

# Průvodce rychlou instalací 3D tiskárny



Pro lepší zážitek z používání našeho produktu se můžete také naučit používat tiskárnu následujícími způsoby: Zobrazit přiložené pokyny a videa na paměťové kartě.

### 1 Poznámky



1 Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než je zde popsáno, abyste předešil zranění osob nebo poškození majetku.

2 Neumistujte tiskámu do blokosti žádného zdroje tepla ani hořlavých nebo výbušných předmětů. Doporučujeme umístit tiskámu do dobře větraného prostředí s nízkou pračností.

3 Nevystavujte tiskárnu prudkým vibracím nebo nestabilnímu prostředí, protože to může způsobit špatnou kvalitu tisku.

4 Před použitím experimentálních nebo exotických vláken doporučujeme použit standardní vlákna, jako je ABS nebo PLA pro kalibraci a testování stroje.

Během provazu se nedatýkejte trysky nebo tiskového povrchu, protože mohou být horké. Při používání držte ruce mimo dosah stroje, aby nedošlo k popálení nebo popálení 5 osobní zranění



6 Při čištění nečistot z hotendu tiskárny vždy používejte dodané nástroje. Při zahřívání se nedotýkejte přímo trysky. To může způsobit osobní zranění

7 Tiskárnu čístěte často. Při číštění vždy vypněte napájení a otřete suchým hadříkem, abyste odstranili prach, přilepené tiskové plasty nebo jiné Materiál rámu, vedicích kolejníc nebo kol. K čištění povrchu tisku před každým tiskem použite čistič na sklo nebo sopropylalkohol, abyste dosáhli konzistentních výsledků.

Tento stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Nemanipulujte ručně s tryskou a mechanismem tiskové platformy 8 po spuštění, jinak se zařízení z bezpečnostních důvodů automaticky vypne.

Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy příslušných zemí a regionů, kde je zařízení umístěno (používáno), a dodržovat je 9 profesionální etiku, dbejte na bezpečnostní závazky a přísně zakazujte používání našich produktů nebo zařízení k jakýmkoli nezákonným účelům. Stvoření nebude za žádných okolností odpovědná za jakoukoli právní odpovědnost porušovatelů.

### 2 Seznam dílů



trysek X1





30rátěná svorka X1



Základní rám X1







Ortálový rám X1

Displej X1

Držák obrazovky X1

Materiál stoian a snímač vláken X1

3 Seznam nástrojů



Rýč X1

Napájecí kabel X1









Klíč a šroubovák Х1







Paměťová karta & Čtečka karet X1





# 4 Popis rozhraní

### 4.1 Popis rozhraní a připojení základní desky



### 4.2 Popis rozhraní trysek



#### 4.3Popis osy Z Adaptér



### 5 Instalace produktu

#### 5.1 Montáž trysky a instalace drátěné svorky

- A. Umístěte sestavu trysky na montážní zadní panel extrudéru, předem zajistěte čtyřmi šestihrany M3x6 šroub se zásuvkovou hlavou a poté pevně utáhněte.
- B. Připevněte drátěnou svorku na zadní panel motoru osy X.



#### 5.2 Instalace rámu portálu

A. Posuňte pravý profil spodní součásti z pracovní plochy o 35 mm a odkryjte instalacidíry.

B. Umistěte portálový rám do drážky zákdany a předem zajistěte dvěma šestihrannými nástrčkovými pružinami M5x45 šrouby kombinací podložek od spodu k hornímu otvoru.C. Otočte spodní sestavu o 180°, abyste zajistili, že profily na obou stranách jsou vyrovnány nahoru a dolů.

Předběžně zajistěte dvě kombinace šestihranné hlavice M5x45 s pružinovou podložkou přišroubujte do levého otvoru a poté utáhněte k upevnění.

D. Otočte spodní sestavu o 180° a utáhněte šroub na pravé straně.

Při utahování šroubů použijte krátkou stranu klíče.



#### 5.3 Instalace displeje

- A. Umístěte konzolu displeje na stranu pravého profilu a utáhněte ji třemi plochými šestihrany M4X18 šrouby s kulatou hlavou.
- B. Zarovnejte kolíky na zadní straně displeje s velkými otvory v držáku displeje a vložte je poté jej posuňte dolů a utáhněte.



#### 5.4 Instalace materiálového stojanu

- A. Najděte příslušenství potrubí a upevněte závit na pravém konci stojanu s materiálem.
- B. Nasaďte přední slot instalovaného materiálového stojanu do předního slotu profilu a poté stiskněte dolů upněte spodní část profilu.



#### 5.5 Elektroinstalace zařízení



X, rozhraní Zaxismotor



Xaxislimitswitch

 Připojte trysku k 24pinovému portu, jak je zobrazeno na obrázku. 2. Připojte krokové motory osy x 3 z podle žlutého štítku na 6pinovém (4vodičovém) portu. 3. Připojte limitní spínač osy X, jak je uvedenožlutý štítek na 3pinovém (2 vřátovém) portu. 4. Připojte 3pin (3 vodiče) 2.0 port k sadám klíčů a 3pin (3 vodiče),254 port k detektoru vláken.



- V síti mezi 100 V a 120 V, vyberte pro vypínač napájení 115 V.
- V síti mezi 200 V a 240 V, vyberte pro vypínač napájení 230 V (výchozí je 230 V).

### 6 Automatické vyrovnávání (nejprve prosim použíjte automatické vyrovnávání CR-Touch. Pokud je CR-Touch poškozen, nainsta

Poznámka

lůžko. Podrobnosti naleznete v pokynech uložených na kartě SD.)1. Zapněte zařízení a vyberte "Úroveň". Výchozí operace: Tiskárna se nejprve automaticky vrátí na domovskou stráhku pro automatickou kalibraci 16 bodů a potése znovu vrátí domů, aby dokončil vyrovnání.



2. Zadejle "připraviti-posun 2", upravte hodnoty kompenzace osy Z tak, aby výška od tryskytisková platforma je o tlouščec kusu papíru A4 (0,08-0,1 mm), klepněte na tlačitkopotvrdte a dokončete nastavení hodnoty kompenzace osy Z.





### 7 Pomocná nivelace

(Když je sklon tiskové platformy větší než 2 mm, vyrovnání CR-Touch selže.Použijte prosím pomocné vyrovnání)

1. Zadejte "Ovládání → Resetovat konfiguraci" a nastavte parametry tiskárny.



2. Zadejte "Připravit → AutoHome" a vrafte se do výchozí pozice.



3. Zadejte "Připravit->Přesunout->PřesunoutZ" a vymažte hodnotu.



4. Zadejte "Připravit→Z-posun", upravte hodnoty kompenzace osy Z tak, aby výška od tryskyplatforma je téměř tloušťka papíru A4 (0,08-0,1 mm), kliknutím na tlačítko potvrďte a dokončetevyrovnání středového bodu.



5. Zadejte "Připravit → Zakázat krokový krok" pro vypnutí povolených motorů.



6. Nastavte knoflik ve spodní části horkého lože a posuňte trysku do čtyř rohů tiskuplatforma, takže výška trysky k tiskové platformě je téměř tloušťka papíru A4(0,08-0,1 mm), aby bylo zajištěno, že čtyři rohy jsou vyrovnané.



### 8 Vložte vlákna

A. Aby bylo zatěžování hladce dokončeno, seřízněte konce vláken do sklonu 45°.B. Nejprve protáhněte vlákno otvorem detektoru vlákna, poté stiskněte rukojeť extrudéru a vložte

vlákno podél otvoru extrudéru až do polohy trysky.C. Předehřejte trysku. Když teplota dosáhne nastavené hodnoty, můžete vidět, že z ní vytékají vláknatrysku a plnění je dokončeno.

Q

Náhrady:1.V případě operace bez tisku:A. Zahřejte trysku nad 185 °C, aby vlákna v trysce změkčila . Potom stiskněte vytlačovací rukojeť a vlákna vytáhněte

rychle, aby nedošlo k uvíznutí v potrubí tiskárny;

B. Změňte nová vlákna do jiné sady a nainstalujte je podle kroku 8.

 2.V případě tisku: A. Nejprve pozastavte tisk. Když tiskárna přestane pracovat, stiskněte vytlačovací rukojeť a vlákna rychle vytáhněte,

vyvarujte se uvíznutí v potrubí tiskárny; B. Vyměňte nové filamenty do druhého.senzor vláken a vložte vlákna z plnicího otvoru extrudéru do trysky. Zatlačte vlákno a přesuňtezbytková vlákna a po vyčištění pokračujte v tisku.



### 9 Pokyny pro první tisk



Dokončete nastavení.



3. Vyberte Tiskárna (Ender-3S1)

Creality Ender-3 #2	м	achine	e Settings		
Printer			Extruder 0		
Printer Settings			Printhead Settings		
x (widte	330		X.min	-36	
r (Deprhé	229		Ymin	-32	
Z (Height)	270		X.max	32	
Duild place shape	Rectangul	e 🗸	Ymax	34	
Origin at center			Gantry Height	25	
Heated bed	<b></b>		Number of Extrudiers		
Heated build volume					
G unde flevor	Made				
Start G-code			End G-code		
1001 1500.00 1500.00 8103.00 8500.00 / Perug 1003 1500.00 1500.00 810.00 850.00 /Artup ma 1004 9500.00 1000.00 9500.00 184500 Print/P 1005 810.00 950.00 10.00 1000 / 1000 Jack 1005 810.00 10.00 80.00 850.00 /Artup Jack 1015 8100 /Baret Flandstal 1011 8100 /Baret Flandstal			001 phelative positionsing 01 phelative positionsing 01 photosphere show 01 photosphere 01		

4. Zadejte odpovídající parametry→ Zavřít



7. Vyberte Soubor



8. GenerateGcode→Savetomemorycard



 Vložte paměťovou kartu na obrazovku otočným ovladačem vyberte nabídku Vyberte požadované tiskový soubor.

je důležité, aby název souboru poznámky v rámcipaměťové kartymusí beinLatinletters nebočísla.čínské znakynebo jakékoli jiné r speciální symbol nemůže být zobrazené tiskárnou.

#### -Q:

Přípomenuti: Přečtěte si prosim uživatelskou přiručku, která je součástí dodávky paměťová karta pro software úkon instrukce.

## 10 Úvod do zařízení





Skutečný produkt se může lišit od obrázku kvůli různým modelům.produkt.ShenzhenCreality3DTechnologyCo., Ltd. si vyhrazuje právo na koneči



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18F, Jin Xiu Hong Du Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, Čína 518131

Oficiální webová stránka: www.creality.com

Tel:+86755-85234565

E-mail: info@creality.con

:s@creality.com