



3D Tiskárna Ender-5 Plus

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

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

Varování

- 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 tím, než použijete experimentální filamenty, použijte prosím doporučené filamenty jako je ABS a PLA, abyste zabránili zablokování extruderu a poškození zařízení.
- 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.

Úvod



1. Vyrovnávací zařízení	5. Spínač	9. Koncový spínač osy X	13. Antivibrační podložky
2 . Detektor filamentu	6. Displej	10. Motor osy X	14. Držák filamentu
3. Tisková platforma	7. Nivelační šroub	11. TF karta a USB	15. Motor osy Y
4. Ovládací box	8. Hotend	12 . motor osy Z	16. Koncový spínač osy Y

Obecný seznam





č.	obrázek	jméno	ks
1		Klíč a šroubovák	sada
2		TF karta a čtečka	1sada
3		Špachtle	1
4	\checkmark	Kleště	1
5		0,4mm Čistič trysky	1
6		Napájecí kabel	1
7		Filament (200g)	1
8	🖦 🐠	Náhradní díly	1sada
9	0	USB	1

Montáž rámu část 1.



Krok 1. Přední část dolního rámu držte směrem k sobě.

Krok 2. Vezměte jeden hliníkový profil a umístěte jej do rohu dolního rámu a srovnejte jej s rohem. Všimněte si otvoru v horní části profilu. Pomocí 2 M5x25 šroubů a přiložených podložek připevněte profil k dolnímu rámu.

Krok 3. Namontujte zbývající hliníkové profily stejným způsobem jako v kroku 3.

Montáž rámu část 2.

Image: With the second sec





Krok 2.

- 1. Umístěte horní rám na všechny čtyři profily.
- 2. V horní části vyrovnejte profily s předvrtanými otvory pro šrouby.
- 3. Otvory v horní části utáhněte.
- 4. Upevněte šrouby M5x25 a přiložené podložky v každém rohu.
- 5. Po utažení 4 šroubů nahoře, použijte 4 šrouby M5x25 a přiložené podložky k upevnění zboku.
- 6. Profily musí být v příslušném otvoru na vnější hraně rámu.



i Pozn.:

 Utáhněte čtyři šrouby nahoře a poté utáhněte boční šrouby.

2. Pasivní blok osy Y na horní straně můžete nastavit tak, aby se upravila těsnost jeho rozvodového řemene.

Montáž rámu část 3.



Krok 1. Ujistěte se, že přední část dolního rámu směřuje k vám.

Krok 2. Umístěte oba rámy osy Z dovnitř již sestaveného rámu. Rámy osy Z namontujte na levý a pravý profil horního rámu a vyrovnejte s profily. Ujistěte se, že je motor dole a připevněte rám ke spodní a horní sestavě v každém rohu pomocí šroubu M5x30 a přiložené podložky. Horní a spodní montážní výlisky budou mít odpovídající předvrtané otvory pro tyto šrouby.

Krok 3. Po dokončení instalace zkontrolujte, zda se vaše osa Y může hladce pohybovat. Pokud jí něco brání v pohybu a otírá se o profil, nastavte excentrickou matici a znovu sestavte rám osy Z.

Montáž rámu část 4.





Krok 1. Ujistěte se, že přední část základny (b) směřuje k vám. Položte tiskovou platformu na nosnou desku dvojitého rámu osy Z a srovnejte ji s profilovými otvory.

Krok 2. Pomocí 4 šroubů M4x10 připojte tiskovou platformu k nosné desce na rámu osy Z. Ujistěte se, že tisková platforma je plochá a všech šest šroubů je bezpečně připevněno.

Krok 3. Následně protáhněte šroub s vnitřním šestihranem M5x8 otvorem na držáku filamentu, poté protáhněte matici M5 a opatrně ji otočte. Neutahujte. Otočte T-matici M5, do polohy rovnoběžné s drážkou profilu a zasuňte ji. Horní T-matice M5 na držáku filamentu je rovnoběžná s profilem a srovnaná, poté utáhněte šroub imbusovým klíčem a T-matici M5 utáhněte do polohy kolmo k drážce profilu.

Připojení kabelu:



Informace o displeji

	Auto
Tisk	Manuál
	Chlazení
	Ventilátor
	Vyrovnání
	Doplnění
	Přesunutí
	Zakázat motor
	Informace o tisku
	Jazyk
Print Temp Settings	
🖲 29 / 0 °C 🛞 29 / 0 °C	
	Nastavte teplotu
	tiskove platformy
	Aktuální teplota tiskové
	platformy
	Nastavte teplotu trysky
	Aktuální teplota trysky

-

Informace o displeji						
Hlavní Menu	Sub Menu	Vysvětlení				
		Stop				
		Pozastavit / Pokračovat				
				Rycl	hlost tisku	
Tisk	Vybraný	Nastavení		Teplota trysky		
	soubor			Teplota tiskové platformy		
				Offs	et osy Z	
				Ven	tilátor	
			Ven	tilát	or (vyp/zap)	
	Auto		PLA		5 (185°/220°)	
Teplota	Manuál		Př	edeh	iřát trysku	
		Předehřát tiskovou platformu				
	Chlazení	Ano/Ne				
	Ventilátor	· Vyp/Zap				
		Z-axis: Z Home, +0.1mm, -0.1mm				
		AUX	Kli	knutím na čísla (① ~ ⑤)		1~5)
		vyrovnání pomůžete vyrovnat		•••		
	Vyrovnání	í AUTOMATICKÉ vyrovnání (spínač)			Automatick	é vyrovnání,
				ź)	prosím čeke	ejte
		Zkontro	olujte h	ladir	nu (parametry měření)	
Nastavení	Doplnění	Vyjmutí				
		"Krmení"				
	Pohyb	Osa X	Osa `	Y	Osa Z	Z Home
	Zakázat	Ano/Ne				
	motor					
	Jazyk	angličtina / čínština				
	Informace	Typ zařízení, verze firmwaru, velikost tisku,				
o tiskárně 🛛 web						

Vložení filamentu

1. Předehřev

Metoda 1



Metoda 2

Print 29 / 0 *c	Temp Settings
Set temp	5
Nozzle preheat 0	C~260°C Cool down
Nozzle temp:29	
Hot-bed preheat : 0	0~110°C Cool down
Hot-bed temp: 29	all the state





Set temp		
Nozzle pre	200	Cool down
Nozzie te	123 €	T AR
Hot-bed pre	789	Cool down
Hot-bed t		

2. "Krmení"



Stiskněte a podržte páčku extruderu a poté vložte 1,75 mm filament malým otvorem extruderu. Pokračujte v krmení, dokud neuvidíte filament vycházet z trysky.

Tipy: Jak vyměnit filament

- 1. Odřízněte starý filament těsně nad extruderem a pomalu přidávejte nový.
- 2. Poté, co je tryska předehřátá, zatlačte starý filament trochu dolů a rychle ho vytáhněte, poté vložte nový.

AUX vyrovnání:



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

2. Vyberte "Nastavení" \rightarrow "Režim vyrovnání" \rightarrow "Vyrovnání AUX", klikněte na číslo 2.



3. Otáčením knoflíku dole upravte výšku platformy. K úpravě použijte kus papíru A4 (standardní papír pro tiskárnu) a ujistěte se, že tryska na papír lehce tlačí.

4. Dokončete nastavení ve všech 4 rozích.

- 5. Kliknutím na číslo 1 otestujte uprostřed výšku platformy.
- 6. V případě potřeby opakujte výše uvedené kroky jednou nebo dvakrát.

 	🛞 Tryska je příliš daleko od platformy.
 	Filament se vytlačuje rovnoměrně, pouze se lepí na plošinu.
	① Tryska je příliš blízko k plošině a filament není dostatečně vytlačen.

Auto vyrovnání:



1. V "Nastavení" \rightarrow "Režim vyrovnání "

2. Spárová měrka 0,2 mm mezi tryskou a platformou \rightarrow Pokud je mezera příliš úzká nebo příliš široká, kliknutím na "Z +" nebo "Z-" na rozhraní upravte mezeru o něco více než 0,2 mm (vzdálenost mezi tryskou a platformou by měla být asi 0,2 mm).



Vraťte hotend do původní výchozí polohy

Automatické vyrovnání tiskové platformy



* Při použití funkce automatického vyrovnání doporučujeme přidat trám v sekci adheze konstrukční desky v nastavení softwaru.

Instalace softwaru



1. Dvojitým kliknutím nainstalujete software.



2. Dvojitým kliknutím otevřete software.

		Cxsw3d
		Congratulations on your the purchase of your brand new Ossw3d. The software is now ready to be used with your Ossw3d.
1	Configuration Wizard	
	Select your mac	
	What kind of machine do you have:	
figuration Wizard	© CR-5 © CR-55	
First time	© CR-7 © CR-8/CR-85	
lcome, and thanks for trying Cxsw3d!	© CR-95	
wizard will help you in setting up software	© CR-3040	
Select your language: English v	© CR-4026 © CR-4040 © CR-5060 © CR-5080	
	© GR-10mini © GR-10/GR-105 © GR-105 Pro © GR-10 55 © GR-X	
	© Ender-1 © Ender-35	
	Other (Ex: RepRap, MakerBot)	< Back Finish Can
	Custom	
	The collection of anonymous usage information helps with th This does NOT submit your models online nor gathers any pr Submit anonymous usage information: For full details see: http://www.cssw3d.com/	e contrued improvement of Cura. wacy related information.

3. Vyberte jazyk \rightarrow Další \rightarrow Vyberte zařízení \rightarrow Další \rightarrow Dokončit.

Začínáme tisknout

1. Krájení

Vložte kartu TF do počítače pomocí aplikace Reader.



Otevřete software \rightarrow Načíst \rightarrow Vyberte soubor \rightarrow Počkejte na dokončení krájení a uložte soubor Gcode na kartu TF.

2. Tisk



Vložte kartu TF \rightarrow Vyberte Tisk z TF \rightarrow Vyberte soubor.

Zapojení obvodu:

