

Ender-5 Plus Printer To be the Chief Evangelist Guide Book To make Top-quality 3D printer

 Tento průvodce je pouze pro Ender 5 Plus
 Detailní informace jsou k dispozici na TK kartě

Poznámky

- 1. Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než který je zde popsán. Vyhnete se tím zranění či majetkové újmě.
- 2. Nepokládejte tiskárnu blízko zdrojů tepla, hořlavých či výbušných objektů. Doporučujeme umístění na dobře ventilované a méně prašné prostředí.
- 3. Nevystavujte tiskárnu přílišným vibracím nebo nestabilnímu prostředí. Následkem těchto vlivů může dojít ke špatné kvalitě tisku.
- 4. Před použitím experimentálních filamentů doporučujeme použít standartní filament (jako PLA) pro kalibraci a otestování stroje.
- 5. Nepoužívejte jiné kabely než ty, které byli dodány. Vždy použijte uzemněnou 3-hrotovou zásuvku.
- Nedotýkejte se trysky nebo povrchu tisku během činnosti. Tyto části mohou být horké.
 Vyhnete se tím popáleninám a jinému zranění.
- Pokud uvádíte tiskárnu do provozu, nenoste rukavice nebo volné oblečení. Oblečení se může zamotat do pohyblivých částí, způsobit vznícení a následné zranění osoby nebo poškození stroje.
- 8. Pokud čistíte zbytky filamentu z horkých částí, použijte poskytnuté nástroje. Nesahejte přímo na trysku. Vyhnete se zranění.
- 9. Čistěte tiskárnu pravidelně. Vždy mějte stroj vypnutý. Používejte suchou tkaninu k odstranění prachu, přilepeného plastu nebo jiného materiálu z rámů, vodících kolejnic nebo koleček. Použijte čistič skla nebo izopropylalkohol na čištění povrchu tiskárny před každým tiskem pro dosažení stejného výsledku.
- 10. Děti mladší 10 let by neměli používat tiskárnu bez dozoru.

Obsah:

- 1. Úvod 1
- 2. Seznam materiálu 2
- 3. Sestavení zařízení 3
- *4. Připojení kabelů 7*
- 5. Informace na displeji ... 8

Předmluva

Drazí spotřebitelé,

Děkujeme Vám za výběr našeho produktu. Před uvedením do provozu si prosím přečtěte instrukce. Náš 3D tým bude vždy připraven poskytnout Vám nejlepší služby. Pokud narazíte na nějaké problémy, prosím kontaktujte nás přes telefon nebo mail poskytnutý na poslední straně návodu.

Pro lepší zážitek z používání našeho produktu se můžete naučit zacházet s tiskárnou následující cestou:

 Zobrazit doprovodné instrukce a videa na TF kartě
 Navštívit oficiální stránku www.creality.com. Naleznete zde příslušné softwarové / hardwarové informace, kontaktní údaje, instrukce pro údržbu a obsluhu.

Úvod:



1. BL Touch

- 5. Vypínač
- 2. Detekce poškozeného filamentu 6. Dotykový displej
- 3. Vyhřívaná podložka
- 4. Schránka řídící jednotky

- 7. Matice pro vyrovnání
- 8. Aplikační hlavice

- 9. Koncový spínač (osa X) 13. Protivibrační patky
- 10. Motorek (osa X)
- 11. TF karta & USB
- 12. Motorek (osa Z)
- 14. Držák filamentu
- 15. Motorek (osa Y)
- 16. Koncový spínač (osa Y)

Seznam materiálu:



Shenzhen Creality 3D Technology CO.,LTD.

CREALITY



Krok 1. Mějte přední stranu spodního rámu směrem k Vám. Krok 2. Umístěte každý z ALU profilů do rohů spodního rámu a zarovnejte s rohy. Všimněte si otvoru v horní části dílu směřující doleva a doprava při pohledu na přední část tiskárny. Pro zajištění spodního rámu použijte 2x šroub M5x25 s podložkama v každém rohu. Shenzhen Creality 3D Technology CO., LTD. CREALITY



Krok 1. Ujistěte se, že přední část spodního rámu směřuje k Vám.

Krok 2. Umístěte horní rám na čtyři ALU profily sestavené dříve. Srovnejte předvrtané otvory v profilech s otvory v horním rámu. Do každého rohu použijte ke stažení šrouby M5x25 s podložkami.

Krok 3. Po utažení horních čtyř šroubů, použijte další čtyři šouby M5x25 s podložkami do odpovídajících otvorů z vnějších stran ALU profilů pro připevnění rohových segmentů v každém rohu.





⑦ Pozn.:

 Utáhněte horní 4 šrouby, poté boční.
 Při pohledu shora, vidíte osu Y, u které mužete upravit těsnost rozvodového řemene. Shenzhen Creality 3D Technology CO.,LTD.



CREALITY

Krok 2. Umístěte oba rámy osy Z dovnitř již dříve složeného rámu. Musí být zarovnány k hliníkovým profilům. Ujistěte se, že motorek je ve spodní části. Připevněte rám ve spodní i horní části každého rohu za pomoci šroubů M5x30 s podložkami. Při sestavování musí odpovídat předvrtané otvory k těmto šroubům.

Krok 3. Jakmile sestavíte tyto rámy, zkontrolujte hladký pohyb osy Y. Pokud je pohybu bráněno nebo se ALU profil třel, prosíme, upravte vystředění a znovu sestavte osu Z.

Shenzhen Creality 3D Technology CO., LTD. CREALITY



Krok 1. Ujistěte se, že přední část základny (schránky řídící jednotky) směřuje k Vám. Umístěte vyhřívanou podložku na podpěry rámu osy Z, zarovnejte ji s otvory v hliníkových profilech.

Krok 2. Použijte čtyři šrouby M4x10 pro připojení podložky k podpěrám. Ujistěte se, že je podložka rovná a poté všech šest šroubů bezpečně utáhněte.

Krok 3. Následně protáhněte šroub M5x8 skrz předvrtané otvory na držáku filamentu. Poté protáhněte matice pro T-profily a jemně tyto matice utáhněte. Otočte maticí do pozice souběžné s drážkou hliníkového profilu. Nakonec dotáhněte matice tak, aby byly kolmo na drážku.

6

Připojení kabelů:



Informace na displeji:



Hlavní nabídka	Vedlejší nabídka	Vysvětlení			
SD karta	Vybraný soubor	Stop			
		Pauza / Pokračování			
		Úprava	Rychlost tisku		
			Teplota trysky		
			Teplota podložky		
			Posun osy Z		
			Větrák		
Teplota	Automaticky	PLA / ABS (185° / 220°)			
	Manuálně	Předehřev trysky			
		Předehřev podložky			
	Chlazení	Chladit? Ano / Ne			
	Větrák	Zapnout / Vypnout			
Nastavení	Vyrovnání	Osa Z +0,1mm / -0,1mm			
		Pomocné vyrovnávání 1~5			
		Automatické vyrovnání			
		Kontrola roviny (parametry)			
	Doplnit	Vytáhnout			
		Naplnit			
	Pohyb	Osa X	Osa Y	Osa Z	Domů osu Z
	Vypnutí motoru	Ano / Ne			
	Jazyk	Angličtina / Čínština			
	Info o tiskárně	Typ, Firmware, Website			

Vložení filamentu:

Předehřev:

Metoda 1





Plnění:





Stiskněte a držte držák Extruderu, vložte 1,75mm filament skrze detektor i následující motor. Pokračujte s plněním dokud neuvidíte jak filament vytéká z trysky.

Metoda 2









TIP: Jak nahradit filament?

1. Přeřízněte předešlý filament blízko extruderu a pomalu plňte nový filament skrz senzor a extruder dokud není nový filament plně v PTFE trubičce.

(Nebo)

2. Předehřejte trysku a vytáhněte použitý filament. Nový filament plňte podle obrázků výše.

Vyrovnání základny:



1. Než přejdete k počátečnímu vyrovnání, pomalu utáhněte 4 vyrovnávací matice umístěné zespodu podložky. (Podložku tím mírně sesunete níže)

2. Z nabídky zvolte "Settings" -> "Level mode" -> "AUX Levelling". Klikněte na číslo 2



3. Upravte výšku podložky točením matice. Využijte kousku papíru, kdy tryska musí jemně hladit povrch papíru.

- 4. Dokončete úpravy na všech 4 rohových maticích.
- 5. Klikněte na ① a otestujte výšku podložky uprostřed.
- 6. Pokud je to nutné, opakujte tyto kroky několikrát.

X Tryska je příliš vysoko nad podložkou, takže se filament nedokáže udržet na podložce.
Filament je nanášen rovnoměrně, pouze se drží na podložce.
Tryska je příliš blízko podložce a filament není dostatečně nanášen, pouze škrábe podložku.

Automatické vyrovnání:



1. V nabídce zvolte "Settings" -> "Leveling mode"

2. Položte spárovou měrku (0,2mm) mezi trysku a podložku - pokud je mezera přílož malá nebo příliž velká, klikněte na "Z+" nebo "Z-", abyste upravili mezeru kolem 0,2mm (mezera mezi tryskou a podložkou by měla být 0,2mm). Na této hodnotě měrka snadlo projde skrze mezeru mezi tryskou a podložkou.



*Pokud používáte vlastnosti automatického vyrovnání, doporučujeme přidání "raftu" ze sekce stavba adhezní desky v softwarovém nastavení.



3. Zvolit jazyk -> "Next" -> Zvolte typ stroje -> "Next" -> "Finish"

software

První tisk:

1. Slicing

Vložte TF kartu se čtečkou do počítače



Otevřít software -> "Load" -> Zvolte soubor -> Počkejte než se slicing dokončí, potom uložte soubor Gcode na TF kartu

3. Tisk



Vložte TF kartu -> Zvolte výber pro tisk -> Zvolte daný soubor

Shenzhen Creality 3D Technology CO., LTD. CREALITY



Due to the differences between different machine models, the physical objects and the final images can differ. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

因每款机型不同,实物与图可能有所差异,请以实物为漤,最终解释归深圳市创想三维科技有限公司所有。





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@cnaality.com cs@creality.com



深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区大浪街遭同胜社区金城工业园第三栋1201。11层 公司网站: www.cxsw3d.com 服务热线: 400 6133 882 0755-8523 4565

