

CREALITY



CR-10 Smart

**User Manual • Užívateľský manuál •
Užívateľský manuál • Használati utasítás •
Benutzerhandbuch**

Dear customer,

Thank you for purchasing our product. Please read the following instructions carefully before first use and keep this user manual for future reference. Pay particular attention to the safety instructions. If you have any questions or comments about the device, please contact the customer line.

✉ www.alza.co.uk/kontakt

☎ +44 (0)203 514 4411

Importer Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Thank you for choosing our products. For the best experience, please read the instructions before operating the Printer. Our teams will always be ready to render you the best services. Please contact us via the phone number or e-mail address provided at the end when you encounter any problem with the Printer.

For a better experience in using our product, you can also learn how to use the printer in the following ways:

View the accompanied instructions and videos in the TF Card.

Visit our official website www.creality.com to find relevant software/hardware information, contact details and operation and maintenance instructions.

Firmware upgrade

Please login the official website <https://www.creality.com/download>, switch the language and select the relevant printer and model and download the required firmware, you can use it after the installation is finished.

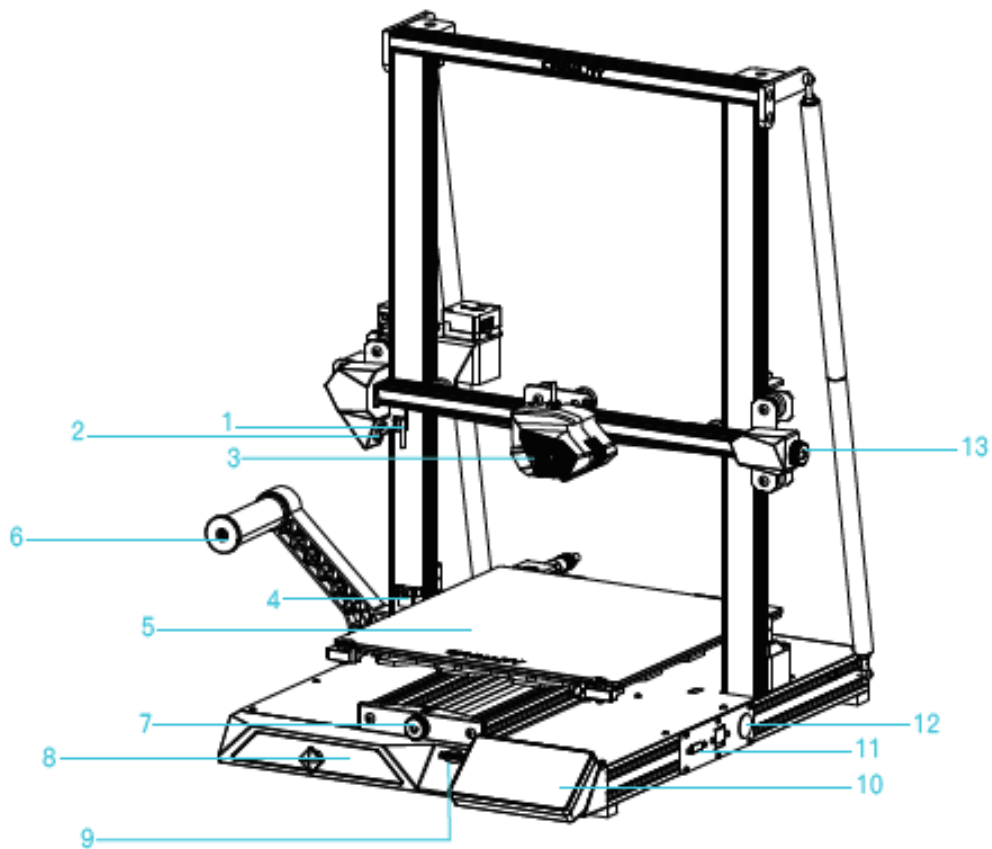
Notes

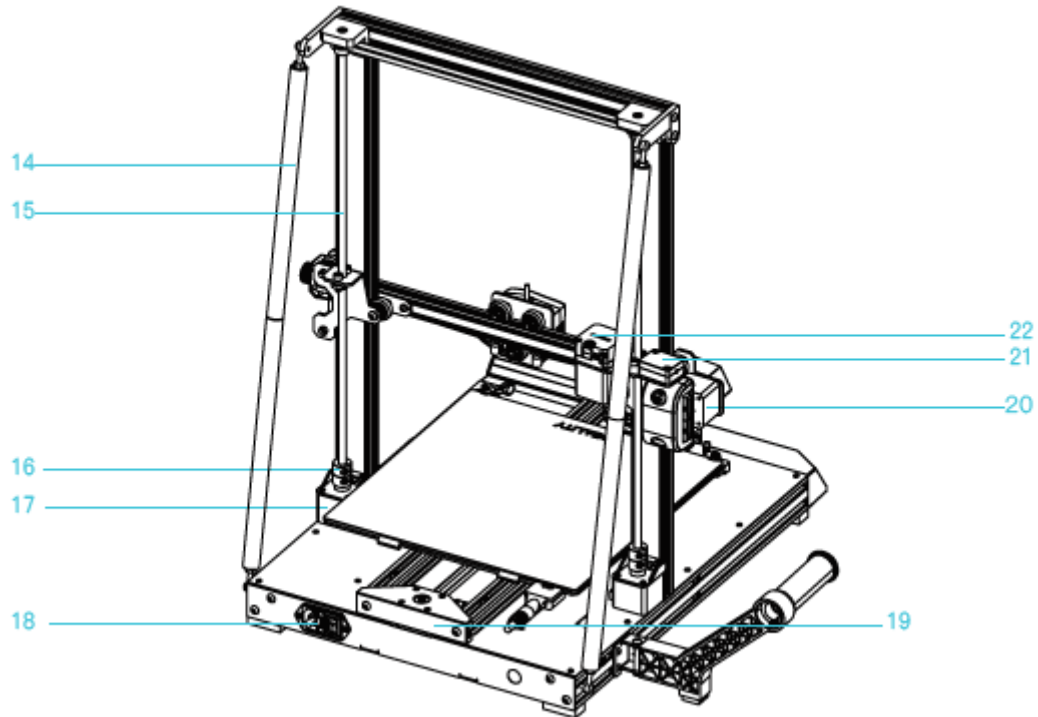
1. Do not use the printer any way other than described herein in order to avoid personal injury or property damage.
2. Do not place the printer near any heat source or flammable or explosive objects. We suggest placing it in a well-ventilated, low-dust environment.
3. Do not expose the printer to violent vibration or any unstable environment, as this may cause poor print quality.
4. Please use recommended resin to in case damage of machine.
5. Do not use any other power cable except the one supplied. Always use a grounded three-prong power outlet.
6. Please do not open the plastic cover during usage, otherwise the printing will be interrupted.
7. Do not wear cotton gloves when operating the printer. Such cloths may become tangled in the printers moving parts leading to burns, possible bodily injury, or printer damage.
8. Please wait a moment after the print is finished. And please wear gloves to take out the print by tools.
9. Clean the printer frequently. Always turn the power off when cleaning, and wipe with a dry cloth to remove dust, adhered printing plastics or any other material

off the frame, guide rails, or wheels. Use glass cleaner or isopropyl alcohol to clean the print surface.

10. Children under 10 years should not use the printer without supervision.
11. This machine is equipped with a security protection mechanism. Do not manually move the nozzle and printing platform mechanism manually while booting up, otherwise the device will automatically power off for safety.
12. Users shall comply with related nation and region's laws, regulations and ethical codes where the equipment or regional laws, regulations and ethical codes where herein reefered product and produced prints by it is located.

Introduction





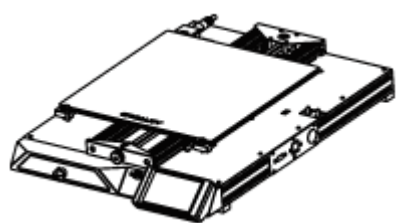
1. X Limit Switch	8. Tool Box	17. Z-axis motor (Z1)
2. Spotlight	9. SD Card Slot	18. Power Outlet
3. Nozzle Kit	10. LCD Screen	19. Y-Axis motor
4. Z-Axis photoelectric switch	11. Network Interface	20. X-Axis motor
5. Printing Platform	12. Switch control	21. Filament Detector
6. Feeding holder components	13. X-axis belt adjusting knob	22. Extruder motor
7. Y-axis belt adjusting knob	14. Pull rod	

Basic Parameters

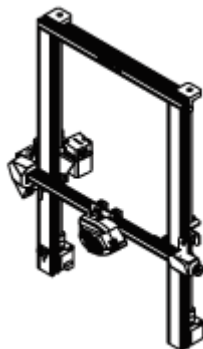
Mode	CR-10 Smart
Printing Size	300*300*400 mm
Nozzle Number	1
Slice Thickness	0,1 – 0,4 mm
Nozzle Diameter	Standard 0,4 mm
Precision	±0,1 mm
Filament	1,75 mm PLA/ABS/TPU/PETG/Wood
File Format	STL/OBJ/AMF
File Transfer	USB/Storage card

Slice Software	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Power Supply	Input: AC100 - 240 V 50/60Hz Output: DC 24 V
Total Power	350W
Bed Temp	≤100 °C
Nozzle Temp	≤260 °C
Resume Printing	Yes
Filament Detector	Yes
Dual Z-Axis	Yes
Auto Levelling	Yes
Language	中文/ English/Español/Deutsch/Français/Русский язык/Brasileiro/Italiano/Türkçe
Printing Speed	80 - 100 mm/s

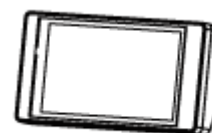
Package Content



1 Base Frame



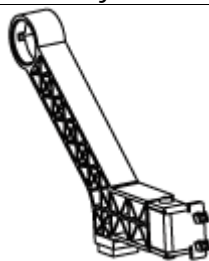
2 Gantry Frame



3 Display



4 Power Cord



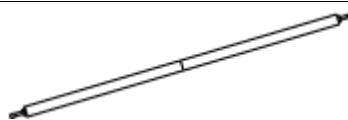
5 Rack



6 Spool



7 Filament



8 Pull rods



9 M5x45 Sems Screw x 4



10 M5X12 Hexagon flat round head screw x2



11 M5x20 Hexagon flat round head screw x2



12 M5x10 Hexagon flat round head screw x2



13 M6 Screw bolt x4



14 M6 Union bolts x4



15 M4T Nut x2

Tool list



16 Spade x1



17 Wrench x1



18 Socket Spanner x1



19 Nozzle Cleaner x1



20 Diagonal pliers x1



21 Allen wrench x1



22 Storage Card and Card reader x1



23 Quick Connect Buckles x2

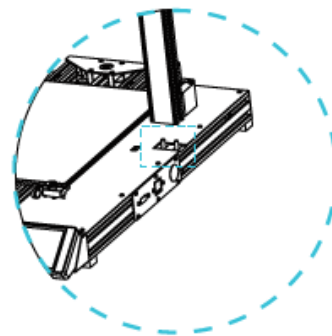
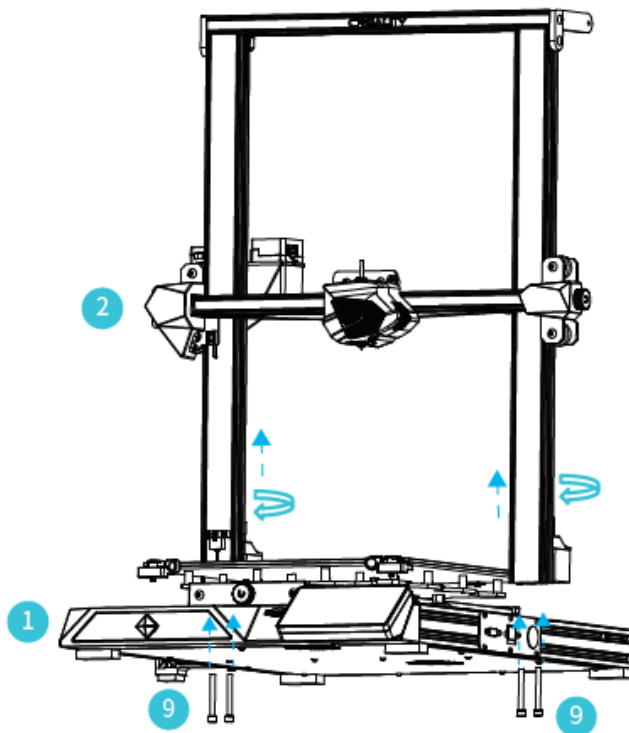


24 Quick Release Claw x2



25 Nozzles x2

Install the Gantry Frame

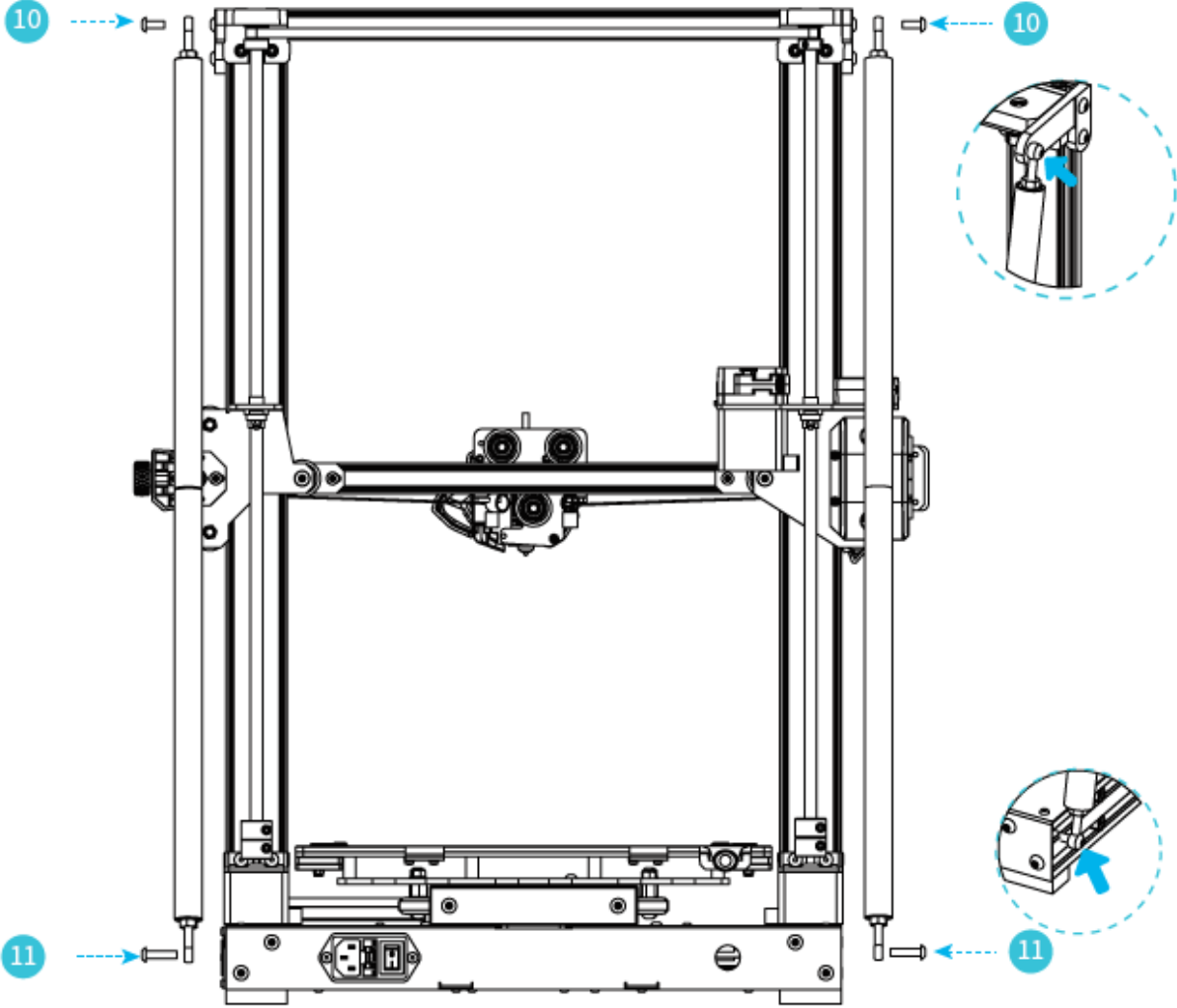


Two Z-axis profiles, installed on the inner step of the Y-axis bottom profile.

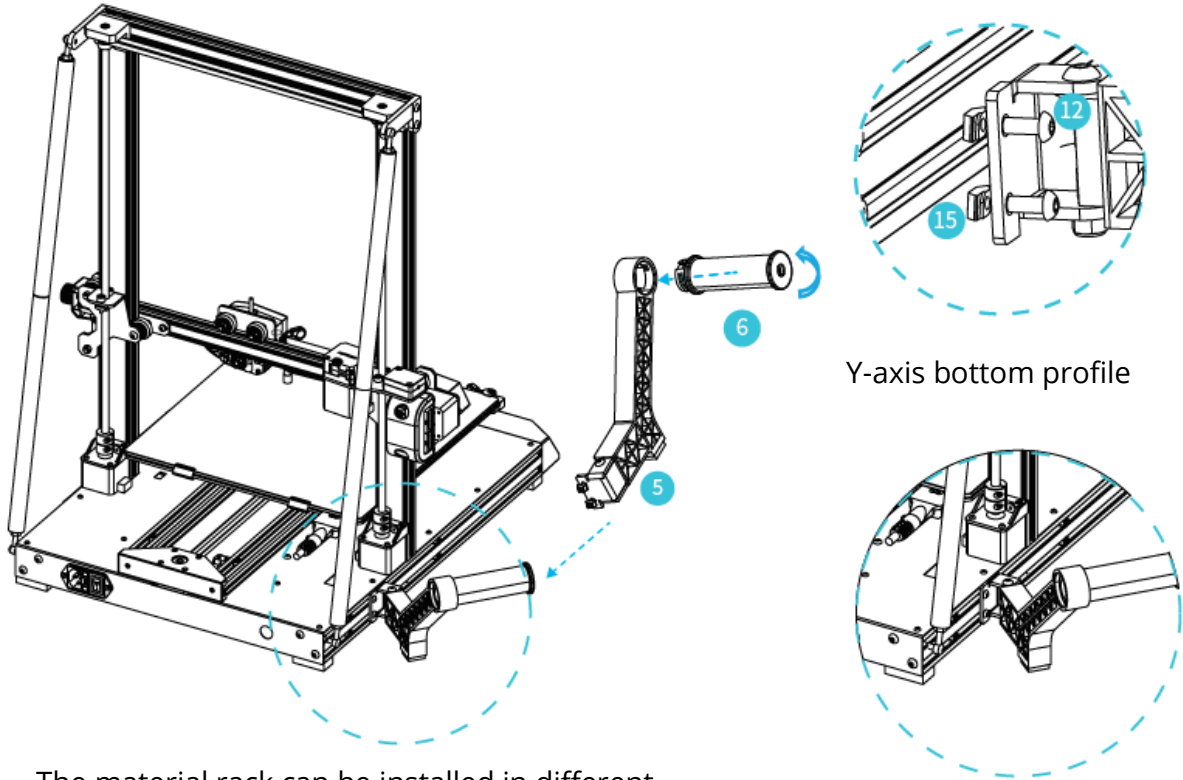
Note: Twist the coupling to raise the X axis to the position as picture shown.

Pull Rod Installation

Adjust the proper length of assembled pull rod and install in the position shown in the figure



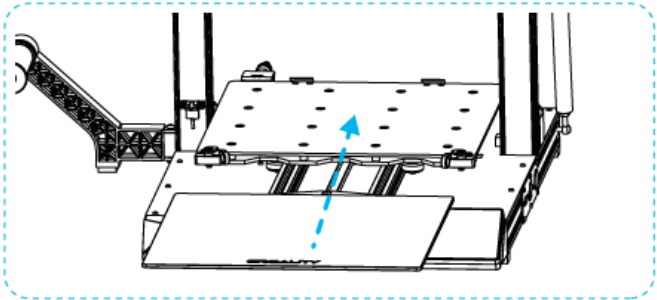
Install the Rack



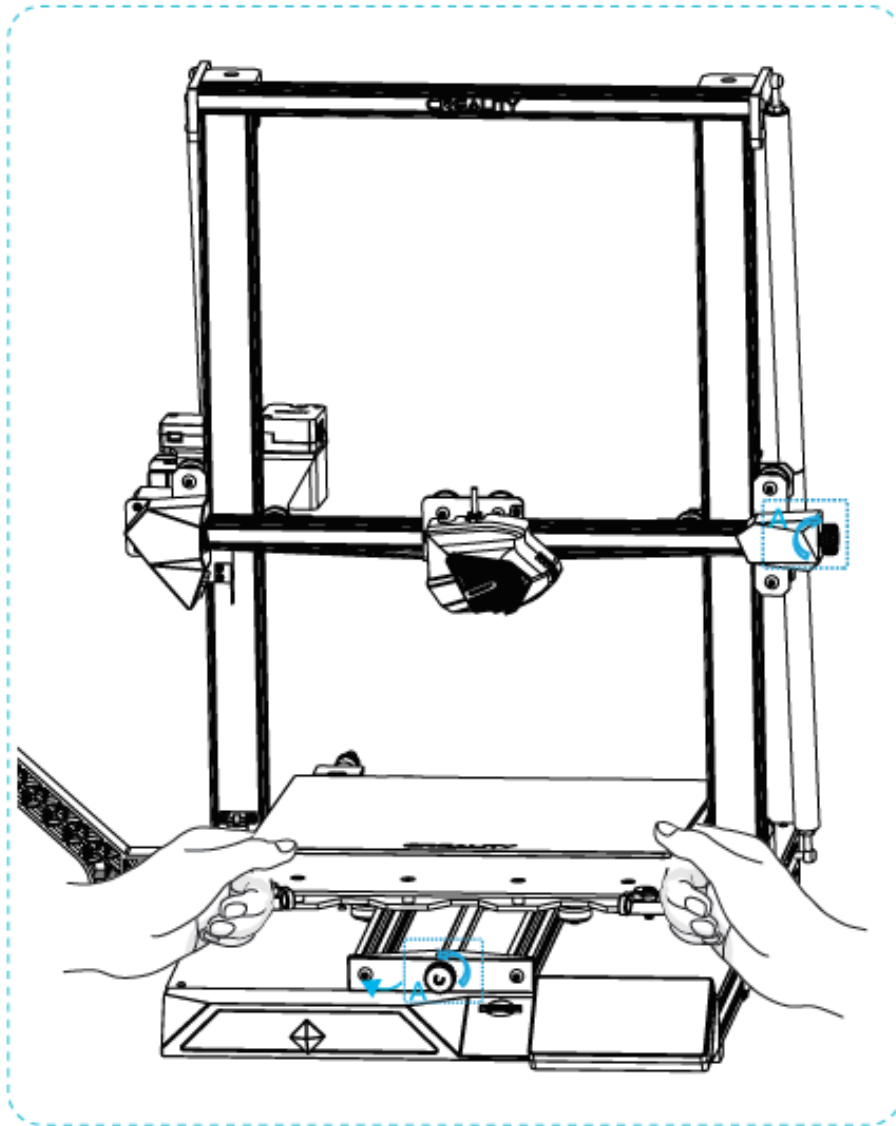
The material rack can be installed in different positions on the front and back of the Z axis, and can be folded.

Install Limit switch for Z axis

Easier to replace the platform and adjust the belt



1. Rotate the glass pick-and-place handle plate for platform replacement.
2. Then manually turn the knob to the appropriate tightness to avoid belt breakage.
(As shown in figure A, three places)

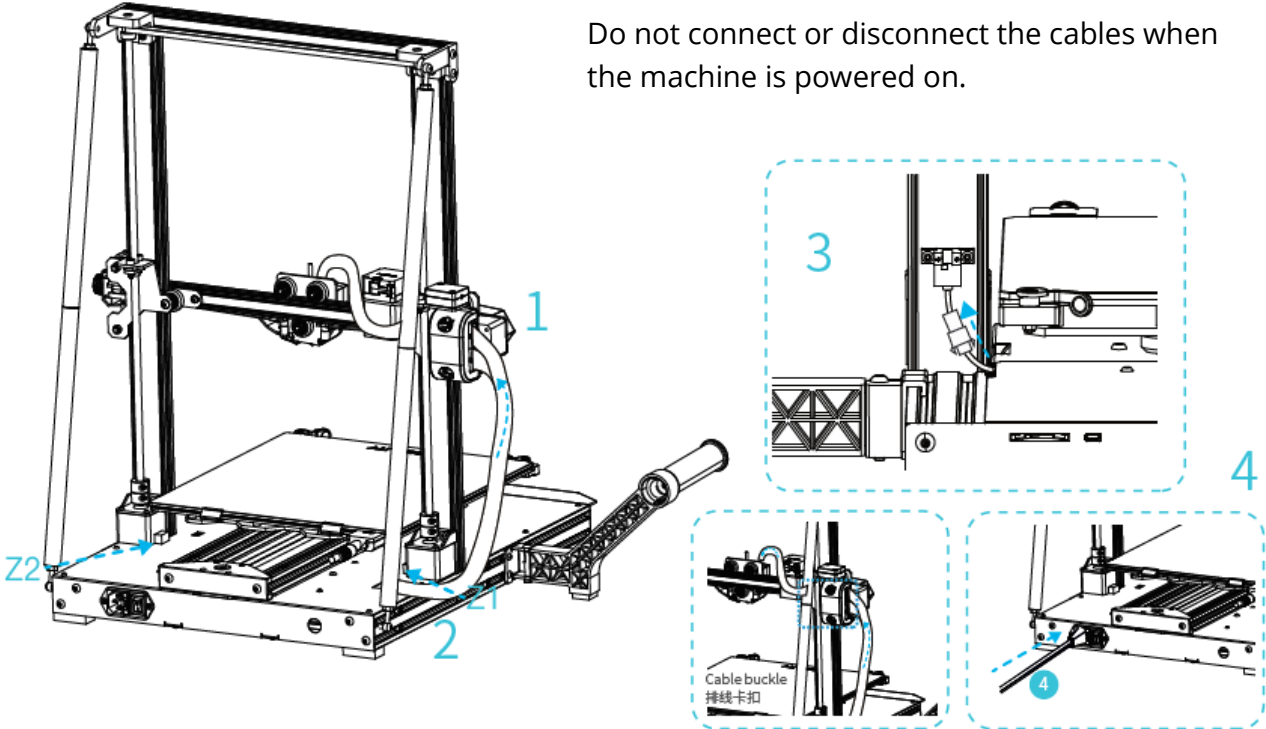


Cable Connection

- 1. Connect the 15pin port to the nozzle adapter board as shown in the figure
- 3. Connect Z-axis motor cable
- 4. Connect the photoelectric switch wire
- 5. Connect the power cord

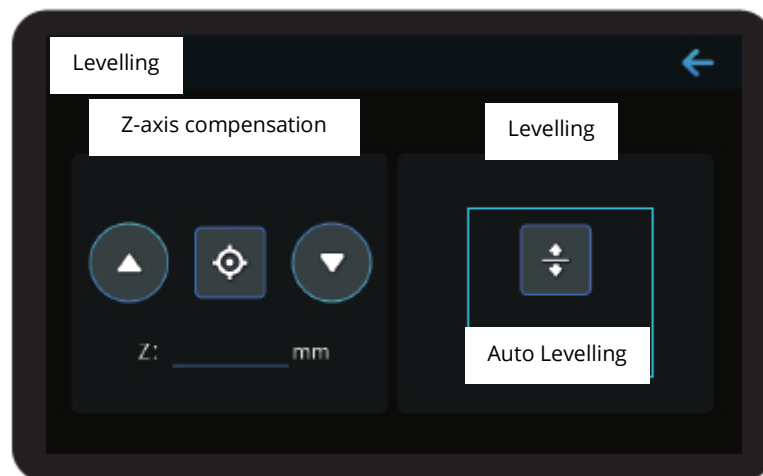
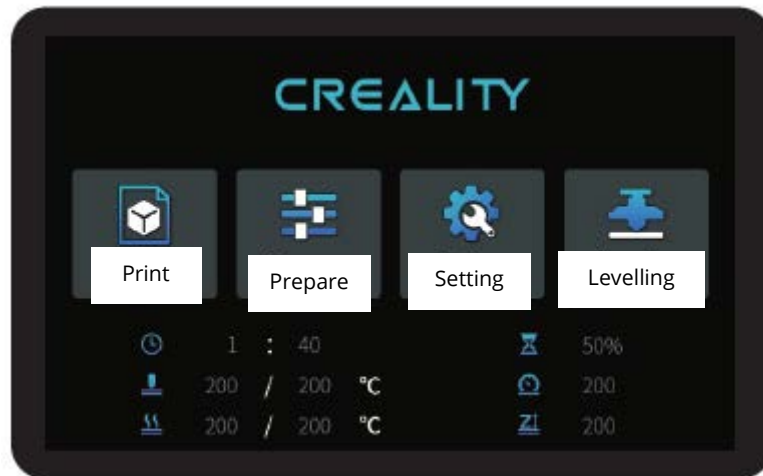
Caution

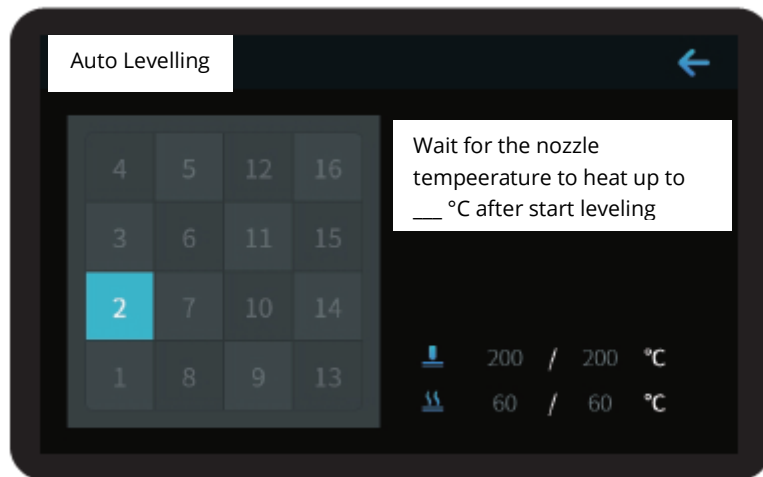
Do not connect or disconnect the cables when the machine is powered on.



Bed Levelling

1. Select "Level" to automatically level
2. After the levelling is completed, adjust the Z-axis compensation value according to the adhesion of the printing consumables and the glass

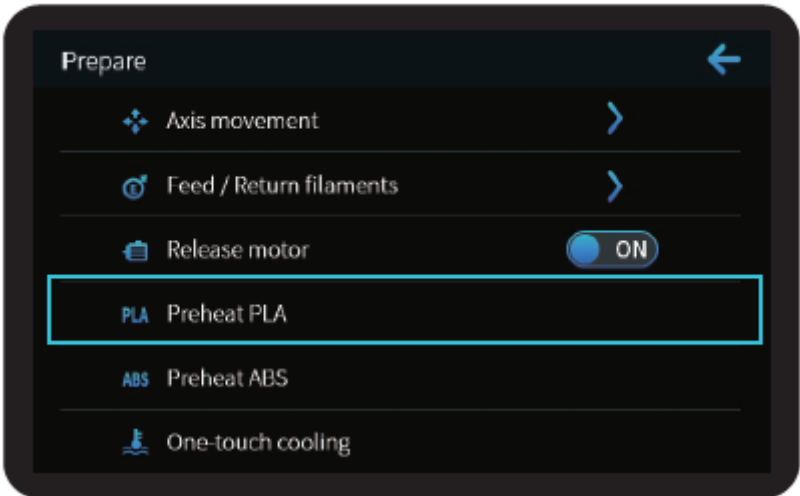
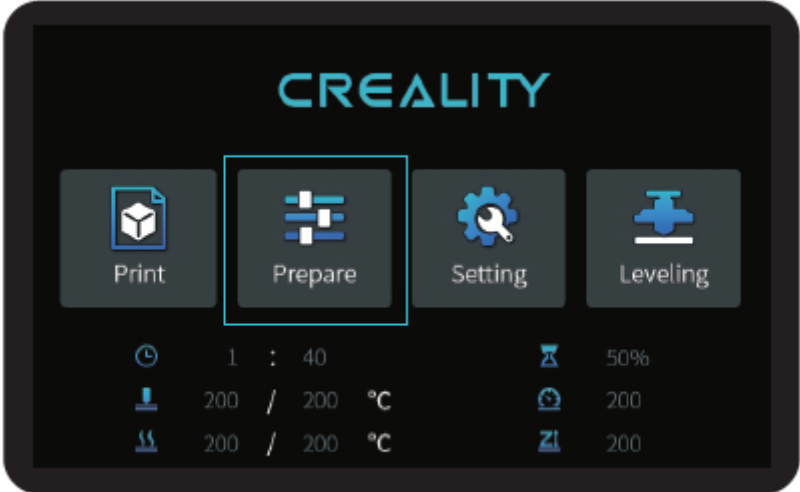




During the levelling process, please do not touch the Teflon tube and nozzle cable.

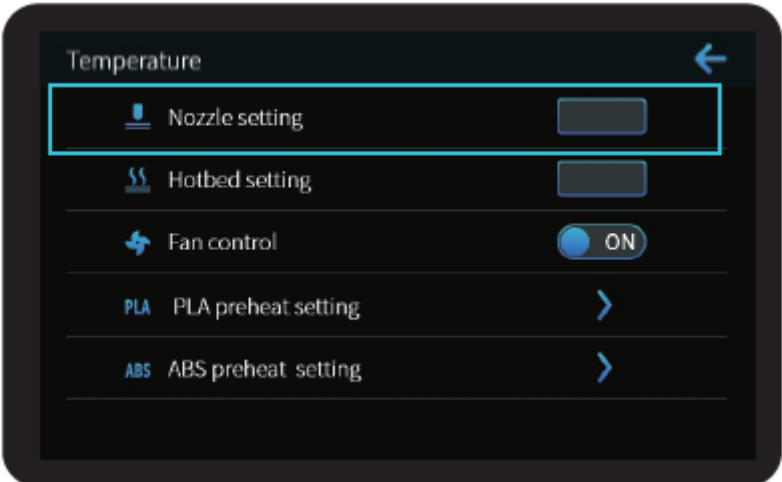
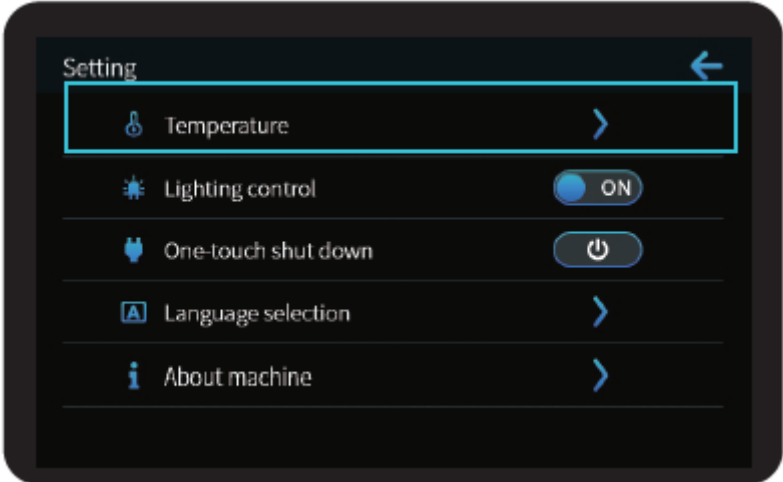
Preheating Method

Method 1



Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.

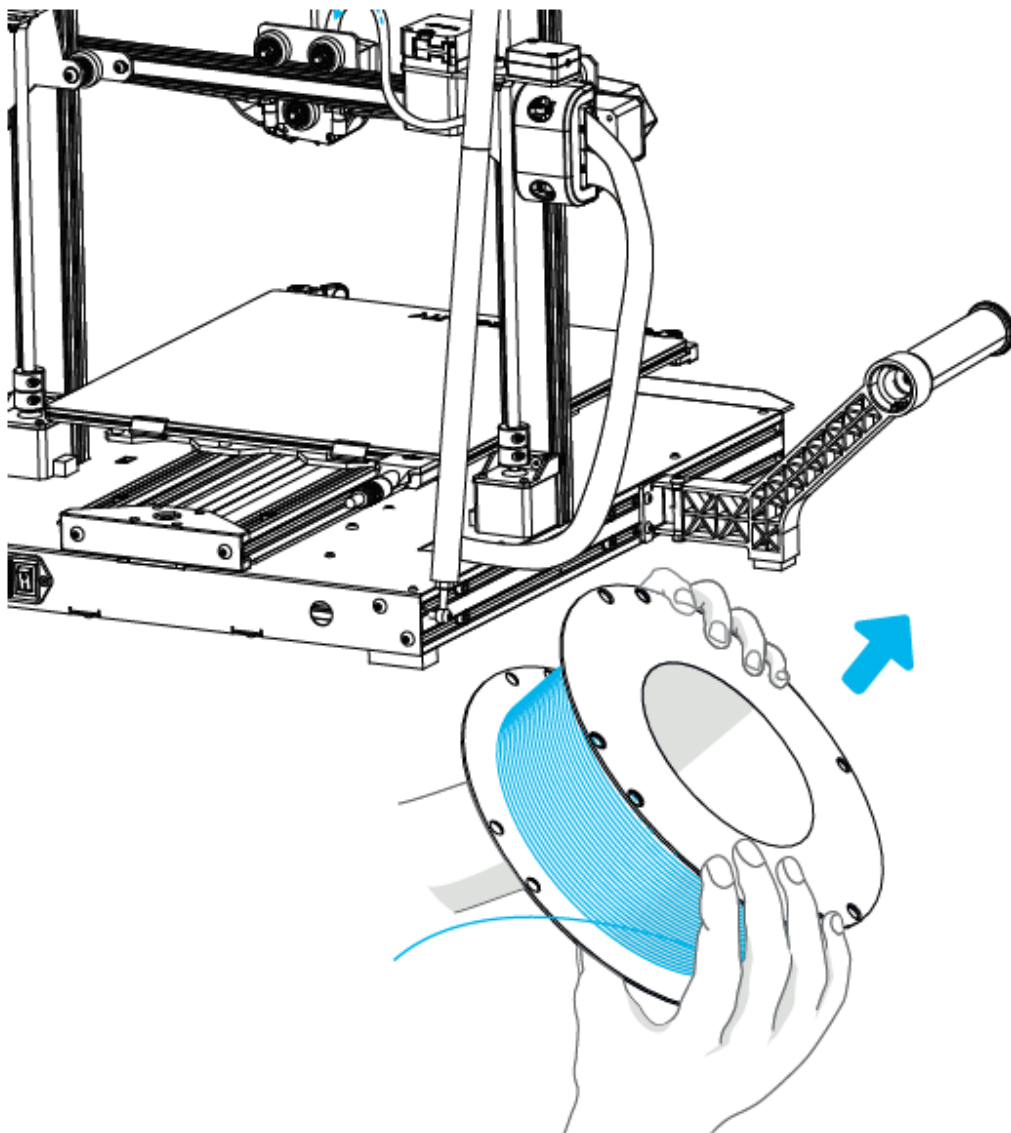
Method 2



Notes: The print preheating standard is adjusted at the factory, PLA preheating standard: nozzle temperature 200 °, hot bed temperature 60 °, ABS preheating standard: nozzle temperature 240 °, hot bed temperature 70 °. If you need to adjust it due to printing materials or other reasons, you can adjust the parameters on the interface home page control → temperature → PLA / ABS preheat setting.

Load Filament

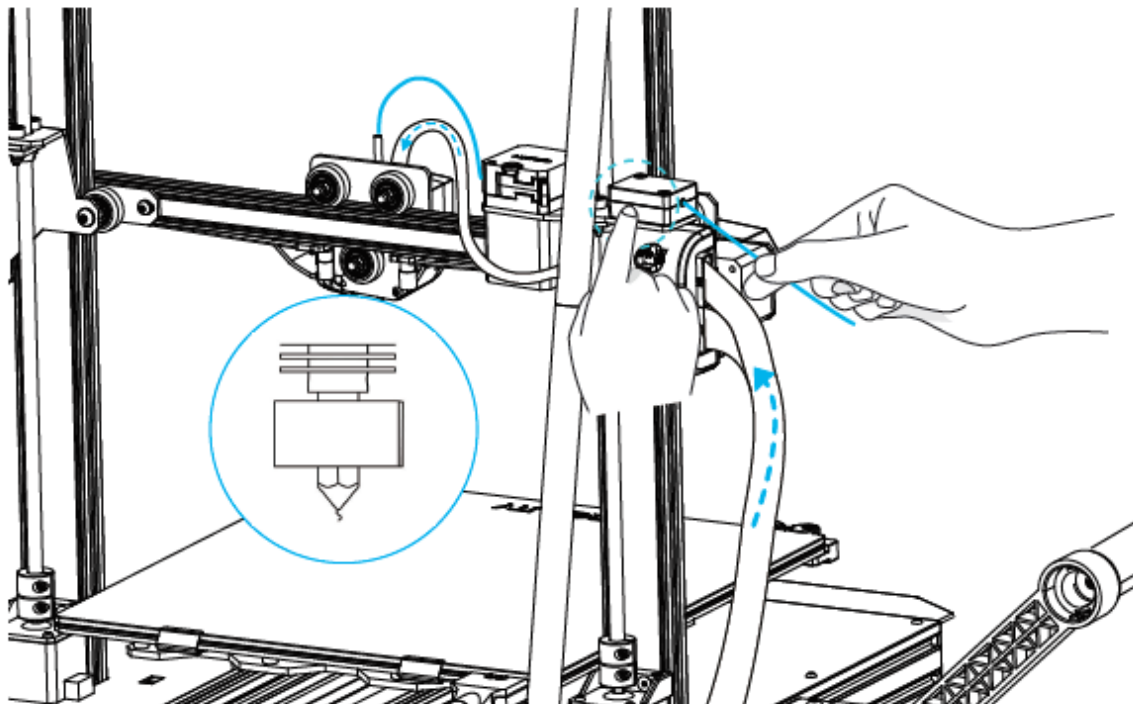
When you wait for the temperature to rise, hang the filament over the Filament Holder.

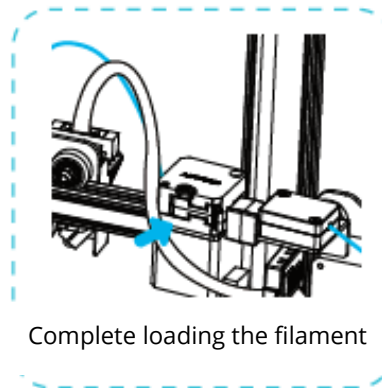
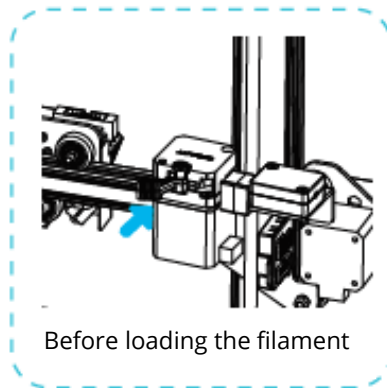
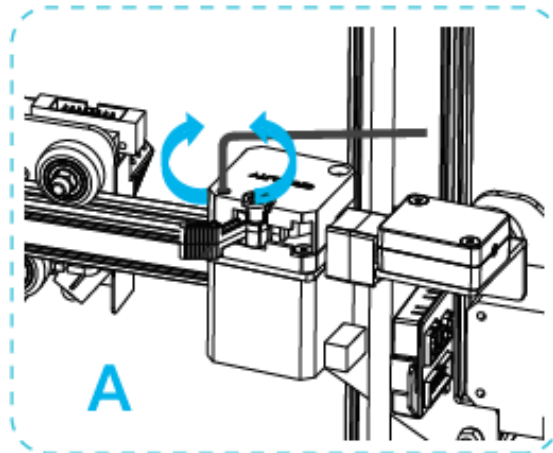




For loading filament smoothly, the end of the filament should be placed as shown above.

When the current temperature reaches the target temperature, the consumables pass the material breakage detection, and are inserted into the small hole of the extruder until the position of the nozzle. If the consumables flow out at the nozzle, it means that the consumables have been loaded. Method of adjusting the tightness of the extrusion spring: Arrow to right is tightening, arrow to left is loosen. (As shown in figure A)





Tips: How to replace the filament?

1. Cutting filament near the Extruder and slowly fed new filament until they are fed into the new filament.
2. Withdrawing the filament quickly and feeding the new filament after nozzle is preheated and the filament is pushed a little forward.

Wi-Fi Printing



1. Download



2. Register



3. Log in



4. Scan QR code



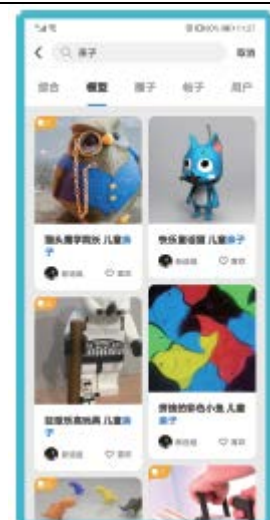
5. Add equipment



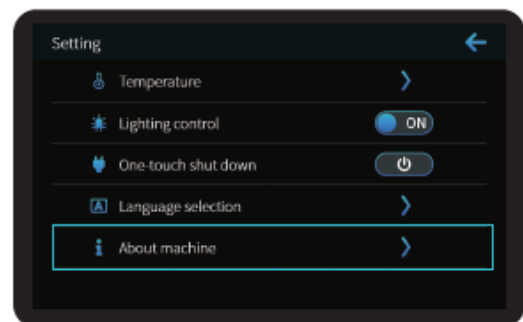
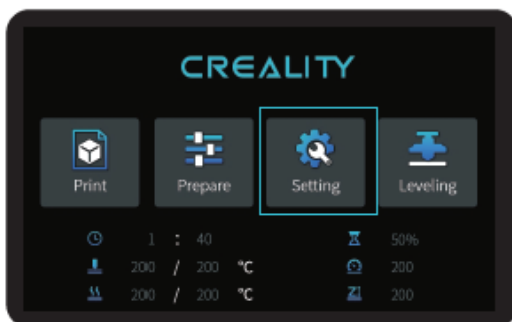
6. Setting

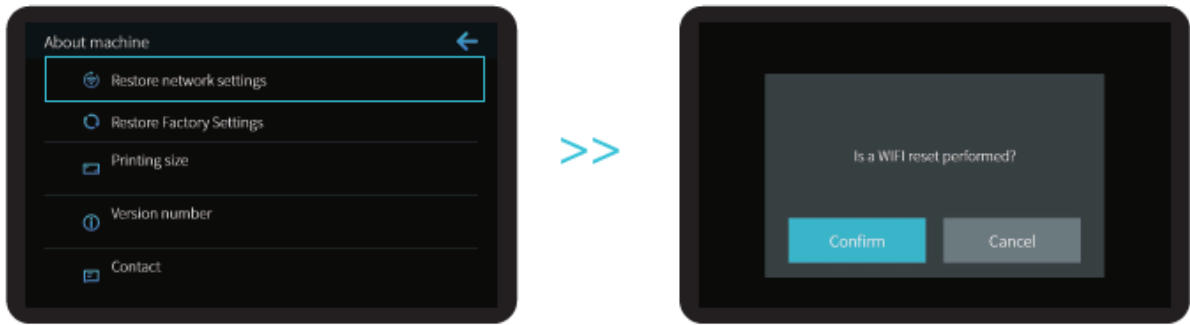


7. Connect Wi-Fi



8. Select print model





Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.

Start printing

1. Double click to Install the software. | 安装软件

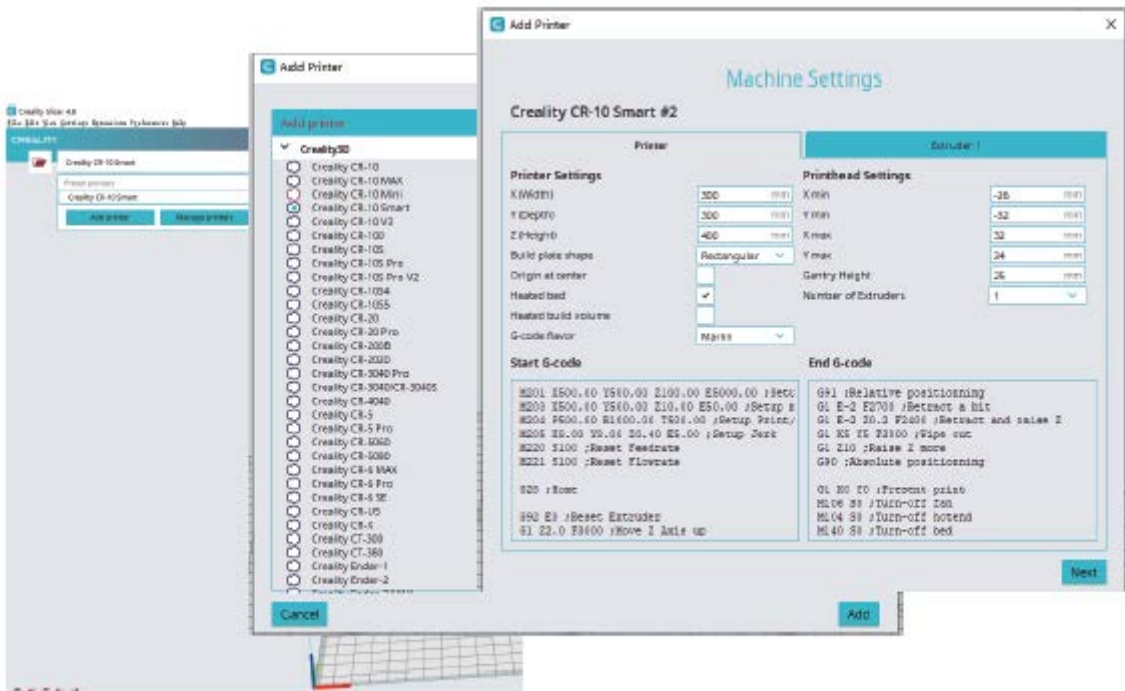
2. Double click to open the software. | 打开软件

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

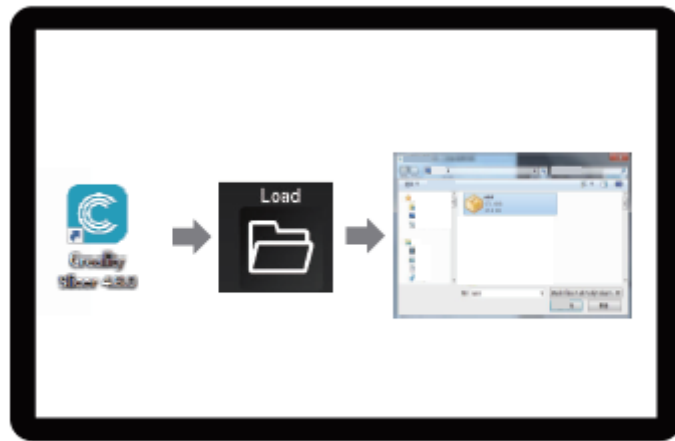
4. Open Creality 3D slicer→ Load (Read file) → Select file.



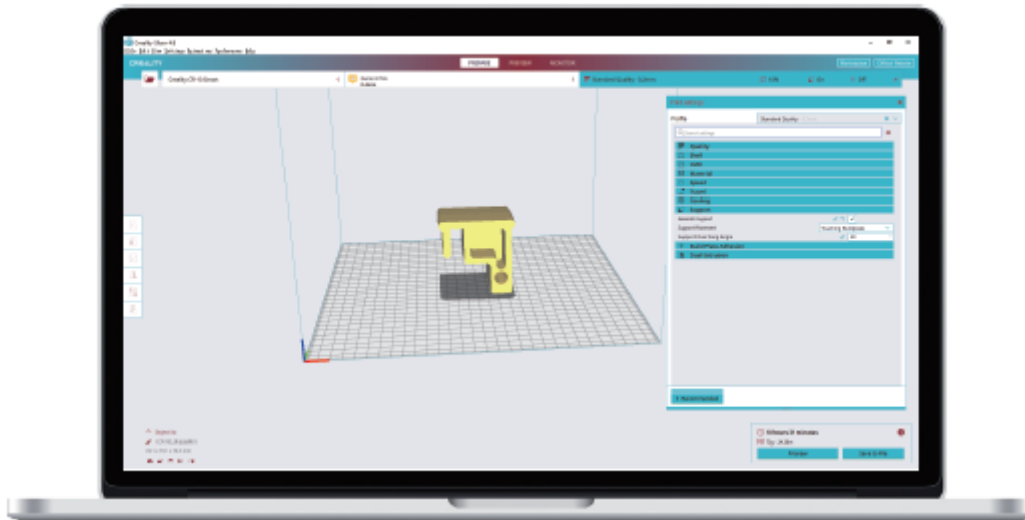
1. Double click to install the software.
2. Double click to open the software



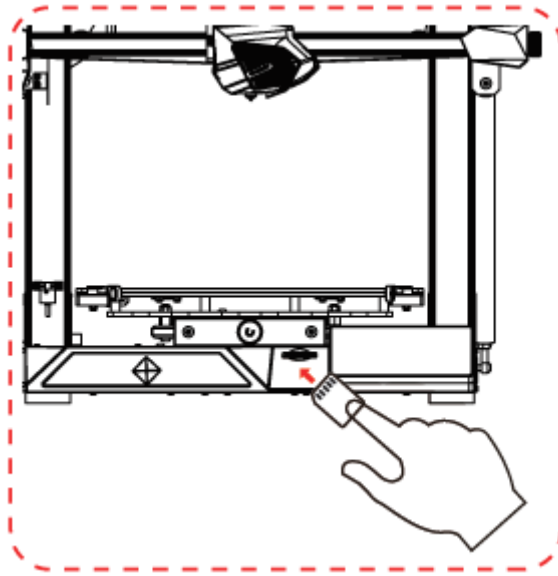
3. Select language → Next → Select your machine → Next → Finish.



4. Open Creality 3D slicer → Load (Read file) → Select file.



5. Generate G-Code and save the G-Code file to the storage card.

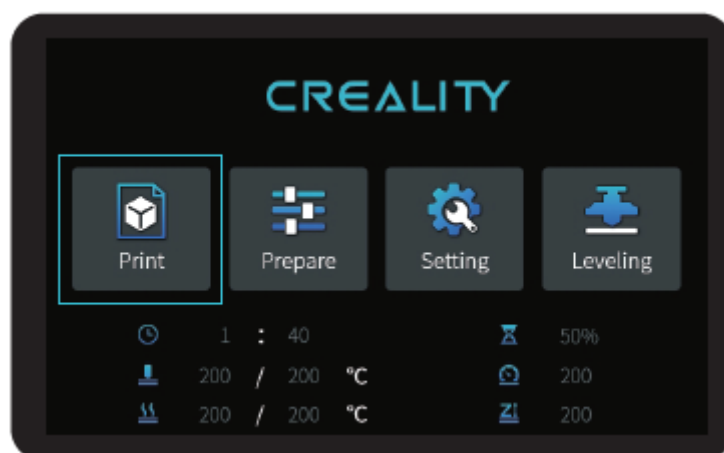


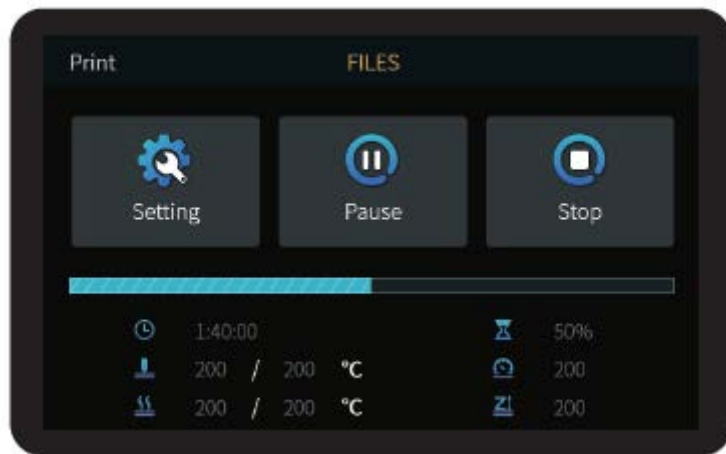
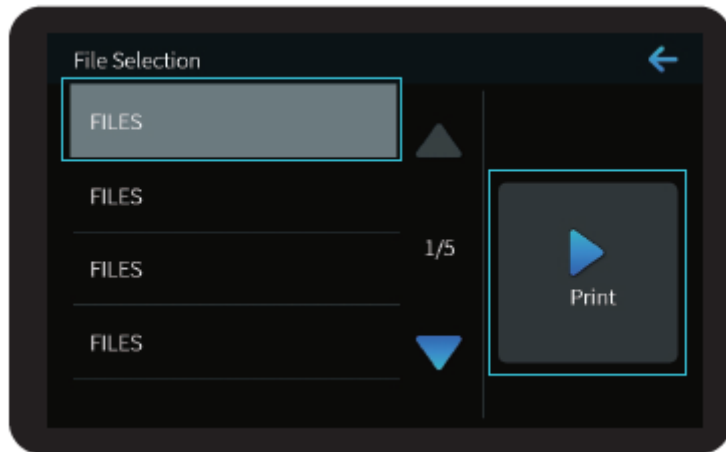
6. Insert the storage card → Click print control → Select the file to be printed.

File names must be Latin letters or numbers, not Chinese characters or other special symbols.

Notes: For details on the software instructions, please refer to the slicing software manual in the memory card!

Warning: Please don't insert or remove TF card or SD card during printing.





Circuit Wiring



FDM 3D Printing Filaments

HP-PLA

Upgraded environmentally friendly formula, matte effect, high toughness, and fine printing. The raw materials are imported from the United States, besides, there are rich colours for customers to choose.

CR-PLA CR-PETG CR-ABS CR-TPU

Targeting at mid-end users, CR series is with transparent tray plus black white colour box design. Its slight tolerance in wire diameter contributes to stable printing quality. CR series meets your demands of daily design and prototype making.

HC-PLA HC-PETG HC-ABS HC-TPU

HC series is cost-efficient. It's widely applicable to general FDM printer product designs on the market to meet your daily design and different prototyping needs.

EN-PLA EN-PETG EN-ABS EN-TPU

Ender series is widely applied to general FDM printer design, which meet customers' needs of daily design and different prototyping needs.

3D Printer UV Sensitive Resin

Standard Resin

Low shrinkage, fast printing speed, almost odourless, and it's equipped with rigidity and toughness, suitable for printing common product prototypes and display models, that's also highly compatible with LCD printers.

Low Odour Resin

Low odour, high precision, detail textures are very expressive. Good fluidity, high printing success rate. Rich colours, to meet the customer's colour needs, preferred for animation manual, craft furnishing industry, etc...

ABS Like Resin

With high hardness, high toughness of physical properties and strong impact resistance, it can be directly drilled on the finished models, mainly used in industrial prototype and other fields.

Dental Cast Resin

Low shrinkage, due to the low shrinkage characteristics, the size is more accurate. It's not easy to deform under pressure after moulding. Used for making porcelain teeth.

Elastic Resin

Elastic Resin features good elasticity after high strength extruding or stretching, widely applied to damping and contacting surfaces, etc., preferred to be used by people full of originality and ideas in design.

Water Washable Resin

The model can be washed with water directly, and it's safe, environmentally friendly, with high surface accuracy, short cleaning time and low material cost. Water Washable Resin is currently one of the favourite new materials for schools, educational institutions, and printing enthusiasts.

Dental Mode Resin

The surface hardness is extremely high, scratch-resistant, and has low shrinkage characteristics. It is mainly used in dental implant restoration and invisible braces printing in medical dentistry.

Toughness Resin

Toughness Resin is a medium-hard, wear-resistant, and repeatedly stretchable material. It is used in parts which need to be repeatedly stretched in friction devices.

High Temperature Resin

High Temperature Resin is mainly used in making high temperature rubber moulds, which can withstand temperatures of about 200°C without cracking and maintain good strength, stiffness, and thermal stability.

Jewellery Cast Resin

Widely applied to jewellery industry. Excellent combustion performance, low expansion coefficient, combustion without residue. Forming process is stable without deformation. The finished product has smooth surface and high precision.

UV sensitive resin parameter information

Related parameters	Standard Resin	ABS Like Resin	Dental Cast Resin	Elastic Resin	Water Washable Resin	Dental Mode Resin	Toughness Resin	High Temperature Resin	Jewelry Cast Resin
Viscosity	150-250MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	200-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	50-170MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	300-1000MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-150MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))
Absorption Band	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
Liquid Density	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))
Flexural Modulus	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa	1.192-2.525Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa
Bending Strength	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
Heat Distortion Temperature	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
Thermal Expansion Coefficient	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
Volume Shrinkage	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
Linear Shrinkage	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
Tensile Strength	36-52MPa	42-62MPa	42-62Mpa	30-52MPa	30-52MPa	42-62MPa	30-52MPa	36-52MPa	42-62MPa
Tensile Modulus	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa	1.86-2.645MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa
Elongation at Break	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
Shore Hardness	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
Glass Transition Temperature	100°C	100°C	78°C	100°C	100°C	100°C	100°C	100°C	78°C
Solid Density	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
Notched Impact Strength	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

Filaments Parameter Information

Material	Print Temp (°C)	BedTemp (°C)	Difficulty	Flexibility	Shrinkage	Ductility	Applicable Models	
PLA Series	HP-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HP-PLAx3	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	CR-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HC/EN-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
ABS	220-260	90-110	●●●●●	●●	●●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
PETG	230-250	60-100	●●●	●●	●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
TPU	210-240	50	●●	●●●●●	●	●●●●	Direct extrusion models	
Silk	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models	
Nylon	230-260	80-90	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
Carbon (Ordinary type)	190-220	50-60	●	●	●	●●	Suitable for 99% FDM models	
PDS Advertising word filament-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Creality K5, K8, T5	
Low temperature filament-PCL	60-100	-	●	●●●	●	●●●●	Low temperature 3D printing pen	

Warranty Conditions

A new product purchased in the Alza.cz sales network is guaranteed for 2 years. If you need repair or other services during the warranty period, contact the product seller directly, you must provide the original proof of purchase with the date of purchase.

The following are considered to be a conflict with the warranty conditions, for which the claimed claim may not be recognized:

- Using the product for any purpose other than that for which the product is intended or failing to follow the instructions for maintenance, operation and service of the product.
- Damage to the product by a natural disaster, the intervention of an unauthorized person or mechanically through the fault of the buyer (e.g. during transport, cleaning by inappropriate means, etc.).
- Natural wear and aging of consumables or components during use (such as batteries, etc.).
- Exposure to adverse external influences, such as sunlight and other radiation or electromagnetic fields, fluid intrusion, object intrusion, mains overvoltage, electrostatic discharge voltage (including lightning), faulty supply or input voltage and inappropriate polarity of this voltage, chemical processes such as used power supplies, etc.
- If anyone has made modifications, modifications, alterations to the design or adaptation to change or extend the functions of the product compared to the purchased design or use of non-original components.

Vážený zákazníku,

Děkujeme vám za zakoupení našeho produktu. Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtete následující pokyny a uschovejte si tento návod k použití pro budoucí použití. Zvláštní pozornost věnujte bezpečnostním pokynům. Pokud máte k přístroji jakékoli dotazy nebo připomínky, obraťte se na zákaznickou linku.

✉ www.alza.cz/kontakt

☎ +420 255 340 111

Dovozce Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Děkujeme, že jste si vybrali naše produkty. Pro co nejlepší zážitek si před použitím tiskárny přečtěte návod k použití. Naše týmy budou vždy připraveny poskytnout vám ty nejlepší služby. V případě jakéhokoli problému s tiskárnou nás prosím kontaktujte prostřednictvím telefonního čísla nebo e-mailové adresy uvedené na začátku.

Pro lepší zkušenosti s používáním našeho produktu se můžete naučit používat tiskárnu také následujícími způsoby:

Prohlédněte si doprovodné pokyny a videa na kartě TF.

Navštivte naše oficiální webové stránky www.creality.com, kde naleznete příslušné informace o softwaru/hardware, kontaktní údaje a návod k obsluze a údržbě.

Aktualizace firmwaru

Přihlaste se na oficiální webové stránky <https://www.creality.com/download>, přepněte jazyk, vyberte příslušnou tiskárnu a model a stáhněte si požadovaný firmware, který můžete používat po dokončení instalace.

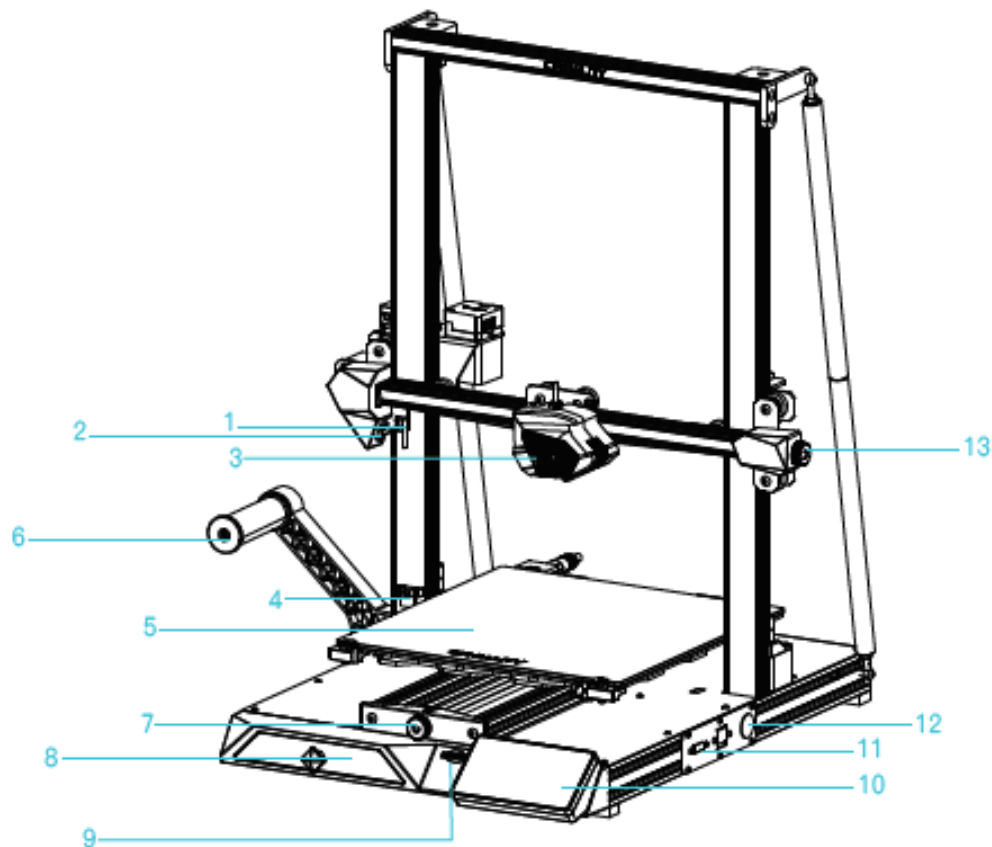
Poznámky

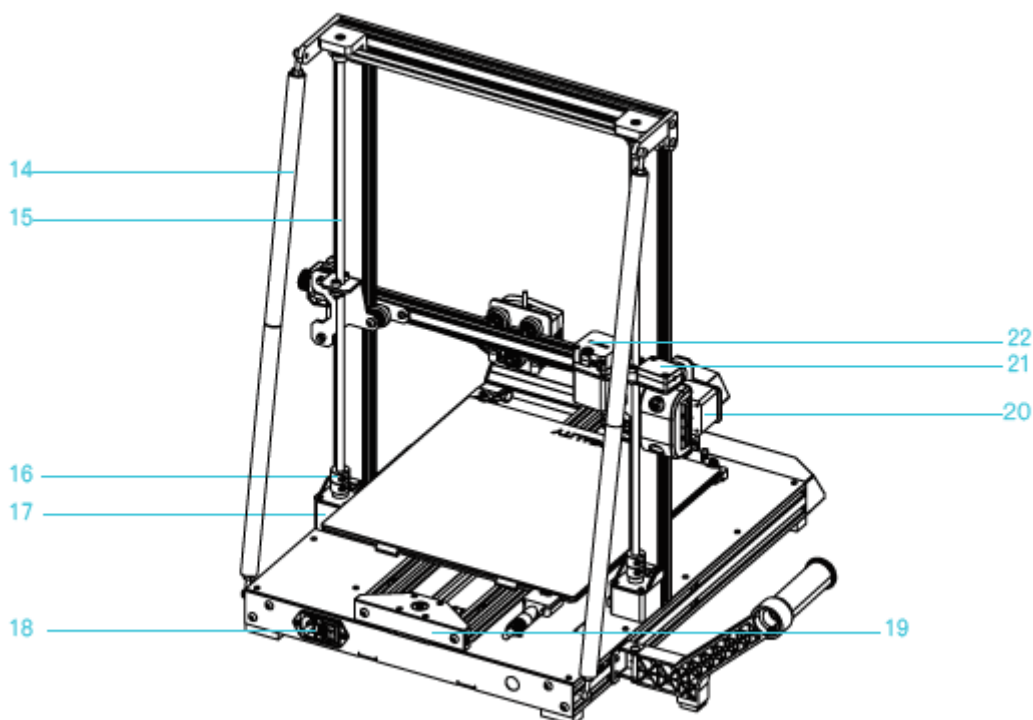
1. Tiskárnu nepoužívejte jiným způsobem, než je popsáno v tomto dokumentu, aby nedošlo ke zranění osob nebo poškození majetku.
2. Tiskárnu neumísťujte do blízkosti zdrojů tepla nebo hořlavých či výbušných předmětů. Doporučujeme ji umístit do dobře větraného prostředí s nízkým obsahem prachu.
3. Nevystavujte tiskárnu silným vibracím nebo jakémukoli nestabilnímu prostředí, protože to může způsobit zhoršení kvality tisku.
4. V případě poškození stroje použijte doporučenou pryskyřici.
5. Nepoužívejte jiný napájecí kabel než ten, který je součástí dodávky. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku.
6. Během používání neotvírejte plastový kryt, jinak dojde k přerušení tisku.
7. Při obsluze tiskárny nepoužívejte bavlněné rukavice. Takové látky se mohou zamotat do pohyblivých částí tiskárny, což může vést k popálení, možnému zranění nebo poškození tiskárny.
8. Po dokončení tisku chvíli počkejte. Při vyndávání tisku pomocí nářadí si prosím nasadte rukavice.
9. Tiskárnu často čistěte. Při čištění vždy vypněte napájení a otřete suchým hadříkem prach, nalepené tiskové plasty nebo jiný materiál z rámu, vodicích lišt

nebo koleček. K čištění tiskového povrchu použijte čistič skla nebo izopropylalkohol.

10. Děti mladší 10 let by neměly tiskárnu používat bez dozoru.
11. Tento stroj je vybaven bezpečnostním ochranným mechanismem. Při spouštění zařízení ručně nepohybujte tryskou a mechanismem tiskové plošiny, jinak se zařízení z bezpečnostních důvodů automaticky vypne.
12. Uživatelé jsou povinni dodržovat zákony, předpisy a etické kodexy příslušného státu a regionu, kde se zařízení nebo regionální zákony, předpisy a etické kodexy, kde se nachází zde uvedený produkt a jím vyrobené výtisky, nachází.

Úvod





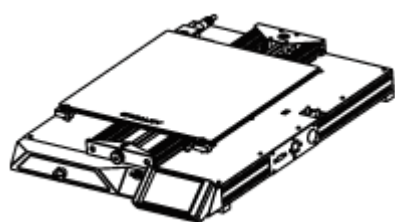
1. Koncový spínač X	8. Skříňka na náradí	17. Motor osy Z (Z1)
2. Spotlight	9. Slot pro kartu SD	18. Napájecí zásuvka
3. Sada trysek	10. Obrazovka LCD	19. Motor osy Y
4. Fotoelektrický spínač v ose Z	11. Síťové rozhraní	20. Motor osy X
5. Tisková platforma	12. Ovládání spínače	21. Detektor vláken
6. Součásti držáku krmiva	13. Knoflík pro nastavení pásu v ose X	22. Motor extruderu
7. Knoflík pro nastavení řemene v ose Y	14. Tažná tyč	

Základní parametry

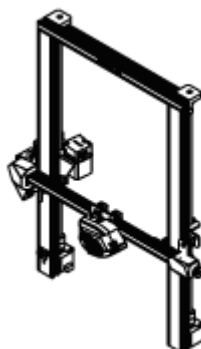
Režim	CR-10 Smart
Velikost tisku	300*300*400 mm
Číslo trysky	1
Tloušťka plátku	0,1 - 0,4 mm
Průměr trysky	Standardní 0,4 mm
Přesnost	±0,1 mm
Vlákna	1,75 mm PLA/ABS/TPU/PETG/dřevo
Formát souboru	STL/OBJ/AMF
Přenos souborů	USB/úložná karta

Software Slice	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Napájení	Vstupní údaje: Výstup: AC100 - 240 V 50/60Hz: DC 24 V
Celkový výkon	350W
Teplota lůžka	≤100 °C
Teplota trysky	≤260 °C
Tisk životopisů	Ano
Detektor vláken	Ano
Duální osa Z	Ano
Automatické vyrovnávání	Ano
Jazyk	中文/cs English/Español/Deutsch/Français/Русский язык/Brasileiro/Italiano/Türkçe
Rychlost tisku	80 - 100 mm/s

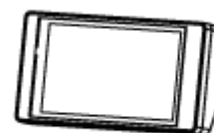
Obsah balení



1 Základní rám



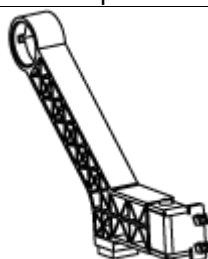
2 Rám portálu



3 Displej



4 Napájecí kabel



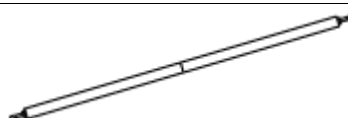
5 Rack



6 Spoj



7 Vlákn



8 Tažná tyč



9 Šroub M5x45 Sems x 4



10 Šestihranný šroub s plochou kulatou hlavou M5X12 x2



11 Šestihranný šroub s plochou kulatou hlavou M5x20 x2



12 Šroub s plochou kulatou hlavou M5x10 x2



13 Šroub M6 x4



14 šroubů M6 Union x4



15 Matice M4T x2

Seznam nástrojů



16 Špachtle x1



17 Klíč x1



18 Klíč na zásuvky x1



19 Čistič trysek x1



20 Diagonální kleště x1



21 Imbusový klíč x1



22 Úložná karta a čtečka karet x1



23 Rychloupínací spona x2

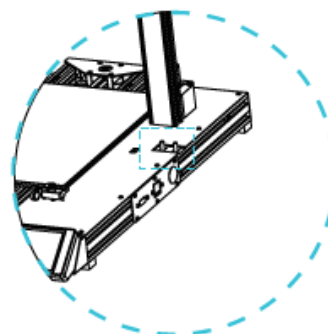
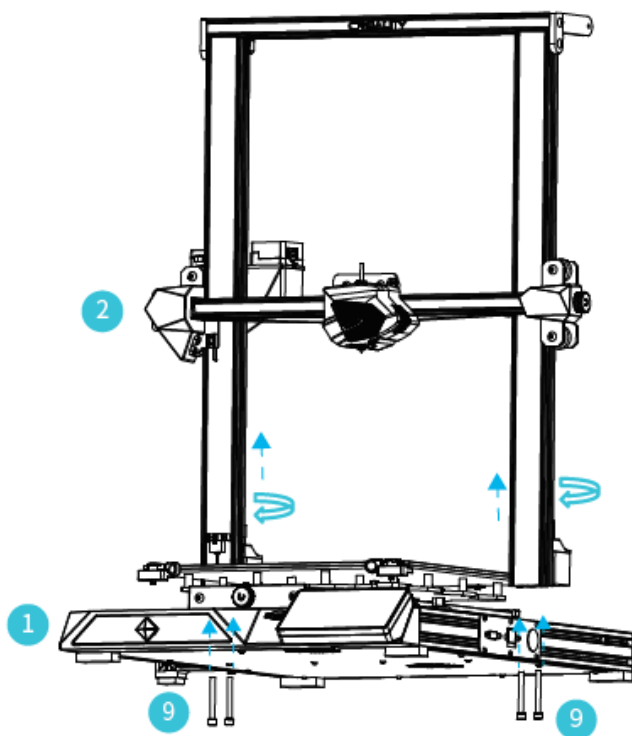


24 Rychloupínací dráp x2



25 Tryska x2

Instalace rámu portálu

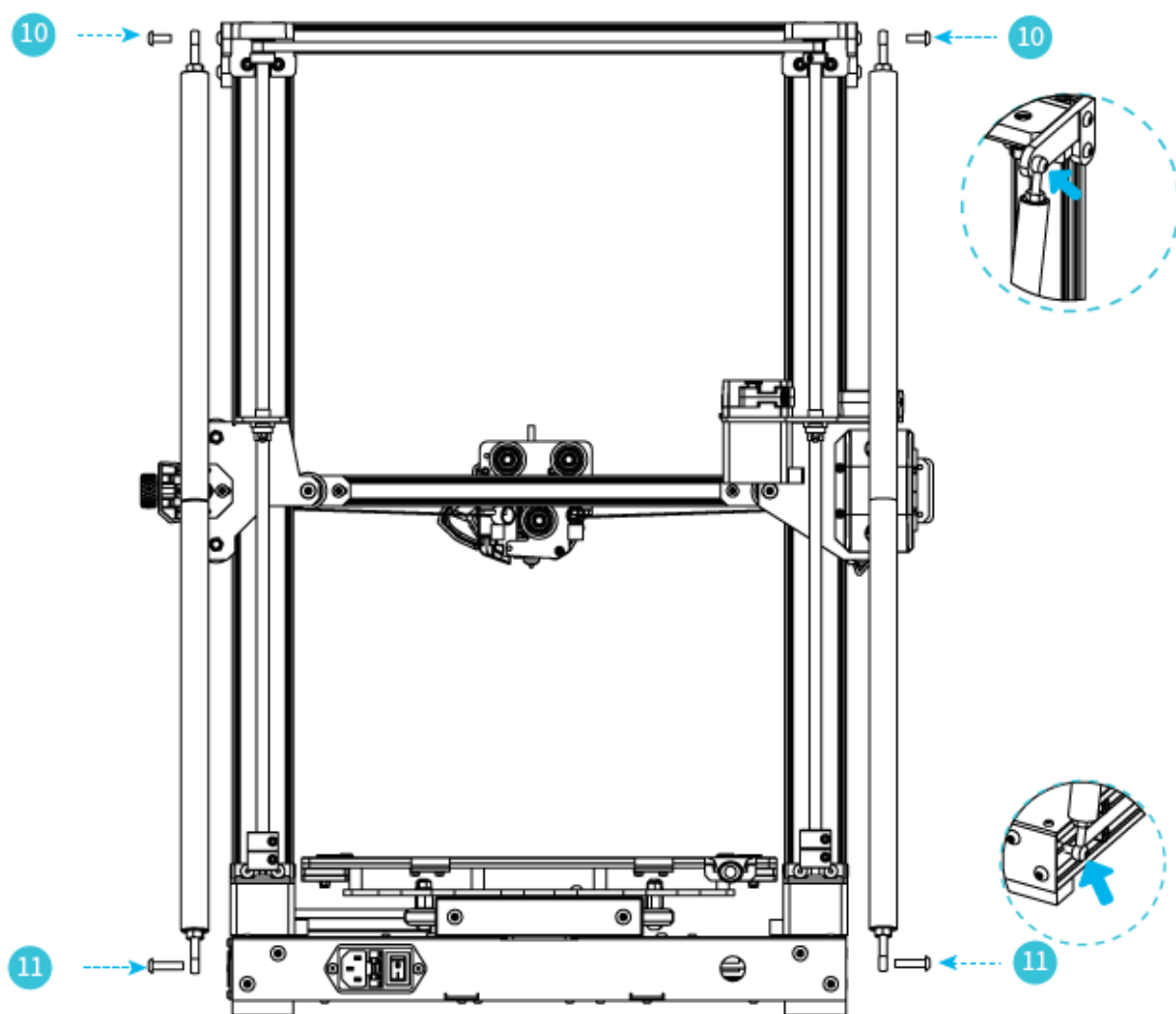


Dva profily osy Z, instalované na vnitřním stupni spodního profilu osy Y.

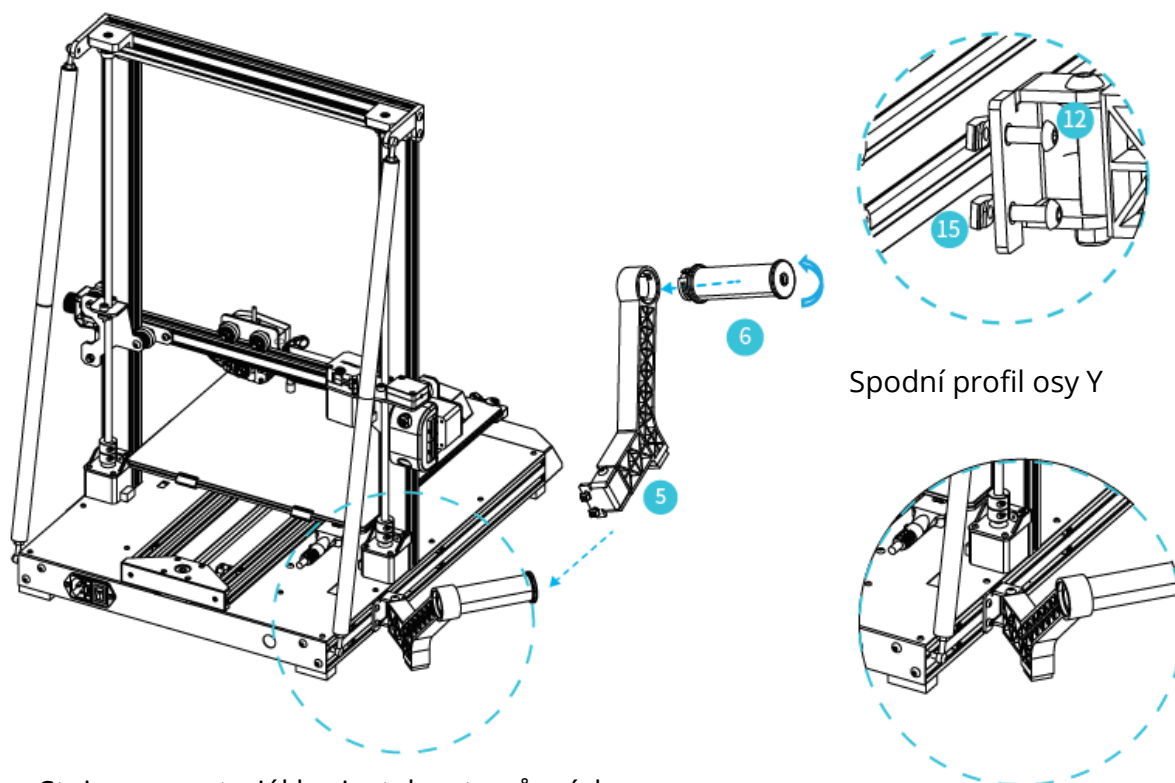
Poznámka: Otočením spojky zvedněte osu X do polohy podle obrázku.

Instalace táhla

Nastavte správnou délku smontovaného táhla a namontujte jej do polohy znázorněné na obrázku.



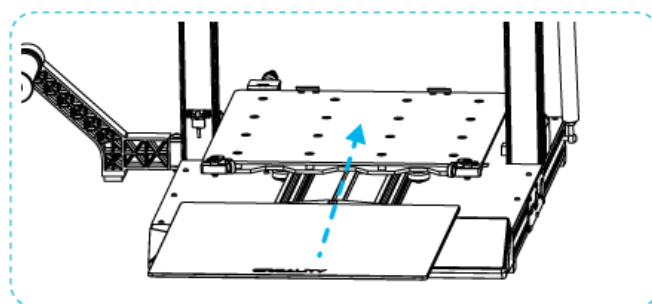
Instalace stojanu



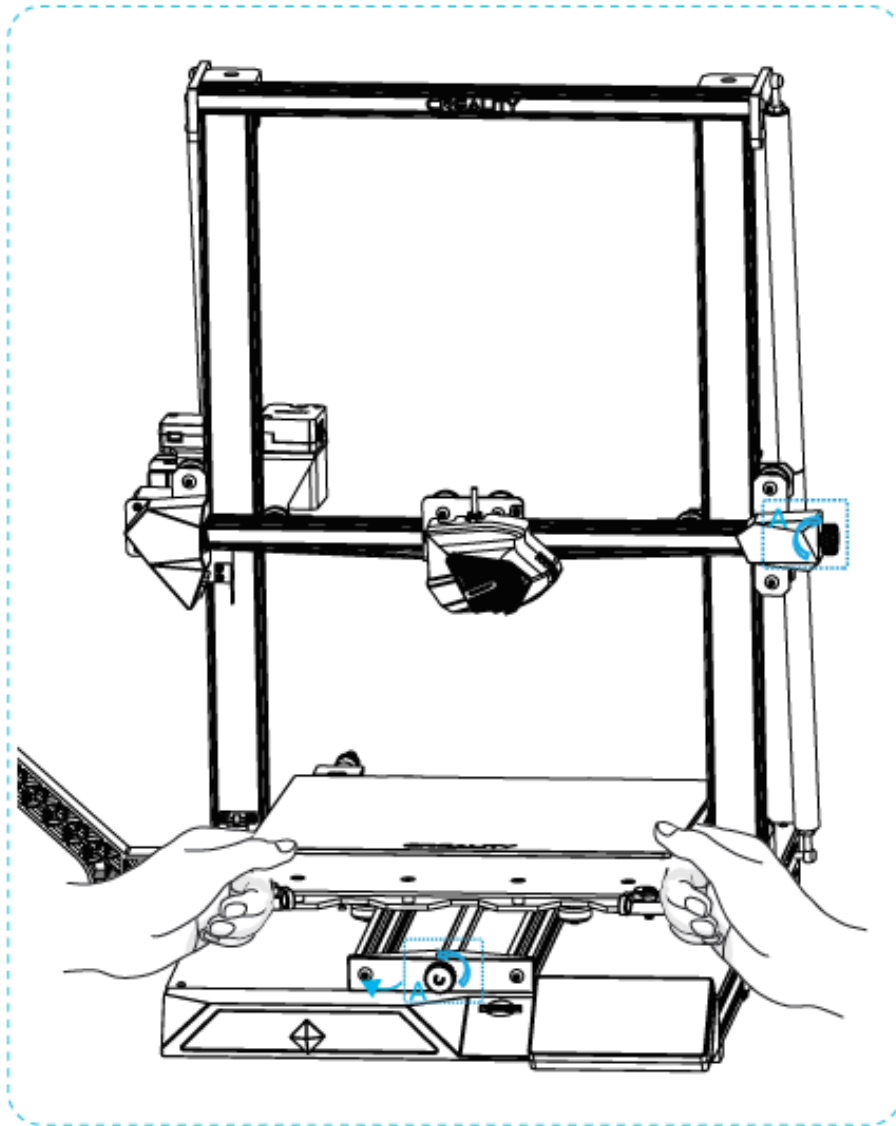
Stojan na materiál lze instalovat v různých polohách na přední a zadní straně osy Z a lze jej skládat.

Instalace koncového spínače pro osu Z

Snadnější výměna plošiny a nastavení pásu



1. Pro výměnu plošiny otočte desku s rukojetí pro vybírání a vkládání skla.
2. Poté ručně otočte knoflíkem na odpovídající utažení, aby nedošlo k přetržení řemene. (Jak je znázorněno na obrázku A, tři místa)

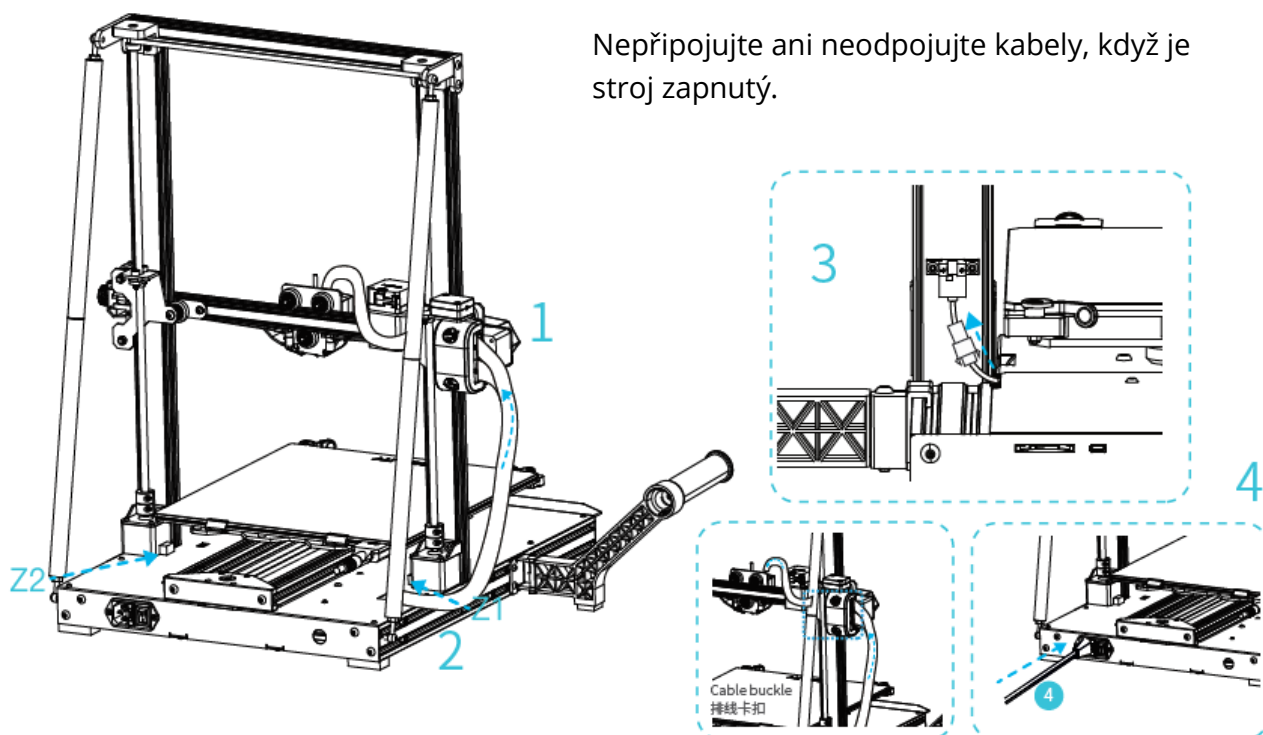


Připojení kabelu

1. Připojte 15pinový port k desce adaptéru trysky, jak je znázorněno na obrázku.
3. Připojení kabelu motoru osy Z
4. Připojte vodič fotoelektrického spínače
5. Připojte napájecí kabel

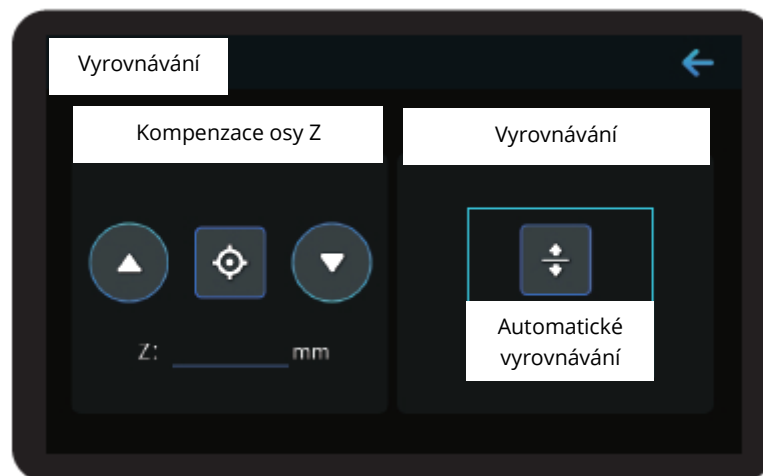
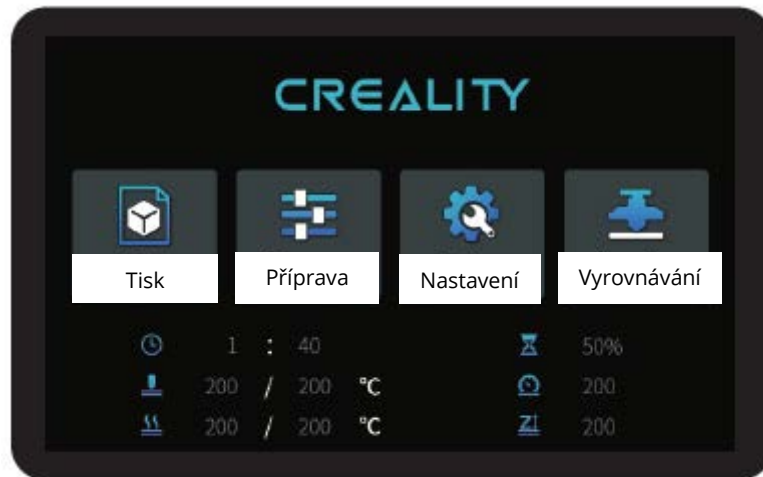
Upozornění

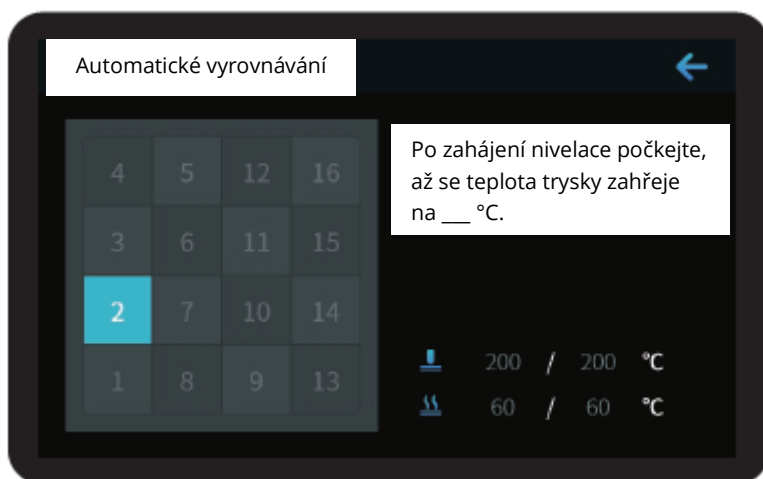
Nepřipojujte ani neodpojujte kabely, když je stroj zapnutý.



Vyrovnání desky

1. Výběrem možnosti "Level" automaticky vyrovnáte desku.
2. Po dokončení vyrovnávání nastavte hodnotu vyrovnání v ose Z podle přilnavosti tiskového spotřebního materiálu a skla.

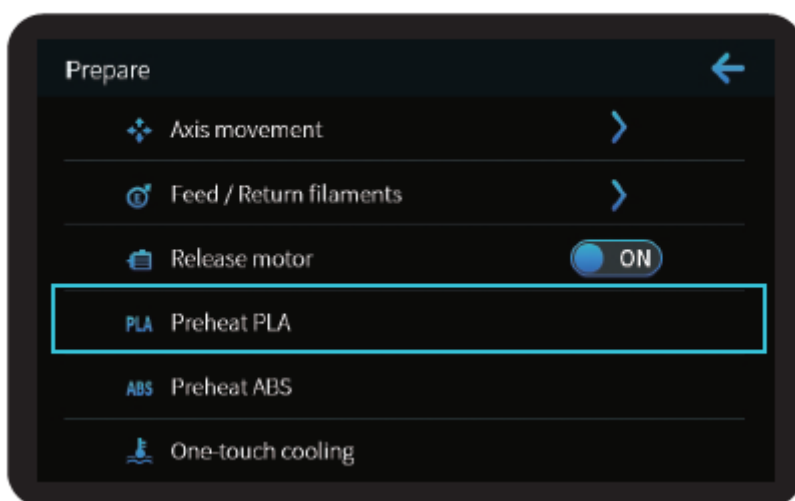
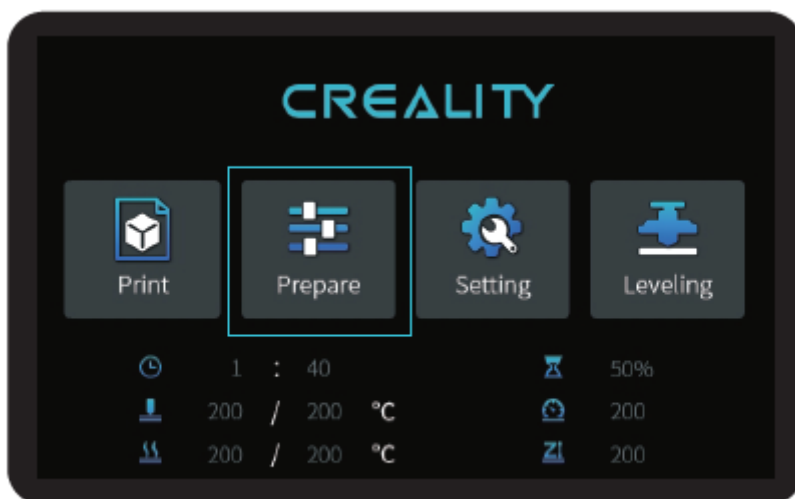




Během nivelace se nedotýkejte teflonové trubice a kabelu trysky.

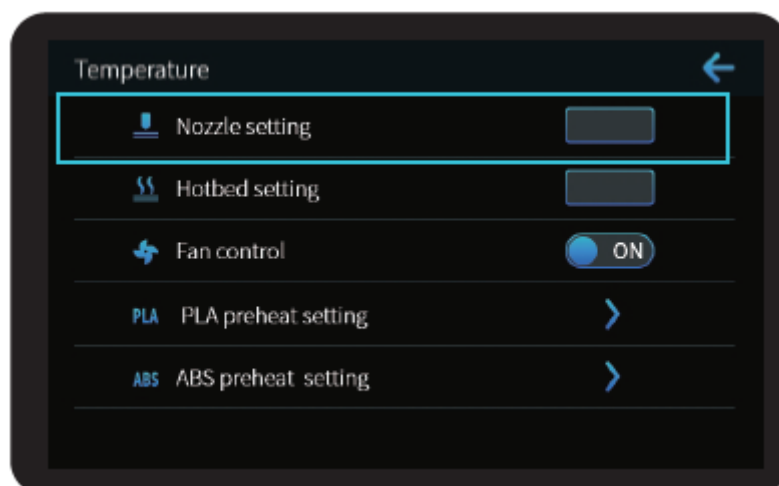
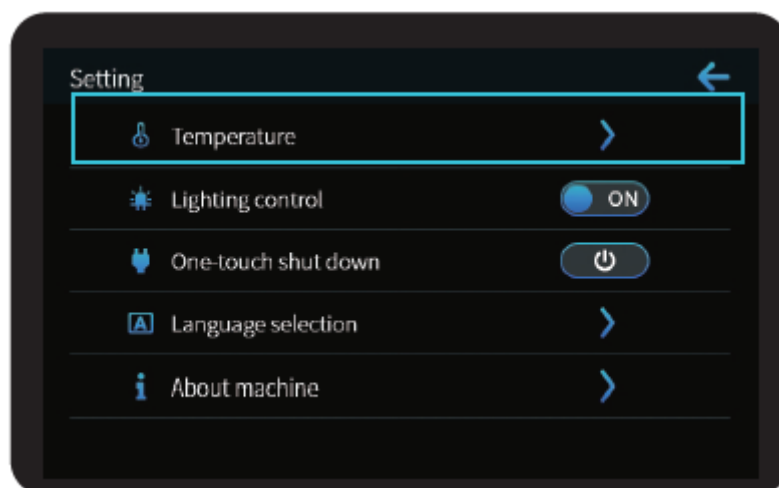
Metoda přehřevu

Metoda 1



Poznámky: Poznámky: Informace o uživatelském rozhraní jsou pouze orientační, skutečné uživatelské rozhraní se může lišit.

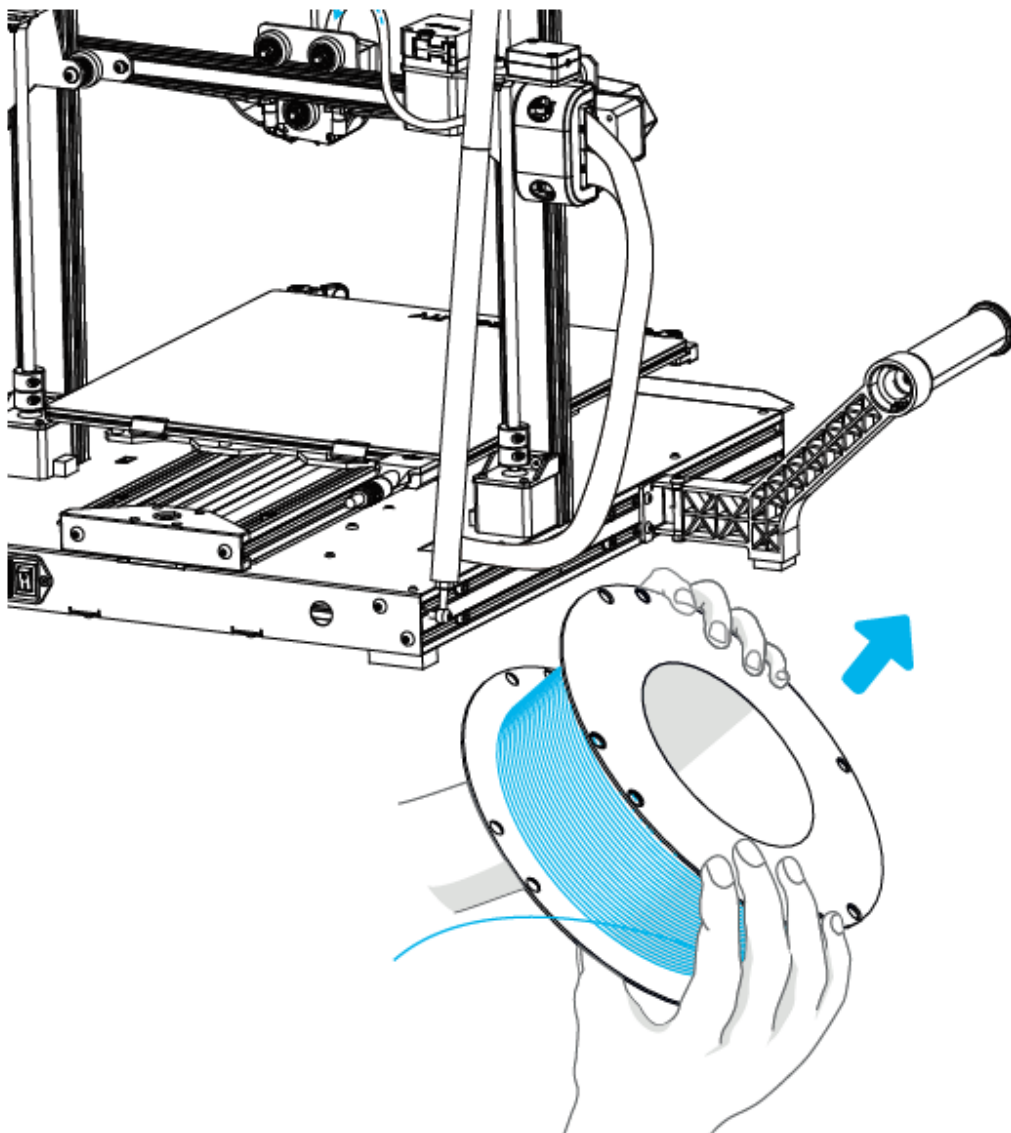
Metoda 2



Poznámky: Standard přehřevu tisku je nastaven z výroby, standard přehřevu PLA: teplota trysky 200°, teplota horkého lože 60°, standard přehřevu ABS: teplota trysky 240°, teplota horkého lože 70°. Pokud ji potřebujete upravit kvůli tiskovým materiálům nebo z jiných důvodů, můžete parametry upravit na domovské stránce rozhraní ovládání → teplota → nastavení přehřevu PLA / ABS.

Zatížení vlákna

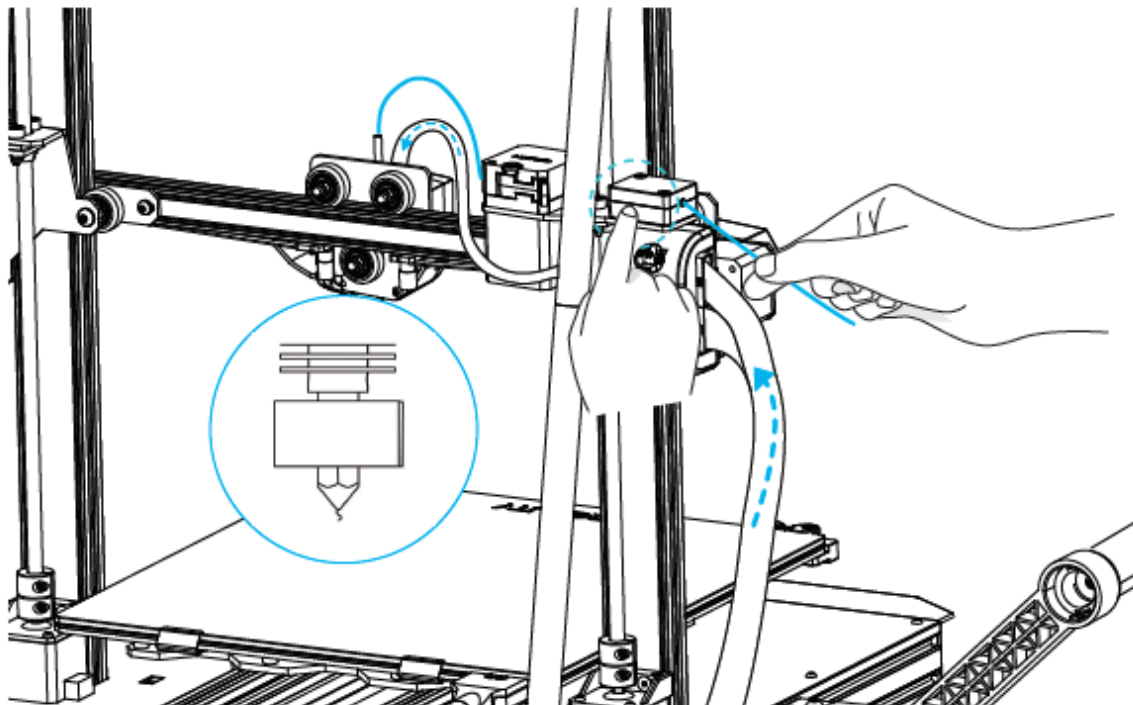
Když počkáte, až se teplota zvýší, zavěste vlákno nad držák vlákna.

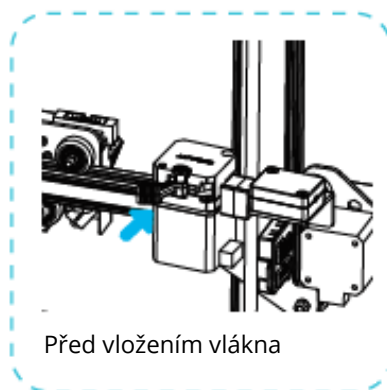
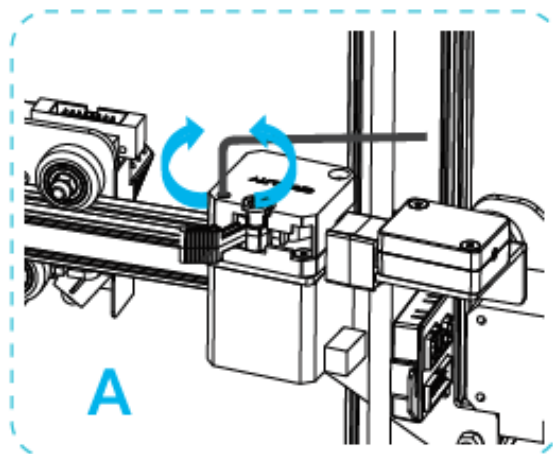




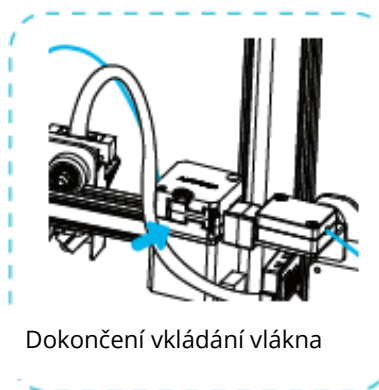
Pro plynulé vkládání vlákna by měl být konec vlákna umístěn tak, jak je uvedeno výše.

Když aktuální teplota dosáhne cílové teploty, spotřební materiál projde detekcí porušení materiálu a je vložen do malého otvoru extrudéru až do polohy trysky, Pokud spotřební materiál vytéká u trysky, znamená to, že spotřební materiál byl vložen. Způsob nastavení těsnosti vytlačovací pružiny: Šipka doprava znamená utažení, šipka doleva znamená uvolnění. (Jak je znázorněno na obrázku A)





Před vložením vlákna



Dokončení vkládání vlákna

Tipy: Jak vyměnit vlákno?

1. Řezání vláken v blízkosti extrudéru a pomalé podávání nových vláken, dokud nejsou podávána do nového vlákna.
2. Rychlé vytažení filamentu a podání nového filamentu po přehřátí trysky a mírném posunutí filamentu dopředu.

Tisk přes Wi-Fi



1. Stáhnout



2. Registrace



3. Přihlášení



4. Naskenování kódu QR



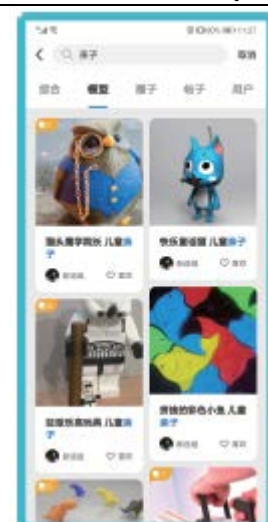
5. Přidat vybavení



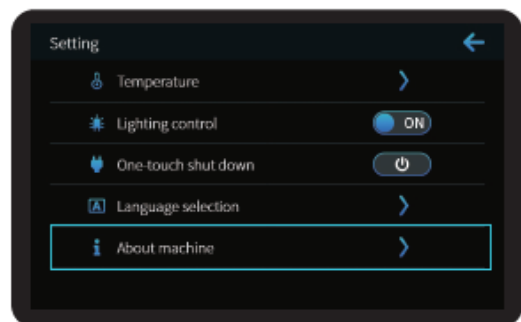
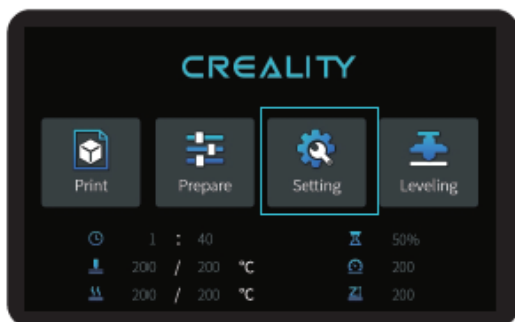
6. Nastavení

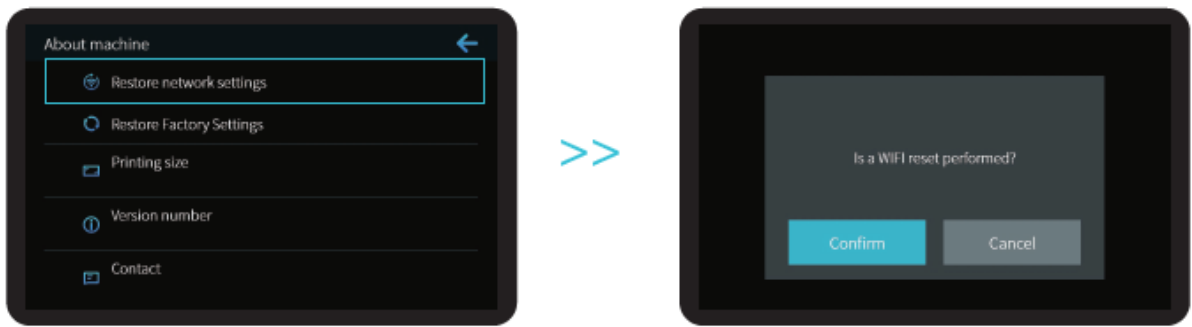


7. Připojení Wi-Fi



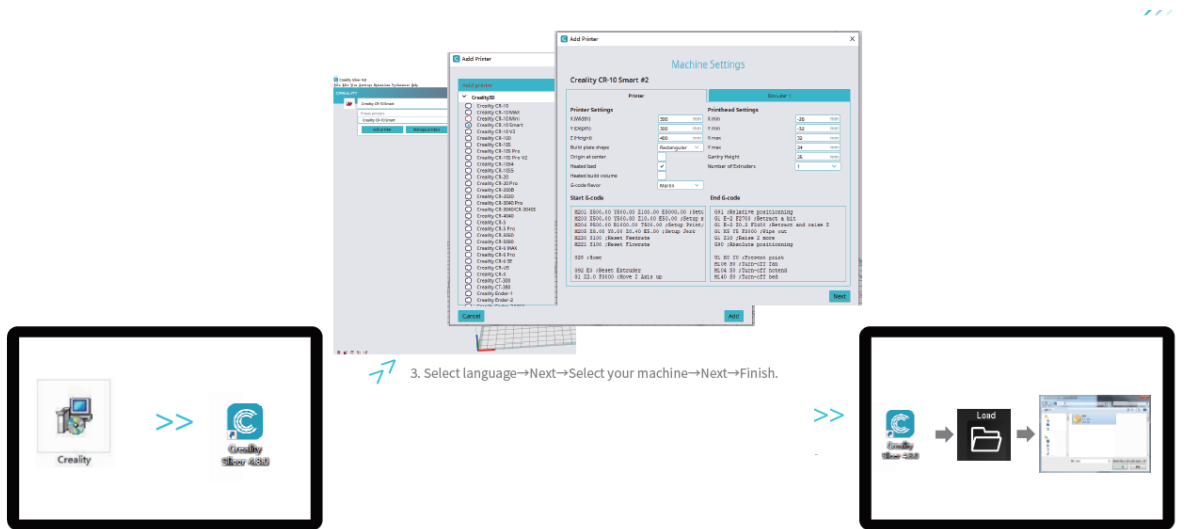
8. Vyberte model tisku





Poznámky: Poznámky: Informace o uživatelském rozhraní jsou pouze orientační, skutečné uživatelské rozhraní se může lišit.

Zahájení tisku

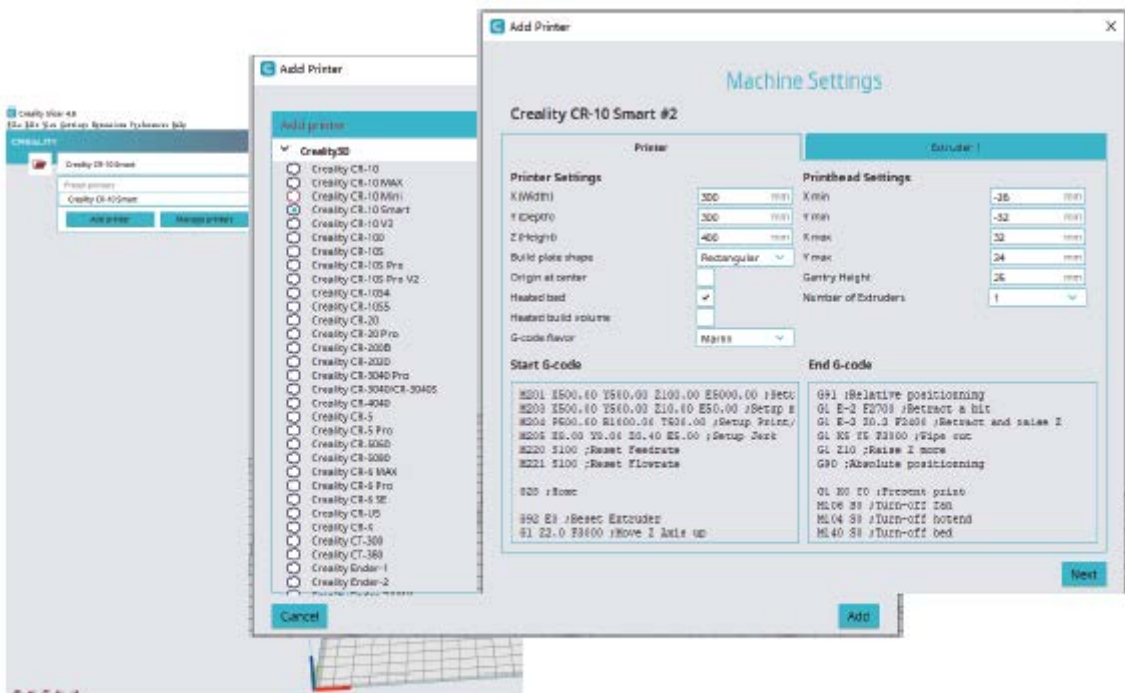


1. Double click to install the software. | 安装软件
2. Double click to open the software. | 打开软件

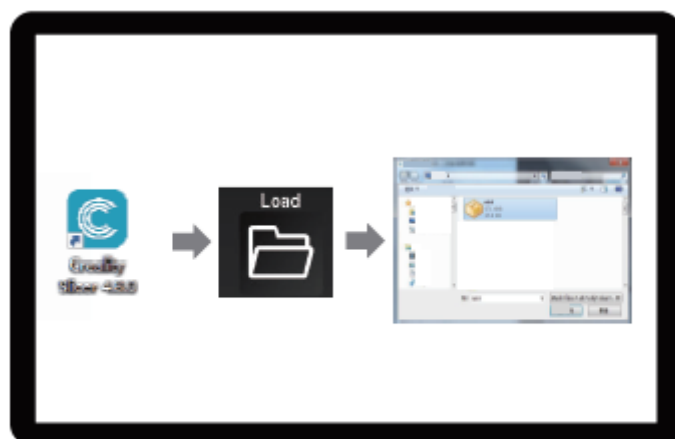
4. Open Creality 3D slicer → Load (Read file) → Select file.



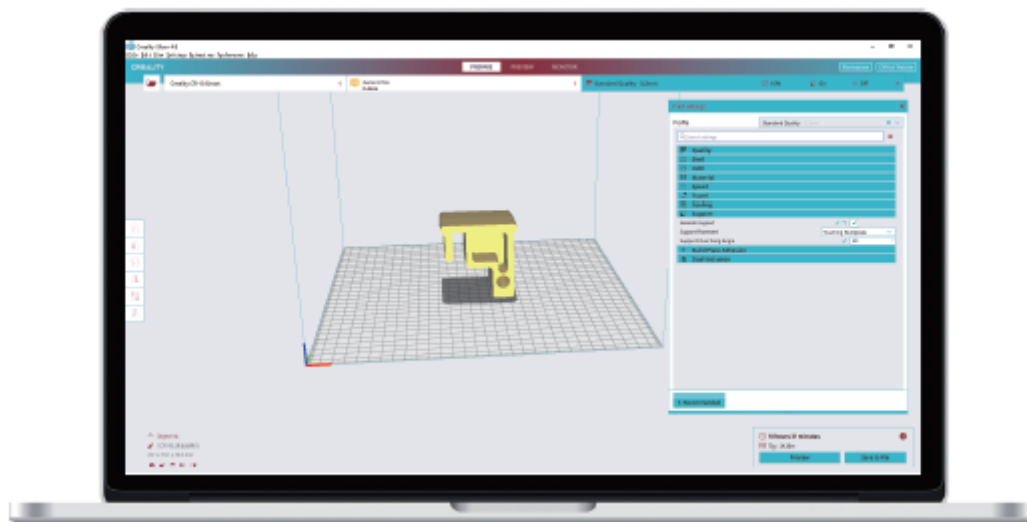
1. Software nainstalujete dvojitým kliknutím.
2. Software otevřete dvojitým kliknutím.



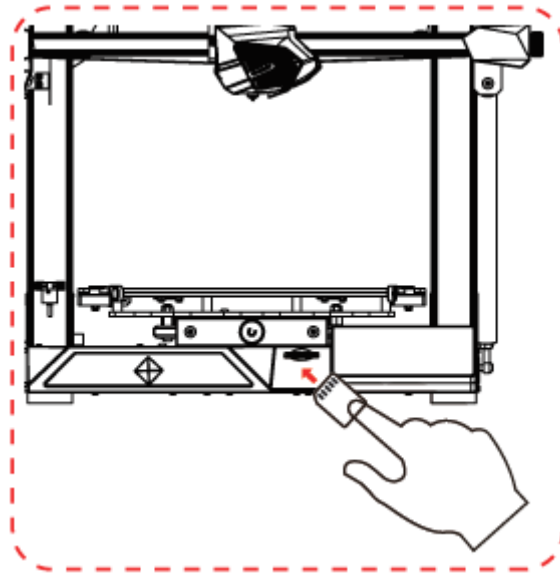
3. Zvolte jazyk → Další → Zvolte svůj stroj → Další → Dokončit.



4. Otevřete Creality 3D slicer → Načíst (Read file) → Vyberte soubor.



5. Vygenerujte G-kód a uložte soubor G-kódu na paměťovou kartu.

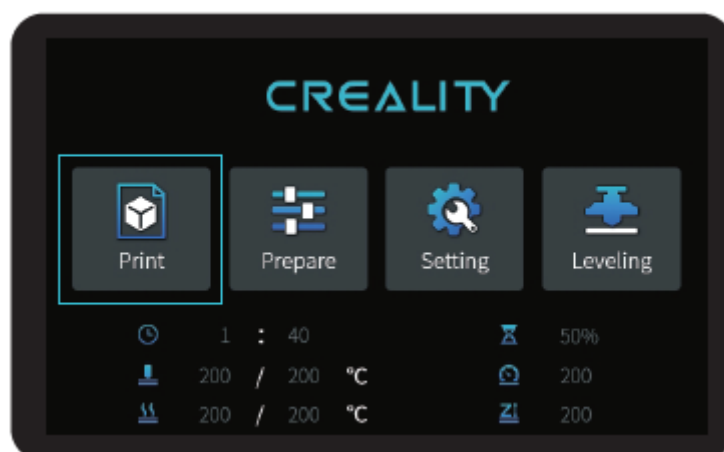


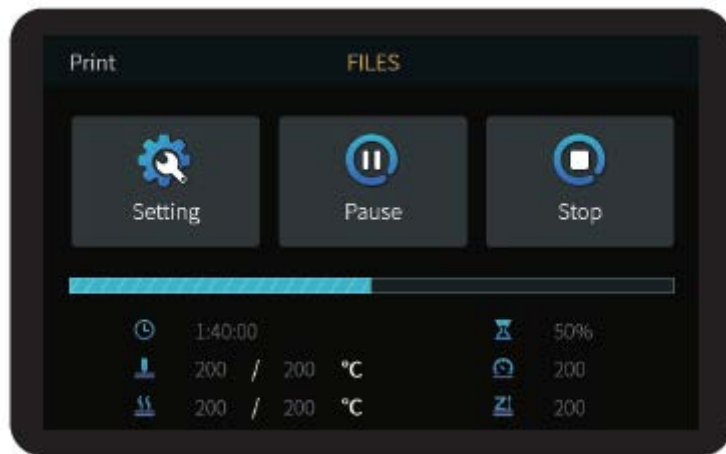
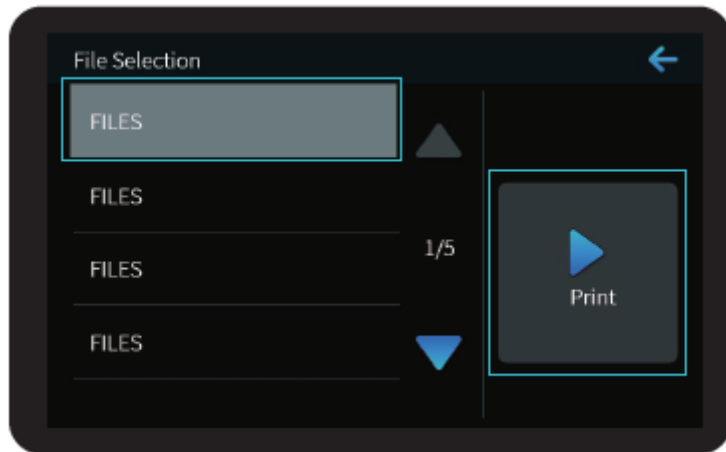
6. Vložte paměťovou kartu → Klikněte na ovládání tisku → Vyberte soubor, který chcete vytisknout.

Názvy souborů musí být tvořeny latinkou nebo číslicemi, nikoli čínskými znaky nebo jinými speciálními symboly.

Poznámky: Podrobné pokyny k softwaru naleznete v příručce k softwaru pro krájení na paměťové kartě!

Varování: Upozornění: Během tisku nekládejte ani nevyjímejte kartu TF nebo SD.





Zapojení obvodů



Filamenty pro 3D tisk FDM

HP-PLA

Modernizované složení šetrné k životnímu prostředí, matný efekt, vysoká odolnost a jemný tisk. Suroviny jsou dováženy ze Spojených států, kromě toho si zákazníci mohou vybrat z bohaté nabídky barev.

CR-PLA CR-PETG CR-ABS CR-TPU

Řada CR je určena pro uživatele střední třídy a je vybavena průhledným zásobníkem a černobílým barevným boxem. Mírná tolerance průměru drátu přispívá ke stabilní kvalitě tisku. Řada CR splňuje vaše požadavky na každodenní navrhování a tvorbu prototypů.

HC-PLA HC-PETG HC-ABS HC-TPU

Řada HC je cenově výhodná. Je široce použitelná pro obecné návrhy produktů FDM tiskáren na trhu, aby vyhovovala vašim každodenním návrhům a různým potřebám prototypování.

EN-PLA EN-PETG EN-ABS EN-TPU

Řada Ender se široce používá pro obecnou konstrukci tiskáren FDM, které splňují potřeby zákazníků pro každodenní konstrukci a různé potřeby prototypů.

Pryskyřice citlivá na UV záření pro 3D tiskárny

Standardní pryskyřice

Nízké smrštění, vysoká rychlost tisku, téměř bez zápachu, tuhost a houževnatost, vhodné pro tisk běžných prototypů výrobků a modelů displejů, které jsou také vysoce kompatibilní s tiskárnami LCD.

Pryskyřice s nízkým zápachem

Nízký zápach, vysoká přesnost, velmi výrazné textury detailů. Dobrá plynulost, vysoká úspěšnost tisku. Syté barvy, které splňují barevné požadavky zákazníka, preferované pro animační manuály, řemeslný nábytkářský průmysl atd...

ABS jako pryskyřice

Díky vysoké tvrdosti, vysoké houževnatosti fyzikálních vlastností a silné odolnosti proti nárazu lze přímo vrtat do hotových modelů, které se používají hlavně v průmyslových prototypch a dalších oblastech.

Zubní litá pryskyřice

Nízké smrštění, díky nízkému smrštění je velikost přesnější. Po vytvarování se pod tlakem snadno nedeformuje. Používá se k výrobě porcelánových zubů.

Elastická pryskyřice

Elastická pryskyřice se vyznačuje dobrou pružností po vytlačování nebo protahování s vysokou pevností, široce se používá k tlumení a kontaktování povrchů atd., přednostně ji používají lidé plní originality a nápadů v designu.

Vodou omyvatelná pryskyřice

Model lze mýt přímo vodou, je bezpečný, šetrný k životnímu prostředí, má vysokou přesnost povrchu, krátkou dobu čištění a nízké náklady na materiál. Vodou omyvatelná pryskyřice je v současné době jedním z oblíbených nových materiálů pro školy, vzdělávací instituce a nadšence do tisku.

Dentální režim pryskyřice

Povrchová tvrdost je extrémně vysoká, odolná proti poškrábání a má nízké smršťovací vlastnosti. Používá se hlavně při restaurování zubních implantátů a potisku neviditelných rovnátek v lékařské stomatologii.

Houževnatost pryskyřice

Houževnatost Pryskyřice je středně tvrdý materiál odolný proti opotřebení a opakovaně roztažitelný. Používá se u dílů, které je třeba opakovaně natahovat v třecích zařízeních.

Vysokoteplotní pryskyřice

Vysokoteplotní pryskyřice se používá především k výrobě vysokoteplotních pryžových forem, které odolávají teplotám kolem 200 °C bez praskání a zachovávají si dobrou pevnost, tuhost a tepelnou stabilitu.

Šperky z lité pryskyřice

Široké uplatnění ve šperkařském průmyslu. Vynikající spalovací výkon, nízký koeficient expanze, spalování beze zbytku. Proces tváření je stabilní bez deformací. Hotový výrobek má hladký povrch a vysokou přesnost.

Informace o parametrech pryskyřice citlivé na UV záření

Související parametry	Standardní pryskyřice	ABS jako pryskyřice	Zubní litá pryskyřice	Elastická pryskyřice	Vodou omyvatelná	Dentální režim	Houževnatost	Vysokoteplotní pryskyřice	Šperky z lité pryskyřice
Viskozita	150-250MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	200-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	50-170MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	300-1000MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-150MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))
Absorpční pásmo	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
Hustota	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))
Modul pružnosti v	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa	1.192-2.525Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa
Pevnost v ohybu	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
Teplota tepelného	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
Koeficient tepelné roztažnosti	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
Zmenšení objemu	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
Lineární smrštění	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
Pevnost v tahu	36-52MPa	42-62MPa	42-62Mpa	30-52MPa	30-52MPa	42-62MPa	30-52MPa	36-52MPa	42-62MPa
Modul v tahu	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa	1.86-2.645MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa
Prodloužení při přetržení	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
Tvrdoost podle	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
Teplota přechodu skla	100°C	100°C	78°C	100°C	100°C	100°C	100°C	100°C	78°C
Pevná hustota	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
Pevnost v zářezu při nárazu	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

Informace o parametrech vláken

	Materiál	Teplota tisku	BedTemp (°C)	Obtížnost	Flexibilita	Smršťová	Tažnost	Použitelné modely
PLA Series	HP-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HP-PLAx3	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	CR-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HC/EN-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
	ABS	220-260	90-110	●●●●●	●●	●●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine
	PETG	230-250	60-100	●●●	●●	●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine
	TPU	210-240	50	●●	●●●●●	●	●●●●	Direct extrusion models
	Silk	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
	Nylon	230-260	80-90	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine
	Carbon (Ordinary type)	190-220	50-60	●	●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
	PDS Advertising word filament-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Creality K5, K8, T5
	Low temperature filament-PCL	60-100	-	●	●●●	●	●●●●	Low temperature 3D printing pen

Záruční podmínky

Na nový výrobek zakoupený v prodejní síti Alza.cz se vztahuje záruka 2 roky. V případě potřeby opravy nebo jiného servisu v záruční době se obraťte přímo na prodejce výrobku, je nutné předložit originální doklad o koupi s datem nákupu.

Za rozpor se záručními podmínkami, pro který nelze reklamaci uznat, se považují následující skutečnosti:

- Používání výrobku k jinému účelu, než pro který je výrobek určen, nebo nedodržování pokynů pro údržbu, provoz a servis výrobku.
- Poškození výrobku živelnou pohromou, zásahem neoprávněné osoby nebo mechanicky vinou kupujícího (např. při přepravě, čištění nevhodnými prostředky apod.).
- přirozené opotřebení a stárnutí spotřebního materiálu nebo součástí během používání (např. baterií atd.).
- Působení nepříznivých vnějších vlivů, jako je sluneční záření a jiné záření nebo elektromagnetické pole, vniknutí kapaliny, vniknutí předmětu, přepětí v síti, elektrostatický výboj (včetně blesku), vadné napájecí nebo vstupní napětí a nevhodná polarita tohoto napětí, chemické procesy, např. použité zdroje atd.
- Pokud někdo provedl úpravy, modifikace, změny konstrukce nebo adaptace za účelem změny nebo rozšíření funkcí výrobku oproti zakoupené konstrukci nebo použití neoriginálních součástí.

Vážený zákazník,

Ďakujeme vám za zakúpenie nášho výrobku. Pred prvým použitím si pozorne prečítajte nasledujúce pokyny a uschovajte si tento návod na použitie. Venujte osobitnú pozornosť bezpečnostným pokynom. Ak máte akékoľvek otázky alebo pripomienky k prístroju, obráťte sa na linku služieb zákazníkom.

✉ www.alza.sk/kontakt

☎ +421 257 101 800

Dovozca Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Ďakujeme, že ste si vybrali naše výrobky. Aby ste získali čo najlepšie skúsenosti, prečítajte si pred použitím tlačiarne návod na použitie. Naše tímy sú vždy pripravené poskytnúť vám tie najlepšie služby. Ak máte s tlačiarňou akékoľvek problémy, kontaktujte nás na telefónnom čísle alebo e-mailovej adrese uvedenej v hornej časti.

Pre lepšie skúsenosti s naším produktom sa môžete naučiť používať tlačiareň aj nasledujúcimi spôsobmi:

Pozrite si sprievodné pokyny a videá na karte TF.

Navštívte našu oficiálnu webovú stránku www.creality.com, kde nájdete príslušné informácie o softvéri/hardvéri, kontaktné údaje a návod na obsluhu a údržbu.

Aktualizácie firmvéru

Prihláste sa na oficiálnu webovú stránku <https://www.creality.com/download>, prepnite jazyk, vyberte príslušnú tlačiareň a model a po dokončení inštalácie si stiahnite firmvér, ktorý chcete používať.

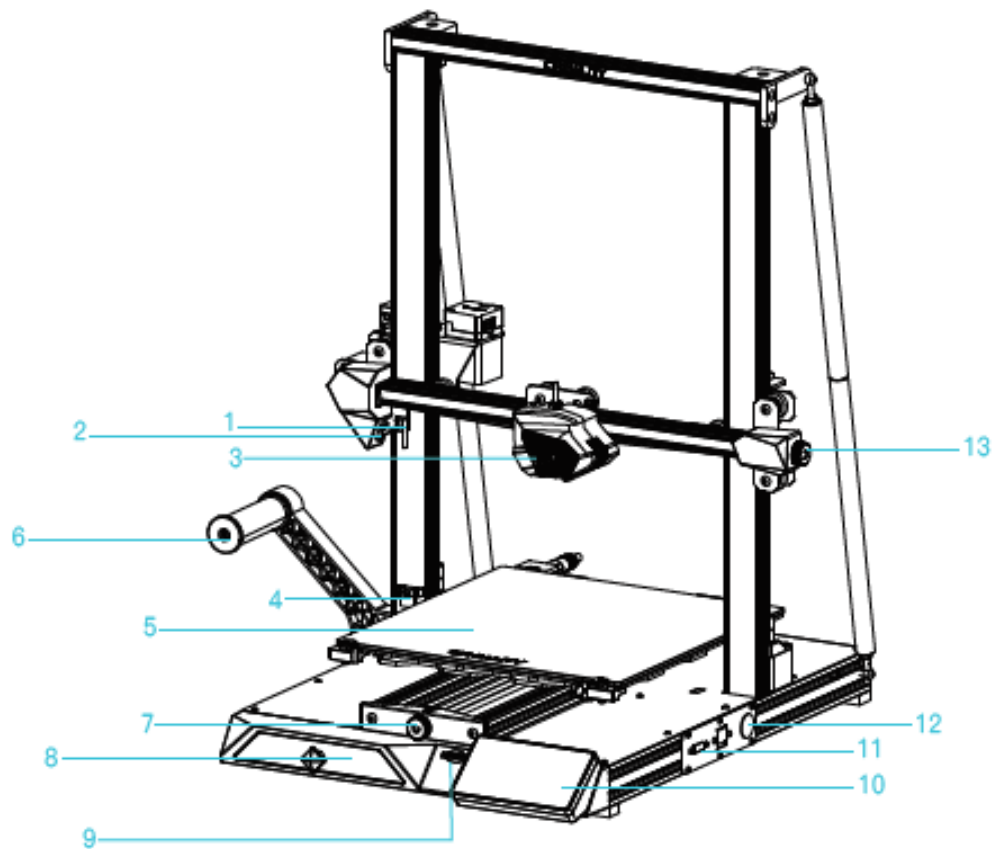
Poznámky

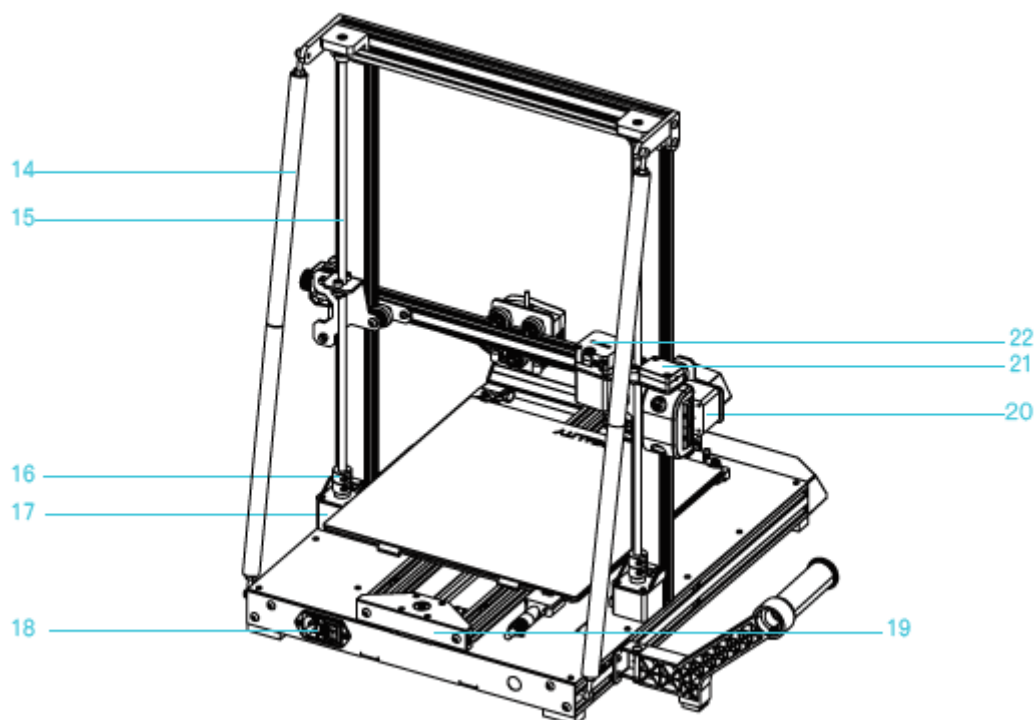
1. Tlačiareň nepoužívajte iným spôsobom, ako je popísané v tomto dokumente, aby ste predišli zraneniu osôb alebo poškodeniu majetku.
2. Tlačiareň neumiestňujte do blízkosti zdrojov tepla alebo horľavých či výbušných predmetov. Odporúčame ho umiestniť do dobre vetraného prostredia s nízkym obsahom prachu.
3. Tlačiareň nevystavujte silným vibráciám ani žiadnemu nestabilnému prostrediu, pretože to môže spôsobiť zhoršenie kvality tlače.
4. V prípade poškodenia stroja použite odporúčanú živicu.
5. Nepoužívajte iný ako dodaný napájací kábel. Vždy používajte uzemnenú trojkoľkovú zásuvku.
6. Počas používania neotvárajte plastový kryt, inak sa tlač preruší.
7. Pri obsluhu tlačiarne nepoužívajte bavlnené rukavice. Takéto látky sa môžu zamotať do pohyblivých častí tlačiarne, čo môže viesť k popáleninám, prípadnému zraneniu alebo poškodeniu tlačiarne.
8. Po dokončení tlače počkajte niekoľko minút. Pri odstraňovaní potlače pomocou náradia používajte rukavice.
9. Tlačiareň často čistite. Pri čistení vždy vypnite napájanie a suchou handričkou zotrite prach, prilepený potlačený plast alebo iný materiál z rámu, vodidiel alebo

kolies. Na čistenie povrchu tlačie použite čistiaci prostriedok na sklo alebo izopropylalkohol.

10. Deti mladšie ako 10 rokov by nemali tlačiareň používať bez dozoru.
11. Tento stroj je vybavený bezpečnostným ochranným mechanizmom. Pri spúšťaní stroja ručne nepohybujte tryskou a mechanizmom tlačovej plošiny, inak sa stroj z bezpečnostných dôvodov automaticky vypne.
12. Používatelia sú povinní dodržiavať zákony, predpisy a etické kódexy príslušnej krajiny a regiónu, v ktorom sa nachádza zariadenie alebo regionálne zákony, predpisy a etické kódexy, v ktorých sa nachádza výrobok a ním vyrobené výtlačky.

Domov





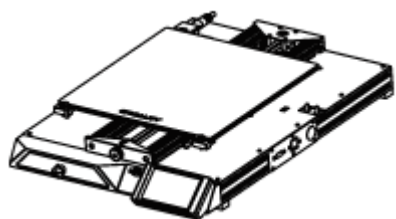
1. Koncový spínač X	8. Skrinka na nástroje	17. Motor osi Z (Z1)
2. Reflektor	9. Zásuvka na kartu SD	18. Elektrická zásuvka
3. Súprava trysiek	10. LCD displej	19. Motor osi Y
4. Fotoelektrický spínač v osi Z	11. Sieťové rozhranie	20. Motor osi X
5. Tlačová platforma	12. Ovládanie spínača	21. Detektor vlákien
6. Komponenty držiaka krmiva	13. Gombík na nastavenie pásu v osi X	22. Motor extrudéra
7. Gombík na nastavenie pásu v osi Y	14. Ťažné zariadenie	

Základné parametre

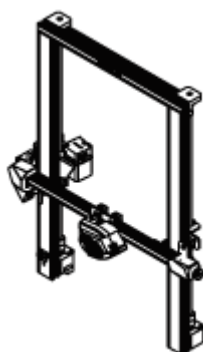
Režim	CR-10 Smart
Veľkosť tlače	300*300*400 mm
Číslo dýzy	1
Hrúbka plátku	0,1 - 0,4 mm
Priemer dýzy	Štandard 0,4 mm
Presnosť	±0,1 mm
Vlákná	1,75 mm PLA/ABS/TPU/PETG/drevo

Formát súboru	STL/OBJ/AMF
Prenos súborov	USB/úložná karta
Softvér Slice	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Napájanie	Výstup: AC100 - 240 V 50/60 Hz: DC 24 V
Celkový výkon	350W
Teplota lôžka	≤100 °C
Teplota dýzy	≤260 °C
Tlač životopisov	Áno
Detektor vlákien	Áno
Dvojitá os Z	Áno
Automatické vyvažovanie	Áno
Jazyk	中文/sk Angličtina/Español/Deutsch/Français/Ruský/Brasileiro/Italiano/Türkçe
Rýchlosť tlače	80 - 100 mm/s

Obsah balenia



1 Základný rám



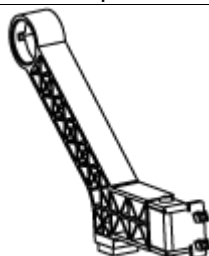
2 Rám portálu



3 Zobrazenie



4 Napájací kábel



5 Rack



6 Spoločný



7 Vlákna



8 Ťahadlo



9 Skrutka M5x45 Sems x
4



10 Šesthranná skrutka s
okrúhlou hlavou M5X12 x2



11 Šesthranná skrutka s
okrúhlou hlavou M5x20 x2



12 Skrutka s plochou
guľatou hlavou M5x10
x2



13 Skrutka M6 x4

14 skrutiek M6 Union x4

15 matíc M4T x2

Zoznam nástrojov



16 špachtlí x1



17 Klúč x1



18 Nástrčný
klúč x1



19 Čistič trysiek
x1



20 Diagonálne
kliešte x1



21 imbusový
klúč x1



22 Pamäťová
karta a čítačka
kariet x1



23
Rýchlopínacia
pracka x2

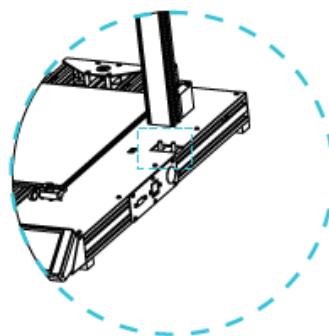
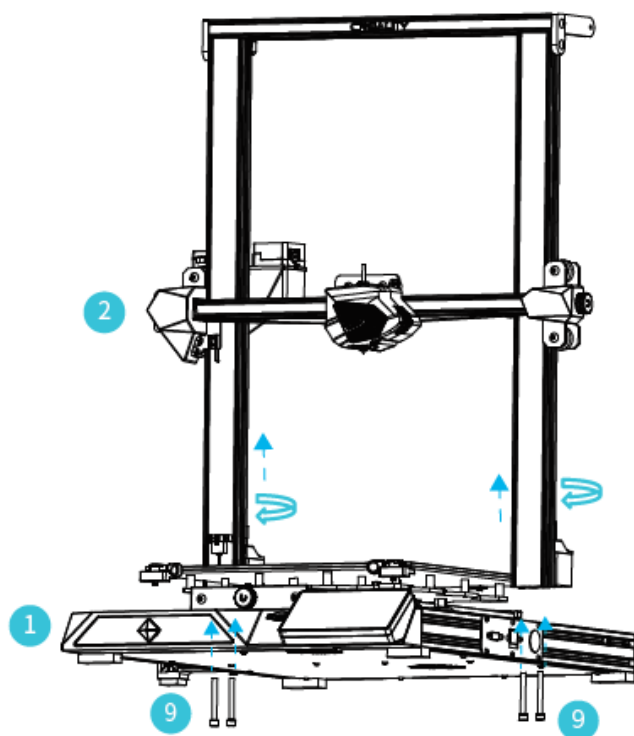


24
Rýchlopínač
x2



25 Tryska x2

Inštalácia portálového rámu

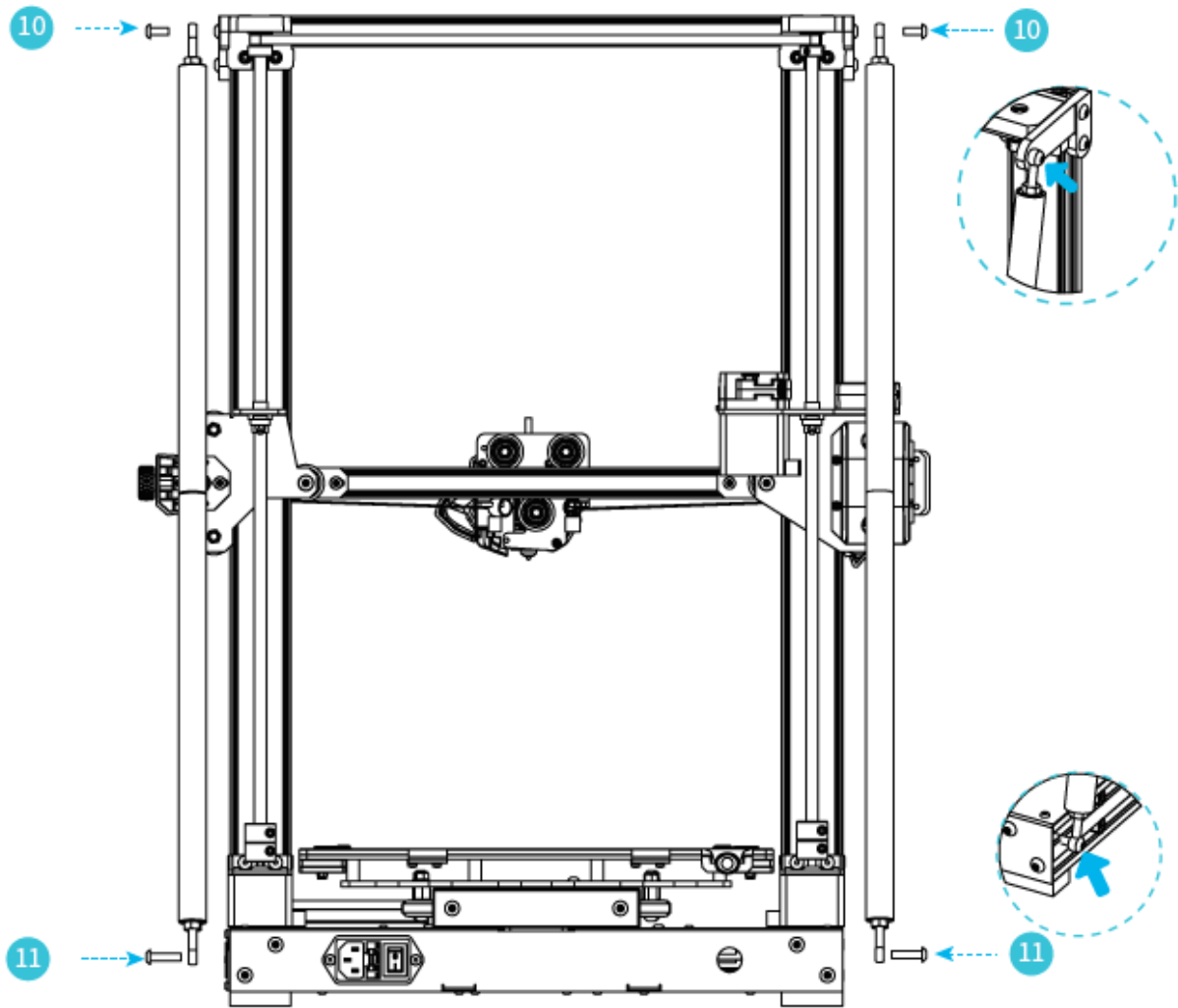


Dva profily osi Z nainštalované na vnútornom stupni spodného profilu osi Y.

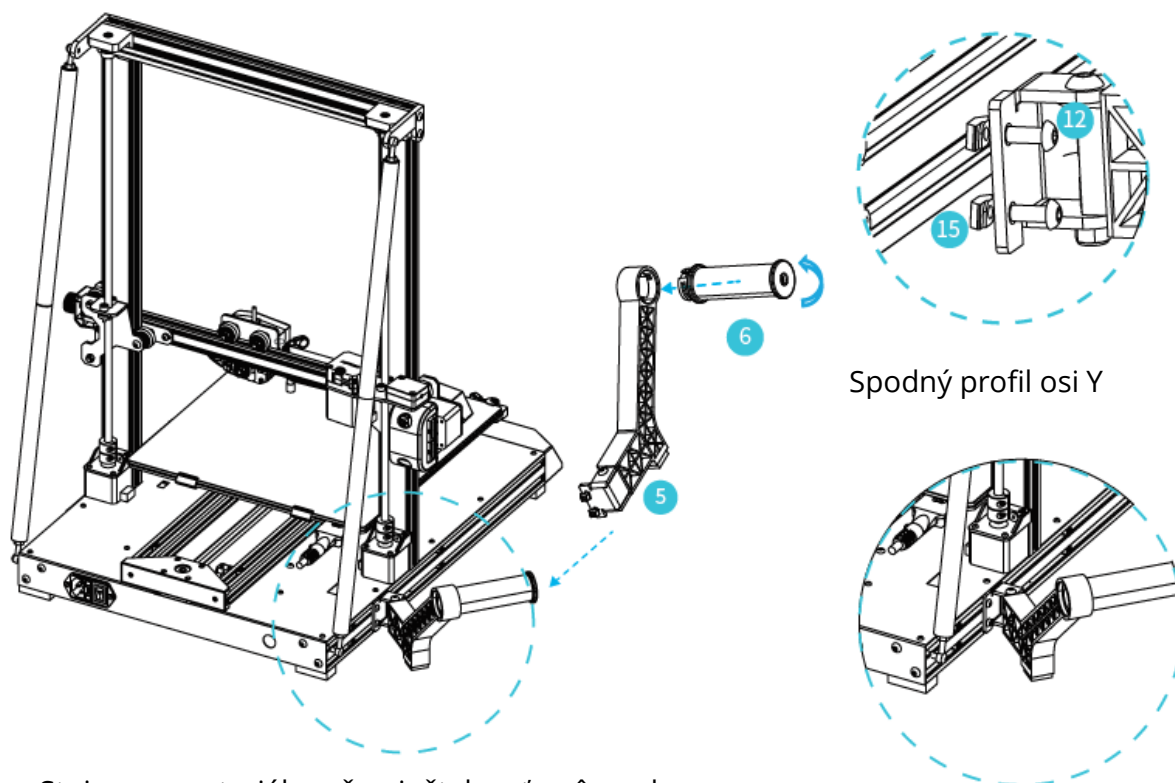
Poznámka: Otáčaním spojky zdvihnite os X do zobrazenej polohy.

Inštalácia tyče

Nastavte správnu dĺžku zmontovanej tyče a namontujte ju do polohy znázornenej na obrázku.



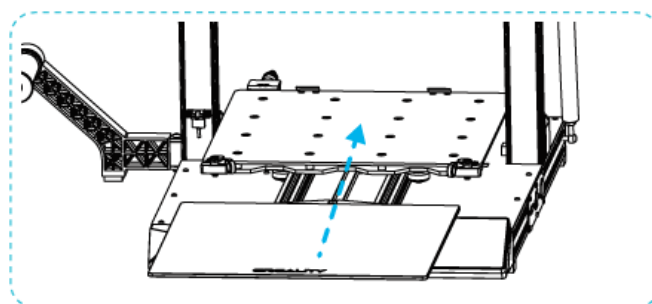
Inštalácia stojana



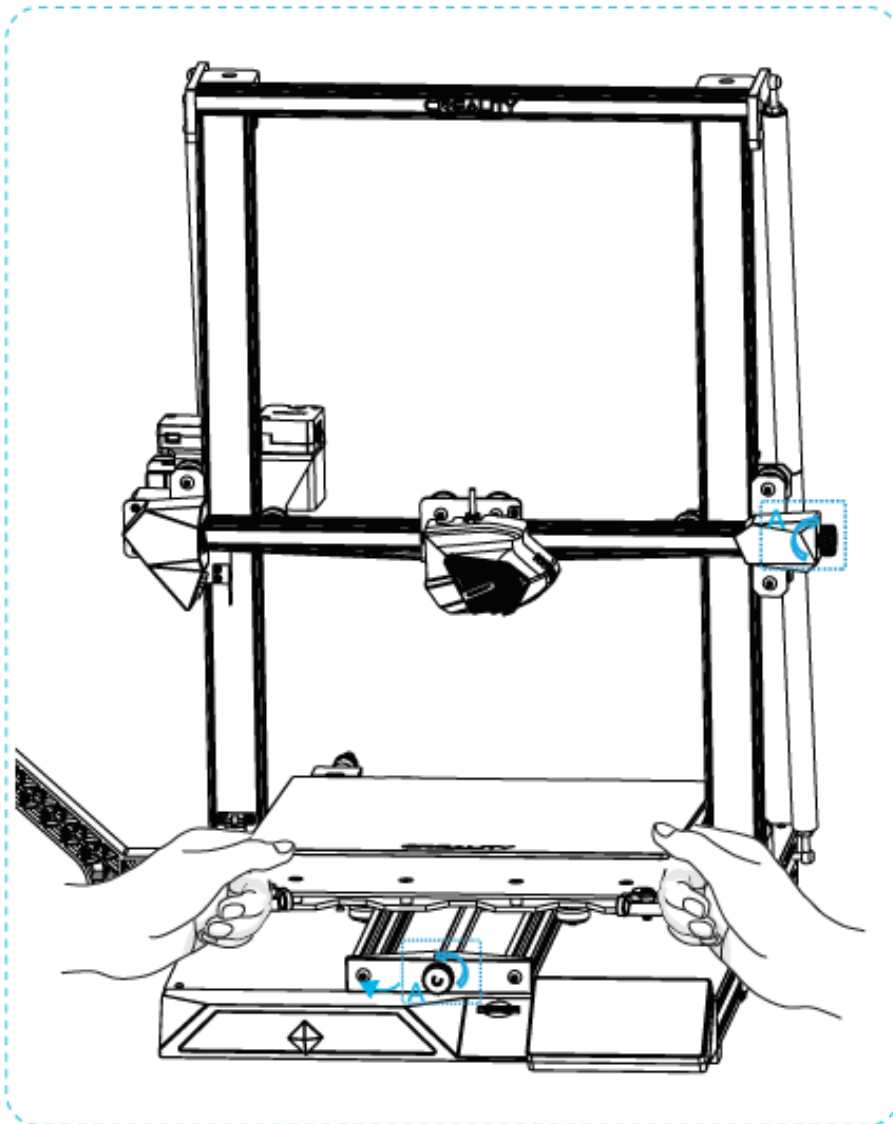
Stojan na materiál možno inštalovať v rôznych polohách vpredu a vzadu na osi Z a možno ho sklopiť.

Inštalácia koncového spínača pre os Z

Jednoduchšia výmena plošiny a nastavenie pásu



1. Ak chcete vymeniť plošinu, otočte dosku s rukoväťou, aby ste ju vybrali a vložili sklo.
2. Potom ručne otočte gombíkom na vhodné utiahnutie, aby ste zabránili pretrhnutiu pásu. (Ako je znázornené na obrázku A, tri miesta)

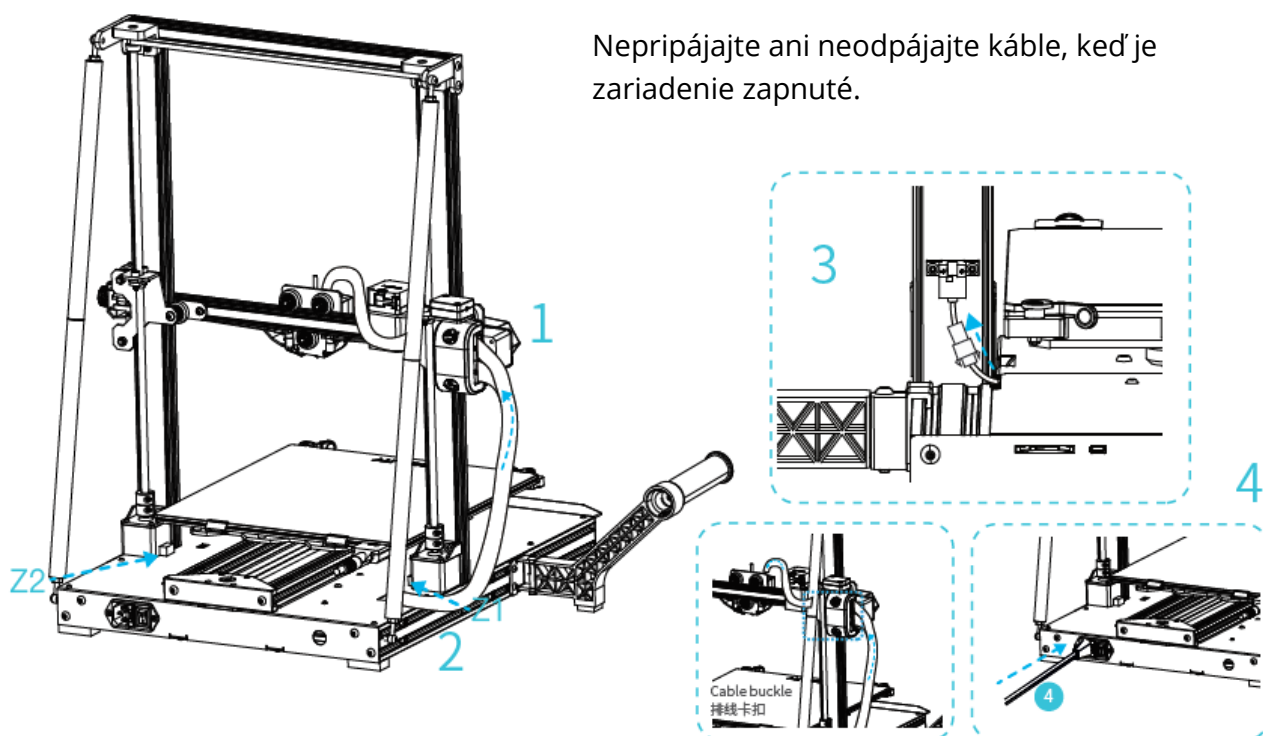


Pripojenie kábla

1. Pripojte 15-kolíkový port k adaptérovej doske dýzy, ako je znázornené na obrázku.
2. Pripojenie kábla motora osi Z
3. Pripojte vodič fotoelektrického spínača
4. Pripojte napájací kábel

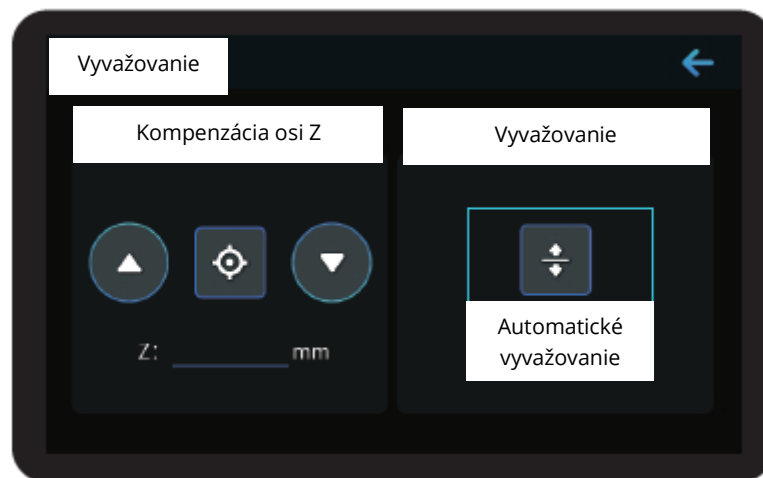
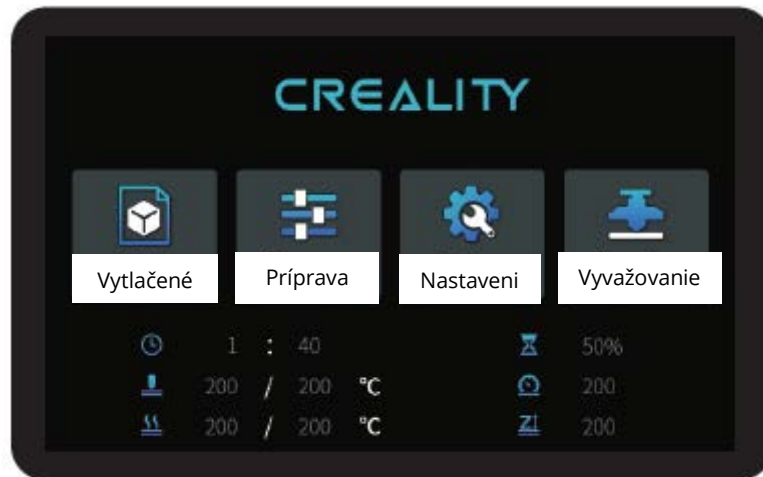
Oznámenie

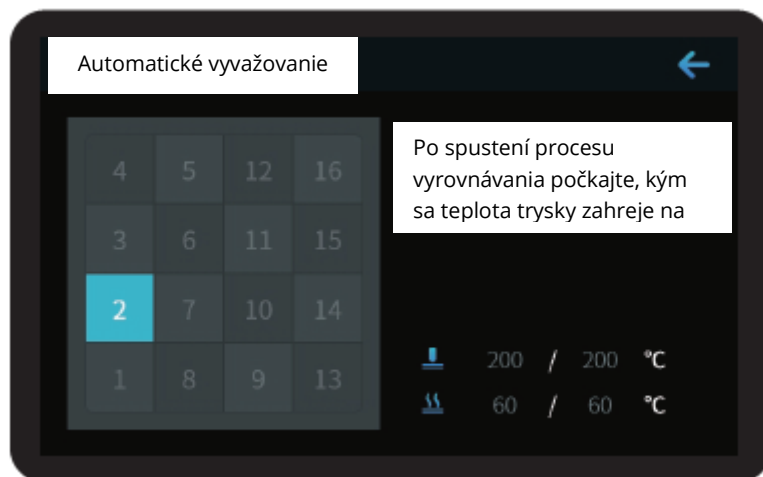
Nepripájajte ani neodpájajte káble, keď je zariadenie zapnuté.



Vyrovnanie dosky

1. Výberom možnosti "Level" sa doska automaticky vyrovná.
2. Po dokončení zarovnania upravte hodnotu zarovnania osi Z podľa prílnavosti spotrebného materiálu a skla.

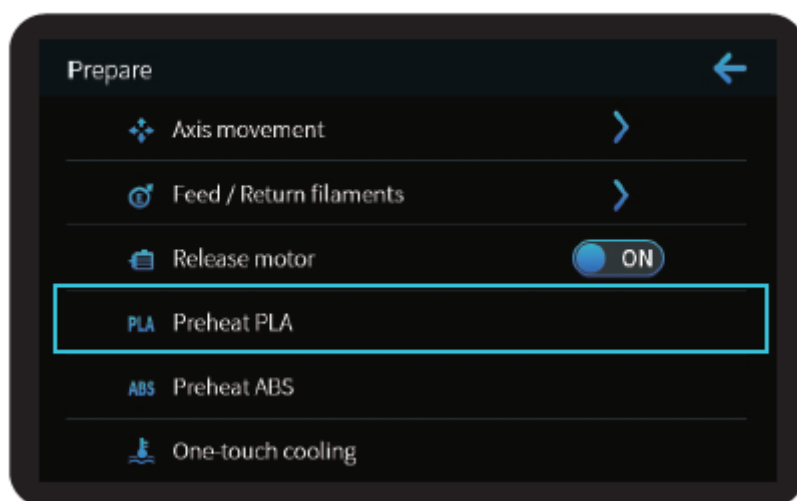
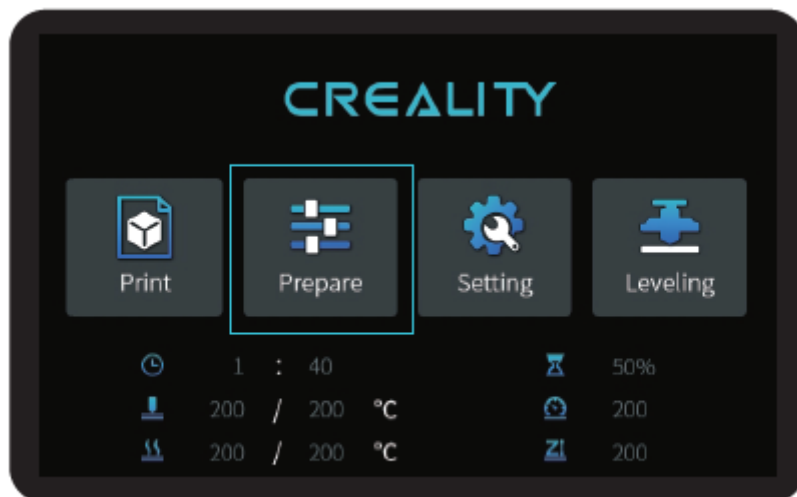




Počas vyrovnávania sa nedotýkajte teflónovej trubice a kábla dýzy.

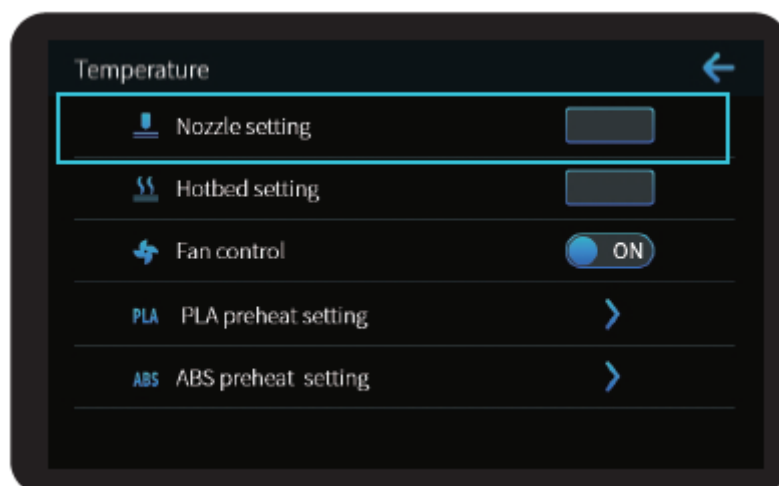
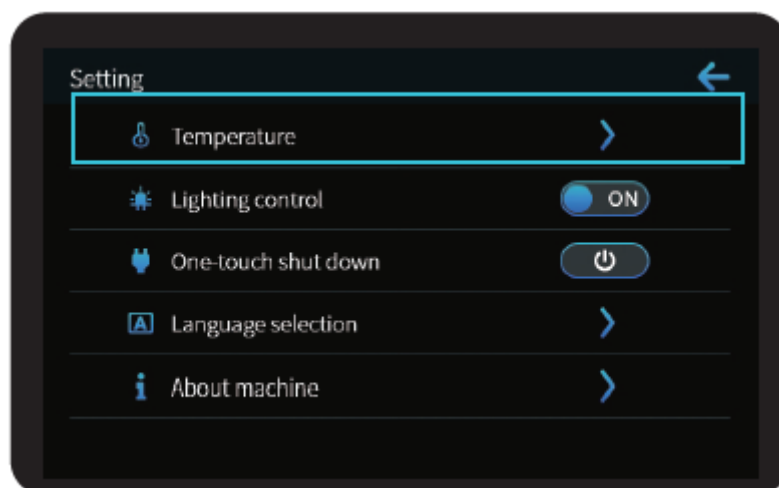
Spôsob predhrievania

Metóda 1



Poznámky: Poznámky: Informácie o používateľskom rozhraní sú len referenčné, skutočné používateľské rozhranie sa môže líšiť.

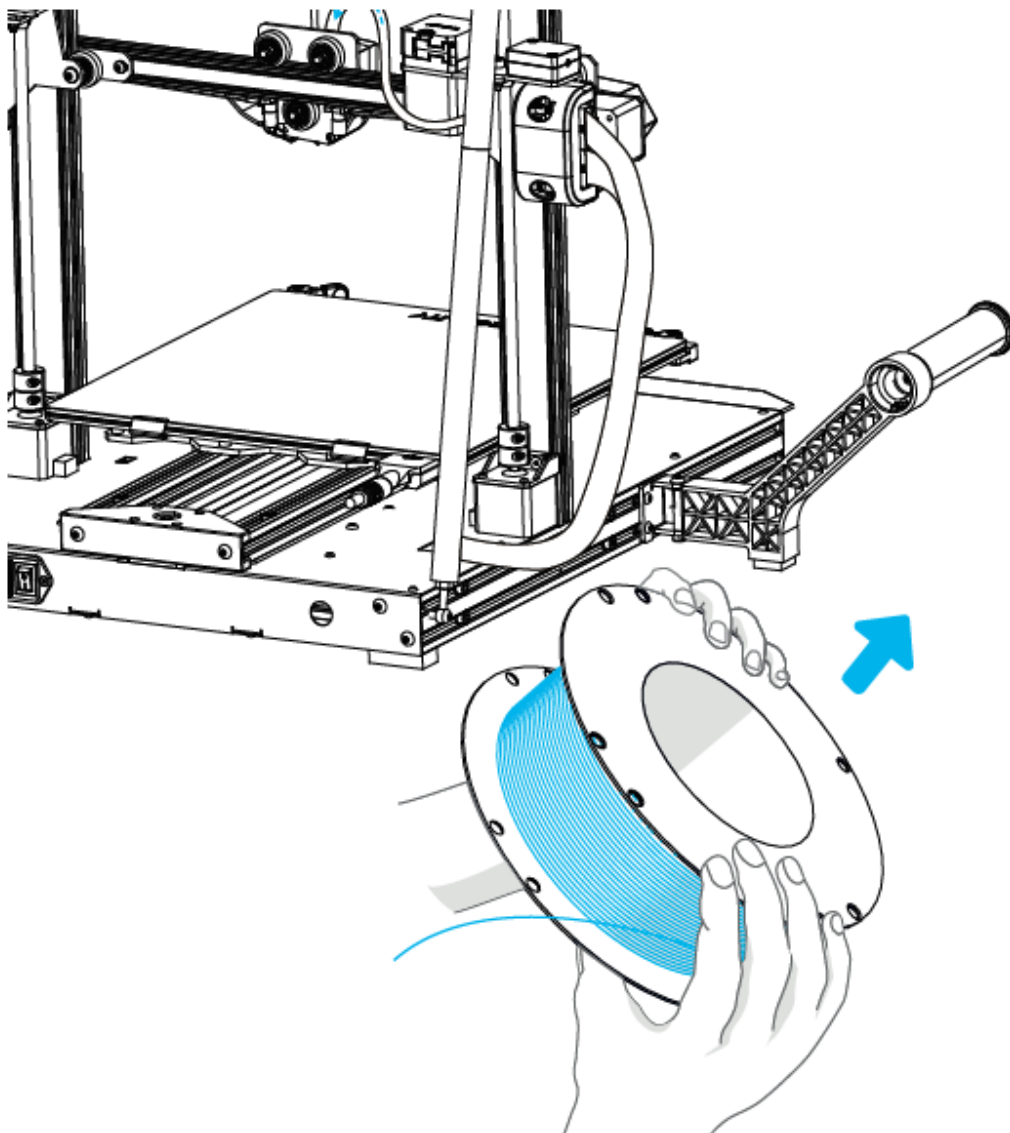
Metóda 2



Poznámky: Štandard predohrevu tlačne je nastavený z výroby, štandard predohrevu PLA: teplota trysky 200°, teplota horúceho lôžka 60°, štandard predohrevu ABS: teplota trysky 240°, teplota horúceho lôžka 70°. Ak ju potrebujete upraviť kvôli tlačovým materiálom alebo z iných dôvodov, môžete parametre upraviť na domovskej stránke ovládacieho rozhrania → teplota → nastavenia predohrevu PLA/ABS.

Zaťaženie vlákna

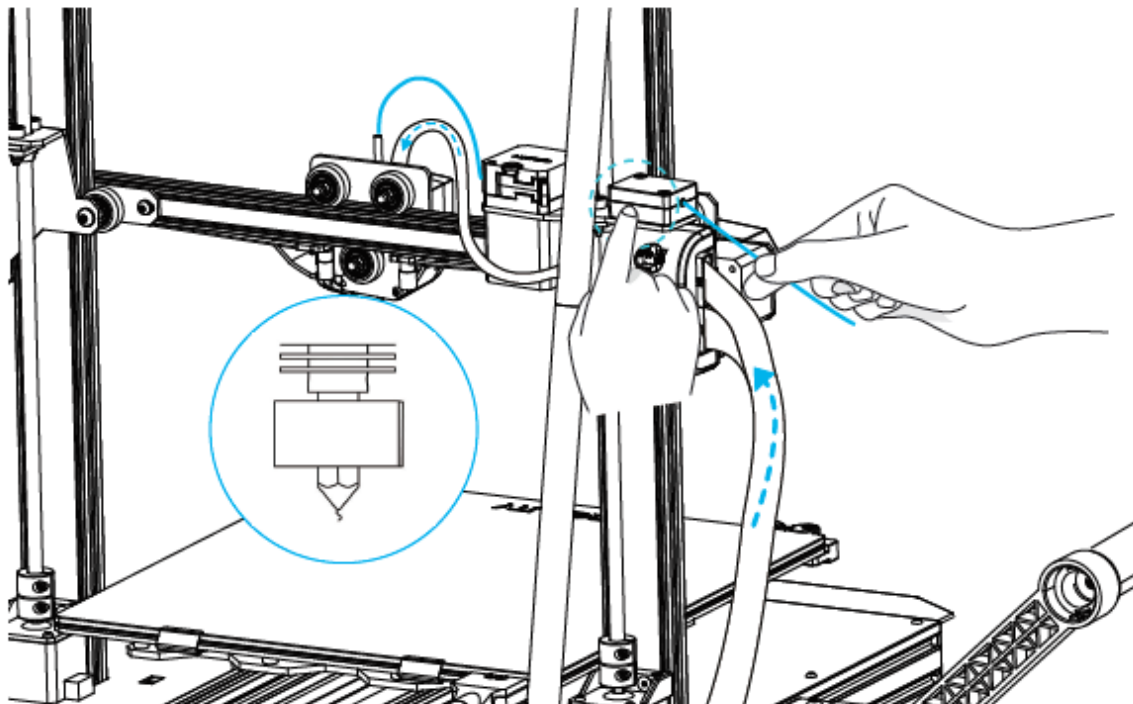
Po počkaní na zvýšenie teploty zaveste vlákno nad držiak vlákna.

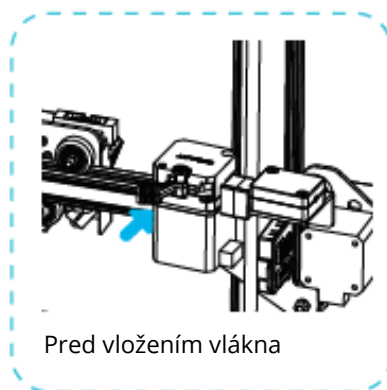
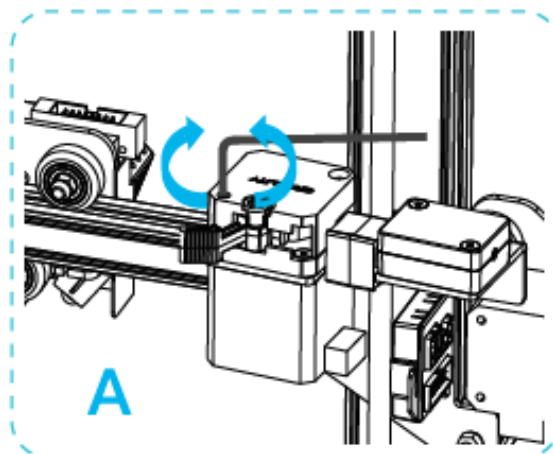




Pre hladké zavedenie závitú by mal byť koniec závitú umiestnený tak, ako je uvedené vyššie.

Keď aktuálna teplota dosiahne cieľovú teplotu, spotrebný materiál prejde detekciou porušenia materiálu a vloží sa do malého otvoru extrudéra až do polohy trysky, Ak spotrebný materiál vyteká pri tryske, znamená to, že spotrebný materiál bol vložený. Pravá šípka znamená uťahovanie, ľavá šípka znamená uvoľňovanie. (Ako je znázornené na obrázku A)





Tipy: ako zmeniť vlákno?

1. Rezanie vlákien v blízkosti vytlačacieho zariadenia a pomalé podávanie nových vlákien, kým sa nezavedú do nového vlákna.
2. Rýchle vytiahnutie vlákna a podanie nového vlákna po predhriatí trysky a miernom posunutí vlákna dopredu.

Tlač cez Wi-Fi



1. Stiahnite si



2. Registrácia



3. Prihlásenie



4. Naskenujte kód QR



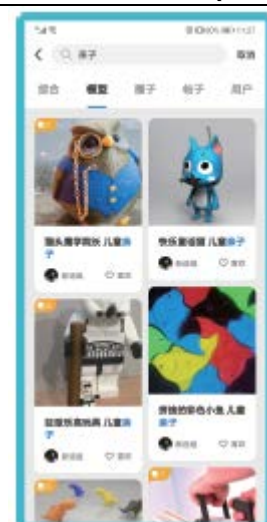
5. Pridanie zariadenia



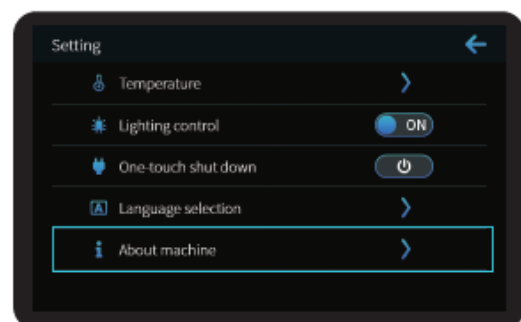
6. Nastavenia

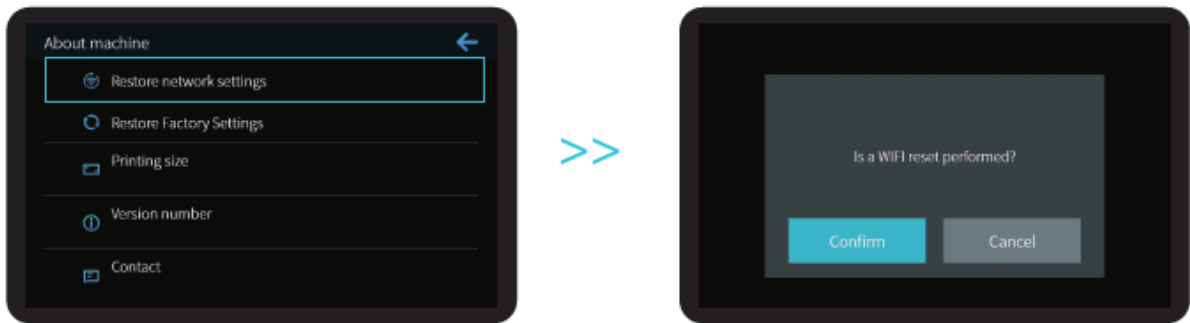


7. Pripojenie Wi-Fi



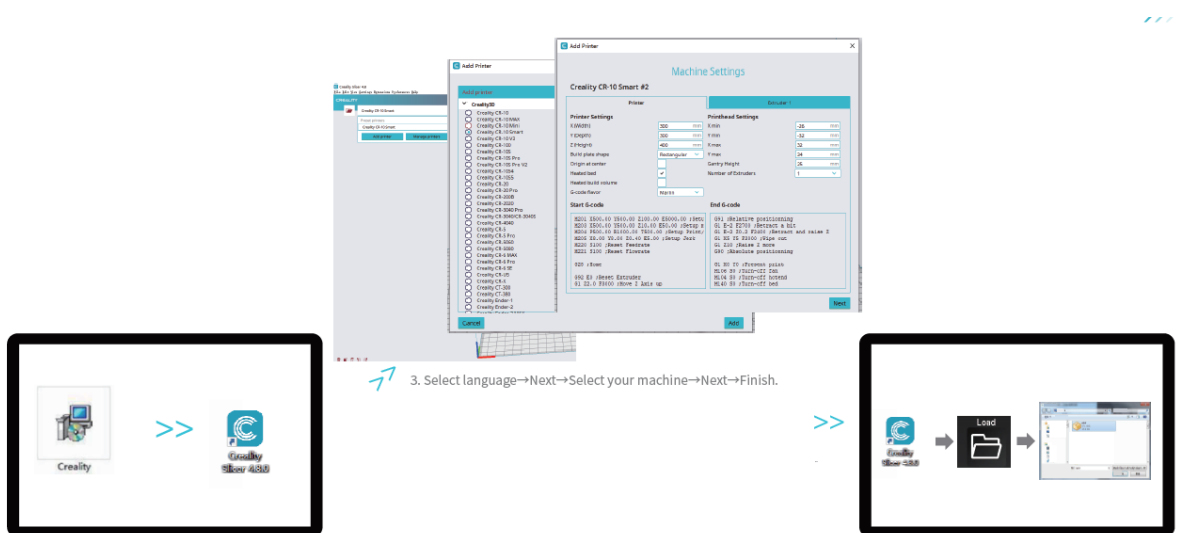
8. Výber modelu tlače





Poznámky: Poznámky: Informácie o používateľskom rozhraní sú len referenčné, skutočné používateľské rozhranie sa môže líšiť.

Začiatok tlače



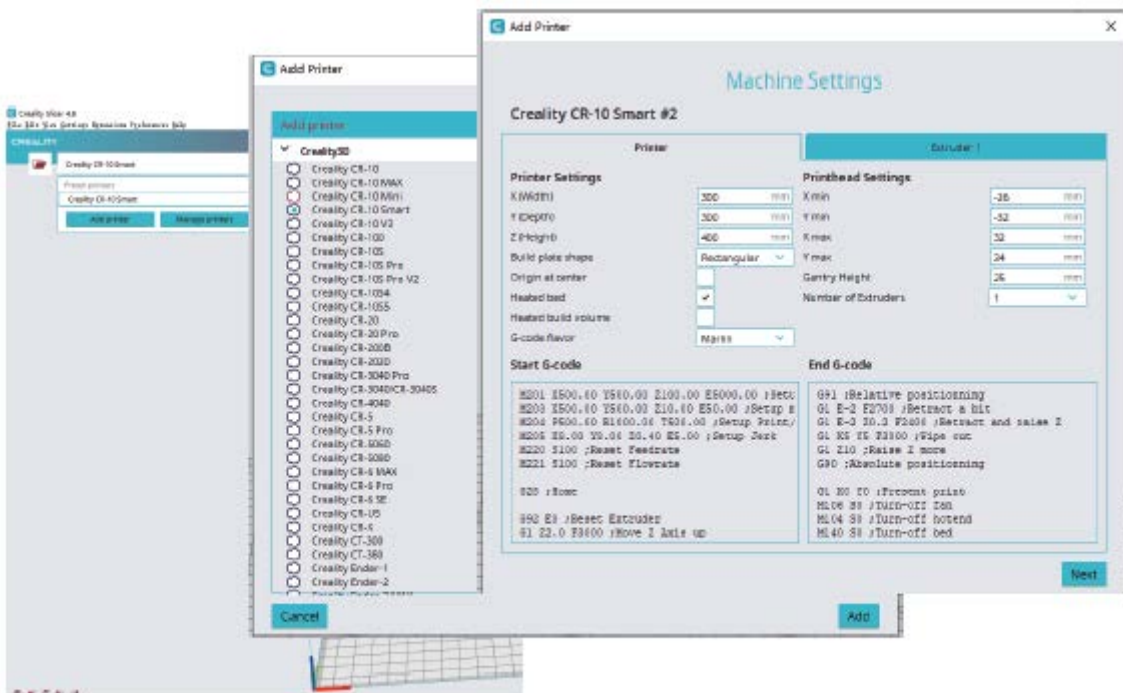
1. Double click to Install the software. | 安装软件
2. Double click to open the software. | 打开软件

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

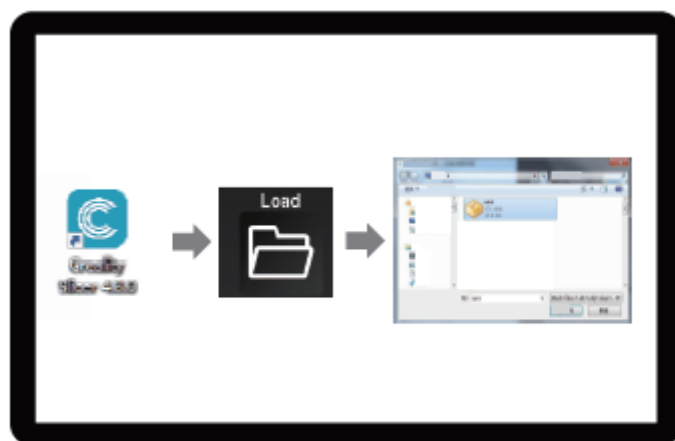
4. Open Creality 3D slicer → Load (Read file) → Select file.



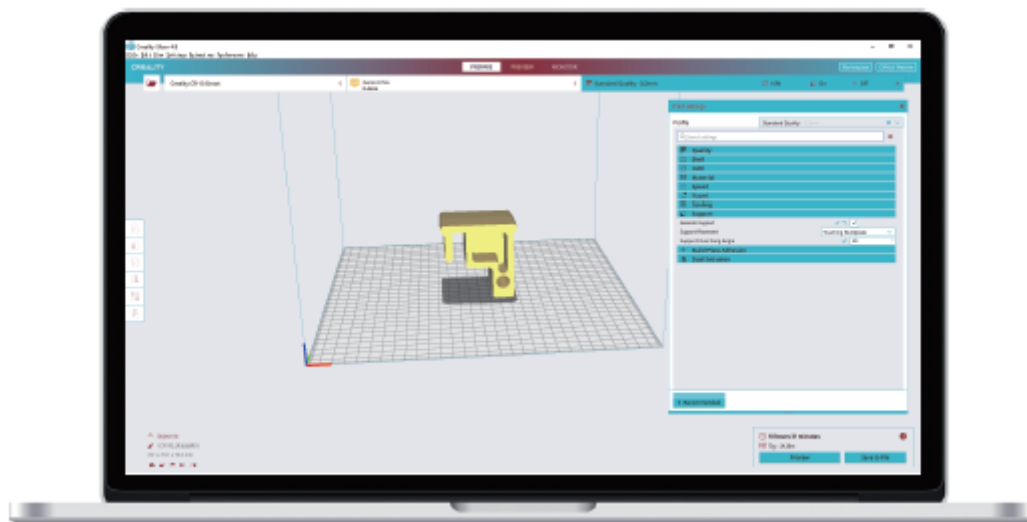
1. Softvér nainštalujete dvojitým kliknutím.
2. Softvér otvoríte dvojitým kliknutím.



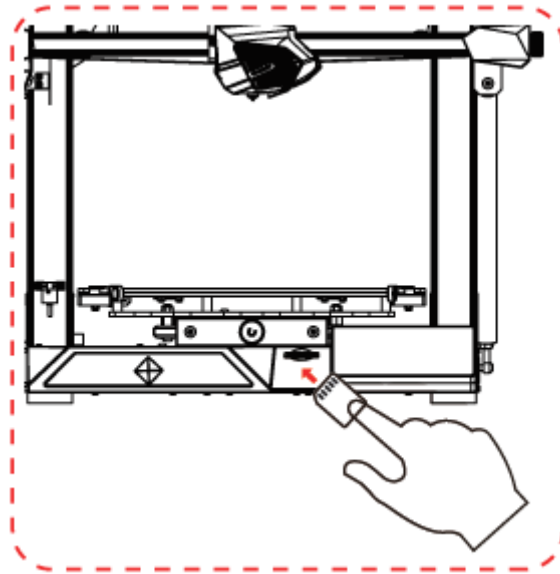
3. Zvoľte si jazyk → Ďalej → Zvoľte si stroj → Ďalej → Dokončiť.



4. Otvorte Creaform 3D slicer → Čítať súbor → Vybrať súbor.



5. Vygenerujte G-kód a uložte súbor G-kódu na pamäťovú kartu.

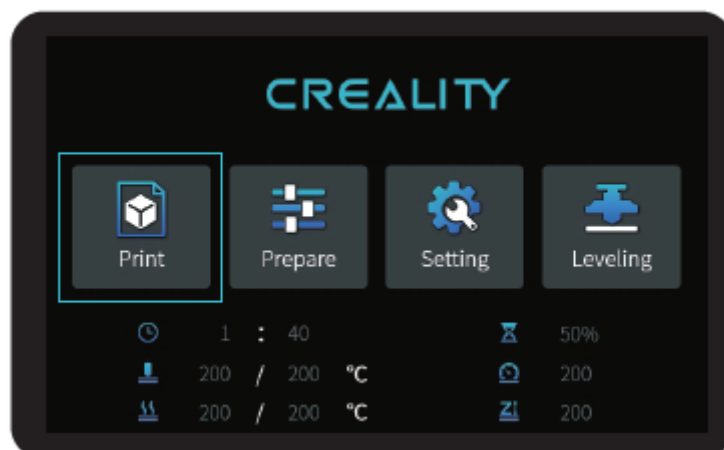


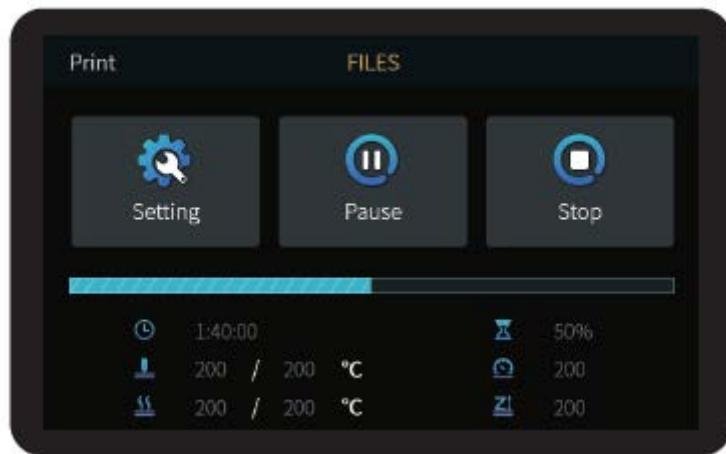
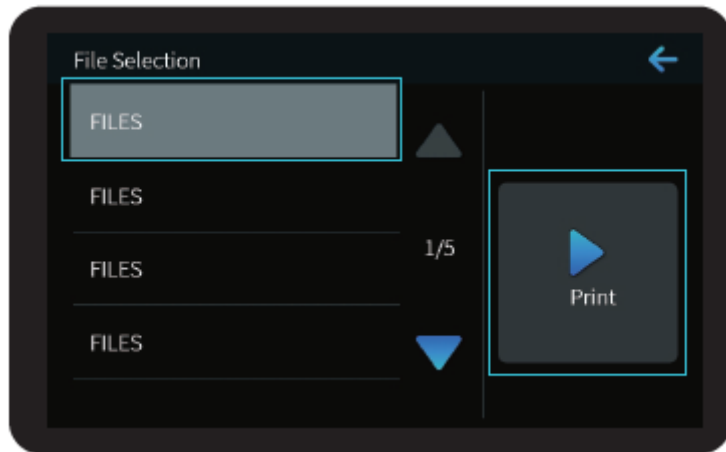
6. Vložte pamäťovú kartu → Kliknite na ovládací prvok tlačie → Vyberte súbor, ktorý chcete vytlačiť.

Názvy súborov musia byť písané latinkou alebo číslicami, nie čínskymi znakmi alebo inými špeciálnymi symbolmi.

Poznámky: Podrobné pokyny k softvéru nájdete v príručke k softvéru na krájanie na pamäťovej karte!

Upozornenie: Počas tlače nekladajte ani nevyberajte kartu TF alebo SD.





Zapojenie obvodov



Filamenty pre 3D tlač FDM

HP-PLA

Modernizované zloženie šetrné k životnému prostrediu, matný efekt, vysoká odolnosť a jemná tlač. Suroviny sa dovážajú zo Spojených štátov, zákazníci si navyše môžu vybrať zo širokej škály farieb.

CR-PLA CR-PETG CR-ABS CR-TPU

Séria CR je určená pre používateľov strednej triedy a je vybavená priehľadným zásobníkom a čiernobielym farebným rámčekom. Mierna tolerancia priemeru drôtu prispieva k stabilnej kvalite tlače. Séria CR spĺňa vaše každodenné požiadavky na dizajn a prototypovanie.

HC-PLA HC-PETG HC-ABS HC-TPU

Séria HC je cenovo výhodná. Je široko použiteľný pre všeobecné návrhy produktov FDM tlačiarňí na trhu, aby vyhovoval vašim každodenným návrhom a rôznym potrebám prototypovania.

EN-PLA EN-PETG EN-ABS EN-TPU

Séria Ender je široko používaná na všeobecný dizajn tlačiarňí FDM, aby spĺňala každodenné potreby zákazníkov v oblasti dizajnu a rôznych prototypov.

UV citlivá živica pre 3D tlačiarne

Štandardná živica

Nízka zmrštitelnosť, vysoká rýchlosť tlače, takmer bez zápachu, tuhosť a húževnatosť, vhodné na tlač bežných prototypov výrobkov a modelov displejov, ktoré sú tiež vysoko kompatibilné s tlačiarňami LCD.

Živica s nízkym zápachom

Nízky zápach, vysoká presnosť, veľmi výrazné detaily textúry. Dobrá plynulosť, vysoká úspešnosť tlače. Bohaté farby, ktoré spĺňajú požiadavky zákazníkov na farby, preferované pre animačné príručky, remeselný nábytkársky priemysel atď...

ABS ako živica

Vďaka svojej vysokej tvrdosti, fyzikálnym vlastnostiam vysokej húževnatosti a silnej odolnosti proti nárazu sa môže priamo vrátať do hotových modelov, ktoré sa používajú najmä v priemyselných prototypoch a iných oblastiach.

Zubná liata živica

Nízke zmrštenie, nízke zmrštenie robí veľkosť presnejšou. Po tvarovaní sa pod tlakom ľahko nedeformuje. Používa sa na výrobu porcelánových zubov.

Elastická živica

Elastická živica sa vyznačuje dobrou pružnosťou po vytlačení alebo natiahnutí s vysokou pevnosťou, široko sa používa na odpruženie a kontaktné povrchy atď., prednostne ju používajú ľudia plní originality a dizajnových nápadov.

Vodou umývateľná živica

Model sa dá umývať priamo vodou, je bezpečný, šetrný k životnému prostrediu, má vysokú presnosť povrchu, krátky čas čistenia a nízke náklady na materiál. Vodou zmývateľná živica je v súčasnosti jedným z obľúbených nových materiálov pre školy, vzdelávacie inštitúcie a nadšencov tlače.

Režim zubnej živice

Tvrdosť povrchu je extrémne vysoká, odolná proti poškrabaniu a má nízku zmršťovaciu schopnosť. Používa sa najmä pri obnove zubných implantátov a tlači neviditeľných rovnátok v lekárskej stomatológii.

Húževnatosť živice

Húževnatosť Živica je stredne tvrdý materiál odolný proti opotrebovaniu, ktorý sa dá opakovane napínať. Používa sa na diely, ktoré sa musia opakovane napínať v trecích zariadeniach.

Vysokoteplotná živica

Vysokoteplotná živica sa používa najmä na výrobu vysokoteplotných gumových foriem, ktoré odolávajú teplotám okolo 200 °C bez praskania a zachovávajú si dobrú pevnosť, tuhosť a tepelnú stabilitu.

Šperky z liatej živice

Široko sa používa v klenotníckom priemysle. Vynikajúci spaľovací výkon, nízky koeficient expanzie, spaľovanie bez zvyškov. Proces tvarovania je stabilný bez deformácie. Hotový výrobok má hladký povrch a vysokú presnosť.

Informácie o parametroch živice citlivej na UV žiarenie

Súvisiace parametre	Štandardná živica	ABS ako živica	Zubná liata živica	Elastická živica	Vodou umývateľná živica	Režim zubnej	Húževnatosť živice	Vysokoteplotná živica	Šperky z liatej živice
Viskozita	150-250MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	200-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	50-170MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	300-1000MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-150MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))
Absorpčné pásmo	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
Hustota	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))
Modul pružnosti v	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa	1.192-2.525Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa
Pevnosť v ohybe	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
Teplota tepelného	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
Koeficient tepelnej rozťažnosti	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
Zníženie objemu	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
Lineárne	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
Pevnosť v ťahu	36-52MPa	42-62MPa	42-62Mpa	30-52MPa	30-52MPa	42-62MPa	30-52MPa	36-52MPa	42-62MPa
Modul v trakcii	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa	1.86-2.645MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa
Rozšírenie o prestávke	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
Tvrdosť podľa	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
Teplota sklovitého	100°C	100°C	78°C	100°C	100°C	100°C	100°C	100°C	78°C
Pevná hustota	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
Pevnosť nárazového	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

Informácie o parametroch vlákien

	Materiál	Teplota tlače	BedTemp (°C)	Obtiažnos	Flexibilita	Zmenšov	Gravitácia	Uplatniteľné modely
PLA Series	HP-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HP-PLAx3	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	CR-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HC/EN-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
	ABS	220-260	90-110	●●●●●	●●	●●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine
	PETG	230-250	60-100	●●●	●●	●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine
	TPU	210-240	50	●●	●●●●●	●	●●●●	Direct extrusion models
	Silk	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
	Nylon	230-260	80-90	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine
	Carbon (Ordinary type)	190-220	50-60	●	●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
	PDS Advertising word filament-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Creality K5, K8, T5
	Low temperature filament-PCL	60-100	-	●	●●●	●	●●●●	Low temperature 3D printing pen

Záručné podmienky

Na nový výrobok zakúpený na Alza.cz sa vzťahuje 2-ročná záruka. V prípade potreby opravy alebo iného servisu počas záručnej doby sa obráťte priamo na predajcu výrobku, je potrebné predložiť originálny doklad o kúpe s dátumom nákupu.

Za porušenie záruky, pre ktoré nie je možné uznať reklamáciu, sa považuje:

- Používanie výrobku na iný účel, než na aký je výrobok určený, alebo nedodržiavanie pokynov na údržbu, prevádzku a servis výrobku.
- Poškodenie výrobku v dôsledku živeľnej pohromy, neoprávnenej osoby alebo mechanického zavinenia kupujúceho (napr. počas prepravy, čistenia nesprávnymi prostriedkami atď.).
- prirodzené opotrebovanie a starnutie spotrebného materiálu alebo komponentov počas používania (napr. batérie atď.).
- Pôsobenie nepriaznivých vonkajších vplyvov, ako je slnečné a iné žiarenie alebo elektromagnetické pole, vniknutie kvapaliny, vniknutie predmetov, prepätie v sieti, elektrostatický výboj (vrátane blesku), chybné napájacie alebo vstupné napätie a nesprávna polarita tohto napätia, chemické procesy, napr. použité napájacie zdroje atď.
- Ak niekto vykonal úpravy, modifikácie, zmeny dizajnu alebo adaptácie s cieľom zmeniť alebo rozšíriť funkcie výrobku oproti zakúpenému dizajnu alebo použiť neoriginálne diely.

Kedves Ügyfél,

Köszönjük, hogy megvásárolta termékünket. Kérjük, hogy az első használat előtt figyelmesen olvassa el az alábbi utasításokat, és őrizze meg ezt a kézikönyvet későbbi használatra. Kérjük, fordítson különös figyelmet a biztonsági utasításokra. Ha bármilyen kérdése vagy észrevétele van a készülékkel kapcsolatban, kérjük, forduljon az ügyfélszolgálati vonalhoz.

✉ www.alza.hu/kapcsolat

☎ +36-1-701-1111

Importőr Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prága 7, www.alza.cz

Köszönjük, hogy termékeinket választotta. A legjobb élmény érdekében a nyomtató használata előtt olvassa el az utasításokat. Csapatunk mindig készen állnak arra, hogy a legjobb szolgáltatást nyújtsák Önnek. Ha bármilyen problémája van a nyomtatóval, kérjük, lépjen kapcsolatba velünk a fent megadott telefonszámon vagy e-mail címen.

A termékünkkel kapcsolatos jobb tapasztalatszerzés érdekében a nyomtató használatát a következő módokon is megtanulhatja:

Lásd a TF-kártyán található kísérő utasításokat és videókat.

Látogasson el hivatalos weboldalunkra, a www.creality.com, ahol a szoftverrel/hardverrel kapcsolatos információkat, elérhetőségeket, valamint üzemeltetési és karbantartási utasításokat talál.

Firmware frissítések

Jelentkezzen be a <https://www.creality.com/download> hivatalos weboldalra, váltson nyelvet, válassza ki a megfelelő nyomtatót és modellt, majd a telepítés befejezése után töltsse le a használni kívánt firmware-t.

Megjegyzések

1. Ne használja a nyomtatót a jelen dokumentumban leírtaktól eltérő módon a személyi sérülések vagy anyagi károk elkerülése érdekében.
2. Ne helyezze a nyomtatót hőforrások, gyúlékony vagy robbanásveszélyes tárgyak közelébe. Javasoljuk, hogy jól szellőző, porszegény környezetben helyezze el.
3. Ne tegye ki a nyomtatót erős rezgéseknek vagy instabil környezetnek, mert ez a nyomtatás minőségének romlásához vezethet.
4. A gép sérülése esetén használja az ajánlott gyantát.
5. Ne használjon a mellékelt kábeltől eltérő tápkábelt. Mindig földelt, háromágú konnektort használjon.
6. Ne nyissa ki a műanyag fedelet használat közben, különben a nyomtatás megszakad.
7. A nyomtató működtetésekor ne használjon pamutkesztyűt. Az ilyen szövetek belegabalyodhatnak a nyomtató mozgó részeibe, ami égési sérülésekhez, esetleges sérülésekhez vagy a nyomtató károsodásához vezethet.
8. Várjon néhány percet a nyomtatás befejezése után. Kérjük, viseljen kesztyűt, ha szerszámmal távolítja el a nyomtatást.
9. Gyakran tisztítsa meg a nyomtatót. Tisztításkor mindig kapcsolja ki a készüléket, és száraz ruhával törölje le a vázról, a vezetőkről vagy a kerekekről a port, a

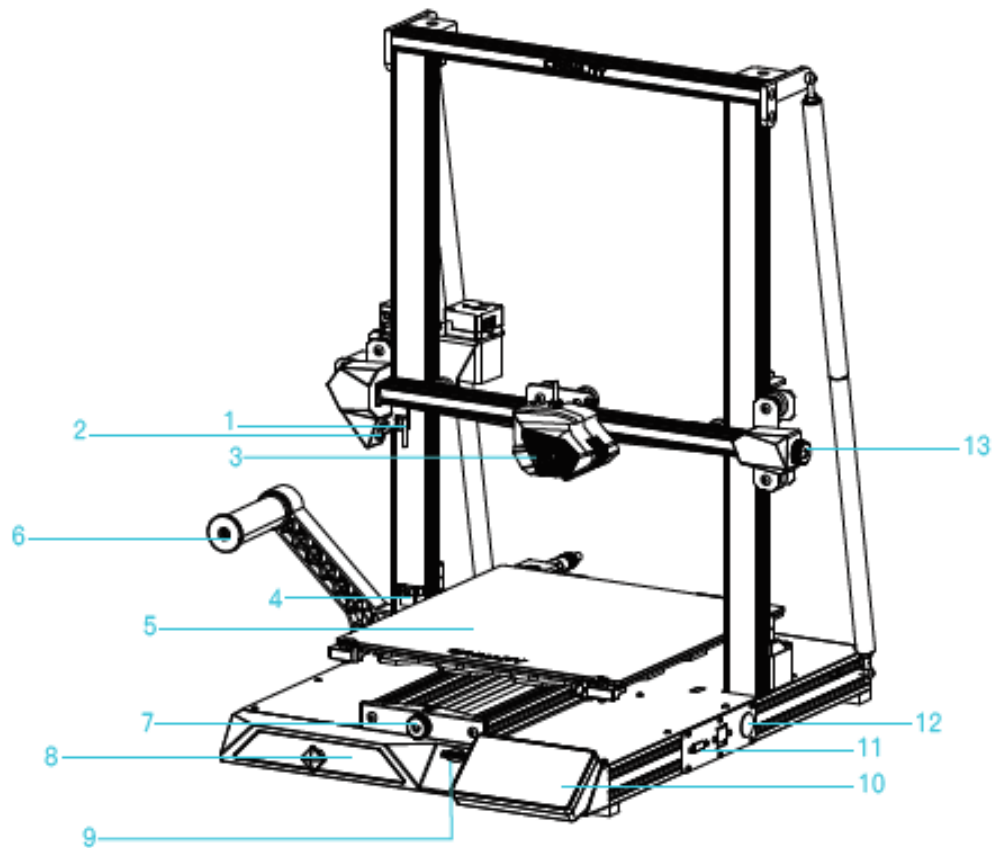
ráragadt nyomdafestéket vagy más anyagot. Használjon üvegtisztítót vagy izopropil-alkoholt a nyomtatási felület tisztításához.

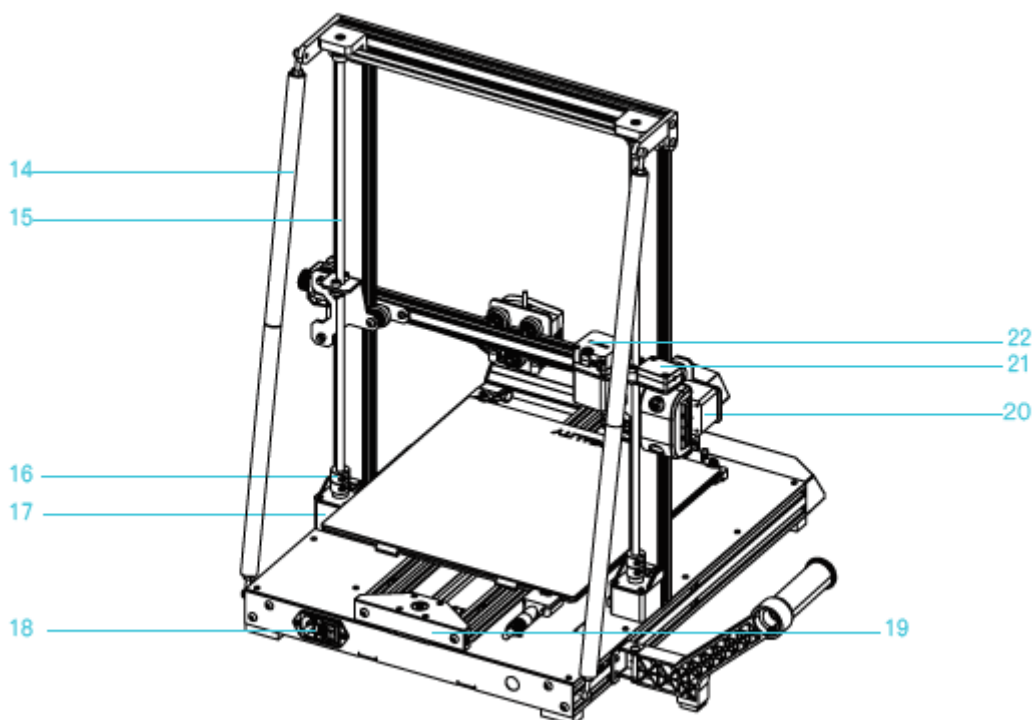
10. 10 év alatti gyermekek nem használhatják a nyomtatót felügyelet nélkül.

11. Ez a gép biztonsági védőmechanizmussal van felszerelve. A gép indításakor ne mozgassa a fúvókát és a nyomtatóplatform-mechanizmust kézzel, különben a gép biztonsági okokból automatikusan leáll.

12. A felhasználóknak be kell tartaniuk az adott ország és régió törvényeit, rendeleteit és etikai kódexeit, ahol a létesítmény vagy a regionális törvények, rendeletek és etikai kódexek találhatók, ahol a termék és az általa előállított nyomatok találhatók.

Home





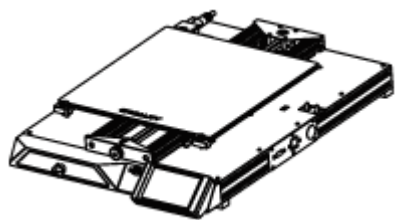
1. Végálláskapcsoló X	8. Szerszámos szekrény	17. Z tengely motor (Z1)
2. Spotlight	9. SD-kártya foglalat	18. Elektromos aljzat
3. Fúvókakészlet	10. LCD képernyő	19. Y-tengelyes motor
4. Z-tengelyű fotoelektromos kapcsoló	11. Hálózati interfész	20. X-tengelyes motor
5. Sajtó platform	12. Kapcsoló vezérlés	21. Szálas érzékelő
6. Takarmánytartó alkatrészek	13. X-tengelyes szíjbeállító gomb	22. Extruder motor
7. Gomb az öv Y-tengelyben történő beállításához	14. Vonóhorog	

Alapvető paraméterek

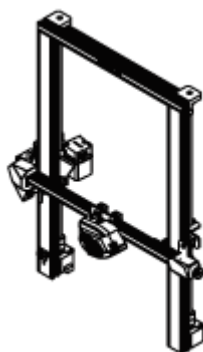
Mód	CR-10 Smart
Nyomtatási méret	300*300*400 mm
Fúvóka száma	1
Szeletvastagság	0,1 - 0,4 mm
Fúvóka átmérője	Szabványos 0,4 mm
Pontosság	±0,1 mm
Szálak	1,75 mm PLA/ABS/TPU/PETG/fa

Fájlformátum	STL/OBJ/AMF
Fájl átvitel	USB/tárolókártya
Szoftver Slice	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Teljesítmény	Kimenet: AC100 - 240 V 50/60Hz: DC 24 V
Teljes teljesítmény	350W
Ágyhőmérséklet	≤100 °C
Fúvóka hőmérséklete	≤260 °C
Önéletrajzok nyomtatása	Igen
Szálas érzékelő	Igen
Kettős Z-tengely	Igen
Automatikus kiegyensúlyozás	Igen
Nyelv	中文/en English/Español/Deutsch/Français/Russzia/Brasileiro/Italiano/Türkçe
Nyomtatási sebesség	80 - 100 mm/s

A csomag tartalma



1 Alapkeret



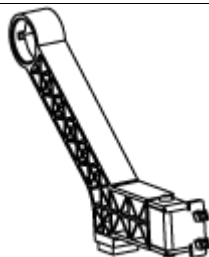
2 Portálkeret



3 kijelző



4 tápkábel



5 Rack



6 közös



7 rost



8 Vonórúd



9 Csavar M5x45 Sems x
4



10 Hatszögletű laposfejű
kerek fejű csavar M5X12 x2



11 Hatszögletű laposfejű,
kerek fejű csavar M5x20 x2



12 Lapos fejű kerek fejű
csavar M5x10 x2



13 Csavar M6 x4



14 csavar M6 Union x4



15 M4T x2 anya

Eszközök listája



16 spatula x1



17 kulcs x1



18 dugókulcs
x1



19 Fúvóka
tisztító x1



20 Átlós fogó
x1



21 imbuszkulcs
x1



22
Tárolókártya és
kártyaolvasó x1



23 Gyorskioldó
csat x2

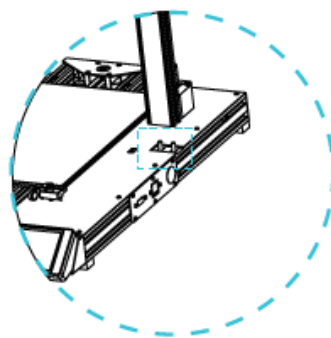
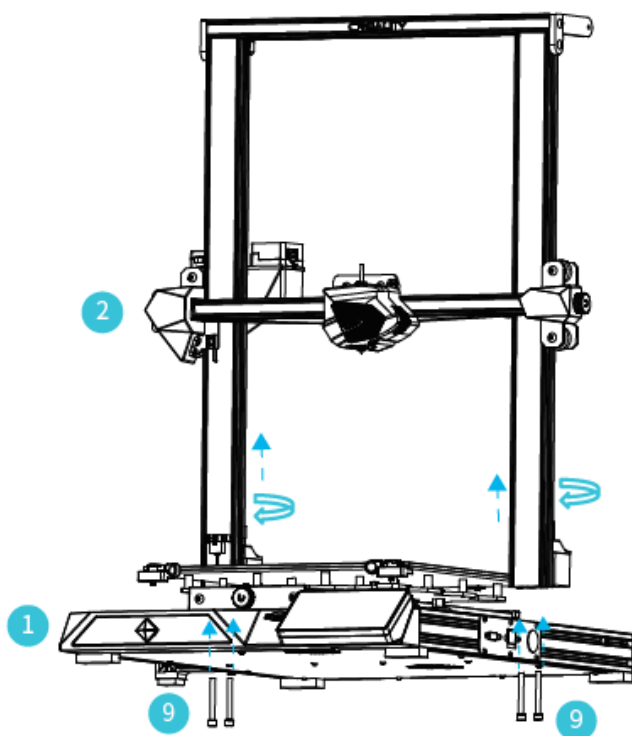


24 Gyorskioldó
karom x2



25 Fúvóka x2

A portálkeret felszerelése

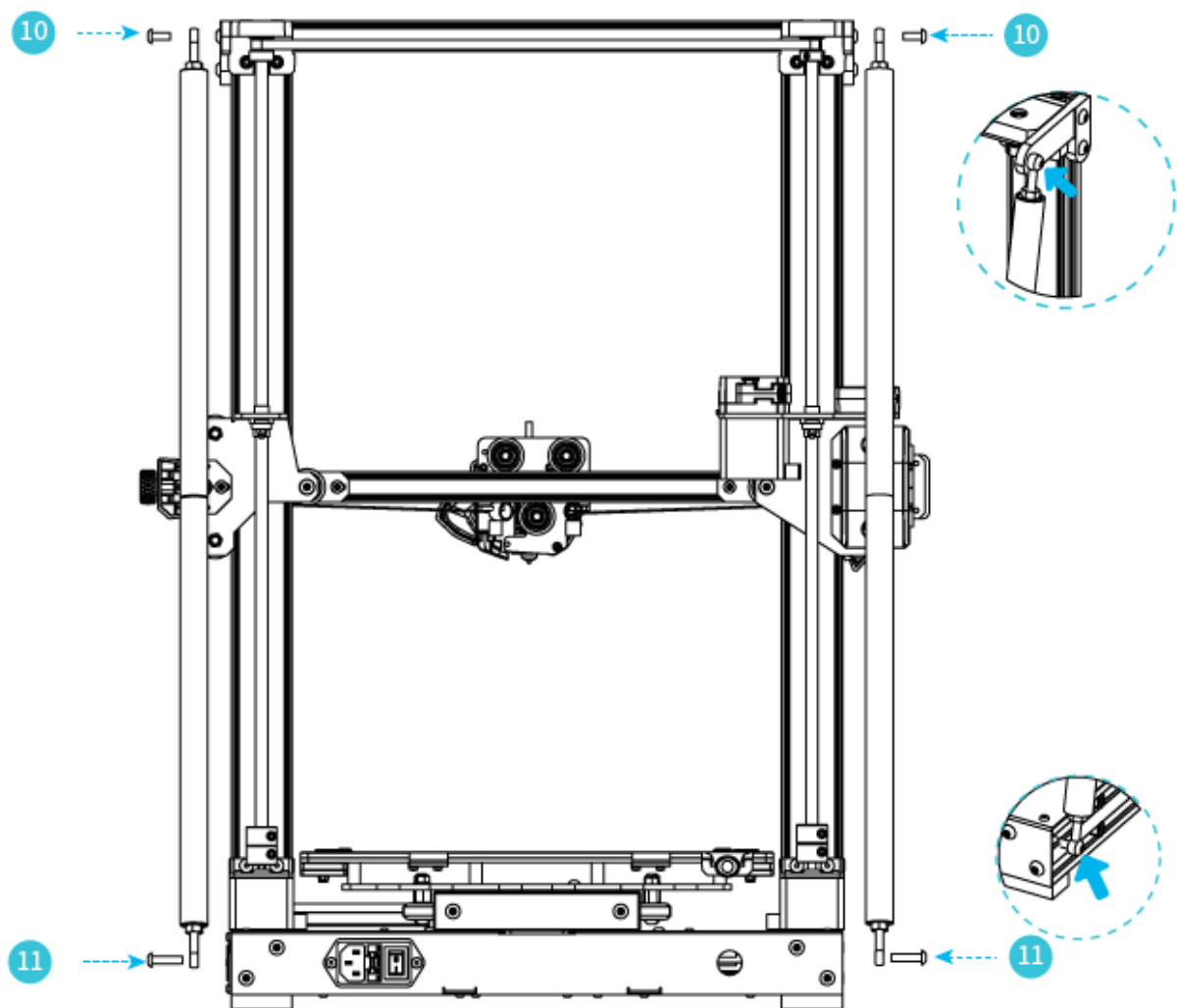


Az alsó Y-tengelyes profil belső szakaszára szerelt két Z-tengelyes profil.

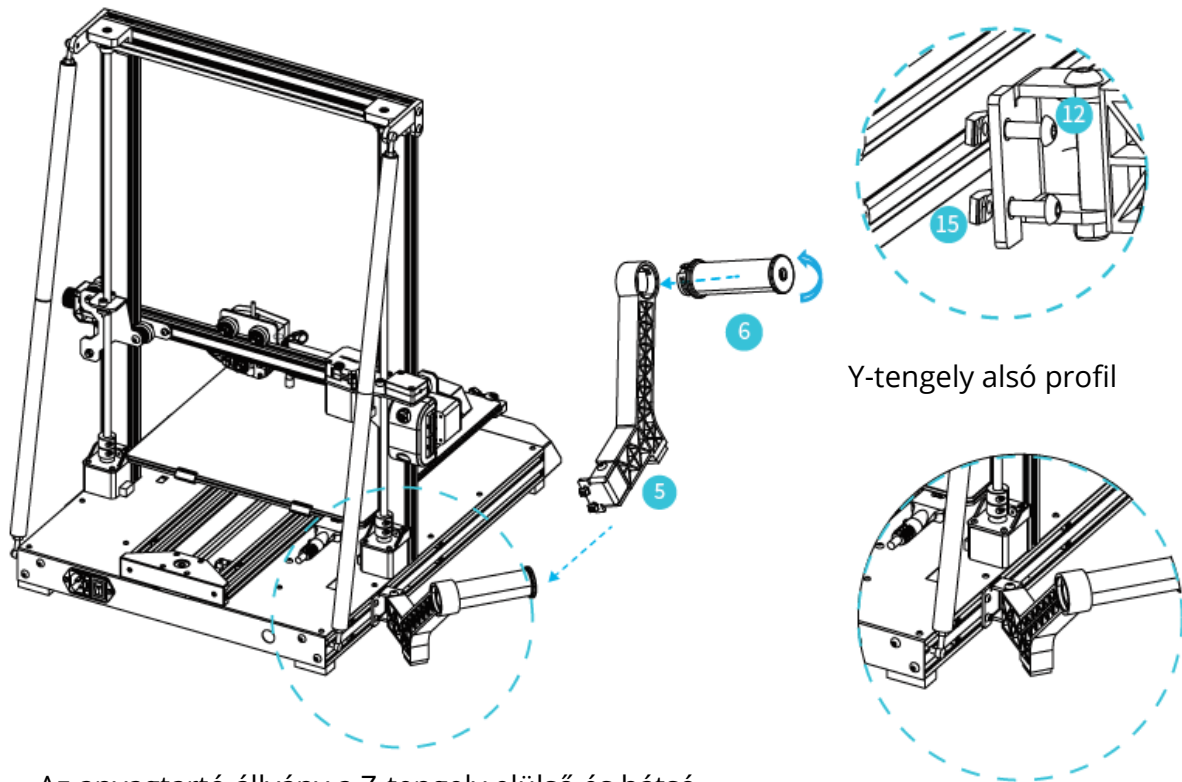
Megjegyzés: Forgassa el a tengelykapcsolót, hogy az X-tengelyt az ábrán látható pozícióba emelje.

A rúd felszerelése

Állítsa be az összeszerelt rúd megfelelő hosszát, és szerelje fel az ábrán látható pozícióba.



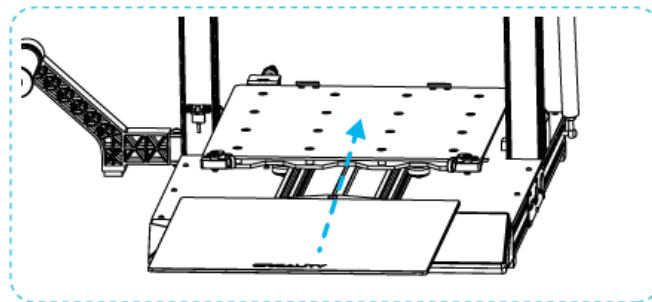
Állvány telepítése



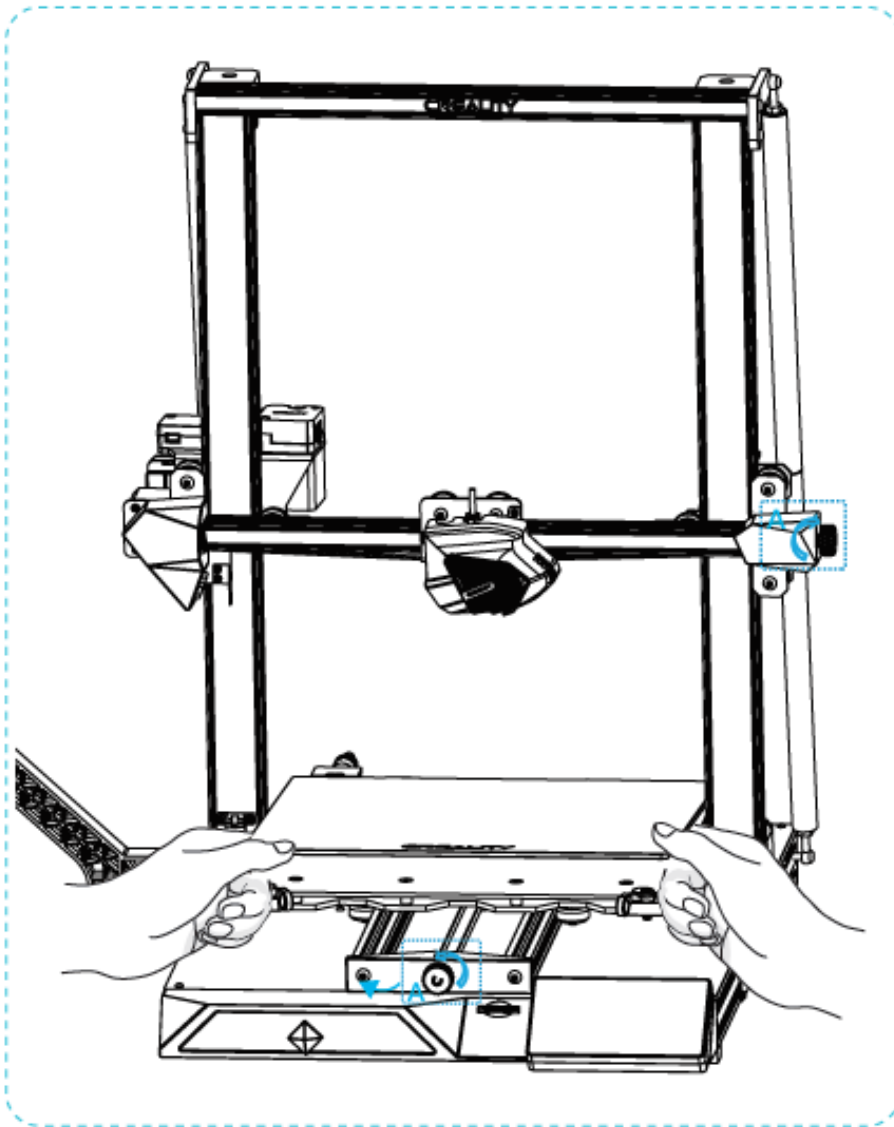
Az anyagtartó állvány a Z-tengely elülső és hátsó részén különböző pozíciókban helyezhető el, és összecusukható.

A Z tengely végálláskapcsolójának felszerelése

Könnyebb platformcsere és övbeállítás



1. A platform cseréjéhez forgassa el a tányérot a fogantyúval, hogy kivegye és behelyezze az üveget.
2. Ezután kézzel fordítsa el a gombot a megfelelő meghúzásig, hogy elkerülje a szíj elszakadását. (Az A. ábrán látható három helyszínen)

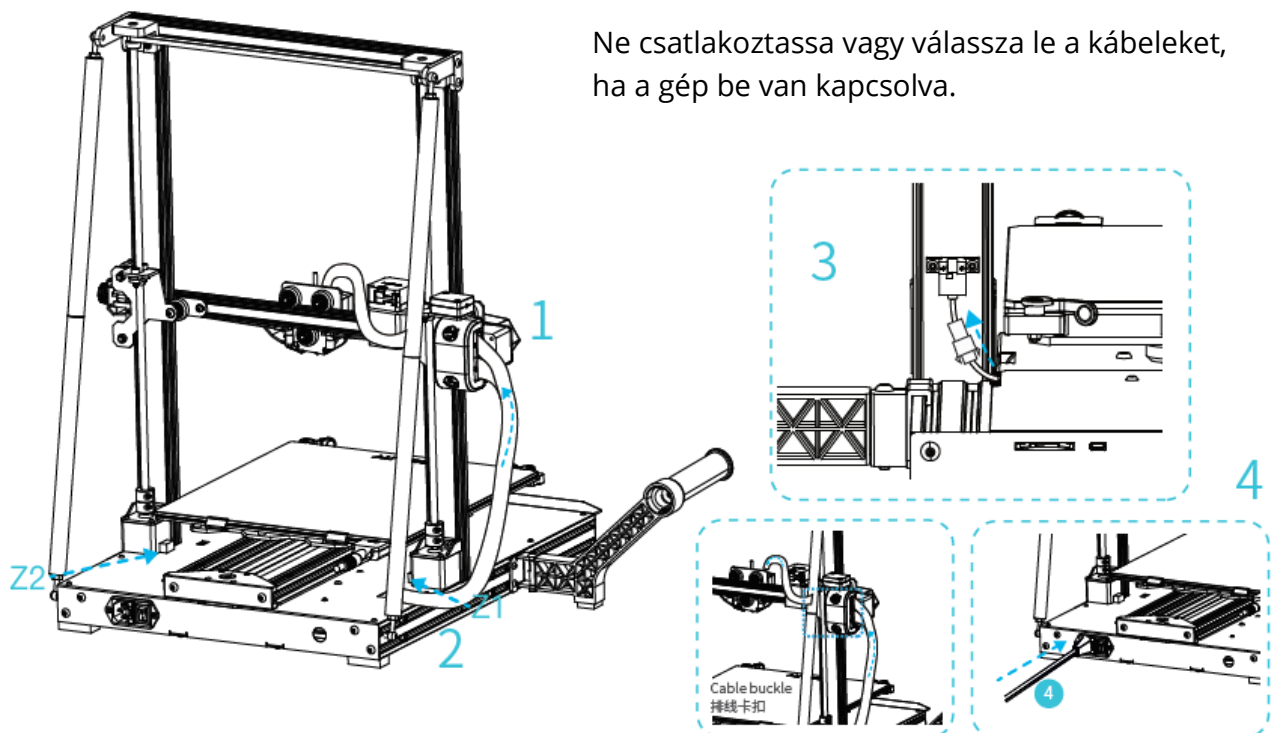


Kábelcsatlakozás

1. Csatlakoztassa a 15 tűs csatlakozót a fűvókaadapter lemezhez az ábrán látható módon.
2. Z-tengelyes motor kábelcsatlakozás
3. Csatlakoztassa a fényelektromos kapcsoló vezetékét
4. Csatlakoztassa a tápkábelt

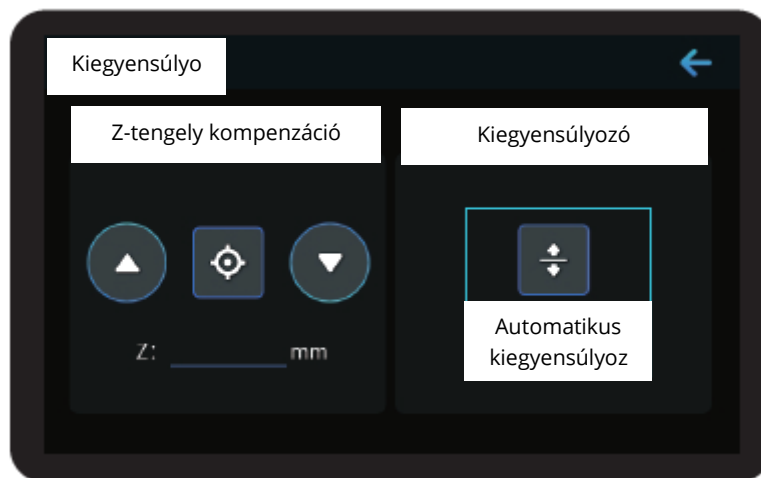
Értesítés

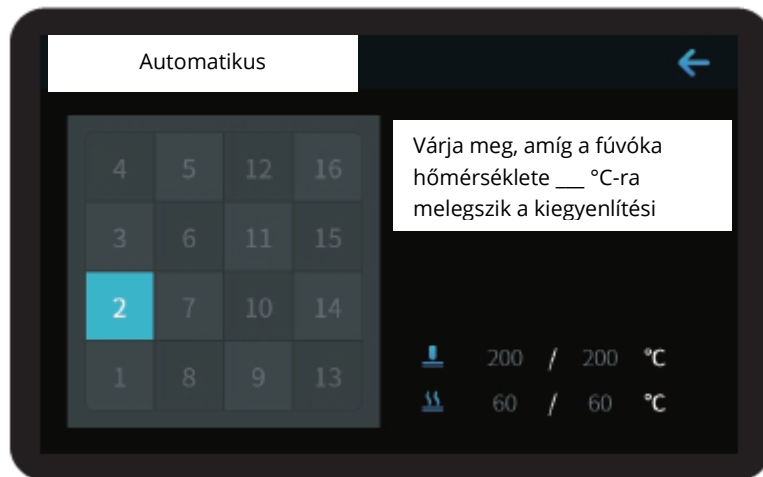
Ne csatlakoztassa vagy válassza le a kábeleket, ha a gép be van kapcsolva.



A lemez igazítása

1. A "Szint" kiválasztása automatikusan kiegyenlíti a táblát.
2. Az igazítás befejezése után állítsa be a Z-tengely igazítási értékét a nyomtatási fogyóeszközök és az üveg tapadásának megfelelően.

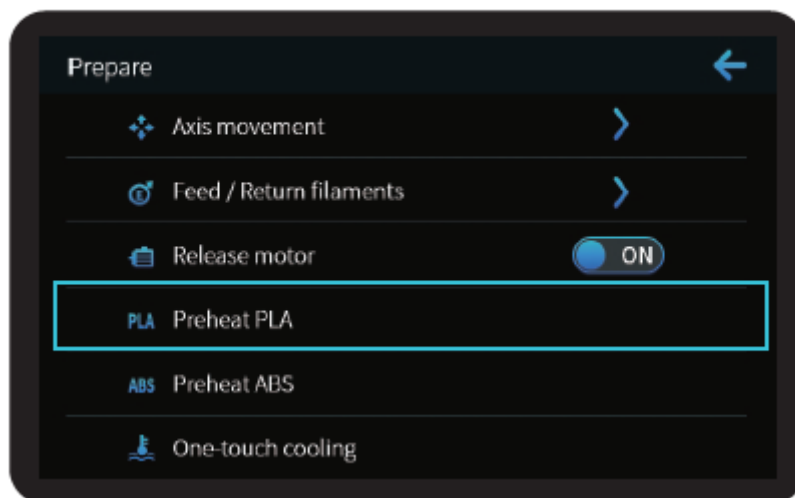
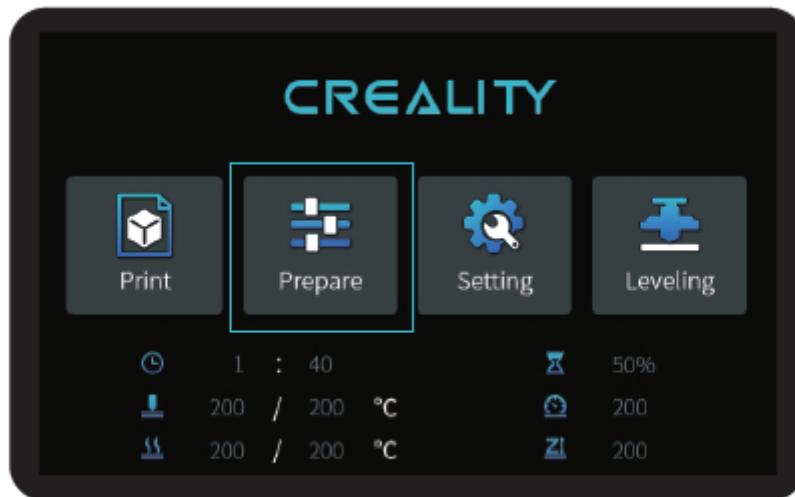




Ne érintse meg a tefloncsövet és a fúvókakábelt szintezés közben.

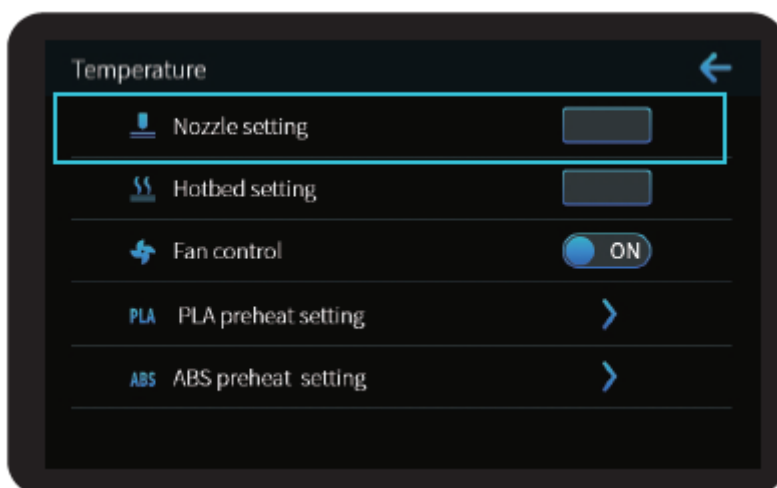
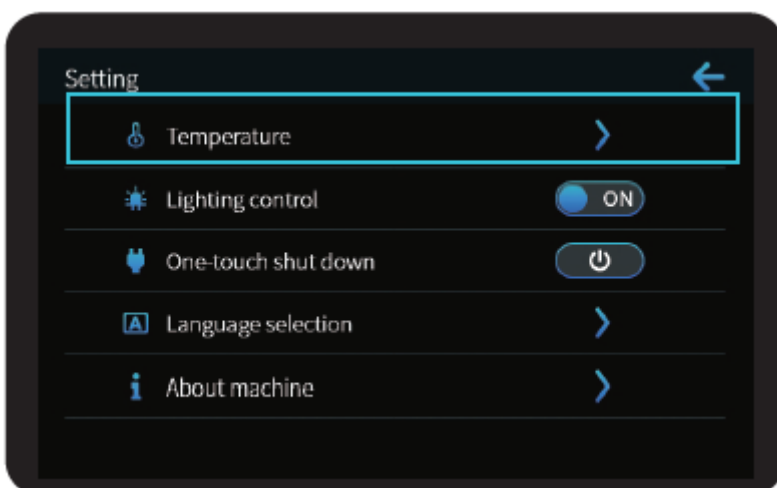
Előmelegítési módszer

1. módszer



Megjegyzések: Megjegyzések: A felhasználói felületre vonatkozó információk csak tájékoztató jellegűek, a tényleges felhasználói felület változhat.

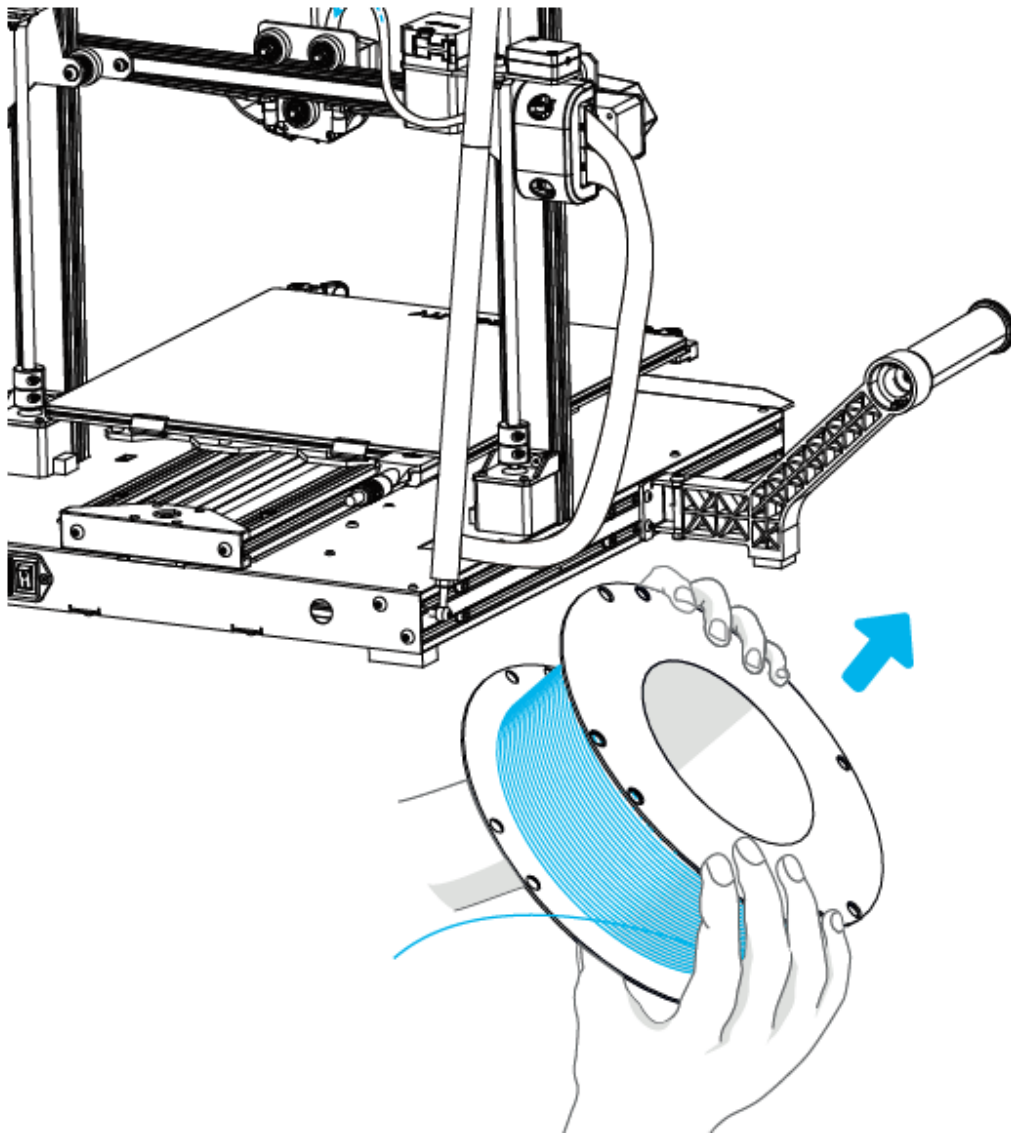
2. módszer



Megjegyzések: a nyomtatási előmelegítési szabvány gyárilag van beállítva, PLA előmelegítési szabvány: fúvóka hőmérséklete 200°, melegágy hőmérséklete 60°, ABS előmelegítési szabvány: fúvóka hőmérséklete 240°, melegágy hőmérséklete 70°. Ha a nyomtatási anyagok vagy más okok miatt kell beállítania, akkor a paramétereket a vezérlőfelület kezdőlapján → hőmérséklet → PLA/ABS előmelegítési beállítások módosíthatja.

Szálderhelés

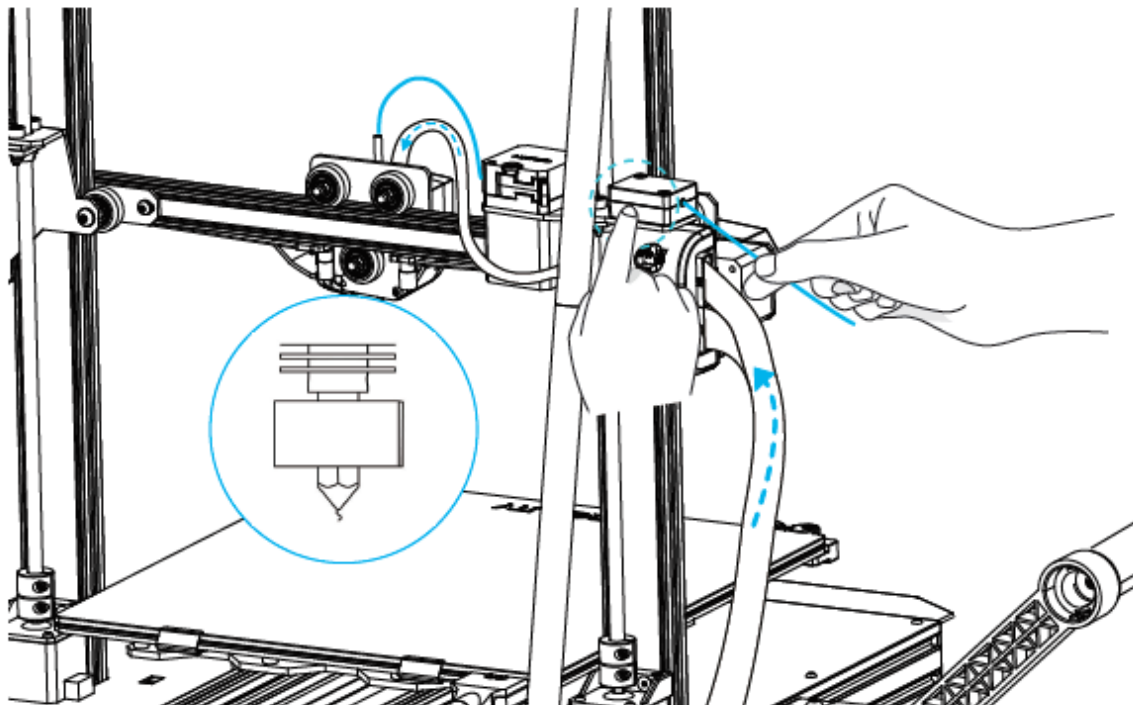
Miután megvárta, hogy a hőmérséklet emelkedjen, akassza az izzószálat az izzószáلتartó fölé.

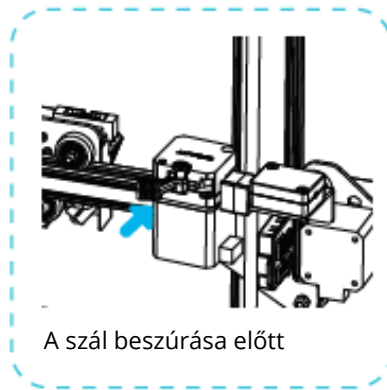
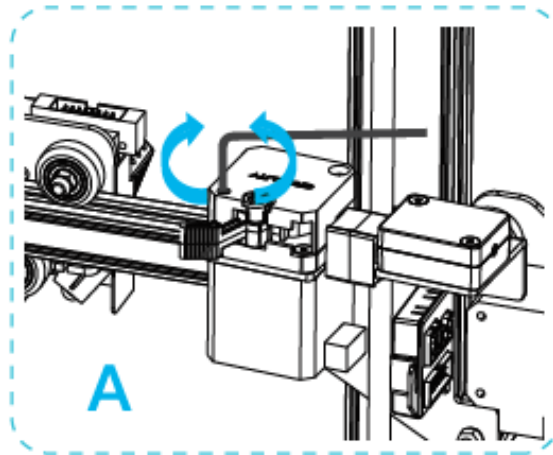




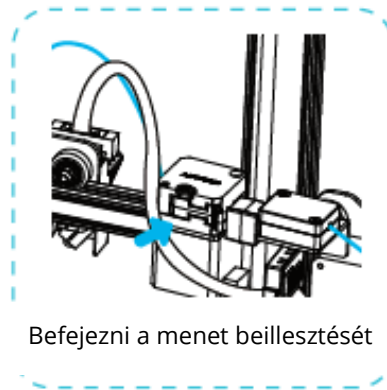
A szál sima behelyezéséhez a szál végét a fentiek szerint kell elhelyezni.

Amikor az aktuális hőmérséklet eléri a célhőmérsékletet, a fogyóanyag áthalad az anyagsértés érzékelésén, és a fúvóka pozíciójáig behelyezésre kerül az extruder kis lyukába. Ha a fogyóanyag a fúvókánál kifolyik, ez azt jelenti, hogy a fogyóanyagot behelyezték. A jobb oldali nyíl a meghúzást, a bal oldali nyíl a lazítást jelenti. (Az A. ábrán látható módon)





A szál beszúrása előtt



Befejezni a menet beillesztését

Tippek: hogyan lehet megváltoztatni a szálát?

3. A szálak levágása az extruder közelében, és az új szálak lassú adagolása, amíg az új szálak be nem kerülnek az új szálba.
4. Gyors szálhúzás és új szál adagolása a fúvóka előmelegítése és a szál enyhe előre mozgatása után.

Nyomtatás Wi-Fi-n keresztül



1. Letöltés



2. Regisztráció



3. Bejelentkezés



4. Szkenelje be a QR-kódot



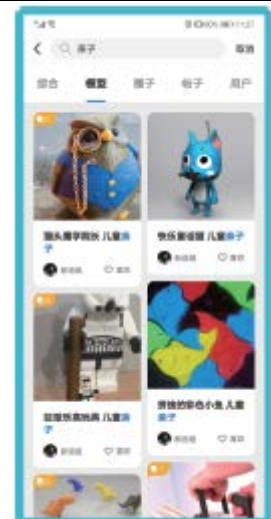
5. Felszerelés hozzáadása



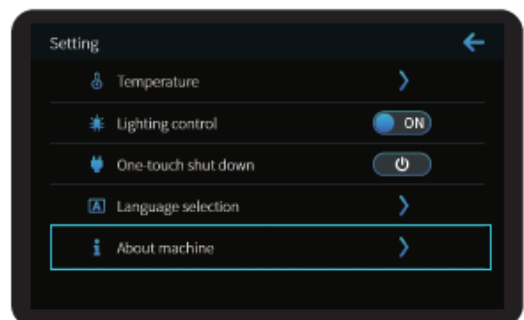
6. Beállítások

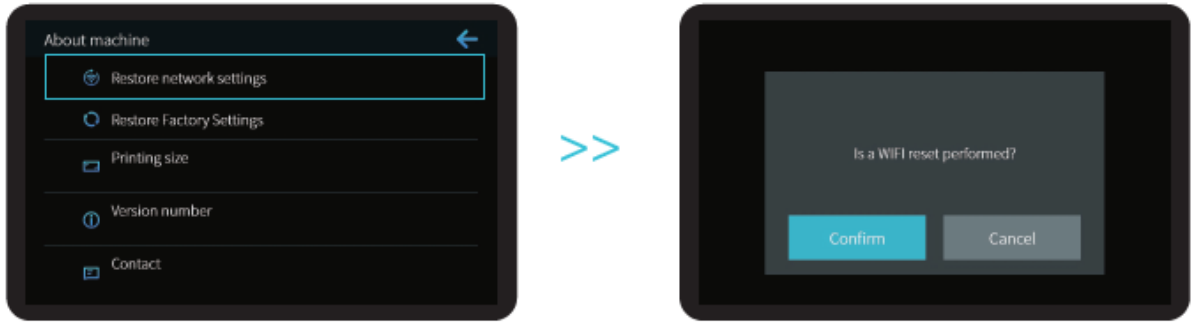


7. Wi-Fi kapcsolat



8. Nyomtatási modell kiválasztása





Megjegyzések: Megjegyzések: A felhasználói felületre vonatkozó információk csak tájékoztató jellegűek, a tényleges felhasználói felület változhat.

A nyomtatás kezdete



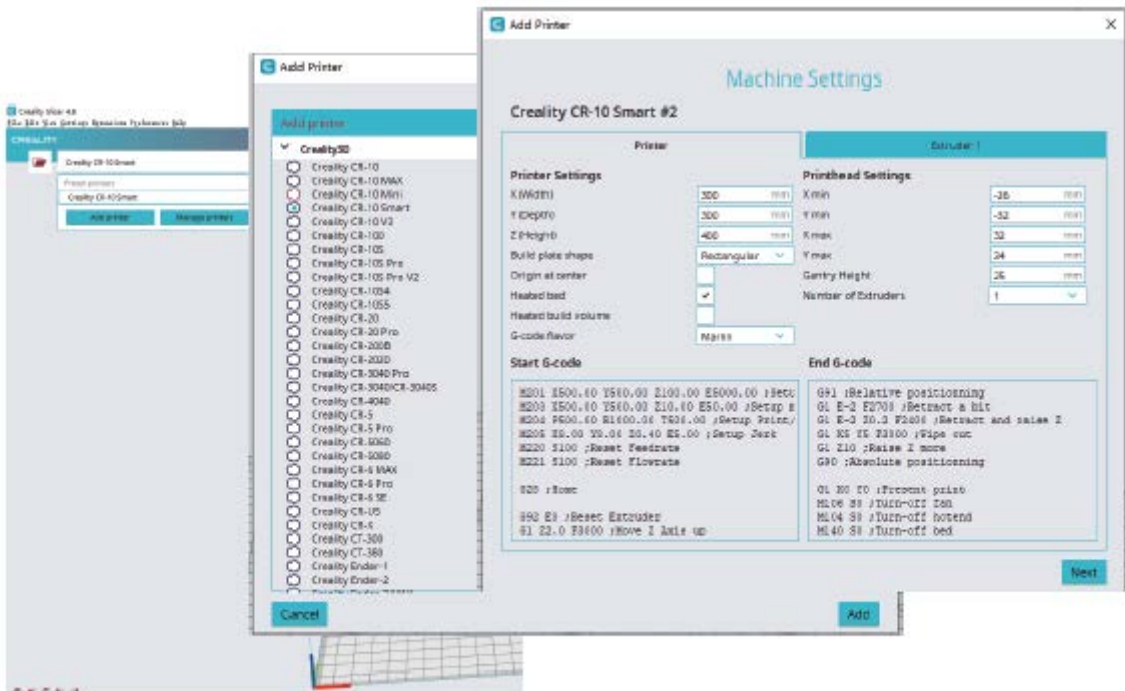
1. Double click to Install the software. | 安装软件
2. Double click to open the software. | 打开软件

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

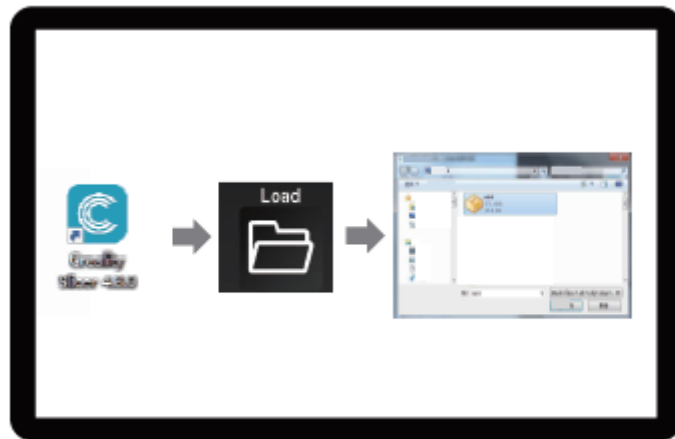
4. Open Creaty 3D slicer → Load (Read file) → Select file.



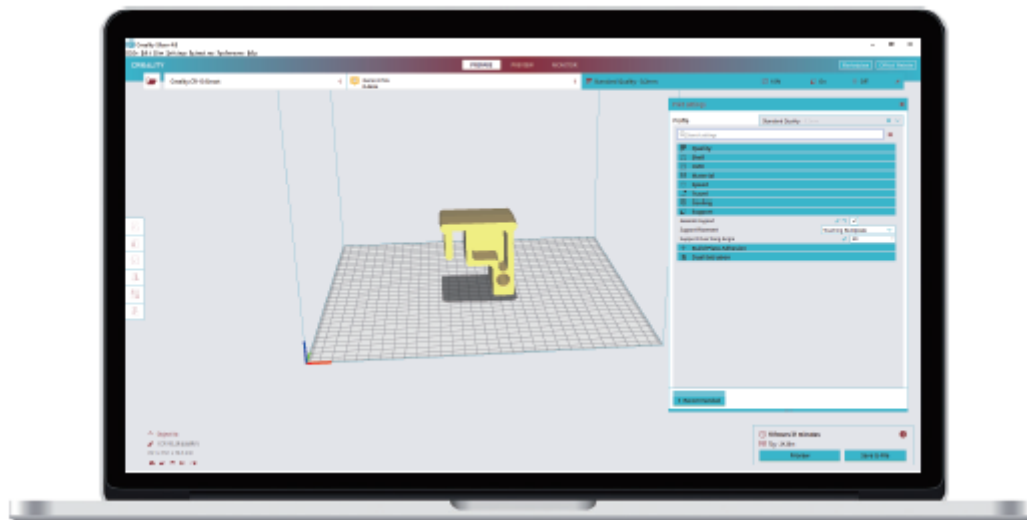
1. A szoftver telepítéséhez kattintson duplán.
2. Nyissa meg a szoftvert dupla kattintással.



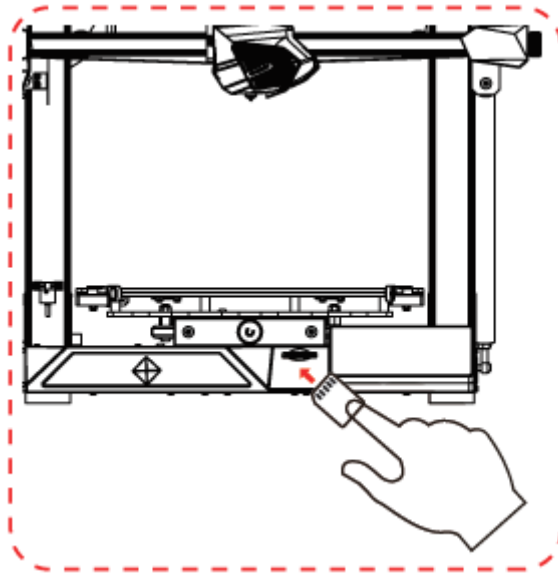
3. Válassza ki a nyelvet → Tovább → Válassza ki a gépet → Tovább → Befejezés.



4. Nyissa meg a Creality 3D szeletelőt → Fájl olvasása → Fájl kiválasztása.



5. Generálja a G-kódot, és mentse a G-kódfájlt a memóriakártyára.

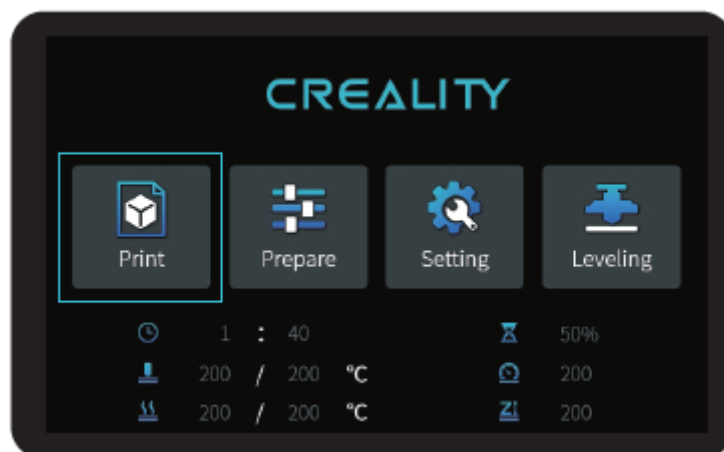


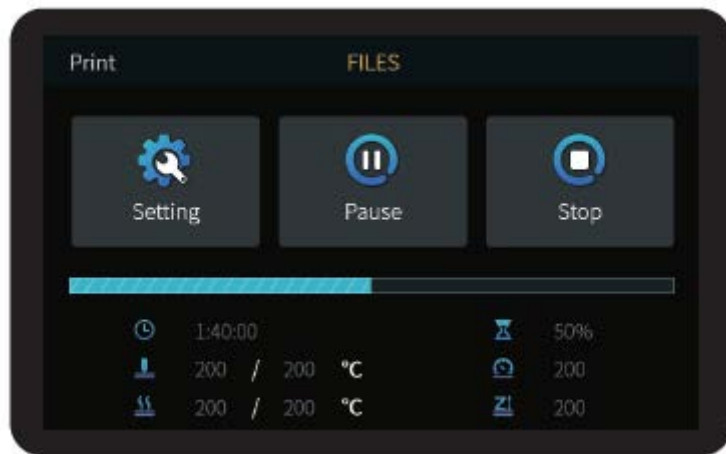
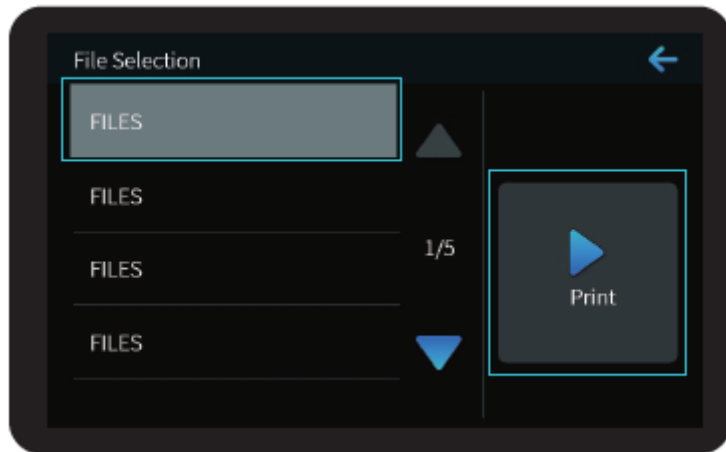
6. Helyezze be a memóriakártyát → Kattintson a nyomtatásvezérlőre → Válassza ki a nyomtatni kívánt fájlt.

A fájlneveknek latin betűket vagy számokat kell tartalmazniuk, nem pedig kínai karaktereket vagy más speciális szimbólumokat.

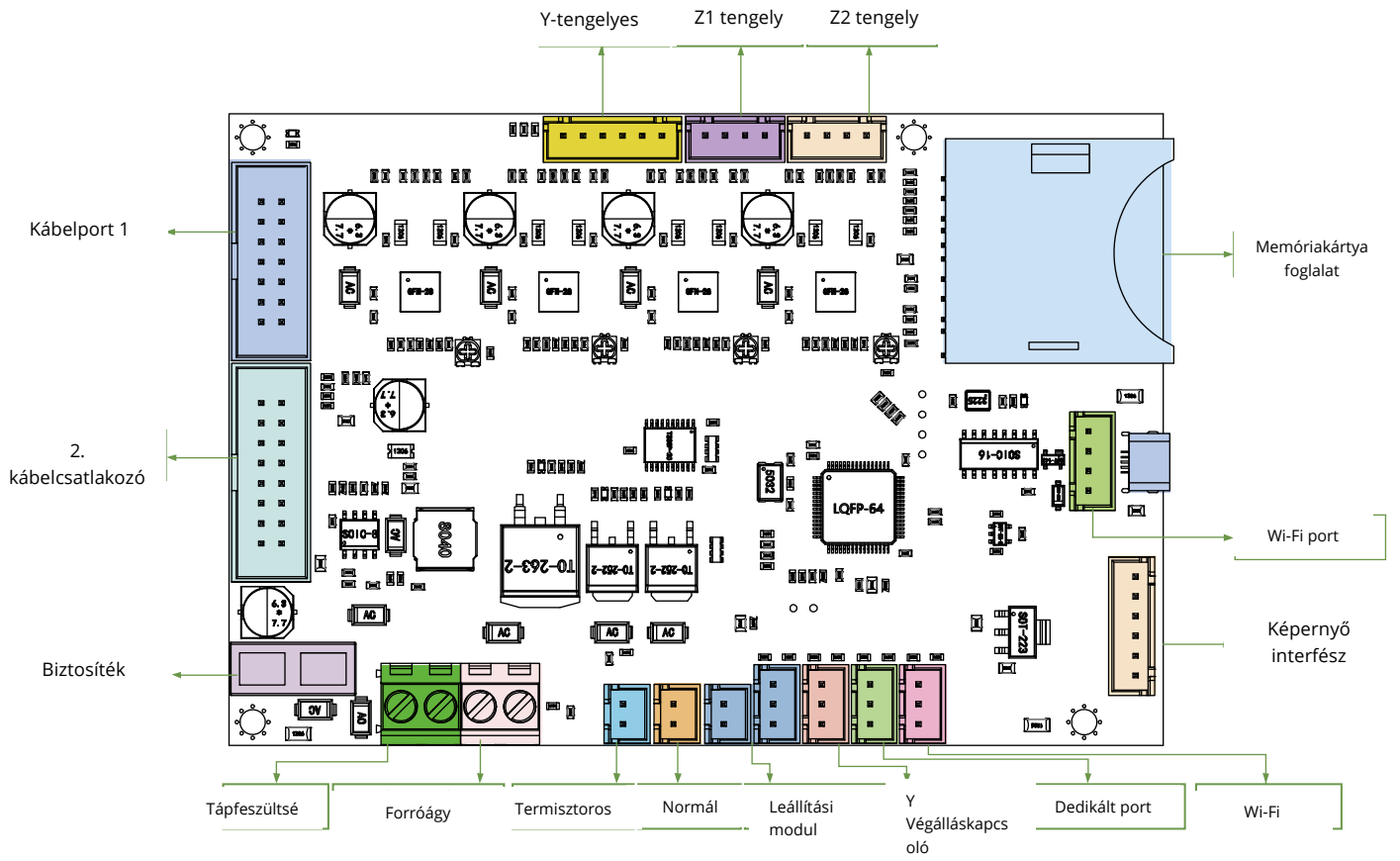
Megjegyzések: Részletes szoftverutasításokat a memóriakártyán található szetelőszoftver kézikönyvében talál!

Figyelmeztetés: Ne helyezze be vagy vegye ki a TF- vagy SD-kártyát nyomtatás közben.





Vezetékáramkörök



Szálak 3D nyomtatáshoz FDM

HP-PLA

Továbbfejlesztett környezetbarát összetétel, matt hatás, nagy tartósság és finom nyomtatás. A nyersanyagokat az Egyesült Államokból importálják, emellett az ügyfelek széles színválasztékából választhatnak.

CR-PLA CR-PETG CR-ABS CR-TPU CR-ABS CR-TPU

A középkategóriás felhasználók számára tervezett CR sorozat átlátszó tálccával és fekete-fehér színdobozzal rendelkezik. A huzal átmérőjének enyhe tűrése hozzájárul a stabil nyomtatási minőséghez. A CR sorozat megfelel a mindennapi tervezési és prototípusgyártási követelményeknek.

HC-PLA HC-PETG HC-ABS HC-TPU HC-TPU

A HC sorozat költséghatékony. Széles körben alkalmazható a piacon lévő általános FDM nyomtató terméktervekhez, hogy megfeleljen a napi terveknek és a különböző prototípusgyártási igényeknek.

EN-PLA EN-PETG EN-ABS EN-TPU

Az Ender sorozatot széles körben használják az általános FDM nyomtató tervezéséhez, hogy megfeleljen az ügyfelek napi tervezési és különböző prototípusgyártási igényeinek.

UV-érzékeny gyanta 3D nyomtatókhoz

Standard gyanta

Alacsony zsugorodás, nagy nyomtatási sebesség, szinte szagtalan, merevség és szívósság, alkalmas közös termékprototípusok és kijelzőmodellek nyomtatására, amelyek az LCD nyomtatókkal is nagymértékben kompatibilisek.

Alacsony szagú gyanta

Alacsony szag, nagy pontosság, nagyon jellegzetes textúra részletek. Jó folyékonyság, magas nyomtatási sikerességi arány. Gazdag színek, hogy megfeleljen az ügyfelek színkövetelményeinek, előnyös az animációs kézikönyvek, kézműves bútoripar stb...

ABS mint gyanta

Nagy keménységének, nagy szívósságú fizikai tulajdonságainak és erős ütésállóságának köszönhetően közvetlenül kész modellekbe fúrható, amelyeket elsősorban ipari prototípusokban és más területeken használnak.

Fogászati öntött gyanta

Alacsony zsugorodás, az alacsony zsugorodás pontosabbá teszi a méretet. Formázás után nyomás alatt nem deformálódik könnyen. Porcelánfogak készítésére használják.

Elasztikus gyanta

Az elasztikus gyantát jó rugalmasság jellemzi extrudálás vagy nyújtás után nagy szilárdsággal, széles körben használják párnázásra és érintkező felületekre stb., lehetőleg az eredetiséggel és tervezési ötletekkel teli emberek által használt.

Vízzel mosható gyanta

A modell közvetlenül vízzel mosható, biztonságos, környezetbarát, nagy felületi pontossággal, rövid tisztítási idővel és alacsony anyagköltséggel rendelkezik. A vízzel mosható gyanta jelenleg az iskolák, oktatási intézmények és a nyomtatás szerelmesei számára az egyik legnépszerűbb új anyag.

Fogászati gyanta üzemmód

A felületi keménység rendkívül magas, karcálló és alacsony zsugorodási tulajdonságokkal rendelkezik. Elsősorban fogászati implantátumok helyreállítására és láthatatlan fogszabályozók nyomtatására használják az orvosi fogászatban.

Gyanta szívósság

Szívósság A gyanta egy közepesen kemény, kopásálló anyag, amely többszörösen nyújtható. Olyan alkatrészekhez használják, amelyeket ismételtén súrlódó berendezésekben kell nyújtani.

Magas hőmérsékletű gyanta

A magas hőmérsékletű gyantát elsősorban olyan magas hőmérsékletű gumiformák előállítására használják, amelyek repedés nélkül képesek elviselni a 200 °C körüli hőmérsékletet, és megtartják jó szilárdságukat, merevségüket és hőstabilitásukat.

Öntött gyantából készült ékszerek

Széles körben használják az ékszeriparban. Kiváló égési teljesítmény, alacsony tágulási együttható, maradékmentes égés. A formázási folyamat stabil, deformáció nélkül. A késztermék sima felületű és nagy pontosságú.

Az UV-érzékeny gyanta paramétereire vonatkozó információk

Kapcsolódó paramétere	Standard gyanta	ABS mint gyanta	Fogászati öntött	Elastikus gyanta	Vizel mosható gyanta	Fogászati gyanta	Gyanta szívósság	Magas hőmérsékletű	Öntött gyantából
Viszkózitás	150-250MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	200-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	50-170MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	300-1000MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-150MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))
Abszorpciós sáv	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
A folyadék	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))
Rugalmassági	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa	1.192-2.525Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa
Hajlításierősség	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
Termikus torzulás	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
Hőtágulási együttható	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
Térfogatcsökkenés	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
Lineáris	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
Szakításierősség	36-52MPa	42-62MPa	42-62Mpa	30-52MPa	30-52MPa	42-62MPa	30-52MPa	36-52MPa	42-62MPa
Vontatási modul	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa	1.86-2.645MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa
Hosszabbítás a szünetben	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
Shore-Üveges átmeneti	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
Fix sűrűség	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
Útésállóság	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

A szálparaméterekre vonatkozó információk

Anyag	Nyomtatósi	BedTemp (°C)	Nehézség	Rugalma	Zsugorod	Gravitáció	Alkalmazható modellek	
PLA Series	HP-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HP-PLAx3	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	CR-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HC/EN-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
ABS	220-260	90-110	●●●●●	●●	●●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
PETG	230-250	60-100	●●●	●●	●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
TPU	210-240	50	●●	●●●●●	●	●●●●	Direct extrusion models	
Silk	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models	
Nylon	230-260	80-90	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
Carbon (Ordinary type)	190-220	50-60	●	●	●	●●	Suitable for 99% FDM models	
PDS Advertising word filament-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Creality K5, K8, T5	
Low temperature filament-PCL	60-100	-	●	●●●	●	●●●●	Low temperature 3D printing pen	

Jótállási feltételek

Az Alza.cz oldalon vásárolt új termékre 2 év garancia vonatkozik. Ha a jótállási időn belül javításra vagy egyéb szolgáltatásra van szükség, kérjük, forduljon közvetlenül a termék eladójához, szükséges a vásárlás dátumával ellátott eredeti vásárlási bizonylat bemutatása.

Az alábbiakat olyan szavatossági kötelezettségzegésnek kell tekinteni, amely miatt a követelés nem fogadható el:

- A terméknek a termék rendeltetésétől eltérő célra történő használata, vagy a termék karbantartására, üzemeltetésére és szervizelésére vonatkozó utasítások be nem tartása.
- A termék természeti katasztrófa, illetéktelen személy vagy a vásárló mechanikai hibája miatt bekövetkezett sérülése (pl. szállítás során, nem megfelelő eszközökkel történő tisztítás stb.).
- a fogyóeszközök vagy alkatrészek természetes elhasználódása és öregedése a használat során (pl. akkumulátorok stb.).
- Kedvezőtlen külső hatások, mint például nap- és egyéb sugárzás vagy elektromágneses mezők, folyadékok behatolása, tárgyak behatolása, hálózati túlfeszültségek, elektrosztatikus kisülés (beleértve a villámlást), hibás tápfeszültség vagy bemeneti feszültség és annak helytelen polaritása, kémiai folyamatok, pl. használt tápegységek stb. hatása.
- Ha valaki módosításokat, átalakításokat, tervmódosításokat vagy adaptációkat végzett a termék funkcióinak megváltoztatása vagy bővítése érdekében a megvásárolt tervtől eltérően, vagy nem eredeti alkatrészeket használt.

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank, dass Sie unser Produkt gekauft haben. Bitte lesen Sie die folgenden Anweisungen vor dem ersten Gebrauch sorgfältig durch und bewahren Sie diese Anleitung zum späteren Nachschlagen auf. Bitte beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise. Wenn Sie Fragen oder Anmerkungen zu dem Gerät haben, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

✉ www.alza.de/kontakt www.alza.at/kontakt

☎ 0800 181 45 44 +43 720 815 999

Lieferant Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prag 7, www.alza.cz

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere Produkte entschieden haben. Bitte lesen Sie die Anleitung vor der Benutzung des Druckers, um ein optimales Ergebnis zu erzielen. Unsere Teams werden immer bereit sein, Ihnen den besten Service zu bieten. Sollten Sie Probleme mit Ihrem Drucker haben, wenden Sie sich bitte an die oben angegebene Telefonnummer oder E-Mail-Adresse.

Um eine bessere Erfahrung mit unserem Produkt zu machen, können Sie auch lernen, wie Sie den Drucker auf folgende Weise verwenden:

Siehe die beiliegenden Anleitungen und Videos auf der TF-Karte.

Auf unserer offiziellen Website www.creality.com finden Sie relevante Software-/Hardware-Informationen, Kontaktangaben sowie Betriebs- und Wartungsanleitungen.

Firmware-Aktualisierungen

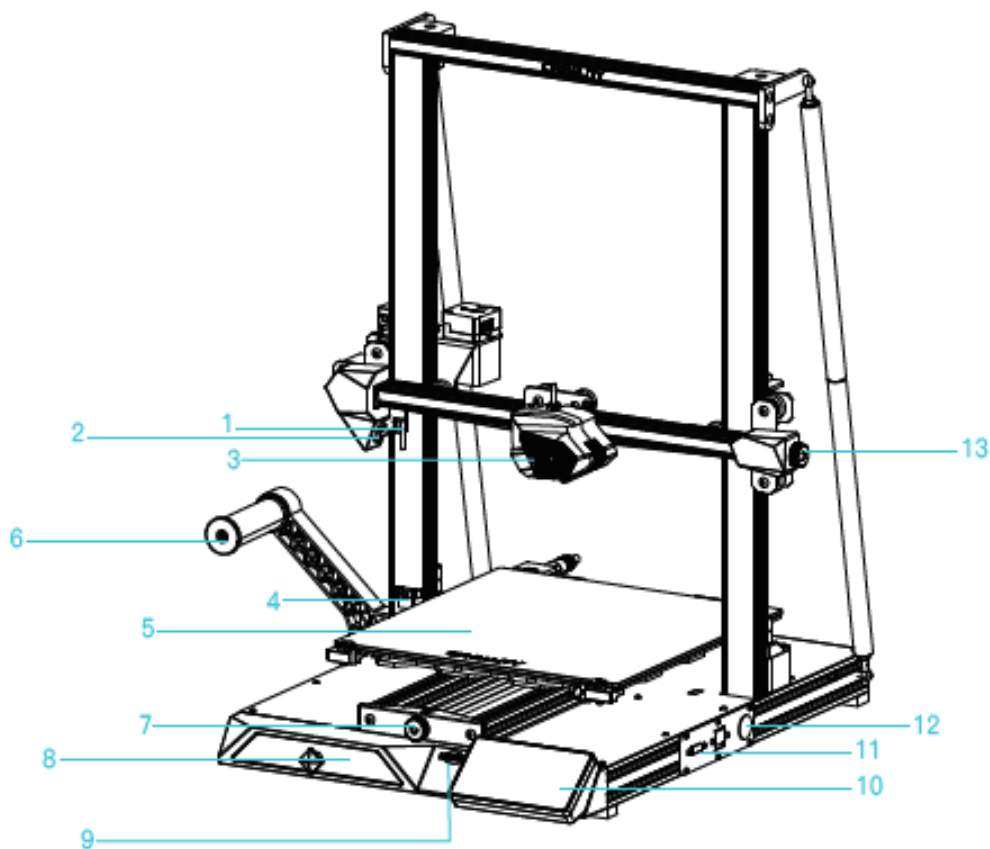
Melden Sie sich auf der offiziellen Website <https://www.creality.com/download> an, wechseln Sie die Sprache, wählen Sie den entsprechenden Drucker und das Modell aus und laden Sie die gewünschte Firmware herunter, sobald die Installation abgeschlossen ist.

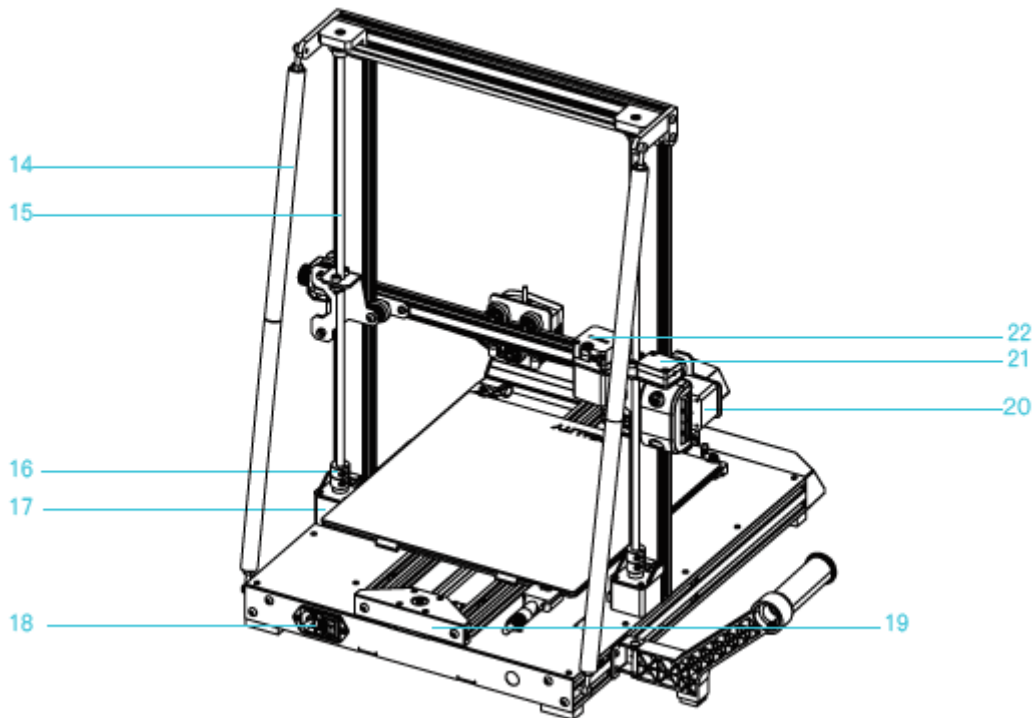
Anmerkungen

1. Verwenden Sie den Drucker nicht anders als in diesem Dokument beschrieben, um Personen- oder Sachschäden zu vermeiden.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von Wärmequellen oder entflammaren oder explosiven Gegenständen auf. Wir empfehlen, ihn in einer gut belüfteten, staubarmen Umgebung aufzustellen.
3. Setzen Sie den Drucker keinen starken Erschütterungen oder einer instabilen Umgebung aus, da dies zu einer Verschlechterung der Druckqualität führen kann.
4. Im Falle einer Beschädigung der Maschine ist das empfohlene Harz zu verwenden.
5. Verwenden Sie kein anderes als das mitgelieferte Netzkabel. Verwenden Sie immer eine geerdete dreipolige Steckdose.
6. Öffnen Sie die Kunststoffabdeckung während des Gebrauchs nicht, da sonst der Druckvorgang unterbrochen wird.
7. Verwenden Sie bei der Bedienung des Druckers keine Baumwollhandschuhe. Solche Stoffe können sich in den beweglichen Teilen des Druckers verfangen, was zu Verbrennungen, möglichen Verletzungen oder Beschädigungen des Druckers führen kann.

8. Warten Sie nach Abschluss des Druckvorgangs ein paar Minuten. Bitte tragen Sie Handschuhe, wenn Sie den Druck mit Werkzeugen entfernen.
9. Reinigen Sie den Drucker häufig. Schalten Sie beim Reinigen immer das Gerät aus und wischen Sie Staub, anhaftenden Kunststoff oder anderes Material von Rahmen, Führungen und Rädern mit einem trockenen Tuch ab. Verwenden Sie Glasreiniger oder Isopropylalkohol, um die Druckoberfläche zu reinigen.
10. Kinder unter 10 Jahren sollten den Drucker nicht unbeaufsichtigt benutzen.
11. Diese Maschine ist mit einem Sicherheitsschutzmechanismus ausgestattet. Bewegen Sie die Düse und den Druckplattformmechanismus beim Starten des Geräts nicht von Hand, da das Gerät sonst aus Sicherheitsgründen automatisch abgeschaltet wird.
12. Die Nutzer sind verpflichtet, die Gesetze, Vorschriften und Standesregeln des jeweiligen Landes und der Region einzuhalten, in der sich die Einrichtung oder die regionalen Gesetze, Vorschriften und Standesregeln befinden, in der sich das Produkt und die damit hergestellten Drucke befinden.

Startseite





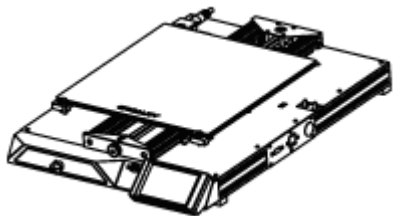
1. der Endschalter X	8. werkzeugschrank	17. Motor der Z-Achse (Z1)
2. spotlight	9. SD-Kartensteckplatz	18. Steckdose
3. düsensatz	10. LCD-Bildschirm	19 Motor der Y-Achse
4. die Lichtschranke der Z-Achse	11. die Netzwerkschnittstelle	20. Motor der X-Achse
5. Plattform für die Presse	12. Schaltersteuerung	21. faserdetektor
6 Komponenten des Futtermittelhalters	13 Einstellknopf für den Gurt der X-Achse	22. extrudermotor
7. Knopf zum Einstellen des Bandes in der Y-Achse	14. Abschleppstange	

Grundlegende Parameter

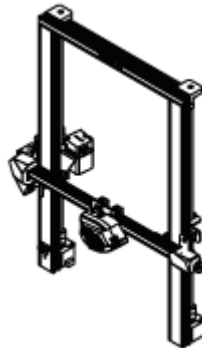
Modus	CR-10 Smart
Druckgröße	300*300*400 mm
Düsennummer	1
Scheibendicke	0,1 - 0,4 mm
Durchmesser der Düse	Standard 0,4 mm
Genauigkeit	±0,1 mm
Fäden	1,75 mm PLA/ABS/TPU/PETG/Holz

Dateiformat	STL/OBJ/AMF
Dateiübertragung	USB/Speicherkarte
Software-Scheibe	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Strom	Ausgang: AC100 - 240 V 50/60Hz; DC 24 V
Gesamtleistung	350W
Temperatur im Bett	≤100 °C
Düsentemperatur	≤260 °C
Drucken von Lebensläufen	Ja
Faser-Detektor	Ja
Doppelte Z-Achse	Ja
Automatisches Auswuchten	Ja
Sprache	中文/de Englisch/Español/Deutsch/Français/Russisch/Brasileiro/Italiano /Türkçe
Druckgeschwindigkeit	80 - 100 mm/s

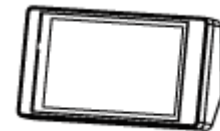
Inhalt des Pakets



1 Grundrahmen



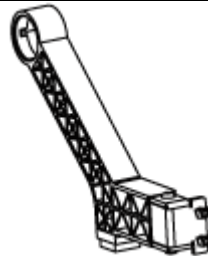
2 Portalrahmen



3 Anzeige



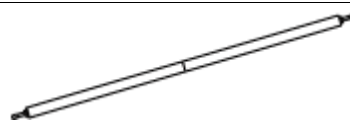
4 Netzkabel



5 Gestell













6 Gelenk

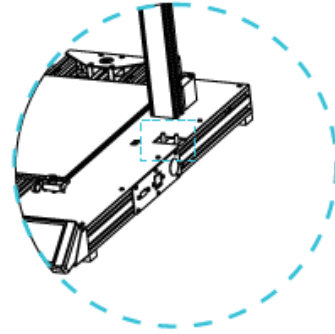
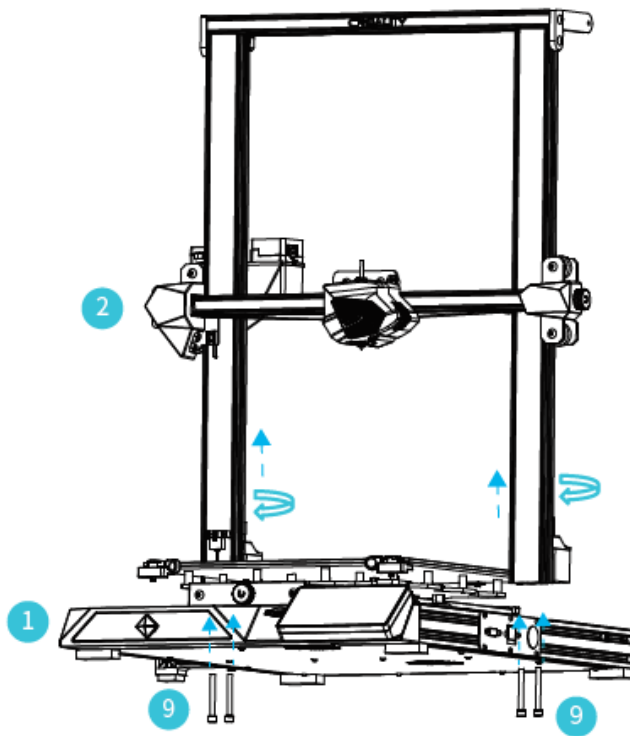


7 Faser	8 Deichsel	9 Schraube M5x45 Sems x 4
		
10 Sechskant-Flachkopf- Rundkopfschraube M5X12 x2	11 Sechskant-Flachkopf- Rundkopfschraube M5x20 x2	12 Flachkopf- Rundkopfschraube M5x10 x2
		
13 Schraube M6 x4	14 Schrauben M6 Union x4	15 M4T x2 Muttern

Liste der Werkzeuge

				
16 Spatel x1	17 Schlüssel x1	18 Steckschlüssel x1	19 Düsenreiniger x1	20 Seitenschneid er x1
				
21 Inbusschlüss el x1	22 Speicherkart e und Kartenleser x1	23 Schnellverschu ss x2	24 Schnellverschlusskla ue x2	25 Düse x2

Einbau des Portalrahmens

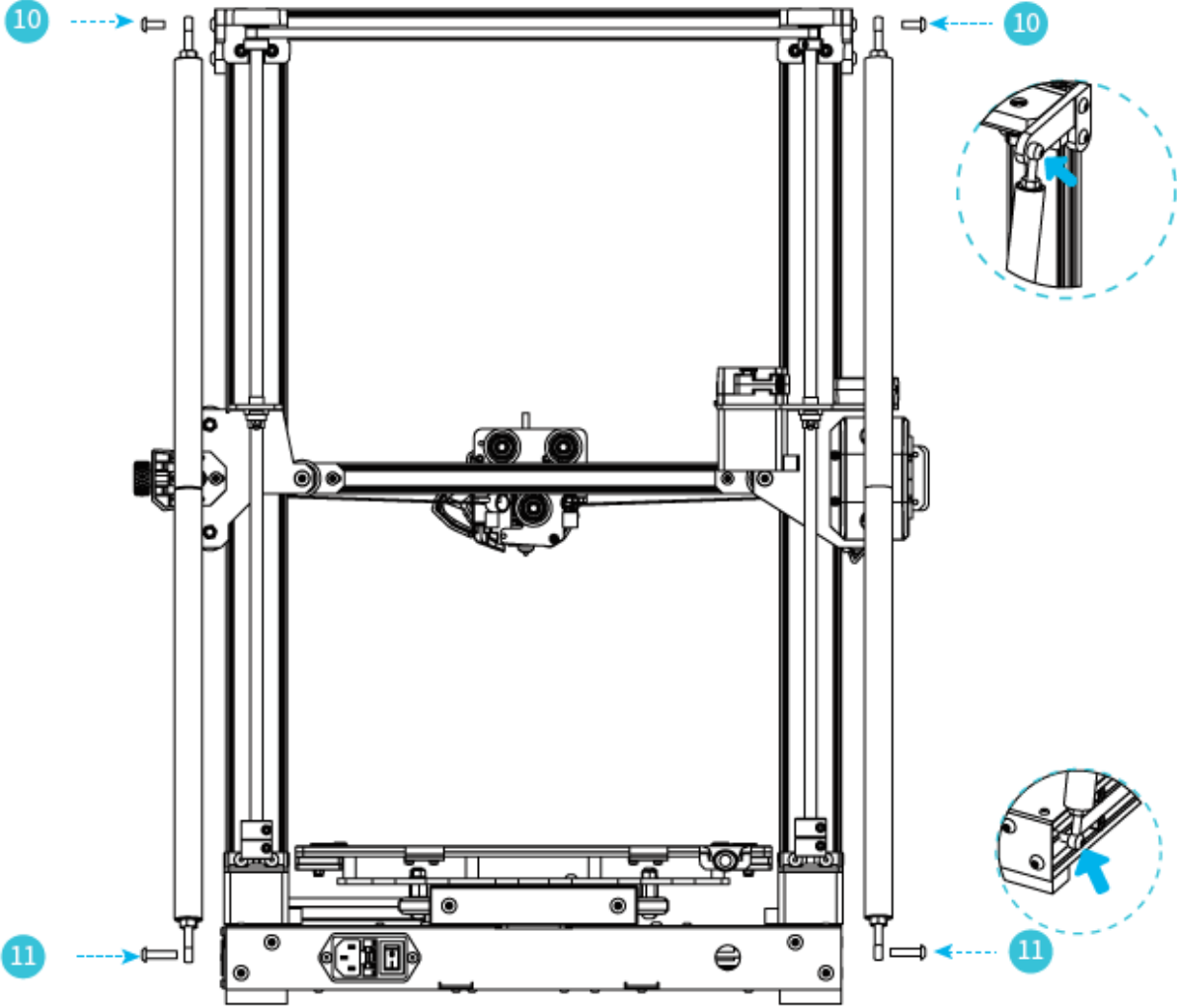


Zwei Z-Achsen-Profile, die auf der inneren Stufe des unteren Y-Achsen-Profils installiert sind.

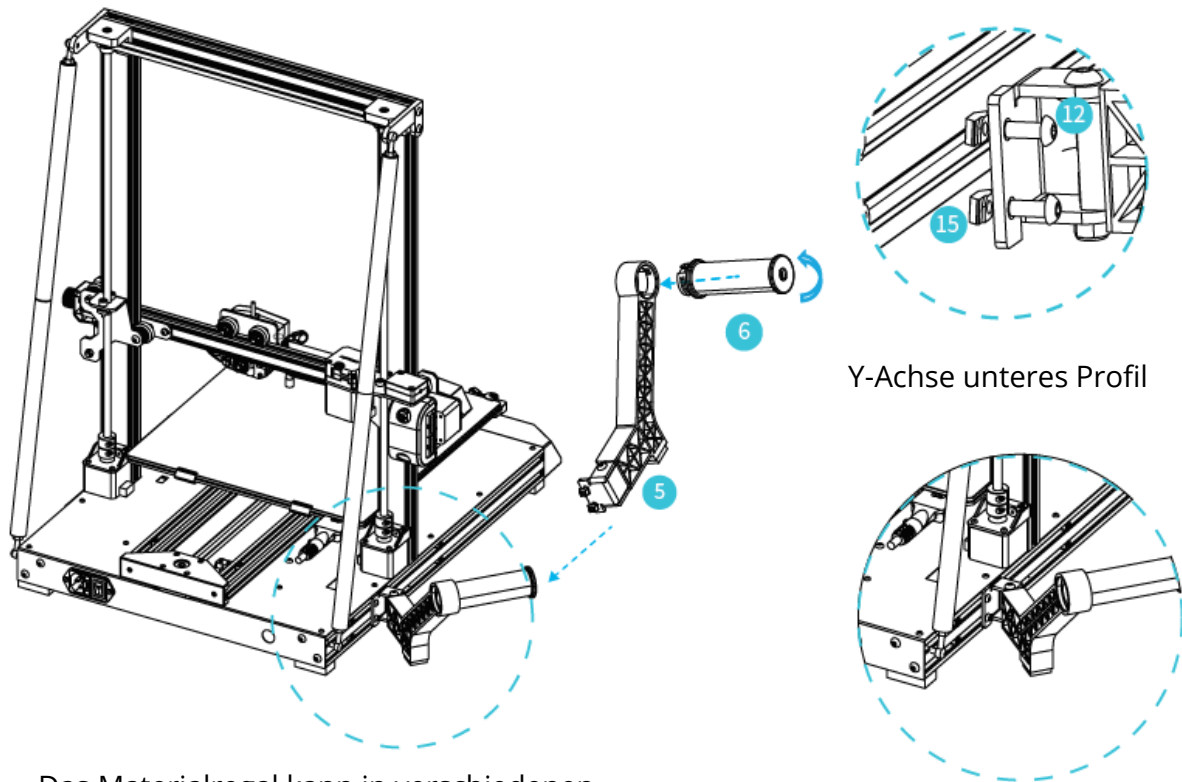
Hinweis: Drehen Sie die Kupplung, um die X-Achse in die gezeigte Position zu bringen.

Einbau der Stange

Stellen Sie die richtige Länge der montierten Stange ein und montieren Sie sie in der in der Abbildung gezeigten Position.



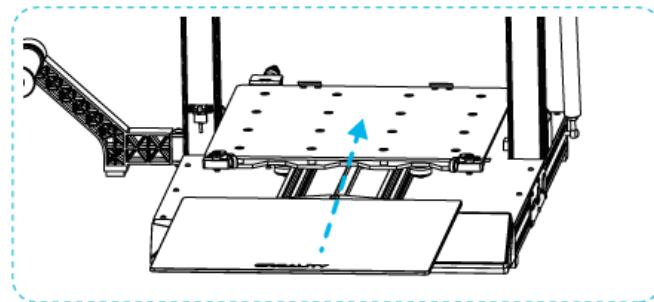
Aufstellung des Standes



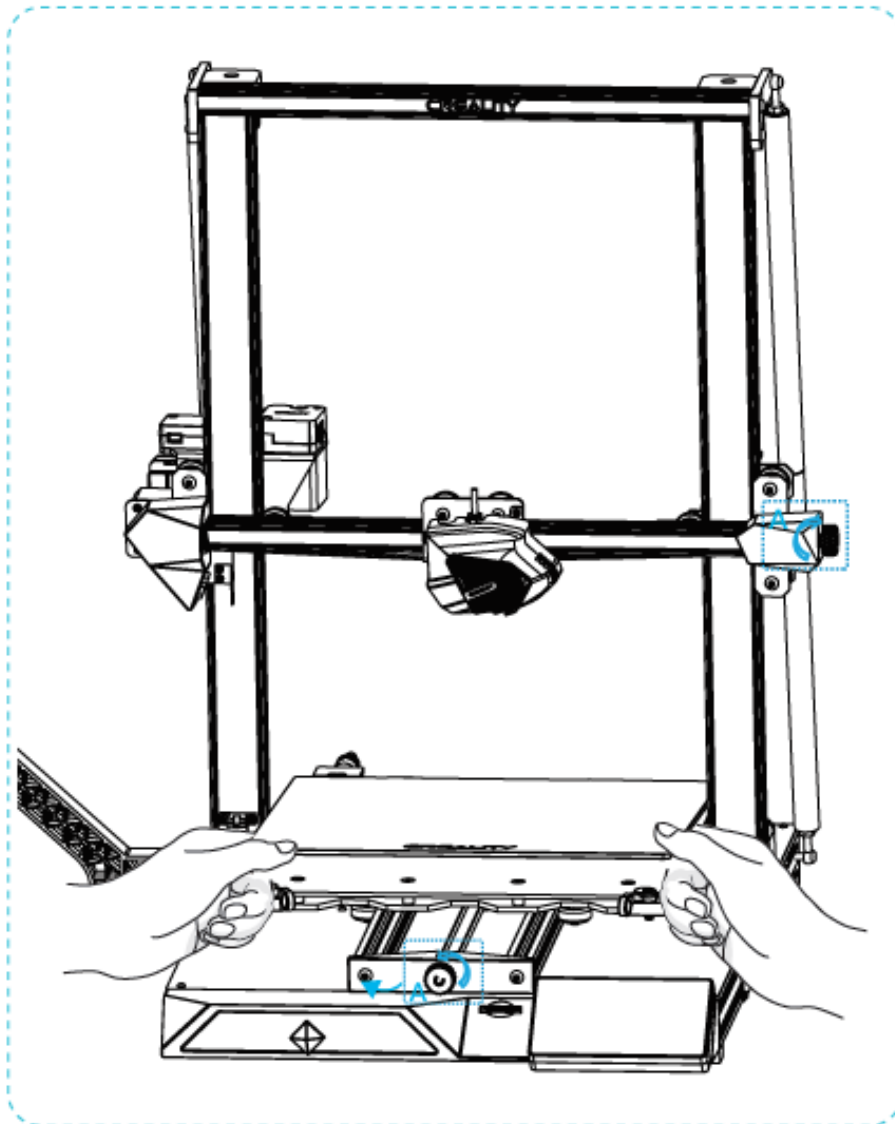
Das Materialregal kann in verschiedenen Positionen an der Vorder- und Rückseite der Z-Achse angebracht und eingeklappt werden.

Einbau des Endschalters für die Z-Achse

Leichter Plattformwechsel und Gurtverstellung



1. Um die Plattform zu ersetzen, drehen Sie die Platte mit dem Griff, um das Glas herauszunehmen und einzusetzen.
2. Drehen Sie dann den Knopf von Hand auf die richtige Spannung, damit der Riemen nicht reißt. (Wie in Abbildung A dargestellt, drei Standorte)

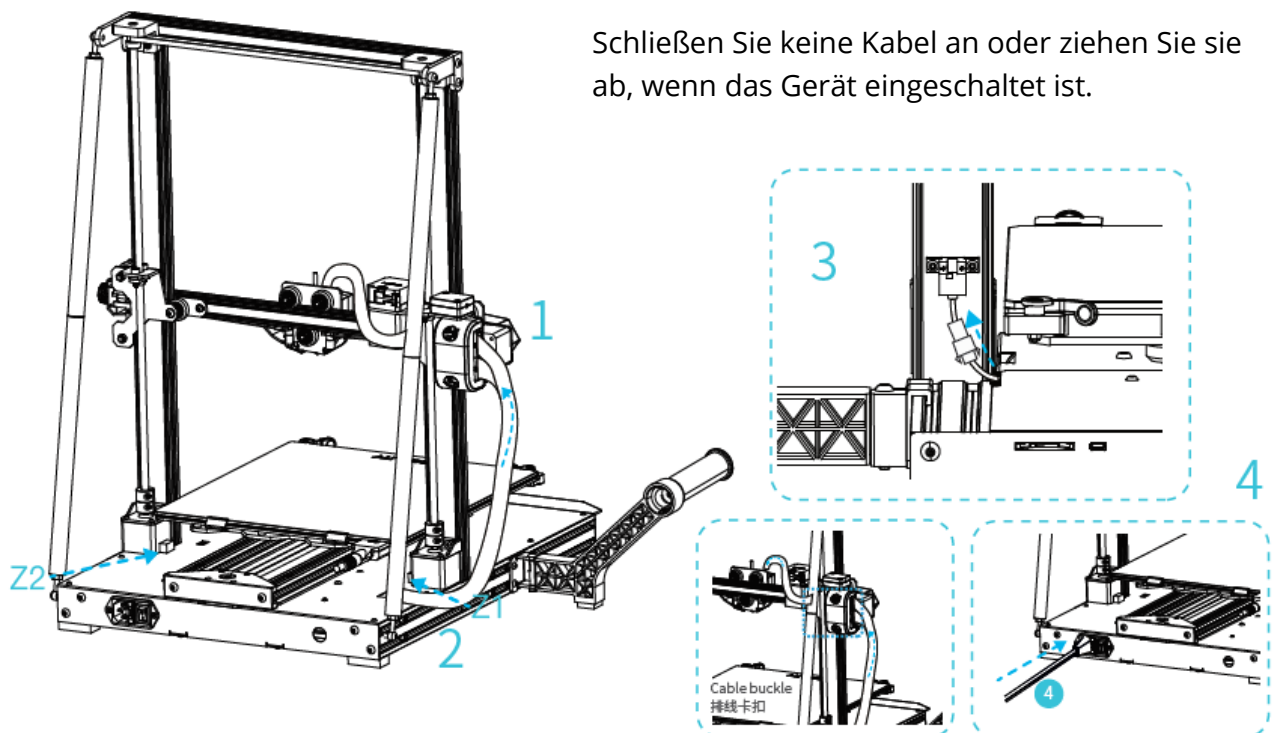


Kabelanschluss

1. Schließen Sie den 15-poligen Anschluss wie in der Abbildung gezeigt an die Düsenadapterplatte an.
2. Anschluss des Motorkabels der Z-Achse
3. Schließen Sie das Lichtschrankenkabel an
4. Anschließen des Netzkabels

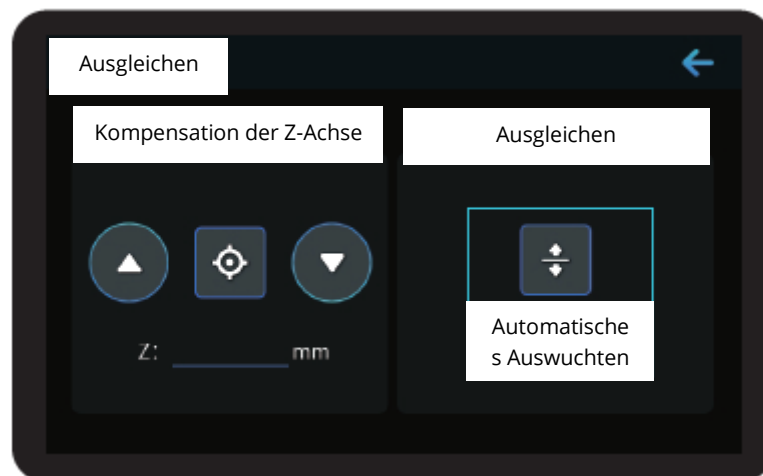
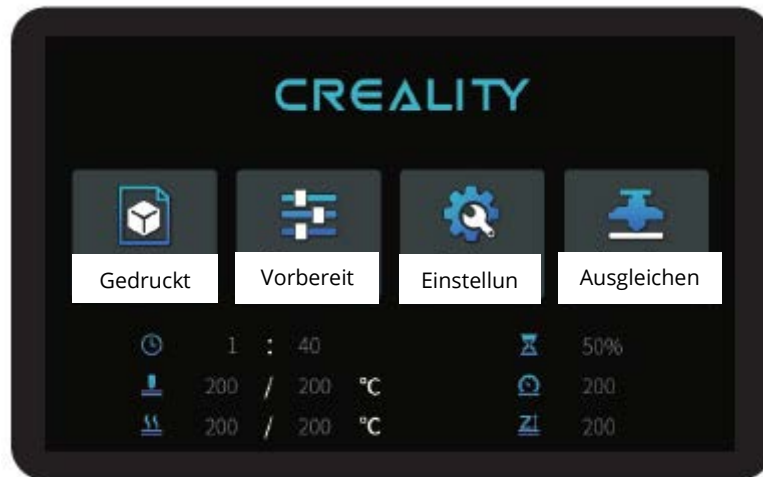
Hinweis

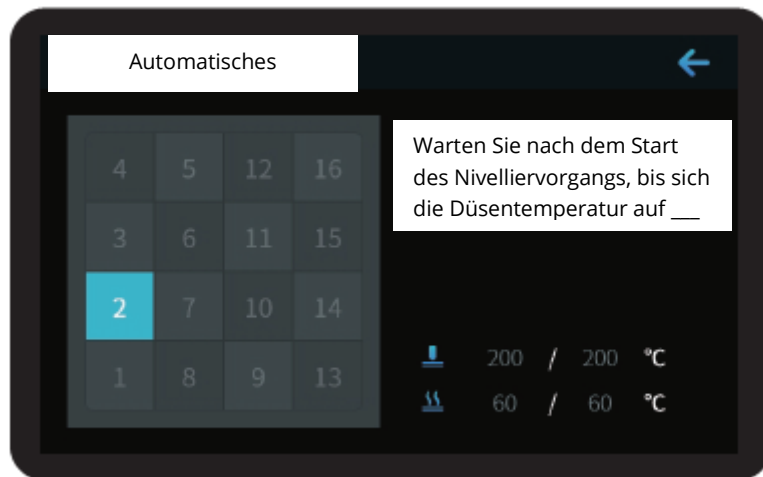
Schließen Sie keine Kabel an oder ziehen Sie sie ab, wenn das Gerät eingeschaltet ist.



Ausrichten der Platte

1. Wenn Sie "Nivellieren" wählen, wird das Brett automatisch nivelliert.
2. Passen Sie nach Abschluss der Ausrichtung den Wert für die Ausrichtung der Z-Achse entsprechend der Haftung des Druckmaterials und des Glases an.

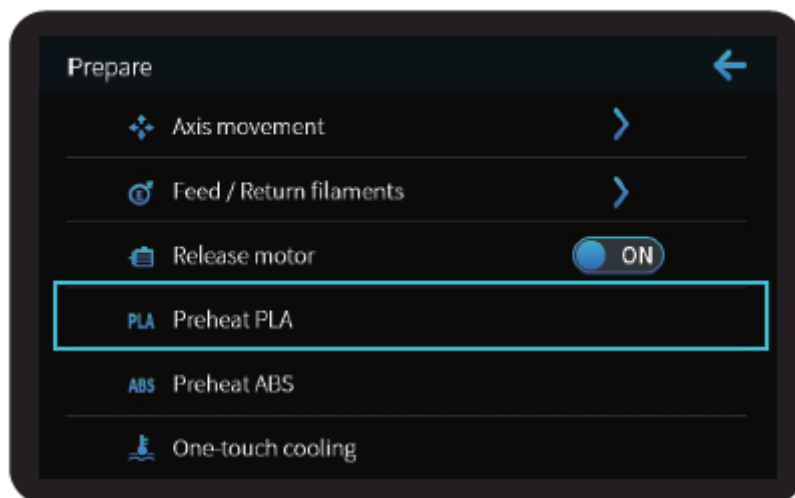
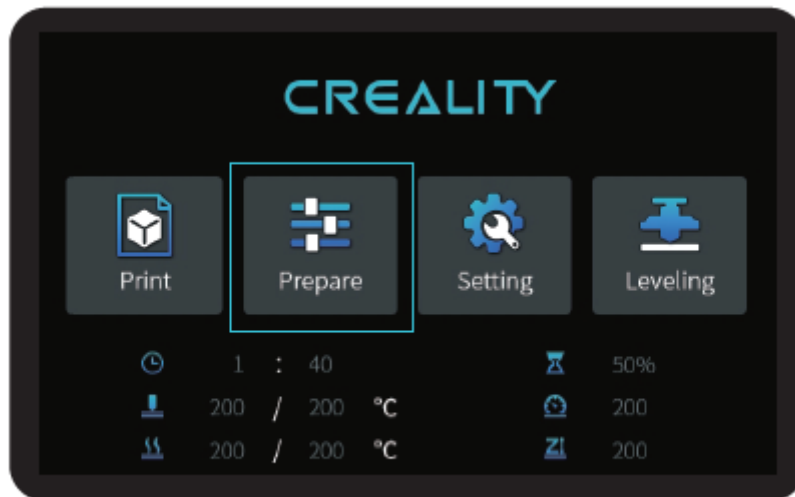




Berühren Sie während der Nivellierung nicht das Teflonrohr und das Düsenkabel.

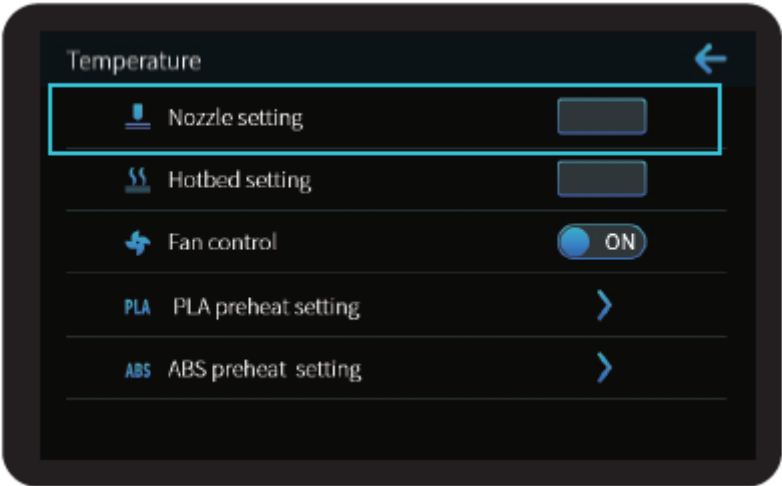
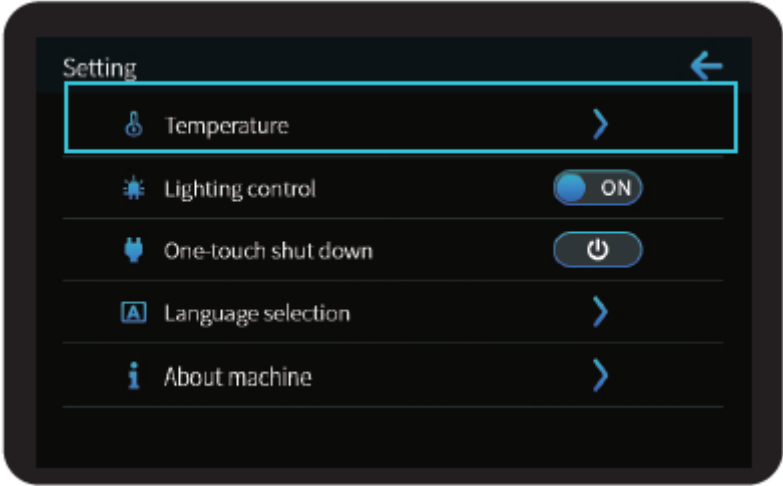
Vorwärmverfahren

Methode 1



Hinweise: Die Informationen zur Benutzeroberfläche dienen nur als Referenz, die tatsächliche Benutzeroberfläche kann abweichen.

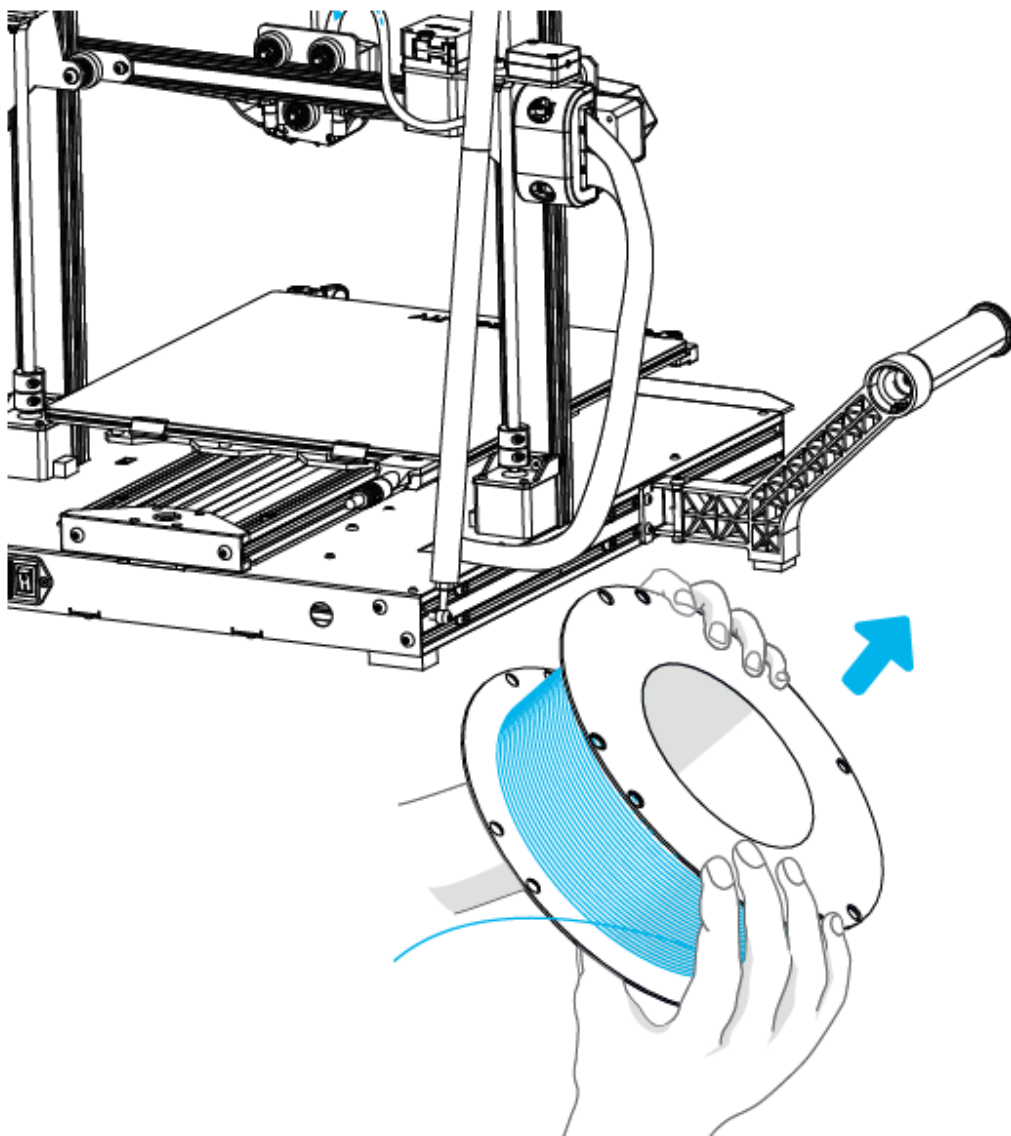
Methode 2



Hinweise: Der Standard für die Druckvorwärmung ist werkseitig eingestellt, Standard für die PLA-Vorwärmung: Düsentemperatur 200°, Heißbetttemperatur 60°, Standard für die ABS-Vorwärmung: Düsentemperatur 240°, Heißbetttemperatur 70°. Wenn Sie sie für Druckmaterialien oder aus anderen Gründen anpassen müssen, können Sie die Parameter auf der Startseite der Steuerungsschnittstelle → Temperatur → PLA/ABS-Vorwärmeinstellungen anpassen.

Belastung des Filaments

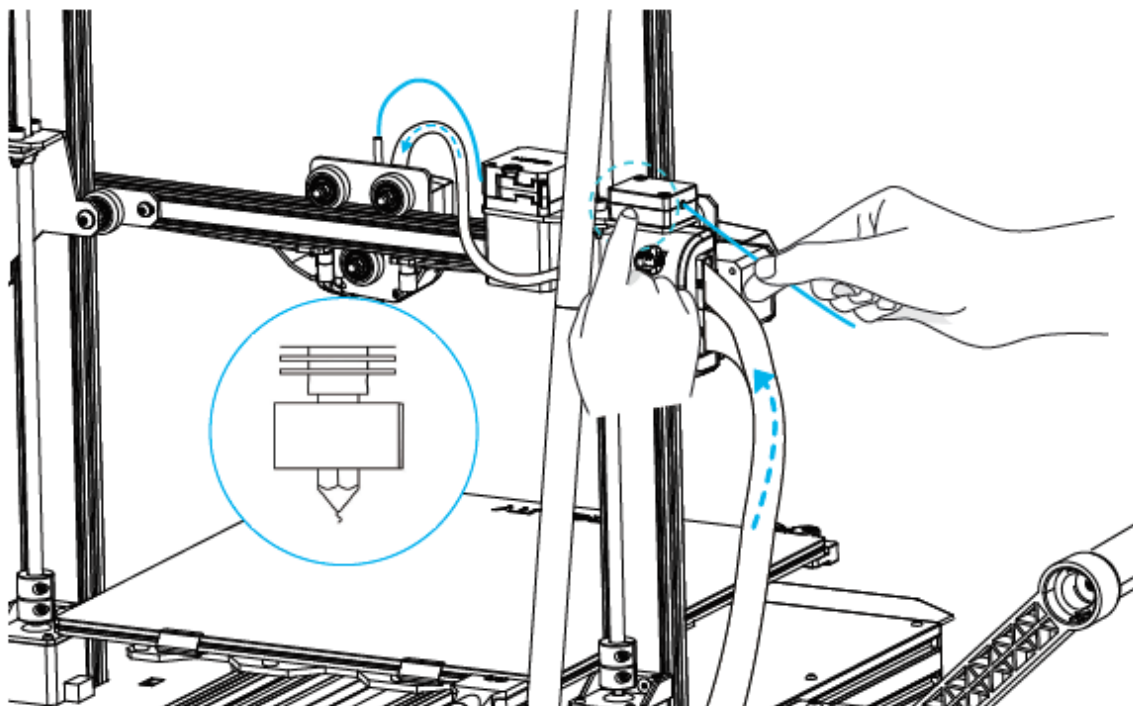
Nachdem Sie gewartet haben, bis die Temperatur gestiegen ist, hängen Sie das Filament über den Filamenthalter.

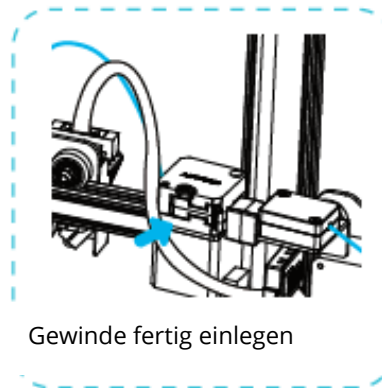
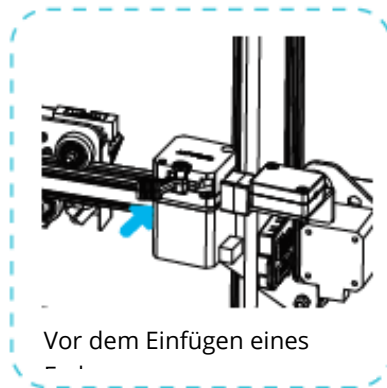
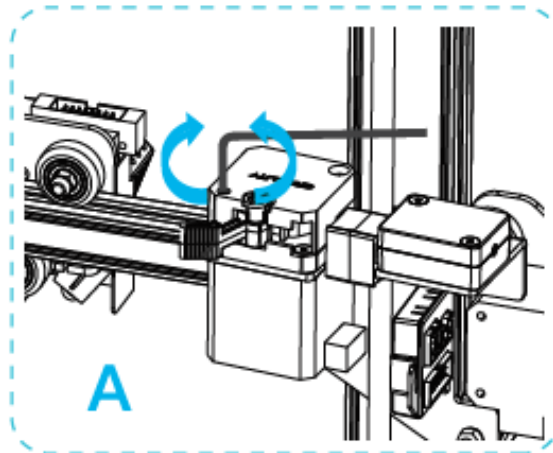




Um einen reibungslosen Fadeneinzug zu gewährleisten, sollte das Fadenende wie oben gezeigt positioniert werden.

Wenn die aktuelle Temperatur die Zieltemperatur erreicht, passiert das Verbrauchsmaterial die Materialverletzungserkennung und wird in das kleine Loch des Extruders bis zur Düsenposition eingeführt. Wenn das Verbrauchsmaterial an der Düse herausfließt, bedeutet dies, dass das Verbrauchsmaterial eingeführt wurde. Der rechte Pfeil bedeutet Anziehen, der linke Pfeil bedeutet Lösen. (Wie in Abbildung A dargestellt)





Tipps: Wie kann man das Gewinde wechseln?

1. Schneiden von Filamenten in der Nähe des Extruders und langsames Zuführen neuer Filamente, bis diese in das neue Filament eingezogen sind.
2. Schnelles Ziehen des Filaments und Zuführen neuen Filaments nach Vorheizen der Düse und leichtem Verschieben des Filaments.

Drucken über Wi-Fi



1. Herunterladen



2. Anmeldung



3. Anmeldung



4. Scannen Sie den QR-Code



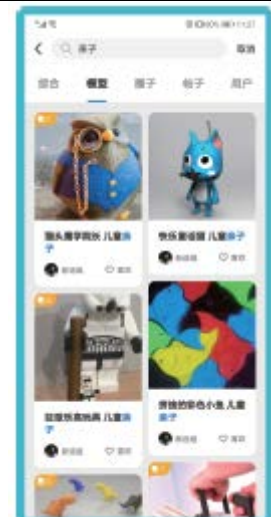
5. Ausrüstung hinzufügen



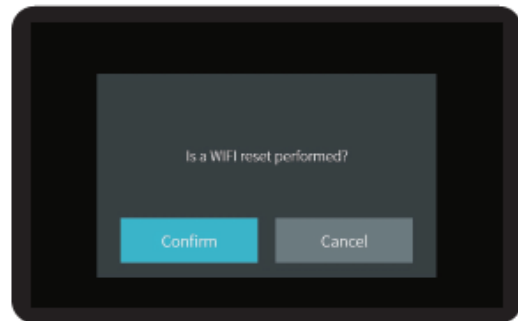
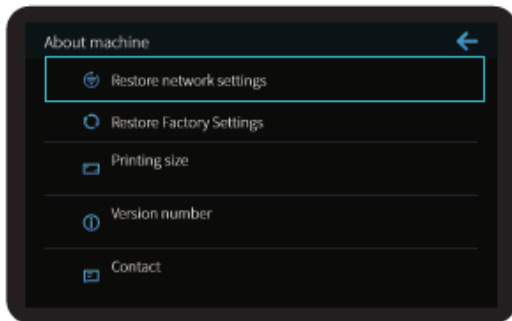
6. Einstellung



7. Wi-Fi-Verbindung



8. Wählen Sie ein Druckmodell

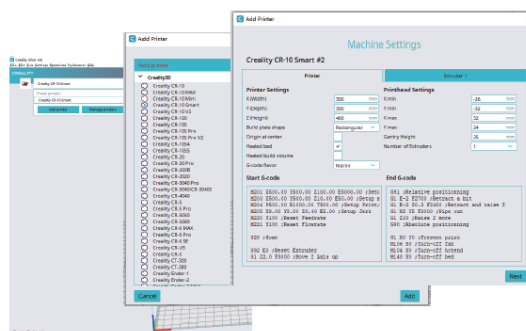


Hinweise: Die Informationen zur Benutzeroberfläche dienen nur als Referenz, die tatsächliche Benutzeroberfläche kann abweichen.

Beginn des Drucks



1. Double click to install the software. | 安装软件
2. Double click to open the software. | 打开软件



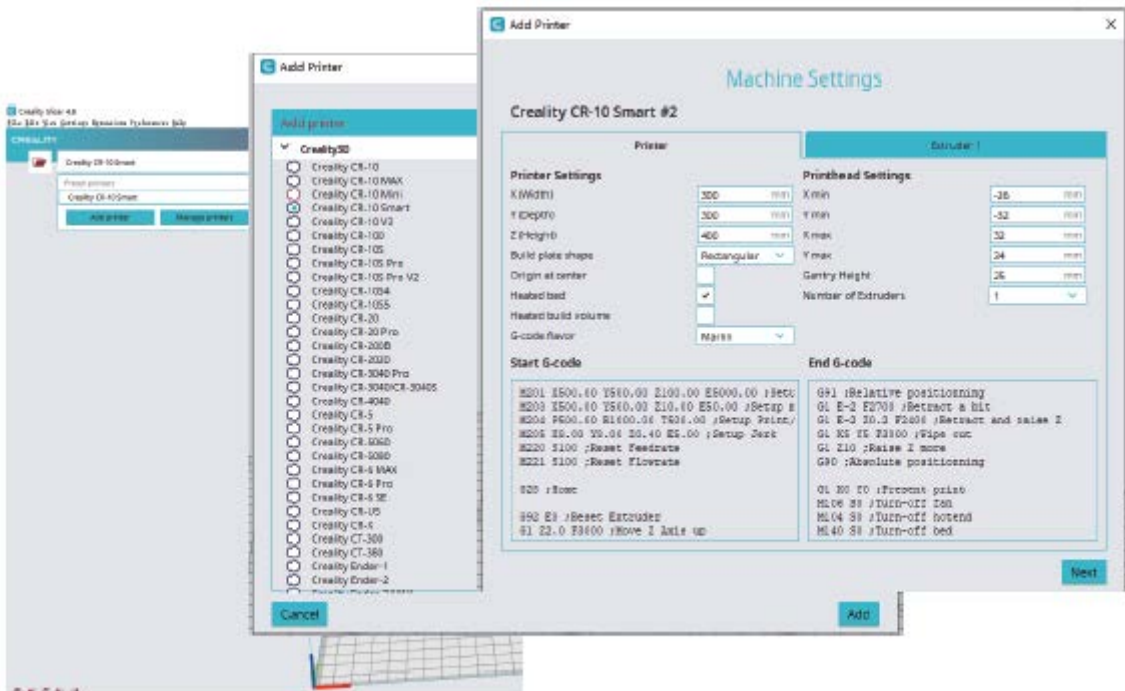
3. Select language → Next → Select your machine → Next → Finish.



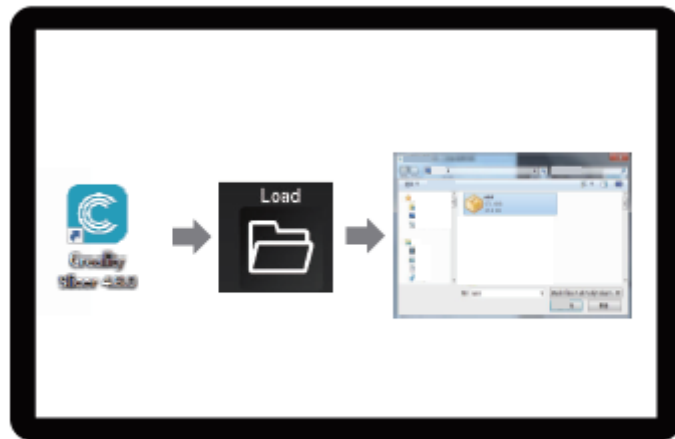
4. Open Creativity 3D slicer → Load (Read file) → Select file.



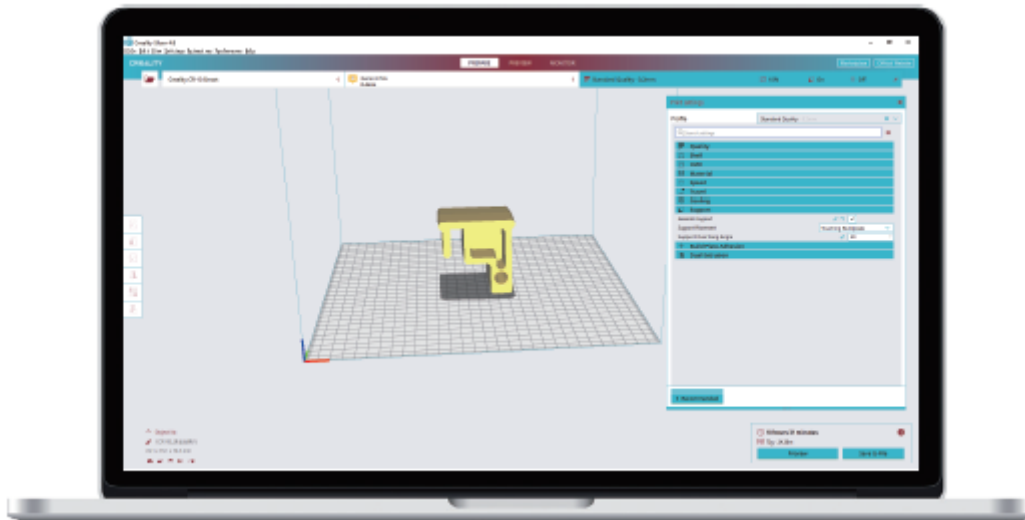
1. Doppelklicken Sie darauf, um die Software zu installieren.
2. Öffnen Sie die Software durch Doppelklick.



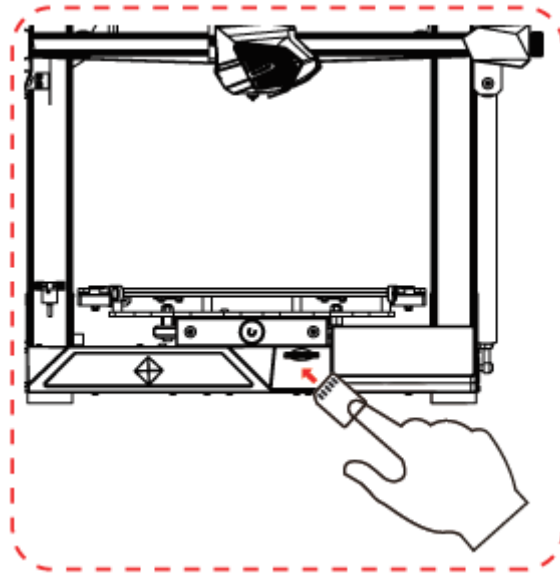
3. Wählen Sie Ihre Sprache → Weiter → Wählen Sie Ihr Gerät → Weiter → Beenden.



4. Crea3D Slicer öffnen → Datei lesen → Datei auswählen.



5. Erzeugen Sie den G-Code und speichern Sie die G-Code-Datei auf der Speicherkarte.

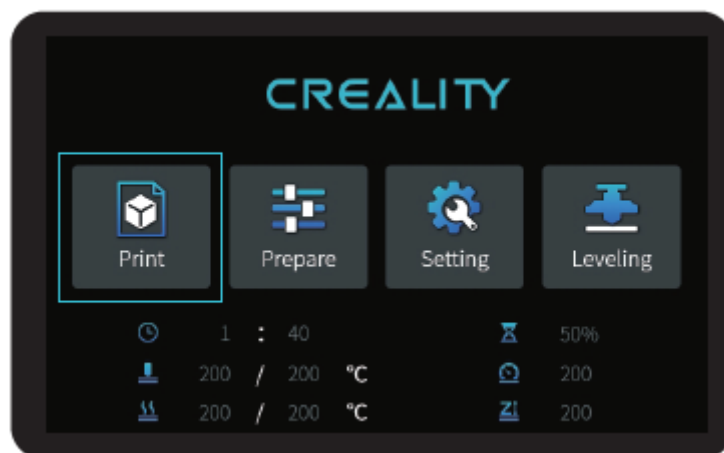


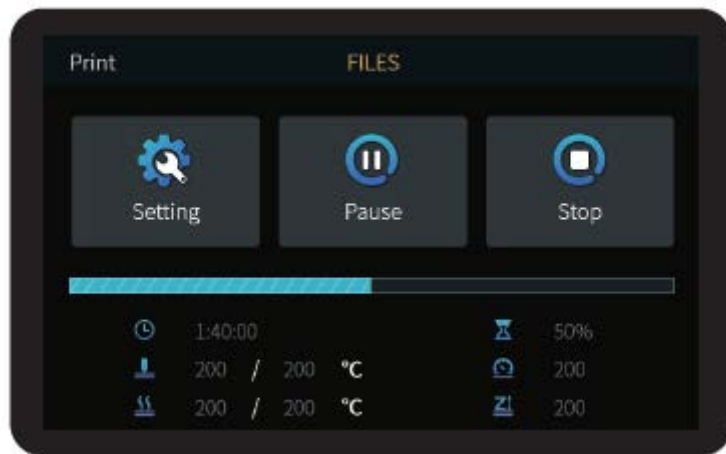
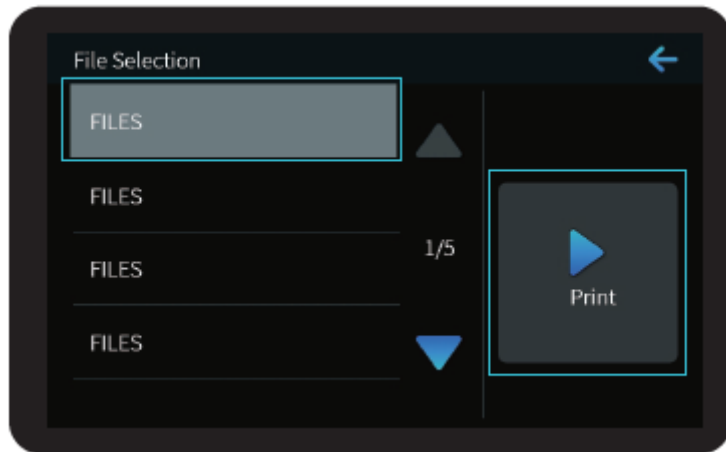
6. Setzen Sie die Speicherkarte ein → Klicken Sie auf die Drucksteuerung → Wählen Sie die Datei aus, die Sie drucken möchten.

Dateinamen müssen in lateinischen Buchstaben oder Ziffern geschrieben sein, nicht in chinesischen Zeichen oder anderen Sonderzeichen.

Hinweise: Detaillierte Software-Anweisungen finden Sie im Handbuch der Slicing-Software auf der Speicherkarte!

Warnung: Legen Sie die TF- oder SD-Karte während des Druckvorgangs nicht ein und nehmen Sie sie nicht heraus.





Verdrahtung der Stromkreise



Filamente für den 3D-Druck FDM

HP-PLA

Verbesserte umweltfreundliche Formulierung, matter Effekt, hohe Haltbarkeit und feiner Druck. Die Rohstoffe werden aus den Vereinigten Staaten importiert, außerdem können die Kunden aus einer breiten Palette von Farben wählen.

CR-PLA CR-PETG CR-ABS CR-TPU

Die CR-Serie wurde für Anwender der mittleren Preisklasse entwickelt und verfügt über eine transparente Ablage und eine schwarz-weiße Farbbox, wobei eine geringe Toleranz im Drahtdurchmesser zu einer stabilen Druckqualität beiträgt. Die CR-Serie erfüllt Ihre täglichen Anforderungen an Design und Prototyping.

HC-PLA HC-PETG HC-ABS HC-TPU

Die HC-Serie ist kostengünstig. Es ist für allgemeine FDM-Drucker-Produktdesigns auf dem Markt weithin anwendbar, um Ihren täglichen Designs und verschiedenen Prototyping-Bedürfnissen zu entsprechen.

EN-PLA EN-PETG EN-ABS EN-TPU

Die Ender-Serie wird häufig für allgemeine FDM-Drucker verwendet, um die täglichen Design- und Prototyping-Anforderungen der Kunden zu erfüllen.

UV-empfindliches Harz für 3D-Drucker

Standard-Harz

Geringe Schrumpfung, hohe Druckgeschwindigkeit, nahezu geruchlos, Steifigkeit und Zähigkeit, geeignet für den Druck gängiger Produktprototypen und Display-Modelle, die auch sehr gut mit LCD-Druckern kompatibel sind.

Geruchsarmes Harz

Geringer Geruch, hohe Präzision, sehr ausgeprägte Texturdetails. Gute Fließfähigkeit, hohe Erfolgsquote beim Drucken. Satte Farben, um die Farbanforderungen der Kunden zu erfüllen, bevorzugt für Animationshandbücher, Handwerk Möbelindustrie, etc.

ABS als Harz

Aufgrund seiner hohen Härte, seiner hohen Zähigkeit und seiner hohen Schlagzähigkeit kann es direkt in fertige Modelle gebohrt werden, die vor allem in industriellen Prototypen und anderen Bereichen verwendet werden.

Zahnärztliches Gießharz

Geringe Schrumpfung, geringe Schrumpfung macht die Größe genauer. Es verformt sich nach der Verformung nicht leicht unter Druck. Es wird zur Herstellung von Porzellanzähnen verwendet.

Elastisches Harz

Elastisches Harz zeichnet sich durch eine gute Elastizität nach der Extrusion oder Dehnung mit hoher Festigkeit aus und wird weithin für Polsterungen und Kontaktflächen usw. verwendet, vorzugsweise von Menschen voller Originalität und Designideen.

Mit Wasser abwaschbares Harz

Das Modell kann direkt mit Wasser gewaschen werden, ist sicher, umweltfreundlich, hat eine hohe Oberflächengenauigkeit, eine kurze Reinigungszeit und geringe Materialkosten. Wasserabwaschbares Harz ist derzeit eines der beliebtesten neuen Materialien für Schulen, Bildungseinrichtungen und Druckbegeisterte.

Dentalharz-Modus

Die Oberflächenhärte ist extrem hoch, kratzfest und schrumpffrei. Es wird hauptsächlich für die Restauration von Zahnimplantaten und den Druck von unsichtbaren Zahnspangen in der medizinischen Zahnmedizin verwendet.

Zähigkeit des Harzes

Zähigkeit Harz ist ein mittelhartes, verschleißfestes Material, das wiederholt gedehnt werden kann. Er wird für Teile verwendet, die in Reibeinrichtungen wiederholt gedehnt werden müssen.

Hochtemperatur-Harz

Hochtemperaturharz wird hauptsächlich zur Herstellung von Hochtemperatur-Gummiformen verwendet, die Temperaturen um 200 °C ohne Rissbildung standhalten und eine gute Festigkeit, Steifigkeit und thermische Stabilität aufweisen.

Schmuck aus Gießharz

Weit verbreitet in der Schmuckindustrie. Ausgezeichnete Verbrennungsleistung, niedriger Ausdehnungskoeffizient, rückstandsfreie Verbrennung. Der Umformungsprozess ist stabil und verformungsfrei. Das fertige Produkt hat eine glatte Oberfläche und hohe Präzision.

Informationen über die Parameter des UV-empfindlichen Harzes

Verwandte Parameter	Standard-Harz	ABS als Harz	Zahnärztliches	Elastisches Harz	Mit Wasser abwaschbares	Dentalharz-Modus	Zähigkeit des Harzes	Hochtemperatur-Harz	Schmuck aus
Viskosität	150-250MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	200-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	50-170MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	300-1000MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-350MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))	100-150MPa·s (NDJ-85 Rotational Viscometer (25°C))
Absorptionsbande	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
Dichte der	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (Density meter (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (Density meter (25°C))
Biegeelastizität	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa	1.192-2.525Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa
Biegefestigkeit	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
Thermische Verformung	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
Koeffizient der thermischen	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
Volumenreduzieru	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
Lineare	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
Zugfestigkeit	36-52MPa	42-62MPa	42-62Mpa	30-52MPa	30-52MPa	42-62MPa	30-52MPa	36-52MPa	42-62MPa
Modul in	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa	1.86-2.645MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa
Verlängerung in der Pause	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
Shore-Härte	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
Glasübergangstemp	100°C	100°C	78°C	100°C	100°C	100°C	100°C	100°C	78°C
Feste Dichte	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
Kerbschlagzähigkeit	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

Informationen über Faserparameter

Material	Drucktemperat	BettTemp (°C)	Schwierigk	Flexibilität	Schrumpf	Schwerkra	Anwendbare Modelle	
PLA Series	HP-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HP-PLAx3	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	CR-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●●	Suitable for 99% FDM models
	HC/EN-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models
ABS	220-260	90-110	●●●●●	●●	●●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
PETG	230-250	60-100	●●●	●●	●●	●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
TPU	210-240	50	●●	●●●●●	●	●●●●	Direct extrusion models	
Silk	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Suitable for 99% FDM models	
Nylon	230-260	80-90	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	Hot bed is needed, and Creality printer enclosure is recommended for DIY machine	
Carbon (Ordinary type)	190-220	50-60	●	●	●	●●	Suitable for 99% FDM models	
PDS Advertising word filament-PLA	190-220	50-60	●	●●	●	●●	Creality K5, K8, T5	
Low temperature filament-PCL	60-100	-	●	●●●	●	●●●●	Low temperature 3D printing pen	

Garantiebedingungen

Für ein neues Produkt, das bei Alza.cz gekauft wurde, gilt eine 2-jährige Garantie. Falls Sie innerhalb der Garantiezeit eine Reparatur oder einen anderen Service benötigen, wenden Sie sich bitte direkt an den Verkäufer des Produkts, wobei Sie den Originalkaufbeleg mit dem Kaufdatum vorlegen müssen.

Als Garantieverletzung, für die die Reklamation nicht anerkannt werden kann, gilt Folgendes:

- Verwendung des Produkts für einen anderen Zweck als den, für den es bestimmt ist, oder Nichtbeachtung der Anweisungen für Wartung, Betrieb und Instandhaltung des Produkts.
- Schäden am Produkt durch Naturkatastrophen, unbefugte Personen oder mechanisches Verschulden des Käufers (z.B. während des Transports, unsachgemäße Reinigung, etc.).
- natürliche Abnutzung und Alterung von Verbrauchsmaterialien oder Komponenten während des Gebrauchs (z. B. Batterien usw.).
- Einwirkung schädlicher äußerer Einflüsse wie Sonnen- und andere Strahlung oder elektromagnetische Felder, Eindringen von Flüssigkeiten, Eindringen von Gegenständen, Netzüberspannungen, elektrostatische Entladungen (einschließlich Blitzschlag), fehlerhafte Versorgungs- oder Eingangsspannung und deren falsche Polarität, chemische Vorgänge, z.B. verbrauchte Netzteile, usw.
- Wenn jemand Änderungen, Modifikationen, Designänderungen oder Anpassungen vorgenommen hat, um die Funktionen des Produkts gegenüber dem gekauften Design zu verändern oder zu erweitern, oder wenn er Nicht-Originalteile verwendet hat.