



# Užívateľská príručka k 3D tlačiarňi

V1.0

## Vážení užívatelia,

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:

Používateľská 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. Upgrade firmvéru môžete vykonať priamo na displeji zariadenia;
2. Môžete vykonať aktualizáciu firmvéru prostredníctvom Creality Cloud OTA;
3. Navštívte oficiálne internetové stránky <https://www.creality.com>, kliknite na Service Center (Centrum služieb) → Firmware/Software Download (Stiahnutie firmvéru/softvéru) → Download the required firmware (Stiahnuť požadovaný firmware), nainštalujte ho a môžete začať s používaním.

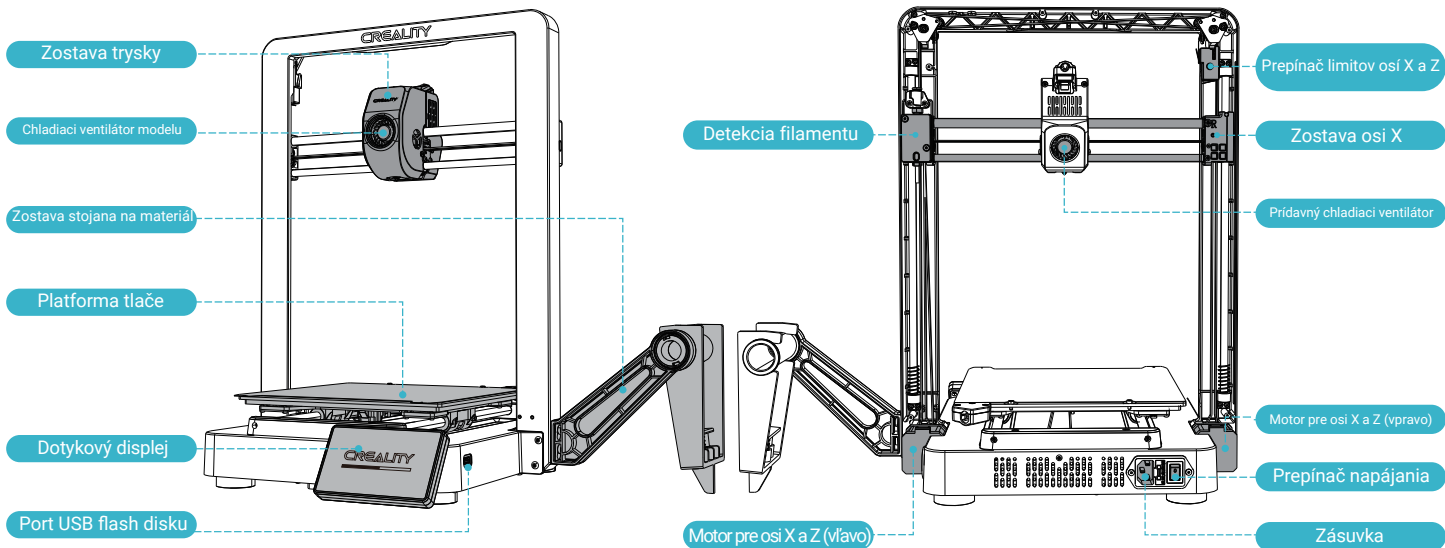
## Videá ukazujúce ovládanie produktov a záručný servis

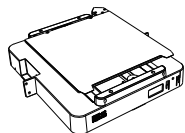
1. Navštívte stránky <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknite na "Products" (Produkty), vyberte správny model a potom kliknite na "Related" (Súvisiaci), aby ste si mohli prezrieť pokyny k záručnému servisu;
2. alebo kontaktujte náš záručný servis prostredníctvom vyplnenia formulára na internetovej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

1. Tlačiareň nepoužívajte iným spôsobom, než je popísané v tomto dokumente, aby ste zabránili zraneniu osôb alebo poškodeniu majetku;
2. Tlačiareň neumiestňujte blízko zdrojov tepla alebo horľavých či výbušných predmetov. Odporúčame ju umiestniť do dobre vetraného, chladného prostredia bez prachu;
3. Nevystavujte tlačiareň silným vibráciám ani inému nestabilnému prostrediu, pretože by to mohlo spôsobiť zhoršenie kvality tlače;
4. Používajte odporúčané filanty, aby nedošlo k upchatiu vytlačovacej hlavy a poškodeniu prístroja;
5. Pri inštalácii nepoužívajte napájací kábel od iných produktov. Vždy používajte uzemnenú trojkoľíkovú zásuvku, ktorá je súčasťou balenia tlačiarne;
6. Počas používania sa nedotýkajte trysky a vyhrievanej podložky, aby nedošlo k popáleniu alebo zraneniu;
7. Pri práci so zariadením nepoužívajte rukavice ani návlky, aby nedošlo k zachyteniu pohyblivých častí, ktoré by mohli spôsobiť poranenie;
8. Pomocou dodaných nástrojov včas vyčistite filament z extrudéra a využite zvyškové teploty po tlači. Pri čistení sa extrudéra priamo nedotýkajte, inak by mohlo dôjsť k popáleniu;
9. Tlačiareň často čistite. Telo tlačiarne pravidelne po jej vypnutí čistite suchou handričkou, utierajte prach, zlepené tlačové filtre a cudzie predmety na vodiacich lištách;
10. Deti mladšie ako 10 rokov by nemali tlačiareň používať bez dozoru, inak by mohlo dôjsť k úrazu;
11. Používatelia by mali dodržiavať zákony a predpisy príslušných krajín a regiónov, kde sa zariadenie nachádza (používa), dodržiavať profesijnú etiku, dbať na bezpečnostné opatrenia, a prísne zakázať používanie produktov alebo zariadení na akékoľvek nezákonné účely; spoločnosť Creality za žiadnych okolností nenesie zodpovednosť za právnu zodpovednosť osôb, ktoré ich porušili;
12. Tip: Nezapájajte ani neodpájajte káble počas nabíjania.

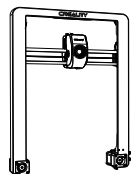
1. Informácie o tlačiarni	01–01
2. Zoznam súčiastok	02–02
3. Montážny postup	03–06
3.1 Montáž držiaka materiálu	03–03
3.2 Montáž zostavy konštrukčného rámu	04–04
3.3 Inštalácia dotykového displeja	05–05
3.4 Zapojenie zariadenia	06–06
4. Informácie o sprievodcoví zapnutím a užívateľskom rozhraní	07–11
4.1 Sprievodca zapnutím	07–08
4.2 Informácie o používateľskom rozhraní	09–11
5. Prvá tlač	12–16
5.1 Vkladanie filamentu	12–12
5.2 LAN tlač	13–15
5.3 Tlač z USB flash disku	16–16
6. Špecifikácie funkcií	17–19
6.1 Výmena filamentu	17–18
6.2 Automatické vytlačanie	19–19
7. Údržba zariadenia	20–20
7.1 Demontáž a údržba platformy	20–20
7.2 Údržba optickej osi	20–20
8. Parametre zariadenia	21–21
9. Zapojenie obvodu	22–22

## 1. Informácie o tlačiarňi





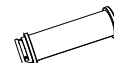
1 Základňa



2 Zostava konštrukčného rámu



3 Displej



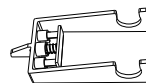
4 Trubička na filament



5 Držiak materiálu



6 Napájací kábel



7 Držiak materiálu proti zamotaniu



Súprava príslušenstva



8 Šesťhranná skrutka s plochou guľatou hlavou M4\*8 x8



9 Sada nástrojov



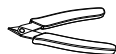
10 Nástrčný kľúč



11 Tefónová trubička



12 Filament



13 Štiepacie kliešte



14 Čierna sťahovacia páska x5



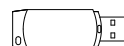
15 Svorka x3



16 Kryt kábla extrudéra



17 Čistič trysky



18 USB flash disk



19 Stručný sprievodca inštaláciou



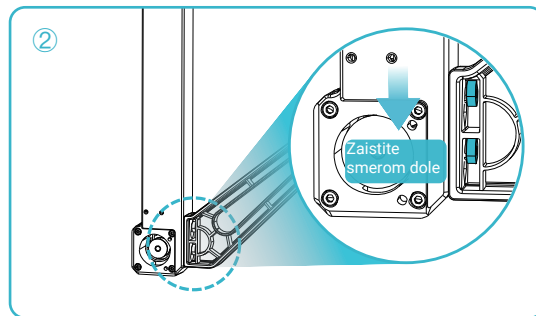
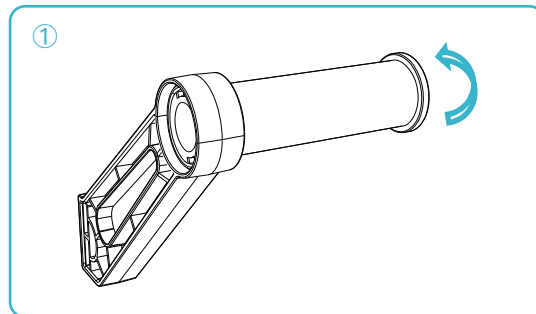
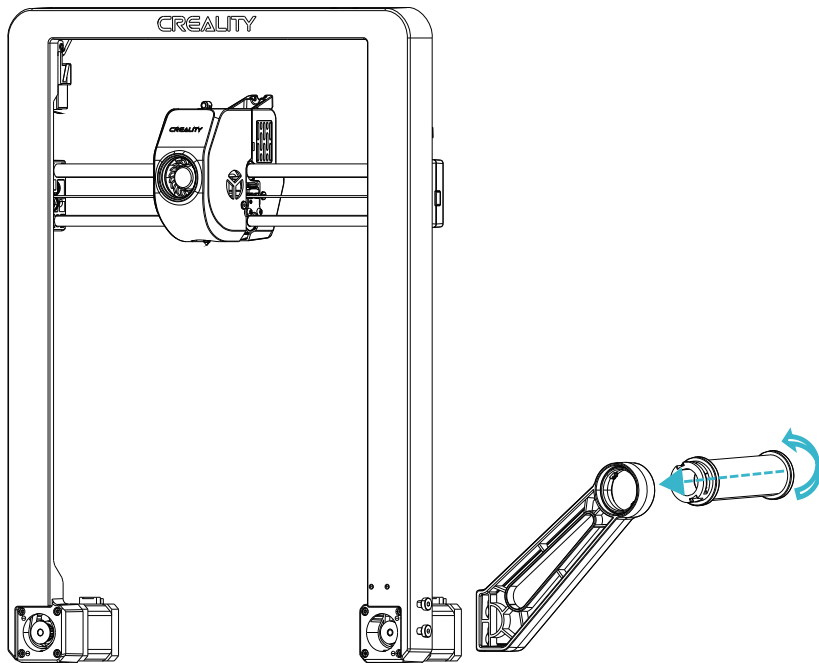
20 Karta záručného servisu

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

## 3. Montážny postup

### 3.1 Montáž držiaka materiálu

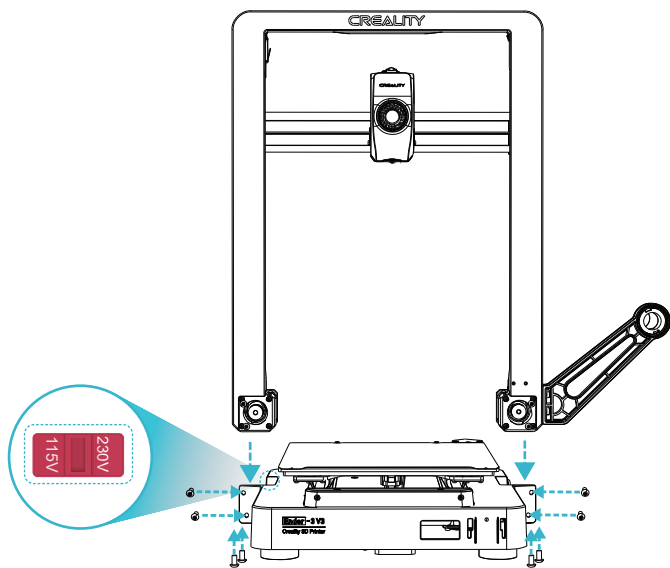
- 1) Nainštalujte držiak materiálu a valec na materiál podľa obrázku;
- 2) Vyrovnajte otvory inštalovaných súčastí držiaka materiálu so zaistovacími pozíciami vpravo od konštrukčného rámu a zaistite ich smerom dole.



### 3. Montážny postup

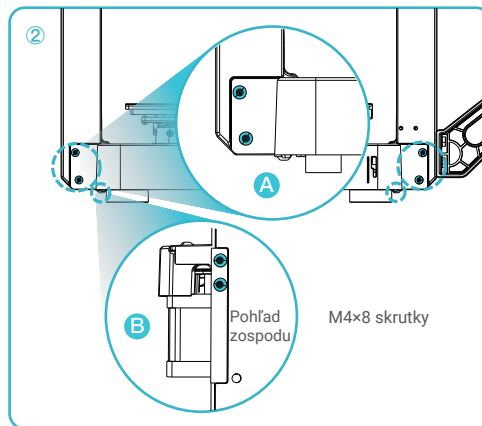
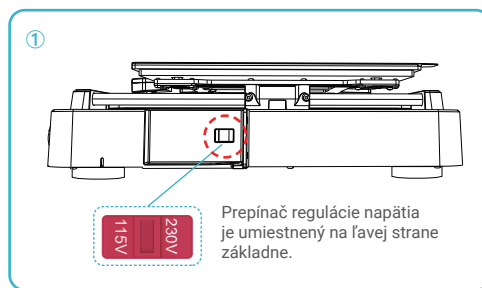
#### 3.2 Montáž zostavy konštrukčného rámu

- 1) Podľa napätia v miestnej elektrickej sieti vyberte správny režim napätia;
- 2) Umiestnite zostavu konštrukčného rámu do drážok na základni: A. Najprv pomocou štyroch skrutiek M4×8 zarovnajete a priskrutkujete ľavý a pravý otvor do základne; B. Potom pomocou štyroch skrutiek M4×8 zarovnajete a priskrutkujete do otvorov na spodnej strane základne.



Upozornenie

- Pred zapojením do elektrickej siete zaistite správnu polohu vypínača a sieťového zdroja, aby nedošlo k poškodeniu zariadenia.
- Pokiaľ sa sieť pohybuje medzi 100 V a 120 V, zvolte pre prepínač napájania 115 V.
- Ak sa sieť pohybuje medzi 200 V a 240 V, zvolte pre prepínač napájania 230 V (predvolená hodnota je 230 V).

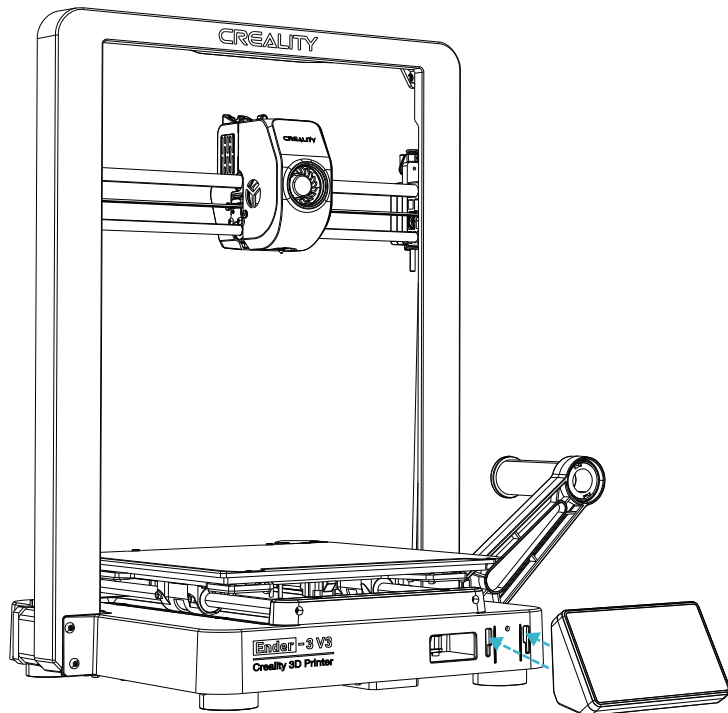




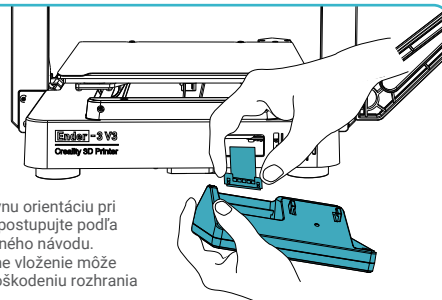
## 3. Montážny postup

### 3.3 Inštalácia dotykového displeja

- 1) Pripojte dotykový displej k základnej obrazovke pomocou flexibilného plochého kábla;
- 2) Zacvaknite sponu na zadnej strane dotykového displeja do otvorov na základni.

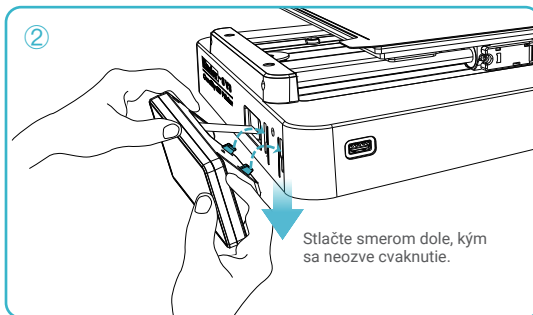


①



Pre správnu orientáciu pri vkladaní postupujte podľa vyobrazeného návodu. Nesprávne vloženie môže viesť k poškodeniu rozhrania displeja.

②



Stlačte smerom dole, kým sa nezve cvaknutie.

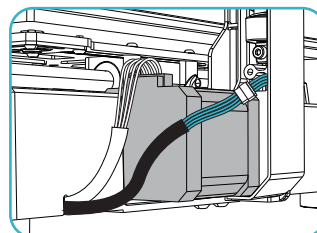
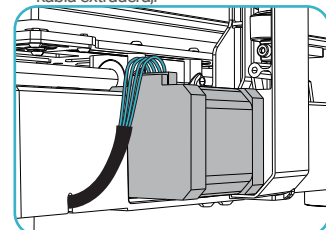
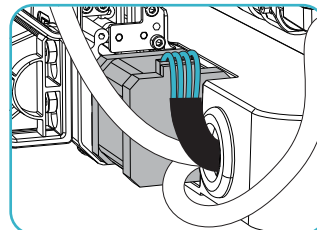
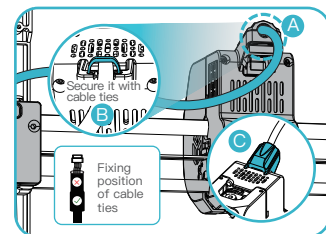
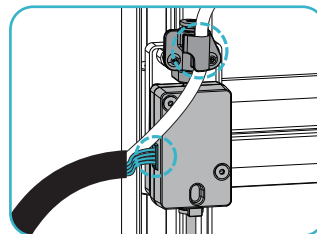
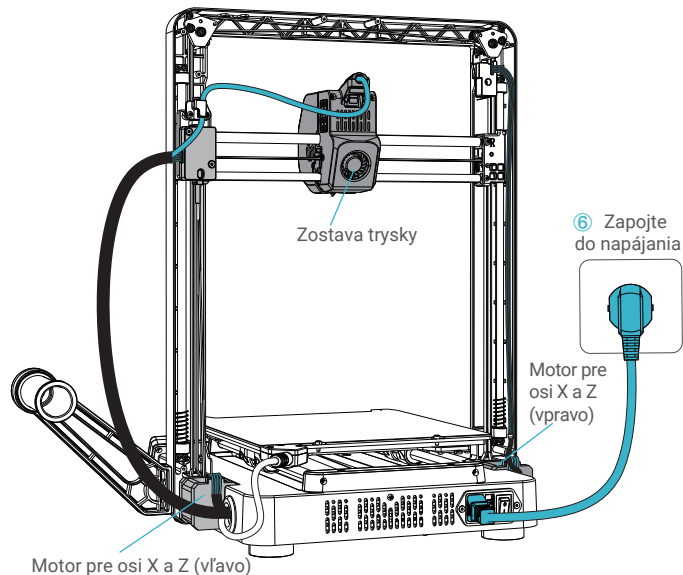


**Tipy:**

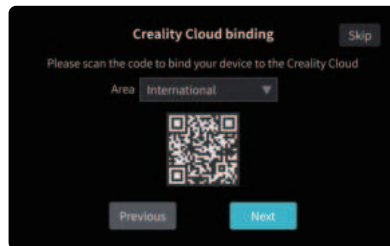
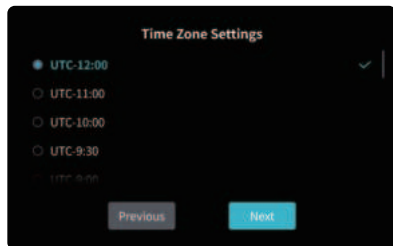
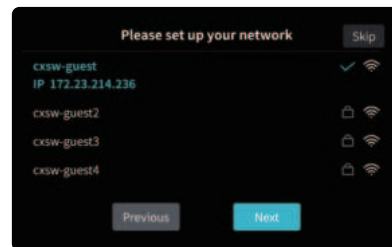
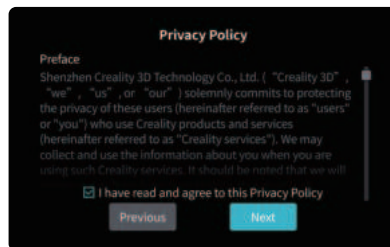
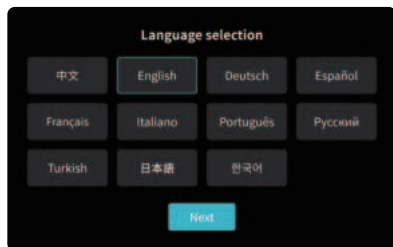
- 1) Nezapínajte zariadenie, ak je dotykový displej pripojený alebo odpojený od pripojovacieho kábla;
- 2) Opatrne vytiahnite flexibilný plochý kábel základnej obrazovky a buďte opatrní, aby ste ho neporušili.

### 3. Montážny postup

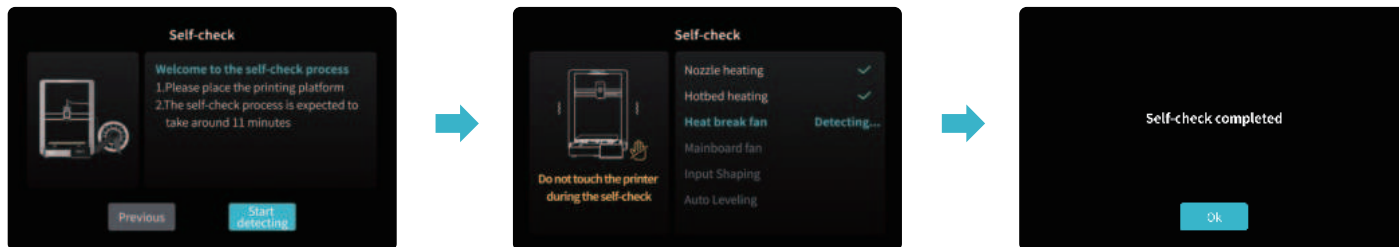
#### 3.4 Zapojenie zariadenia



### 4.1 Sprievodca zapnutím



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



### Tipy:

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.



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

### 4.2 Informácie o užívateľskom rozhraní



\* Prostredníctvom domovskej stránky môžete kontrolovať funkcie, ako je napríklad teplota extrudéra a teplota vyhrievanej podložky;



\* Prostredníctvom rozhrania na prípravu môžete ovládať funkcie, ako je napríklad ovládanie pohybu osi/teploty, vytlačanie/zasúvanie a chladenie ventilátorom.

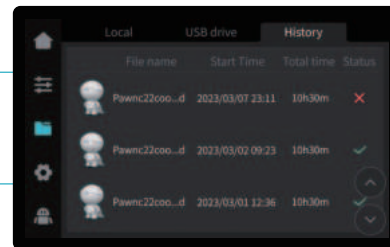
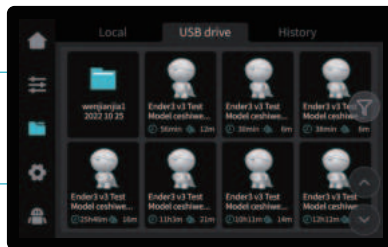


Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším rozhraním softvéru/firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

#### 4. Informácie o sprievodcovi zapnutím a užívateľskom rozhraní



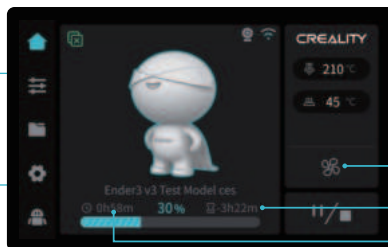
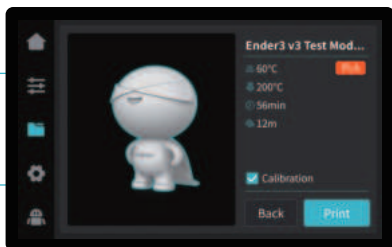
Náhľad  
súboru  
tlače



\* Stlačením a podržaním na modeli vyberiete viac modelov a skopírujete ich na USB flash disk.

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

Rozhranie  
tlače



Chladenie ventilátorom

Zostávajúci čas

Čas tlače

\* Kliknutím na súbor modelu získate prístup k jeho podrobnostiam.

\* Zaškrtnutím možnosti "Calibration" ("Kalibrácia") je možné zlepšiť kvalitu tlače.

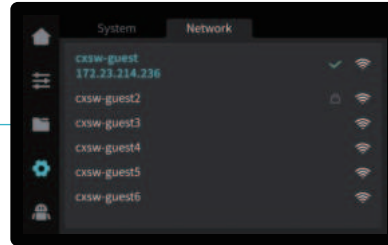
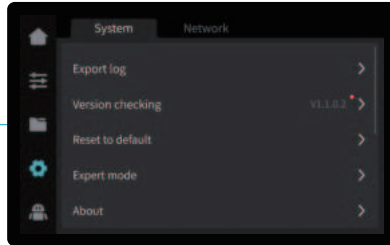
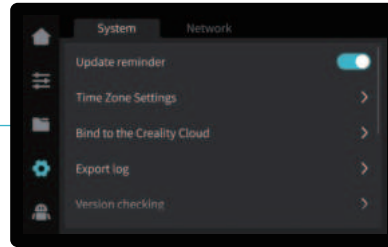
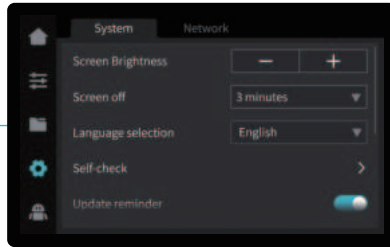


Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším rozhraním softvéru/firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

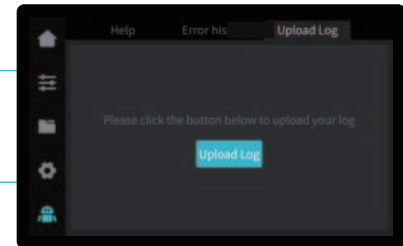
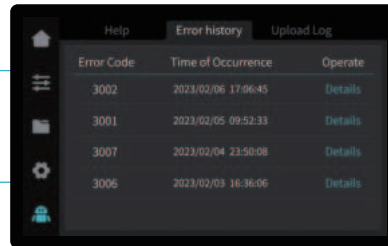
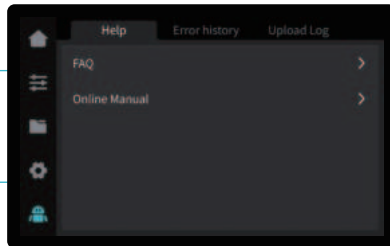
## 4. Informácie o sprievodcovi zapnutím a užívateľskom rozhraní



Nastavenie



Zákaznícky servis



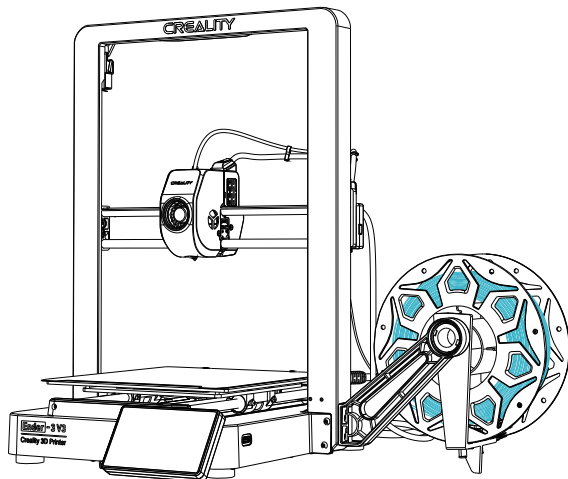
Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším rozhraním softvéru/firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

\* Prostredníctvom rozhrania nastavenia môžete konfigurovať funkcie, ako je napríklad nastavenie systému a siete.

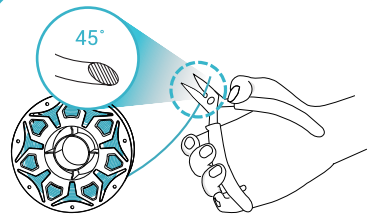
\* Prostredníctvom rozhrania zákaznickeho servisu si môžete zobrazit najčastejšie otázky, príručky, históriu chýb a nahrať protokol.

## 5. Prvá tlač

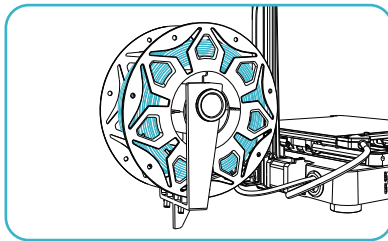
### 5.1 Vkladanie filamentu



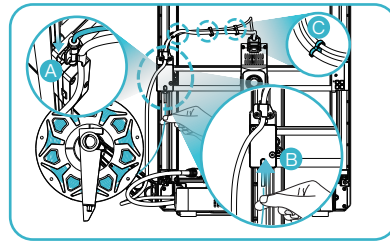
- ① Na displeji zadajte teplotu trysky a počkajte, až sa zahreje na požadovanú teplotu;



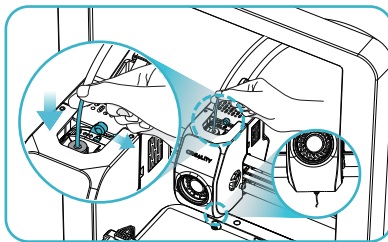
- ② Odrežte prednú časť filamentu pod uhlom 45° a rovno ho odľomte.



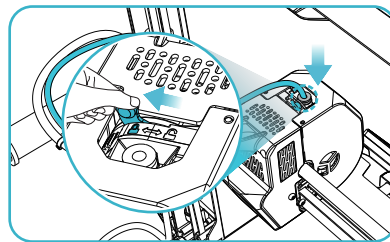
- ③ Usporiadajte filamente podľa obrázku a potom nainštalujte držiak proti zamotaniu;



- ④ A. Pripojte teflónovú trubičku k senzoru dochádzania filamentu; B. Preveďte filament otvorom na detekciu filamentu, kým neprejde teflónovou trubičkou C. Upevnite teflónovú trubičku s káblom extrudéra pomocou kábových svoriek.



- ⑤ Odistíte DIP prepínač a preveďte filament do zostavy extrudéra, kým nebude filament vychádzať z trysky;



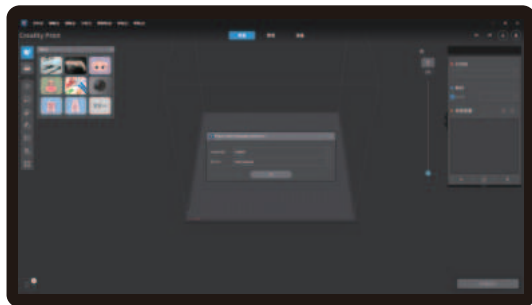
- ⑥ Zaisťte DIP prepínač a zasuňte teflónovú trubičku do horného otvoru zostavy extrudéra.



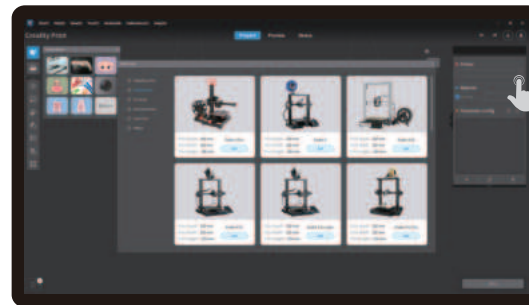
## 5. Prvá tlač

### 5.2 LAN tlač

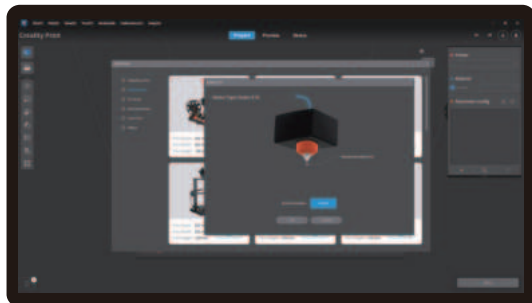
- ✦ Nainštalujte slicing softvér Creality Print otvorením ľubovoľných dát na USB flash drive.
- ✦ Prihláste sa na oficiálne webové stránky pre stiahnutie inštalácie: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



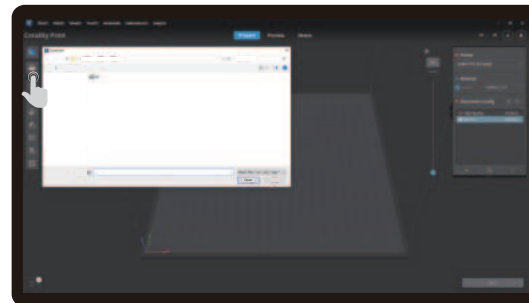
① Vyberte "Language" ("Jazyk") a "Server" ("Server")



② Pridajte tlačiareň



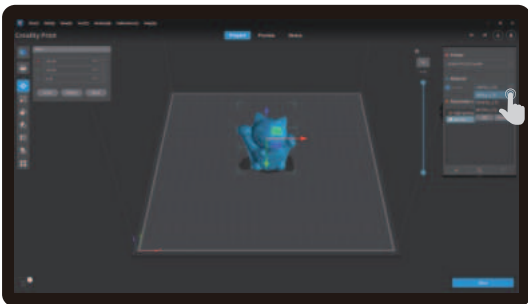
③ Potvrďte priemer trysky



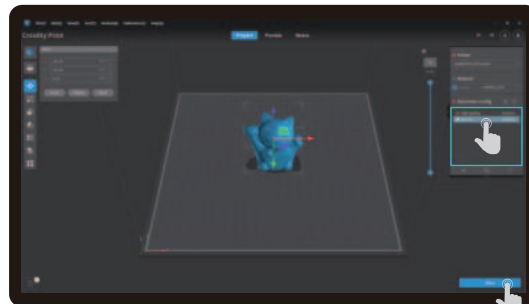
④ Importujte súbory modelu



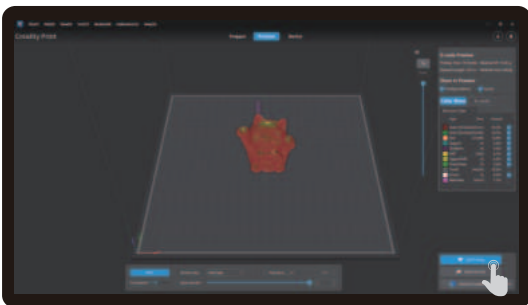
Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším rozhraním softvéru/firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.



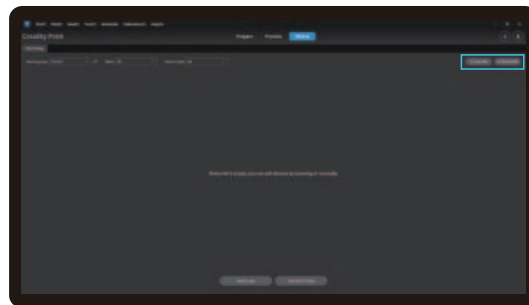
⑤ Nastavte typ materiálu



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



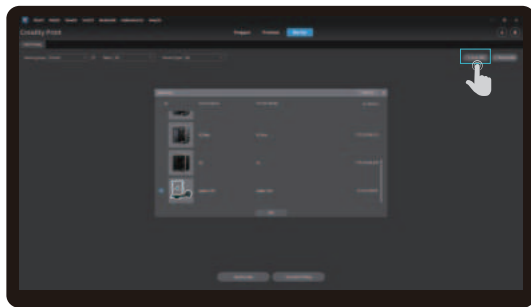
⑦ Po dokončení slicovania kliknite na " LAN printing " (" LAN tlač").



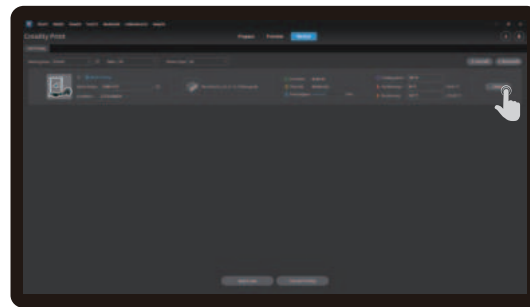
⑧ Pridanie zariadenia: zariadenie je možné pridať buď prostredníctvom "scan to add" ("pridanie naskenovaním"), alebo "manually add" ("manuálne pridanie").



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



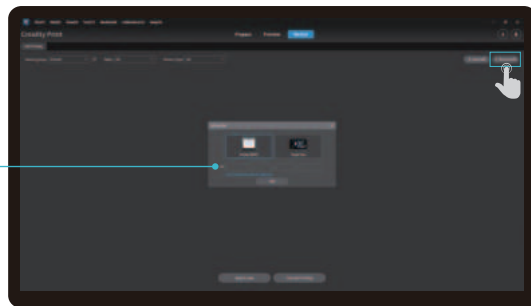
8 Pridanie zariadenia: a. Pridanie naskenovaním → Vyberte zariadenie



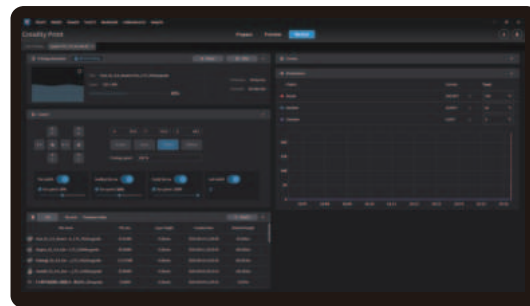
9 Zoznam zariadení



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



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

## 5. Prvá tlač

### 5.3 Tlač z USB flash disku



① Vložte USB flash disk do USB portu.

② Vyberte model z USB flash disku.

③ Kliknite na "Print" ("Tlač")



#### Tipy:

1. Pred tlačou nechajte DIP prepínač v uzamknutej polohe.
2. Podrobnosti o používaní softvéru nájdete v používateľskej príručke k slúčeniu softvéru na USB flash disku.
3. Uložené súbory musia byť umiestnené v základnom adresári (nie v podadresári) USB flash disku.
4. Odporúčame na pomenovanie súborov použiť latinšú abecedu, číslice a bežné znaky.



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

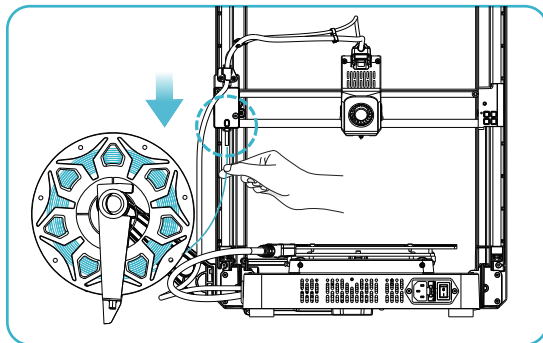
## 6. Špecifikácie funkcií

### 6.1 Výmena filamentu

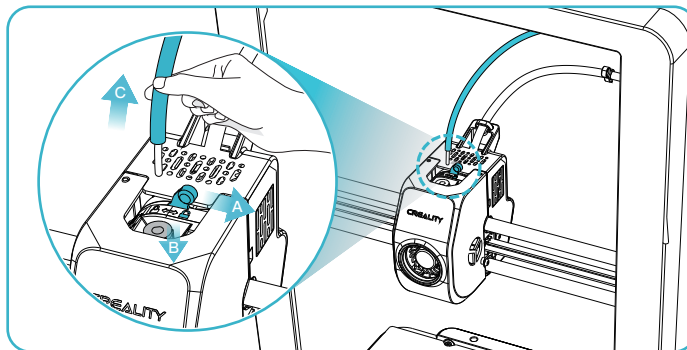
Metóda 1: Manuálna retrakcia



① Na displeji zadajte teplotu trysky a počkajte, až sa zahreje na požadovanú teplotu;



③ Staré filameny vyberte vytiahnutím zo zadnej časti prístroja a nahraďte ich novými.



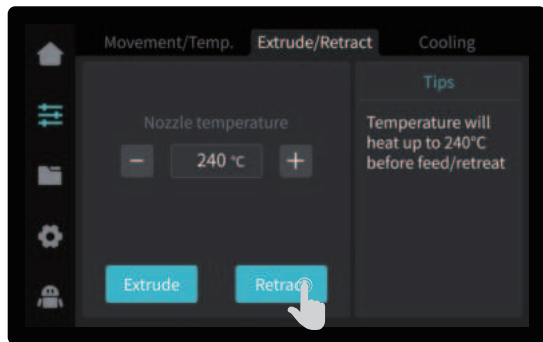
② A. Odstiňte DIP prepínač; B. Pridržte konektor teflónovej trubičky nad extrudérom; C. Vytiahnite teflónovú trubičku;



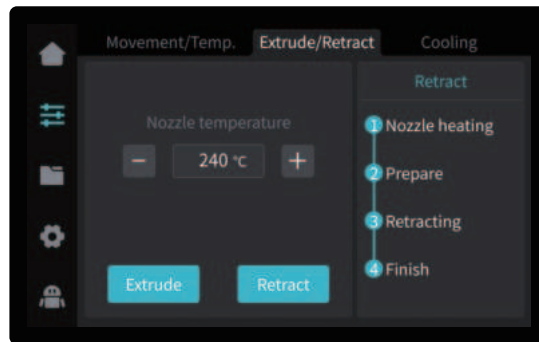
Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším rozhraním softvéru/firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

## 6. Špecifikácie funkcií

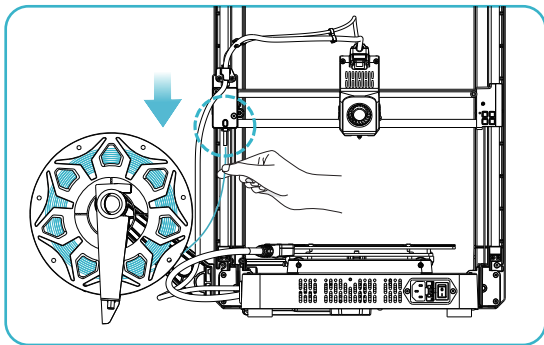
Metóda 2: Automatická retrakcia



① Kliknite na "Retract" ("Retrakcia");



② Počkajte na dokončenie procesu retrakcie;



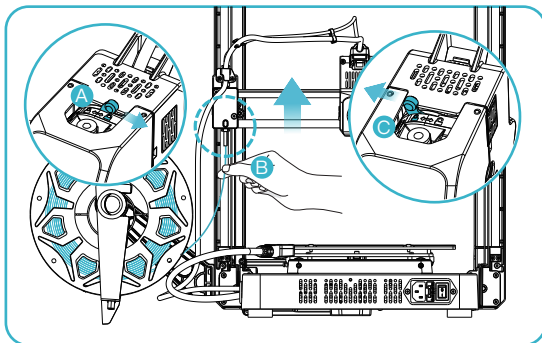
③ Staré filaments vyberiete vytiahnutím zo zadnej časti prístroja a môžete ich vymeniť za nové.



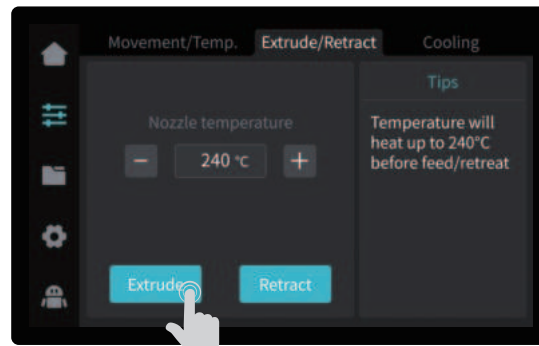
Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším rozhraním softvéru/firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

## 6. Specifikace funkcí

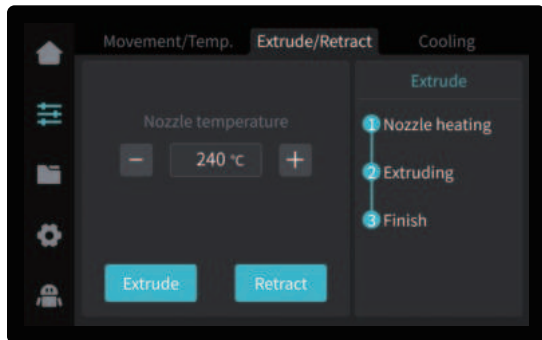
### 6.2 Automatické vytlačování (Auto extrude)



- 1 A. Odistite DIP prepínač; B. Vložte filament do najhlbšej časti teflónovej trubičky, pokiaľ s ním nebude možné pohnúť; C. Zaisťte DIP prepínač



- 2 Kliknite na "Extrude" ("Vytlačiť");



- 3 Počkajte na dokončenie procesu vytlačovania.



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

## 7. Údržba zariadenia

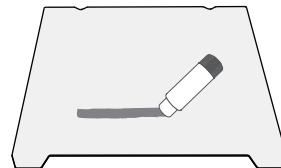
### 7.1 Demontáž a údržba platformy



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



② Ak sú na doske platformy zvyšky filamentov, ľahko 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.

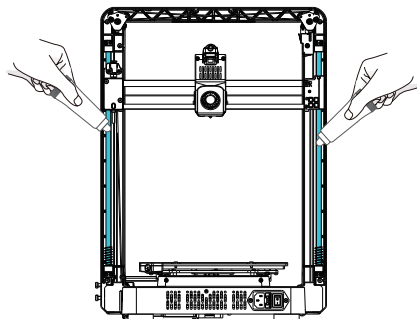


Tipy: 1. Pri každodennom používaní platformu príliš neohýbajte, aby nedošlo k jej deformácii a nepoužiteľnosti;

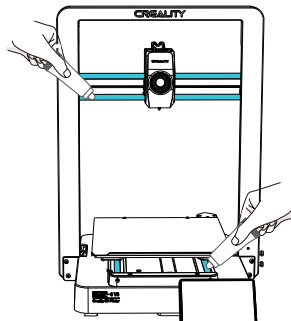
2. Platforma tlaču je diel podliehajúci skaze a je odporúčané ju pravidelne vymieňať, aby bolo zaistené správne prilepenie prvej filmovej vrstvy modelu.

### 7.2 Údržba optickej osi

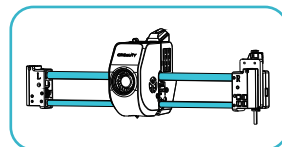
Na pravidelnú údržbu oblasti optickej osi odporúčame zakúpiť mazivo.



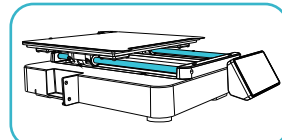
Oblasť optickej osi v smere Z



Oblasť optickej osi v smere X a Y



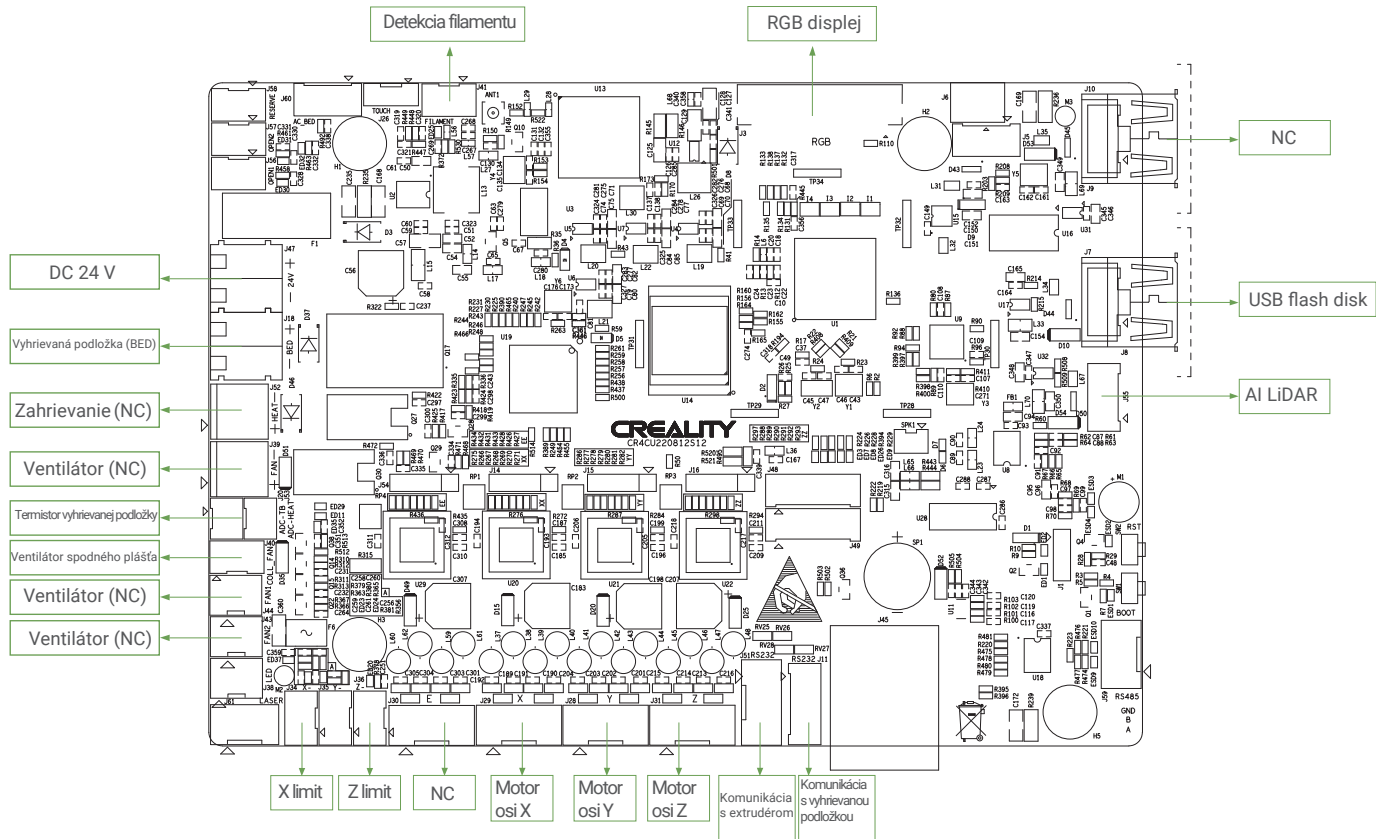
Oblasť optickej osi v smere X



Oblasť optickej osi v smere Y



Parametre zariadenia	
Model	Ender-3 V3
Technológia modelovania	FDM
Rozmery modelovania	220 x 220 x 250 mm
Metóda vyrovnávania	Automatické vyrovnávanie
Počet trysiek	1 ks
Priemer extrudéra	0,4 mm
Hrúbka slicovania	0,1 - 0,35 mm
Presnosť	± 0,2 mm
Teplota trysky	≤ 300 °C
Teplota vyhrievanej podložky	≤ 110 °C
Filamenty	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
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
Softvér slicovania	Creativity Print
Operačné systémy	Windows/MAC OS
Jazyk	Angličtina/ Španielčina/ Nemčina/ Francúzština/ Ruština/ Portugalčina/ Taliančina/ Turečtina/ Japončina/ Čínština, Kórejščina



## UPOZORNENIE FCC

Toto zariadenie spĺňa požiadavky časti 15 pravidiel FCC. Prevádzka podlieha nasledujúcim dvom podmienkam:

(1) toto zariadenie nesmie spôsobovať škodlivé rušenie a (2) toto zariadenie musí akceptovať akékoľvek rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku. Akékoľvek zmeny alebo úpravy, ktoré nie sú výslovne schválené stranou zodpovednou za zhadu, môžu viesť k strate oprávnenia užívateľa zariadenia používať.

**POZNÁMKA:** Toto zariadenie bolo testované a uznané vyhovujúcim limitom pre digitálne zariadenia triedy B podľa časti 15 pravidiel FCC. Tieto limity sú navrhnuté tak, aby poskytovali primeranú ochranu proti škodlivému rušeniu v obytnej inštalácii. Toto zariadenie generuje, využíva a môže vyžarovať vysokofrekvenčnú energiu, a pokiaľ nie je inštalované a používané v súlade s pokynmi, môže spôsobiť škodlivé rušenie rádiových komunikácií.

Neexistuje však žiadna záruka, že sa rušenie v konkrétnej inštalácii nevyskytne.

Ak toto zariadenie spôsobuje rušenie rozhlasového alebo televízneho príjmu, čo je možné zistiť zapnutím a vypnutím zariadenia, odporúčame užívateľovi, aby sa pokúsil rušenie odstrániť jedným alebo viacerými z nasledujúcich opatrení:

- Presmerovať alebo premiestniť prijímaciu anténu.
- Zväčšiť vzdialenosť medzi zariadením a prijímačom.
- Pripojiť zariadenie do zásuvky v inom obvode, než ku ktorému je pripojený prijímač.
- Poradiť sa s predajcom alebo skúseným rozhlasovým/televíznym technikom.

Pre dodržanie zhody s pokynmi FCC pre vystavenie rádiovým vlnám by toto zariadenie malo byť inštalované a prevádzkované v minimálnej vzdialenosti 20 cm od žiarica a vášho tela: Používajte iba dodanú anténu.

Vzhľadom na to, že je každý model iný, môže sa skutočný výrobok líšiť od obrázku. Pozrite sa prosím na skutočný výrobok.  
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](http://www.creality.com)

Telefón: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



R 214-230341

