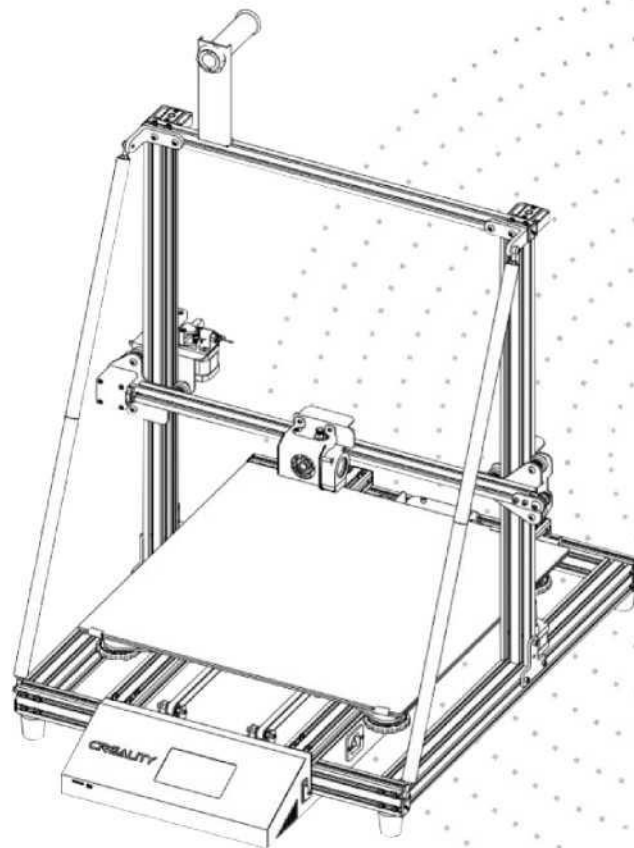


CREALITY

Drukarka 3D CR-10 Max - instrukcja obsługi



Niniejsza instrukcja obsługi jest przygotowana dla standardowej wersji drukarki 3D CR-10 Max.

Podłącz przewód zasilający do trzyzłotowego gniazda zasilania.

Szczegółowa instrukcja obsługi dostępna jest na karcie TF.

V.1.0

Zawartość

Droży klienci,
dziękujemy za wybranie naszych produktów. By zapewnić jak najlepsze efekty użytkowania urządzenia, przeczytaj instrukcję przed uruchomieniem drukarki. Nasz zespół dokłada wszelkich starań by świadczyć usługi jak najwyższej jakości. Jeśli napotkasz jakikolwiek problem z drukarką 3D, możesz się z nami skontaktować za pośrednictwem numeru telefonu lub adresu e-mail podanego na końcu instrukcji.

Aby uzyskać lepsze efekty korzystania z naszego produktu, możesz również skorzystać ze wskazówek zawartych w następujących źródłach:

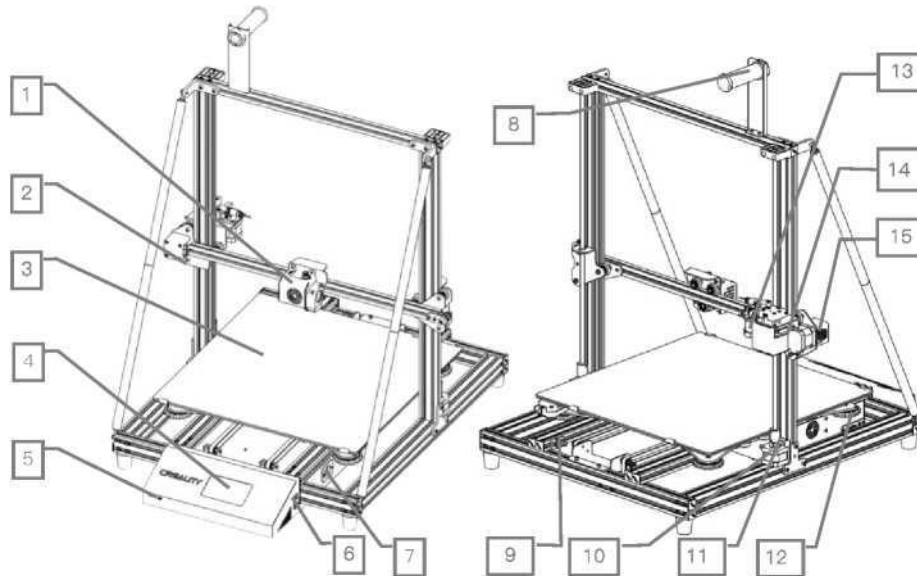
- instrukcje i filmy na karcie pamięci
- odwiedź naszą oficjalną stronę internetową www.creality.com, aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu / sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji

Uwagi

1. Nie używaj drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, w celu uniknięcia obrażeń ciała lub szkód majątkowych.
2. Nie umieszczaj drukarki w pobliżu źródła ciepła ani przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych. Sugerujemy umieszczenie urządzenia w dobrze wentylowanym, zacienionym i mało zapyłonym pomieszczeniu.
3. Nie wystawiaj drukarki na działanie wibracji lub niestabilnego środowiska, ponieważ może to spowodować niską jakość wydruku.
4. Sugerujemy stosowanie filamentów rekomendowanych przez producenta, by uniknąć blokowania mechanizmu ekstrudera i uszkodzenia drukarki.
5. Nie używaj żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Zawsze używaj uziemionego gniazdka elektrycznego z trzema bolcami.
6. Nie dotykaj dyszy ani stołu grzewczego podczas drukowania, by uniknąć oparzeń lub obrażeń ciała.
7. Nie należy nosić rękawiczek ani luźnej odzieży podczas obsługi drukarki. Takie tkaniny mogą zaplatać się w ruchome części drukarek, co prowadzi do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
8. Podczas czyszczenia zanieczyszczeń ze stołu roboczego drukarki należy zawsze korzystać z dostarczonych narzędzi. Nie dotykaj dyszy bezpośrednio po podgrzaniu. Może to spowodować obrażenia ciała.
9. Często czyść drukarkę. Zawsze wyłączaj zasilanie podczas czyszczenia. Użyj suchej szmatki by usunąć kurz, przyklejone filamenty lub inne materiały z ramy, szyn prowadzących lub kół. Użyj środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego, aby wyczyścić powierzchnię stołu przed każdym wydrukiem.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.

Wprowadzenie.....	1
Lista części	2
Montaż urządzenia	3
Podłączenie kabli	4
Informacje o ekranie	5
Ładowanie filamentu	6
Poziomowanie stołu	7
Instalacja oprogramowania... ..	9
Pierwszy wydruk	10
Schemat podłączenia..	11

1. Wprowadzenie



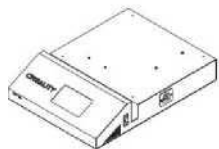
1. Głowica drukująca, czujnik poziomowania
2. Wyłącznik krańcowy osi X
3. Stół roboczy
4. Ekran dotykowy
5. Gniazdo karty TF i port USB

6. Włącznik zasilania
7. Gniazdo zasilania
8. Uchwyt filamentu
9. Wyłącznik krańcowy osi Y
10. Silnik osi Z

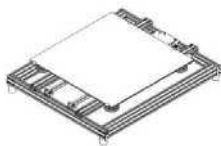
11. Sprzęgło
12. Nakrętka XL regulacyjna stołu
13. Silnik ekstrudera (E)
14. Czujnik filamentu
15. Silnik osi X

Parameters	
Model	CR-10 Max
Pole druku	450 x 450 x 470 mm
Technologia	FDM
Ilość dysz	1
Grubość warstwy	0.1 mm - 0.4 mm
Średnica dyszy	0.4mm - 0.8mm
Dokładność	±0.1 mm
Filament	1.75 mm PLA
Format pliku	STL/OBJ/AMF
Tryb pracy	Karta TF (offline)
Program (slicer)	Creality Slicer/Cura/ Repetier-Host/Simplify3D
Zasilanie	Płyta główna 75 W, 24 V, wyjście: 100-240 V AC, wyjście: 24 V; Stół roboczy (hotbed) 750 W, 24 V, wyjście: 100- 240 V AC, wyjście : 24 V
Moc	750 W
Moc hotbed	700 W
Temp. hotbed	< 100°C
Temp. dyszy	< 250°C
Wznaw. druku	Tak
Czujnik filamentu	Tak
Podwójna oś Z	Tak
Auto poziomowanie	Tak
Wybór języka	angielski / chiński
System operacyjny	Windows XP/Vista/7/8/10 MAC/Linux

2. Lista elementów



Podstawa



Platforma do druku



Rama pionowa



Wspornik



Skrzynka narzędziowa



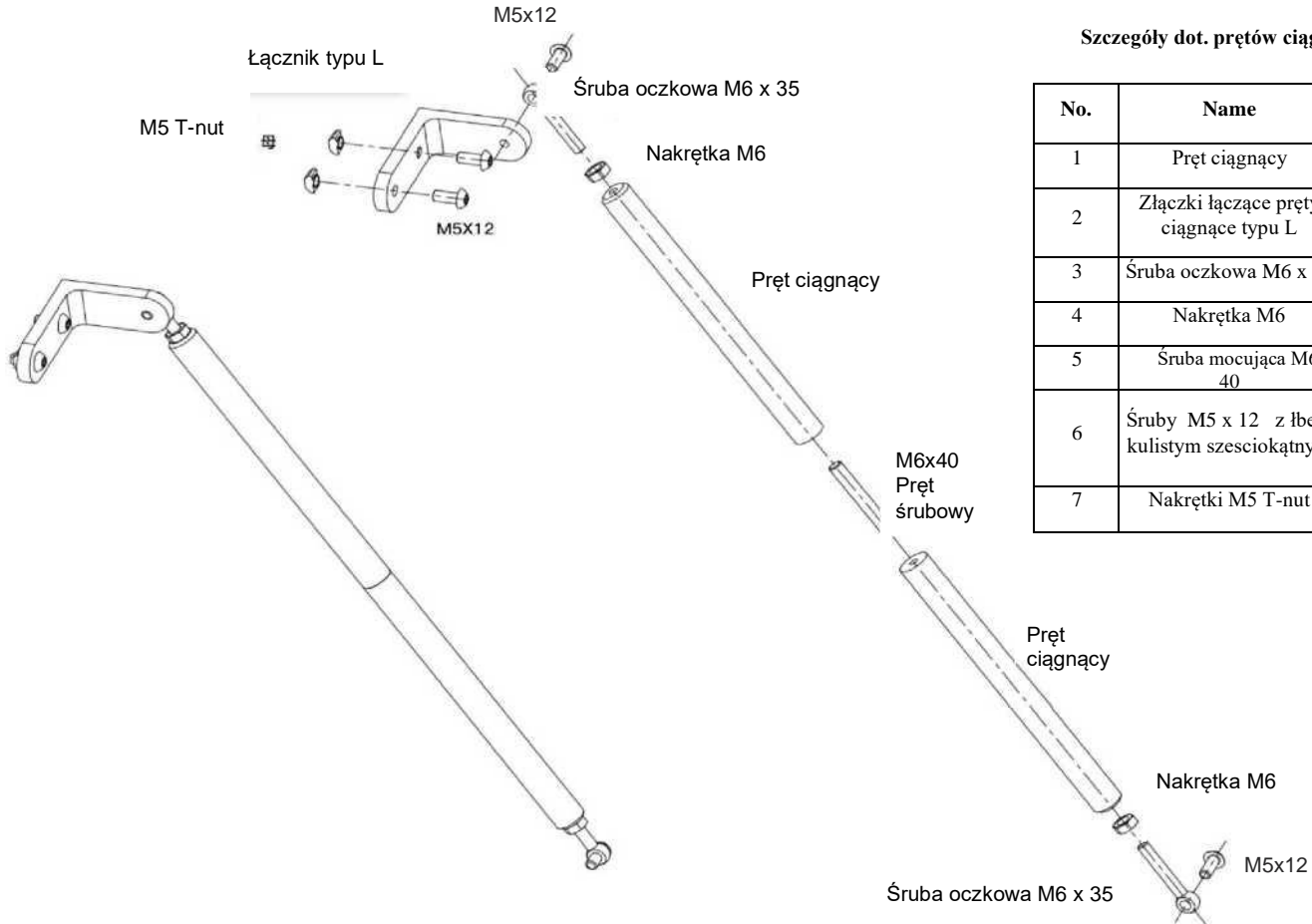
Filament (1kg)

Lista narzędzi

Nr.	Nazwa	Ilość
1	Klucz i śrubokręt	1 zestaw
2	Karta TF i czytnik	1 zestaw
3	Lopatka	1
4	Szczypce	1
5	Czyściak do dysz	1
6	Opaski do przewodów	2

Nr.	Nazwa	Ilość
7	Uchwyt filamentu	1
8	Rurka do uchwytu filamentu z nakrętkami	1
9	Przewód zasilający	1
10	Przewód USB	1
11	Śruby z łbem kulistym szesciokątnym M4x20	10
12	Blok stały typu „T”	2

Numer.	Nazwa	Ilość
13	Akcesorium do mierzenia rozstawu	1
14	Przyrząd do mierzenia szczeliny	1
15	Części zamienne	1 zestaw
16	Śruba Sems M5x45	4 zestawy
17	Śruba z łbem walcowym M4x8 I nakrętka M4 T- Nut	2 zestawy

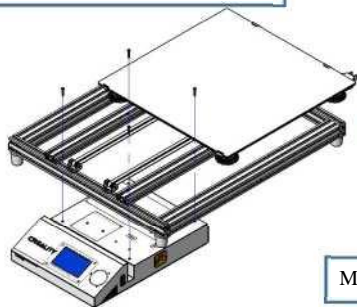


Szczegóły dot. prętów ciągnących

No.	Name	Qty
1	Pręt ciągnący	4 szt.
2	Złączki łączące pręty ciągnące typu L	2 szt.
3	Śruba oczkowa M6 x 35	4 szt.
4	Nakrętka M6	4 szt.
5	Śruba mocująca M6 x 40	2 szt.
6	Śruby M5 x 12 z łbem kulistym sześciokątnym	8 szt.
7	Nakrętki M5 T-nut	4 szt.

3. Instalacja urządzenia

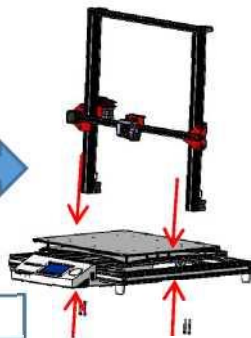
Śruby z łbem kulistym M4x20 4 szt.



1. Instalacja platformy drukującej

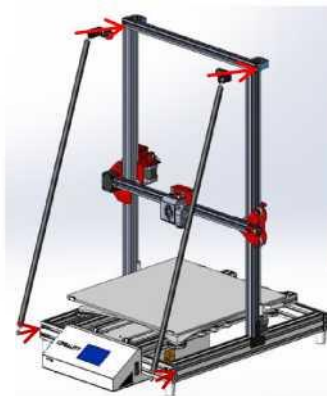


M5x45 4 szt.

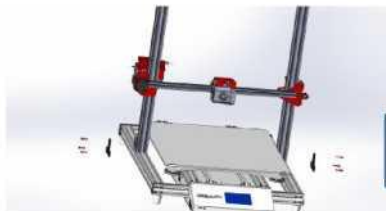


2. Montaż ramy pionowej

4. Instalacja prętów -
wsporników



Pręty podtrzymujące 4 szt.
Pręt śrubowy M6x40 2 szt.
Śruba oczkowa M6x26 2 szt.
Nakrętki M6 4 szt.
Śruba M5x12 8 szt.
Nakrętki M5 T-Nut 4 szt.



3. Mocowanie ramy pionowej

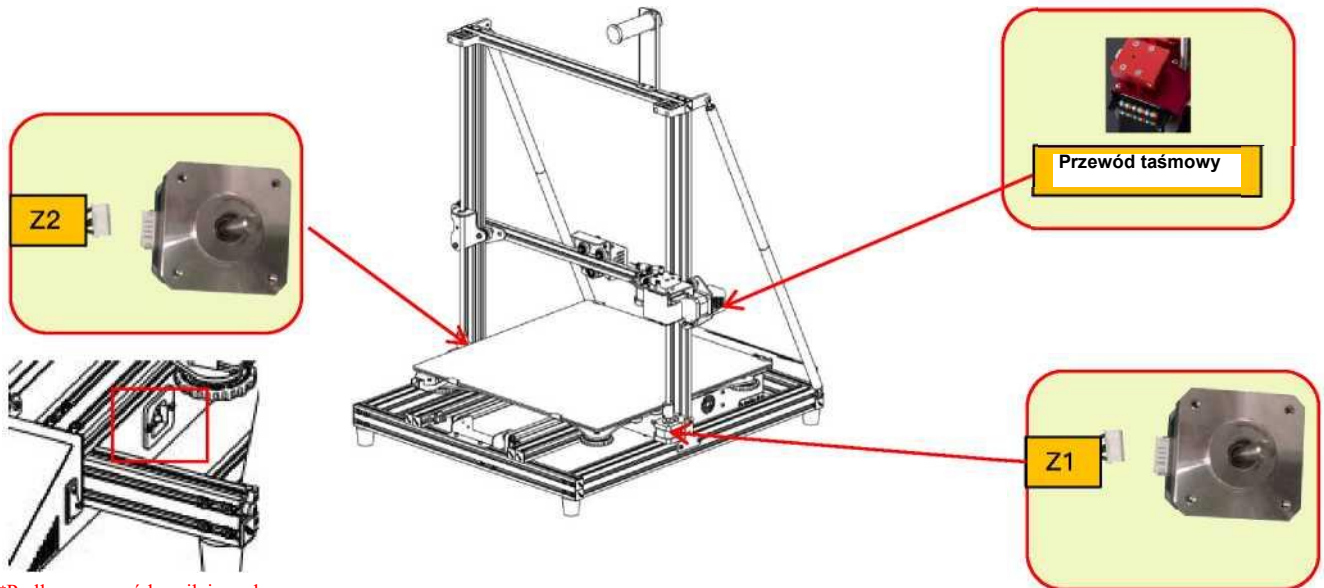
M4 x 20 6 szt.
Bloki "T" 2 szt.



Śruba z łbem kulistym M4x8 4
szt.
Nakrętki M4 T-Nut 2 szt.

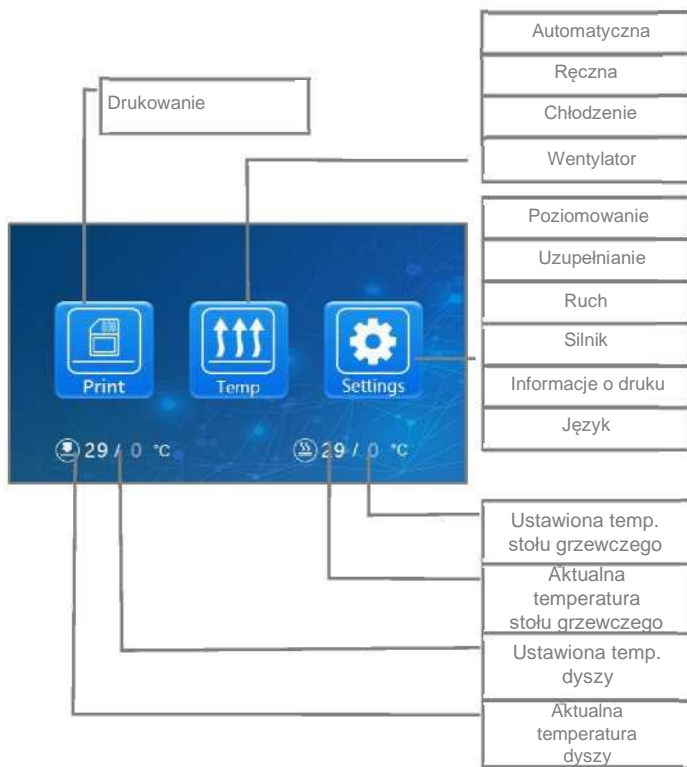
5. Instalacja uchwytu filamentu

4. Połączenie kablowe



*Podłącz przewód zasilający do trzytorowego gniazda zasilania.

5. Informacje o ekranie



Informacje o ekranie					
Menu	Podmenu	Wyjaśnienie			
Print	TF card	Stop			
		Pauza / Kontynuacja pracy			
		Regulacja	Szybkość drukowania		
			Temperatura dyszy		
			Temperatura stołu grzewczego.		
			Wentylator		
Wzrost temperatury / Stop	Kontynuacja / Stop				
Temp	Automatic	PLA \ ABS (195°\240°)			
	Manual	Wstępne podgrzewanie dyszy			
		Wstępne podgrzewanie stołu roboczego			
	Cooling	Chłodzenie wydruku Tak \ Nie			
Fan	Wentylator włączony \ wyłączony				
Setting	Leveling	Oś Z: Z home (pozycja początkowa), +0.1mm, -0.1mm			
		Poziomowanie AUX	Proszę kliknąć liczby ... (wspomaganie poziomowania)		
		Autopoziomowanie (przełącznik)			
		Pomiar platformy (parametry pomiarowe)			
	Refuel	Wycofanie filamentu			
		Podawanie filamentu			
Moving	Poruszanie w osi X	Poruszanie w osi Y	Poruszanie w osi Z	Z home (pozycja początkowa - oś Z)	
Motor off	Silnik wyłączony Tak \ Nie				
Language	Język: angielski \ chiński				
Printer info	Informacje o drukarce: model urządzenia, wersja oprogramowania układowego, rozmiar wydruku, oficjalna strona internetowa				

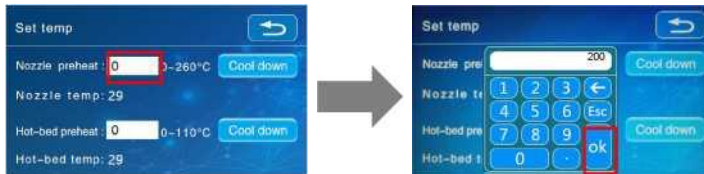
6. Ładowanie filamentu

Wstępne podgrzewanie (preheat)

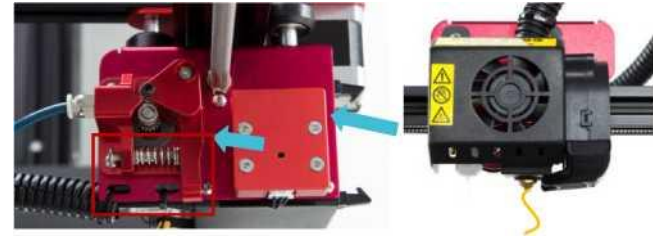
Metoda 1.



Metoda 2.



Podawanie filamentu

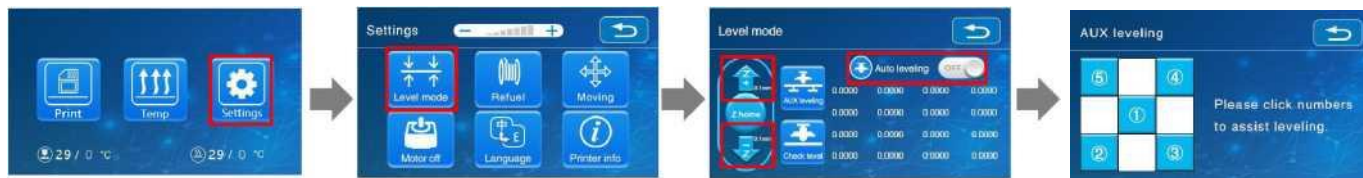


Przełóż filament przez czujnik. Naciśnij i przytrzymaj sprężynę ekstrudera. Przez otwór na wytłaczarce podawaj filament do samej dyszy. Kontynuuj podawanie, aż zobaczysz wytłaczanie filamentu z dyszy.

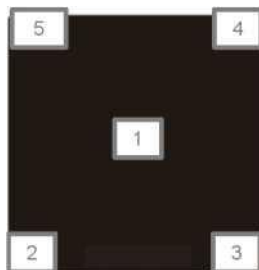
Wymiana filamentu podczas drukowania:

1. Przetnij filament w pobliżu wytłaczarki i powoli podawaj nowe włókno, aż zostanie ono wprowadzone do rurki doprowadzającej.
(lub)
2. Rozgrzej dyszę i zastąp stary filament nowym.

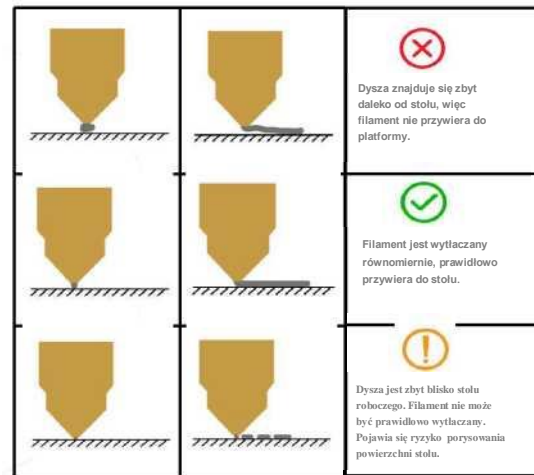
7. Poziomowanie stołu roboczego



1. Dokręć cztery nakrętki poziomujące na dole platformy przed rozpoczęciem poziomowania.
2. Wybierz "Settings" "Leveling Mode" "Assisted Leveling", kliknij numer (2).

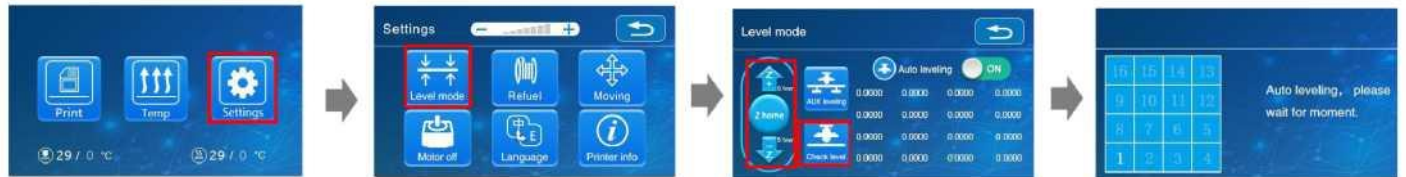


3. Dostosuj wysokość platformy, obracając pokrętko pod spodem. Wyreguluj platformę drukującą i dyszę, aby umożliwić dopasowanie ich do siebie z odstępem 0,05 mm. Użyj kawałka papieru A4, aby pomóc sobie w poziomowaniu - upewnij się, że dysza tylko zarysowuje się na papierze A4.
4. Dostosuj wszystkie nakrętki poziomujące znajdujące się w czterech narożnikach.
5. Kliknij numer (1) aby sprawdzić, czy szczelina stół – dysza jest właściwa.
6. Powtórz powyższe kroki raz lub dwa razy, jeśli to konieczne.



◆ Poziomowanie automatyczne

Jeśli chcesz wykonać automatyczne poziomicowanie, możesz je przeprowadzić w następującym miejscu w menu :



Szczegółowa instrukcja obsługi dostępna jest na karcie TF!

1. Instalacja oprogramowania



Creality
Slicer_1.2.3.msi

1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie



Creality Slicer

2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie



3. Wybierz język -> Next -> Wybierz odpowiedni model drukarki 3D -> Next -> Finish

Zapoznaj się z instrukcją obsługi Slicera na karcie TF, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat korzystania z oprogramowania!

1. Pierwsze drukowanie

1. Slicing – “krojenie modelu”



Otwórz oprogramowanie -> Load -> Wybierz plik -> Poczekaj na zakończenie konwersji i zapisz plik gcode na karcie TF. * Nazwa pliku musi być zapisana w języku angielskim lub cyframi. Nie używaj symboli chińskich ani specjalnych.

1. Drukowanie



Włóż kartę TF do drukarki 3D -> Print -> Wybierz model -> Print

Porady

1. Warunki dotyczące obsługi posprzedażnej są dostępne w karcie obsługi posprzedażnej.
2. Lekkie zarysowanie profilu i lekkie krzywizny platformy roboczej są dopuszczalne, jeśli nie uniemożliwiają one drukowania.
3. Użytkownicy muszą przestrzegać przepisów ustawowych i wykonawczych krajów i regionów, w których urządzenie jest używane. W trakcie pracy należy przestrzegać norm oraz obowiązujących przepisów bezpieczeństwa. Surowo zabrania się używania naszych drukarek 3D do drukowania jakichkolwiek produktów lub przedmiotów, które naruszają prawo i przepisy w krajach / regionach gdzie używana jest drukarka, aby w pełni wykorzystać potencjał drukarki 3D, promować harmonijny rozwój gospodarki rynkowej, świadomie wzmacniać standardy w branży, dbać o pozytywny wizerunek druku 3D, zapewniać dobrze zorganizowane i uzasadnione działania w zakresie certyfikacji produktów i certyfikacji systemów zarządzania jakością, oraz ograniczać ryzyko związane z wykorzystaniem z drukarek 3D.

Data aktualizacji: July 1,2019



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,Dal
ang,Longhua District,Shenzhen,China.518109

Official Website: www.creality3d.cn

Tel: +86 0755-85234565

E-mail: info@creality3d.cn cs@creality3d.cn

