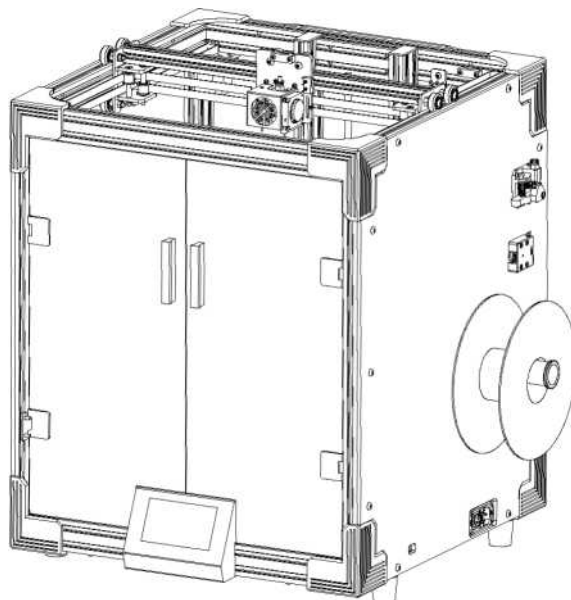




CREALITY

# Instrukcja obsługi drukarki 3D

Ender-6



# Zawartość

Szanowni Klienci,

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. Aby uzyskać najlepsze wrażenia z korzystania z urządzenia, przeczytaj instrukcję przed uruchomieniem drukarki. Nasz zespół zawsze będzie gotowy do świadczenia najlepszych usług. Skontaktuj się z nami za pośrednictwem numeru telefonu lub adresu e-mail podanego na końcu, gdy napotkasz jakikolwiek problem z drukarką.

Aby uzyskać lepsze wrażenia z korzystania z naszego produktu, możesz również dowiedzieć się, jak korzystać z drukarki w następujący sposób:

Wyświetl dołączone instrukcje i filmy na karcie pamięci.

Odwiedź naszą oficjalną stronę internetową [www.creality.com](http://www.creality.com), aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu / sprzęcie, danych kontaktowych oraz instrukcji obsługi i konserwacji.

**A**

**Uwagi**

**B**

**Montaż drukarki 3D**

**C**

**Korzystanie z drukarki 3D**

**Poziomowanie stołu**

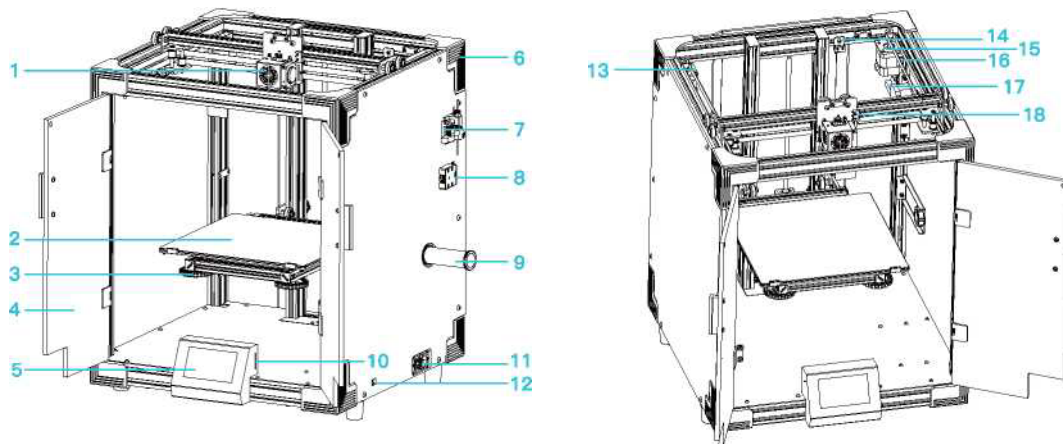
**Ładowanie filamentu**

**Rozpoczęcie drukowania**

## Uwagi

1. Nie używaj drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie w celu uniknięcia obrażeń ciała lub szkód majątkowych.
2. Nie umieszczaj drukarki w pobliżu źródła ciepła ani przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych. Sugerujemy umieszczenie go w dobrze wentylowanym środowisku o niskim zapyleniu.
3. Nie wystawiaj drukarki na działanie gwałtownych wibracji ani niestabilnego środowiska, ponieważ może to spowodować niską jakość wydruku.
4. Przed użyciem włókien eksperymentalnych lub egzotycznych sugerujemy użycie standardowych filamentów, takich jak ABS lub PLA, do kalibracji i przetestowania maszyny.
5. Nie używaj żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Zawsze używaj uziemionego, trójbiegunowego gniazdka elektrycznego.
6. Nie dotykaj dyszy ani powierzchni stołu roboczego podczas pracy, ponieważ mogą być gorące. Trzymaj ręce z dala od maszyny podczas użytkowania, aby uniknąć oparzeń lub obrażeń ciała.
7. Nie należy nosić rękawiczek ani luźnej odzieży podczas obsługi drukarki. Takie tkaniny mogą zaplątać się w ruchome części drukarek, prowadząc do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
8. Podczas czyszczenia zanieczyszczeń z hotendu drukarki zawsze używaj dostarczonych narzędzi. Nie dotykaj dyszy bezpośrednio po podgrzaniu. Może to spowodować obrażenia ciała.
9. Regularnie czyść drukarkę. Zawsze wyłączaj zasilanie podczas czyszczenia i wycieraj je suchą szmatką, aby usunąć kurz, przyklejone tworzywa sztuczne lub inne materiały z ramy, szyn prowadzących lub kół. Użyj środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego, aby wyczyścić powierzchnię wydruku przed każdym wydrukiem, aby uzyskać spójne wyniki.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
11. Ta maszyna jest wyposażona w mechanizm bezpieczeństwa. Nie przesuвай ręcznie dyszy i stołu roboczego podczas uruchamiania, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się ze względów bezpieczeństwa. Użytkownicy będą przestrzegać przepisów ustawowych, wykonawczych i kodeksów etycznych powiązanych krajów i regionów, w których używany jest sprzęt lub wyprodukowane przez niego wydruki, a użytkownicy naszego produktu nie będą używać wyżej wymienionych produktów do drukowania jakichkolwiek produktów końcowych, przedmiotów, części lub komponentów lub jakichkolwiek innych fizycznych wydruków, które naruszają krajowe lub regionalne przepisy ustawowe, wykonawcze i kodeksy etyczne, w których znajduje się produkt objęty niniejszą Umową i wyprodukowane przez niego wydruki.

# Wprowadzenie



- 1 Zespól dyszy
- 2 Stół roboczy
- 3 Śruba poziomująca
- 4 Przednie drzwiczki
- 5 Ekran LCD
- 6 Osłona narożników

- 7 Ekstruder
- 8 Czujnik filamentu
- 9 Uchwyt na filament
- 10 Slot karty pamięci
- 11 Gniazdo zasilania
- 12 Włacznik zasilania

- 13 Silnik osi X
- 14 Wylacznik krańcowy osi Z
- 15 Silnik osi Y
- 16 Wylacznik krańcowy osi Y
- 17 Przejściówka przewodu taśmowego
- 18 Wylacznik krańcowy osi X

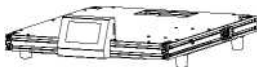
# Specyfikacja

Podstawowe parametry	
Model	Ender-6
Pole robocze	250x250x400
Technologia druku	FDM
Ilość dysz	1
Grubość warstwy	Od 0,1 do 0,4 mm
Średnica dyszy	0,4 mm - standardowo
Dokładność	+/- 0,1 mm
Filament	1,75 mm - PLA
Format pliku	STL/OBJ/AMF
Komunikacja	Karta pamięci
Slicer	Creality Slicer / Cura / Repetier-Host / Simplify3D
Źródło zasilania	Wejście: 115/230 V AC Wyjście: 24 V DC
Moc urządzenia	350 W
Temperatura stołu	< 100°C
Temperatura dyszy	<260 °C
Wznowienie druku	Tak
Czujnik filamentu	Tak
Język	Angielski
System operacyjny	Windows XP/7/8/10, MAC, Linux
Prędkość druku	<180 mm/s, Domyślnie - 60 mm/s

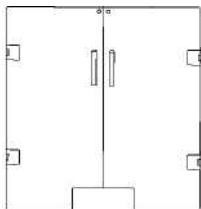
## Lista części



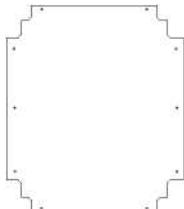
1 Górna rama x1



2 Podstawa x1



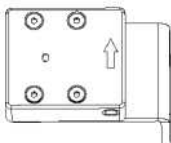
6 Drzwiczki przednie x1



7 Lewy bok x1



11 Prowadnica osi Z x 1



12 Czujnik filamentu x1



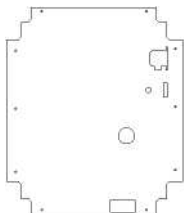
3 Stół roboczy x 1



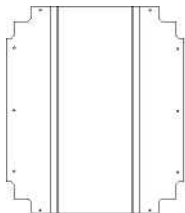
4 Skrzynka narzędziowa x 1



5 Filament x 1



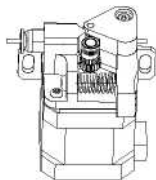
8 Prawy bok x 1



9 Tył obudowy x1



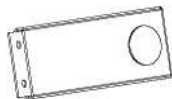
10 Profile x4



13 Ekstruder x 1



14 Osłona narożnika x 8



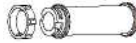
15 Uchwyt na filament x 1



## Lista narzędzi



16 Śruba SEMS M5\*25 X 8



17 Uchwyt na filament x1



18 Imbusy, klucze oraz śrubokręt



19 Klucz nasadowy X 1



20 Śruba imbusowa M4\*16 x6



21 Obcinaczki boczne x 1



22 Śruba SEMS M5\*45 x8



23 Igła do czyszczenia dysz x1



24 Karta pamięci i czytnik x1



25 Klips złącza pneumatycznego x2



26 Złącze pneumatyczne x2



27 Dysza x2



28 Śruba z łbem stożkowym płaskim M4\*10 x8



29 Opaska zaciskowa x 1



30 Szpachelka x 1



31 Przewód zasilający x 1



32 Śruba SEMS M5\*20 x6



33 Przewód czujnika filamentu x 1



34 Przewód silnika Y x 1



35 Przewód silnika E x1

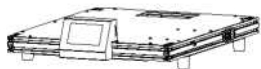


36 Śruba imbusowa M5\*20 x30

# 1

## Montaż profili

Wymij podstawę, zainstaluj profile zgodnie z kierunkiem strzałki oraz oznaczeniami.



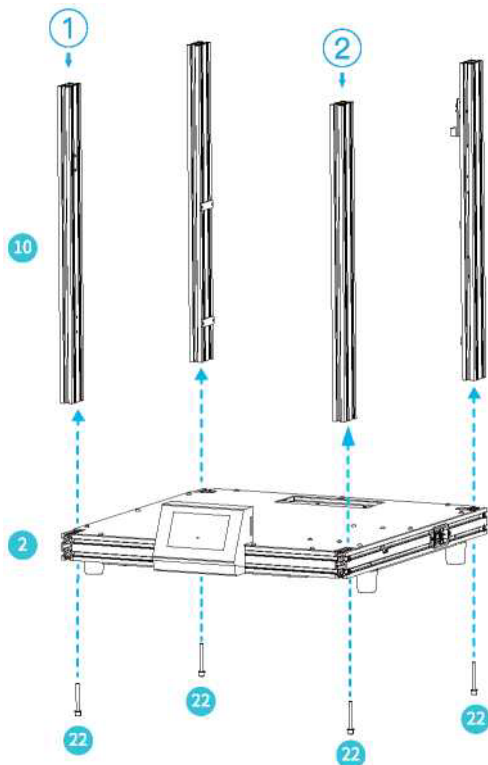
2 Podstawa



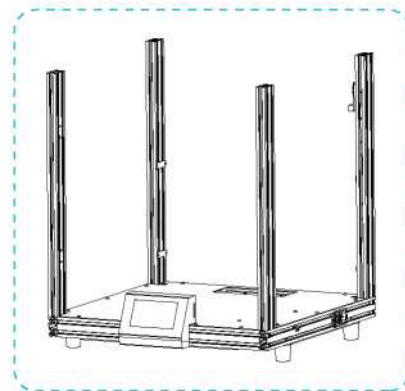
10 Profile x4



22 Śruba SEMS M5\*45 x4



Podczas instalowania profili należy zapoznać się z zaznaczonym numerem na profilach, aby znaleźć powiązaną pozycję i zainstalować je na podstawie kierunku strzałki, a następnie dokręcić od dołu.



# 2

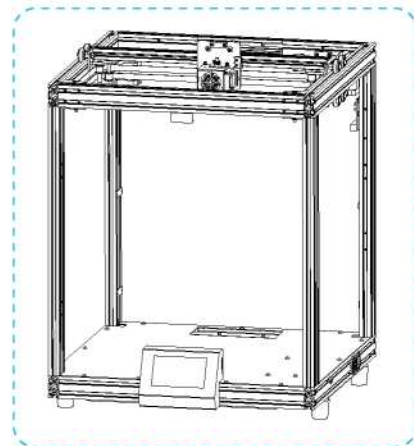
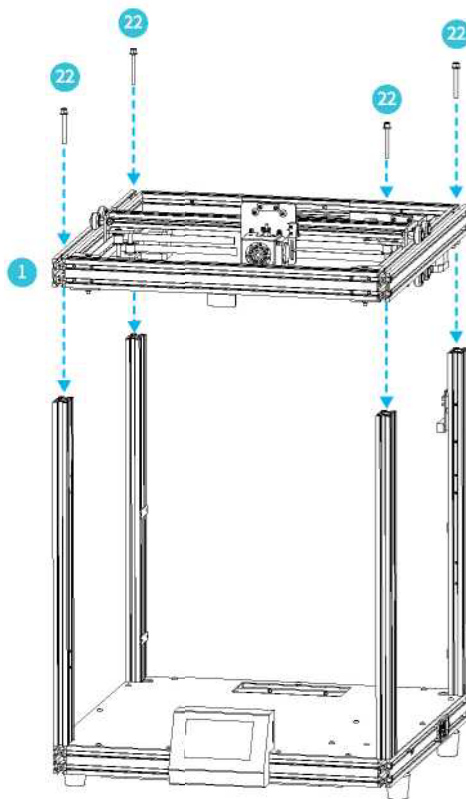
## Montáž górnej rama



1 Górna rama x1



22 Śruba SEMS M5\*45 x4





### 3 Zainstaluj stół roboczy



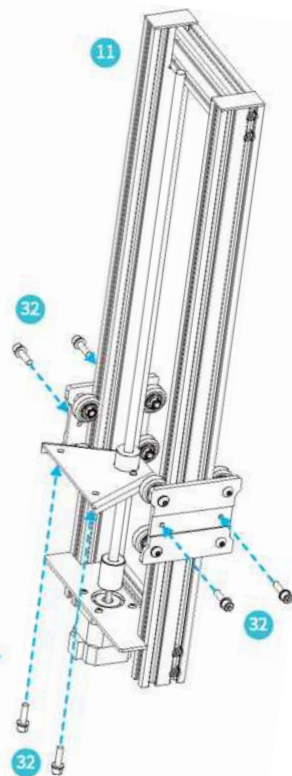
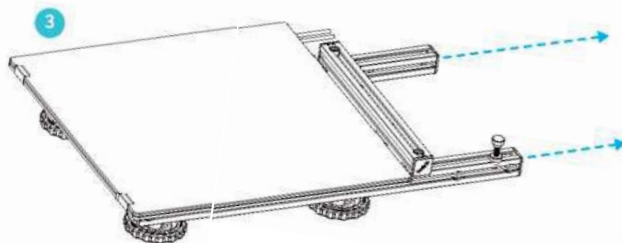
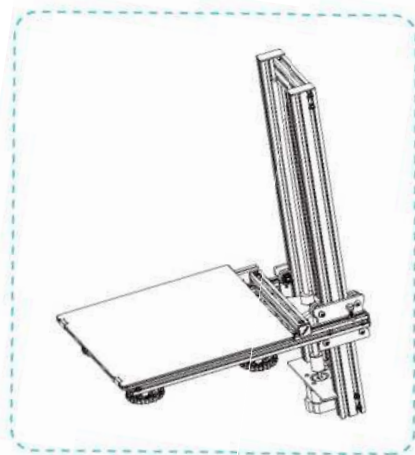
32 Śruby SEMS M5\*20 x6



3 Stół roboczy x1



11 Prowadnice osi Z x1

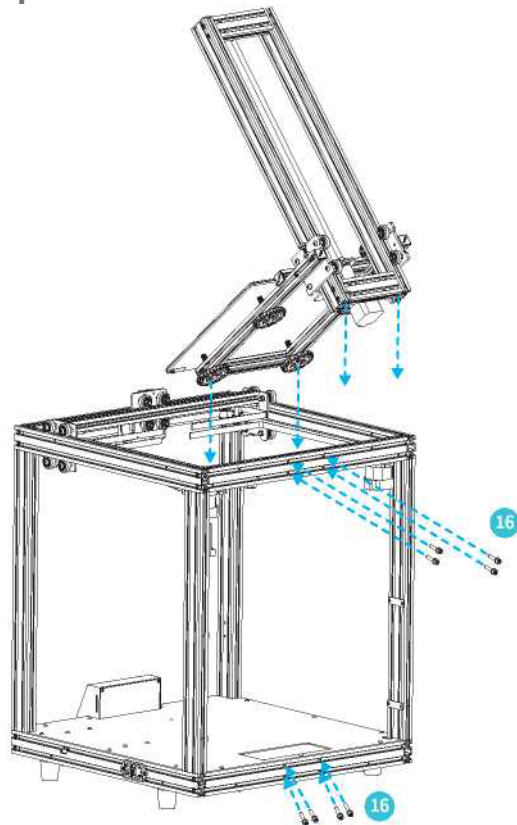


# 4

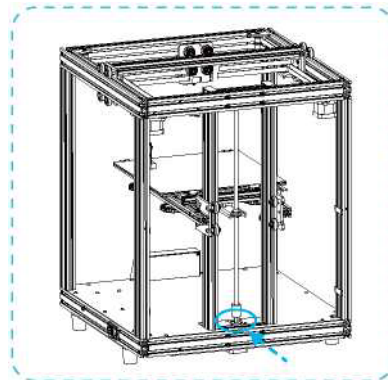
## Instalowanie zespołu osi Z



16 Śruba SEMS M5\*25 x8



Uwagi: Jeśli śruba trapezowa jest nachylona, należy lekko poluzować 4 śruby na silniku osi Z i ustawić ją pionowo poprzez przesunięcie nakrętki, a następnie dokręcić poluzowane wcześniej elementy mocujące na silniku.

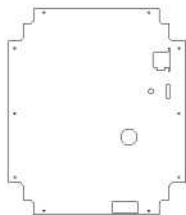


**5**

## Zainstaluj prawy bok

Gumowa podkładka na spodzie maszyny będzie lekko zdeformowana pod wpływem naprężeń.

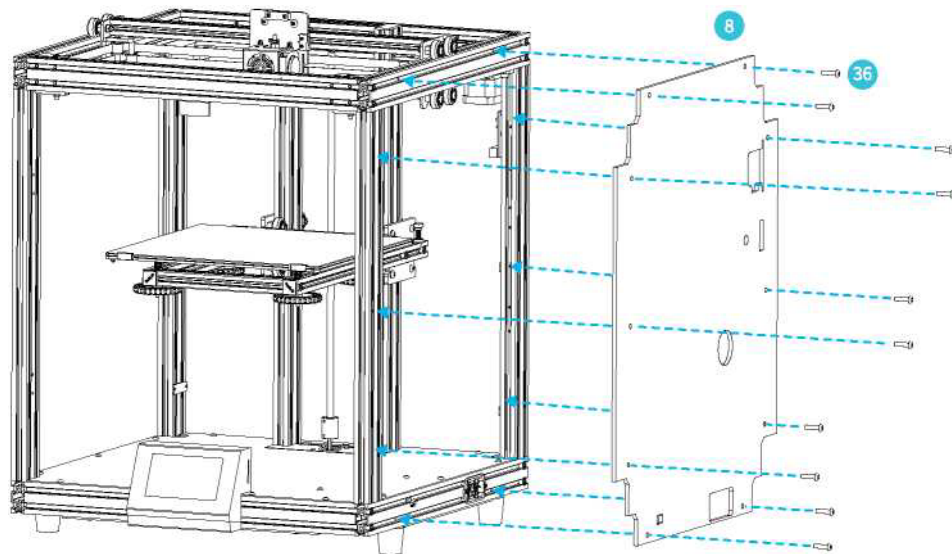
Jeśli tak się stanie podczas instalowania płyty akrylowej, najpierw poluzuj podkładkę, a następnie zablokuj je po zainstalowaniu płyty akrylowej.



**8** Prawy bok x1

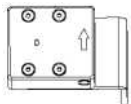


**36** Śruba imbusowa M5\*20 x10

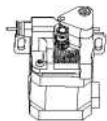


# 6

## Montaż ekstrudera, czujnika filamentu, uchwytu na filament



12 Czujnik filamentu x1



13 Ekstruder x1



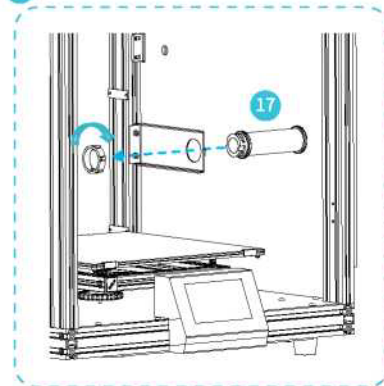
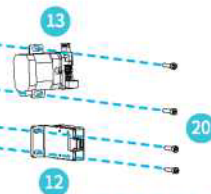
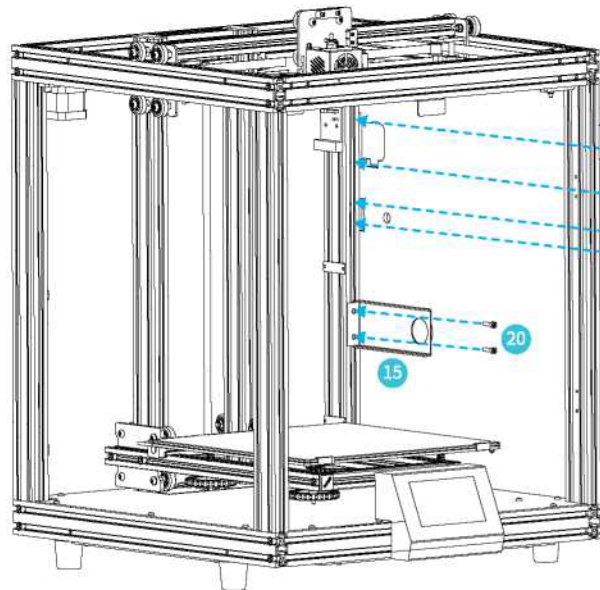
15 Mocowanie uchwytu x1



17 Uchwyt na filament x1



20 Śruba imbusowa M4\*16 x6



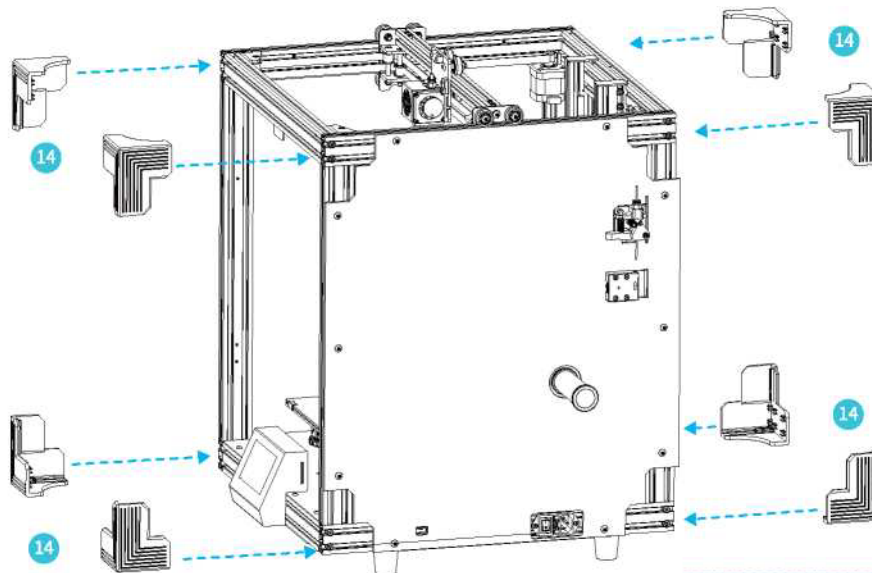


# 7

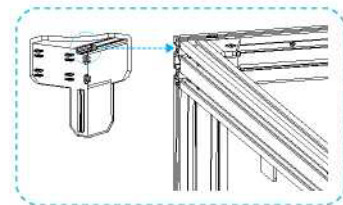
## Montaż osłon na narożniki



14 Osłona narożnika x8



Informacje: Osłona narożnika występuje w dwóch konfiguracjach. Jeśli nie jest odpowiedni podczas instalacji, należy go wymienić na inny.



# 8

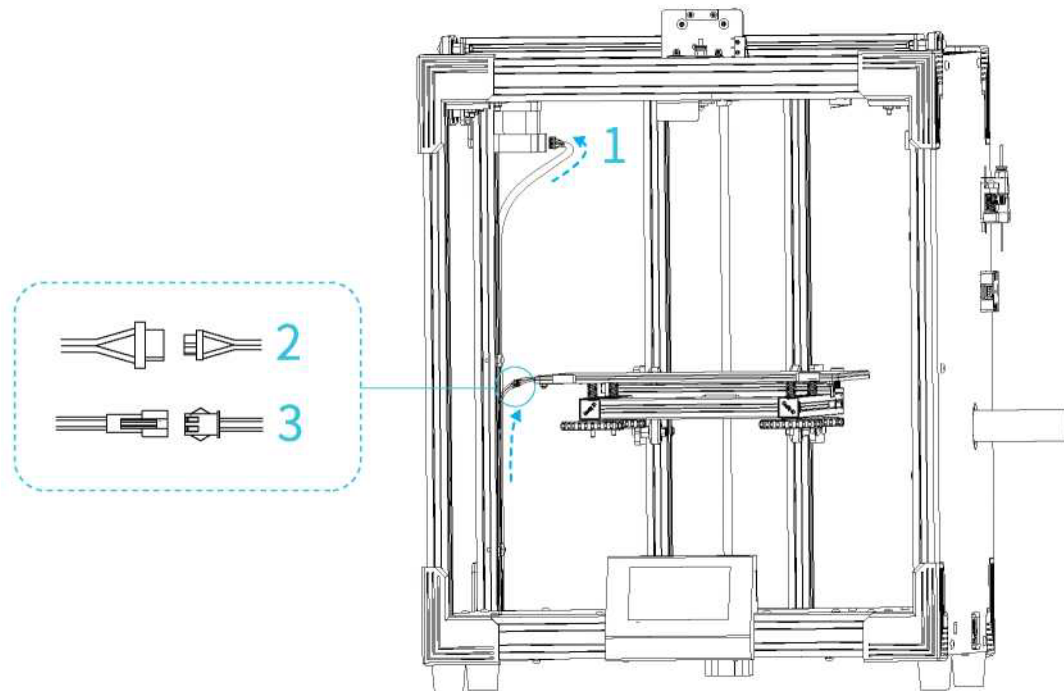
## Cable Connection 1

1 Podłącz przewód silnika osi X 2 Podłącz przewód grzania stołu 3 Podłącz przewód czujnika temperatury stołu

Podłącz przewód z żółtą etykietą na 6-stykowym (4-przewodowym) porcie, aby podłączyć silnik osi X

Podłącz przewód z żółtą etykietą na 2-stykowym (2-przewodowym) porcie, aby podłączyć złącze grzania stołu

Podłącz złącze odpowiadające liczbie pinów w porcie



# 9

## Cable Connection2

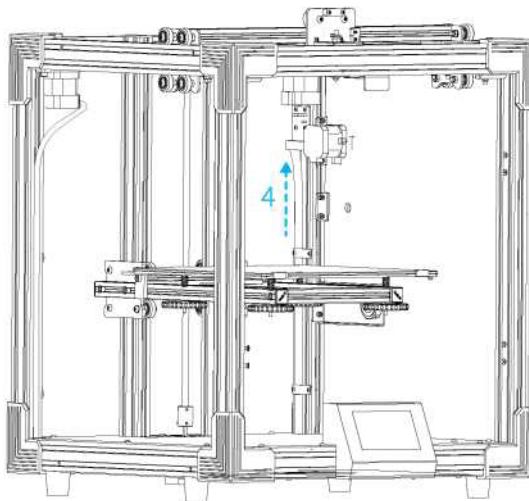
- Podłącz przewód połączeniowy ekstrudera
  - Podłącz czujnik filamentu, linię silnika Y, silnik E oraz pozostałe przewody na adapterze.
- Proszę połączyć każdą linię z odpowiednim złączem jak oznaczono etykietami

**33** Przewód czujnika filamentu x1

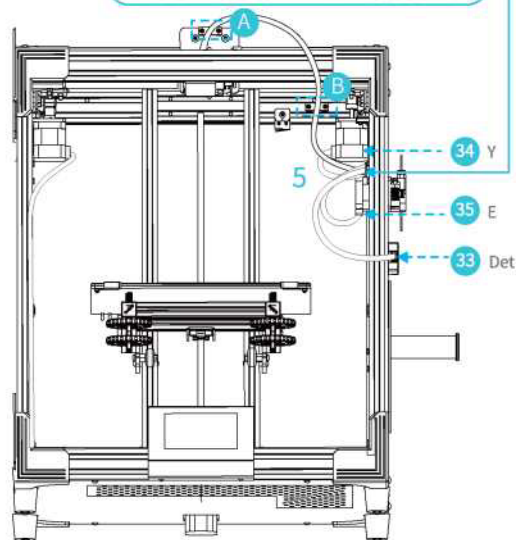
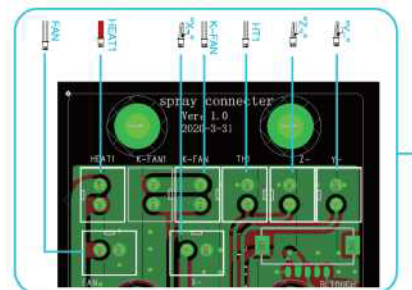
part number: 103

**34** Przewód silnika osi Y x1

**35** Przewód silnika osi Y x1



Poluzuj śruby uchwytu A i B i przytwierdź przewód do elementu przytrzymującego, aby nie zwisał na stole roboczym.



# 10

## Połączenie przewodów

6 Podłącz silnik osi Z 7 Podłącz przewód zasilający



5 Przewód zasilania x 1

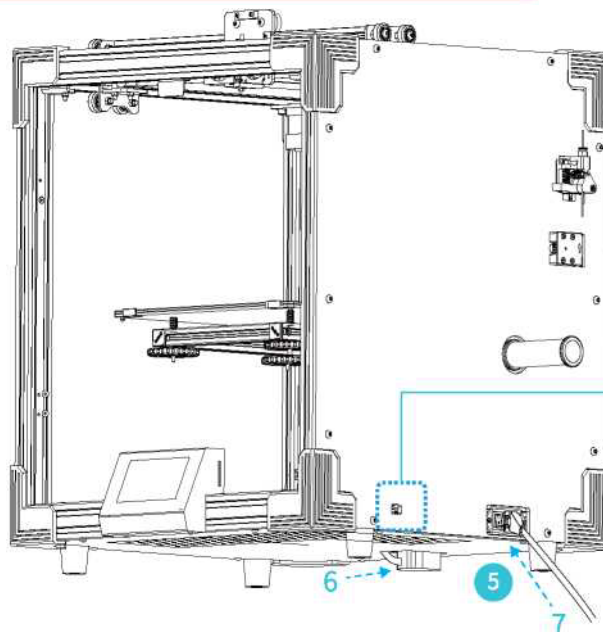


### Uwaga

- Ustaw przełącznik tak, aby dopasować jego pozycję do napięcia w lokalnej sieci (115/230V).
- Może dojść do uszkodzenia, jeśli napięcie jest ustawione nieprawidłowo.
- Podłącz przewód zasilający i włącz drukarkę.

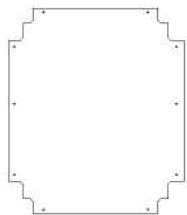


Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodów, gdy urządzenie jest włączone.

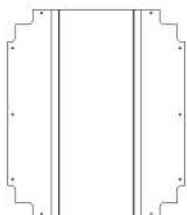


# 11

## Zamontować lewą i tylną ścianę obudowy



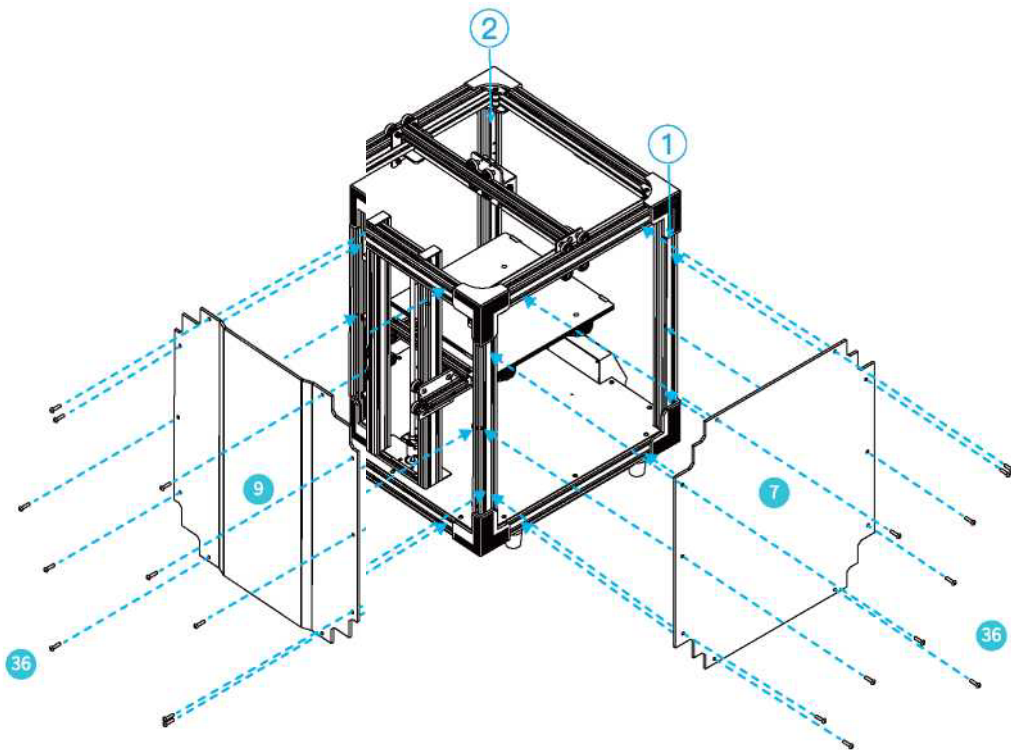
7 Prawy bok x1



9 Tylna ściana x1



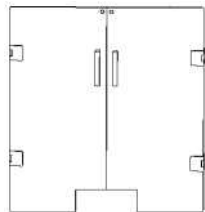
36 Śruba imbusowa M5\*20 x20





# 12

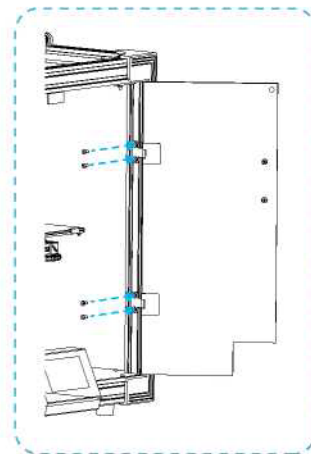
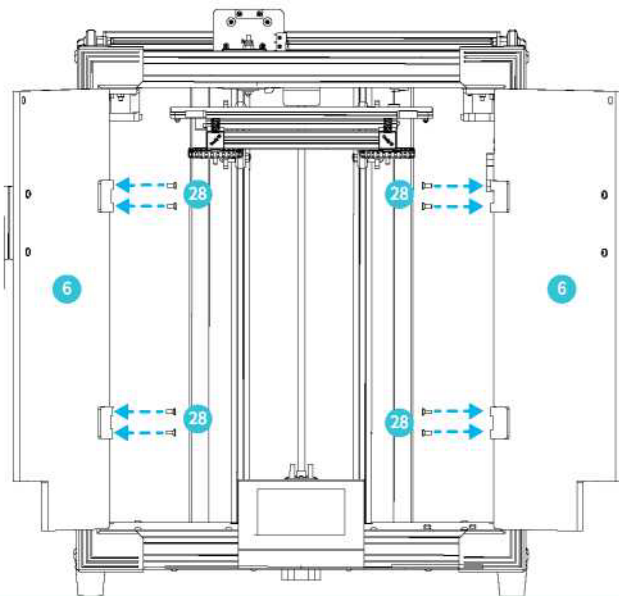
## Zamontuj przednie drzwi



6 Przednie drzwiczki x 1



28 Śruba imbusowa M4\*10 x 8



Po montażu należy upewnić się że rolki V-wheel są prawidłowo zamontowane na profilu. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem zaleca się sprawdzić następujące elementy.

1. Oś Z: Sprawdź, czy 8 rolek swobodnie się obraca;

1. Oś X: Sprawdź, czy 4 rolki v-wheel na płycie montażowej dyszy są na biegu jałowym;

1. Oś Y: Sprawdź, czy 4 rolki v-wheel po lewej i prawej stronie płyty montażowej są na biegu jałowym;

Jeśli tak jest, wyreguluj nakrętkę mimośrodową.

# 13

## Poziomowanie stołu

Wybierz ustawienia - poziomowanie - poziomowanie AUX - kliknij ①/②/③/④/⑤

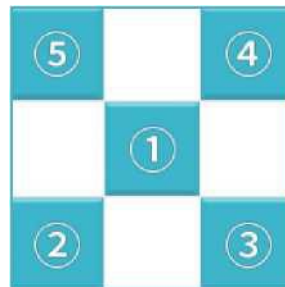
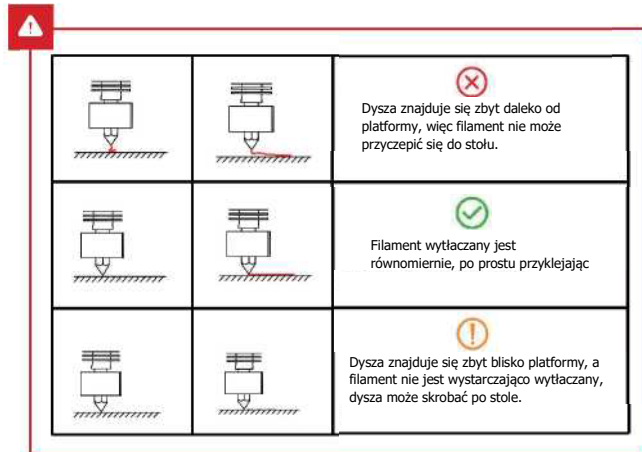
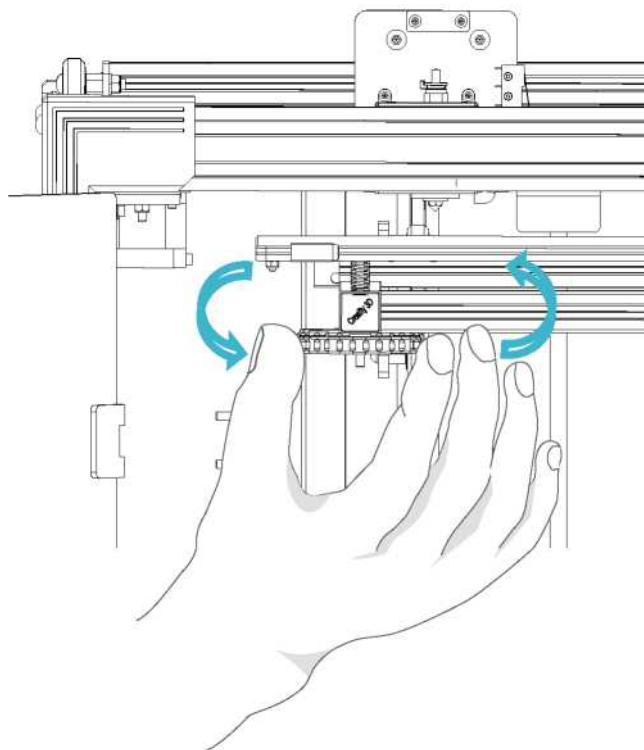


Informacje: Interfejs użytkownika przedstawiony w instrukcji może odbiegać od rzeczywistego interfejsu.



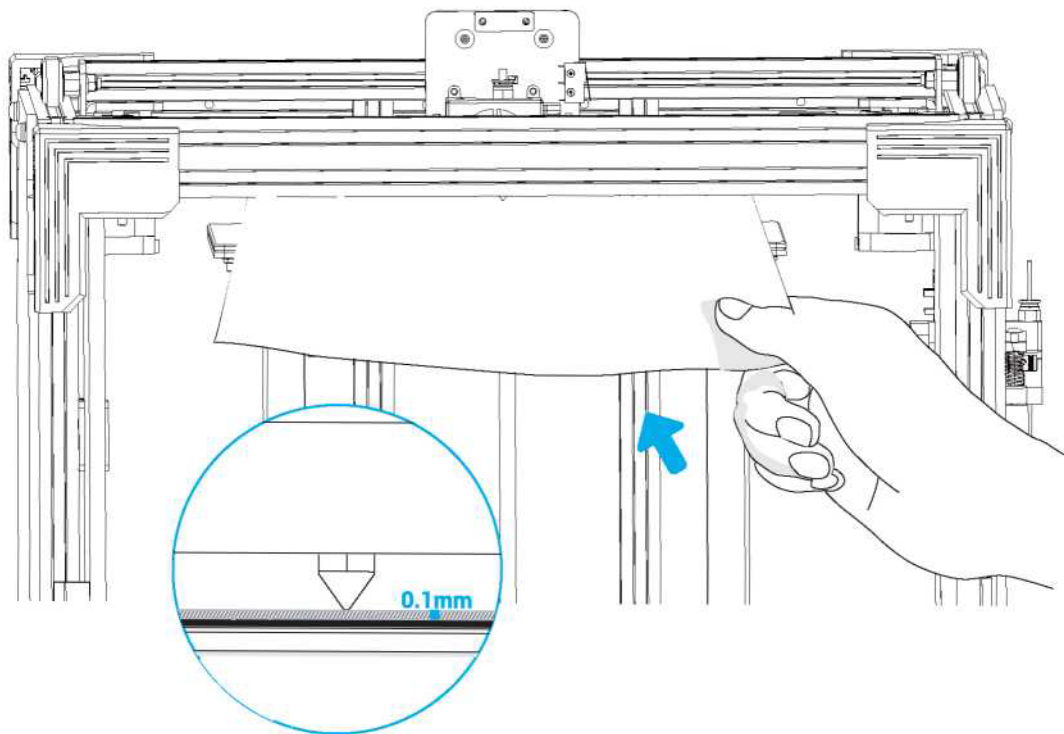
**14**

Przesuń dyszę nad przednią/lewą śrubę poziomującą i dostosuj wysokość platformy, obracając pokrętkę pod spodem.



15

Użyj kawałka papieru A4 (standardowy papier do drukarki), aby pomóc w regulacji, upewniając się, że dysza lekko zarysowuje papier. Zakończ regulację na wszystkich 4 rogach. W razie potrzeby powtórz powyższe kroki 1-2 razy. Kontynuuj regulację, aż papier A4 napotka niewielki opór z dyszy.



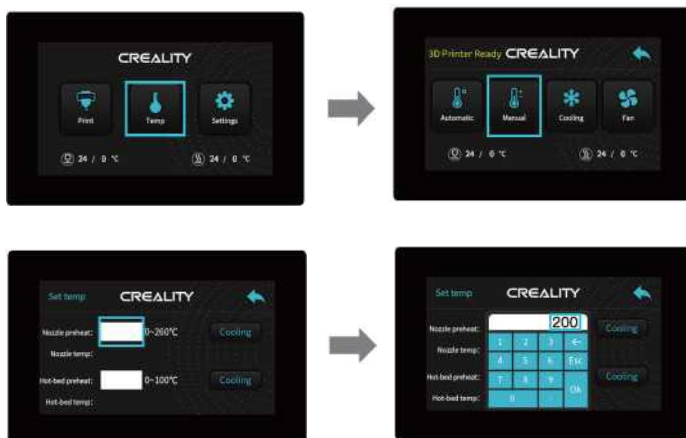
# 16

## Wstępne grzanie

### Metoda 1



### Metoda 2

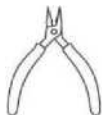


**17**

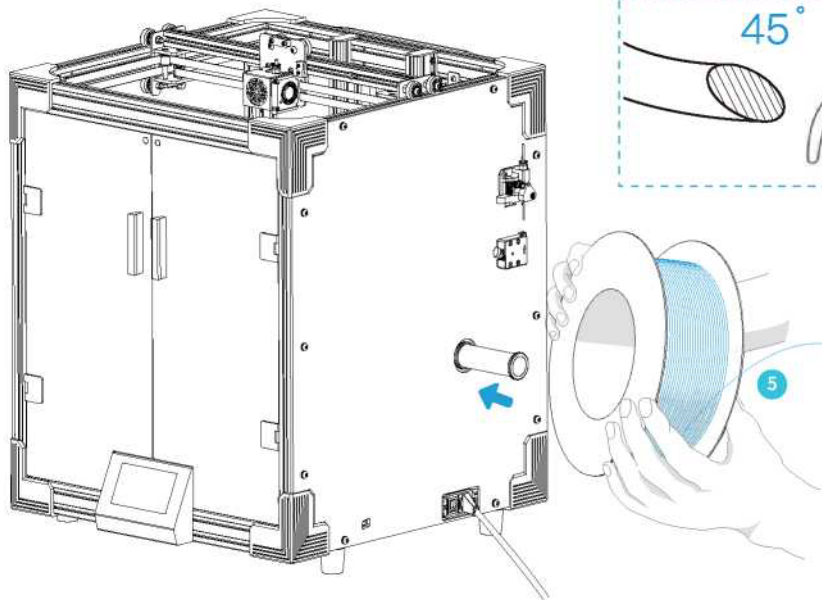
Kiedy czekasz, aż temperatura wzrośnie, zawieś filament nad uchwytem filamentu.



5 Filament x 1

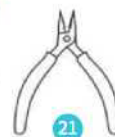


21 Obcinaczki boczne x1



Aby uzyskać płynny przepływ filamentu, koniec szpuli należy umieścić w sposób pokazany poniżej.

45°



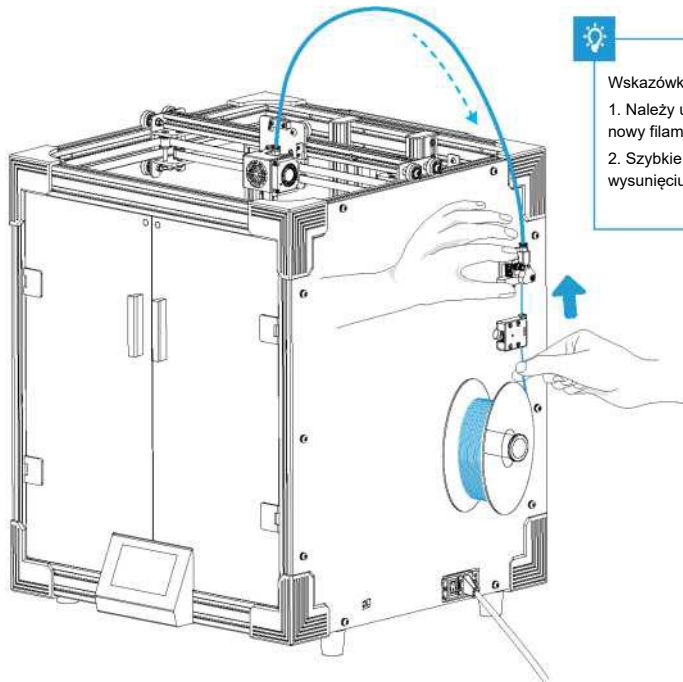
21

5

# 18

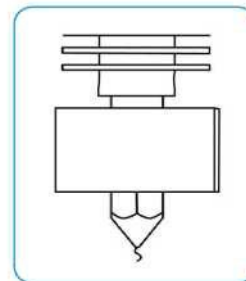
## Ładowanie filamentu

Gdy temperatura osiągnie wartość docelową, podłącz rurkę teflonową do ekstrudera, przepuść filamente przez czujnik filamentu i ekstruder, następnie poczekaj, aż wypłyne on z dyszy.



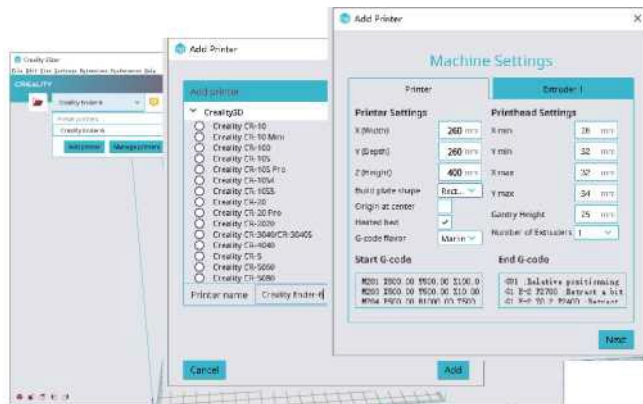
Wskazówki: Jak wymienić filament?

1. Należy uciąć stary wkład w pobliżu ekstrudera a następnie powoli podawać nowy filament do momentu aż nie zostanie wprowadzony do rurki PTFE.
2. Szybkie wyciągnięcie i podanie nowego filamentu po nagraniu dyszy i wysunięciu go nieco do przodu.



# 19

## Rozpoczęcie druku

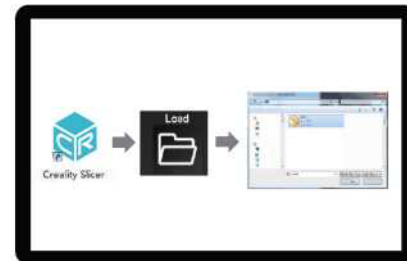


3. Wybierz język →Next → Wybierz urządzenie →Next→Zakończ.



1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie.

2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie.

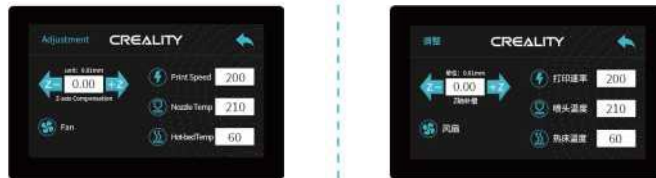


4. Otwórz slicer Creality 3D →Załaduj (odczyt pliku) → Wybierz plik

## 20

## Rozpocznij drukowanie

Urządzenie może drukować z dużą prędkością, ale zaleca się drukowanie według standardowych parametrów. Temperatura dyszy jest ustawiana w zależności od prędkości drukowania. Weźmy jako przykład PLA:

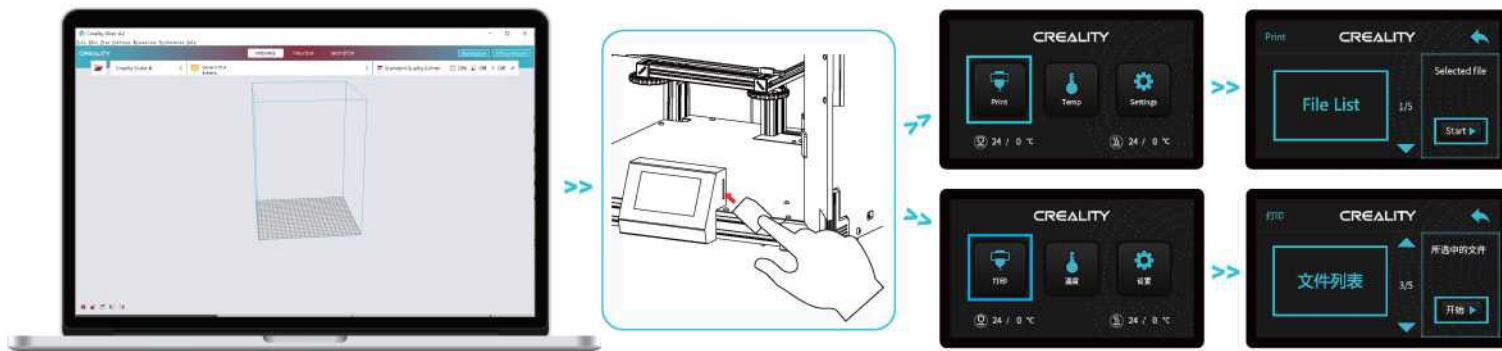


Prędkość druku	100%	200%	300%
Temperatura druku	Ok. 200°C	Ok. 210°C	Ok. 220°C

Temperatura drukowania może się różnić od przedstawionej ze względu na różnorodność filamentów PLA. Proszę odnieść się do rzeczywistej sytuacji.

# 21

## Rozpoczęcie druku



5. Wygeneruj g-code i zapisz go na karcie pamięci.

6. Włóż kartę pamięci → Print → Wybierz plik do wydrukowania.



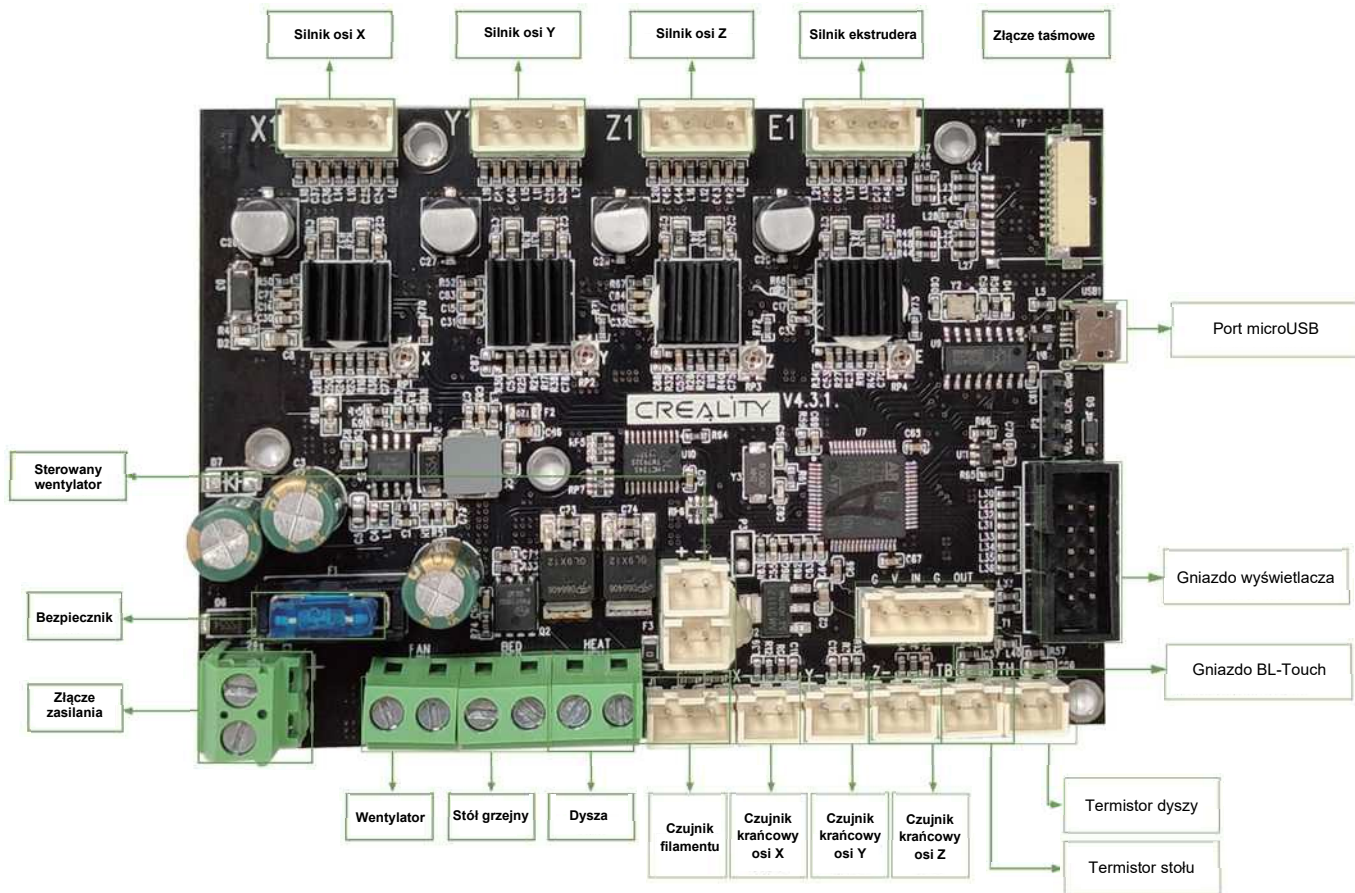
Nazwy plików muszą składać się z cyfr i liczb łacińskich. Nie mogą zawierać znaków z alfabetu chińskiego i symboli specjalnych.



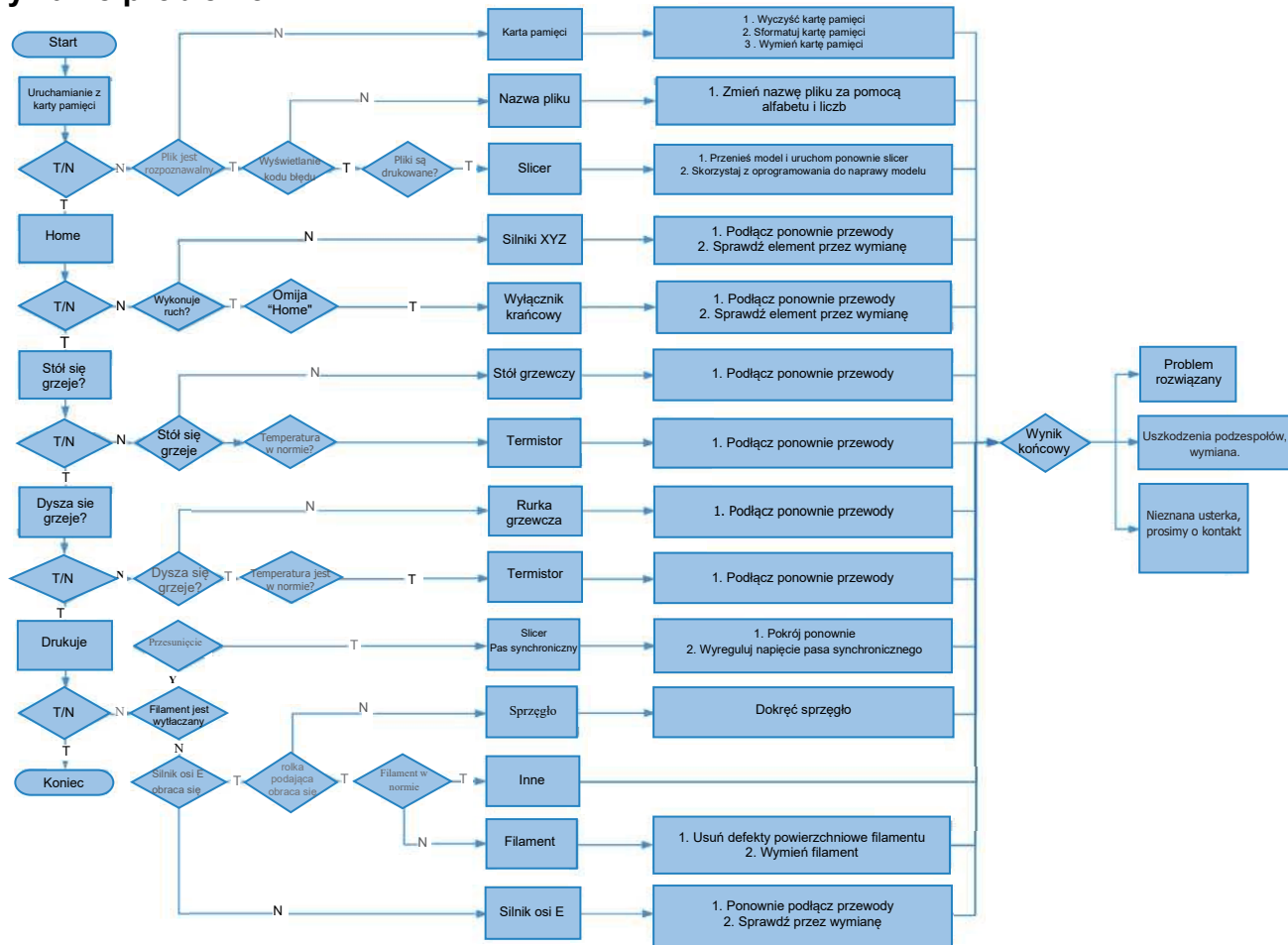
Wskazówki: Szczegółowe informacje na temat oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi slicera na karcie pamięci!



# Wyprowadzenia na płycie



# Rozwiązywanie problemów





Ze względu na różnice między modelami maszyn, obiekty fizyczne i ostateczne obrazy mogą się różnić. Ostateczne prawa do wyjaśnienia są zastrzeżone przez Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

11F & Room 1201 .Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,  
Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,51 8109

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

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



深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城工业园第三栋1201、11层

公司网站: [www.cxsw3d.com](http://www.cxsw3d.com)

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565

