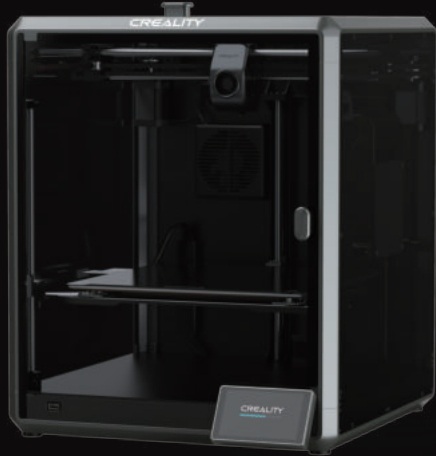


CREALITY



Create reality, achieve dreams

K1 Max

K1 Max

Užívateľská príručka k 3D tlačiarňi

V1.6

ďakujeme, že ste si vybrali práve náš produkt. Pre dosiahnutie čo najlepších skúseností si prosím pozorne prečítajte túto používateľskú príručku a dôsledne dodržujte pokyny na ovládanie tlačiarne. V prípade akéhokoľvek problému s tlačiarňou kontaktujte prosím náš záručný servis prostredníctvom vyplnenia formulára na internetovej stránke <https://reklamace.beryko.cz/>. Pre získanie viac informácií o hľadom používaní našich produktov sa tiež môžete naučiť používať tlačiareň nasledujúcimi spôsobmi: Sprievodné pokyny: príslušné pokyny a videá môžete nájsť na USB flash drive.

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.

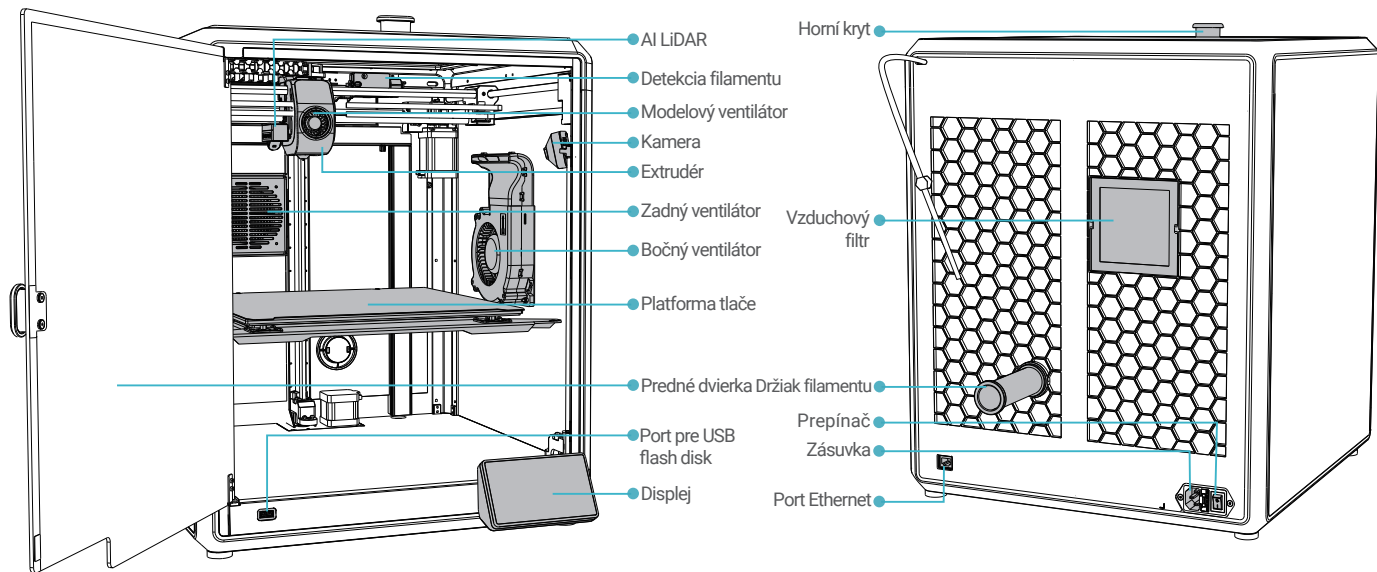
POZNÁMKY

- 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 výskytu prachu;
- 3 Nevystavujte tlačiareň silným vibráciám ani inému nestabilnému prostrediu, pretože to môže spôsobiť zhoršenie kvality tlače;
- 4 Používajte odporúčané filtre, aby nedošlo k upchatiu výtlačacej hlavy a poškodeniu zariadenia;
- 5 Pri inštalácii nepoužívajte napájací kábel od iných výrobcov. Vždy používajte uzemnenú trojkolíkovú zásuvku, ktorá je súčasťou balenia tlačiarne;
- 6 Počas prevádzky sa nedotýkajte trysky a vyhrievanej podložky, aby nedošlo k popáleniu alebo zraneniu osôb;
- 7 Pri práci so zariadením nepoužívajte rukavice ani návlky, aby nedošlo k zachyteniu pohyblivých častí, ktoré by mohli spôsobiť rozdrvenie a porezanie častí tela;
- 8 Pomocou dodaných nástrojov včas vyčistite filter z extrudéra s využitím zvyškovej teploty po tlači. Pri čistení sa extrudéra priamo nedotýkajte, inak môže dôjsť k popáleniu;
- 9 Tlačiareň pravidelne čistite. Po zapnutí tlačiarne pravidelne čistite jej telo suchou handričkou, utierajte prach, prilepené tlačové filmy a cudzie predmety na vodiacich lištách;
- 10 Deti mladšie ako 10 rokov by nemali tlačiareň používať bez dozoru, inak by mohlo dôjsť k zraneniu;
- 11 Používatelia by mali dodržiavať zákony a predpisy príslušnej krajiny a oblasti, kde zariadenia používajú, dodržiavať profesijnú etiku, dbať na bezpečnostné opatrenia, a prísne zakázať používanie našich produktov alebo zariadení na nezákonné účely; spoločnosť Creality za žiadnych okolností nenesie zodpovednosť za právnu zodpovednosť osôb, ktoré toto nariadenie porušili;
- 12 Tip: Nezapájajte ani neodpájajte káble počas nabíjania.

| | |
|--|-------|
| 1. O zariadení | 01–03 |
| 1.1 O tlačiarni | 01–01 |
| 1.2 Špecifikácia zariadenia..... | 02–02 |
| 1.3 Obsah balenia..... | 03–03 |
| 2. Rozbaľovanie | 04–07 |
| 2.1 Postup rozbaľovania..... | 04–04 |
| 2.2 Inštalácia produktu | 05–06 |
| 2.3 Sprievodca zapnutím | 07–07 |
| 3. Informácie o používateľskom rozhraní..... | 08–10 |
| 3.1 Hlavná ponuka, ladenie..... | 08–08 |
| 3.2 Súbory | 09–09 |
| 3.3 Nastavenie, podpora..... | 10–10 |
| 4. Prvá tlač | 11–15 |
| 4.1 Tlač z lokálneho úložiska | 11–11 |
| 4.2 LAN tlač | 12–13 |
| 4.3 CrealtyCloud tlač | 14–15 |
| 5. Špecifikácie funkcií | 16–22 |
| 5.1 Retrakcia filamentu (Filament Retreat) | 16–17 |
| 5.2 Výmena filamentu | 18–19 |
| 5.3 Kalibrácia | 20–20 |
| 5.4 AI funkcie | 21–21 |
| 5.5 Automatická diagnostika (Self-check) | 21–21 |
| 5.6 Nastavenie siete | 22–22 |
| 6. Tipy a pravidelná údržba | 23–26 |
| 6.1 Bezpečnostné opatrenia pri tlači | 23–24 |
| 6.2 Položky týkajúce sa údržby..... | 25–25 |
| 6.3 Inštalácia tmiacich podložiek | 26–26 |

1. O zariadení

1.1 O tlačiarňami

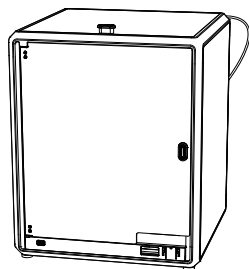


1.2 Špecifikácie zariadení

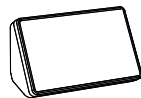
| Základné parametre | |
|------------------------------|-----------------------------------|
| Model produktu | K1 Max |
| Rozmery | 435 x 462 x 526 mm |
| Max. rozmery konštrukcie | 300 x 300 x 300 mm |
| Technológia tlače | FDM |
| Menovité napätie | 100-240 V~, 50/60 Hz |
| Menovitý výkon | 1 000 W |
| Teplota prostredia | 10 °C - 30 °C / 50 °F - 86 °F |
| Extrudér | Sprite Direct Drive |
| Podporovaný filament | PLA/ABS/Carbon/PETG/PET/TPU95A |
| Max. teplota trysky | 300 °C |
| Displej | 4,3" dotykový displej |
| Metóda tlače | USB flash disk/LAN/Creality cloud |
| Pripojenie | USB flash disk/WIFI/Ethernet |
| Obnova pri výpadku napájania | Áno |
| Detekcia filamentu | Áno |
| Automatické vyrovnávanie | Áno |
| Kamera | Áno |
| AI LiDAR | Áno |

1. O zariadení

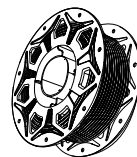
1.3 Obsah balenia



1 Tlačiareň



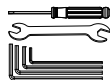
2 Displej



3 Filament



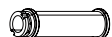
Súprava príslušenstva



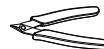
4 Kľúč a skrutkovač ×1



5 Špachtľa ×1



6 Držiak filamentu ×1



7 Štiepacie kliešte ×1



8 1,2mm čistič trysky ×1



9 USB flash disk ×1



10 Napájací kábel ×1



11 Nástrčný kľúč M6 ×1



12 Tlmiace podložky ×4



13 Skrutka na napájanie remeňa M3x12 x2



14 Stručný sprievodca x1



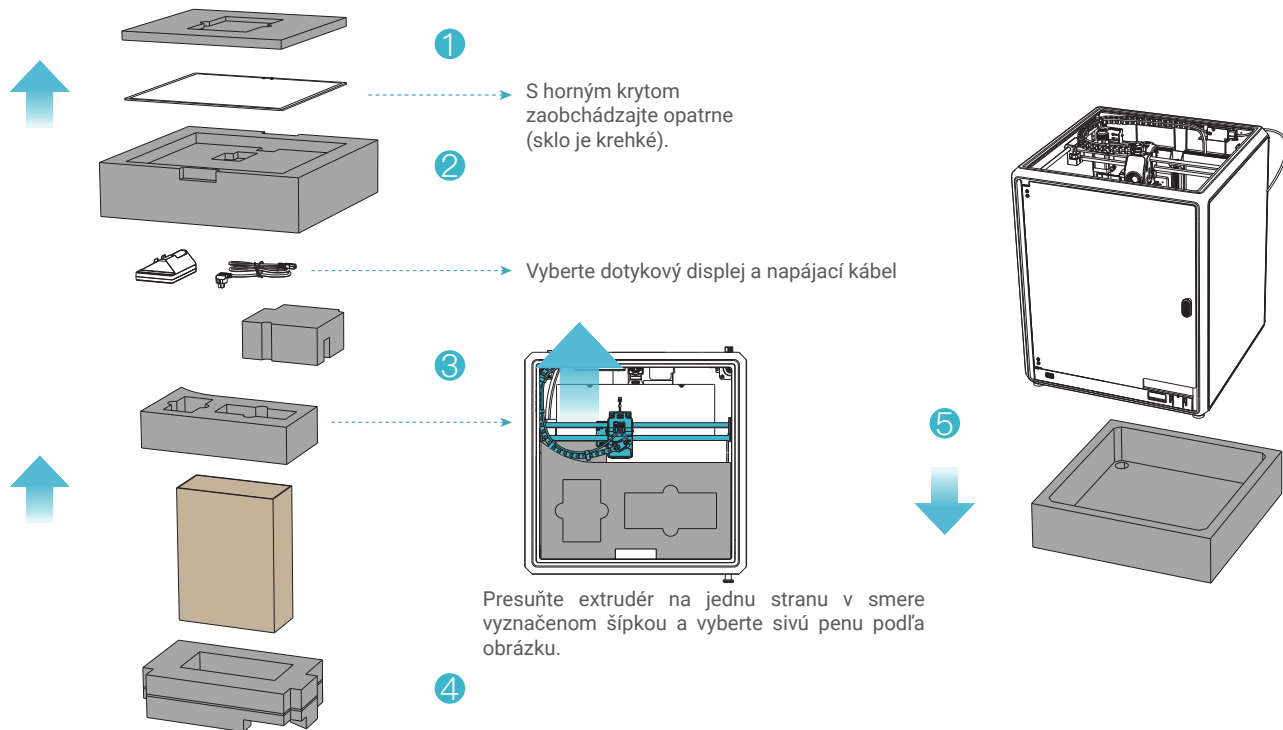
15 Karta záručného servisu ×1

* Tip: výše uvedené príslušenství je pouze orientační. Podívejte se prosím na skutečné příslušenství!

2. Rozbaľovanie

2.1 Postup rozbaľovania

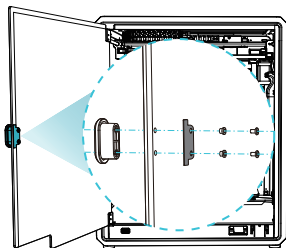
Vyberte baliacu vatu a náradie v poradí zobrazenom na obrázku.



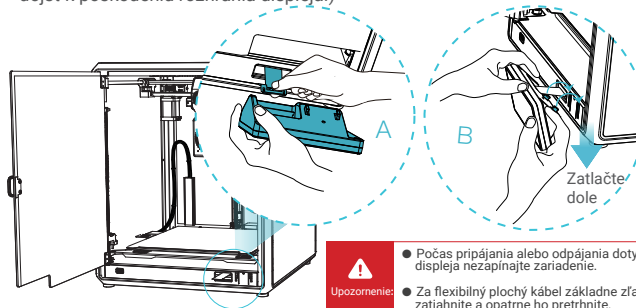
2. Rozbaľovanie

2.2 Inštalácia produktu

① Nainštalujte madlo na predné dverka podľa obrázku.



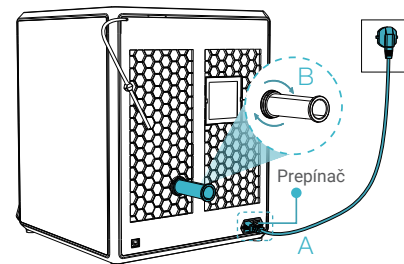
② Pripojte dotykový displej k plochému káblu vytiahnutému zo základne podľa obrázku A. Potom zacvaknite dotykový displej do slotu v základnej doske, ako je znázornené na obrázku B. (Smer musí zodpovedať znázorneniu na obrázku, inak by mohlo dôjsť k poškodeniu rozhrania displeja.)



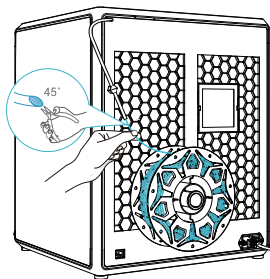
Upozornenie:

- Počas pripájania alebo odpájania dotykového displeja nezapínajte zariadenie.
- Za flexibilný plochý kábel základne zľahka zatiahnite a opatrne ho pretrhnite.

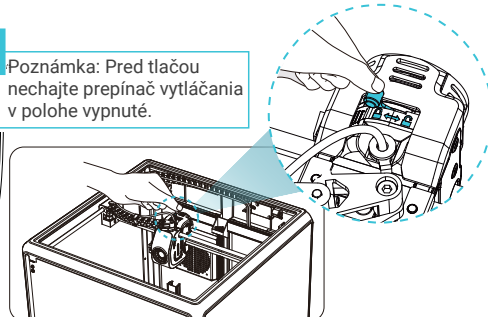
③ A: Pripojenie a zapnutie.
B: Nainštalujte valec na materiál.



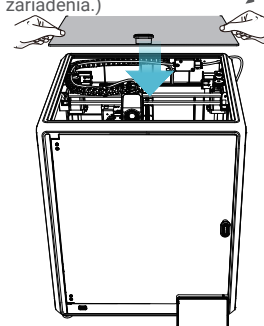
④ Vložte filamenty. (Vložte filamenty do najhlbšej časti telefónovej trubice, pokiaľ s nimi nebude možné pohnúť.)



Poznámka: Pred tlačou nechajte prepínač vytlačenia v polohe vypnuté.



⑤ Nainštalujte horný kryt. (Opatrne nasadte horný kryt na hornú časť zariadenia.)



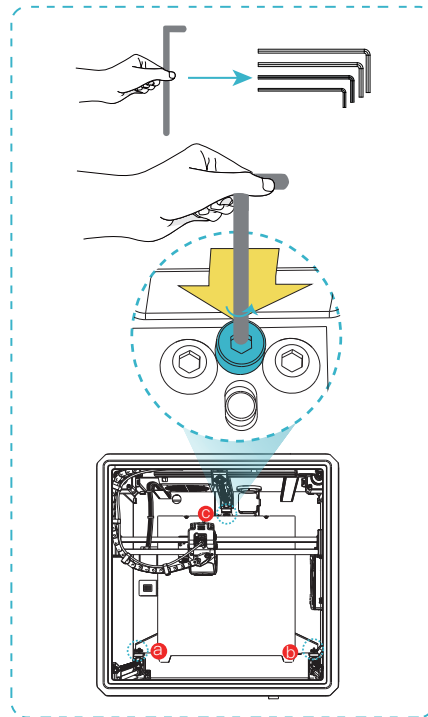
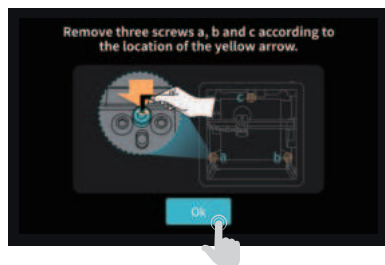
Upozornenie:

1. Pri tlači s nízko teplotnými filamentmi, ako sú napríklad PLA a flexibilné filamenty, zložte priehľadný horný kryt, ak teplota v miestnosti presiahne 30 °C.
2. Pri tlači s filamentmi s vysokým bodom topenia, ako sú napríklad non-PLA a neflexibilné filamenty, dbajte na to, aby ste zachovali teplotu vo formovacej komore s uzavretým priehľadným horným krytom, aby nedošlo k prasknutiu formy.

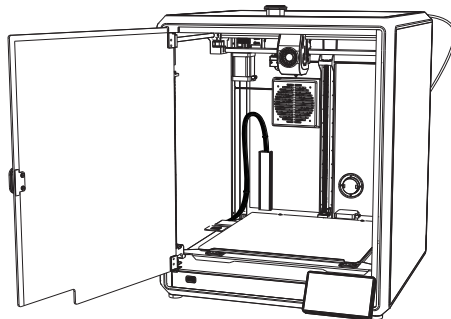
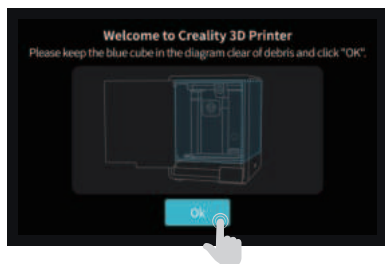
2. Rozbaľovanie

2.2 Inštalácia produktu

⑥ Vyberte jazyk a kliknite na "Next" ("Ďalej"), odstráňte tri skrutky a, b a c podľa polohy označenej žltou šípkou. Na displeji kliknite na "OK".

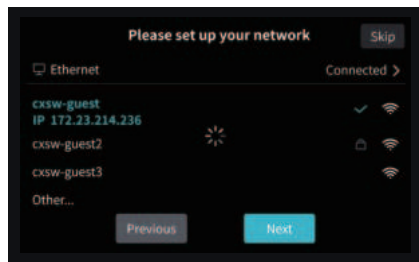


⑦ Udržujte modrú kocku zobrazenú na obrázku bez nečistôt a potom kliknite na tlačidlo "OK".

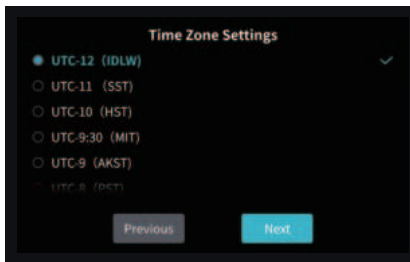


2. Rozbaľovanie

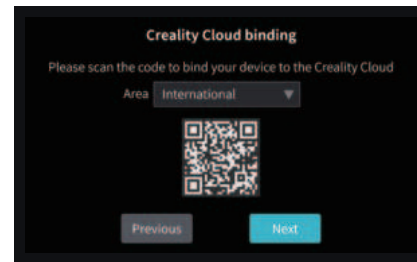
2.3 Sprievodca zapnutím



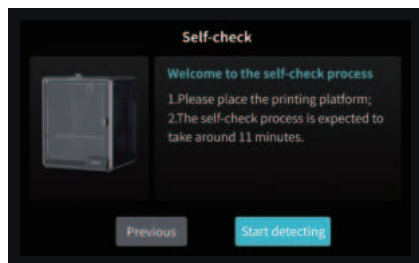
① Nastavenie siete



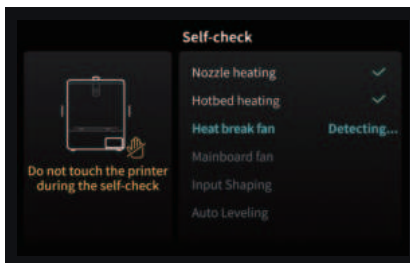
② Nastavenie časového pásma



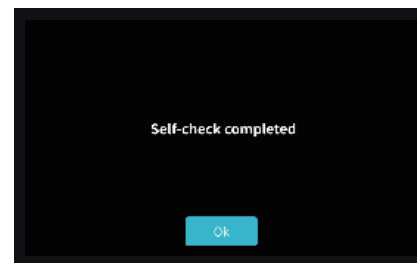
③ Creality Cloud pripojenie



④ Automatická diagnostika (Self-check)



⑤ Vykonávanie automatickej diagnostiky (Self-checking)



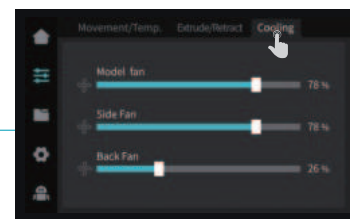
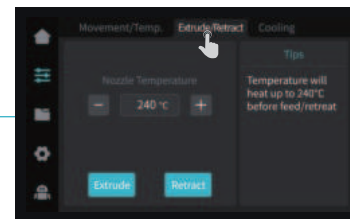
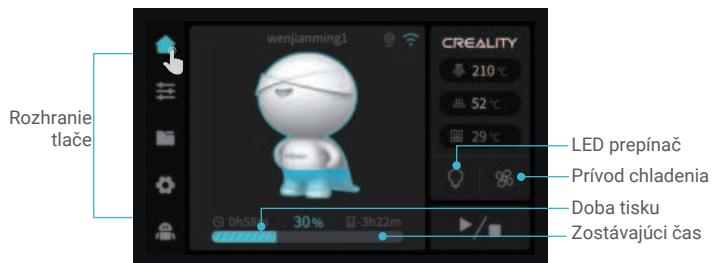
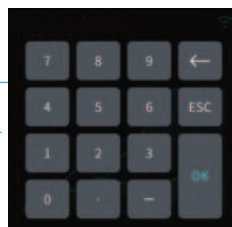
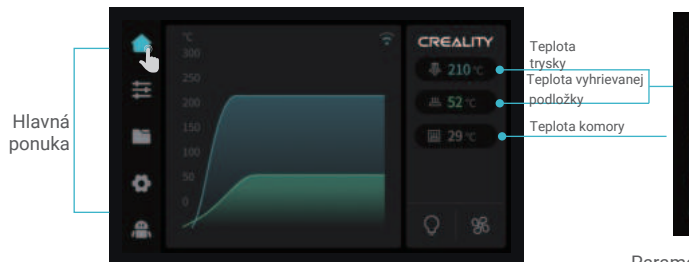
⑥ Automatická diagnostika (Self-check) je dokončená



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

3. Informácie o užívateľskom rozhraní

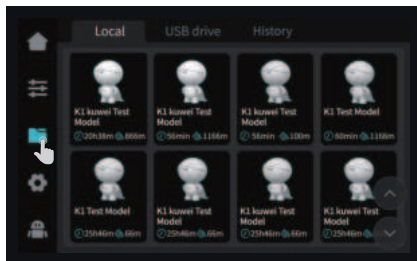
3.1 Hlavná ponuka, ladenie



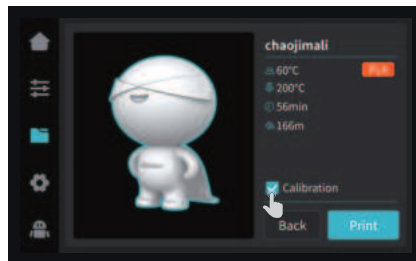
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

3. Informácie o užívateľskom rozhraní

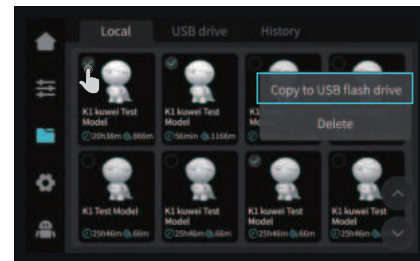
3.2 Súbor



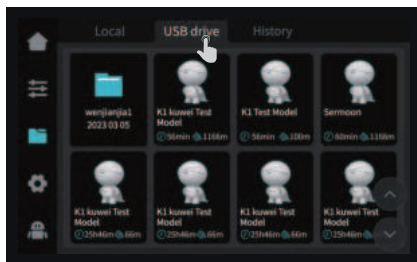
① Súbor z lokálneho úložiska



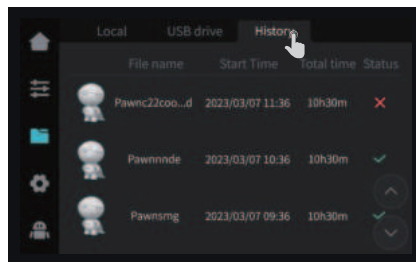
② Tlač



③ Stlačením a podržaním tlačidla na modeli vykonáte viacnásobný výber a skopírujete ho na USB flash drive.



④ Súbor USB flash drive

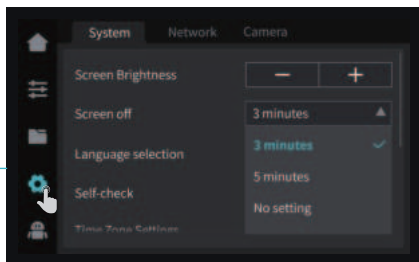


⑤ História

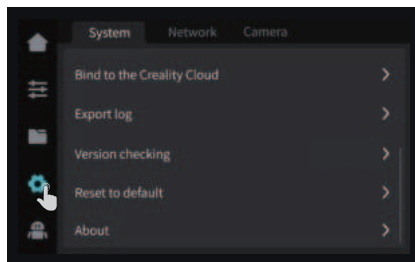
💡 Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

3. Informácie o užívateľskom rozhraní

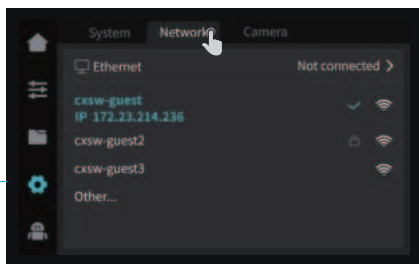
3.3 Nastavenie, podpora



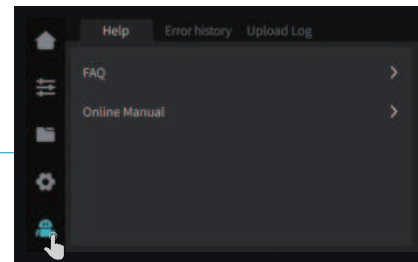
Nastavenie systému



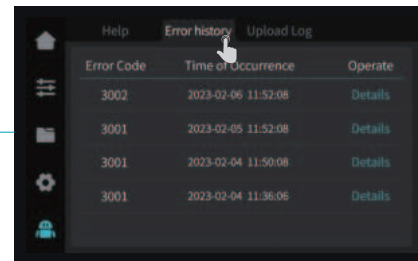
Nastavenie systému



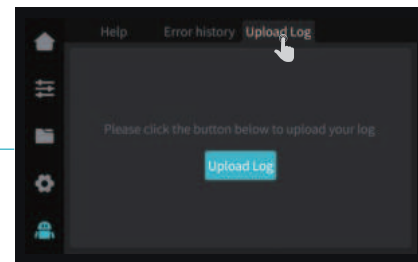
Nastavenie siete



Nápoveda



História chýb



Nahrať záznam

Nastavenie

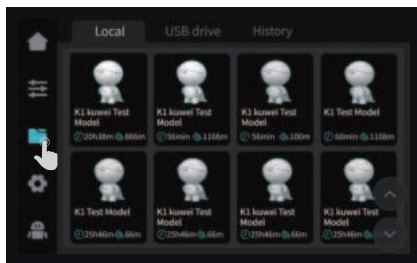
Podpora



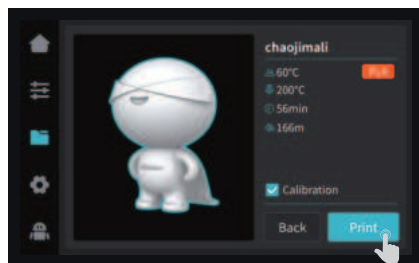
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

4. Prvá tlač

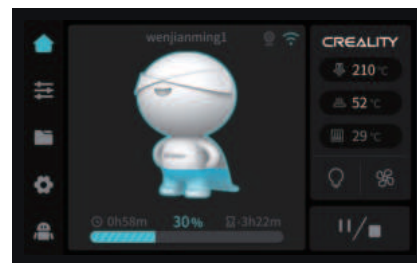
4.1 Tlač z lokálneho úložiska



① Tlač modelu z lokálneho úložiska



② Vyberte možnosť tlač



③ Prebiehanie tlače



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

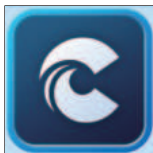


Poznámka: Pred zahájením tlače nechajte prepínač vytlačania v polohe vypnuté.

4. Prvá tlač

4.2 LAN tlač

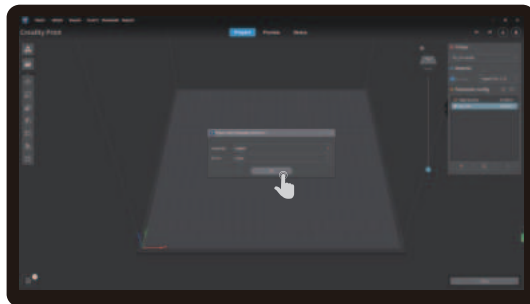
Creality Print



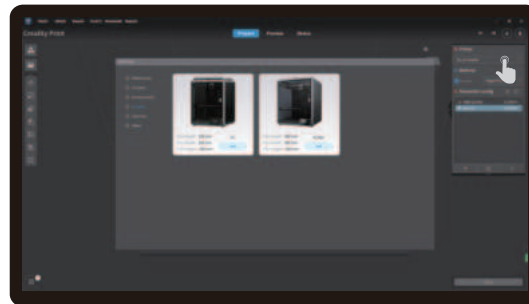
① Na stiahnutie na www.crealitycloud.com alebo si softvér stiahnite na USB flash drive a nainštalujte ho.



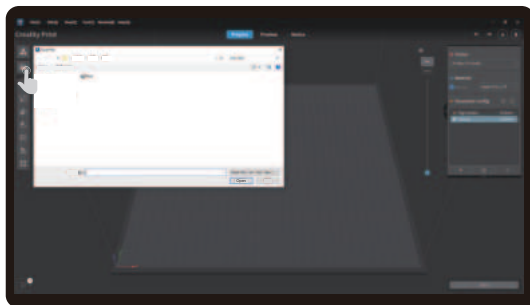
Tipy: počítač musí byť v rovnakej miestnej sieti ako tlačiareň.



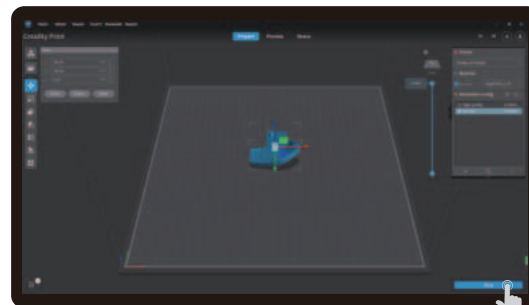
② Vyberte jazyk a oblasť



③ Zvoľte tlačiareň



④ Kliknite na "Import model" ("Importovať model") a vyberte požadovaný súbor modelu



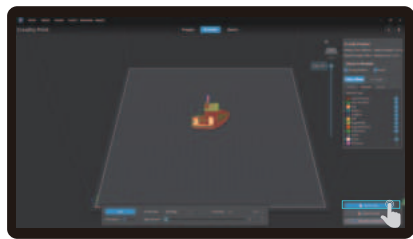
⑤ Otvorte model a kliknite na "Slice" ("Slicovať").



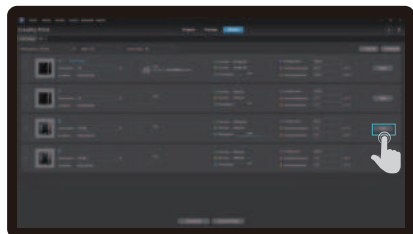
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

4. Prvá tlač

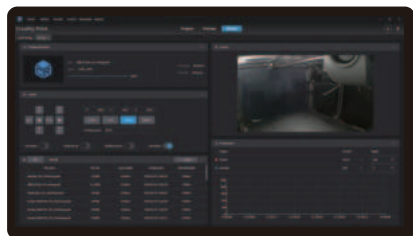
4.2 LAN tlač



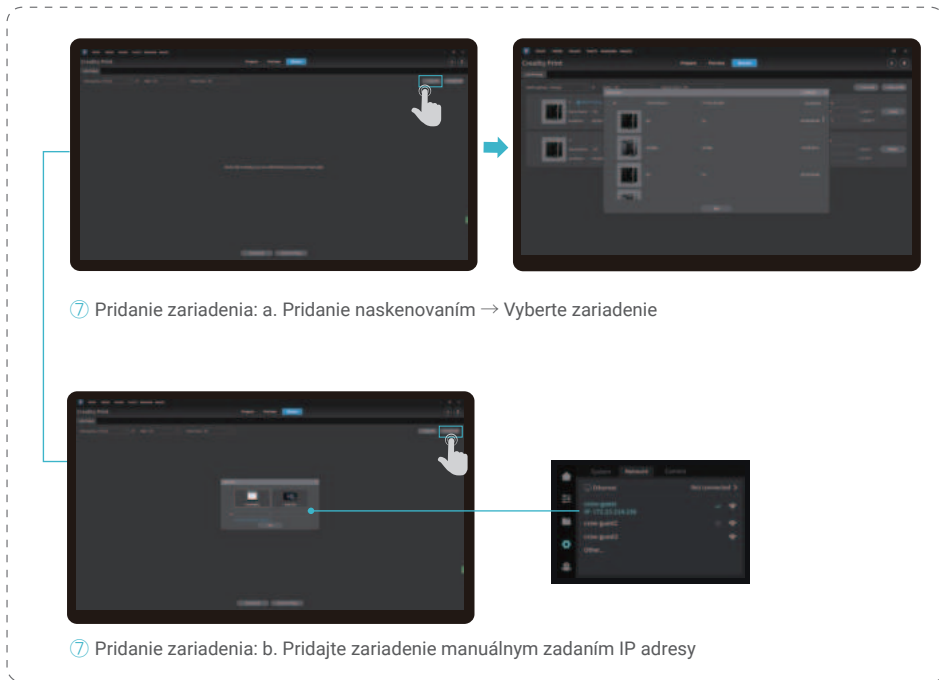
⑥ Výber LAN tlač



⑧ Zoznam zariadení ↓



⑨ Podrobnosti o zariadení



4. Prvá tlač

4.3 CrealityCloud tlač

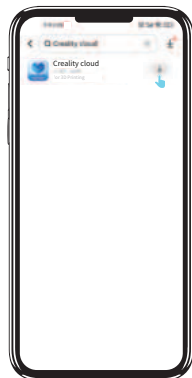


Android

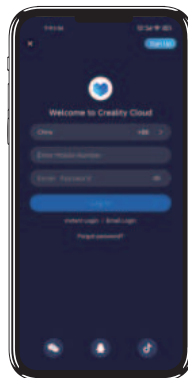


iOS

1. Naskenujte QR kód a stiahnite si aplikáciu



2. Stiahnite



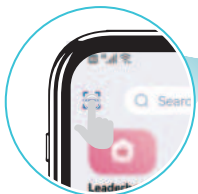
3. Zaregistrujte sa



4. Prihláste sa

4. Prvá tlač

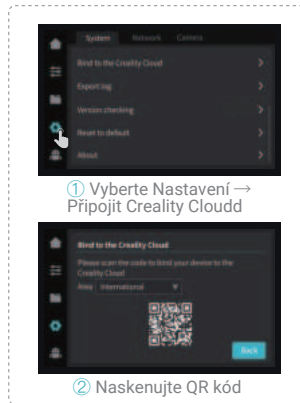
4.3 CreativityCloud tlač



5. Pridajte nové zariadenie

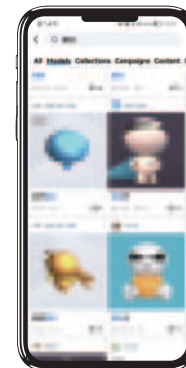


6. Pridajte zariadenie



① Vyberte Nastavení →
Připojit Creativity Cloud

② Naskenujte QR kód



7. Zvoľte model na domovskej stránke



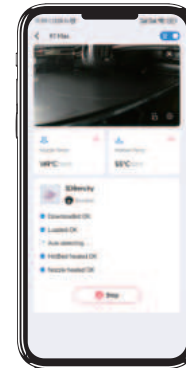
8. Slice (Slicovat)



9. Tlač



10. Vyberte zariadenie



11. Tlač

5. Špecifikácie funkcií

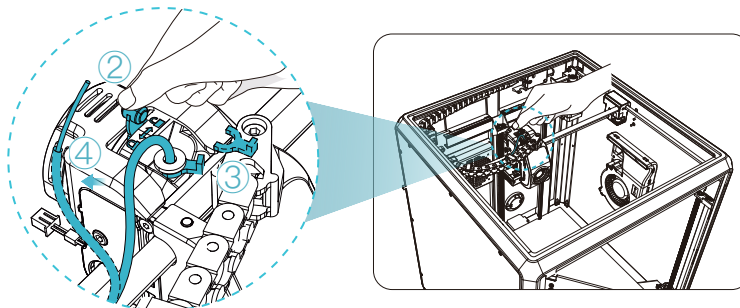
5.1 Retrakcia filamentu (Filament Retreat)

Metóda 1:

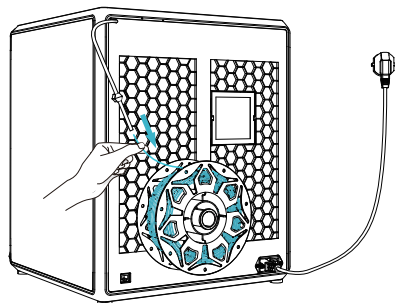
① Na displeji zadajte požadovanú teplotu trysky a počkajte, až sa zahreje na cieľovú teplotu.



- ② Odistite spínač vytlačania. ③ Vyberte filament z extrudéra.
④ Odstráňte PTFE trubičku z hornej časti extrudéra.



⑤ Vyberte filament z vonkajšej časti tlačiarne.



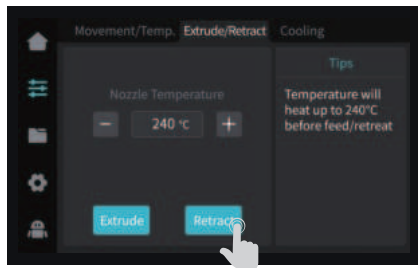
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

5. Špecifikácie funkcií

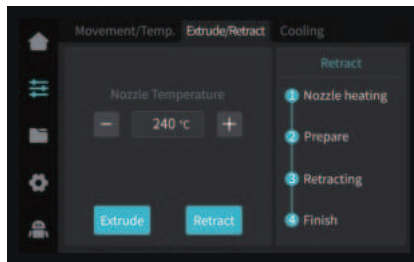
5.1 Retrakcia filamentu (Filament Retreat)

Metóda 2:

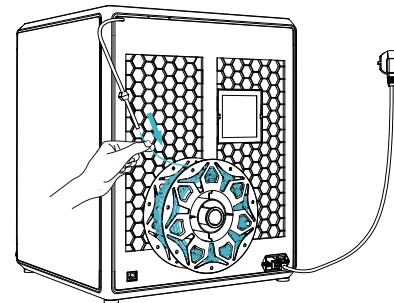
① Kliknite na "Retract" ("Retrahoval").



② Počkajte, kým sa na displeji zobrazí "Finish" ("Dokončiť").



③ Vyberte filament z vonkajšej časti tlačiarne.

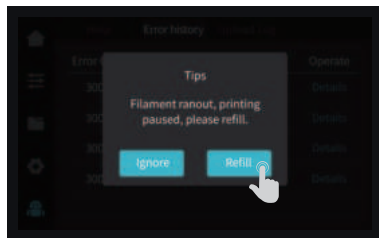


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

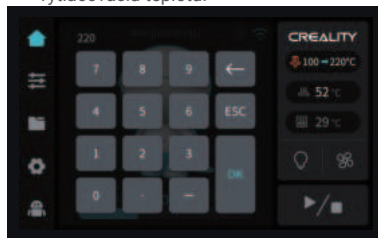
5. Špecifikácie funkcií

5.2 Výmena filamentu

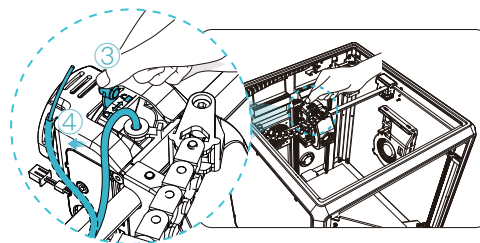
- 1 Spustíte senzor dochádzania filamentu, kliknite na tlačidlo "refill" ("doplniť").



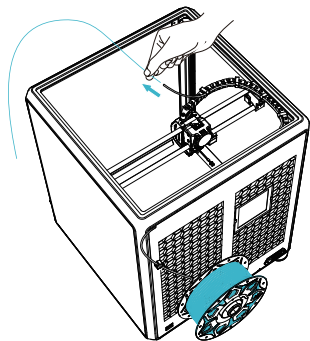
- 2 Vráťte sa do rozhrania tlače a nechajte znovu zahriať trysku na požadovanú vytlačovaciu teplotu.



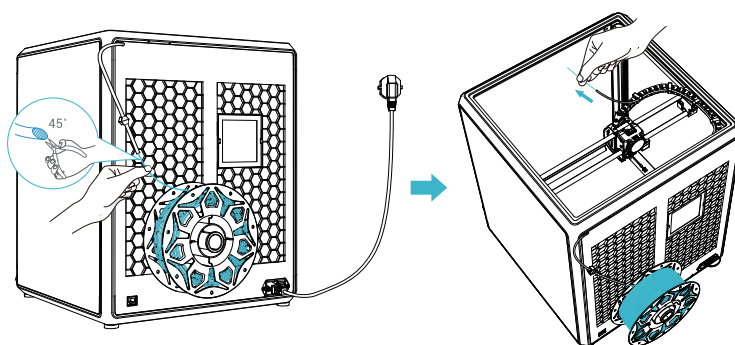
- 3 Odstiňte spínač vytlačania.
- 4 Odstráňte PTFE trubičku z hornej časti extrudéra.



- 5 Z PTFE trubičky úplne vyberte filament.



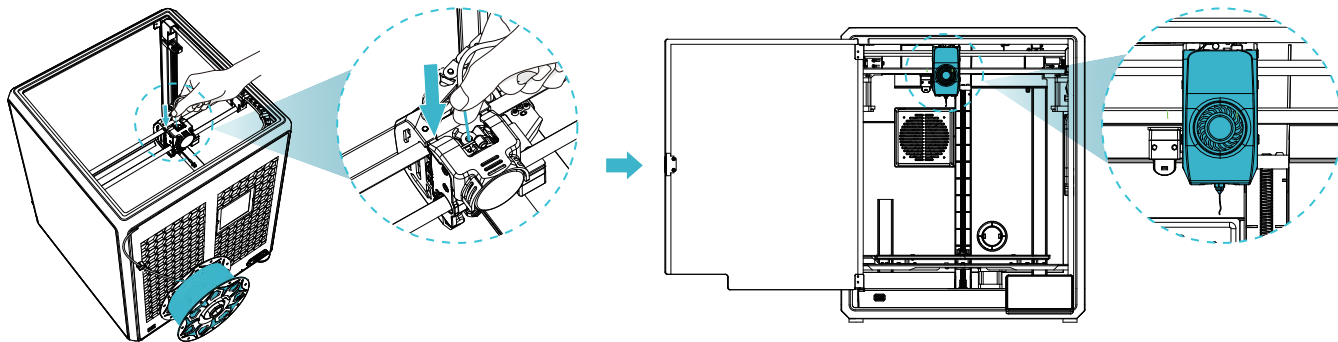
- 6 Vložte filament z vonkajšej strany, kým sa neobjaví druhý koniec PTFE trubičky.



5. Špecifikácie funkcií

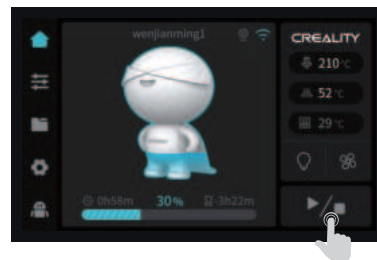
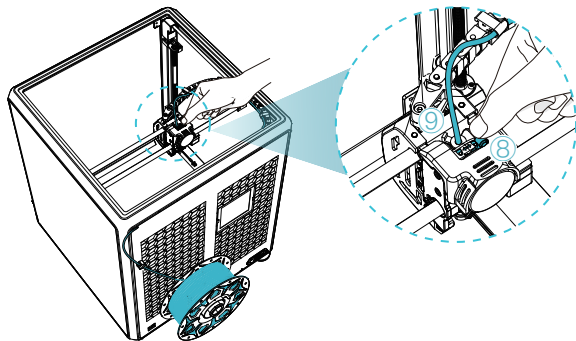
5.2 Výmena filamentu

⑦ Vkladajte filament smerom zhora, pokiaľ z trysky nebude časť filamentu vyčnievať.



⑧ Zastíte spínač vytlačania. ⑨ Vráťte PTFE trubičku do pôvodnej polohy.

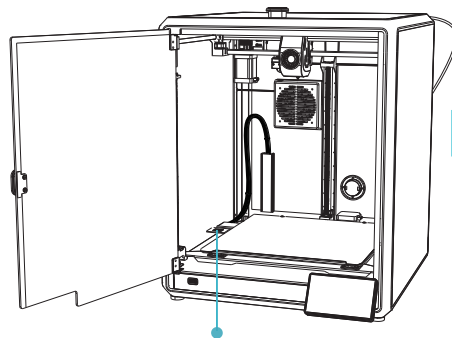
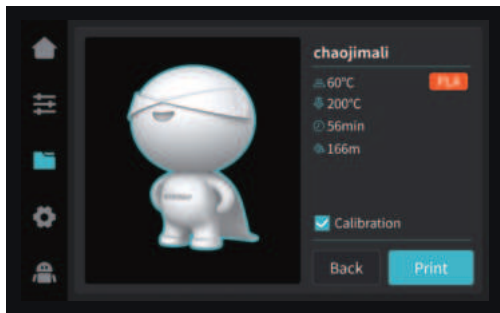
⑩ Pokračujte v tlači.



5. Špecifikácie funkcií

5.3 Kalibrácia

Ak zvolíte možnosť Kalibrácia, tlačiareň sa pred zahájením tlače modelu vyrovná.



Nálepka kalibračnej dosky



Poznámky:

1. Skontrolujte, či je nálepka kalibračnej dosky čistá a nepoškodená.
2. Keď je aktivovaný laser, nepozerajte sa priamo do neho.

Detekcia tlače prvej vrstvy:

Pomocou AI Lidar a algoritmu na detekciu tlače prvej vrstvy skontrolujte prvú vrstvu modelu určeného na tlač a nahláste do systému akýkoľvek zistený problém s kvalitou prvej vrstvy, aby ste predišli zlyhaniu tlače v dôsledku problémov s tlačou prvej vrstvy a zabránili tak plytvaniu množstvom času a materiálú.

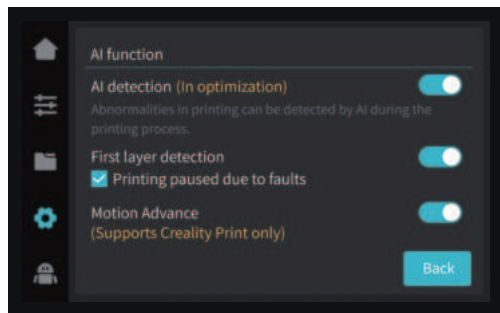
AI LiDAR:

- 1) Skladá sa z lasera a senzora. Laser slúži na detekciu povrchu meraného objektu;
- 2) Senzor sa používa na zaznamenávanie zmien a generovanie bodových dát z cloudu pre riadiaci systém, ktorý ich vyvoláva a spracováva;
- 3) Je k dispozícii na detekciu tlače prvej vrstvy.

5. Špecifikácie funkcií

5.4 AI funkcie

- 1 Keď je zapnutá AI detekcia, kamera v komore bude sledovať proces tlače. Ak sa počas tlače objaví nejaká záhada, zobrazí sa upozorňujúce dialógové okno.
- 2 Keď začiariknete možnosť Push Pause Printing (Vynútené pozastavenie tlače), tlač sa pozastaví, ak sa vyskytne nejaká tlačová chyba.

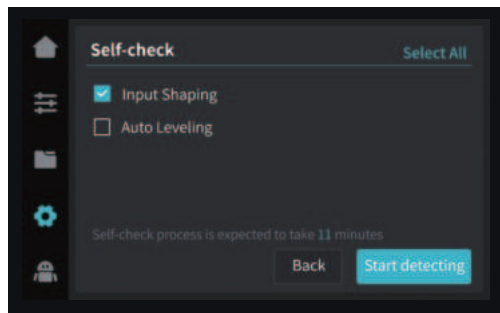


Motion advance: Motion advance sa využíva na zlepšenie kvality tlače kompenzáciou oneskorenia mechanickej odozvy systému pri zmenách smeru tlače. Predvídaním pohybu vytlačovacieho zariadenia tlačiarne zaisťuje motion advance presné zarovnanie vytlačovania do zamýšľanej dráhy, čo znižuje výskyt nedokonalostí, ako sú napríklad kvapky alebo medzery vo vytlačenej dráhe. Táto funkcia upravuje rýchlosť vytlačovania na základe pohybu tlačiarne, čo vedie k zaisteniu hladších a presnejších výtlakov.

Ak sa po začatí tlače na plošine nachádzajú cudzie predmety alebo nie je odstránený predchádzajúci vytlačený model, tlačiarňou pozastaví tlač a vydá upozornenie. (Aby nedošlo k poškodeniu extrudéra) Po vypnutí funkcie detekcie prvej vrstvy sa počas kalibrácie nebude táto funkcia vykonávať.

Poznámka: Ak je detekcia akejkoľvek poruchy účinná ako pre detekciu AI, tak pre detekciu prvej vrstvy, stlačte tlačidlo Push Pause Printing (Vynútené pozastavenie tlače).

5.5 Automatická diagnostika (Self-check)



Input Shaping:

Zvlnenie označuje nerovnosti na povrchu modelu, ktoré môžu byť spôsobené rezonanciou stroja alebo pôsobením vonkajších síl počas procesu tlače. Na riešenie tohto problému sa používa vstupný senzor tvarovania, ktorý aktívne získava rezonančnú frekvenciu 3D tlačiarne, a na korekciu tohto stavu sa používa algoritmus, aby sa dosiahol účel eliminácie otrepu modelu. Použitím Input Shaping je možné účinne potlačiť vibrácie stroja a zlepšiť tak kvalitu tlače modelu a dosiahnuť hladký povrch modelu.

5. Špecifikácie funkcií

5.6 Nastavenie siete

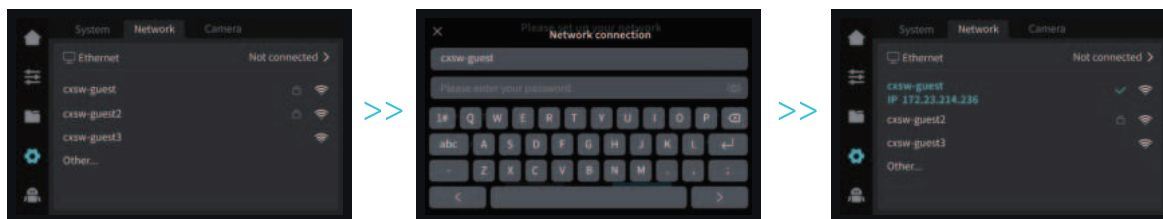
5.6.1 Káblové pripojenie

Keď je tlačiareň pripojená k sieťovému káblu, môžete kliknutím na Settings (Nastavenia) → Local Network (Miestna sieť) na displeji skontrolovať, či je pripojená.



5.6.2 WiFi pripojenie

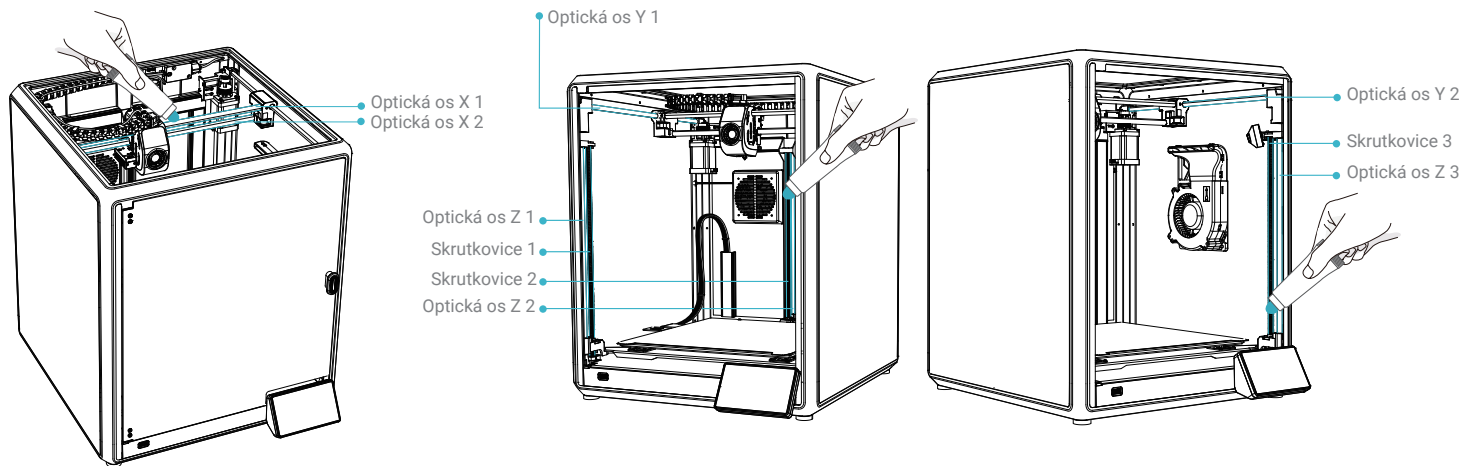
Na displeji kliknite na Settings (Nastavenia) → Network (Sieť) → Connect WiFi (Pripojiť WiFi), vyberte príslušnú WiFi, zadajte heslo a dokončíte pripojenie k bezdrôtovej sieti. (podporuje iba 2,4GHz pásmo).



6. Tipy a pravidelná údržba

6.1 Bezpečnostné opatrenia pri tlačí

6.1.1 Premazávanie a údržba

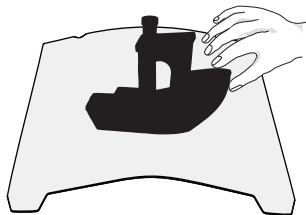


Pravidelná údržba po 300 hodinách prevádzky: V rámci údržby pravidelne premazávajú modrú oblasť zobrazenú na obrázku olejom. Mazivo naneste iba na strednú časť, potom sa automaticky a rovnomerne rozotrie pohybom. (Užívatelia si môžu mazivo pre údržbu stroja zakúpiť sami.)

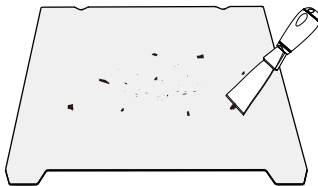
6. Tipy a pravidelná údržba

6.1 Bezpečnostné opatrenia pri tlači

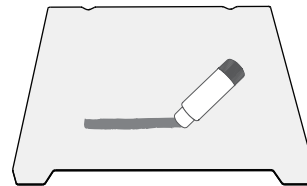
6.1.2 Používanie a údržba flexibilnej platformy



① Spolu s flexibilnou platformou po vychladnutí vytlačeného modelu vyberte zo zariadenia a čiastočne nahnite platformu, aby ste mohli model od platformy oddeliť (platforma sa nesmie príliš nahýbať, aby nedošlo k jej deformácii a následnej nepoužitelnosti).

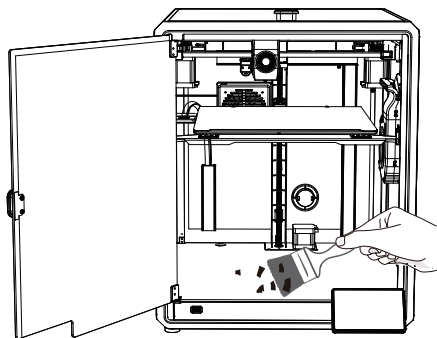


② Zvyšky filamentov z platformy je možné odstrániť špachtľou. Pri používaní buďte opatrní a dbajte na dodržiavanie bezpečnostných opatrení.



③ Pokiaľ nie je prvá vrstva modelu prilepená, odporúčame rovnomerne naniesť tyčinkové lepidlo na povrch platformy. Zvyšky tuhého lepidla, ktoré zostali po tlači, je možné odstrániť čistou vodou.

6.1.3 Čistenie nečistôt vo vnútornom priestore zariadenia



Pripomenutie: Ak doba tlače zariadenia presiahne 300 hodín alebo ak bola vymenená platforma tlače alebo trysky, môže dôjsť k zmene vzdialenosti medzi platformou a tryskami, čo môže spôsobiť, že prvá vrstva modelu nemusí pevne priľnúť, čo vedie k zlyhaniu tlače. Vykonávajte pravidelnú kalibráciu platformy.



Pripomenutie: Pretože sa platforma tlače rýchlo opotrebováva, odporúčame ju pravidelne vymieňať, aby bolo zaistené príľnutie prvej vrstvy modelu.

6. Tipy a pravidelná údržba

V prípade, že sa vyskytne niektorý z uvedených problémov a nepodarí sa ho odstrániť:

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

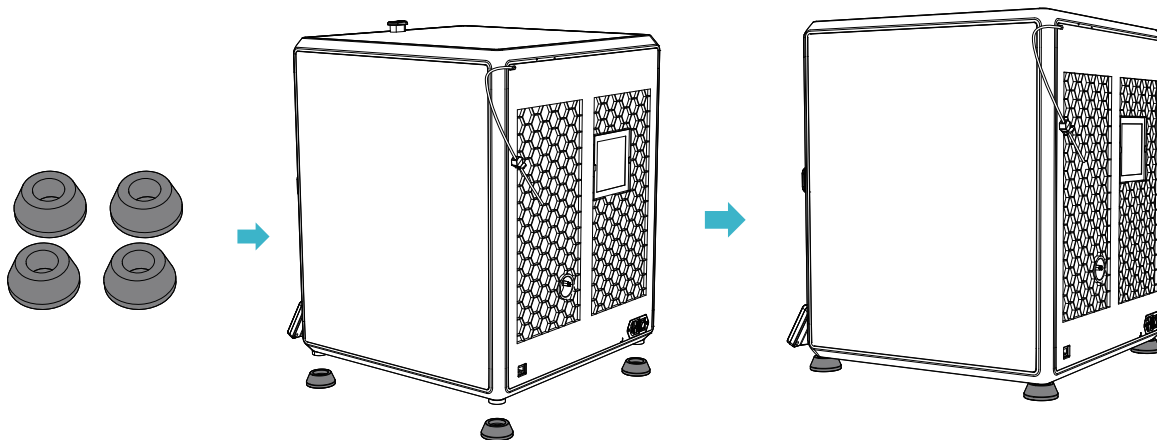
6.2 Položky týkajúce sa údržby

| | Pokyny na údržbu | |
|--|---|-------------------------------------|
| Čistenie zariadenia | Vyčistite nečistoty vo vnútri zariadenia, aby nedošlo k narušeniu jeho prevádzky. | Pred každou tlačou |
| Hot end | Skontrolujte, či je výstup drôtu normálny, pokiaľ nie, skontrolujte, či nie je extrudér zablokovaný. | Po každej výmene filamentov |
| Platforma pre tlač | Skontrolujte, či na povrchu platformy nie sú zvyšky filamentov a lepidla, a ak áno, povrch platformy očistite. | Pred každou tlačou |
| Pohybový mechanizmus | Premazanie optickej osi XYZ. | Kumulatívna doba tlače za 300 hodín |
| Vzduchová filtrácia | Vymeňte vzduchovú filtračnú kazetu. | Kumulatívna doba tlače za 300 hodín |
| Automatická diagnostika zariadenia (self-test) | Optimalizácia vibračných kanálov. | Kumulatívna doba tlače za 300 hodín |
| | Automatické vyrovnanie. | |
| Výmena filamentu | Výmena filamentov rovnakého druhu: postupujte podľa bežného postupu Retreat - Feed. | / |
| | Výmena odlišných filamentov: Predhrejte trysku tak, aby dosiahla cieľovú teplotu aktuálneho filamentu; potom ju stiahnite, vložte príslušný filament a predhrejte trysku na vyššiu teplotu vytlačania oboch filamentov; podávajte po dobu 30 s, kým nebude filament úplne vytlačený, a nakoniec nastavte teplotu trysky na teplotu trysky aktuálneho filamentu. | |

6. Tipy a pravidelná údržba

6.3 Inštalácia tlmiacich podložiek

Tlmiace podložky môžu zlepšiť stabilitu tlačiarne počas tlače. Špecifický spôsob inštalácie je uvedený na obrázku nižšie:



Upozornenie FCC:

Akékoľvek zmeny alebo úpravy, ktoré nie sú výslovne schválené stranou zodpovednou za zhodu, môžu viesť k strate oprávnenia užívateľa na používanie zariadenia.

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 prijateľné rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku.

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE:

Poznámka: Toto zariadenie bolo testované a vyhovuje limitom pre digitálne zariadenia triedy B podľa časti 15 pravidiel FCC. Tieto limity sú navrhnuté tak, aby poskytovali primeranú ochranu proti škodlivému rušeniu v domácnostiach. 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 v konkrétnej inštalácii k rušeniu nedôjde. Pokiaľ toto zariadenie spôsobuje škodlivé 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.
- Zapojiť zariadenie do zásuvky v inom obvode, než ku ktorému je pripojený prijímač.
- Poradiť sa s predajcom alebo skúseným rozhlasovým/televíznym technikom.

Vyhlasenie FCC o vystavení žiareniu:

Toto zariadenie spĺňa limity FCC pre vystavenie žiareniu stanovené pre nekontrolované prostredie.

Toto zariadenie by malo byť inštalované a používané v minimálnej vzdialenosti 20 cm medzi žiaričom a vašim telom.

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 Vínicemi 931/2, 301 00 Plzeň
www.beryko.cz



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Adresa: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Oficiálne internetové stránky: www.creality.com

Telefón: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-230089