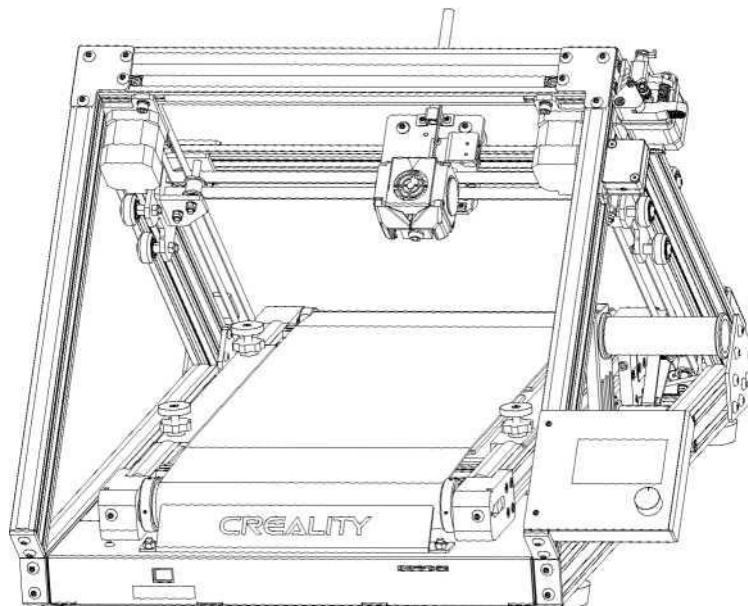


# CREALITY

## 3DPrintMill

Instrukcja obsługi drukarki 3D



V1.1

# 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](http://www.creality.com), aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu / sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji

**A**

**Uwagi**

**B**

**Składanie drukarki 3D**

**C**

**Korzystanie z drukarki  
3D**

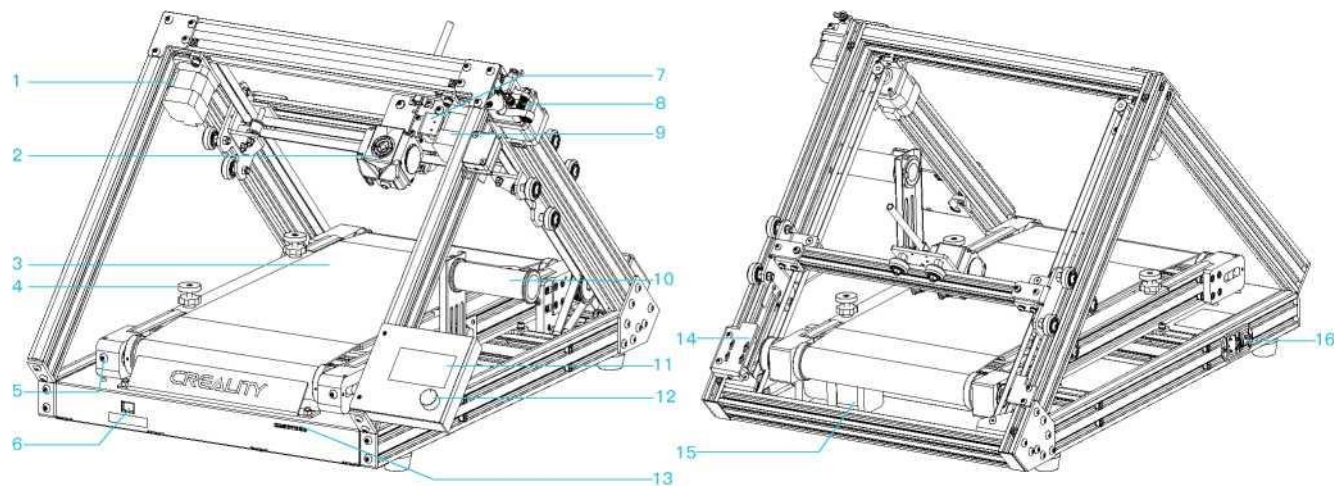
**Ładowanie filamentu**

**Rozpoczęcie drukowania**

# 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, niskopyłowym środowisku.
3. Nie wystawiaj drukarki na działanie gwałtownych wibracji ani niestabilnego otoczenia, ponieważ może to spowodować niską jakość wydruku.
4. Przed użyciem włókien eksperymentalnych sugerujemy użycie standardowych filamentów takich jak ABS lub PLA, do kalibracji i przetestowania urządzenia.
5. Nie używaj żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Zawsze używaj uziemionego gniazdka elektrycznego z trzema bolcami.
6. Nie dotykaj dyszy ani powierzchni drukującej podczas pracy, ponieważ mogą być gorące. Trzymaj ręce z dala od urządzenia podczas użytkowania, aby uniknąć oparzeń lub obrażeń ciała.
7. Nie należy nosić rękawiczek ani luźnej odzieży podczas obsługi drukarki. Takie tkaniny mogą zaplątać się w ruchome części, co prowadzi do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
8. Podczas czyszczenia zanieczyszczeń z hotendu drukarki zawsze używaj 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, aby usunąć kurz, przyklejone tworzywa sztuczne do drukowania lub inne materiały z ramy, szyn prowadzących lub kół. Użyj środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego, aby wyczyścić powierzchnię stołu roboczego przed każdym wydrukiem.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
11. To urządzenie jest wyposażone w mechanizm zabezpieczający. Nie przesuwaj ręcznie dyszy i stołu podczas uruchamiania, w przeciwnym razie drukarka automatycznie wyłączy się.
12. Użytkownicy muszą przestrzegać przepisów ustawowych, wykonawczych i etycznych krajów i regionów, w których używana jest drukarka lub stworzone przez nią wydruki. Użytkownicy nie mogą wykorzystywać produktów, przedmiotów, części, komponentów lub jakichkolwiek innych, w sposób naruszający krajowe lub regionalne przepisy ustawowe i wykonawcze.

# Wprowadzenie



1 Silnik osi X

2 Głowica drukująca

3 Platforma robocza

4 Pokrętło do regulacji stołu

5 Śruba do regulacji napięcia pasa - taśmy

6 Włącznik zasilania

7 Wyłącznik krańcowy osi X

8 Ekstruder

9 Silnik osi Y

10 Uchwyt na filament

11 Wyświetlacz

12 Gałka wyświetlacza

13 Gniazdo kart pamięci i gniazdo USB

14 Element regulacji limitu osi Y

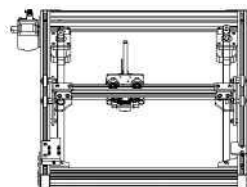
15 Silnik osi Z

16 Gniazdo zasilania

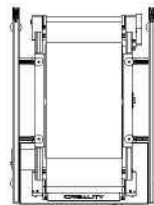
## Parametry 设备参数

| Podstawowe parametry                 |  |
|--------------------------------------|--|
| Model                                | 3DPrintMill  |
| Rozmiar wydruku                      | 200 x 170 x ~ mm   |
| Technologia formowania               | FDM  |
| Liczba dysz                          | 1  |
| Grubość warstwy                      | 0.1mm-0.4mm  |
| Średnica dyszy                       | Standardowa 0.4 mm                                       |
| Precyzja osi XY                      | ± 0.1mm  |
| Filament                             | PLA/TPU/PETG   |
| Format pliku                         | STL/OBJ/AMF  |
| Przesyłanie plików                   | USB / karta pamięci                                      |
| Kompatybilne oprogramowanie - slicer | CrealityBelt   |
| Specyfikacja zasilania               | Wejście: 100-120/200-240V 50/60Hz Wyjście: 24 V / 14.6 A |
| Całkowita moc                        | 350 W  |
| Temperatura stołu roboczego          | 0-100°C  |
| Temperatura dyszy                    | 0-240°C  |
| Funkcja wznawiania drukowania        | Tak  |
| Czujnik filamentu                    | Tak  |
| Podwójna oś Z                        | Nie  |
| Język                                | angielski  |
| System operacyjny komputera          | Windows XP/Vista/7/10                                    |
| Szybkość drukowania                  | <180mm/s, 30-60mm/s standardowa                          |

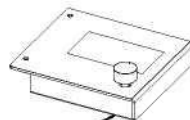
# Parts List



1 Rama osi X/Y x 1



2 Dolny zespół taśmociągu x 1



3 Wyświetlacz x 1



4 Uchwyt na szpulę



5 Filament



6 Wspornik profilu 1 x 1



7 Wspornik profilu 2 x 1

## Lista akcesoriów



8 Karta pamięci i czytnik kart x 1



9 Szczypce ukośne x 1



10 Opaska na przewód x 10



12 Niebieski konektor x 2



13 Złącze pneumatyczne x 2



14 Przewód zasilający x 1



11 Igła x 1



16 Nakrętka M5T x 6



17 Przewód wyłącznika fotoelektrycznego x 1



18 Śruba z płaskim okrągłym łbem z gniazdem sześciokątnym M5x8 x 6



15 Klucze i śrubokręty x 1



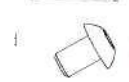
20 Śruba z płaskim, okrągłym łbem z gniazdem sześciokątnym M5x18 x 10



21 Śruba z gniazdem sześciokątnym z podkładką sprężynową M5x45 x 4



22 Śruba z gniazdem sześciokątnym z podkładką sprężynową M5x12 x 4



19 Śruba z płaskim okrągłym łbem z gniazdem sześciokątnym M5x12 x 6



24 Dysze x 2



25 Klucz nasadowy x 1



26 Szczelinomierz x 1

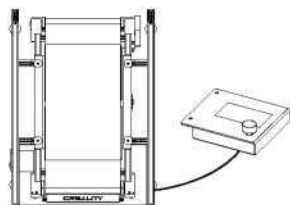


23 Rurka teflonowa x 1

\* Wskazówka: wygląd powyższych akcesoriów przedstawiono tylko w celach informacyjnych. W rzeczywistości mogą się różnić!

1

## Instalowanie wspornika profilu



2 Dolny zespół taśmociągu x 1



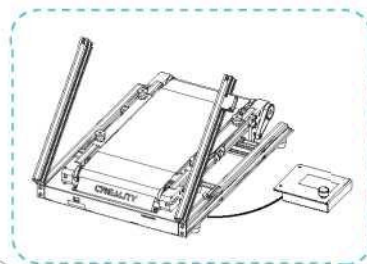
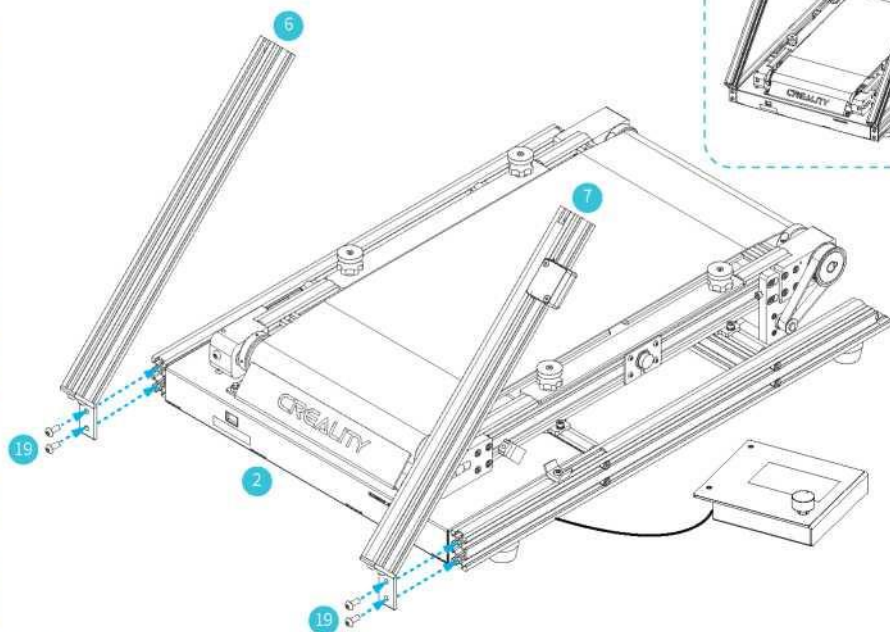
6 Wspornik profilu 1 x 1



7 Wspornik profilu 2 x 1



19 Śruba z płaskim okrągłym łbem z gniazdem sześciokątnym M5x12 x 4

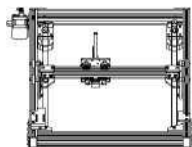


Krok: Zainstaluj wspornik profilu 1 i wspornik profilu 2 na dolnej ramie urządzenia za pomocą czterech śrub z płaskim sześciokątnym łbem M5x12 (jak pokazano na rysunku powyżej).

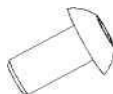


## 2

## Instalacja dolnej ramy osi XY



1 Dolna rama osi XY x 1



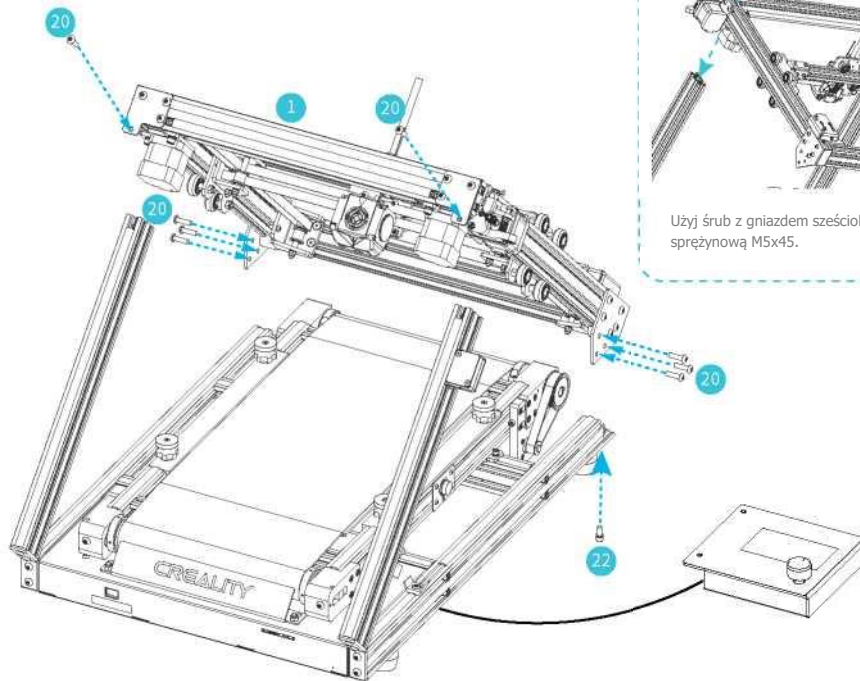
20 Śruba z płaskim okrągłym łbem z gniazdem sześciokątnym M5x18 x 8



22 Śruba z gniazdem sześciokątnym z podkładką sprężynową M5x12 x 2



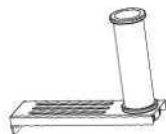
21 Śruba z gniazdem sześciokątnym z podkładką sprężynową M5x45 x 2



Użyj śrub z gniazdem sześciokątnym z podkładką sprężynową M5x45.

# 3

## Instalacja uchwytu na szpulę



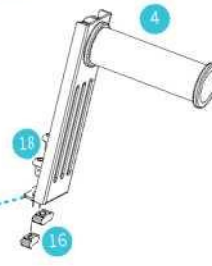
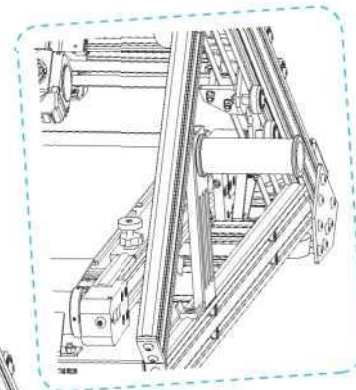
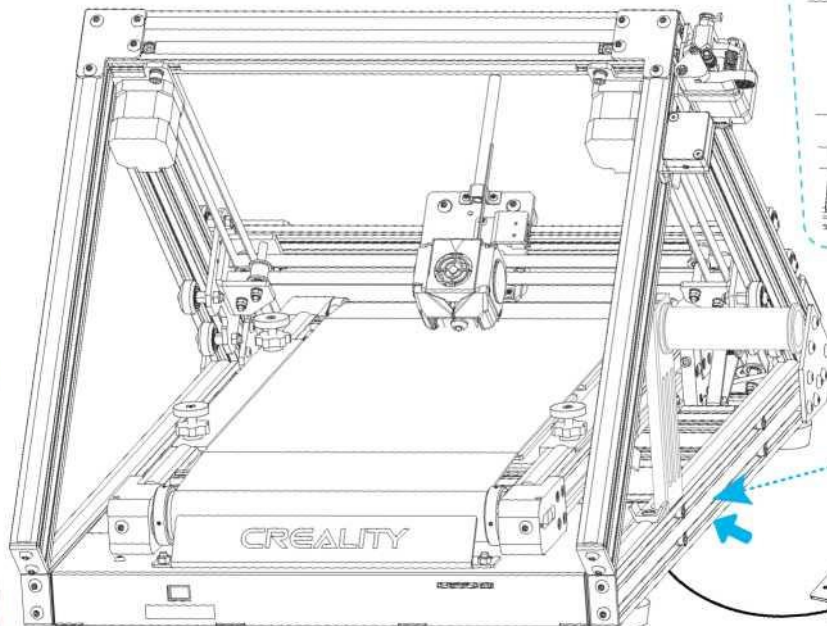
4 Uchwyt na szpulę filamentu



16 Nakrętka M5T



18 Śruba z płaskim okrągłym łbem z gniazdem sześciokątnym M5X8 x2

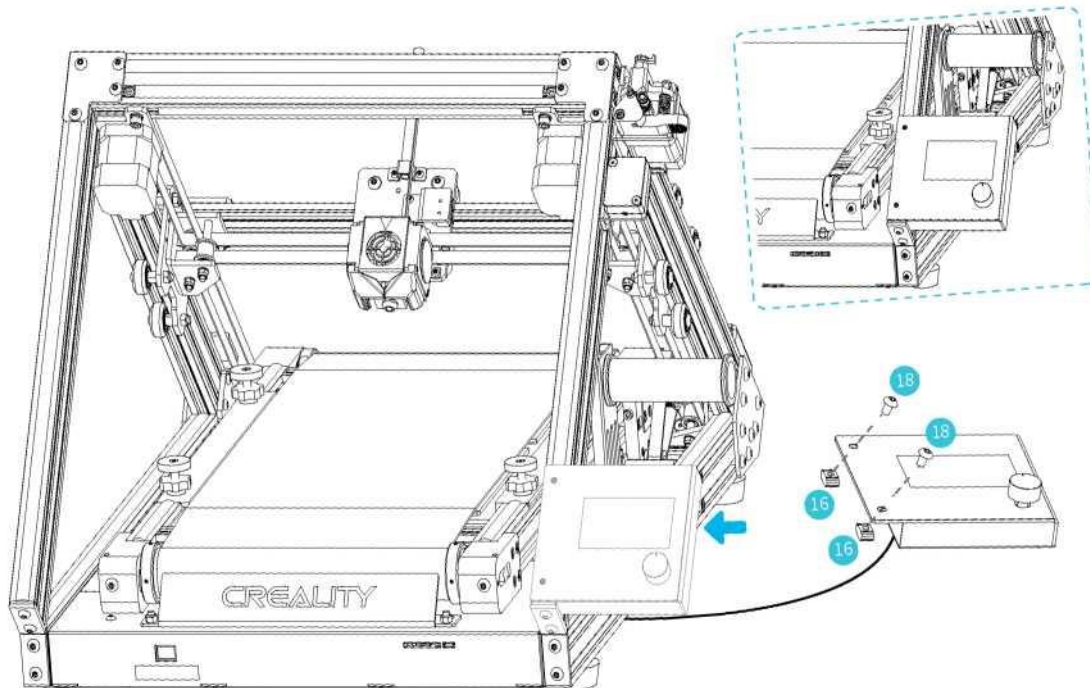


## 4

## Instalacja wyświetlacza



16 Nakrętka M5T

18 Śruba z płaskim okrągłym  
łbem z gniazdem  
sześciokątnym M5x8 x2

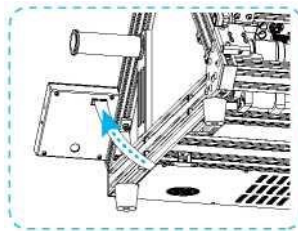
Zainstaluj wyświetlacz za pomocą dwóch śrub z płaskim łbem M5x8 i dwóch nakrętek M5T, jak pokazano na powyższym rysunku.

## 5

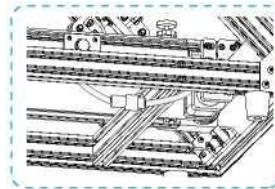
## Podłączenie okablowania



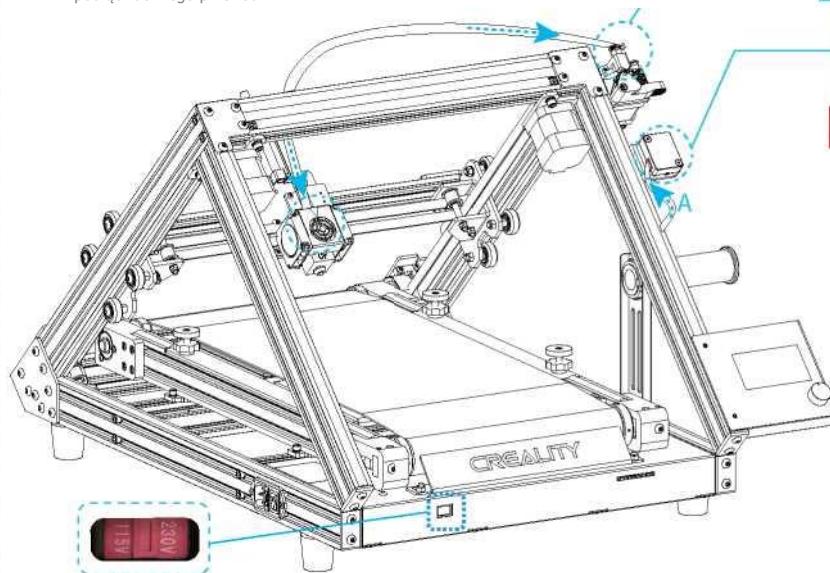
14 Przewód zasilający X 1



Po zamontowaniu wyświetlacza podłącz do niego przewód.



Podłącz wyłącznik krańcowy osi Y.



Włóż rurkę teflonową do złącza pneumatycznego (umieść tam również niebieski zacisk)



Podłącz czujnik filamentu jak pokazano na rysunku A.



## Uwaga

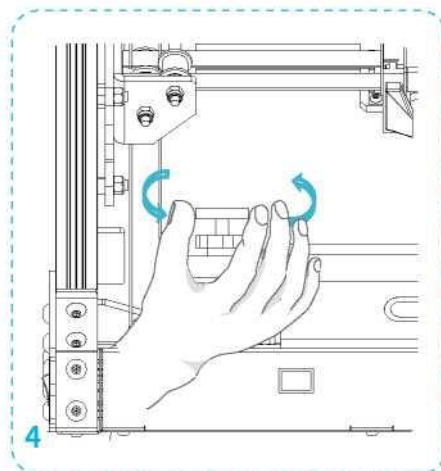
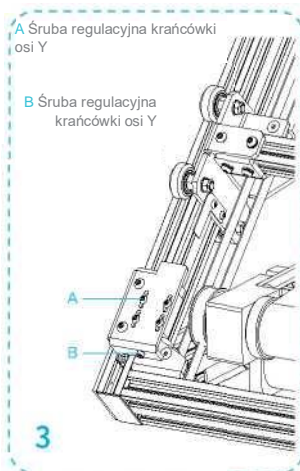
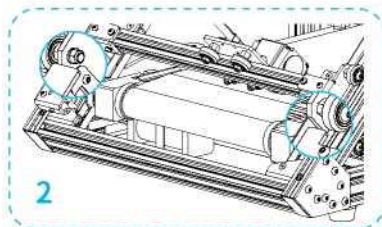
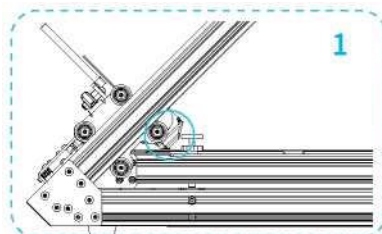
- Wybierz odpowiednie napięcie wejściowe pasujące do lokalnego zasilania. (**115/230V**)
- Jeśli napięcie zostanie ustawione nieprawidłowo, może dojść do uszkodzenia urządzenia.
- Podłącz przewód zasilający, włącz zasilanie przyciskiem

Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodu, gdy urządzenie jest włączone.

# 6

## Poziomowanie

1. Najpierw przesunąć oś X do styku między dyszą a paskiem (lekko dociśnij dyszę do paska). 2. Oba wyłączniki krańcowe dociśnij do bloku ślizgowego osi X, aby zablokować ograniczniki; 3. Naciśnij wstecz (back) na ekranie, aby drukarka wróciła do punktu początkowego; wyreguluj śrubę krańcówni osi Y zwracając uwagę (tabela) na położenie dyszy względem pasa (po powrocie do punktu początkowego), aby upewnić się, że dysza prawidłowo styka się z pasem; następnie dokręć śrubę krańcówni osi Y, kończąc poziomowanie; 4. Jeśli między dyszą a taśmą występuje tarcie, wyreguluj ją z wykorzystaniem nakrętki wyrównującej.



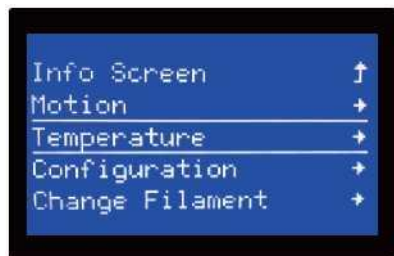
|  |  |   |  |  |  |
|--|--|---|--|--|--|
|  |  |   |  |  |  |
|  |  | <p>Dysza jest zbyt daleko od stołu roboczego, filament nie przywiera do jego powierzchni.</p> |  |  |  |
|  |  | <p>Włókno przylega bezpośrednio i równomiernie do platformy.</p>                              |  | <p>Dysza znajduje się zbyt blisko stołu roboczego, filament nie może być odpowiednio wytłaczany. Może to powodować zatykanie dyszy i zarysowanie paska transmisyjnego.</p> |  |



## 7

## Podgrzewanie

Metoda 1



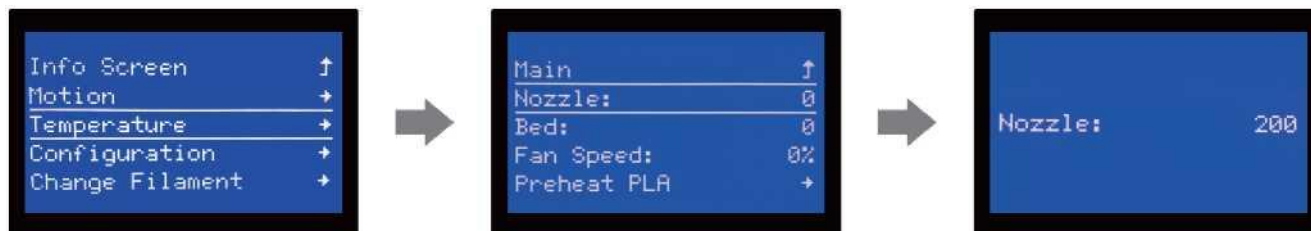
方法1



Wskazówka: wygląd okien menu przedstawiono tylko w celach informacyjnych. W rzeczywistości UI może się różnić.

## Podgrzewanie

Metoda 2



方法2

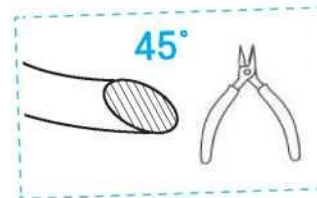
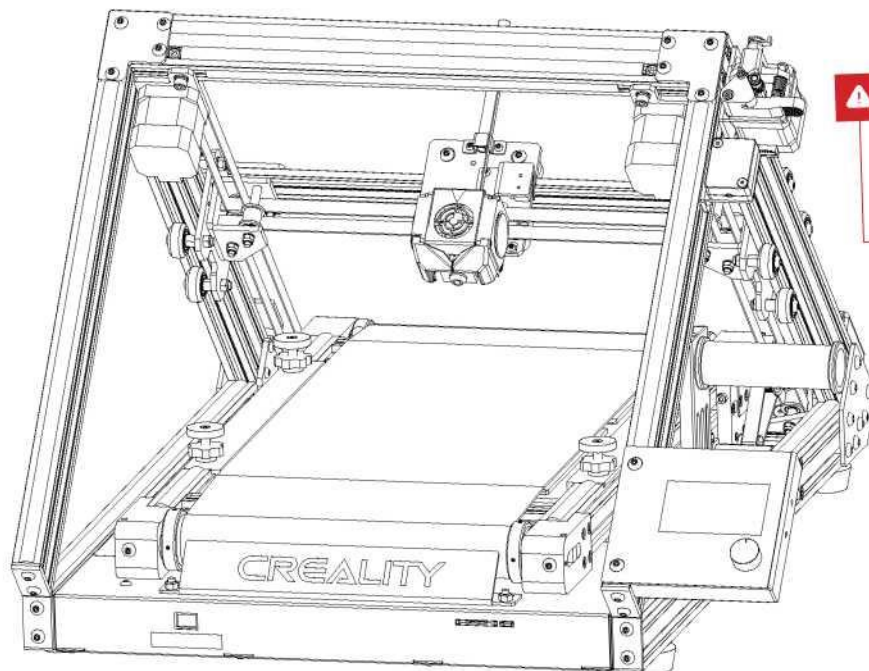


Wskazówka: wygląd okien menu przedstawiono tylko w celach informacyjnych. W rzeczywistości UI może się różnić.

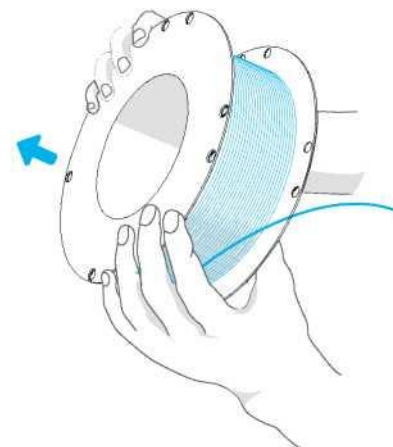
8

Czekając na wzrost temperatury, zawieś filament na uchwycie.

当您等待温度上升时, 把耗材挂在料架上。



Aby płynnie załadować filament, jego koniec powinien być ścięty w sposób jak pokazano powyżej.

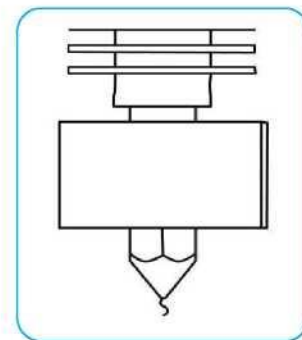
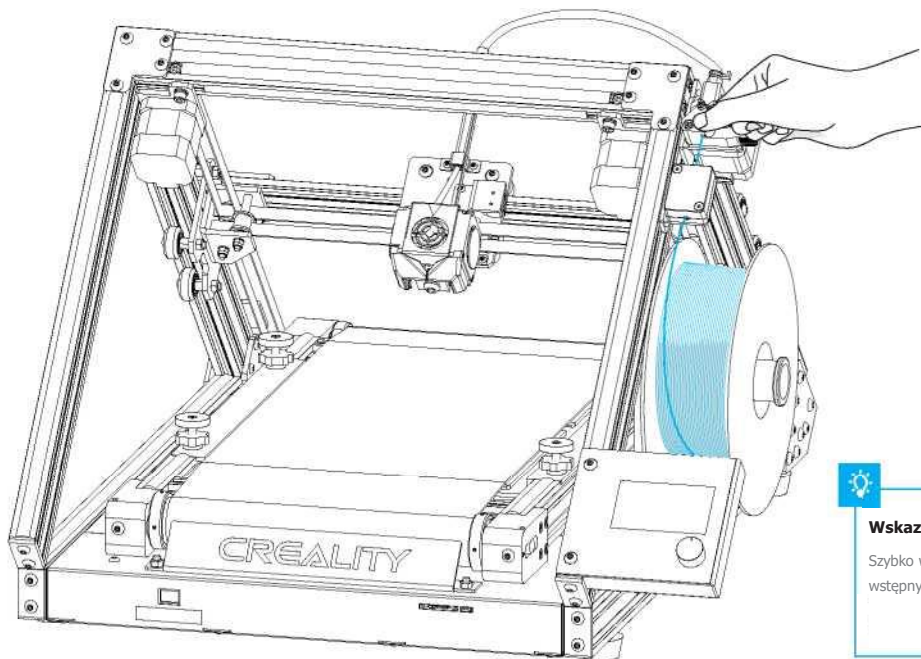




## 9

## Ładowanie filamentu

Gdy temperatura osiągnie wartość docelową (zadaną), naciśnij i przytrzymaj sprężynę ekstrudera. Przelóż filament przez otwory czujnika (filamentu), a następnie przez mały otwór ekstrudera i przesuwaj aż do dyszy.

**Wskazówka:** Jak wymienić filament?

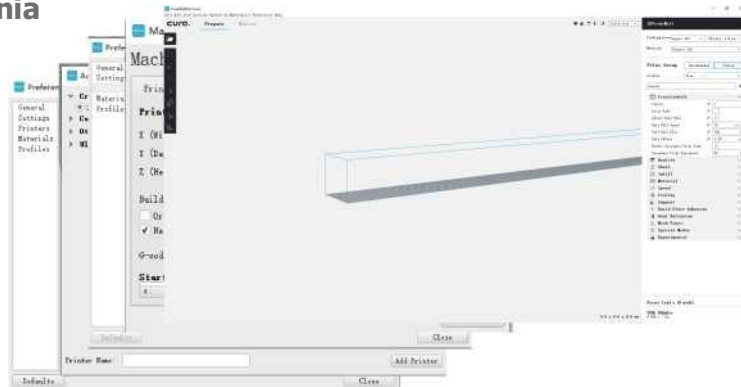
Szybko wycofaj stary filament i aplikuj nowy materiał do drukowania po wstępnym podgrzaniu dyszy. Popychaj filament delikatnie do przodu.

# 10

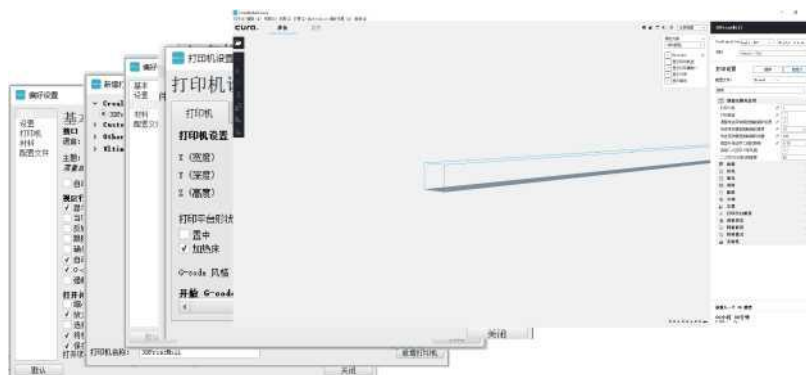
## Rozpoczęcie drukowania



1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie.
2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie.



3. Wybierz język -> kliknij Close -> Setting -> dodaj odpowiedni model drukarki 3D -> kliknij Setting -> Close -> Customize -> Configuration -> ustaw odpowiednią liczbę wydruków, aby ukończyć konfigurację.



3. 依次选择语言→关闭→设置→新增对应机型→打印机设置→关闭→自定义→Configuration→打印个数，完成设置。

# 10

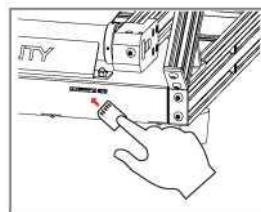
## Rozpoczęcie drukowania



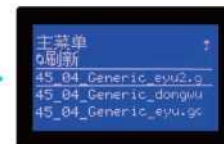
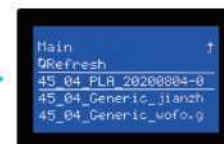
4. Otwórz folder, a następnie wybierz plik.



5. Wygeneruj plik .gcode i zapisz go na karcie TF.



6. Włóż kartę pamięci do drukarki 3D, naciśnij pokrętko, wybierz z menu plik do wydrukowania.

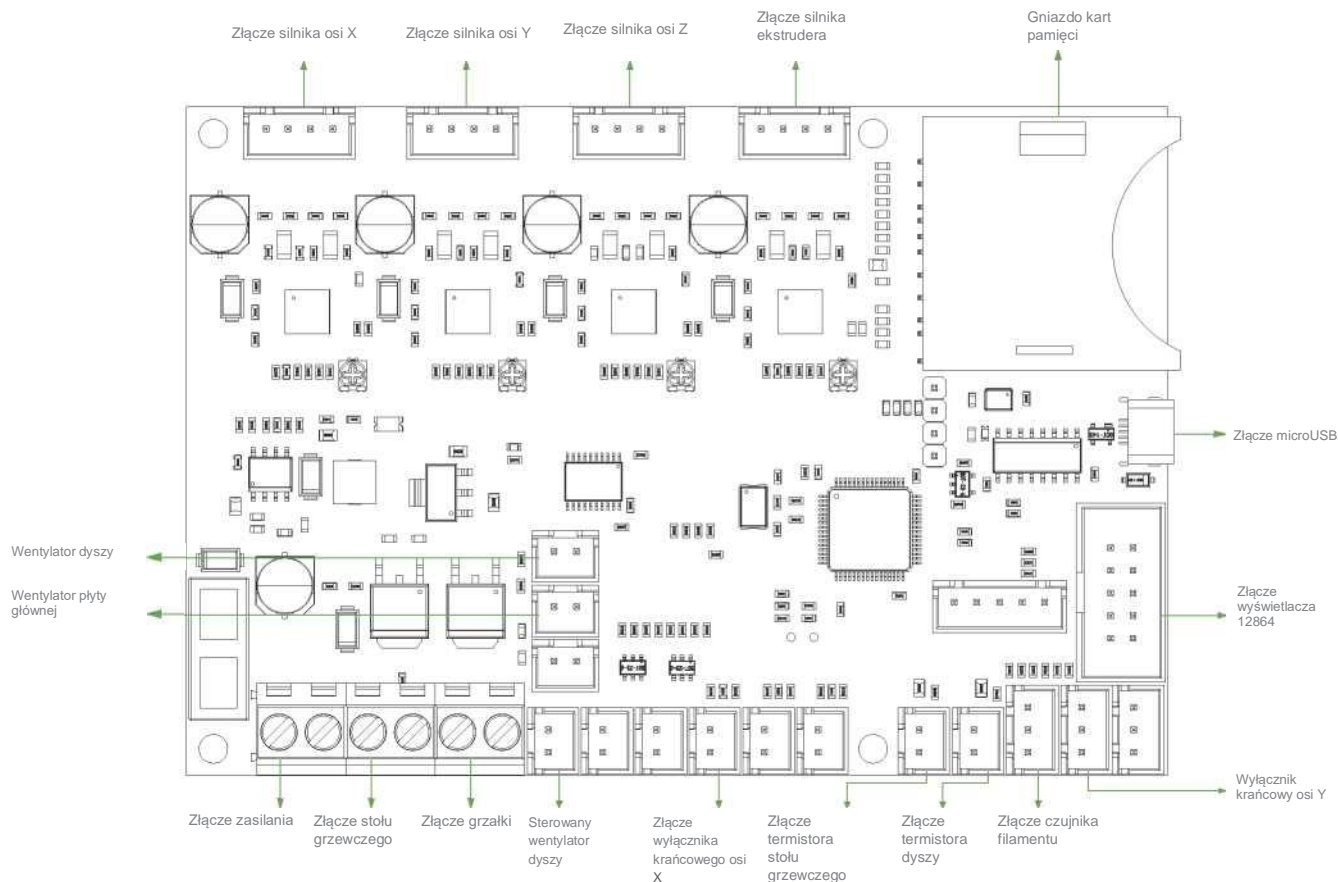


Nazwy plików muszą być zapisane literami lub cyframi łańskimi (nie chińskimi znakami lub innymi symbolami specjalnymi).

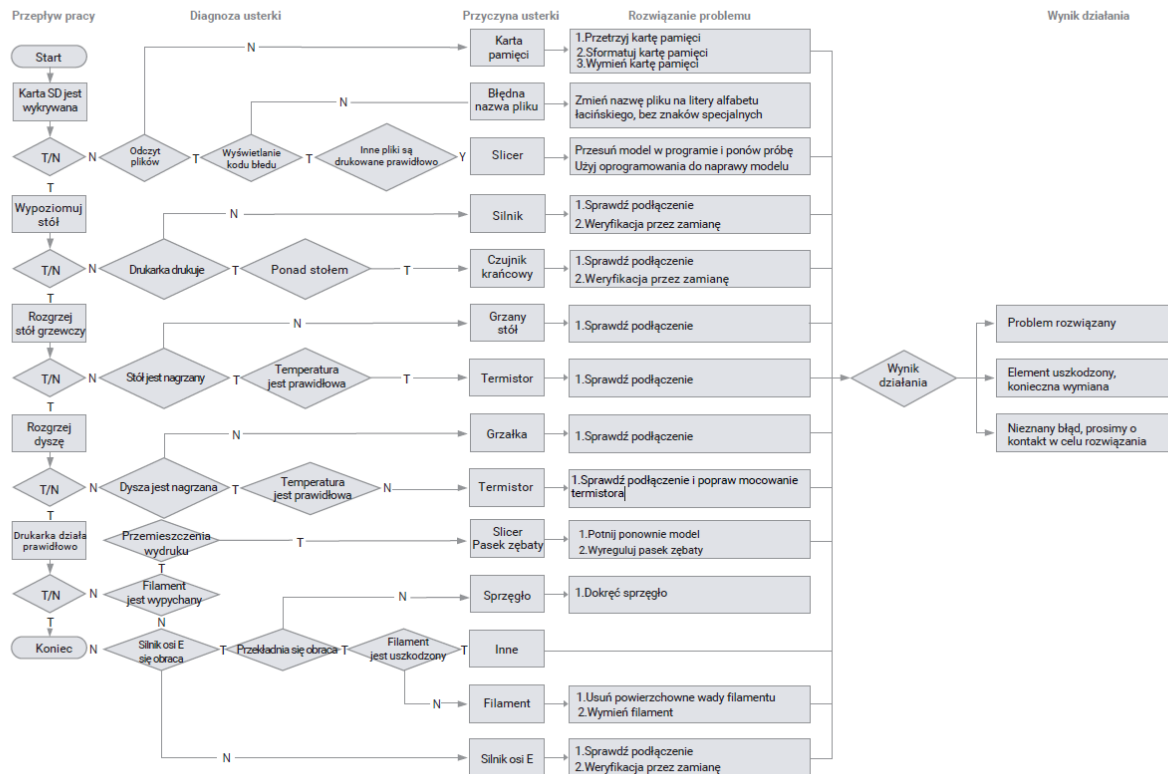


Wskazówka: Szczegółowe informacje na temat oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi slicera na karcie pamięci!

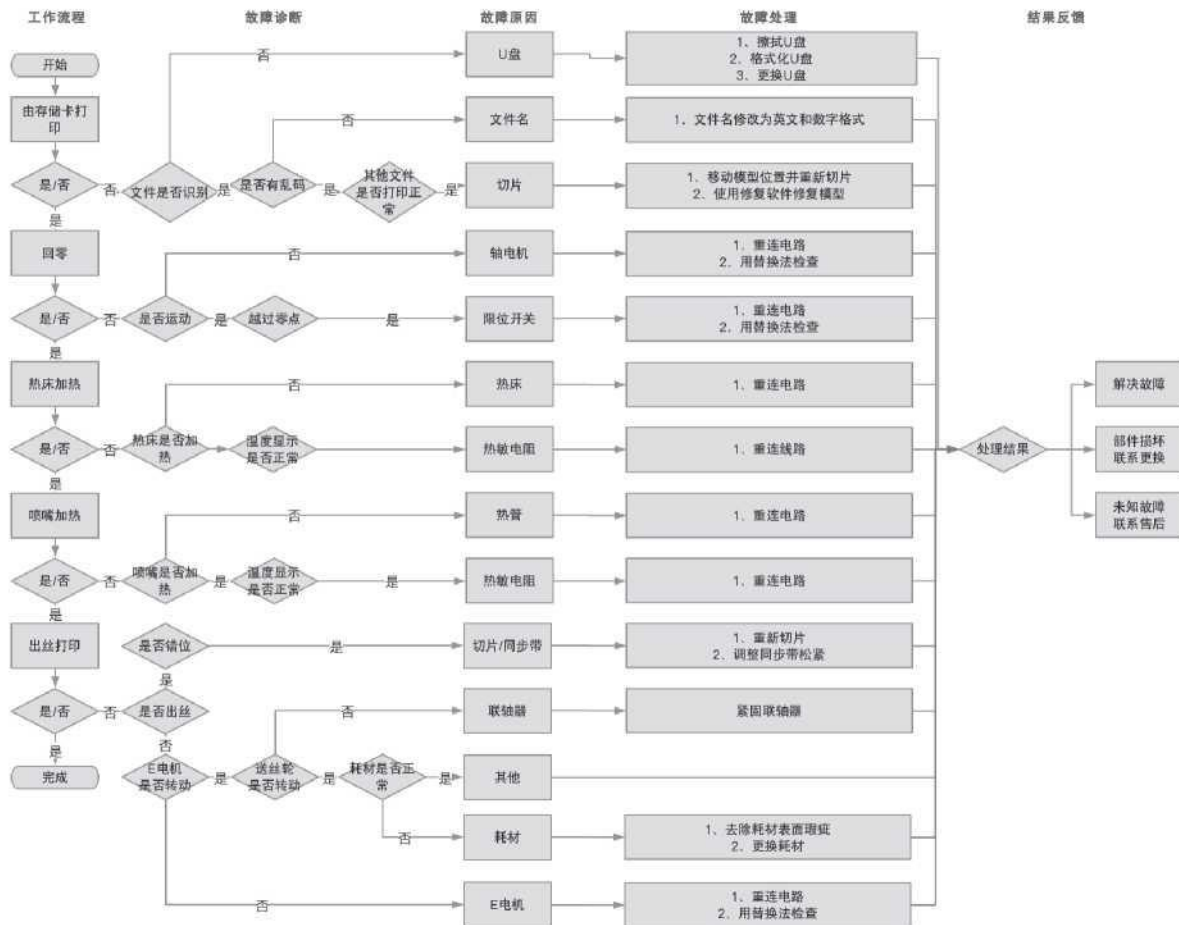
# Schemat podłączenia przewodów



## Rozwiązywanie problemów (Trouble-shooting)



# 故障检修



Ze względu na różnice między różnymi modelami urządzeń, obiekty fizyczne i obrazy mogą się różnić. Prawo do ostatecznego wyjaśnienia jest zastrzeżone przez 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。



**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](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [into@creality.com](mailto:into@creality.com) [cs@creality.com](mailto: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](http://www.cxsw3d.com)

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565

