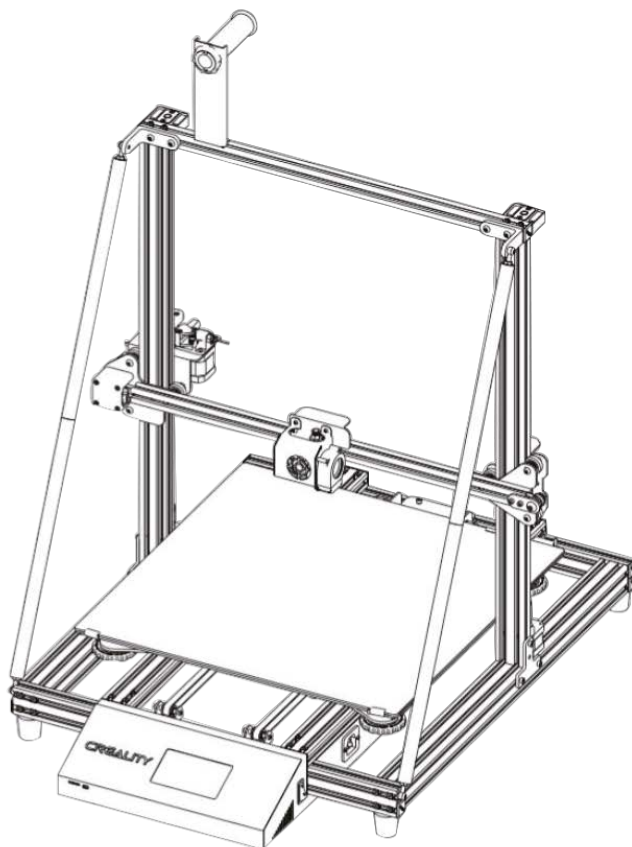


CREALITY



3D Tiskárna CR-10 Max

Uživatelský manuál

Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za zakoupení našeho produktu. Prosíme, pečlivě si přečtěte následující instrukce před prvním použitím a uživatelský manuál si uschovejte pro pozdější užití. Zejména dbejte na bezpečnostní pokyny. Pokud máte jakékoliv dotazy či připomínky ohledně přístroje, prosíme, obraťte se na zákaznickou linku.



www.alza.cz/kontakt



+420 255 340 111

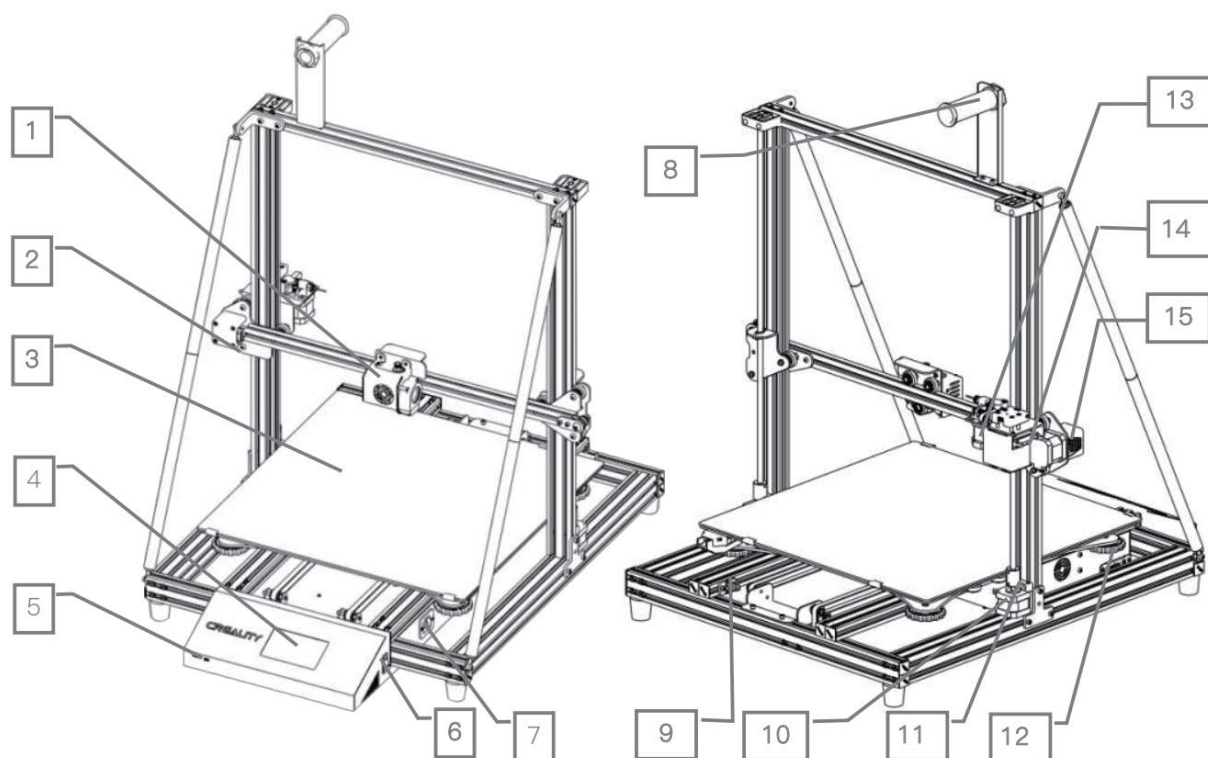
Dovozce

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

Poznámky

- Nepoužívejte tiskárnu jiným způsobem, než je popsáno, aby nedošlo ke zranění osob nebo poškození majetku.
- Neumisťujte zařízení do blízkosti zdrojů tepla nebo hořlavých či výbušných předmětů. Doporučujeme jej umístit do dobře větraného a málo prašného prostředí.
- Nevystavujte zařízení prudkým vibracím nebo nestabilnímu povrchu, protože by to mohlo způsobit špatnou kvalitu tisku.
- Před použitím experimentálních nebo exotických filamentů doporučujeme ke kalibraci a testování použít standardní filamenty, jako je ABS nebo PLA.
- Nepoužívejte jiný napájecí kabel než ten, který je součástí dodávky. Vždy používejte uzemněnou tří kolíkovou zásuvku.
- Během provozu se nedotýkejte trysky nebo vyhřívané desky, protože by mohly být horké. Během používání udržujte ruce mimo zařízení, aby nedošlo k popálení nebo zranění osob.
- Při práci se zařízením nenoste rukavice ani volný oděv. Takové oblečení se může zamotat do pohyblivých částí, což může vést k popáleninám, možnému zranění nebo poškození zařízení.
- Po tisku použijte dodané nástroje k vyčištění filamentu na trysce, dokud je ještě horká. Nedotýkejte se trysky rukama přímo.
- Zařízení často čistěte. Při čištění vždy vypněte napájení a otřete zařízení suchým hadříkem, abyste odstranili nečistoty. Před každým tiskem očistěte rám a kolejnici čističem na sklo nebo izopropylalkoholem, abyste dosáhli konzistentních výsledků.
- Děti do 10 let by neměly zařízení používat bez dozoru
- Toto zařízení je vybaveno bezpečnostním ochranným mechanismem. Během spouštění nepohybujte mechanismem trysky a tiskové platformy, jinak se zařízení kvůli bezpečnosti automaticky vypne.

Úvod



- 1. Sada trysky & auto vyrovnání
- 2. Koncový spínač osy X
- 3. Tisková platforma
- 4. Dotykový displej
- 5. Slot pro TF kartu & USB port
- 6. Spínač
- 7. Zásuvka
- 8. Držák filamentu

- 9. Koncový spínač osy Y
- 10. Motor osy Z
- 11. Spojka
- 12. XL matice pro vyrovnání platformy
- 13. Extruder (E) motor
- 14. Detektor filamentu
- 15. Motor osy X

Parametry

Model	CR-10 Max
Rozměry formování	450x450x470mm
Technologie formování	FDM
Sestava trysky	1
Tloušťka řezu	0.1mm-0.4mm
Průměr trysky	0.4mm 0.8mm
Přesnost	±0.1mm
Filament	Φ1.75mm PLA
Formát souboru	STL/OBJ/AMF
Pracovní režim	Online nebo TF karta offline
Krájecí Software	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify 3D
Specifikace napájecího zdroje	Základní deska: 75W, 24V, vstup: 100-240V AC, výstup: 24V ; Tisková platforma: 750W, 24V, vstup: 100-240V AC, výstup: 24V
Napájení zařízení	750W
Napájení tiskové platformy	700W
Teplota tiskové platformy	≤100°C
Teplota trysky	≤250°C
Obnovení tisku	Ano
Detektor filamentu	Ano
Duální osa Z	Ano
Jazyk	angličtina/ čínština
Operační systém	Windows XP/Vista/7/8/100 MAC/Linux

Obecný seznam



Základna



Tisková
platforma



Portálový
rám



Podpurná
tyč (táhlo)



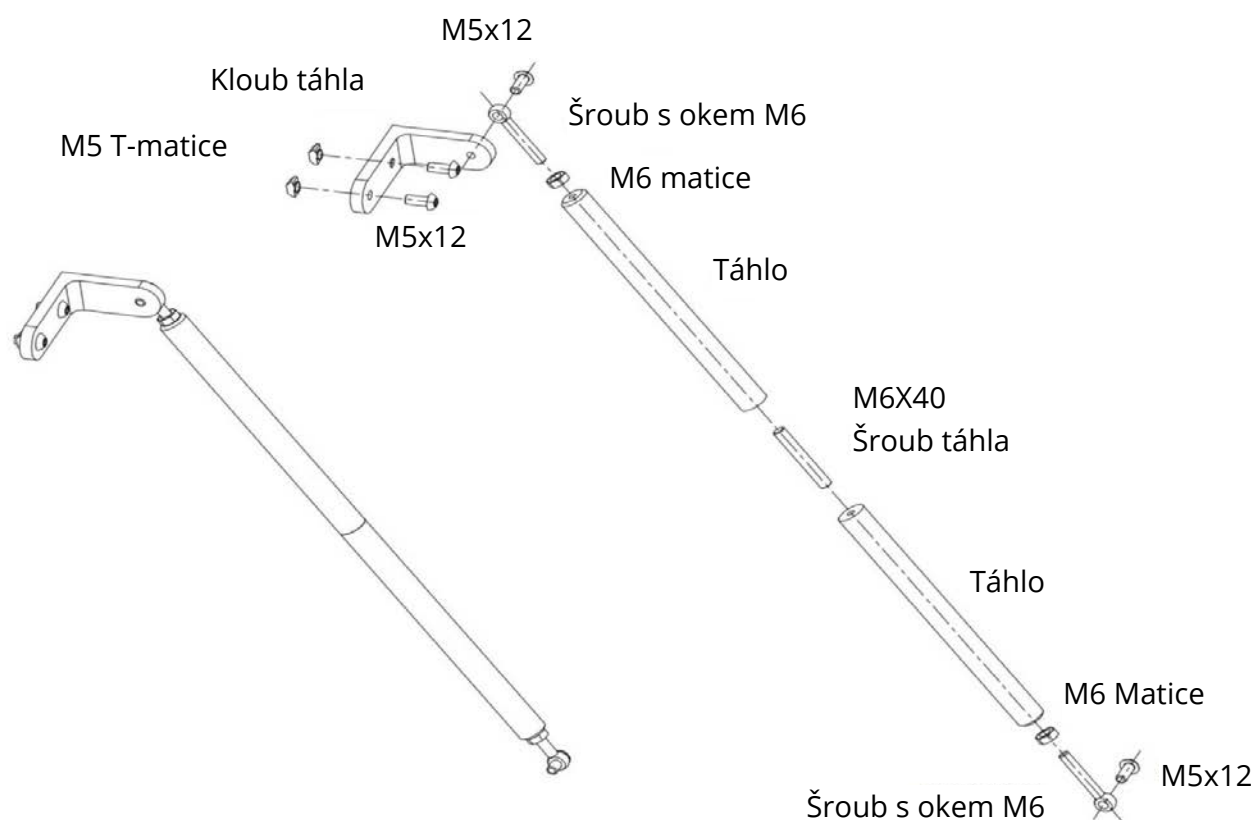
Box na
nářadí



Filament
(1kg)

Nářadí

č.	obrázek	název	počet
1		Klíč a šroubovák	1 sada
2		TF karta a čtečka	1 sada
3		Špachtle	1
4		Kleště	1
5		Čistič trysky	1
6		Stahovací pásy	2
7		Držák filamentu	1
8		Cívka a matice	1
9		Napájecí kabel	1
10		USB kabel	1
11		M4X20 Šroub s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem	10
12		Pevný blok typu T	2
13		Distanční podložka	1
14		Spárová měrka	1
15		Náhradní díly	1 sada
16		M5x45 Sems šroub	4 sady
17		M4X8 Šroub s krytou hlavou M4 T-matice	2 sady

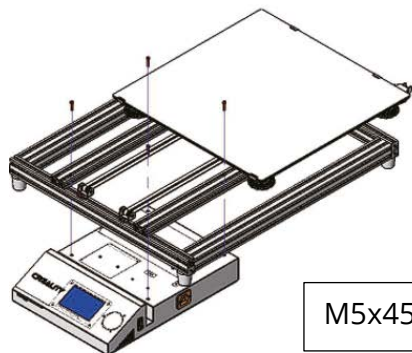


Detaily táhla

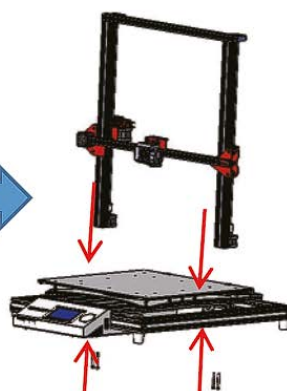
č.	název	počet
1	Táhlo	4ks
2	Spojovací tvarovky táhla typu L	2ks
3	Šroub s okem M6 x 35	4ks
4	M6 Matice	4ks
5	Stavěcí šroub M6x40	2ks
6	M5 x 12 Šroub s půlkulatou hlavou s vnitřním šestihranem	8ks
7	M5 T – Matice	4ks

Instalace zařízení

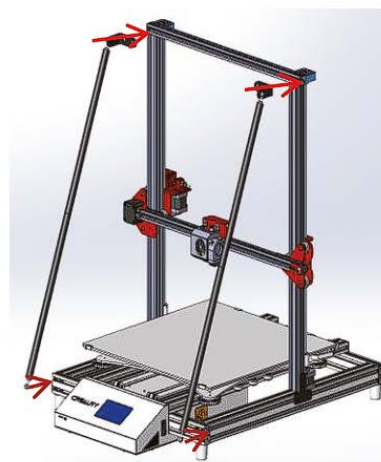
M4X20 šroub s krytou hlavou 4ks



M5x45 4ks



4. Instalace podpůrné tyče



Šroub M6 x 40 2ks

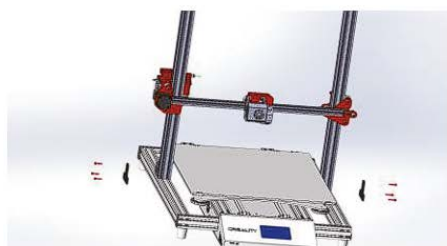
Šroub s okem M6 x 26 2ks

Matice M6 4ks

Šroub M5 x 12 8ks

Matice M5 4ks

1. Instalace tiskové platformy 2. Instalace portálového rámu



M4 x 20 6ks
T blok 2ks

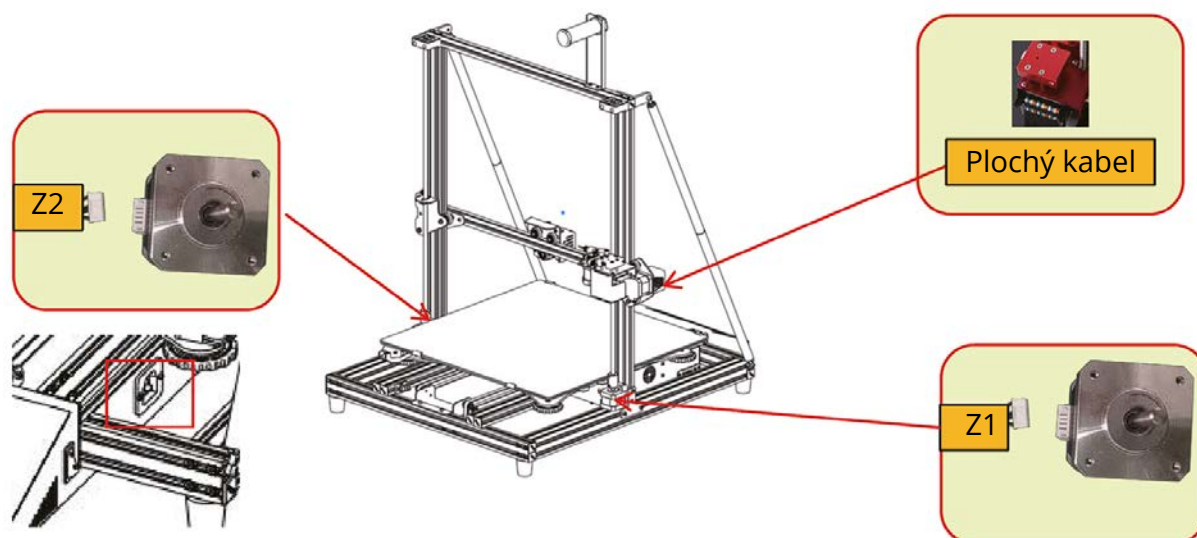


3. Portálová fixace rámu

5. Instalace držáku filamentu

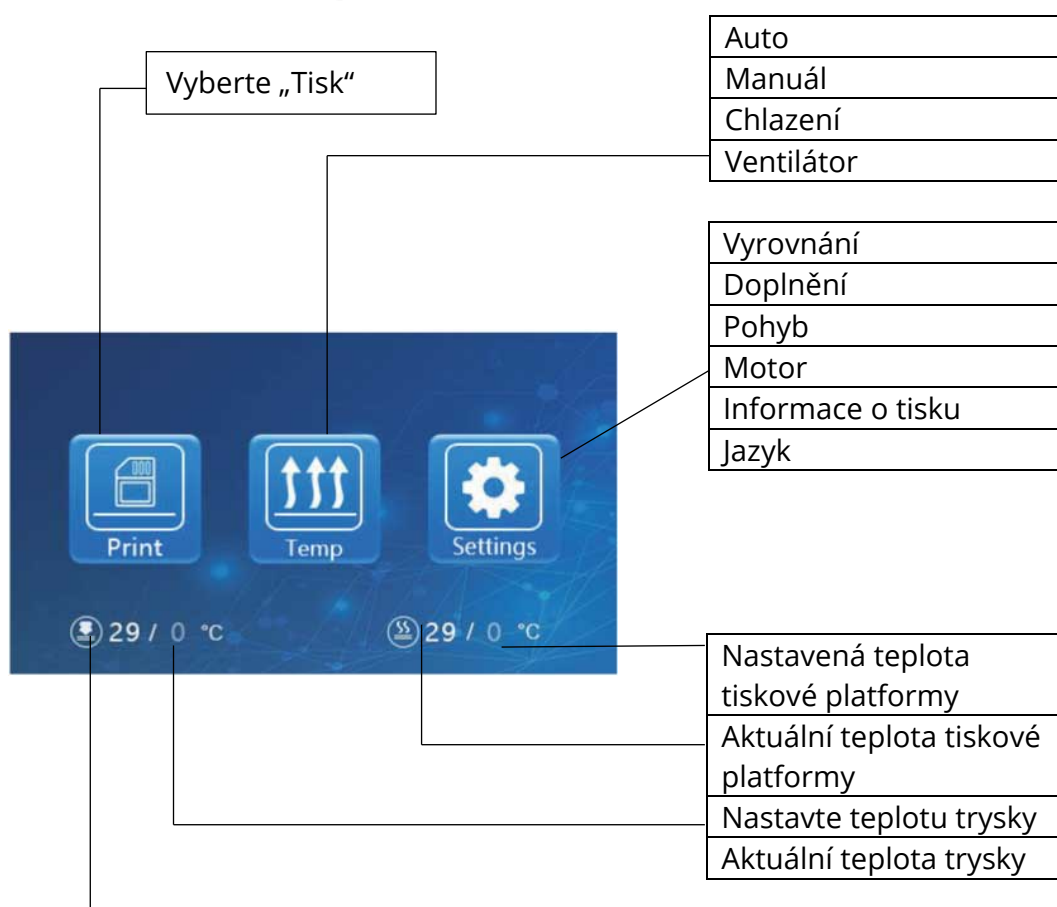
M4 x 8 šroub s krytou hlavou 4ks M4 T-matice 2ks

Připojení kabelu



* Zapojte napájecí kabel do tří otvorového napájecího konektoru.

Informace o displeji

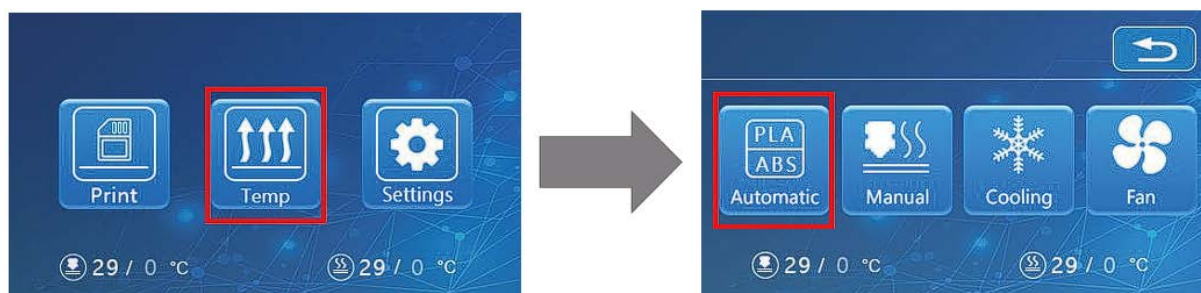


Displej						
Hlavní menu	Sub Menu	Vysvětlení				
Tisk	TF karta	Stop				
		Pozastavit / Pokračovat				
		Nastavit	Rychlost tisku			
			Teplota trysky			
			Teplota tiskové platformy			
			Ventilátor			
	Zvýšit teplotu/Stop	Pokračovat/Stop				
Temp	Auto	PLA\ABS (195°/240°)				
	Manuál	Předehřev trysky				
		Předehřev tiskové platformy				
	Chlazení	Ano/Ne				
	Ventilátor	Zapnout/Vypnout				
Nastavení	Vyrovnání	Osa Z: Z domů, +0.1mm,-0.1mm				
		AUX vyrovnání	Klepnutím na čísla (① ~ ⑤) provedte asistované vyrovnání...			
		AUTO vyrovnání (přepínač)				
		Měření platformy (parametry měření)				
	Doplnění	Vyjmout				
		"Nakrmit"				
	Pohyb	Osa X	Osa Y	Osa Z	Z Domů	
	Motor vypnutý	Ano/Ne				
	Jazyk	angličtina / čínština				
	Informace o tiskárně	Režim zařízení, verze firmwaru, velikost tisku, oficiální web				

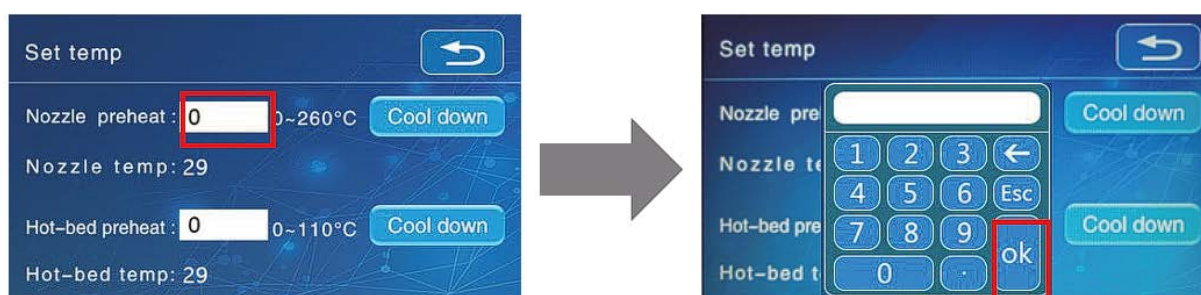
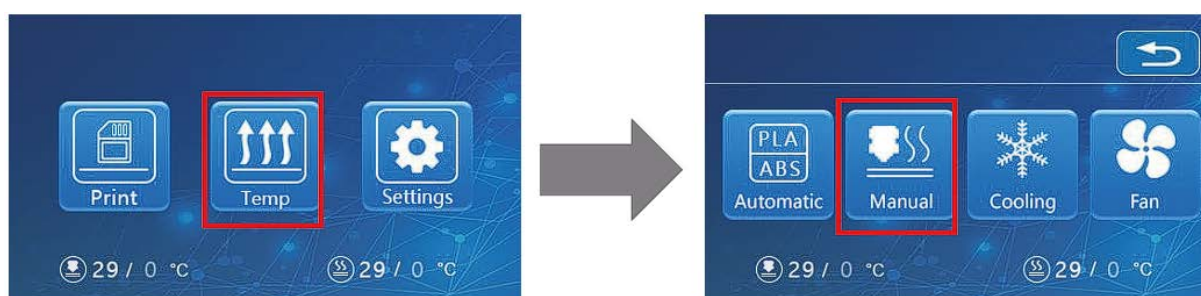
Vkládání filamentu

Přehřev

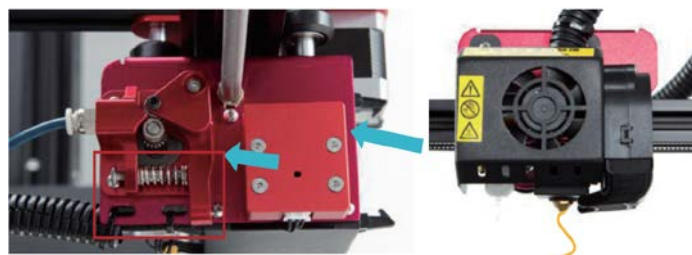
Metoda 1.



Metoda 2.



“Krmení”



Projeďte detektorem filamentu, stiskněte a podržte pružinu extruderu. Vložte filament do polohy trysky otvorem v extruderu. Pokračujte v krmení, dokud nevidíte filament vycházet z trysky.

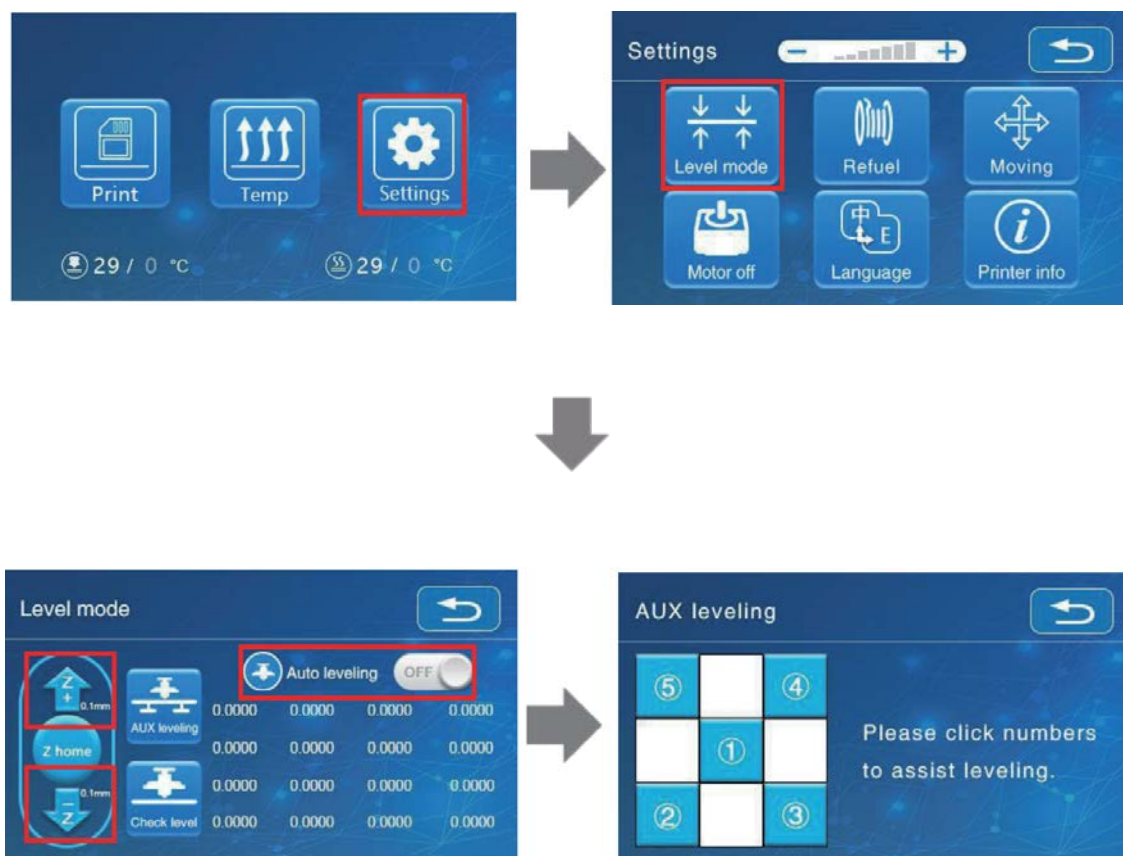
Výměna filamentu během tisku:

1. Odřízněte filament v blízkosti extruderu a pomalu přivádějte nový, dokud se nový filament nepřidá do přívodní trubky.

(Nebo)

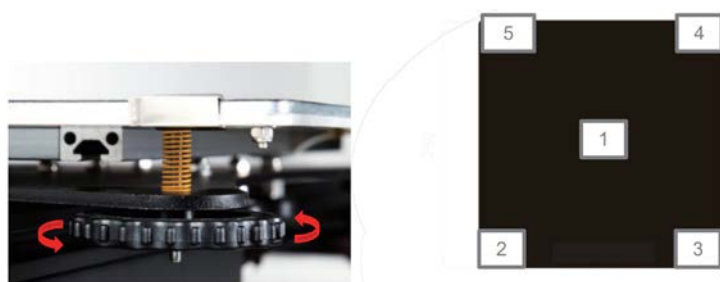
2. Předehřejte trysku a vyměňte použitý filament za nový.

Vyrovnání platformy



1. Před počátečním vyrovnáním utáhněte čtyři vyrovnávací matice ve spodní části platformy.

2. Vyberte „Nastavení“ → „Režim vyrovnání“ → „Asistované vyrovnání“, klikněte na číslo ②.

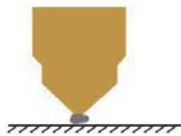
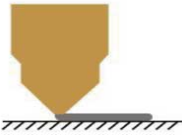


3. Otáčením knoflíku dole upravte výšku platformy. Upravte tiskovou platformu a trysku tak, aby se obě navzájem perfektně přizpůsobili s mezerou 0,05 mm. K vyrovnání použijte kus papíru A4, abyste se ujistili, že tryska na tento papír A4 jen škrábe.

4. Seřídte všechny vyrovnávací matice se čtyřmi rohy.

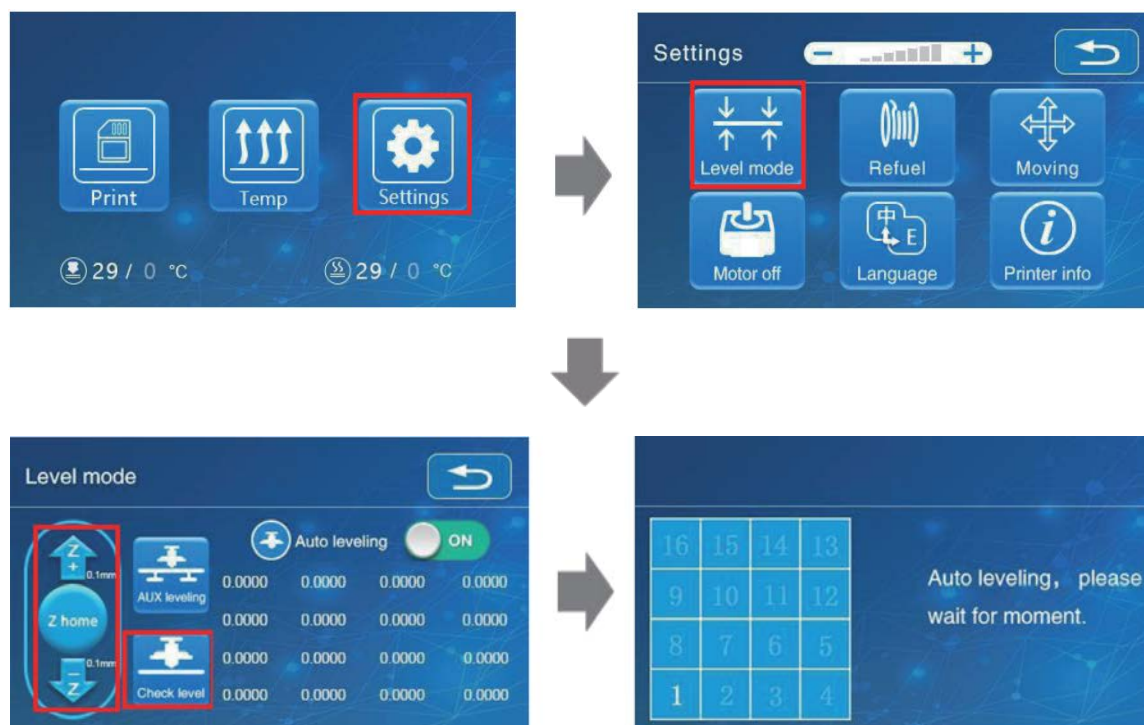
5. Klikněte na číslo ① a otestujte, zda je mezera platformy dostatečná.

6. V případě potřeby opakujte výše uvedené kroky jednou nebo dvakrát.

		✗ Tryska je příliš daleko od platformy, takže se na ní filament nelepí.
		✓ Filament je vytlačován rovnoměrně, aby přilnul k platformě.
		⚠ Tryska je příliš blízko k platformě a filament není dostatečně vytlačen, a dokonce i plošina je poškrábaná.

Automatické vyrovnání

Pokud potřebujete provést auto vyrovnání, můžete tak učinit v následujícím rozhraní:



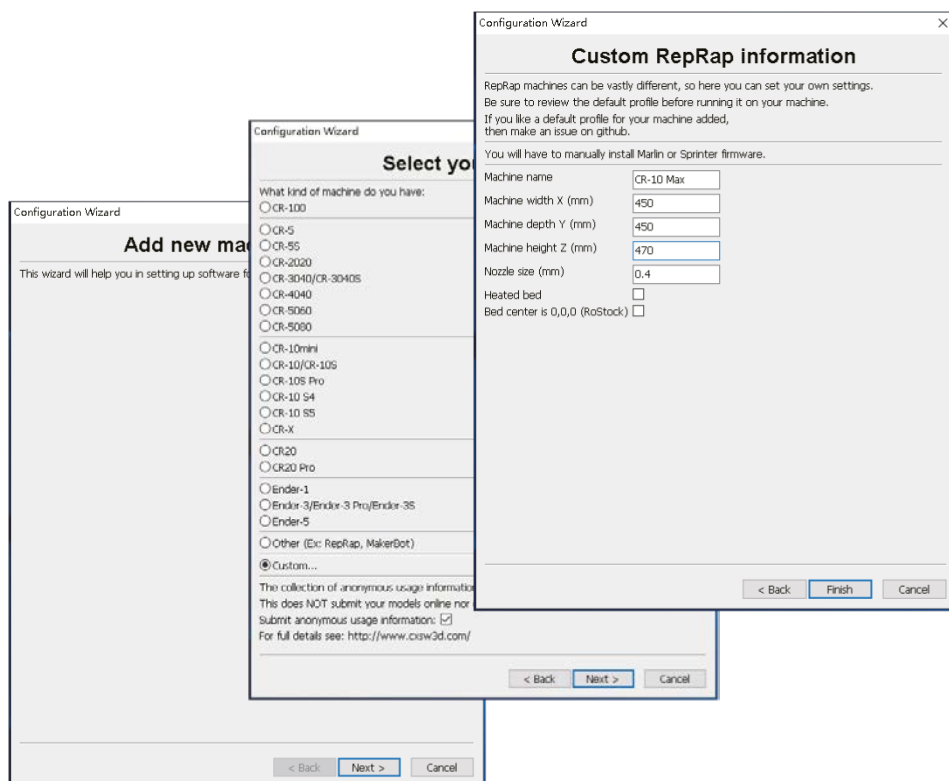
Instalace softwaru



1. Dvojitým kliknutím nainstalujete software.



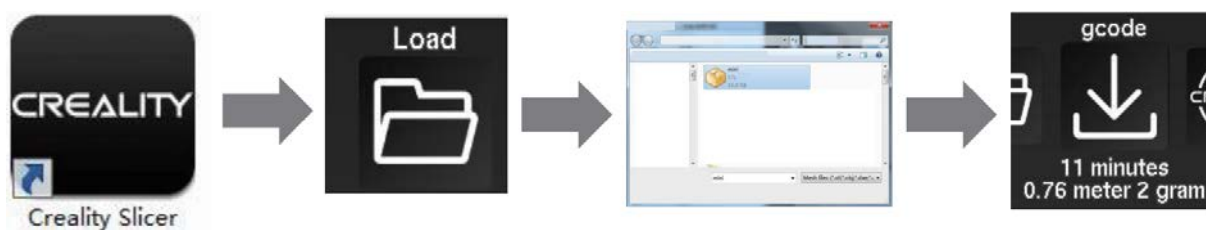
2. Dvojitým kliknutím otevřete software



3. Vyberte jazyk → Další → Vyberte zařízení → Další → Dokončit

První tisk

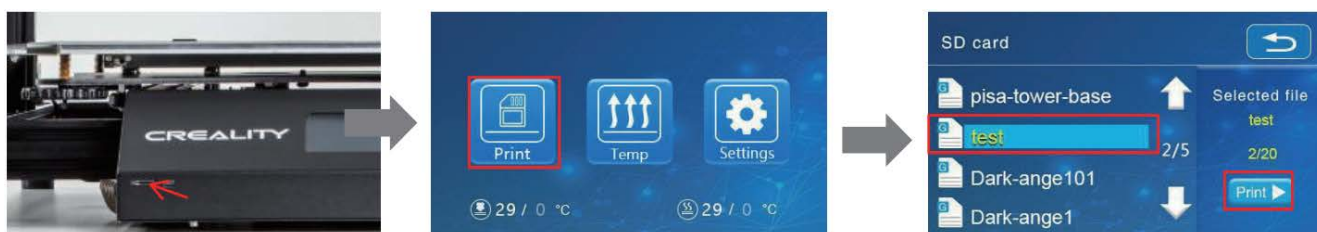
1. Krájení



Otevřete software → Načíst → Vyberte soubor → Počkejte na dokončení krájení a uložte soubor gcode na kartu TF.

* Název souboru musí být anglicky nebo číselný. Nepoužívejte čínské nebo speciální symboly.

2. Tisk



Vložte kartu TF → Tisk → Vybrat model → Tisk