



Create reality, achieve dreams

Ender-3 V2 Neo

Ender-3 V2 Neo

Uživatelská příručka pro 3D tiskárnu

Milí uživatelé,

děkujeme Vám za výběr našeho produktu. Před uvedením do provozu si prosím přečtěte instrukce. Náš tým bude vždy připraven Vám poskytnout podporu a nejlepší služby. Pokud narazíte na nějaký problém, prosím, kontaktujte nás přes telefon nebo na e-mailu, uvedeném na konci tohoto návodu. Pro lepší výsledky a zážitky z používání tiskárny Vám doporučujeme zacházet s tiskárnou následujícím způsobem:

1. Zobrazte si doprovodné instrukce na videa na TF kartě
2. Navštivte oficiální stránky výrobce www.creality.com

Zde naleznete příslušné softwarové i hardwarové informace, kontaktní údaje instrukce pro údržbu a další.

Aktualizace firmwaru

Prosím, navštivte naše oficiální stránky <https://www.creality.com/download>. Klikněte na Homepage → Support → Download.

Stáhněte si požadovaný firmware a nainstalujte jej.

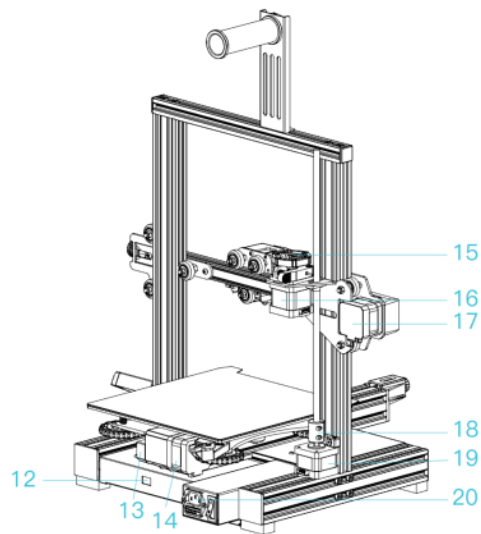
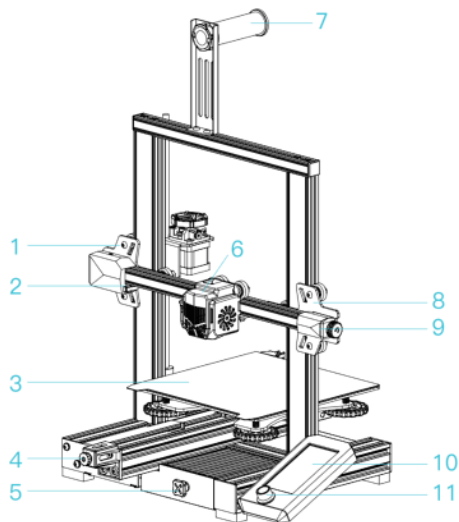
- 1 Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než který je zde popsán. Vyhněte se tím zranění či majetkové újmě.
- 2 Nepokládejte tiskárnu blízko zdrojů tepla, hořlavých či výbušných objektů. Doporučujeme umístění na dobře ventilované a méně prašné prostředí.
- 3 Nevystavujte tiskárnu přílišným vibračním nebo nestabilnímu prostředí. Následkem těchto vlivů může být špatná kvalita tisku.
- 4 Před použitím experimentálních filamentů doporučujeme použít standardní 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 10 let by neměly 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.

O tiskárně	str. 1
Specifikace zařízení	str. 2
Seznam	str. 3
Instalace 3D tiskárny	str. 4-7
Použití 3D tiskárny	str. 8-12
První tisk	str. 13
Zapojení obvodů	str. 14

- 1 Sestava osy X a extrudéru
- 2 Koncový spínač osy X
- 3 Podložka pro tisk
- 4 Napínání pásu osy Y
- 5 Příhrádky pro nářadí
- 6 Hlava s tryskou
- 7 Držák filamentu

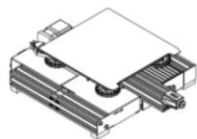
- 8 Pasivní část osy Z
- 9 Napínání pásu osy X
- 10 Displej
- 11 Knoflík – ovládání displeje
- 12 Regulátor napětí
- 13 Koncový spínač osy Y
- 14 Motor osy Y

- 15 Indikátor posuvníku
- 16 Motor extrudéru
- 17 Motor osy X
- 18 Spojka
- 19 Motor osy Z
- 20 Vypínač se zásuvkou



2. Specifikace zařízení

Základní parametry	
Model	Ender-3 V2 Neo
Rozměry tisku	220*220*250 mm
Modelovací technologie	FDM
Počet trysek	1
Tloušťka vrstvy	0.1 mm-0.4 mm
Průměr trysky	Standard 0.4 mm
Přesnost	±0.1 mm
Filament	PLA/PETG/ABS
Podporované formáty	STL/OBJ/AMF
Tisková data	USB/storage card
Slice software	Creatality Slicer/Creatality Print/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Zdroj napájení	Vstup:100-120 V~, 200-240 V~, 50/60Hz
Celkový výkon	350 W
Teplota podložky	≤100 °C
Teplota trysky	≤250 °C
Obnovení tisku	ANO
Auto leveling	ANO
Jazyk	Angličtina/čínština
Operační systém	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
Rychlost tisku	≤ 120 mm/s, běžně 50 mm/s



1 Základna tiskárny



2 Portálový rám



3 Držák filamentu



4 Dotykový displej

PŘÍSLUŠENSTVÍ



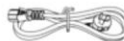
5 Stříhací kleště



6 Rychlospínací přezka



7 Sada šroubováků a klíčů



8 Napájecí kabel



9 Jehlice na čištění trysky



10 Paměťová karta a USB



11 Tryska



12 Filament (20 mm)



13 Šroub s válcovou hlavou (+ pérovka) M5x25 5ks



14 Indikátor posuvníku



15 Rychlospojka



16 Stahovací pásky

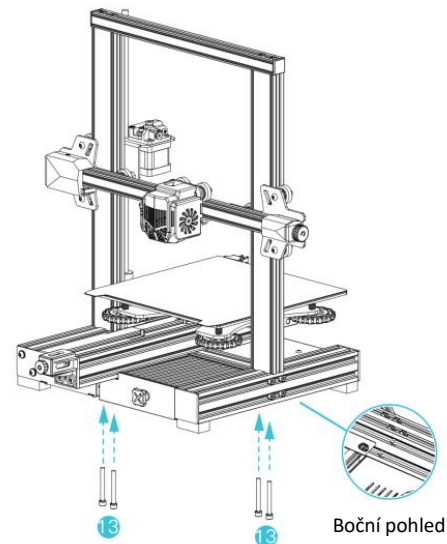
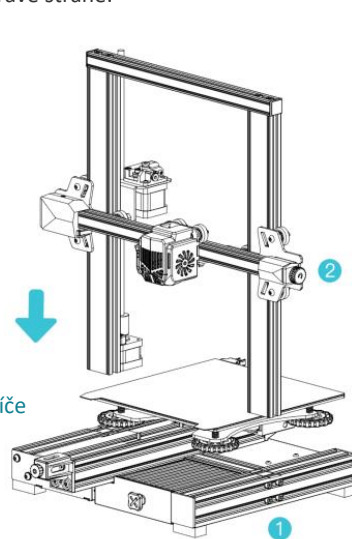


Poznámka: Výše uvedené komponenty jsou pouze orientační. Skutečný výrobek se může lišit.

4.1 Instalace portálového rámu

- A. Posuňte profil na pravé straně spodní součásti o 35 mm od pracovní plochy tak, aby byl na pracovní ploše odkryt montážní otvor.
- B. Umístěte rám portálu do drážky rámu základny a předem jej zajistěte dvěma kombinovanými šrouby M5x45 se šestihrannou hlavou a pružnou podložkou zesponu nahoru.
- C. Otočte spodní díl o 180°, abyste zajistili rovnost profilů na obou stranách. Pomocí dvou kombinovaných šroubů M5x45 se šestihrannou hlavou a pružnou podložkou zarovnejte otvory na levé straně, abyste je nejprve předzajistili a poté je utáhněte, abyste je upevnili.
- D. Otočte spodní díl o 180° a utáhněte šroub na pravé straně.

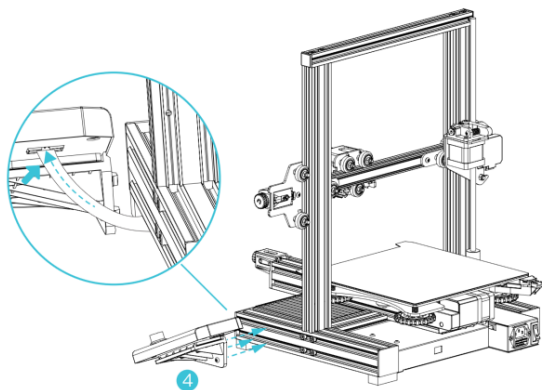
Chcete-li šroub utáhnout, vložte krátkou stranu klíče do šroubu a zajistěte jej.



4. Instalace 3D tiskárny

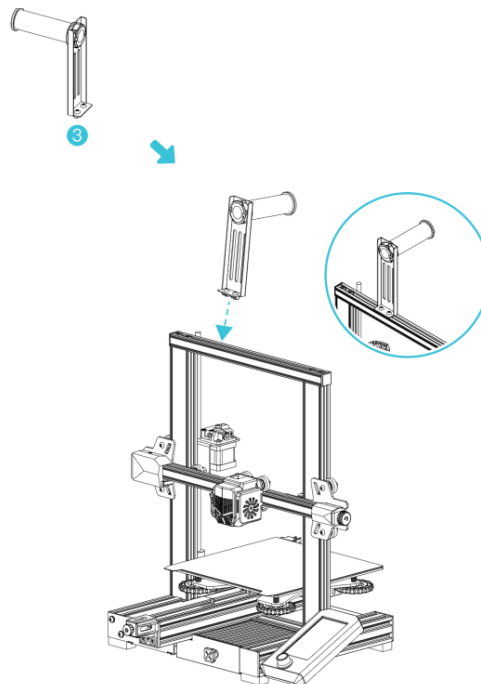
4.2 Instalace displeje

- A. Umístěte displej na stranu pravého profilu, paralelně jej zacvakněte do profilu a utáhněte šrouby.
- B. Připojte kabeláž displeje.



4.3 Instalace držáku materiálu

- A. Připevněte držák na filament k rámu, jak je znázorněno na obrázku níže.

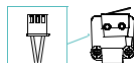


4. Instalace 3D tiskárny

4.4 Připojení kabelů



6 pin (4 vodiče)



3 pin (2 vodiče)

A. Nasadíte indikační knoflík na hřídel motoru.

B1. Podle žlutého štítku na 6 pinovém (4 vodičovém) portu připojte krokový motor osy X;

B2. Podle žlutého štítku na 6 pinovém (4 vodičovém) portu připojte krokový motor osy Y;

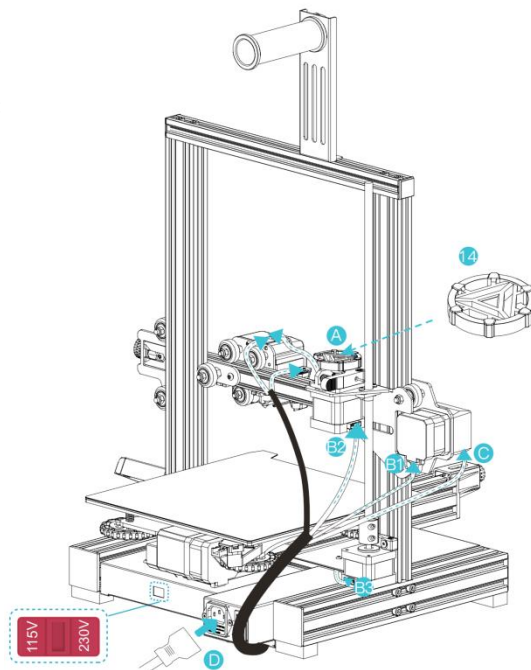
B3. Podle žlutého štítku na 6 pinovém (4 vodičovém) portu připojte krokový motor osy Z;

C. Podle žlutého štítku na 3pinovém (2 vodiče) portu připojte koncový spínač osy X;

D. Zapojte napájecí kabel a přepnutím přepínače zapněte napájení.



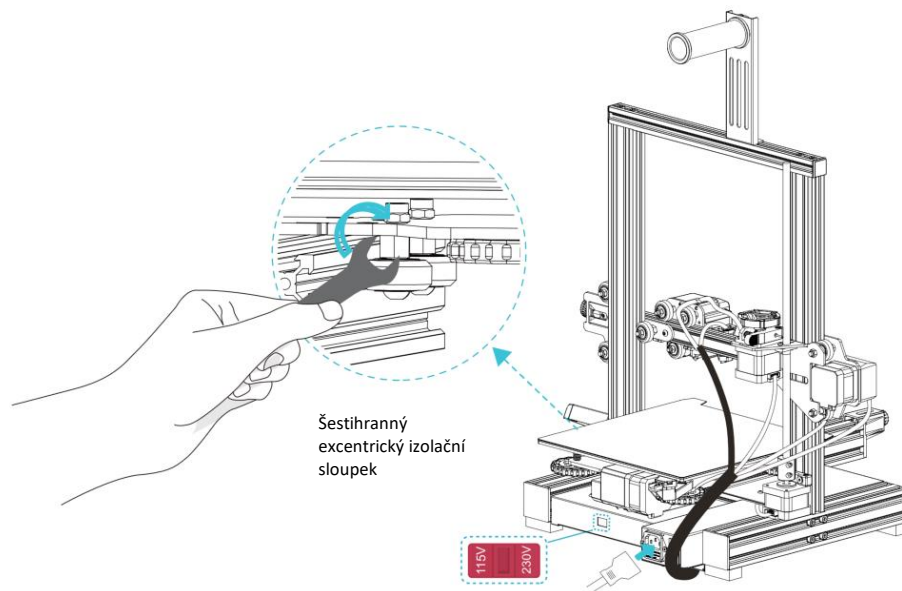
- Před připojením napájení zajistěte správnou polohu vypínače a sítě, aby nedošlo k poškození zařízení.
- Pokud je síťové napětí ve vaší zemi mezi 100 V a 120 V (USA), zvolte pro přepínač napájení 115 V.
- Pokud je síťové napětí mezi 200 V a 240 V (Evropa), zvolte přepínač napájení 230 V pro přepínač napájení (výchozí hodnota je 230 V).



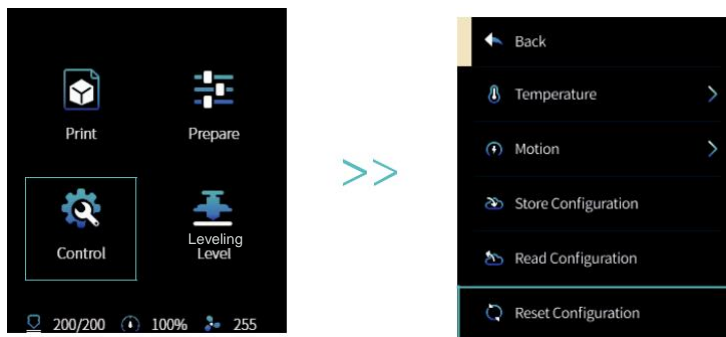
4.5 Nastavení utážení řemenice

A. Před zapnutím stroje zkontrolujte utážení řemenice.

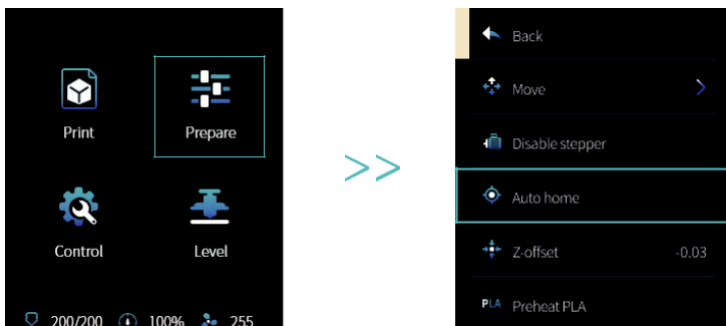
Seřízení řemenice osy X/Y/Z: Zkontrolujte, zda je řemenice volnoběžná nebo zaseknutá. Pokud k tomuto jevu dojde, upravte pomocí otevřeného klíče utážení šestihřanného excentrického izolačního sloupku, aby se otáčel plynule.



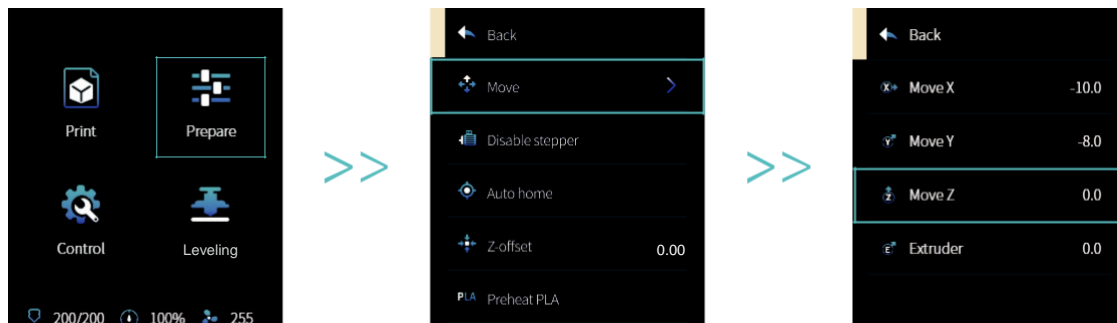
5.1 V MENU vyberte “Control → Reset configuration” a vymažte parametry tiskárny.



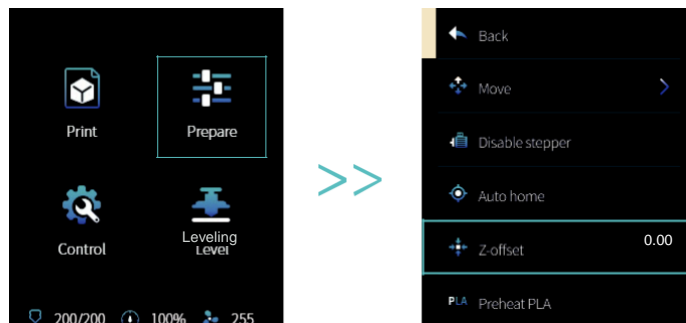
5.2 V MENU vyberte “Prepare → Auto home” pro navrácení podložky do základní pozice.



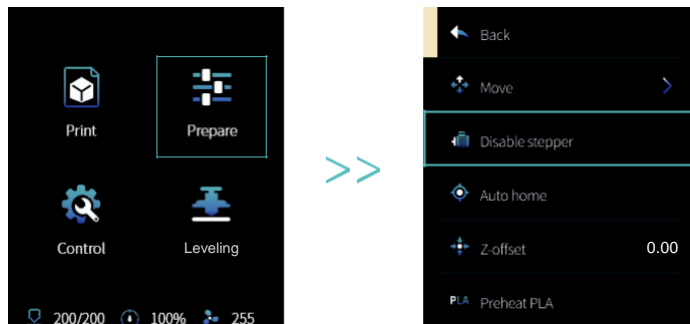
5.3 V MENU zvolte "Prepare → Move → Move Z" a resetujte nastavení.



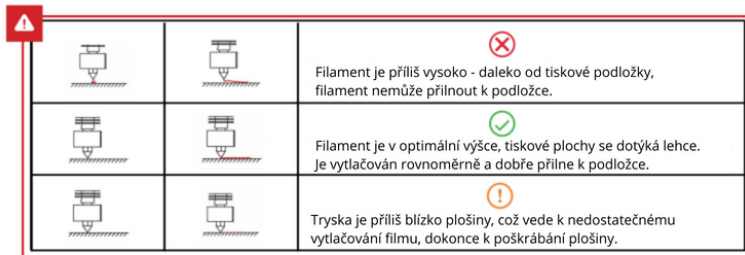
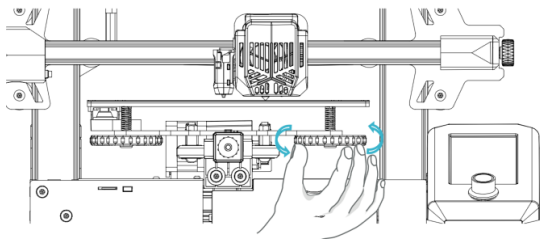
5.4 V MENU zvolte "Prepare → Z-offset", nastavte hodnotu vyrovnání v ose Z tak, aby výška trysky vůči plošině byla téměř stejná jako tloušťka papíru A4. (0.08-0.1 mm); pak klikněte na ovládací knoflík displeje a vyrovnání středového bodu a vyrovnání je hotovo.



5.5 V MENU vyberte "Prepare → Disable stepper" pro vypnutí všech motorů.



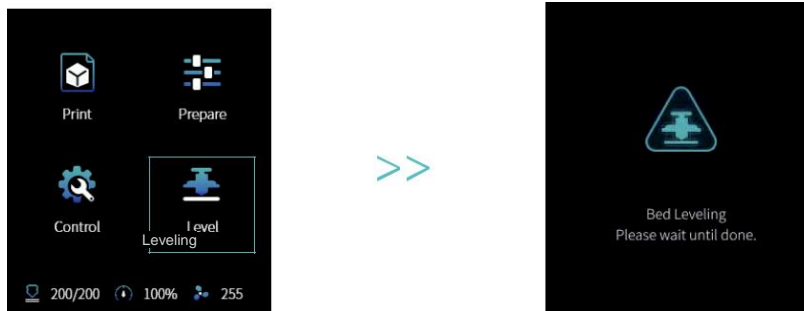
5.6 Nastavte kolečko ve spodní části tiskové podložky a trysku postupně přesuňte do čtyř rohů tiskové podložky tak, aby výška trysky vůči tiskové podložce odpovídala přibližně tloušťce papíru A4 (0,08-0,1 mm). Ujistěte se, že jsou všechny čtyři rohy správně vyrovnány.



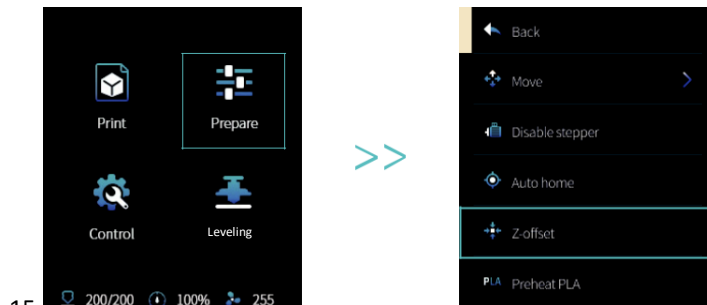
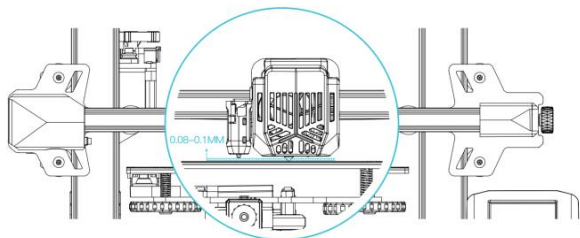
6. Automatické vyrovnávání

6.1 Spusťte tiskárnu a vyberte možnost "Leveling".

Výchozí nastavení: Po prvním automatickém návratu tiskárny do výchozí polohy pro automatickou kalibraci a po 16 bodech kalibrace dat se tiskárna opět vrátí do výchozí polohy a proces nivelace je dokončen.

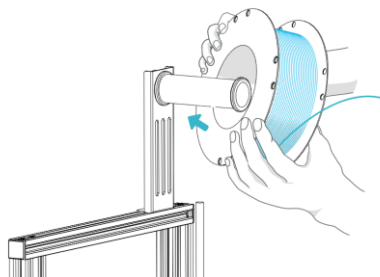


6.2 Přejděte na "Příprava → Z-offset", nastavte hodnotu kompenzace osy Z tak, aby výška trysky k tiskové plošině byla přibližně o tloušťce papíru A4 (0,08-0,1 mm); poté klikněte na knoflík a hodnota kompenzace osy Z bude automaticky určena.

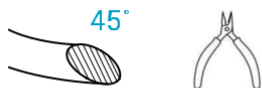
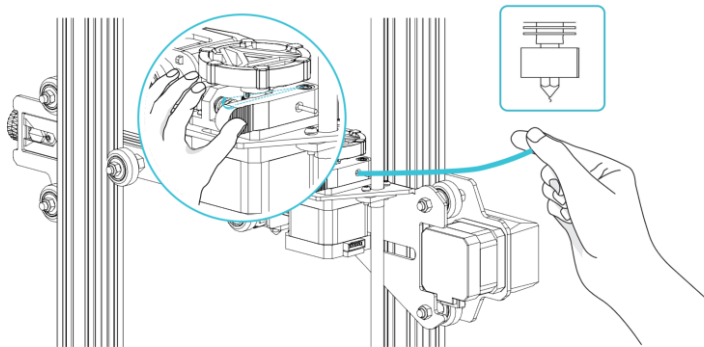


7. Vložení filamentu

7.1 Zavěste cívku s filamentem na držák a počkejte, až se přístroj rozehřeje.



7.2 Stiskněte přítlačnou páčku a vsuňte vlákno podél otvoru vytlačovacího zařízení až k trysce. Jakmile teplota dosáhne cílové hodnoty, z trysky se začne uvolňovat tenký proužek filamentu. To znamená, že tisková struna (filament) byla správně vložena.



Pro plynulejší tisk můžete konec filamentu uštíhnout podle výše uvedeného nákresu.



Výměna filamentu

1. Pokud není tisk spuštěný:

- A. Zahřejte trysku na teplotu 185 °C a počkejte, dokud filament v trysce nezměkne. Následně stiskněte podávací tlačítko a rychle vyjměte strunu materiálu, abyste zabránili zchladnutí materiálu a ucpání trysky.
B. Vyměňte filament ve stojanu a postupujte znovu podle bodu 7 tohoto návodu.

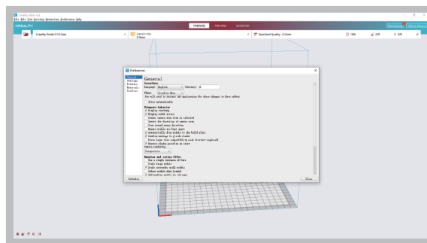
2. Pokud je tisk spuštěný:

- A. Nejprve pozastavte v MENU tisk. Jakmile je tisk přerušen, stiskněte podávací tlačítko a rychle vyjměte strunu, aby nedošlo k uvíznutí díky snížené teplotě.
B. Do držáku materiálu vložte novou cívku s filamentem, stiskněte tlačítko podavače a vsuňte strunu do extrudéru až ke trysce a lehce zatlačte, abyste vytlačili zbytky filamentu v extrudéru a napojili novou strunu. Z trysky po správném vložení a zatlačení vyjde tenký proužek roztaveného filamentu (viz bod 7 této příručky).

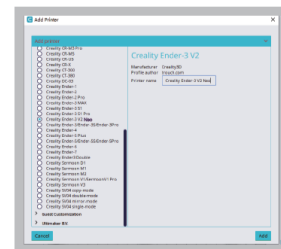
8. První krok



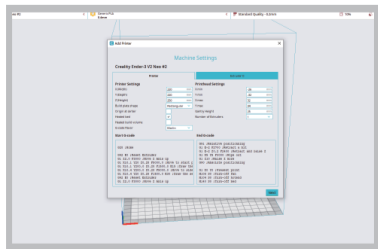
8.1 Stáhněte z www.credulity.com, nebo najděte na paměťové kartě Credulity software a spusťte instalaci.



8.2 Jděte na Preferences → Basic → Select Language → Finish pro nastavení jazyka



8.3 Zvolte model tiskárny, v tomto případě Ender-3 V2 Neo.

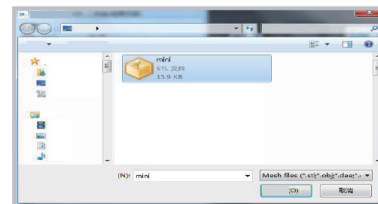


8.4 Nastavte v Menu Parameters → Close.

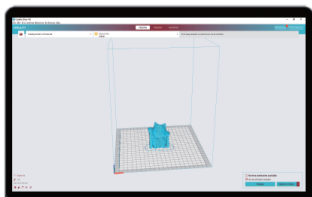


8.5 Spusťte Credulity Slicer.

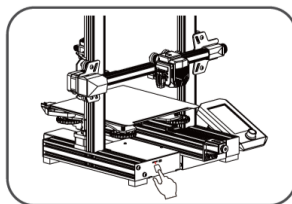
8.6 Prostřednictvím ikony otevřete tisková data.



8.7 Zvolte vybraná data.



8.8 Vygenerujte G-code soubor → uložte na paměťovou kartu.



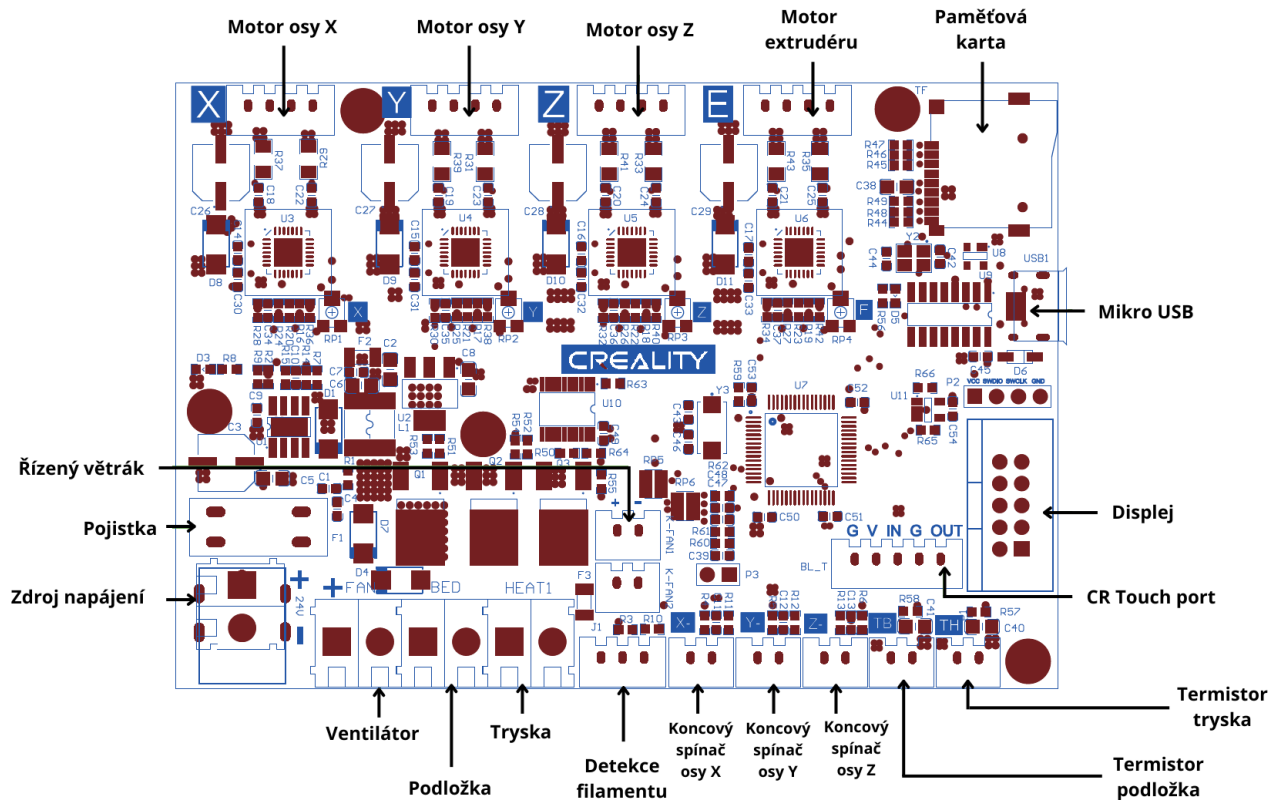
8.9 Vložte paměťovou kartu → Stiskněte ovládací tlačítko displeje → Vyberte v menu → Používaný pro tisk.



Data musí být v latině nebo v arabských číslicích, čínské a speciální znaky nejsou akceptovány.



Poznámka: Podrobnosti k softwaru naleznete v manuálu na paměťové kartě.



Děkujeme za zakoupení 3D tiskárny Creality.

Protože každý model je jiný, může se skutečný provedení lišit. Podívejte se prosím na skutečný výrobek.

Právo na konečnou interpretaci náleží společnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Překlad pro vás zajistil: Tým Creality

<https://www.crealitystore.cz/>

V PŘÍPADĚ JAKÝCHKOLIV DOTAZŮ NÁS KONTAKTUJTE:

Adresa: Hradní 516/8, Adamov, 679 04

Telefon: +420 704 600 497

Facebook: Creality Store

E-mail: obchod@crealitystore.cz

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

China 518131

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: info@creality.com cs@creality.com

