



CREALITY

Create reality, achieve dreams

CR-10 SE

CR-10 SE

Užívateľská príručka k 3D tlačiarňi

V1.0

Vážení uživatelia,

ďakujeme, že ste si vybrali práve spoločnosť Creality. Pred začatím práce si prosím prečítajte túto užívateľskú príručku a starostlivo dodržujte uvedené pokyny.

Pokiaľ sa pri používaní produktu vyskytnú akékoľvek problémy alebo máte akýkoľvek dotaz, kontaktujte prosím náš záručný servis prostredníctvom vyplnenia formulára na internetovej stránke <https://reklamace.beryko.cz/>. Pre zlepšenie vašich užívateľských skúseností môžete získať ďalšie informácie nasledujúcim spôsobom:

Užívateľská príručka: V pamäťovej karte dodanej s tlačiarňou môžete nájsť návody a videá.

Navštívte oficiálne internetové stránky (<https://www.creality.com>), kde nájdete informácie týkajúce sa softvéru, hardvéru, kontaktné informácie, návod na použitie zariadenia, informácie o záruke a ďalšie. Môžete tiež navštíviť internetové stránky <https://www.crealitycloud.com/>, kde po registrácii získate ďalšie možnosti využitia produktu.

Aktualizácia firmvéru

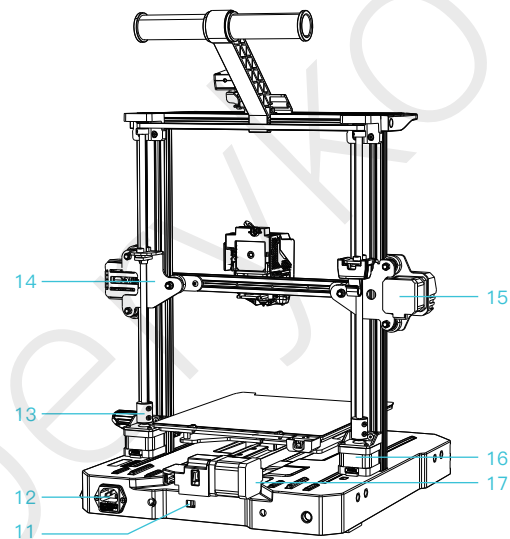
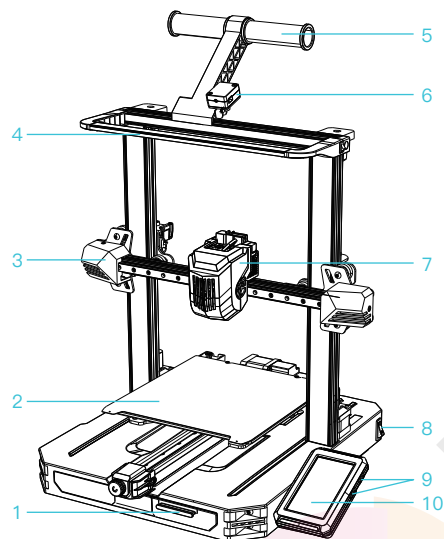
1. Ak chcete aktualizovať firmvér WiFi, môžete vykonať aktualizáciu firmvéru prostredníctvom Creality Cloud OTA;
2. Ak chcete aktualizovať firmware zariadenia, môžete navštíviť internetové stránky <https://www.creality.com>, kliknúť na Service Center (Centrum služieb) → Firmware/Software Download (Stiahnutie firmvéru/softvéru) → Download the required firmware (Stiahnuť požadovaný firmvér), nainštalovať ho a začať používať.

Videá ukazujúce ovládanie produktov a záručný servis

1. Navštívte prosím <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknite na "Products" (Produkty), vyberte správny model a potom kliknite na "Related" (Súvisiaci), aby ste si mohli prezrieť pokyny k záručnému servisu;
2. alebo kontaktujte náš záručný servis prostredníctvom vyplnenia formulára na internetovej stránke <https://reklamace.beryko.cz/>.

1. Nepoužívajte tlačiareň iným spôsobom, než je uvedené v tejto užívateľskej príručke, aby nedošlo k poraneniu osôb alebo poškodeniu majetku;
2. Neumiestňujte tlačiareň blízko zdrojov tepla alebo horľavých či výbušných materiálov. Tlačiareň odporúčame umiestniť do dobre vetraného, chladného prostredia bez výskytu prachu;
3. Túto tlačiareň neumiestňujte do vibrujúceho alebo inak nestabilného prostredia, pretože pri chvení tlačiarne dôjde k zhoršeniu kvality tlače;
4. Používajte filaments odporúčané výrobcom, aby nedochádzalo k upchatiu tlačovej hlavy a poškodeniu tlačiarne;
5. Nepoužívajte napájacie káble iných zariadení. Vždy používajte uzemnenú trojkoľíkovú zástrčku dodávanú s tlačiarňou;
6. Počas prevádzky tlačiarne sa nedotýkajte trysky ani vyhrievanej podložky, aby ste predišli popáleninám alebo úrazu;
7. Pri obsluhu tlačiarne nenoste rukavice ani voľné oblečenie, aby nedošlo k zachyteniu pohyblivých častí a riziku zranenia;
8. Na očistenie filamentu z extrudéra po dokončení tlače, kedy je extrudér ešte zvyškovovo zahriaty, použite nástroje, ktoré sú súčasťou balenia; Pri čistení sa extrudéra priamo nedotýkajte, aby ste predišli popáleniu;
9. Tlačiareň čistite pravidelne. Po vypnutí ju pravidelne utierajte suchou handričkou a odstraňte z nej prach, zvyšky filamentu a nečistoty z vodiacich líšt;
10. Deti mladšie ako 10 rokov by nemali tlačiareň používať bez dozoru, inak hrozí riziko zranenia;
11. Užívatelia by mali dodržiavať zákony a predpisy krajín a regiónov, kde je tlačiareň používaná, dodržiavať profesionálnu etiku, dbať na bezpečnosť a prísne zakázať používanie produktov alebo zariadení na akékoľvek nezákonné účely. Spoločnosť Creality nenesie žiadnu zodpovednosť za právne následky porušenia týchto pravidiel;
12. Varovanie: Nepripájajte ani neodpájajte káble, ak je zariadenie zapnuté alebo pod napätím.

1. Informácie o tlačiarňi	01–01
2. Zoznam súčiastok	02–02
3. Montážny postup	03–08
3.1 Inštalácia stojana svetla	03–03
3.2 Montáž zostavy konštrukčného rámu	04–04
3.3 Inštalácia súčastí displeja	05–05
3.4 Inštalácia zostavy držiaka materiálu a káblovej svorky	06–06
3.5 Zapojenie zariadenia	07–07
3.6 Nastavenie miery utiahnutia kladky	08–08
4. Sprievodca nastavením a užívateľské rozhranie	09–13
4.1 Sprievodca nastavením	09–10
4.2 Informácie o užívateľskom rozhraní	11–13
5. Prvá tlač	14–18
5.1 Vkladanie filamentu	14–14
5.2 LAN tlač	15–17
5.3 Tlač z USB flash disku	18–18
6. Špecifikácia funkcií	19–19
6.1 Automatické vytlačanie	19–19
6.2 Automatická retrakcia	19–19
7. Údržba zariadenia	20–20
7.1 Demontáž a údržba platformy	20–20
7.2 Údržba skrutkovice a vodiacej lišty	20–20
8. Parametre zariadenia	21–21
9. Zapojenie obvodu	22–23



1 Sada nástrojov

2 Tlačová platforma

3 Zostava osi X

4 Stojan svetla

5 Zostava držiaka materiálu

6 Detektor filamentu

7 Zostava trysky

8 Vypínač

9 USB port

10 Displej

11 Zariadenie pre reguláciu napätia

12 Zásuvka

13 Spojka

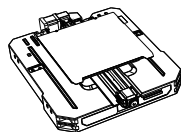
14 Podpera osi X

15 Motor osi X

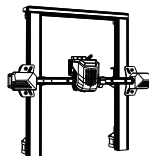
16 Motor osi Z

17 Motor osi Y

2. Zoznam súčiastok



1 Základňa



2 Zostava konštrukčného rámu



3 Stojan svetla



4 Displej



5 Držiak materiálu a zostava na detekciu filamentu



6 Trubička na filament 2x



7 Káblková svorka



8 Napájací kábel



Súprava príslušenstva



9 Skrutka s vnútorným šesťhranom a pružnou podložkou M5*45 5x



10 Šesťhranná skrutka s plochou guľatou hlavou M4*25 4x



11 Šesťhranná skrutka s plochou guľatou hlavou M5*8 2x



12 Súprava nástrojov



13 Otvorený kľúč 10 - 12 mm



14 Štiepacie kliešte



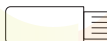
15 Filament



16 Nástroj na čistenie trysky



17 Nástroj na čistenie trysky



18 USB flash disk



19 Stručný sprievodca inštaláciou



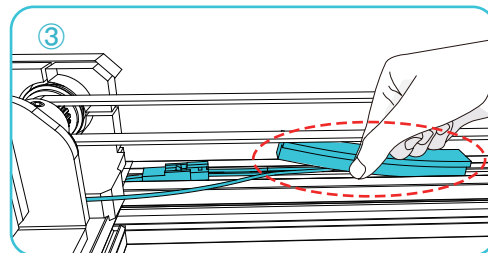
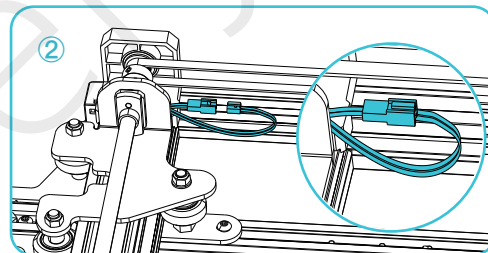
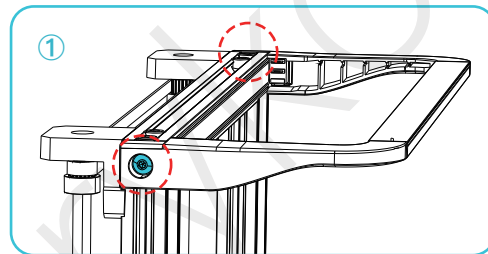
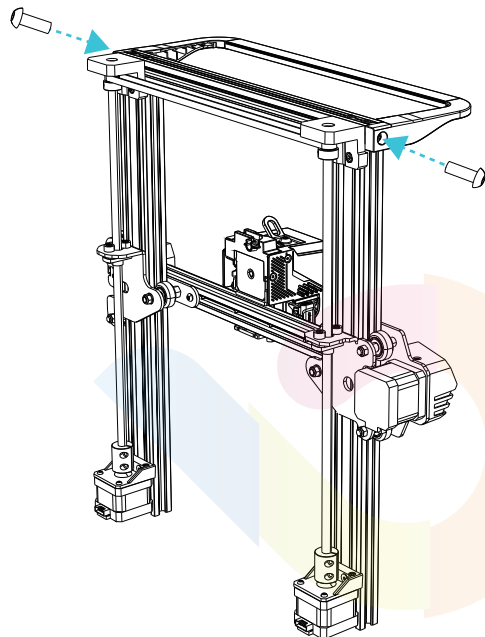
20 Karta s informáciami o záručnom servise

Poznámka: Vyššie uvedené príslušenstvo je iba referenčné. Prosím, pozrite sa na skutočné príslušenstvo.

3. Montážny postup

3.1 Inštalácia stojana svetla

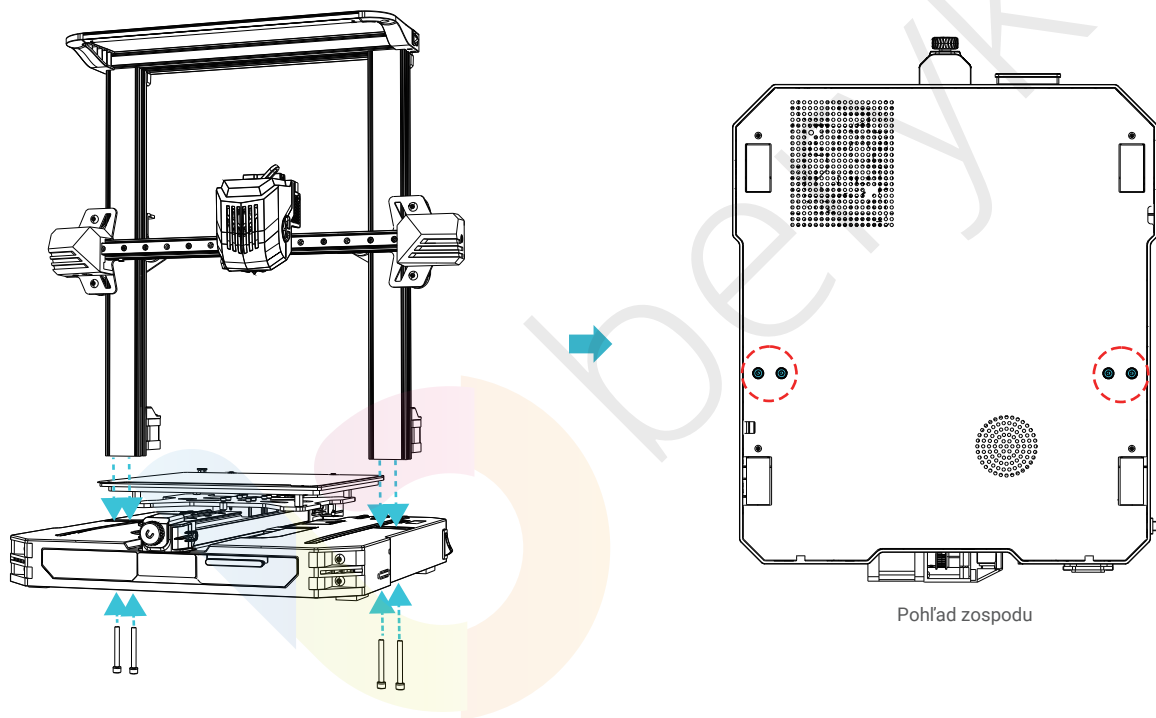
- ① Zarovnajte a priskrutkujte otvory na ľavej a pravej strane stojana svetla pomocou dvoch M5 × 8 skrutiek a nainštalujte stojan svetla na konštrukčný rám;
- ② Pripojte LED svetelný kábel;
- ③ Umiestnite LED svetelný kábel do drážky profilu podľa obrázku a pripevnite ho pomocou lepiacej pásky.



3. Montážny postup

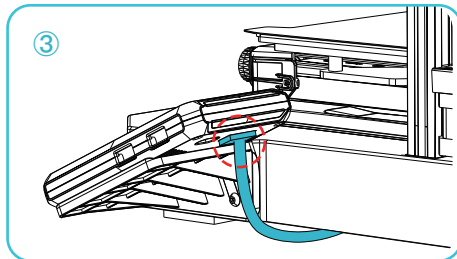
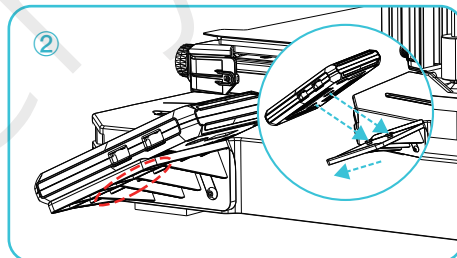
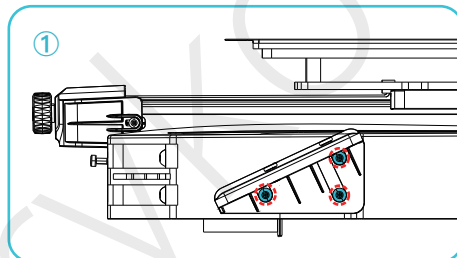
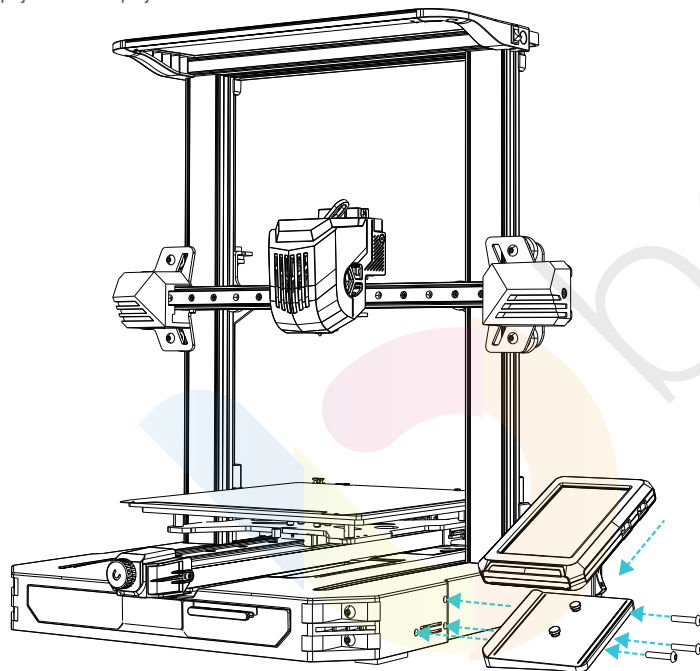
3.2 Montáž zostavy konštrukčného rámu

Umiestnite zostavu konštrukčného rámu do drážky základne a priskrutkujte ju pomocou štyroch M5x45 skrutiek.



3.3 Inštalácia súčastí displeja

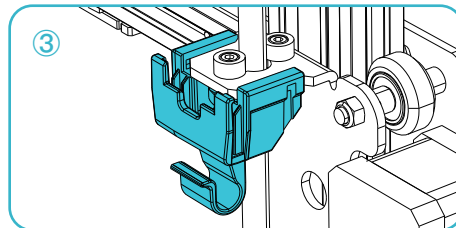
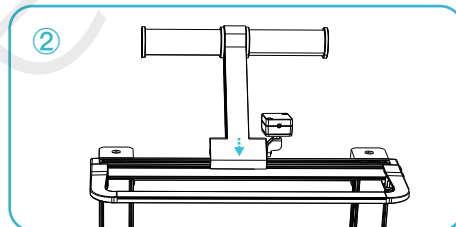
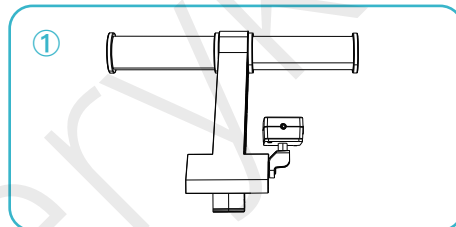
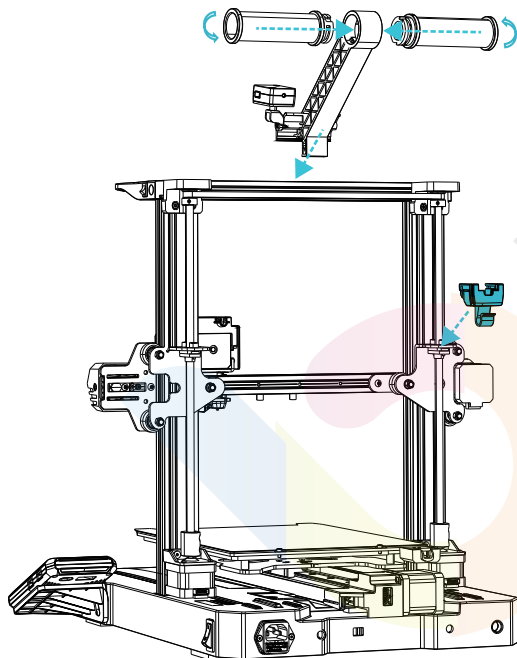
- ① Umiestnite držiak displeja na stranu pravého profilu, zarovnajte ho s otvormi pre skrutky a priskrutkujte ho tromi M4 x 25 skrutkami;
- ② Zarovnajte kolíky na zadnej strane displeja s veľkým otvorom držiaka displeja a posuňte ho smerom dole, aby ste ho zaistili na svojom mieste;
- ③ Pripojte káble displeja.



3. Montážny postup

3.4 Inštalácia zostavy držíaka materiálu a káblovej svorky

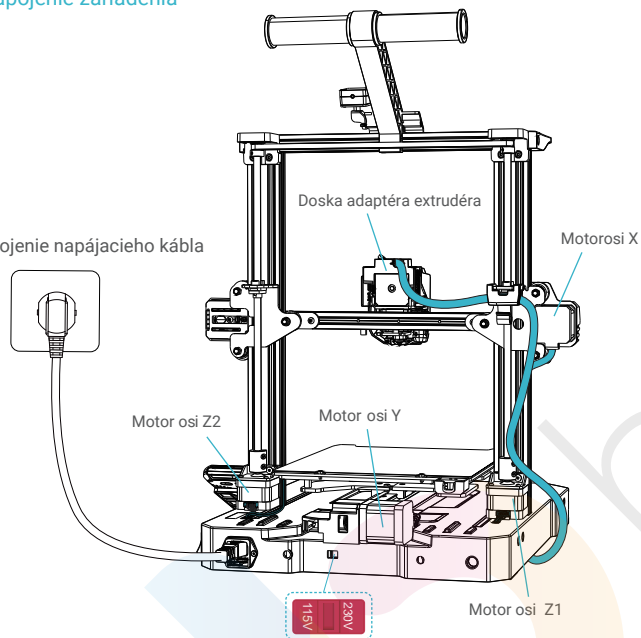
- ① Nainštalujte držiak materiálu a trubičku na materiál podľa obrázku;
- ② Vyrovnajte prednú drážku nainštalovanej zostavy držíaka na materiál s prednou drážkou profilu a pevne ju zatlačte smerom dole, aby ste zostavu stojana na materiál pripevnili k profilu;
- ③ Pripevnite káblovú svorku k zadnému panelu motora osi X.



3. Montážny postup

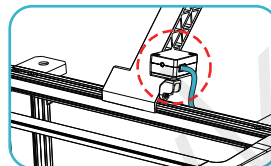
3.5 Zapojenie zariadenia

⑧ Zapojenie napájacieho kábla

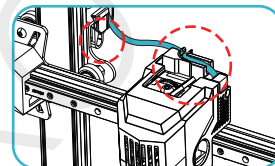


Upozornenie

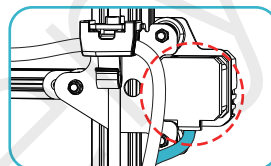
- Pred zapojením do elektrickej zásuvky sa uistite, že je vypínač napájania a sieťový kábel v správnej polohe, aby nedošlo k poškodeniu zariadenia.
- Ak sa napätie v sieti pohybuje medzi 100 a 120 V, zvolte pre vypínač 115 V.
- Pokiaľ sa napätie v sieti pohybuje medzi 200 V a 240 V, zvolte prosím vypínač 230 V (predvolené nastavenie je 230 V).



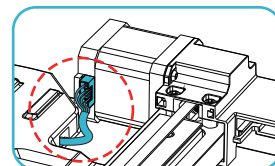
① Pripojte kábel detekcie filamentu;



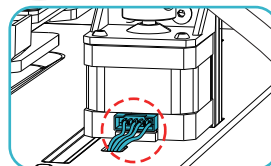
② Podľa pokynov na štítku najskôr zasunúť kábel extrudéra do káblovej svorky a potom pripojiť kábel extrudéra;



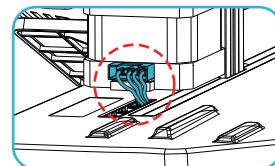
③ Pripojte kábel motora osi X;



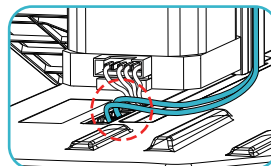
④ Pripojte kábel motora osi Y;



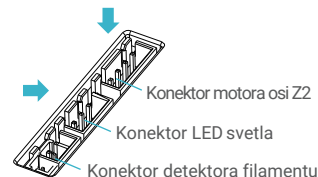
⑤ Pripojte kábel motora osi Z1;



⑥ Pripojte kábel motora osi Z2;



⑦ Pripojte kábel detekcie filamentu a kábel LED svetla;

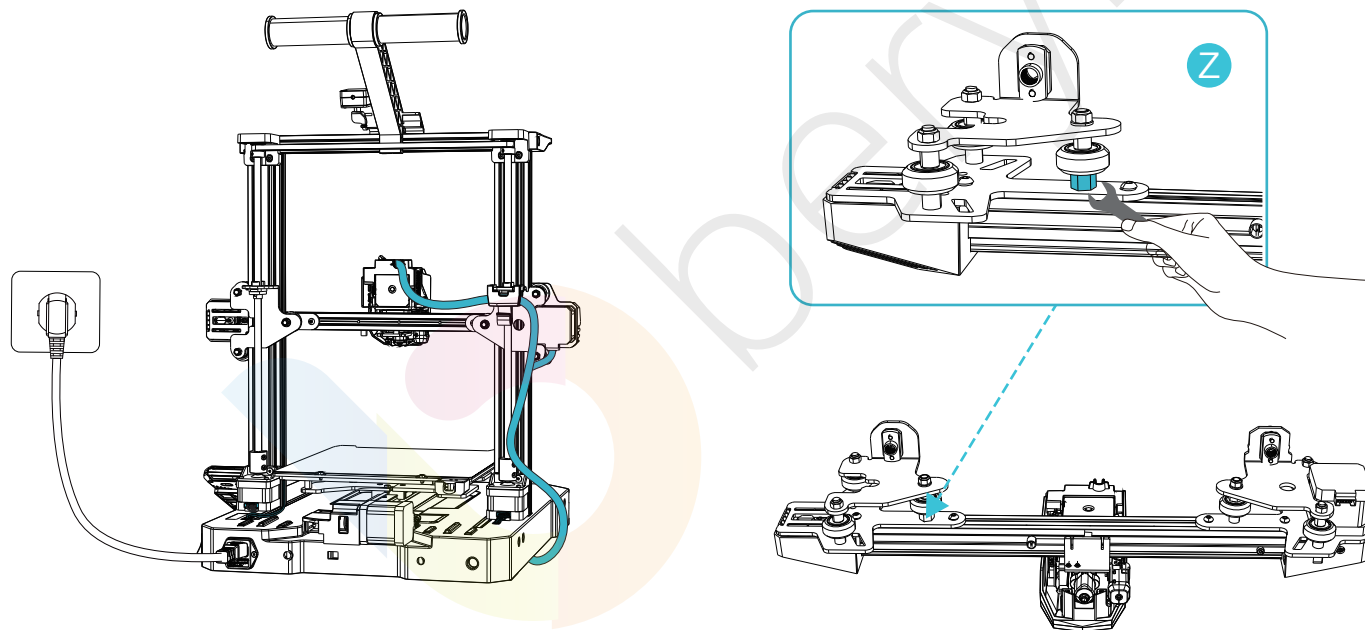


3. Montážny postup

3.6 Nastavenie miery utiahnutia kladky

Pred zapnutím tlačiarne skontrolujte mieru utiahnutia kladky. Nastavenie kladky osi Z:

Jemne kladku vytočte a skontrolujte, či beží naprázdno, alebo je zaseknutá. Pokiaľ sa zasekne, nastavte šesťhranný excentrický izolačný stĺpik pomocou otvoreného kľúča tak, aby sa otáčal plynule.

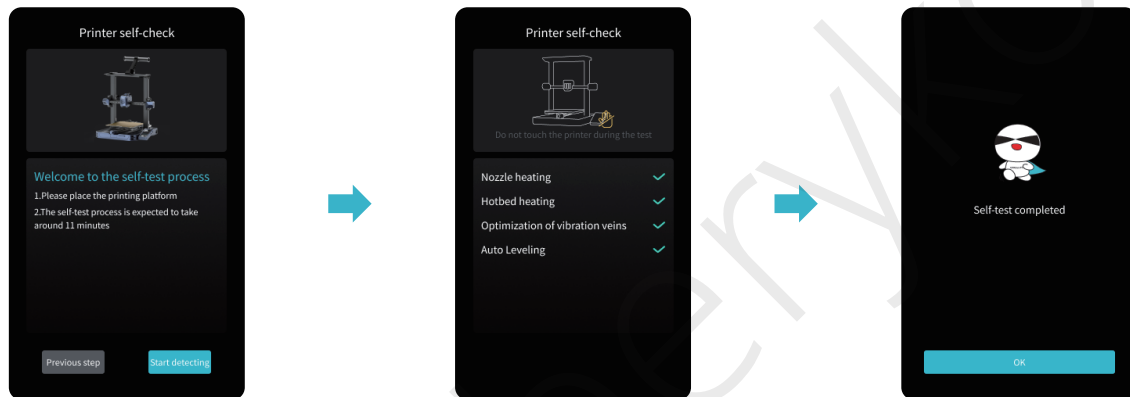


4. Sprievodca nastavením a užívateľské rozhranie

4.1 Sprievodca nastavením



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.



Tip: Ak sa v procese automatickej diagnostiky (self-check) vyskytnú akékoľvek abnormality, pozrite sa do často kladených otázok a skontrolujte, či nedošlo k poruche zariadenia; Prípadne naskenujte QR kód pre "hlásenie závad", aby ste nahlásili problém so zariadením a požiadali záručný servis o pomoc pri riešení problému.

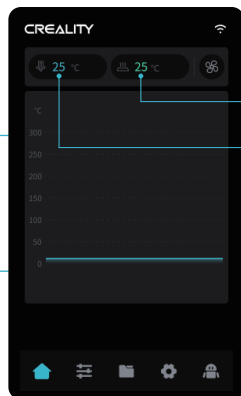


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

4. Sprievodca nastavením a užívateľské rozhranie

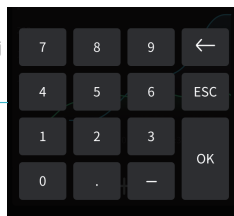
4.2 Informácie o užívateľskom rozhraní

Domovská obrazovka



Teplota vyhrievanej podložky

Teplota trysky

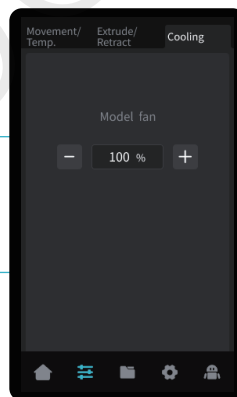
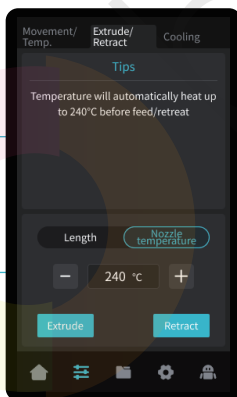
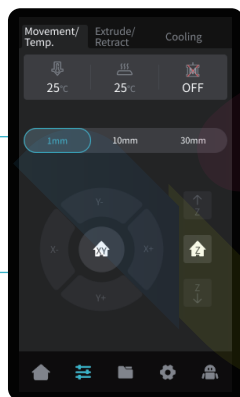


Parametre je možné nastaviť manuálne



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

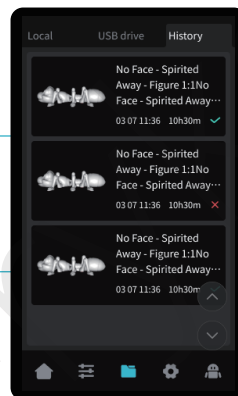
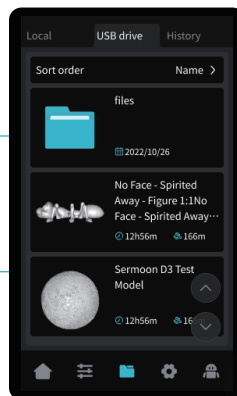
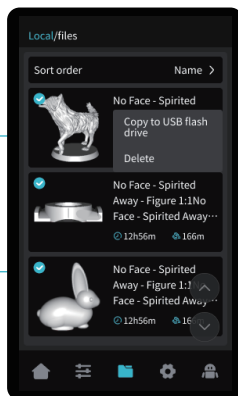
Príprava



V rozhraní prípravy môžete nastaviť funkcie, ako je napríklad pohyb osí, regulácia teploty pri vytlačení/retrakcii filamentu a chladenie modelu ventilátorom.

4. Sprievodca nastavením a užívateľské rozhranie

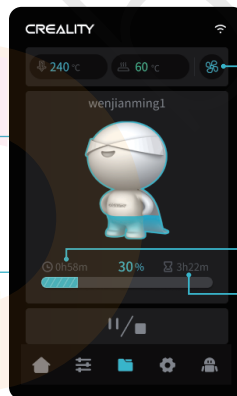
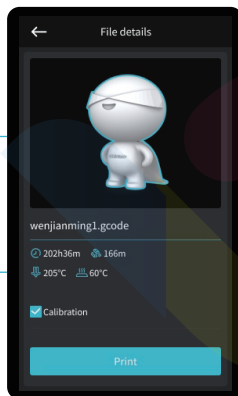
Náhľad
súboru
tlače



Súbory z lokálneho úložiska a USB flash disku je možné spravovať prostredníctvom rozhrania pre náhľad súborov tlače.

Stlačením a podržaním na modeli vyberiete viac modelov a skopírujete ich na USB flash disk.
*Kopírovať je možné maximálne 3 modely.

Rozhranie
tlače



Prepínač ventilátora modelu

Čas tlače

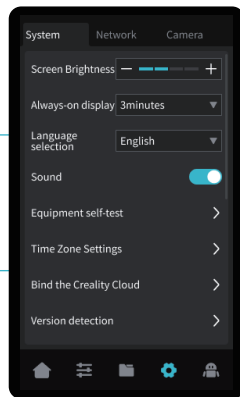
Zostávajúci čas



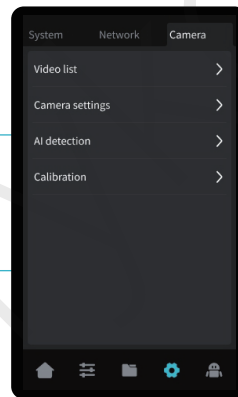
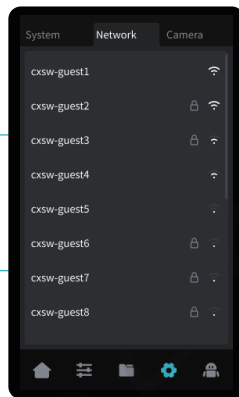
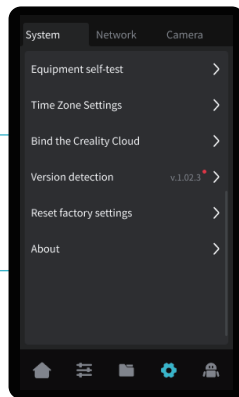
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

Kliknutím na súbor modelu získate prístup k jeho podrobnostiam.
* Zaškrtnutím možnosti "Calibration" ("Kalibrácia") je možné zlepšiť kvalitu tlače.

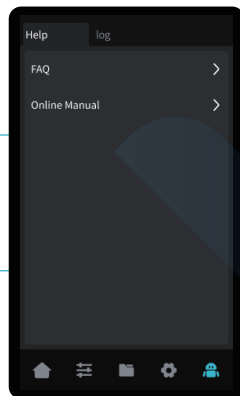
4. Sprievodca nastavením a užívateľské rozhranie



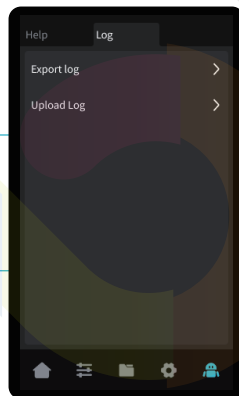
Nastavenia



Nastavenie systému prístroja, siete a kamery môžete konfigurovať v nastavení (kamera je voliteľnou funkciou).



Zákaznícky servis



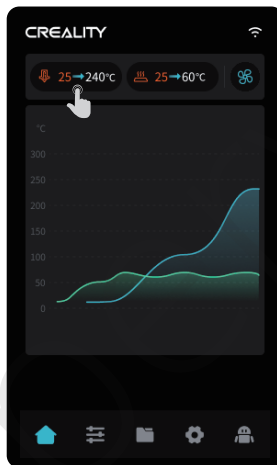
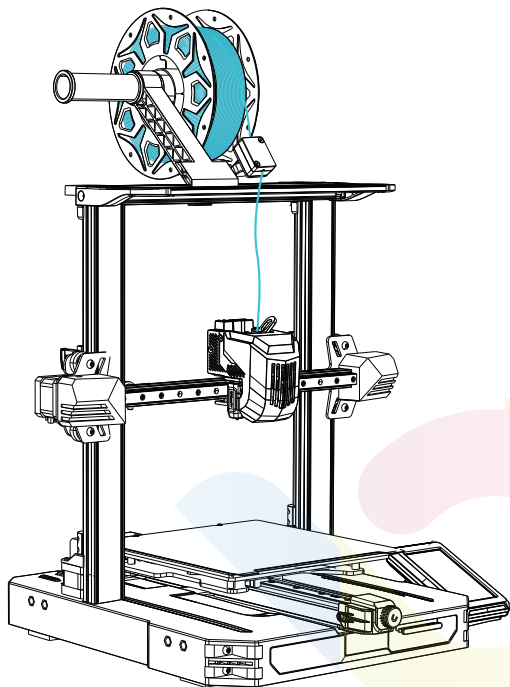
V rozhraní zákazníckeho servisu si môžete prezrieť často kladené otázky, príručky a protokol.



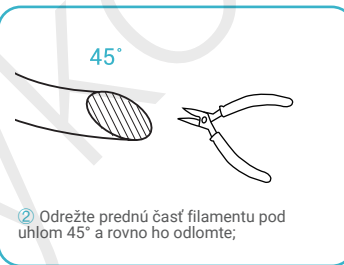
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

5. Prvá tlač

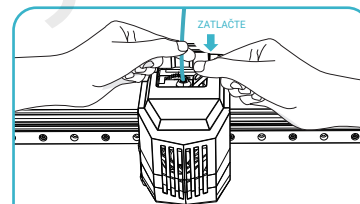
5.1 Vkládanie filamentu



① Predhrejete trysku;



② Odrežte prednú časť filamentu pod uhlom 45° a rovno ho odlomte;



③ Jemne stlačte svorku extrúzie, vložte narovnaný filament do otvoru a sledujte výstup filamentu z trysky, aby ste sa uistili, že je správne vložený.



Ako vymeniť filament manuálne?

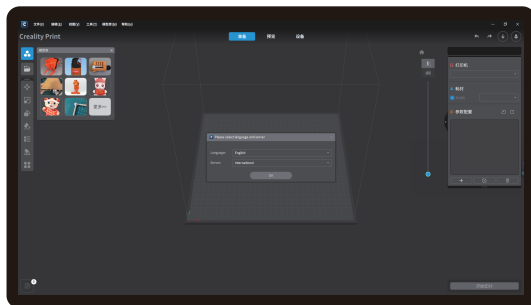
A. Nastavte teplotu trysky podľa typu tlačového filamentu, zohrejte trysku na 185 °C alebo vyššiu, stlačte rukoväť extrúzie a zatlačte filament smerom dole, aby ste ho vytlačili z trysky. Potom filament rýchlo zasuňte, aby neuviazol.

B. Umiestnite nový filament na držiak materiálu a zopakujte vyššie uvedené kroky ① až ③.

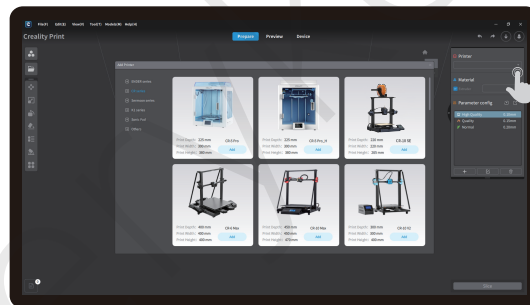
5. Prvá tlač

5.2 LAN tlač

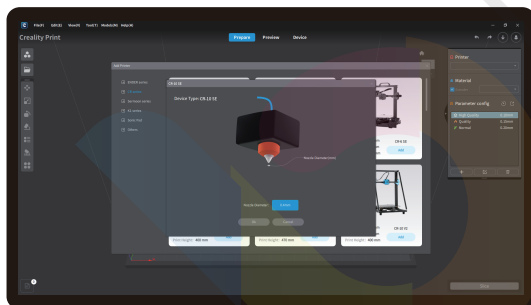
- ✧ Nainštalujte slicing softvér Creality Print otvorením ľubovoľných dát na USB flash drive.
- ✧ Prihláste sa na oficiálne webové stránky pre stiahnutie inštalácie: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



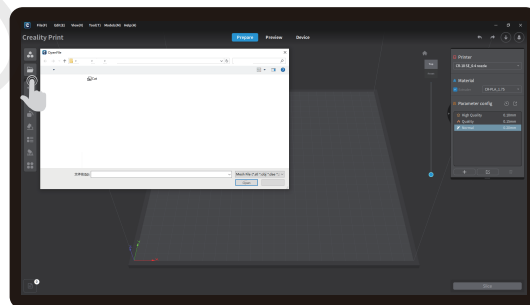
① Vyberte "Language" ("Jazyk") a "Server" ("Server")



② Pridajte tlačiareň



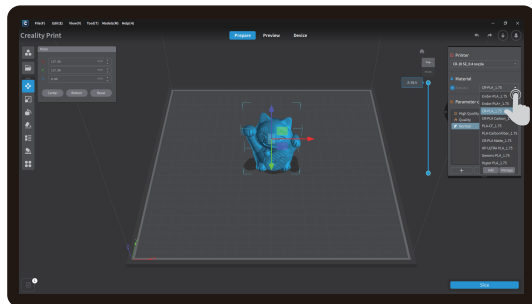
③ Potvrďte priemer trysky



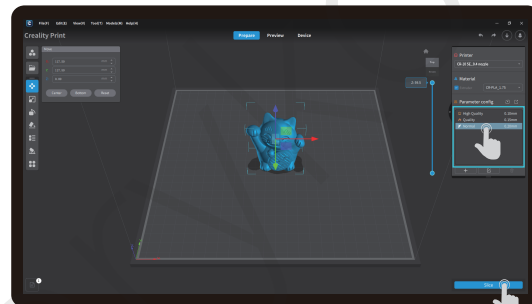
④ Importujte súbory modelu



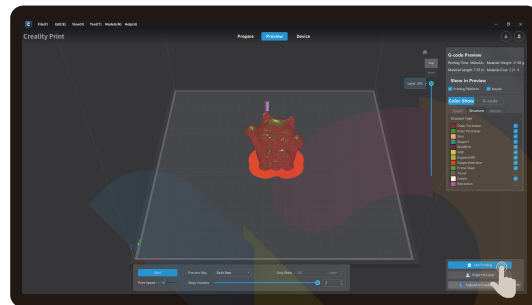
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.



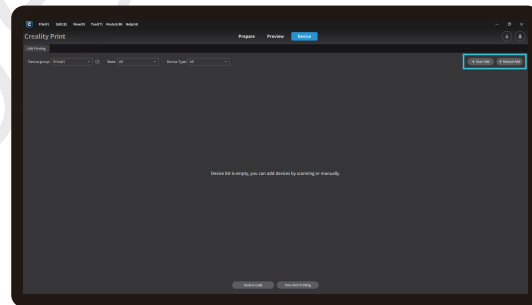
⑤ Nastavte typ materiálu



⑥ Nastavte výšku vrstvy tlače a kliknite na "Slice" ("Slicovať").



⑦ Po dokončení slicovania kliknite na "LAN printing" ("LAN tlač").

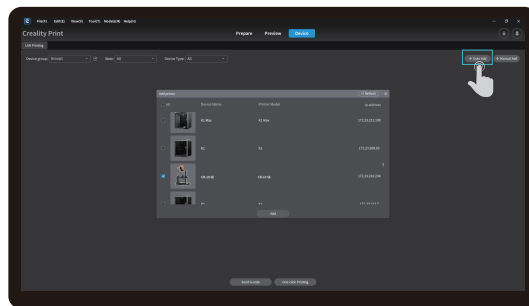


⑧ Pridanie zariadenia: zariadenie je možné pridať buď prostredníctvom "Scan to add" ("pridanie naskenovaním"), alebo "Manually add" ("manuálne pridanie").

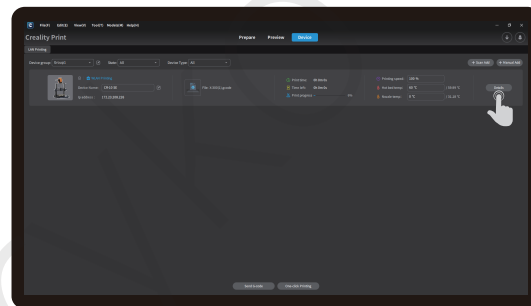


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

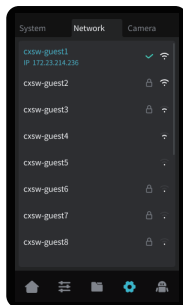
5. Prvá tlač



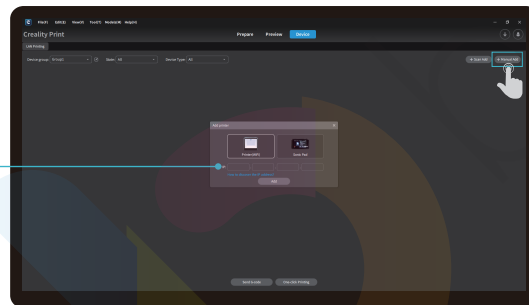
8 Pridanie zariadenia: a. Pridanie naskenovaním → Vyberte zariadenie



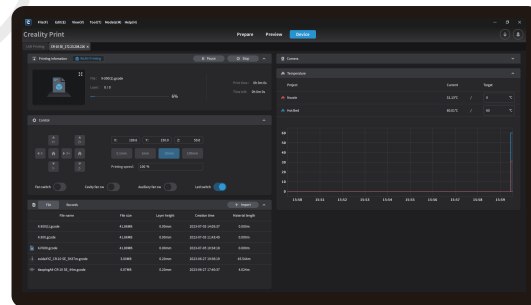
9 Zoznam zariadení



Kliknite na "Settings" ("Nastavenia") → "Network" ("Sieť") a zobrazte si IP adresu.



8 Pridanie zariadenia: b. Pridajte zariadenie manuálnym zadaním IP adresy.



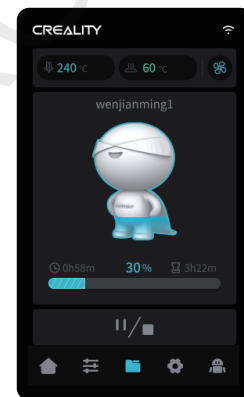
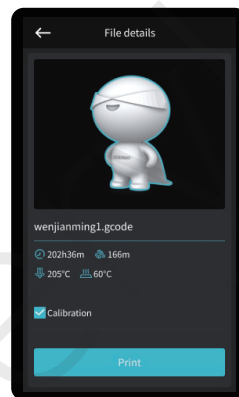
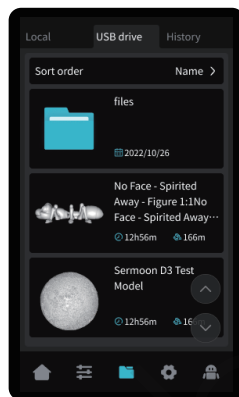
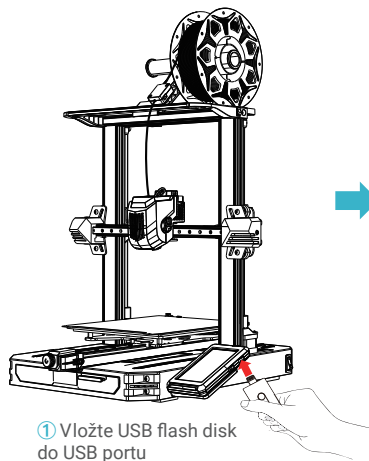
10 Podrobnosti o tlači zariadenia



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

5. Prvá tlač

5.3 Tlač z USB flash disku



Poznámky:

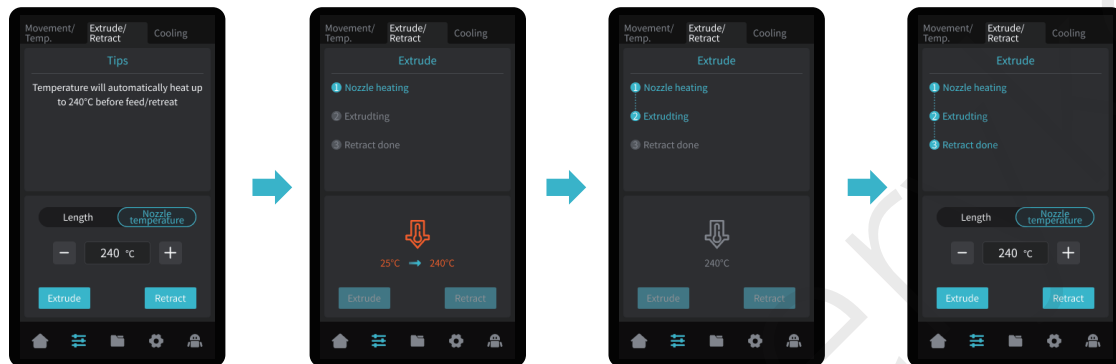
1. Podrobnosti o používaní softvéru nájdete v užívateľskej príručke k softvéru pre slicovanie na USB flash disku.
2. Uložené súbory musia byť umiestnené v základnom adresári (nie v podadresári) USB flash disku.
3. Pre názvy súborov odporúčame používať latiniku, číslice a bežné znaky.
4. Počas tlače nekladajte ani nevyberajte USB flash disk.



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

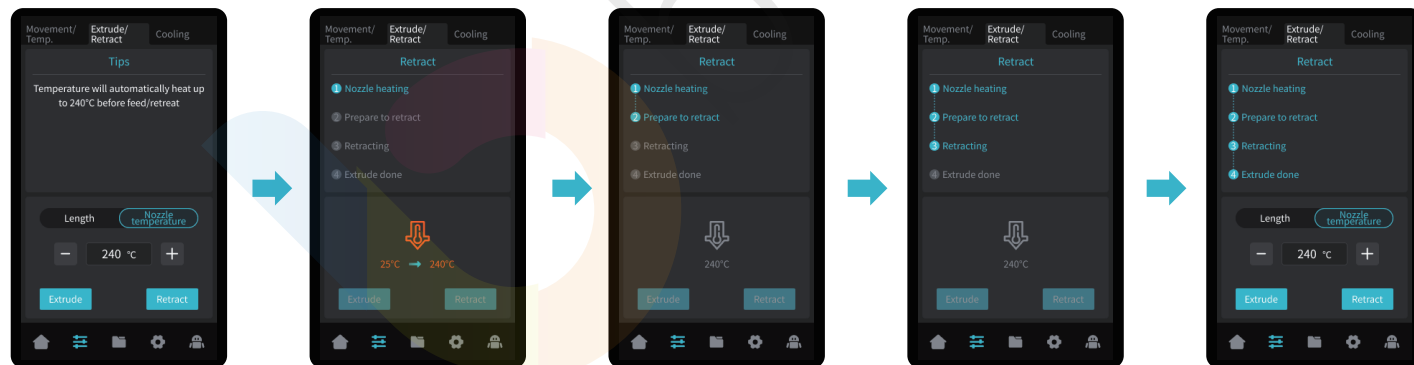
6. Špecifikácia funkcií

6.1 Automatické vytlačenie



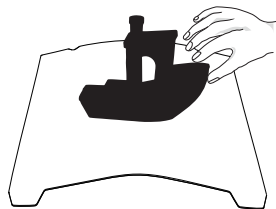
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

6.2 Automatická retrakcia

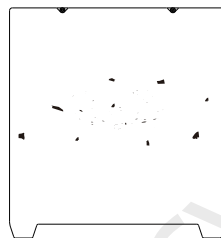


7. Údržba zariadenia

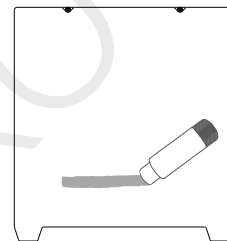
7.1 Demontáž a údržba platformy



- ① a. Po dokončení tlače počkajte, až doska platformy vychladne, a až potom vyberte platformu tlače s pripevneným modelom;
b. Oboma rukami mierne nahnite platformu, aby ste model od platformy oddelili.



- ② Ak sú na doske platformy zvyšky filamentov, zľahka ich zoškrabnite špachtľou a potom môžete pokračovať v ďalšej tlači.



- ③ Pokiaľ nie je prvá vrstva modelu riadne prilepená, odporúčame pred predhriatím pred tlačou rovnomerne naniesť na povrch platformy tuhé lepidlo.

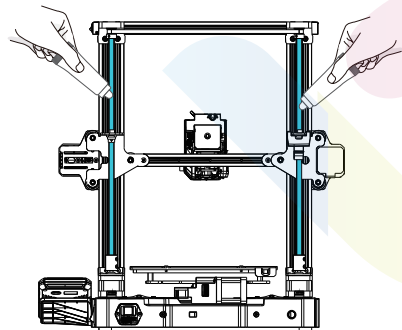


Tipy: 1. Pri každodennom používaní platformu príliš neohýbajte, aby nedošlo k jej deformácii a nepoužiteľnosti;

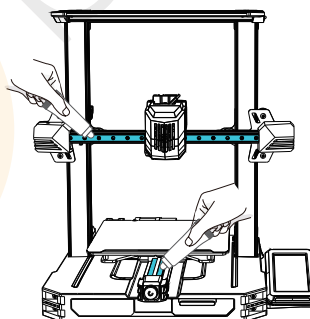
2. Platforma tlače je diel podliehajúci skaze a je odporúčané ju pravidelne vymieňať, aby bolo zaistené správne prilepenie prvej filmovej vrstvy modelu.

7.2 Údržba skrutkovice a vodiacej lišty

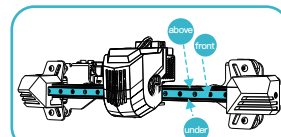
Pravidelne premazávajújte a udržiavajte oblasti skrutkovnice a vodiacich lišt mazivom.



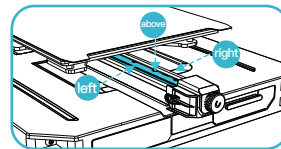
Plocha skrutkovice osi Z



Plochy vodiacich lišt osi X a Y

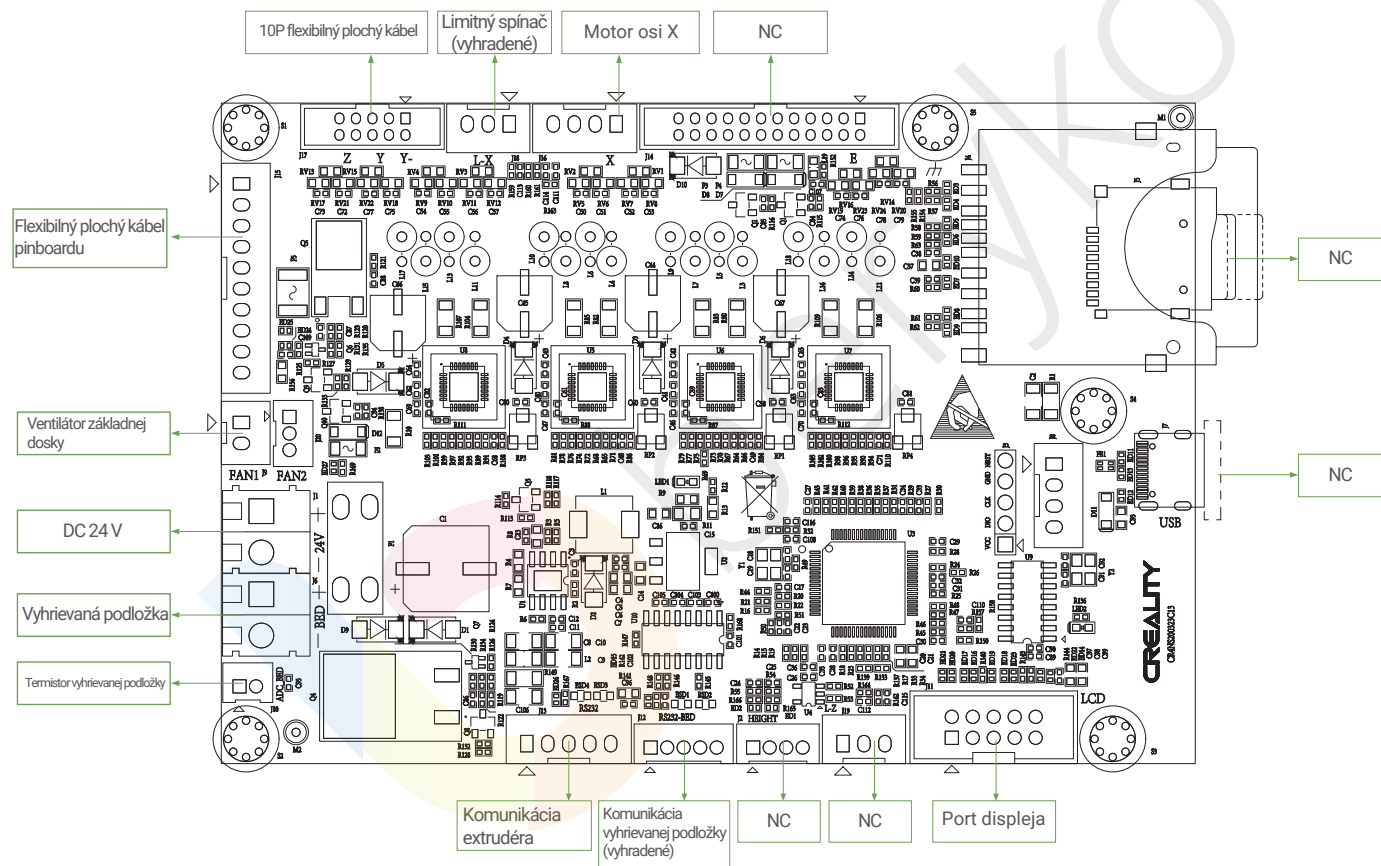


Plocha vodiacej lišty osi X

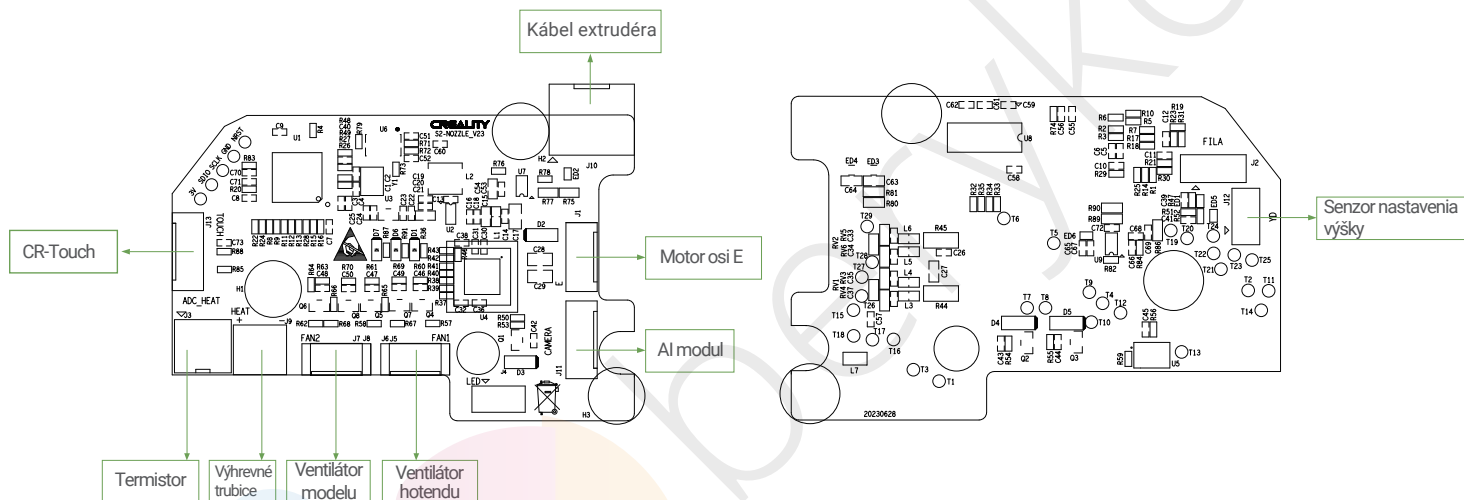


Plocha vodiacej lišty osi Y

Parametre zariadenia	
Model	CR-10 SE
Technológia modelovania	FDM
Rozmery modelovania	220 x 220 x 265 mm
Metóda vyrovnávania	Automatické vyrovnávanie
Počet trysiek	1 ks
Priemer extrudéra	0,4 mm
Hrúbka slicovania	0,1 - 0,35 mm
Presnosť	± 0,1 mm
Teplota trysky	≤ 300 °C
Teplota vyhrievanej podložky	≤ 110 °C
Teplota okolitého prostredia	5 °C ~ 35 °C
Filamenty	PLA/PETG/PET/TPU/PLA Wood/ABS/ASA/PA/PLA-CF
Menovitý výkon	350 W
Vstupné napätie	100 - 120 V~, 200 - 240 V~, 50/60 Hz
Detekcia filamentu	Áno
Obnova pri strate napájania	Áno
Metóda tlače	Tlač z USB flash disku / LAN tlač / tlač z Cloudu
Formát tlačového súboru	Gcode
Podporované formáty slicovania	STL/OBJ/AMF
Softvér slicovania	Creativity Print/Cura/ Simplify3D/PrusaSlicer
Operačné systémy	Windows/MAC/Linux
Jazyk	Angličtina/ Španielčina/ Nemčina/ Francúzština/ Ruština/ Portugalčina/ Taliančina/ Turečtina/ Japončina/ Čínština



9. Zapojenie obvodu



Vzhľadom na to, že je každý model iný, môže sa skutočný výrobok líšiť od prezentovaného obrázku. Pozrite sa prosím na skutočný produkt.
Autorské právo na interpretáciu patrí spoločnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Dovozca:
Beryko s.r.o.
Pod Vinicemi 931/2, 301 00 Plzeň
www.beryko.cz



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,

Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Oficiálne internetové stránky: www.creality.com

Telefón: +86 755-8523 4565

E-mail: sk@creality.com

