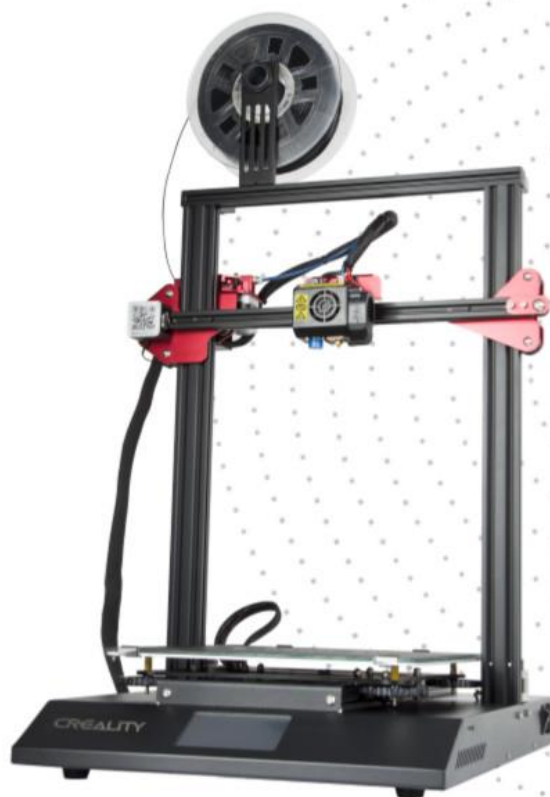


INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA – DRUKARKA 3D

CREALITY

CR-10S Pro



Niniejsza instrukcja użytkownika dotyczy modelu drukarki 3D:

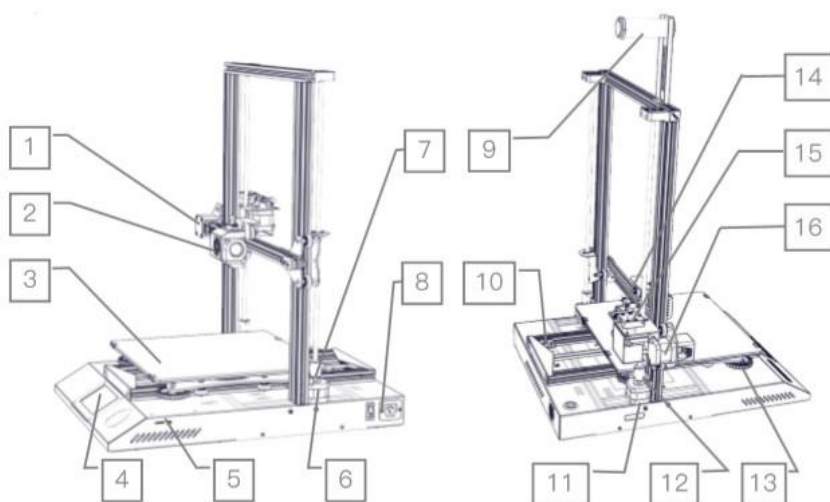
CR-10S Pro

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.

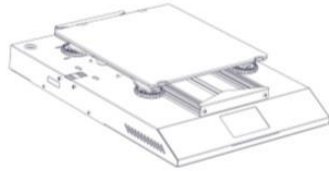
1. BUDOWA DRUKARKI



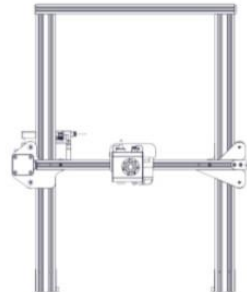
Parameters	
Model	CR-10S Pro
Printing Size	300*300*400mm
Molding Tech.	FDM
Nozzle Number	1
Slice Thickness	0.1mm-0.4mm
Nozzle Diameter	Standard 0.4mm
Precision	±0.1mm
Filament	φ1.75mm PLA
File Format	STL/OBJ/AMF
Working Mode	Online or TF Card Offline
Slice Software	Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Power Supply	Input:AC 100-240V 50/60Hz Output:DC 24V
Total Power	480W
Bed Temp.	≤100°C
Nozzle Temp.	≤250°C
Resume Print	Yes
Filament Detector	Yes
Dual Z-Axis	Yes
Auto Leveling	Yes
language Selection	EN/CN
Operating System	Windows XP/Vista//7/8/10 MAC/Linux
Printing Speed	≤180mm/s, Normal 30-60mm/s

1. Wyłącznik krańcowy - X
2. Dysza
3. Hot Bed
4. Ekran dotykowy
5. Slot kart SD i port USB
6. Silnik osi Z (Z2)
7. Łącznik osi Z (Z2)
8. Przetłacznik i gniazdo zasilania
9. Uchwyt na szpule filamentu
10. Wyłącznik krańcowy - Y
11. Silnik osi Z (Z1)
12. Łącznik osi Z (Z1)
13. Nakrętka poziomująca stół roboczy XL
14. Silnik ekstrudera (E)
15. Czujnik filamentu
16. Silnik osi X

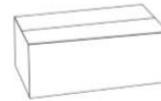
2. LISTA ELEMENTÓW



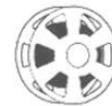
Gantry Frame



Base Frame



Tool Box



Filament(200g)

◆ Tool List

No.	Image	Name	Qty
1		Wrench & Screw driver	1set
2		TF Card & Reader	1set
3		Spatula	1
4		Pliers	1
5		0.4mm Nozzle Cleaner	1

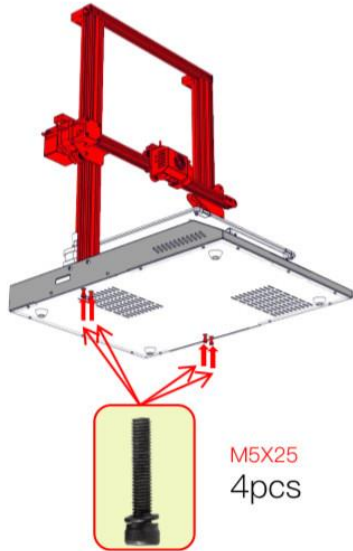
No.	Image	Name	Qty
6		Filament Holder Bracket	1
7		Filament Holder Tube	1
8		Filament Holder Tube Nuts	1
9		Power Cable	1
10		USB Cable	1

No.	Image	Name	Qty
11		PTFE Tube	1
12		X-Axis Spacer	1
13		Feeler	1
14		Spare Parts	1set
15		M5X25 black Hex-Bolt and Lock Washer	4set
16		M4X8 Screw and M4 T-nut	2set

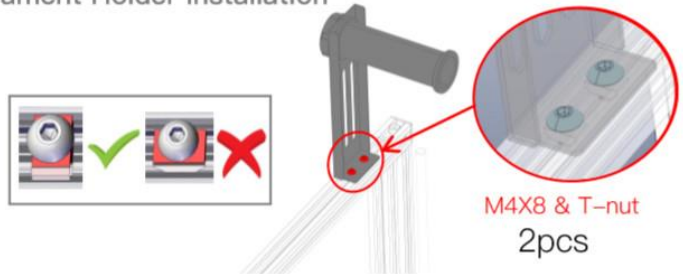
3. MONTAŻ



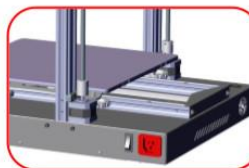
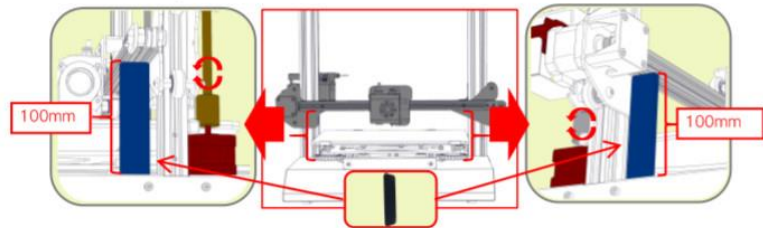
◆ Gantry Frame Installation



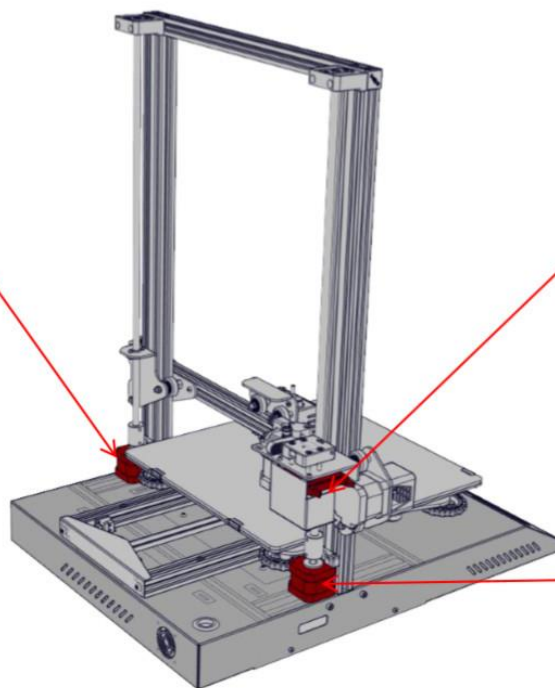
◆ Filament Holder Installation



◆ X axis adjustment

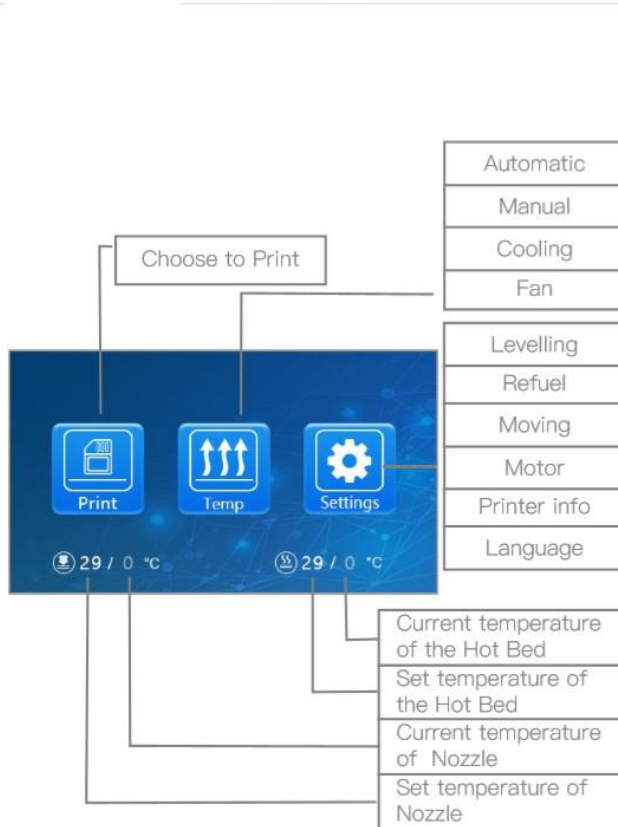


*Plug the power cord into a three-hole power jack.



Podłącz przewód zasilający do gniazda z trzema otworami

4. INTERFEJS



Screen Information					
Main Menu	Sub Menu	Explanation			
TF card	Selected file	Adjust	Stop		
			Pause/Continue		
			Print speed		
			Nozzle temp.		
			Hot-bed temp		
			Z offset fan		
Temp	Automatic	PLA\ABS (195°\240°)			
	Manual	Nozzle preheat			
	Cooling	Hot-bed preheat			
	Fan	Cool down? Yes\No			
		Turn on\Shut down			
Setting	Levelling	Z-axis: Z home, +0.1mm,-0.1mm			
		AUX leveling	Please click numbers to assist levelling (1-5)		
		AUTO leveling	Auto leveling, please wait...		
		Check level (Measurement parameters)			
	Refuel	Withdraw			
		Feed			
	Moving	X-axis	Y-axis	Z-axis	Z home
	Motor off	yes\no			
	Language	English\Chinese			
	Printer info	Machine type, Firmware version, Printing size, website			

- Wybór druku
- Aktualna temperatura dyszy
- Ustawiona temperatura dyszy
- Aktualna temperatura stołu
- Ustawiona temperatura stołu
- Temp:
 - Automatyczna
 - Manualna
 - Chłodzenie
 - Wentylator
- Settings:
 - Poziomowanie
 - Uzupelnianie
 - Przemieszczanie
 - Silnik
 - Informacje o druku
 - Język

5. ŁADOWANIE FILAMENTU

◆ Preheat

Method 1,



Method 2,



◆ Feeding



Press and hold the extruder lever and insert the 1.75mm filament through the filament detector and through the extruder motor. Continue feeding until you see filament extrude from the nozzle.

Replacing Filament During Printing:

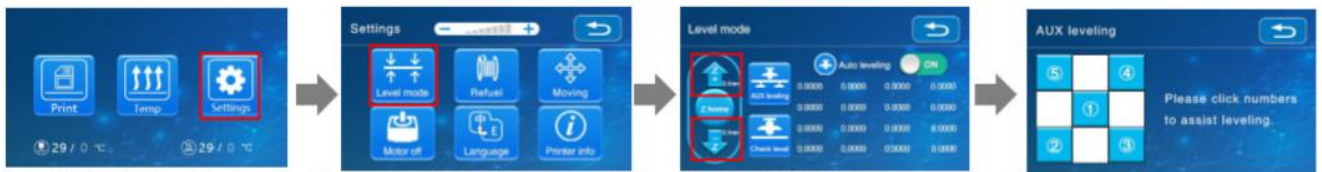
1. Cutting the previous filament near the extruder and slowly feed new filament through the filament sensor and extruder, until the new filament is fed into the PTFE tube.
(Or)
2. Preheat the nozzle and withdraw the used filament. Feed the new filament as pictured above.

Wciśnij i przytrzymaj klips ekstrudera, włóż filament przez detektor filamentu i przez silnik ekstrudera. Kontynuuj napełnianie do czasu kiedy zobaczysz filament wypływający przez dysze.

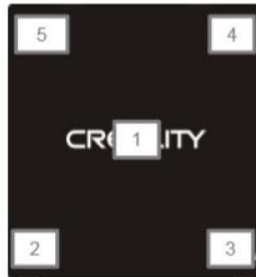
Wymiana filamentu podczas drukowania:

- Utnij poprzedni filament przy ekstruderze i powoli włóż nowy filament przez czujnik filamentu i ekstruder, do czasu kiedy nowy filament jest w tubie PTFE
- Lub rozgrzej dysze i wysuń używany filament. Włóż nowy filament jak na obrazku powyżej.

6. POZIOMOWA PLATFORMY I



1. Slightly tighten the four levelling nuts at the bottom of the platform before initial levelling.
2. Select "Settings" → "Level mode", click on the number ②.



		The nozzle is too far away from the platform, so the consumables can not adhere to the platform.
		Filament are extruded evenly, just sticking on the platform.
		The nozzle is too close to the platform, and the filament are not extruded enough, even scraping the platform.

3. 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 presses on the paper.
4. Complete the adjustment on all 4 corners.
5. Click the number ① to test the platform height in the middle.
6. Repeat above steps one or two times if necessary.

1. Dokręć cztery nakrętki na spodzie platformy przed rozpoczęciem poziomowania
2. Wybierz Settings -> Leveling i kliknij na numer 2
3. Dostosuj wysokość platformy. Użyj kartki papieru A4 do asystowania w dostosowaniu, upewniając się, że dysza lekko dotyka papieru
4. Dokończ regulację dokręcając 4 śruby
5. Kliknij numer 1 do przetestowania środkowej części platformy
6. Powtórz te kroki 1-2 razy jeżeli to konieczne

7. POZIOMOWANIE PLATFORMY II

◆ Automatic leveling

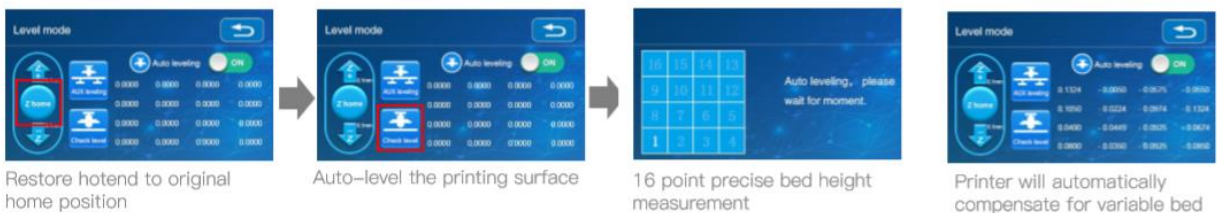


1. In "Settings" → "Leveling mode" → Place the .2mm feeler gauge between the nozzle and the hot bed → If the gap is too thin or too large, click "Z+" or "Z-" on the interface to adjust the gap to slightly more than 0.2 mm (the distance between the nozzle and the hot bed should be about 0.2mm). At 0.2 mm the feeler can easily pass through the gap between the nozzle and the printing platform.

2. To adjust position of the auto-level sensor, turn the sensor clockwise to lower it and counter-clockwise to raise it.

3. If the LED is lit, raise the auto-level sensor by turning it counter clockwise.

4. The slowly turn the sensor clockwise until you see the LED light up again.



Restore hotend to original home position

Auto-level the printing surface

16 point precise bed height measurement

Printer will automatically compensate for variable bed height

***When using the auto level feature on the CR-10S Pro, we suggest adding a raft from the build plate adhesion section in software settings.**

- 1) W „Settings” -> „Leveling mode” -> umieść 0,2 mm szczelinomierz pomiędzy dyszą i stołem roboczym -> jeżeli szczelina jest zbyt cienka lub zbyt duża, kliknij „Z+” lub „Z-”, w interfejsie w celu dostosowania wielkości szczeliny do nieco ponad 0,2 mm (dystans pomiędzy dyszą i stołem roboczym powinien wynosić ok. 0,2 mm). Przy 0,2 mm szczelinomierz może z łatwością przejść pomiędzy dyszą i platformą.
- 2) Do dostosowania pozycji z czujnikiem auto-poziomowania, przekręć czujnik w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby go opuścić i w kierunku przeciwnym żeby podnieść.
- 3) Jeżeli dioda LED się świeci podnieś czujnik auto-poziomowania kręcąc w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
- 4) Powoli kręć czujnikiem zgodnie ze wskazówkami zegara, aż dioda ponownie się zaświeci

W przypadku wykorzystywania auto-poziomowania w CR-10S Pro, sugerujemy wykorzystanie druku raft z sekcji przyczepności płyty w ustawieniach oprogramowania.

8. INSTALACJA OPROGRAMOWANIA



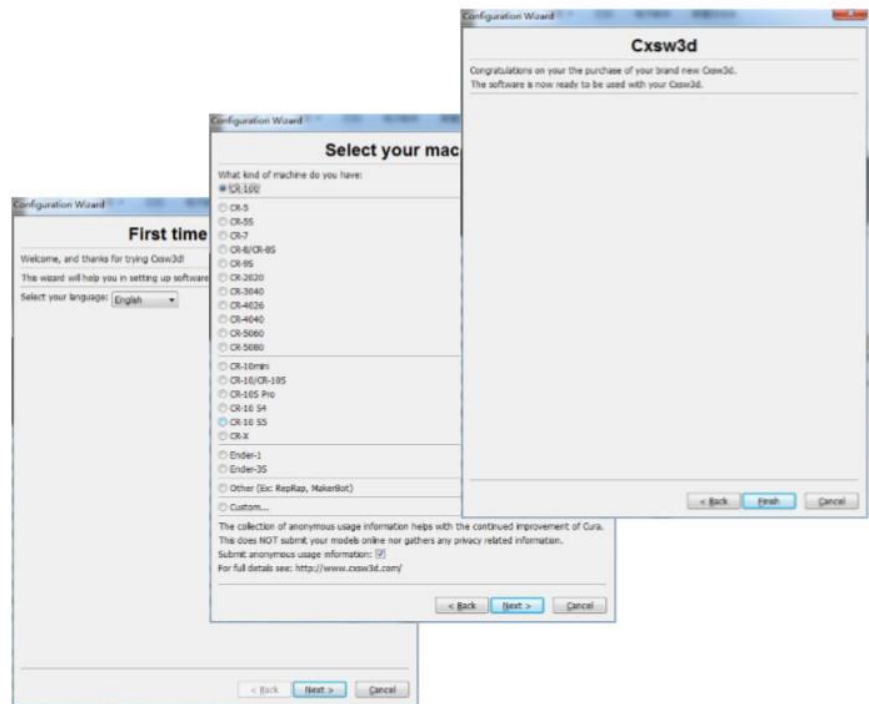
Creality
Slicer_1.2.1.msi

1. Double click to
install the software.



Creality Slicer

2. Double click to
open the software.



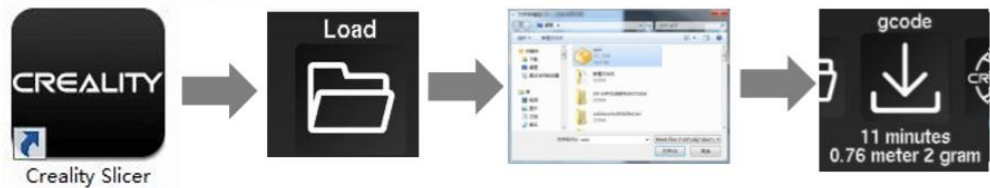
3. Select language→Next→Select your machine→Next→Finish.

- 1) Kliknij dwukrotnie w celu uruchomienia instalacji
- 2) Kliknij dwukrotnie w celu uruchomienia oprogramowania
- 3) Wybierz język -> Next -> Wybierz swoje urządzenie -> Next -> Finish

9. PIERWSZE DRUKOWANIE

1. Slicing

Insert TF card into computer with Reader.



Open the software → Load → Select the file → Wait for slicing to finish, and save the gcode file to TF card.

2. Print



Insert the TF card → Print → Select Model → Print

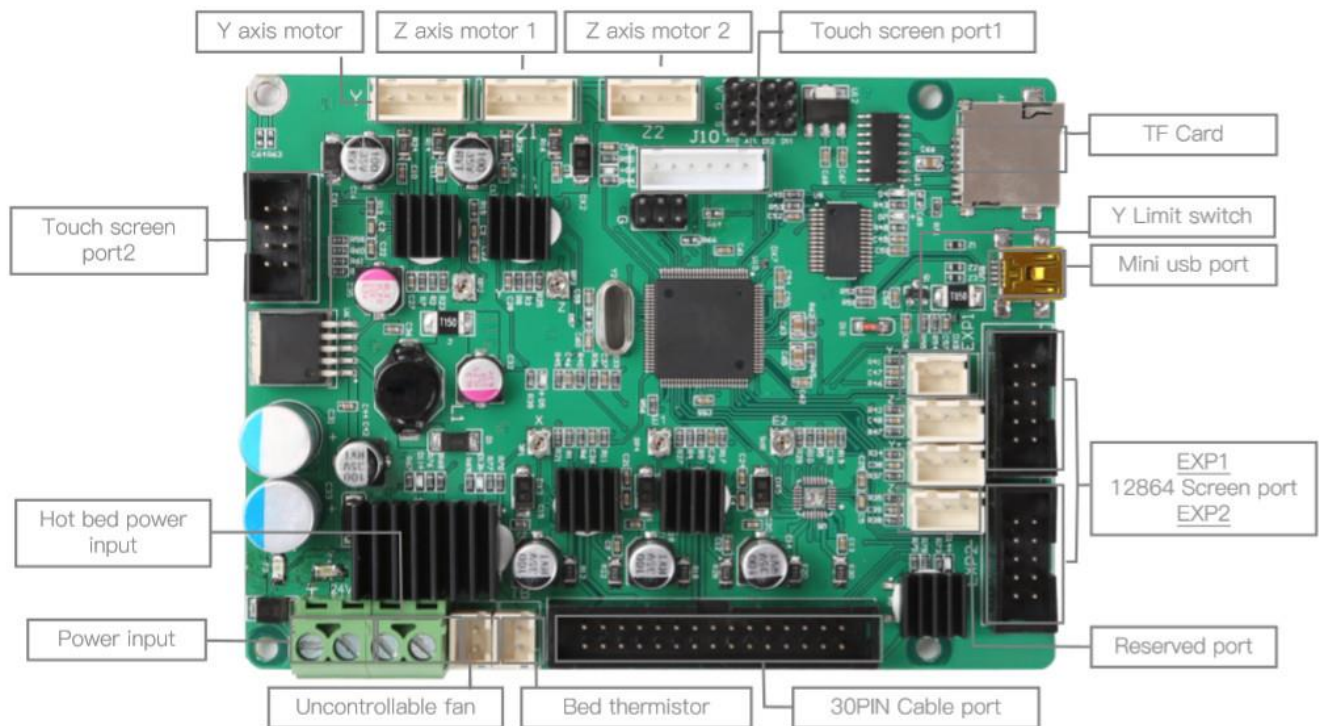
1) Cięcie

Umieść kartę TF w komputerze z czytnikiem

Otwórz oprogramowanie -> Load -> Wybierz plik -> Zaczekaj aż program zakończy cięcie i zapisz plik gcode na karcie TF

2) Umieść kartę TF w drukarce -> Print -> Wybierz model -> Print

10. WYPROWADZENIA



- 1) Silnik osi Y
- 2) Silnik 1 osi Z
- 3) Silnik 2 osi Z
- 4) Port 1 ekranu dotykowego
- 5) Slot kart TF
- 6) Wyłącznik krańcowy – Y
- 7) Port miniUSB
- 8) EXP1, Port wyświetlacza 12864, EXP2
- 9) Zarezerwowany port
- 10) Port przewodu 30-pin
- 11) Termistor stołu roboczego
- 12) Niekontrolowany wentylator
- 13) Wejście zasilania
- 14) Wejście zasilania stołu roboczego
- 15) Port 2 ekranu dotykowego

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

12/F, Block 3, JinChengYuan, Huafan Road, Tongsheng Community, Dalang,
Longhua District, Shenzhen, China, 518109

Official Website : www.creality3d.cn

Tel: +86 755-2105 9455

E-mail: info@creality3d.cn cs@creality3d.cn

