skrz detektor filamentu, protáhněte filament skrz otvory extruderu a posouvejte filament až k trysce, dokud nebude filament vytékat z trysky.



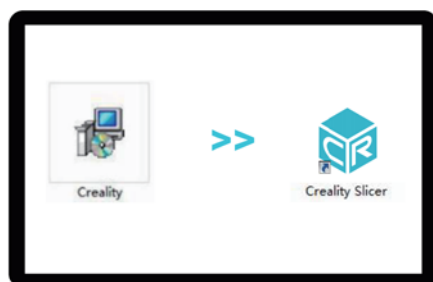
Tipy: Jak vyměnit filament

1. Odřízněte starý filament těsně nad extruderem a pomalu přidávejte nový.
2. Poté, co je tryska přehřátá, zatlačte starý filament trochu dolů a rychle ho vytáhněte, poté vložte nový.

Začněte tisknout



3. Vyberte Jazyk -> Další -> Vyberte svoje zařízení -> Další -> Dokončit.



1. Klikněte 2x pro instalaci softwaru.

2. Klikněte 2x pro otevření softwaru.



4. Otevřete Creality 3D slicer- Načíst
(soubor) -> Vyberte soubor.

Začněte tisknout

Toto zařízení může tisknout vysokou rychlostí, ale doporučuje se tisknout normální rychlostí!

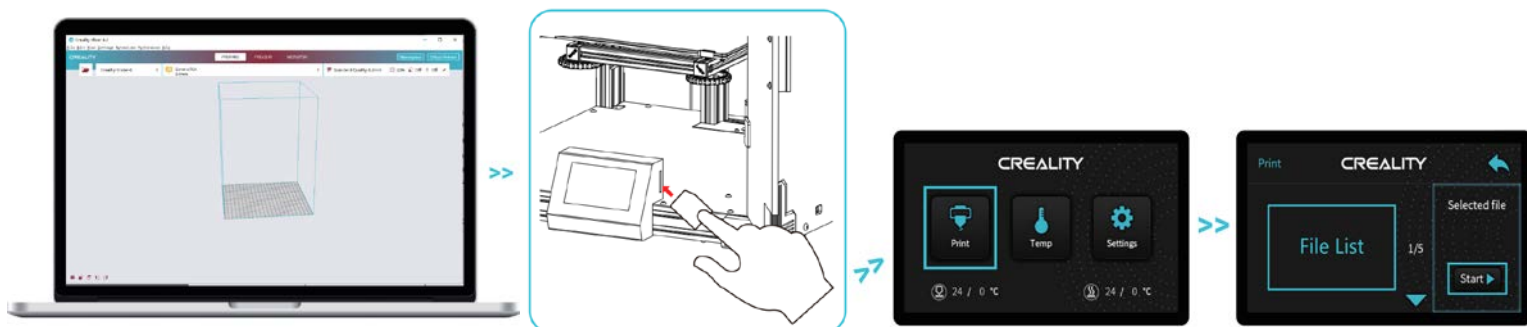
Poznámka: Teplota trysky se nastavuje podle rychlosti tisku. Jako příklad si vezměte PLA:



Rychlost tisku	100%	200%	300%
Teplota tisku	okolo 200°C	okolo 210°C	okolo 220°C

Teplota tisku je odlišná vzhledem k rozmanitosti PLA. Odkážte se prosím na aktuální situaci.

Začněte tisknout



5. Vygenerujte G-kód a uložte soubor G-kód na paměťovou kartu. 6. Vložte paměťovou kartu-> Tisk-> Vyberte soubor, který chcete vytisknout.

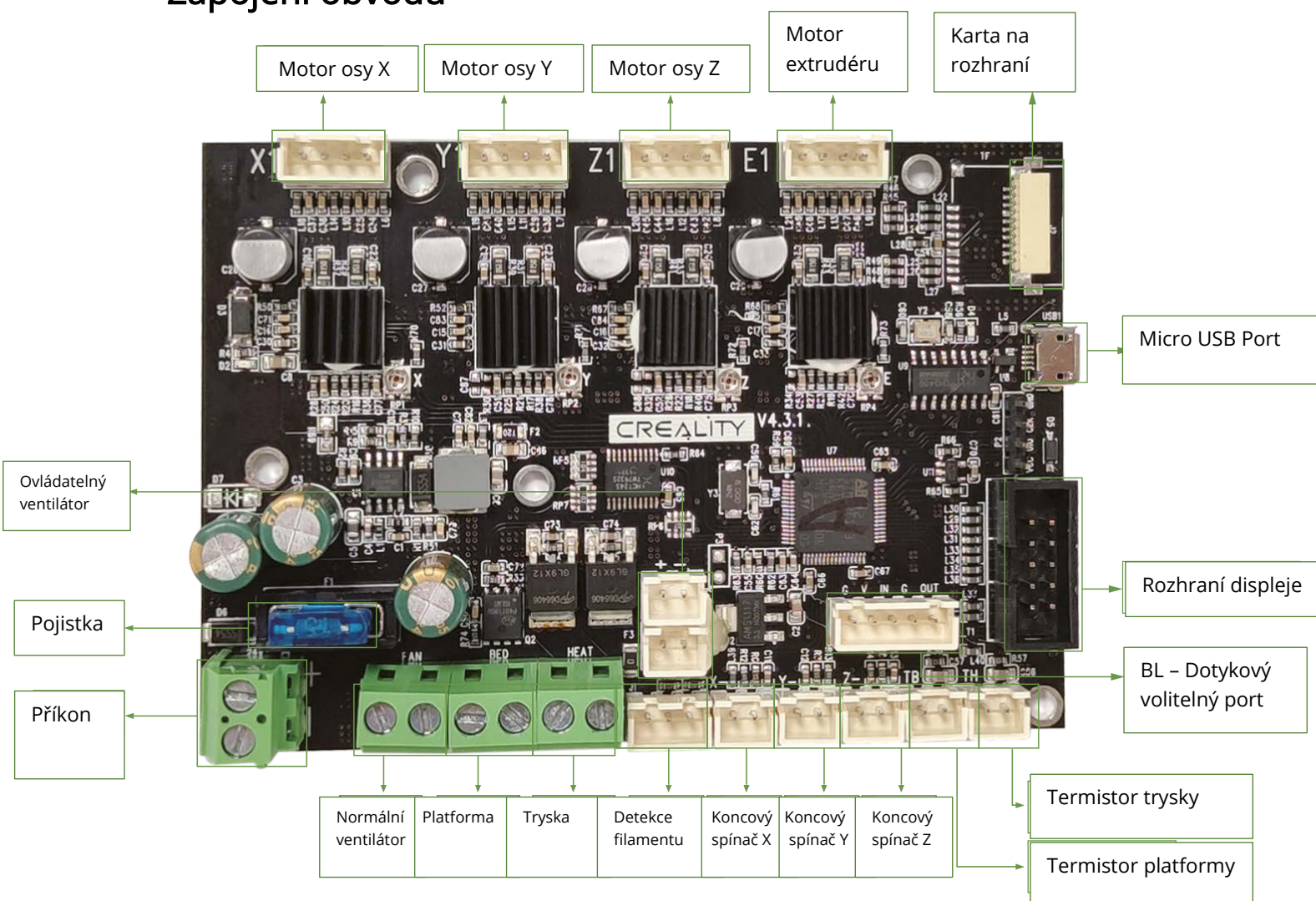


Název souboru musí být latinskými písmeny nebo číslicemi, nikoli čínskými znaky nebo jinými speciálními symboly.

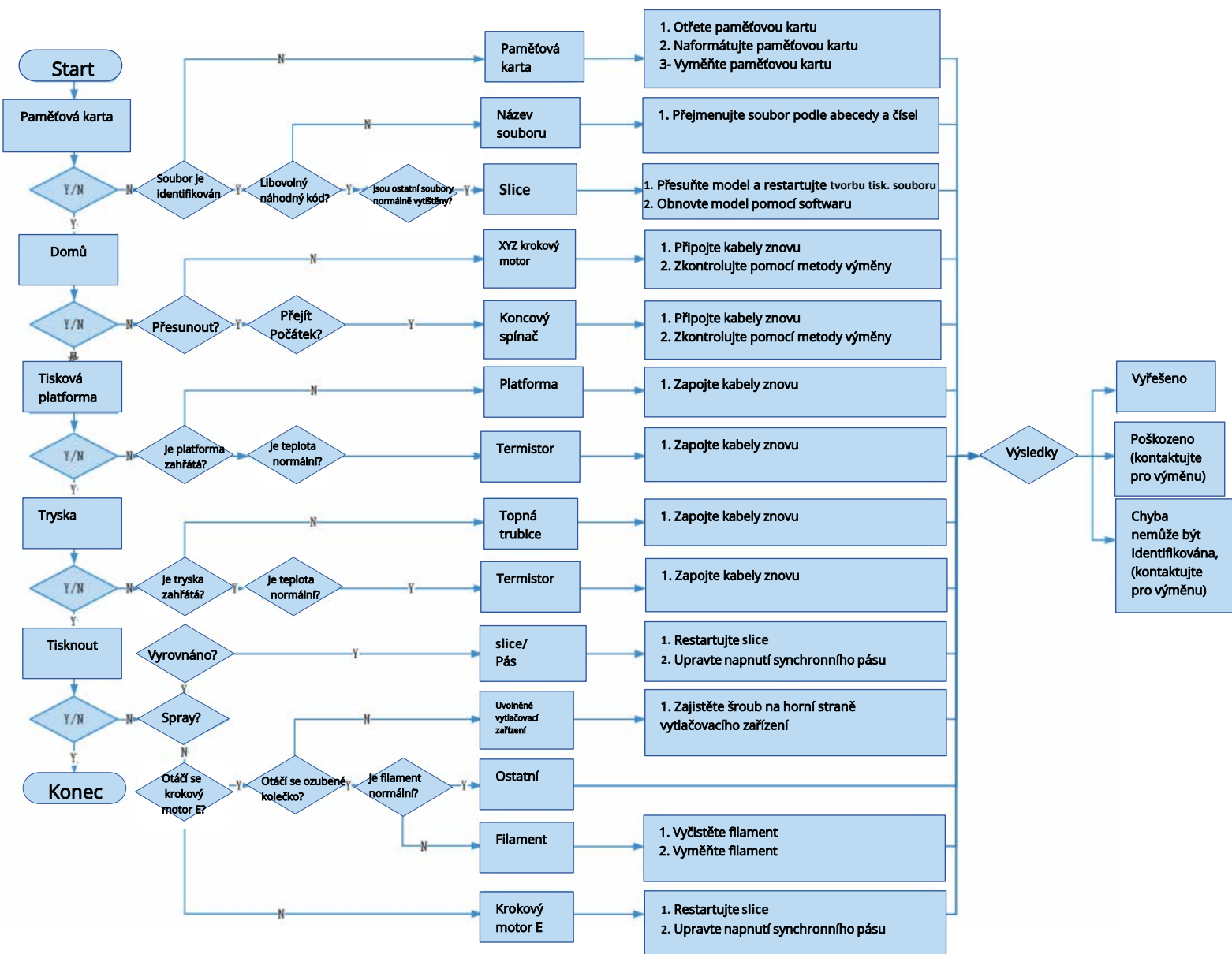


Poznámka: Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v manuálu softwaru pro přípravu tiskových dat (gcode) na paměťové kartě.

Zapojení obvodu



Řešení problémů



Záruční podmínky

Na nový výrobek pořízený v prodejní síti 3dfoxshop.cz je poskytnuta záruka 2 roky. Pokud potřebujete opravu nebo jiné služby během záruční doby, kontaktujte přímo prodejce výrobku, je nutné předložit originální doklad o zakoupení s původním datem zakoupení. Kopie dokladů o zakoupení výrobku, změněné, doplněné, bez původních údajů nebo jinak poškozené doklady o zakoupení výrobku nebudou považovány za doklady prokazující zakoupení reklamovaného výrobku.

Za rozpor se záručními podmínkami, pro který nemusí být uplatněný reklamační nárok uznán, se považuje:

- Používání výrobku k jinému účelu, než pro který je výrobek určen nebo nedodržení pokynů pro údržbu, provoz a obsluhu výrobku.
- Poškození výrobku živelnou pohromou, zásahem neoprávněné osoby nebo mechanicky vinou kupujícího (např. při přepravě, čištění nevhodnými prostředky apod.).
- Přirozené opotřebení a stárnutí spotřebního materiálu nebo součástí během používání (jako jsou např. baterie atd.).
- Vystavení nepříznivému vnějšímu vlivu, např. slunečnímu a jinému záření či elektromagnetickému poli, vniknutí tekutiny, vniknutí předmětu, přepětí v síti, napětí vzniklému při elektrostatickém výboji (včetně blesku), chybnému napájecímu nebo vstupnímu napětí a nevhodné polaritě tohoto napětí, vlivu chemických procesů např. použitých napájecích článků apod.
- Pokud byly kýmkoliv provedeny úpravy, modifikace, změny konstrukce nebo adaptace ke změně nebo rozšíření funkcí výrobku oproti zakoupenému provedení nebo použití neoriginálních součástí.