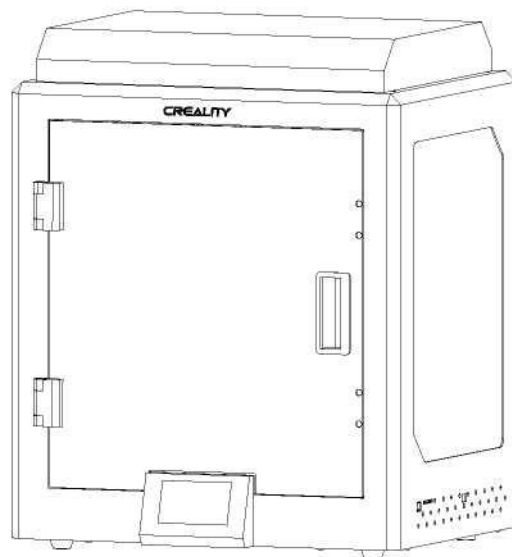


CREALITY

Instrukcja obsługi drukarki 3D CR-5 Pro H

3D打印机使用说明书

CR-5 Pro



V1.0

Szanowni 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.

A

Uwagi

B

Składanie drukarki

C

Korzystanie z drukarki 3D

Poziomowanie hot-bed

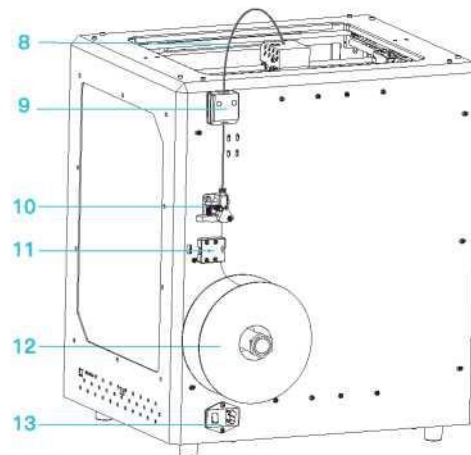
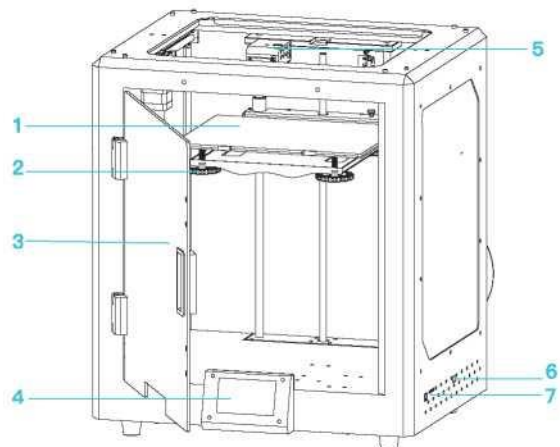
Ładowanie filamnetu

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 go w dobrze wentylowanym, niskopyłowym środowisku.
3. Nie wystawiaj drukarki na działanie gwałtownych wibracji ani niestabilnego środowiska, ponieważ może to spowodować niską jakość wydruku.
4. Przed użyciem włókien eksperymentalnych sugerujemy użycie standardowych filamentów, takich jak ABS lub PLA, do kalibracji i testowania maszyny.
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 maszyny 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 drukarek, 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 i wytrzyj suchą szmatką, aby usunąć kurz, przyklejone tworzywa sztuczne do drukowania lub inny materiał z ramy, szyn prowadzących lub kół. Użyj środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego, aby wyczyścić powierzchnię wydruku przed każdym wydrukiem, aby uzyskać jak najlepsze efekty.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
11. To urządzenie jest wyposażone w mechanizm ochrony bezpieczeństwa. Nie przesuвай ręcznie dyszy i mechanizmu platformy drukującej podczas uruchamiania, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się ze względów bezpieczeństwa.
12. Użytkownicy powinni przestrzegać przepisów ustawowych i wykonawczych odpowiednich krajów i regionów, w których urządzenie jest używane. W trakcie pracy należy przestrzegać norm oraz obowiązujących przepisów bezpieczeństwa. Surowo zabrania się używania produktów Creality do jakichkolwiek nielegalnych celów. Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia w ramach jakiegokolwiek okoliczności.
13. Wskazówki: Górna pokrywa jest stosowana do wysokiej temperaturze (np. ABS), a materiały eksploatacyjne o niskiej temperaturze można drukować bez niej (np. PLA)
14. Wskazówki: Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodu zasilającego po włączeniu zasilania.

Wprowadzenie



1 Stół roboczy

2 Nakrętka do poziomowania stołu

3 Nakrętka wyrównująca

4 Ekran LCD

5 Dysza drukująca

6 Przełącznik napięcia

7 Gniazdo karty pamięci i port USB

8 Rurka teflonowa

9 Prowadnica filamentu

10 Ekstruder

11 Czujnik filamentu

12 Uchwyt filamentu i filament

13 Podłączenie przewodu zasilającego

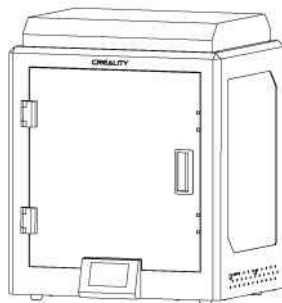
Parametry

Podstawowe parametry	
Model drukarki 3D	CR-5 Pro
Rozmiar wydruku	300*225*380mm
Technologia formowania	FDM
Ilość dyszy	1
Grubość warstwy	0.1-0.4mm
Średnica dyszy	0.4mm
Dokładność	± 0.1mm
Filament	1.75 mm PLA/ABS
Format pliku	STL/OBJ/AMF
Tryb pracy	Karta pamięci
Oprogramowanie - Slicer	CrealitySlicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Zasilanie	Wejście: AC115/230 V 50/60 Hz Wyjście: DC 24 V
Całkowita moc	350W
Temperatura stołu roboczego	<110°C
Temperatura dyszy	<300°C
Wznawianie drukowania	Tak
Czujnik filamentu	Tak
Podwójna oś Z	Nie
Wybór języka	Angielski
System operacyjny	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux
Szybkość drukowania	<180 mm/s, standardowo: 30-60 mm/s
Automatyczne poziomowanie	Yes

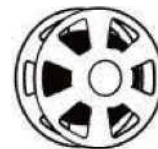
Lista części



1 Skrzynka narzędziowa x1



2 Drukarka 3D x1



3 Filament x1

Lista narzędzi



4 Klucze sześciokątne,
Klucz, Wkrętak x1



5 Smar plastyczny x 1



6 Szpula i nakrętka x
1



7 Klucz M6 x1



8 Części Zamienne x
1



9 Części zamienne 2
x2



10 Rurka PTFE (część zamienna)
x 1



11 Karta pamięci i
czytnik kart x1



12 Szypce ukośne x 1



13 Szpachelka x 1



14 Zasilacz x 1



15 Klej x 1



16 Czyścik do dysz x 1



17 Pęseta x 1



18 Przewód USB x1



19 Opaski x 1

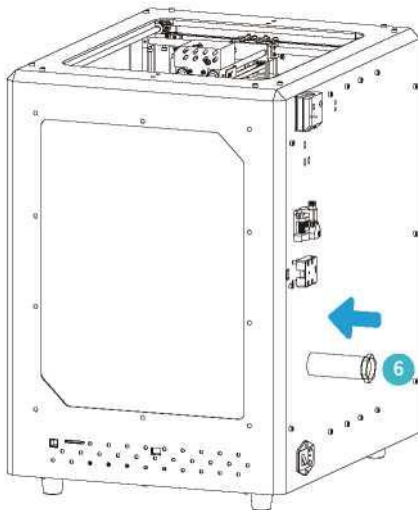
1

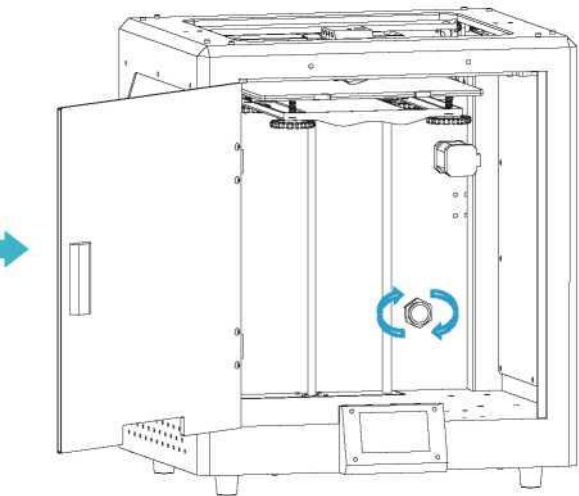
Instalacja uchwyty na szpule

Zainstaluj uchwyty na szpulę przy pomocy dołączonej nakrętki

**6**

Uchwyt i nakrętka x1





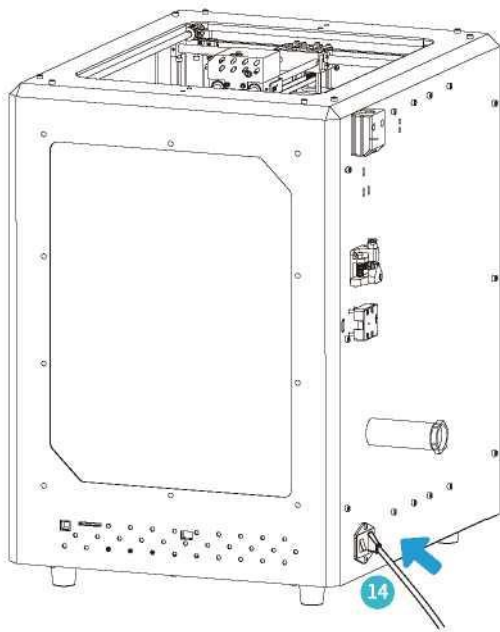
2

Zasilanie



14

Przewód x 1

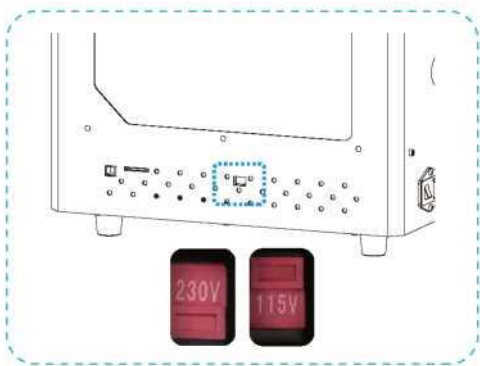


UWAGA!

Wybierz odpowiednie napięcie wejściowe, aby dopasować je do lokalnej sieci (115/230V), jeśli napięcie zostanie ustawione niepoprawnie, urządzenie może zostać uszkodzone.

Podłącz przewód zasilający i obróć przełącznik zasilania na 1, aby go włączyć.

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



3

Poziomowanie platformy roboczej

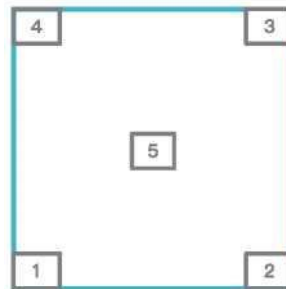
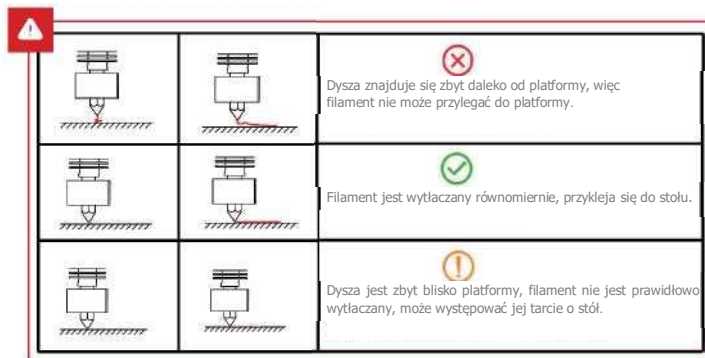
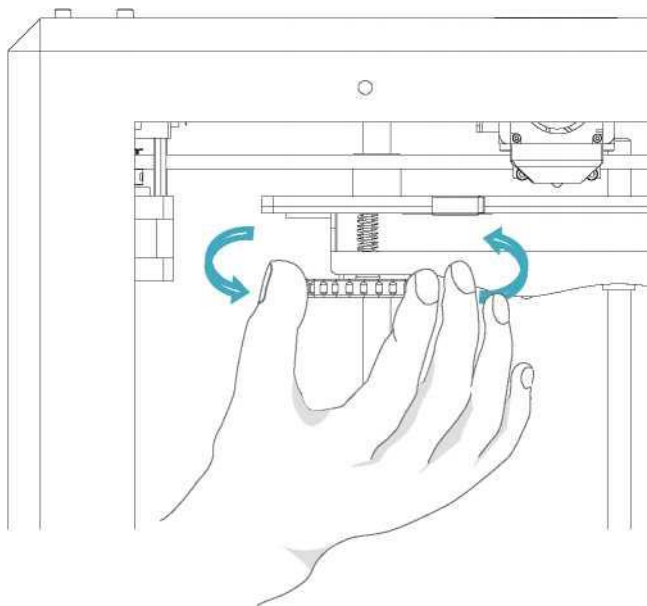
1. Lekko pokręć cztery nakrętki poziomujące na dnie platformy przed pierwszym poziomowaniem.
2. Wybierz "Settings" → "Level mode", kliknij na numer ①-⑤.
3. Wartość offsetu jest określona dla automatycznego poziomowania i domyślnego powrotu do pozycji wyjściowej (Home) w trakcie drukowania.
4. Wartość przesunięcia jest nieistotna w przypadku automatycznego poziomowania. Skraca czas procesu poziomowania drukarki po wyłączeniu automatycznego poziomowania.



Uwaga: Prezentacja interfejsu użytkownika przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych. Rzeczywisty wygląd interfejsu użytkownika może się różnić od zdjęć.

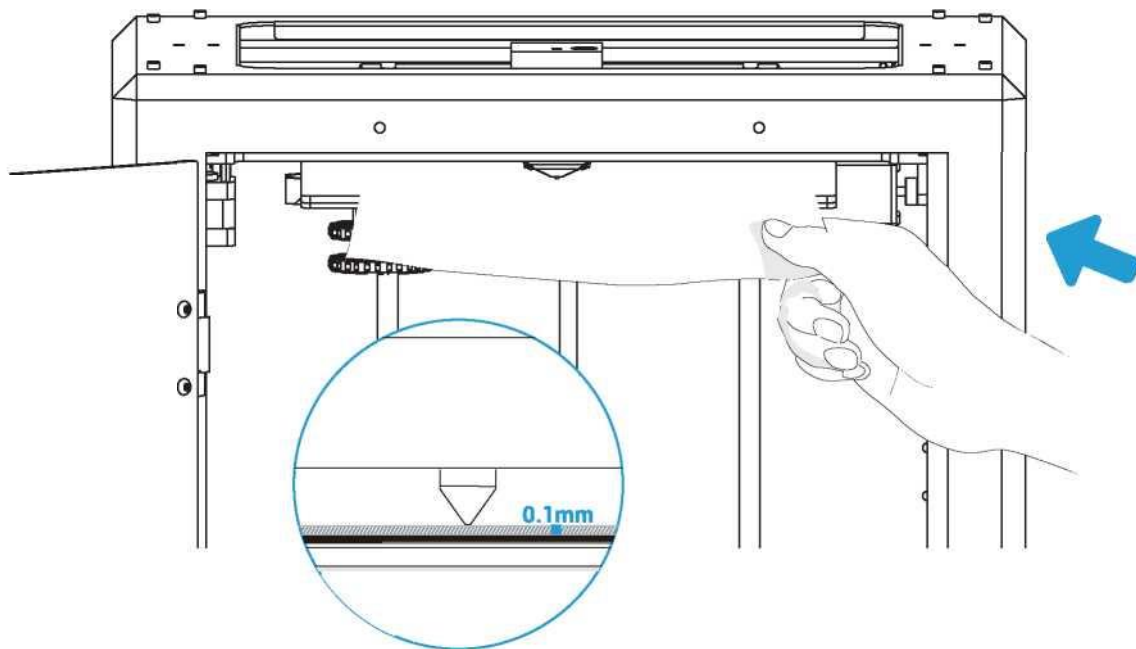
4

Przesuń dyszę w pobliże śruby poziomującej. Przekręć pokrętłem w lewo lub w prawo, aby odległość między dyszą a platformą była takiej grubości jak kartka papieru A4. Wyrównując cztery pokręta w kolejności, kliknij **(5)**, aby sprawdzić, czy szczelina między dyszą a platformą jest właściwa, czy nie.



5

Użyj kawałka papieru A4 (standardowy papier do drukarki), umieszczając go na stole roboczym. Upewnij się, że dysza lekko zarysowuje papier. Dokonaj regulacji na wszystkich 4 rogach. W razie potrzeby powtórz powyższe kroki 1-2 razy. Kontynuuj regulację, aż papier A4 z dyszy napotka niewielki opór dyszy.



6

Poziomowanie platformy roboczej

Automatyczne poziomowanie

Jeśli chcesz zrealizować automatyczne poziomowanie, możesz skorzystać z następujących ustawień:



Uwaga: Prezentacja interfejsu użytkownika przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych. Rzeczywisty wygląd interfejsu użytkownika może się różnić od zdjęć.

7

Rozgrzewanie

Metoda 1



Metoda 2



Podczas zmiany ABS na PLA, temperaturę dyszy należy podnieść do 240°C, a następnie załadować PLA. Po dotarciu PLA do dyszy, należy wytłoczyć ok. 150 mm filamentu, aby wypchnąć pozostały ABS. Następnie temperaturę dyszy należy zmniejszyć do 200°C i rozpocząć drukowanie.

8

Preheat

预热

方法1、



方法2、



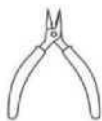
当ABS打印完成后,需要打印PLA时,先将喷嘴升高到240°C,然后更换为PLA耗材。PLA到达喷嘴处后,然后将耗材进料150mm,让喷头处的ABS余料尽量挤出,然后将喷嘴温度降低为200°C再来打印。

9

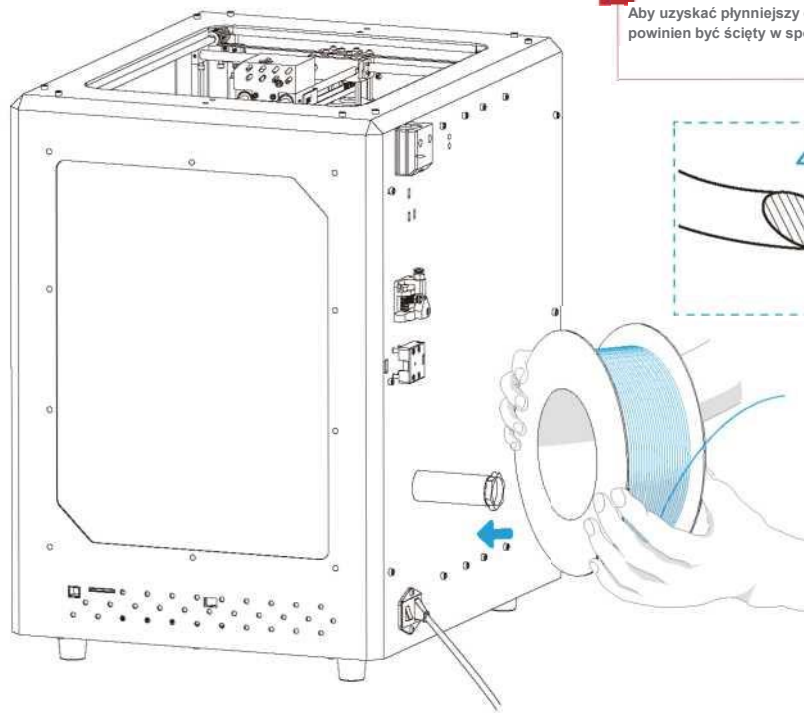
Czekając na wzrost temperatury, zawieś filament na uchwycie.



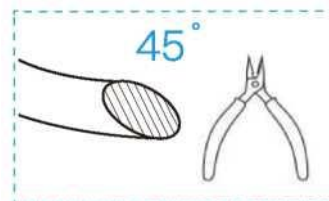
3 Filament



12 Szczypce ukośne x 1



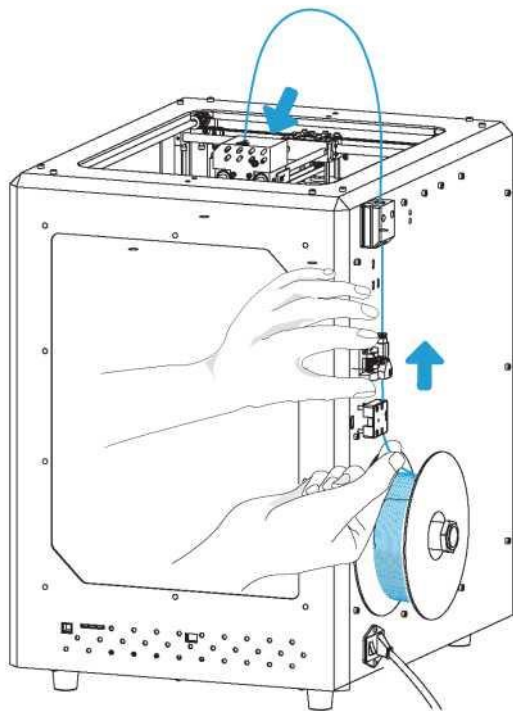
Aby uzyskać płynniejszy druk, koniec filamentu powinien być ścięty w sposób jak pokazany poniżej.



10

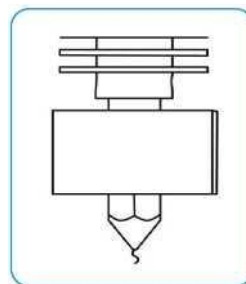
Ładowanie filamentu

Gdy temperatura osiągnie wartość docelową, wprowadź włókno do dyszy i zaczekaj, aż zobaczysz płynny filament wychodzący z dyszy.



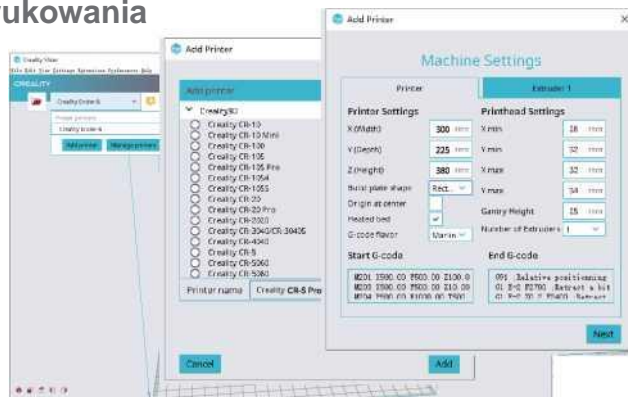
Wskazówka: Jak wymienić filament?

1. Przetnij używany filament w pobliżu ekstrudera i wolno podawaj nowy filament, aż zostanie wprowadzony do głowicy drukującej.
2. Szybko wycofaj stary filament i wprowadź nowy po wstępnym podgrzaniu dyszy. Następnie popchnij filament nieco do przodu.



11

Rozpoczęcie drukowania

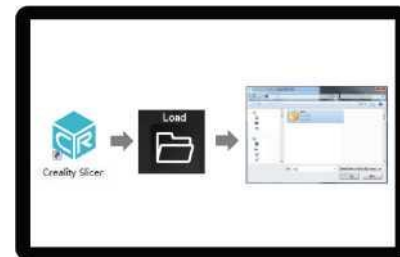


3. Wybierz język->Next->Wybierz swoją drukarkę->Next->Finish.



1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie.

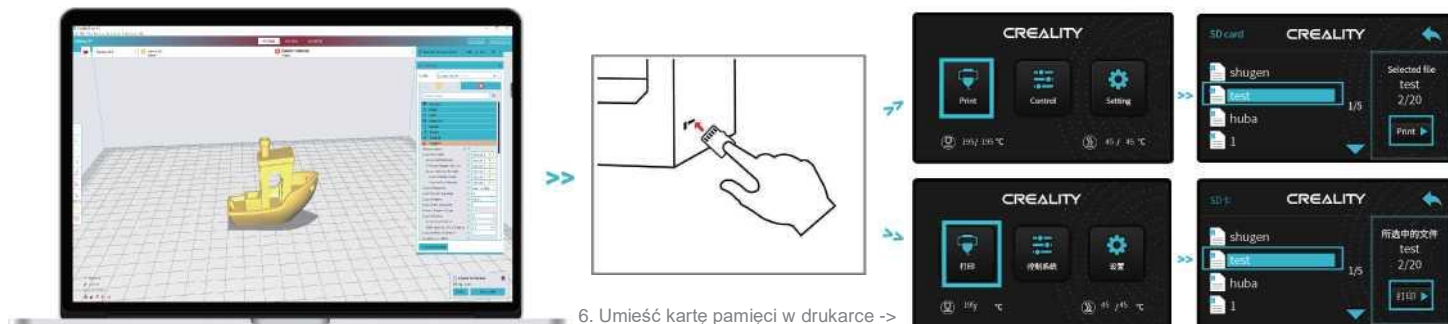
2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie.



4. Otwórz Creality 3D slicer -> wczytaj plik -> wybierz plik.

12

Rozpoczęcie drukowania



5. Wygeneruj plik G-code i zapisz go na karcie pamięci.

6. Umieść kartę pamięci w drukarce -> wciśnij Print -> wybierz w menu plik do wydrukowania.

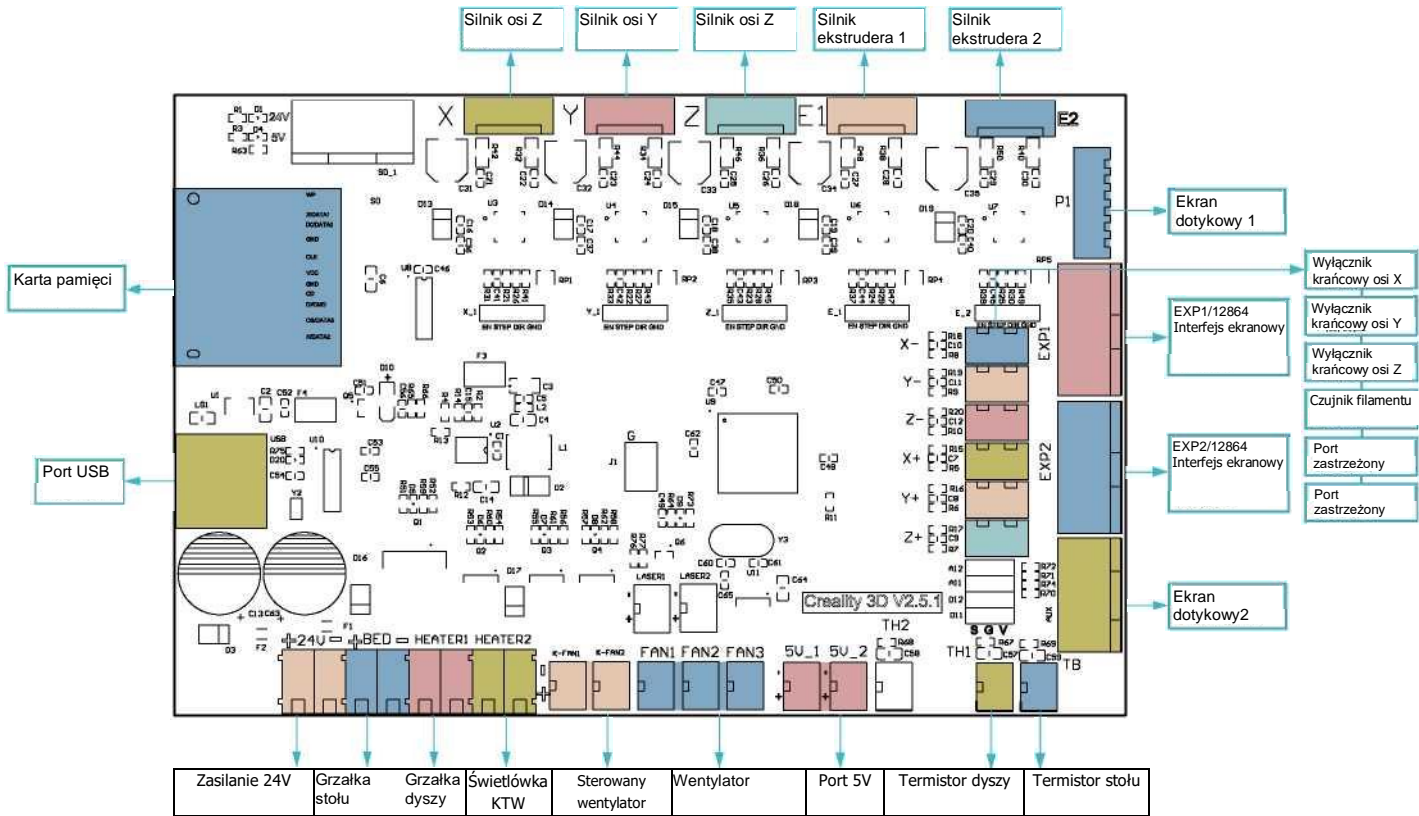


Nazwy plików muszą być zapisane literami lub cyframi łacińskimi, nie znakami chińskimi lub innymi symbolami specjalnymi.

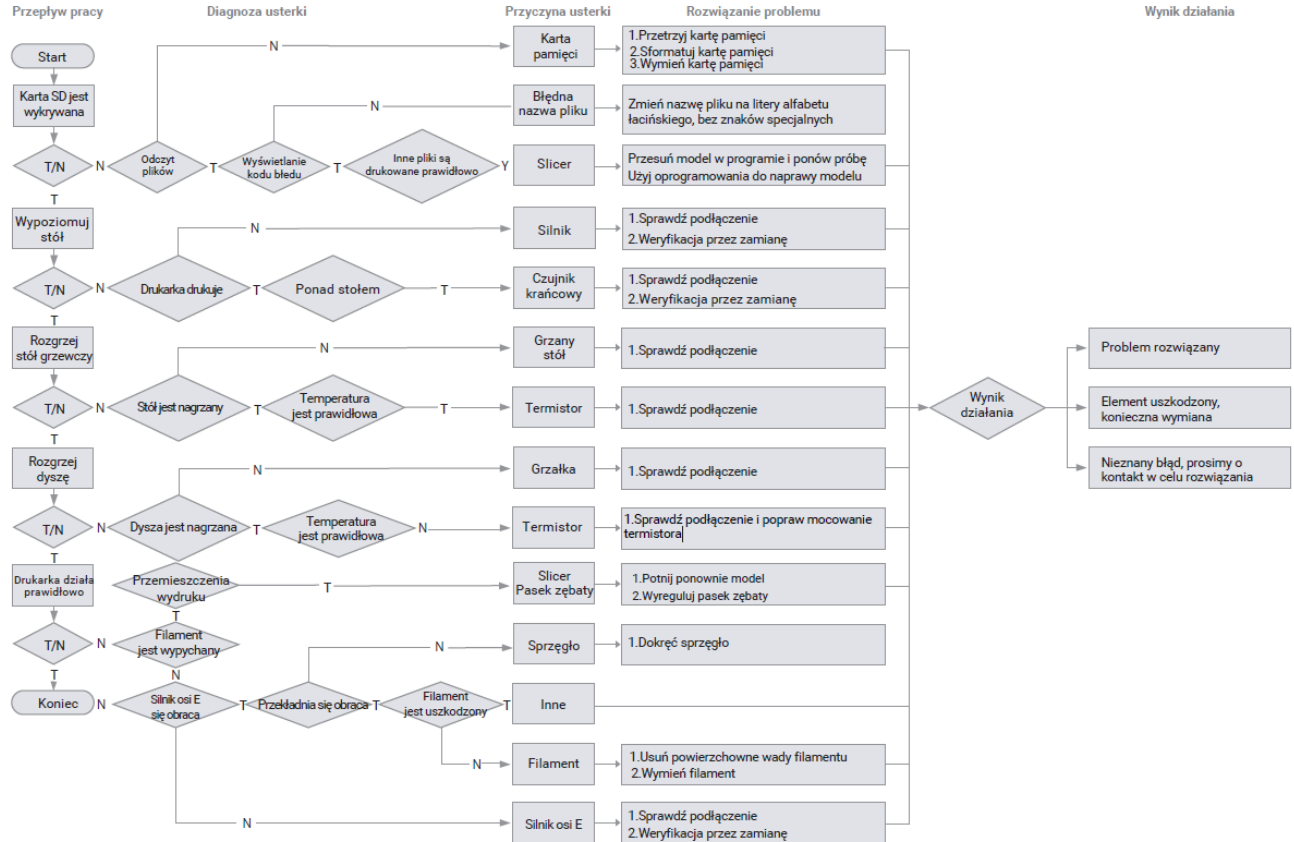


Uwagi: szczegółowe informacje na temat instrukcji oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi slicera znajdującej się na karcie pamięci.

Schemat podłączenia



Rozwiązywanie problemów (Trouble-shooting)



Ze względu na różnice między różnymi modelami urządzeń, obiekty fizyczne i ostateczne obrazy mogą się różnić. Prawa do ostatecznego wyjaśnienia są zastrzeżone przez Shenzhen Creality3D 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



