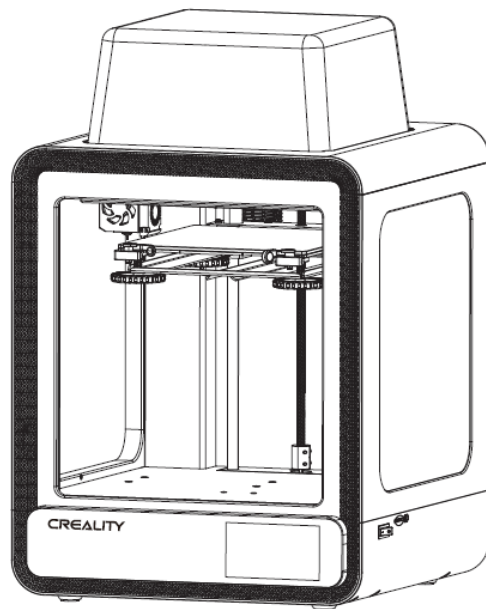


CREALITY

3D Printer User Manual

CR-200B



V2.0

Obsah:

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.

A

Poznámky

B

Sestavení 3D tiskárny

C

Použití 3D tiskárny

Vyrovnání podložky

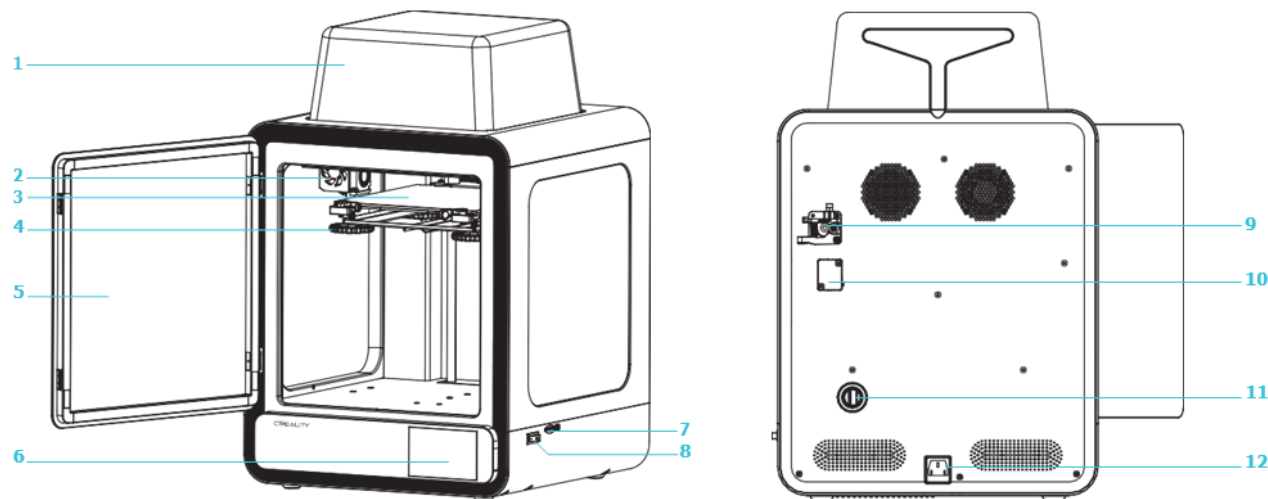
Vložení filamentu

První tisk

Poznámky

1. Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než který je zde popsán. Vyhnete se tím zranění či majetkové újmě.
2. Nepokládejte tiskárnu blízko zdrojů tepla, hořlavých či výbušných objektů. Doporučujeme umístění na dobře ventilované a méně prашné 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. Vyhnete 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. Vyhnete se zranění.
9. Čistěte tiskárnu často. Vždy mějte stroj vypnutý. Používejte suchou tkaninu k odstranění prachu, přilepeného plastu nebo jiného materiálu z rámců, vodicích 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.

Úvod



1 Tiskový kryt

2 Noozle kit

3 Tisková deska

4 Levelovací kolečka

5 Přední dvířka

6 Dotykový displej

7 Slot pro SD kartu, USB port

8 Vypínač tiskárny

9 Extruder

10 Detektor filamentu

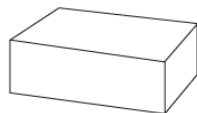
11 Držák filamentu

12 Přípojka pro napájecí kabel

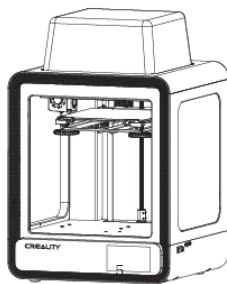
Parametry

Model	CR 200B
Velikost tisku	200x200x200mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0.1mm-0.4mm
Průměr trysky	Standard 0.4mm
Přesnost	±0.1mm
Filament	Φ1.75mm PLA
Formát souboru	STL/OBJ/AMF
Režim práce	USB/SD card
Kompatibilní Slice software	3D Creator Slicer, Repetier-Host, Cura, Simplify3D Repetier-Host, Cura, Simplify3D
Režim napájení	Input : AC 100/240V 50/60Hz Output: DC 24V
Celkový výkon	350W
Teplota podložky	≤100°C
Teplota trysky	≤250°C
Obnovení tisku	Ano
Detekce filamentu	Standartní
Dvojitá osa Z	Ne
Jazyk	English
Operační systém	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
Rychlost tisku	≤180mm/s, 30-60mm/s normally ≤180mm/s, 30-60mm/s

Díly



1 Box s nářadím



2 Tiskárna



3 Filament



4 Sada klíčů 1x



5 Vazelína 1x



6 Držák filamentu 1x



7 Lepidlo 1x



8 Nástroj pro čištění
trysky 1x



9 Tryska 1x



10 PTFE trubička 1x



11 SD karta a čtečka
na karty 1x



12 Kleštičky 1x



13 Špachtle 1x



14 Křížový šroubovák
1x



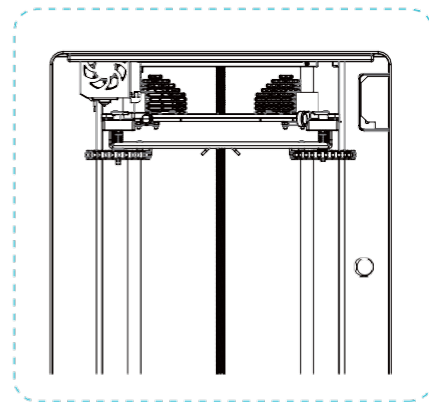
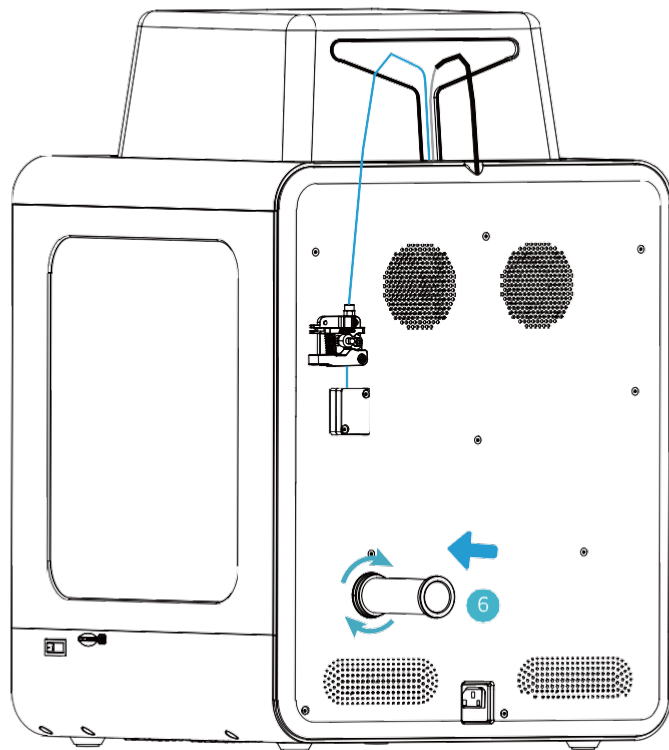
15 Napájecí kabel 1x

1

Instalace držáku filamentu



6 Držák filamentu

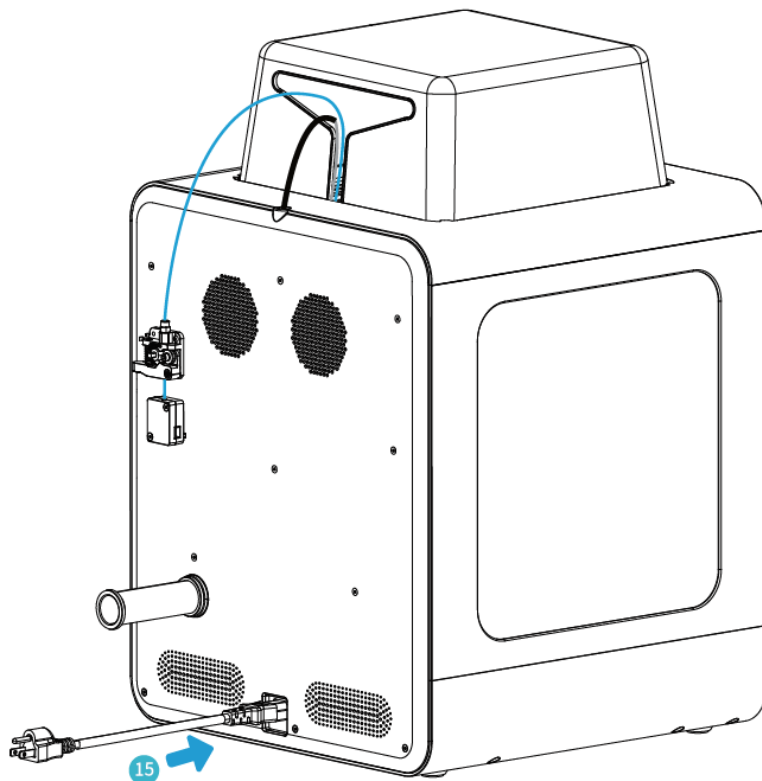


2

Instalace síťového kabelu



15 Síťový kabel 1x



3

Vyrovnání podložky

Před začátkem vyrovnání utáhněte všechny čtyři vyrovnávací matice na spodní části podložky.

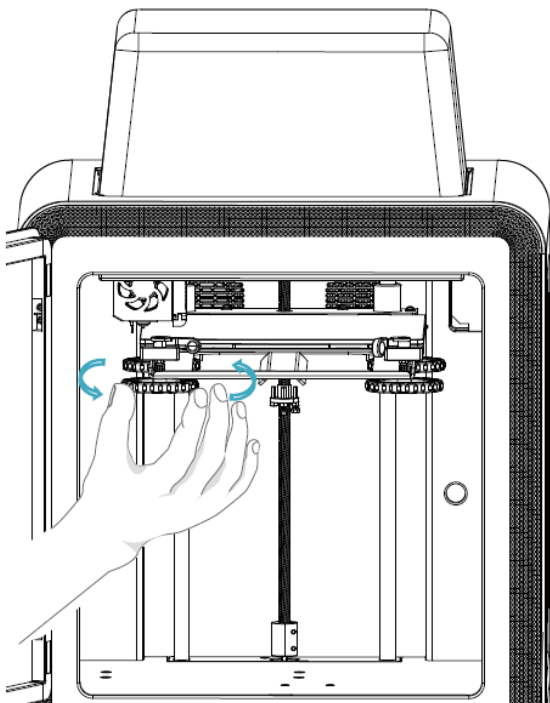
Vyberte “Settings” → “Leveling Mode” → “Auxiliary Leveling”, klikněte na číslo ①/②/③/④/⑤



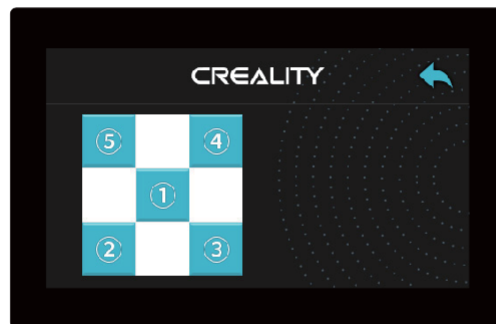
Pozn.: Uživatelské rozhraní má pouze informativní funkci a od aktuálního se může lišit.

4

1. Posuňte trysku k vyrovnávací matici. Maticí upravte vzdálenost mezi tryskou a podložkou, která by měla činit přibližně 0,1mm (tloušťka papíru).
2. Můžete využít kousku papíru, kdy při průchodu spárou musíte cítit lehký odpor. stejně všechny čtyři rohové matice.
3. Pokud je to nutné, postup opakujte několikrát.

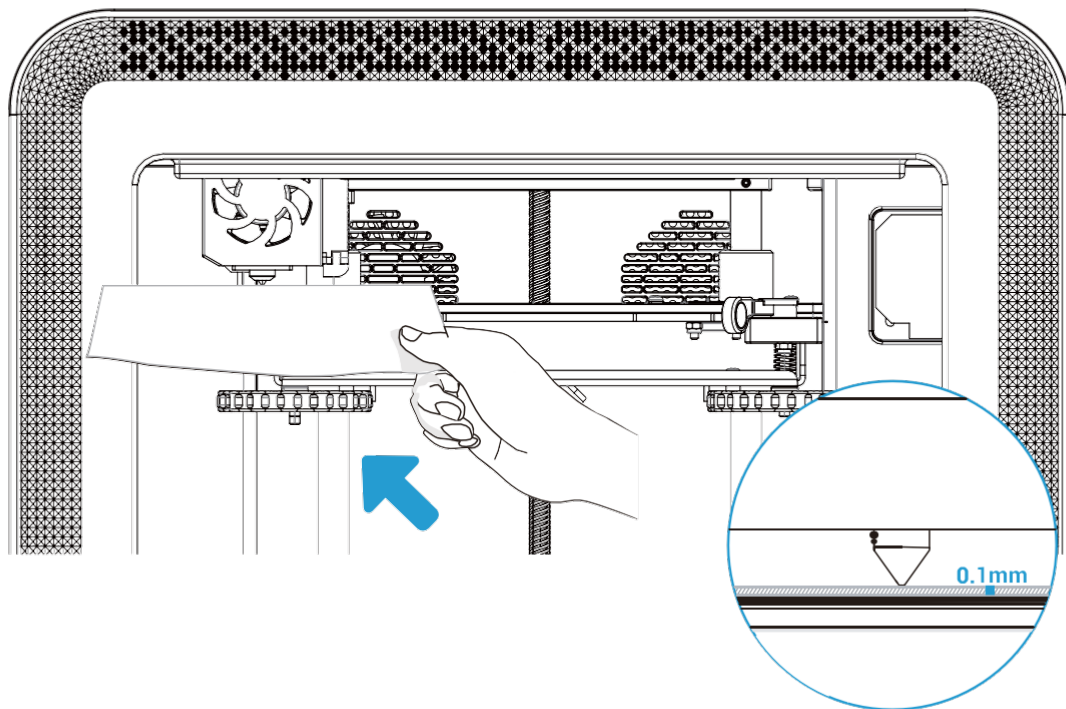


		Tryska je příliš vysoko nad podložkou, takže se filament nedokáže udržet na podložce.
		Tryska je příliš blízko podložce a filament není dostatečně nanášen, pouze škrábe podložku.



5

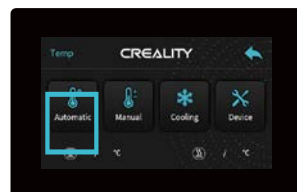
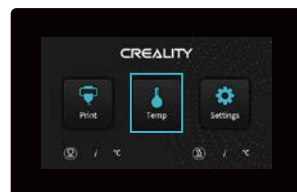
1. Posuňte trysku k vyrovnávací matici. Maticí upravte vzdálenost mezi tryskou a podložkou, která by měla činit přibližně 0,1mm (tloušťka papíru).
2. Můžete využít kousku papíru, kdy při průchodu spárou musíte cítit lehký odpor. stejně všechny čtyři rohové matice.
3. Pokud je to nutné, postup opakujte několikrát.



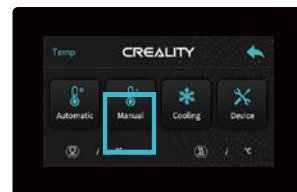
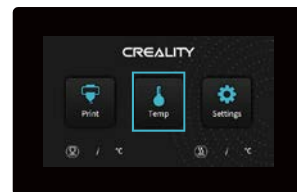
6

Předeřev

Metoda 1



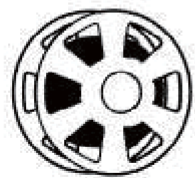
Metoda 2



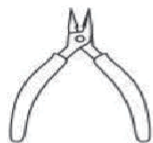
Pozn.: Uživatelské rozhraní má pouze informativní funkci a od aktuálního se může lišit.

7

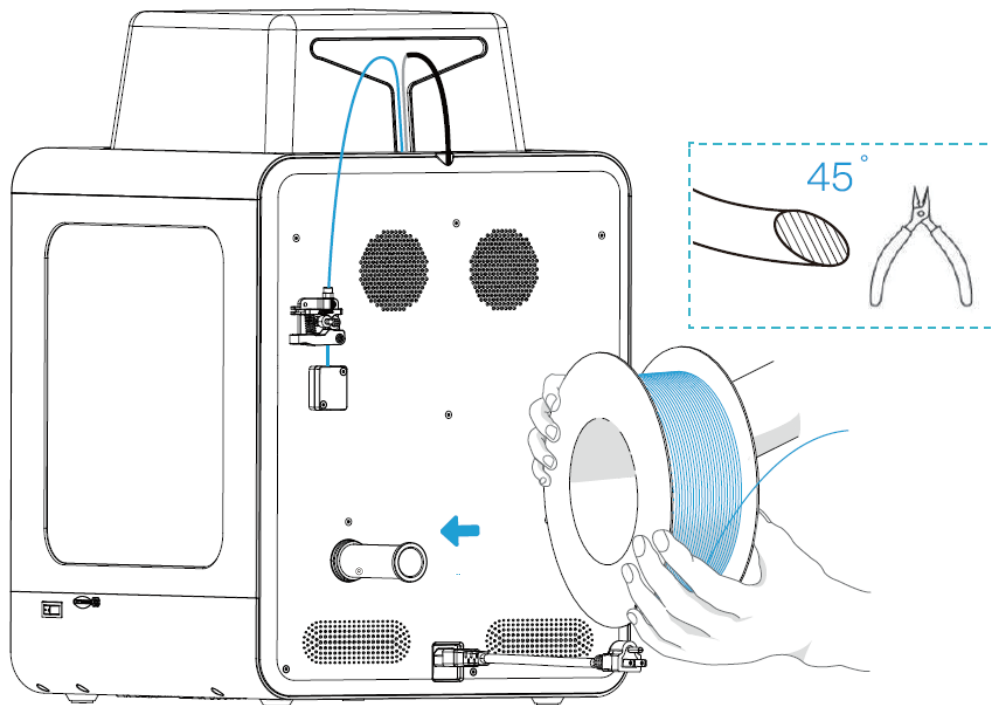
Zatím co čekáte než se tryska přehřeje na požadovanou teplotu umístěte cívku s filamentem na jeho držák



Filament 1x



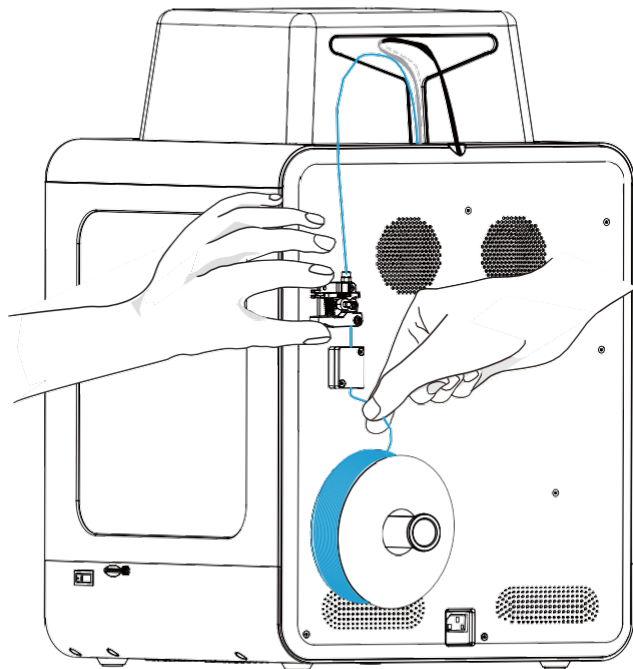
Kleště 1x



8

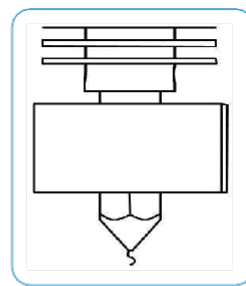
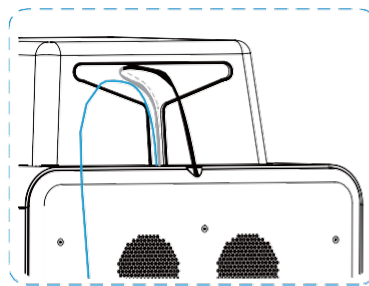
Vložení filamentu

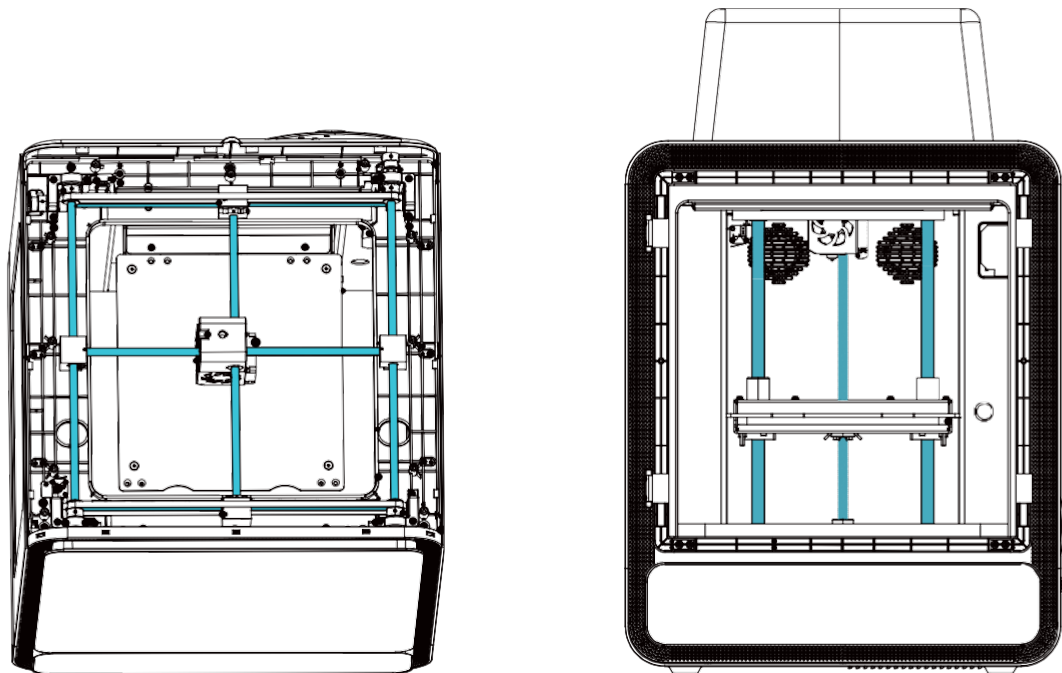
Když aktuální teplota dosáhne cílové hodnoty, stiskněte pružinu, protáhněte filament otvorem extruderu dokud nedosáhnete trysky. Pokud filament začne vytékat z trysky, znamená to, že je připraven.



Výměna filamentu

1. Pokud není filament v trysce, vložte nový do trubičky a protáhněte jej až k trysce
2. Pokud je filament v trysce, přehřejte trysku alespoň na 185°C, vytáhněte filament a nahraďte jej novým podle kroku 1
3. Pokud chcete vyměnit filament v průběhu tisku, upravte rychlost tisku na 10%, vložte nový filament do posuvníku dokud jej nezačne sám tlačit.





Části znázorněné na obrázcích je nutné ošetřovat vazelínou.

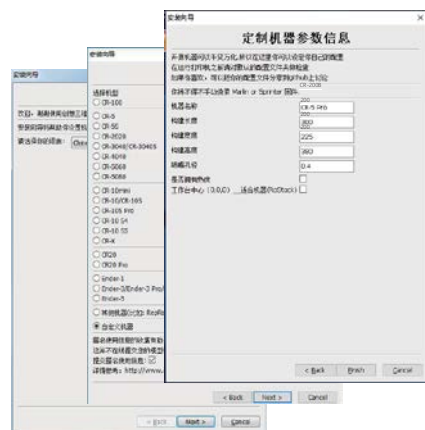
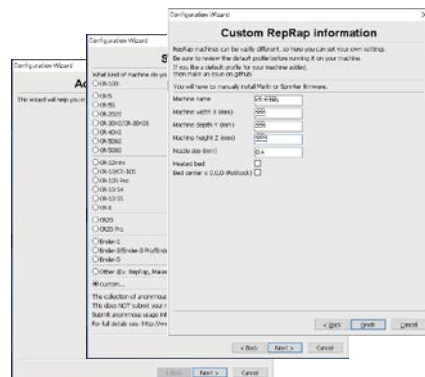
10

První tisk



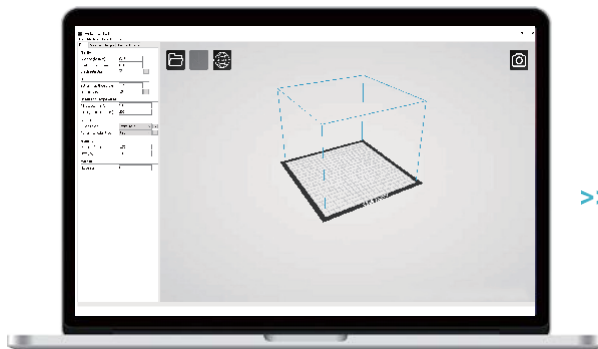
1. Dvojklik pro instalaci softwaru
2. Dvojklik pro spuštění softwaru

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



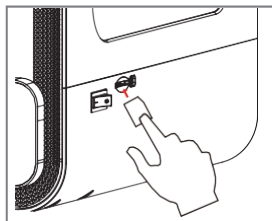
4. Otevřete Creality 3D Slicer -> "Load" -> Zvolte soubor

10 První tisk



Vytvořte G-code, který následně uložíte na paměťovou kartu

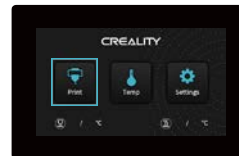
>>



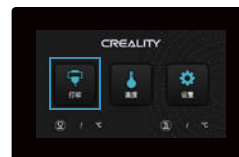
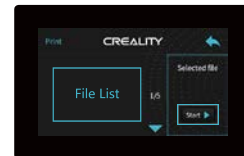
→

>>

Vložte kartu ->
zvolte menu pro tisk ->
soubor, který chcete tisknout



>>



>>

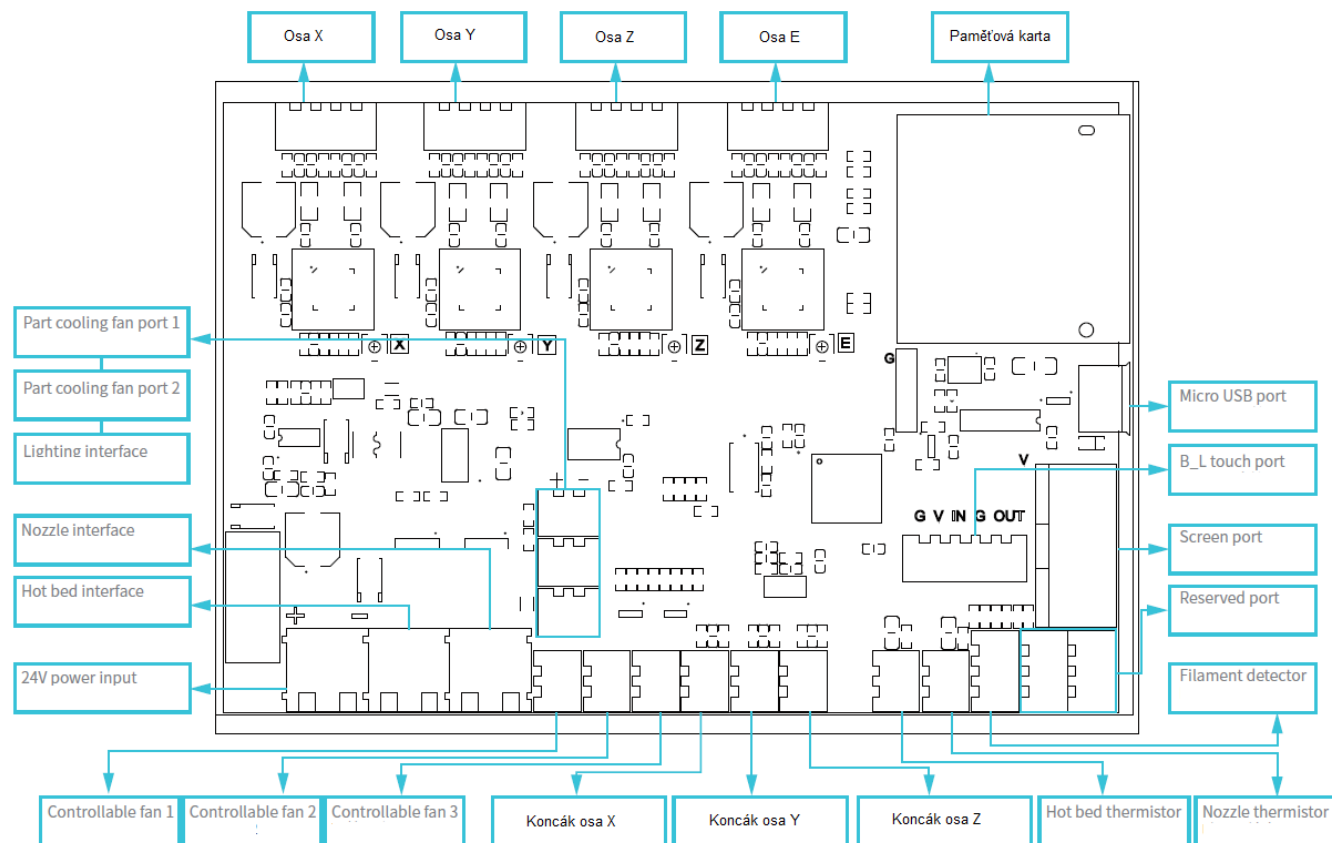


Název souboru musí být v latince nebo v číslech, nesmí to být čínské znaky nebo speciální symboly

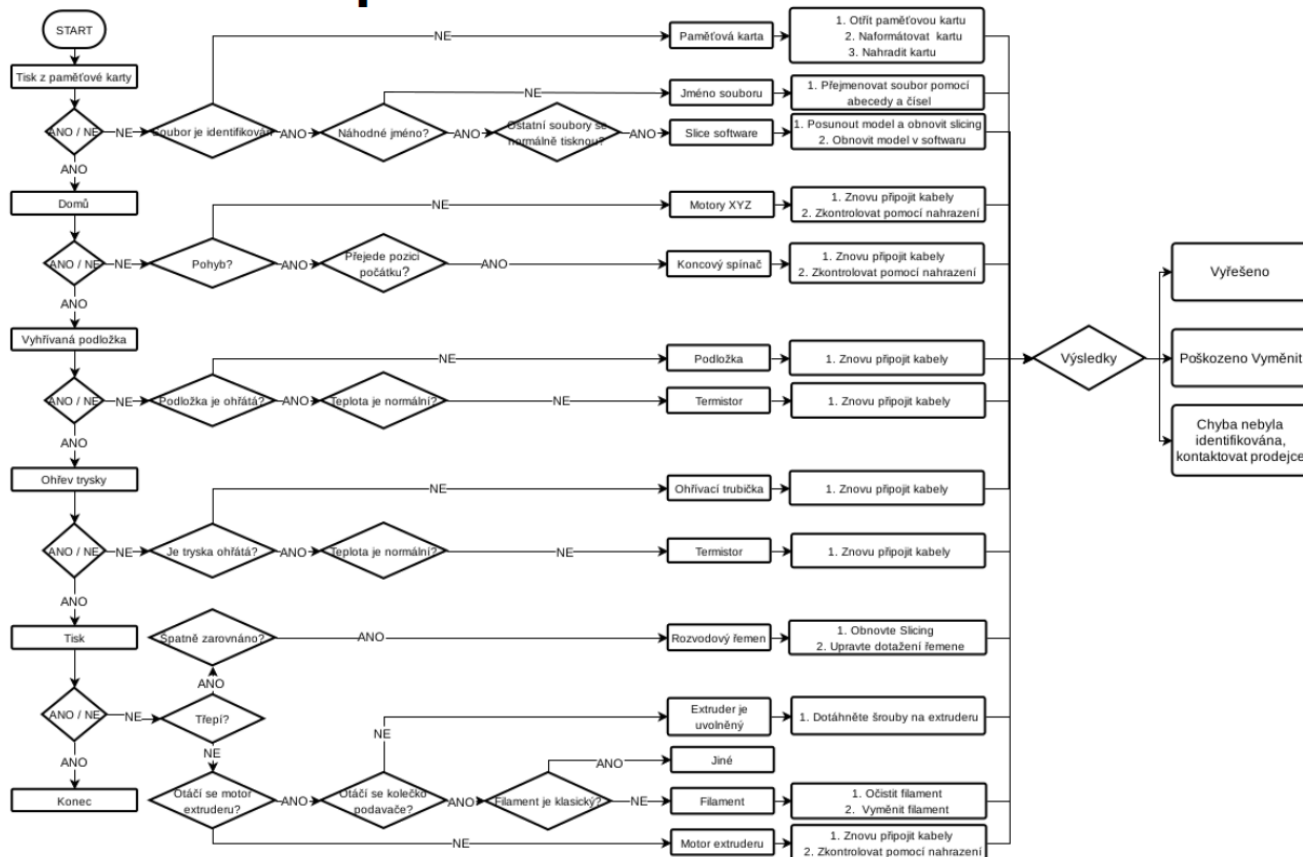


Pozn.: Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v manuálu na kartě.

Zapojení obvodů



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,最终解释权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.creality.com

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565

