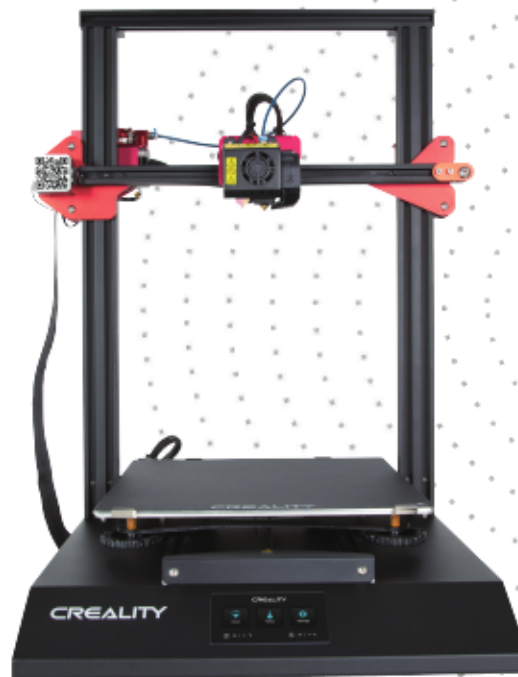


CREALITY

3D Tiskárna CR-10S Pro V2



This User Manual is for standard CR-10S Pro V2.
Please plug the power cord into a three-hole power jack.
Detailed instructions for use are available in the TF card.

V.2.2

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.

Obsah:

1. Úvod	1	6. Vložení filamentu	6
2. Seznam materiálu	2	7. Vyrovnání podložky	7
3. Sestavení zařízení	3	8. Instalace softwaru	9
4. Připojení kabelů	4	9. První tisk	10
5. Informace na displeji ...	5	10. Zapojení obvodu	11

Předmluva

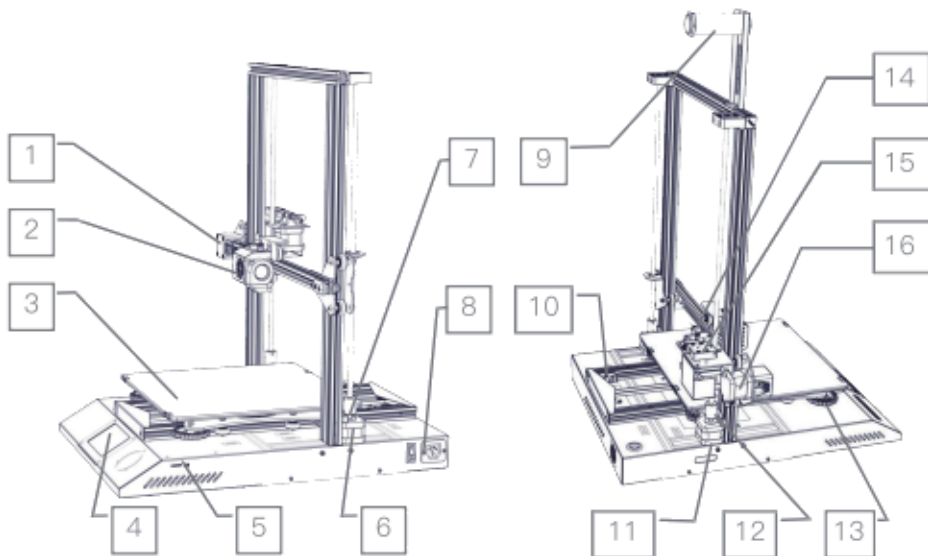
Drazí spotřebitelé,

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:

- 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.**

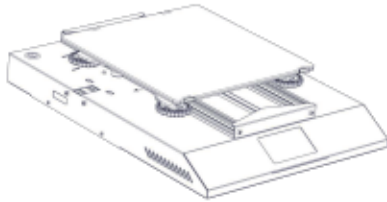
1. Úvod



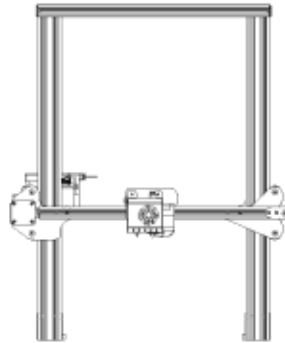
- | | | |
|---|--|--------------------------------|
| 1. Koncový spínač osy X | 6. Motor osy Z (Z2) | 11. Motor osy Z (Z1) |
| 2. Sestava trysky | 7. Spojka (Z2) | 12. Spojka (Z1) |
| 3. Podložka | 8. Hlavní vypínač & zásuvka | 13. Vyrovňovací knoflík |
| 4. Dotykový displej | 9. Držák na filament | 14. Motor extruderu (E) |
| 5. Slot pro kartu & USB port | 10. Koncový spínač osy Y | 15. Detekce filamentu |
| | | 16. Motor osy X |

Základní parametry	
Model	CR-10S Pro V2
Velikost tisku	300 x 300 x 400 mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0,1mm-0,4mm
Průměr trysky	Standard 0,4mm
Přesnost	±0,1mm
Filament	Ø1,75mm PLA
Formát souborů	STL / OBJ / AMF
Režim práce	Online nebo offline přes kartu
Slice software	Cura / Repetier-Host / Simplify3D
Zdroj napájení	Vstup: AC100/240V 50/60Hz Výstup: DC 24V
Celkový výkon	480 W
Teplota podložky	≤100 °C
Teplota trysky	≤250 °C
Obnovení tisku	ANO
Detekce filamentu	ANO
Dvojitá osa Z	ANO
Automatické vyrovnání	ANO
Jazyk	Angličtina / Čínština
Operační systém	Win XP / Vista / 7 / 8 / 10 / MAC / Linux
Rychlost tisku	≤180 mm/s, 30 – 60 mm/s normal

2. Seznam materiálu



Základna tiskárny



Vertikální rám



Krabička na nářadí



Filament (200g)





◆ Seznam nářadí

No.	Image	Name	Qty
1		Klíče a šroubováky	1set
2		Paměťová karta (+čtečka)	1set
3		Špachtle	1
4		Kleště	1
5		Čištění trysky (0,4mm)	1

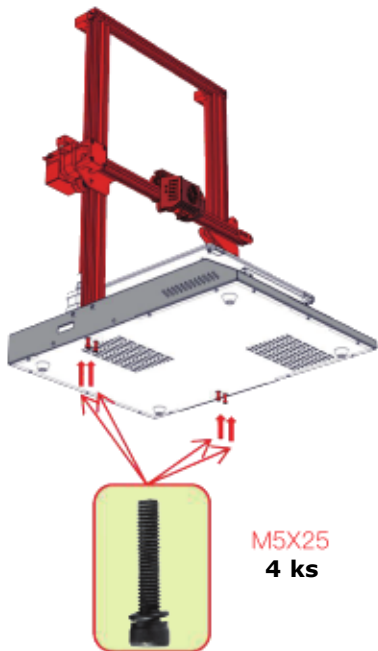
No.	Image	Name	Qty
6		Konsole pro držák	1
7		Držák filamentu	1
8		Napájecí kabel	1
9		USB kabel	1
10		PTFE trubička	1

No.	Image	Name	Qty
11		Distanční vložka (100mm)	1
12		Měrka (0,2mm)	1
13		Náhradní díly	1set
14		Šroub M5x25 (+pérovka)	4set
15		Šroub M4x8 (+ M4T matice)	2set

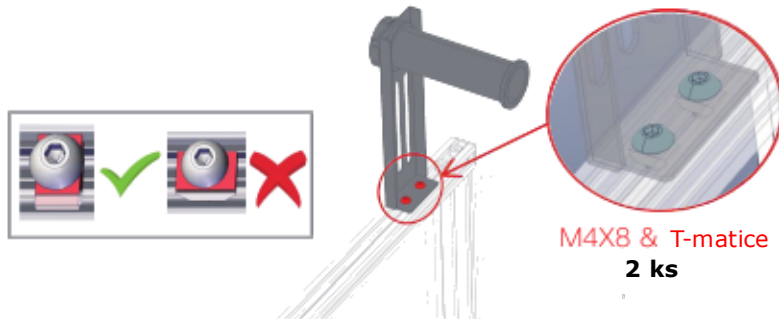
3. Sestavení zařízení

 4 ks	 Distanční vložka	 M4X8 2 ks
M5X25		 M4T matice

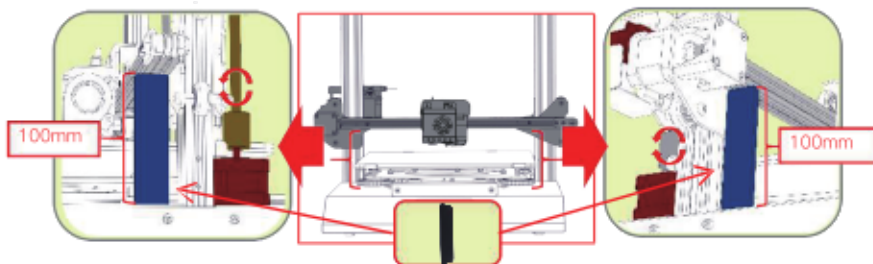
◆ Instalace vertikálního rámu



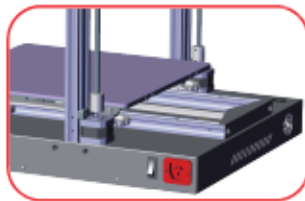
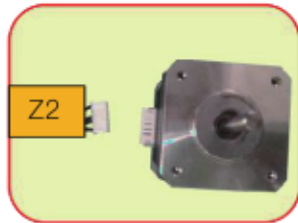
◆ Instalace držáku filamentu



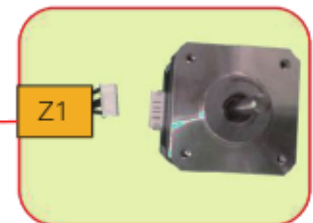
◆ Úprava osy X



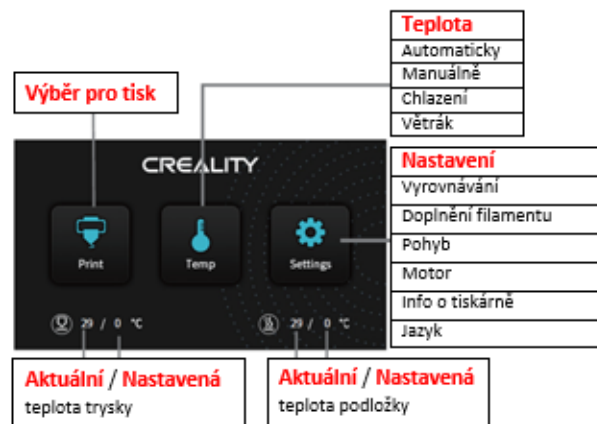
4. Připojení kabelů



**Připojte napájecí kabel
do 3-hrotového konektoru**



5. Informace na displeji



Hlavní nabídka	Vedlejší nabídka	Vysvětlení	
TF Card (přenosová karta)	Selected File (Vybraný soubor)	Stop	
		Pauza / Pokračování	
		Adjust (úprava)	Print Speed (Rychlost tisku)
			Nozzle Temp (Teplota trysky)
			Hot-Bed Temp (Teplota podložky)
Z-offset (Posun osy Z)			
Fan (Větrák)			
Temp (Teplota)	Automatic (Automaticky)	PLA / ABS (195° / 240°)	
	Manual (Manuálně)	Nozzle preheat (Předehřev trysky)	
		Hot-Bed preheat (Předehřev podložky)	
	Cooling (Chlazení)	Cool down? Yes / No (Ochládit? Ano / Ne)	
	Fan (Větrák)	Zapnout / Vypnout	
Settings (Nastavení)	Levelling (Vyrovnání)	Z-axis (osa Z) +0,1mm / -0,1mm	
		AUX Levelling (Pomocně vyrovnávání) 1~5	
		AUTO Levelling (Automatické vyrovnání)	
	Refuel (Doplnit)	Check Level (Kontrola roviny) (parametry)	
		Withdraw (Vytáhnout)	
Moving (Pohyb)	Feed (Naplnit)	Osa X Osa Y Osa Z Home (Domů)	
Motor off		Yes / No (Ano / Ne)	
Language (Jazyk)		English / Chinese (Angličtina / Čínština)	
Printer Info		(Info o tiskárně)	

6. Vložení filamentu

◆ Předehřev

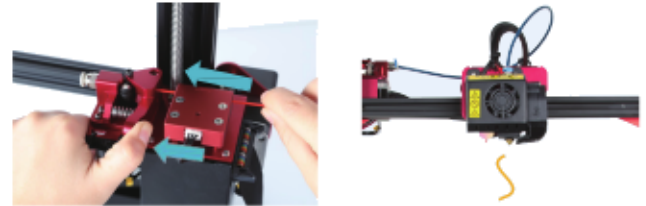
Metoda 1



Metoda 2



◆ Plnění



Stiskněte a držte držák Extruderu, vložte 1,75mm filament skrze detektor i následující motor. Pokračujte plněním, dokud nevidíte, jak se filament vysouvá z trysky.

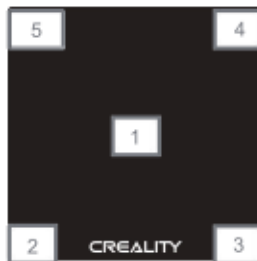
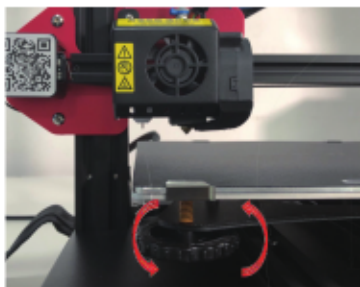
Nahrazení filamentu během tisku

1. Přeřízněte přešlý 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.

7. Vyrovnání podložky



1. Než přejdete k počátečnímu vyrovnání, pomalu utáhněte 4 vyrovnávací matice umístěné zespod podložky. (Podložku tím mírně sesunete níže)
2. Z nabídky zvolte „Settings“ -> “Level mode”. Klikněte na číslo ②

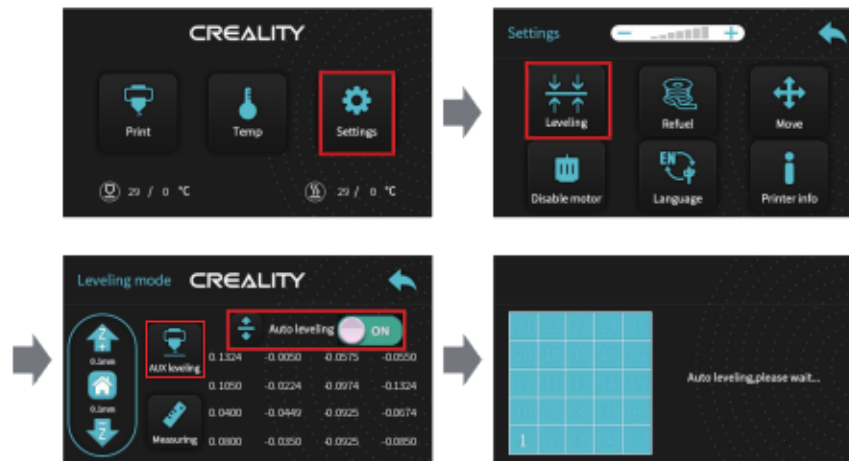


3. Upravte výšku podložky točením matice. Využijte kalibrovaného plíšku (0,2mm). Můžete využít kousek papíru, kdy tryska musí jemně hladit povrch papíru.
4. Dokončete úpravy na všech 4 rohových maticích.
5. Klikněte na ① a otestujte výšku podložky uprostřed.
6. Pokud je to nutné, opakujte tyto kroky několikrát.

		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

Pokud potřebujete aktivovat automatické vyrovnání, můžete volbu změnit v následujícím rozhraní:



8. Instalace softwaru



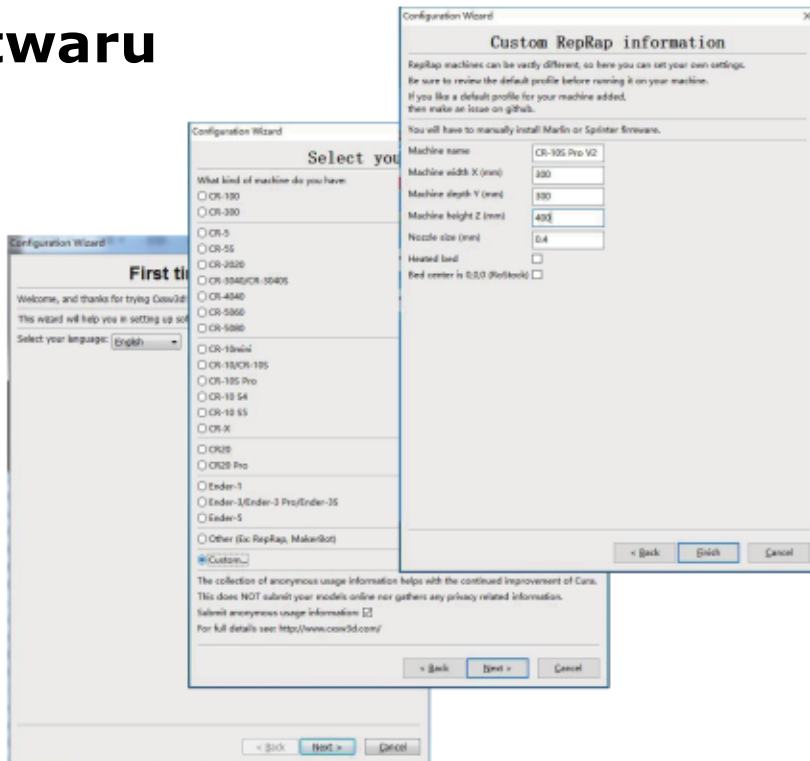
Creality
Slicer_1.2.3

1. Dvojklik pro instalaci softwaru



Creality Slicer

2. Dvojklik pro otevření softwaru



3. Volba jazyka -> "Next" -> Volba zařízení -> "Next" -> "Finish"

9. První tisk

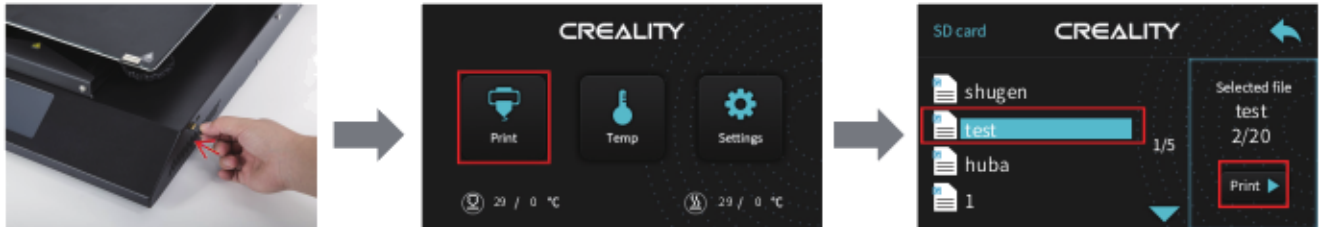
1. Slicing

Vložte paměťovou kartu do počítače



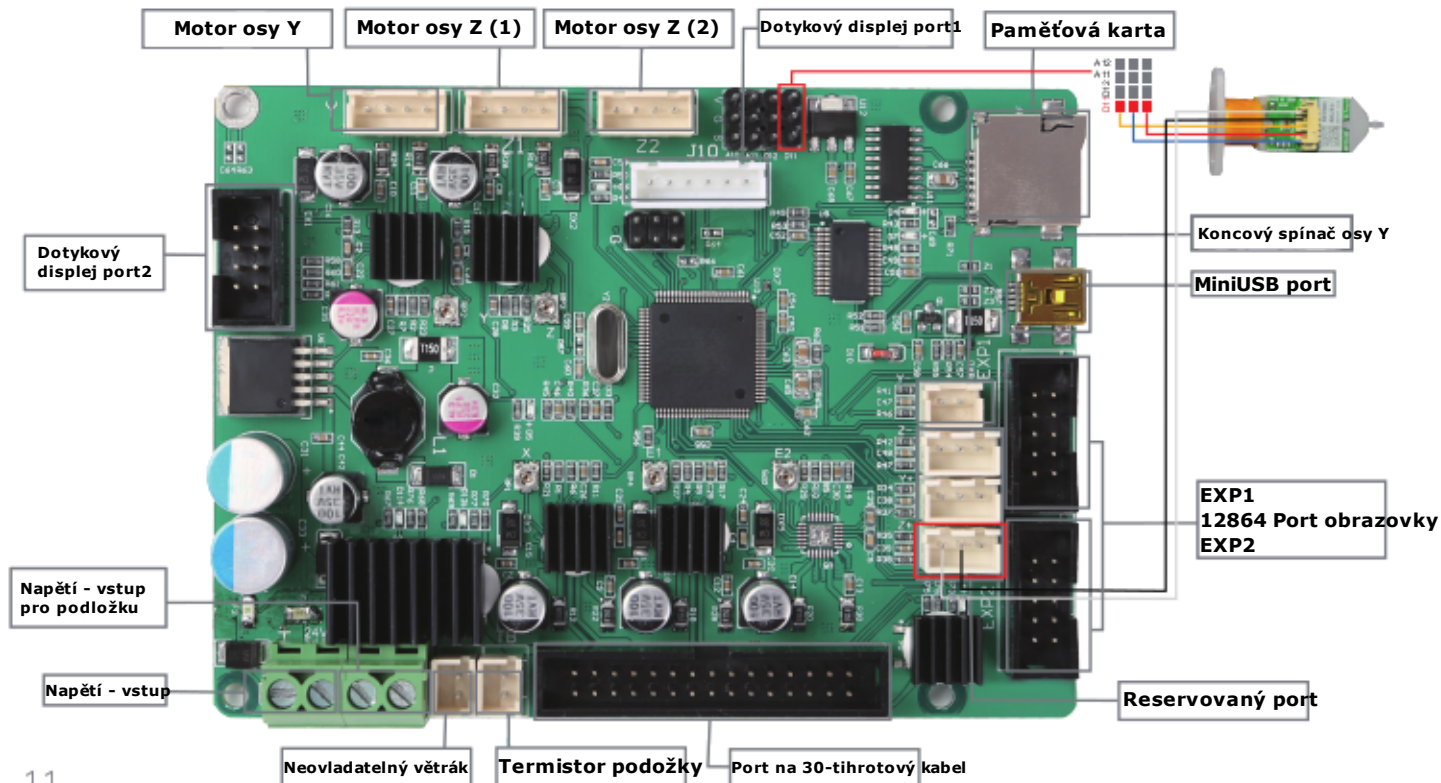
Otevřete software -> "Load" -> Zvolte soubor -> Počkejte na dokončení a uložte gcode na paměťovou kartu

2. Tisk



Vložte paměťovou kartu do tiskárny -> "Print" -> Zvolte soubor -> "Print"

10. Zapojení obvodu



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

