

3D tiskárna Creality Ender-3 V3 SE

Návod k obsluze

Informace pro uživatele

Děkujeme, že jste si vybrali společnost Creality. Pro vaše pohodlí si před zahájením práce přečtete tuto uživatelskou příručku a pečlivě dodržujte pokyny v ní obsažené.

Společnost Creality je vždy připravena poskytovat vysoce kvalitní služby. Pokud se při používání našich produktů setkáte s jakýmkoli problémy nebo dotazy, obraťte se na nás prostřednictvím kontaktních údajů uvedených na konci této příručky. Chcete-li dále zlepšit své uživatelské zkušenosti, můžete se o našich zařízeních dozvědět více pomocí následujících metod:

Uživatelská příručka: Návod k použití: Návod k použití a videa naleznete na paměťové kartě dodané s tiskárnou. Můžete také navštívit naše oficiální webové stránky (<https://www.creality.com>), kde najdete informace o softwaru, hardwaru, kontaktní údaje, příručky k zařízení, informace o záruce na zařízení a další informace.

Aktualizace softwaru

Navštivte oficiální webové stránky <https://www.creality.com>, klikněte na položku Servisní centrum -> Firmware / Stažení softwaru -> Stáhněte si požadovaný firmware, nainstalujte jej a použijte. Poznámka: Rozhraní příručky slouží pouze jako referenční. Vzhledem k tomu, že funkce jsou neustále aktualizovány, podívejte se na nejnovější rozhraní firmwaru/softwaru na oficiálních webových stránkách.

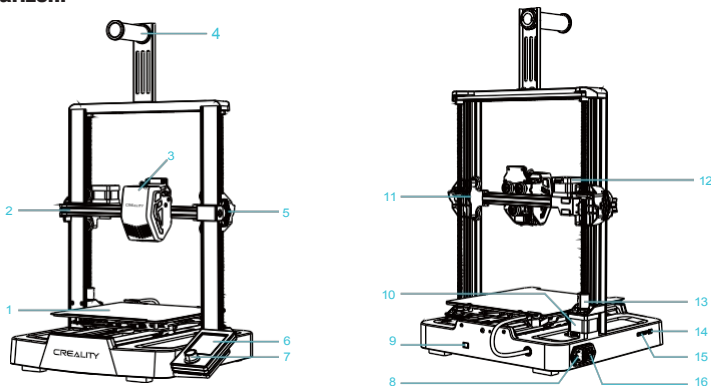
Videa ukazující provoz jednotky a poprodejní servis

Videa s ukázkami výkonu výrobku a poprodejního servisu naleznete na adrese <https://www.crealitycloud.com/product> po kliknutí na položku "Výrobky", výběru příslušného modelu a následném kliknutí na položku "Související" pro zobrazení poprodejních návodů.

Návod k obsluze

1. Nepoužívejte tiskárnu způsobem nebo způsobem, který není popsán v této příručce, protože může dojít k náhodnému zranění nebo poškození majetku.
2. Tiskárnu neumísťujte do blízkosti hořlavých nebo výbušných materiálů nebo zdrojů vysoké teploty. Tiskárnu umístěte na větrané, chladné a bezprašné místo.
3. Tiskárnu neumísťujte do vibrujícího nebo nestabilního prostředí, protože vibrace tiskárny mohou zhoršit kvalitu tisku.
4. Používejte filament doporučený výrobcem, jinak může dojít k ucpání trysky nebo poškození tiskárny.
5. Používejte napájecí kabel dodaný s tiskárnou a nepoužívejte napájecí kabel jiných výrobků. Napájecí zástrčka musí být připojena do zásuvky se třemi otvory a uzemňovacím vodičem.
6. Během provozu tiskárny se nedotýkejte trysky ani topného pole, protože hrozí nebezpečí popálení.
7. Při manipulaci s tiskárnou nepoužívejte rukavice ani příslušenství, protože pohyblivé části mohou způsobit náhodná poranění, včetně pořežání a tržných ran.
8. Po ukončení tisku odstraňte filament z trysky pomocí nástrojů, dokud je tryska ještě horká. Při čištění se nedotýkejte trysky rukama, mohlo by dojít k popálení.
9. Pravidelně čistěte tělo tiskárny suchým hadříkem při vypnutém napájení a otírejte prach, lepkavé tiskové materiály a cizí předměty na vodítkách.
10. Děti mladší 10 let nesmí tiskárnu používat bez dozoru dospělé osoby, aby nedošlo k náhodnému zranění.
11. Tiskárna je vybavena bezpečnostním mechanismem. Při zapnutí tiskárně nepohybujte ručně tryskou nebo tiskovou plošinou, jinak se tiskárna z důvodu ochrany automaticky vypne.
12. Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy země a regionu, kde se zařízení nachází (místo použití), dodržovat profesní etiku a dbát na bezpečnostní povinnosti. Používání našich výrobků nebo zařízení k jakýmkoli nezákonným účelům je přísně zakázáno. Naše společnost nenese právní odpovědnost za jakékoli porušení předpisů.

1. Konstrukce zařízení



1 Základna

2 Modul osy X

3 Modul extrudéru

4 Držák vlákna

5 Napínák osy X

6 Zobrazení

7 Knoflík

8 Napájecí zásuvka

9 Regulátor napětí

10 Motor osy Z

11 Podpora osy X

12 Motor osy X

13 Konektor

14 Port typu C

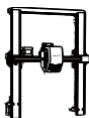
15 Slot pro paměťovou kartu

16 Vypínač napájení

2. Obsah balení



1 Základna



2 Rám



3 Zobrazit



4 Držák vlákna



Sada příslušenství



5 Šroub M3*14 ×6



6 Šroub M4*10 ×3



7 Šroub M5*8 × 2



8 Šroub M3*8 x2



9 Sada nástrojů



10 Upevňovací svorka FFC



11 Napájecí kabel



12 Štípačí kleště



13 Vlákno (20 m)



14 Čistič trysek



15 Tryska



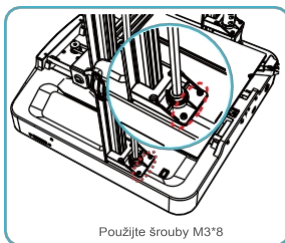
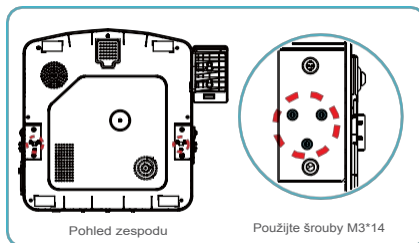
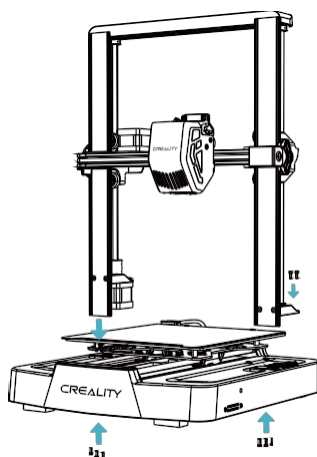
16 Paměťová karta a čtečka karet

Poznámky: Výše uvedené příslušenství je pouze orientační. Viz fyzické příslušenství.

3. Montáž

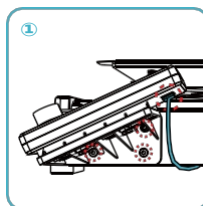
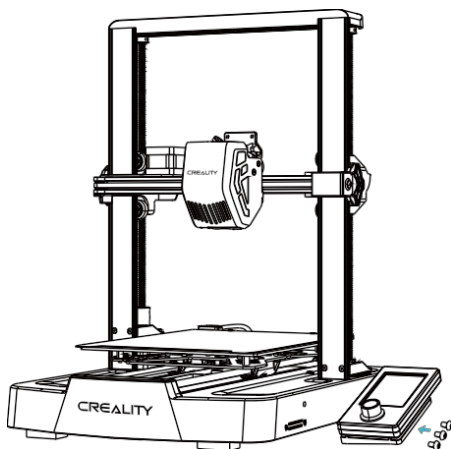
3.1 Rám

① Umístěte rámeček do drážky základny, nejprve jej utáhněte pomocí šroubů M3*14, zarovnejte s otvory zespodu a poté jej pomocí šroubů M3*8 připevněte k základně.



3.2 Zobrazit

① Umístěte obrazovku displeje na pravou stranu spodní sestavy, zarovnejte otvory pro šrouby a zajistěte je šrouby M4*10, poté připojte kabeláž displeje;

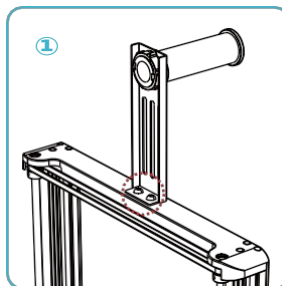
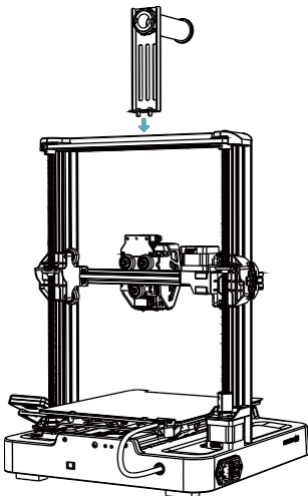


Poznámka: Slot pro kartu na levé straně obrazovky slouží pouze k vložení karty pro aktualizaci softwaru obrazovky.

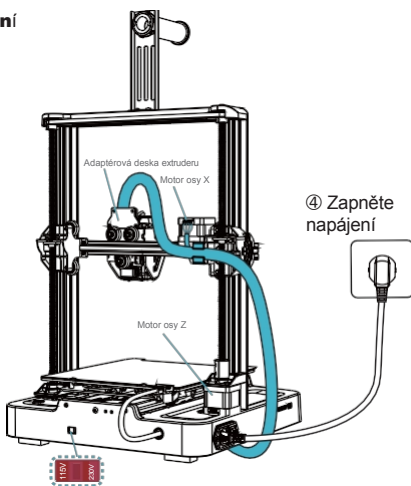


3.3 Držák vlákna

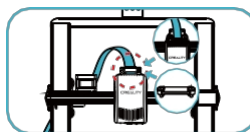
① Připevněte držák vlákna k rámu, zarovnejte otvory pro šrouby a zajistěte jej šrouby M5*8;



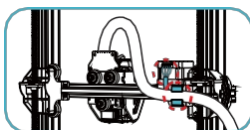
3.4 Zapojení



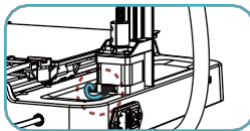
④ Zapněte napájení



① Nejprve zasuněte kabel extrudéru do adaptérové desky extrudéru a poté jej zajistěte pomocí přídržné svorky FFC;



② Před připojením motoru osy X zajistěte kabel extrudéru v příchytce svorce kabelu podle pokynů na štítku;



③ Připojení motoru osy Z

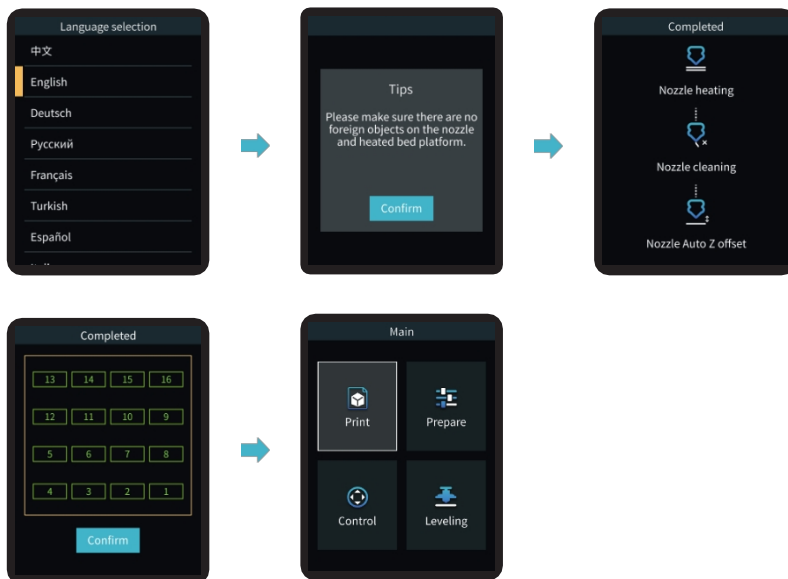
Pozor:

- Před připojením napájení se ujistěte, že jsou vypínač a síťový zdroj ve správné poloze, aby nedošlo k poškození přístroje.
- Pokud je síťové napětí v rozmezí 100 V až 120 V, zvolte přepínačem 115 V.
- Pokud je síťové napětí v rozmezí 200 až 240 V, zvolte přepínačem 230 V (výchozí 230 V).

Instrukce:

Zajistěte správné zapojení podle dodaného schématu a vyvarujte se nadměrného kroucení nebo ohýbání kabelu extrudéru, protože to může způsobit nepravidelnosti tisku.

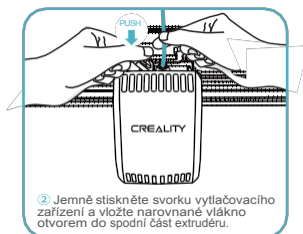
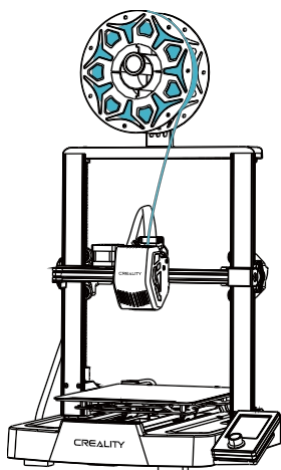
4. Uvedení zařízení do provozu



5. Provoz a použití

5.1 Nakládání vláken

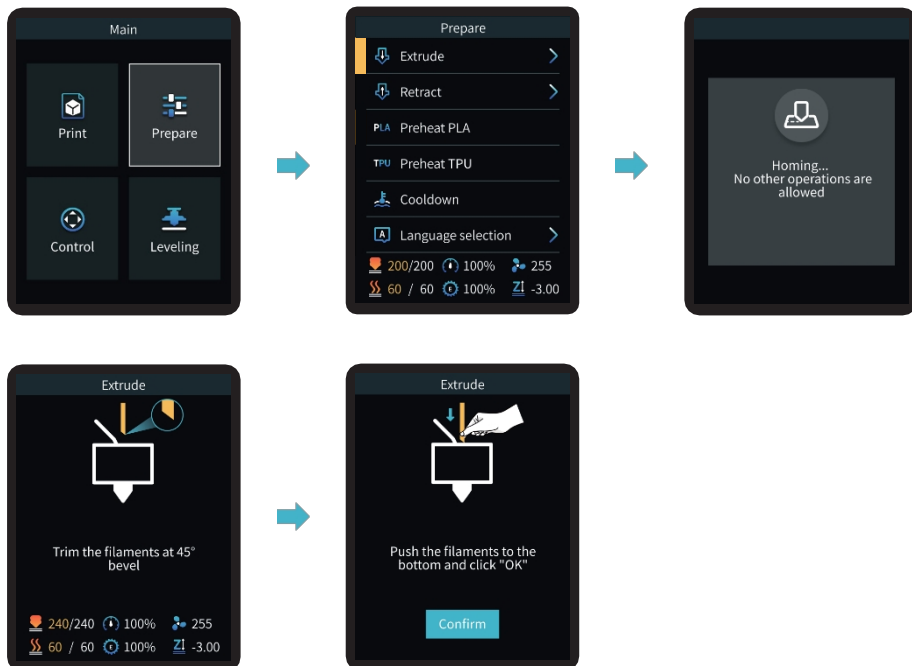
1. Ruční nakládání



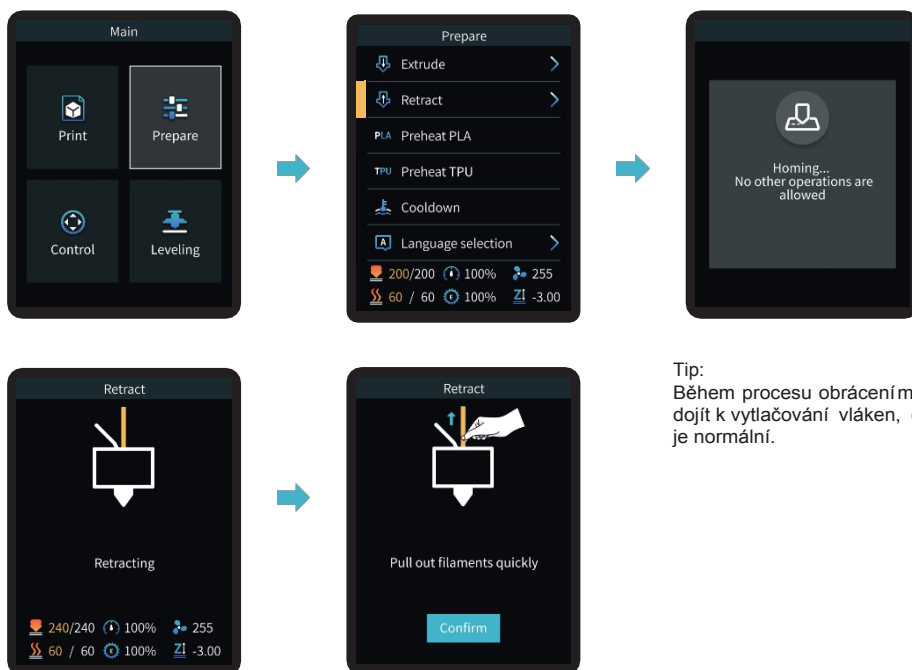
Jak vyměním vlákno?

Po zahřátí trysky a mírném posunutí vláken dopředu vlákna rychle vytáhněte a podávejte nová.

2. Automatické podávání



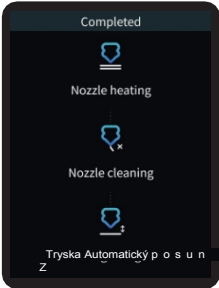
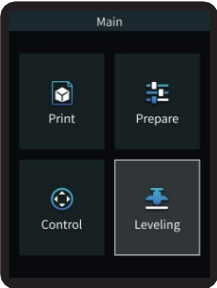
3. Automatické zrušení



Tip:
Během procesu obrácení může dojít k vytlačování vláken, což je normální.

5.2 Vyrovnávání

Pomocí voliče zvolte "Leveling" a vyčkejte na dokončení automatického vyrovnání;



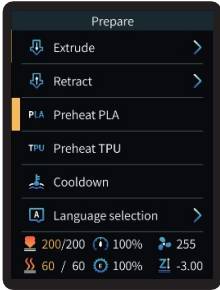
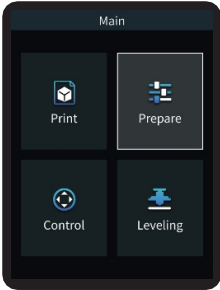
The screenshot shows the 'Completed' screen with a grid of leveling data. The data is organized into four rows and four columns. The first row has values: -0.08, -0.21, -0.19, -0.14. The second row has values: -0.09, -0.11, -0.05, 0.02. The third row has values: 0.01, 0.01, 0.08, 0.21. The fourth row has values: 0.25, 0.24, 0.32, 0.45. Below the grid are two buttons: 'Edit' and 'Confirm'. The entire screen is enclosed in a dashed box.

Hodnota zobrazená zeleně: znamená, že je plošina v rovině;
Hodnota zobrazená modře: znamená, že plošina je relativně vodorovná;
Hodnota zobrazená žlutě: znamená, že plošina je mírně nakloněná;
Hodnota zobrazená červeně: znamená, že je plošina výrazně nakloněná.

Před vyrovnáním je třeba plošinu očistit, aby na ní nezůstala žádná cizí tělesa nebo vlákna.

5.3 Předehřátí tiskárny

Provedte předehřev PLA/TPU výběrem možnosti "Prepare" pomocí voliče;

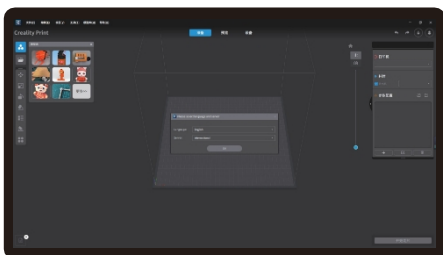


Oficiální doporučené parametry tisku pro vlákno								
Vlákna	Přizpůsobeno na obálku	Přizpůsobeno o sušičce	Zpětná vzdálenost	Zpětná rychlost	Maximální základní teplota	Teplota trysek	Rychlost ventilátoru	Rychlost tisku
CR-PLA	Ne	Ne	0,8 mm	25 mm/s	60°C	190°C	100%	180-250 mm/s
HP-TPU	Ne	Ne	2,0 mm	25 mm/s	30°C	210°C	100%	50 mm/s
CR-PETG	Ne	Ano	1,5 mm	25 mm/s	70°C	220°C	50%	120 mm/s

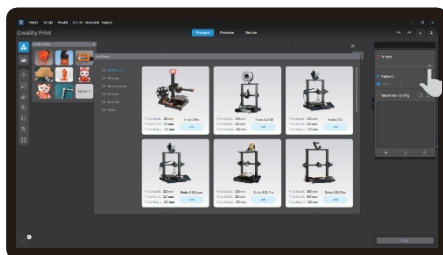
5.4 Instalace a úprava softwaru

* Nainstalujte software Creality Print otevřením dat na paměťové kartě.

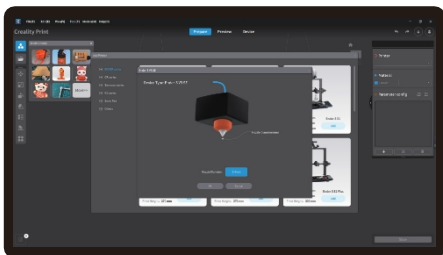
* Přihlaste se na webové stránky a stáhněte a nainstalujte: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



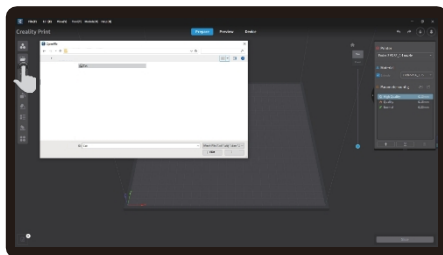
① Vyberte "Language" a "Server".



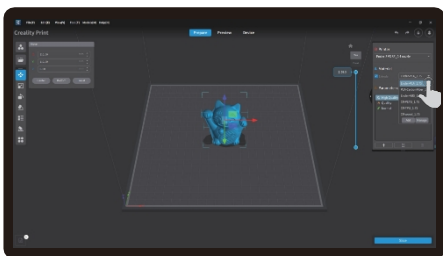
② Přidat tiskárnu



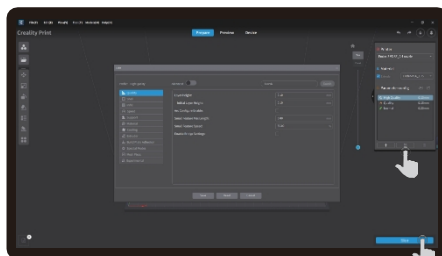
③ Zkontrolujte průměr trysky



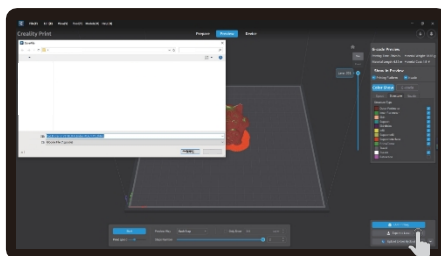
④ Import modelových souborů



⑤ Nastavení typu vlákna
"Slice".



⑥ Upravte konfiguraci parametrů a stiskněte tlačítko



⑦ Po dokončení procesu se vygenerují soubory gcode, a poté je kliknutím na tlačítko "Exportovat na místní" uložte na paměťovou kartu;

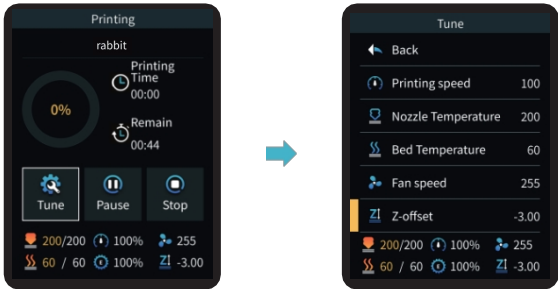
5.5 Soubory



Pozor:

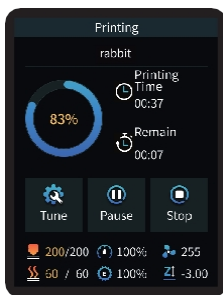
- 1. Podrobnosti o používání softwaru naleznete v příručce k softwaru pro krájení na paměťové kartě.
- 2. Uložené soubory musí být umístěny v kořenovém adresáři (nikoli v podadresáři) paměťové karty.
- 3. Název souboru se musí skládat z písmen latinské abecedy nebo číslic, nikoli z čínských znaků nebo jiných speciálních symbolů, a nesmí obsahovat více než 20 znaků.
- 4. Během tisku nevkládejte ani nevyjímejte paměťovou kartu.

Pokud je první tisková vrstva přetažená nebo nepřiléhá k plošině, vyberte pomocí voliče nastavení, upravte kompenzaci osy Z tak, aby byly tisková plošina a tryska co nejbližší, a poté kliknutím na tlačítko OK spusťte tisk.

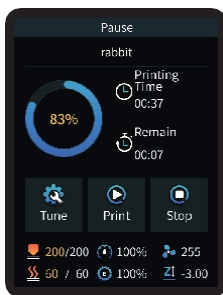


Abyste dosáhli vyrovnávacího efektu, seznámte se s obsluhou a snažte se dodržet vzdálenost mezi tiskovou plošinou a tryskou přibližně 0,1 mm.

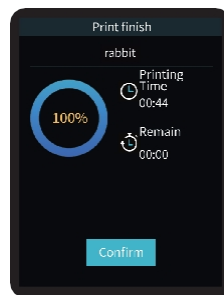
			Tryska je příliš daleko od platformy, takže k ní vlákna nemohou přilnout.
			Vlákna jsou vytlačována rovnoměrně a přiléhají k plošce.
			Tryska je příliš blízko k plošině, což vede k nedostatečnému vytlačování vláken a dokonce k oděru plošiny.



④ Tisk...



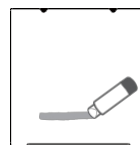
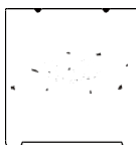
⑤ Tisk lze pozastavit v případě neočekávané situace;



⑥ Po dokončení tisku klikněte na tlačítko "OK".

6. Údržba

6.1 Demontáž a údržba kolébky



- 1)
 - a. Po tisku počkejte, až deska platformy vychladne, a poté tiskovou platformu s nasazeným modelem sejměte;
 - b. Oběma rukama mírně ohněte plošinu, abyste model oddělili od plošiny.

- 2) Pokud na desce platformy zůstanou zbytky vlákna, lehce je seškrábněte špachtlí a tiskněte znovu.

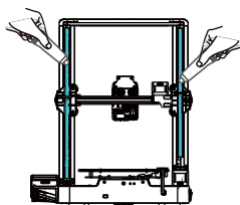
- 3) Pokud není první vrstva modelu řádně přilepená, doporučujeme před předehřátím pro tisk rovnoměrně nanést na povrch plošné desky tuhé lepidlo.

Instrukce:

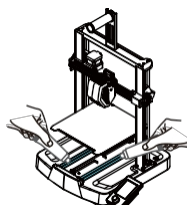
1. Tisková platforma se při každodenním používání nesnadno ohýbá a nelze zabránit její deformaci;
2. Tisková platforma je součást, která se rychle kazí, a je vhodné ji pravidelně vyměňovat, aby byla zajištěna správná první vrstva modelu.

6.2 Mazání šroubů a portálu

Doporučujeme zakoupit vlastní mazivo a pravidelně mazat a udržívat šroub a portál.

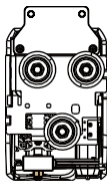


Šroub

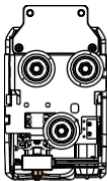


Jeřáb

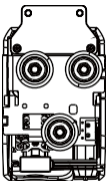
6.3 Výměna trysek



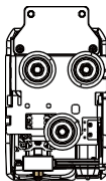
1) Sejměte silikonový kryt;



2) Odstraňte starou trysku;



3) Nainstalujte novou trysku;



4) Nasadte silikonový kryt.

Varování:

- 1. Chcete-li trysku vyměnit, je třeba ji nejprve zahřát;
- 2. Při výměně horkých trysek zabraňte popálení;
- 3. Při demontáži trysky použijte nástroj, kterým přidržíte topné těleso, aby nedošlo k poškození součástí.

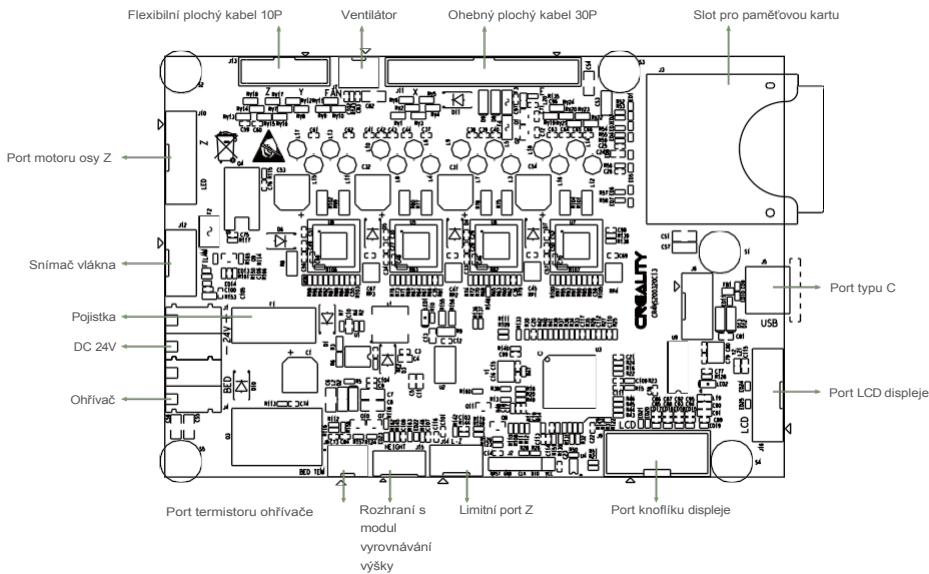
6.4 Řešení problémů

No.	Problém	Možné příčiny
1	Žádné vytlačování vláken po zahájení tisku	1) Vlákná nejsou vložena na místo 2) Plánování extruderu 3) Zaseknutí vlákná
2	Nedostatečné vytlačování	1) Nesprávný průměr vlákná; 2) Průtok je příliš nízký, je třeba znovu nastavit řezné parametry.
3	Otvory nebo drážky v horní části	1) Nedostatečný počet pevných vrstev na povrchu; 2) Příliš nízká hustota náplně; 3) Nedostatečné vytlačování.
4	Natažení nebo prohnutí vláken	1) Příliš krátká vzdálenost pro couvání; 2) Nízká rychlost čerpání; 3) Příliš vysoká teplota extruderu; 4) Příliš dlouhý volnoběh.
5	Proč dochází ke zkreslení?	1) Teplota ohříváče je příliš nízká; 2) Chladicí ventilátor modelu je vypnutý, znovu jej spusťte; 3) Základní plocha modelu je příliš malá, je třeba zvětšit okraje a základnu.
6	Proč se topení nezahřívá?	1) Zkontrolujte, zda topný kabel není poškozený nebo uvolněný, a zesilte jej nebo vyměňte za nový; 2) Pro vyřešení problému se obraťte na pracovníky poprodejního servisu.
7	Co mám dělat, když po vložení paměťové karty do zařízení nedojde k žádné odezvě?	1) Poškozený tiskový soubor, je třeba jej znovu vytvořit; 2) Název souboru je příliš dlouhý, je lepší jej omezit na 8 nebo méně písmen; 3) Pokud název souboru není anglický/číslíkový, vložte kartu do zařízení a restartujte jej; 4) Paměťovou kartu naformátujte; 5) Slot pro kartu TF / kartu na základní desce je vadný, kontaktujte poprodejný servis, který vám pomůže s testováním.
8	Co mohu udělat s uvolněnými proužky v osách X a Y?	Pomocí nástroje utáhněte šrouby pro nastavení os X a Y a odpovídajícím způsobem dotáhněte pásky, poté začněte znovu tisknout.
9	Jak se vypořádat s abnormálními teplotami trysek?	1) Zkontrolujte kabel NTC trysky, zda nedošlo k přerušení obvodu (příliš nízká teplota) / zkratu (příliš vysoká teplota). 2) Zkontrolujte, zda na topném bloku trysky nejsou abnormality. 3) Vyměňte termistor trysky.
10	Jak se vypořádat s abnormálními teplotami v topení?	1) Zkontrolujte, zda není kabel NTC přerušen (příliš nízká teplota) / zkratován (příliš vysoká teplota). 2) Zkontrolujte, zda v topném systému nejsou nějaké nesrovnalosti. 3) Vyměňte termistor ohříváče.

7. Specifikace

Model	Ender-3 V3 SE
Technologie tisku	FDM
Rozměry tisku	220*220*250 mm
Metoda nivelace	Automatické vyrovnávání pomocí CR-Touch
Počet trysek	1ks.
Průměr extrudéry	0,4 mm (standard) 0,1-
Tloušťka průřezu	0,35 mm
Přesnost	±0,1mm
Typická rychlost tisku	180mm/s
Maximální rychlost tisku	250mm/s
Zrychlení	2500mm/s²
Teplota trysek	≤ 260°C
Teplota ohřivače	≤ 100°C
Teplota okolí	5°C–35°C
Filamenty	PLA/TPU(95A)/PETG
Jmenovitý výkon	350W
Vstupní napětí	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Obnovení provozu po výpadku napájení	Ano
Způsob tisku	Tisk z paměťové karty
Formát souboru	STL/OBJ/3MF/AMF
Software	Crealty print/Cura 5 a novější verze/Simplify3D
Podporované operační systémy	Windows/Mac OS/Linux
Jazyky	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

8. Vnitřní zapojení



Vzhledem k rozdílům mezi různými modely strojů se mohou skutečné objekty a obrázky lišit. Podívejte se prosím na skutečný stroj. Konečná práva na vysvětlení jsou vyhrazena společnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co, Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

18. patro, budova JinXiuHongDu, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, okres Longhua, město Shenzhen, Čína.

Oficiální webové stránky:

www.creality.com Tel: +86 755-8523

4565

E-mail: cs@creality.com



Bezpečnostní opatření:

1. Před nabíjením zkontrolujte, zda jsou kontakty zařízení čisté.
2. Nikdy nenechávejte zařízení během používání a nabíjení bez dozoru.
3. Zajistěte, abyste mohli zařízení v případě nouze rychle odpojit od zdroje napájení.
4. Nikdy nevystavujte zařízení vysokým teplotám.
5. Zařízení nabíjejte na suchém a dobře větraném místě mimo dosah hořlavých materiálů a dodržujte minimální vzdálenost 1 m od ostatních objektů.
6. Při nabíjení nikdy zařízení nezakrývejte.
7. Nikdy nepoužívejte napájecí adaptéry, nabíjecí stanice, kabely atd. bez doporučení a schválení výrobce.
8. Dbejte na svůj majetek, zařízení je vybaveno články, které se obtížně hasí, vybavte se hasicím listem.

Ochrana životního prostředí



Elektronický odpad označený v souladu se směrnicí Evropské unie se nesmí ukládat společně s ostatním komunálním odpadem. Podléhá oddělenému sběru a recyklaci na určených místech. Tím, že zajistíte jeho správnou likvidaci, předejdete možným negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví. Systém sběru použitého zařízení je v souladu s místními předpisy o ochraně životního prostředí pro likvidaci odpadu. Podrobnější informace získáte na obecním úřadě, v zařízení na zpracování odpadů nebo v obchodě, kde jste kde byl výrobek zakoupen.



Výrobek splňuje požadavky tzv. směrnic nového přístupu Evropské unie (EU), týkající se otázek bezpečnosti používání, ochrany zdraví a ochrany životního prostředí, které specifikují nebezpečí, jež by měla být zjištěna a odstraněna.

Tento dokument je překladem původní uživatelské příručky vytvořené výrobcem.

Přístroj je vybaven dobíjecí baterií, která je díky své fyzické a chemické struktuře časem a používáním stárne. Výrobce určuje maximální dobu provozu zařízení v laboratorních podmínkách, kde jsou pro přístroj optimální provozní podmínky a kde je možné přístroj baterie je nová a plně nabitá. Provozní doba ve skutečnosti se může lišit od doby deklarované v nabídce a není vadou přístroje, vadou výrobku.

Výrobek musí pravidelně udržovat (čistit) sám uživatel nebo specializované servisní středisko na náklady uživatele. Pokud v návodu k obsluze nejsou uvedeny informace o nutné cyklické údržbě nebo servisních úkonech, je třeba pravidelně, nejméně jednou týdně, vyhodnocovat odchytku fyzického stavu výrobku od fyzicky nového výrobku. Pokud je zjištěna nebo nalezena jakákoliv odchylka, musí být neprodleně provedena údržba (čištění) nebo servisní opatření. Nebude-li provedena řádná údržba (čištění) a nebude-li reagováno na zjištěný stav odlišnosti, může dojít k trvalému poškození výrobku. Ručitel neodpovídá za škody vzniklé v důsledku nedbalosti

Akumulátor LI-ION

Zařízení je vybaveno lithium-iontovou baterií LI ION, která díky své fyzikální a chemické struktuře časem a používáním stárne. Výrobce udává maximální dobu provozu zařízení v laboratorních podmínkách, kdy jsou pro zařízení optimální provozní podmínky a samotná baterie je nová a plně nabitá. Provozní doba ve skutečnosti se může lišit od doby deklarované v nabídce a nejedná se o vadu zařízení, ale o vlastnost výrobku. Pro zachování maximální životnosti baterie se nedoporučuje vybití baterii na méně než 3,18 V nebo 15 % celkové kapacity. Nižší hodnoty, například 2,5 V pro článek, jej trvale poškodí a na to se nevztahuje záruka. Pokud baterii nebo celé zařízení nepoužíváte déle než jeden měsíc, nabijte baterii na 50 % a každé dva měsíce pravidelně kontrolujte úroveň nabití. Akumulátor a zařízení skladujte na suchém místě, mimo dosah slunce a negativních teplot.

Akumulátor LIPO

Zařízení je vybaveno baterií LI PO (lithium-polymer), která díky své fyzikální a chemické struktuře časem a používáním stárne. Výrobce udává maximální dobu provozu zařízení v laboratorních podmínkách, kdy jsou pro zařízení optimální provozní podmínky a samotná baterie je nová a plně nabitá. Provozní doba ve skutečnosti se může lišit od doby deklarované v nabídce a nejedná se o vadu zařízení, ale o vlastnost výrobku. Pro zachování maximální životnosti baterie se nedoporučuje vybití baterii na méně než 3,5 V nebo 5 % celkové kapacity. Nižší hodnoty, například 3,2 V pro článek, jej trvale poškodí a na to se nevztahuje záruka. Pokud baterii nebo celé zařízení nepoužíváte déle než jeden měsíc, nabijte baterii na 50 % a každé dva měsíce pravidelně kontrolujte úroveň jejího nabití. Akumulátor a zařízení skladujte na suchém místě, mimo dosah slunce a negativních teplot.

Záruka

Při změnách a/nebo modifikacích výrobku zanikne záruka. Při nesprávném používání tohoto výrobku výrobce nenese odpovědnost za vzniklé škody.

Likvidace

- Likvidaci tohoto produktu provádějte v příslušné sběrně. Nevyhazujte tento výrobek s komunálním odpadem.
- Pro více informací se obraťte na prodejce nebo místní orgány odpovědné za nakládání s odpady.

Dokumentace

Tento produkt byl vyroben a je dodáván v souladu se všemi příslušnými nařízeními a směnicemi platnými ve všech členských státech Evropské Unie. Splňuje také veškeré relevantní specifikace a předpisy v zemi prodeje. Oficiální dokumentaci lze získat na vyžádání. Oficiální dokumentace zahrnuje také (avšak nejenom) Prohlášení o shodě, Bezpečnostní technické listy materiálu a správu o testování produktu.

Vyloučení zodpovědnosti

Design a specifikace výrobku mohou být změněny bez předchozího upozornění. Všechna loga a obchodní názvy jsou registrované obchodní značky příslušných vlastníků a jsou chráněny zákonem.