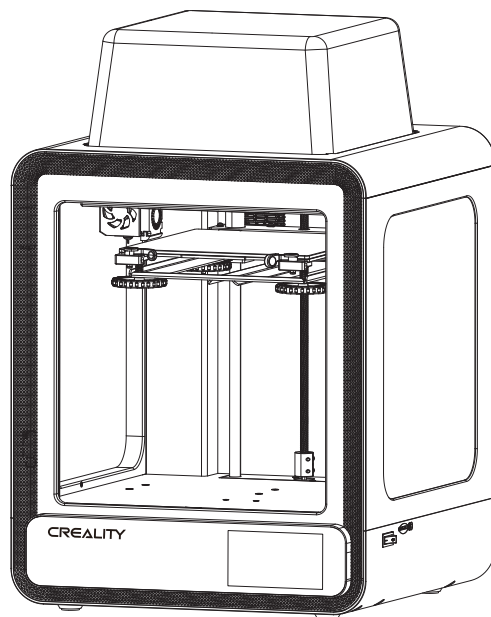


CREALITY

Instrukcja obsługi drukarki 3D

CR-200B



V1.1

Zawartość

Drogi kliencie,
dziękujemy za wybranie naszych produktów. Dla zapewnienia najwyższego komfortu użytkowania, prosimy o zapoznanie się z instrukcją przed uruchomieniem drukarki. Nasze zespoły będą zawsze gotowe do świadczenia Państwu usług na najwyższym poziomie. Proszę skontaktować się z nami za pośrednictwem numeru telefonu lub adresu e-mail podanego na końcu, gdy napotkasz jakikolwiek problem z drukarką. Dla uzyskania lepszego komfortu korzystania z naszego produktu, można również dowiedzieć się, jak korzystać z drukarki w następujący sposób: Obejrzyj dołączone instrukcje i filmy wideo na karcie pamięci. Odwiedź naszą oficjalną witrynę internetową www.creality.com, aby znaleźć odpowiednie informacje oprogramowaniu/sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji.

A

Uwagi

B

Montaż drukarki 3D

C

Praca z drukarką 3D

Poziomowanie stołu roboczego

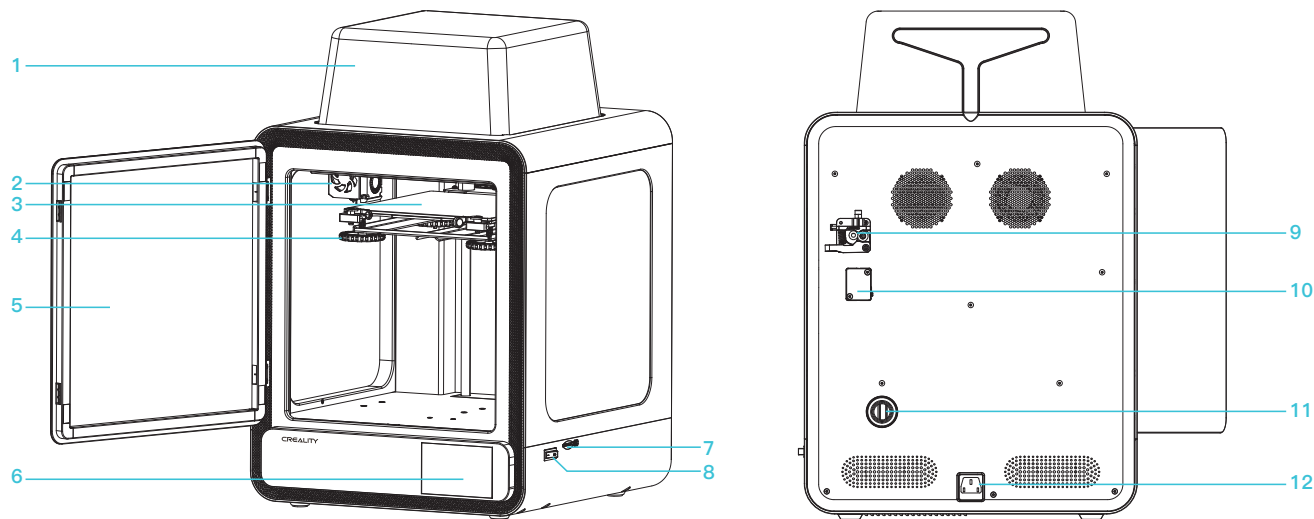
Ładowanie filamentu

Rozpoczęcie druku

Uwagi

1. Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła, przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych. Zalecamy umieszczenie jej w dobrze wentylowanym, mało zapyłonym miejscu.
3. Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub jakiegokolwiek niestabilne warunki otoczenia, ponieważ może to spowodować słabą jakość druku.
4. Przed użyciem eksperymentalnych lub egzotycznych filamentów, sugerujemy użycie standardowych filamentów, takich jak ABS lub PLA do kalibracji i testowania maszyny.
5. Nie należy używać żadnych innych przewodów zasilających poza dostarczonym. Należy zawsze korzystać z uziemionego, trójżyłowego gniazda sieciowego.
6. Nie należy dotykać dyszy ani powierzchni drukującej podczas pracy, ponieważ mogą być gorące. Trzymaj ręce z dala od urządzenia podczas pracy, aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała.
7. Podczas obsługi drukarki nie należy nosić rękawiczek ani luźnej odzieży. Takie ubrania mogą zaplątać się w ruchome części drukarki, prowadząc do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
8. Podczas czyszczenia zanieczyszczeń z hotend'u należy zawsze używać dostarczonych narzędzi. Nie należy dotykać dyszy bezpośrednio po jej rozgrzaniu. Może to spowodować obrażenia ciała.
9. Należy regularnie czyścić drukarkę. Zawsze wyłączaj urządzenie podczas czyszczenia i wycieraj je suchą szmatką, aby usunąć kurz, przywierający filament z ramy, przewodnic i kół. Do czyszczenia powierzchni drukowania należy używać płynu do mycia szyb lub alkoholu izopropylowego.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
11. To urządzenie jest wyposażone w mechanizm zabezpieczający. Podczas uruchamiania nie należy ręcznie poruszać dyszą ani mechanizmem platformy drukującej, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się dla bezpieczeństwa.
12. Użytkownicy powinni przestrzegać prawa i przepisów obowiązujących w krajach i regionach, w których sprzęt jest używany, przestrzegać zasad etyki zawodowej, zwracać uwagę na bezpieczeństwo i surowo zabraniać używania naszych produktów lub sprzętu do celów niezgodnych z prawem. Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za osoby naruszające prawo w jakichkolwiek okolicznościach.
13. Wskazówka: Nie odłączaj przewodu zasilającego w trakcie pracy drukarki

Wprowadzenie



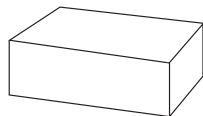
- 1 Górna osłona
- 2 Głowica drukująca
- 3 Platforma robocza
- 4 Pokrętko poziomowania stołu
- 5 Przednie drzwi
- 6 Ekran dotykowy

- 7 Gniazdo microUSB i slot kart SD
- 8 Włącznik zasilania
- 9 Ekstruder
- 10 Czujnik filamentu
- 11 Uchwyt na filament
- 12 Gniazdo zasilające

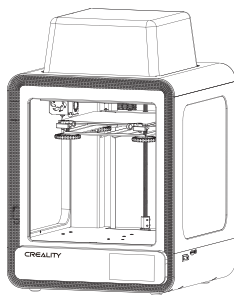
Specyfikacja

Podstawowe dane	
Model	CR-200B
Pole robocze	200 x 200 x 200 mm
Technologia druku	FDM
Liczba dysz	1
Grubość warstwy	od 0,1 mm do 0,4 mm
Średnica dyszy	0,4 mm
Dokładność	+/- 0,1 mm
Filament	1,75 mm
Format plików	STL / OBJ / AMF
Tryb pracy	Karta SD / USB
Slicer	Creality Slicer / Cura / Repetier-Host / Simplify3D
Parametry zasilania	Wejście: 100/240 V AC 50/60 Hz Wyjście: 24 V DC
Moc	320 W
Temperatura stołu	do 100°C
Temperatura dyszy	do 250°C
Wznawianie druku	Tak
Czujnik druku	Tak
Podwójna oś Z	Nie
Język	Angielski
System operacyjny	Windows XP/7/8/10, MAC, Linux
Prędkość druku	do 180 mm/s

Lista części



1 Skrzynka narzędziowa



2 Drukarka 3D x 1



3 Filament x 1



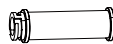
Lista narzędzi



4 Zestaw kluczy



5 Środek smarny



6 Uchwyt na filament



7 Klej w sztyfcie x 1



8 Zestaw do czyszczenia dyszy



9 Dysza x 1



10 Rurka PTFE x 1



11 Karta pamięci i adapter x 1



12 Obcinaczki boczne x 1



13 Szpachelka x 1



14 Śrubokręt krzyżakowy



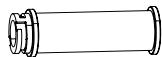
15 Przewód zasilający

*Wskazówki: powyższe akcesoria są tylko dla porównania, proszę odnieść się do rzeczywistych akcesoriów!

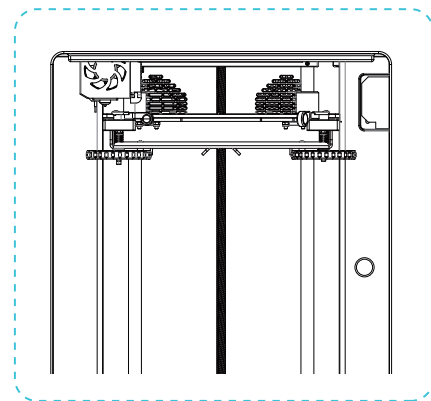
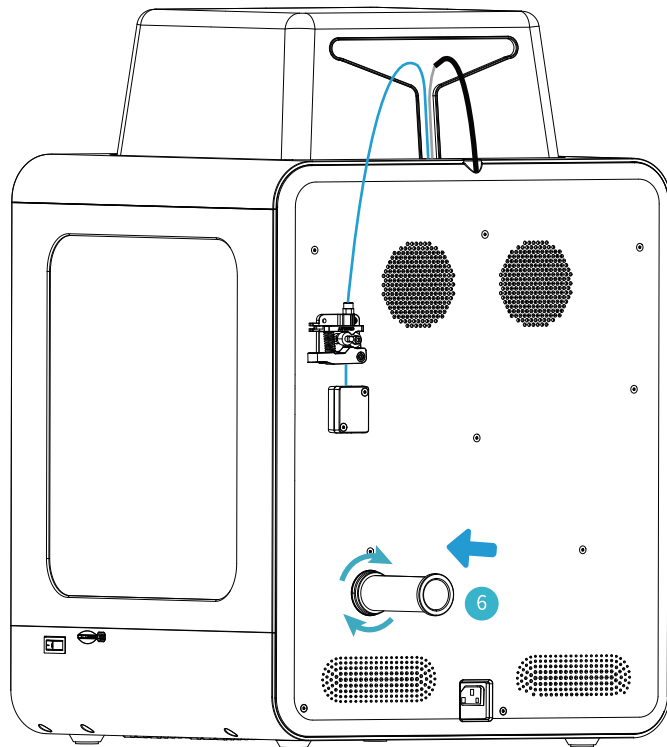
1

Zamocuj uchwyt na filament

Przymocuj uchwyt na filament do obudowy



6 Uchwyt na filament

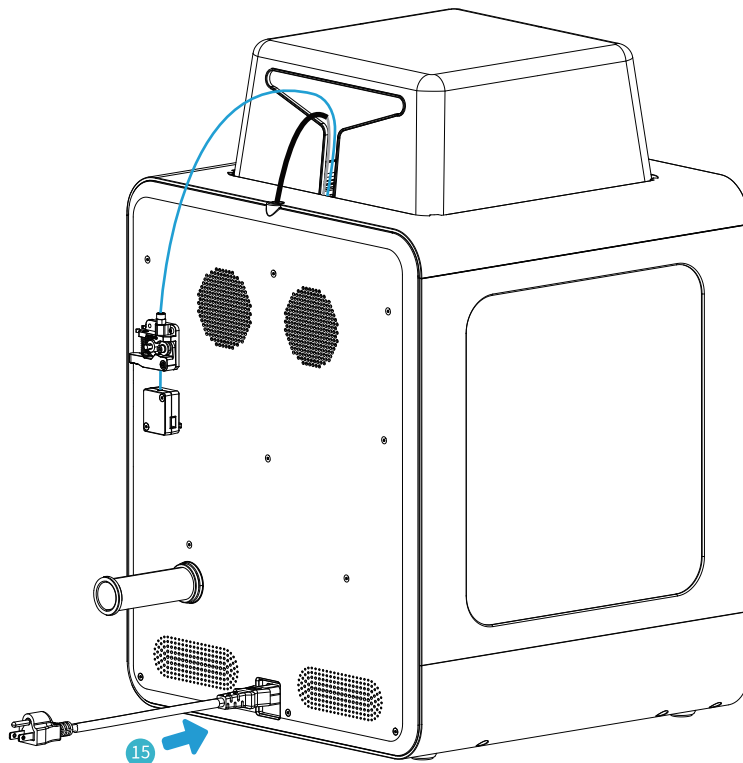


2

Podłącz przewód zasilający



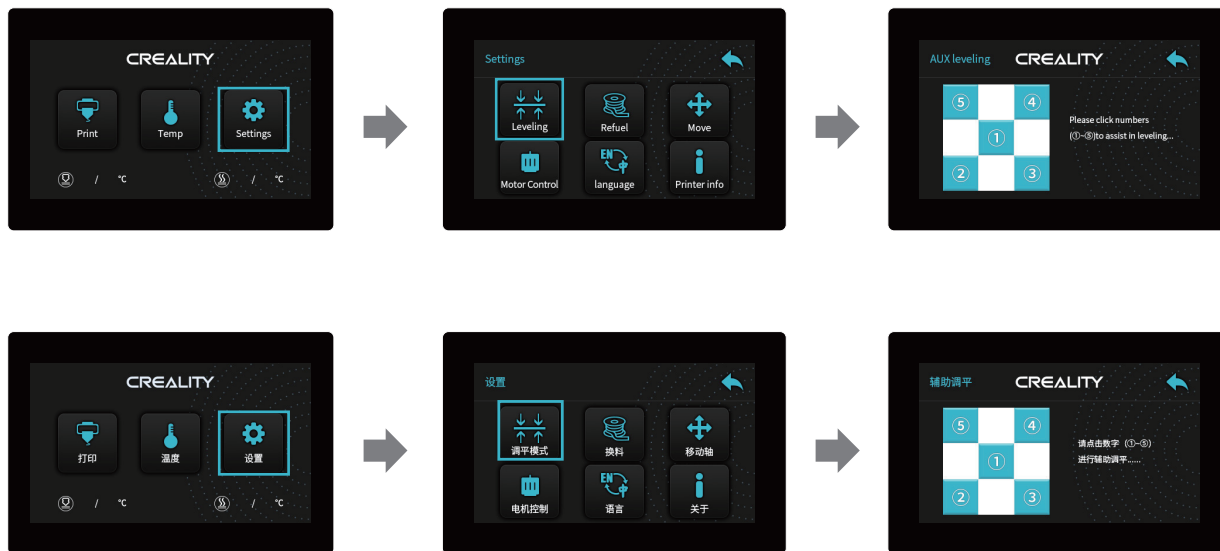
15 Przewód zasilający x 1



3

Poziomowanie stołu

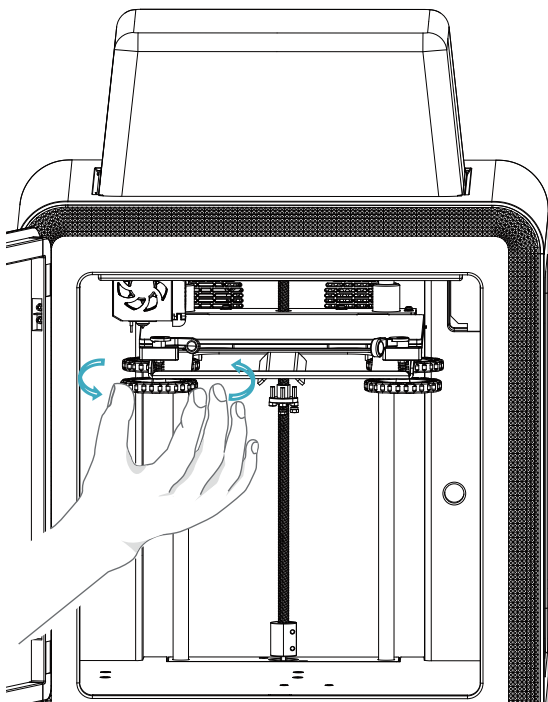
1. Przed pierwszym poziomowaniem dokręć cztery nakrętki poziomujące znajdujące się na spodzie platformy.
2. Wybierz **Settings** → **Leveling Model**→**Auxiliary Leveling**, kliknij numer ①/②/③/④/⑤.



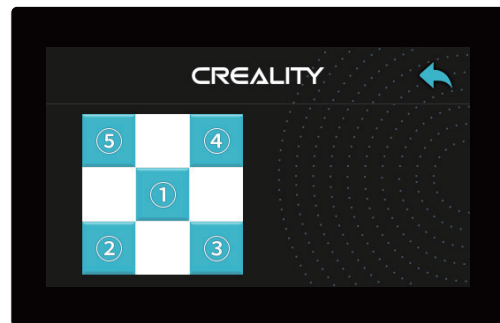
Wskazówka: Informacje o interfejsie użytkownika są tylko poglądowe, rzeczywisty interfejs użytkownika może się różnić.

4

Przesuń dyszę w pobliże górnej części śruby poziomującej, przekręć śrubę w lewo lub w prawo, aby odległość między dyszą a platformą miała grubość kartki papieru A4. Wypoziomuj cztery rogi w odpowiedniej kolejności, wciśnij 1, aby sprawdzić, czy prześwit między dyszą a stołem jest prawidłowy, czy nie.

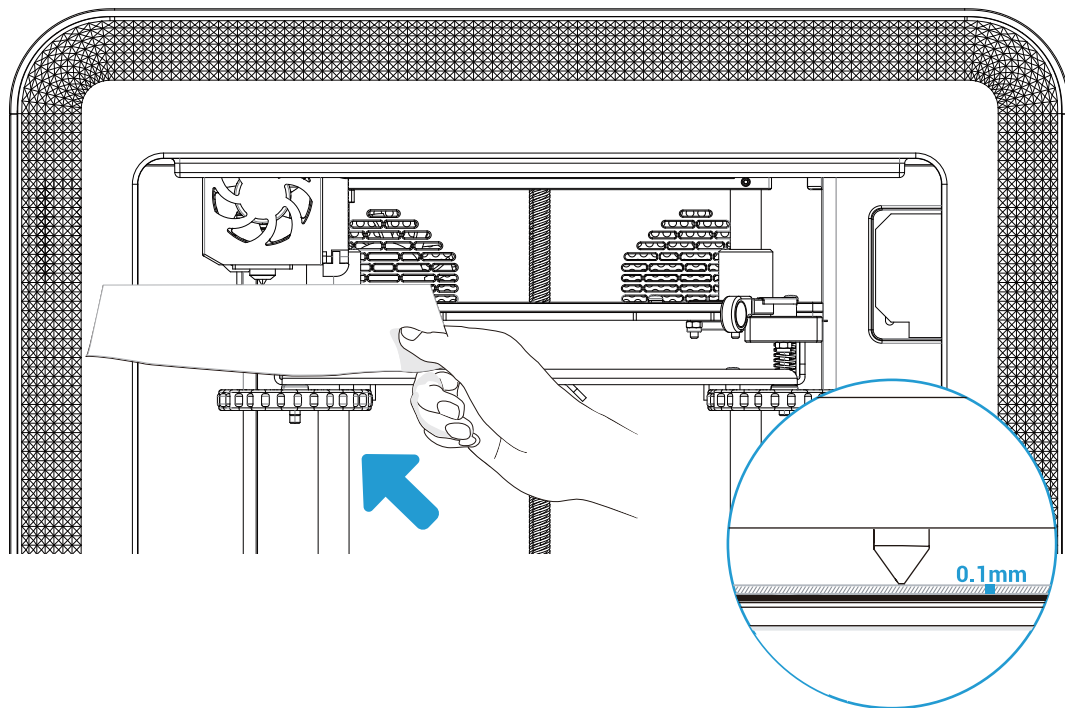


⚠			✗ Dysza jest zbyt daleko od platformy, przez co filament nie może przylegnąć do platformy.
			✓ Filament jest wytłaczany równomiernie, przylega się do stołu.
			! Dysza jest zbyt blisko stołu, a filament nie jest wytłaczany wystarczająco, skrobią co platformę.



5

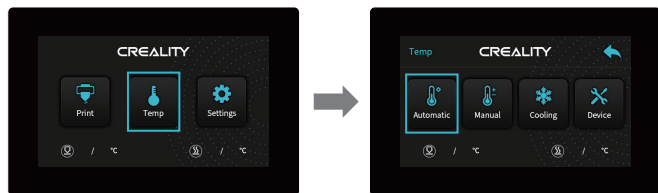
Do pomocy w poziomowaniu można użyć kartki papieru A4, tak aby dysza mogła tylko zarysowywać kartkę. Regulujemy nakrętki poziomujące po kolei z czterech stron, aż do momentu, gdy pocujemy lekki opór dyszy przy przeciąganiu kartki A4.



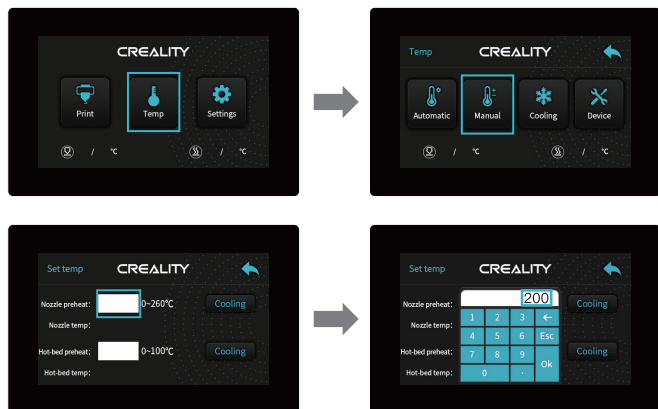
6

Grzanie wstępne

Metoda 1



Metoda 2



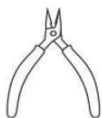
Wskazówka: Informacje o interfejsie użytkownika są tylko poglądowe, rzeczywisty interfejs użytkownika może się różnić.

7

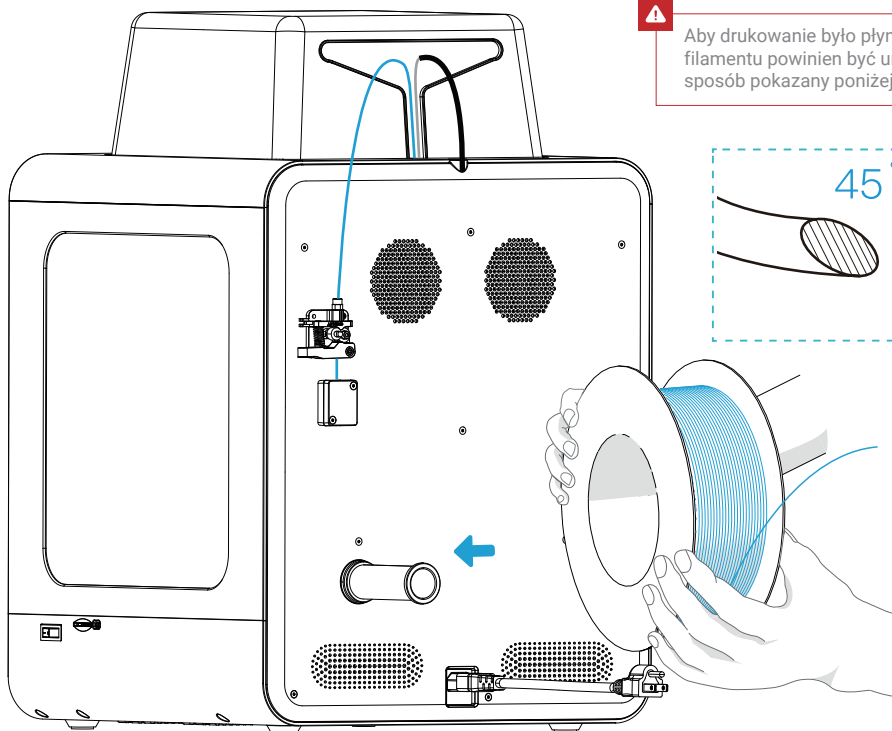
W trakcie gdy czekasz aż temperatura osiągnie pożądaną temperaturę, zawieś szpule filamentu na uchwycie.



3 Filament x 1

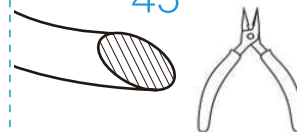


12 Obcinaczki boczne x 1



Aby drukowanie było płynniejsze, koniec filamentu powinien być umieszczony w sposób pokazany poniżej.

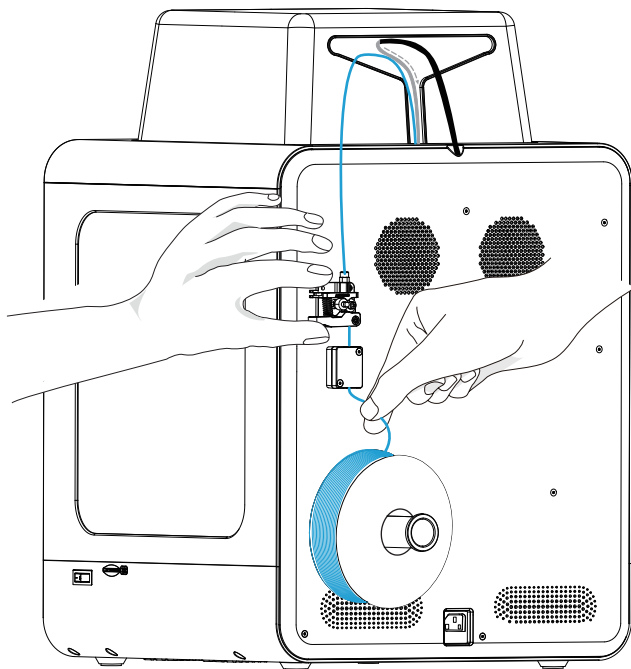
45°



8

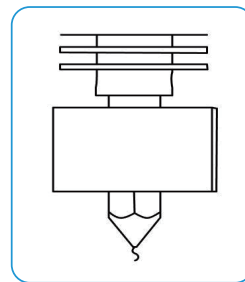
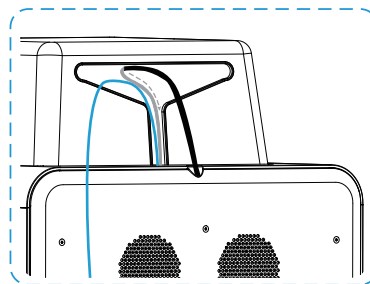
Ładowanie filamentu

Kiedy drukarka osiągnie temperaturę docelową, wprowadź filament do dyszy i czekaj, aż zobaczysz, że z niej wypływa.



Wskazówki: Jak wymienić filament?

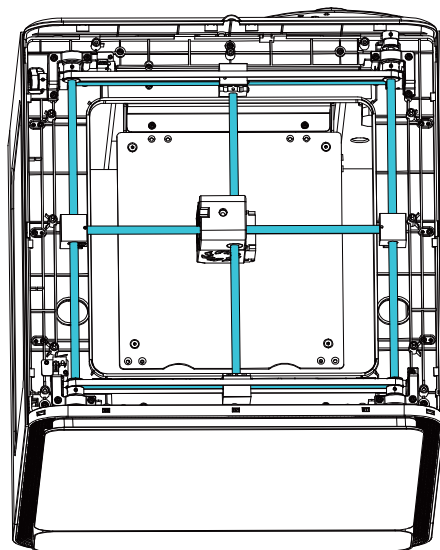
1. Przetnij filament w pobliżu ekstrudera i powoli podawaj nowy aż do momentu, aż nie zacznie wypływać z dyszy.
2. Wyciągnij szybko filament i podaj nowy po nagrzanu dyszy.



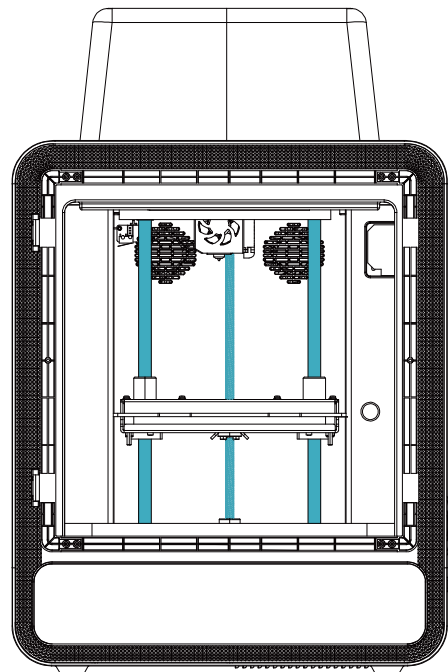
9

Konserwacja

Prosimy o okresowe smarowanie obszaru oznaczonego kolorem niebieskim (jak pokazano na ilustracjach)



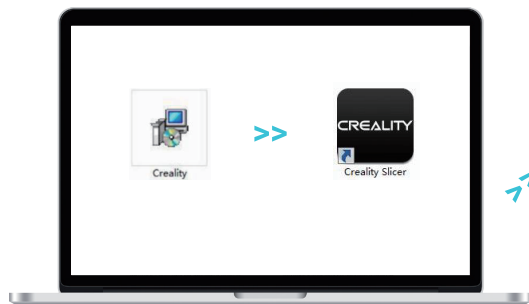
Ilustracja nr. 1



Ilustracja nr. 2

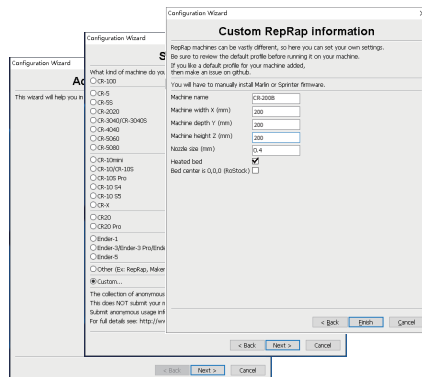
10

Rozpocznij druk



1. Dwukrotnie kliknij w ikonę aby zainstalować oprogramowanie.

2. Dwukrotnie kliknij Creality Slicer aby otworzyć program.

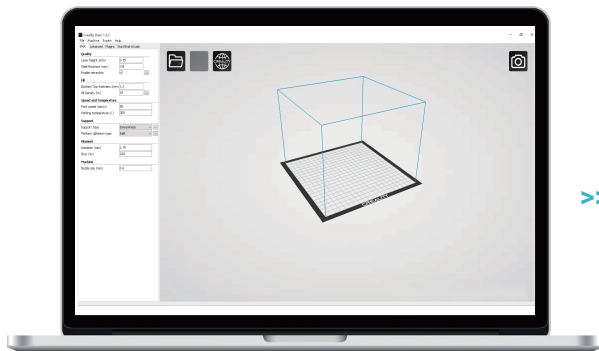


3. Wybierz language -> Next -> Wybierz swoje urządzenie -> Next -> Finish.

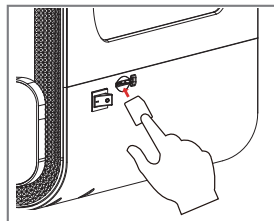


4. Otwórz oprogramowanie -> Load -> Wybierz plik -> Zaczekaj aż cały proces się zakończy.

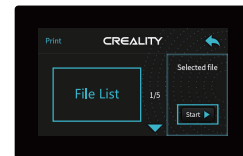
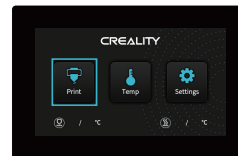
10 Rozpocznij druk



5. Wygeneruj G-code, a następnie zapisz go na karcie pamięci.



6. Włóż kartę pamięci → **Print**
Wybierz plik do wydrukowania .

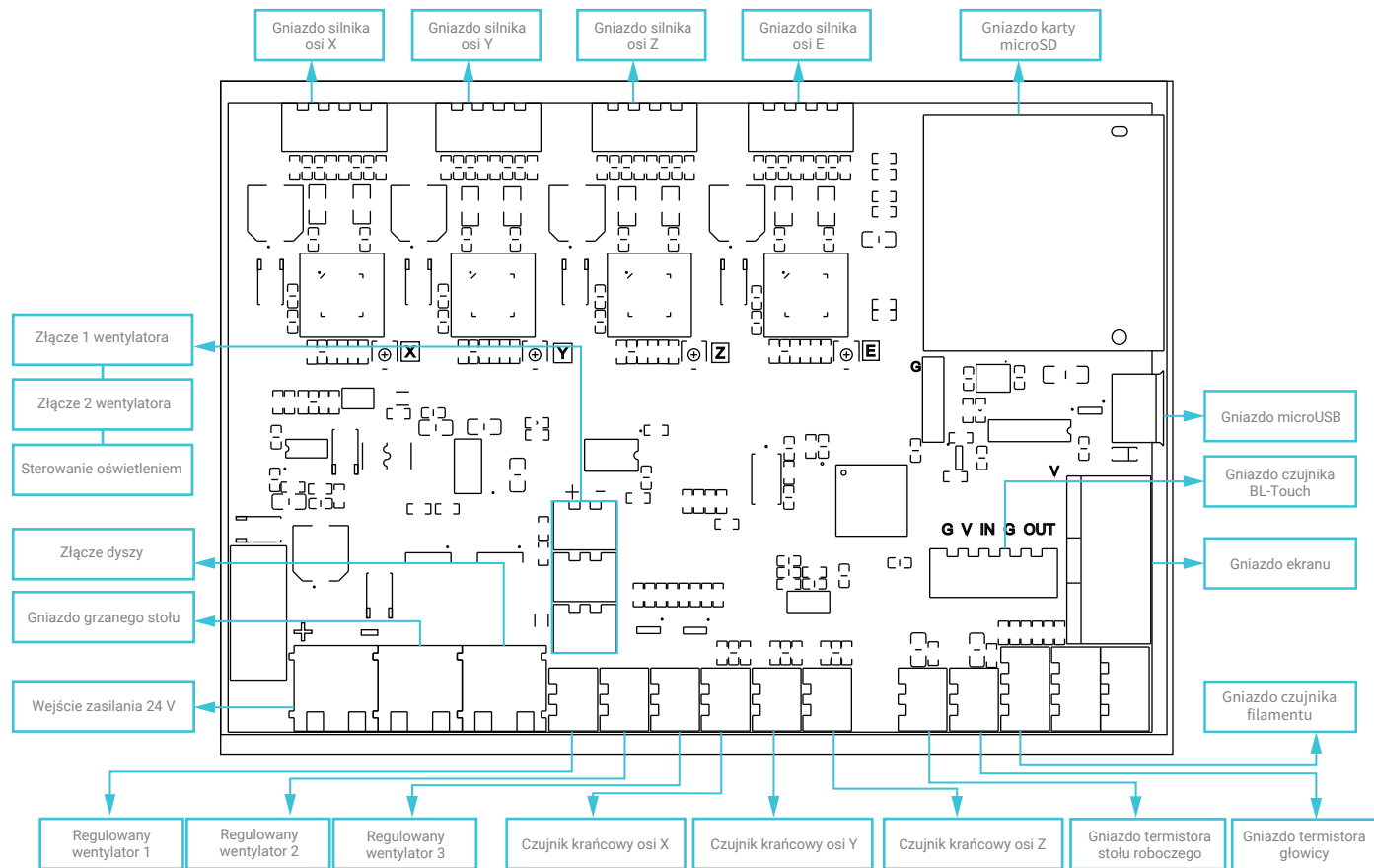


Nazwy plików muszą składać się z liter lub cyfr alfabetu łacińskiego, bez znaków specjalnych.

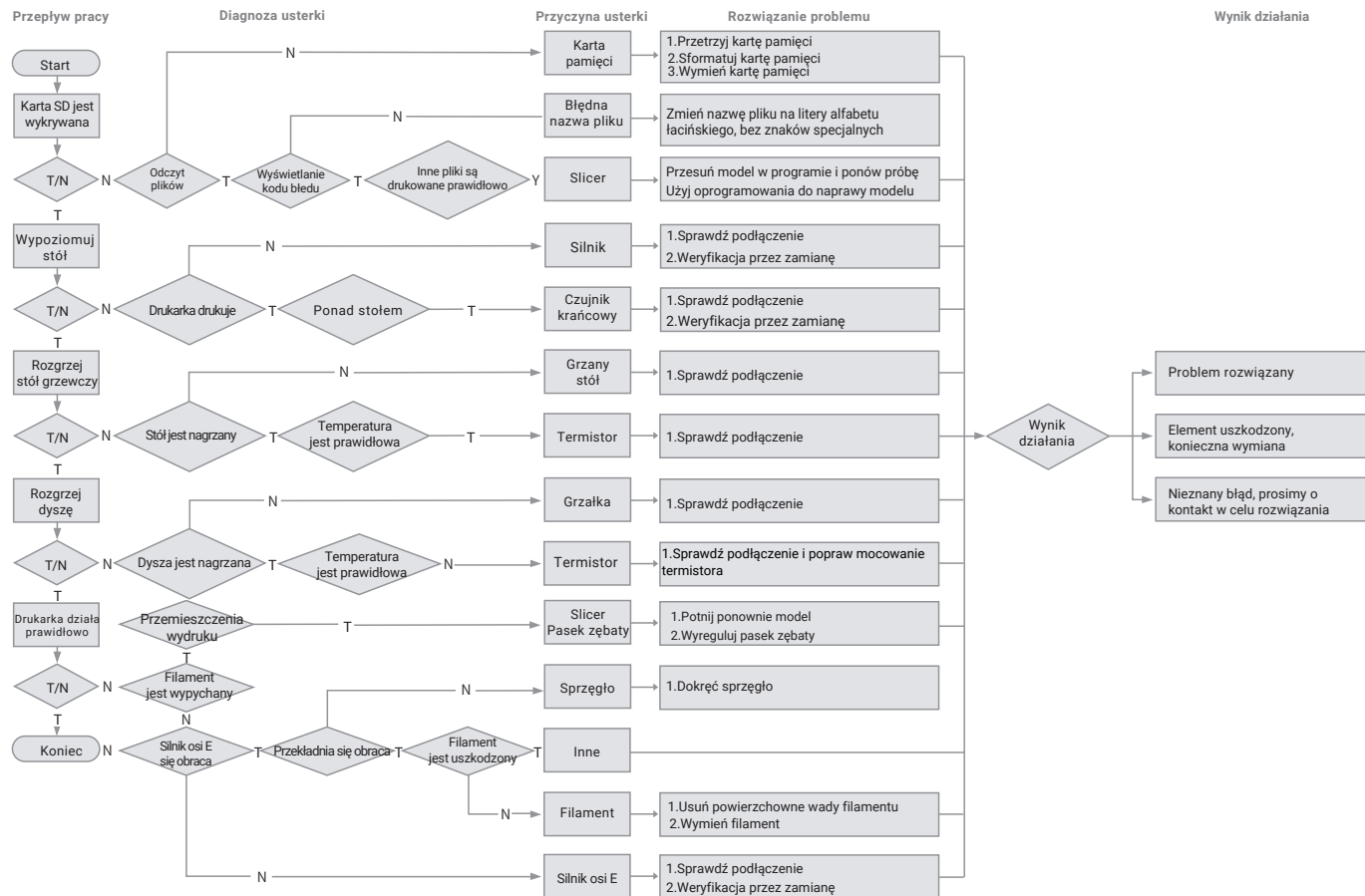


Wskazówki: Szczegółowe informacje na temat obsługi oprogramowania znajdują się w instrukcji obsługi slicera, znajdującej się na karcie pamięci!

Wyprowadzenia na płycie głównej



Rozwiązywanie problemów (Trouble-shooting)



Notatki

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Ze względu na różnice pomiędzy różnymi modelami, urządzenia i zdjęcia w instrukcji mogą się różnić. Prawa do ostatecznych wyjaśnień są zastrzeżone przez Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



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

