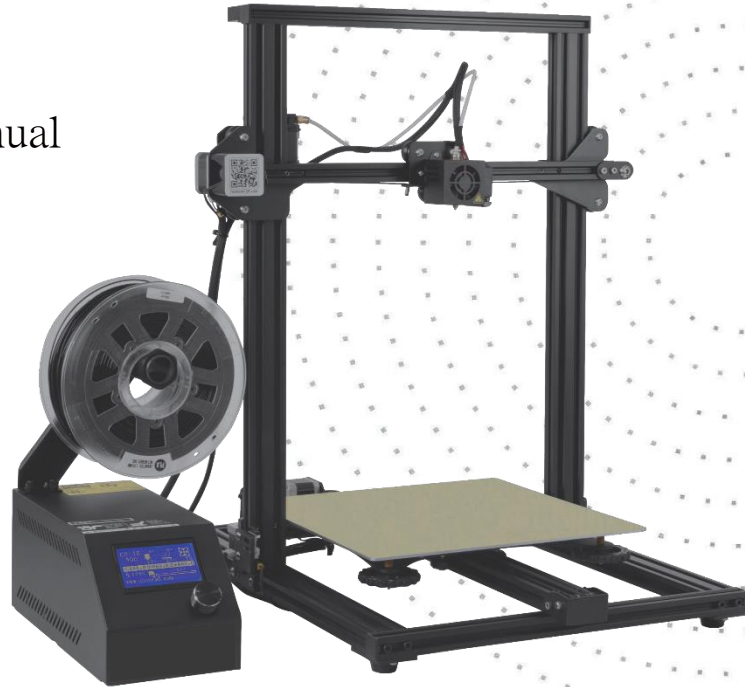


CREALITY

CR- 10 Series 3D Printer User Manual



V.6.2

Parametry

Basic Parameters					
Model	CR- 10	CR- 10S	CR- 10 S4	CR- 10 S5	CR- 10mini
Tisková plocha	300*300*400mm	300*300*400mm	400*400*400mm	500*500*500mm	300*220*300mm
Modelovací technologie	FDM				
Počet trysek	1				
Tloušťka vrstvy	0.1mm- 0.4mm				
Průměr trysky	Standard 0.4mm				
Přesnost tisku	±0.1mm				
Filament	1.75mm PLA				
Formát souborů	STL/ OBJ/ AMF				
Režim práce	Online or TF card offline				
Slice Software	Creality Slicer/Cura/Repetier- Host/Simplify3D				
Zdroj napájení	Input: AC 115V/230V 50/60Hz Output: DC 12V				
Celkový výkon	270W	270W	250W	270W	270W
Teplota podložky	≤100°C	≤100°C	≤60°C	≤60°C	≤100°C
Teplota trysky	≤250°C				
Obnova tisku	NO	Yes	Yes	Yes	Yes
Detekce filamentu	NO	Yes	Yes	Yes	NO
Zdvojená osa Z	NO	Yes	Yes	Yes	NO
Jazyk	NO	EN/CN			
Operační systém	Windows XP/Vista//7/8/10 MAC/Linux				
Rychlost tisku	≤180mm/s, Normal 30- 60mm/s				

Obsah

Dear consumers,

Thank you for choosing our products. For the best experience, please read the instructions before operating the Printer. Our 3D team will always be ready to give you the best service. Please contact us via the phone number or e-mail address provided at the end when you encounter any problem with the Printer.

For a better experience in using our product, you may learn how to use the Printer in the following ways:

View the accompanied instructions and videos in the TF card.

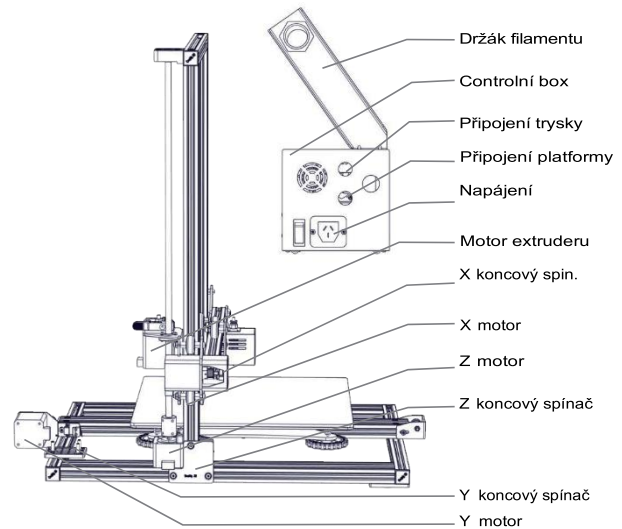
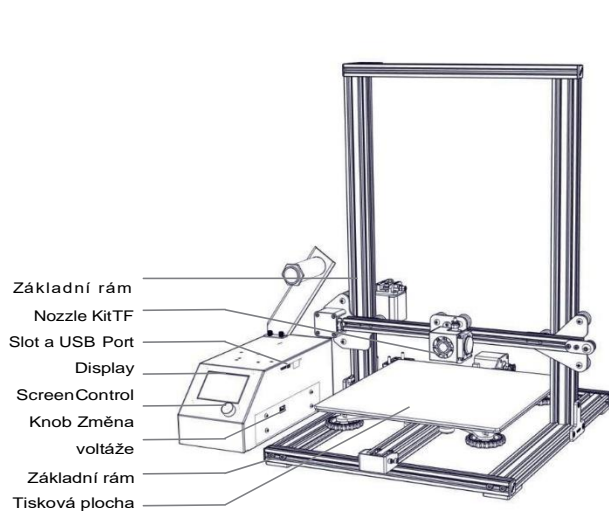
Visit our official website www.creality.com You will find relevant software/ hardware information, contact details and operation and maintenance instructions on the website.

Úvod	1
Seznam součástí	2
Instalace tiskárny	3
Připojení kabelů	5
Displej	6
Zavedení filamentu	7
Vyrovnění desky	8
Instalace software	9
První tisk	10

Poznámky

1. Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než který je zde popsán. Vyhněte 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 být špatná kvalita tisku.
4. Před použitím experimentálních filamentů doporučujeme použít standardní filament (jako PLA) pro kalibraci a otestování stroje.
5. Nepoužívejte jiné kabely než ty, které byli dodány. Vždy použijte uzemněnou 3-hrotovou zásuvku.
6. Nedotýkejte se trysky nebo povrchu tisku během činnosti. Tyto části mohou být horké. Vyhněte se tím popáleninám a jinému zranění.
7. 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. Vyhněte se zranění.
9. Čistěte tiskárnu často. Vždy mějte stroj vypnutý. Používejte suchou tkaninu k odstranění prachu, přilepeného plástu nebo jiného materiálu z rámců, vodících kolejnic nebo koleček. Použijte čistič skla nebo isopropyl alkohol na čištění povrchu tiskárny před každým tiskem pro dosažení stejného výsledku.
10. Děti mladší 10ti let by neměli používat tiskárnu bez dozoru.
11. Stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Během nastavování nepohybujte tryskou ani základnou, v opačném případě bude zařízení automaticky z bezpečnostních důvodů vypnuto.
12. Uživatelé musí dodržovat zákony, předpisy a etický kodex národa či regionu, kde je zařízení používáno. Uživatelé nebudou používat zařízení pro výrobu komponent, částí, objektů či jakéhokoliv koncového produktu, který bude v rozporu s národním nebo regionálním právem, předpisy či etickým kodexem v místě používání nebo výroby daných produktů.

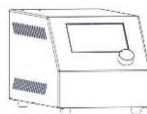
A、 Úvod



B、Díly



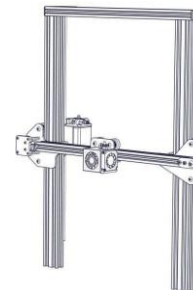
Nářadí



Ovládací box



Základní rám



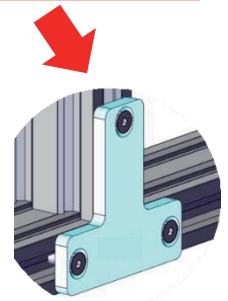
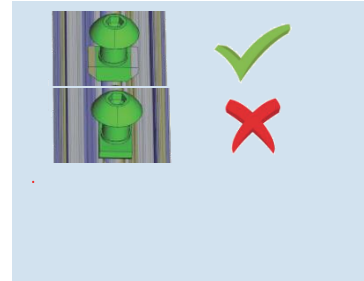
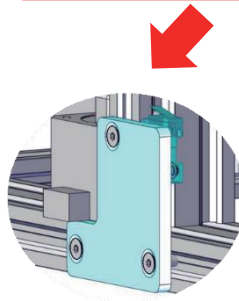
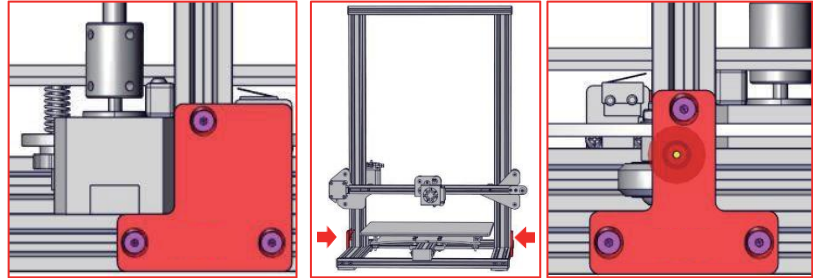
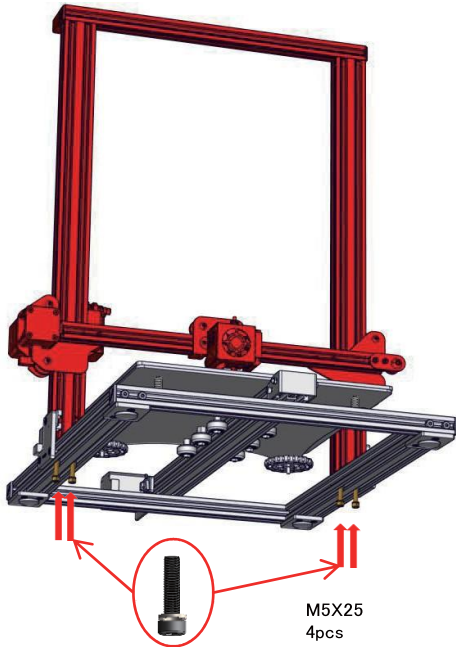
Svislý rám

Příslušenství

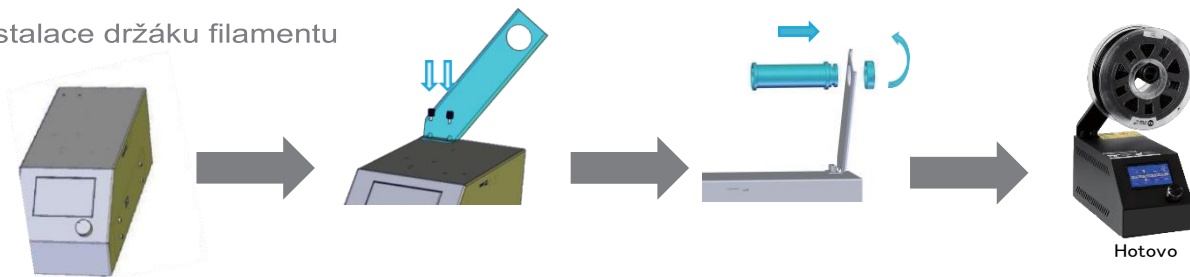
No.	Image	Name	Qty	No.	Image	Name	Qty	No.	Image	Name	Qty
1		Držák filamentu	1set	7		Napájecí kabel	1	13		Škrabka	1
2		Držák pro filament	1	8		USB kabel	1	14		Zdrhy	1set
3		TF Card & Card Reader	1set	9		PTFE trubička	1	15		Hex keys, Wrench & Screwdriver	1set
4		T- Bracket (Right)	1	10		Čistič trysky	1	16		Spare Parts	1set
5		T- Bracket & Z Limit Switch (Left)	1	11		Filament (200g)	1	17		Dekorační pruhy	1
6		M5X25 Bolt & Lock Washer	4 sets	12		Kleště	1	18		Thumb Screw	3

*CR- 10 mini without T- Bracket (Right) & Decoration Strip.

C、 Instalace tiskárny



◆ Instalace držáku filamentu



◆ Instalace dekorativní pásky

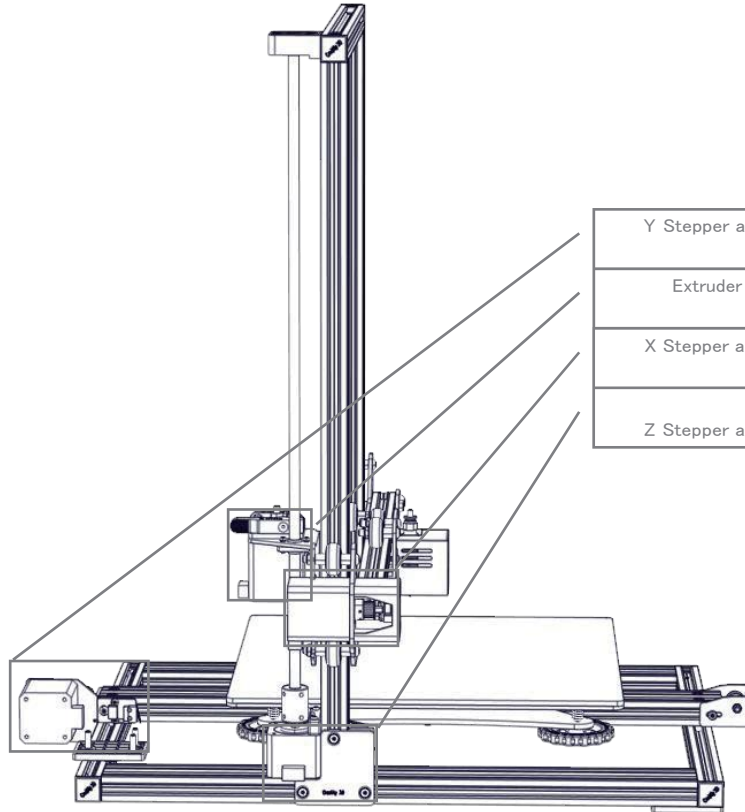


Instalujte pásku od spodního rámu.

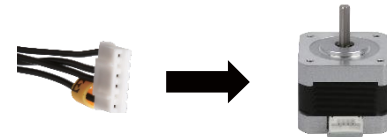
*Dekorační pásky je v mnoha barvách, ve vaší tiskárně se nalézá barva dle Vašeho výběru

*CR- 10mini je bez dekorační pásky

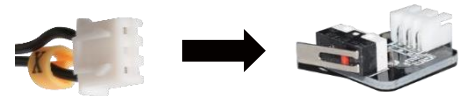
D、 Připojení kabelů



Y Stepper and Limit Switch
Extruder (E) Stepper
X Stepper and Limit Switch
Z Stepper and Limit Switch



Connect the Stepper Motors according to the yellow labels on the 6pin (4- wire) side.



Connect the Limit Switches according to the yellow labels on the 3pin (2- wire) side.



Připojte aviation connectors do portů s odpovídajícími piny

- Zvolte správné volty pro Vaši oblast (230V, 115V)
- Špatným nastavením, může být zařízení poškozeno.
- Ujistěte se, že je síťový kabel připojen

E、 Displej



Zmáčknutí : OK/Enter Sub
Otáčení : Change Option/
Value

Rychlost tisku

Model



Nastavená teplota
trysky

Současná teplota
trysky

Nastavená teplota
podložky

Současná teplota
podložky

Rychlost větráku

Aktuální umístění
trysky

Tiskový čas

Postup tisku

Aktuální stav

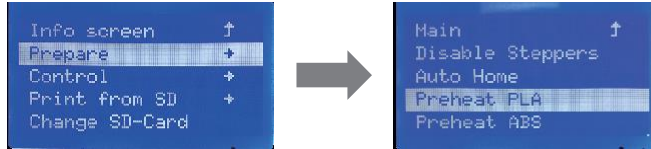
Screen Options

Menu	Sub Menu	Explanation
↑Info Screen↑	↑main↑	Return
Prepare→	Disable Steppers	Moving X Y Z axis by your hands
	Auto Home	return to the origin
	Preheat PLA	
	Preheat ABS	
	Cooldown	Close and cooldown the nozzle
Control→	Move Axis→	Moving X Y Z axis or Extruder by given value.
	Temperature→	Heat the nozzle and the bed or change fan speed by given value
	Restore Failsafe	Restore factory setting
No card /Print from SD		Select the printing model
Init. SD-Card /Change SD-Card		download or update the memory card information
Printing		
Tune→	Speed	Change Printing Speed by given value
	Nozzle	Change the temperature by given value
	Bed	Change the temperature by given value
	Fan Speed	Change Fan Speed by given value
	Flow	Change filament flow by given value
Pause Print		
Stop Print		

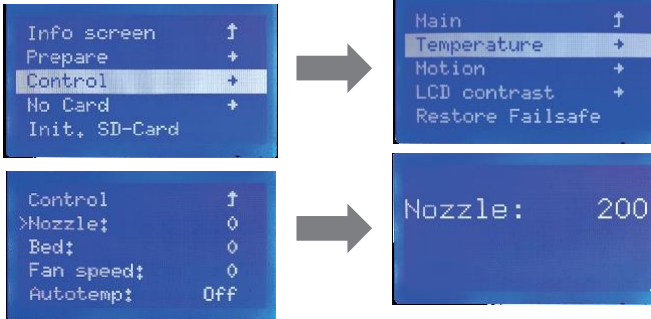
F、 Zavedení filamentu

1、 Přehřev

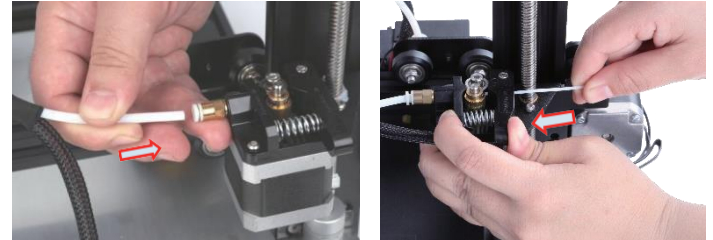
Method 1



Method 2



2、 Feed Filament

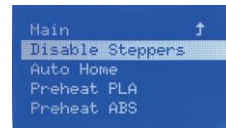
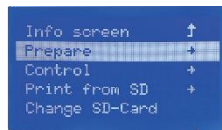
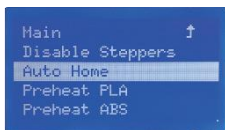
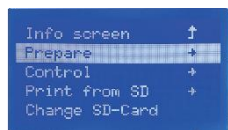


Zmáčkněte a držte extruder a vkládejte filament tloušťky 1.75mm. Tlačte filament tak dlouho, dokud ho neuvídíte vytékat z trysky.

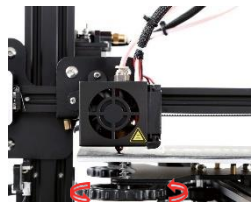
Tip : Jak vložit nový filament ?

1. Ustříhněte filament těsně u extruderu a začněte vkládat filament nový.
2. Přehřejte trysku a jakmile bude nahřátá, protlačte filament dale dokud nezačne vytékat

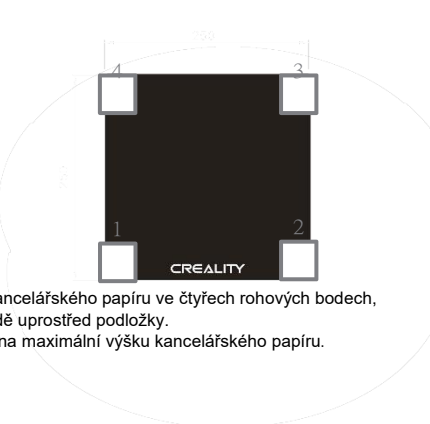
G、 Vyrovnání desky (podložky)



1. Prepare → Auto Home. Počkejte až tryska najede do správné pozice. → Prepare → Disable Steppers



Nastavení provádíme za pomoci kancelářského papíru ve čtyřech rohových bodech, nastavení lze provést i v pátém bodě uprostřed podložky. Nastavujeme trysku vůči podložce na maximální výšku kancelářského papíru.



		<p>Tryska je příliš vysoko a filament nepřílně na podložku</p>
		<p>Tryska je příliš nízko, filament se nevládně vytlačovat – odřená podložka</p>

H、Instalace software



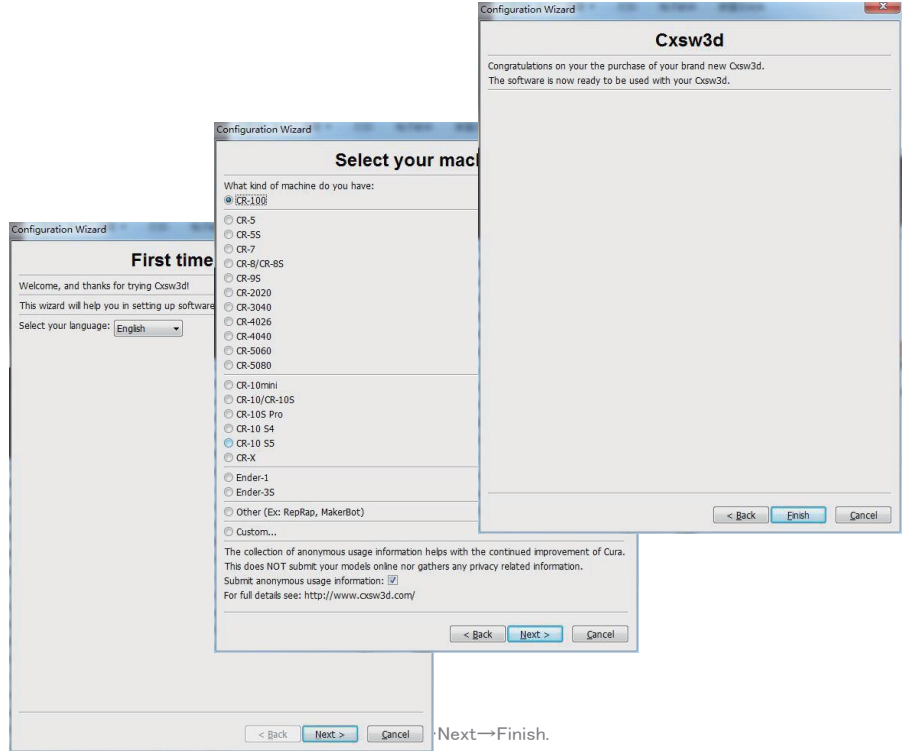
Creality
Slicer_1.2.3

1. Dvojklikem instalujeme



Creality Slicer

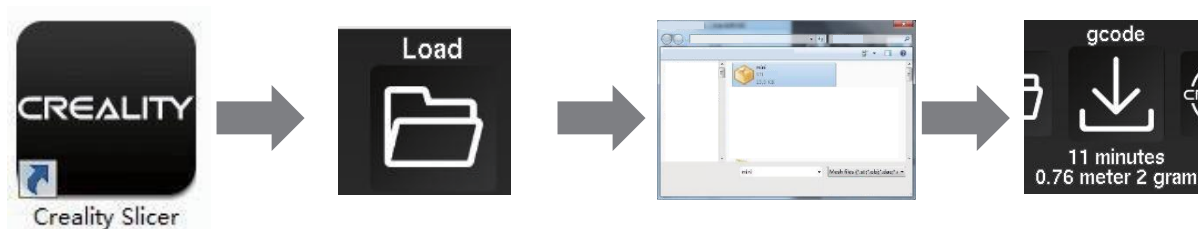
2. Dvojklikem
otevřeme program.



Next→Finish.

I、 První tisk

1. Slicing



Otevřete software→Load→Select the file→počkejte než program zpracuje model, poté gcode soubor uložte na TF kartu.

2. Printing



Vložte TF kartu→ Print → Vyberte soubor pro tisk.

Překlad: Creality tým

<https://www.crealitystore.cz/>

KONTAKTUJTE NÁS: Adresa: Vodní 5b, Blansko 678 01

Telefon: +420 704 600 497

Facebook: Creality Store

E-mail: obchod@crealitystore.cz

The revision date: March 19,2020



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.
11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,Dal
ang,Longhua District,Shenzhen,China,518109
Official Website: www.creality.com
Tel: +86 755- 85234565
E- mail: info@creality.com cs@creality.com

