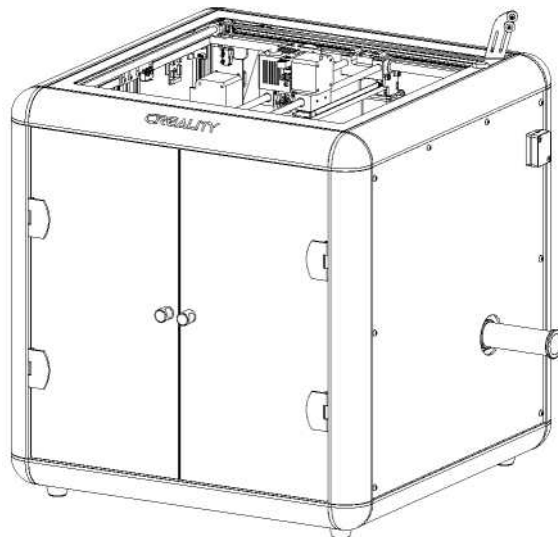


# CREALITY

## Instrukcja obsługi drukarki 3D

Sermoon D1 DIY





# Zawartość

Drodzy Konsumentci,

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. Aby uzyskać najlepsze wrażenia, prosimy o zapoznanie się z instrukcją przed uruchomieniem drukarki. Nasi pracownicy są zawsze gotowi do świadczenia usług na najwyższym poziomie. W przypadku napotkania jakichkolwiek problemów z drukarką prosimy o kontakt pod podanym na końcu numerem telefonu lub adresem e-mail.

Aby uzyskać lepsze doświadczenie w korzystaniu z naszego produktu, można również dowiedzieć się, jak korzystać z drukarki w następujący sposób:

Odwiźdź naszą oficjalną stronę internetową [www.creality.com](http://www.creality.com), aby znaleźć odpowiednie informacje dotyczące oprogramowania/sprzętu, danych kontaktowych oraz instrukcji obsługi i konserwacji.

**A**

## **Uwagi**

**Przedstawienie sprzętu**

**Zawartość zestawu**

**B**

## **Montaż drukarki 3D**

**C**

## **Korzystanie z drukarki 3D**

**Rozpoczęcie druku**

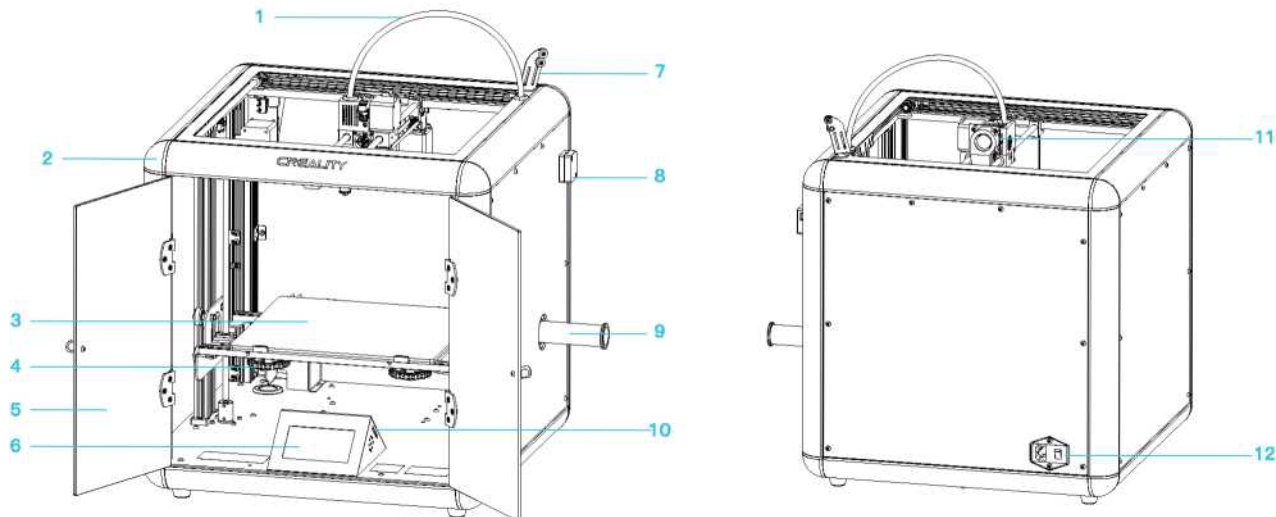
**Opis wyprowadzeń**

**Rozwiązywanie problemów**

# 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 źródeł 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 testowania maszyny.
5. Nie używaj żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Należy korzystać z uziemionego, trójbiegunowego gniazdka elektrycznego.
6. Nie dotykaj dyszy ani 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, co prowadzi do poparzeń, możliwych obrażeń ciała i drukarki.
8. Podczas czyszczenia zanieczyszczeń z hotendu drukarki zawsze używaj dostarczonych narzędzi. Nie dotykaj dyszy bezpośrednio po podgrzaniu. Może to spowodować obrażenia ciała.
9. Należy regularnie czyścić drukarkę. Zawsze wyłączaj zasilanie podczas czyszczenia i wycieraj ją suchą szmatką, aby usunąć kurz, przyklejone tworzywa sztuczne lub inne materiały z ramy, przewodnic i kół. Do czyszczenia powierzchni druku używaj płynu do mycia szyb lub alkoholu izopropylowego.
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 platformy roboczej podczas uruchamiania, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się dla bezpieczeństwa.
12. Użytkownicy powinni przestrzegać prawa i przepisów obowiązujących w krajach i regionach, w których sprzęt jest używany, przestrzegać zasad etyki zawodowej, zwracać uwagę na bezpieczeństwo i surowo zabraniać używania naszych produktów lub sprzętu do celów niezgodnych z prawem. Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za osoby naruszające prawo w jakichkolwiek okolicznościach.

# Przedstawienie sprzętu



1 Rurka PTFE

2 Górna rama

3 Stół roboczy

4 Nakrętka poziomująca

5 Przednie dzwiczki

6 Wyświetlacz

7 Rolka prowadząca filament

8 Czujnik filamentu

9 Uchwyt na filament

10 Gniazdo kart pamięci

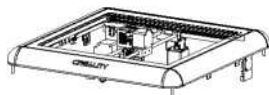
11 Zespół dyszy

12 Zasilacz

# Specyfikacja

Specyfikacja	
Model	Sermoon D1
Stół roboczy	280 x 260 x 310 mm
Technologia druku	FDM
Ilość dysz	1
Grubość warstwy	Od 0,1 mm do 0,4 mm
Średnica dyszy	Standardowo 0,4 mm
Precyzja	+/- 0,1 mm
Filament	PLA
Typy plików	STL/OBJ/AMF
Transfer plików	USB/Karta pamięci
Oprogramowanie	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Zasilanie	Wejście: 100-240 V AC   Wyjście: 24 V DC
Moc urządzenia	350 W
Temp. stołu	< 100°C
Temp. dyszy	< 260°C
Wznawianie druku	Tak
Podwójna oś Z	Tak
Język	Chiński / Angielski
System operacyjny	Windows XP/Vista/7/8/10 / Mac / Linux
Prędkość druku	Maksymalnie: <180 mm/s / Normalnie: 30-60 mm/s

# Lista części



1 Górna rama



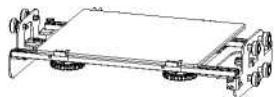
2 Podstawa



3 Skrzynka narzędziowa



4 Filament



5 Platforma robocza



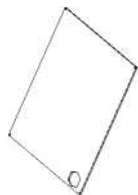
6 Śruba trapezowa



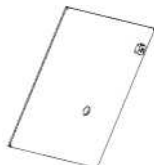
7 Profile liniowe



8 Prowadnica stołu



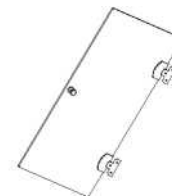
9 Tylna osłona



10 Prawa osłona



11 Lewa osłona



12 Przednie drzwiczki x 2

Wskazówka: Powyższe akcesoria są tylko w celach informacyjnych, proszę odnieść się do rzeczywistych elementów.



## Lista części



13 Rolka prowadząca filament



14 Montaż uchwyty



15 Uchwyt na filament



16 Imbusy, klucz płaski, śrubokręt



17 Opaski zaciskowe x12



18 Szpachelka x1



19 Czyścik do dysz x1



20 Klucz płaski x 1



21 Karta pamięci i czytnik kart x 1



22 Obcinaczki boczne x1



23 Przewód zasilający



24 Zapasowa dysza



25 Smar



26 Klucz nasadowy M6



27 Śruba imbusowa M6\*35 x 8



28 Śruba imbusowa M4\*8 x24



29 Śruba imbusowa M4\*14 x4



30 Śruba imbusowa płaska M4\*8 x 8



31 Podkładki M6 x8



32 Śruba imbusowa M4\*6 x 2



33 Śruba imbusowa M4\*14 x4



34 Śruba imbusowa M5\*8 x 2



35 Osłona profilu x8



36 Consumable conduit x1



37 Rurka PTFE (zapasowa) x1



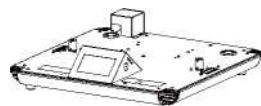
38 Taśma papierowa

Wskazówka: Powyższe akcesoria przedstawione są tylko w celach informacyjnych, proszę odnieść się do rzeczywistych elementów.

1

## Zainstaluj profile liniowe

Wymij elementy potrzebne do złożenia dolnej części drukarki, zdejmij pokrywę ramy, a następnie zainstaluj cztery profile liniowe. Montuj je w oparciu o kierunek strzałek, używając klucza nr. 3, dokręć śruby imbusowe M6\*35 z wykorzystaniem podkładek M6 aby zamocować profile liniowe.



2 Podstawa



7



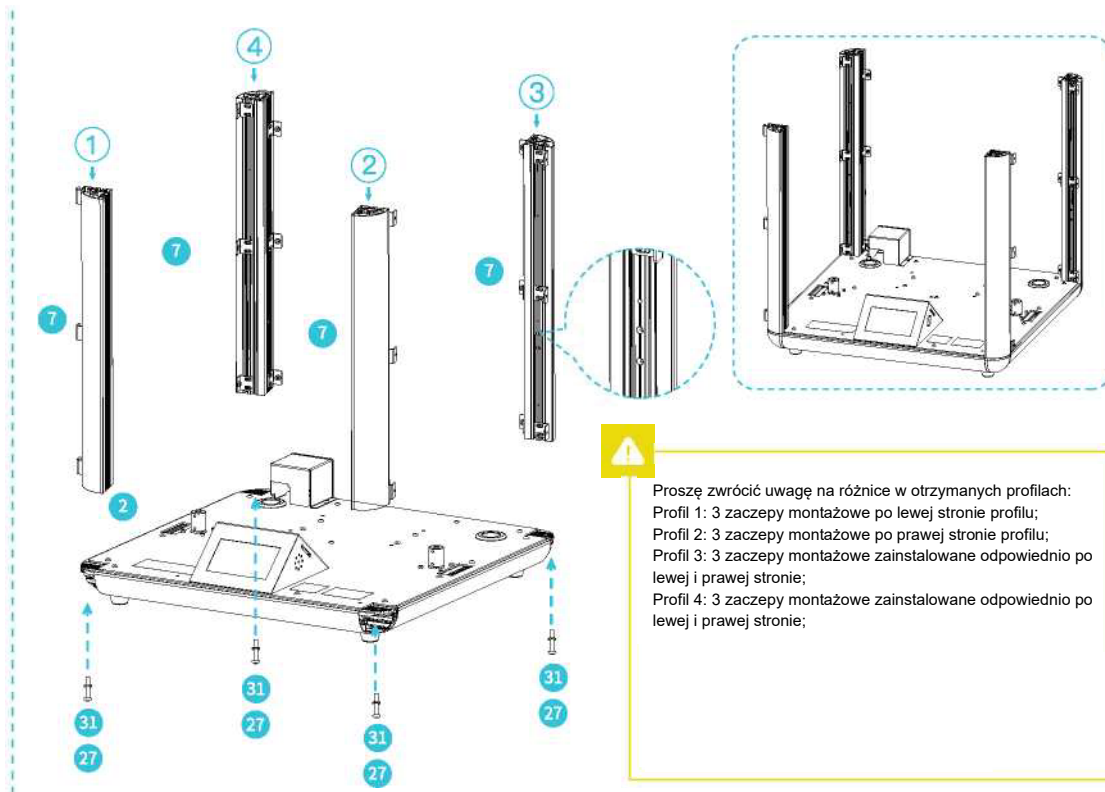
16 Zestaw imbusów



27 Śruba imbusowa M 6\*35 x4



31 Podkładki M6 x4

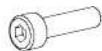


Proszę zwrócić uwagę na różnice w otrzymanych profilach:  
 Profil 1: 3 zaczepy montażowe po lewej stronie profilu;  
 Profil 2: 3 zaczepy montażowe po prawej stronie profilu;  
 Profil 3: 3 zaczepy montażowe zainstalowane odpowiednio po lewej i prawej stronie;  
 Profil 4: 3 zaczepy montażowe zainstalowane odpowiednio po lewej i prawej stronie;

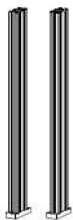
## 2

### Zainstaluj prowadnice

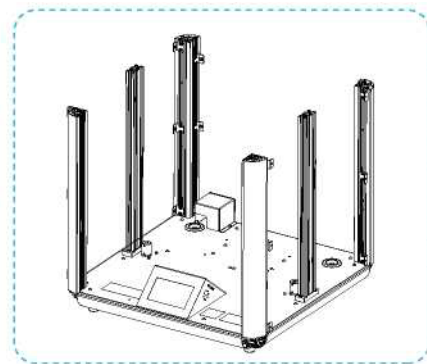
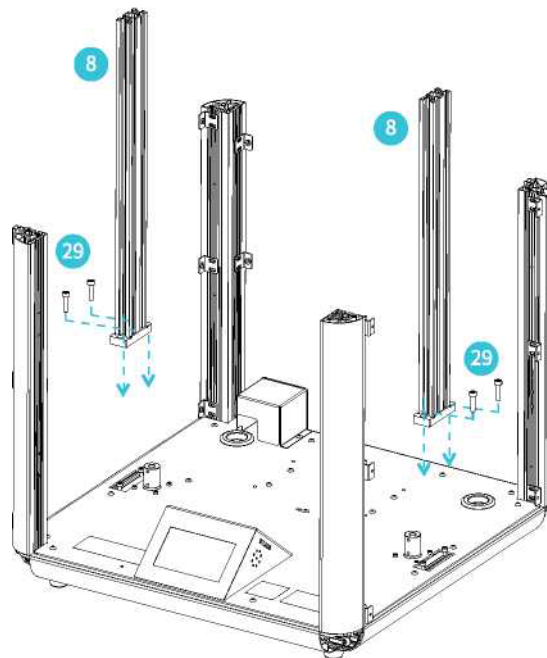
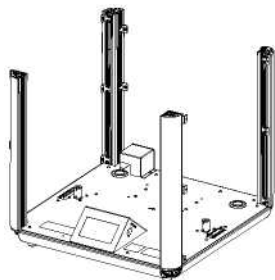
Zainstaluj profil 2040 za pomocą czterech śrub imbusowych M4 \* 14.



29 Śruba imbusowa M4\*14 x4



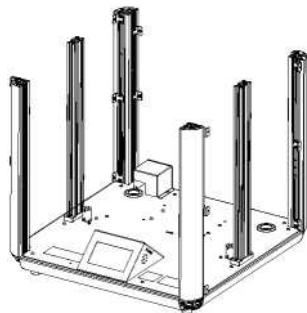
8 Prowadnica 2040



### 3

## Montaż stołu roboczego

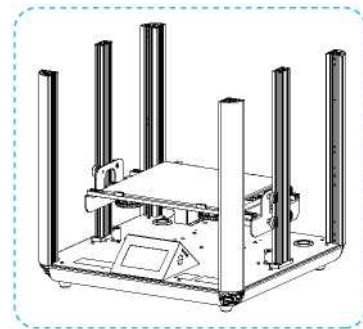
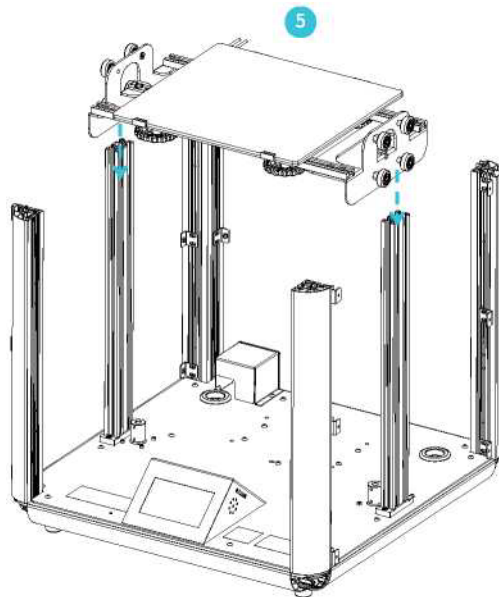
Włóż platformę drukującą do komponentu zainstalowanego w drugim kroku;



Połączone elementy z kroku drugiego



5 Platforma robocza



Po montażu należy sprawdzić spasowanie między kołem v-wheel a profilem, aby uniknąć pracy koła na biegu jałowym.

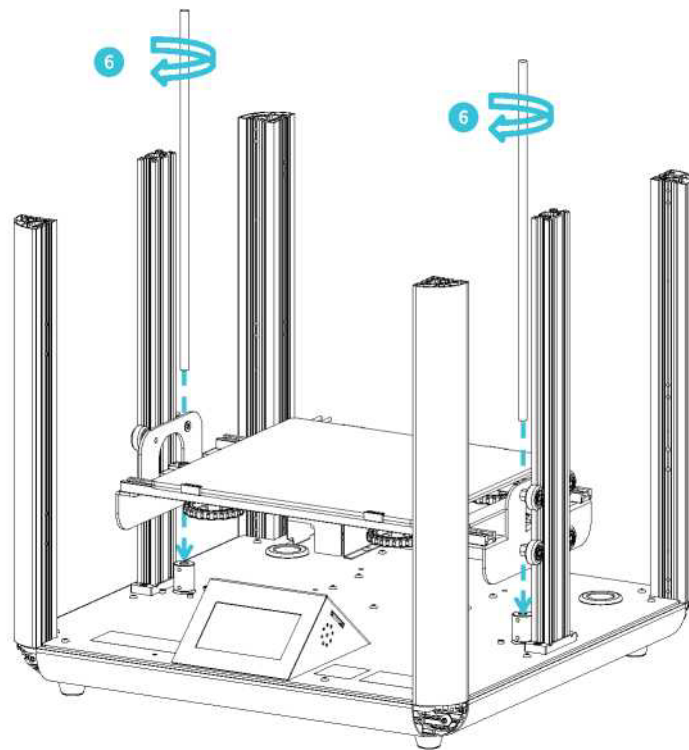
**4**

## Zainstaluj śruby trapezowe

Zainstaluj śrubę trapezową w złączu i dokręć śrubką mocującą.



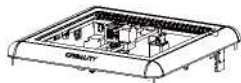
6 Śruba trapezowa



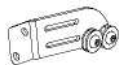
**5**

## Zainstaluj obsługę ramę górną i rolkę prowadzącą filament

1. Zamontuj rolkę prowadzącą za pomocą śrub M4\*6, jak pokazano na tym rysunku; 2. Zainstaluj i ustaw ramę górną, używając śrub M6\*35 i podkładek M6 do ustawienia profili i ramy górnej; 3. Użyj śrub M4\*14 do zablokowania 2 prowadnic po lewej i prawej stronie w pozycji zgodnej z rysunkiem.



1 Rama górną



13 Rolka prowadząca filament



27 Śruba imbusowa M6\*35 x4



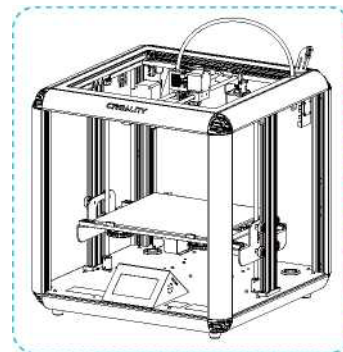
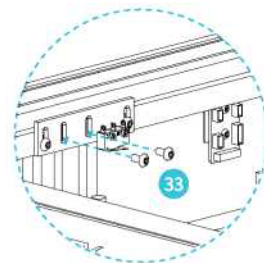
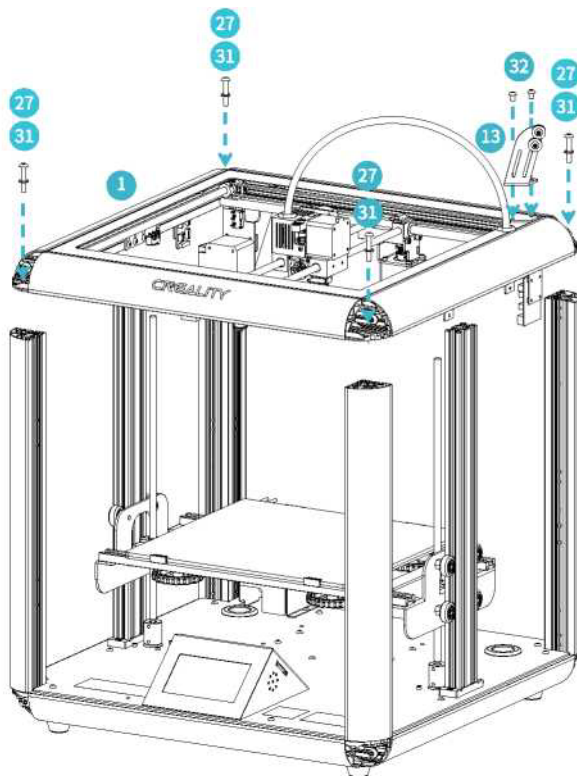
31 Podkładka M6 x4



33 Śruba imbusowa M4\*14 x4



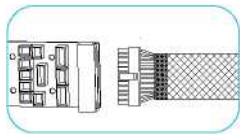
32 Śruba imbusowa M4\*6 x2



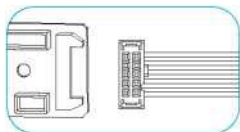
# 6

## Podłączenie przewodów

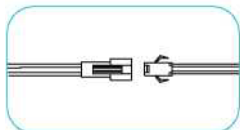
Podłącz wszystkie przewody według koloru i oznakowania (jak pokazano na rysunku)



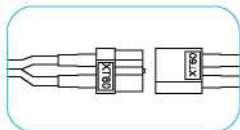
24PIN x 1



10PIN x 1



SM-2P x 1



XT60 x 1

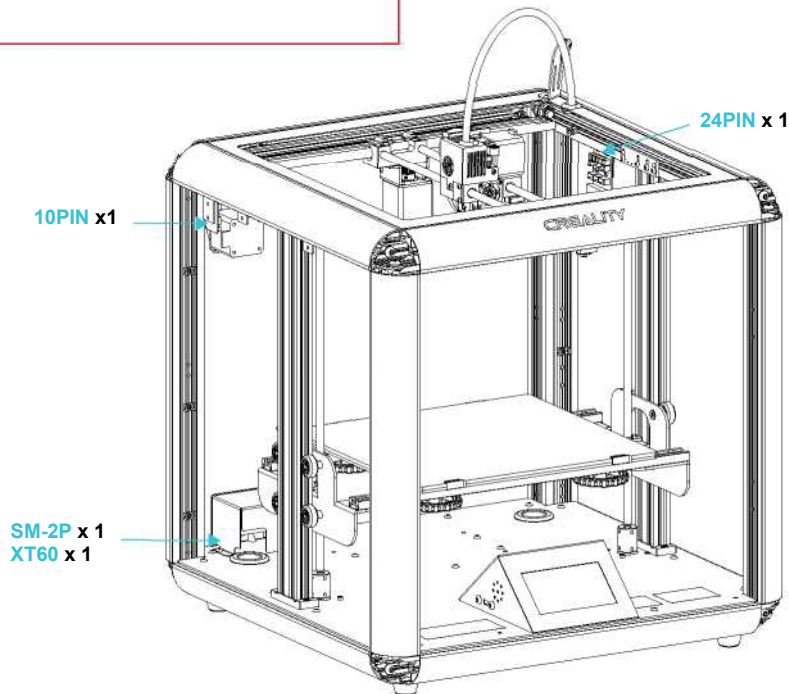


### Uwaga

Wybierz odpowiednie napięcie wejściowe, aby dopasować je do lokalnej sieci (AC100-240V)  
Uszkodzenie może wystąpić, jeśli napięcie zostanie ustawione nieprawidłowo.



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



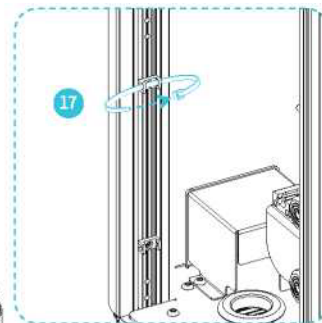
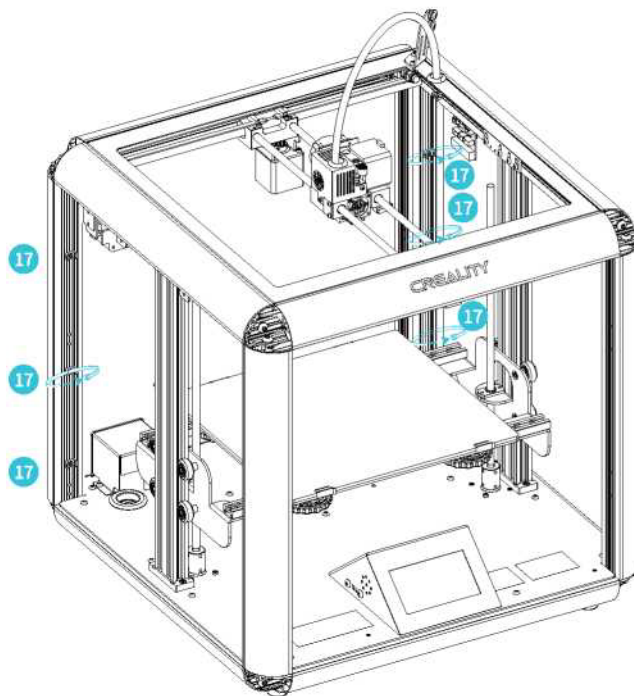
# 7

## Ułożenie przewodów

Zgodnie z rzeczywistym zapotrzebowaniem, dobrze zabezpiecz wiązkę przewodów opaską zaciskową (jak pokazano na rysunku).



17 Opaski zaciskowe x6





8

## Zainstaluj lewą osłonę



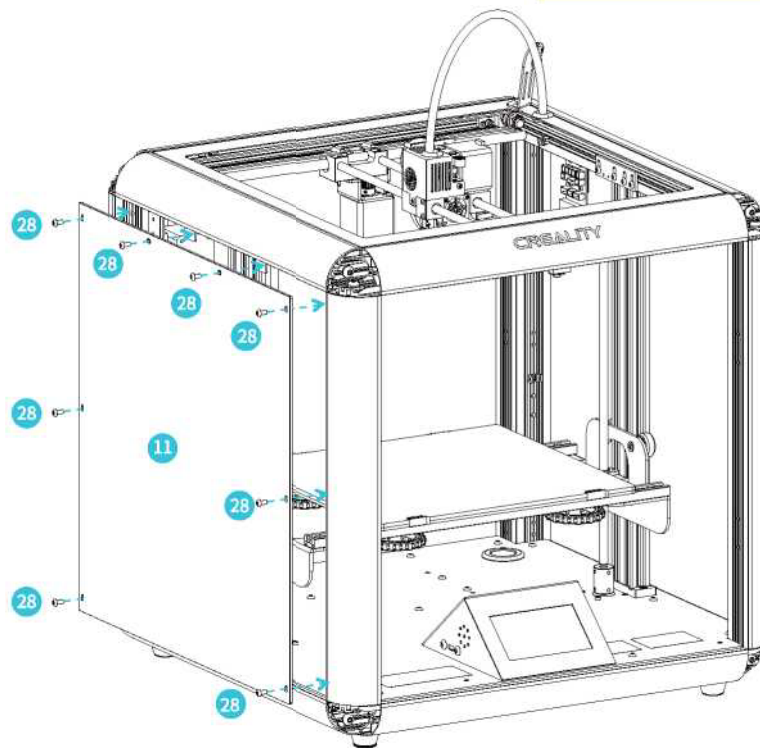
Przed montażem, zdejmij z osłony folię ochronną



11 Lewa osłona x 1

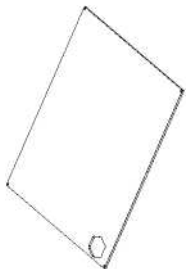


28 Śruba imbusowa M4\*8 x8



9

## Zainstaluj tylną osłonę



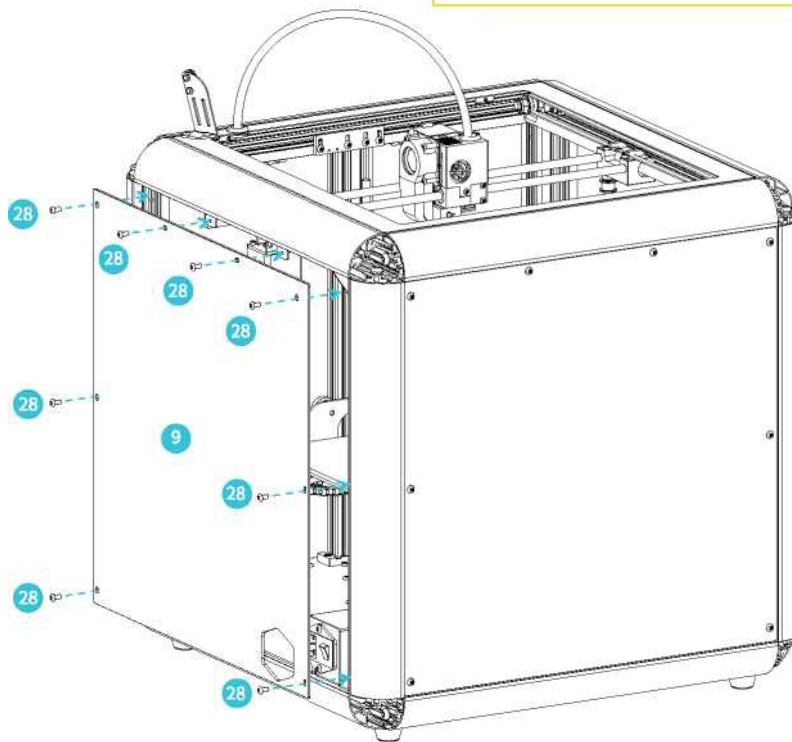
9 Tylna osłona x1



28 Śruba imbusowa M4\*8 x8



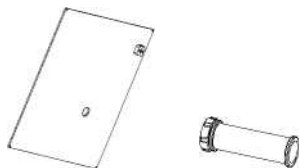
Przed montażem, zdjemij z osłony folię ochronną.



# 10

## Zainstaluj prawą osłonę i uchwyt na filament

1. Before installing the right dam-board, use 2 M5\*8 screws to fix the rack on the right rear profiles and take the barrel through the rack, tighten the screw to fix the barrel; 2. As shown in this figure, lock tight 8 M4\*8 screws and install the dam-board on the right.



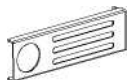
10 Prawa osłona x 1 15 Uchwyt na filament x 1



28 Śruba imbusowa M4\*8 x8



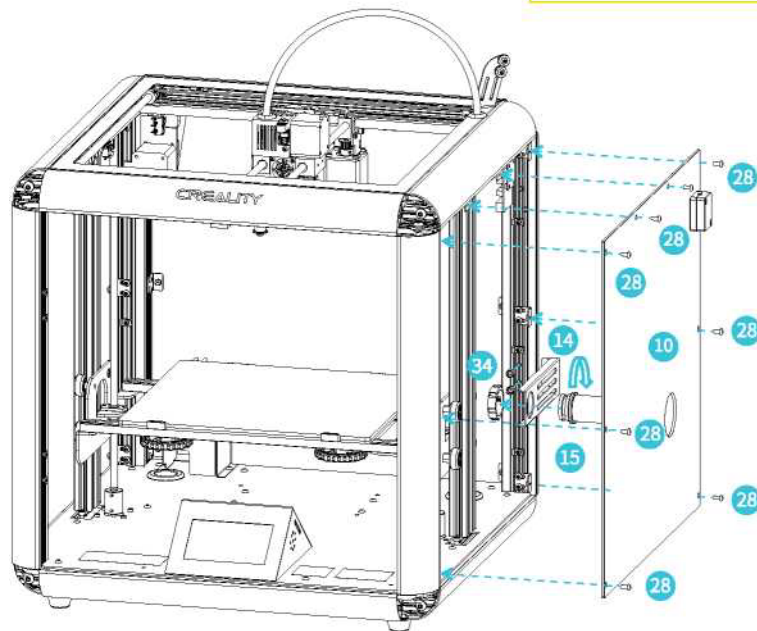
34 Śruba imbusowa M5\*8 x2



14 Element mocujący uchwyty x 1

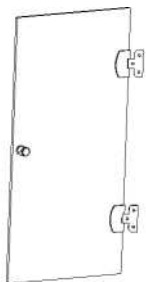


Przed montażem zdejmij folię ochronną na osłonie.



# 11

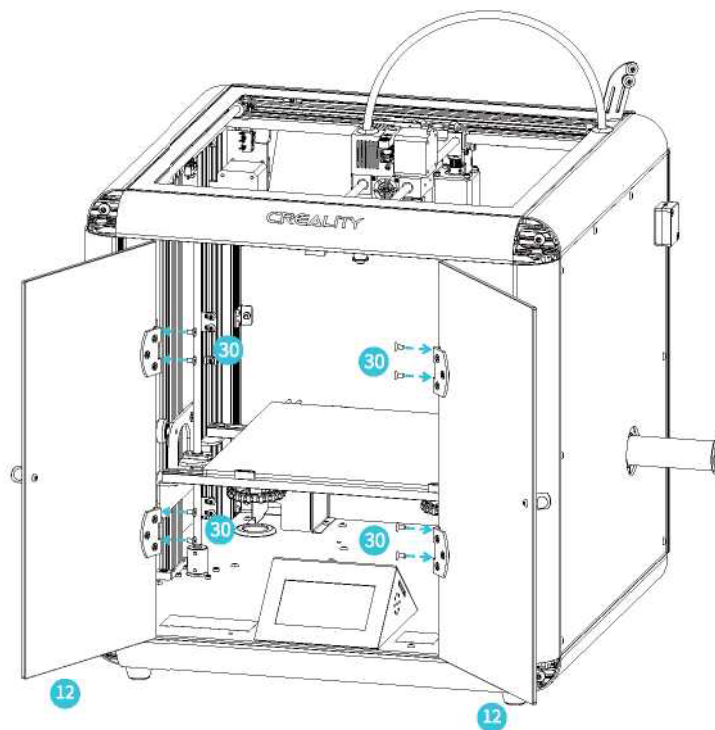
## Zamontuj drzwiczki



12 Przednie drzwiczki x2



30 Śruba imbusowa  
płaska M4\*8 x8



# 12

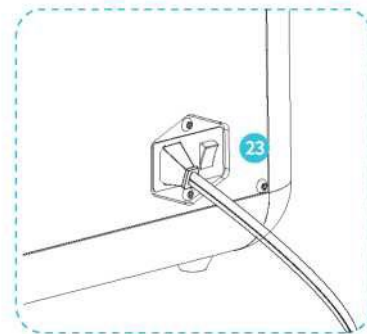
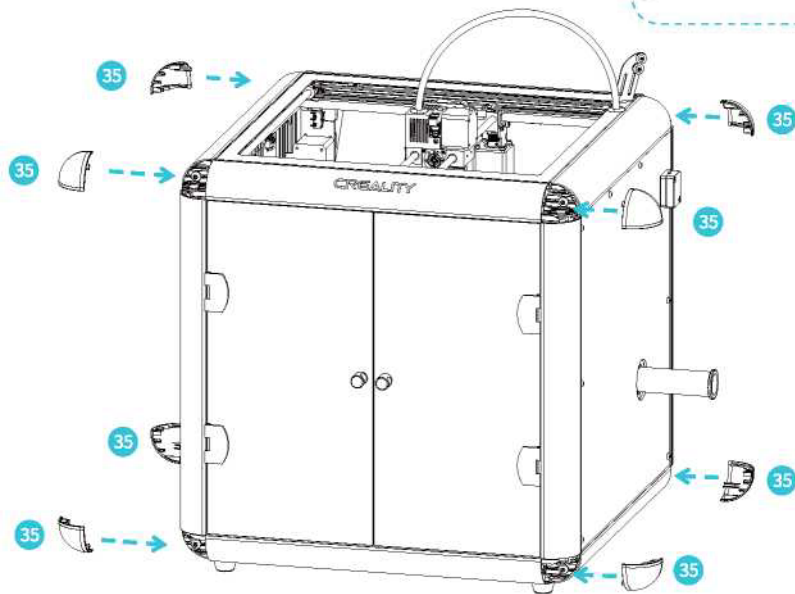
## Zamontuj osłonę profilu i przewód zasilający



23 Przewód zasilający x1



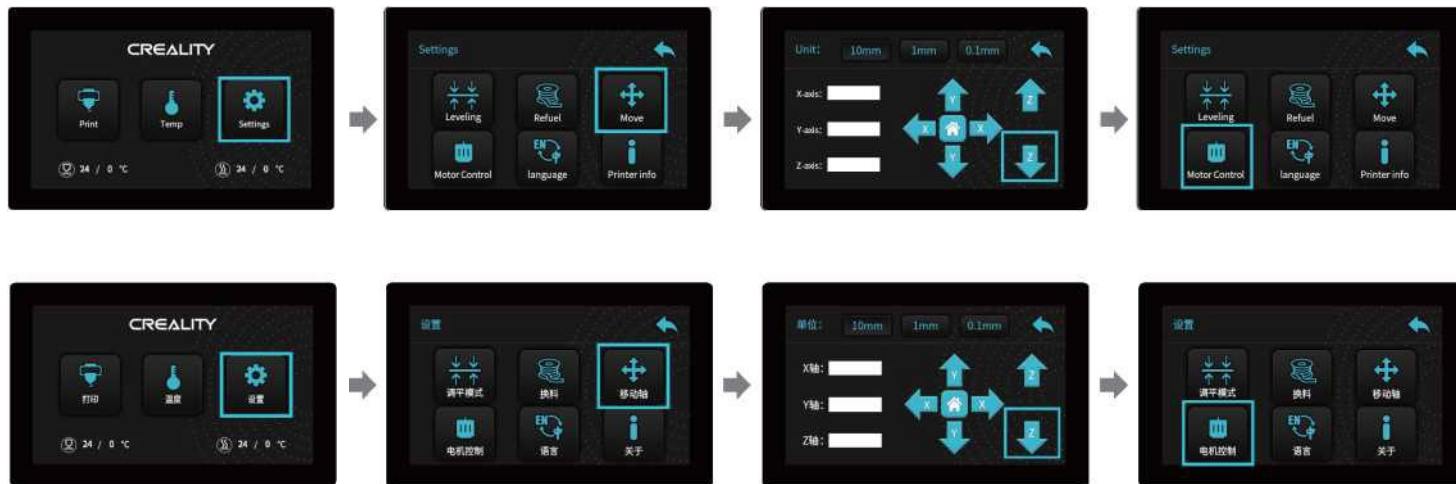
35 Osłona profilu x4



## 13

## Poziomowanie stołu

Przy pierwszym poziomowaniu: Ustaw oś Z → przesuw w dół o 10 mm → odblokuj silnik

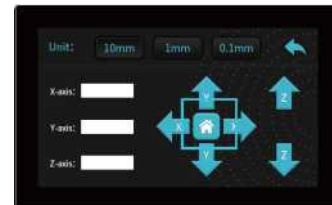
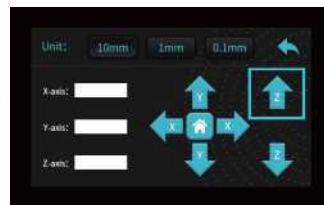


Informacja: Grafiki przedstawiające interfejs drukarki są tylko w celach podglądowych, rzeczywiste UI może się od nich różnić.

## 14

## Poziomowanie stołu

Dociśnij platformę drukującą do spodu → przesuń oś Z w górę o 10 mm → przywróć silnik pozycji zero.

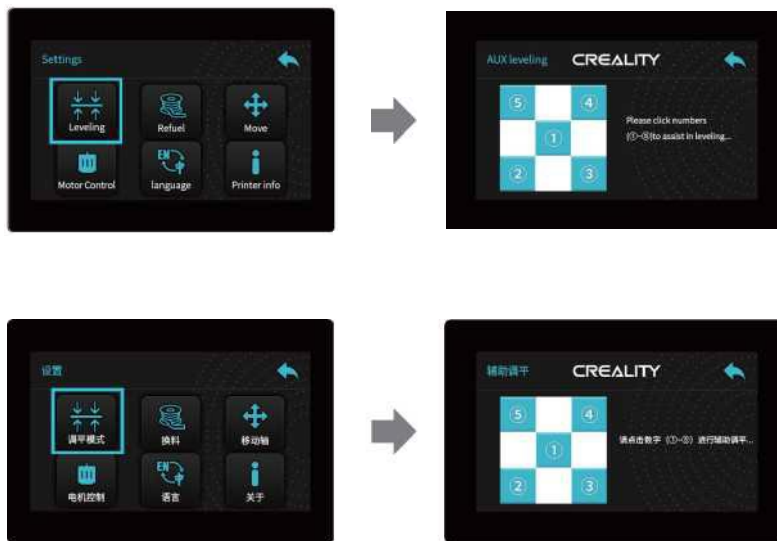


Informacja: Grafiki przedstawiające interfejs drukarki są tylko w celach podglądowych, rzeczywiste UI może się od nich różnić.

## 15

## Poziomowanie stołu

“Leveling”— wciśnij kolejno numery ①/②/③/④/⑤.

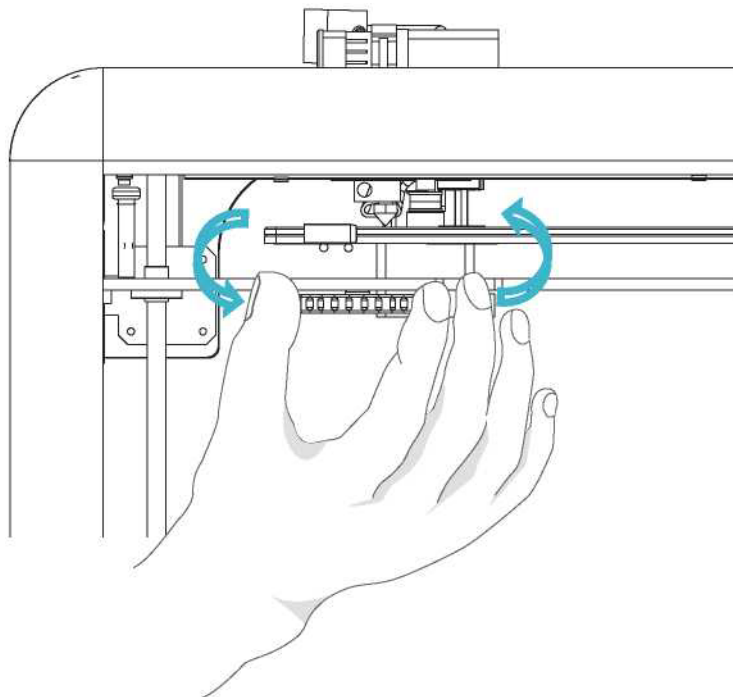


Informacja: Grafiki przedstawiające interfejs drukarki są tylko w celach podglądowych, rzeczywiste UI może się od nich różnić.

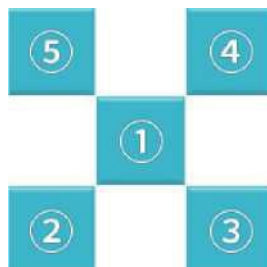


# 16

Przesuń dyszę w pobliże górnej części śruby poziomującej, przekręć śrubę w lewo lub w prawo, aby odległość między dyszą a platformą była równa grubości kartki papieru A4. Wypoziomuj cztery rogi w kolejności podanej w punkcie wyżej, kliknij przycisk @, aby sprawdzić, czy odstęp między dyszą a platformą jest prawidłowy, czy nie.

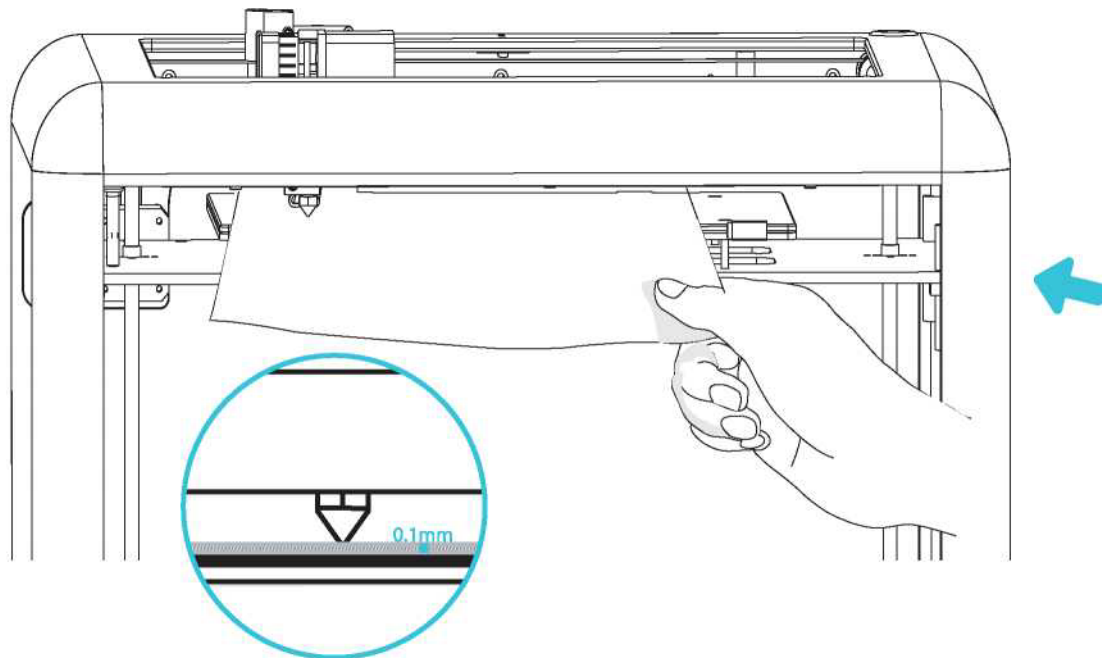


⚠		
		 Dysza znajduje się zbyt daleko od platformy, więc filament nie przykleja się do platformy.
		 Filament jest wytłaczany prawidłowo, przylega do stołu.
		 Dysza znajduje się zbyt blisko stołu, filament nie wychodzi z dyszy. Dysza może skrobać stół



17

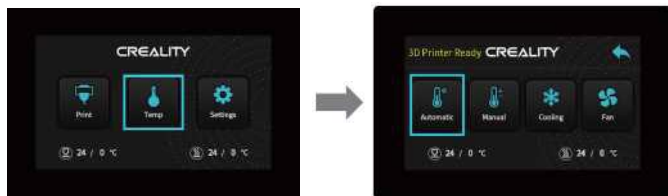
Użyj kawałka papieru A4 (standardowy papier do drukarki), aby pomóc w regulacji, upewniając się, że dysza lekko zarysowuje papier. Zakończ regulację na wszystkich 4 rogach. W razie potrzeby powtórz powyższe kroki 1-2 razy. Kontynuuj regulację, aż papier A4 napotka niewielki opór z dyszy.



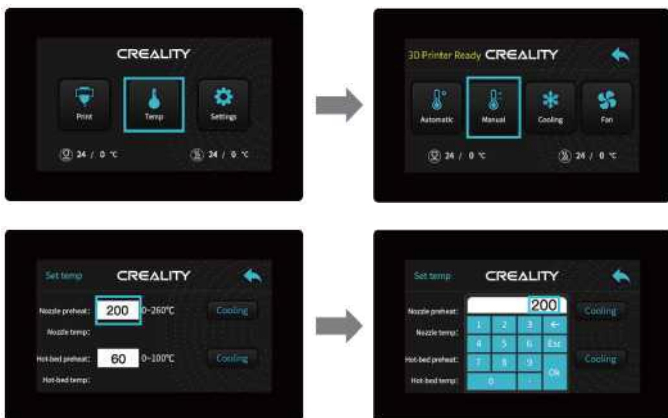
## 18

## Wstępne grzanie

Sposób 1



Sposób 2



方法1



方法2



Informacja: Grafiki przedstawiające interfejs drukarki są tylko w celach podglądowych, rzeczywiste UI może się od nich różnić.

# 19

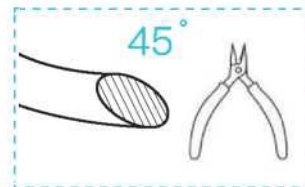
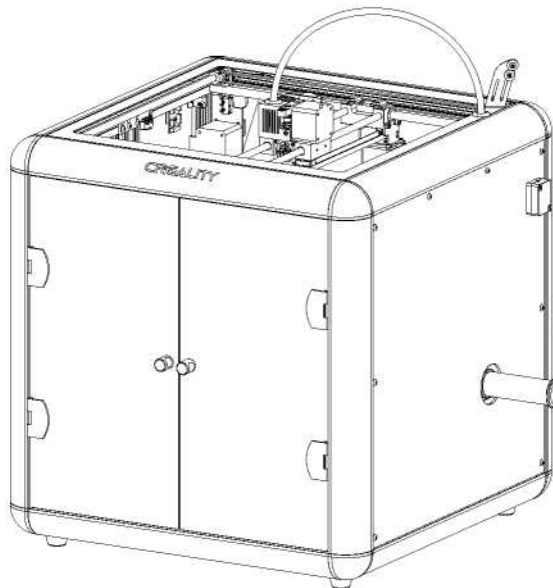
Kiedy czekasz, aż temperatura wzrośnie do zadanego poziomu, zawieś szpulę z filamentem na uchwycie.



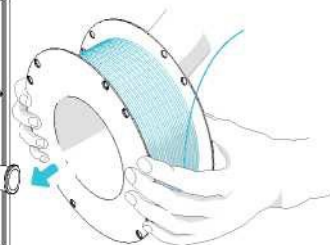
4 Filament



22 Obcinaczki boczne x1



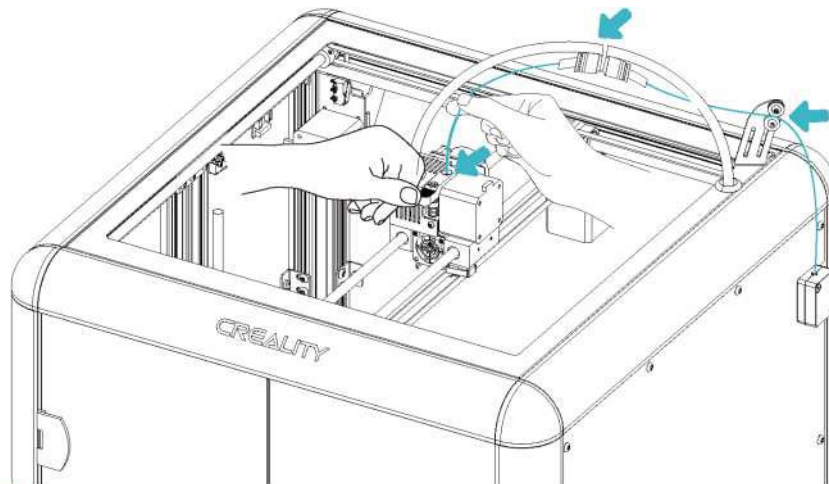
Aby uzyskać płynniejszy nadruk, koniec filamentu powinien być ucięty w sposób pokazany powyżej.



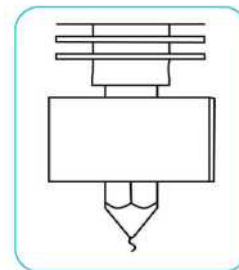
# 20

## Ładowanie filamentu

Włóż filament do czujnika filamentu i przeciągnij przez rolkę prowadzącą, gdy temperatura osiągnie docelową wartość zwolnij rolkę ekstrudera. Włóż filament do małego otworu w ekstrudrze i przepchnij go. Gdy materiał wyjdzie z dyszy, oznacza to, że został prawidłowo podany.



Jeżeli zachodzi konieczność podtrzymania filamentu w szczególnych okolicznościach, należy zamocować wspornik na przepuszcze za pomocą opaski i przeciągnąć włókno przez środek rurki. Tips! How to replace the filament?

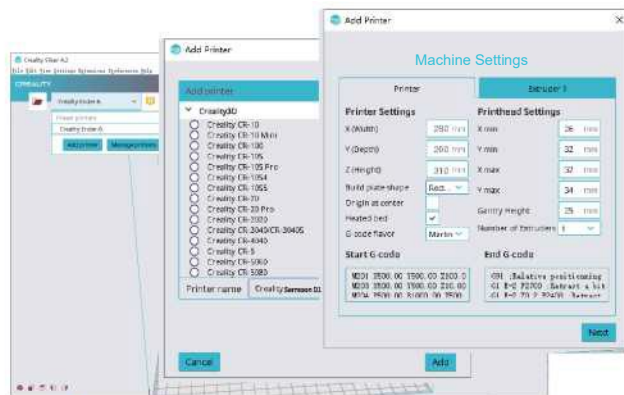


### Jak wymienić filament

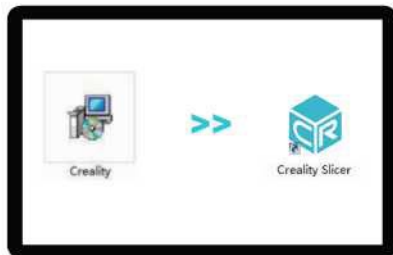
1. Utnij filament w pobliżu ekstrudera i powoli podawaj nowy.
2. Po wstępnym podgrzaniu dyszy popchnij filament nieco do przodu i szybkim ruchem wyjmij go z ekstrudera, a następnie wprowadź nowy filament.

## 21

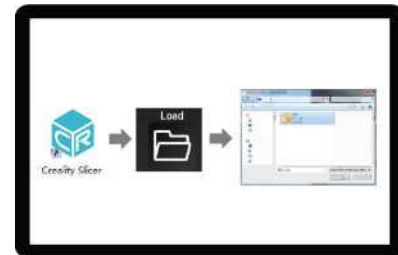
## Rozpocznij drukowanie



3. Wybierz język → Next → Wybierz urządzenie → Next → Finish.



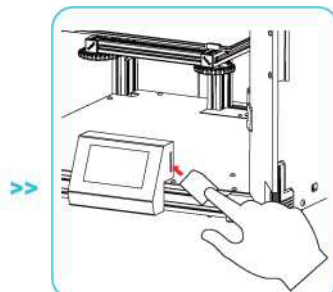
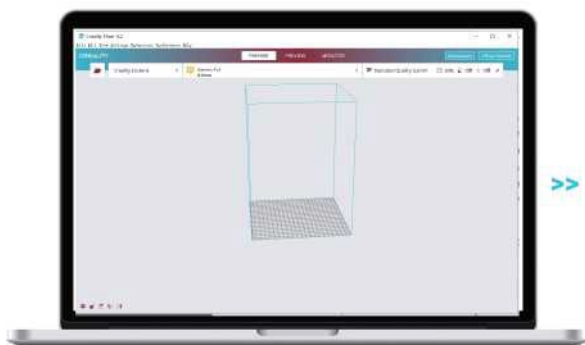
1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie.
2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie.



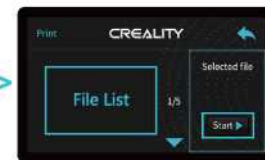
4. Otwórz Creality Slicer → Odczyt pliku → Wybierz plik

# 22

## Rozpocznij drukowanie



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



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

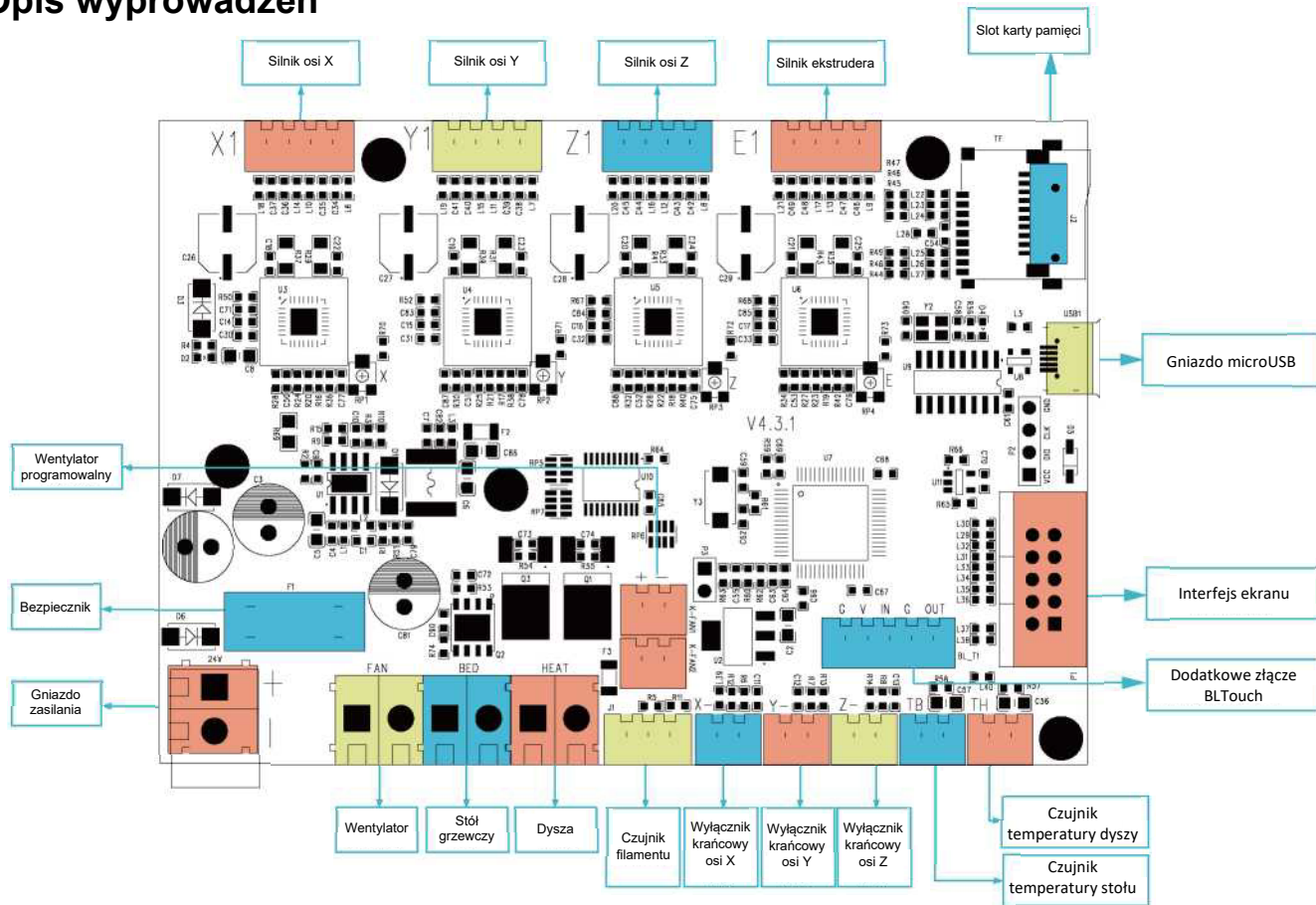


Nazwy plików muszą być literami lub cyframi łacińskimi, a nie chińskimi znakami lub innymi symbolami specjalnymi



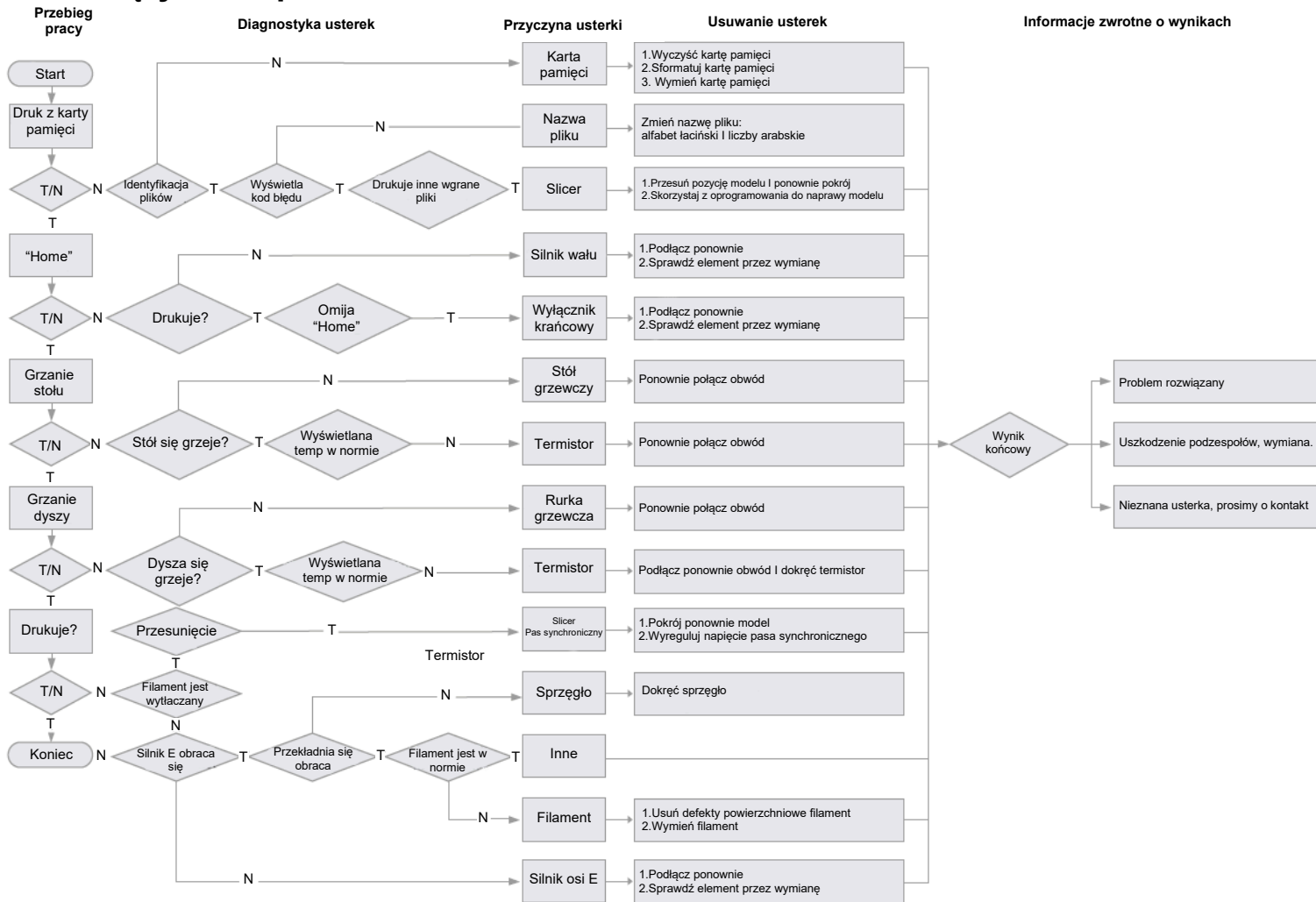
Informacja: Szczegółowe informacje na temat oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi slicera na karcie pamięci!

# Opis wyprowadzeń





# 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 DistrictShenzhen.China.BI 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

