

CREALITY



Drukarka 3D

CR-10 SE

Instrukcja obsługi

## Do naszych Szanownych Użytkowników

Dziękujemy za wybór produktu naszej marki. Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. W celu uzyskania większej ilości informacji należy skorzystać z następujących źródeł:

- Instrukcje oraz filmiku znajdujące się na dysku flash USB dołączonym do opakowania,
- Informacje zawarte na oficjalnej stronie internetowej pod adresem: <https://www.creality.com> - informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, dane kontaktowe, informacje dotyczące gwarancji oraz inne.

## Aktualizacja oprogramowania

1. Aktualizacja oprogramowania Wi-Fi możliwa jest poprzez Creality Cloud OTA;
2. Aby zaktualizować oprogramowanie urządzenia, odwiedź stronę <https://www.creality.com>, kliknij Centrum serwisowe - Firmware/ Software Download - Pobierz wymagane oprogramowanie sprzętowe, zainstaluj je i używaj.

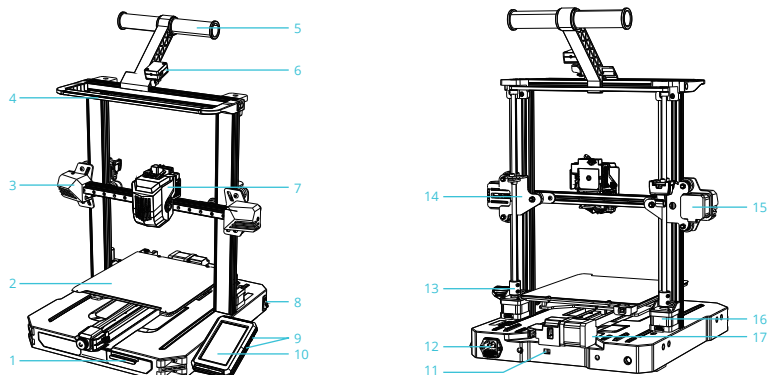
## Filmiki dotyczące działania urządzeń oraz obsługę posprzedażową

1. Odwiedź stronę <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknij "Produkty" i wybierz odpowiedni model, a następnie kliknij "Powiązane" aby wyświetlić samouczki dotyczące obsługi posprzedażnej;
2. Lub skontaktuj się z naszym centrum obsługi posprzedażnej pod numerem +86 755 3396 5666 lub wyślij wiadomość e-mail na adres [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).

## UWAGI

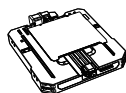
1. Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia;
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie drukarki w dobrze wentylowanym, chłodnym i bezpyłowym miejscu;
3. Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub inne niestabilne warunki, ponieważ może to spowodować niską jakość druku;
4. Należy używać zalecanych filamentów, aby uniknąć zatkania głowicy wytłaczającej i uszkodzenia urządzenia;
5. Podczas instalacji nie należy używać kabla zasilającego innych produktów. Należy zawsze używać uziemionego trójbolcowego gniazda zasilania, które jest dołączone do drukarki;
6. Aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała, nie należy dotykać dyszy ani podgrzewanego łoża podczas pracy urządzenia;
7. Podczas obsługi urządzenia nie należy nosić rękawic ani owijek, aby zapobiec zakleszczeniu ruchomych części, które mogłyby spowodować zniażdżenie lub przecięcie części ciała;
8. Używaj dostarczonych narzędzi do czyszczenia filamentu z ekstrudera w odpowiednim czasie, wykorzystując temperaturę resztkową po drukowaniu. Nie dotykaj ekstrudera bezpośrednio podczas czyszczenia, ponieważ może to spowodować oparzenia;
9. Należy często czyścić drukarkę. Korpus drukarki należy czyścić suchą ściereczką regularnie po wyłączeniu drukarki, usuwając kurz, związany filament i ciała obce znajdujące się na prowadnicach;
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru, gdyż może to spowodować obrażenia ciała;
11. Użytkownicy powinni przestrzegać przepisów ustawowych i wykonawczych odpowiednich krajów i regionów, w których sprzęt jest zlokalizowany (używany), przestrzegać etyki zawodowej, zwracać uwagę na obowiązki w zakresie bezpieczeństwa i surowo zabraniać używania naszych produktów lub sprzętu do jakichkolwiek nielegalnych celów; Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia w żadnych okolicznościach;
12. Wskazówka: Nie należy podłączać ani odłączać przewodów naładowanych.

## 1. Schemat drukarki

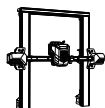


- |                               |                         |                                   |                 |
|-------------------------------|-------------------------|-----------------------------------|-----------------|
| 1 Zestaw narzędzi             | 6 Detektor filamentu    | 11 Przekładnia regulacji napięcia | 16 Silnik osi Z |
| 2 Platforma drukująca         | 7 Zestaw dysz           | 12 Wyjście zasilania              | 17 Silnik osi Y |
| 3 Zestaw osi X                | 8 Przełącznik zasilania | 13 Złącze                         |                 |
| 4 Statyw świetlny             | 9 Port USB              | 14 Wsparcie osi X                 |                 |
| 5 Zespół stojaka na materiały | 10 Ekran wyświetlacza   | 15 Silnik osi X                   |                 |

## 2. Lista części



1 Podstawa



2 Zespół ramy suwnicy



3 Statyw świetlny



4 Ekran wyświetlacza



5 Stojak na materiał i element wykrywający filament



6 Rurka filamentu ×2



7 Zacisk przewodów



8 Kabel zasilający



9 Śruba z łbem sześciokątnym  
Śruba z łbem walcowym ze sprężyną  
Podkładka M5×45 ×5



10 Śruba z łbem sześciokątnym  
Śruba z łbem płaskim M4×25 ×4



11 Śruba z łbem sześciokątnym  
Śruba z łbem płaskim M5×8 ×2



12 Zestaw narzędzi



13 Klucz płaski 10-12 mm



14 Szczypce do cięcia



15 Filament



16 Środek do czyszczenia dysz



17 Środek do czyszczenia dysz



18 Pamięć flash USB



19 Skrócona instrukcja instalacji



20 Karta usług posprzedażnych



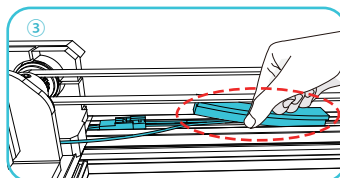
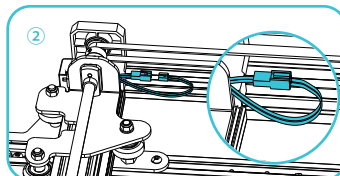
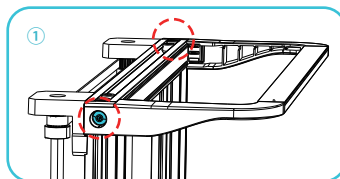
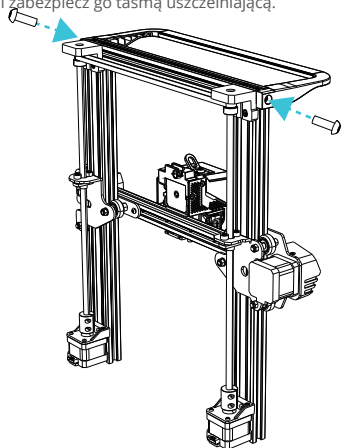
### Zestaw akcesoriów

**Uwaga: powyższe akcesoria służą wyłącznie jako odniesienie. Należy zapoznać się z fizycznymi akcesoriami.**

### 3. Zasady montażu

#### 3.1 Instalacja statywu oświetleniowego

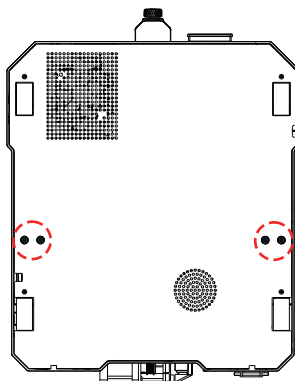
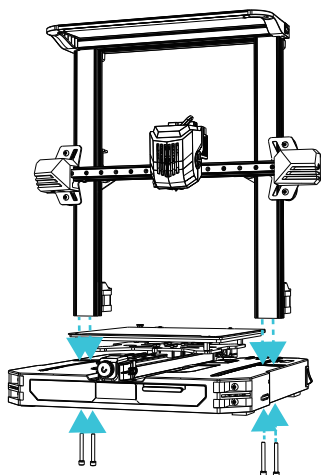
- 1 Za pomocą dwóch śrub M5×8 wyrównaj i dokręć otwory po lewej i prawej stronie statywu oświetleniowego, a następnie zainstaluj statyw oświetleniowy na ramie.
- 2 Podłącz przewód oświetlenia LED;
- 3 Umieść przewód oświetlenia LED w rowku profilu, jak pokazano na rysunku i zabezpiecz go taśmą uszczelniającą.



### 3. Zasady montażu

#### 3.2 Montaż zespołu ramy suwnicy

Umieść zespół ramy suwnicy w gnieździe podstawy i zablokuj go za pomocą czterech śrub M5x45 wyrównując je z otworami od dołu.

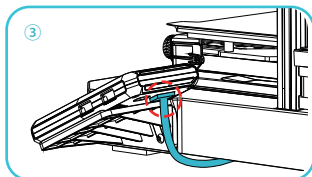
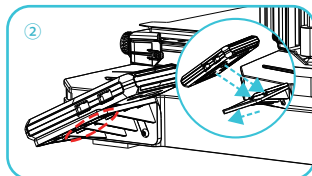
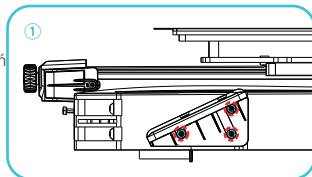
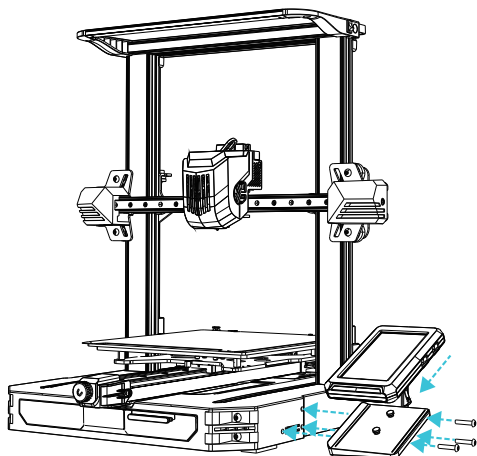


Widok od spodu

### 3. Zasady montażu

#### 3.3 Instalacja komponentów ekranu wyświetlacza

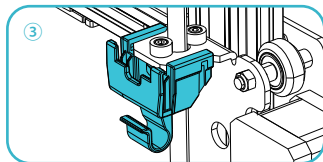
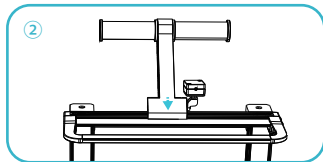
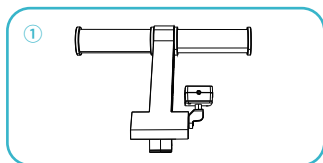
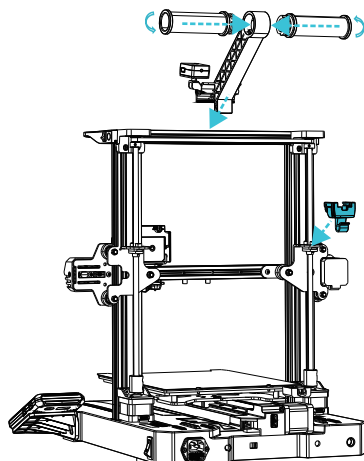
- 1 Umieść wspornik ekranu z boku prawego profilu, wyrównaj go z otworami na śruby i dokręć trzema śrubami M4X25;
- 2 Wyrównaj bolce z tyłu ekranu z dużym otworem wspornika ekranu i przesuwaj go w dół, aby zablokować go na miejscu;
- 3 Podłącz okablowanie wyświetlacza.



### 3. Zasady montażu

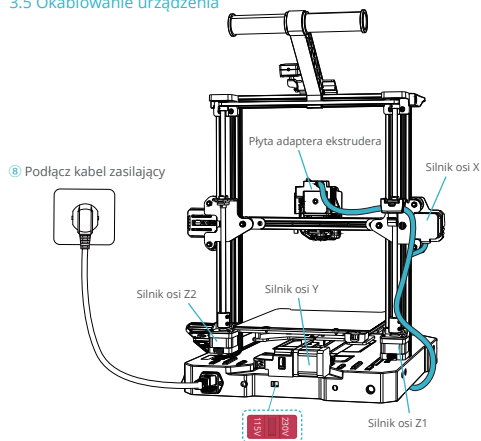
#### 3.4 Instalacja zespołu uchwytów na filmament i zacisku przewodów

- 1 Zamocuj uchwyty na filmament oraz pojemnik na filmament zgodnie z ilustracją.
- 2 Wyrównaj przednią szczelinę zainstalowanego zespołu uchwytów na filmament z przednią szczeliną profilu i mocno dociśnij, aby przymocować zespół uchwytów na filmament do profilu;
- 3 Zaciśnij zacisk przewodu na tylnym panelu silnika osi X.

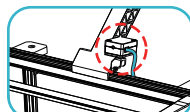


### 3. Zasady montażu

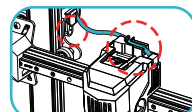
#### 3.5 Okablowanie urządzenia



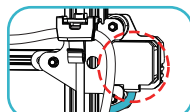
- Aby uniknąć uszkodzenia urządzenia, przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, że przełącznik zasilania i sieć są w prawidłowej pozycji.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 100 V do 120 V, należy wybrać 115 V dla przełącznika zasilania.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 200 V do 240 V, należy wybrać 230 V dla c przełącznika zasilania (domyślnie 230 V).



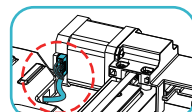
1 Podłącz linię wykrywania filamentu;



2 Postępuj zgodnie z instrukcjami na cc etykiecie, aby najpierw włożyć kabel ekstrudera do zacisku kabla, a następnie podłączyć kabel ekstrudera;



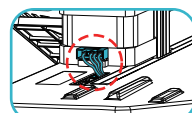
3 Podłącz przewód silnika osi X;



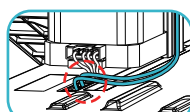
4 Podłącz przewód silnika osi Y;



5 Podłącz przewód silnika osi Z1;



6 Podłącz przewód silnika osi Z2;



7 Podłącz przewód wykrywania ccccc filamentu i przewód oświetlenia LED;



Złącze silnika osi Z2  
Złącze oświetlenia LED  
Złącze detektora filamentu

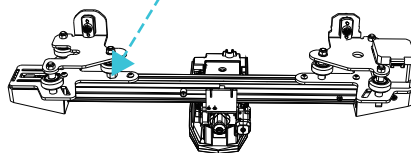
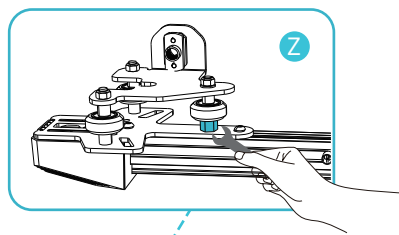
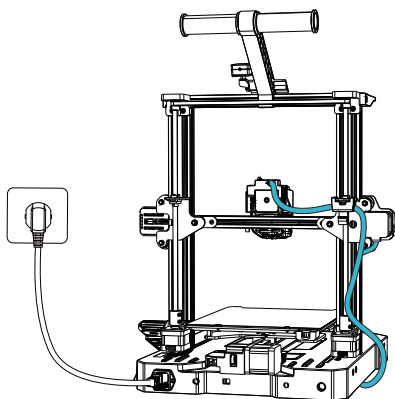
### 3. Zasady montażu

#### 3.6 Regulacja naprężenia koła pasowego

Przed uruchomieniem należy sprawdzić naprężenie koła pasowego.

Regulacja koła pasowego osi Z:

Delikatnie pokręć kołem pasowym, aby sprawdzić, czy obraca się ono na biegu jałowym, czy jest zablokowane. Jeśli takie zjawisko wystąpi, użyj klucza płaskiego, aby wyregulować sześciokątną mimośrodową kolumnę izolacyjną, aby obracała się płynnie.



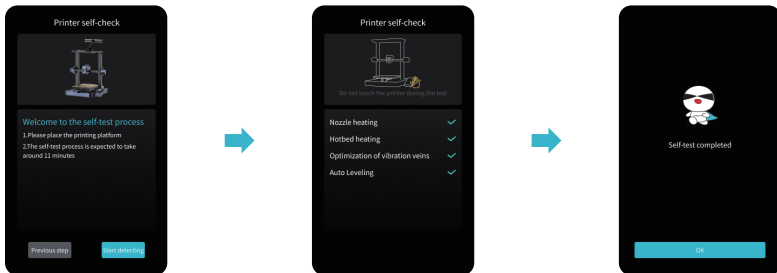
## 4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika

### 4.1 Instrukcja włączania



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegać najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na oficjalnej stronie internetowej.

## 4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika

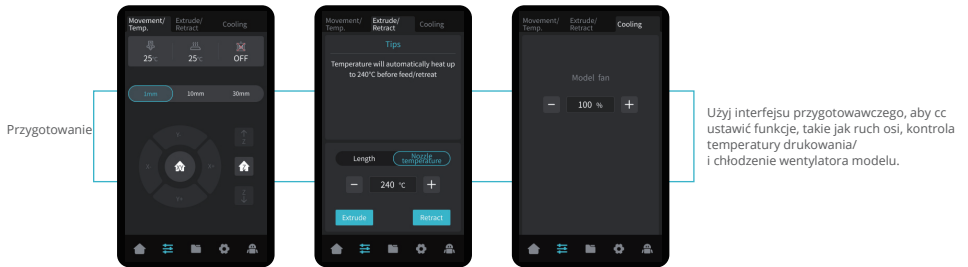
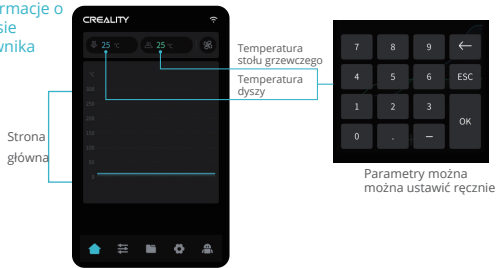


#### Wskazówki:

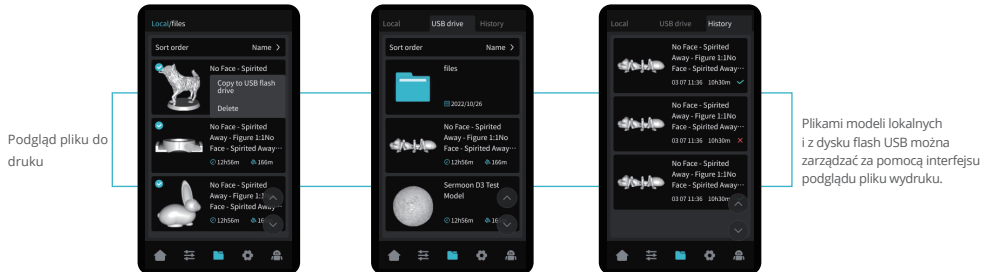
Jeśli podczas procesu samokontroli wystąpią jakiegokolwiek nieprawidłowości, zapoznaj się z często zadawanymi pytaniami, aby sprawdzić możliwe usterki urządzenia; Alternatywnie, zeskanuj kod QR w celu "zgłoszenia usterki", aby zgłosić problem z urządzeniem i zwrócić się o pomoc do serwisu posprzedażowego w celu rozwiązania problemu.

#### 4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika

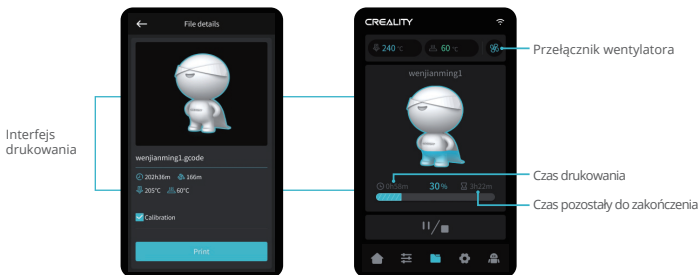
##### 4.2 Informacje o interfejsie użytkownika



#### 4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika



Naciśnij i przytrzymaj model, aby wybrać wiele modeli i skopiować je na dysk flash USB  
 \*Można skopiować maksymalnie 3 modele

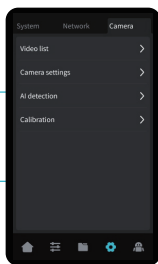
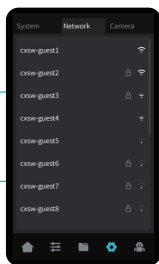
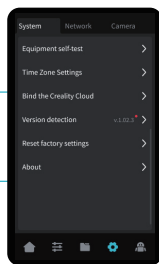
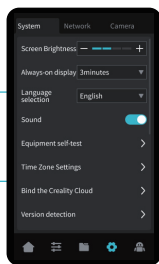


Kliknij plik modelu, aby uzyskać dostęp do jego szczegółów  
 \*Zaznaczenie opcji "Kalibracja" może poprawić jakość druku



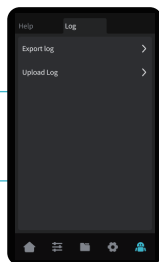
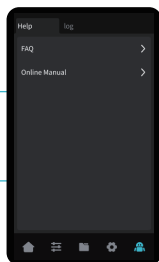
## 4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika

Ustawienia



System urządzenia, sieć i ustawienia kamery można skonfigurować za pomocą interfejsu ustawień (kamera jest funkcją opcjonalną).

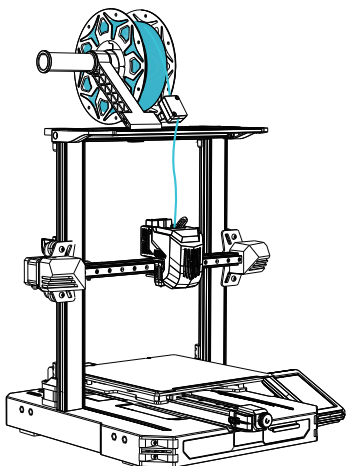
Obsługa klienta



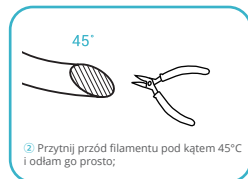
Uzyskaj dostęp do interfejsu obsługi klienta, aby wyświetlić często zadawane pytania, podręczniki i dziennik.

## 5. Pierwszy druk

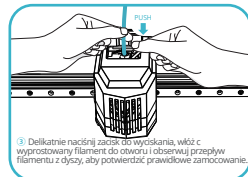
### 5.1 Mocowanie filamentu



① Rozgrzej dyszę;



② Przytnij przód filamentu pod kątem 45°C i odłóż go prosto;



③ Delikatnie naciśnij zającze do wysłania, włóż c wyprostowany filament do otworu i obserwuj przepływ filamentu z dyszy, aby powierzyć prawidłowe zamocowanie.



#### Jak ręcznie wymienić filament?

A. Dostosuj temperaturę dyszy w zależności od filamentu do drukowania, podgrzej dyszę do 185°C lub wyższej, naciśnij uchwyt wyładczenia i popchnij filament w dół, aby wyłotczył go z dyszy. Następnie szybko wycofaj filament, aby zapobiec jego utknięciu w przerwie termicznej.

B. Umieść nowy filament na uchwycie na filament i powtórz kroki od ① do ③ powyżej.

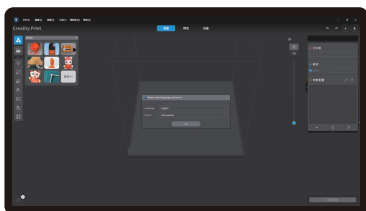
## 5. Pierwszy druk

### 5.2 Drukowanie w sieci LAN

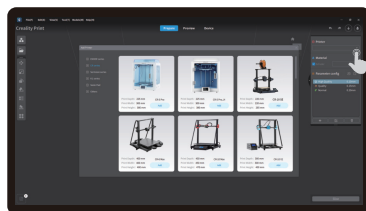
※ Zainstaluj oprogramowanie do cięcia Creality Print, otwierając losowe dane na dysku flash USB.

※ Zaloguj się na oficjalnej stronie internetowej, aby pobrać informacje potrzebne do instalacji ccc

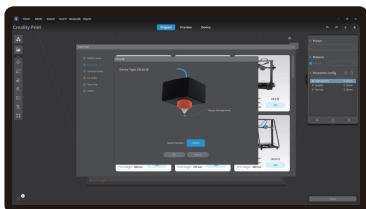
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



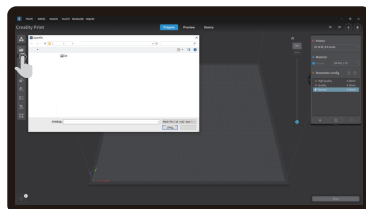
① Wybierz "Język" i "Serwer"



② Dodaj drukarkę

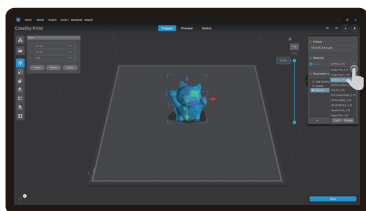


③ Potwierdź średnicę dyszy

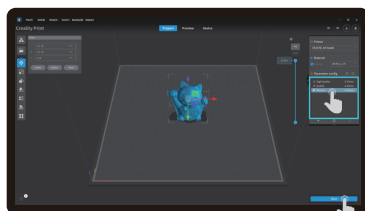


④ Importuj pliki modeli

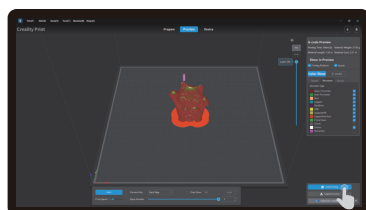
## 5. Pierwszy druk



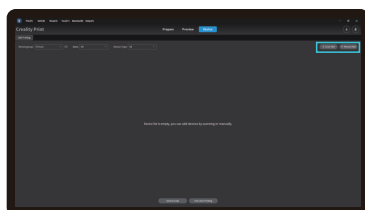
⑤ Ustaw rodzaj filamentu



⑥ Ustaw wysokość warstwy wydruku i kliknij przycisk "Slice".

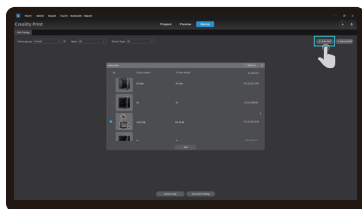


⑦ Po zakończeniu opcji "Slice" kliknij "Drukowanie LAN".

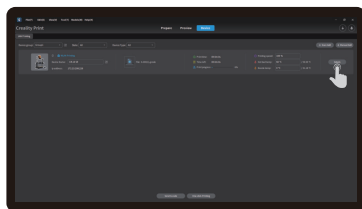


⑧ Dodaj spręż: można dodać poprzez "Skanuj, aby dodać" lub "Dodaj ręcznie".

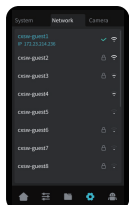
## 5. Pierwszy druk



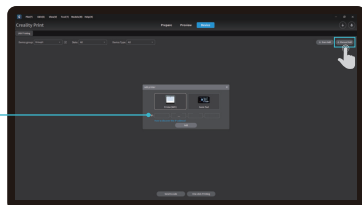
8 Dodaj urządzenie: a. Dodaj przez skanowanie → Wybór urządzenia



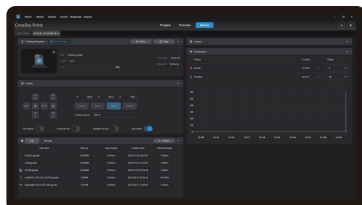
9 Lista urządzeń



Kliknij "Ustawienia" → "Sieć", aby wyświetlić adres IP



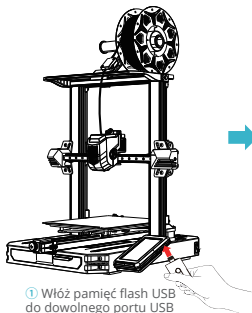
8 Dodaj urządzenie: b. Dodaj urządzenie, ręcznie wprowadzając adres IP



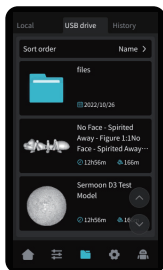
10 Szczegółowe informacje dotyczące drukarki

## 5. Pierwszy druk

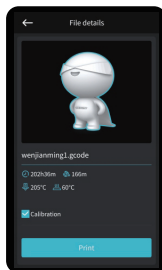
### 5.3 Drukowanie na pamięci flash USB



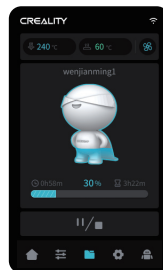
1 Włóż pamięć flash USB do dowolnego portu USB



2 Wybierz model z pamięci flash USB



3 Kliknij "Drukuj"



4 Drukowanie w toku

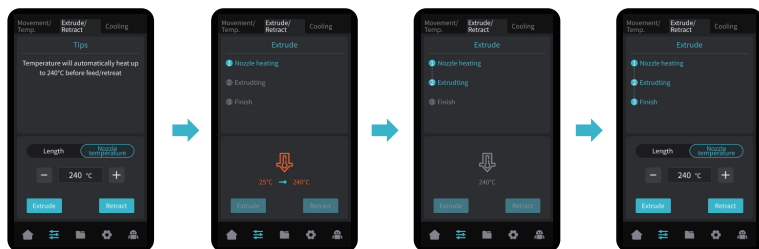


Uwaga:

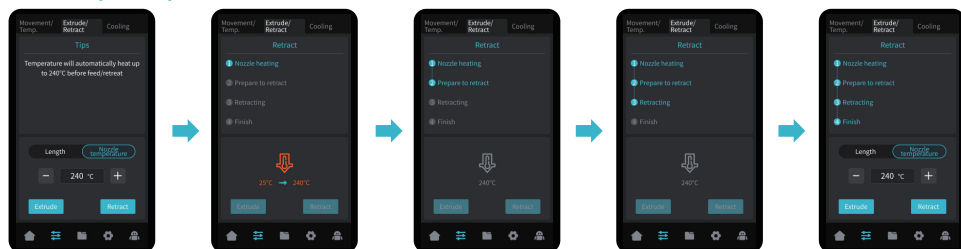
1. Szczegółowe informacje na temat korzystania z oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi oprogramowania na dysku flash USB.
2. Zapisane pliki muszą być umieszczone w katalogu głównym (nie w podkatalogu) pamięci USB flash.
3. Zaleca się używanie alfabety łacińskiego, cyfr i zwykłych znaków w nazwach plików.
4. Nie należy wkładać ani wyjmować pamięci flash USB podczas procesu drukowania.

## 6. Specyfikacja funkcjonalna

### 6.1 Automatyczne ekstrudowanie

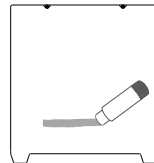
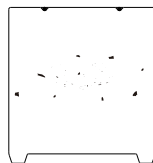


### 6.2 Automatyczne zwijanie



## 7. Konserwacja

### 7.1 Demontaż i konserwacja płyty podestu



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

2 Jeśli na płycie podestu pozostaną resztki filamentu, zdrap je lekko ostrzem i wydrukuj ponownie.

3 Jeśli pierwsza warstwa modelu nie jest prawidłowo przyklejona, zaleca się nałożenie stałego kleju równomiernie na powierzchnię płyty podestu przed wstępnym podgrzaniem do drukowania.

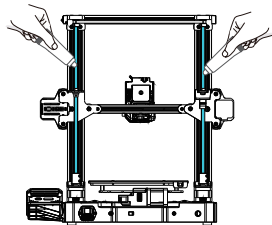


Wskazówki: 1. Nie zginaj zbyt mocno podczas codziennego użytkowania, aby zapobiec deformacji i bezużyteczności;

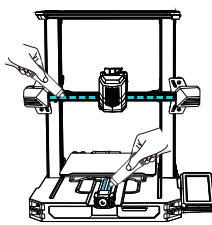
2. Platforma drukująca jest nietrwałą częścią i zaleca się jej regularną wymianę, aby zapewnić prawidłowe przyleganie pierwszej warstwy modelu.

### 7.2 Konserwacja pręta śrubowego i szyny prowadzącej

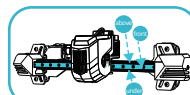
Regularnie smaruj i konserwuj pręt gwintowany i szynę prowadzącą za pomocą smaru.



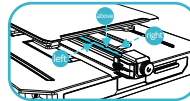
Obszar pręta śruby osi Z



Obszary szyn prowadzących osi X i Y



Obszar szyny prowadzącej osi X

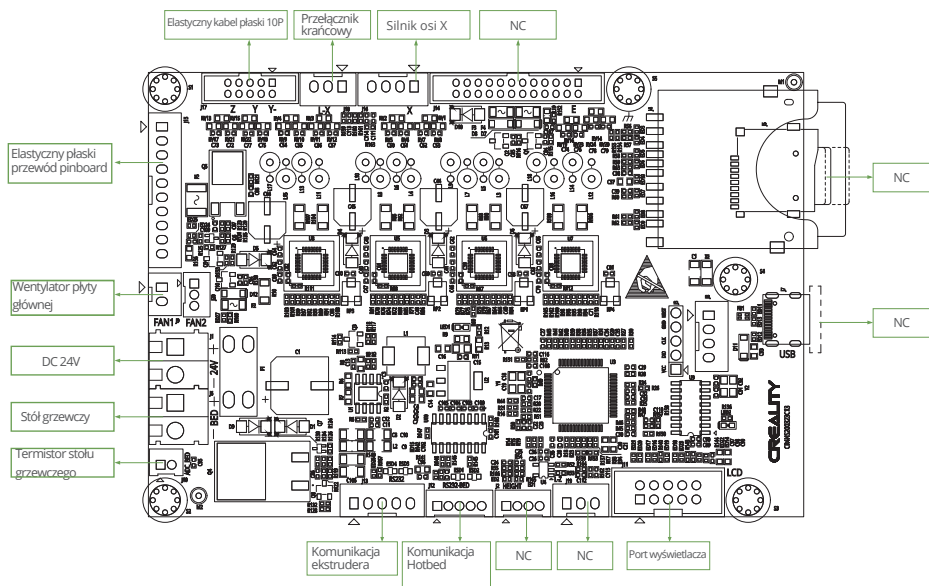


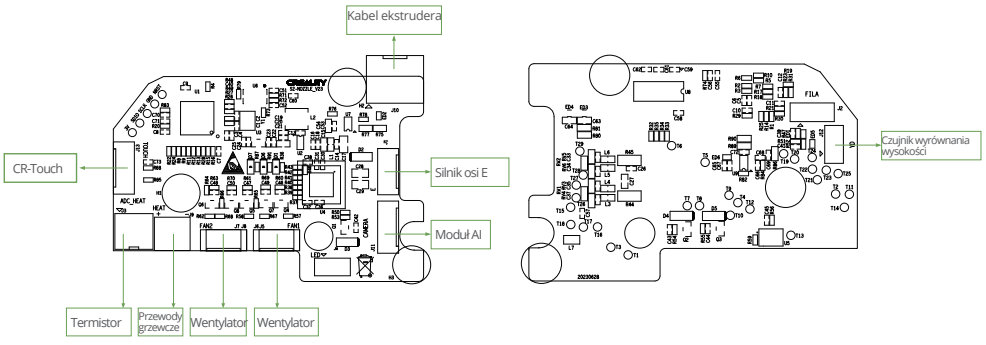
Obszar szyny prowadzącej osi Y

## 8. Parametry

Model	CR-10 SE
Technika modelowania	FDM
Wymiary modelu	220*220*265mm
Metoda poziomowania	Samopoziomowanie
Liczba dysz	1szt
Średnica ekstrudera	0.4mm
Grubość warstwy	0.1-0.35mm
Precyzja	±0.1mm
Temperatura dyszy	≤300°C
Temperatura stołu grzewczego	≤110°C
Temperatura robocza	5°C-35°C
Filamenty	PLA/PETG/PET/TPU/PLA Wood/ABS/ASA/PA/PLA-CF
Moc znamionowa	350W
Napięcie wejściowe	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Wykrywanie filamentu	Tak
Przywracanie utraconego zasilania	Tak
Metoda drukowania	USB flash disk Printing / LAN printing / Cloud printing
Format pliku wydruku	Gcode
Obsługiwany format warstw	STL/OBJ/AMF
Oprogramowanie do warstw	Creativity Print/Cura/ Simplify3D/PrusaSlicer
Obsługiwane systemy	Windows/MAC/Linux
Cz stotli o radio a:	1 - MHz

## 9.Schemat okablowania





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



## 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.

## Uproszczona deklaracja zgodności

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

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

Produkt: Drukarka 3D

Model: CR-10 SE - 1001020519

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-cr-10-se-1001020519>

## 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>