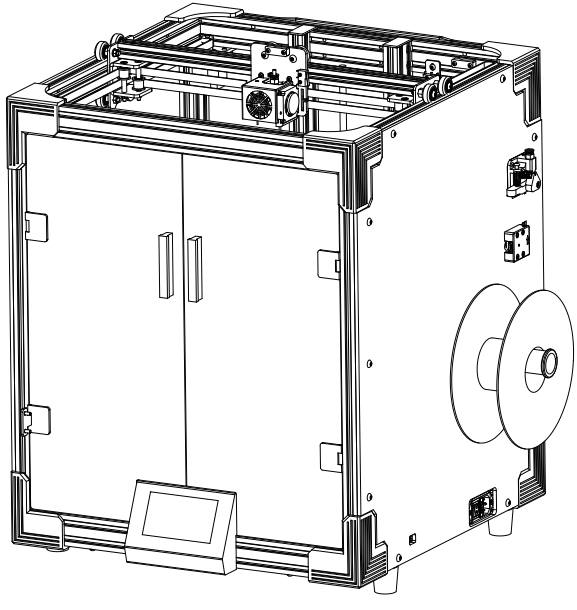
Ender

CREALITY

Uživatelská příručka pro 3D tiskárnu

Ender-6



V1.2

Předmluva

Drazí spotřebitelé,
děkujeme Vám za výběr našeho produktu. Před uvedením do provozu si prosím přečtěte instrukce. Náš 3D tým bude vždy připraven poskytnout Vám nejlepší služby. Pokud narazíte na nějaké problémy, prosím kontaktujte nás přes telefon nebo mail poskytnutý na poslední straně návodu.

Pro lepší zážitek z používání našeho produktu se můžete naučit zacházet s tiskárnou následující cestou:

1. Zobrazit doprovodné instrukce a videa na TF kartě
2. Navštívit oficiální stránku www.creality.com. Naleznete zde příslušné softwarové / hardwarové informace, kontaktní údaje, instrukce pro údržbu a obsluhu.

A Poznámky

B Sestavení 3D Tiskárny

C Užívání 3D Tiskárny

Vyrovnání podložky

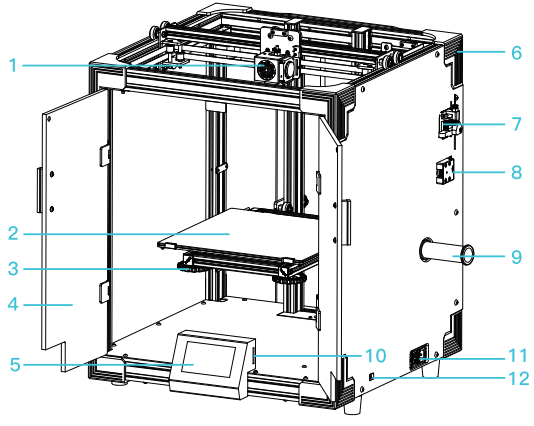
Zavedení filamentu

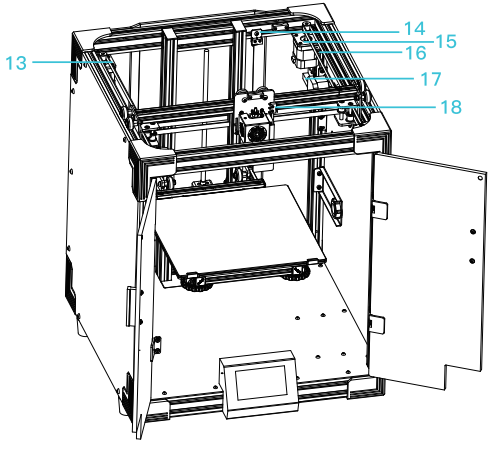
Zahájení tisku

Poznámky

1. Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než který je zde popsán. Vyhnete se tím zranění či majetkové újmě.
2. Nepokládejte tiskárnu blízko zdrojů tepla, hořlavých či výbušných objektů. Doporučujeme umístění na dobře ventilované a méně prašné prostředí.
3. Nevystavujte tiskárnu přílišným vibracím nebo nestabilnímu prostředí. Následkem těchto vlivů může být špatná kvalita tisku.
4. Před použitím experimentálních filamentů doporučujeme použít standartní filament (jako PLA) pro kalibraci a otestování stroje.
5. Nepoužívejte jiné kabely než ty, které byly dodány. Vždy použijte uzemněnou 3-hrotovou zásuvku.
6. Nedotýkejte se trysky nebo povrchu tisku během činnosti. Tyto části mohou být horké. Vyhnete se tím popáleninám a jinému zranění.
7. Pokud uvádíte tiskárnu do provozu, nenoste rukavice nebo volné oblečení. Oblečení se může zamotat do pohyblivých částí, způsobit vznícení a následné zranění osoby nebo poškození stroje.
8. Pokud čistíte zbytky filamentu z horkých částí, použijte poskytnuté nástroje. Nesahejte přímo na trysku. Vyhnete se zranění.
9. Čistěte tiskárnu často. Vždy mějte stroj vypnutý. Používejte suchou tkaninu k odstranění prachu, přilepeného plastu nebo jiného materiálu z rámů, vodících kolejnic nebo koleček. Použijte čistič skla nebo isopropyl alkohol na čištění povrchu tiskárny před každým tiskem pro dosažení stejného výsledku.
10. Děti mladší 10ti let by neměli používat tiskárnu bez dozoru.
11. Stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Během nastavování nepohybujte tryskou ani základnou, v opačném případě bude zařízení automaticky z bezpečnostních důvodů vypnuto
12. Uživatelé musí dodržovat zákony, předpisy a etický kodex národa či regionu, kde je zařízení používáno. Uživatelé nebudou používat zařízení pro výrobu komponent, částí, objektů či jakéhokoliv koncového produktu, který bude v rozporu s národním nebo regionálním právem, předpisy či etickým kodexem v místě používání nebo výroby daných produktů.

Úvod





1 Tisková hlava
2 Tisková plocha
3 Matice vyrovnání podložky
4 Přední dvířka
5 LCD displej
6 Rohový chránič
7 Ovládání extruderu
8 Detektor filamentu
9 Držák filamentu
10 Slot pro paměťovou kartu
11 Připojení napájecího kabelu
12 Přepínač napětí
13 Motor osy X
14 Koncový spínač osy Z
15 Motor osy Y
16 Koncový spínač osy Y
17 DPS pro přenos z tiskové hlavy
18 Koncový spínač osy X

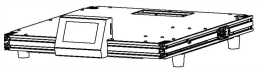
Parametry

Základní parametry	
Model	Ender-6
Tisková plocha	250*250*400mm
Technologie	FDM
Počet trysek	1
Výška vrstvy	0.1mm-0.4mm
Tryska	Standard 0.4mm
Přesnost	±0.1mm
Průměr filamentu	1.75mm
Formát souborů	STL/OBJ/AMF
Režim	Offline pomocí paměťové karty
Software	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Zdroj napětí	Input| 输入:AC115/230V 50/60Hz Output|输出:DC 24V
Maximální výkon	350W
Teplota podložky	⩽100°C
Teplota trysky	⩽260°C
Obnova tisku	Yes
Detekce filamentu	Yes
Jazyk	angličtina
Operační systém	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux
Rychlost tisku	≤180mm/s, normal 60mm/s

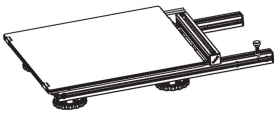
Seznam dílů



1 Horní komponenty x 1



2 Základový rám x 1



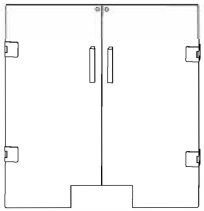
3 Tisková deska x 1



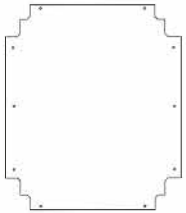
4 Skříňka na nářadí x 1



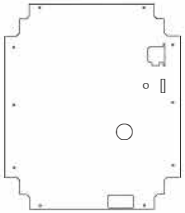
5 Filament x 1



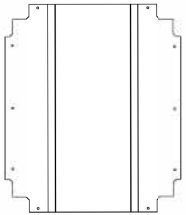
6 Přední dveře x 1



7 Levý kryt x 1



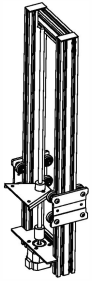
8 Pravý kryt x 1



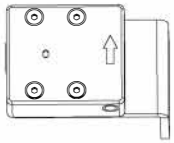
9 Zadní kryt x 1



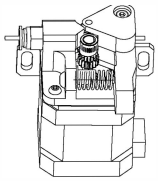
10 Profil x 4



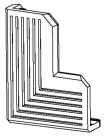
11 Komponenty osy Z x 1



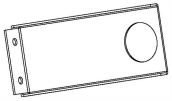
12 Detekční souprava x 1



13 Komponenty extruderu x 1



14 Chránlč rohů x 8

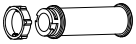


15 Konzole pro držák x 1

Nářadí



16 M5*25 Šroub pérovka x8



17 Držák na cívku x1



18 Klíče a šroubováky x1



19 Inbusový klíč x1



20 Šroub s válcovou hlavou x6



21 Kleště x1



22 Šroub pérovka x8



23 Jehlice x1



24 Paměťová karta a čtečka x1



25 Rychloupínací přezka x2



26 Spojovací redukce x2



27 Tryska x2



28 M4*10 Šroub se zapuštěnou hlavou x8



29 Stohovací pásky x1



30 Škrabka x1



31 Napájecí kabel x1



32 M5*20 Šroub (pérovka) x6

33 Kabel detektoru filamentu x1

34 Kabel motoru osy Y x1

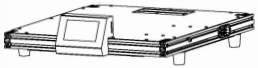
35 Kabel motoru osy E x1



36 M5*20 Šroub s inbusovou hlavou x30

1 Instalace profilů

Vyjměte spodní komponent, upevněte čtyři profily a nainstalujte podle polohy digitálního štítku profilu a směru šipky.



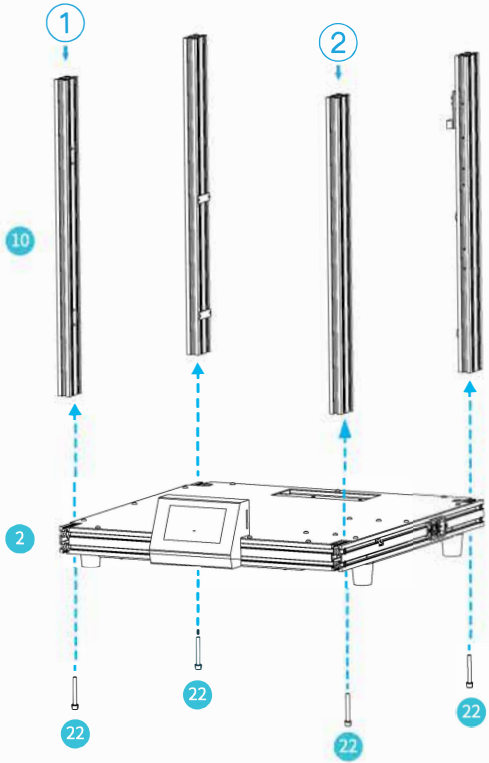
2 Základový rám x 1



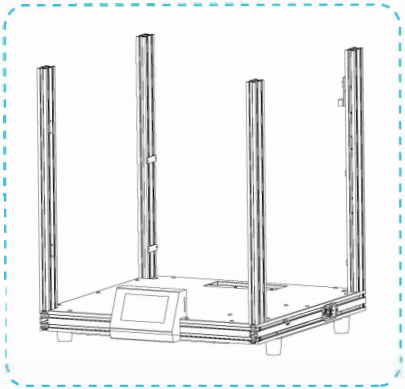
10 Profil x 4



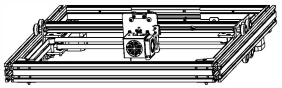
22 M5*45 Šroub ×4



Při instalaci profilů využijte číslo na nich vyznačené pro nalezení příslušné polohy a instalaci na základě směru šipky. Poté zespodu šroub utáhněte.



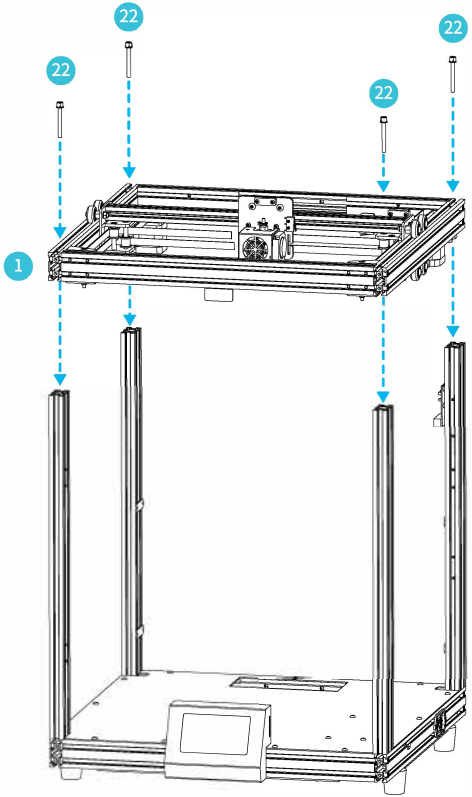
2 Instalace horního rámu

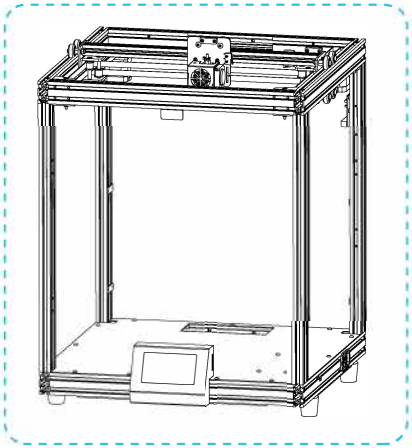


1 Horní komponenty x 1



22 M5*45 Šroub (pérovka) ×4

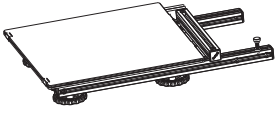




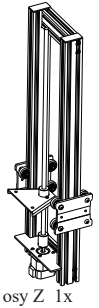
3 Složení tiskové základny



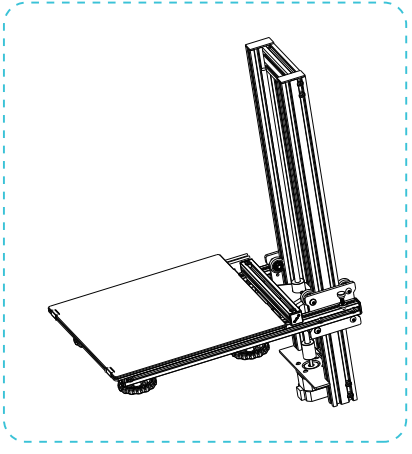
32 Šrouby M5 x 20 6x

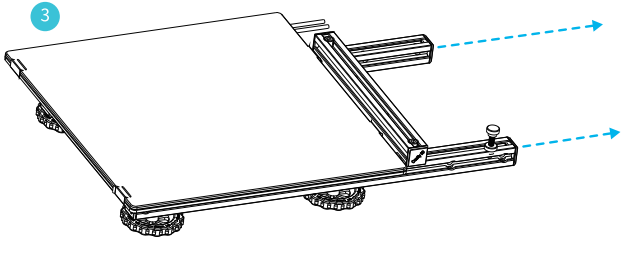


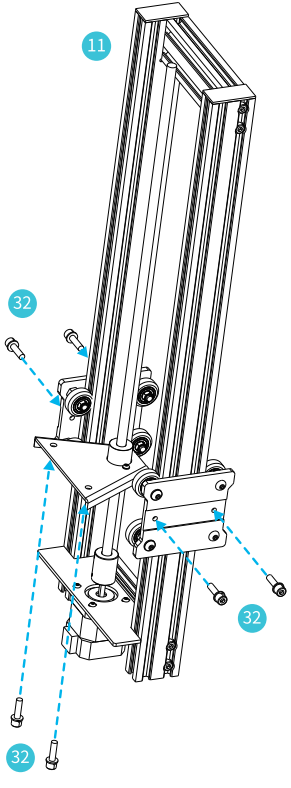
3 Tisková základna 1x



11 Rám osy Z 1x



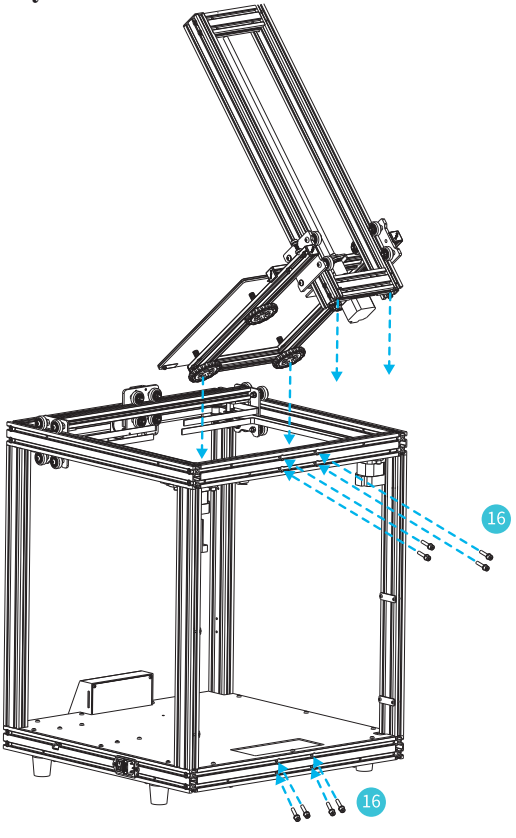




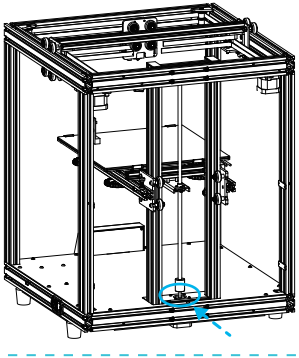
4 Instalace soupravy osy Z



16 M5*25 Šroub pérovka x 8

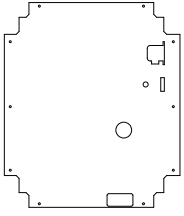


Poznámka: Jestliže je T-šroub ukloněný, mírně povolte 4 šrouby na motoru osy Z a nastavte závitovou tyč do vertikální polohy pomocí pohybu spoje s T-maticí. Poté utáhněte šrouby na motoru.



5 Instalace pravého krytu

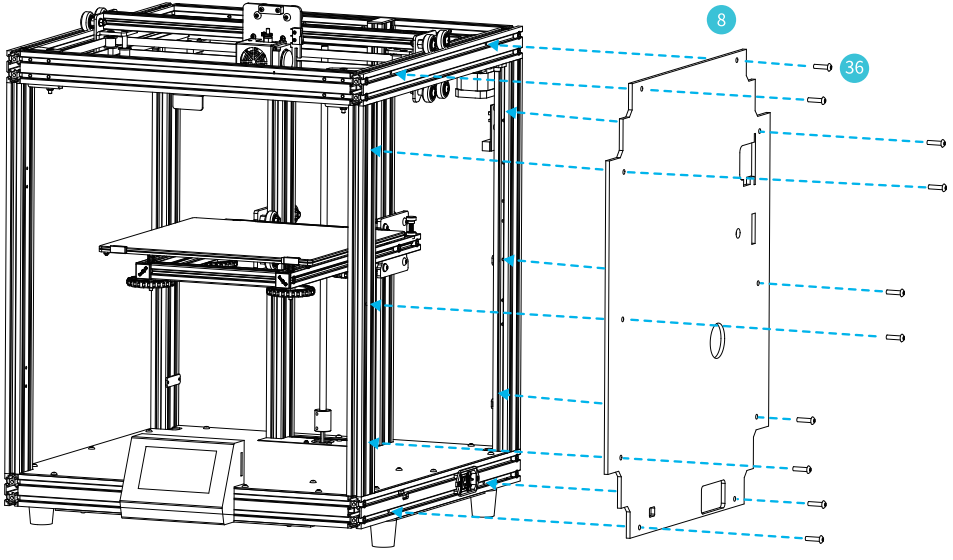
Pryžová podložka ve spodní části stroje se pod tlakem mírně deformuje. Pokud k tomu dojde při instalaci akrylové desky, povolte nejdříve podložku podstavce a poté je po instalaci akrylové desky zajistěte.



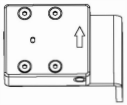
8 Pravý kryt x 8



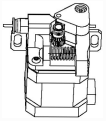
36 Šroub s inbusovou hlavou x 10



6 Instalace extruderu, detekce materiálu a police na materiál



12 Detekční souprava x 1



13 Strukturní komponenty x 1



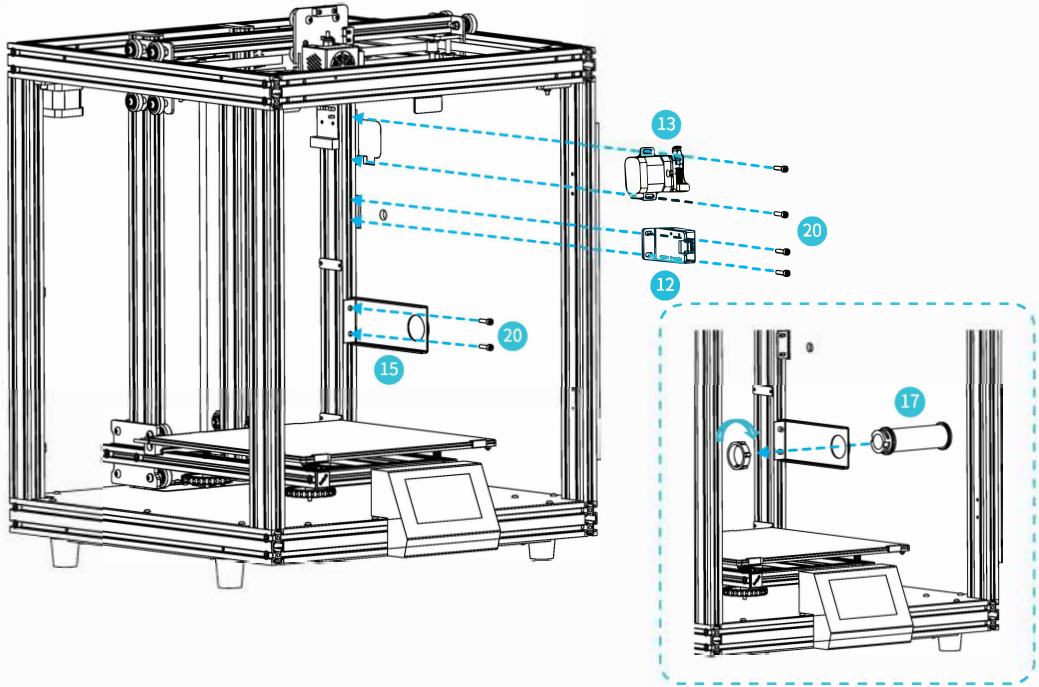
15 Konzole držáku x 1



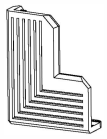
17 Držák cívky x 1



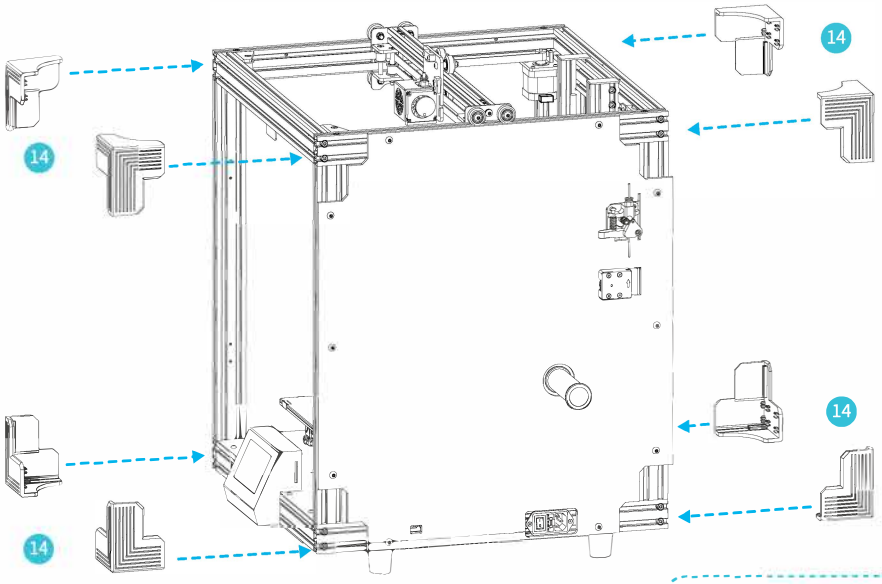
20 M4*16 šroub s válcovou hlavou x 6

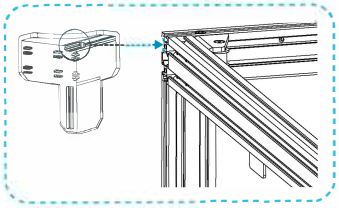


7 Instalace chrániče rohů



14 Chránič rohů x8

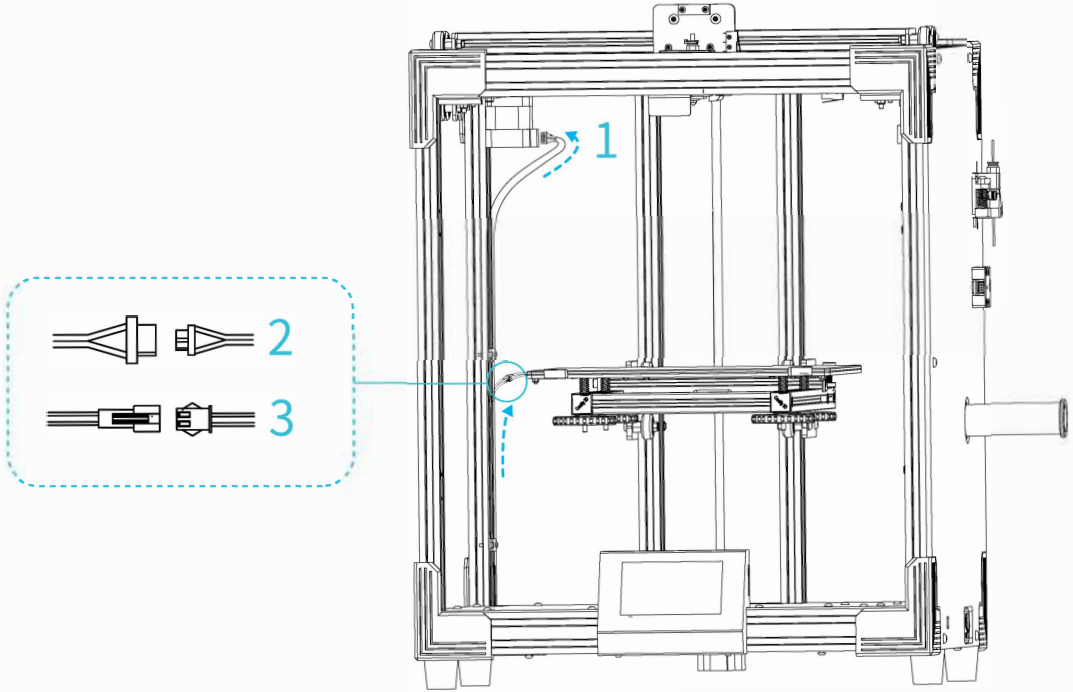




Poznámka: Chránič rohů může mít 2 různé polohy karet. Pokud při instalaci nevyhovuje, vyměňte jej.

8 Zapojení kabelů

1 Připojte kabel motoru osy X 2 Připojte kabel topné podložky 3 Kabel okruhu snímání teploty topné podložky



9 Zapojení kabelů 2

4 Připojte kabel pravé trysky

5 Připojte kabel detekce závad, kabel motoru osy Y, kabel motoru osy E a další el. vedení desky



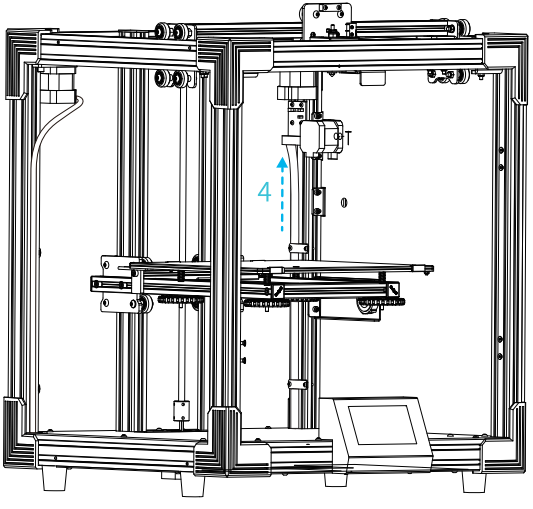
33 Jehlice x 1

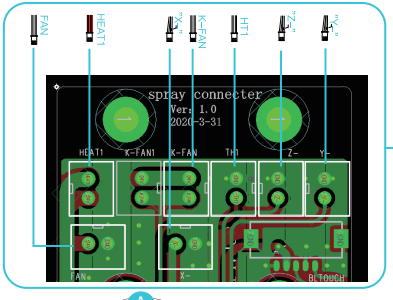


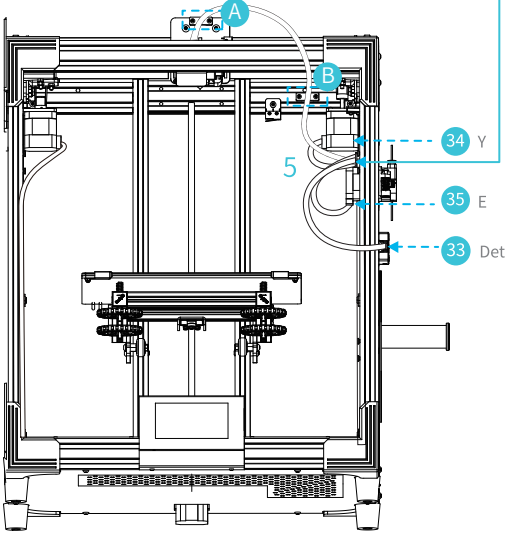
34 Kabel motoru osy Y x1



35 Kabel motoru osy E x1







Povolte šrouby v bodě A a B obrázku a zatlačte žebrovanou trubici do přídržného bloku, aby žádné díly nevisely dolů na topnou podložku.

10 Zapojení kabelů 3

6 Připojte kabel motoru osy Z 7 Připojte napájecí kabel

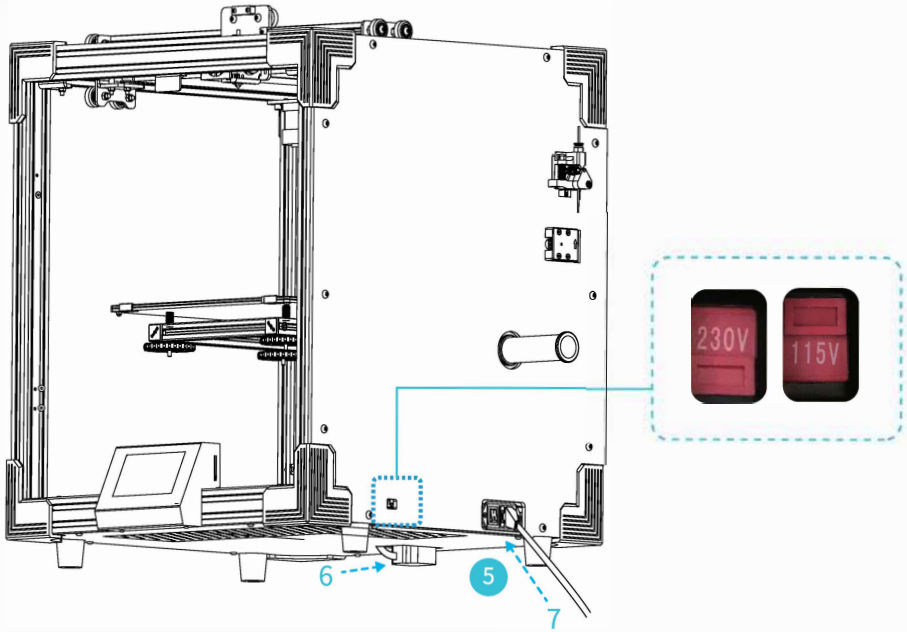


5 Napájecí kabel x 1

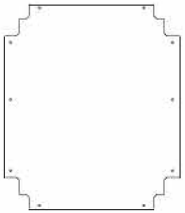
Upozornění

Zvolte správné vstupní napětí odpovídající vaší místní síti. (115/230V)
Pokud zvolíte nesprávné napětí, může dojít k poškození.
Připojte napájecí kabel a pro zapnutí přepněte vypínač do polohy 1.

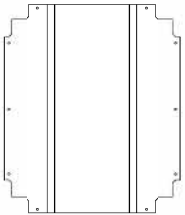
Nepřipojujte ani neodpojujte kabely, když je stroj zapnutý.



11 Instalace levého a zadního krytu



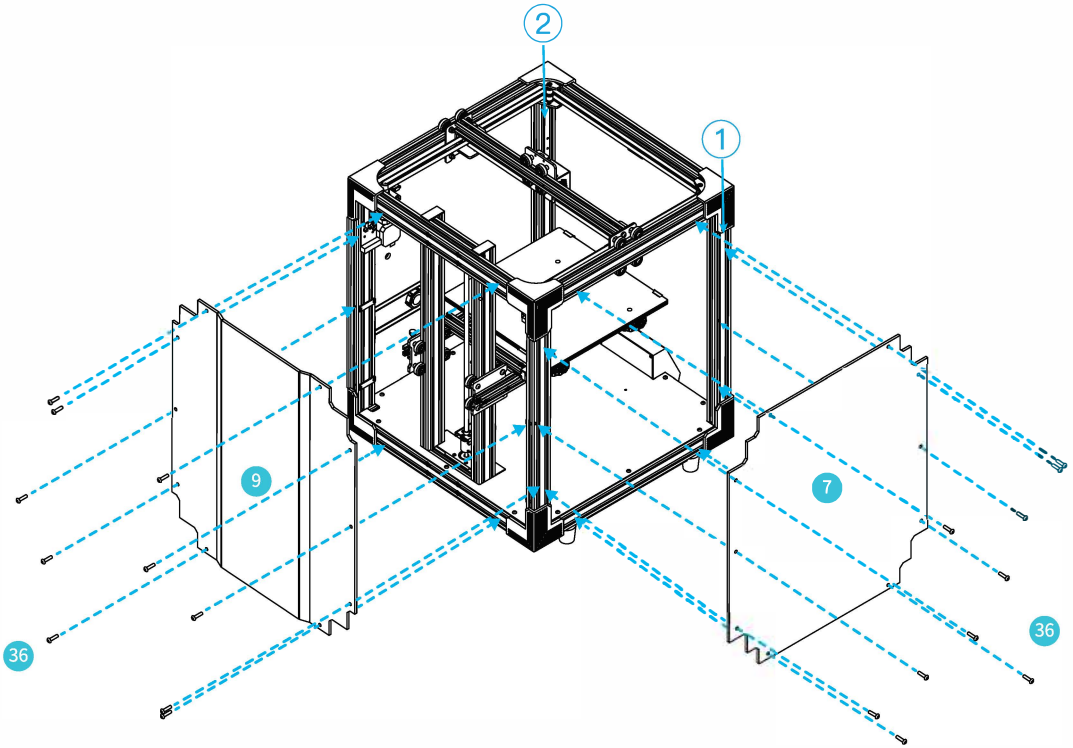
7 Levý kryt x1



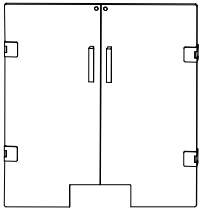
9 Pravý kryt x 1



36 M5*20 Šroub s inbusovou hlavou x 20



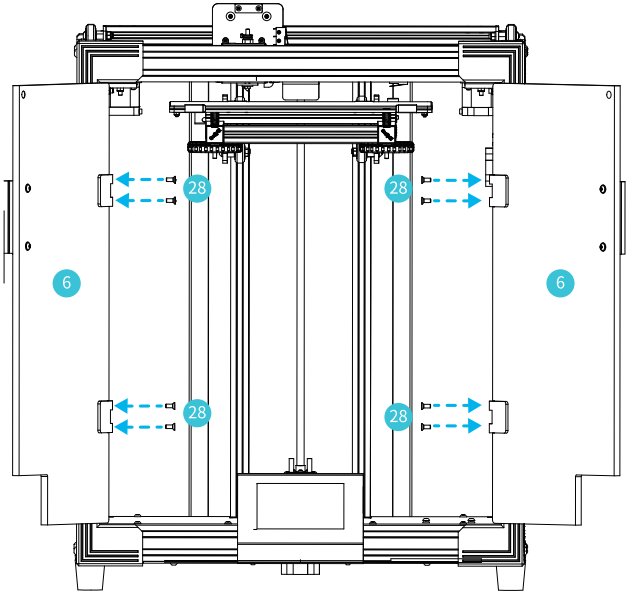
12 Instalace předních dveří

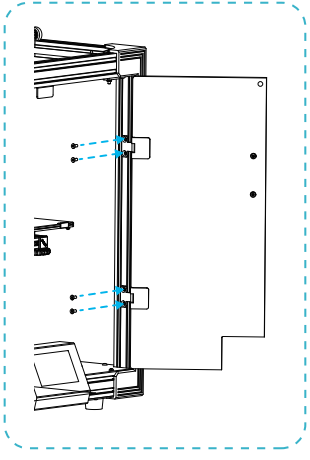


6 Přední dveře x 1



28 M4*10 Šroub se zapuštěnou hlavou x8





Po instalaci zkontrolujte, že je každá kladka dobře spojená s profilem. Před tiskem zkontrolujte následující:
1. Osa Z: Zkontrolujte, zda je 8 kladek v klidovém stavu.
2. Osa X: Zkontrolujte, zda jsou 4 kladky na upevňovací desce trysky v klidovém stavu.
3. Osa Y: Zkontrolujte, zda jsou 4 kladky na levé a pravé straně upevňovací desky v klidovém stavu.
V případě klidového stavu nastavte excentrickou matici..

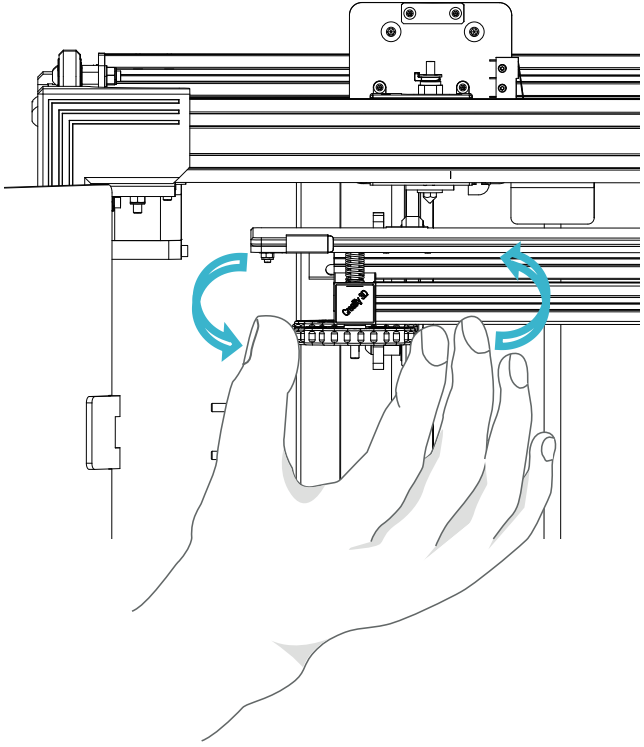
13 Vyrovnávání podložky

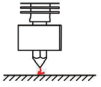
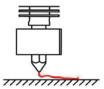
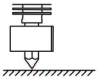
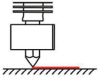
Zvolte Setting - Leveling model - Aid - Leveling a klikněte na příslušné číslo 1/2/3/4/5

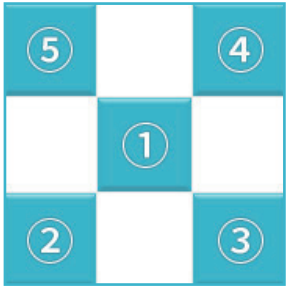


Poznámka: Zobrazená data UI jsou pouze referenčním údajem, skutečné UI se může lišit.

14 Posuňte trysku k vyrovnávací matici. Maticí upravte vzdálenost mezi tryskou a podložkou, která by měla činit přibližně 0,1mm (tloušťka papíru)

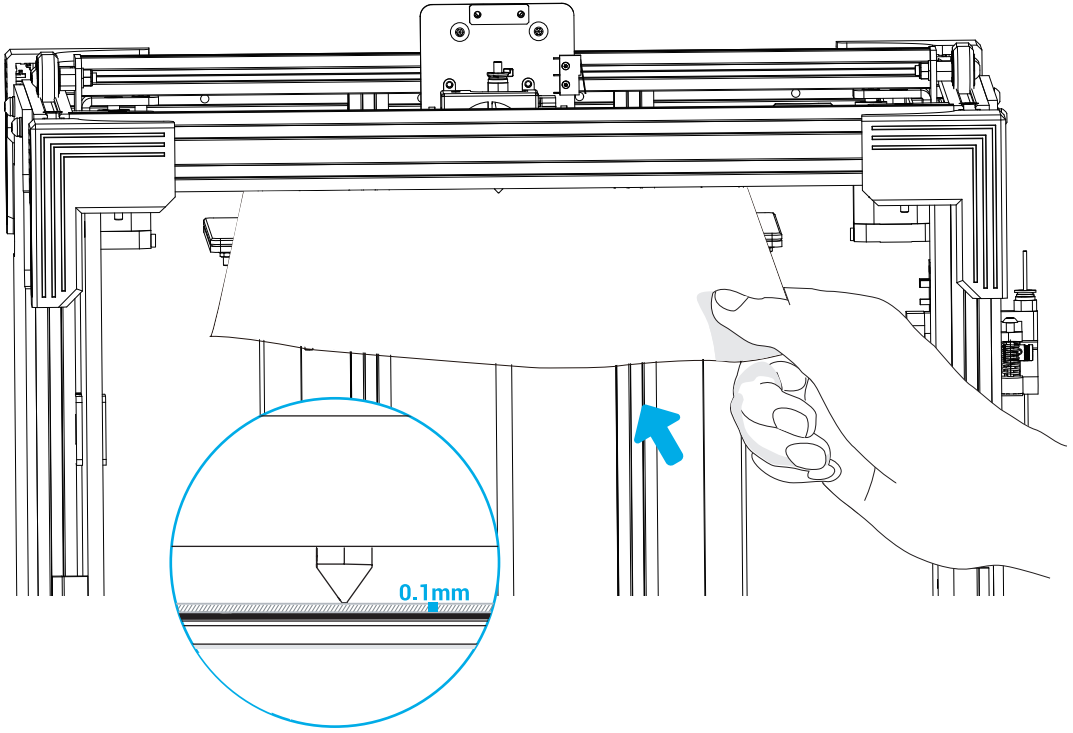


		Tryska je příliš vysoko nad podložkou, takže se filament nedokáže udržet na podložce.
		Filament je nanášen rovnoměrně, pouze se drží na podložce.
		Tryska je příliš blízko podložce a filament není dostatečně nanášen, pouze škrábe podložku.



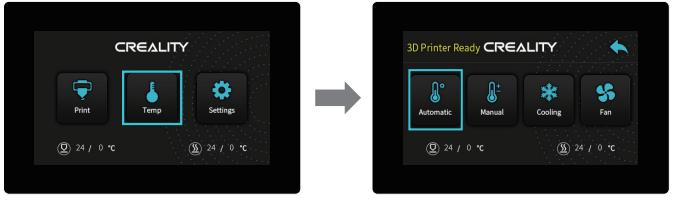
15

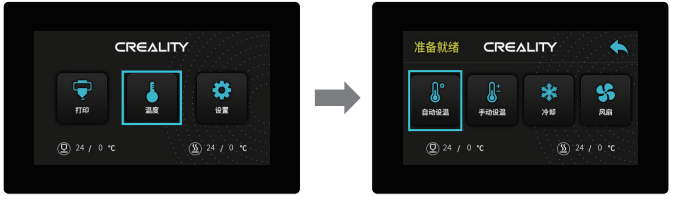
Použijte kousek papíru A4 (standartní papír do tiskárny).
Ujistěte se, že tryska pouze lehce škrábe papír.
Dokončete úpravy u matic ve všech čtyřech rozích.
Opakujte postup několikrát, pokud je to nutné.



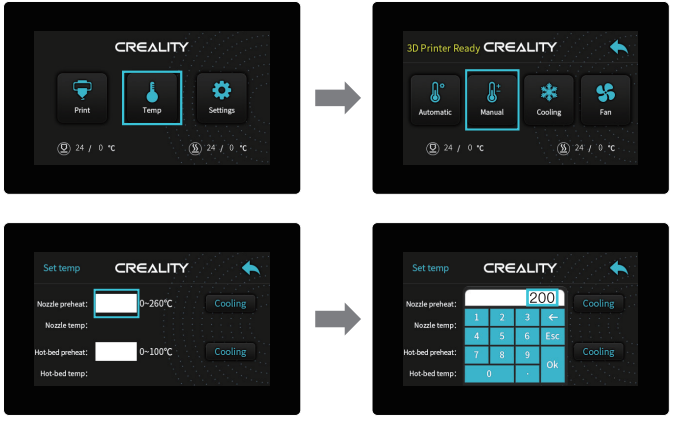
16 Předehřev

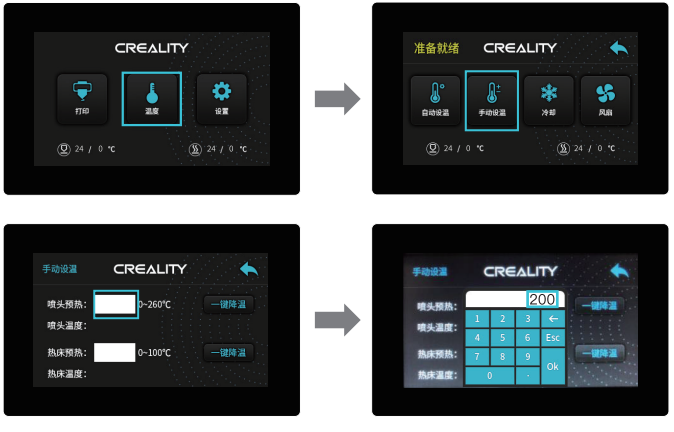
Metoda 1





Metoda 2





17 Zavěšení cívky na držák

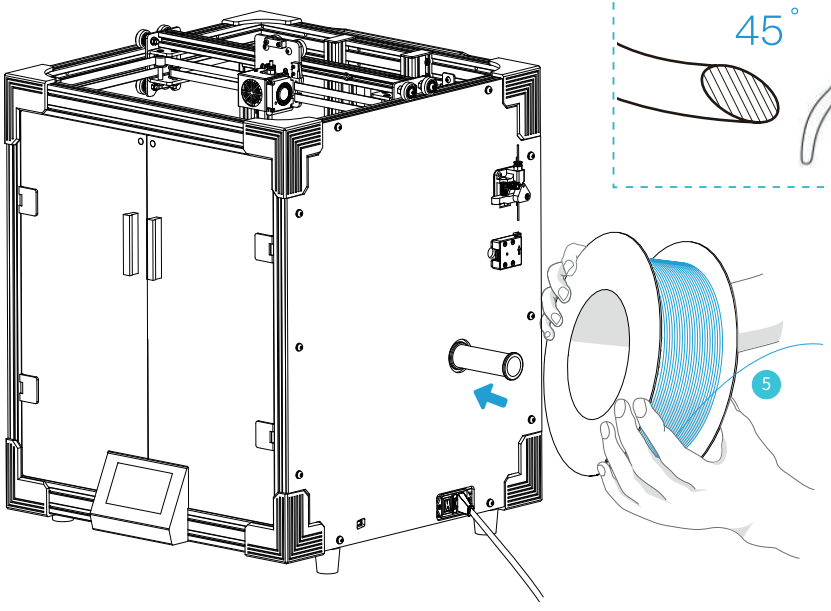


5 Filament x 1



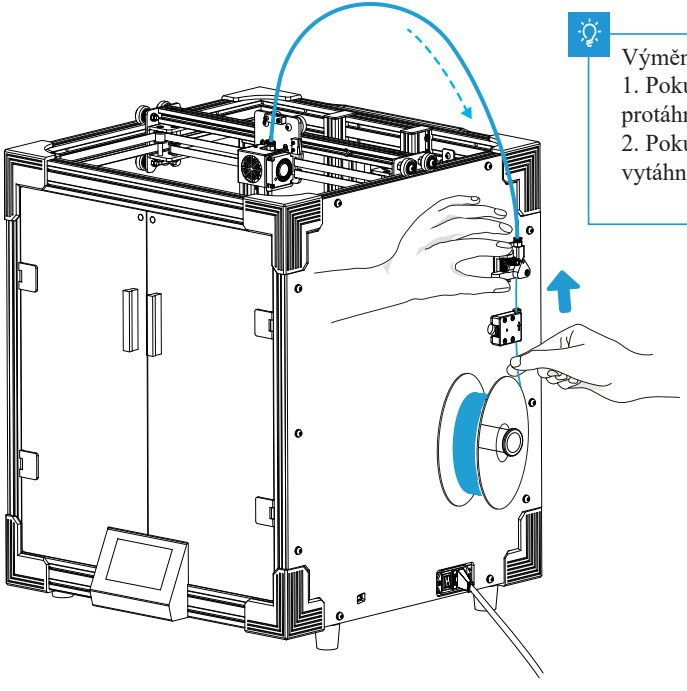
21 Štípací kleště x 1

Pro hladší vložení filamentu upravte konec podle obrázku níže.

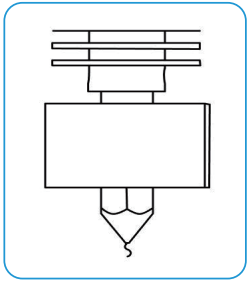


18 Vložení filamentu

Když aktuální teplota dosáhne cílové hodnoty, stiskněte pružinu, protáhněte filament detektorem, následně otvorem extruderu dokud nedosáhne trysky. Pokud filament začne vytékat z trysky, znamená to, že je připraven



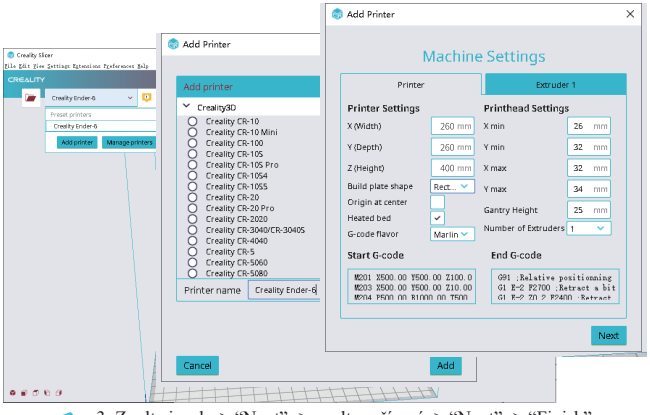
Výměna filamentu:
1. Pokud není filament v trysce, vložte nový do trubičky a protáhněte jej až k trysce
2. Pokud je filament v trysce, předehřejte trysku, vytáhněte starý filament a následně vložte nový



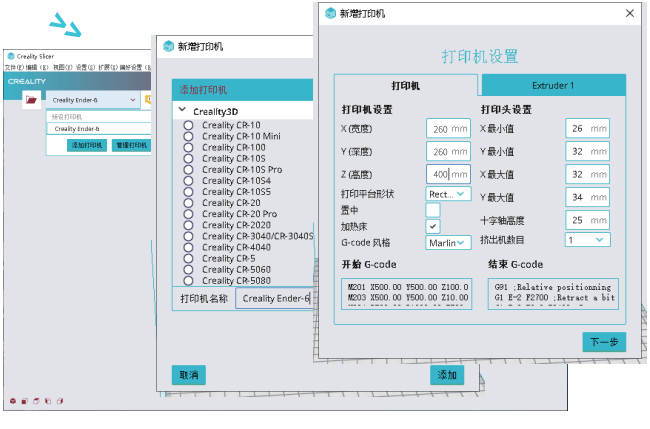
19 První tisk

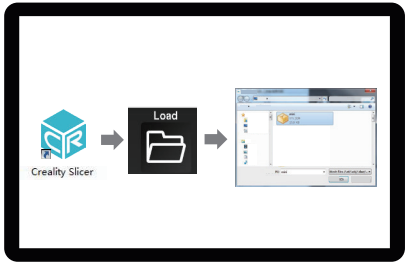


1. Instalace softwaru
2. Spuštění softwaru



3. Zvolte jazyk -> “Next” -> zvolte zařízení -> “Next” -> “Finish”



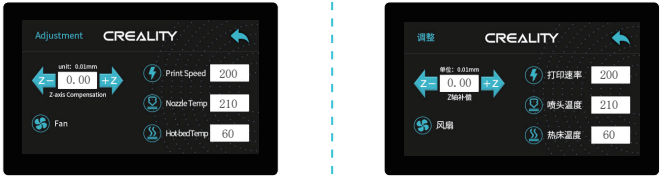


4. Otevřte Slicer -> “Load” -> načtěte soubor

20 První tisk

Zařízení může tisknout vysokou rychlostí, ale doporučuje se normální rychlost tisku.
Pozn. Teplotu trysky je nutné nastavit podle rychlosti tisku

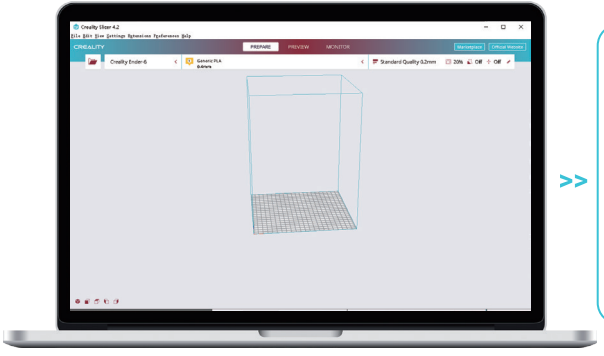
Příkladem je níže popsané PLA:



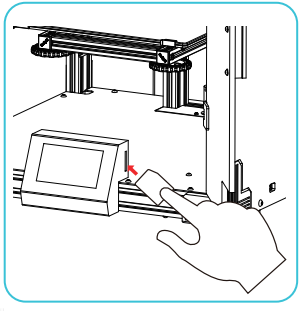
Rychlost tisku	100%	200%	300%
Teplota trysky	± 200°C	±210°C	220°C

Teploty se mohou lišit v závislosti na druhu filamentu

21 První tisk



5. Vytvořte G-code, který následně uložte na paměťovou kartu



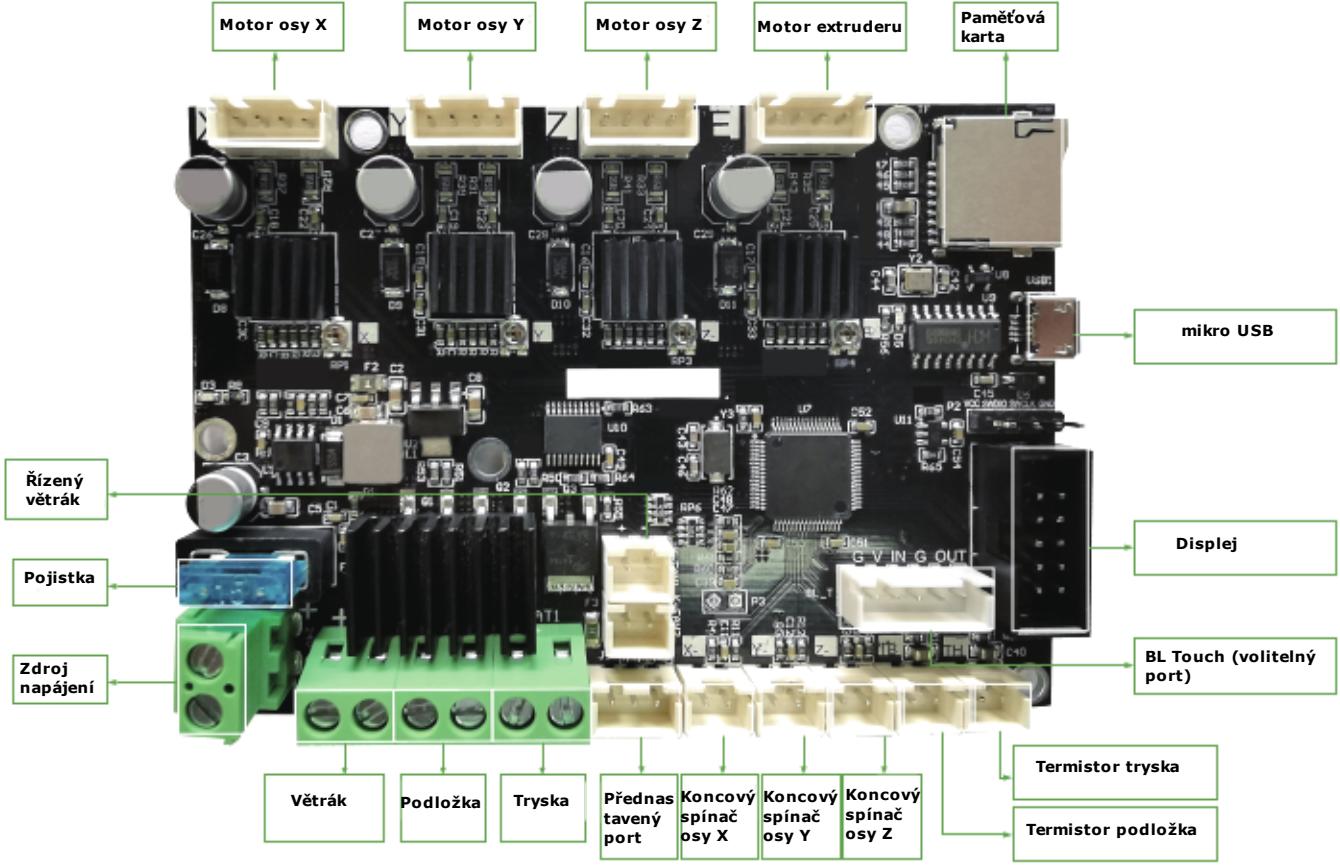


6. Vložte kartu -> “Print” -> zvolete soubor, který chcete tisknout

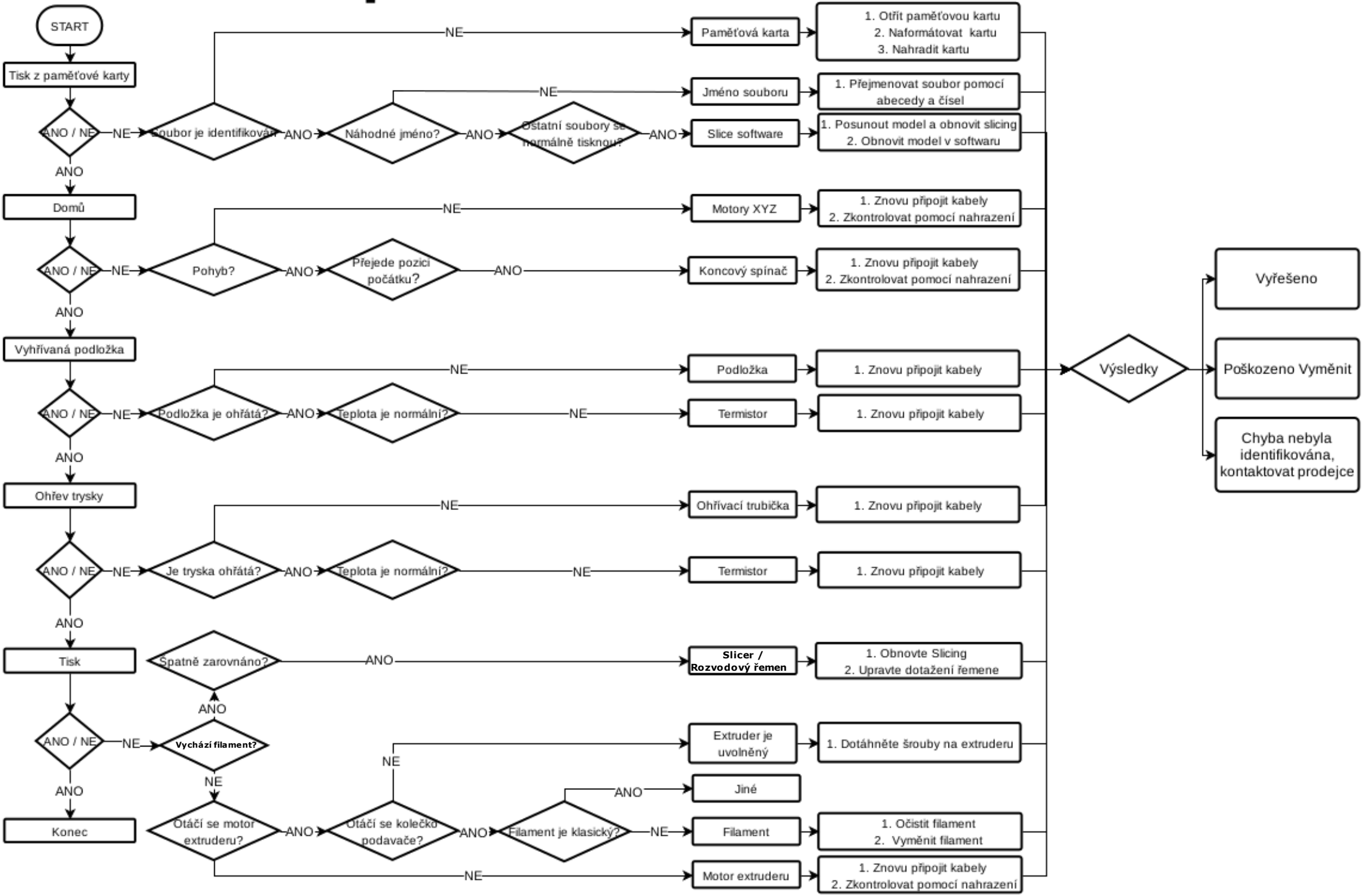
Název souboru musí být v latince nebo v číslech, nesmí to být čínské znaky nebo speciální symboly

Pozn. Podrobnosti o pokynech k softwaru najdete v manuálu na kartě.

Zapojení obvodu



Řešení problémů:



Due to the differences between different machine models, the physical objects and the final images can differ.The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

因每款机型不同,实物与图可能有所差异，请以实物为准，最终解释归深圳市创想三维科技有限公司所有。

Překlad: Creality tým
https://www.crealitystore.cz/
KONTAKTUJTE NÁS: Adresa: Vodní 5b, Blansko 678 01
Telefon: +420 704 600 497
Facebook: Creality Store
E-mail: obchod@crealitystore.cz

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.
11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,
Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109
Official Website: www.creality.com
Tel: +86 755-8523 4565
E-mail: info@creality.com cs@creality.com

深圳市创想三维科技有限公司
深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城工业园第三栋1201、11层
公司网站：www.cxsw3d.com
服务热线：400 6133 882
0755-8523 4565