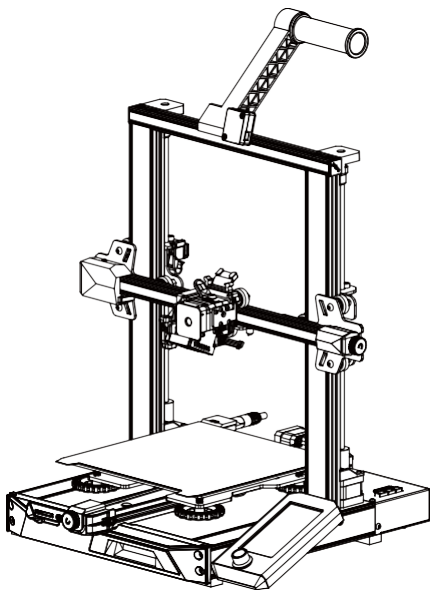




# Stručný průvodce instalací 3D tiskárny

## Ender-3 S1



Pro lepší zkušenosti s používáním našeho produktu se můžete naučit používat tiskárnu také následujícími způsoby:

V1.1

# Notes

- 1 Tiskárnu nepoužívejte jiným způsobem, než je popsáno v tomto dokumentu, aby nedošlo ke zranění osob nebo poškození majetku.
- 2 Tiskárnu neumísťte do blízkosti zdrojů tepla nebo hořlavých či výbušných předmětů. Doporučujeme ji umístit do dobře větraného prostředí s nízkým obsahem prachu.
- 3 Nevystavujte tiskárnu silným vibracím nebo jakémukoli nestabilnímu prostředí, protože to může způsobit zhoršení kvality tisku.
- 4 Před použitím experimentálních nebo exotických filtrů doporučujeme pro kalibraci a testování stroje použít standardní filtry, jako je ABS nebo PLA.
- 5 Během provozu se nedotýkejte trysky ani tiskového povrchu, protože mohou být horké. Během provozu držte ruce mimo stroj, aby nedošlo k popálení nebo zranění osob.
- 6 Při čištění nečistot z horkého konce tiskárny vždy používejte dodané nástroje. Nedotýkejte se přímo zahřáté trysky. Může to způsobit zranění osob.
- 7 Tiskárnu často čistíte. Při čištění vždy vypněte napájení a otřete suchým hadříkem prach, nalepené tiskové plasty nebo jiný materiál z rámu, vodicích listů nebo koleček. Před každým tiskem použijte čistič skla nebo izopropylalkohol k vyčištění tiskového povrchu, abyste dosáhli konzistentních výsledků.
- 8 Tento stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Nepohybujte ručně tryskou a mechanismem tiskové plošiny ručně, když spouští, jinak se zařízení z bezpečnostních důvodů automaticky vypne.
- 9 Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy příslušných zemí a regionů, kde se zařízení nachází (používá), dodržovat profesní etiku, dbát na bezpečnostní povinnosti a přísně zakázat používání našich výrobků nebo zařízení k jakýmkoli nezákonným účelům. Společnost Creality za žádných okolností nenesे odpovědnost za případnou právní odpovědnost porušovatelů.

## Seznam dílů



1 Základní rám X1



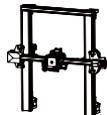
4 Nozzle Kit X1



3 Drátěná svorka X1



4 Cívka X1



5 Rám portálu X1



6 Displej X1



7 ržák obrazovky X1



8 Stojan na materiál a filozofický snímač X1



9 Špachtle



10 Diagonální kleště X1



11 Struna X1



12 Klíč a šroubovák X1



Napájecí kabel X1



14 Čistič trysek X1



15 Úložná karta a čtečka karet X1



16 Tryska X1



- 17 Kombinovaný šroub s pružnou podložkou se šestihrannou hlavou M5x45 X5



- 18 Šestihranná hlavice fla kulatý šroub M4x18 X4



- Šroub s vnitřním šestihranem M3x6 X5



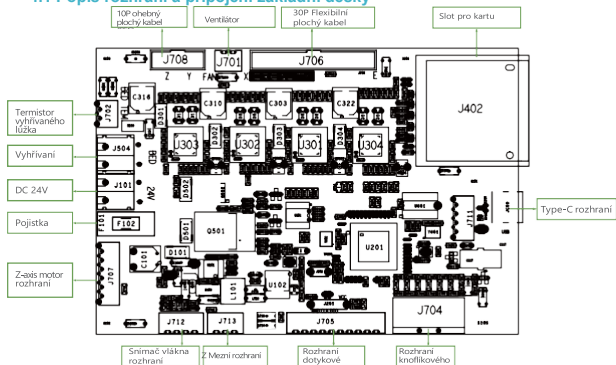
- 20 Koncový spínač osy Z kit x1



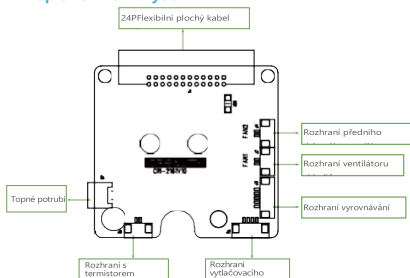
Typy: výše uvedené příslušenství je pouze orientační!

## 4 Popisy rozhraní

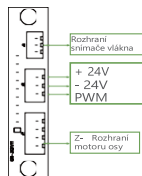
### 4.1 Popis rozhraní a připojení základní desky



### 4.1 Popis rozhraní trysek



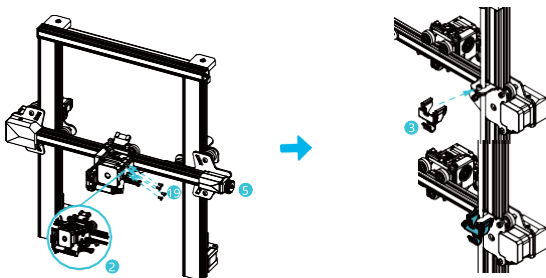
### 4.3 Popis adaptéru osy Z



## 5 Instalace výrobku

### 5.1 Montáž trysek a drátěných svorek

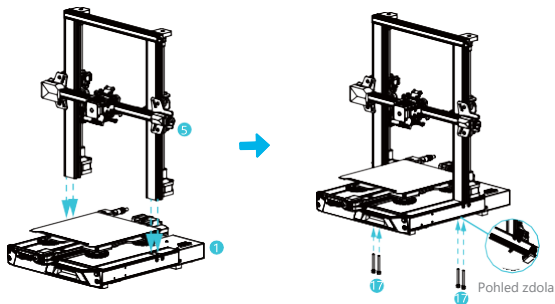
- A. Umístíte sestavu trysky na montážní zadní panel extrudéru, předzajistíte ji čtyřmi šrouby s vnitřním šestihranem M3x6 a poté ji utáhnete na fix..
- B. Připevníte svorku drátu k zadnímu panelu motoru osy X..



### 5.2 Instalace rámu portálu

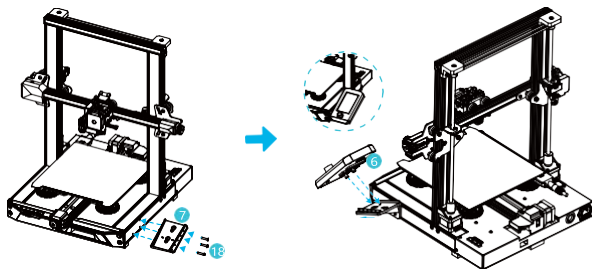
- A. Posuňte pravý profil spodního dílu z pracovní plochy asi o 35 mm a odkryjte instalaci..
- B. Umístíte rám portálu do drážky základny a předem jej zajistíte dvěma kombinovanými šrouby M5x45 se šestihrannou hlavou a pružnou podložkou zespodu nahoru na otvor..
- C. Otočte spodní sestavu o 180°, abyste se ujistili, že jsou profily na obou stranách vyrovnané nahoru a dolů.. Předem zajistíte dvěma kombinovanými šrouby M5x45 se šestihrannou hlavou a pružnou podložkou v levém otvoru a poté je utáhnete na fix..
- D. Otočte spodní sestavu o 180° a utáhnete šroub na pravé straně..

Při utahování šroubů používejte krátkou stranu klíče..



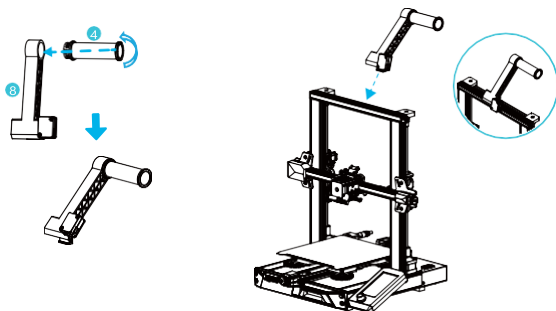
### 5.3 Instalace displeje

- A. Umístěte držák displeje na stranu pravého profilu a utáhněte jej třemi šestihrannými flíky M4X18 na.  
B. Šrouby s kulatou hlavou.



### 5.4 Instalace stojanu na materiál

- A. Najděte příslušenství materiálové trubky a fixujte konec se závitem na pravém konci stojanu na materiál.  
B. Přiložte přední drážku nainstalovaného stojanu na materiál k přední drážce profilu a poté zatlačte dolů, abyste upnuli spodní část profilu.



### 5.5 zapojení zařízení



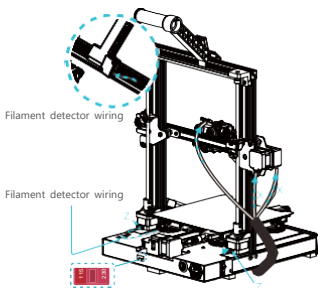
X, Z rozhraní motoru osy



X koncový spínač

1. Připojte trysku k portu 24pin, jak je znázorněno na figuru.. 2. Připojte krokové motory os X a Z podle žlutého štítku na 6pinovém (4vodičovém) portu. 3. Připojte koncový spínač osy X podle žlutého štítku na 3pinovém portu (2 vodiče).. 4. Připojte 3pinový (3 vodiče) port 2.0 ke klávesové sadě a 3pinový (3 vodiče) port 2.0 ke klávesnici.

2.54 port k detektoru filmu.



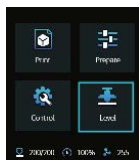
## Note

- Před připojením napájení se ujistěte o správné poloze vypínače napájení a sítě, aby bylo možné zabránit poškození zařízení.o
- Pokud je síť mezi 100 V a 120 V, zvolte pro přepínač napájení 115 V.
- Pokud je síť mezi 200 V a 240 V, zvolte pro přepínač napájení 230 V (výchozí hodnota je 230 V)..

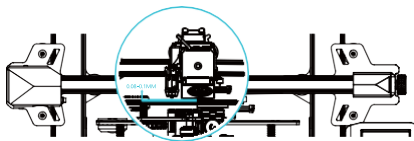
## 6 Vyrovnání - leveling

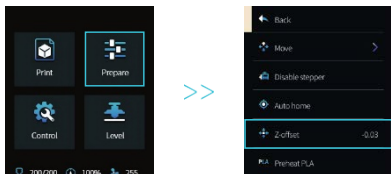
1. Zapněte zařízení a vyberte "Level".

Výchozí operace: Tiskárna se nejprve automaticky vrátí do výchozího stavu pro automatickou kalibraci 16 bodů a poté se vrátí do výchozího stavu.



2. Zadejte "prepare→Z-offset", nastavte hodnotu kompenzace osy Z tak, aby výška od trysky k tiskové plošině byla přibližně tloušťka listu papíru A4 (0,08-0,1 mm), klikněte na knoflík confirm a dokončete nastavení hodnoty kompenzace osy Z.

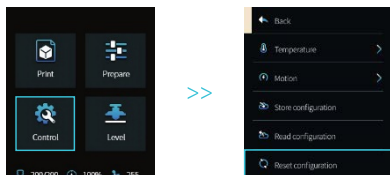




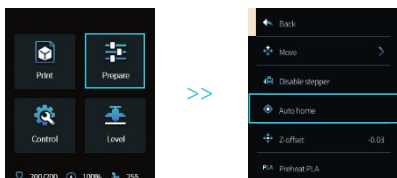
(Pokud je sklon tiskové plošiny větší než 2 mm, vyrovnání CR-Touch selže. Použijte pomocné vyrovnání.)

## 7 Pomocné vyrovnání

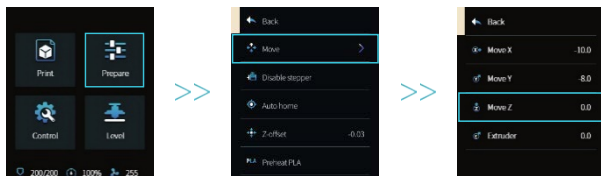
1. Pro resetování parametrů tiskárny zadejte "Control → Reset configuration"..



2. Zadejte "Prepare → Auto Home" a vraťte se do výchozí polohy..



3. Zadejte "Připravit → Přesun → Přesun Z" a vymažte hodnotu..





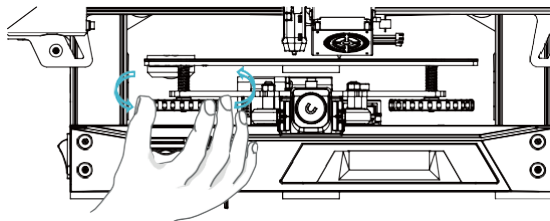
4. Zadejte "Prepare→Z-offset", nastavte hodnotu kompenzace osy Z tak, aby výška od trysky k plošině byla téměř stejná jako tloušťka papíru A4 (0,08-0,1 mm), klikněte na knoflík confirm a dokončete vyrovnaní středového bodu..



5. Pro vypnutí všech povolených motorů zadejte "Připravit → Vypnout krokový motor".



6. Nastavte knoflík ve spodní části horkého lůžka, přesuňte trysku do čtyř rohů tiskové plošiny tak, aby výška trysky vůči tiskové plošině byla téměř stejná jako tloušťka papíru A4 (0,08-0,1 mm), aby byly čtyři rohy vyrovnané..



		<p>Tryska je od podložky vzdálena tak, že se filament nemůže přilepit na podložku.</p>
		<p>Rovnoměrně vytlačujte filtry , aby se rovnoměrně přichytily k tělu. správně na plošinu..</p>
		<p>Tryska je tak blízko plošiny, že se filtry nejsou dostatečně vytlačeny, nebo dokonce poškrábou plošinu..</p>

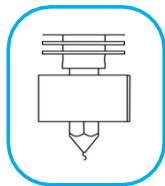
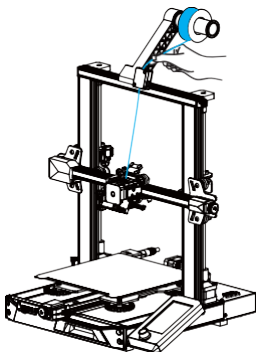
## Zavedení filamentu

- A. Pro hladké založení filamentu zastříhněte konec filamentu na sklon 45 mm..
- B. Nejprve protáhněte filament otvorem detektoru filamentu poté stiskněte rukojeť extrudéru a zasuňte filament podél otvoru extrudéru až do polohy trysky.
- C. Předehřejte trysku. Když teplota dosáhne nastavené hodnoty, můžete vidět, že z trysky vytéká filament

Nahrazení filamentu :

V případě, že se netiskne :

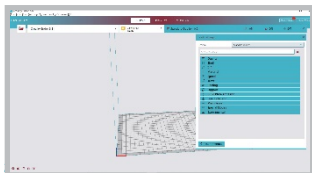
- 1. Zahřejte trysku na teplotu vyšší než 185 °C, aby se změkčily filtry v trysce. Poté stiskněte vytačovací rukojeť a rychle filamenty vytáhněte, aby neuvízly v potrubí tiskárny.;
- 2. Vyměňte nové filamenty na stojan a nainstalujte je podle kroku 8..
- 2. V případě tisku :
  - A. Nejprve pozastavte tisk. Když tiskárna přestane pracovat, stiskněte vytačovací rukojeť a rychle vytáhněte filament, aby neuvízly v potrubí tiskárny.;
  - B. Vyměňte nové filamenty za stojan. Provlékněte filamenty snímačem filamentů, stiskněte vytačovací rukojeť snímačem filamentů a zasuňte filamenty z podávacího otvoru vytačovacího zařízení do trysky. Zatlačením na filamenty odstraňte zbytky filamentů a po vyčištění pokračujte v tisku.



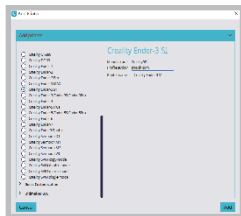
## 8 Pokyny pro první tisk



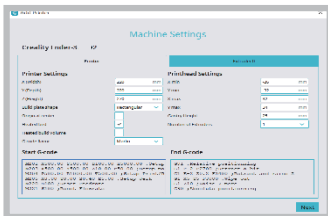
1. Přihlaste se na oficiální webové stránky a stáhněte si je. ([www.creality.com](http://www.creality.com)) nebo vyhledejte software Creality na paměťové kartě a nainstalujte jej.



\* Další → Vyberte odpovídající jazyk → Další →  
Dokončit pro dokončení nastavení.



3. Vyberte tiskárnu (Ender-3 S1)



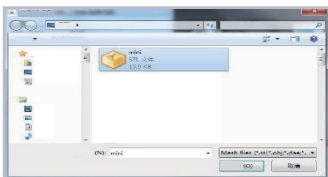
4. Zadejte odpovídající parametry → Zavřít



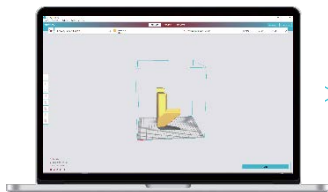
5. Otevřete  
Creality Slicer



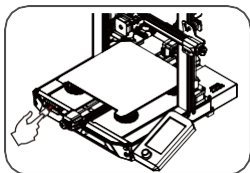
6. Načíst soubor



7. Vyberte Soubor



8. Generování kódu G → Uložení na  
paměťovou kartu



9. Vložení paměťové karty. Uživatel  
knoflíkem obrazovky zvolí nabídku  
Vyberte požadovaný tisk filmu..

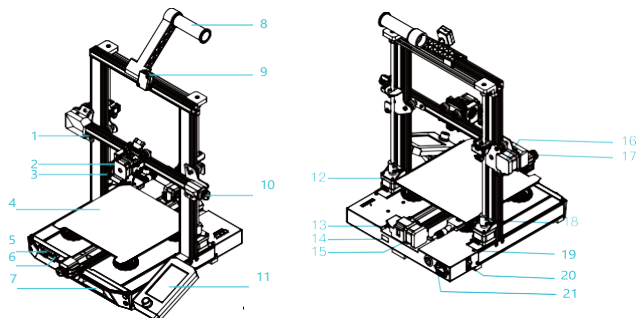


Je důležité si uvědomit, že název souboru na paměťové kartě musí být psán latinou nebo číslicemi. Čínské znaky nebo jiné speciální symboly tiskárna nemůže zobrazit.



RPřipomínáme: Pokyny k ovládání softwaru naleznete v uživatelské příručce na dodané paměťové kartě.

## 9 Popis zařízení



- |                        |   |                                  |
|------------------------|---|----------------------------------|
| 1 X-axis spínač        | 9 Snímač vlákna                         | 17 Nastavení napětí řemene osy Y |
| 2 Sestava trysek       | 10 Knoflík pro nastavení řemene v ose X | 18 Spojka                        |
| 3 Automatické zařízení | 11 Displej                              | 19 Motor osy Z1                  |
| 4 Tisková plošina      | 12 Motor osy Z2                         | 20 Vypínač napájení              |
| 5 Slot kartu           | 13 Koncoví spínač osy Y                 | 21 Napájecí zásuvka              |
| 6 Připojení typu C     | 14 Přepínač napětí                      |                                  |
| 7 Box na nářadí        | 15 Motor osy Y                          |                                  |
| 8 Držák cívky          | 16 Motor osy X                          |                                  |



Skutečný výrobek se může od obrázku lišit z důvodu různých modelů. Podívejte se prosím na skutečný výrobek. Společnost Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. si vyhrazuje právo na finální výklad..



**SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.**

18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [info@creality.com](mailto:info@creality.com) [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)