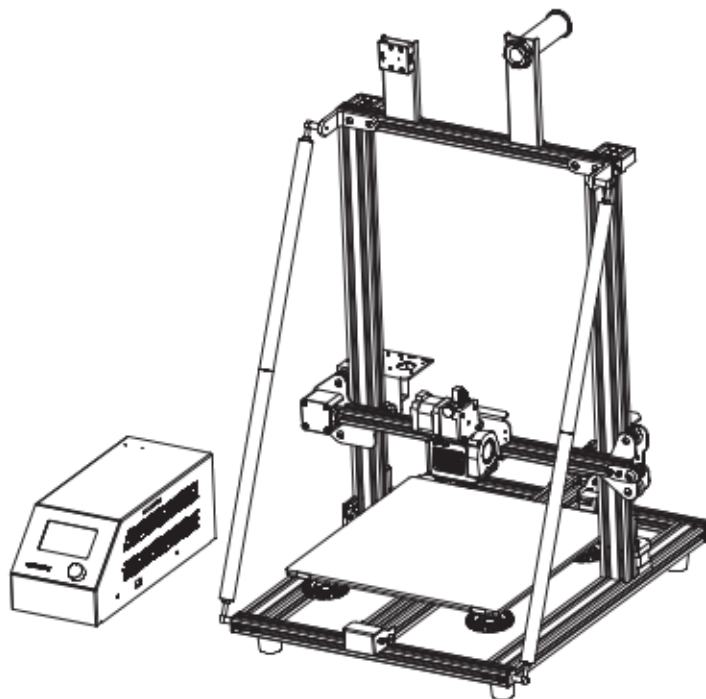


CREALITY

Uživatelská příručka

3D TISKÁRNA

CR-10 V3



V1.0

Obsah:

Drazí spotřebitelé,

Děkujeme Vám za výběr našeho produktu. Před uvedením do provozu si prosím přečtete 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:

1. Zobrazit doprovodné instrukce a videa na TF kartě

2. Navštívit oficiální stránku www.creality.com. Naleznete zde příslušné softwarové / hardwarové informace, kontaktní údaje, instrukce pro údržbu a obsluhu.

A

Poznámky

B

Sestavení 3D tiskárny

C

Použití 3D tiskárny

Vyrovnání podložky

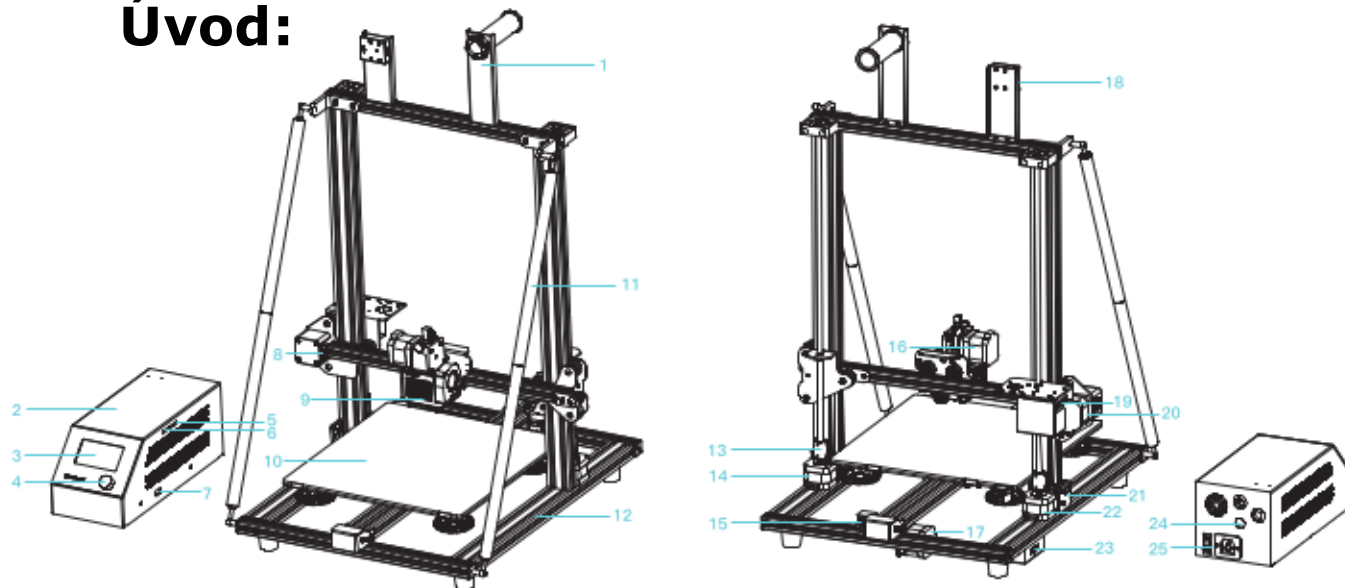
Vložení filamentu

První tisk

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 standartní 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 plastu nebo jiného materiálu z ráků, 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 požívat 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.

Úvod:



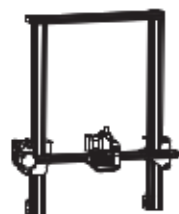
- 1 Držák filamentu
- 2 Ovládací skříňka
- 3 LCD displej
- 4 Knoflík
- 5 USB port
- 6 Slot pro kartu
- 7 Volba napětí
- 8 Koncový spínač osy X
- 9 Hlava s tryskou

- 10 Tisková plocha
- 11 Opěrná tyč
- 12 Rám základny
- 13 Spojka
- 14 Motor osy Z (Z2)
- 15 Koncový spínač osy Y
- 16 Extruder
- 17 Motor osy Y

- 18 Detekce filamentu
- 19 Spojení osy X a Extruderu
- 20 Motor osy X
- 21 Koncový spínač osy Z
- 22 Motor osy Z (Z1)
- 23 Spojení osy Y a Z
- 24 Propojení tiskárny
- 25 Připojení napájecího kabelu

Základní parametry	
Model	CR-10 V3
Velikost tisku	300 x 300 x 400 mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	±0,1mm
Průměr trysky	Standard 0,4mm
Přesnost	±0,1mm
Filament	1,75mm PLA
Formát souborů	STL / OBJ / AMF
Režim práce	Online nebo offline přes kartu
Slice software	Creality Slicer / Cura / Repetier-Host / Simplify3D
Zdroj napájení	Vstup: AC115/230V 50/60Hz Výstup: DC 24V
Celkový výkon	350 W
Teplota podložky	≤100 °C
Teplota trysky	≤250 °C
Obnovení tisku	ANO
Detekce filamentu	ANO
Dvojitá osa Z	ANO
Automatické vyrovnání	NE
Jazyk	Angličtina
Operační systém	Win XP / Vista / 7 / 8 / 10 MAC / Linux
Rychlost tisku	≤180 mm/s, normal 30-60 mm/s

Seznam dílů:



1 Vertikální rám 1x



2 Rám základny 1x



3 Opěrné tyče 1x



5 Ovládací skříňka 1x



4 Filament 1x



6 Skříňka na nářadí 1x

Seznam příslušenství



7 Držák na cívku 1x



8 Šroub s válcovou hlavou (+pérovka) M5x25 4x



9 Stahovací pásy 1x



10 PTFE trubička (náhradní díl) 1x



11 Konsole pro držák 1x



12 Jehlice 1x



13 Klíče a šroubováky 1x



14 Škrabka 1x



15 Karta + čtečka 1x



16 Kleště 1x



17 Spojovací kabel pro detekci filamentu 1x



18 Napájecí kabel 1x



19 Šroub se zapuštěnou imbus hlavou M3x18 4x



20 Propojka rám-opěrná tyč 2x



21 Pohyblivé šrouby M6x35 4x



22 Spojovací šroub M6x40 4x



23 Šrouby M5x12 4x



24 T matice M5T 4x



25 Matice M6 4x



26 Náhradní koncový spínač 1x



27 T matice M4T 4x



28 Náhradní díl 2x



29 Koncový spínač osy Z 1x



30 Šroub s válcovou hlavou M4x16 2x



31 Šroub s půlkruhovou hlavou M5x30 4x



32 Izolační propojka 4x



33 Konsole pro detekci filamentu 1x

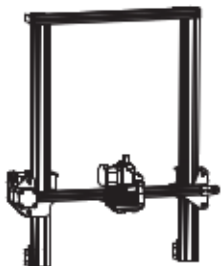


34 Detekce filamentu 1x



35 Šroub s půlkruhovou hlavou M4x8 4x

1 Složení vertikálního rámu



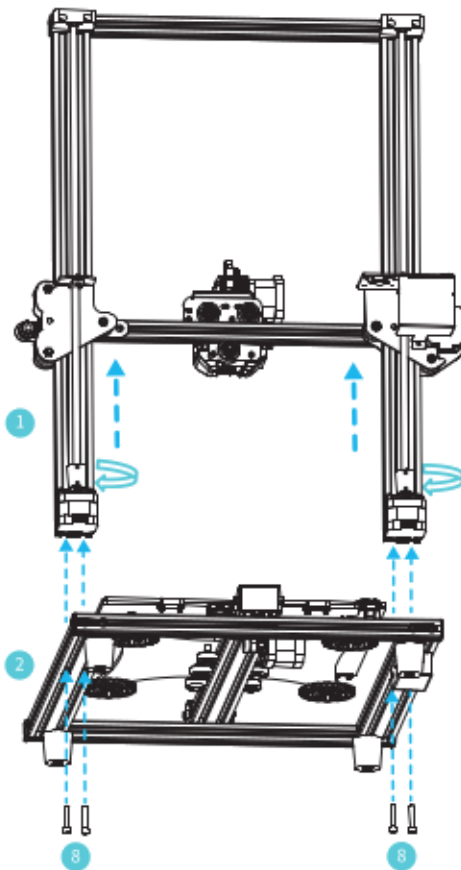
1 Vertikální rám
1x



2 Rám základny
1x



8 Šroub s válcovou hlavou
(+pérovka) M5x25
4x



Točte spojkami pro zvýšení
osy X podle obr.

2

Složení opěrných tyčí



3 Opěrná tyč
4x



20 Propojka
rám-opěrná tyč
2x



21 Pohyblivé šrouby
M6x35
4x



22 Spojovací šroub
M6x40
2x



23 Šrouby M5x12
4x



24 T matice M5T
4x



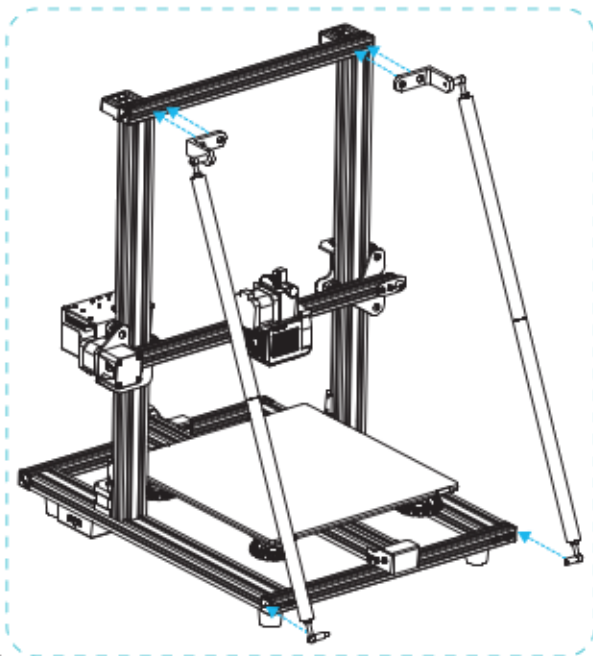
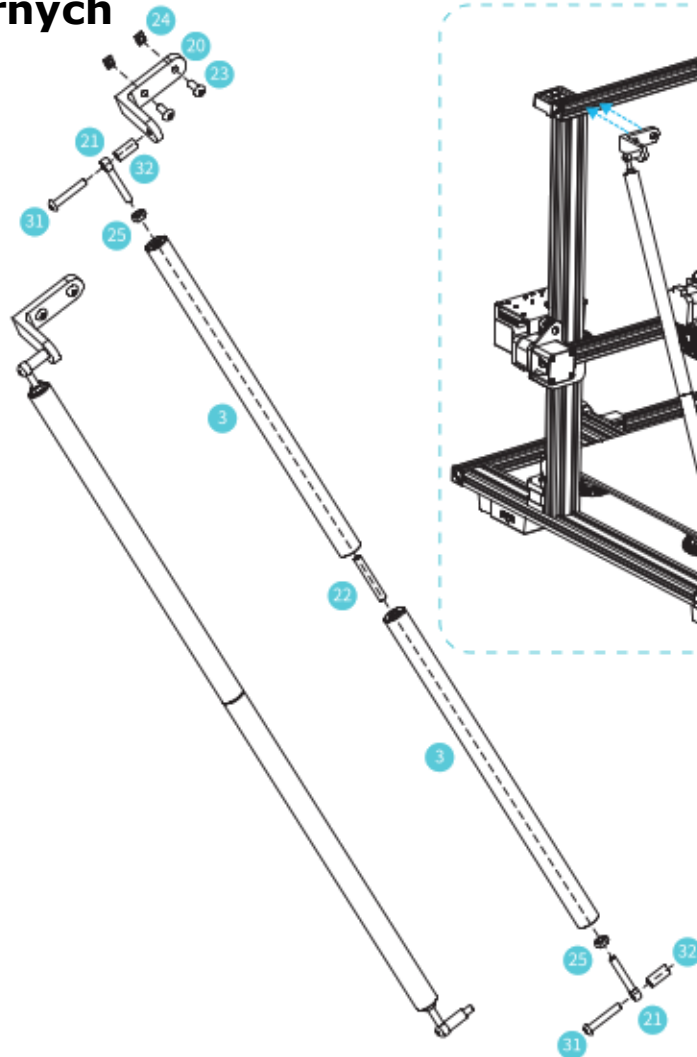
25 Matice M6
4x



31 Šroub s půlkruhovou
hlavou M5x30
4x



32 Isolační propojka
4x



3 Složení držáku a detektoru filamentu



7 Držák na cívku
1x



11 Konsole pro držák
1x



33 Konsole pro detektor
1x



34 Detekce filamentu
1x



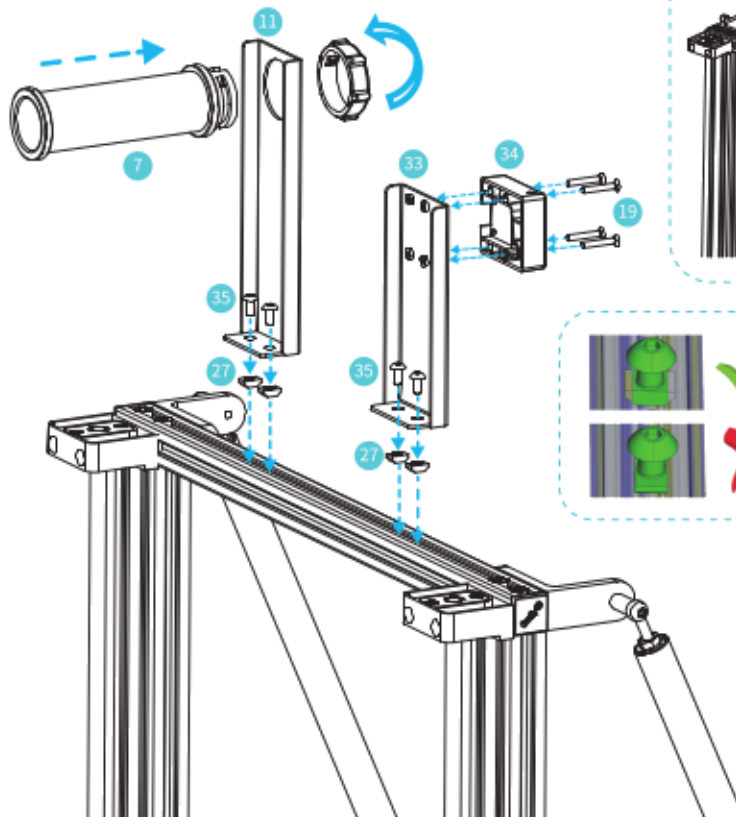
35 Šroub s půlkruhovou
hlavou M4x8
4x



27 T matice M4T
4x



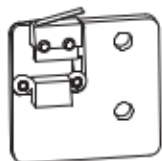
19 Šroub se zapuštěnou
hlavou M3x18
4x



4

Složení koncového spínače pro osu Z

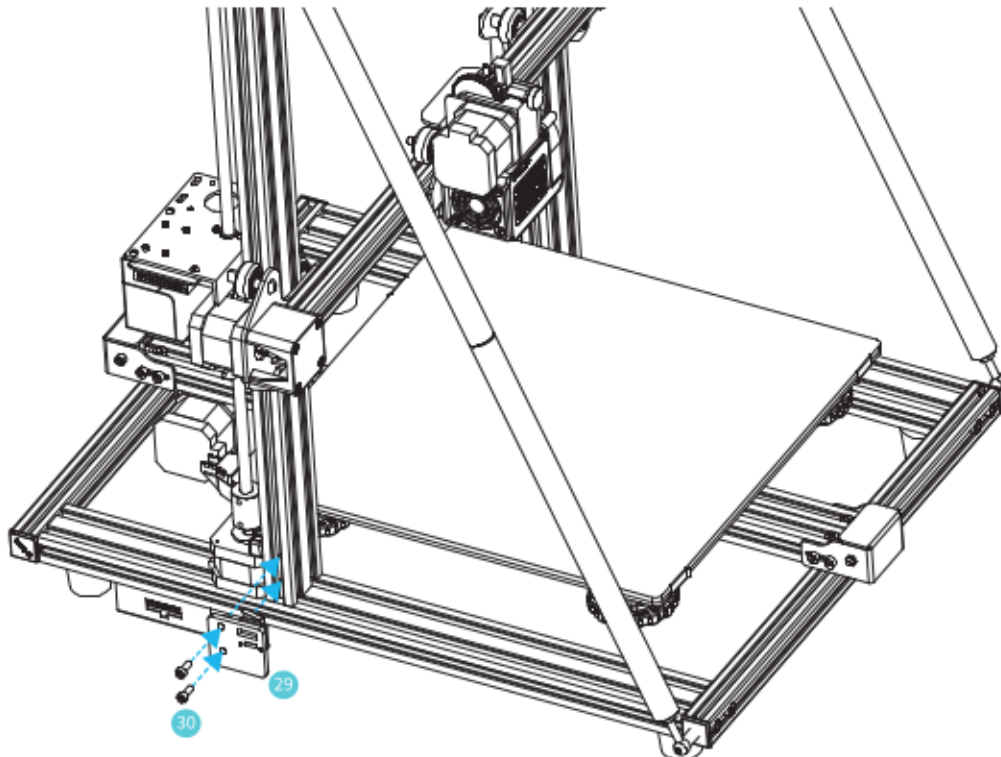
Srovnajte koncový spínač s otvory v levém profilu vertikálního rámu, poté jej zajistěte šrouby.



29 Koncový spínač osy Z
1x



30 Šroub s válcovou hlavou
M4x16
2x



5 Připojení kabeláže:

Připojte krokové motory podle žlutých štítků (4-vodičové s 6ti kolíky)
Připojte koncové spínače podle žlutých štítků (2-vodičové s 3mi kolíky)
Připojte volné konektory k portům s odpovídajícími kolíky



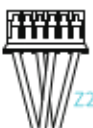
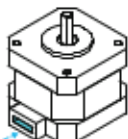
17 Propojovací kabel pro detekci filamentu
1x



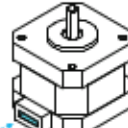
18 Napájecí kabel
1x



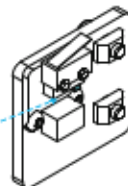
Z1



Z2

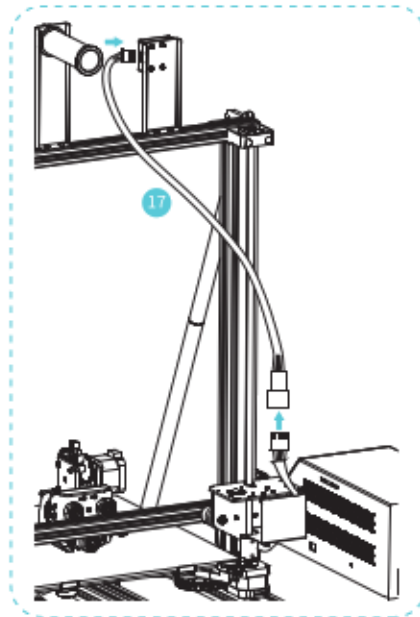
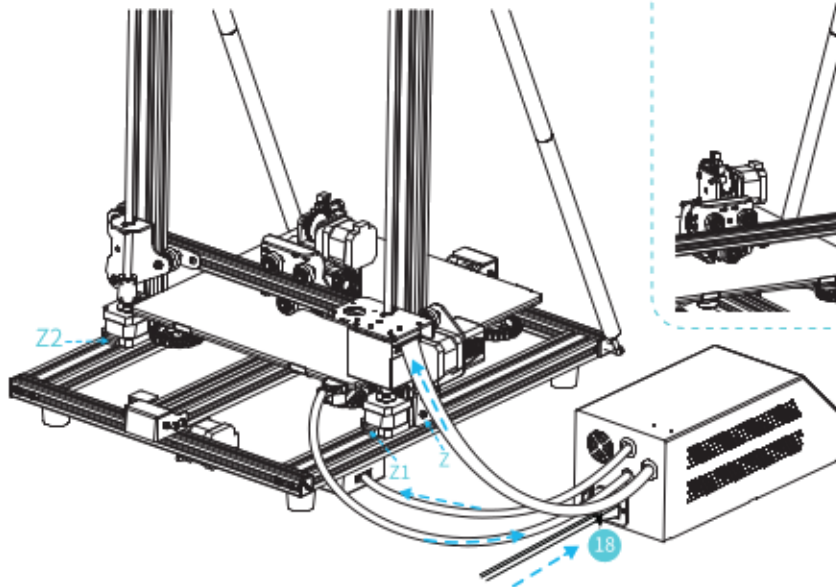


Z



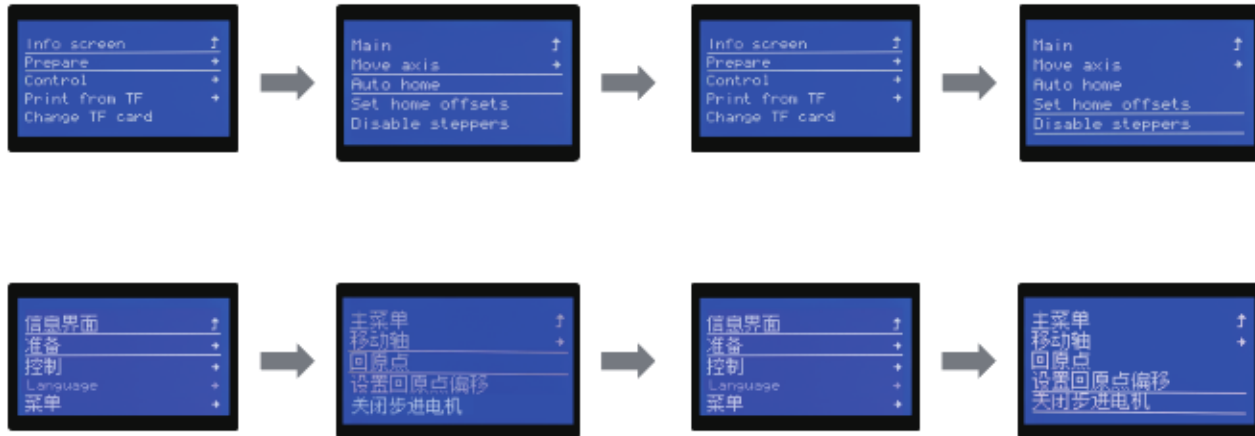
Pozor:

Zvolte správné vstupní napětí odpovídající místní síti (**115V / 230V**)
Pokud zvolíte nesprávné, může dojít k poškození
Připojte napájecí kabel, pro zapnutí přepněte vypínač do polohy 1
Nepřipojujte ani neodpojujte kabely, pokud je zařízení zapnuté



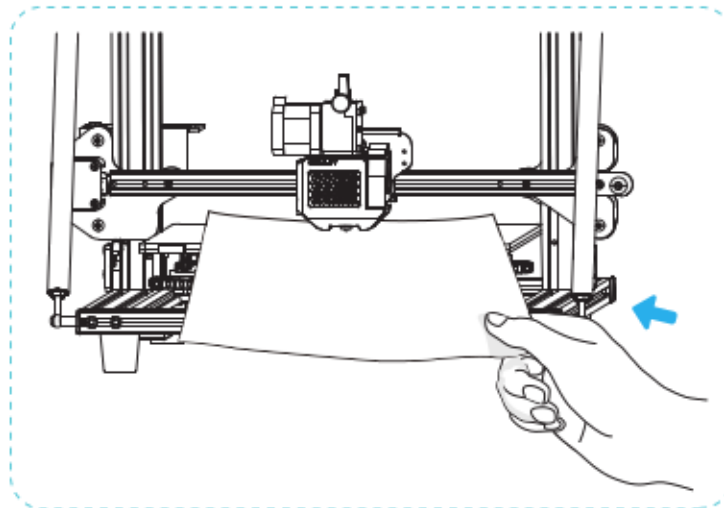
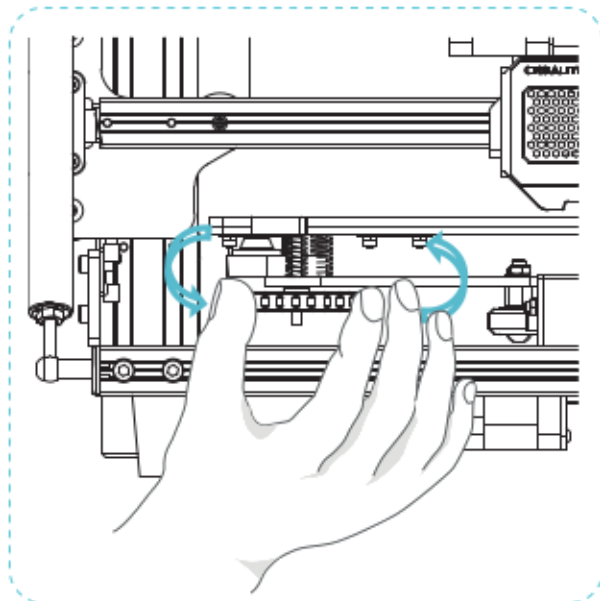
6 Vyrovnání podložky

Zvolte Prepare -> Auto home (počkejte, než se tryska přemístí do levé přední části podložky)
Prepare -> Disable steppers (uvolní se tím motor pro manuální přesun)



7

Přemístěte trysku nad levý přední vyrovnávací knoflík (jsou umístěny na spodní straně podložky), upravte výšku podložky otáčením knoflíku, pro kontrolu mezery použijte papír (měl by lehce držet o povrch trysky). Stejným způsobem vyrovnejte ostatní rohy podložky. Tento postup opakujte několikrát (dokud nedocílíte stejného výsledku ve všech 4 rozích).



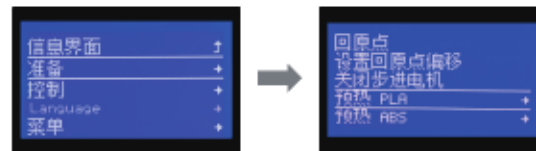
			Tryska je příliš vysoko nad podložkou, filament se nechytá
			Filament je vytlačován rovnoměrně, drží se na podložce
			Tryska je příliš blízko podložce, škrábe ji a filament není dostatečně vytlačován

8 Přehled

Metoda č.1



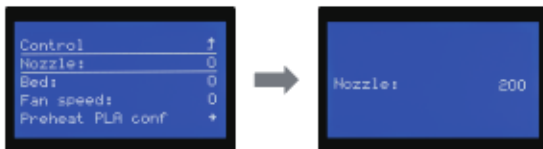
方法1

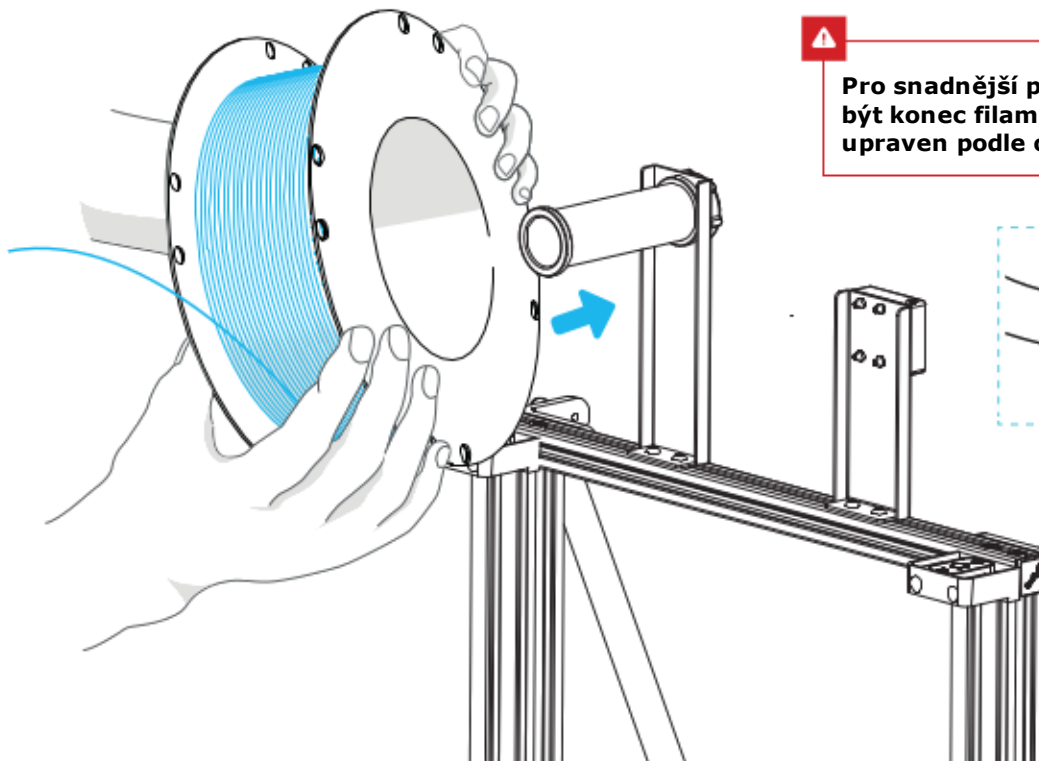


Metoda č.2

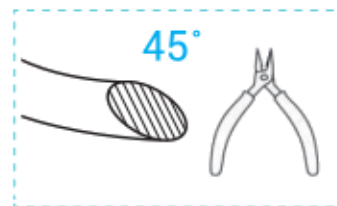


方法2



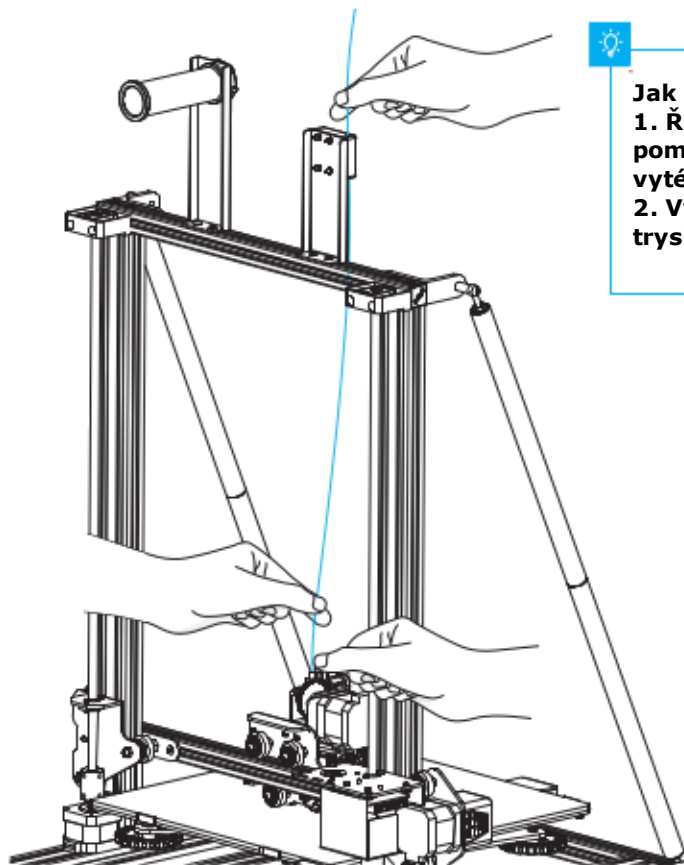
9**Umístěte cívku s filamentem na držák**

Pro snadnější průchod a tisk by měl být konec filamentu umístěn a upraven podle obrázku níže.



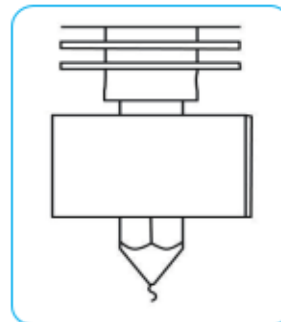
10 Vložení filamentu

Když aktuální teplota dosáhne cílené teploty, prostrčte filament senzorem pro detekci, následně stlačte pružinu extruderu a protáhněte filament až do trysky, dokud jej nevidíte z ní vytékat.



Jak vyměnit filament?

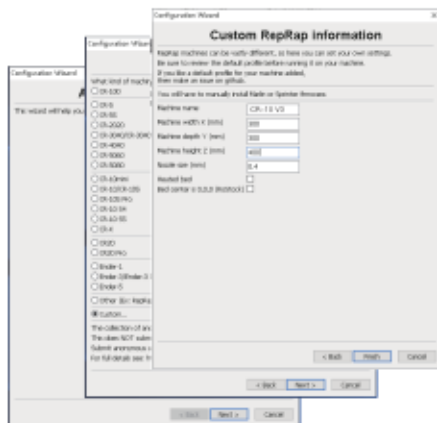
- 1. Říznete filament blízko extruderu a pomalu vtlačujete nový dokud jej nevidíte vytékat z trysky**
- 2. Vytáhněte rychle filament, do přehřáté trysky vložte nový.**



11 První tisk



1. Dvojklik na instalační software
2. Dvojklik pro otevření softwaru



3. Zvolte jazyk -> "Next" -> Zvolte zařízení -> "Next" -> "Finish"



3. 依次选择语言→Next→选择对应机型→Next→Finish, 完成设置。

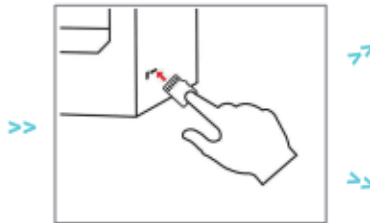


4. Otevřete software -> "Load" -> Zvolte soubor

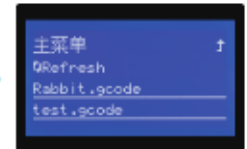
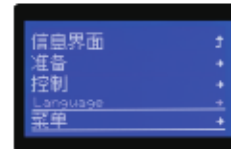
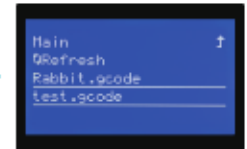
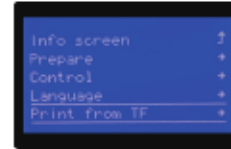
12 První tisk



6. Vytvořte G-Code a uložte jej na paměťovou kartu



6. Vložte kartu, zvolte "Print" -> zvolte soubor k tisku

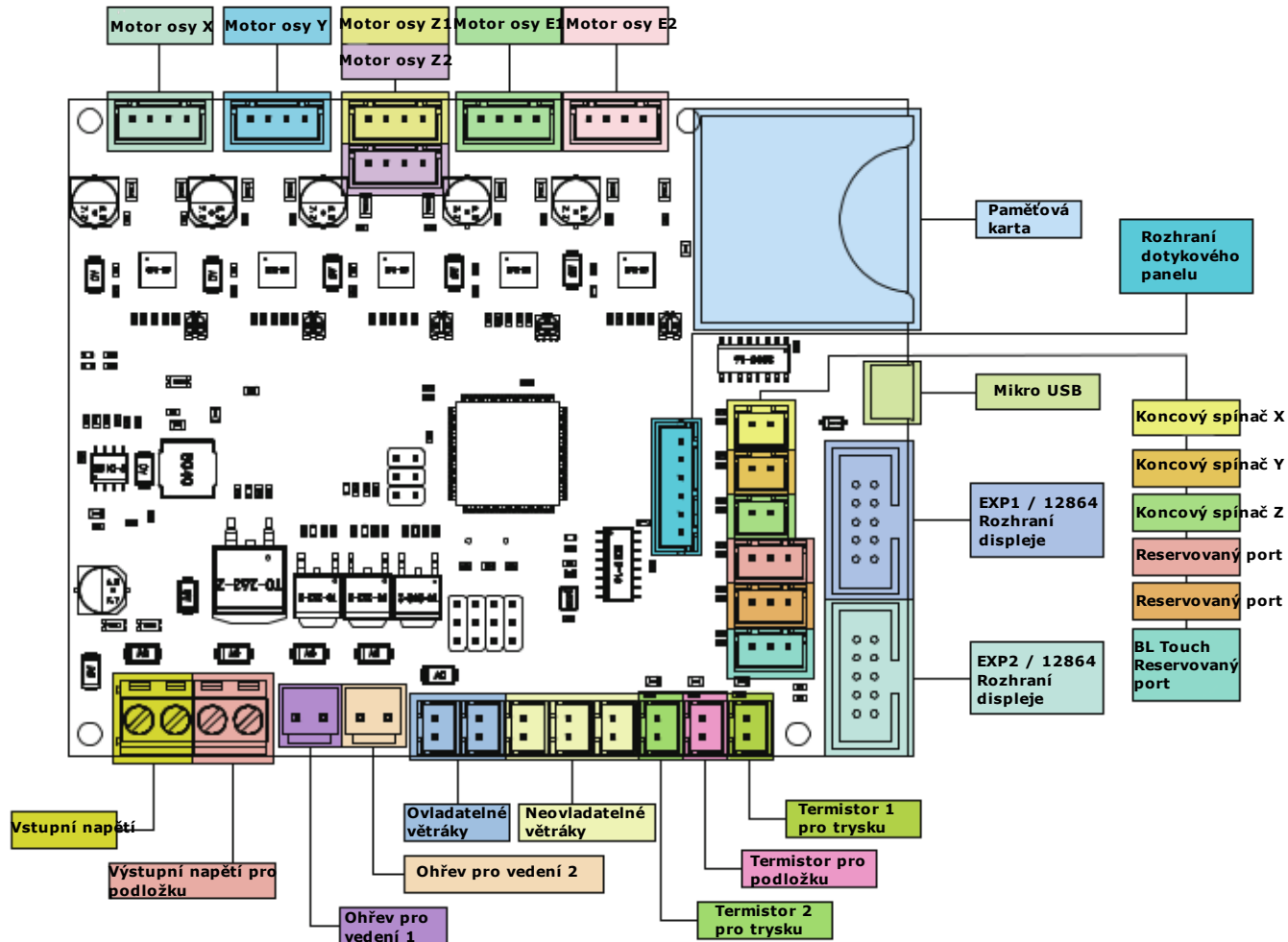


Název souboru musí být v latince nebo v číslech, tiskárna neče čínské nebo speciální znaky.

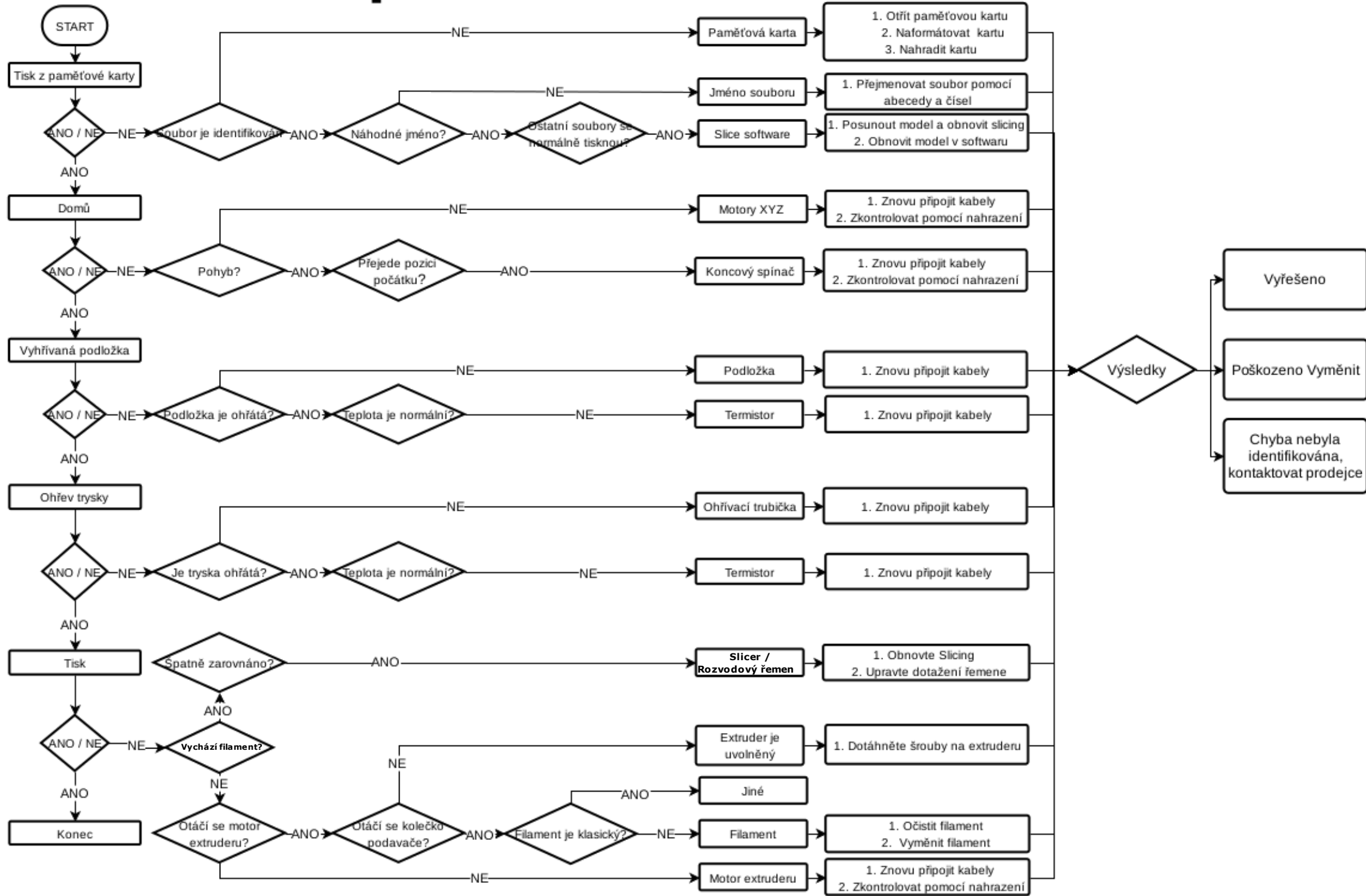


Pozn. Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v manuálu, který se nalézá na SD kartě.

Schéma zapojení obvodu



Řešení problémů:



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,请以实物为准,最终解释归深圳市创想三维科技有限公司所有。

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



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



深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区大浪街道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

