

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA – DRUKARKA 3D



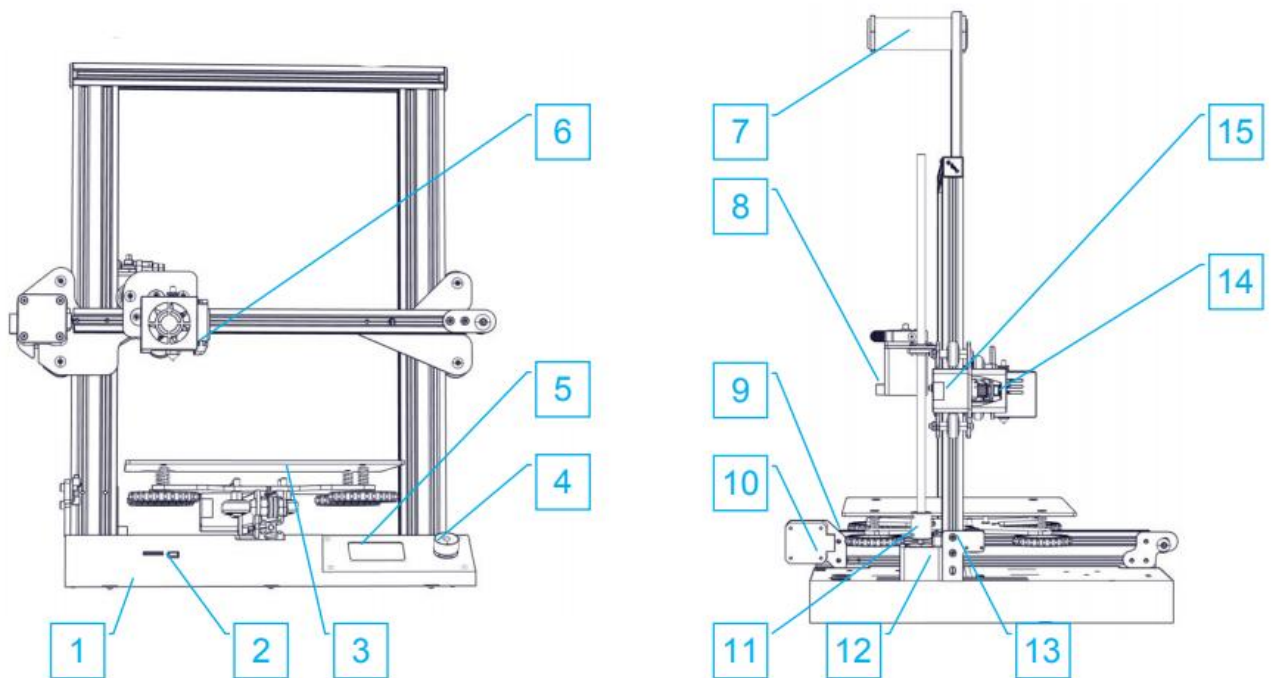
Niniejsza instrukcja użytkowania dotyczy modelu drukarki 3D: CR-20

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

WAŻNE!

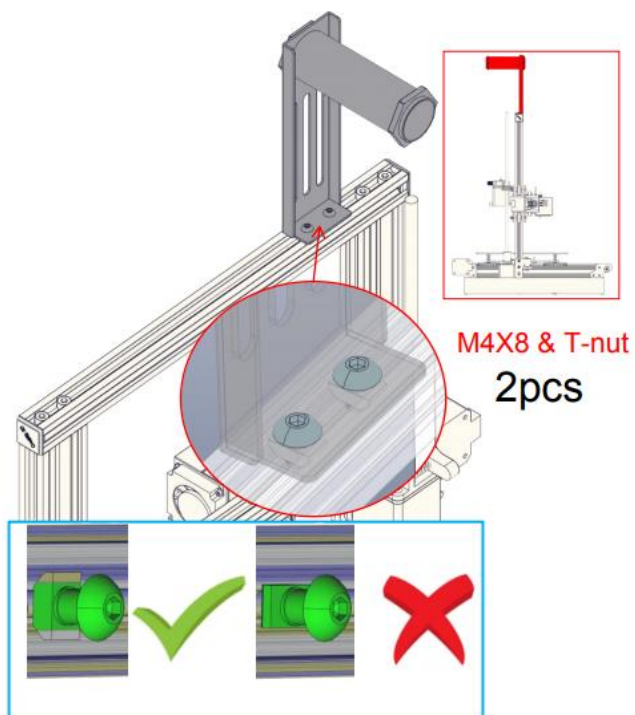
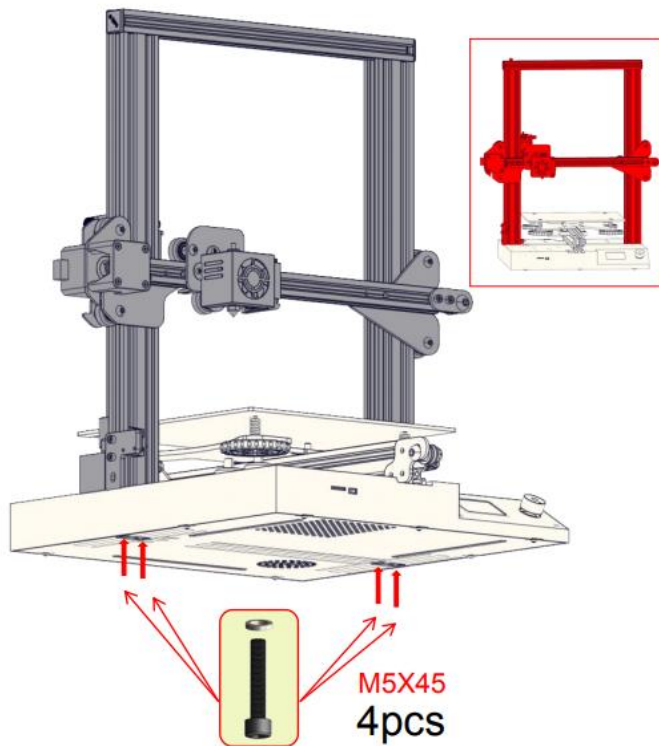
1. Aby uniknąć przypadkowych obrażeń ciała i szkód majątkowych, nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie.
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu materiałów łatwopalnych, wybuchowych lub źródeł ciepła. Korzystanie z drukarki powinno odbywać się w dobrze wentylowanym, 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

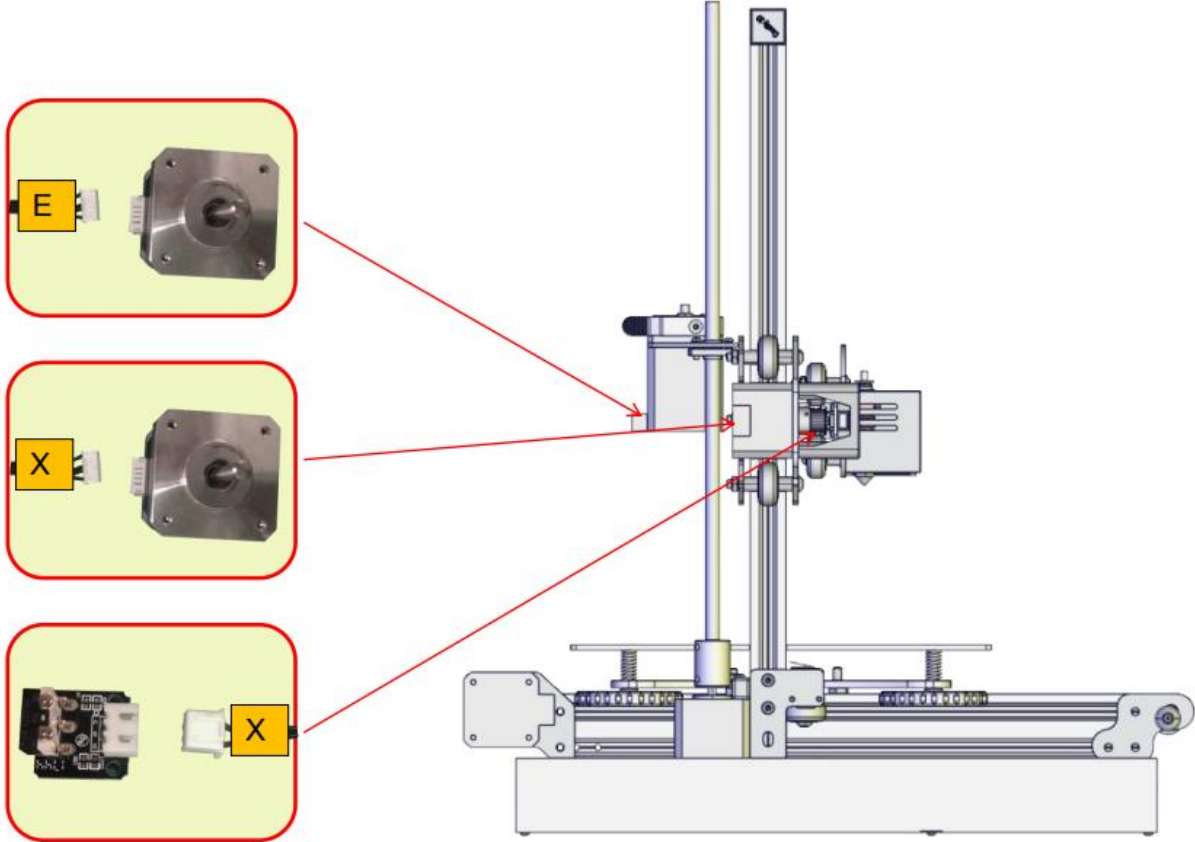


1. Rama podstawy
2. Slot kart SD i port USB
3. Platforma
4. Pokrętło
5. Wyświetlacz LCD
6. Dysza
7. Stojak na filament
8. Silnik Ekstrudera (E)
9. Krańcówka osi Y
10. Silnik osi Y
11. Łącznik
12. Silnik osi Z
13. Krańcówka osi Z
14. Krańcówka osi X
15. Silnik osi X

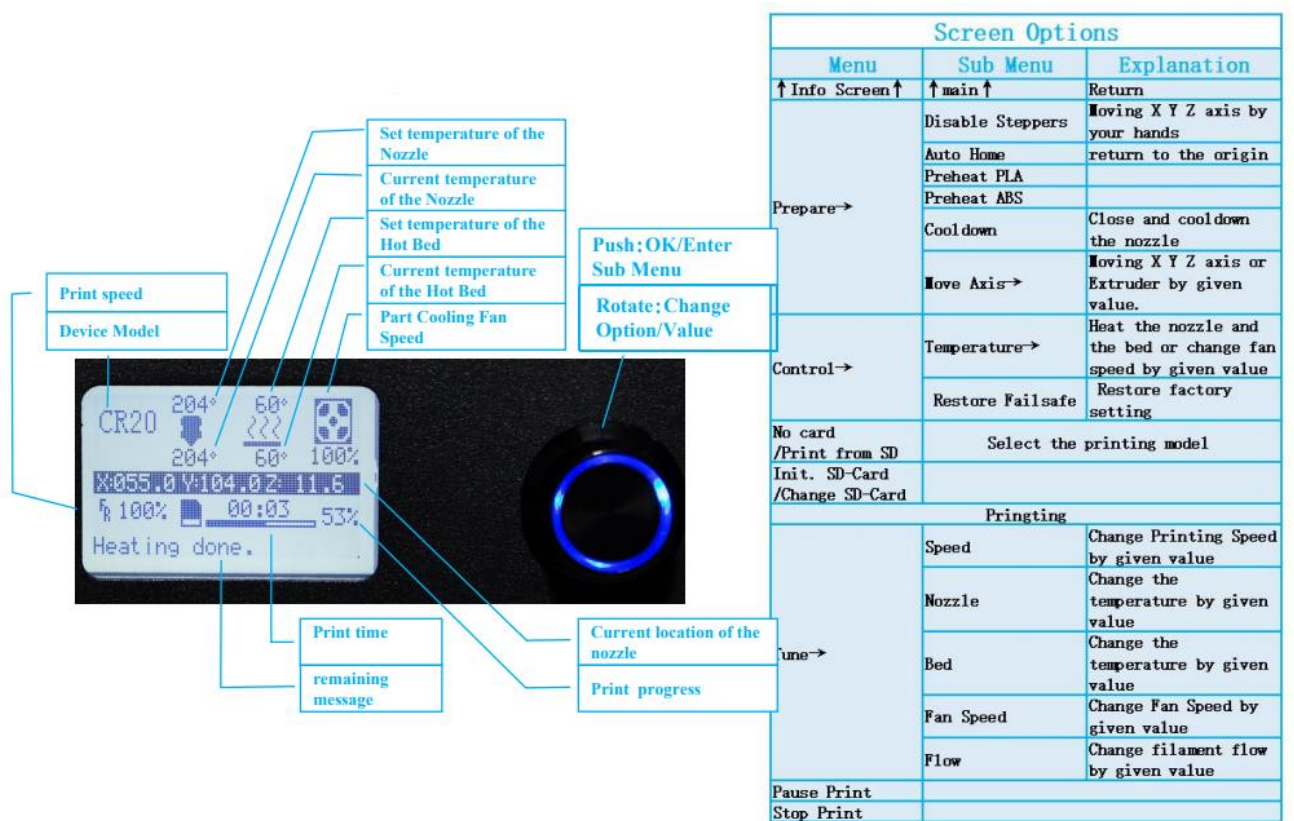
MONTÁŽ



PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW



INTERFEJS



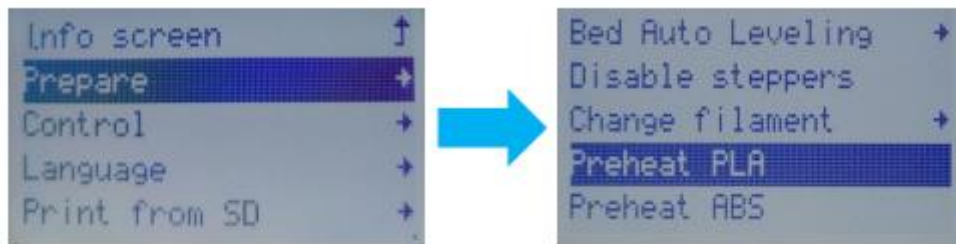
Drukarka posiada interfejs w języku angielskim

Na wyświetlaczu znajdują się takie informacje jak:

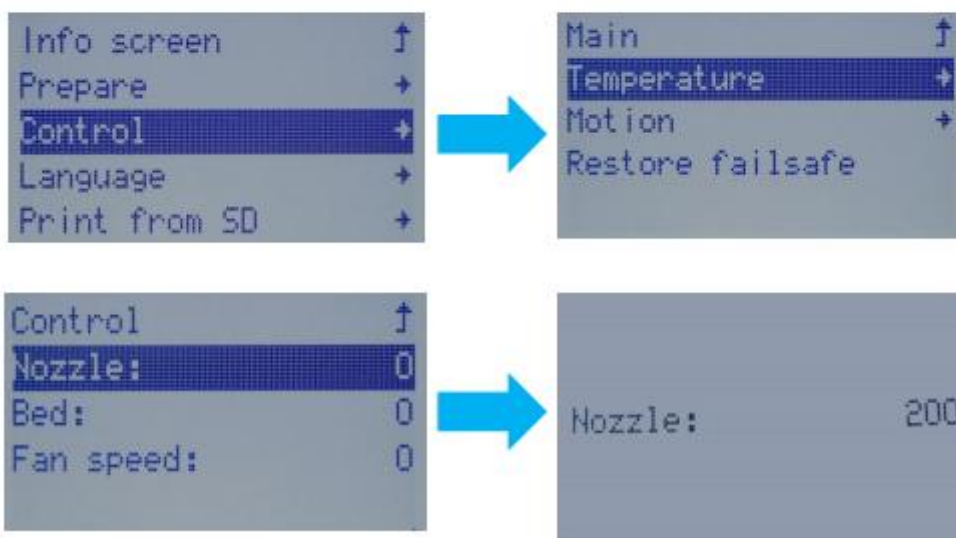
- prędkość druku
- model drukarki
- ustawiona temperatura dyszy
- aktualna temperatura dyszy
- ustawiona temperatura stołu
- aktualna temperatura stołu
- prędkość obrotowa wentylatora
- czas drukowania
- postęp druku
- wyświetlane wiadomości
- Aktualna pozycja dyszy
- Przycisk: OK/Enter

NAGRZEWANIE

Method 1



Method 2



Metoda 1

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

Metoda 2

Wejdź w ustawienia (Control), Temperature, Nozzle, a następnie ustaw temperaturę.

ŁADOWANIE FILAMENTU



Press and hold the extruder lever then insert the 1.75mm filament through the small hole of the extruder. Continue feeding until you see filament come out the nozzle.

Tip: How to Replace the Filament?

- 1、 Cutting filament near the Extruder and slowly feed new filament until they are fed into the new filament.
- 2、 Preheating the nozzle and withdraw the filament quickly and feed 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

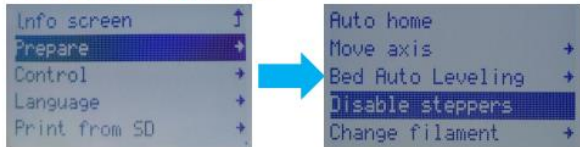
Metoda 1: odetnij filament przy samym ekstruderze i powolnie wepchnij nowy filament przez otwór.

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

POZIOMOWANIE PLATFORMY



1. Prepare → Auto Home. Wait until the nozzle to move back to the left/front of the platform.



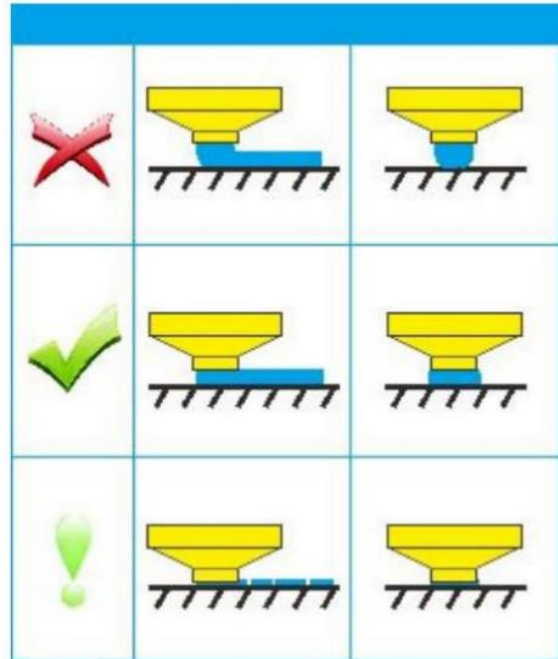
2. Prepare → Disable Steppers (Close stepper drive, release motor)



3. Move the nozzle to the front/left leveling screw and adjust the platform height by turning the knob underneath. Use a piece of A4 paper (standard printer paper) to assist with the adjustment, making sure that the nozzle lightly scratches the paper.

4. Complete the adjustment of the screw on all 4 corners.

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

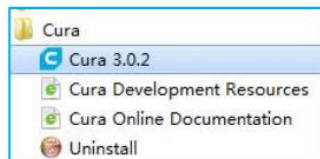


1. Prepare -> Auto Home. Czekaj aż dysza przemieści się do lewej/przedniej strony platformy.
2. Prepare -> Disable Steppers
3. Przesuń dyszę do przedniej/lewej strony poziomując śrubę i dostosuj wysokość platformy przekręcając pokrętło. Dodatkowo można użyć kartki papieru A4, do pomocy w regulacji.
4. Dokończ regulację 4 śrub.
5. Powtórz te kroki 1-2 razy jeżeli to konieczne.

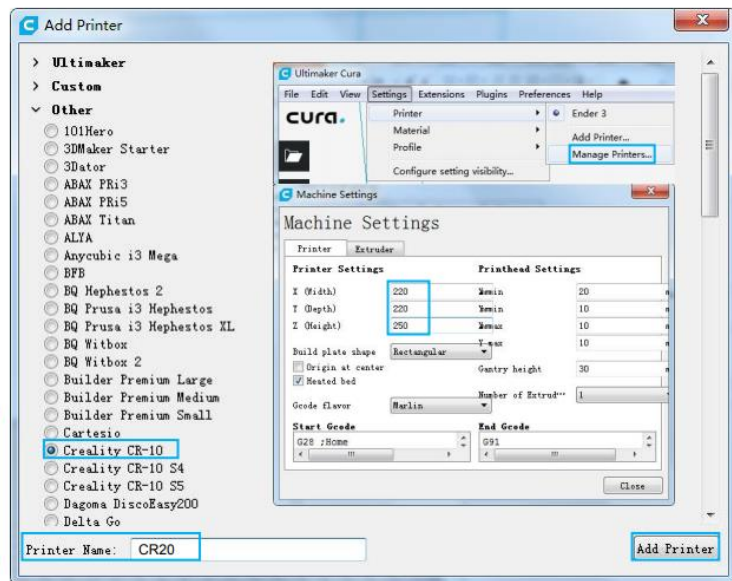
INSTALACJA OPROGRAMOWANIA



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



2. Start Cura 3.0.2 from the Start Menu.



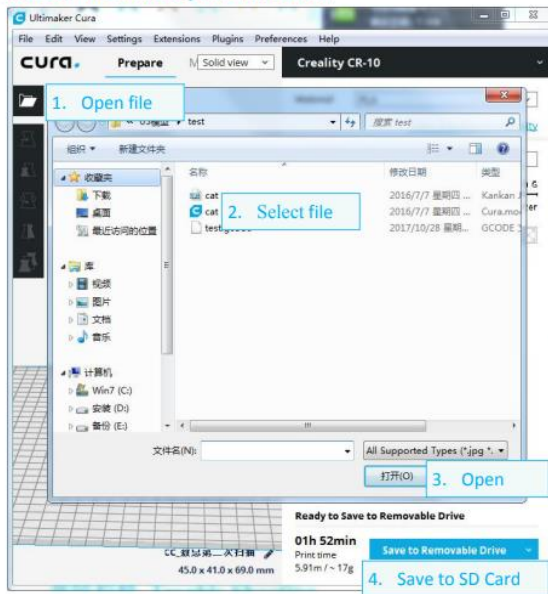
3. Select Other→Creality CR-10→Printer Name: CR20→Add Printer.
4. Setting→Printer→Manage Printers...
5. Change Printer Settings to (220,220,250) .

1. Kliknij dwa razy na ikonę Cura.
2. Uruchom program Cura z menu start
3. Wybierz Other -> Creality CR-10 -> Printer NameL CR-20 -> Add printer
4. Settings -> Printer -> Manage Printers
5. Zmień ustawienia drukarki na 220, 220, 250

DRUKOWANIE

1. Slicing

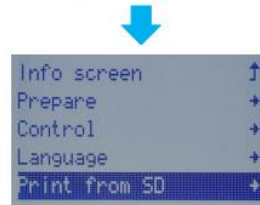
Insert SD card into computer with Reader.



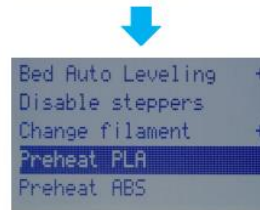
2. Printing



Insert the SD card



Select "Print from SD"



Select the file to be printed

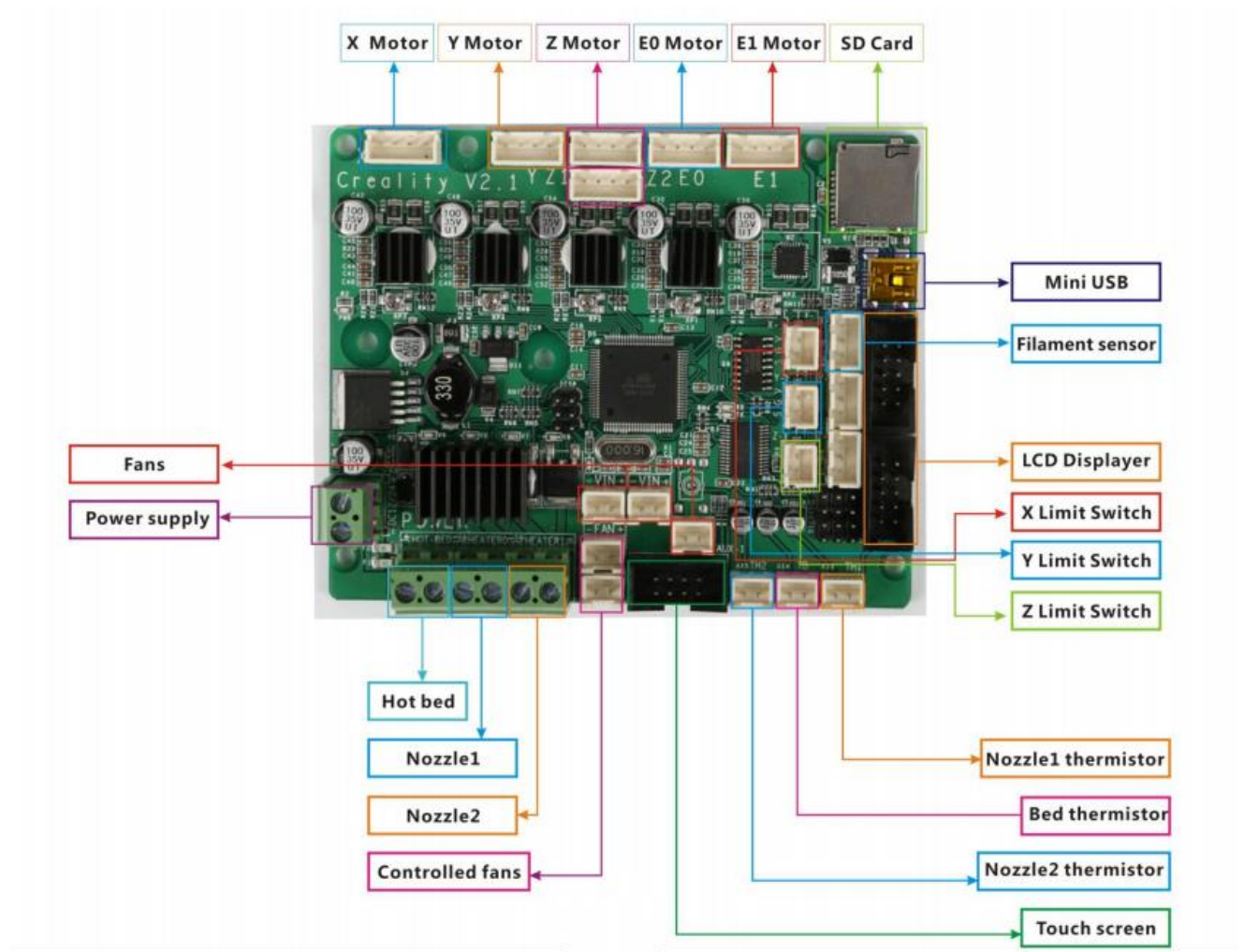
Projektowanie

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

SCHEMAT PODŁĄCZENIA





Shenzhen Creality3D Technology CO.,LTD.

After-Sales Service Tel: 400-6133 882

Official Website : www.creality3d.com

Company Address : 12F, Building No.3, Jinchengyuan Industrial Area,
Huafan Road, Dalang, Longhua, Shenzhen,Guangdong Province