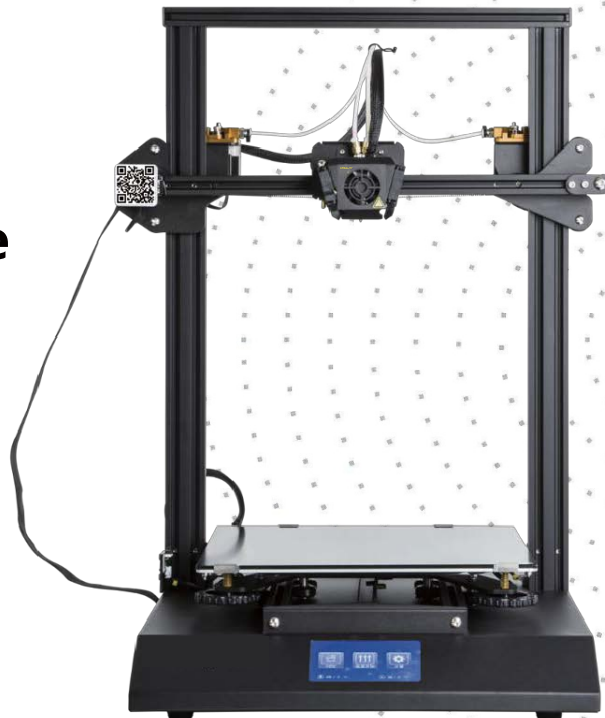


CREALITY

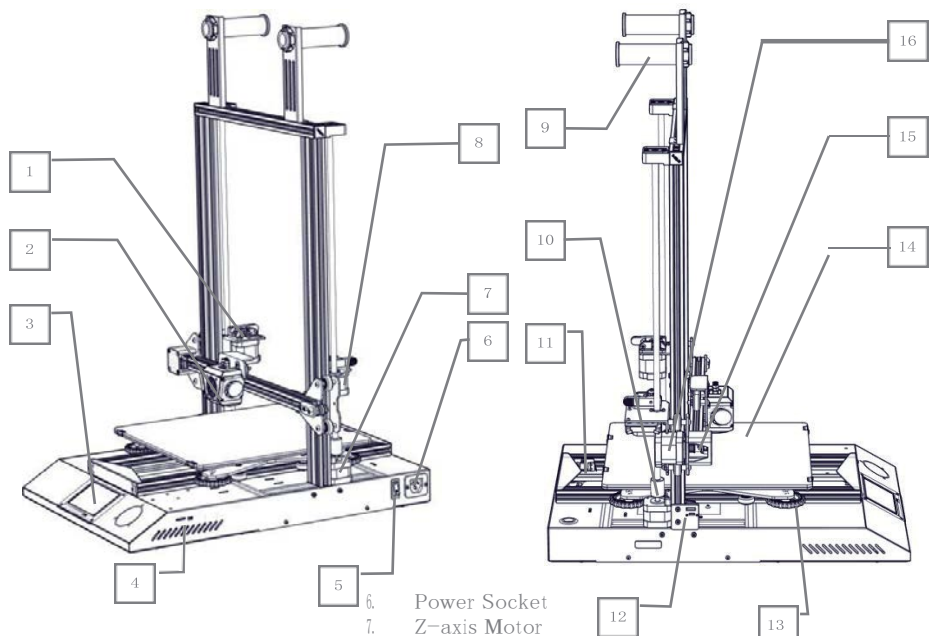
CR-X 3D Návod k obsluze



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 vibračním 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 byly 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 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 produktu.

1 Úvod



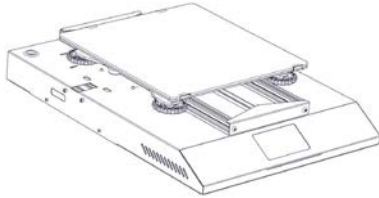
1. Extruder 1 (E1)
2. Nozzle Kit
3. Touch Screen
4. TF Slot & USB Port
5. Power Switch

6. Power Socket
7. Z-axis Motor
8. Extruder 2 (E2)
9. Filament Holder
10. Coupling

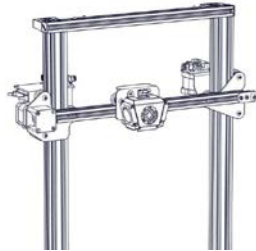
11. Y Limit Switch
12. Z Limit Switch
13. Larger Hand Twist Nut
14. Platform
15. X Limit Switch
16. X Stepper

Parameters	
Model	CR-X
Tisková plocha	300*300*400mm 270X270X400mm(Dual Color)
Technologie	FDM
Počet trysek	1
Výška vrstvy	0.1mm-0.4mm
Průměr trysky	0.4mm
Přesnost	±0.1mm
Filament	1.75mm PLA
Formát souboru	STL/OBJ/AMF
Režim	Online nebo pomocí pam. karty
Software	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Zdroj napětí	Input:100-240V 50/60Hz Output: 24V
Max. výkon	480W
Teplota podložky	≤100℃
Teplota trysky	≤250℃
Obnova tisku	ano
Detekce filamentu	ne
Dvojitá osa x	ano
Jazyk	ano
Operační systém	Windows XP/Vista//7/8/10 MAC/Linux
Rychlost tisku	≤180mm/s, Normal 30-60mm/s

2 Seznam materiálu



Základová deska



Rám



Box s nářadím



Filament(1kg)

No.	Image	Name	Qty
1		Wrench & Screw Driver	1 set
2		TF Card & Reader	1 set
3		Spade	1
4		Pliers	1
5		0.4mm Nozzle Cleaner	1

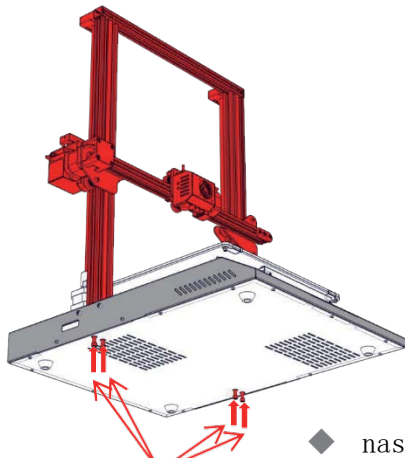
No.	Image	Name	Qty
6		Filament Holder Bracket	2
7		Spool & Nuts	2
8		Power Cable	1
9		USB Cable	1

No.	Image	Name	Qty
10		PTFE Tube	2
11		Spare Parts	1 set
12		M5X25 black Hex-Bolt and Lock Washer	4 set
13		M4X8 Screw and M4 T- nut	4 set

*The list is for reference, subject to the actual object.

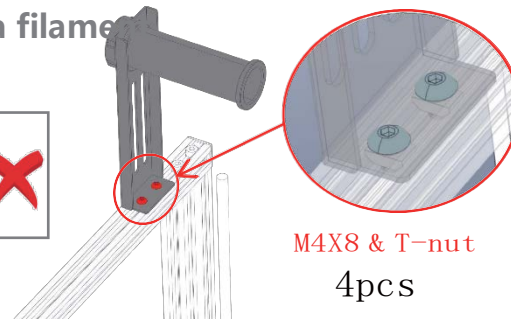
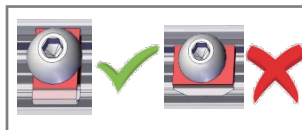
3 Instalace zařízení

◆ Instalace rámu

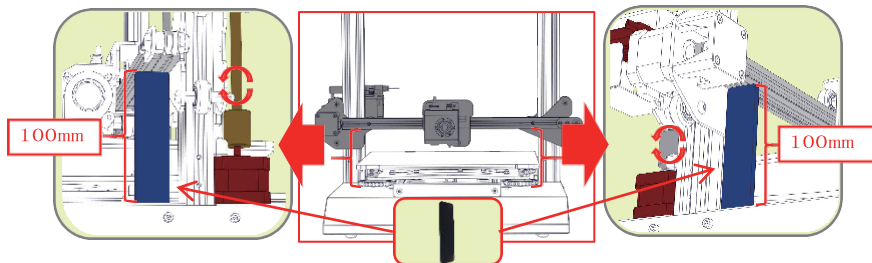


M5X25
4pcs

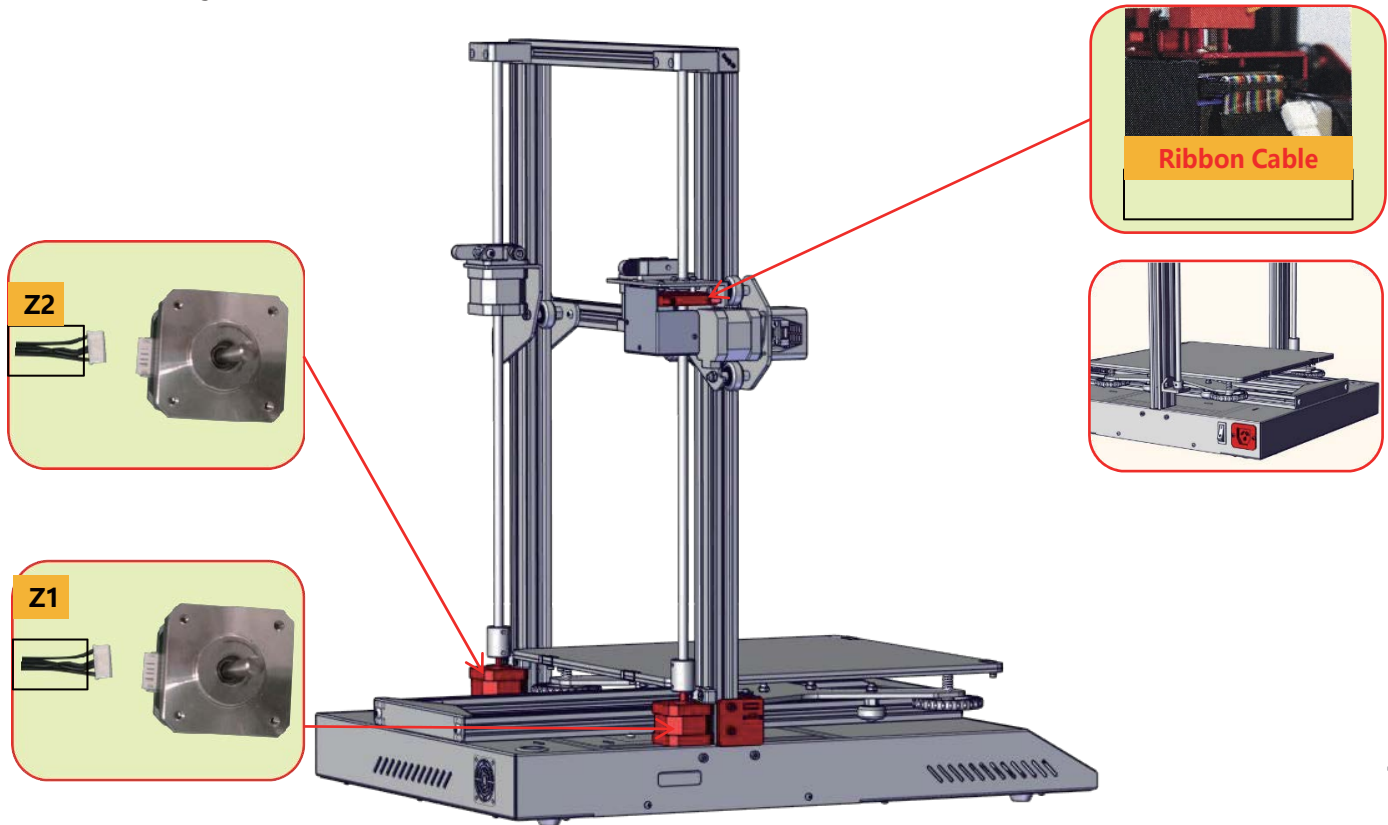
◆ Instalace držáku na filament



◆ nastavení osy x



4 Připojení kabelů



5. Informace na displeji

Výběr pro tisk



Print



Temp



Settings

 29 / 0 °C

 29 / 0 °C

Aktuální / Nastavená
teplota trysky

Aktuální / Nastavená
teplota podložky

Teplota
Automaticky
Manuálně
Chlazení
Větrák

Nastavení
Vyrovnávání
Doplnění filamentu
Pohyb
Motor
Info o tiskárně
Jazyk

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 (Ochladit? 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)			
		Check Level (Kontrola roviny) (parametry)			
	Refuel (Doplnit)	Withdraw (Vytáhnout)			
		Feed (Naplnit)			
	Moving (Pohyb)	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)			

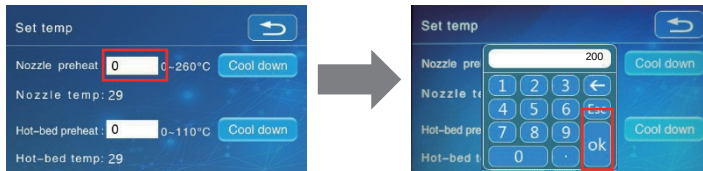
6 Vložení filamentu

Přehřev

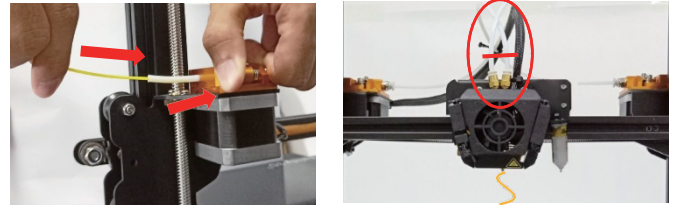
Metoda



Metoda



Plnění



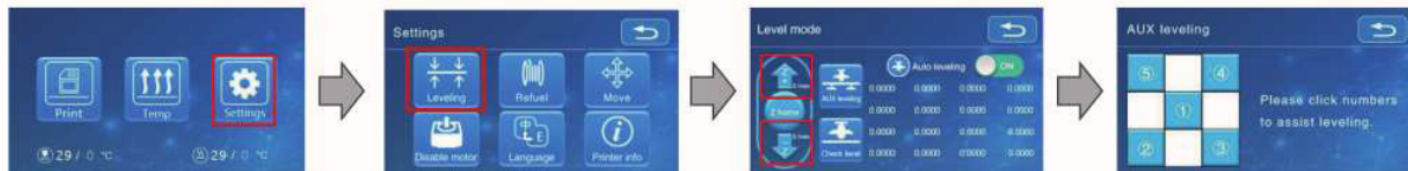
Stiskněte a držte držák Extruderu, vložte 1,75mm filament skrze detektor i následující motor. Pokračujte plněním, dokud neuvidíte, jak se filament vysouvá z trysky.

Nahrazení filamentu během tisku

1. Přefixujte předešlý filament blízko extruderu a pomalu plňte nový filament skrz senzor a extruder dokud není nový filament plně v PTFE trubičce.
2. Přehřejte trysku a vytáhněte použitý filament. Nový filament plňte podle obrázků výše.

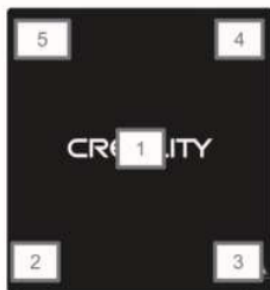
(Nebo)

Vyrovnání základny:



1. Než přejdete k počátečnímu vyrovnání, pomalu utáhněte 4 vyrovnávací matice umístěné zespodu podložky.
(Podložku tím mírně sesunete níže)

2. Z nabídky zvolte "Settings" -> "Level mode" -> "AUX Levelling". Klikněte na číslo ②



3. Upravte výšku podložky točením matice. Využijte kousku 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 dát automatické vyrovnání, můžete to změnit v následujícím rozhraní:



7 Instalace softwaru



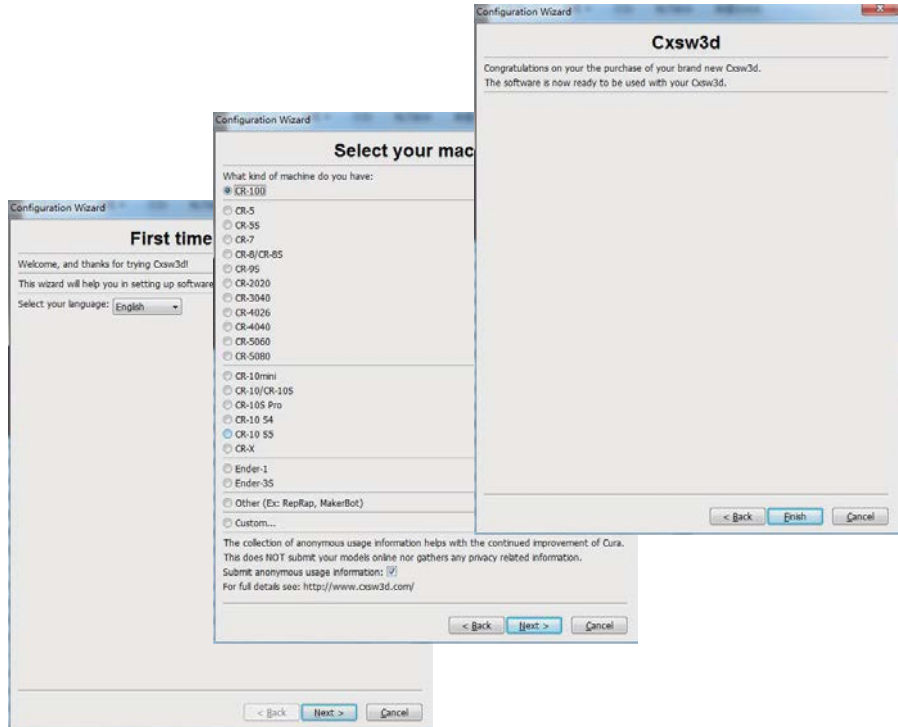
Creality
Slicer_1.2.3

1. Dvojklikem nainstalujete software



Creality Slicer

- 2 Dvojklikem zapnete software

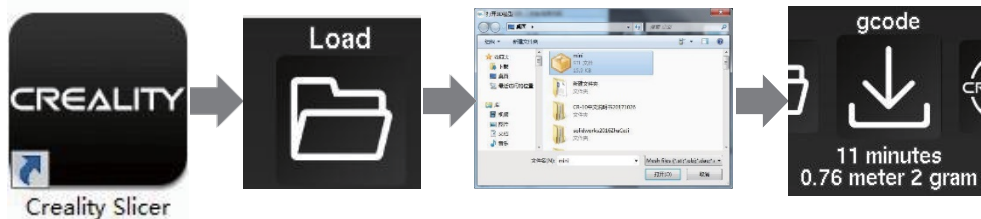


3. Zvolte jazyk - „next“ - Zvolte typ stroje - „next“ - „finish“

8 První tisk

1. Slicing

Vložte TF kartu do PC.



Otevřete software→Load→Vyberte složku→Pockejte na dokončení slicing a uložte G-Code a uložte jej na kartu

2. Tisk

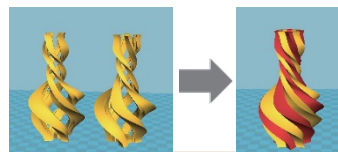


Vložte TF kartu → Tisk → Vyberte Model → Tisk

Jak tisknout dvěma barvami

(Dual-Color printer)

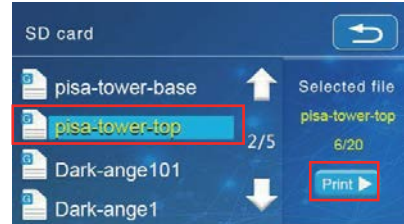
Načtěte všechny části modelů



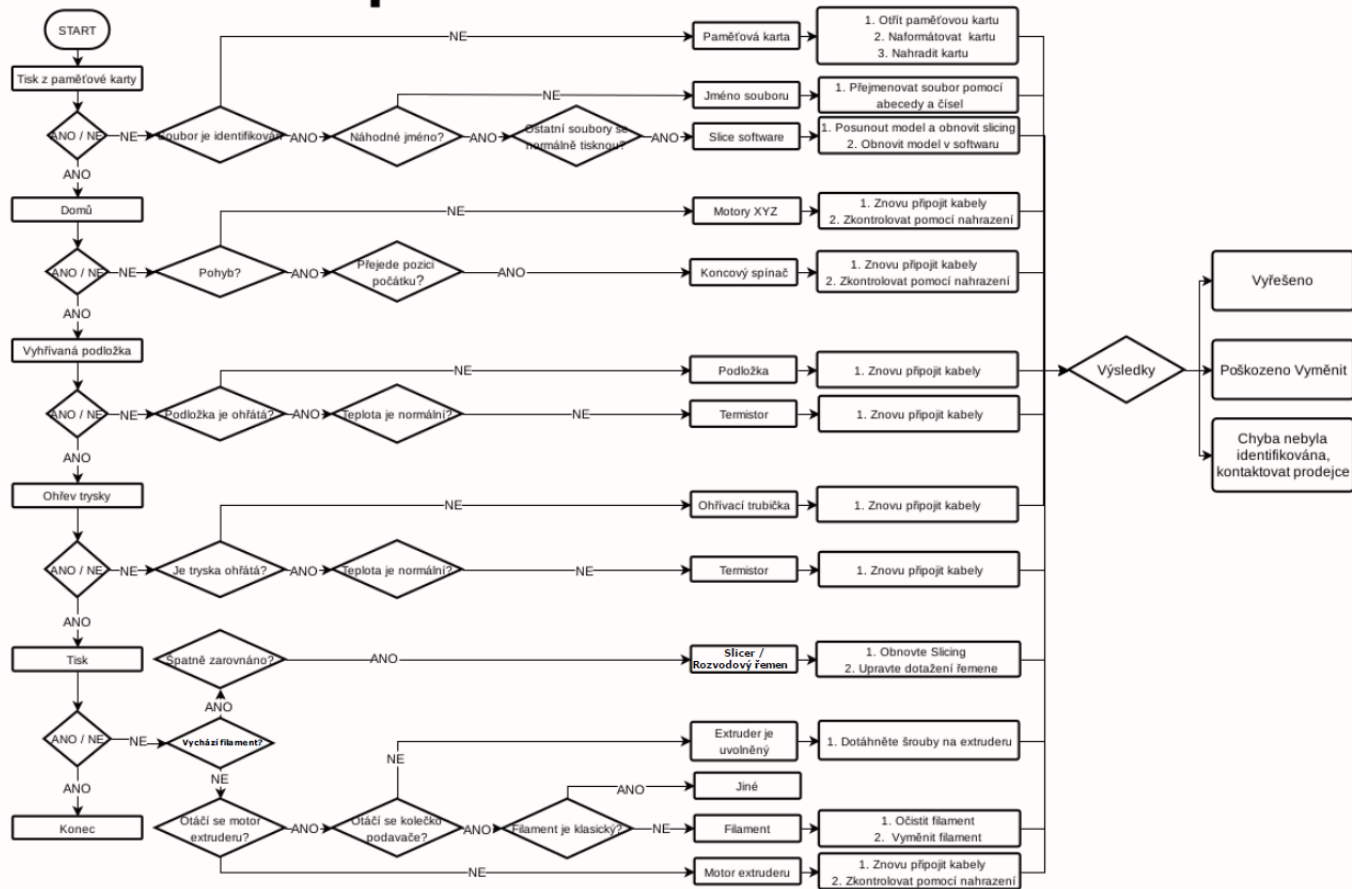
Dual extrusion merge

- Delete all objects
- Reload all objects
- Reset all objects positions
- Reset all objects transformations

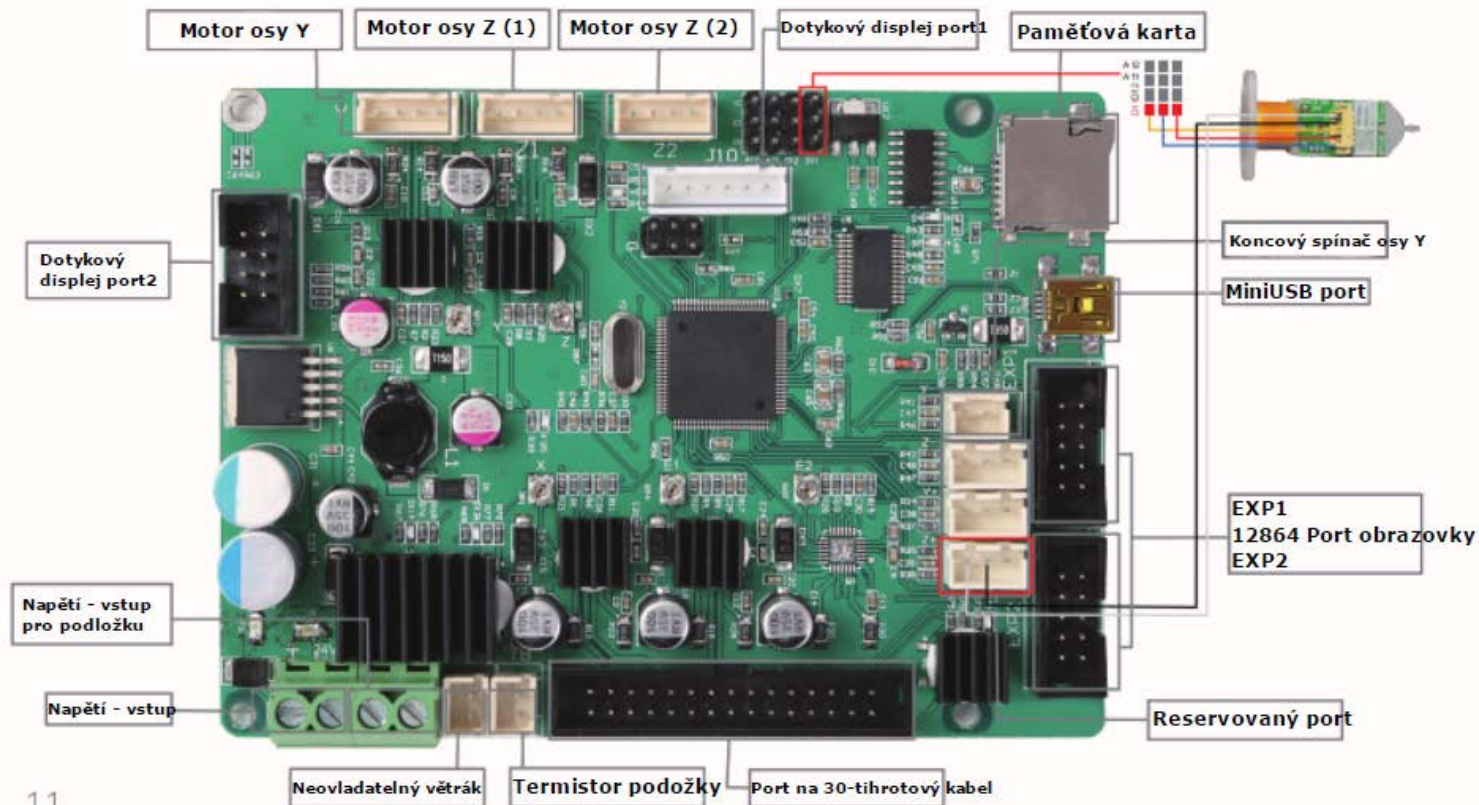
R-Click to merge models



Řešení problémů:



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,
Dalong,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

