CREALITY 3DPrintMill

Návod k použití



Obsah

Drazí spotřebitelé, děkujeme vám za výběr našeho produktu. Před uvedením do provozu si prosím přečtěte pokyny k obsluze. Náš tým bude vždy připraven poskytnout vám nejlepší služby. Při jakýchkoli problémech nás prosím kontaktujte prostřednictvím telefonu nebo e-mailu uvedeného na konci tohoto návodu.

Pro lepší zážitek z používání našeho produktu se můžete naučit používat tiskárnu následujícím způsobem:

- Zobrazit doprovodné pokyny a videa na paměťové kartě.

 Navštívit oficiální stránku www.creality.com, kde se nachází příslušné softwarové/hardwarové informace, kontaktní údaje a pokyny pro údržbu a obsluhu





Sestavení 3D tiskárny



Použití 3D tiskárny



Načtení filamentu, Zahájení tisku

Poznámky

1. Nepoužívejte tiskárnu jiným, než zde popsaným způsobem, aby nedošlo ke zranění osob nebo újmě na majetku.

2. Neumísťujte tiskárnu blízko zdrojů tepla, hořlavých látek nebo výbušných objektů. Doporučujeme umístit v dobře větraném prostředí s nízkým výskytem prachu.

3. Nevystavujte tiskárnu přílišným vibracím nebo nestabilnímu prostředí. Následkem těchto vlivů může docházet ke zhoršené kvalitě tisku.

4. Před použitím experimentálních nebo netypických filamentů doporučujeme použít standardní filament (jako např AB5 nebo PLA) pro kalibraci a otestování stroje.

5. Nepoužívejte jiné kabely než ty, které byly dodány. Vždy používejte uzemněnou zásuvku se třemi hroty.

6. Nedotýkejte se trysky nebo povrchu tisku během provozu, protože mohou být horké. Nepřibližujte se rukama během provozu ke stroji, aby nedošlo k popáleninám nebo jinému zranění.

7. Při obsluze tiskárny nepoužívejte rukavice ani volné oblečení. Mohou se zamotat do pohyblivých částí, způsobit vznícení a následné zranění osob nebo poškození stroje.

8. Při čištění zbytků filamentu z horkých částí tiskárny použijte poskytnuté nástroje. Nedotýkejte se přímo trysky. Mohlo by dojít ke zranění.

9. Tiskárnu čistěte často. Vždy je potřeba přitom mít stroj vypnutý. Používejte suchou tkaninu k odstranění prachu, přilepeného plastu nebo jiného materiálu z rámů, vodících kolejnic a koleček. Na čištění povrchu tiskárny před každým tiskem pro dosažení stejných výsledků používejte čistič skla nebo isopropanol.

10. Je nutné, aby děti mladší 10 let nepoužívaly tiskárnu bez dozoru.

11. Tento stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Nepohybujte manuálně během spouštění a nastavování tryskou ani deskou/podložkou, jinak se tiskárna z bezpečnostních důvodů automaticky vypne.

12. Uživatelé musí dodržovat národní i místní zákony, předpisy a etické kodexy v místě použití zařízení nebo jím provedených produktů a uživatelé zařízení nesmí používat k tisku materiálů, dílů nebo předmětů atd., které by byly v rozporu s výše uvedenými právními dokumenty.

Představení



_					
7 	1 Motor osy X	2 Nozzle kit	1	3 Tisková plocha	4 Levelovací kolečka
	5 Napínání řemenu	6 Napájecí tlačítko		7 Koncový spínač osa X	8 Extruder
1 1 1	9 Motor osy Y	10 Držák filamentu		11 Displej	12 Ovládací tlačítko
	13 Slot pro paměťovou kartu a USB slot	14 Nastavení osy Y		15 Motor osa Z	16 Napájení
T T N					

Parameters 设备参数

	Základní paramery
Model	3DPrintMill
Tisková plocha	nekonečno*200*170mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0.1mm-0.4mm
Průměr trysky	Standard 0.4mm
Přesnost	±0.1mm
Filament	PLA/TPU/PETG
Formát souborů	STL/OBJ/AMF
Sloty	Storage card/USB
Slicing software	CrealityBelt
Napájení	Vstup: 100-120/200-240V 50/60Hz Výstup: 24V/14.6A
Výkon	350W
Teplota podložky	0-100°C
Teplota trysky	0-240°C
Obnova tisku	Ano
Senzor filamentu	Ano
Duální osa Z	Ne
Jazyk	Angličtina
Operační systém	Windows XP/Vista/7/10
Rychlost tisku	≤180mm/s, 30-60mm/s normally

Parts List 零部件清单







Instalace sestavy řemene osy X/Y





Instalace držáku cívky





Instalace displeje

16 M5T matice



18 Šroub M5X8





Zapojení kabelů



14 kabel X 1



6

Vyrovnání

1. Nejprve přesuňte osu X na kontaktní část mezi tryskou a pásem (mírně přitlačte trysku na pás). 2. Zatlačte oba koncové spínače proti posuvnému bloku X, abyste zajistili limit; 3. Stiskněte zpět obrazovku, aby se tiskárna vrátila do výchozí polohy; po návratu do výchozí polohy nastavte seřizovací šroub osy Y podle polohy trysky vůči pásu, abyste se ujistili, že se tryska dotýká pásu správně; poté utáhněte šroub koncového dorazu osy Y, vyrovnání je hotovo; 4. Pokud je mezi tryskou a pásem nějaký šev nebo nadměrný kontakt, mírně upravte vyrovnávací matici.





Method 1

Info Screen	t
Motion	+
Temperature	+
Configuration	+
Change Filament	+



Main	t
Nozzle:	0
Bed:	0
Fan Speed:	0%
Preheat PLA	+

÷Ò

Poznámky: Poznámky: Informace o uživatelském rozhraní jsou pouze orientační, skutečné uživatelské rozhraní se může lišit.

Předehřátí

Method 2



÷ģ.

Poznámky: Poznámky: Informace o uživatelském rozhraní jsou pouze orientační, skutečné uživatelské rozhraní se může lišit.



V průběhu zvyšování teploty můžete zavěsit filament na držák.



9

Načtení filamentu

Když aktuální teplota dosáhne cílové teploty, stiskněte a podržte pružinu vytlačovací ho zařízení a vložte spotřební materiál do otvoru pro detekci nabí jení jeden po druhém, poté vložte spotřební materiál do malého otvoru vytlačovací ho zařízení, dokud nebude v poloze trysky.









1. Software nainstalujete dvojitým kliknutím.

2. Dvojitým kliknutím software otevřete.

Hởả§°à^!c*Ánec^\Eanç ở để, ae canç^}để, āiaan (à][çõianba8ð k[[â^|lë] ae canç^}ð kha*\+}^Ë:anç ð dëjā] •[àāiĔ \[}-aī*iaa&^Bj[^okş: cāi\ Á;![Áu[\[] ^}ð);ae canç^}ð để





4. následně otevřete soubor - vyberte soubor.





 6. Vložte paměťovou kartu - tisk z karty - vyberte soubor, který chcete vytisknout.

5. Vygenerujte G-kód a uložte soubor g-kódu na paměťovou kartu.

Názvy souborů musí být psány latinkou nebo číslicemi, nikoli čínskými znaky nebo speciálními symboly.

>>



Poznámky: Podrobné pokyny k softwaru naleznete v příručce ke slicer softwaru na paměťové kartě!

Configuration + Change Filament + Language + Release Card Print from Card +

77



>>

Základní deska



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

