



NAVODILA ZA UPORABO

3D tiskalnik Creality Ender – 6

Kataloška št.: 23 50 354

CREALITY

Kazalo

Varnostni napotki.....	2
Predstavitev.....	4
Parametri.....	5
Seznam delov.....	6
Seznam orodja.....	7
Namestitev profilov.....	8
Namestitev zgornjega okvirja.....	8
Namestitev tiskalne podloge.....	9
Namestitev Z osi.....	10
Namestitev desnega tesnila.....	10
Namestitev ekstruderja, zaznavanja materiala, stojala za material.....	11
Namestitev kotne zaščite.....	12
Kabelska povezava 1.....	12
Kabelska povezava 2.....	13
Kabelska povezava 3.....	14
Namestitev levega in zadnjega tesnila.....	15
Namestitev prednjih vrat.....	15
Izravnava podloge.....	16
Višina plošče.....	17
Nastavitev šobe.....	18
Predgrevanje.....	18
Namestitev filamenta.....	19
Obremenitev filamenta.....	20
Začnite tiskati.....	20
Shema vezave.....	23
Reševanje težav.....	24
Garancijski list.....	25
Prevod izvirne izjave EU o skladnosti.....	26
Izvirna izjava EU o skladnosti.....	27

Varnostni napotki

Zahvaljujemo se vam za izbiro našega izdelka. Za najboljšo izkušnjo pred uporabo preberite navodila za uporabo. Naše ekipe vam bodo vedno pripravljene ponuditi najboljše storitve. Prosimo, kontaktirajte nas preko telefonske številke ali e – poštne naslova, ki se nahajata na koncu, v poglavju Reševanje težav.

Za boljše izkušnje pri uporabi našega izdelka, se lahko naučite uporabe tiskalnika tudi na naslednje načine:

- Na pomnilniškem mestu si oglejte priložena navodila in video posnetke
- Obiščite našo spletno stran www.creality.com, da najdete ustrezne informacije o programski in strojni opremi, kontaktne podatke ter navodila za uporabo in vzdrževanje.

A

Opombe

B

Sestavite 3D tiskalnik

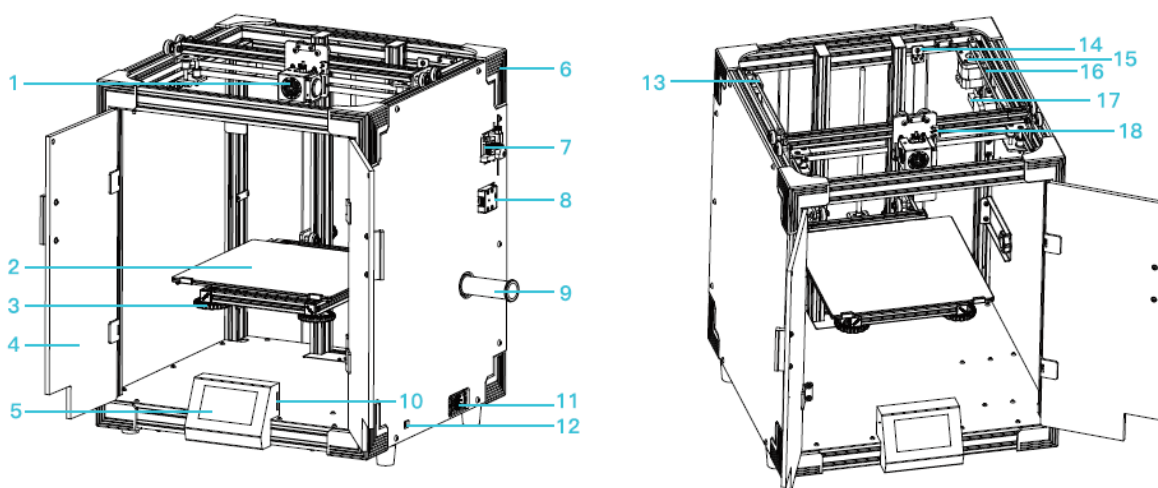
C

Uporaba 3D tiskalnika
Nastavite ogrevano podlogo
Vstavite filament
Začnite tiskati

1. Da se izognete osebnim poškodbam ali materialni škodi, tiskalnika ne uporabljajte drugače, kot je opisano v navodilih.
2. Tiskalnika ne namestite v bližino toplotnega vira, vnetljivih in eksplozivnih predmetov. Priporočamo, da ga namestite v dobro prezračeno okolje z malo prahu.
3. Tiskalnika ne izpostavljajte močnim vibracijam ali nestabilnemu okolju, saj lahko to povzroči slabšo kakovost tiska.
4. Pred uporabo eksperimentalnih ali eksotičnih filamentov predlagamo, da uporabite standardna vlakna ABS ali PLA, da napravo kalibrirate in preizkusite.
5. Ne uporabljajte drugih napajalnikov kot tistega, ki je priložen. Vedno uporabljajte ozemljeno vtičnico s tremi pini.
6. Med delovanjem se ne dotikajte šobe ali površine za tiskanje, saj je lahko vroča. Med uporabo držite roke stran od tiskalnika, da se izognete opeklinam ali telesnim poškodbam.
7. Med delovanjem ne nosite rokavic ali ohlapnih oblačil. Taka oblačila se lahko zapletejo v premikajoče dele tiskalnika in povzročijo opekline, telesne poškodbe ali poškodbo tiskalnika.
8. Pri čiščenju ostankov iz tiskalnika vedno uporabite priloženo orodje. Pri segrevanju se šobe ne dotikajte neposredno, saj lahko to povzroči telesne poškodbe.
9. Tiskalnik redno čistite. Med čiščenjem vedno izklopite napajanje in ga obrišite s suho krpo, da odstranite prah, zalepljeno tiskano plastiko ali kateri koli drugi material iz okvirja, vodil ali koles. Uporabite čistilo za steklo ali izopropilni alkohol za čiščenje površine tiskalnika pred vsakim tiskanjem za dosledne rezultate.
10. Napravo lahko uporabljajo otroci, starejši od 10 let, in osebe z zmanjšanimi fizičnimi, senzoričnimi ali umskimi sposobnostmi ali s premalo izkušenj in znanja, če jih pri uporabi nadzira oseba, ki je zadolžena za njihovo varnost, ali so prejele navodila za varno uporabo in razumejo z njimi povezane nevarnosti.
11. Naprava je opremljena z varnostnim zaščitnim mehanizmom. Med zagonom tiskalnika ročno ne premikajte šobe in platforme za tiskanje, sicer se bo naprava zaradi varnostnih razlogov samodejno ugasnila.
12. Naprava in njena priključna vrvica ne smeta biti na dosegu otrok, mlajših od 8 let.

13. Otroci ne smejo izvajati čiščenja in vzdrževanja naprave, razen če so starejši od 8 let in pod nadzorom.
14. Uporabniki morajo upoštevati zakone, predpise in etične kodekse, kadar se uporabljajo oprema in njeni izdelki. Uporabniki našega izdelka ne smejo uporabljati prej omenjenih izdelkov za tiskanje končnih izdelkov, predmetov, delov, komponent ali kakršnih koli drugih fizičnih tiskov, ki kršijo zakone, predpise in etične kodekse, kjer se omenjeni izdelek in njegovi tiski nahajajo.

Predstavitev




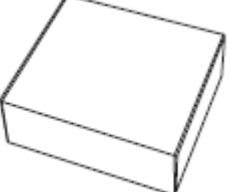

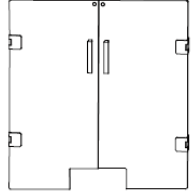
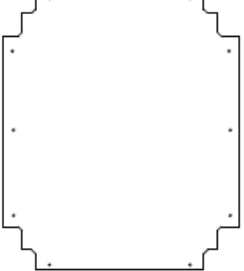
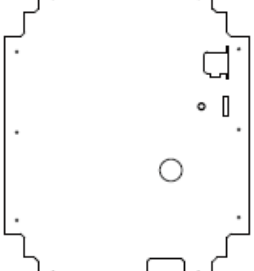
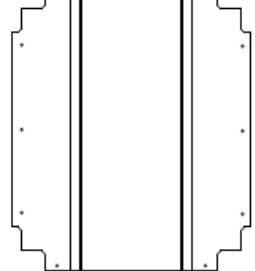


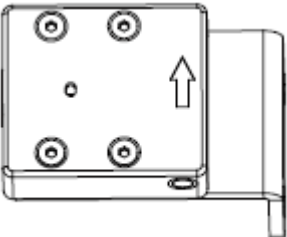
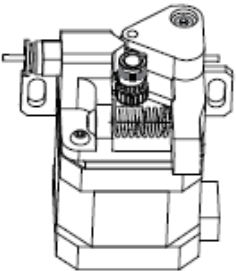

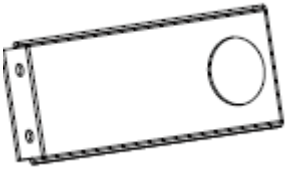


1. Sistem s šobo
2. Tiskarska platforma
3. Matica za izravnavo plošče
4. Prednja vrata
5. LCD zaslon
6. Kotna zaščita
7. Ekstruder
8. Detektor filamentov
9. Držalo za filamente
10. Reža za pomnilniško kartico
11. Priključek napajalnega kabla
12. Stikalo za preklapljanje napetosti
13. Motor X osi
14. Mejno stikalo Z osi
15. Motor Y osi
16. Mejno stikalo Y osi
17. PCB plošča tiskalne glave
18. Mejno stikalo X osi


Parametri

Osnovni parametri	
Model	Ender – 6
Velikost tiskanja	250 x 250 x 400mm
Oblikovalna tehnika	FDM
Število šob	1
Debelina niti	0,1 – 0,4mm
Premer šobe	Standardni 0,4mm
Natančnost	± 0,1mm
Filament	1,75mm PLA
Format datoteke	STL / OBJ / PMF
Način delovanja	Spominska kartica brez omrežne povezave
Programska oprema	Creality Slicer / Cura / Repetiter – Host / Simplify 3D
Napajanje	Vhod: AC 115 / 230 V 50 / 60 Hz Izhod: DC 24 V
Skupna moč	350 W
Temperatura plošče	≤ 100°C
Temperatura šobe	≤ 260°C
Nadaljevanje tiskanja	Da
Detektor filameta	Da
Izbira jezika	Angleški
Operacijski sistem	Windows XP / 7 / 8 / 10 MAC / Linux
Hitrost tiskanja	≤ 180 mm/s; Normalno 60 mm/s

Seznam delov

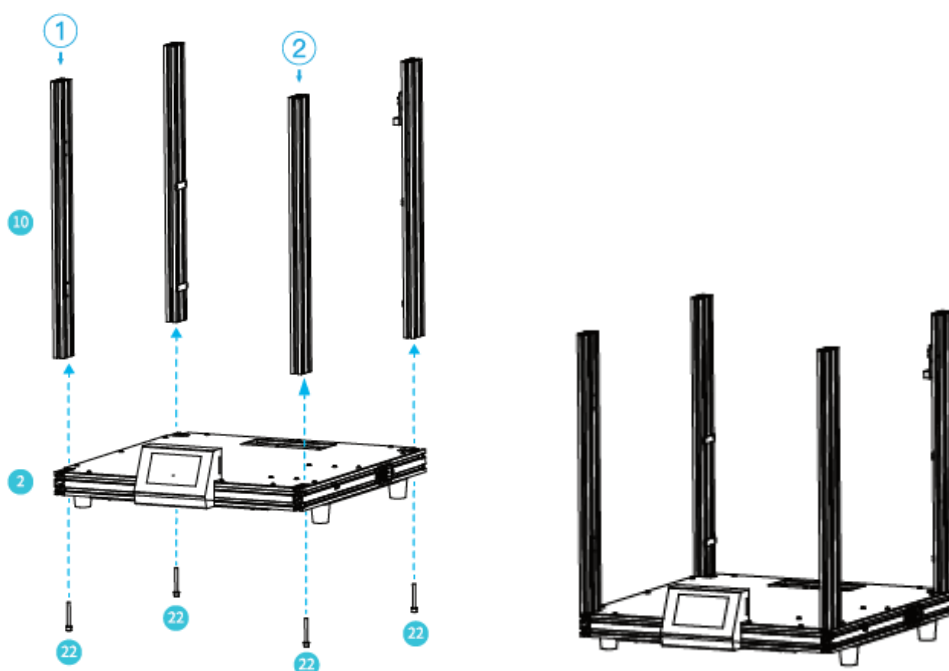
 <p>1. Zgornje komponente x1</p>	 <p>2. Osnovni okvir x1</p>	 <p>3. Tiskalna podloga x1</p>
 <p>4. Škatla z orodjem x1</p>	 <p>5. Filament x1</p>	 <p>6. Prednja vrata x1</p>
 <p>7. Levo tesnilo x1</p>	 <p>8. Desno tesnilo x1</p>	 <p>9. Zadnje tesnilo x1</p>
 <p>10. Profil x4</p>	 <p>11. Komponente Z osi x1</p>	 <p>12. Komplet za zaznavo praznie x1</p>
 <p>13. Ekstruder x1</p>	 <p>14. Kotna zaščita x8</p>	 <p>15. Nosilec tuljave</p>

Seznam orodja

 <p>16. M5 x 25 vijaki x8</p>	 <p>17. Tuljava in matica x1</p>	 <p>18. Imbus ključ; ključ in izvijač x1</p>	 <p>19. Zategovalec vijaka x1</p>
 <p>20. M4 x 16 vijaki x6</p>	 <p>21. Diagonalne ščipalke x1</p>	 <p>22. M5 x 45 vijak x8</p>	 <p>23. Čistilnik za šobo x1</p>
 <p>24. Spominska kartica in bralnik kartic x1</p>	 <p>25. Dodatna sponka x2</p>	 <p>26. Pnevmatске sponke x2</p>	 <p>27. Šoba x2</p>
 <p>28. M4 x 10 vijaki x8</p>	 <p>29. Kableske vezice x1</p>	 <p>30. Lopatka x1</p>	 <p>31. Napajalni kabel x1</p>
 <p>32. M5 x 20 vijaki x6</p>	 <p>33. Detektor filameta x1</p>	 <p>34. Kabel za Y motor x1</p>	 <p>35. kabel za E motor x1</p>
 <p>36. M5 x 20 vijaki x30</p>			

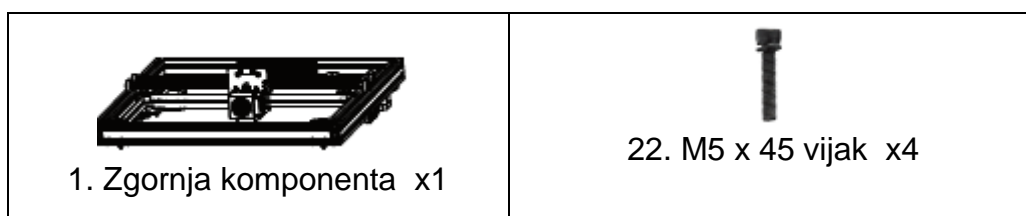
Namestitev profilov

Vzemite spodnjo komponento, namestite štiri profile in jih namestite glede na položaj nalepke profila in v smeri puščice.

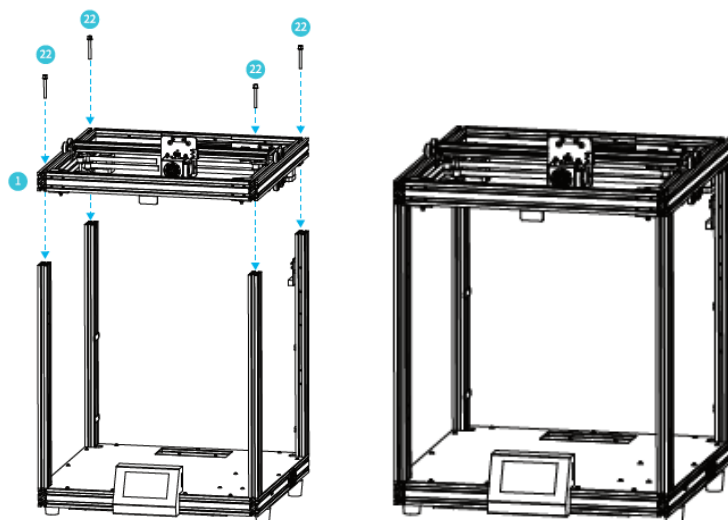


Pri namestitvi profilov poiščite označene številke na profilih, da najdete ustrezne položaje in jih namestite glede na smer puščice, nato privijte vijak od spodaj.

Namestitev zgornjega okvirja

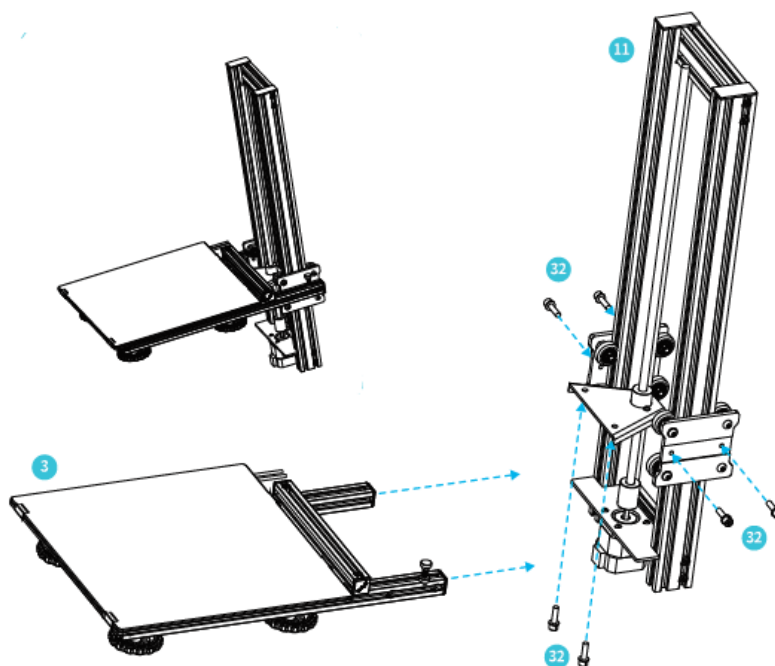


Ender, proizvajalec: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd., 11F & Soba 1201, Blok 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, Kitajska.



Namestitev tiskalne podloge

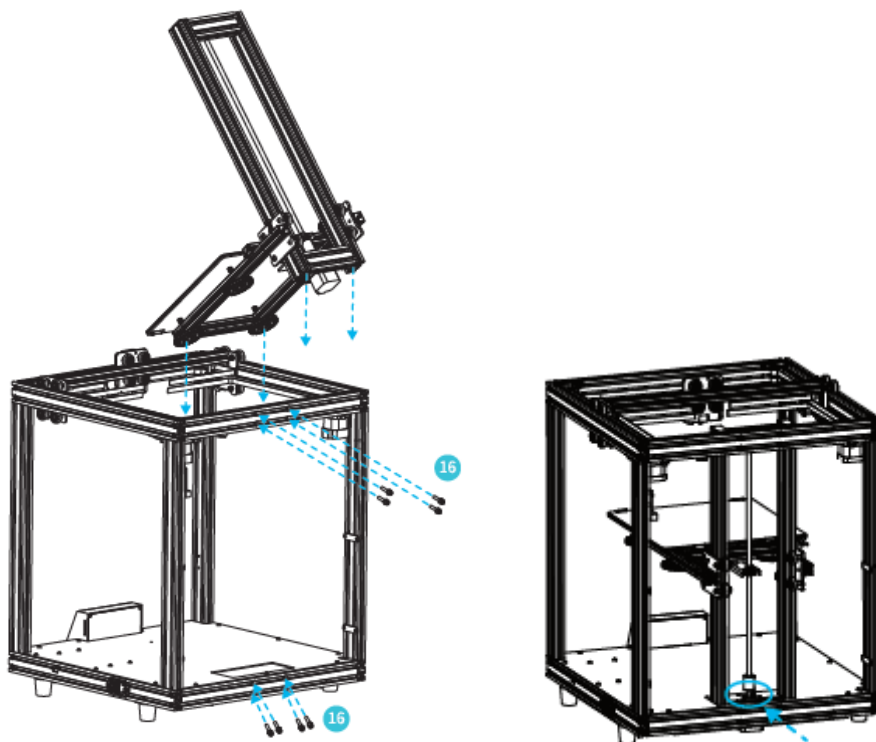
		
32. M5 x 20 vijaki x6	3. Tiskalna podloga x1	11. Komponente Z osi x1



Namestitev Z osi



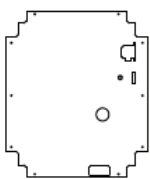
16. M5 x 25 vijak x8



Opomba! Če je vijak tipa T nagnjen, rahlo odvijte 4 vijake na motorju Z osi, vijačno palico namestite navpično, tako da premaknete konektor T-matice in nato privijte vijake na motorju.

Namestitev desnega tesnila

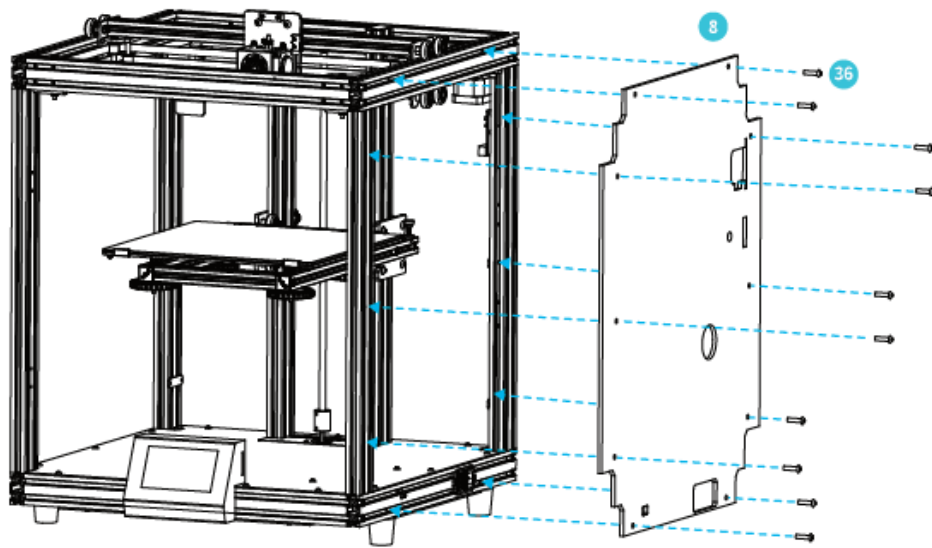
Gumijasta blazinica na dnu naprave bo zaradi napetosti nekoliko deformirana. Če se to zgodi med nameščanjem akrilne plošče, najprej sprostite blazinico za stopala in jih po namestitvi akrilne plošče zaklenite.



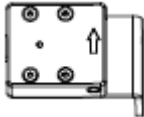
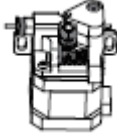



8. Desno tesnilo x1

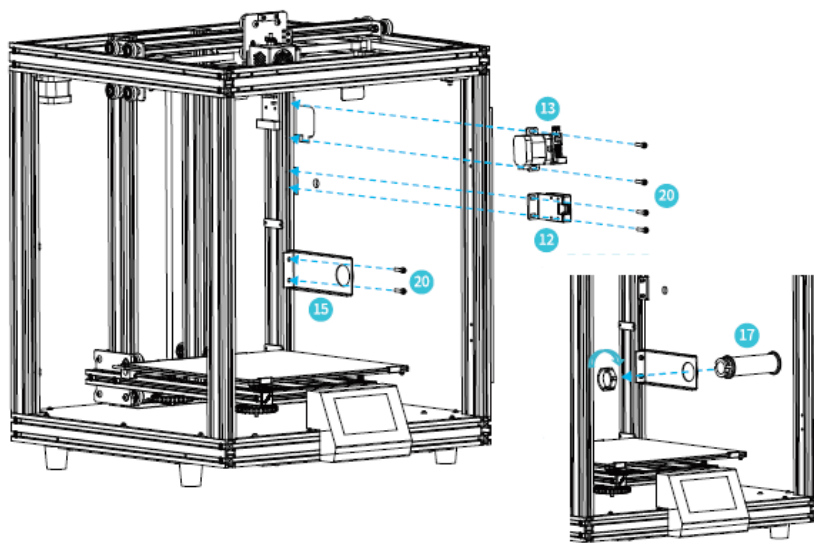


36. M5 x 20 vijak x10



Namestitev ekstruderja, zaznavanja materiala, stojala za material

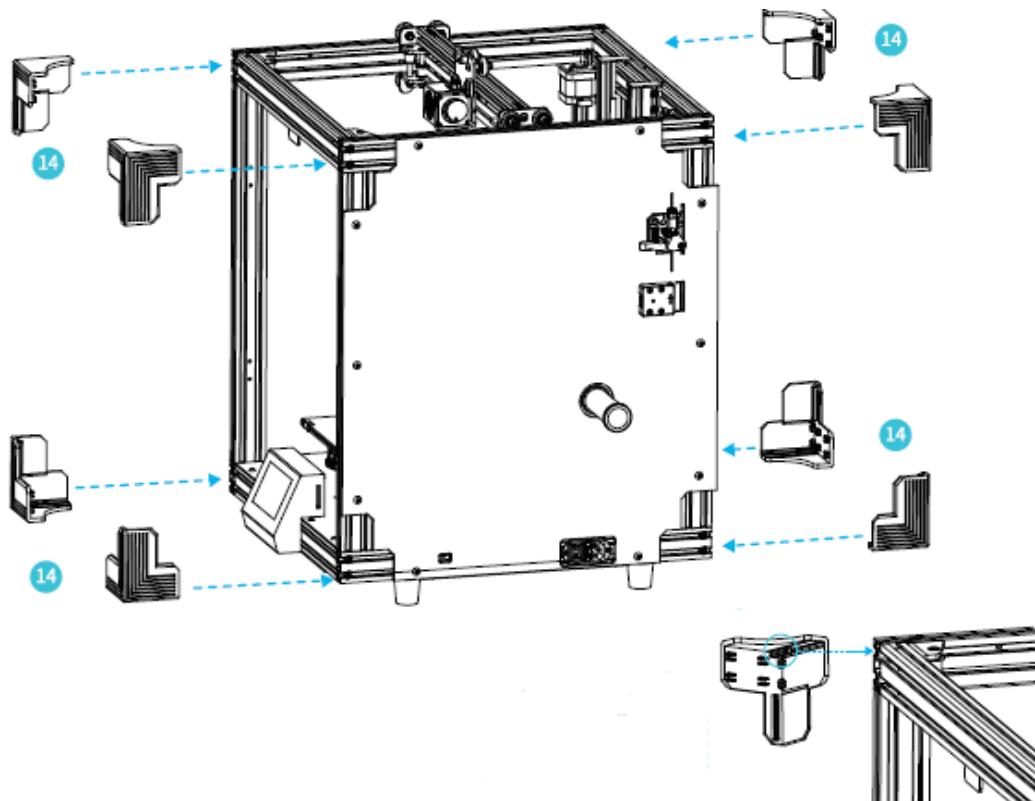
 <p>12. Komplet za zaznavo praznine x1</p>	 <p>13. Ekstruder x1</p>	 <p>15. Nosilec tuljave x1</p>	 <p>17. Tuljava in matica x1</p>	 <p>18. M4 x 16 vijak x6</p>
--	--	--	---	---



Namestitev kotne zaščite



14. Kotna zaščita x1



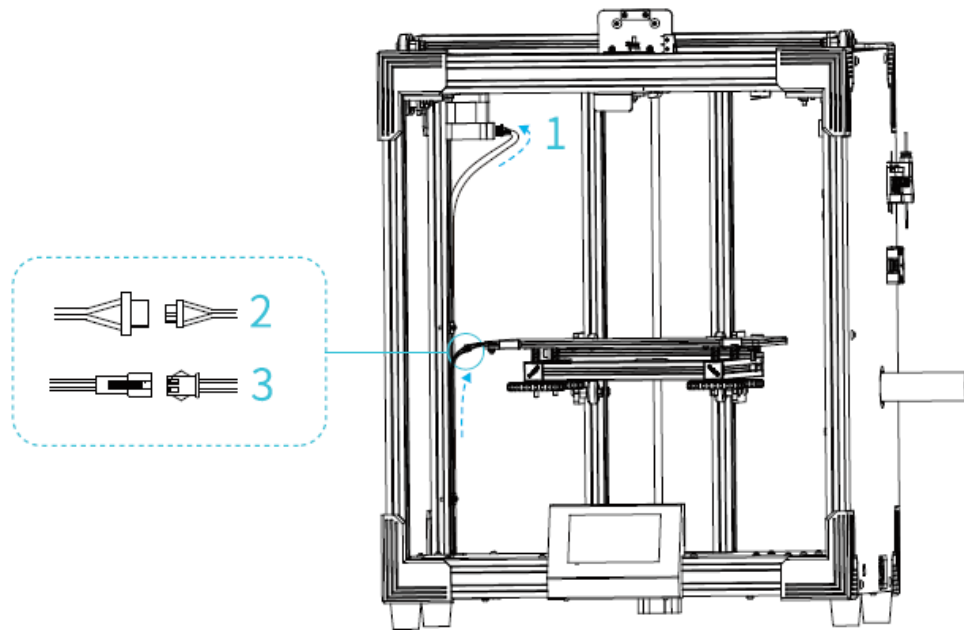
Opomba! Kotna zaščita ima dve različni izvedbi. Če med nastavitvijo ni primerna, jo zamenjajte z drugo.

Kabelska povezava 1




1. Priključite motor X osi.
2. Priključite ogrevalni vod za podlogo.
3. Vod za zaznavanje vroče podlage.

Sledite rumeni nalepki na 6-pinskih (4-žičnih) vratih, da priključite motor X osi.
Sledite rumeni nalepki na 2-pinskih (2-žičnih) vratih, da priključite konektor vroče podlage.

Priključite vezni element, ki ustreza številu pinov.

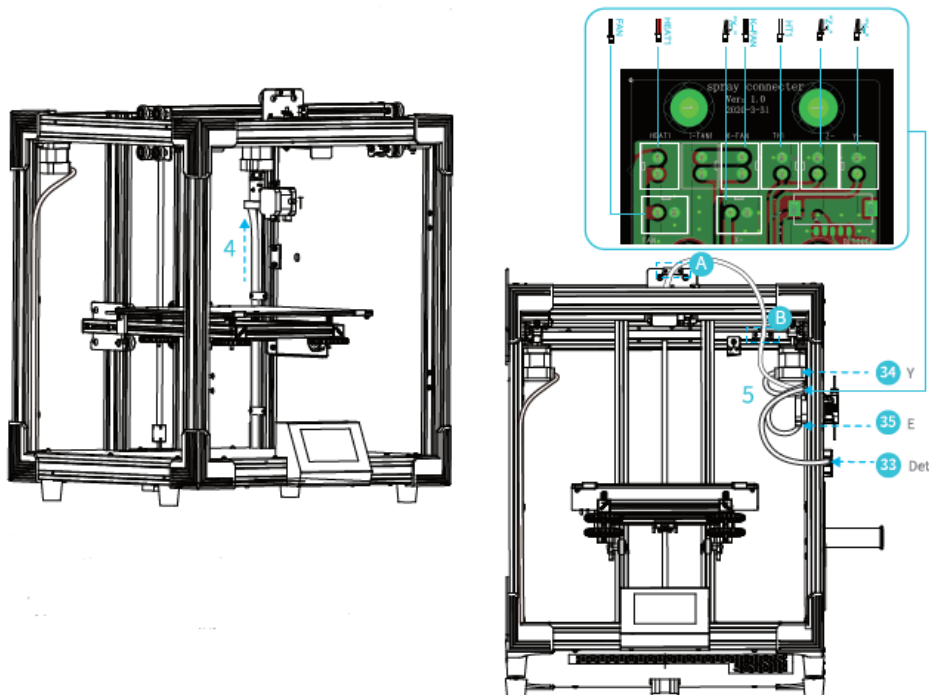


Kabelska povezava 2

		
33. Detektor filameta x1	34. Kabel za Y motor x1	35. Kabel za E motor x1

4. Priključite kabel brizgalne šobe.
5. Priključite priključek za zaznavanje izpada, Y motor, E motor in ostale adapterje.

Prosimo, vstavite vsak priključek v ustrezen položaj v skladu z nalepko.



Odvijte vijake A in B na sliki in potisnite valovito cev v zadrževalni blok, da preprečite, da bi viseli na vročo podlago.

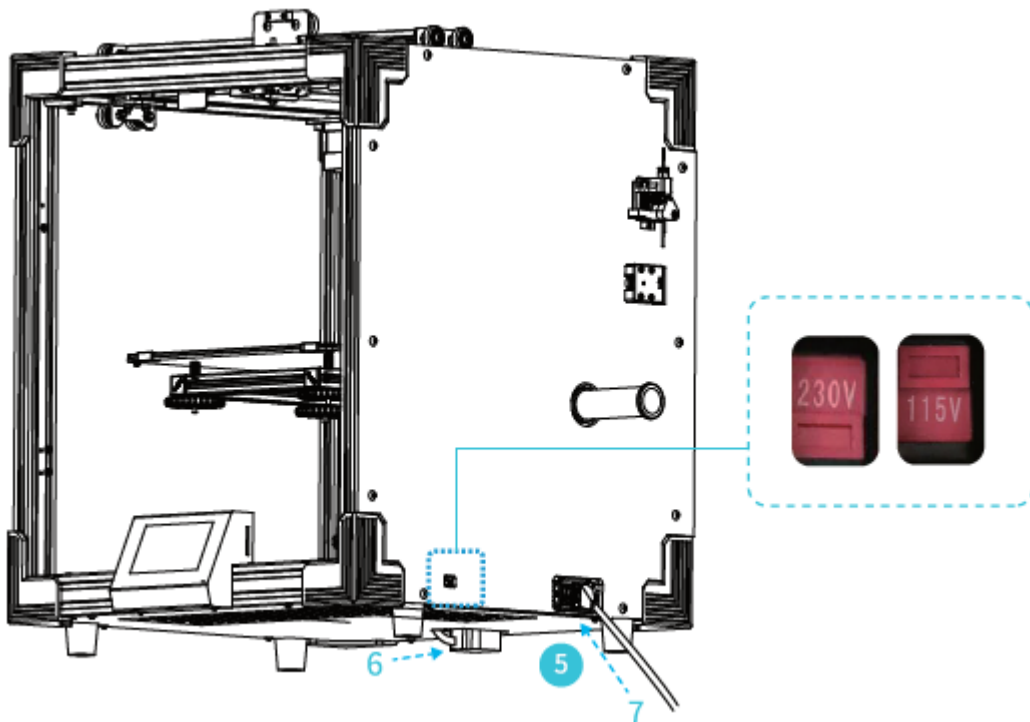
Kabelska povezava 3



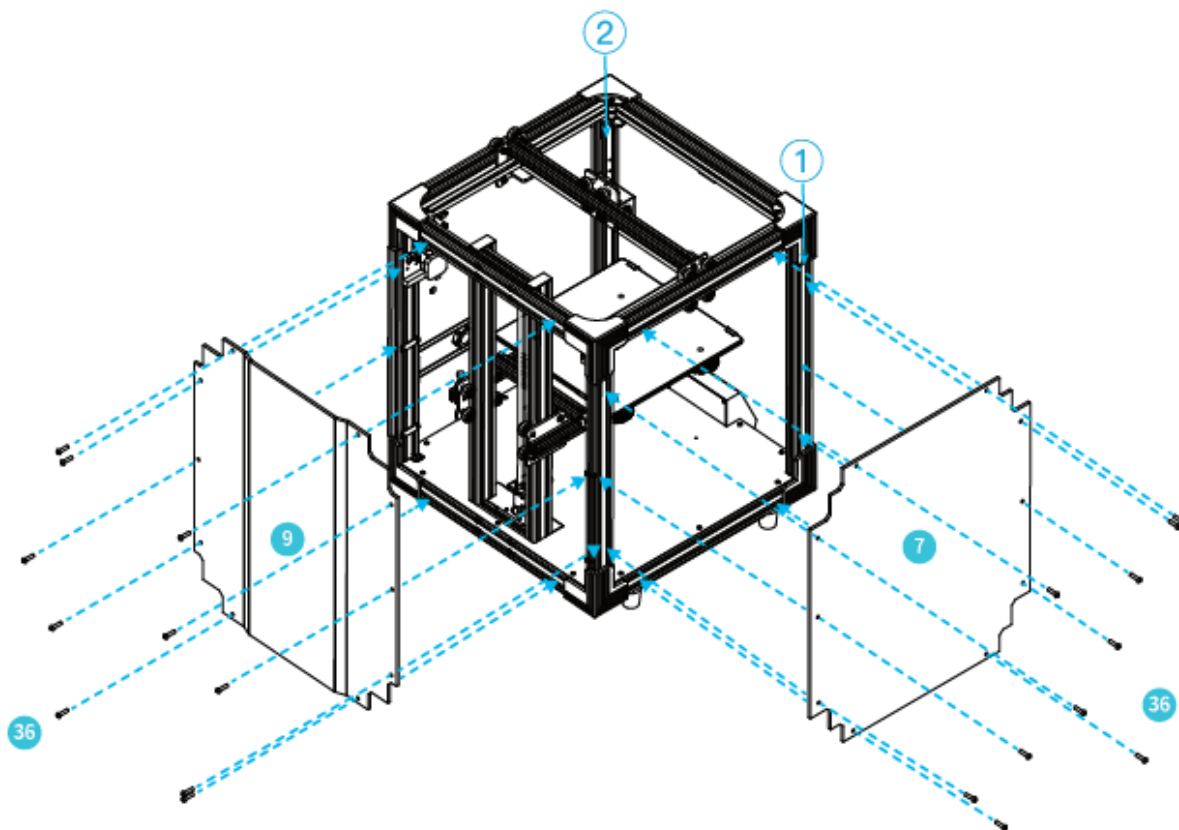
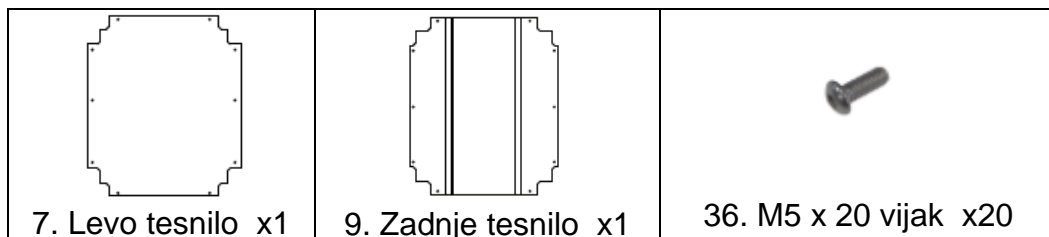
6. Povežite kabel motorja Z osi.
7. Povežite napajalni kabel.

Pozor!

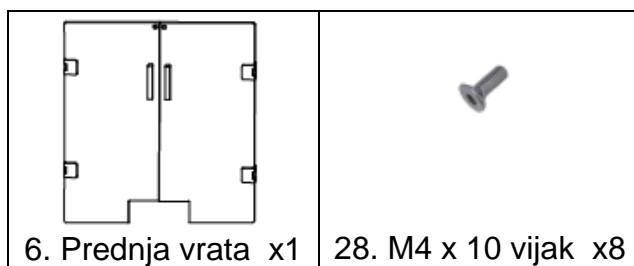
- Izberite pravilno vhodno napetost, ki ustreza vašemu lokalnemu omrežju (115 / 230 V).
- Če napetost ni pravilno nastavljena, lahko pride do poškodb.
- Priključite napajalni kabel in stikal za vklop obrnite na 1, da se naprava vklopi.
- Ko je naprava vklopljena, ne priključujte ali odklapljajte kablov.

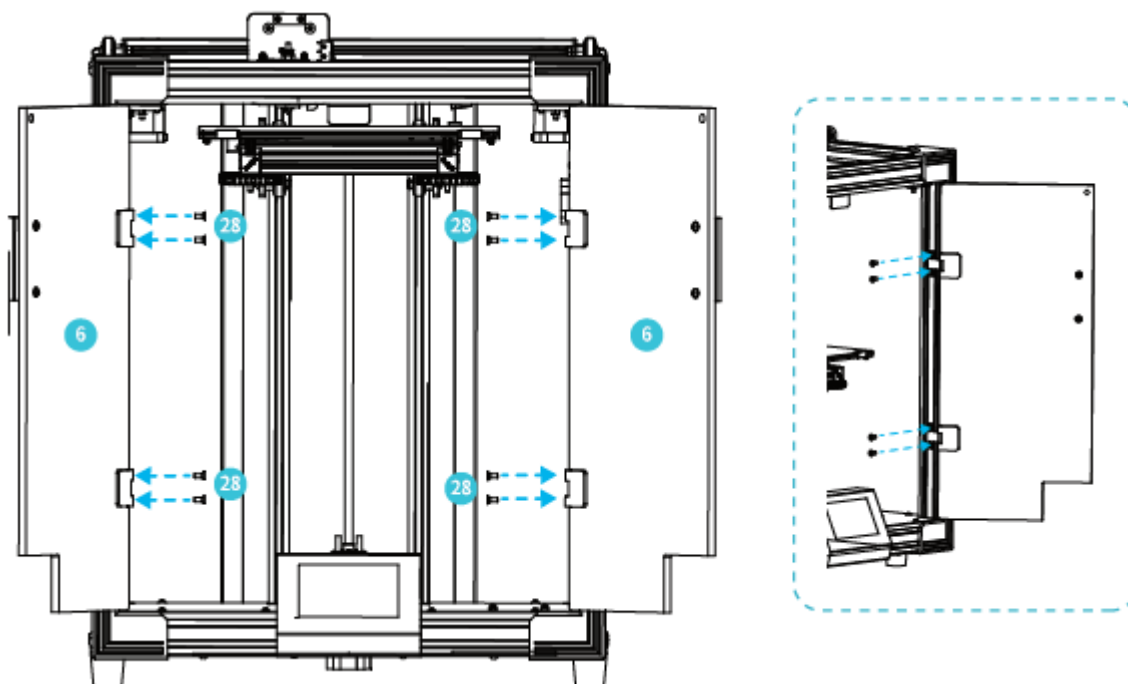


Namestitev levega in zadnjega tesnila



Namestitev prednjih vrat





Po namestitvi se prepričajte, da je vsako V – kolo dobro združeno s profilom. Pred tiskanjem preverite naslednje:

1. Z os: Preverite, ali je 8 delov V – koles v prostem teku.
2. X os: Preverite, ali so 4 deli V – koles na pritrdilni plošči šobe v prostem teku.
3. Y os: Preverite, ali so 4 deli V – koles na desni in levi strani pritrdilne plošče v prostem teku.

Če so v prostem teku, pritrdite ekscentrično matico.

Izravnava podloge

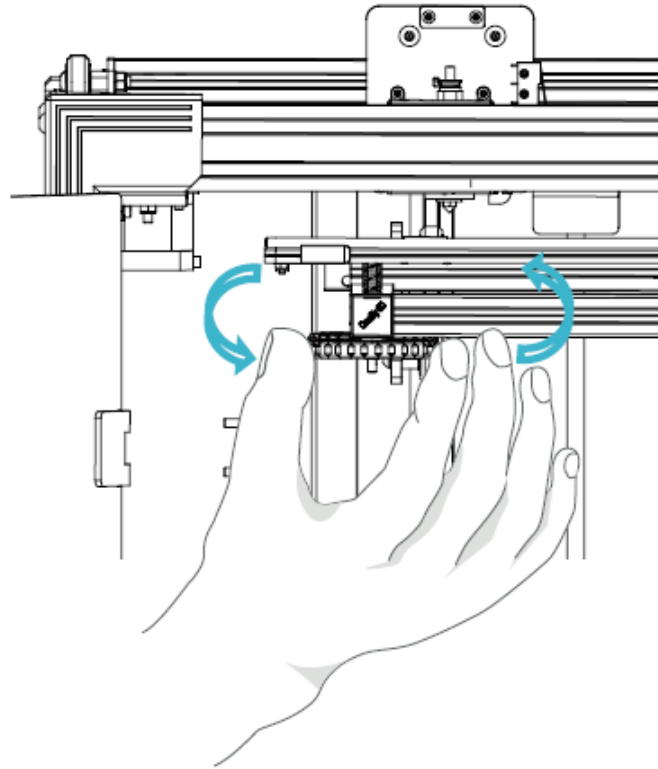
Izberite Nastavitve (»Settings«) – Model izravnave (»Leveling model«) – Pomoč (»Aid«) – Izravnavanje (»Leveling«) – izberite številko

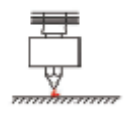
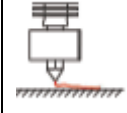

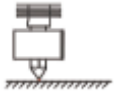


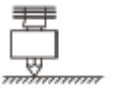




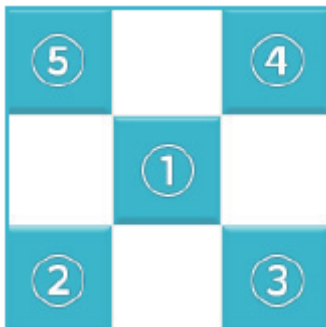
Opomba: Navedba uporabniškega vmesnika je samo za referenco, dejanski uporabniški vmesnik je lahko drugačen.

Višina plošče

Premaknite šobo sprednji / levi izravnalni vijak in prilagodite višino plošče tako, da zavrtite gumb spodaj (debelina papirja A4).

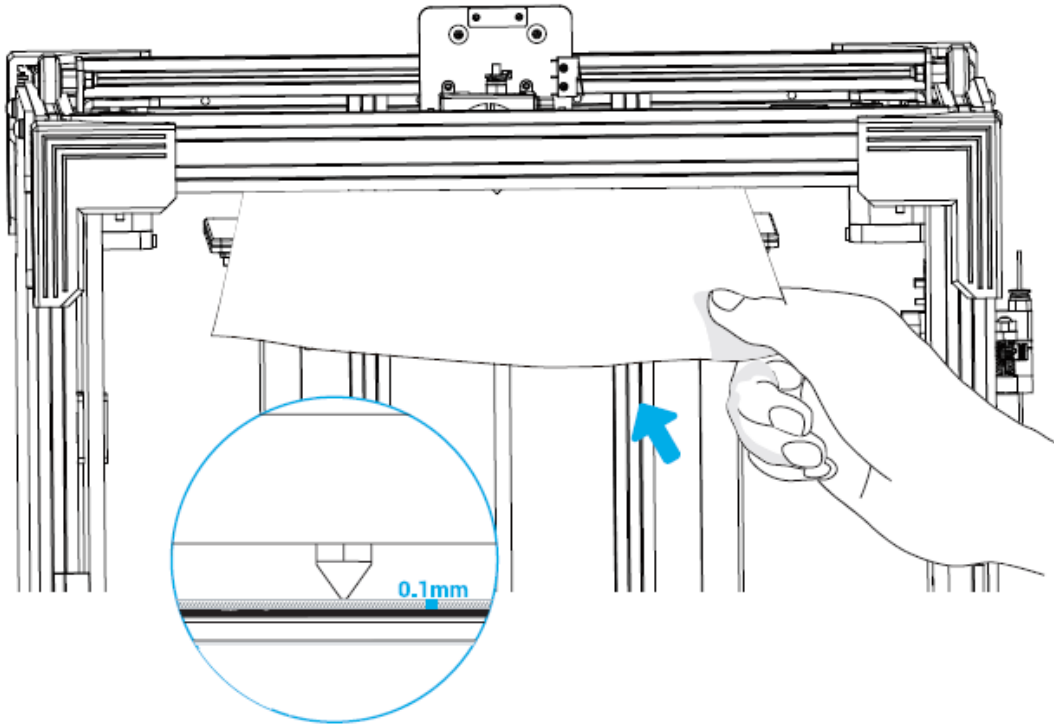


		 Šoba je predaleč od plošče, zato se material ne more držati plošče.
		 Filament se enakomerno ekstrudira, plošče se samo drži.
		 Šoba je preblizu plošče in filament se ne ekstrudira dovolj, celo praska po plošči.



Nastavitev šobe

Uporabite A4 papir (standardni papir za tiskanje) za pomoč pri nastavitvah, poskrbite, da šoba rahlo opraska papir. Dokončajte nastavitve vijaka na vseh 4 vogalih. Če je potrebno, zgornji korak ponovite 1 – 2. Nastavljajte, dokler na papirju ni rahlega upora šobe.



Predgrevanje

Način 1

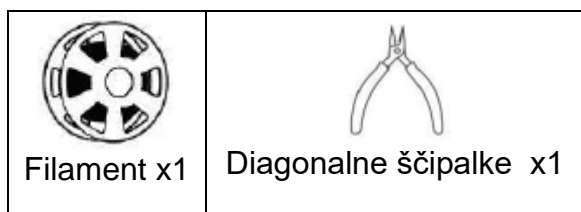


Način 2

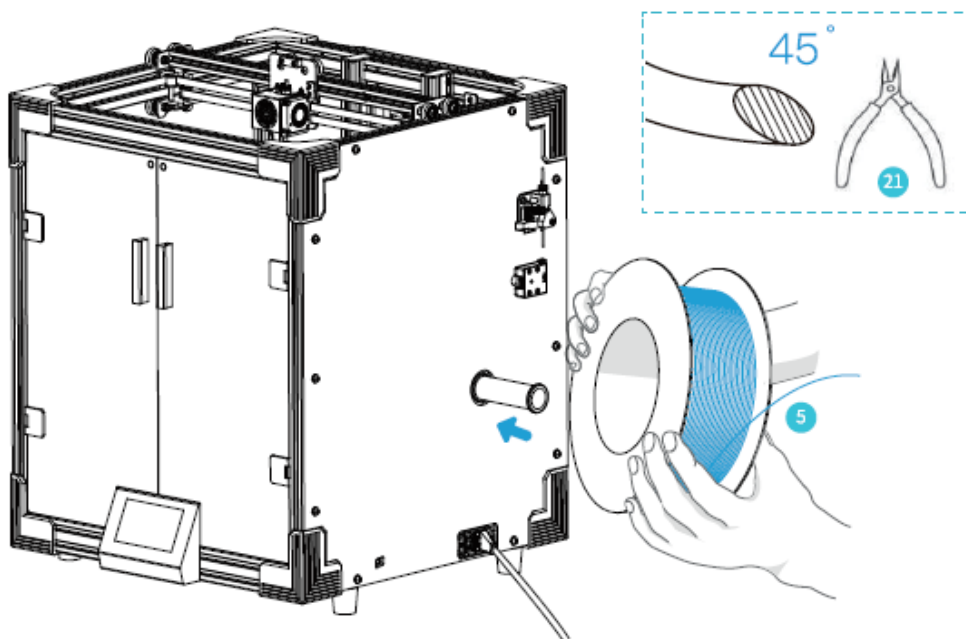


Namestitev filameta

Med tem ko čakate, da temperatura naraste, obesite filament na držalo.

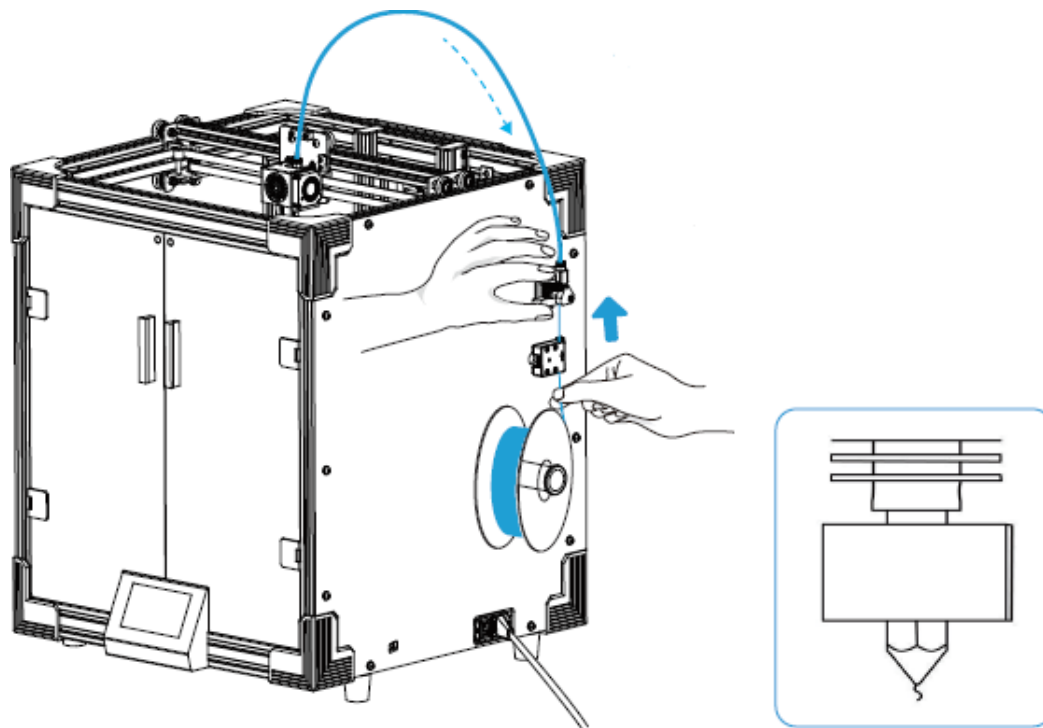


Za bolj gladko obremenitev filameta je potrebno konec filameta namestiti tako, kot je prikazano spodaj.



Obremenitev filameta

Ko temperatura doseže želeno temperaturo, povežite teflonsko cev z ekstruderjem, podajte material skozi preizkus zaznavanja materiala, vnesite luknje ekstruderja v položaj za šobe in počakajte, da material pride iz šobe.



Nasvet: Kako namestiti filament?

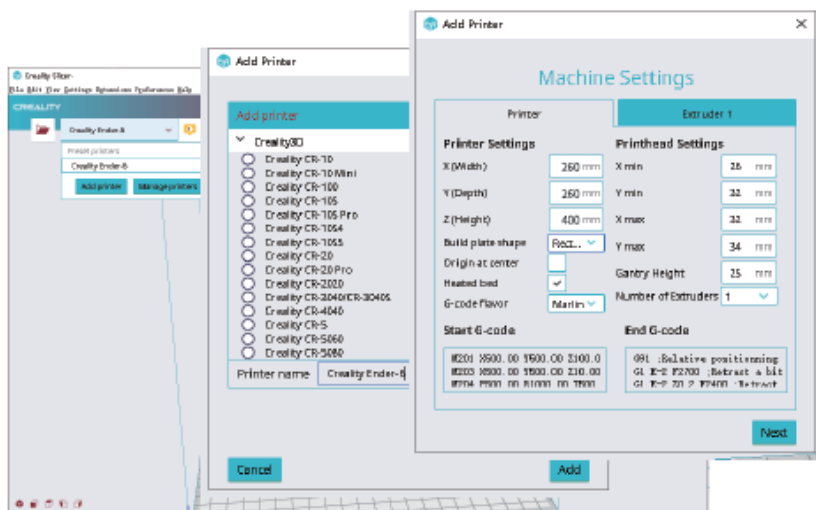
1. Filament zarežite v bližini ekstruderja in počasi dovajajte nov filament, dokler se ne dovede nov filament.
2. Hitro odmaknite filament in dodajte novega, ko je šoba segreta in ga rahlo potisnite naprej.

Začnite tiskati



1. Dvakrat kliknite, da namestite programsko opremo.
2. Dvakrat kliknite, od odprete programsko opremo.

Ender, proizvajalec: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd., 11F & Soba 1201, Blok 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, Kitajska.



3. Izberite jezik («Select language») – Naprej («Next») – Izberite svojo napravo («Select your machine») – Naprej («Next») – Končaj («Finish»)



4. Odprite Creality Slicer – Naloži (preberi datoteko) («Load» («Read file»)) – Izberite datoteko

Naprava lahko tiska z visoko hitrostjo, vendar je priporočeno tiskanje z normalno hitrostjo.

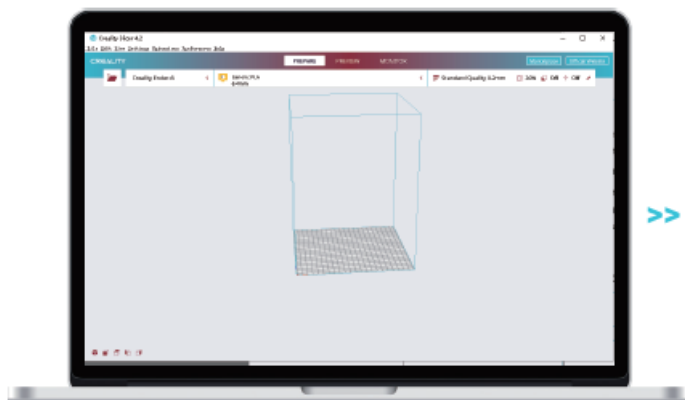
Opomba: Temperatura šobe je nastavljena glede na hitrost tiskanja. Vzemite PLA kot primer:



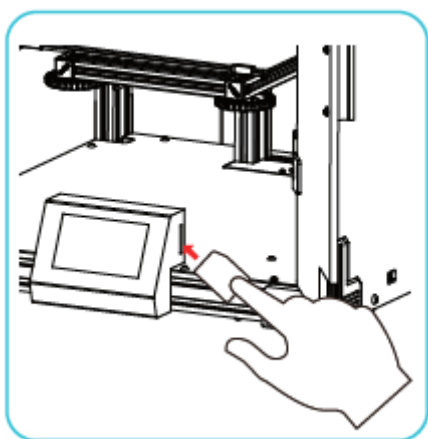
Hitrost tiskanja	100 %	200 %	300 %
Temperatura tiskanja	Približno 200°C	Približno 210°C	Približno 220°C

Ender, proizvajalec: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd., 11F & Soba 1201, Blok 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, Kitajska.

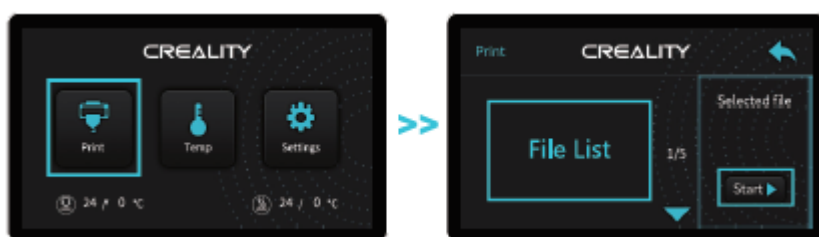
Temperatura tiskanja se razlikuje zaradi različnih PLA filamentov. Prosimo, upoštevajte dejansko stanje.



5. Ustvarite G kodo in shranite datoteko G kode na pomnilniško kartico.



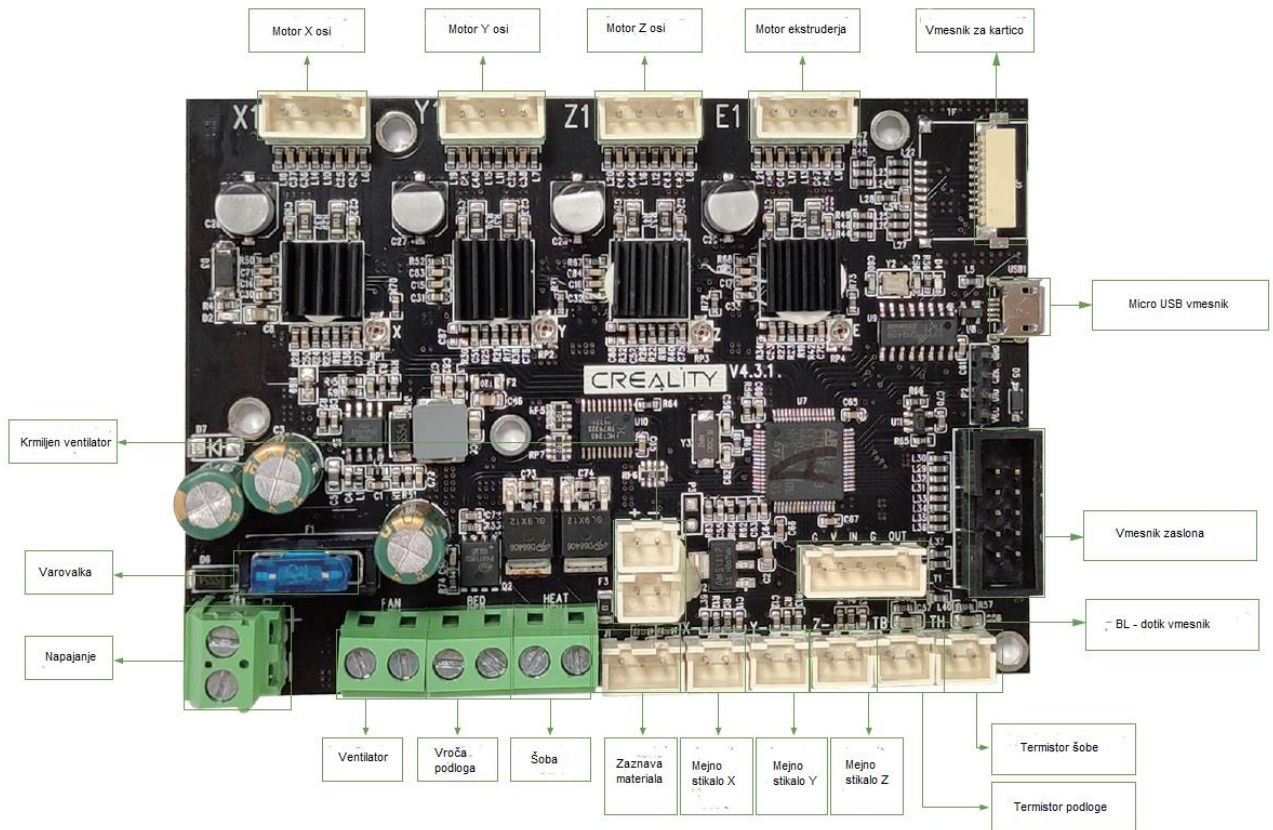
6. Vstavite pomnilniško kartico – Tiskanje («Print») – Izberite datoteko za tiskanje («Select the file to be printed»)



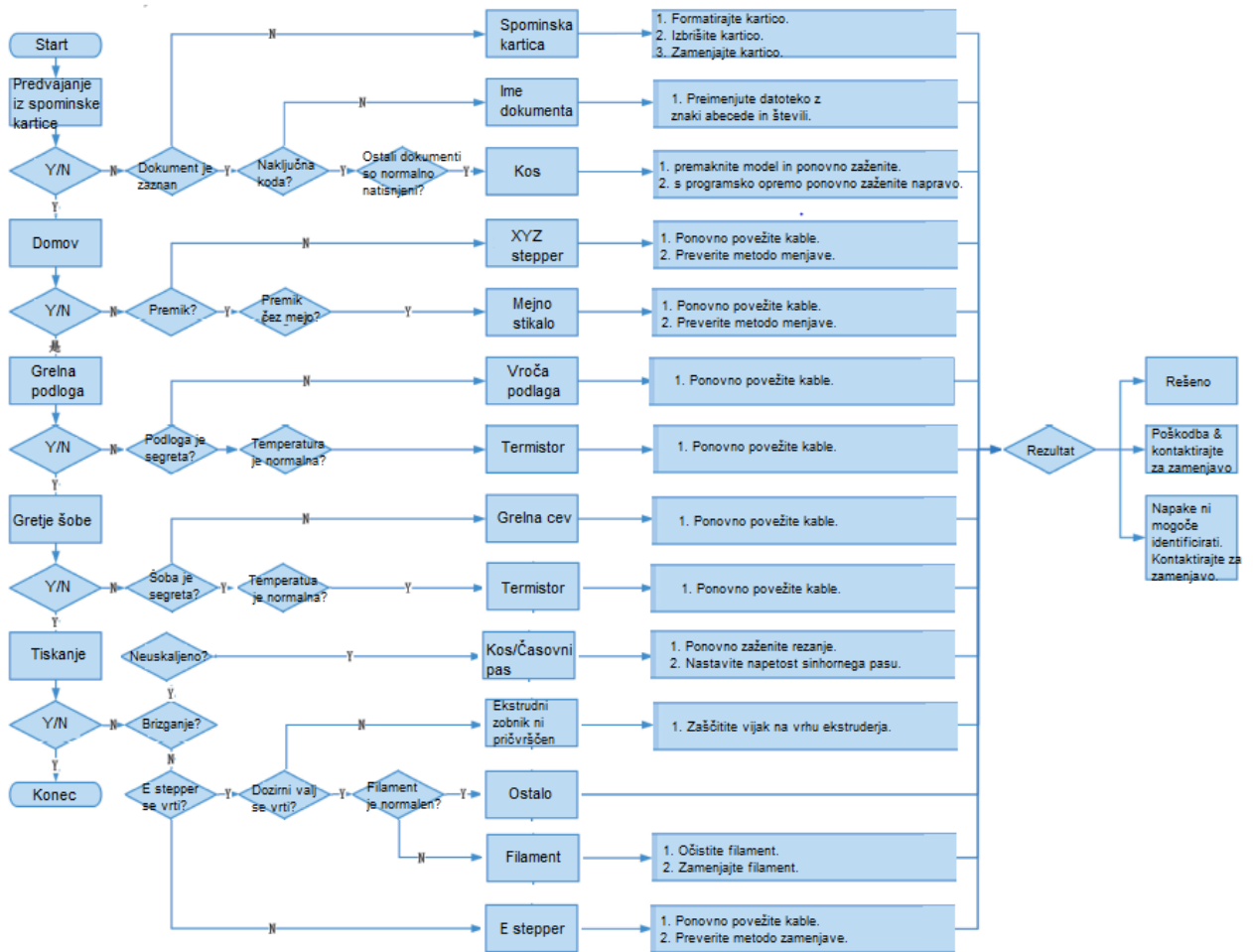
Imena dodatek morajo biti sestavljena iz latinskih črk in števil in ne iz kitajskih znakov ali drugih simbolov.

Opomba: Podrobnosti o navodilih za programsko opremo najdete v priročniku programske opreme na pomnilniški kartici.

Shema vezave



Reševanje težav



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,

Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: info@creality.com cs@creality.com



GARANCIJSKI LIST



Conrad Electronic d.o.o. k.d.
Ljubljanska c. 66, 1290 Grosuplje
Faks: 01/78 11 250
Telefon: 01/78 11 248
www.conrad.si, info@conrad.si

Izdelek: **3D tiskalnik Creality Ender – 6**
Kat. št.: **23 50 354**

Garancijska izjava:

Dajalec garancije Conrad Electronic d.o.o.k.d., jamči za kakovost oziroma brezhibno delovanje v garancijskem roku, ki začne teči z izročitvijo blaga potrošniku. **Garancija velja na območju Republike Slovenije. Garancija za izdelek je 1 leto.**

Izdelek, ki bo poslan v reklamacijo, vam bomo najkasneje v skupnem roku 45 dni vrnilo popravljeno ali ga zamenjali z enakim novim in brezhibnim izdelkom. Okvare zaradi neupoštevanja priloženih navodil, nepravilne uporabe, malomarnega ravnanja z izdelkom in mehanske poškodbe so izzete iz garancijskih pogojev. **Garancija ne izključuje pravic potrošnika, ki izhajajo iz odgovornosti prodajalca za napake na blagu.**

Vzdrževanje, nadomestne dele in priklopne aparate proizvajalec zagotavlja še 3 leta po preteku garancije.

Servisiranje izvaja družba CONRAD ELECTRONIC SE, Klaus-Conrad-Strasse 1, 92240 Hirschau, Nemčija.

Pokvarjen izdelek pošljete na naslov: Conrad Electronic d.o.o. k.d., Ljubljanska cesta 66, 1290 Grosuplje, skupaj z računom in izpolnjenim garancijskim listom.

Prodajalec:

Datum izročitve blaga in žig prodajalca:

Garancija velja od dneva izročitve izdelka, kar kupec dokaže s priloženim, pravilno izpolnjenim garancijskim listom.

Prevod izvirne izjave EU o skladnosti



Izjava o skladnosti

Predloženi vzorec naslednje opreme je bil preizkušen za CE trženje v skladu z naslednjimi evropskimi direktivami: EMC direktiva 2014/30/EU.

Ime in naslov kandidata: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
11F & Soba 1201, Blok 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, Kitajska

Ime in naslov podjetja: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
11F & soba 1201, blok 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, Kitajska

Izdelek: 3D tiskalnik

Model: Ender – 6, Ender – 3 V2, Ender – 3 M, Ender – 3 Pro



Blagovna znamka: *Ender*

Delovanje: 115VAC, 4A ali 230VAC, 2.1A, 50/60 Hz

Številka naročila / številka poročila: EED32M001081/EED32M001081

Preskusni standardi	EN 55032: 2015
	EN 61000-3-2: 2014
	EN 61000-3-3: 2013
	EN 55035: 2017

Ta izjava je namenjena izključno naročniku CTI in je v skladu s sporazumom med CTI in njegovo stranko. Opazovanja in rezultati preskusov, navedeni v tej izjavi, so ustrezni samo za preizkušeni vzorec. Ta izjava sama po sebi ne pomeni, da je material, izdelek ali storitev v programu certificiranja CTI ali pa je v njem bil.

Opomba: Ta izjava je del celotnega poročila o preskusih in jo je potrebno brati skupaj z njim.

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca.



David Wang
Datum izdaje: 18.1. 2020
Pregledna št.: 2447665500

Izvirna izjava EU o skladnosti



Declaration of Conformity


The submitted sample of the following equipment has been tested for CE marking according to the following European Directive: the EMC Directive 2014/30/EU.

Applicant name & address : Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
11F & Room 1201, Block 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, China

Manufacturer name & address : Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.
11F & Room 1201, Block 3, JinChengYuan, Tongsheng Community, Dalang, Longhua District, Shenzhen, China

Product : 3D printer

Model/Type reference : Ender-6, Ender-3 V2, Ender-3 M, Ender-3, Ender-3 Pro

Trade mark : 

Ratings : 115VAC, 4A or 230VAC, 2.1A, 50/60Hz

Order No. / Report No. : EED32M001081/EED32M001081

Test Standards	EN 55032: 2015
	EN 61000-3-2: 2014
	EN 61000-3-3: 2013
	EN 55035: 2017

This Declaration is for the exclusive use of CTI's Client and is provided pursuant to the agreement between CTI and its Client. The observations and test results referenced from this Declaration are relevant only to the sample tested. This Declaration by itself does not imply that the material, product, or service is or has ever been under a CTI certification program.

Note : This Declaration is part of the full test report(s) and should be read in conjunction with it.



David Wang
.....
David Wang
Date of Issue: Jun. 18, 2020
Check No.: 2447665500