

INSTRUKCJA OBSŁUGI

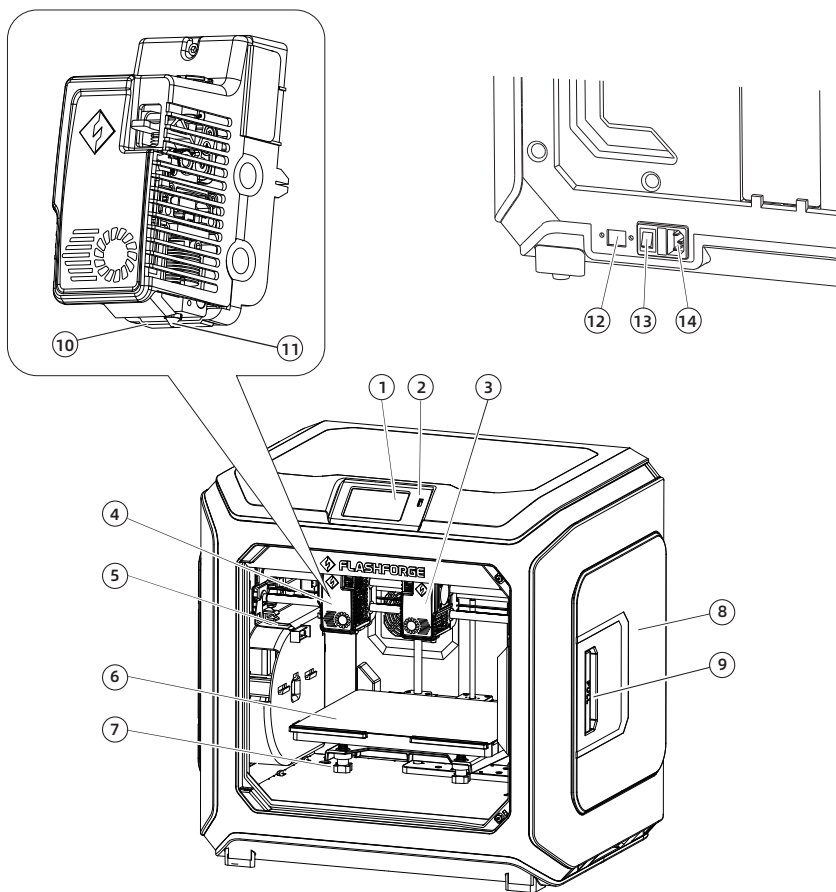
⚠ UWAGA

1. Gorące! Unikać dotykania dyszy grzejnej i płyty grzejnej podczas pracy.

2. Ruchome części w drukarce mogą powodować obrażenia. Podczas pracy nie należy nosić rękawic ani innych elementów umożliwiających splątanie.

Przewodnik szybkiego startu Creator 3 Pro

Wprowadzenie do Creator 3 Pro



1. Ekran dotykowy

2. Port USB

3. Prawy ekstruder

4. Lewy ekstruder

5. Szczotka czyszcząca dyszę

6. Stół roboczy

7. Nakrętka poziomująca

8. Osłona uchwytu na filament

9. Rączka osłony uchwytu na filament

10. Wentylator chłodzący wydruk

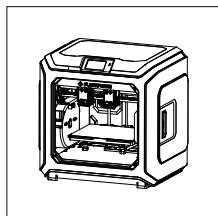
11. Dysza

12. Port ethernet

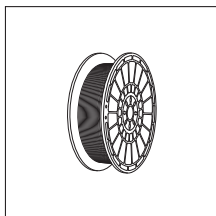
13. Włącznik zasilania

14. Gniazdo zasilania

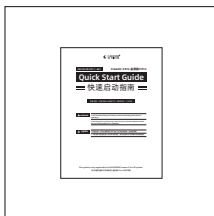
Zawartość zestawu



Creator 3 Pro



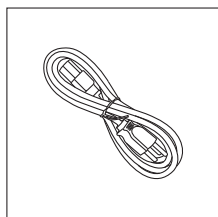
Filament



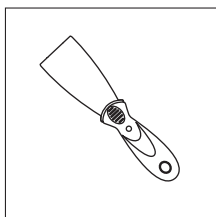
Instrukcja obsługi



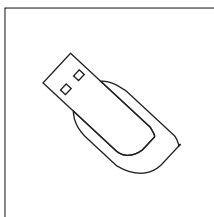
**Karta obsługi
posprzedażnej**



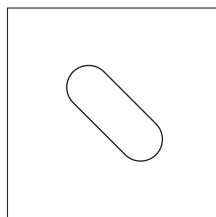
Przewód zasilający



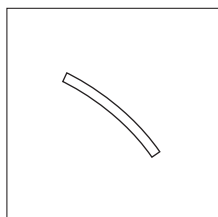
Szpachelka



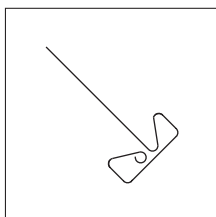
Pendrive



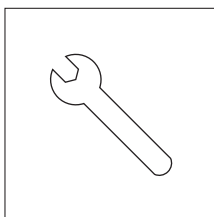
Karta poziomująca



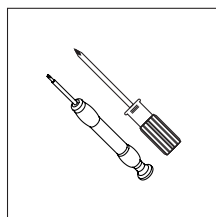
Rurka PTFE



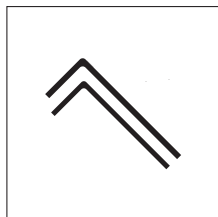
Igła do dysz



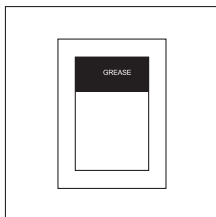
Klucz



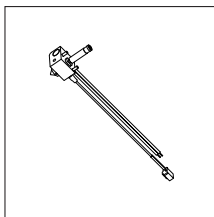
Śrubokręt



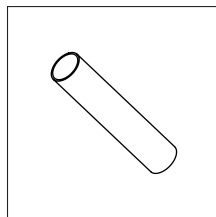
Klucz imbusowy



Smar



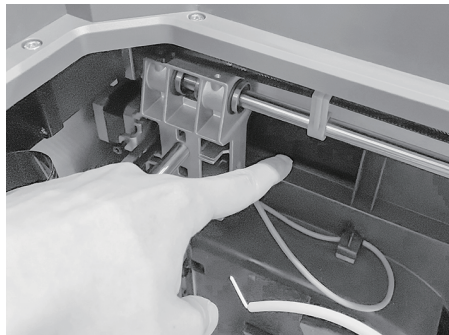
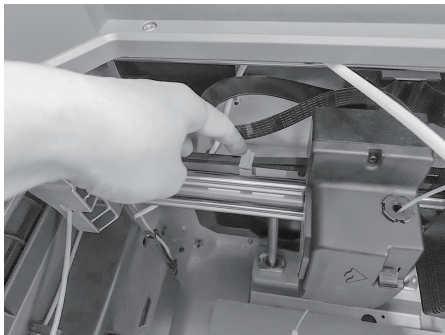
Zespół dyszy



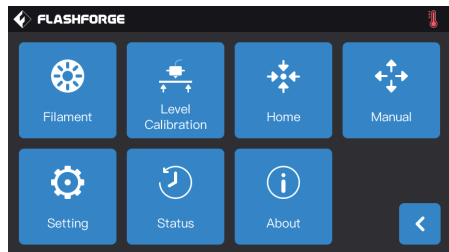
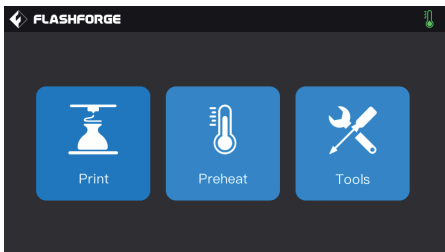
Rurka wsporcza dyszy

Środki ostrożności przy rozpakowywaniu urządzenia

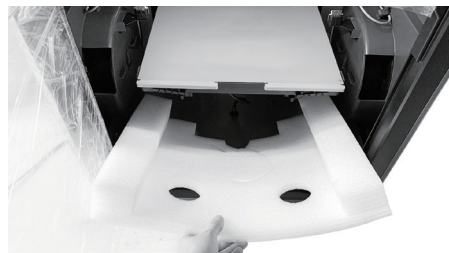
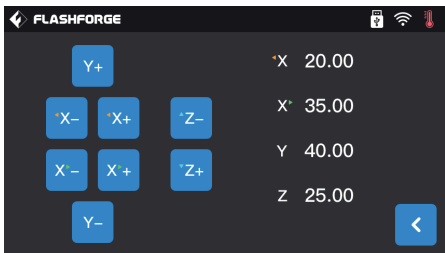
1. Wyjmij akcesoria i wypełnienie zabezpieczające.
2. Usuń taśmę z urządzenia.
3. Wyjmij wewnętrzny blok wypełnienia zabezpieczającego.



4. Zdejmij zapinki na pasach synchronicznych osi X i osi Y.



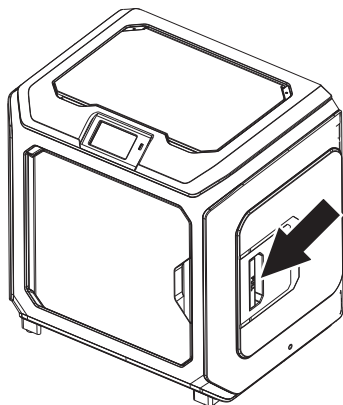
5. Podłącz drukarkę do zasilania a następnie kliknij kolejno [Tools] i [Manual] na ekranie dotykowym, aby wejść do menu sterowania ręcznego.



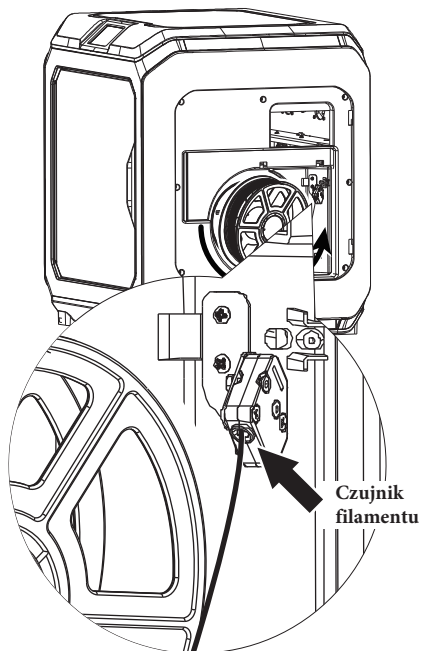
6. Naciśnij i przytrzymaj [Z-] w sposób ciągły, aż płyta podniesie się do wyższej pozycji, a następnie wyjmij znajdującą się poniżej piankę.

Przygotowanie do druku

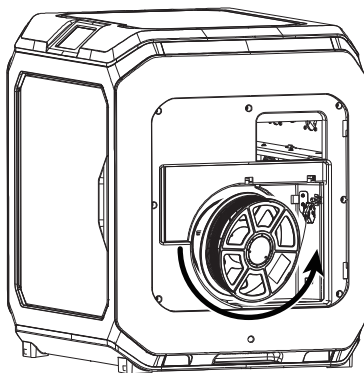
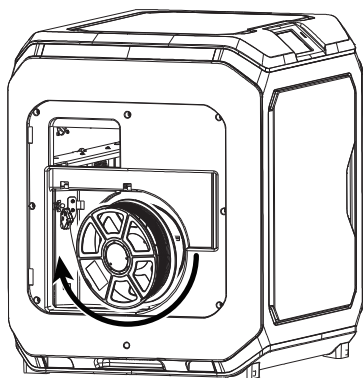
Ładowanie filamentu



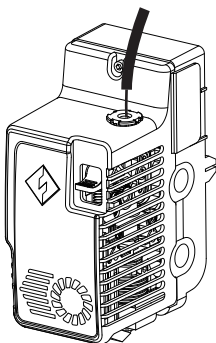
1. Otwórz pokrywę uchwytu filamentu.



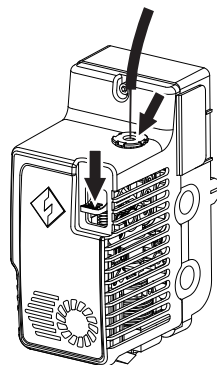
2. Włóż filament do czujnika.



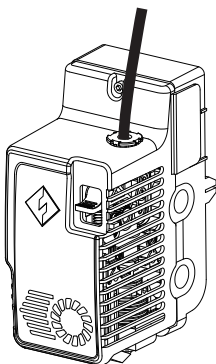
3. Uwaga: Aby zapewnić płynny obrót szpuli, proszę zainstalować filament w kierunku pokazanym na zdjęciu.



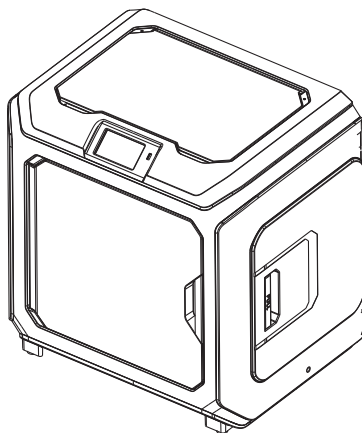
4. Wprowadzaj materiał do czujnika filamentu w sposób ciągły, aż do momentu, gdy przejdzie przez rurkę PTFE.



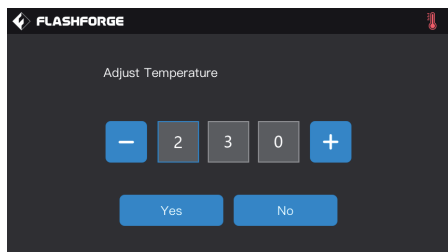
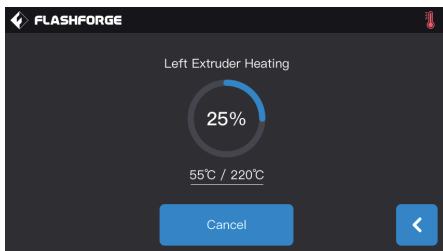
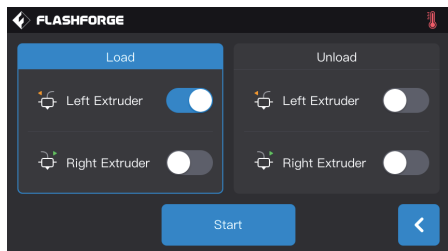
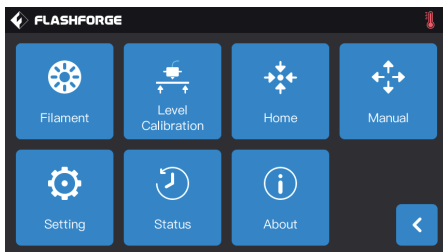
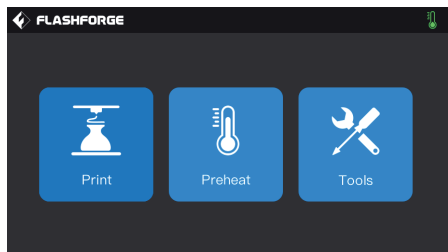
5. Naciśnij płytkę dociskową ekstrudera, włóż filament pionowo, aż nie będzie można go dalej włożyć, a następnie puść płytkę.



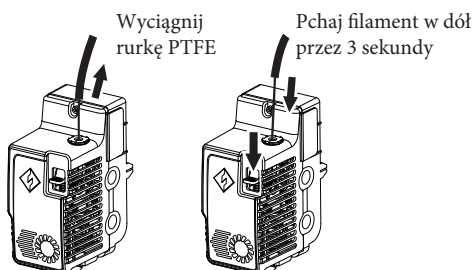
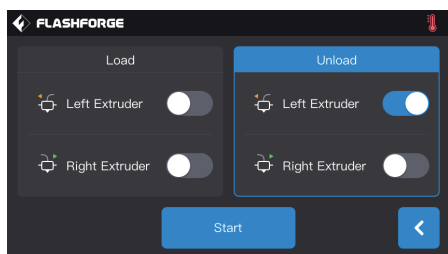
6. Włóż rurkę PTFE do otworu w głowicy.



7. Na koniec upewnij się że szpula zamocowana jest prawidłowo na uchwycie i zamknij pokrywę.



8. Operacja podawania filamentu: Kliknij kolejno na ekranie przyciski [Tools] -> [Filament] i ustaw odpowiednią temperaturę grzania zgodnie z wymaganą wartością temperatury materiału; Operuj zgodnie z podpowiedziami na ekranie i poczekaj, aż dysza będzie płynnie wytłaczać jednolicie tworzywo.



Operacja rozładowywania filamentu: Kliknij [Unload], naciśnij w dół płytkę dociskającą filament po zakończeniu nagrzewania dyszy, wyciągnij rurkę PTFE i szybko wyciągnij filament do góry, a następnie zakończ rozładunek filamentu.

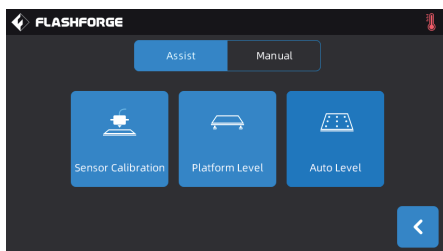
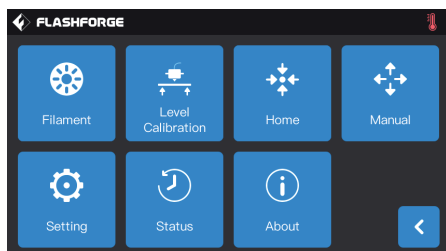
Poziomowanie i kalibracja

Urządzenie zostało wypoziomowane i skalibrowane przed opuszczeniem fabryki. Płaszczyzna poziomicowania może jednak ulec uszkodzeniu na skutek wibracji powstających podczas transportu. Zaleca się wykonanie poziomicowania przed pierwszym drukowaniem. Istnieją dwa tryby poziomicowania: tryb poziomicowania pomocniczego i tryb poziomicowania ręcznego. W trybie poziomicowania pomocniczego wszystkie czynności zostaną wykonane z pomocą czujnika i podpowiedzi pomocniczych. Gdy poziomicowanie jest w trybie ręcznym, czujnik nie będzie aktywowany.

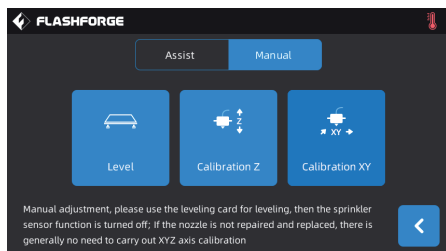
Sprzęt zawiera następujące opcje poziomicowania: Poziomicowanie platformy, Kalibracja XY, Kalibracja Z i Poziomicowanie automatyczne;

Proszę działać w następującej kolejności:

1. Kliknij [Tools] i [Level Calibration] na ekranie dotykowym;
2. Wybierz tryb pomocniczy do poziomicowania i kalibracji;
3. Kalibracja czujnika ekstrudera została ustawiona przed opuszczeniem fabryki, więc nie ma potrzeby ponownej obsługi; Kliknij poziomicowanie platformy i działaj zgodnie z monitami na ekranie;
4. Wykonaj kalibrację osi Z i działaj zgodnie z monitami na ekranie;
5. Oś X, Y zostały skalibrowane przed opuszczeniem fabryki, więc nie ma potrzeby ponownej obsługi;
6. Całe poziomicowanie i kalibracja jest zakończona.



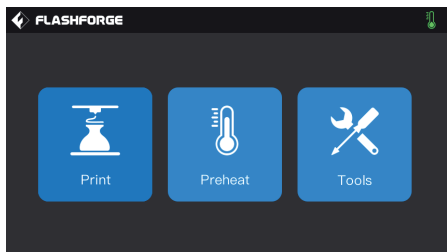
Funkcja 9-punktowego poziomicowania: gdy po wypoziomicowaniu platformy i kalibracji osi XY/Z nadal występują nierówności, można użyć tej funkcji do poprawy jakości wydruku.



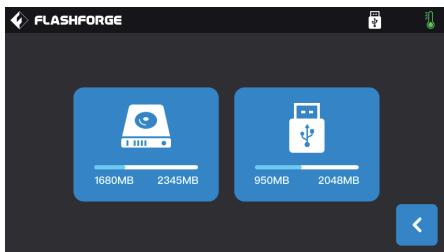
Tryb ręcznego poziomicowania: Wykonaj kolejno poziomicowanie platformy, kalibrację osi Z oraz kalibrację osi X, Y. Jest to kompletny zestaw procedur operacji poziomicowania i kalibracji.

Pierwszy druk

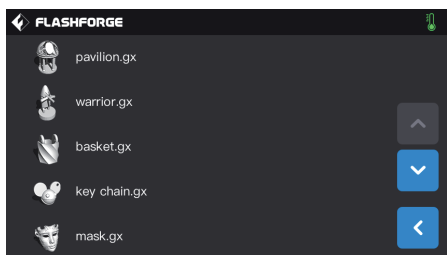
Przed pierwszym wydrukiem należy prawidłowo wykonać poziomowanie, ładowanie i kalibrację na podstawie powyższych instrukcji.



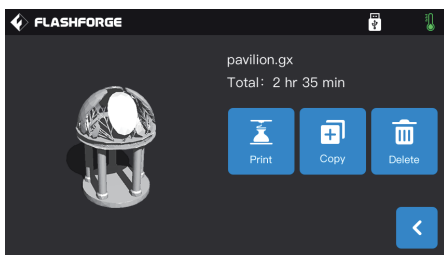
1. Kliknij [Print].



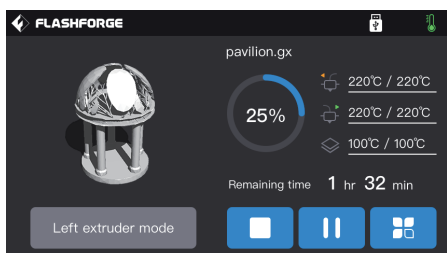
2. Dotknij [Local memory], aby wybrać plik do druku.



3. Wybierz wstępnie ustawiony plik [pavilion.gx].



4. Kliknij [Print].



5. Drukarka zaczyna się nagrzewać i po zakończeniu nagrzewania rozpocznie drukowanie.



Follow us

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Address: No.518 XianYuan Road, Jinhua City, Zhejiang Province, China

Service Hotline: +86 579 82273989

support@flashforge.com