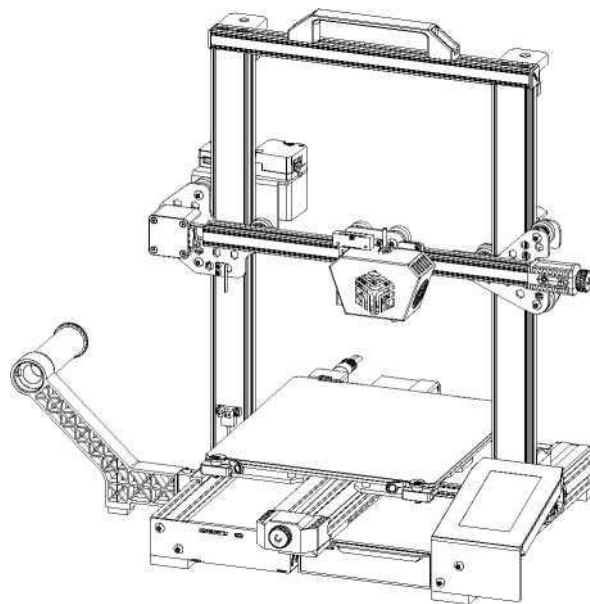


CREALITY

Instrukcja obsługi drukarki 3D

3D打印机使用说明书

CR-6 SE



V1.2

Zawartość

Drodzy 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

Montaż drukarki 3D

C

Korzystanie z drukarki 3D

Poziomowanie platformy

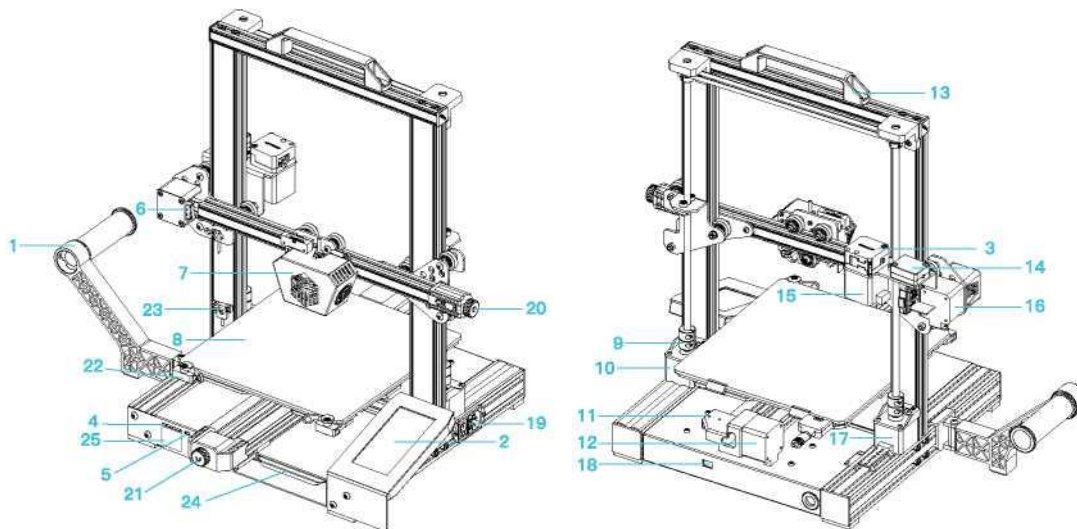
Ładowanie filamentu

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 w celu 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 stołu roboczego podczas pracy, ponieważ mogą być gorące. Trzymaj ręce z dala od maszyny podczas pracy, 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. Wytrzyj suchą szmatką, 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 przed każdym wydrukiem, aby uzyskać jak najlepszą jakość wydruków.
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 mechanizmu platformy drukującej ręcznie podczas uruchamiania, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się.
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 jakichkolwiek okoliczności.

Wprowadzenie



- 1 Uchwyt filamentu
- 2 Ekran LCD
- 3 Ekstruder
- 4 Gniazdo karty pamięci
- 5 Port USB
- 6 Wyłącznik krańcowy osi X
- 7 Głowica drukująca
- 8 Stół grzewczy - hotbed
- 9 Sprzęgło

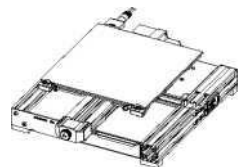
- 10 Silnik osi Z (Z2)
- 11 Wyłącznik krańcowy osi Y
- 12 Silnik osi Y
- 13 Uchwyt
- 14 Czujnik filamentu
- 15 Silnik ekstrudera (E)
- 16 Silnik osi X
- 17 Silnik osi Z (Z1)
- 18 Przełącznik napięcia

- 19 Podłączenie przewodu zasilającego
- 20 Pokrętko regulacji napięcia paska osi X
- 21 Pokrętko regulacji napięcia paska osi Y
- 22 Szklana płyta z uchwytem pick and place
- 23 Przełącznik fotoelektryczny
- 24 Skrzynka narzędziowa
- 25 Naklejka na gniazdo karty SD

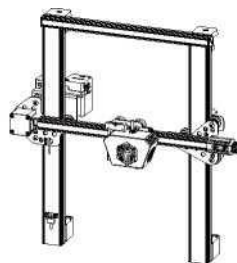
Parametry

Podstawowe parametry	
Model	CR-6SE
Rozmiar wydruku	235 x 235 x 250 mm
Technologia druku	FDM
Ilość dysz	1
Grubość warstwy	0.1 mm - 0.4 mm
Średnica dyszy	Standardowo 0.4 mm
Dokładność	± 0.1 mm
Filament	1.75 mm PLA / TPU / PETG / Wood
Format pliku	STL / OBJ / AMF
Tryb pracy	Online / karta pamięci
Oprogramowanie - Slicer	CrealitySlicer / Cura / Repetier-Host / Simplify3D
Zasilacz	Wejście: AC 115/230 V 50/60 Hz Wyjście: DC 24 V
Całkowita moc	350 W
Temperatura stołu grzewczego	<110°C
Temperatura dyszy	<260°C
Wznawianie drukowania	Tak
Czujnik filamentu	Tak
Podwójna oś Z	Tak
Automatyczne poziomowanie	Tak
Język	angielski
System operacyjny	Windows XP / 7 / 8 / 10; MAC / Linux
Szybkość drukowania	80 – 100 mm / s

Lista części



1 Dolna rama / podstawa x1



2 Rama pionowa x 1



3 Wyświetlacz x 1



6 Uchwyt na filament x 1



4 Uchwyt x 1



5 Przewód zasilający x 1



9 Nakrętka M5T x2



10 Śruba M5 x 10 z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym x 4



11 Śruba Sems M5x45 x 4



7 Poprzeczka do szpuli filamentu x 1



8 Filament x 1



12 Uchwyt gwintowany x 1



13 Szpachelka x 1



14 Klucz płaski x 1



15 Klucz nasadowy x 1



16 Igła do czyszczenia dysz x 1



17 Szczypce ukośne x 1



18 Klucz imbusowy X 1



19 Karta pamięci i czytnik kart x 1



20 Klamra - szybkozłączka x 2



21 Szybkozłączka x 2



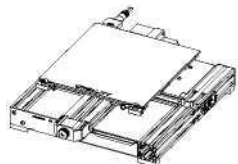
22 Dysza x 2



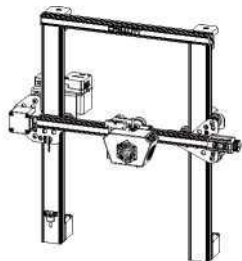
23 Naklejka Crealitty x 1

1

Montaż ramy pionowej



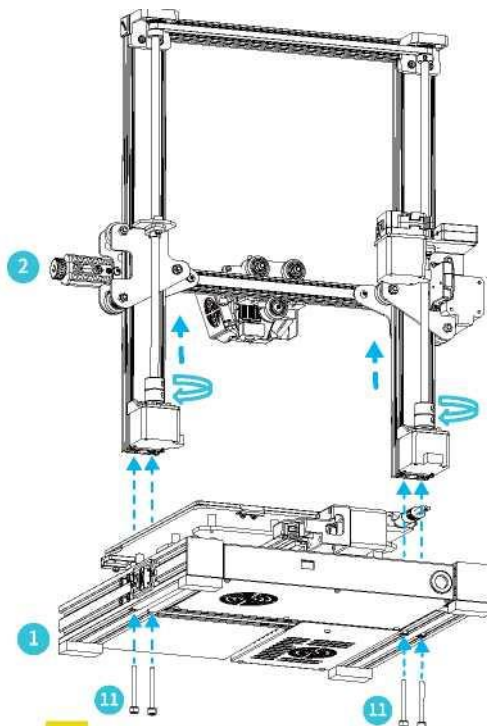
1 Dolna rama / podstawa x 1



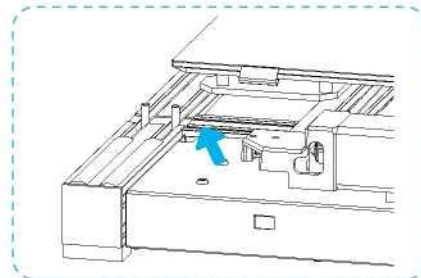
2 Rama pionowa x 1



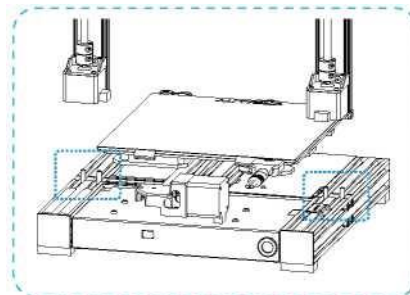
11 Śruba Sems M5*45 x4



Przekręć sprężło, aby podnieść oś X do pozycji, jak pokazano na rysunku.



Profil dolny osi X



Dwa profile osi Z należy zainstalować na dolnym profilu osi X.

2

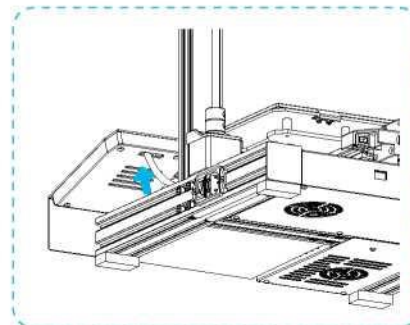
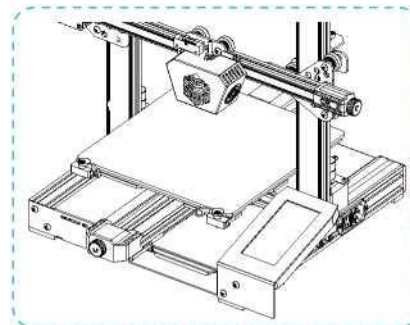
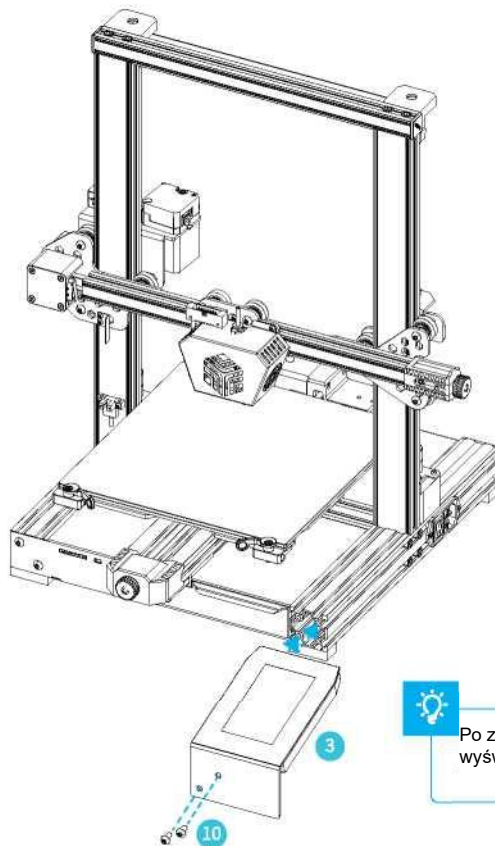
Instalowanie wyświetlacza



3 Wyświetlacz



10 Śruba M5 x 10 z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym x 2



Po zainstalowaniu wyświetlacza należy podłączyć przewody wyświetlacza.

3

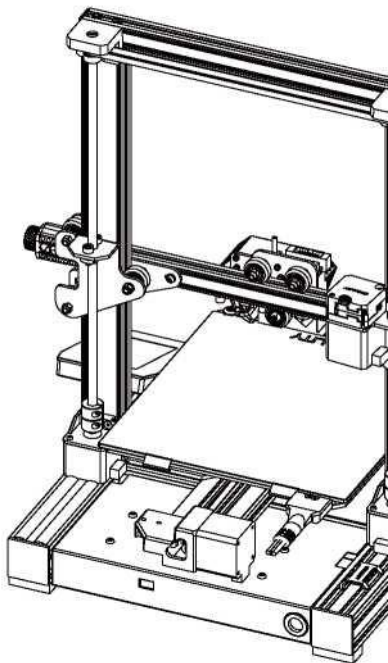
Instalacja uchwytu

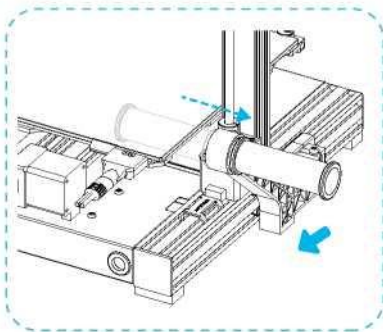
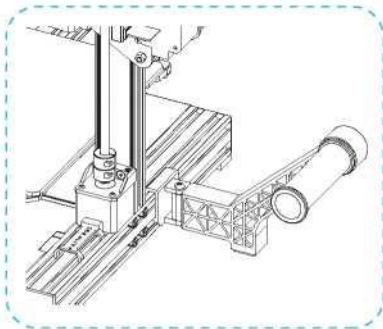
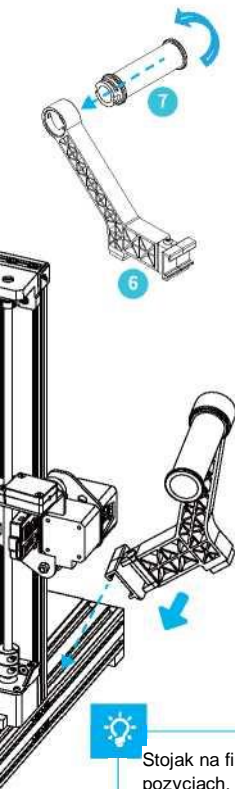


6 Uchwyt x 1



7 Poprzeczka do szpuli na filament x 1





Stojak na filament może być instalowany w różnych pozycjach, z przodu i z tyłu osi Z. Może być również składany.

4

Instalowanie uchwytu



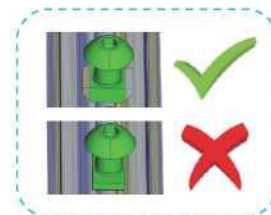
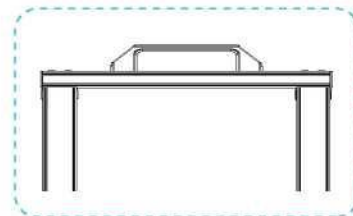
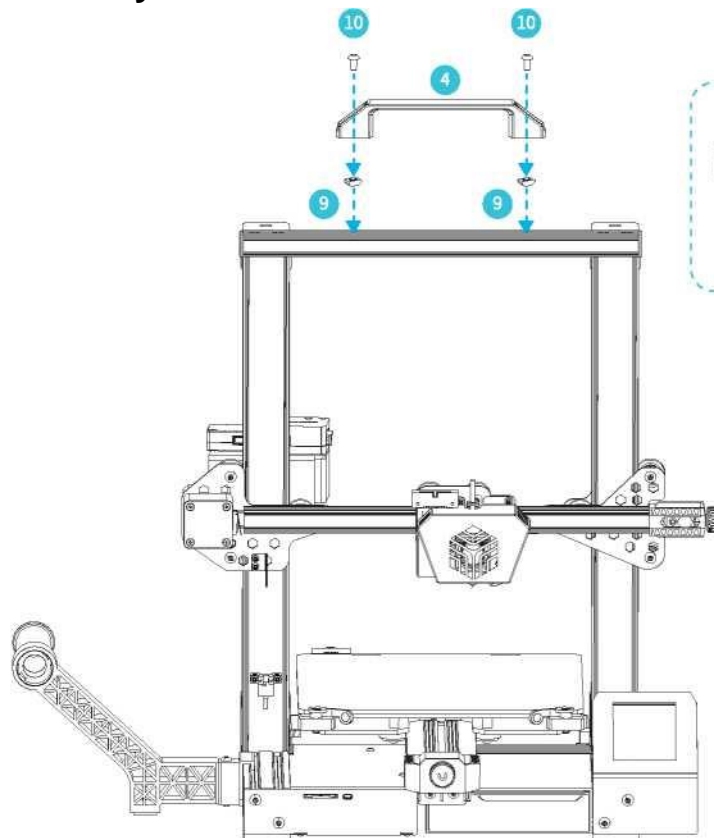
4 Uchwyt x 1



10 Śruba M5 x 10 z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym x 2

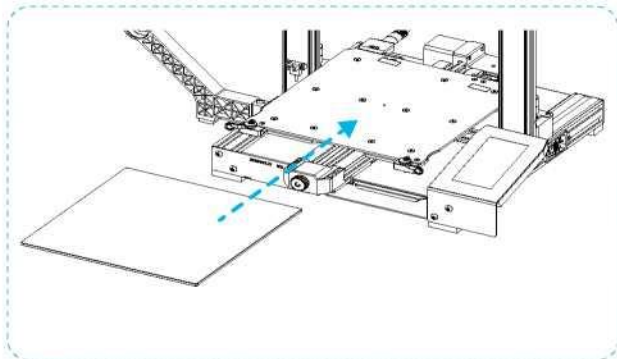


9 Nakrętka M5T x 2

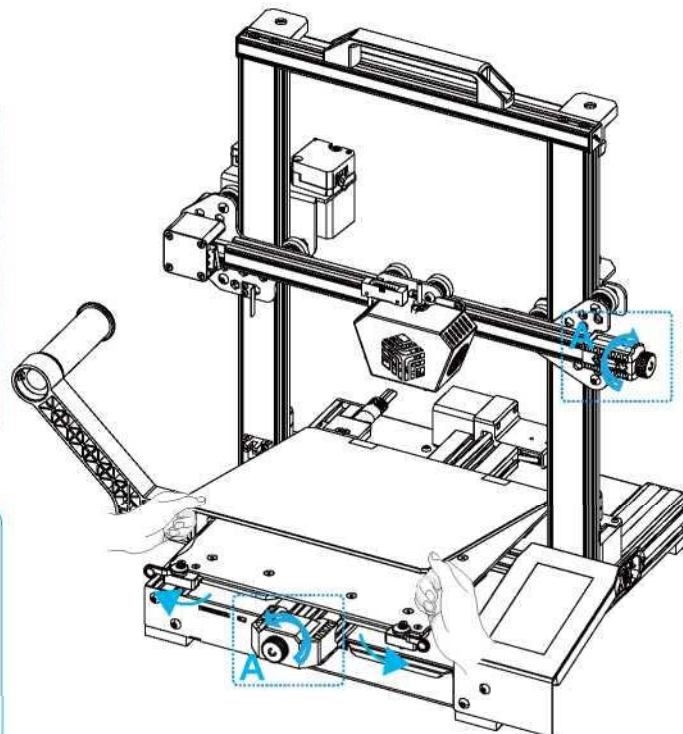


5

Łatwiejsza wymiana stołu roboczego i regulacja paska



1. Obróć uchwyt pick-and-place w celu zdjęcia szklanej nakładki na stół roboczy.
2. Następnie ręcznie obróć pokrętkę w celu regulacji odpowiedniego napięcia paska tak, aby uniknąć pęknięcia paska (jak pokazano na rysunku A, dwa miejsca).



6

Podłączenie przewodów

1 Podłącz 16-pinowy port do płytki adaptera dyszy, jak pokazano na rysunku.

2 Podłącz płytkę adaptera ekstrudera z 14-pinowym portem, jak pokazano na ilustracji.

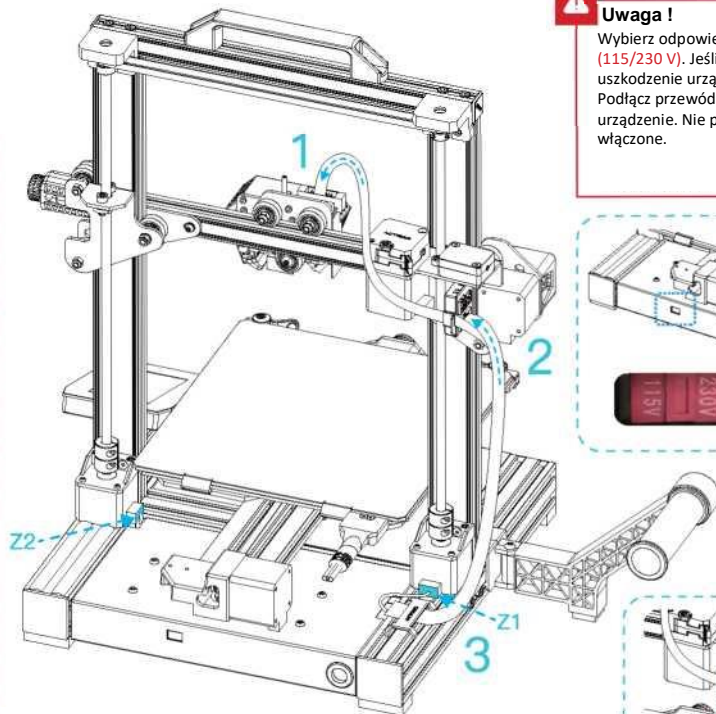
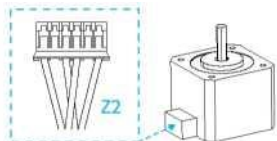
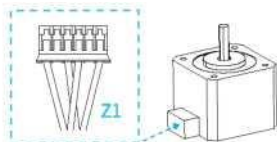
3 Podłącz silnik osi Z.

4 Podłącz przewód wyłącznika fotoelektrycznego.

5 Podłącz przewód zasilający.



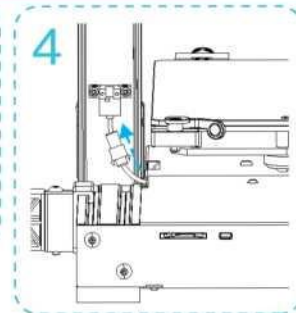
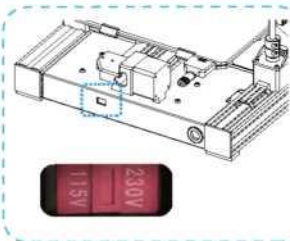
5 Przewód zasilający X 1



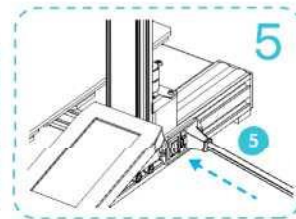
Uwaga !

Wybierz odpowiednie napięcie wejściowe, aby dopasować je do lokalnej sieci (115/230 V). Jeśli napięcie zostanie ustawione nieprawidłowo, może nastąpić uszkodzenie urządzenia.

Podłącz przewód zasilający. Przelącznik zasilania ustaw na 1, by włączyć urządzenie. Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodu, gdy urządzenie jest włączone.



Klamra do przewodów

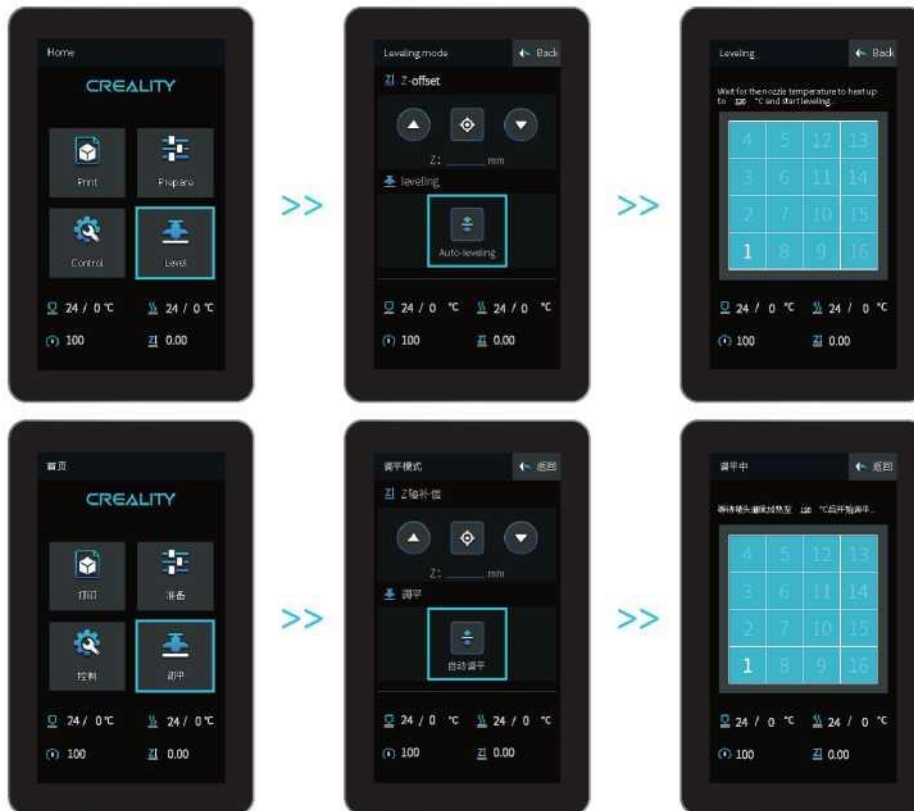


7

Poziomowanie platformy roboczej

1 Wybierz "Level", by rozpocząć automatyczne poziomowanie

2 Po zakończeniu poziomowania dostosuj wartość kompensacji osi Z zgodnie z przyrzecnością materiałów eksploatacyjnych do drukowania i szkła



Podczas procesu poziomowania nie dotykaj rurki teflonowej ani dyszy.

8

Podgrzewanie - Metoda 1

Metoda 1



方法1



Uwagi: Prezentacja UI (interfejsu użytkownika) przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych. Rzeczywisty wygląd interfejsu może się różnić.

9

Podgrzewanie - Metoda 2

Metoda 2



方法2



>>



Uwaga: Standardowa wartość temperatury wstępnego podgrzewania druku jest ustawiona fabrycznie. Standardowa wartość wstępnego podgrzewania PLA: temperatura dyszy 200°C, temperatura stołu grzewczego 60°C. Standardowa wartość podgrzewania ABS: temperatura dyszy 240°C, temperatura stołu roboczego 70°C.

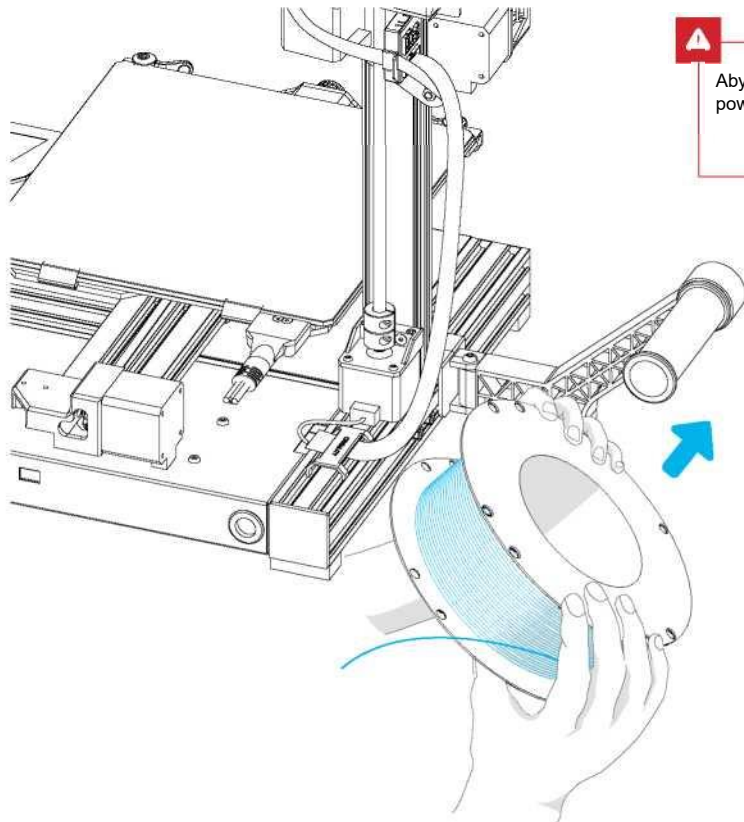
Jeśli chcesz zmienić tą wartość ze względu na stosowane filamenty lub z innych powodów, możesz dostosować parametry na stronie głównej interfejsu -> temperature -> PLA/ABS preheat setting.

>>



10

Czekając na wzrost temperatury, zawieś filament na uchwycie.

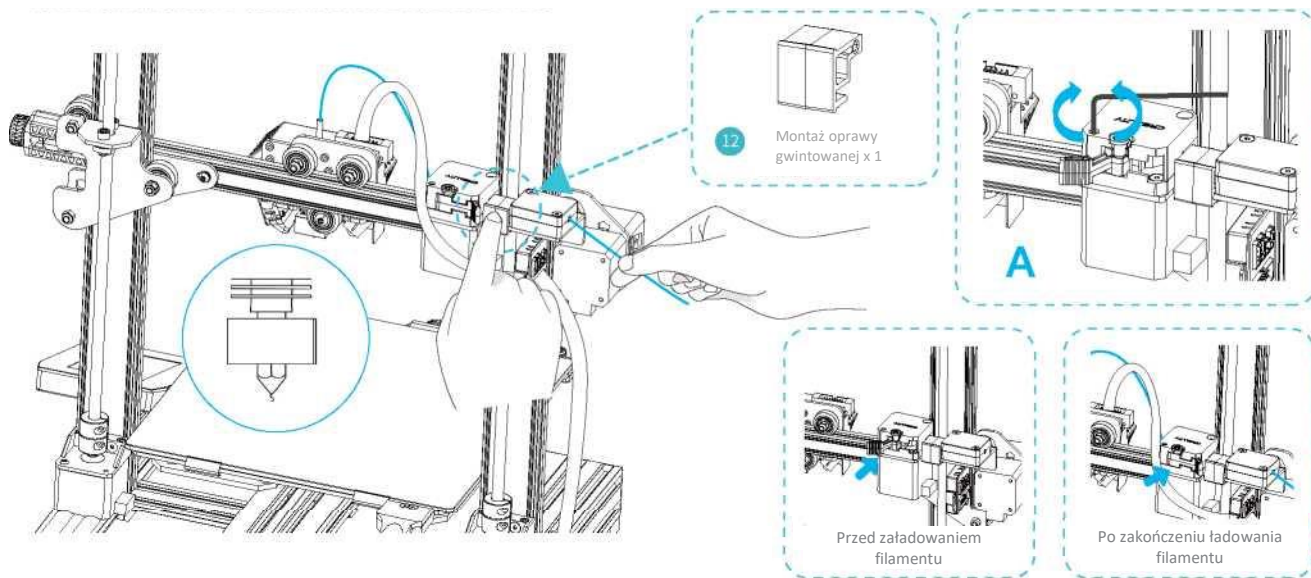


Aby płynnie załadować filament, koniec filamentu powinien być ścięty w sposób jak pokazano poniżej.



Ładowanie filamentu

Gdy aktualna temperatura osiągnie wartość docelową, filament należy przełożyć przez czujnik filamnetu i przepychać następnie przez mały otwór ekstrudera aż do dyszy. Jeśli filament przepływa przez dyszę, oznacza to, że został prawidłowo załadowany. Sposób regulacji s prężyny wytłaczającej: strzałka w prawo - dokręcanie, strzałka w lewo - luzowanie. (Jak pokazano na rysunku A).

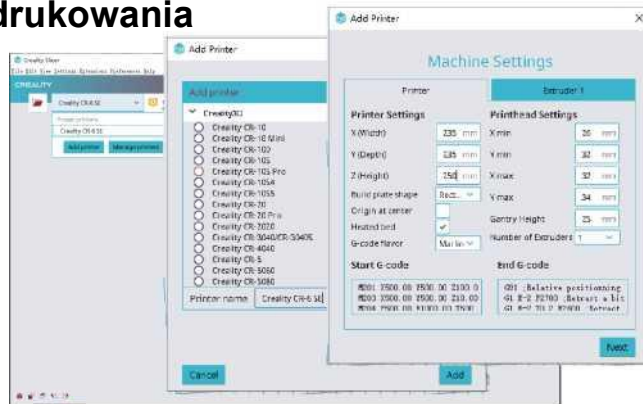


Porada: Jak wymienić filament?

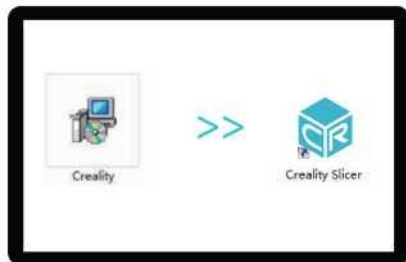
1. Przetnij filament w pobliżu ekstrudera i powoli podawaj nowy filament.
2. Po wstępnym podgrzaniu dyszy szybko wycofaj filament. Podaj nowy filament, popychając go nieco do przodu.

12

Rozpoczęcie drukowania



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



1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie.

2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie.



3. 依次选择语言 -> Next -> 选择对应机型 -> Next -> Finish, 完成设置.



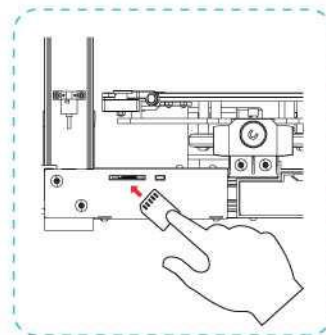
4. Otwórz Creality 3D slicer -> Load (wczytaj plik) -> Wybierz plik.

13

Rozpoczęcie drukowania



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



6. Umieść w drukarce 3D kartę pamięci-> kliknij Print Control -> Wybierz plik do wydrukowania.



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



Uwagi: Szczegółowe informacje na temat oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi oprogramowania – slicera na karcie pamięci.

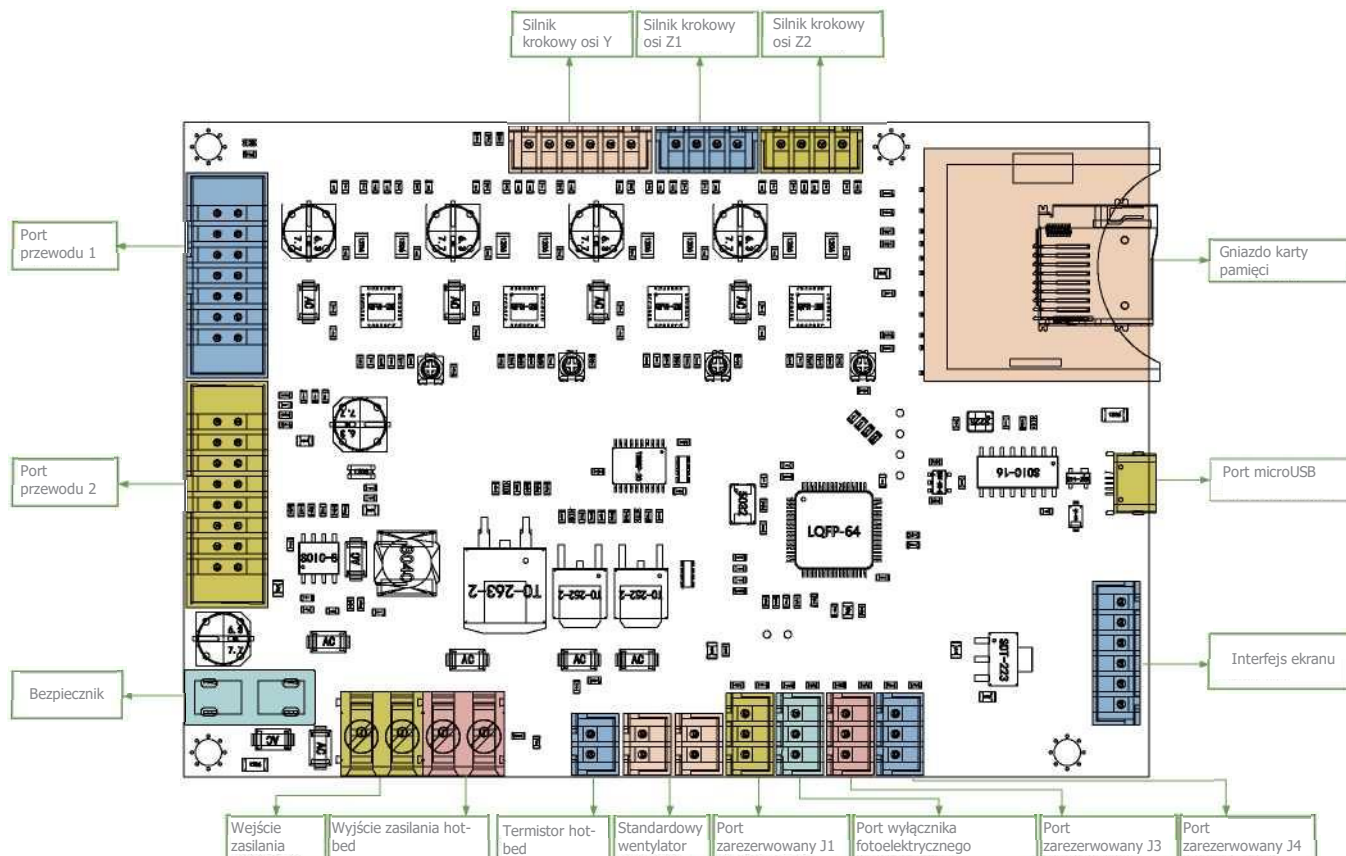
14

Rozpoczęcie drukowania

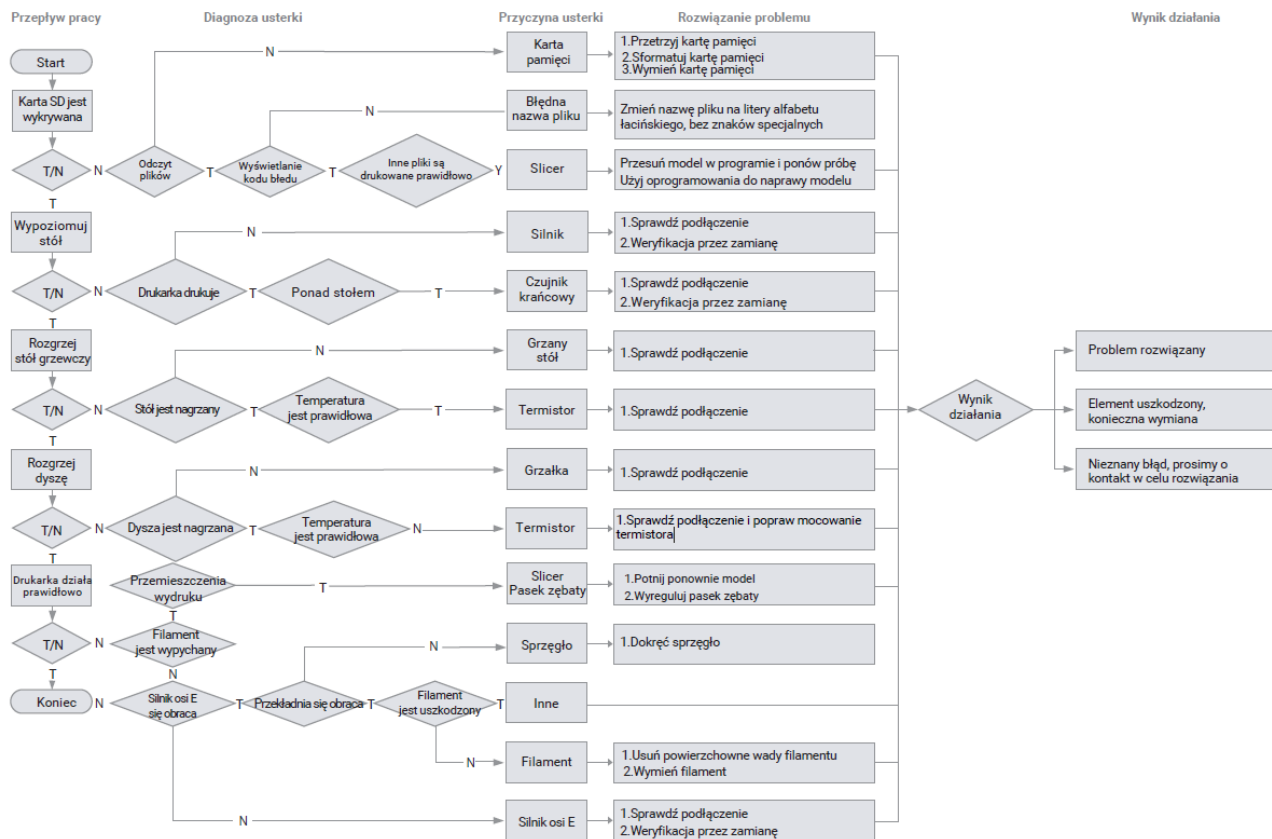




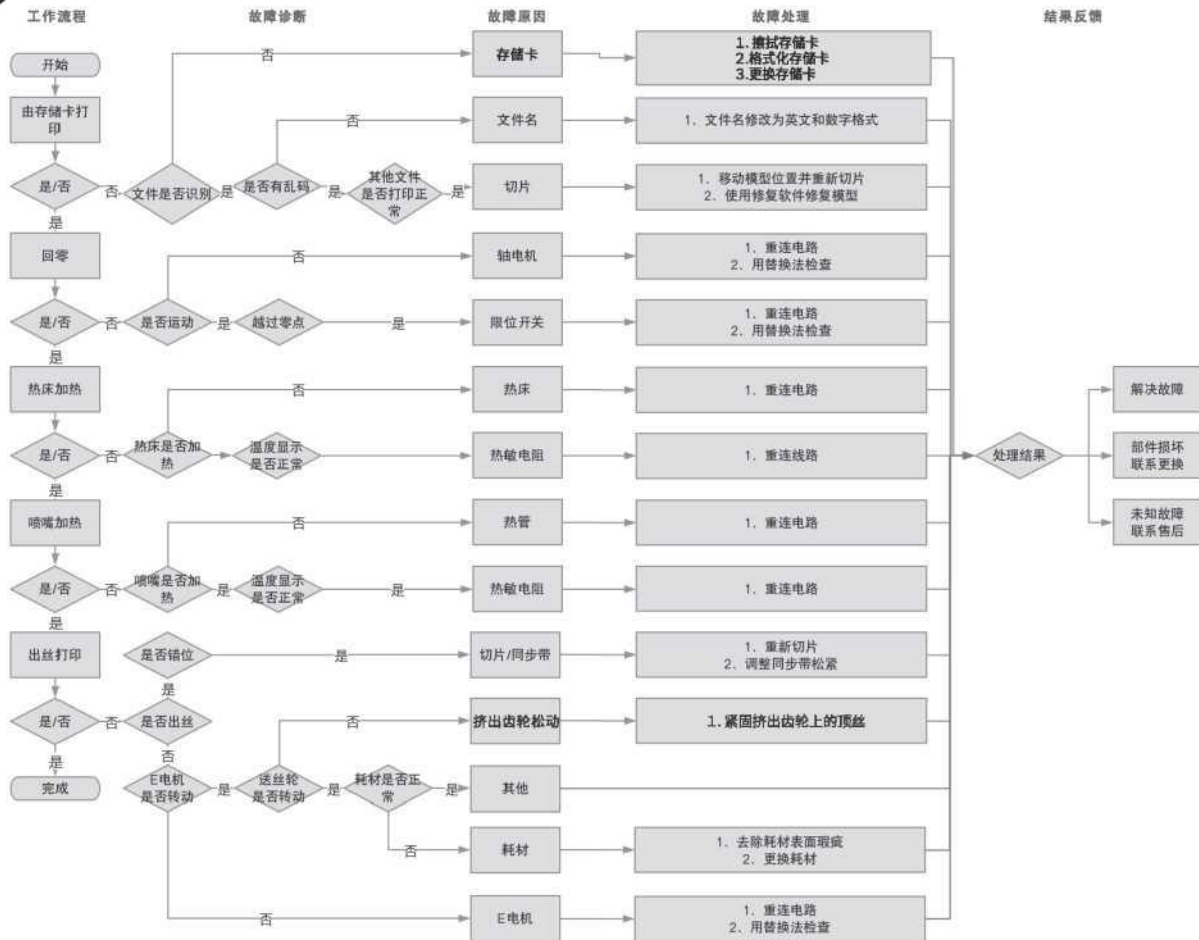
Schemat podłączenia przewodów



Rozwiązywanie problemów (Trouble-shooting)



故障检修



Ze względu na różnice między różnymi modelami urządzeń, obiekty fizyczne i ostateczne obrazy mogą się różnić.
Ostateczne prawa do wyjaśnienia 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

