

Drukarka 3D Creality Ender-3 V3 KE

Instrukcja obsługi



Informacje dla użytkownika

Dziękujemy za wybranie Creality. Dla wygody użytkownika prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem pracy i dokładne przestrzeganie zawartych w niej instrukcji.

Creality jest zawsze gotowe do świadczenia wysokiej jakości usług. W przypadku napotkania jakichkolwiek problemów lub pytań podczas korzystania z naszych produktów, prosimy o skorzystanie z informacji kontaktowych na końcu niniejszej instrukcji, aby się z nami skontaktować. Aby jeszcze bardziej poprawić komfort użytkownika, możesz dowiedzieć się więcej o naszych urządzeniach za pomocą następujących metod:

Instrukcja obsługi: Instrukcje i filmy można znaleźć na karcie pamięci dołączonej do drukarki.

Można również odwiedzić naszą oficjalną stronę internetową (<https://www.creality.com>), aby znaleźć informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, dane kontaktowe, instrukcje obsługi urządzenia, informacje o gwarancji na urządzenie i inne.

Aktualizacja oprogramowania

Odwiedź oficjalną stronę internetową <https://www.creality.com>, kliknij Centrum Serwisowe -> Oprogramowanie sprzętowe/Pobieranie oprogramowania -> Pobierz wymagane oprogramowanie sprzętowe, zainstaluj je i używaj.

Uwaga: Interfejs podręcznika służy wyłącznie jako odniesienie. Ponieważ funkcje są stale aktualizowane, należy zapoznać się z najnowszym interfejsem oprogramowania sprzętowego/oprogramowania na oficjalnej stronie internetowej.

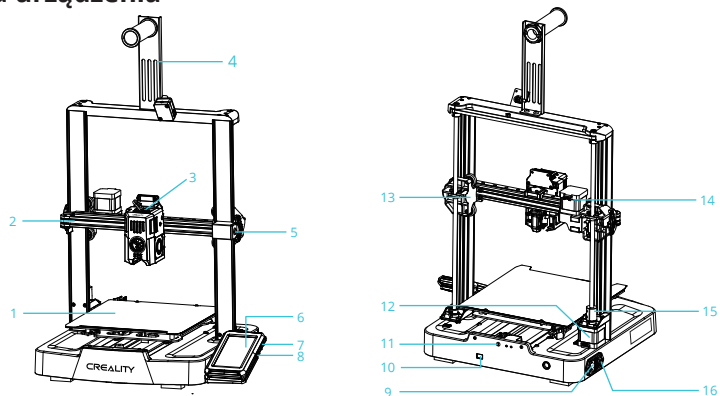
Filmy ukazujące obsługę urządzenia oraz serwis posprzedażowy

Filmy pokazujące działanie produktów i obsługę posprzedażową można znaleźć na stronie <https://www.crealitycloud.com/product>, klikając "Produkty" i wybierając odpowiedni model, a następnie klikając "Powiązane", aby wyświetlić samouczki dotyczące obsługi posprzedażowej.

Instrukcja obsługi

1. Nie należy używać drukarki w sposób lub w sposób, który nie został opisany w niniejszej instrukcji, ponieważ może to spowodować przypadkowe obrażenia ciała lub uszkodzenie mienia.
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu materiałów łatwopalnych, wybuchowych lub źródeł wysokiej temperatury. Drukarkę należy umieścić w wentylowanym, chłodnym i mało zapyłonym miejscu.
3. Nie należy umieszczać drukarki w wibrującym lub niestabilnym otoczeniu, ponieważ drgania drukarki mogą pogorszyć jakość druku.
4. Należy używać filamentu zalecanego przez producenta, w przeciwnym razie może dojść do zatkania dyszy lub uszkodzenia drukarki.
5. Należy korzystać z przewodu zasilającego dostarczonego z drukarką i nie używać przewodu zasilającego innych produktów. Wtyczka zasilania musi być podłączona do gniazda z trzema otworami i przewodem uziemającym.
6. Podczas pracy drukarki nie należy dotykać dyszy ani pola grzewczego, gdyż grozi to poparzeniem.
7. Podczas obsługi drukarki nie należy nosić rękawic ani akcesoriów, ponieważ ruchome części mogą spowodować przypadkowe obrażenia, w tym skaleczenia i rany szarpane.
8. Po zakończeniu procesu drukowania należy użyć narzędzi do usunięcia filamentu z dyszy, gdy dysza jest jeszcze gorąca. Podczas czyszczenia nie należy dotykać dyszy rękami, gdyż może to spowodować poparzenia.
9. Należy regularnie czyścić korpus drukarki suchą szmatką przy wyłączonym zasilaniu oraz wytrzeć kurz, lepkie materiały drukarskie i ciała obce na prowadnicach.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie mogą korzystać z drukarki bez nadzoru osoby dorosłej, aby uniknąć przypadkowych obrażeń.
11. Drukarka jest wyposażona w mechanizm zabezpieczający. Nie należy ręcznie przesuwac dyszy lub platformy drukowania, gdy drukarka jest włączona, w przeciwnym razie drukarka zostanie automatycznie wyłączona w celu ochrony.
12. Użytkownicy powinni przestrzegać praw i przepisów obowiązujących w danym kraju i regionie, w którym znajduje się sprzęt (miejsce użytkowania), przestrzegać zasad etyki zawodowej i zwracać uwagę na obowiązki związane z bezpieczeństwem. Korzystanie z naszych produktów lub sprzętu w jakimkolwiek nielegalnym celu jest surowo zabronione. Nasza firma nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia.

1. Budowa urządzenia

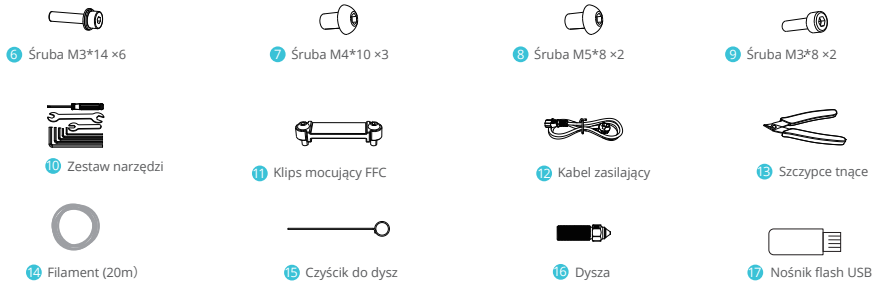


1 Platforma na wydruk	5 Napinacz osi X	9 Gniazdo zasilania	13 Mocowanie osi X
2 Moduł osi X	6 Wyświetlacz	10 Przełącznik regulacji napięcia	14 Silnik osi X
3 Ekstruder	7 Port USB 1	11 Napinacz osi Y	15 Łącznik
4 Uchwyt na filament i czujnik filamentu	8 Port USB 2	12 Silnik osi Z	16 Przełącznik zasilania

2. Zawartość opakowania



Aksesoria

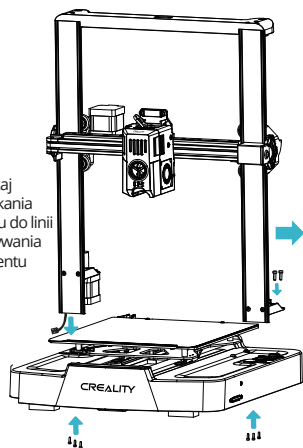


Uwaga: Powyższe akcesoria mają jedynie charakter poglądowy. Należy zapoznać się z akcesoriami fizycznymi.

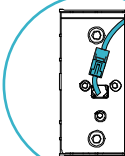
3. Montaż

3.1 Rama

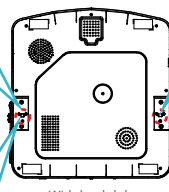
*Unikaj dociskania profilu do linii wykrywania filamentu



1 Rama jest umieszczona w gnieździe na podstawie, a port wykrywania uszkodzonego materiału przechodzi przez dolny interfejs w powłoce i jest mocowany za pomocą śrub M3*14;



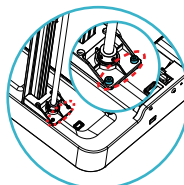
3 Podłącz port linii wykrywania filamentu.



Widok od dołu



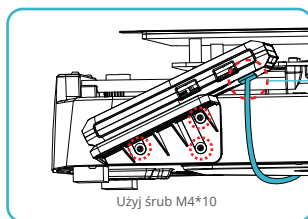
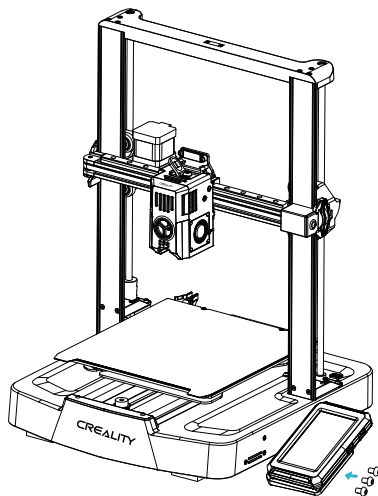
2 Przymocuj dolną powłokę za pomocą śrub M3*14.



4 Przymocuj dolną obudowę i ramę za pomocą śrub M3*8.

3.2 Wyświetlacz

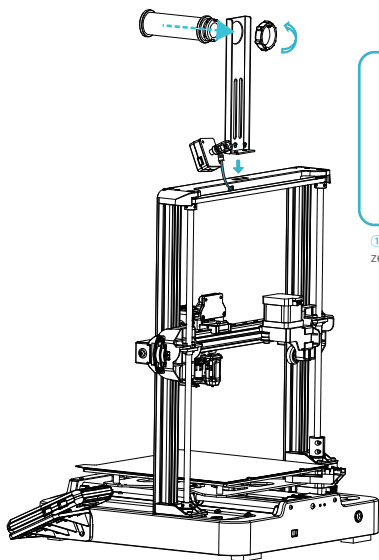
Umieść ekran wyświetlacza po prawej stronie podstawy, wyrównaj otwory na śruby i zabezpiecz śrubami M4*10, a następnie podłącz okablowanie wyświetlacza.



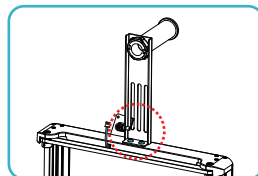
Okablowanie wyświetlacza

Użyj śrub M4*10

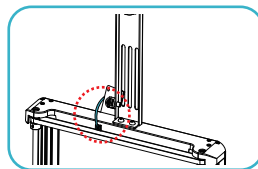
3.3 Uchwyt na filament i wykrywacz filamentu



① Zamontuj uchwyt na filament zgodnie ze schematem;

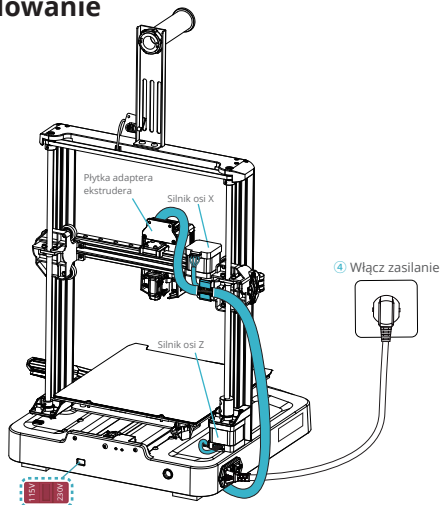


② Zamocuj uchwyt na filament i czujnik filamentu na ramie, wyrównaj otwory na śruby i zablokuj za pomocą śrub M5*8;

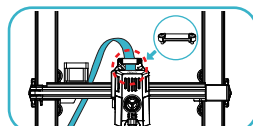


③ Podłącz przełącznik czujnika filamentu.

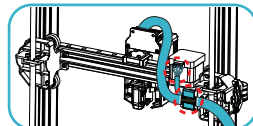
3.4 Okablowanie



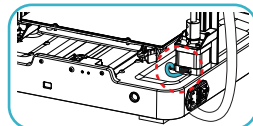
④ Włącz zasilanie



① Najpierw włóż przewód dyszy do płyty adaptera dyszy, a następnie zainstaluj zacisk mocujący FFC i użyj śrub M3 * 8, aby go zamocować i zablokować;



② Postępując zgodnie z instrukcjami na etykiecie przewodu, najpierw włóż przewód ekstrudera do zacisku mocującego przewód, a następnie podłącz silnik osi X;



③ Podłącz silnik osi Z.

Uwaga:

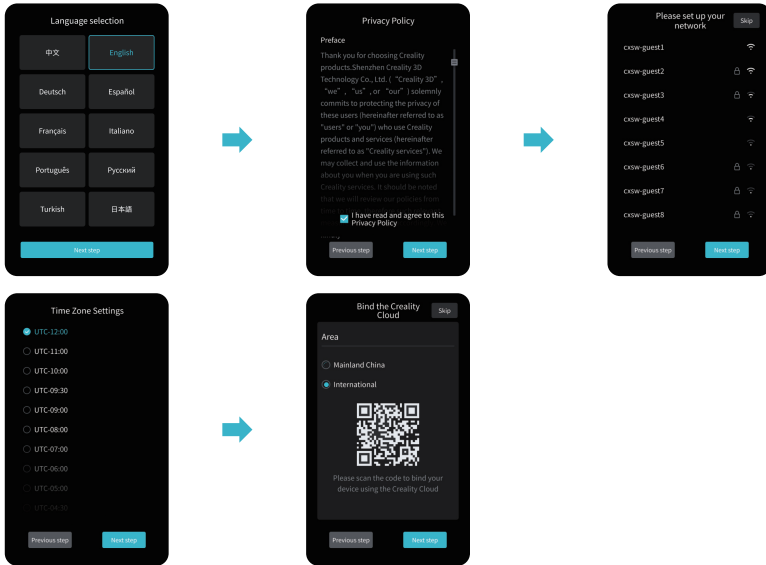
- Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, że przełącznik zasilania i sieć są w prawidłowej pozycji, aby uniknąć uszkodzenia urządzenia.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 100V do 120V, należy wybrać 115V na przełączniku zasilania.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 200V do 240V, należy wybrać 230V na przełączniku zasilania (domyślne).

Wskazówka:

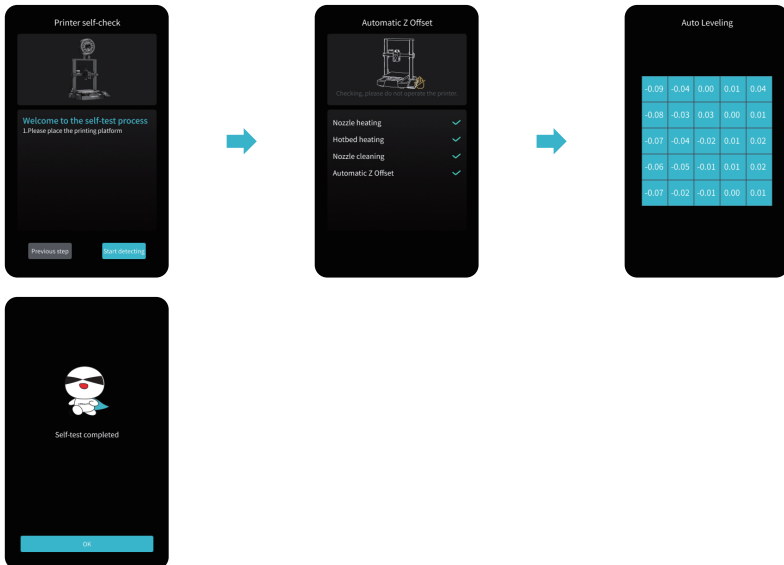
Należy zapewnić prawidłowe okablowanie zgodnie z dostarczonym schematem i unikać skręcania lub zginania kabla ekstrudera, ponieważ może to spowodować nieprawidłowości w drukowaniu.

4. Automatyczne wprowadzanie drukarki

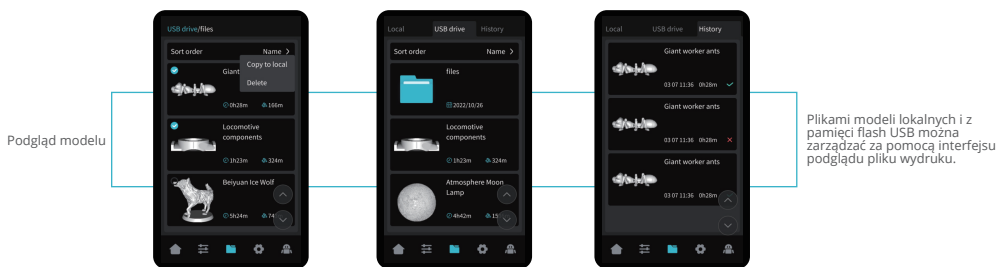
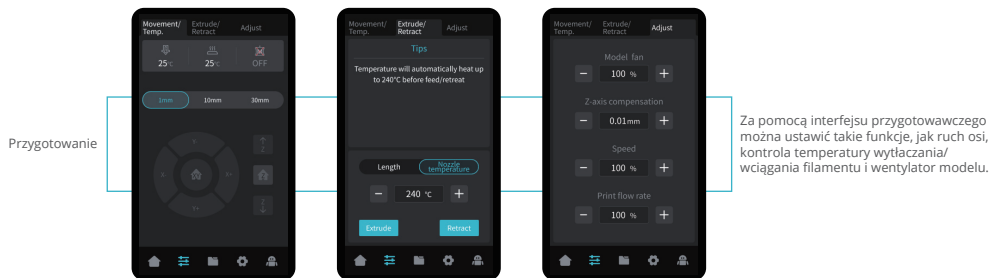
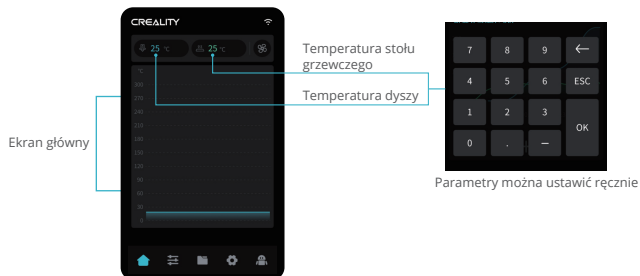
4.1 Automatyczne wprowadzanie



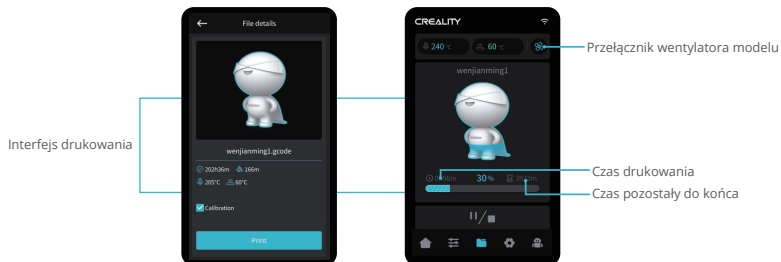
4.2 Automatyczne wykrywanie



4.3 Interfejs użytkownika

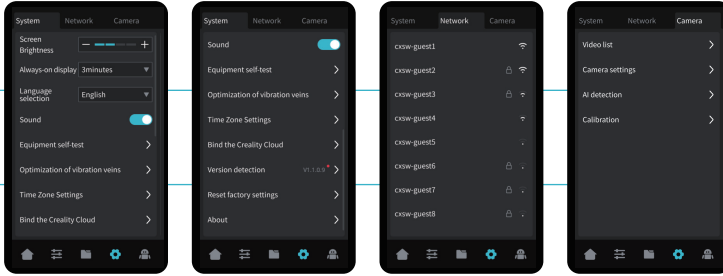


Przyciśnij model, aby wybrać wiele modeli i skopiować lokalnie
 *Można skopiować maksymalnie 3 modele



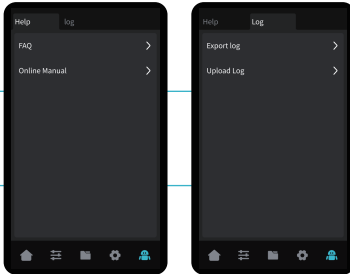
Naciśnij na plik modelu, aby uzyskać dostęp do jego szczegółów
 *Zaznaczenie opcji "Kalibracja druku" może poprawić jakość druku.

Ustawienia



Ustawienia systemu, sieci i kamery można skonfigurować za pomocą interfejsu ustawień.

Wsparcie klienta

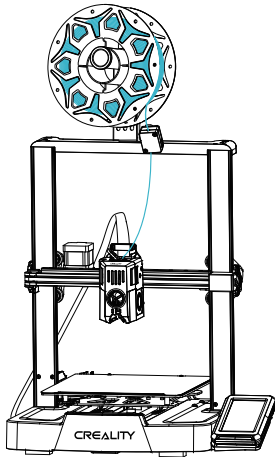


Dostęp do interfejsu obsługi klienta w celu przeglądania często zadawanych pytań, podręczników i zarządzania logami.

5. Pierwszy druk

5.1 Ładowanie filamentu

5.1.1 Wprowadzenie filamentu



How to Replace the Filament?

Withdraw the filaments quickly and feed the new filaments after the nozzle is preheated and filaments are pushed a little forward.

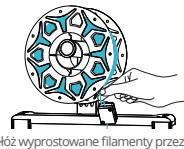


① Rozgrzej dyszę;

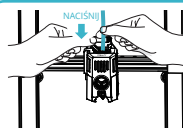
45°



② Przed pierwszym drukowaniem należy przeciąć przednią część filamentu pod kątem 45°;

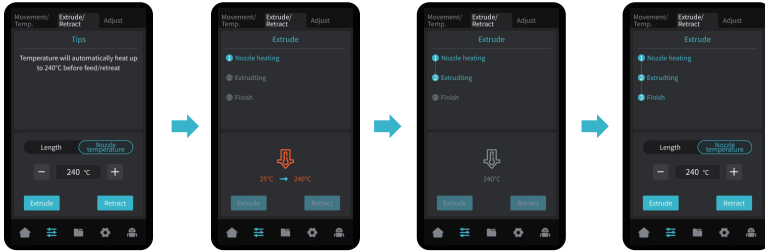


③ Przełóż wyprostowane filamenti przez przełącznik czujnika filamentów;

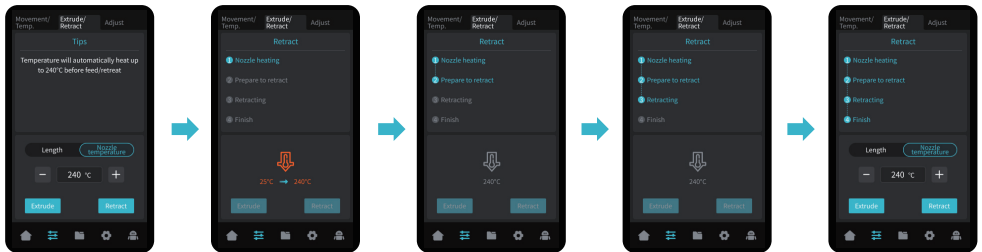


④ Delikatnie naciśnij zacisk ekstrudera i przepchnij filament, który przeszedł przez przełącznik wykrywania filamentu, przez otwór do dolnej części ekstrudera, aż nadmiar filamentu będzie wystawał przy dyszy.

5.1.2 Automatyczne podawanie



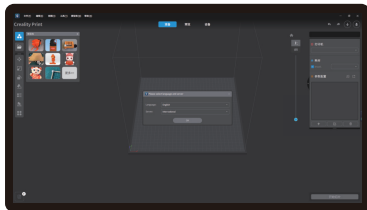
5.1.3 Automatyczne cofanie



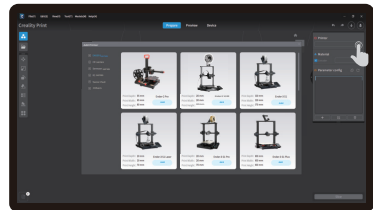
5.2 Drukowanie przez sieć LAN

※ Zainstaluj oprogramowanie Creality Print, otwierając dane na dysku flash USB.

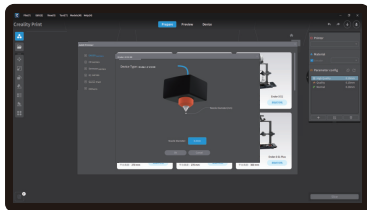
※ Zaloguj się na oficjalnej stronie internetowej, aby pobrać oprogramowanie do instalacji: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



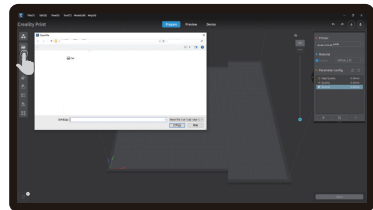
① Wybierz "Język" i "Serwer"



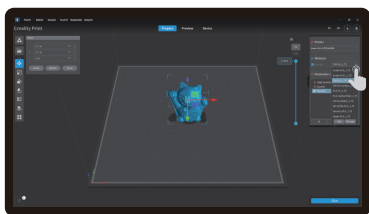
② Add the printer



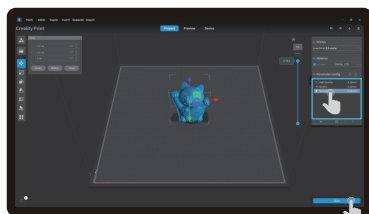
③ Sprawdź średnicę dyszy



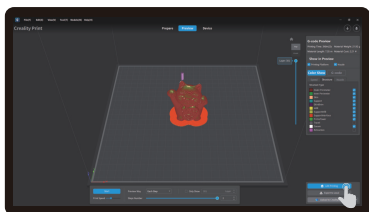
④ Importuj pliki modeli



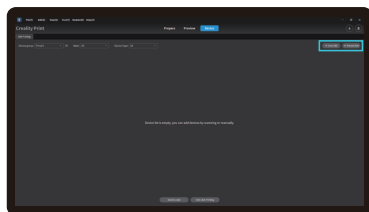
5 Ustaw typ filamentu



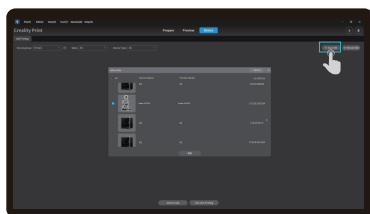
6 Dostosuj konfigurację parametrów i kliknij "Slice".



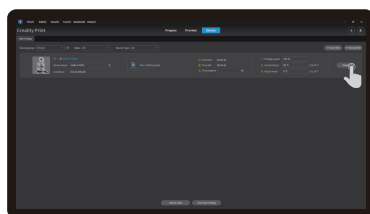
7 Po zakończeniu procesu kliknij "Drukowanie LAN".



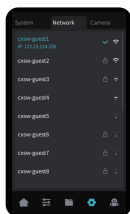
8 Dodaj sprzęt: można dodać poprzez "skanowanie w celu dodania" lub "ręczne dodawanie".



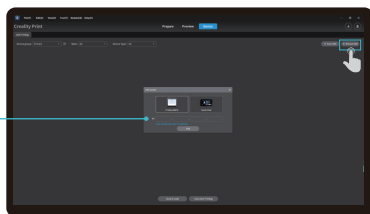
8 Dodaj urządzenie: a. Zeskanuj Dodaj -> Wybierz urządzenie



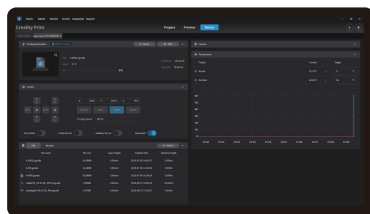
9 Device list



Kliknij "Ustawienia" -> "Sieć", aby wyświetlić adres IP podłączonej sieci.

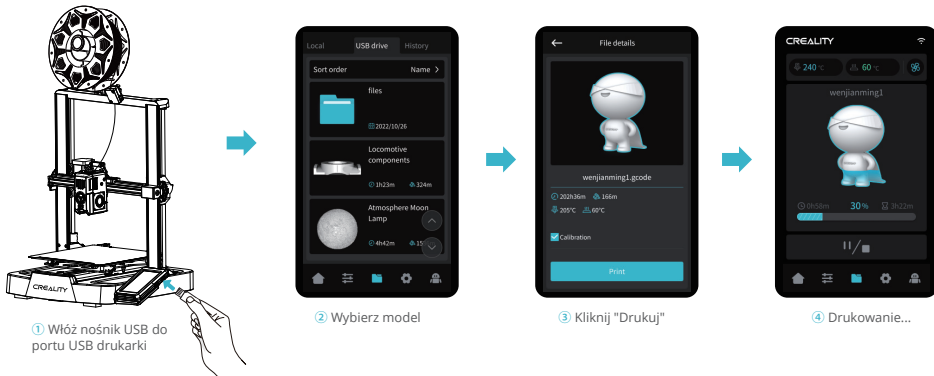


8 Dodaj urządzenie: b. Dodaj urządzenie, ręcznie wprowadzając adres IP



10 Szczegółowe informacje dotyczące drukowania sprzętu

5.3 Drukowanie z nośnika flash USB

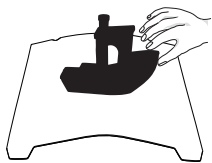


Wskazówki:

1. Szczegółowe informacje na temat korzystania z oprogramowania znajdują się w instrukcji obsługi oprogramowania na dysku flash USB.
2. Zapisane pliki muszą być umieszczone w katalogu głównym (nie w podkatalogu) pamięci USB flash.
3. Zaleca się nadawanie plikom nazw przy użyciu alfabetu łacińskiego, cyfr i zwykłych znaków.
4. Nie należy wkładać ani wyjmować pamięci flash USB podczas procesu drukowania.

6. Konserwacja urządzenia

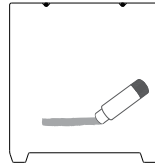
6.1 Demontaż i konserwacja płyty podstawy



- 1 a. Po zakończeniu drukowania poczekaj, aż płyta platformy ostygnie, a następnie zdejmij platformę z zamontowanym modelem;
b. Lekko zegnij platformę obiema rękami, aby oddzielić od niej model.



2. Jeśli na płycie platformy pozostaną resztki filamentu, zeskrób je lekko szpachelką i wydrukuj ponownie.



3. Jeśli pierwsza warstwa modelu nie jest odpowiednio przyklejona, zaleca się nałożenie kleju równomiernie na powierzchnię płyty platformy.

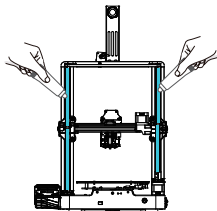


Wskazówki:

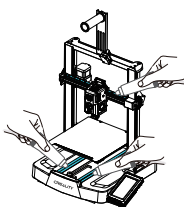
1. Platforma nie jest łatwa do zginania w codziennym użytkowaniu i nie można zapobiec jej deformacji;
2. Platforma jest nietrwałą częścią i zaleca się jej regularną wymianę, aby zapewnić prawidłowe przyklejenie pierwszej warstwy modelu.

6.2 Konserwacja pręta gwintowanego, osi optycznej i szyny prowadzącej

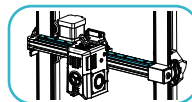
Zaleca się zakup smaru i regularne smarowanie prętów śrubowych, wałków optycznych i szyn prowadzących.



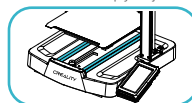
Obszar gwintowanego pręta



Oś optyczna i obszar szyny prowadzącej

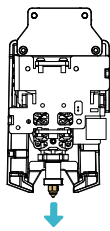


Obszar osi optycznej

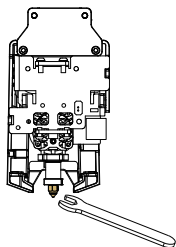


Obszar szyny prowadzącej

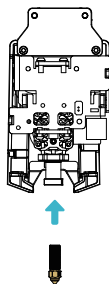
6.3 Wymiana dyszy



① Zdejmij silikonową osłonę



② Wymontuj starą dyszę



③ Zamontuj nową dyszę



④ Zamontuj silikonową osłonę



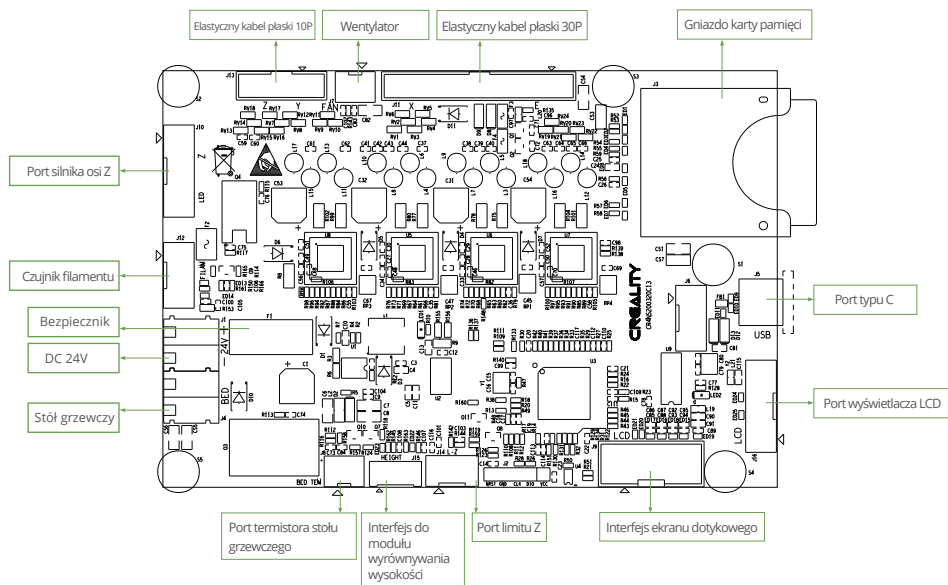
Ostrzeżenia:

1. Aby wymienić dyszę, należy ją najpierw podgrzać;
2. Należy zapobiegać poparzeniom podczas wymiany gorących dysz;
3. Podczas demontażu dyszy należy użyć narzędzia do przytrzymania ekstrudera, aby uniknąć uszkodzenia komponentów.

Specyfikacja

Model	Ender-3 V3 KE
Technologia druku	FDM
Wymiary druku	220*220*240mm
Metoda poziomowania	Automatyczne poziomowanie za pomocą CR-Touch
Liczba dysz	1 szt.
Średnica ekstrudera	0.4 mm (standardowa)
Grubość warstwy	0.1-0.35mm
Dokładność	±0.1mm
Typowa prędkość druku	300mm/s
Maks. prędkość druku	500mm/s
Maks. przyspieszenie	8000mm/s ²
Temperatura dyszy	≤300°C
Temperatura stołu grzewczego	≤100°C
Temperatura pracy	5°C~35°C
Filamenty	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Moc znamionowa	350W
Napięcie wejściowe	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Powrót do pracy po utracie zasilania	Tak
Wykrywanie filamentu	Tak
Metoda drukowania	Drukowanie przez sieć LAN/drukowanie z pamięci USB/drukowanie przez aplikację
Format pliku	STL/OBJ/3MF/AMF
Oprogramowanie	Creativity print/Cura 5 i nowsze/Simplify3D
Systemy operacyjne	Windows/Mac OS/Linux
Częstotliwość radiowa:	2412-2472

8. Struktura obwodu



Ze względu na różnice między różnymi modelami maszyn, rzeczywiste obiekty i obrazy mogą się różnić. Należy odnieść się do rzeczywistego urządzenia. Ostateczne prawa do wyjaśnień są zastrzeżone przez Shenzhen Creality 3D Technology Co, Ltd..



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.
18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinni Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.
Official Website: www.creality.com
Tel: +86 755-8523 4565
E-mail: cs@creality.com



Uproszczona deklaracja zgodności

Producent: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

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

Produkt: Drukarka 3D Ender-3 V3 KE - 1001020531

Częstotliwość radiowa: 2412-2472 MHz

Maks. moc częstotliwości radiowej: <20 dBm

Wyrób jest zgodny z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/53/UE z dnia 16 kwietnia 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich dotyczących udostępniania na rynku urządzeń radiowych i uchylającą dyrektywę 1999/5/WE.

Deklaracja zgodności dostępna na stronie internetowej:

<https://artline.eu/product/drukarka-3d-creality-ender-3-v3-ke-1001020531>

Środki ostrożności

1. Przed przystąpieniem do ładowania sprawdź, czy styki urządzenia są czyste.
2. Nigdy nie pozostawiaj urządzenia podczas użytkowania i ładowania bez nadzoru.
3. Zadbaj o to, aby w sytuacji awaryjnej móc szybko odłączyć urządzenie od źródła zasilania.
4. Nigdy nie wystawiaj urządzenia na działanie wysokiej temperatury.
5. Ładuj urządzenie w miejscu suchym i dobrze wentylowanym z dala od materiałów łatwopalnych, zachowaj wolną przestrzeń min. 1m od innych obiektów.
6. Nigdy nie zakrywaj urządzenia podczas ładowania.
7. Nigdy nie używaj zasilacza, stacji ładowania, kabli itp. bez rekomendacji i atestu producenta.
8. Zadbaj o swoje mienie, urządzenie wyposażone jest w ogniwa, które są trudne do ugaszenia, wyposaż się w płachtę gaśniczą.

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.

CE Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmiennosć stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmiennosć należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmiennosć może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora /
producenta dostępne na stronie internetowej

<https://artline.eu/guarantee>