

Instrukcja obsługi drukarki 3D

V1.1

Drogi kliencie,

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. Dla zapewnienia najwyższego komfortu użytkowania, prosimy o zapoznanie się z instrukcją przed uruchomieniem drukarki.

Nasze zespoły będą zawsze gotowe do świadczenia Państwu usług na najwyższym poziomie.

Proszę skontaktować się z nami za pośrednictwem numeru telefonu lub adresu e-mail podanego na końcu, gdy napotkasz jakikolwiek problem z drukarką. Dla uzyskania lepszego komfortu korzystania z naszego produktu, można również dowiedzieć się, jak korzystać z drukarki w następujący sposób: Obejrzyj dołączone instrukcje i filmy wideo na karcie pamięci.

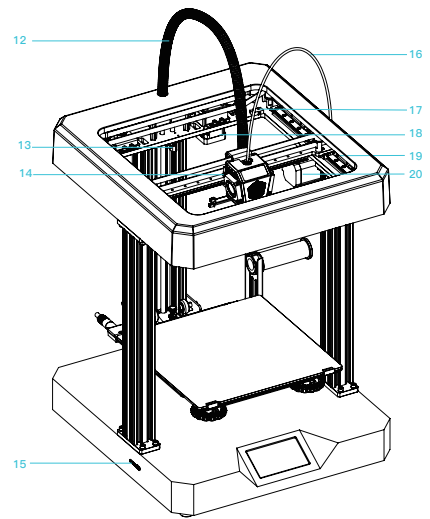
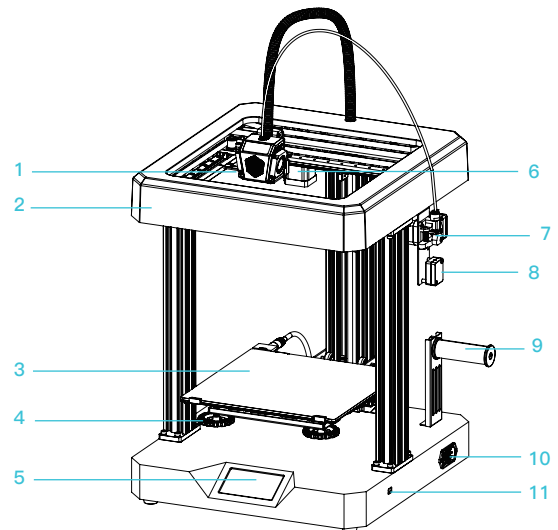
Odwiedź naszą oficjalną witrynę internetową www.creality.com, aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu/sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji.

Aktualizacja firmware'u

Proszę zalogować się na oficjalnej stronie <https://www.creality.com/download>, przełączyć język i wybrać odpowiednią drukarkę i model oraz pobrać wymagany firmware, można go używać po zakończeniu instalacji.

- 1 Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.
- 2 Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła, przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych. Zalecamy umieszczenie jej w dobrze wentylowanym, mało zapyłonym miejscu.
- 3 Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub jakiegokolwiek niestabilne warunki otoczenia, ponieważ może to spowodować słabą jakość druku.
- 4 Przed użyciem eksperymentalnych lub egzotycznych filamentów, sugerujemy użycie standardowych filamentów, takich jak ABS lub PLA do kalibracji i testowania maszyny.
- 5 Nie należy używać żadnych innych przewodów zasilających poza dostarczonym. Należy zawsze korzystać z uziemionego, trójżyłowego gniazda sieciowego.
- 6 Nie należy dotykać dyszy ani powierzchni drukującej podczas pracy, ponieważ mogą być gorące. Trzymaj ręce z dala od urządzenia podczas pracy, aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała.
- 7 Podczas obsługi drukarki nie należy nosić rękawiczek ani luźnej odzieży. Takie ubrania mogą zaplątać się w ruchome części drukarki, prowadząc do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
- 8 Podczas czyszczenia zanieczyszczeń z hotend'u należy zawsze używać dostarczonych narzędzi. Nie należy dotykać dyszy bezpośrednio po jej rozgrzaniu. Może to spowodować obrażenia ciała.
- 9 Należy regularnie czyścić drukarkę. Zawsze wyłączaj urządzenie podczas czyszczenia i wycieraj je suchą szmatką, aby usunąć kurz, przywierający filament z ramy, przewodnic i kół. Do czyszczenia powierzchni drukowania należy używać płynu do mycia szyb lub alkoholu izopropylowego.
- 10 Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
- 11 To urządzenie jest wyposażone w mechanizm zabezpieczający. Podczas uruchamiania nie należy ręcznie poruszać dyszą ani mechanizmem platformy drukującej, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się dla bezpieczeństwa.
- 12 Użytkownicy powinni przestrzegać prawa i przepisów obowiązujących w krajach i regionach, w których sprzęt jest używany, przestrzegać zasad etyki zawodowej, zwracać uwagę na bezpieczeństwo i surowo zabraniać używania naszych produktów lub sprzętu do celów niezgodnych z prawem. Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za osoby naruszające prawo w jakichkolwiek okolicznościach.

Wprowadzenie	01-01
Specyfikacja	02-02
Lista części	03-04
Montaż drukarki 3D	05-15
Korzystanie z drukarki 3D	16-21
Rozpoczęcie druku	22-24
Konserwacja	25-25
Konserwacja sprzętu	26-26
Opis wyprowadzeń	27-27
Rozwiązywanie problemów	28-29

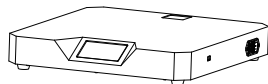


- | | | |
|----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 1 Głowica drukująca | 8 Czujnik filamentu | 15 Gniazdo microSD i USB-C |
| 2 Górna osłona | 9 Uchwyt na filament | 16 Rurka teflonowa |
| 3 Stół do druku 3D | 10 Gniazdo zasilające | 17 Wyłącznik krańcowy osi Y |
| 4 Pokrętko regulacji stołu | 11 Włącznik zasilania | 18 Silnik osi Y |
| 5 Wyświetlacz LCD | 12 Rura karbowana - peszel | 19 Prowadnice ślizgowe |
| 6 Silnik osi X | 13 Wyłącznik krańcowy osi Z | 20 Silnik osi Z |
| 7 Ekstruder | 14 Wyłącznik krańcowy osi X | |

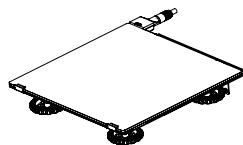
Podstawowe parametry

Model	Ender-7
Pole robocze	250 x 250 x 300 mm
Technologia druku	FDM
Liczba dysz	1
Grubość druku	od 0,1 mm do 0,4 mm
Średnica dyszy	0,4 mm
Dokładność	0,1 mm
Filament	1,75 mm - PLA / ABS / PETG
Format plików	STL / OBJ / AMF
Przesyłanie plików	USB-C / karta microSD
Oprogramowanie slicer	Creality Slicer / Cura / Repetier-Host / Simplify3D
Napięcie znamionowe	Wejściowe: 115/230 V AC 50/60 Hz Wyjściowe: 24 V DC
Moc znamionowa	350 W
Temperatura stołu	≤ 100 æ
Temperatura dyszy	≤ 260 æ
Wznowienie druku	Tak
Czujnik filamentu	Tak
Język	English / Español / Deutsche / Français / Русский / Português / Italiano / Türk
System operacyjny	Windows XP / 7 / 8 / 10, MAC, Linux
Prędkość druku	≤ 250mm / s

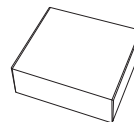
3. Lista części



1 Podstawa x 1



2 Stół roboczy x 1



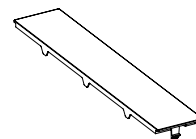
3 Skrzynka narzędziowa x 1



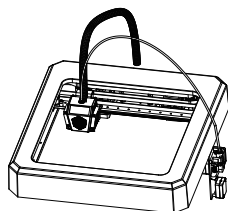
4 Filament x 1



5 Prowadnica osi Z x 1



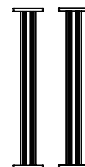
6 Oś na prowadnicy osi Z x 1



7 Górny segment x 1



8 Uchwyt na filament x 1



9 Wsporniki osi Z x 2

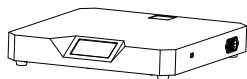


Lista narzędzi

- | | | | |
|--|---|---|--|
|  <p>10 Uchwyt na filament x 1</p> |  <p>11 Imbusy, śrubokręty i klucze płaskie</p> |  <p>12 Klucz nasadowy x 1</p> |  <p>13 Śruba imbusowa z łbem walcowym M4 6mm x 12</p> |
|  <p>14 Obcinaczki boczne x 1</p> |  <p>15 Śruba imbusowa z łbem kulistym, okrągła M4 10 mm x 12</p> |  <p>16 Czyścik do dyszy x 1</p> |  <p>17 Karta pamięci i czytnik x 1</p> |
|  <p>18 Zapasowy zacisk do szybkozłączki x 2</p> |  <p>19 Szpachelka x 1</p> |  <p>20 Dysza x 2</p> |  <p>21 Opaski zaciskowe</p> |
|  <p>22 Śruby SEMS M5 18mm x 24</p> |  <p>23 Organizator do przewodów</p> |  <p>24 Podkładka ząbkowana x 2</p> |  <p>25 Przewód zasilający</p> |

Wskazówki: Powyższe akcesoria są jedynie odniesieniem, mogą się różnić od otrzymanych elementów.

4. Montaż osi Z



1 Podstawa x 1



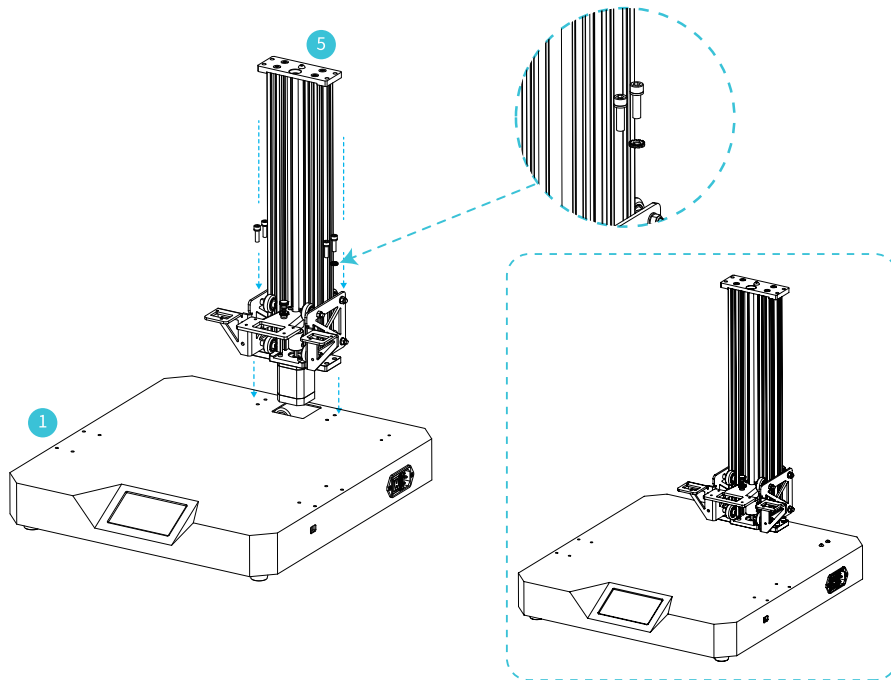
5 Prowadnica osi Z x 1



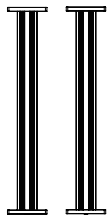
22 Śruby SEMS M5 18mm x 4



24 Podkładka ząbkowana x 1



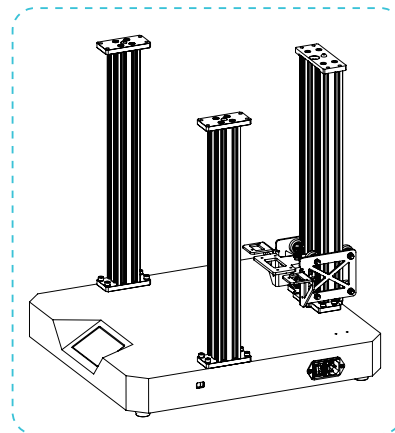
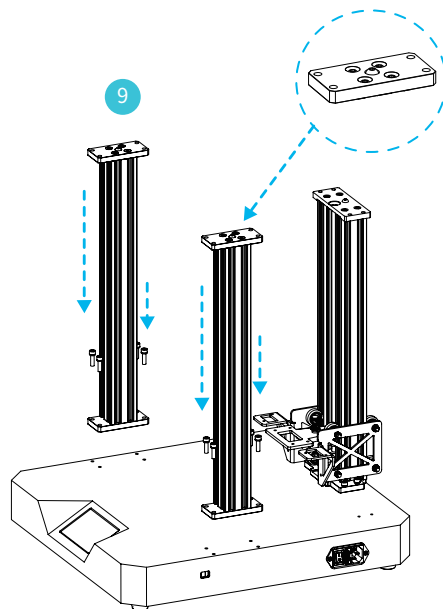
4. Montaż osi Z



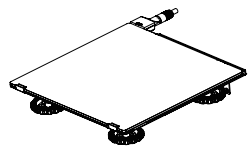
9 Wspornik osi Z



22 Śruby SEMS M5 18mm x 8



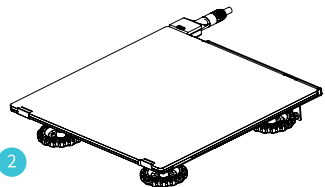
5. Montaż stołu roboczego



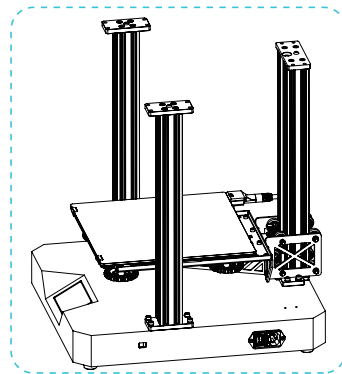
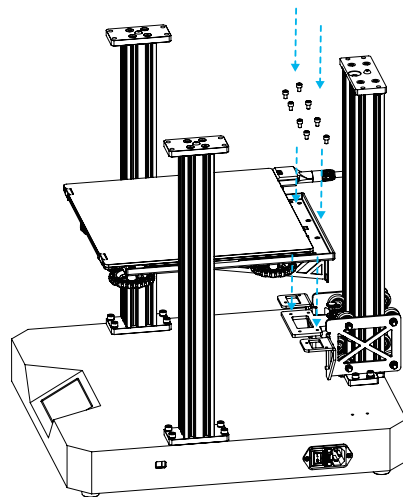
2 Stół roboczy x 1



13 Śruba imbusowa z łbem walcowym M4 6mm x 8

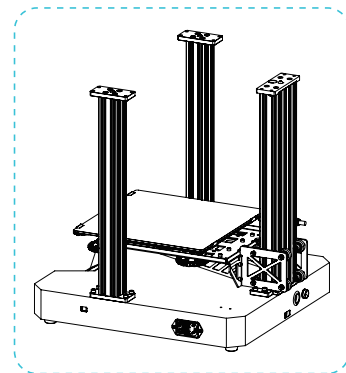
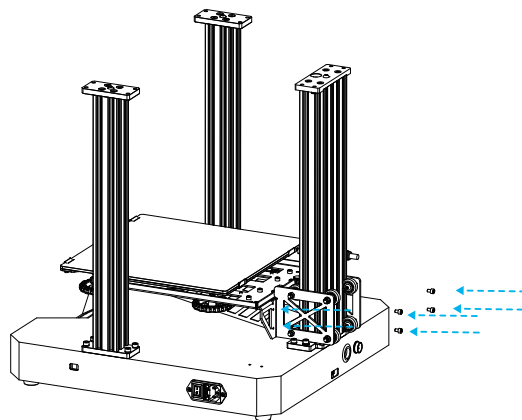


2

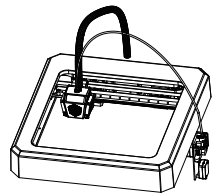




- 13 Śruba imbusowa z łbem walcowym M4 6mm x 4



6. Montaż górnego segmentu



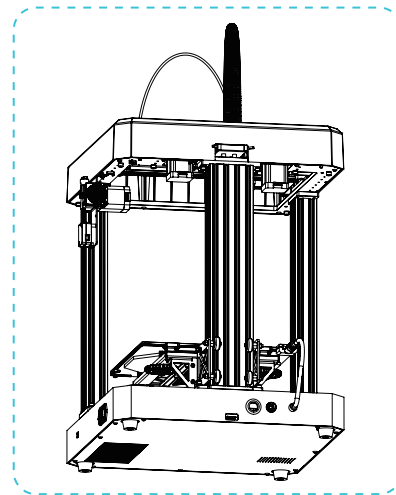
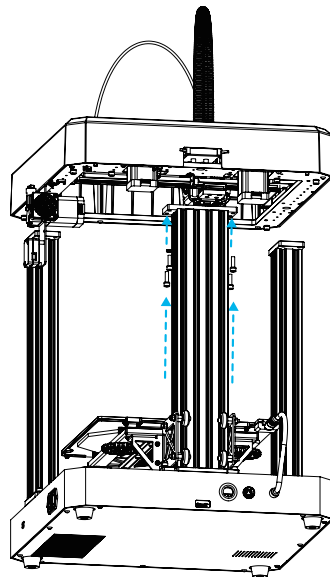
7 Górny segment



22 Śruby SEMS M5 18mm x 4

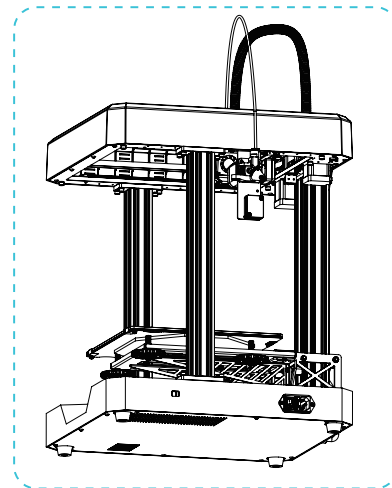
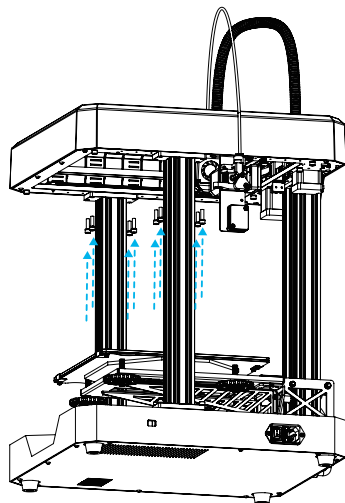


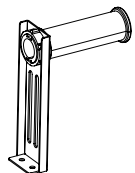
24 Podkładka ząbkowana x 1





22 Śruby SEMS M5 18mm x 8

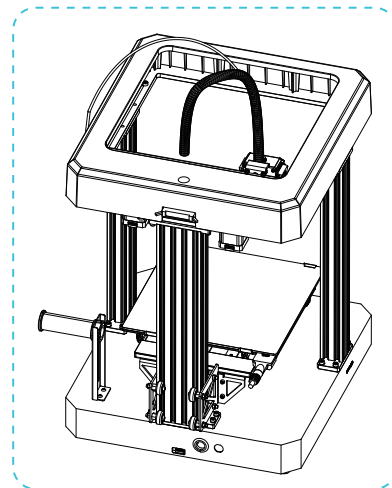
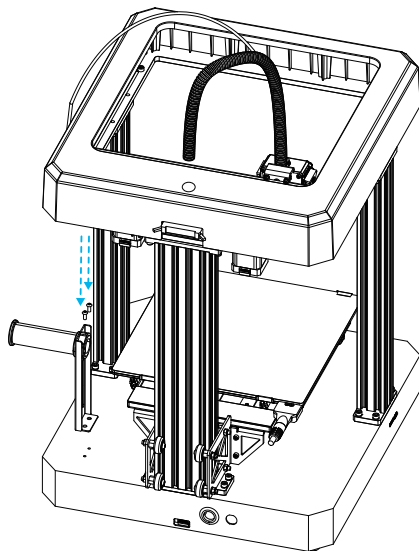


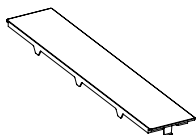


8 Uchwyt na filament

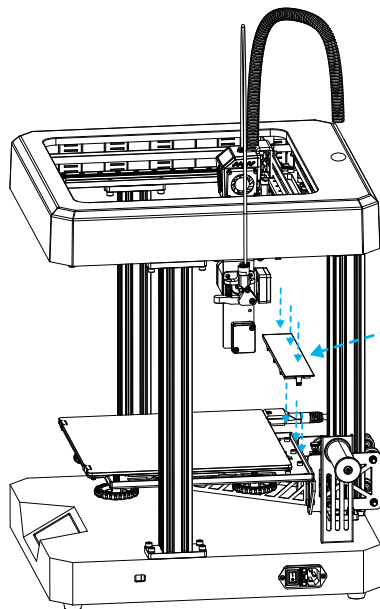


15 Śruba imbusowa z łbem kulistym, okrągła M4 10 mm x 2

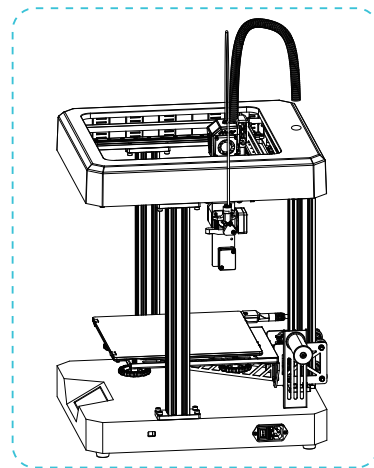
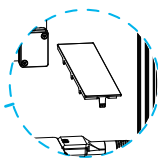




6 Osłona przewodnicy osi Z

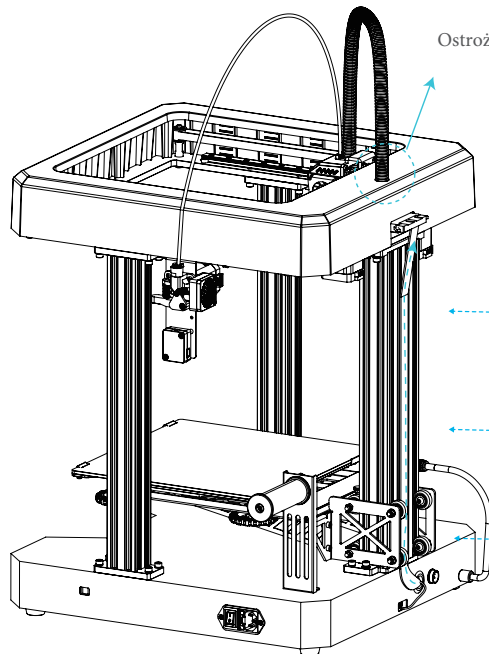


Zatrzaśnij w kierunku pokazanym na rysunku

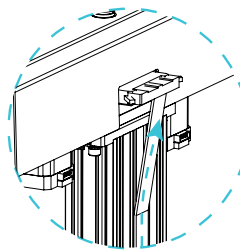




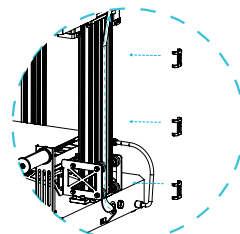
23 Organizery na przewody x 3



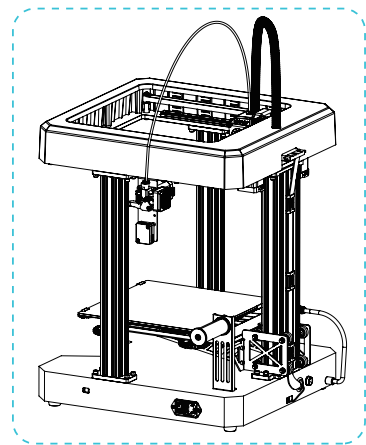
Ostrożnie wsuń osłonę w otwór

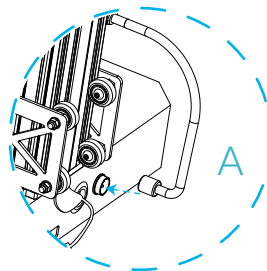
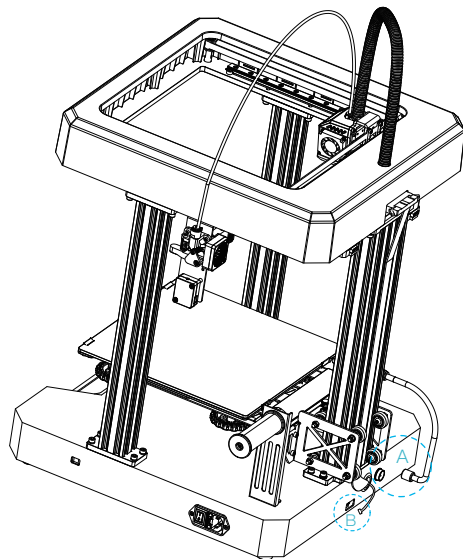


Wepnij przewód do gniazda znajdującego się z tyłu górnego segmentu

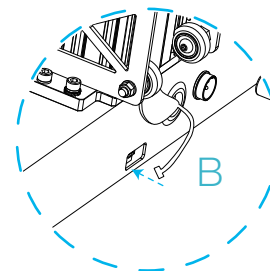


Zamocuj organizery na przewody





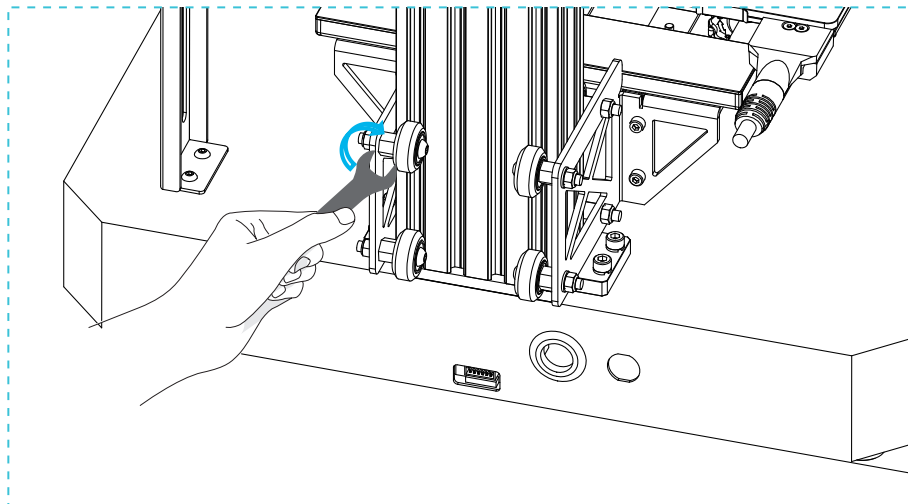
Podłącz przewód od stołu grzejnego



Podłącz silnik osi Z



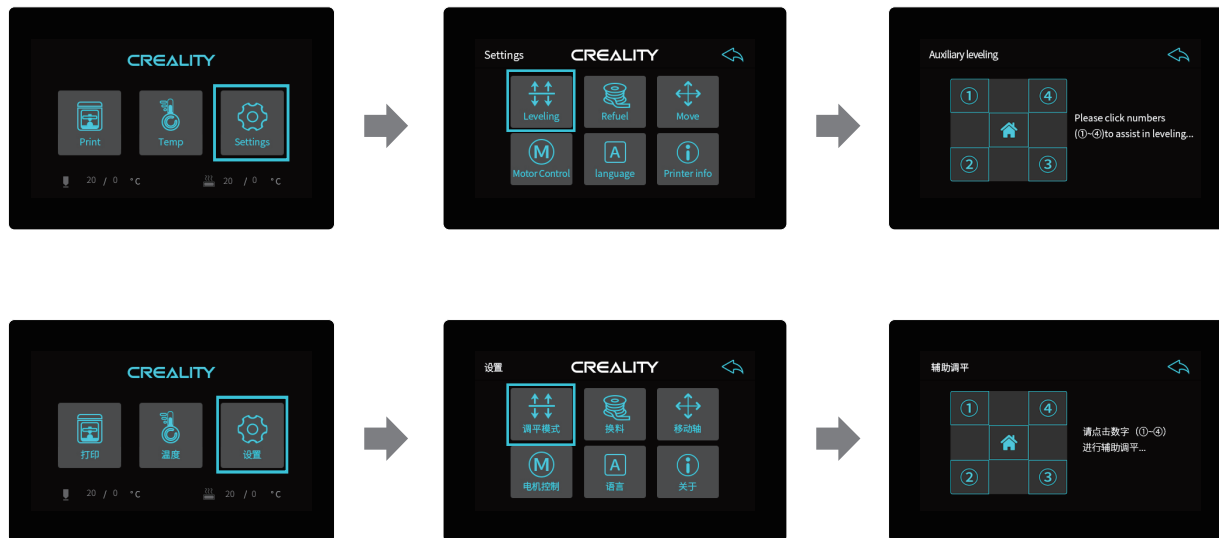
Wskazówka: Wtyk i gniazdo należy odpowiednio ustawić przed próbą podłączenia



Delikatnie spróbuj pokręcić kołem prowadnicy żeby sprawdzić czy nie kręci się w miejscu. Jeśli wystąpi taka sytuacja, należy za pomocą klucza płaskiego wyregulować przedstawiony element zgodnie z kierunkiem przedstawionym na powyższej ilustracji. Po włączeniu urządzenia a następnie przejdź do **Settings** -> **Move**, poruszaj osią Z jednocześnie kładąc jedną rękę na stole roboczym aby sprawdzić czy platforma nie jest zablokowana. Jeśli tak jest, element należy przesunąć w przeciwnym kierunku aby koło prowadnicy poruszało się płynnie.

11. Poziomowanie stołu

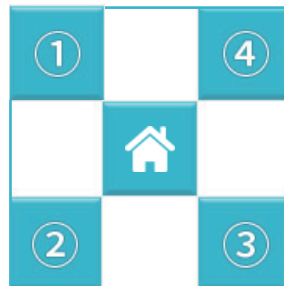
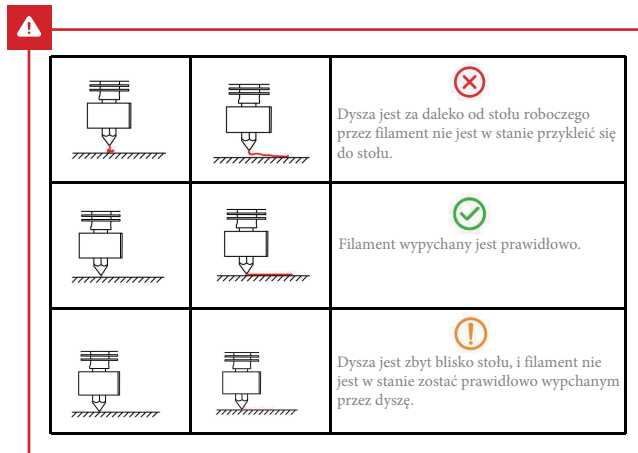
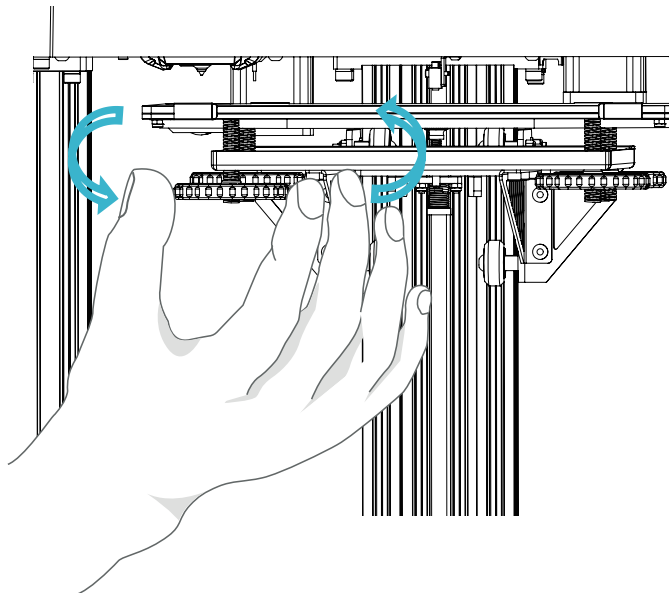
Wejść w Settings - leveling - a następnie wciskać na ekranie numery ①/②/③/④



Wskazówka: Informacje o interfejsie użytkownika są tylko poglądowe, rzeczywisty interfejs użytkownika może się różnić.

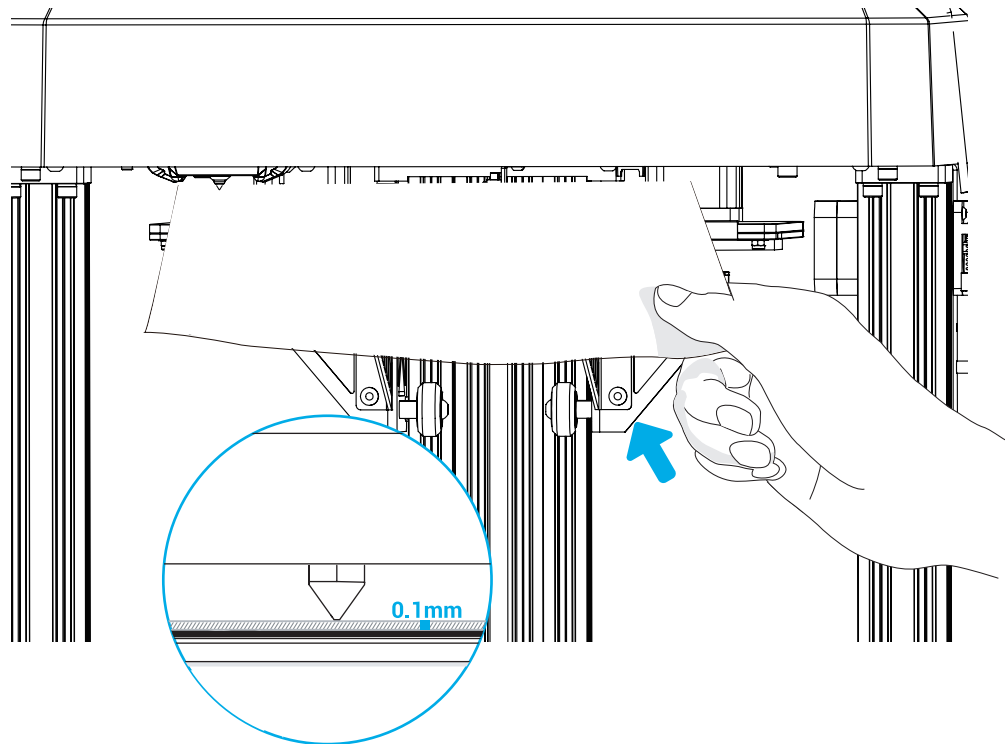
11. Pozicionowanie stołu

Ustaw dyszę nad przednim, lewym pokrętle i wyreguluj nim odległość dyszy od stołu na grubość kartki papieru.

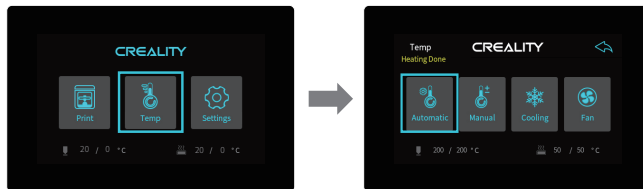


11. Poziomowanie stołu

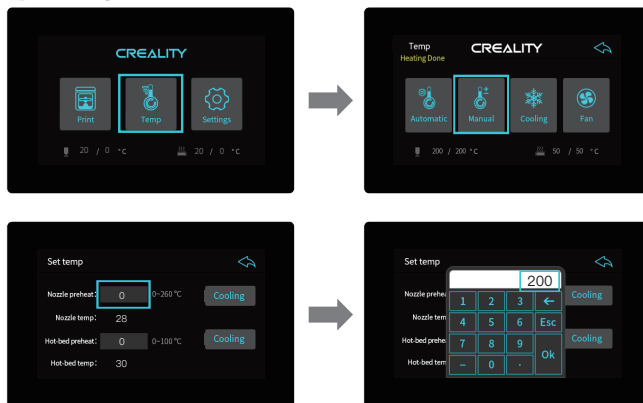
Użyj kartki papieru A4 (zwykły papier do drukarki) jako pomoc w regulacji stołu, upewniając się że dysza lekko dotyka papieru aby w trakcie jej przesuwania odczuwalny był delikatny opór. Regulacje należy wykonać na wszystkich 4 rogach, W razie potrzeby, czynność można powtórzyć.



Sposób pierwszy



Sposób drugi

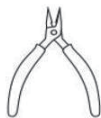


13. Ładowanie filamentu

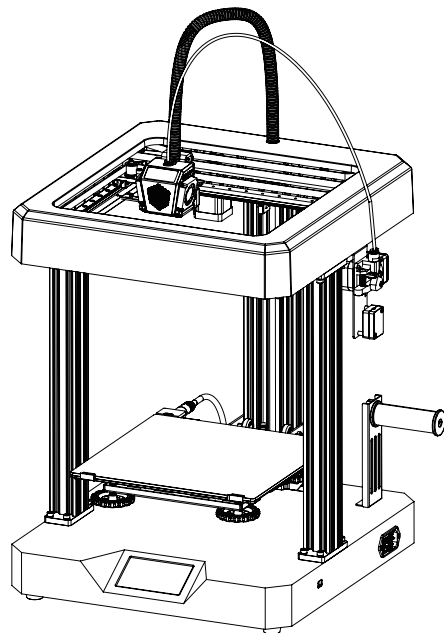
W trakcie gdy drukarka się nagrzewa zawieś filament na uchwycie.



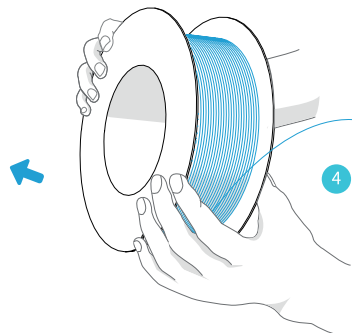
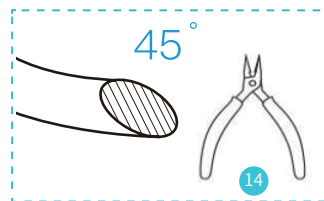
4 Filament x 1



14 Obcinaczki boczne x 1

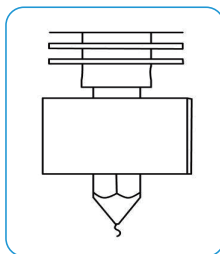
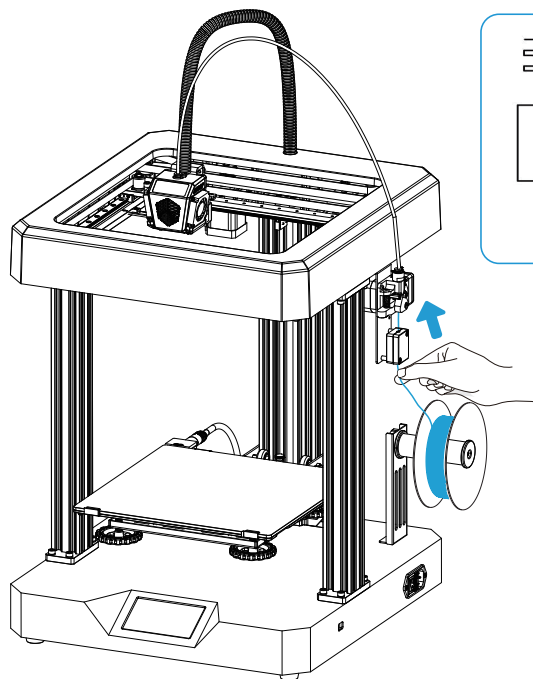


By ułatwić ładowanie filamentu, koniec szpuli należy obciąć jak na zdjęciu poniżej.



13. Ładowanie filamentu

Kiedy temperatura osiągnie zadany poziom, przesunąć materiał przez czujnik filamentu, następnie przez ekstruder aż przejdzie przez rurkę PTFE aż do dyszy.



Wskazówka: Jak wymienić filament?

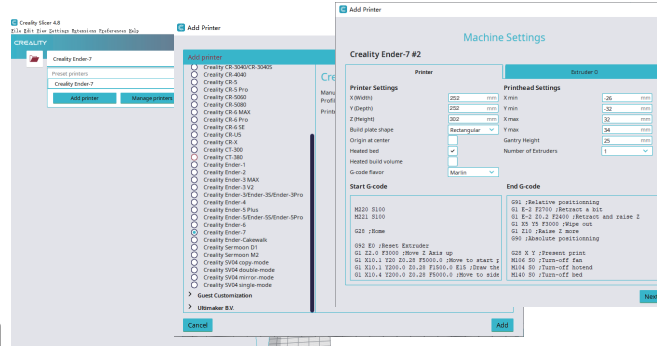
Sposób 1:

Insert the new filament into filament runout detection module, the indicator light is on. Click the "Resume after filament runout" in the display, and set the nozzle temperature to 200°C. Take out the remaining filament in the filament runout detection module from the lower part of the extruder after the temperature rises. Push the extruding clamp until the filament is sent into the nozzle through the filament runout detection module.

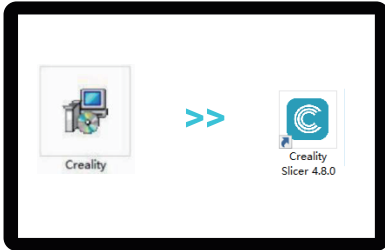
Sposób 2:

Insert the new filament into filament runout detection module, the indicator light is on, then click the "Resume after filament runout" in the display. When it starts to print, hold the filament and allow it to go through the extruder. (The filament may not be properly fed into the Teflon tube due to bending or other reasons, resulting in failure of resumption).

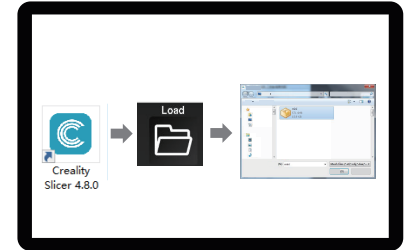
14. Rozpoczęcie druku



3. Wybierz język -> Next -> Wybierz odpowiednią drukarkę -> Next -> Finish



1. Kliknij dwa razy by zainstalować oprogramowanie.
2. Kliknij dwa razy ikonę by otworzyć oprogramowanie.

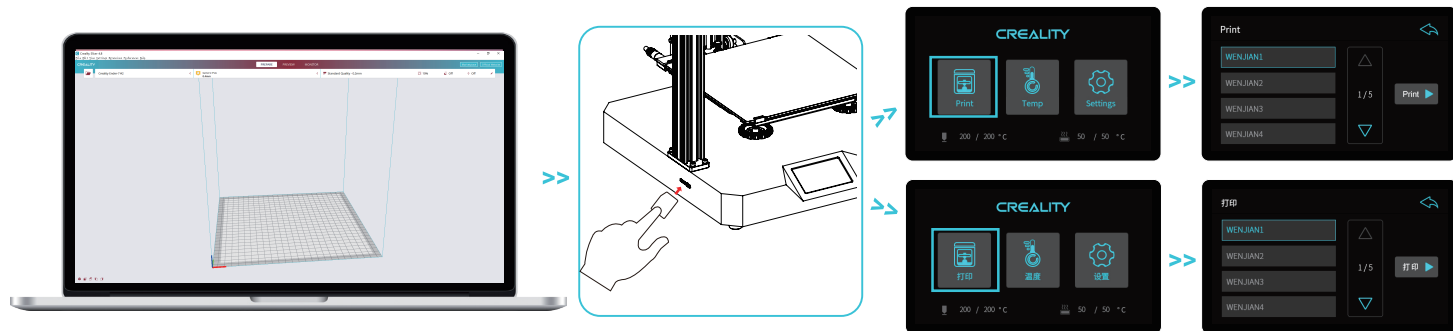


4. Otwórz Creaty 3D slicer -> Load -> Wybierz plik.

Urządzenie może drukować z dużą prędkością, ale zaleca się jego wykorzystanie ze standardowymi ustawieniami. Temperaturę dyszy powinno się ustawić odpowiednio do prędkości drukowania, poniżej przedstawiono ustawienia na zależność na podstawie PLA.

Prędkość druku	60 mm/s	125 mm/s	250 mm/s
Temperatura dyszy	Okolo 200 °C	Okolo 210 °C	Okolo 220 °C

Temperatura druku jest różna z powodu różnorodności dostępnych na rynku filamentów PLA. Proszę uwzględnić rzeczywistą sytuację podczas druku.



5. Wygeneruj g-code, a następnie zapisz go na karcie pamięci.

6. Włóż kartę pamięci -> Drukuj -> Wybierz plik do wydrukowania.



Nazwa pliku musi składać się z liter lub cyfr alfabetu łacińskiego, nie może zawierać znaków chińskich ani znaków specjalnych.



Wskazówki: Szczegółowe informacje na temat instrukcji obsługi oprogramowania znajdują się w poradniku dotyczącym oprogramowania do cięcia modeli znajdującym się na karcie pamięci!



Ostrzeżenie: Proszę nie wkładać ani nie wyjmować karty pamięci podczas drukowania.

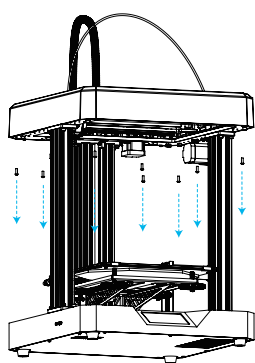
15. Konserwacja - demontaż górnej osłony

Najpierw przesun dyszę w miejsce, w którym będzie ona najbliżej punktu początkowego.

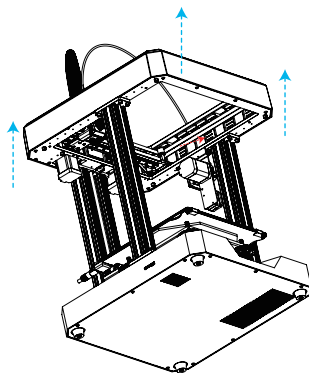
Schemat 1: Wykręć śruby służące do mocowania górnej pokrywy.

Schemat 2: Naciśnij od wewnątrz miejsce wskazane czerwoną strzałką,

Otwórz klamry po obu stronach pokrywy górnej i przesun ją jednocześnie do góry. Rozepnij klamry, a pokrywa górna zostanie zdjęta.



Schemat 1

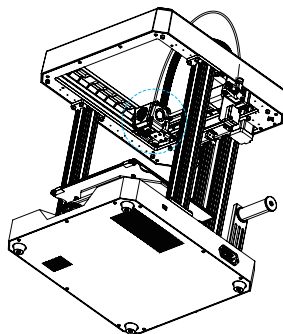


Schemat 2

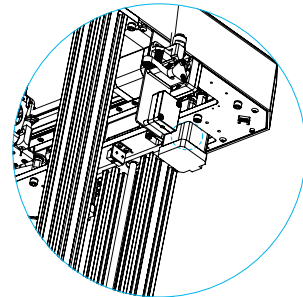
Schemat 1: Przed montażem należy najpierw przesunąć głowice drukującą w miejsce zbliżone do punktu początkowego.

Schemat 2: Następnie wyrównaj kołki pozycjonujące górnej pokrywy z otworami płyty montażowej.

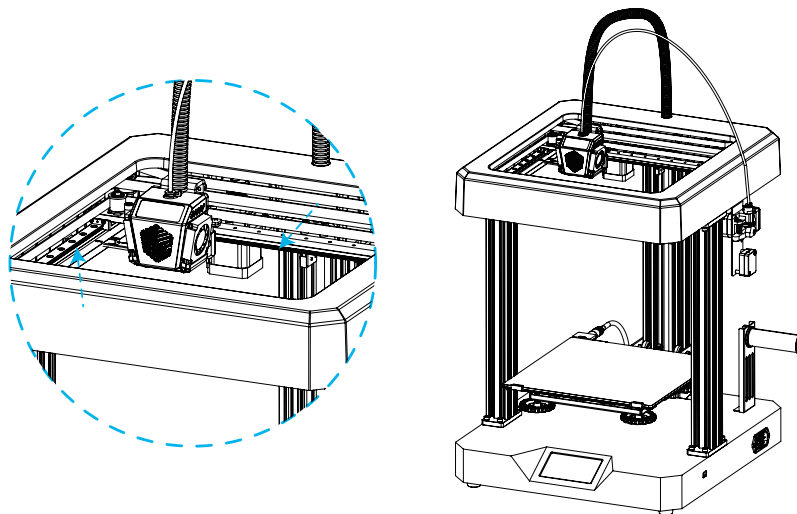
Ponownie dociśnij górną pokrywę, a następnie zablokuj wyjęte śruby w odpowiednich pozycjach.



Schemat 1



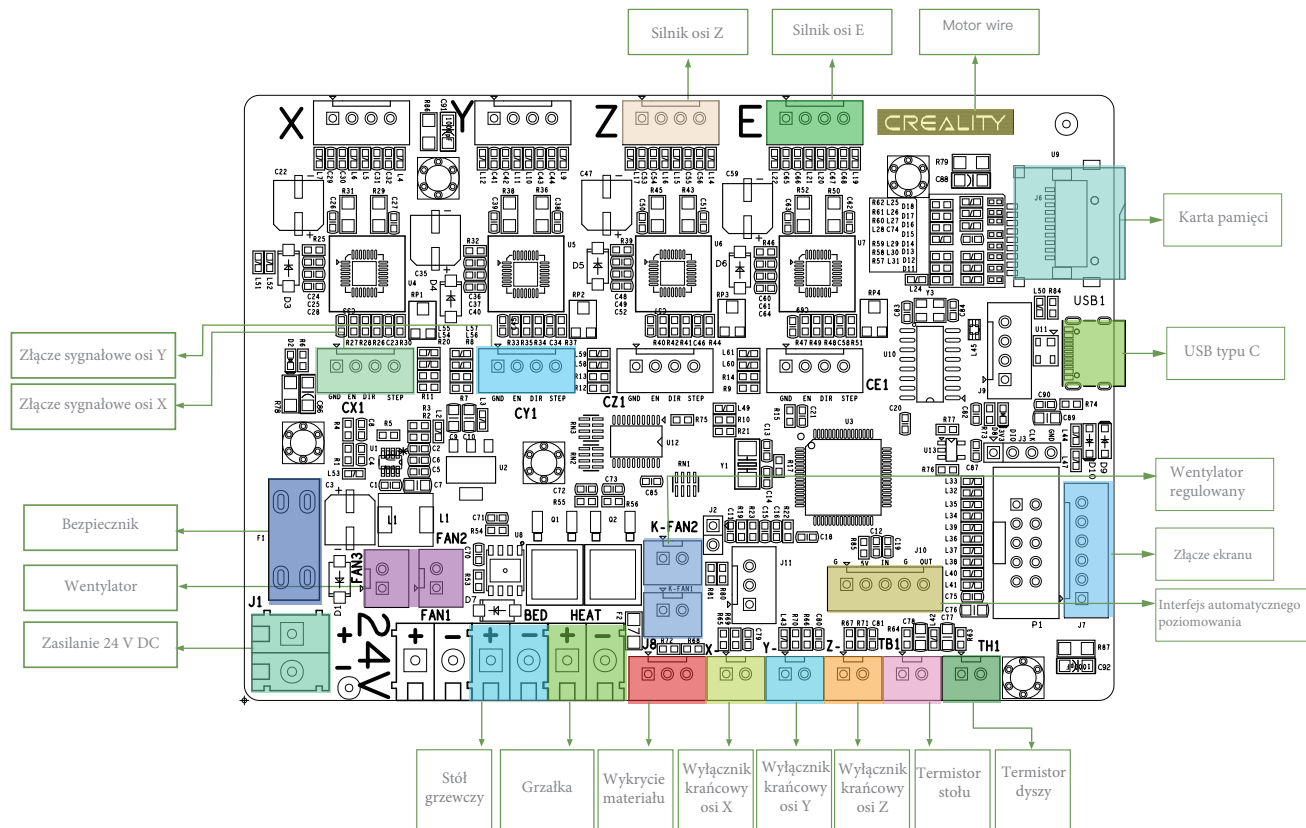
Schemat 2



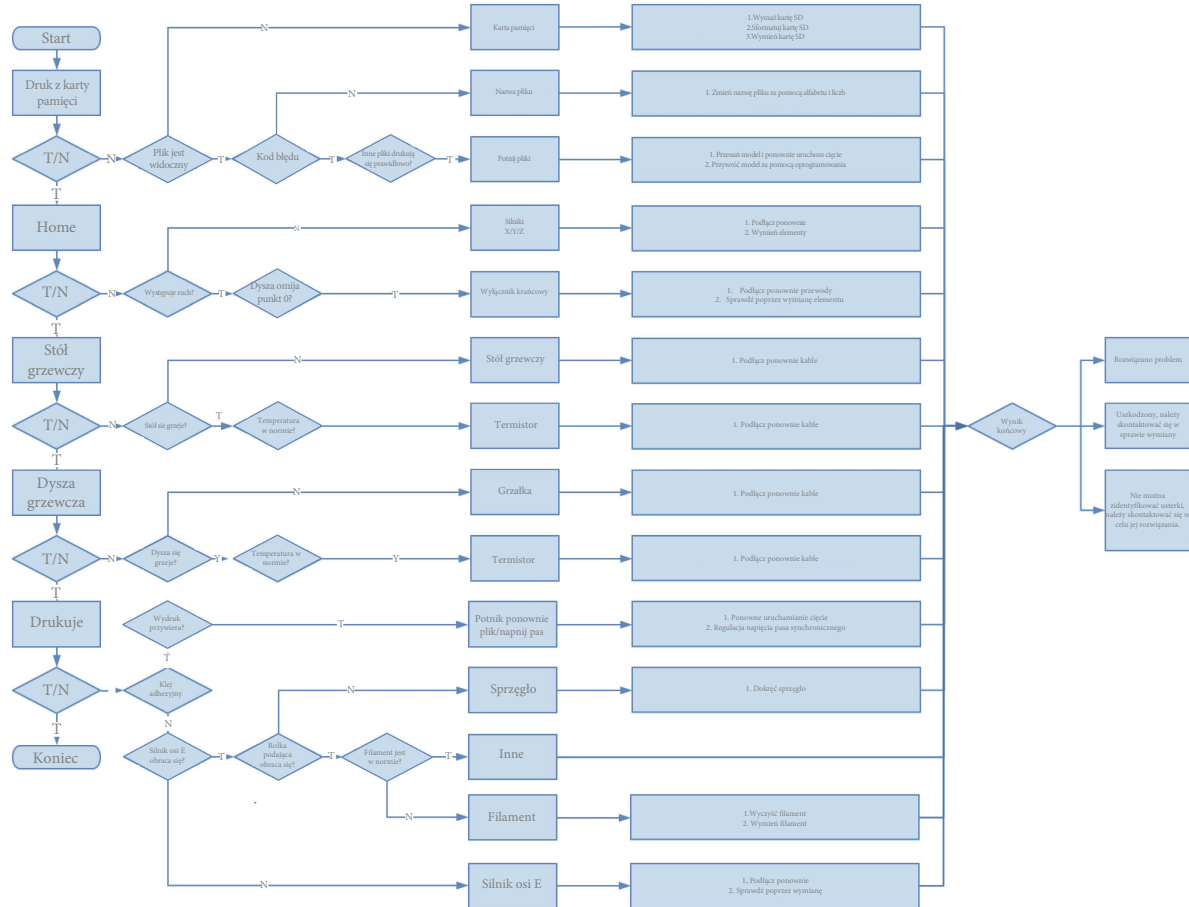
Konserwacja szyn ślizgowych / bloków ślizgowych:

Szyny ślizgowe i bloki ślizgowe w linii X/Y powinny być okresowo konserwowane (zazwyczaj co 3-6 miesięcy).

Jeżeli powierzchnie szyn ślizgowych nie są nasmarowane lub podczas pracy słychać nietypowy dźwięk, oznacza to, że kulki w blokach ślizgowych nie mają smaru i na szyny należy nanieść smar lub płyn smarujący.



18. Rozwiązywanie problemów



Ze względu na różnice między różnymi modelami maszyn, obiekty fizyczne i obrazy końcowe mogą się różnić. Prawa do ostatecznych wyjaśnień są zastrzeżone przez Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



Scan To Learn More
扫码了解更多

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add:18F,JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist.,
Shenzhen, China 518131

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

深圳市龙华区民治街道新牛社区梅龙大道锦绣鸿都大厦18F

公司网站: www.cxsw3d.com

服务热线: 400 6133 882 0755-8523 4565

