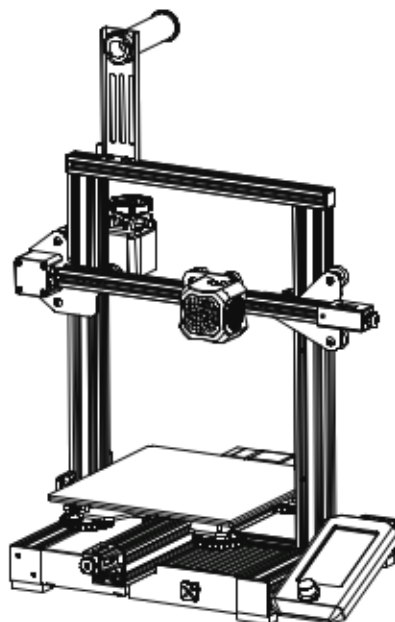




CREALITY

Uživatelská příručka pro 3D tiskárnu

Ender-3 V2



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

Úvod

Seznam dílů

B Sestavení 3D tiskárny

C Použití 3D tiskárny

První tisk

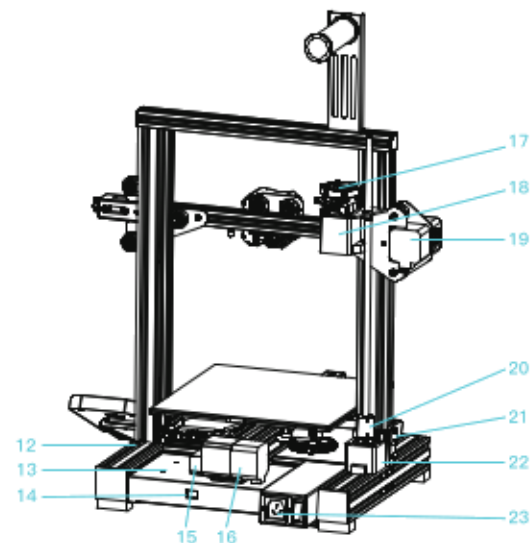
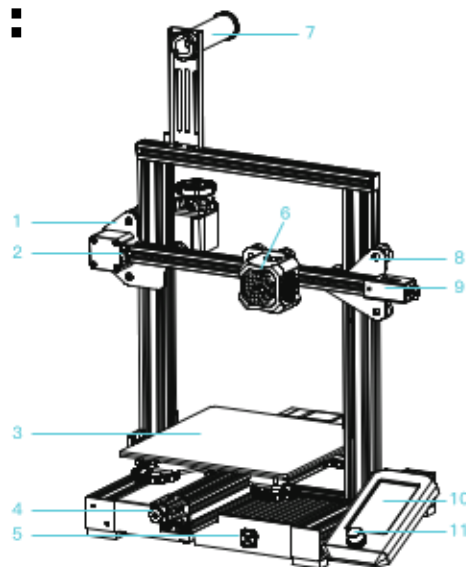
Kabeláž

Řešení problémů

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 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, 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 Sestava osy X a extruderu
- 2 Koncový spínač osy X
- 3 Podložka pro tisk
- 4 Napínání pásu osy Y
- 5 Přihrádka pro nářadí
- 6 Hlava s tryskou
- 7 Držák filamentu
- 8 Pasivní část osy Z

- 9 Napínání pásu osy X
- 10 Displej
- 11 Knoflík displeje
- 12 Základna
- 13 Zdroj napětí
- 14 Regulátor napětí
- 15 Koncový spínač osy Y
- 16 Motor osy Y

- 17 Indikátor posuvníku
- 18 Motor extruderu
- 19 Motor osy X
- 20 Spojka
- 21 Koncový spínač osy Z
- 22 Motor osy Z
- 23 Vypínač se zásuvkou

Základní parametry	
Model	Ender 3 V2
Velikost tisku	220 x 220 x 250 mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0,1mm-0,4mm
Průměr trysky	Standard 0,4mm
Přesnost	±0,2mm
Filament	1,75mm PLA
Formát souborů	STL / OBJ / AMF
Režim práce	Online nebo offline přes kartu
Slice software	3D Creator 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	NE
Dvojitá osa Z	NE
Jazyk	Angličtina / čínština
Operační systém	Win XP / 7 / Vista / 10 / MAC / Linux
Rychlost tisku	≤180 mm/s, 30 – 60 mm/s normal

Seznam dílů:



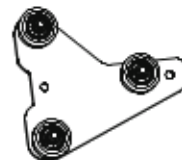
1 Základna tiskárny
1x



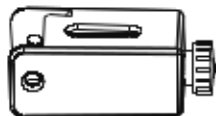
2 Sestava displeje
1x



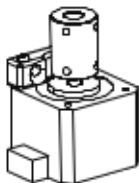
3 Hlava s tryskou
1x



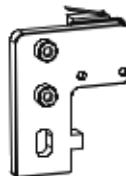
4 Pasivní část osy Z
1x



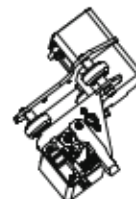
5 Napínání pásu osy X
1x



6 Sestava motoru osy Z
1x



7 Sestava koncového
spínače osy Z
1x



8 Sestava osy X
a extruderu
1x



9 Levý profil
osy Z
1x



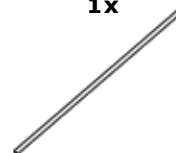
10 Pravý profil
osy Z
1x



11 Profil rámu
1x



12 Profil osy X
1x



13 Závitová tyč pro
osu Z
1x

Seznam dílů:

Seznam příslušenství



14 Konsole pro držák
1x



15 Držák na cívku
1x



16 Kryt profilu
2x



17 Řemen
1x



18 Škrabka
1x



19 Kleště
1x



20 Stahovací pásy
1x



21 Jehlice
1x



22 Paměťová karta a čtečka
1x



23 Spojovací redukce
2x



24 Napájecí kabel
1x



25 Klíče a šroubováky
1x



26 Rychlospínací přezka
2x



27 Šroub s půlkruhovou hlavou
M5x8
2x



28 Šroub se zapuštěnou hlavou
M4x18
2x



29 Šroub s válcovou hlavou (+pérovka)
M5x25
5x



30 Matice M5T
2x



31 Šroub s válcovou hlavou (+pérovka)
M5x45
5x



32 Šroub s půlkruhovou hlavou (+pérovka)
M4x16
5x



33 Filament
1x



34 Indikátor posuvníku
1x



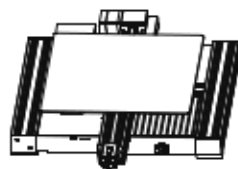
35 Šroub se zapuštěnou hlavou M4x14
1x



36 Tryska
1x

1

Složení sestavy koncového spínače a profilů osy Z



1 Základna tiskárny
1x



9 Levý profil osy Z
1x



10 Pravý profil osy Z
1x



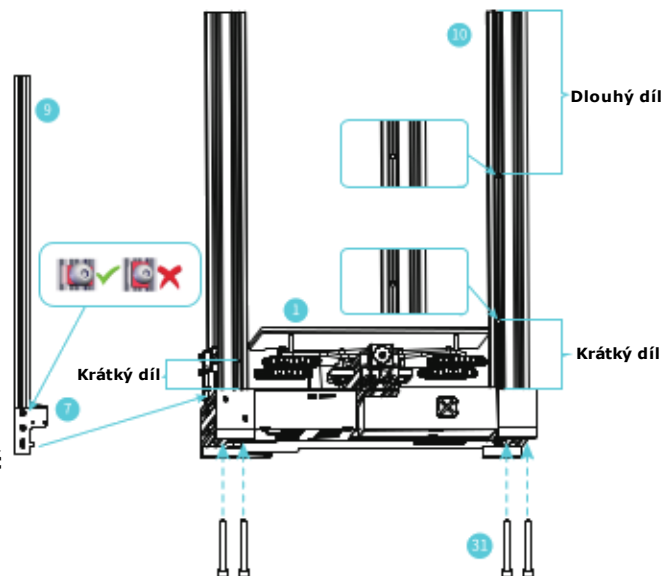
7 Sestava koncového spínače osy Z
1x



31 Šroub s válcovou hlavou (+pérovka) M5x45
4x



Srovnejte
koncový spínač
osy Z na profil

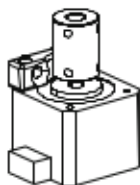


Nasad'te koncový doraz na levý profil osy Z (obr.). Poté použijte 4 šrouby M5x45 pro připevnění k základně tiskárny.

2 Složení motoru a závitové tyče osy Z



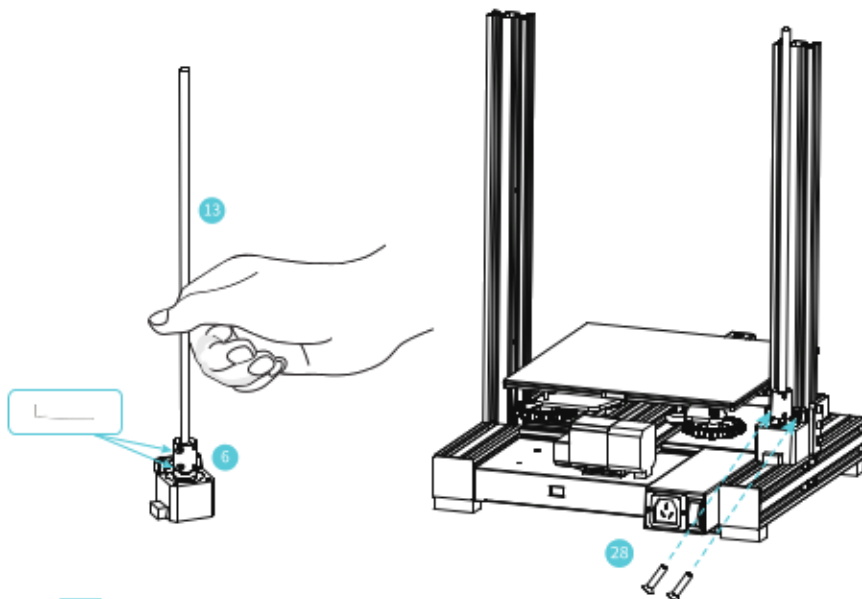
13 Závitová tyč pro osu Z
1x



6 Sestava motoru osy Z
1x



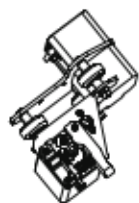
28 Šroub se zapuštěnou hlavou
M4x18
2x



Přípevněte závitovou tyč do spojky motoru osy Z. Poté použijte 2 šrouby M4x18 a mírně přitáhněte motor k profilu (obr.)

3

Složení sestavy osy X a extruderu



8 Sestava osy X
a extruderu
1x



12 Profil osy X
1x



23 Spojovací
redukce
1x



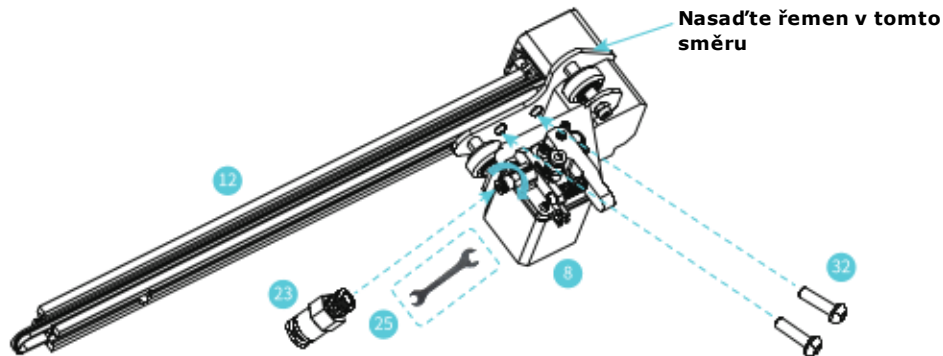
32 Šroub s
půlkruhovou
hlavou (+pérovka)
M4x16
2x



17 Řemen
1x



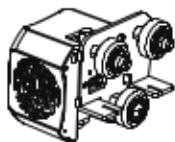
25 Plochý klíč
1x



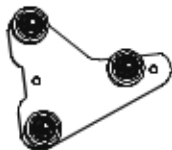
Utáhněte redukci plochým klíčem. Upevněte celou sestavu dvěma šrouby M4x16. Protáhněte rozvodový řemen sestavou ve směru, který je zobrazen na obrázku výše.

4

Složení hlavy s tryskou a pasivní části osy Z



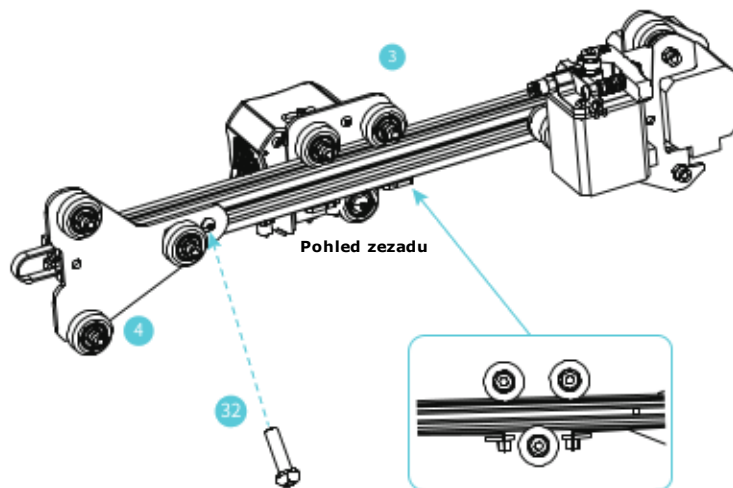
3 Hlava s tryskou
1x



4 Pasivní část osy Z
1x



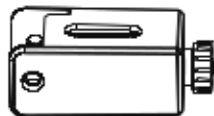
32 Šroub s půlkruhovou
hlavou (+pérovka)
M4x16
1x



Protáhněte rozvodový řemen drážkami profilu. Jakmile bude na středu (obr.), připevněte pasivní část osy Z pomocí jednoho šroubu M4x16.

5

Složení sestavy pro napínání pásu



5 Napínní pásu osy X
1x



32 Šroub s půlkruhovou hlavou (+pérovka) M4x16
1x



35 Šroub se zapuštěnou hlavou M4x14
1x

Schéma instalace

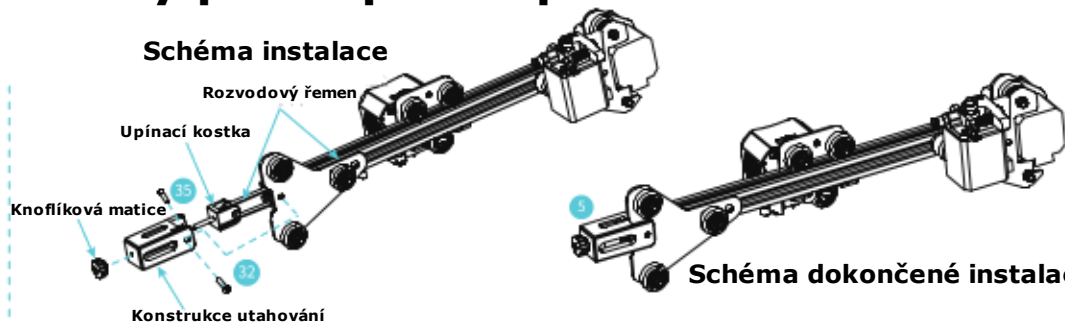


Schéma dokončené instalace



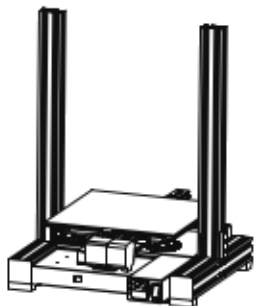
Protáhněte rozvodový řemen zkrš upínací kostku. Následně kostku vložte do konstrukce a dotáhněte knoflíkovou maticí. Konstrukce má drážku pro pasivní část osy Z. Za pomoci šroubu M4x16 stáhněte konstrukci a pasivní část k profilu. Celou sestavu přitáhněte šroubem M4x14.

6

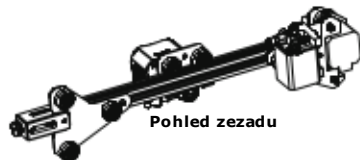
Složení hybné soustavy osy X, úprava dotažení osy X a osy Y



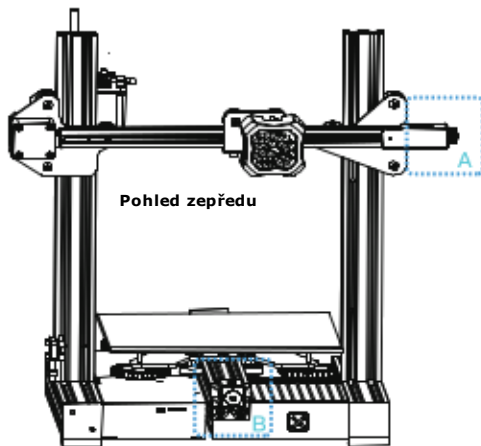
Složení komponent bodu 5



Složení komponent bodu 2



Pohled zezadu

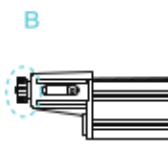


Pohled zepředu

⚠



A



B

Tip: ručně otáčejte dopínacím knoflíkem pro odpovídající těsnost

Viz obr.A: Rozdíl mezi maticí a výčnělkem šroubu je 0-3mm.

Doporučujeme mít pás pod lehkým tlakem. Ztráta pnutí má vliv na tisk. Přílišný tlak může poškodit pás.

Viz obr.B: matice se zapuštěným šroubem.



Hybnou soustavu navlečte na dva profily a závitovou tyč osy Z dle obrázku výše. Profil se má pohybovat lehce nahoru i dolů, neměl by samovolně padat.

7

Složení rámu a sestavy displeje



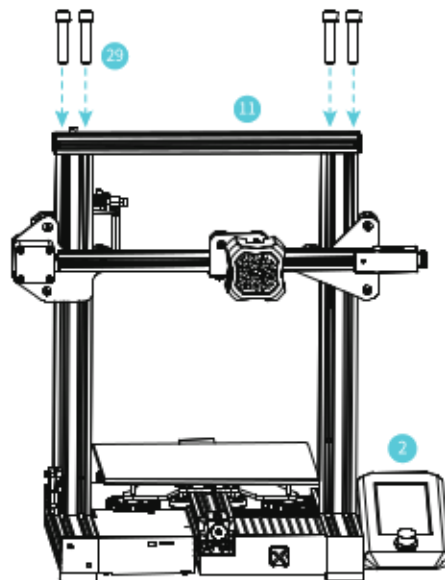
11 Profil rámu
1x



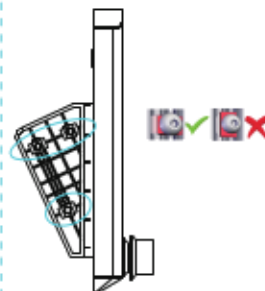
2 Sestava displeje
1x



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



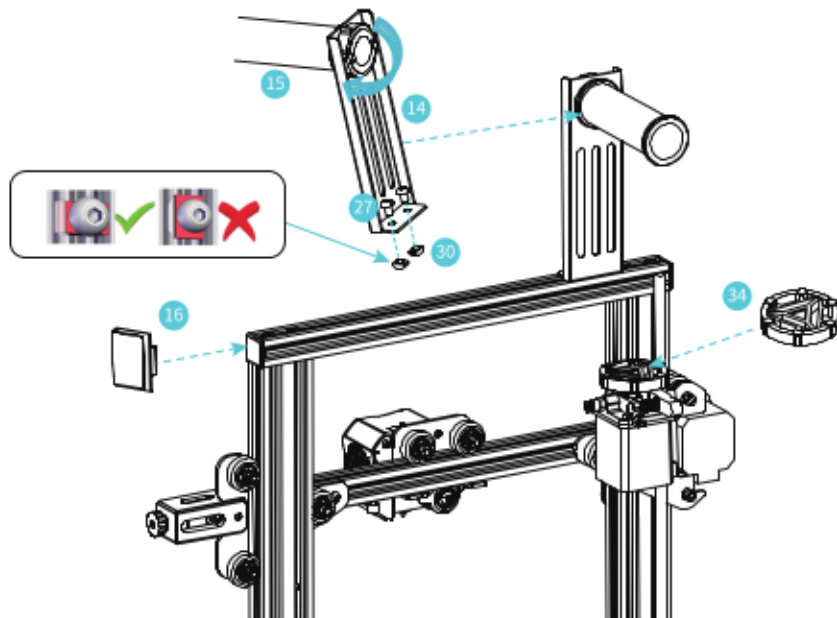
Zapojte kabely displeje



Pomocí šroubů M5x25 připevněte profil rámu na horní část profilů osy Z. Připojte kabely displeje, poté použijte 4 šrouby na levé straně displeje na upevnění k základně tiskárny.

8

Složení držáku na filament (+krytky a indikátor)

14 Konsole pro držák
1x15 Držák na cívku
1x16 Kryt profilu
2x27 Šroub s
půlkruhovou
hlavou
M5x8
2x30 Matice M5T
2x34 Indikátor
posuvníku
1x

Vsaďte šrouby M5x8 do konsole držáku a spojte je s maticemi M5T. Umístěte držák cívky na konsoli a celou sestavu zajistěte již připravenými šrouby k rámu dle obrázku výše.

Položte indikátor posuvníku na hřídel motoru. Vemte krytky a umístěte je do obou stran profilu horní části rámu.

9

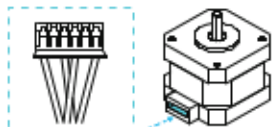
Připojení kabelů



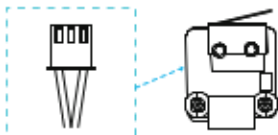
24 Napájecí kabel
1x



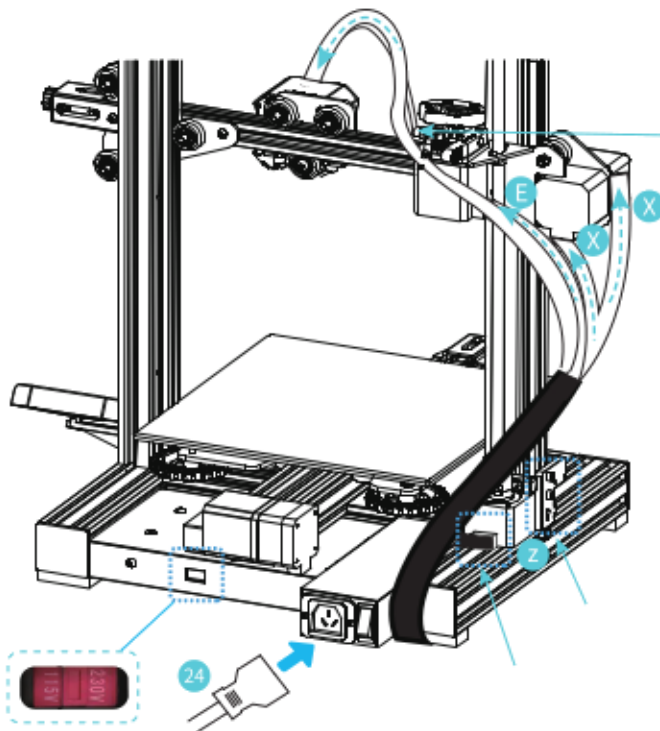
26 Rychlospínací přezka
1x



Konektor os X, Z a extruderu



Konektor koncového spínače os X a Z



Vložte teflonovou trubičku na otvor a zajistěte rychlospínací přezkou

**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.

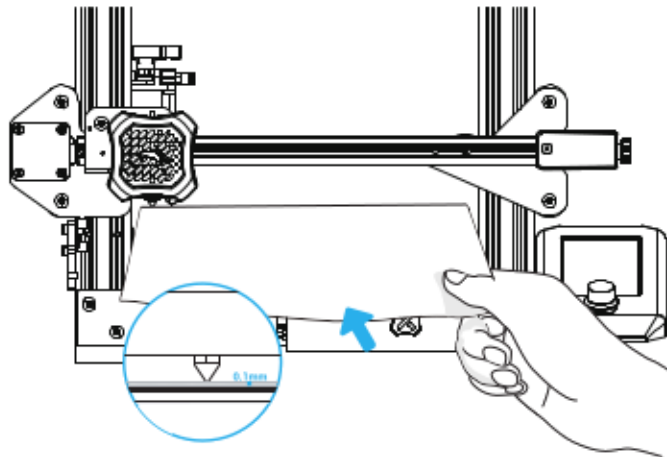
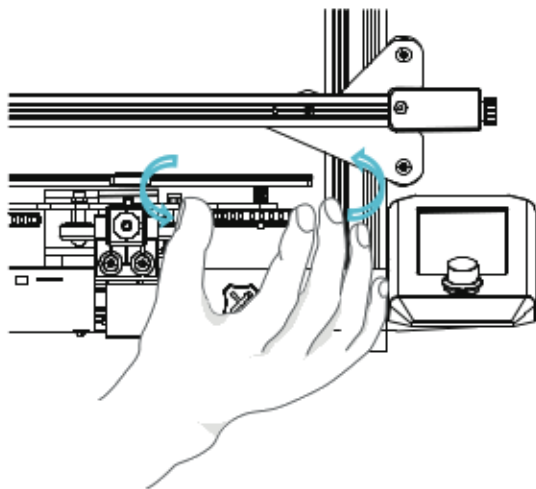
10 Vyrovnání podločky



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

11

1. Posuňte trysku k vyrovnávací matici. Maticí upravte vzdálenost mezi tryskou a podložkou, která by měla činit přibližně 0,1 mm (tloušťka papíru).
2. Můžete využít kousku papíru, kdy při průchodu spárou musíte cítit lehký odpor. Upravte 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.			
		Filament je nanášen rovnoměrně, pouze se drží na podložce.			Tryska je příliš blízko podložce a filament není dostatečně nanášen, pouze škrábe podložku.

12 Předehřev

Metoda 1



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

Předeřev

Metoda 2

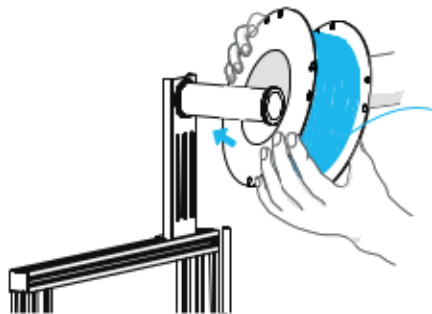


Pozn.:

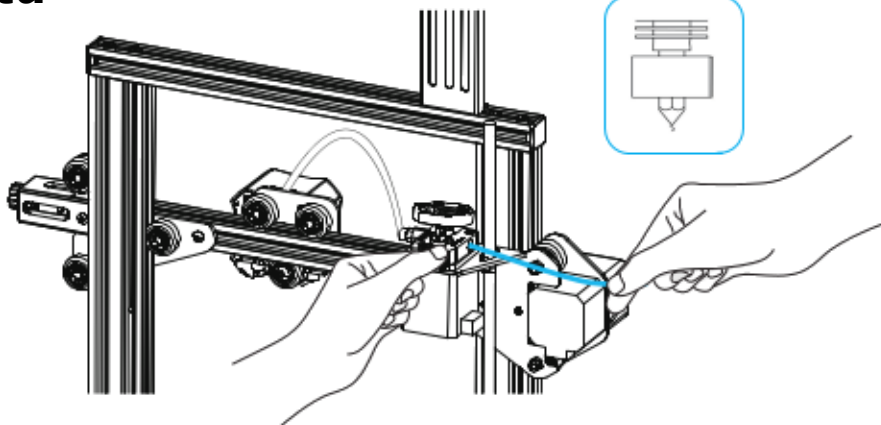
Standard předeřívání je nastaven v továrně. U PLA je teplota trysky 200°C, podložky 60°C. U ABS je na trysce 240°C, podložce 70°C.

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

13 Vložení filamentu



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



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.



Pro hladší vložení filamentu upravte konec podle obrázku.



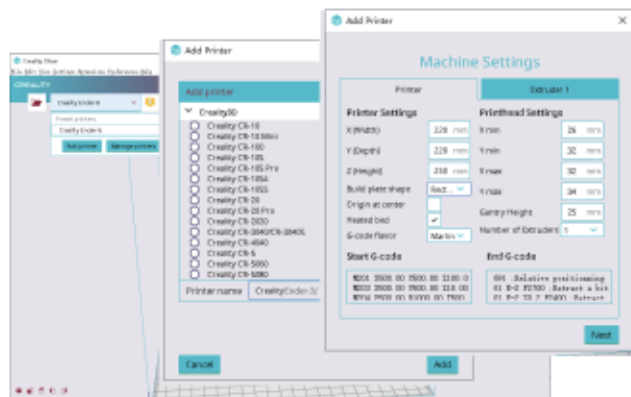
Výměna filamentu

1. Pokud není filament v trysce, vložte nový do trubičky a protáhněte jej až k trysce
2. Pokud je filament v trysce, předehejte trysku alespoň na 185°C, vytáhněte filament a nahradte 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.

14 První tisk



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



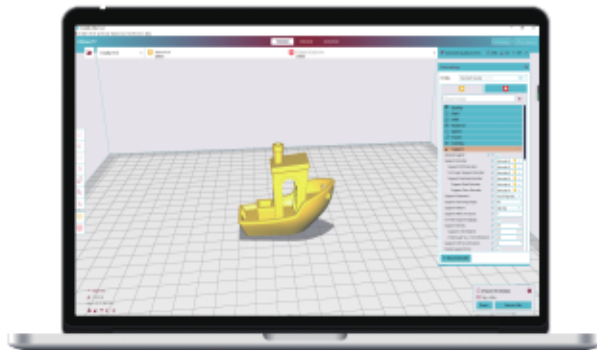
3. Zvolte jazyk -> "Next" -> Zvolte zařízení -> "Next" -> "Finish"



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

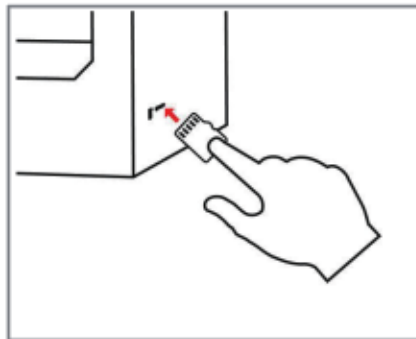
První tisk

Pokud tisknete poprvé, vyrovnejte podložku, v opačném případě může dojít k poškození trysky nebo poškrábání podložky.



5. Vytvořte G-code, který následně uložíte na paměťovou kartu

>>



6. 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



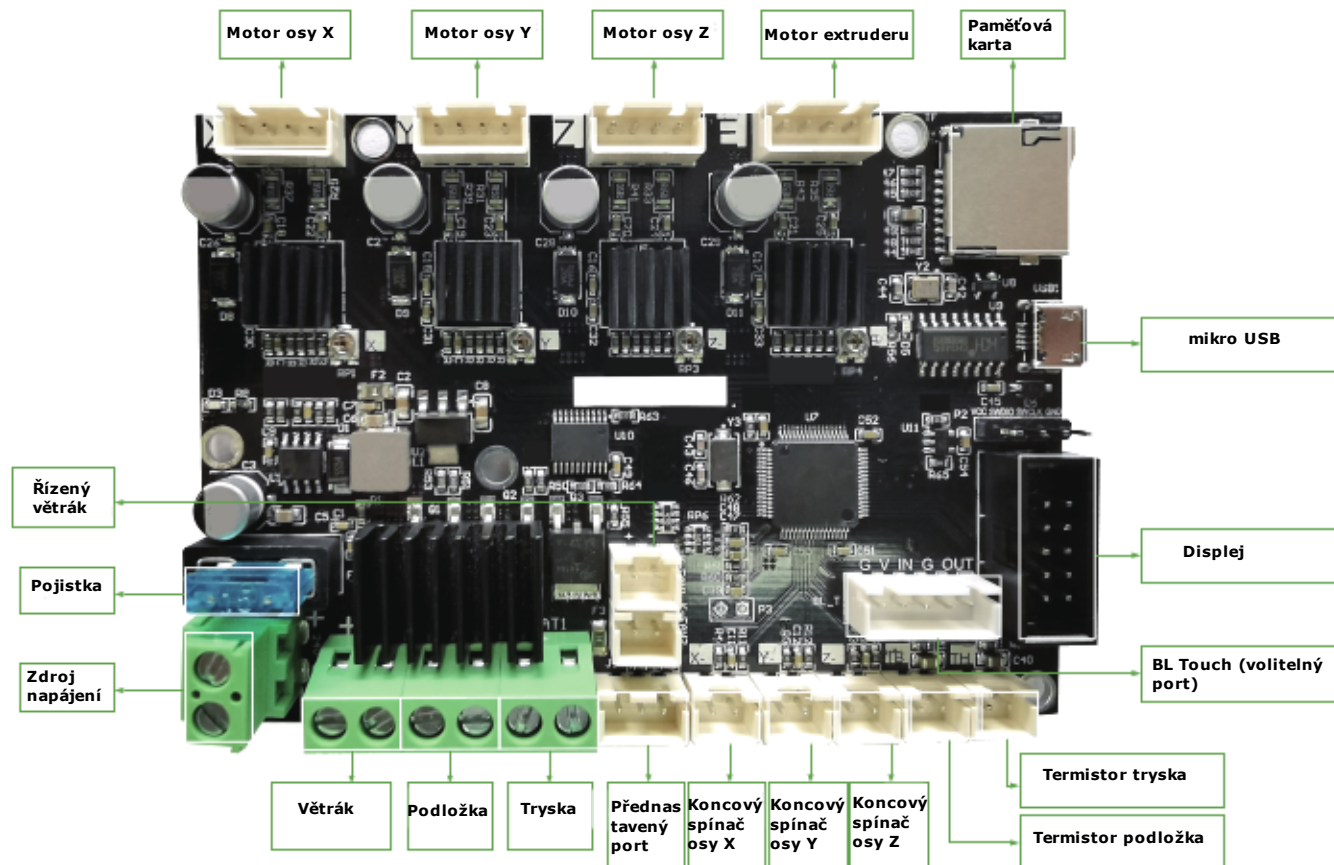
Pozn.: Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v manuálu na kartě.

První tisk

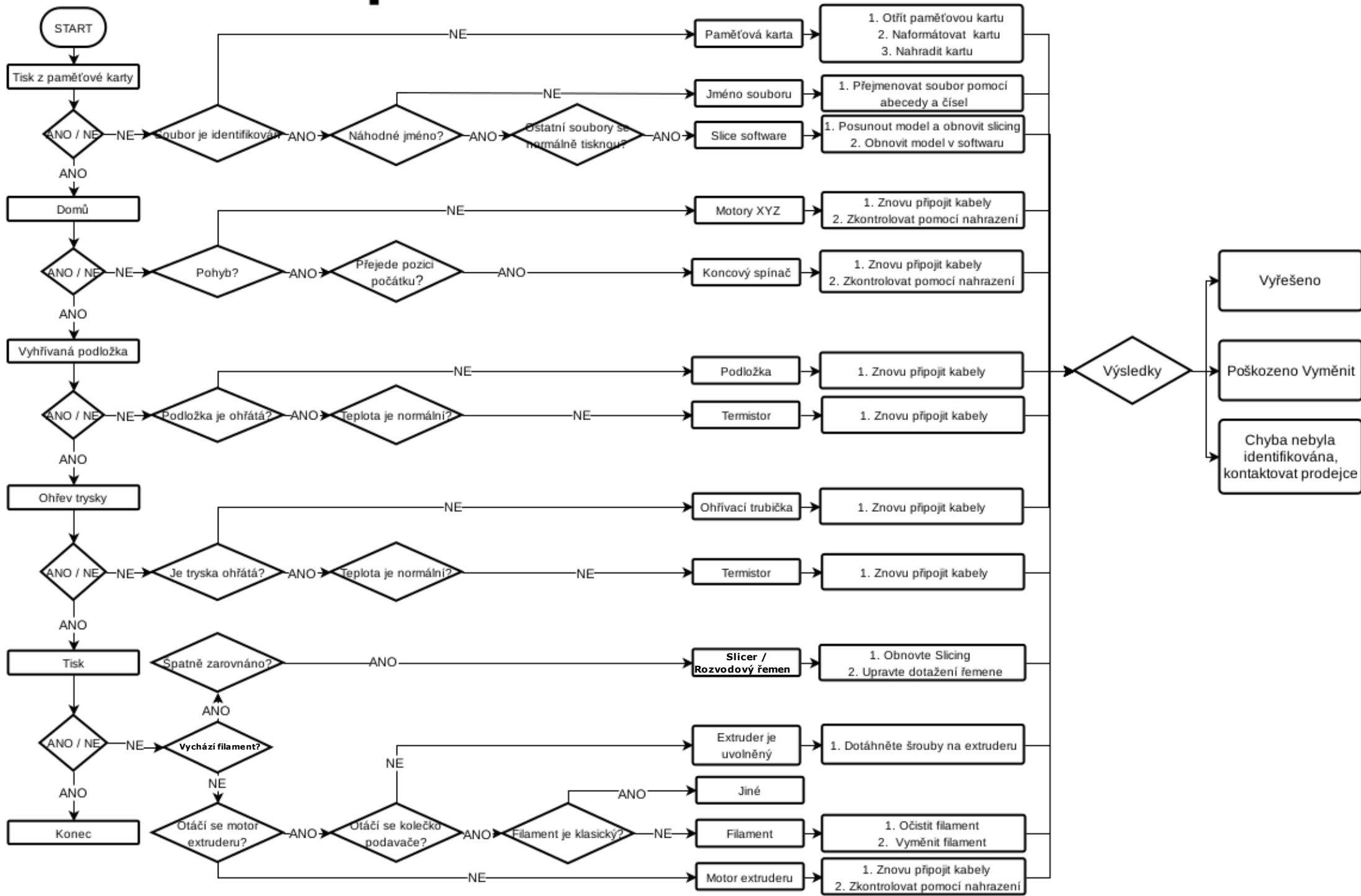
Tisk



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

