

CREALITY

Create reality, achieve dreams

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

Uživatelská příručka k 3D tiskárně

V1.1

Vážení uživatelé,

děkujeme, že jste si vybrali právě společnost Creality. Před zahájením práce si prosím přečtete tuto uživatelskou příručku a pečlivě dodržujte uvedené pokyny.

Pokud se při používání produktu vyskytnou jakékoliv problémy nebo máte jakýkoliv dotaz, kontaktujte prosím náš záruční servis prostřednictvím vyplnění formuláře na internetové stránce <https://reklamace.beryko.cz/>. Pro zlepšení vašich uživatelských zkušeností můžete získat další informace následujícím způsobem:

Uživatelská příručka: V paměťové kartě dodané s tiskárnou můžete najít návody a videa.

Navštivte oficiální internetové stránky (<https://www.creality.com>), kde najdete informace týkající se softwaru, hardwaru, kontaktní informace, návod k použití zařízení, informace o záruce a další. Můžete také navštívit internetové stránky <https://www.crealitycloud.com/>, kde po registraci získáte další možnosti využití produktu.

Aktualizace firmwaru

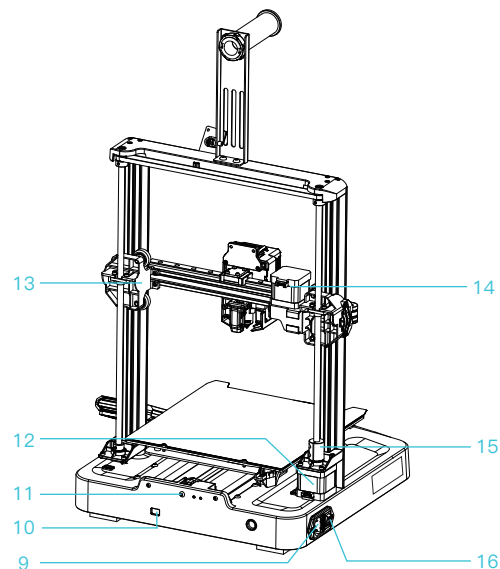
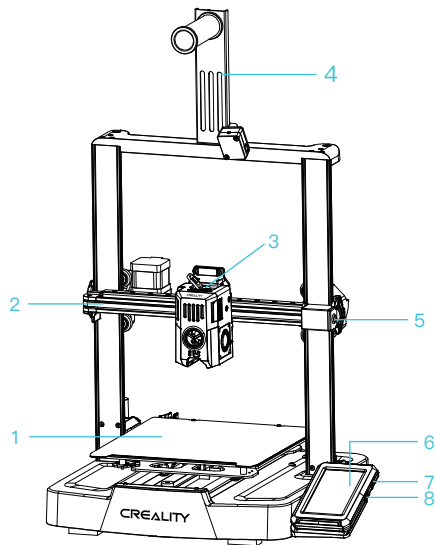
1. Chcete-li aktualizovat firmware WiFi, můžete provést aktualizaci firmwaru prostřednictvím Creality Cloud OTA;
2. Chcete-li aktualizovat firmware zařízení, můžete navštívit internetové stránky <https://www.creality.com>, kliknout na Service Center (Centrum služeb) → Firmware/Software Download (Stážení firmwaru/softwaru) → Download the required firmware (Stáhnout požadovaný firmware), nainstalovat jej a začít používat.

Videa ukazující ovládání produktů a záruční servis

1. Navštivte prosím <https://www.crealitycloud.com/product>, klikněte na "Products" (Produkty), vyberte správný model a poté klikněte na "Related" (Související), abyste si mohli prohlédnout pokyny k záručnímu servisu;
2. nebo kontaktujte náš záruční servis prostřednictvím vyplnění formuláře na internetové stránce <https://reklamace.beryko.cz/>.

1. Nepoužívejte tuto tiskárnu způsoby nebo postupy, které nejsou popsány v této příručce, jinak může dojít k náhodnému zranění nebo poškození majetku;
2. Tuto tiskárnu neumísťujte do blízkosti hořlavých materiálů, výbušných materiálů nebo zdrojů vysokých teplot. Tuto tiskárnu umístěte do větraného, chladného prostředí bez výskytu prachu;
3. Tuto tiskárnu neumísťujte do vibrujícího nebo jinak nestabilního prostředí, protože při chvění tiskárny dojde ke zhoršení kvality tisku;
4. Používejte prosím filament doporučený výrobcem, jinak může dojít k ucpání trysky nebo k poškození tiskárny .
5. Používejte prosím napájecí kabel dodaný s tiskárnou a nepoužívejte napájecí kabel jiných výrobků. Napájecí zástrčka musí být zapojena do tříkolíkové zásuvky s uzemňovacím vodičem;
6. Nedotýkejte se trysky nebo vyhřívané podložky, když je tiskárna v provozu, jinak může dojít k popálení;
7. Při práci s tiskárnou nenoste rukavice ani žádné doplňky, jinak mohou pohyblivé části způsobit náhodné poranění včetně pořezání a tržných ran;
8. Po ukončení tisku vyčistěte pomocí nástrojů filament na trysce, dokud je tryska ještě horká. Při čištění se trysky nedotýkejte rukama, jinak by mohlo dojít k jejich popálení;
9. Tělo tiskárny pravidelně čistěte suchým hadříkem, když je vypnutá a otírejte prach, lepkavé tiskové materiály a cizí předměty na vodicích lištách
10. Děti mladší 10 let nesmí tuto tiskárnu používat bez dozoru dospělé osoby, aby nedošlo k náhodnému zranění;
11. Tato tiskárna je vybavena bezpečnostním ochranným mechanismem. Nepohybuje rychle manuálně tryskou nebo tiskovou plošinou, když je tiskárna zapnutá, jinak se tiskárna z důvodu ochrany automaticky vypne;
12. Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy příslušné země a oblasti, kde se zařízení nachází (místo použití), dodržovat profesní etiku a dbát na bezpečnostní povinnosti. Používání našich výrobků nebo zařízení k jakýmkoliv nezákonným účelům je přísně zakázáno. Společnost Creality neodpovídá za příslušnou právní odpovědnost osob, které toto nařízení porušily.

1. Informace o tiskárně	01–01
2. Seznam součástí	02–02
3. Montážní postup	03–08
3.1 Konstrukční rám	03–03
3.2 Displej	04–04
3.3 Držák materiálu a sestava pro detekci filamentu	05–05
3.4 Zapojení zařízení	06–06
4. Průvodce nastavením tiskárny	07–11
4.1 Průvodce nastavením	07–07
4.2 Automatická detekce	08–08
4.3 Informace o uživatelském rozhraní	09–11
5. První tisk	12–17
5.1 Vkládání filamentu	12–13
5.2 LAN tisk	14–16
5.3 Tisk z USB flash drive	17–17
6. Údržba zařízení	18–19
6.1 Demontáž a údržba platformy	18–18
6.2 Údržba šroubovice, optické osy a vodicí lišty	18–18
6.3 Výměna trysky	19–19
7. Parametry zařízení	20–20
8. Zapojení obvodu	21–21



1 Platforma tisku

2 Sestava osy X

3 Sestava extrudéry

4 Držák materiálu a sestava pro detekci filamentu

5 Napínač osy X

6 Displej

7 USB port 1

8 USB port 2

9 Zásuvka

10 Zařízení pro regulaci napětí

11 Napínač osy Y

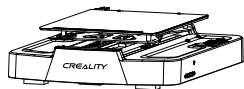
12 Motor osy Z

13 Podpora osy X

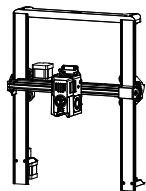
14 Motor osy X

15 Coupler

16 Přepínač napájení



1 Základna



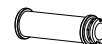
2 Konstruční rám



3 Displej



4 Držák materiálu a sestava pro detekci filamentu



5 Trubička na filament



Sada příslušenství



6 Šroub s vnitřním šestihranem a pružnou podložkou M3*14 x6



7 Šestihranný šroub s knoflíkovou hlavou M4*10 x3



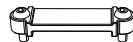
8 Šestihranný šroub s knoflíkovou hlavou M5*8 x2



9 Šroub s vnitřním šestihranem M3*8 x2



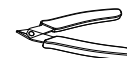
10 Sada nástrojů



11 Upevňovací svorka FFC



12 Napájecí kabel



13 Štípací kleště



14 Filament (20m)



15 Čistič trysky



16 Tryska

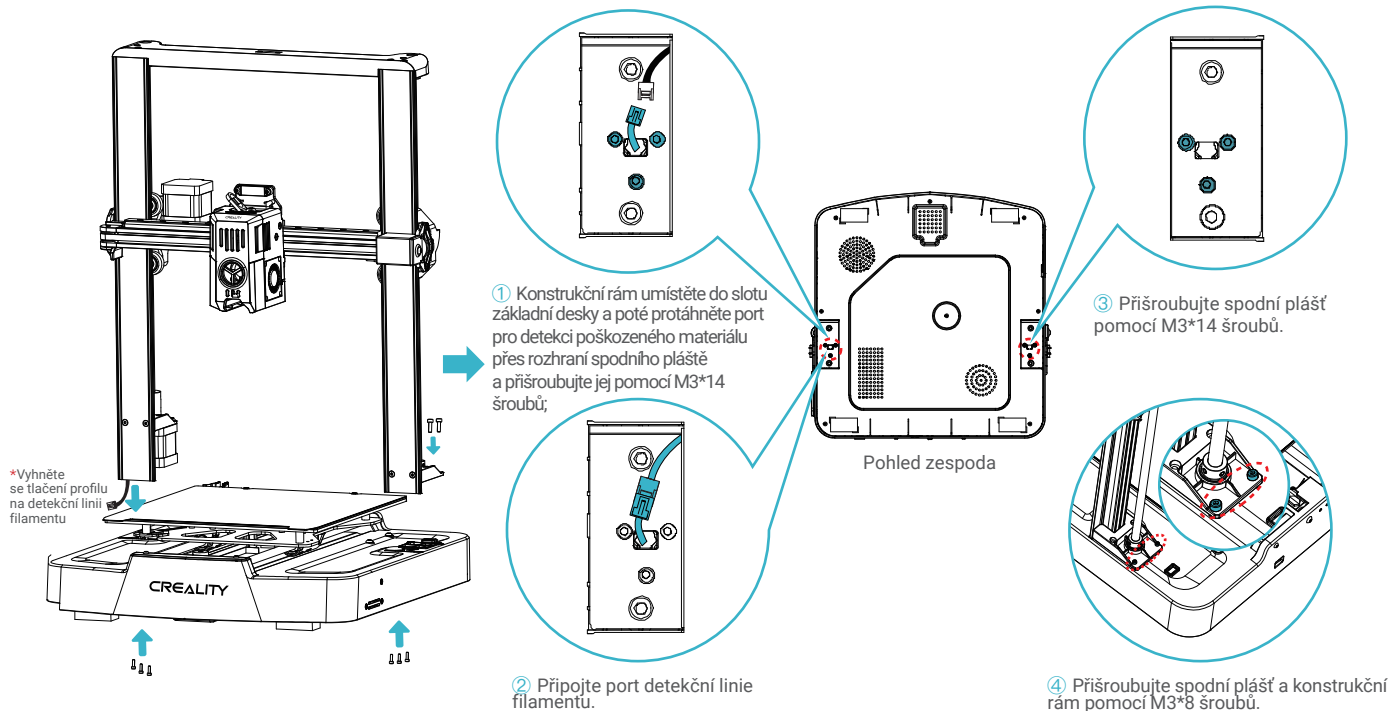


17 USB Flash Disk

Poznámka: Výše uvedené příslušenství je pouze referenční. Prosim, podívejte se na skutečné příslušenství.

3. Montážní postup

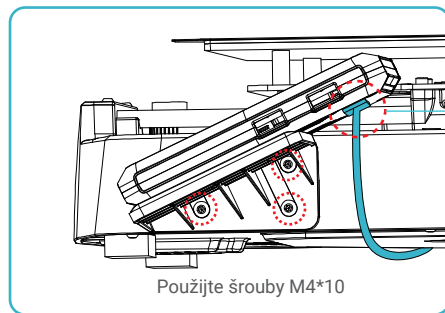
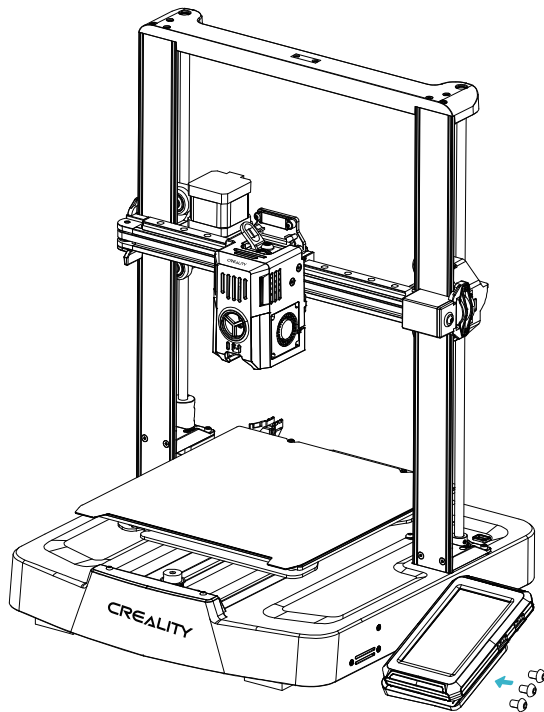
3.1 Konstrukční rám



3. Montážní postup

3.2 Displej

Umístěte displej na pravou stranu spodní sestavy, zarovnejte otvory pro šrouby a přišroubujte je šrouby M4*10, poté připojte kabel displeje.

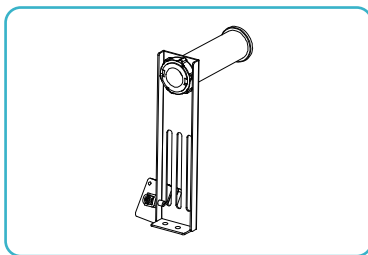
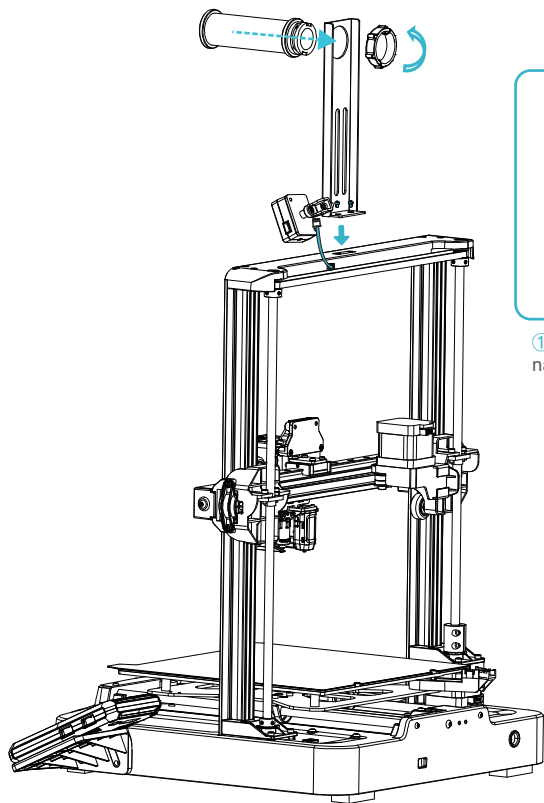


Kabel displeje

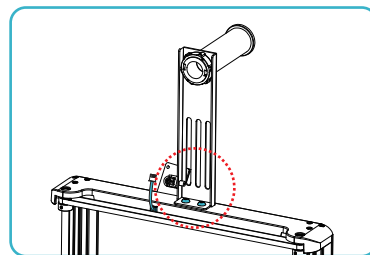
Použijte šrouby M4*10

3. Montážní postup

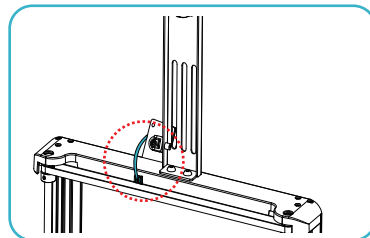
3.3 Držák materiálu a sestava pro detekci filamentu



① Stojan na materiál a držák materiálu nainstalujte podle obrázku;



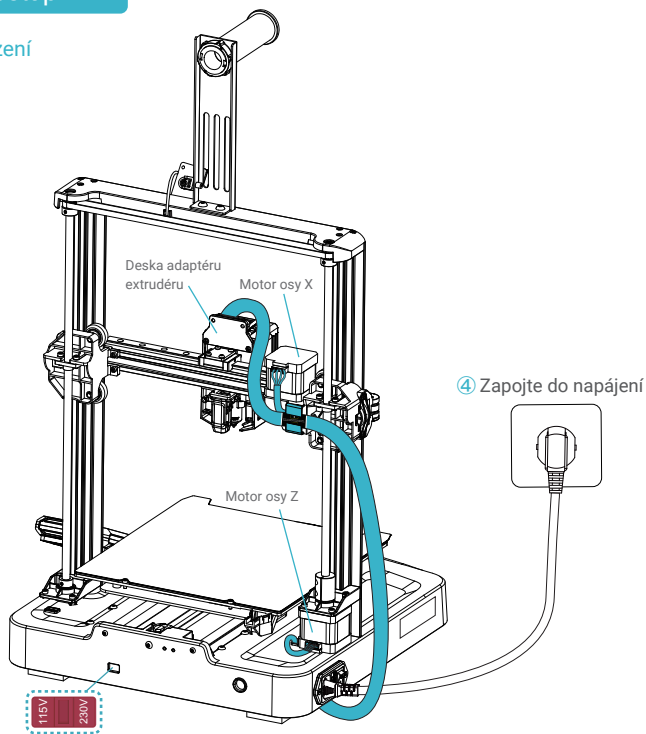
② Připevněte stojan na materiál a sestavu detekce filamentu na konstrukční rám, zarovnejte otvory pro šrouby a přišroubujte je pomocí šroubů M5*8;



③ Připojte přepínač detekce filamentu.

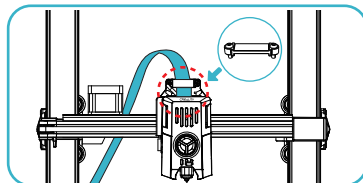
3. Montážní postup

3.4 Zapojení zařízení

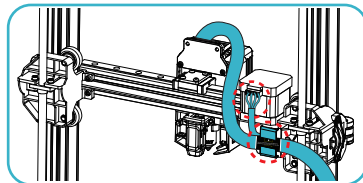


Upozornění

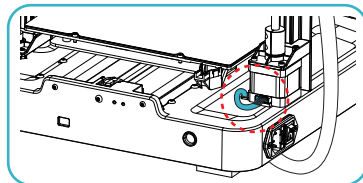
- Před zapojením do elektrické sítě zajistěte správnou polohu vypínače a síťového zdroje, aby nedošlo k poškození zařízení.
- Pokud se síť pohybuje mezi 100 V a 120 V, zvolte pro přepínač napájení 115 V.
- Pokud se síť pohybuje mezi 200 V a 240 V, zvolte pro přepínač napájení 230 V (výchozí hodnota je 230 V).



1 Nejprve vložte vodič trysky do desky adaptéru trysky, poté nainstalujte sestavu upevňovací spony FCC a pomocí šroubů M3*8 ji přišroubujte a zajistěte;



2 Podle pokynů na štítku kabelu nejprve zasuňte extrudér do svorky pro upevnění kabelu a poté připojte motor osy X;



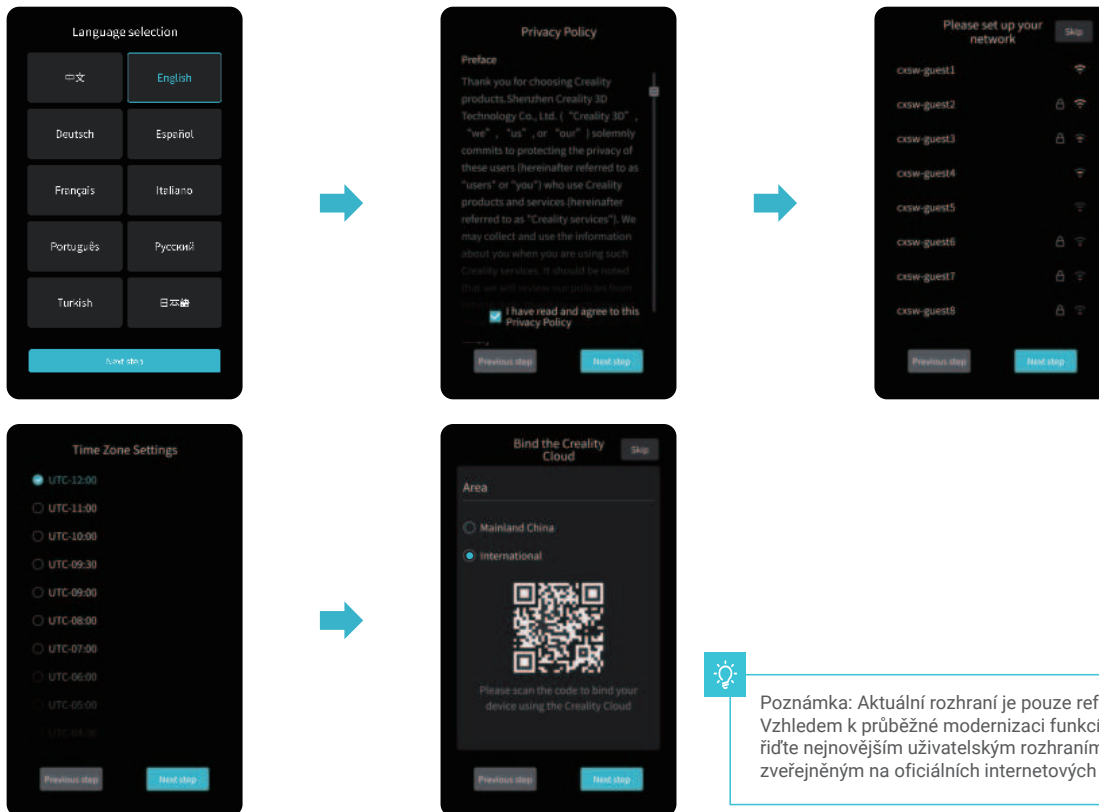
3 Připojte motor osy Z.



Tip:

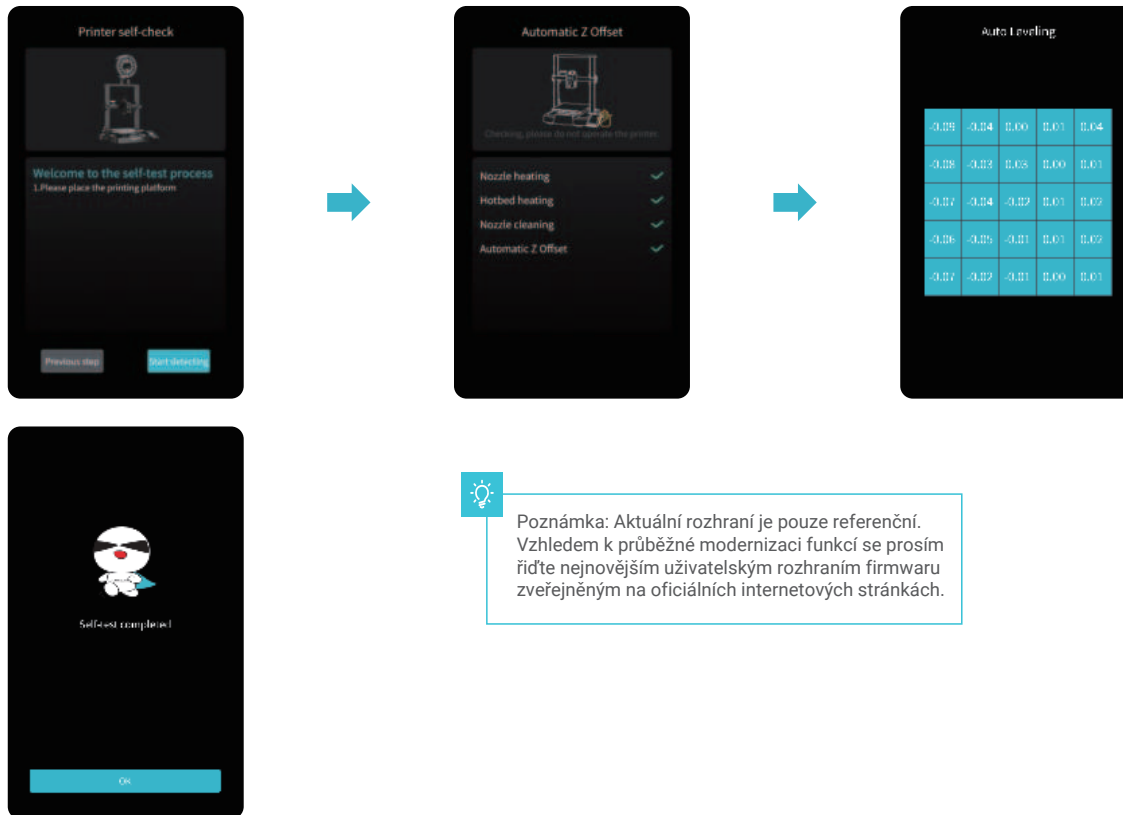
Dbejte na správné zapojení podle dodaného schématu a vyvarujte se přetočení nebo ohnutí kabelu extrudéru, protože to může způsobit poruchu během tisku.

4.1 Průvodce nastavením



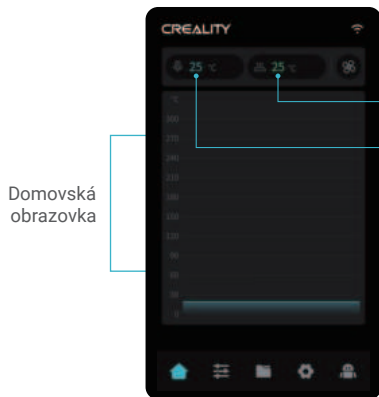
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

4.2 Automatická detekce



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

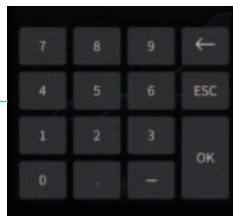
4.3 Informace o uživatelském rozhraní



Domovská obrazovka

Teplota vyhřívané podložky

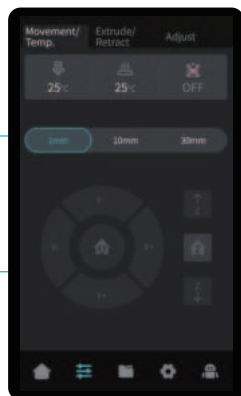
Teplota trysky



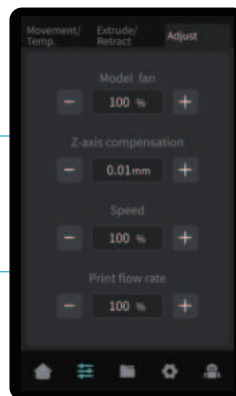
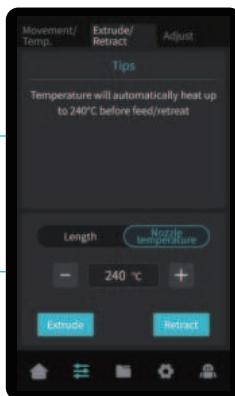
Parametry je možné nastavit manuálně



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.



Příprava



Pomocí rozhraní přípravy můžete nastavit funkce, jako je pohyb osy, ovládání teploty pro vytlačování/zasouvání filamentu a ventilátor modelu.



Náhled tisku souboru

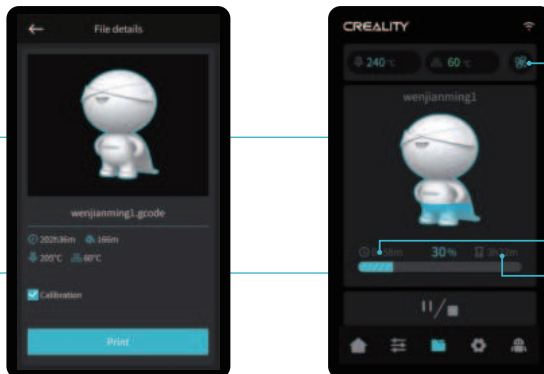


Soubory modelů z lokálního úložiště a z jednotky USB je možné spravovat prostřednictvím rozhraní pro náhled tiskových souborů.

Dlouhým stisknutím modelu můžete vybrat více možností a lokálně je zkopírovat

*Zkopírovat lze maximálně 3 modely.

Rozhraní tisku



→ Přepínač ventilátoru modelu

→ Doba tisku

→ Zbývající čas

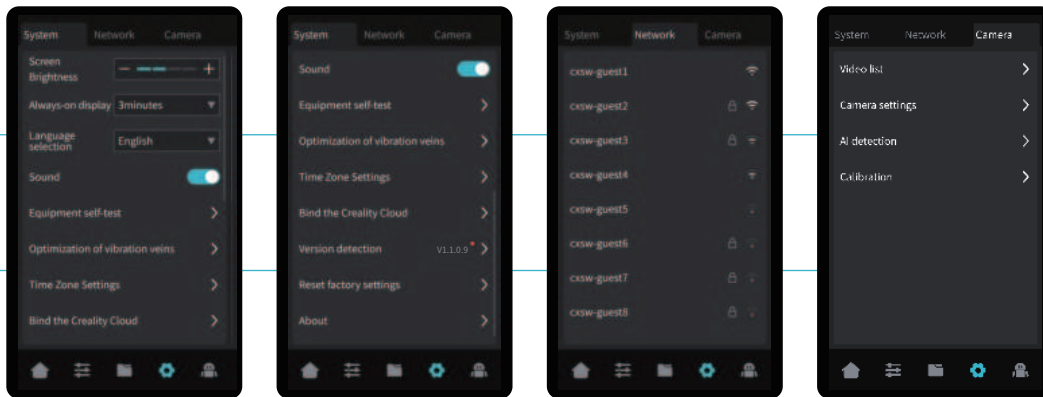


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

Kliknutím na soubor modelu získáte přístup k jeho podrobnostem.

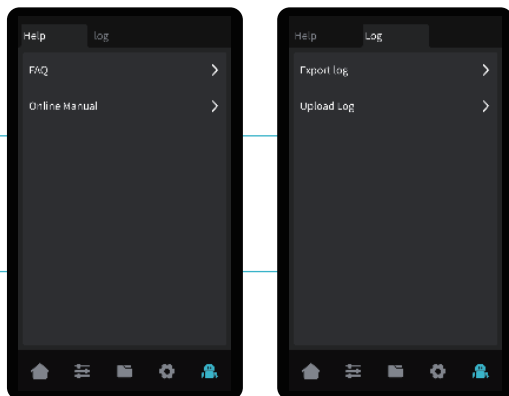
*Zaškrtnutím možnosti "Print Calibration" ("Kalibrace tisku") se může zlepšit kvalita tisku.

Nastavení



Nastavení systému zařízení, sítě a kamery je možné konfigurovat prostřednictvím rozhraní nastavení.

Zákaznický servis



Přístup k rozhraní zákaznického servisu pro zobrazení často kladených otázek, příruček a správu protokolů.

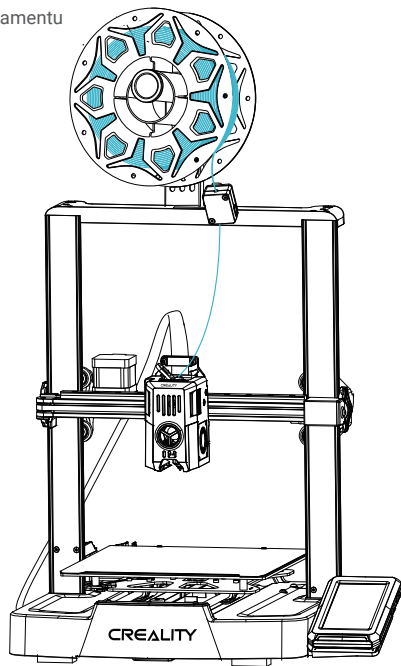


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

5. První tisk

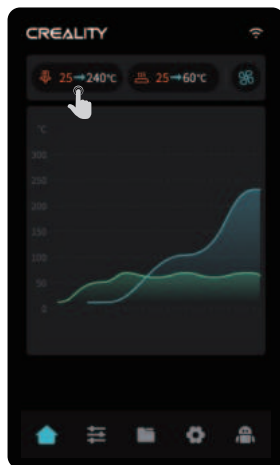
5.1 Vkládání filamentu

5.1.1 Vložení filamentu



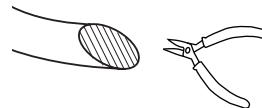
Jak vyměnit filament?

Po předehřátí trysky a mírném posunutí filamentů dopředu filamenty rychle vyjměte a vložte nové filamenty.

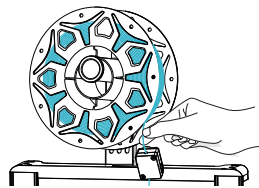


① Spusťte zahřívání trysky;

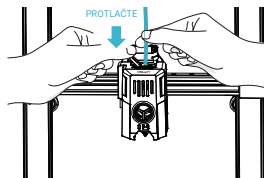
45°



② Před prvním tiskem odřízněte přední část filamentu pod úhlem 45° a rovně jej odlomte;

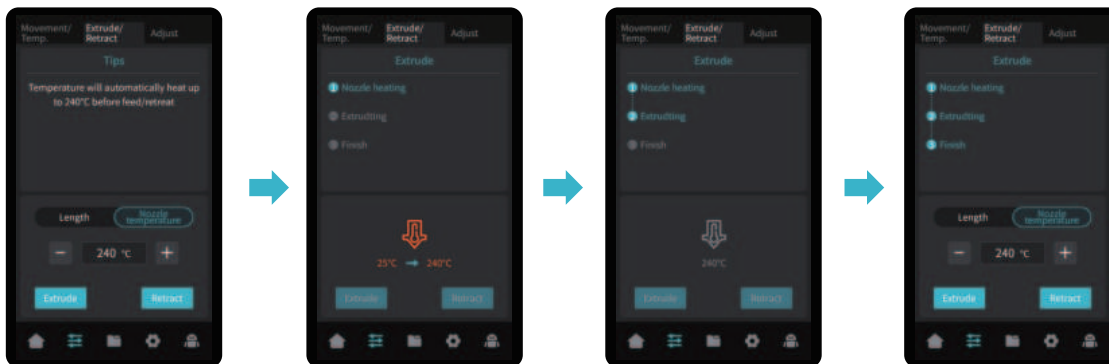


③ Protáhněte natažený filament přepínačem detekce filamentu;



④ Jemně stiskněte svorku vytlačování a protlačte filamenty, které prošly přepínačem detekce filamentu, otvorem do spodní části heatbreak, dokud na trysce nebude vyčnívat přebytečné množství filamentu.

5.1.2 Automatické vkládání (Auto feed)

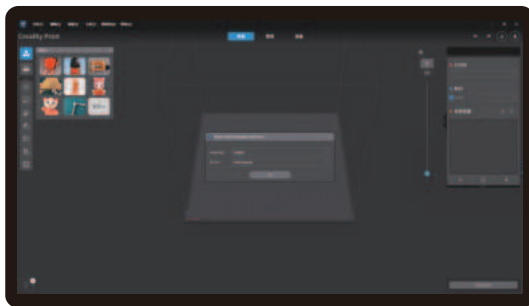


5.1.3 Automatické vysouvání (Auto retreat)

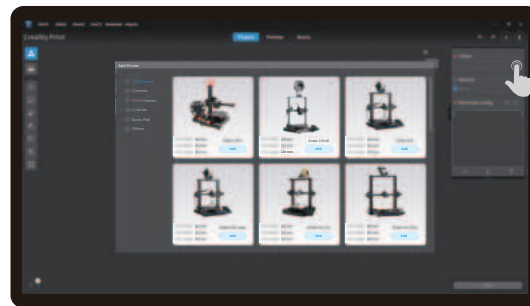


5.2 LAN tisk

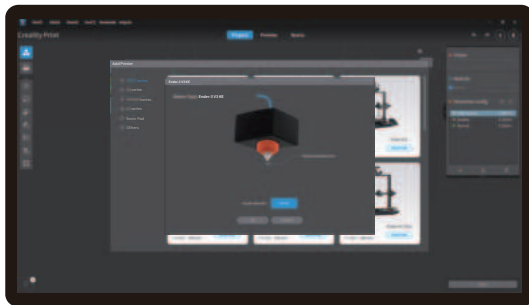
- ※ Nainstalujte slicing software Creality Print otevřením libovolných dat na USB flash drive.
- ※ Přihlaste se na oficiální webové stránky pro stažení instalace: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



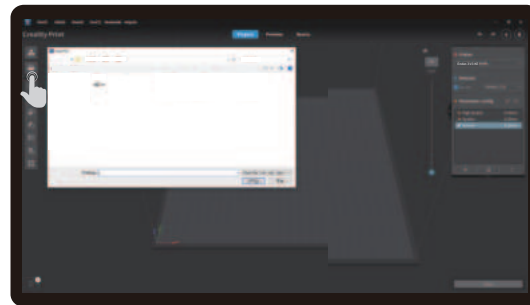
① Vyberte "Language" ("Jazyk") a "Server" ("Server")



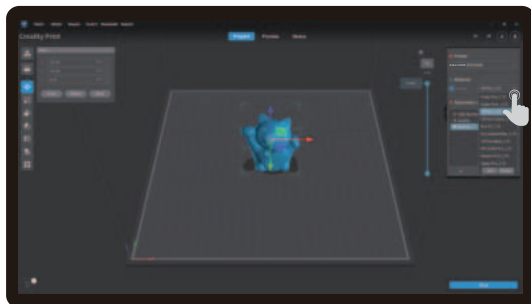
② Přidejte tiskárnu



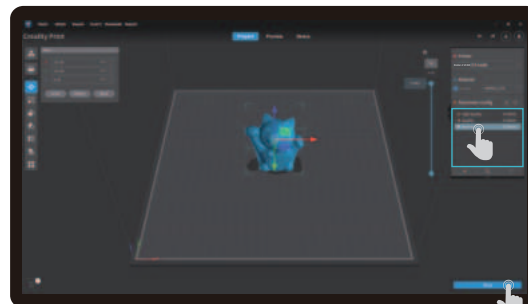
③ Potvrďte průměr trysky



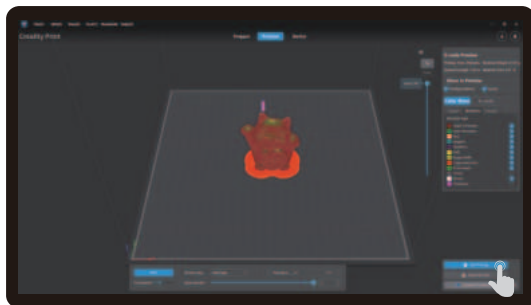
④ Importujte soubory modelu



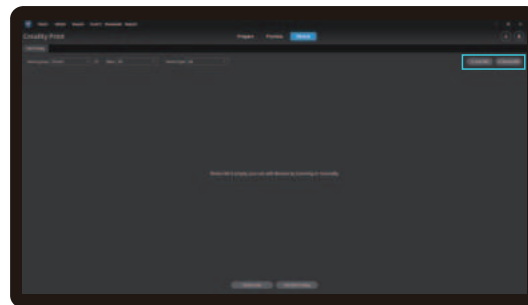
⑤ Nastavte typ filamentu



⑥ Upravte konfiguraci parametrů a klikněte na "Slice" ("Slicovat").



⑦ Po dokončení slicování klikněte na "LAN printing" ("LAN tisk").

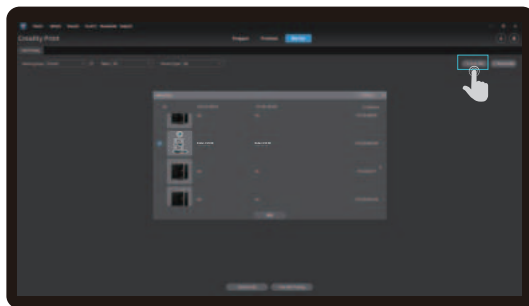


⑧ Přidání zařízení: zařízení je možné přidat buď prostřednictvím "scan to add" ("přidání naskenování"), nebo "manually add" ("manuální přidání").

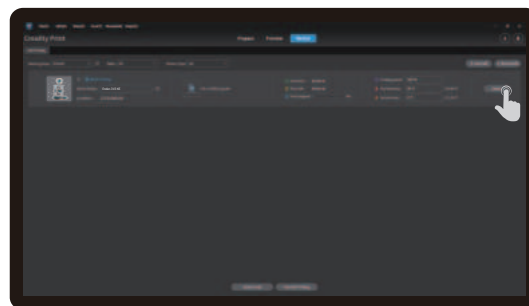


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

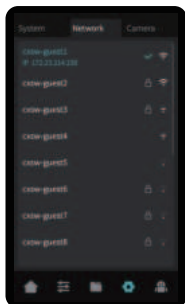
5. První tisk



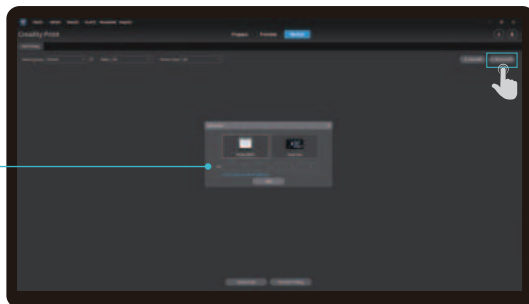
⑧ Přidání zařízení: a. Přidání naskenováním → Vyberte zařízení



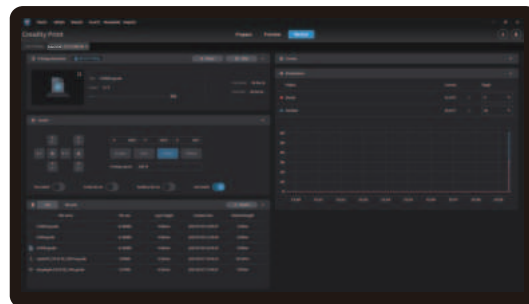
⑨ Seznam zařízení



Klikněte na "Settings" ("Nastavení") → "Network" ("Síť") a zobrazte IP adresu připojené sítě.



⑧ Přidání zařízení: b. Přidejte zařízení manuálně zadáním IP adresy.



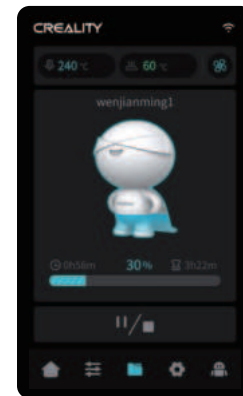
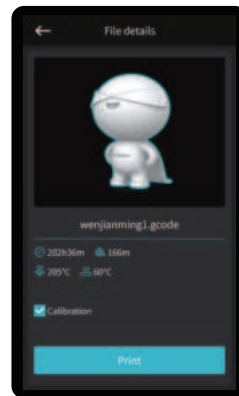
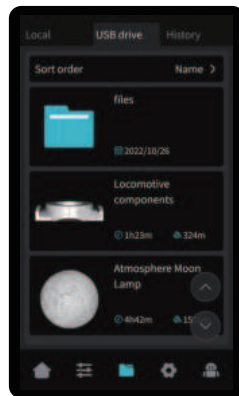
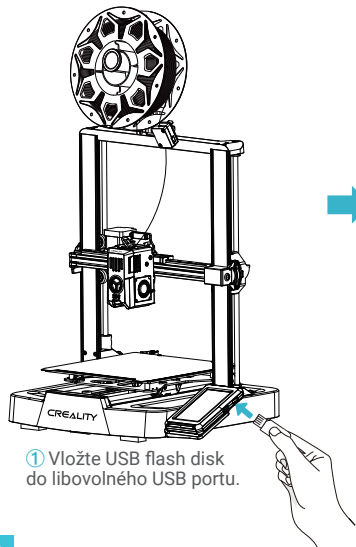
⑩ Podrobnosti o tisku zařízení



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

5. První tisk

5.3 Tisk z USB flash drive

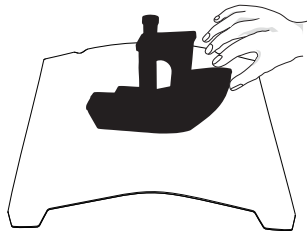


Tipy:

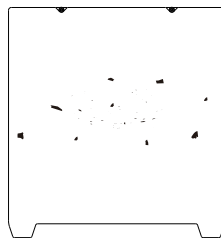
1. Podrobnější informace o používání softwaru naleznete v uživatelské příručce k softwaru pro slicování na USB flash disku.
2. Uložené soubory musí být umístěny v základním adresáři (nikoliv v podadresáři) USB flash disku.
3. Doporučujeme k pojmenování souborů použít latinskou abecedu, číslice a běžné znaky.
4. Během tisku nevkládejte ani nevyjímejte USB flash disk.

6. Údržba zařízení

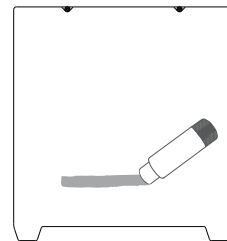
6.1 Demontáž a údržba platformy



① a. Po dokončení tisku počkejte, až deska platformy vychladne, a teprve poté vyjměte platformu tisku s připevněným modelem; b. Oběma rukama mírně nahněte platformu, abyste model od platformy oddělili.



② Pokud jsou na desce platformy zbytky filamentů, lehce je seškrábněte špachtlí a poté můžete pokračovat v dalším tisku.



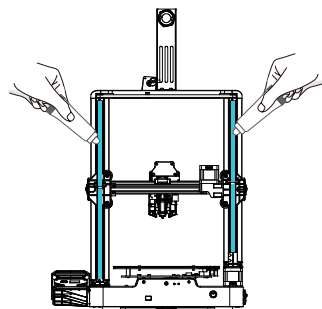
③ Pokud není první vrstva modelu řádně přilepená, doporučujeme na povrch desky platformy rovnoměrně nanést tuhé lepidlo.



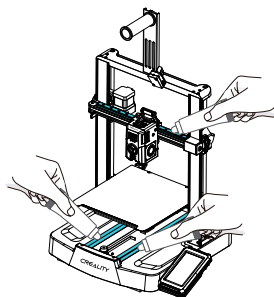
Tipy: 1. Platforma tisku se při každodenním používání nedá snadno ohnout a není možné zabránit její deformaci, která by způsobila její nepoužitelnost;
2. Platforma tisku je díl podléhající opotřebování a je doporučeno ji pravidelně vyměňovat, aby bylo zajištěno správné přilepení první vrstvy modelu.

6.2 Údržba šroubovice, optické osy a vodící lišty

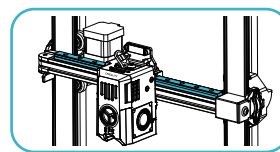
Doporučujeme zakoupit mazivo a provádět pravidelnou údržbu šroubovice, optických os a vodících lišt.



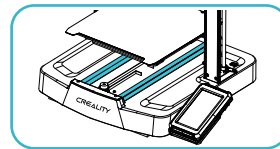
Oblast šroubovice



Oblast optické osy a vodící lišty

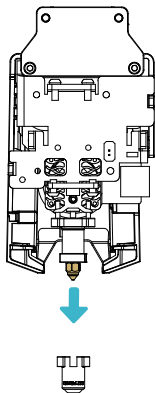


Oblast vodící lišty

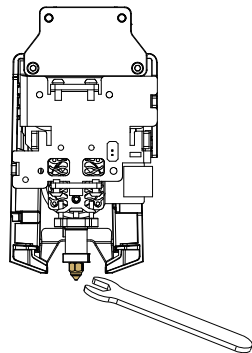


Oblast optické osy

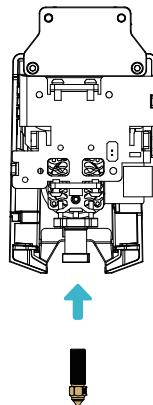
6.3 Výměna trysky



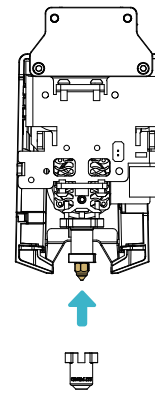
① Sundejte silikonový ochranný kryt



② Vyměňte starou trysku



③ Namontujte novou trysku



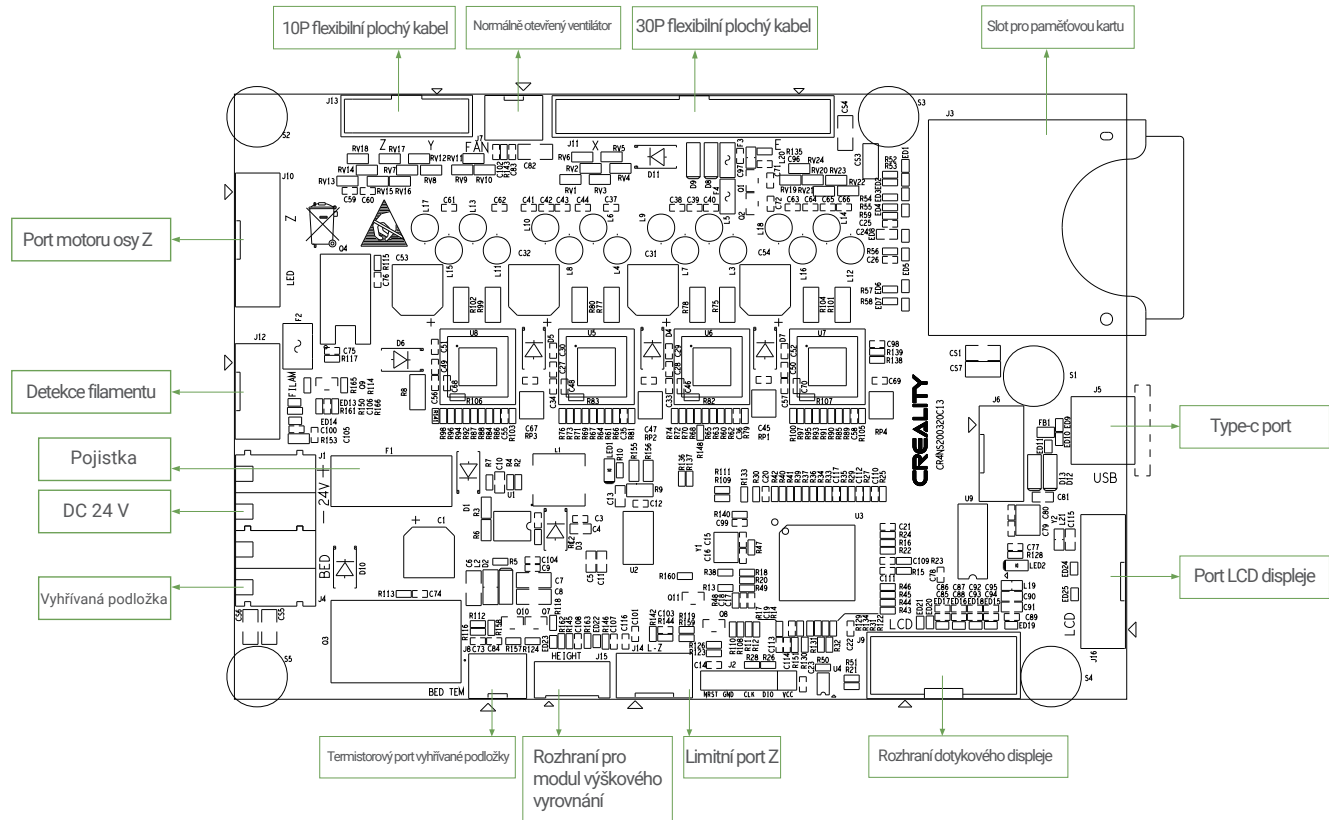
④ Nasadte silikonový ochranný kryt



Varování:

1. Chcete-li vyměnit trysku, musíte ji nejprve přehřát;
2. Při výměně trysky, které jsou horké, předcházejte opaření;
3. Při výměně trysky použijte nástroj, který přidrží ohřívací blok na místě, aby nedošlo k poškození jednotlivých součástek.

Parametry zařízení	
Model	Ender-3 V3 KE
Technologie modelování	FDM
Rozměry modelování	220 x 220 x 240 mm
Metoda vyrovnávání	Automatické vyrovnávání pomocí CR-Touch
Počet trysek	1 ks
Průměr extrudéru	0,4 mm (standardní)
Tloušťka slicování	0,1 - 0,35 mm
Přesnost	± 0,1 mm
Typická rychlost tisku	300 mm/s
Maximální rychlost tisku	500 mm/s
Maximální zrychlení	8 000 mm/s ²
Teplota trysky	≤ 300 °C
Teplota vyhřívané podložky	≤ 100 °C
Teplota okolního prostředí	5 °C ~ 35 °C
Filamenty	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Jmenovitý výkon	350 W
Vstupní napětí	100-120 V~, 200-240 V~, 50/60 Hz
Obnova při ztrátě napájení	ANO
Detekce filamentu	ANO
Metoda tisku	LAN tisk/USB flash drive tisk/Tisk pomocí aplikace
Software slicování	STL/OBJ/3MF/AMF
Formát souboru	Creativity print/Cura 5 a novější/Simplify3D
Operační systémy	Windows/Mac OS/Linux
Jazyk	Angličtina/ Španělština/ Němčina/ Francouzština/ Ruština/ Portugalština/ Italtina/ Turečtina/ Japonština/ Čínština



Upozornění FCC:

Jakékoli změny nebo úpravy, které nejsou výslovně schváleny stranou odpovědnou za shodu, mohou vést ke ztrátě oprávnění uživatele k používání zařízení.

Toto zařízení splňuje požadavky části 15 pravidel FCC. Provoz podléhá následujícím dvěma podmínkám: (1) Toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení a (2) toto zařízení musí akceptovat veškeré přijaté rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:

Poznámka: Toto zařízení bylo testováno a vyhovuje limitům pro digitální zařízení třídy B podle části 15 pravidel FCC. Tyto limity jsou navrženy tak, aby poskytovaly přiměřenou ochranu proti škodlivému rušení v domácnostech. Toto zařízení generuje, využívá a může vyzařovat vysokofrekvenční energii, a pokud není instalováno a používáno v souladu s pokyny, může způsobit škodlivé rušení rádiových komunikací. Neexistuje však žádná záruka, že v konkrétní instalaci k rušení nedojde.

Pokud toto zařízení způsobuje škodlivé rušení rozhlasového nebo televizního příjmu, což je možné zjistit zapnutím a vypnutím zařízení; doporučujeme uživateli, aby se pokusil rušení odstranit jedním nebo více z následujících opatření:

- Přesměrovat nebo přemístit přijímací anténu.
- Zvětšit vzdálenost mezi zařízením a přijímačem.
- Zapojit zařízení do zásuvky v jiném obvodu, než ke kterému je připojen přijímač.
- Poradit se s prodejcem nebo zkušeným rozhlasovým/televizním technikem.

Prohlášení FCC o vystavení záření:

Toto zařízení splňuje limity FCC pro vystavení záření stanovené pro nekontrolované prostředí.

Toto zařízení by mělo být instalováno a používáno v minimální vzdálenosti 20 cm mezi zářičem a vaším tělem.

Vzhledem k tomu, že je každý model jiný, může se skutečný výrobek lišit od obrázku. Podívejte se prosím na skutečný výrobek.
Autorské právo na interpretaci náleží společnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Dovozce:
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.

Oficiální internetové stránky: www.creality.com

Telefon: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

