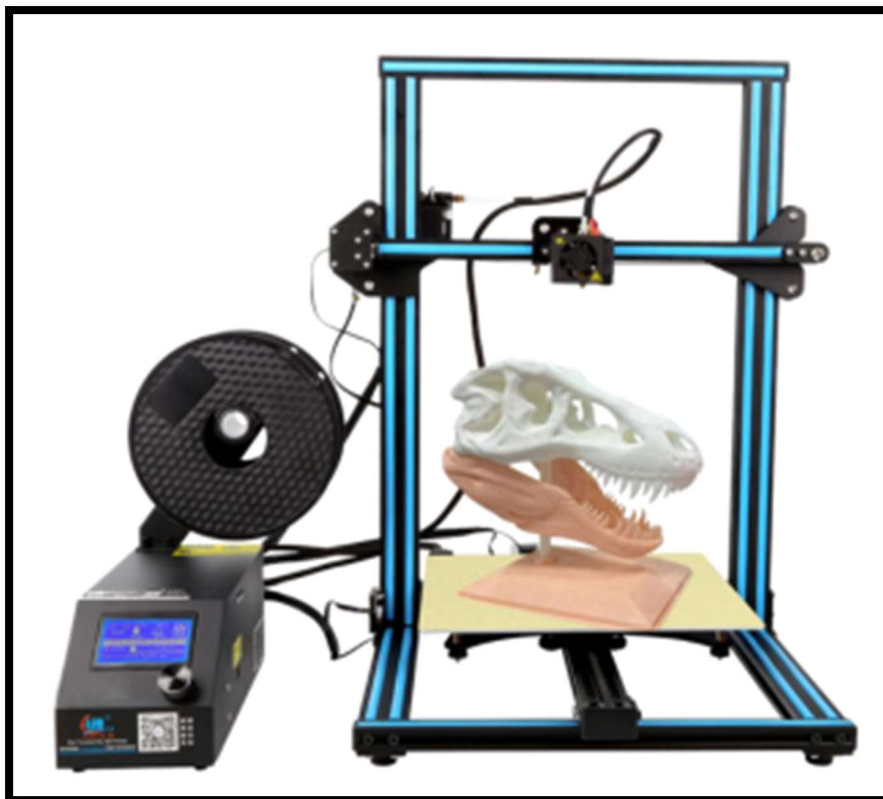


INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA – DRUKARKA 3D



Niniejsza instrukcja użytkowania dotyczy modeli drukarek 3D:

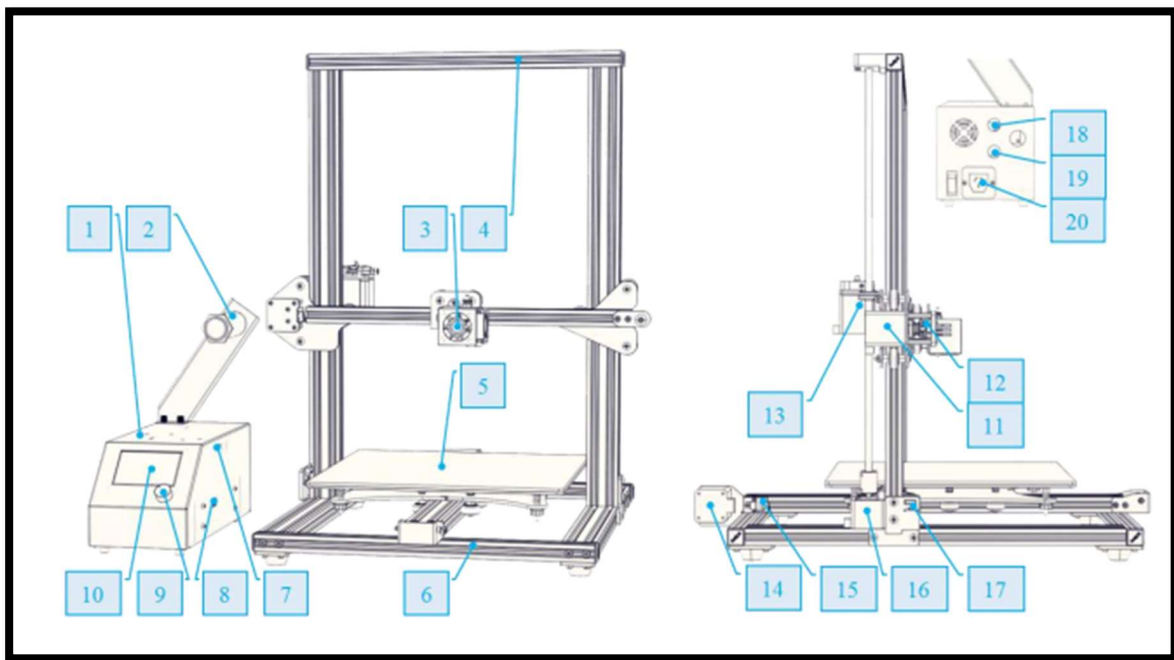
CR-10 / CR-10S / CR-10 S4 / CR-10 S5.

Przed rozpoczęciem pracy z drukarką należy zapoznać się z instrukcją użytkowania.

WAŻNE!

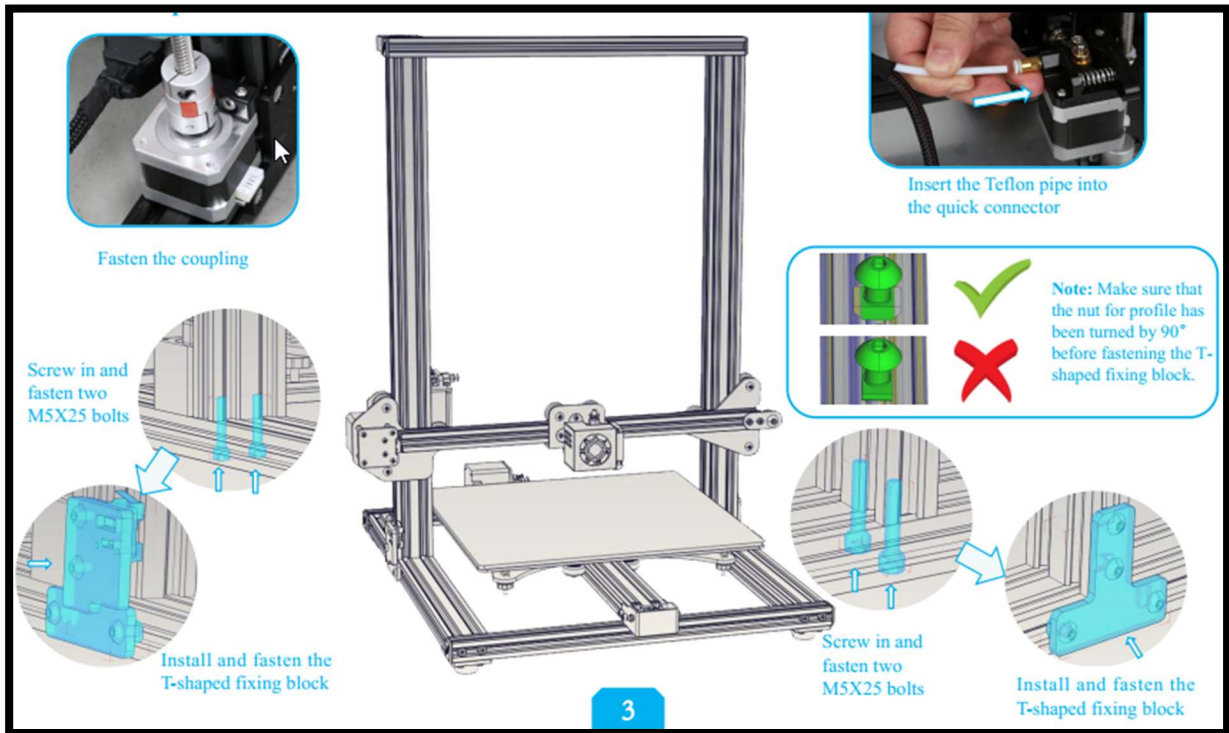
1. Aby uniknąć przypadkowych obrażeń ciała i szkód majątkowych, nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie.
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu materiałów łatwopalnych, wybuchowych lub źródeł ciepła. Korzystanie z drukarki powinno odbywać się w dobrze wentylowanym, chłodnym pomieszczeniu o niskim poziomie pyłu.
3. Nie należy umieszczać drukarki w miejscach narażonych na nagłe wibracje lub w innym niestabilnym środowisku, może to doprowadzić do pogorszenia jakości wydruku.
4. Należy korzystać wyłącznie z filamentu zalecanego przez producenta, aby uniknąć zatkania głowicy i uszkodzenia drukarki.
5. Nie należy używać innych kabli zasilających niż te dołączone do zestawu. Drukarkę należy podłączyć do uziemionego gniazdka elektrycznego.
6. Nie dotykać dyszy i gorącego stołu podczas drukowania, aby uniknąć poparzeń i obrażeń ciała.
7. Nie należy nosić rękawic ani luźnych ubrań podczas obsługi drukarki, aby uniknąć wciągnięcia, zmiżdżenia i innych uszkodzeń ciała.
8. Resztki filamentu należy usuwać za pomocą odpowiednich narzędzi, zanim dysza się ochłodzi. Nie należy dotykać dyszy bezpośrednio podczas pracy, aby uniknąć poparzenia.
9. Należy pamiętać o regularnej konserwacji drukarki (czyszczenie obudowy drukarki suchą szmatką po wyłączeniu zasilania, wycieranie kurzu).
10. Dzieci w wieku poniżej 10 lat nie mogą korzystać z drukarki bez nadzoru.

BUDOWA DRUKARKI



1. Kontroler
2. Szpula i uchwyt
3. Zespół dysz
4. Rama
5. Platforma
6. Podstawa
7. Gniazdo SD i port USB
8. Regulator napięcia
9. Pokrętło kontrolne
10. Wyświetlacz
11. Oś X
12. Wyłącznik krańcowy - X
13. Oś wyłaczarki (E)
14. Oś Y
15. Wyłącznik krańcowy - Y
16. Oś Z
17. Wyłącznik krańcowy - Z
18. Złącze zespołu dyszy
19. Złącze stołu
20. Przetłącznik kombinowany

MONTAŻ DRUKARKI



Za pomocą złącz przymocuj silniki

Wkręć śruby M5X25

Zamocuj blok mocujący w kształcie litery "T" do dolnej ramy

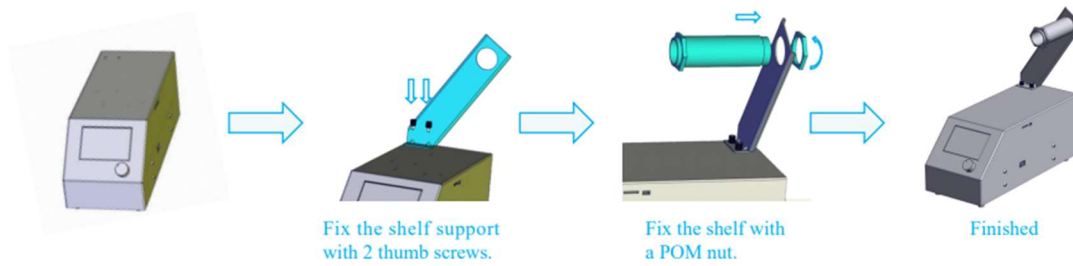
Włóż rurkę teflonową do złącza

Uwaga: Upewnij się, że nakrętka do profilu została obrócona o 90 ° przed zamocowaniem bloku mocującego w kształcie litery "T".

Wkręć śruby M5X25

Zamocuj drugi blok mocujący w kształcie litery "T" do dolnej ramy

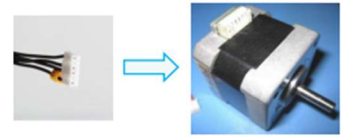
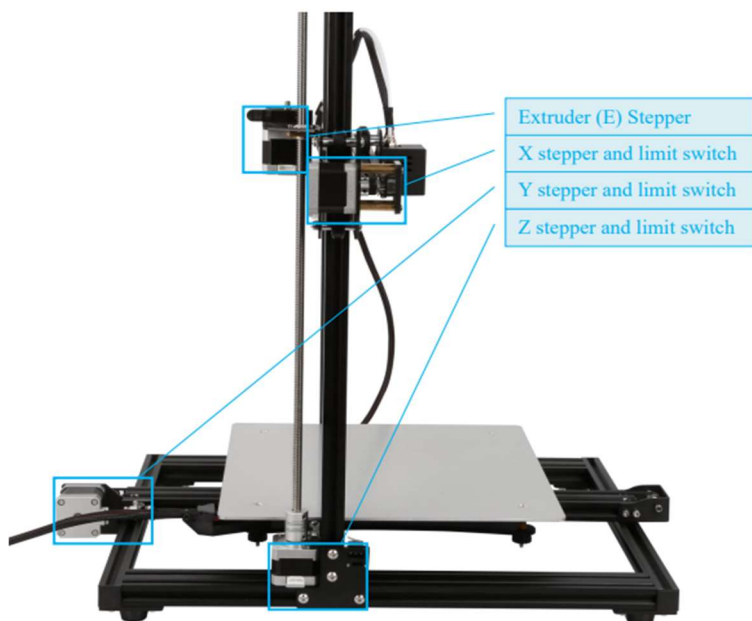
MONTAŻ STOJAKA NA FILAMENT



Do modułu z wyświetlaczem przykręć wspornik dwoma śrubami

Dokręć rączkę podtrzymującą filament za pomocą nakrętki

Gotowe



Connect the stepping motor according to the instructions on the yellow label on the 6pin (4-wire) port



Connect the stepping motor according to the instructions on the yellow label on the 3pin (2-wire) port



Connect the aviation connectors to the ports with corresponding pins

Check whether the actual input voltage is 220V/110V. Make sure the power cable is connected.

Ekstruder (E)

Oś X i wyłącznik krańcowy

Oś Y i wyłącznik krańcowy

Oś Z i wyłącznik krańcowy

Podłącz silnik krokowy zgodnie z instrukcją na żółtej etykiecie do portu (6 pin)

Podłącz silnik krokowy zgodnie z instrukcją na żółtej etykiecie do portu (3 pin)

Połącz złącza do portu z odpowiednimi pinami

Sprawdź, czy rzeczywiste napięcie wejściowe wynosi 220V / 110V.

Upewnij się, że kabel zasilający jest podłączony.

INTERFEJS

Information Displayed

Push: OK/Enter Sub Menu
Turn: Change Option/Value

Print speed
Model

Set temperature of the nozzle
Current temperature of the nozzle
Set temperature of the hot bed
Current temperature of the hot bed
Rotational speed of the fan
Current location of the nozzle
Print time
Print progress
Prompt message

Screen Options		
Menu	Sub Menu	Explanation
↑Info Screen↑	↑main↑	Return
Prepare→	Disable Steppers	Moving X Y Z axis by your hands
	Auto Home	return to the origin
	Preheat PLA	
	Preheat ABS	
	Cooldown	Close and cooldown the nozzle
Control→	Temperature→	Heat the nozzle and the bed or change fan speed by given value
	Restore Failsafe	Restore factory setting
No card /Print from SD		Select the printing model
Init. SD-Card /Change SD-Card		
Printing		
Tune→	Speed	Change Printing Speed by given value
	Nozzle	Change the temperature by given value
	Bed	Change the temperature by given value
	Fan Speed	Change Fan Speed by given value
	Flow	Change filament flow by given value
Pause Print		
Stop Print		

Drukarka posiada interfejs w języku angielskim

Na wyświetlaczu znajdują się takie informacje jak:

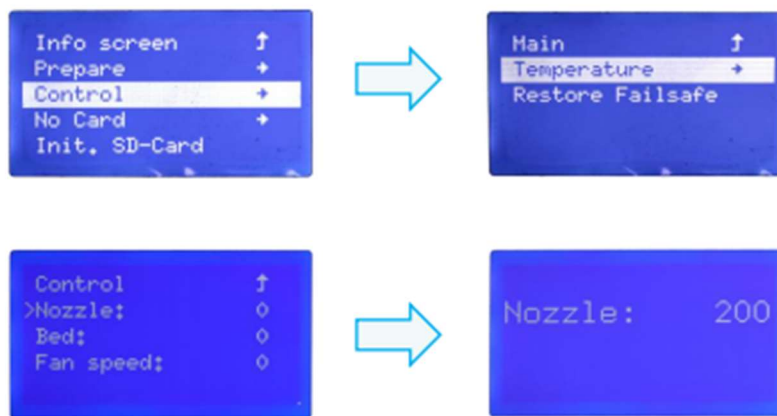
- prędkość druku
- model drukarki
- ustawiona temperatura dyszy
- aktualna temperatura dyszy
- ustawiona temperatura stołu
- aktualna temperatura stołu
- prędkość obrotowa wentylatora
- czas drukowania
- postęp druku
- wyświetlane wiadomości

NAGRZEWANIE

Method 1



Method 2



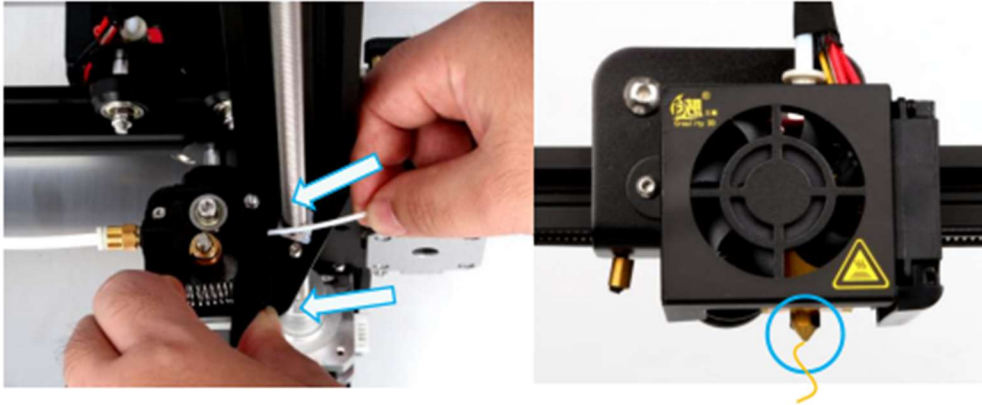
Metoda 1

Wejść w ustawienia (Prepare), a następnie wybierz rodzaj filamentu.

Metoda 2

Wejść w ustawienia (Control), Teperature, Nozzle, a następnie ustaw temperaturę.

ŁADOWANIE FILAMENTU



Press and hold the extruder spring, insert the filament through a small hole of the extruder to the nozzle position until the filament comes out from the nozzle.

Tips: Replace the filament

Method 1: Cut off the existing filament from where close to the extruder.

Slowly insert the new filament until it enters into the feeding pipe.

Method 2: Pull out the existing filament after the nozzle is preheated and then insert the new filament.

Naciśnij i przytrzymaj sprężynę na ekstruderze, włóż filament przez mały otwór w ekstruderze, przepychaj go do momentu, aż filament zacznie wyciekać przez dyszę.

Wskazówki: wymiana filamentu

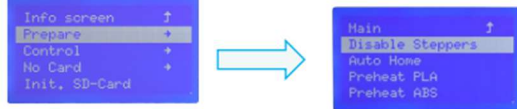
Metoda 1: odetnij filament przy samym ekstruderze i powolnie wepchnij nowy filament przez otwór.

Metoda 2: rozgrzej dyszę i wyjmij filament, a następnie włóż nowy.

POZIOMOWANIE PLATFORMY



1. Prepare → Auto Home. Wait for the nozzle moving to the left front of the platform.



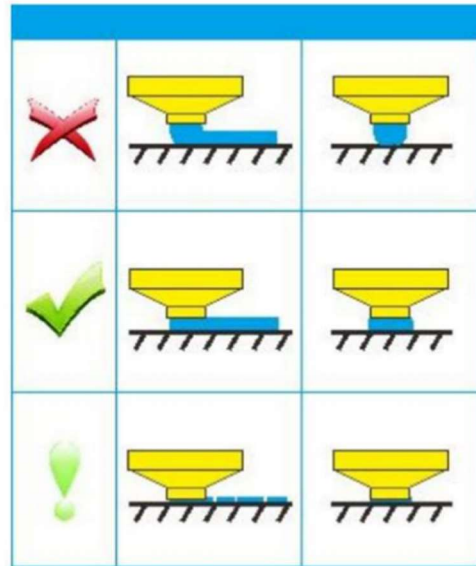
2. Prepare → Disable Steppers



3. Move the nozzle above screw and twist the screw, adjust the nozzle and the platform of printing to make sure the 2 parts in the right contact state which with 0.05mm space between them, also we can use a piece of A4 paper to assist with the adjustment. So that the nozzle can produce a scratch on the A4 paper.

4. Complete the adjustment of 4 screws in turn.

5. Repeat above steps 1-2 times if necessary.

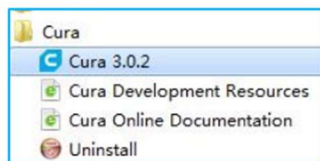


1. Prepare -> Auto Home. Czekaj aż dysza przemieści się do lewej strony platformy.
2. Prepare -> Disable Steppers
3. Przesuń dyszę nad śrubą i przykręć śrubę, dostosuj dyszę i platformę drukującą, upewniając się, że odstęp pomiędzy nimi wynosi 0,05 mm, dodatkowo można użyć kartki papieru A4, do pomocy w regulacji.
4. Dokończ regulację 4 śrub.
5. Powtórz te kroki 1-2 razy jeżeli to konieczne.

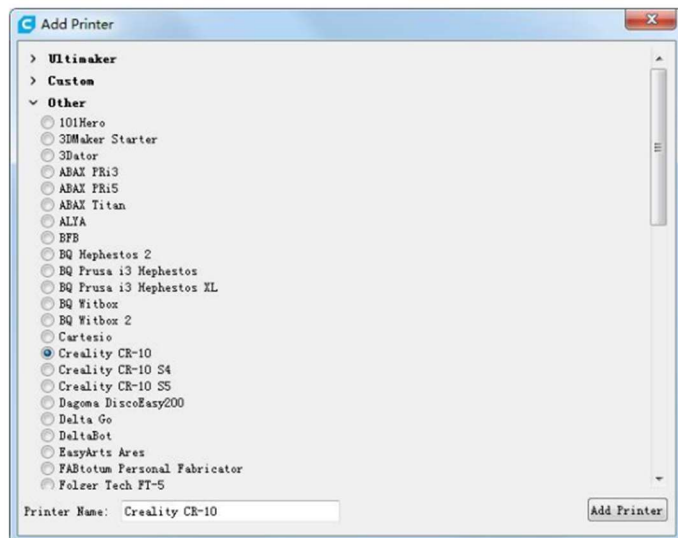
INSTALACJA OPROGRAMOWANIA



1. Double click the Cura icon to install the Cura Slicing Software.



2. Start the Cura 3.0.2 from the start menu.



3. Select Other→Crealty CR-10→Add Printer.

1. Kliknij dwa razy na ikonę Cura.
2. Uruchom program Cura z menu start
3. Wybierz Other -> Creality CR-10 -> Add Printer

DRUKOWANIE

1、Slicing

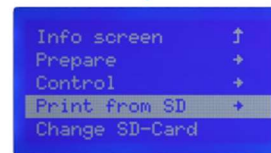
Insert SD card into computer with Reader.



2、 Printing



Insert the SD card



Select "from the SD card"



File to be printed

Projektowanie

1. Umieść kartę SD w komputerze używając czytnika
2. Wybierz plik
3. Otwórz
4. Zapisz na karcie SD

Drukowanie

1. Umieść kartę SD
2. Wybierz „Print from SD”
3. Wybierz plik do druku