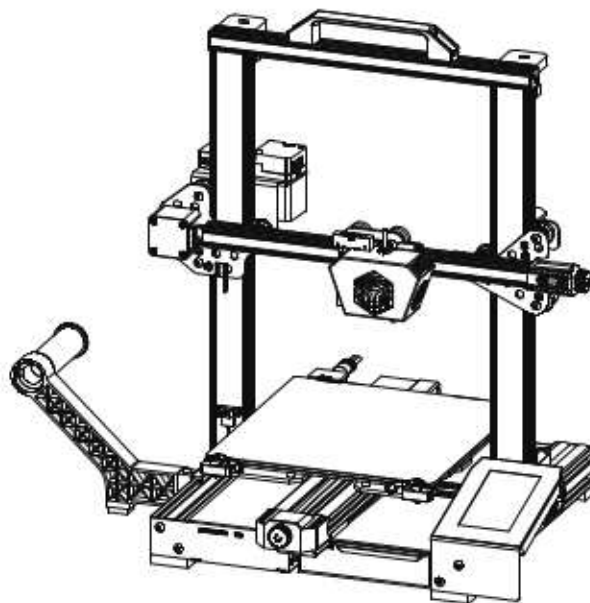


CREALITY

Uživatelská příručka pro 3D tiskárnu

CR-6 SE



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

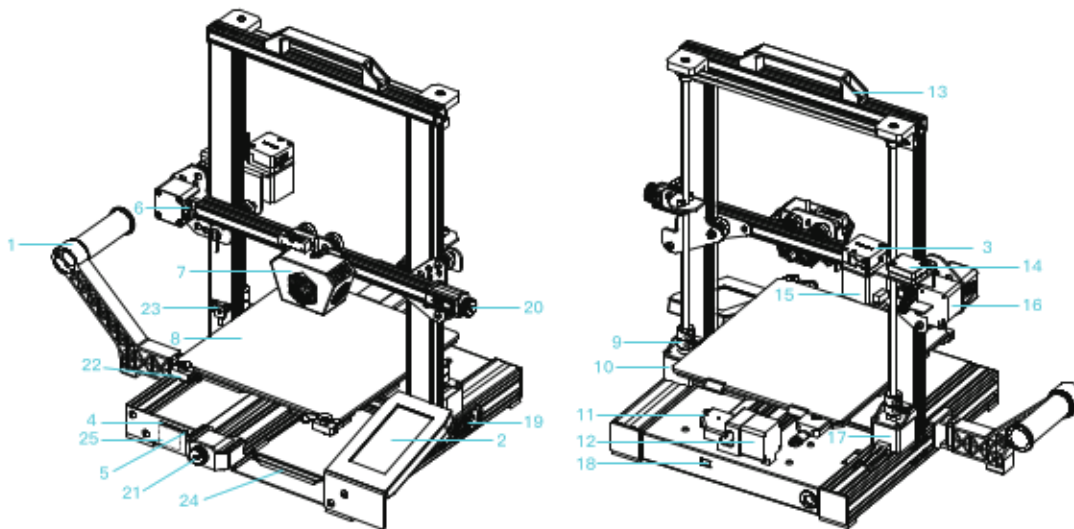
Vložení filamentu

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 rámu, 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.

Úvod:



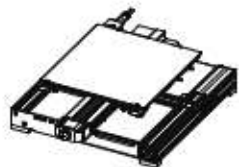
- 1 Držák filamentu
- 2 LCD displej
- 3 Extruder
- 4 Slot pro kartu
- 5 USB port
- 6 Koncový spínač X
- 7 Hlava s tryskou
- 8 Podložka pro tisk
- 9 Spojka

- 10 Motor osy Z (Z2)
- 11 Koncový spínač Y
- 12 Motor osa Y
- 13 Rukojeť
- 14 Detekce filamentu
- 15 Motor extruderu
- 16 Motor osy X
- 17 Motor osy Z (Z1)
- 18 Přepínač napětí

- 19 Připojení napájecího kabelu
- 20 Napínání pásu osy X
- 21 Napínání pásu osy Y
- 22 Rukojeť pro podložku
- 23 Fotoelektrický spínač
- 24 Příhrádka pro nářadí
- 25 Štítek pro SD kartu

Základní parametry	
Model	SR 6 SE
Velikost tisku	235 x 235 x 250 mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0,1mm-0,4mm
Průměr trysky	Standard 0,4mm
Přesnost	±0,1mm
Filament	1,75mm PLA/TPU/PETG/WOOD
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	≤110 °C
Teplota trysky	≤260 °C
Obnovení tisku	ANO
Detekce filamentu	ANO
Dvojitá osa Z	ANO
Automatické vyrovnání	ANO
Jazyk	Angličtina / čínština
Operační systém	Win XP / 7 / 8 / 10 MAC / Linux
Rychlost tisku	80 –100 mm/s

Seznam dílů:



1 Základní rám 1x



2 Vertikální rám 1x



3 Displej 1x



4 Rukojeť 1x



5 Napájecí kabel 1x



6 Konsole pro držák 1x



7 Držák na cívku 1x



8 Filament 1x



9 Matice M5T 2X



10 Šroub s půlkulovou imbus hlavou M5x10 4x



11 Šroub s válcovou imbus hlavou M5x45 4x



12 Škrabka 1x



13 Klíč 1x



14 Nástrčný klíč 1x



15 Čištění na trysku 1x



16 Kleště 1x



17 Imbus klíče 1x



18 Karta + čtečka 1x



19 Rychlospínací přezka 2x



20 Rychlospojka 2x



21 Tryska 2x



22 Štítek Creality 1x

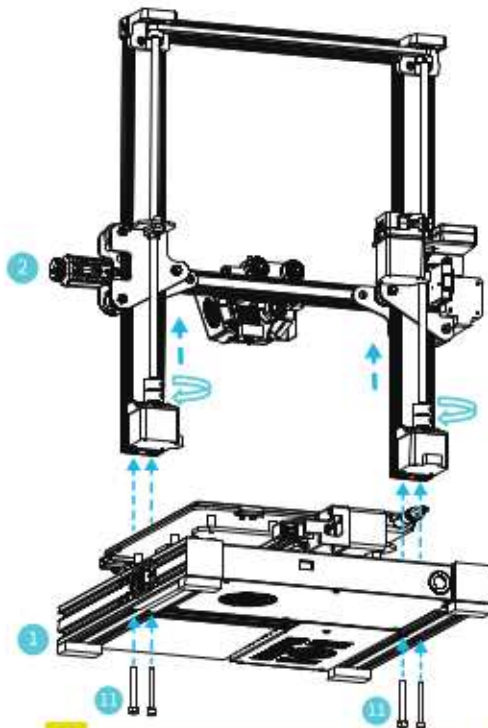
1 Složení vertikálního rámu:



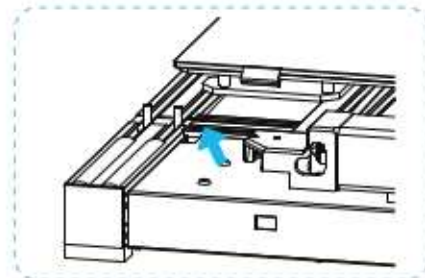
1 Základní rám 1x



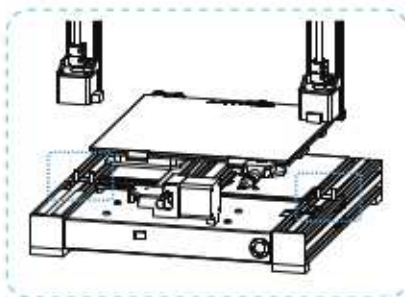
2 Vertikální rám 1x



Točte spojkami pro zvednutí osy Z dle obrázku výše.



Spodní profil osy X



Dva profily osy Z instalované na vnitřní schod spodního profilu osy X

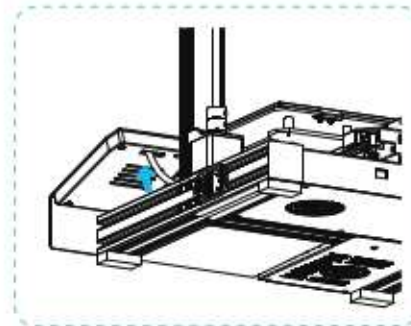
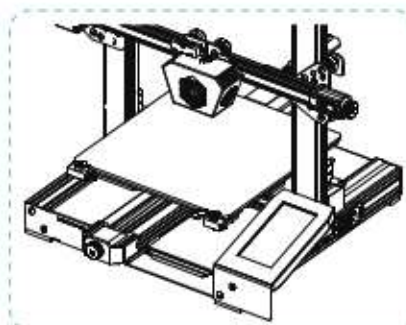
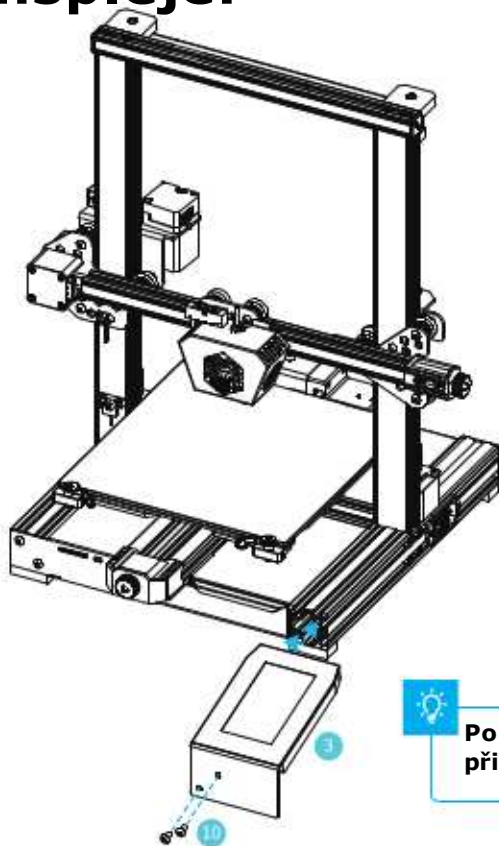
2 Montáž displeje:



3 Displej 1x



10 Šroub s
půlkulovou imbus
hlavou M5x10
2x



Po přimontování displeje, prosíme,
připojte kabel.

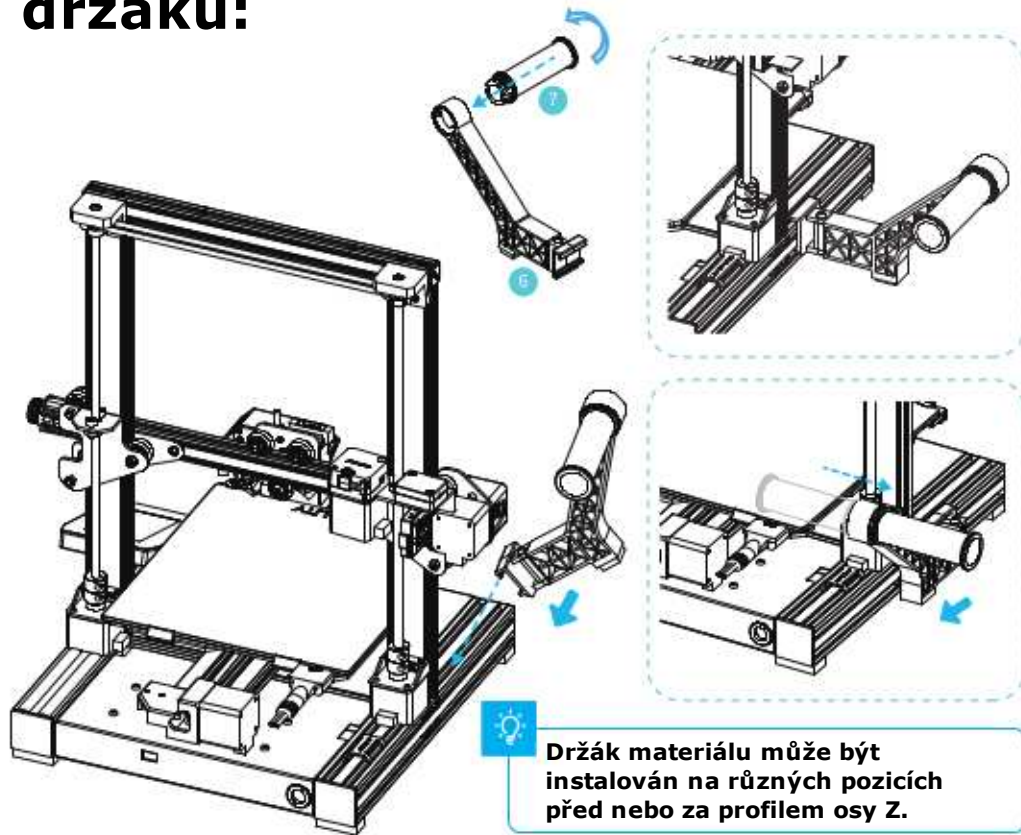
3 Montáž držáku:



6 Konsole pro držák 1x



7 Držák na cívku 1x



4 Montáž rukojeti:



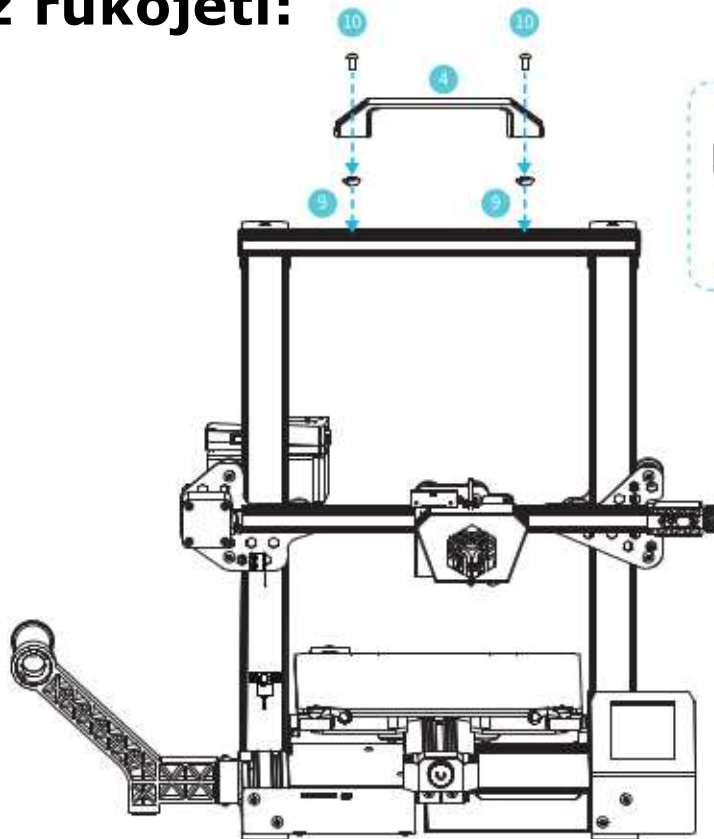
4 Rukojeť 1x



10 Šroub s půlkulovou imbus hlavou M5x10 2x

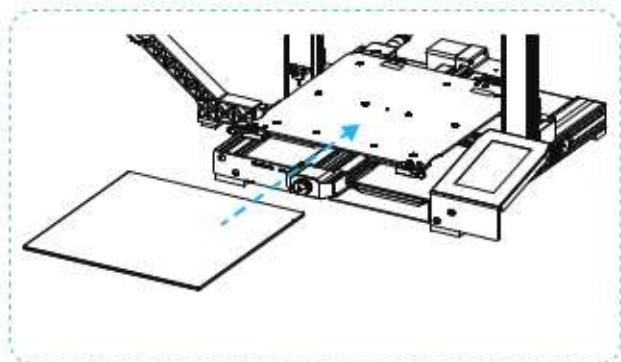


9 Matice M5T 2X



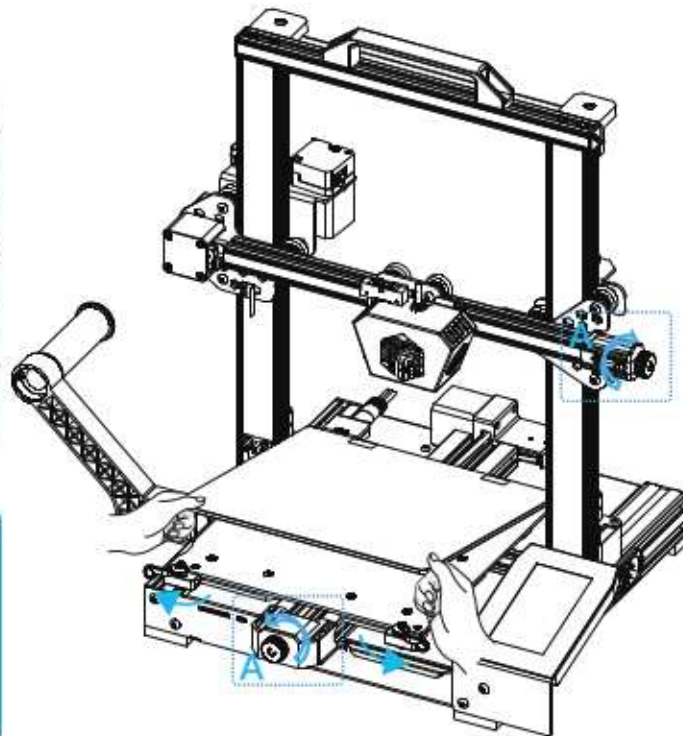
5

Jednodušší výměna podložky a utažení pásů



1. Otočte rukojeťmi podložky pro její výměnu.

2. Pro manipulaci pnutí pásů opatrně točte knoflíkem (Dávejte pozor, aby nedošlo k poškození pásu). Utáhněte oba pásy (pozice dle obrázku).



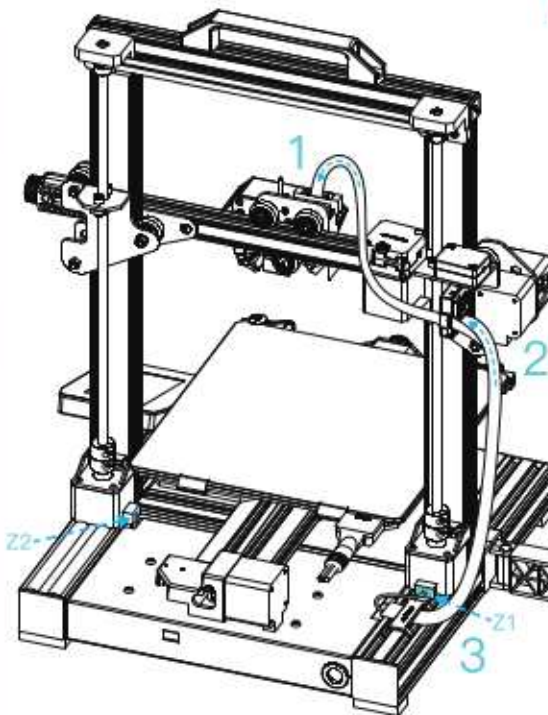
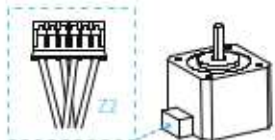
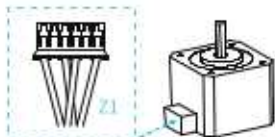
6

Připojení kabeláže:

1. Připojte 16ti kolíkový kabel k trysce
2. Připojte 14ti kolíkový kabel extruderu
3. Připojte kabel motoru osy Z (Z1, Z2)
4. Připojte vodič fotoelektrického spínače
5. Připojte napájecí kabel

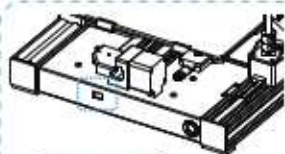


- 5 Napájecí kabel
1x

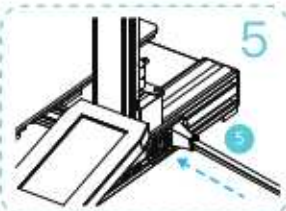


Pozor

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



Kabelová spona



7

Vyrovnání podložky:

1. Zvolte "Level" pro automatické vyrovnání
2. Po dokončení vyrovnání, upravte kompenzaci osy Z podle přilnavosti filamentu a skla



⚠ Během vyrovnávání, prosíme, nesahejte na teflonovou trubičku a kabeláž trysky.

8 Předehřev (metoda č.1)

Metoda 1



方法1



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

9

Předehřev (metoda č.2)

Metoda č.2



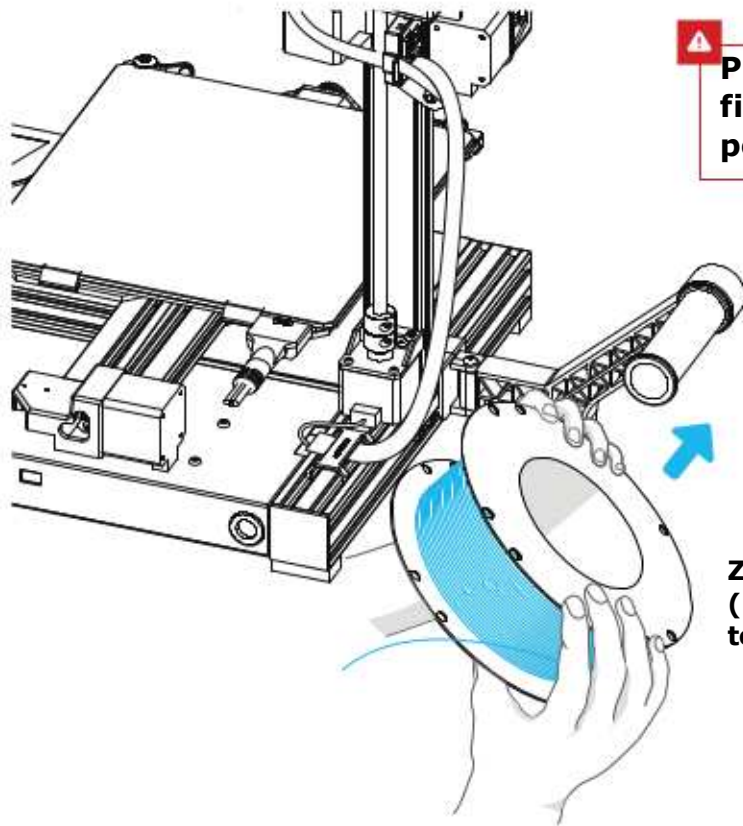
方法2

**Pozn.:**

Standard předehřívání je nastaven v továrně. U PLA je teplota trysky 200°C, podložky 60°C. U ABS je na trysce 240°C, podložce 70°C.

Pokud chcete tyto hodnoty měnit z jakýchkoliv důvodů, můžete upravit parametry volbou "Control" -> "Temp" -> "PLA / ABS Preheat settings".

10 Příprava filamentu:



Pro hladší vložení filamentu upravte konec podle obrázku níže.

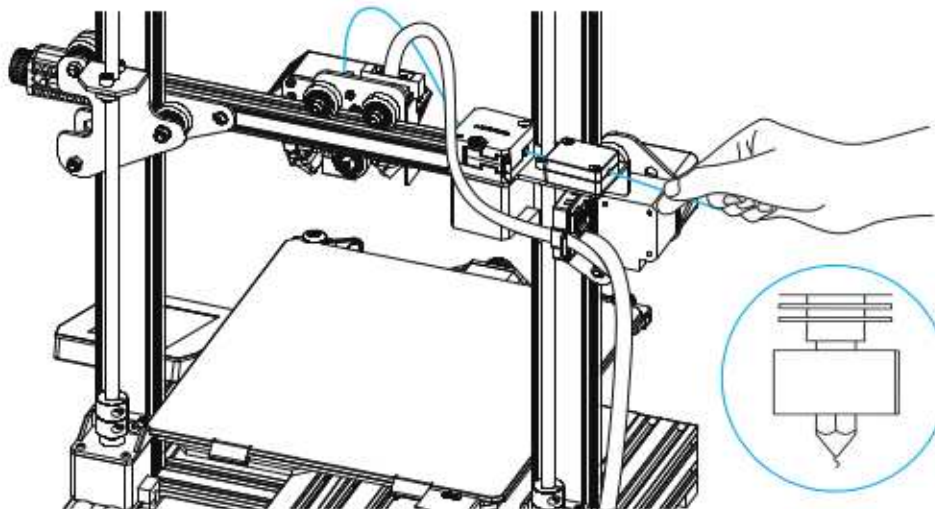


**Zavěste cívku s filamentem na držák.
(Pro lepší odvíjení by se měla cívka točit proti směru hodinových ručiček.)**

11

Vložení filamentu:

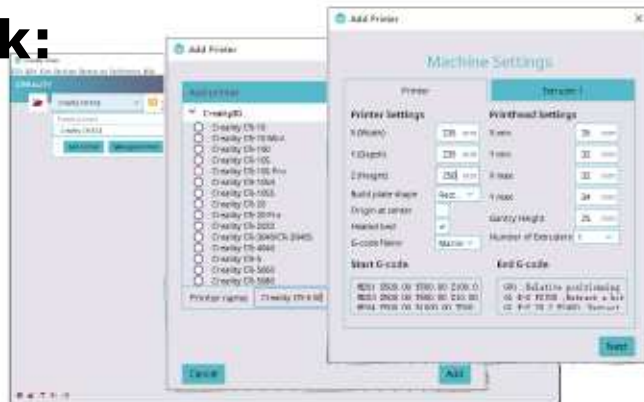
Když aktuální teplota dosáhne cílové hodnoty, protáhněte filament skrz detektor poškození, dále malým otvorem extruderu dokud nedosáhnete trysky. Pokud filament začne vytékat z trysky, znamená to, že je připraven.



Tip: Jak vyměnit filament?

1. Přeřízněte filament blízko extruderu, začněte plnit novým filamentem dokud se nezačne sám posouvat.
2. Poté co je tryska přehřátá, vytáhněte filament a vložte nový

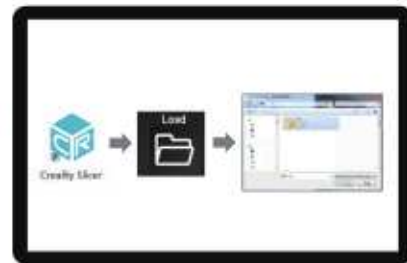
12 První tisk:



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



Dvojklikem nainstalujte software a následně jej i zapněte.



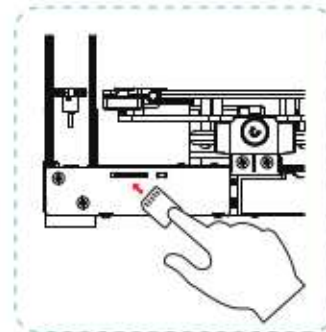
Otevřete Creality 3D Slicer -> "Load" -> Zvolte soubor



13 První tisk:



Vytvořte G-code, a uložte jej do kartu.



Vložte kartu -> na displeji klidněte na "Print" -> Zvolte soubor, který chcete tisknout.



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

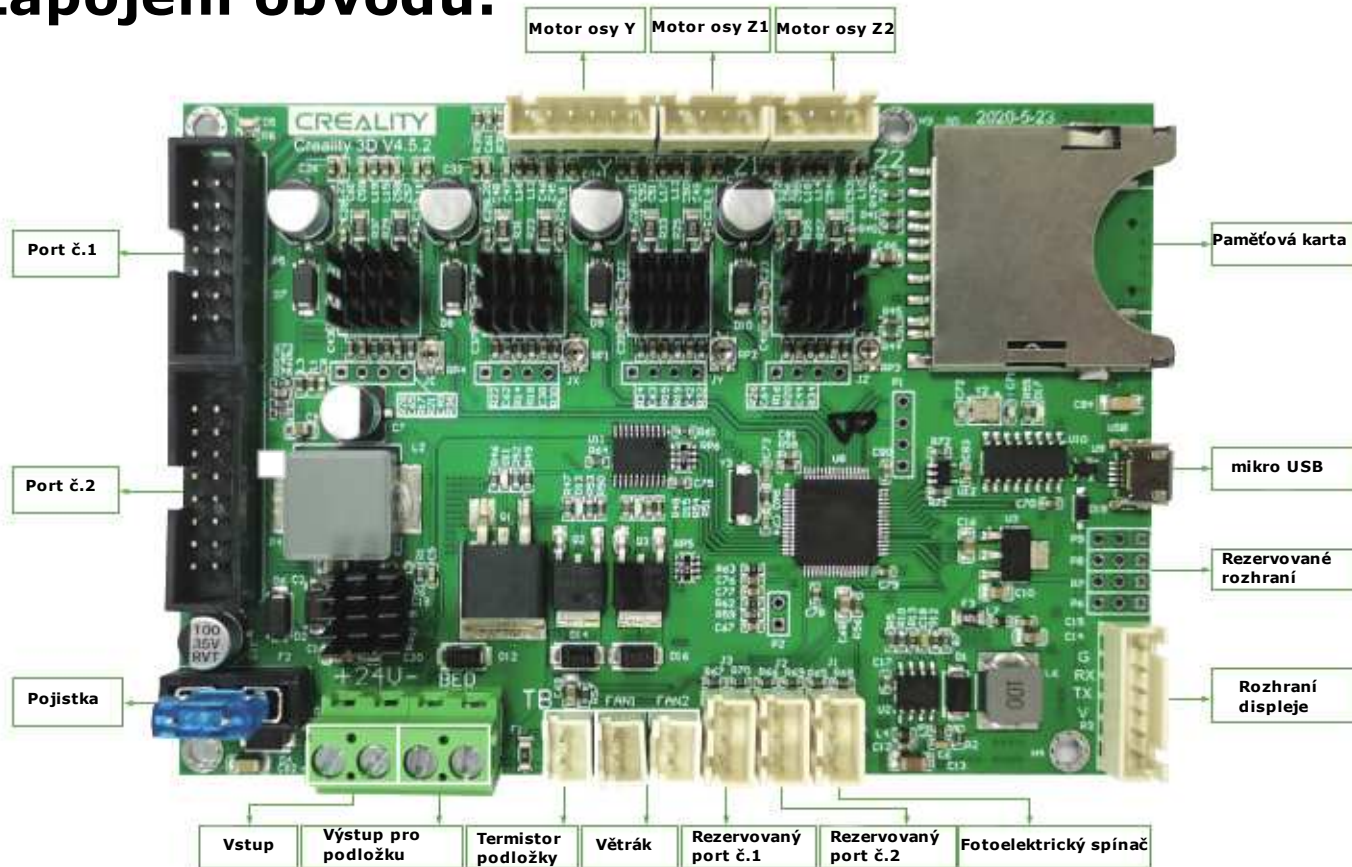


Pozn.: Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v manuálu na kartě.

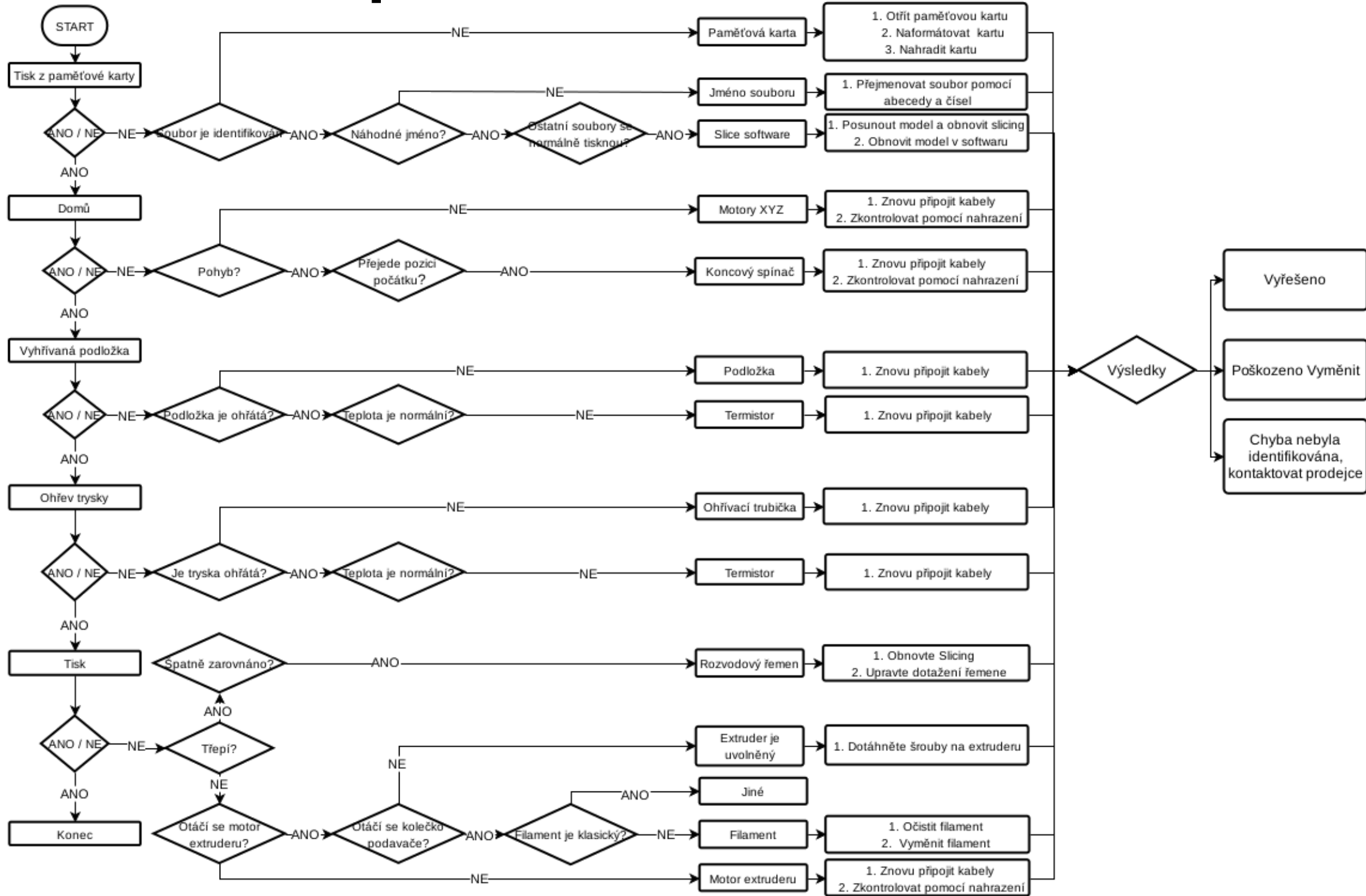
14 První tisk:



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.cxsw3d.com

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565

