



3D Printer K1

User Manual • Uživatelský manuál •
Uživatelský manuál • Használati utasítás •
Benutzerhandbuch

English	3 – 36
Čeština	37 – 71
Slovenčina	72 – 105
Magyar	106 – 139
Deutsch	140 – 173

Dear customer,

Thank you for purchasing our product. Please read the following instructions carefully before first use and keep this user manual for future reference. Pay particular attention to the safety instructions. If you have any questions or comments about the device, please contact the customer line.



www.alza.co.uk/kontakt



+44 (0)203 514 4411

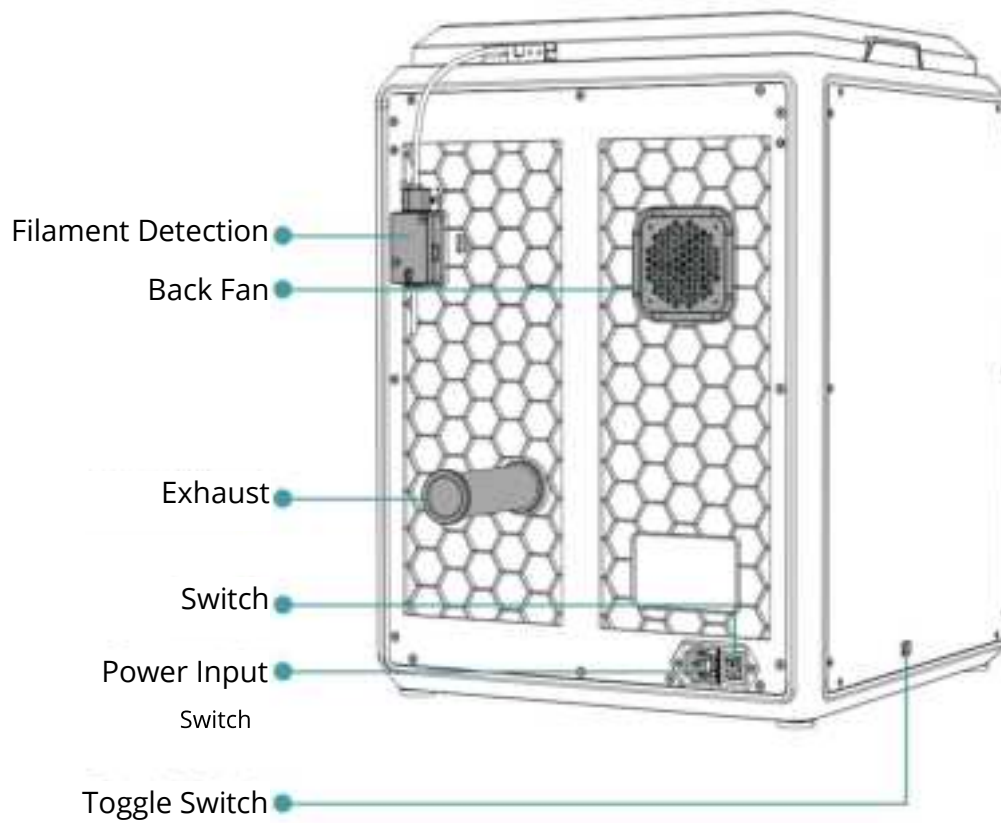
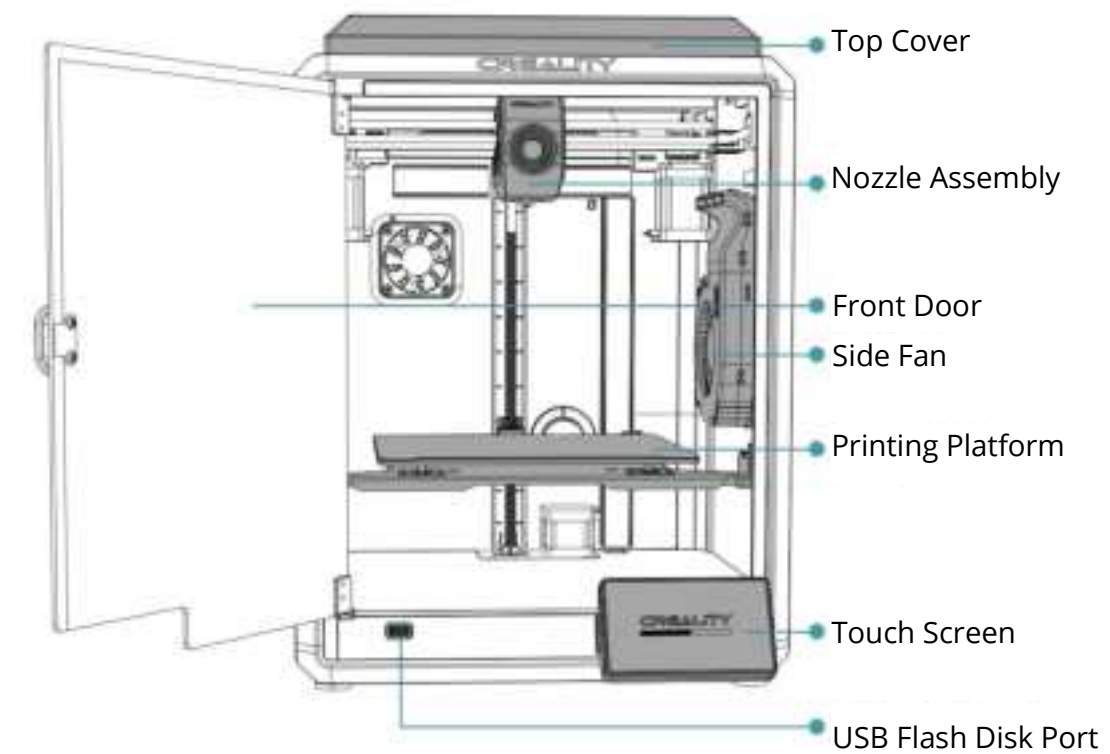
Importer

Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Enhanced Guidelines for Safe and Effective Printer Usage

1. **Prioritize Safety:** To prevent harm to yourself and damage to property, strictly adhere to the provided instructions for printer usage.
2. **Optimal Placement:** Safeguard your surroundings by avoiding proximity to heat sources, flammable materials, and explosive objects. Choose a well-ventilated, cool, and dust-free environment for the printer's placement.
3. **Stable Environment Maintenance:** To ensure high-quality prints, refrain from subjecting the printer to excessive vibrations or unstable conditions that could compromise print precision.
4. **Recommended Filaments for Performance:** Safeguard the printer's performance by using recommended filaments. Using unapproved materials can lead to extrusion head clogs and potential machine damage.
5. **Safe Power Practices:** During installation, never substitute the power cable with ones from other products. Always connect to a grounded three-prong power outlet as provided.
6. **Operational Safety:** While the printer is in operation, avoid contact with the heated nozzle and bed to prevent burns or personal injury.
7. **Cautionary Measures during Operation:** Refrain from wearing gloves or loose clothing when operating the machine to prevent the risk of entanglement in moving parts that could cause injuries.
8. **Efficient Filament Maintenance:** After printing, utilize the provided tools to clean the extruder and filament residue while leveraging residual heat. Always avoid direct contact with the extruder to prevent burns.
9. **Regular Cleaning Routine:** Maintain printer hygiene by frequently cleaning the printer body with a dry cloth after powering it off. Clear away dust, adhered filament, and foreign particles from the guide rails.
10. **Supervised Usage for Children:** Ensure children below 10 years of age are supervised while using the printer to avert potential personal injuries.
11. **Compliance and Ethical Usage:** Users must adhere to the legal and ethical standards of their respective regions. Misuse of products for illicit purposes is strictly prohibited, and Creality disclaims responsibility for any unlawful activities.
12. **Wire Handling Precautions:** Avoid plugging or unplugging wires while the printer is charged, as a safety measure.

Diagram



Specifications

Product Model Name	K1
Dimensions	355×355×480 mm
Weight	12,5 kg
Dimensions	220×220×250 mm
Print Technology	FDM
Rated Voltage	100-120 V/200-240 V, 50/60 Hz
Rated Power	350 W
Ambient temperature	10 °C - 30 °C/50 °F - 86 °F
Extruder	Sprite Direct Drive
Supported Filament	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Carbon
Maximum Heated Bed Temperature	100 °C
Maximum Nozzle Temperature	300 °C
User Interface	10,92 cm touch screen
Print Interface	USB Flash Disk/LAN Printing
Power Loss Recovery	Yes
Filament Detection	Yes
Auto leveling	Yes

Packaging



1. Printer

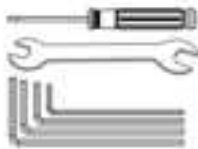


2. Touch Screen



3. Filament

Toolbox



4. Wrench and
Screwdriver 1×



5. Blade 1×



6. 1,2 mm Nozzle
Cleaner 1×



7. USB Flash Disk 1×



8. M6 Socket Spanner 1×



9. Glue Stick 1×



10. Exhaust 1×



11. Cutting Plier 1×



13. Lubricating Grease 1×



13. Power Cable 1×



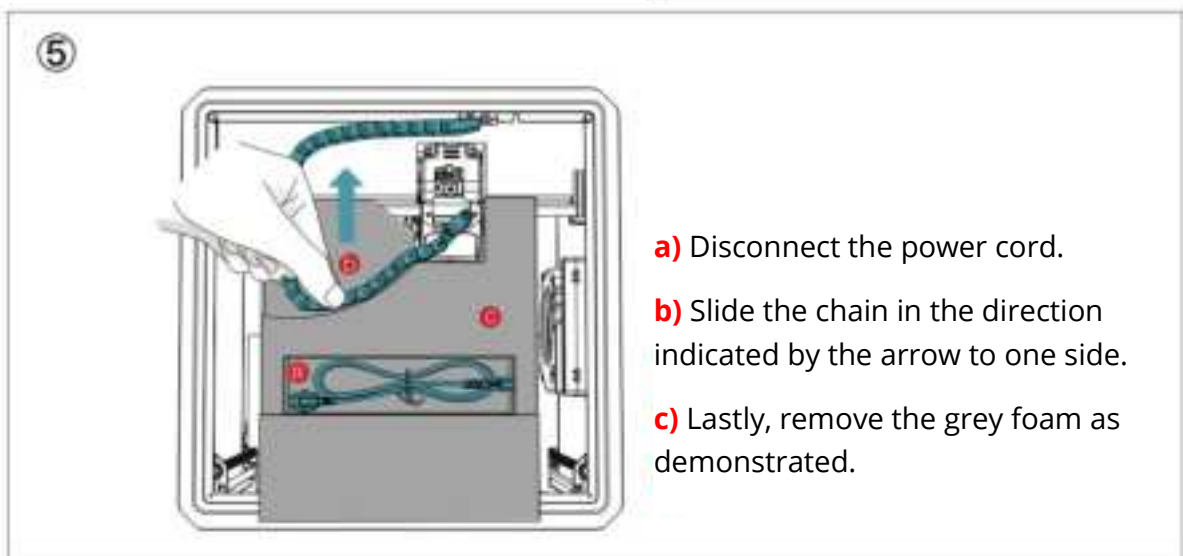
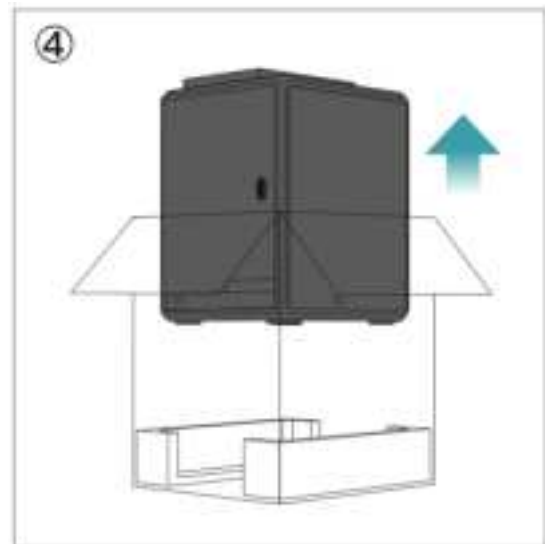
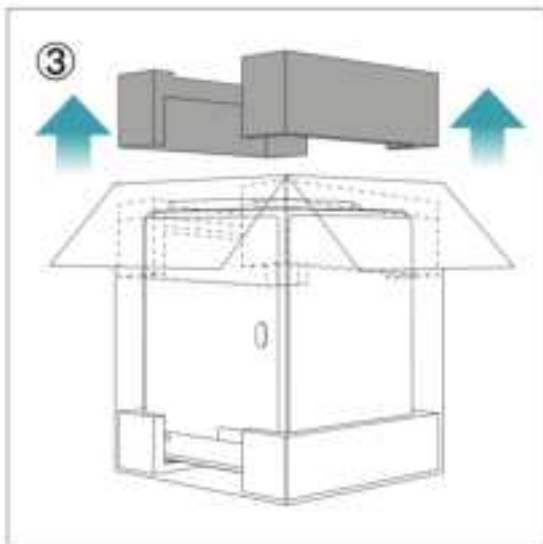
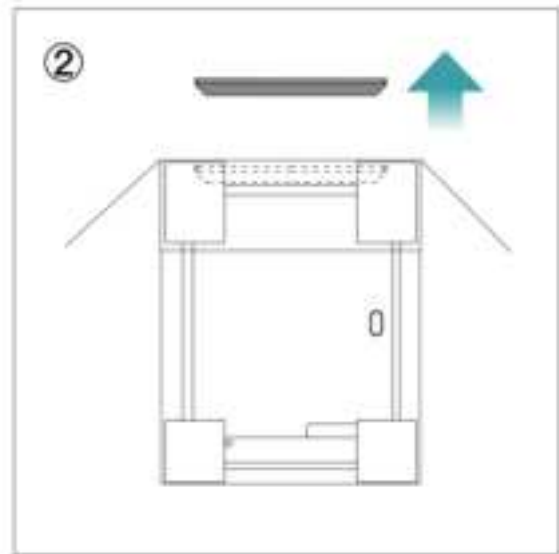
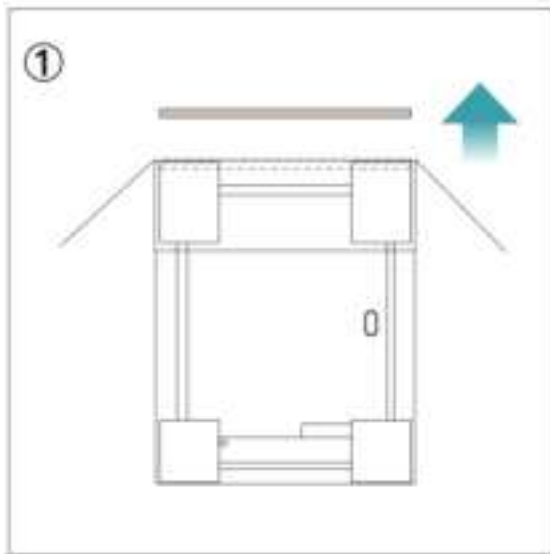
14. Quick Guide 1×

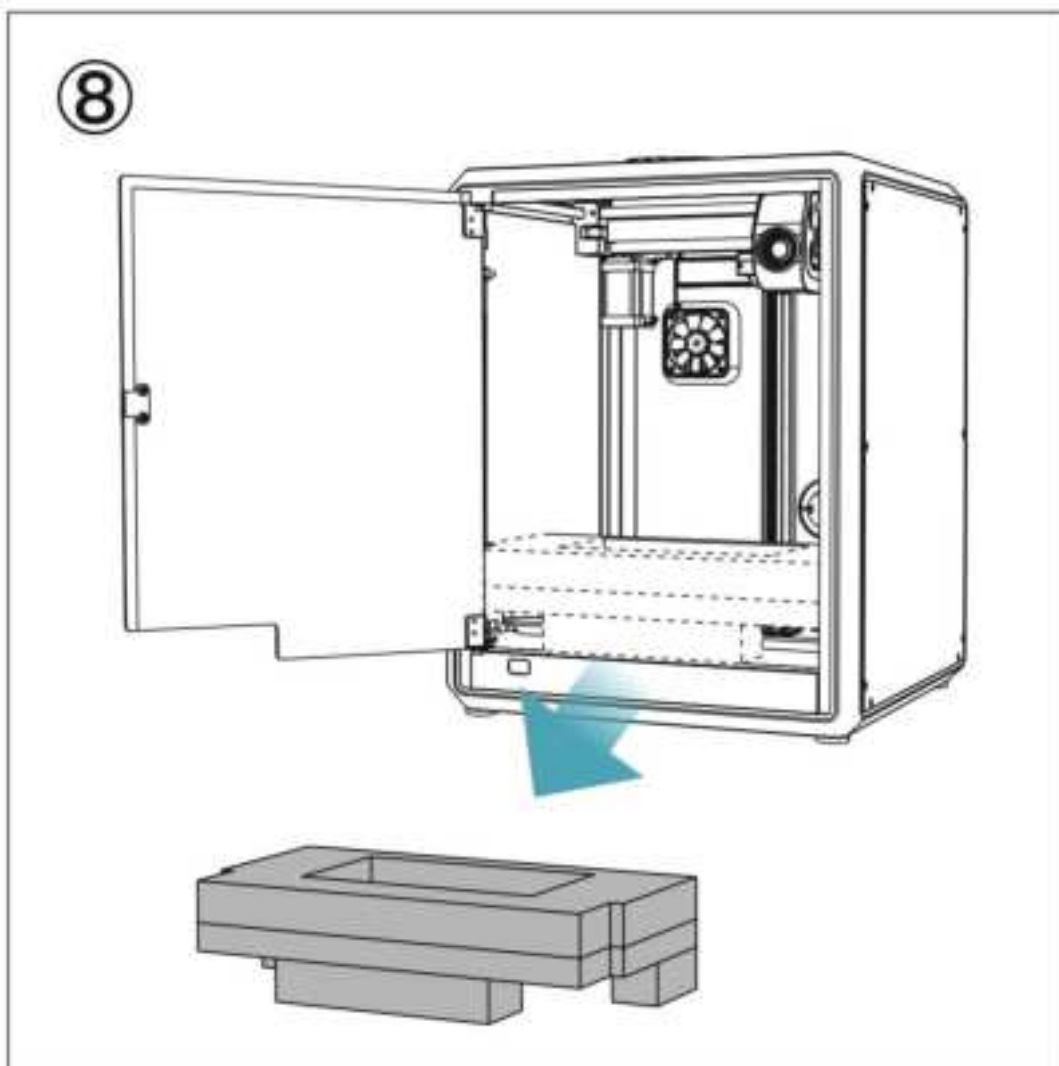
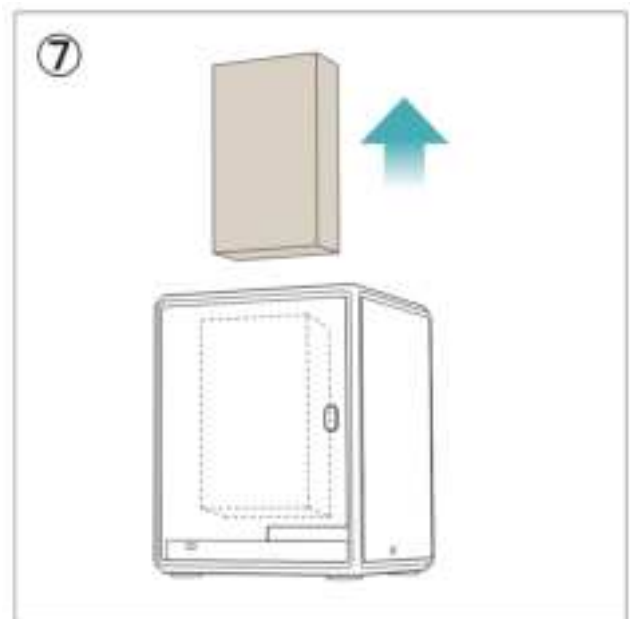
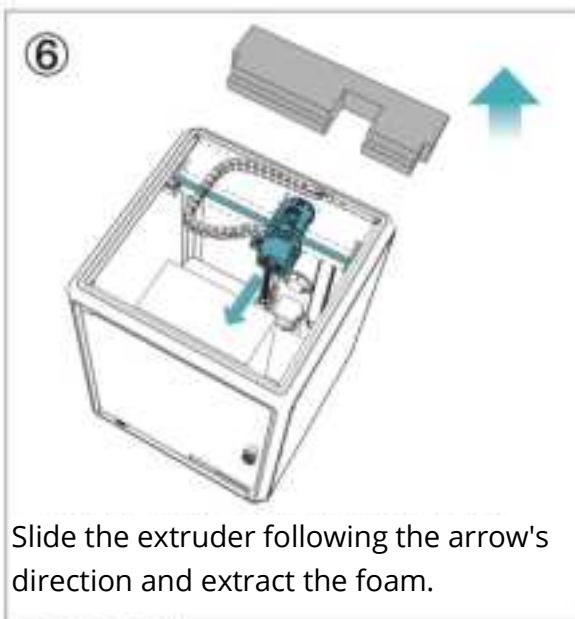


15. After-sale Service Card 1×

Reminder: The accessories mentioned above are provided for reference purposes only. Please consult the actual physical accessories for accurate information.

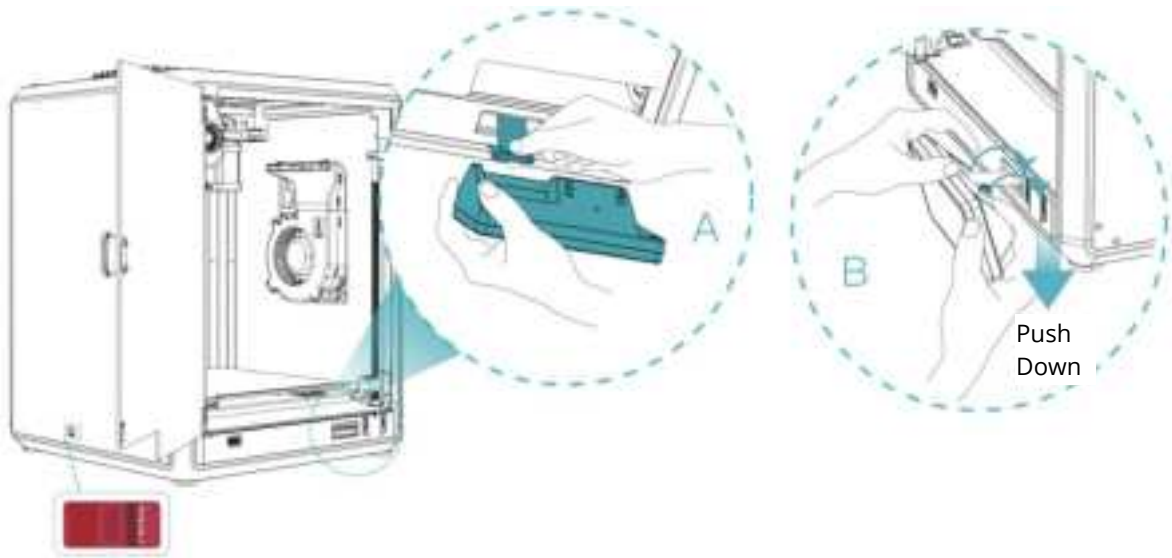
Unboxing





Assembly

1. Retrieve the touch screen from the toolbox. Connect the touch screen to the flat cable extending from the base, following the instructions in Figure A. Gently fit the touch screen into the designated slot on the baseplate, as illustrated in Figure B. (Ensure alignment with the indicated direction to prevent any potential damage to the screen interface.)

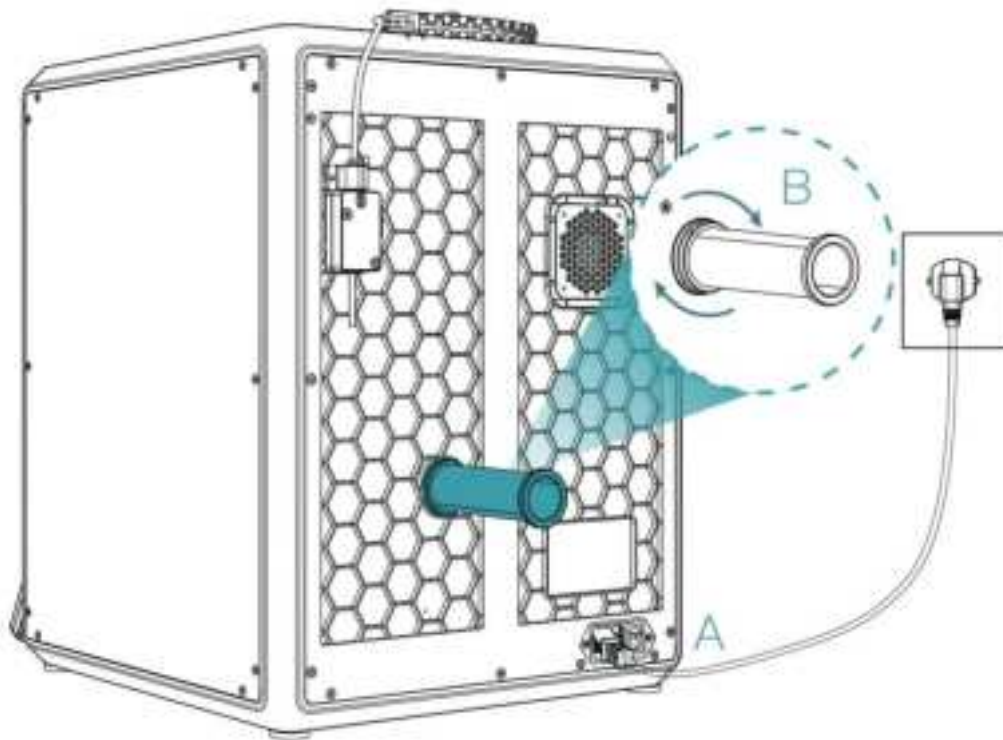


Caution:

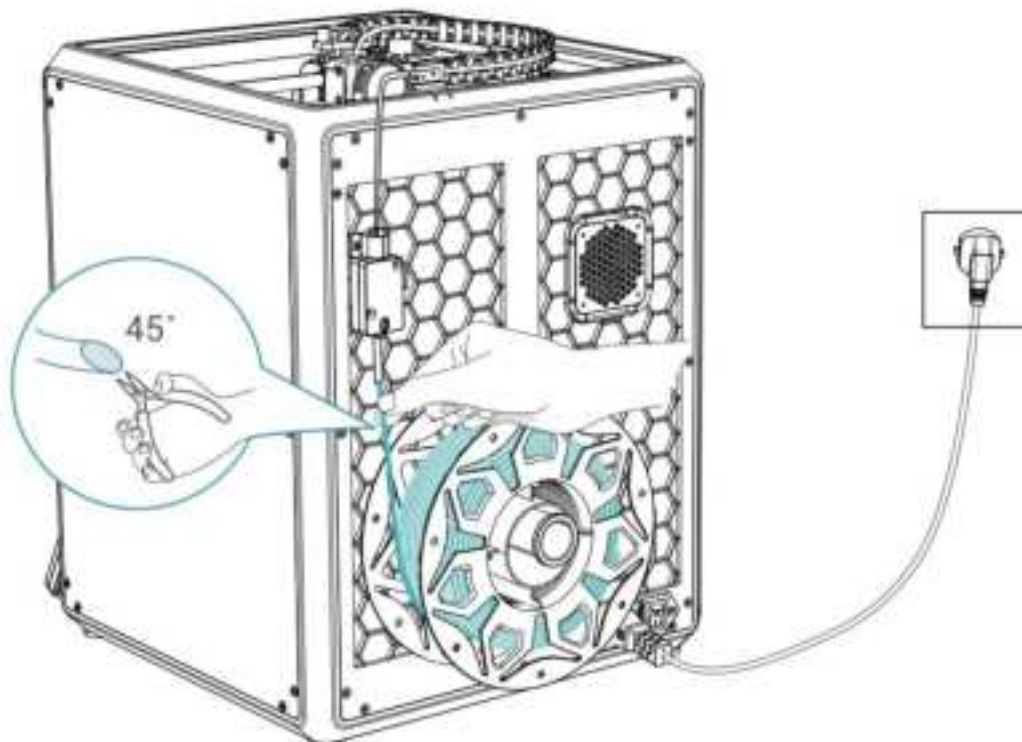
- **Exercise Caution:** Avoid powering up the machine while connecting or disconnecting the touch screen to prevent potential issues.
- **Handle with Care:** When handling the flexible flat cable of the base, ensure gentle pulling to prevent damage.
- **Power Supply Precautions:** Prior to connecting the power supply, verify the correct positioning of the power supply switch and mains voltage. This precaution is crucial to prevent any damage to the device.
- **Voltage Selection (100V-120V):** For mains voltages ranging between 100V and 120V, use a straight screwdriver to set the power supply switch to 115V.
- **Voltage Selection (200V-240V):** If the mains voltage falls between 200V and 240V, use a straight screwdriver to set the power supply switch to 230V (default setting).

By adhering to these precautions, you'll ensure the safe and proper functioning of the device while minimizing the risk of damage.

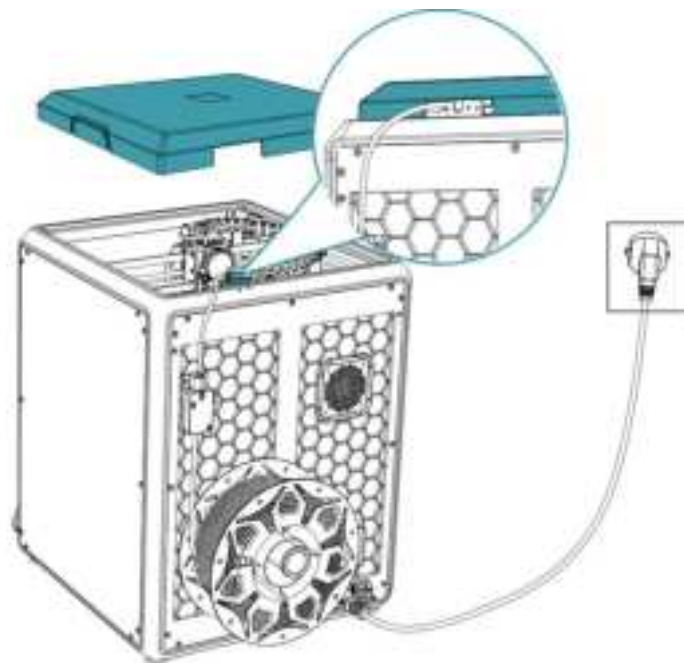
2. **A:** Establish Connection and Power On. **B:** Install the Exhaust.



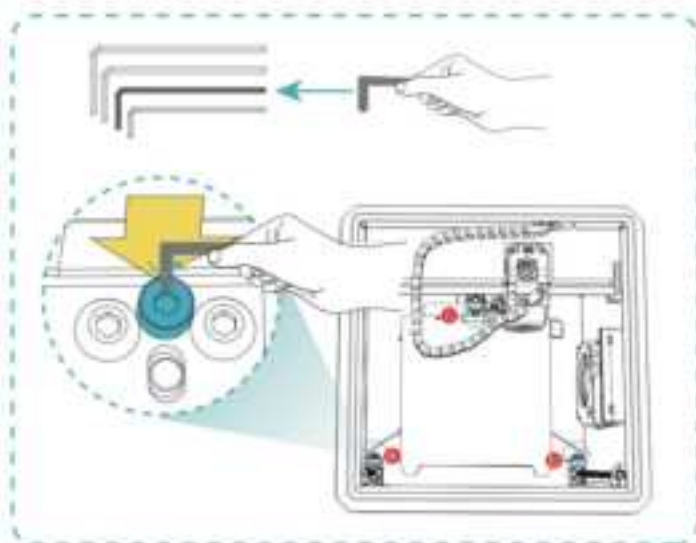
3. Load Filaments: (Insert the filaments into the deepest part of the Teflon tube until no further movement is possible.)



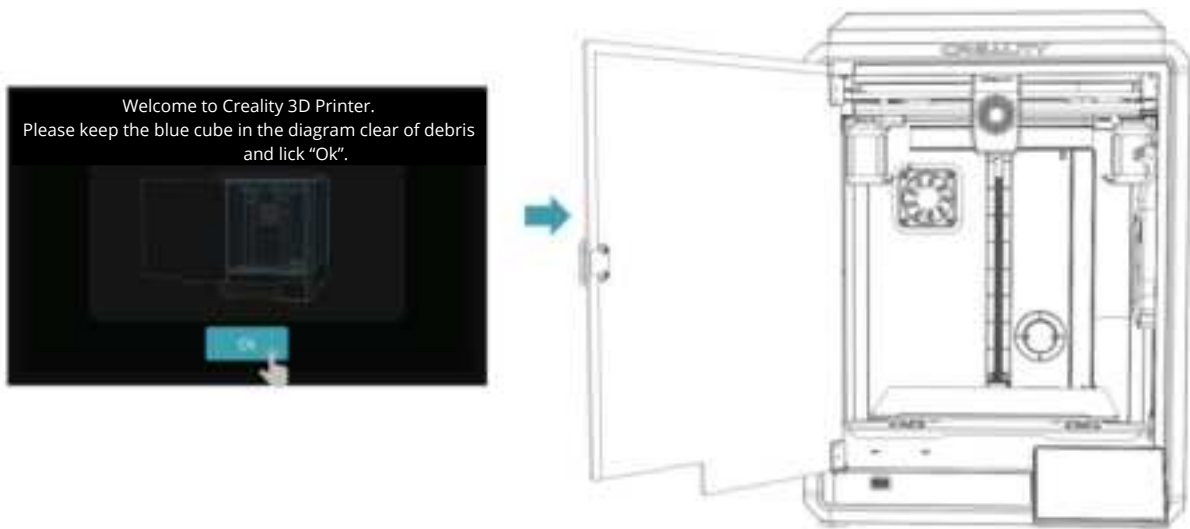
4. Attach the Top Cover.



5. Choose a language and click "Next." Proceed to remove three screws—labeled a, b, and c according to the positions indicated by the yellow arrow. Confirm the action by clicking "OK" on the screen.



6. Ensure the cleanliness of the blue cube in the diagram, then click "OK."



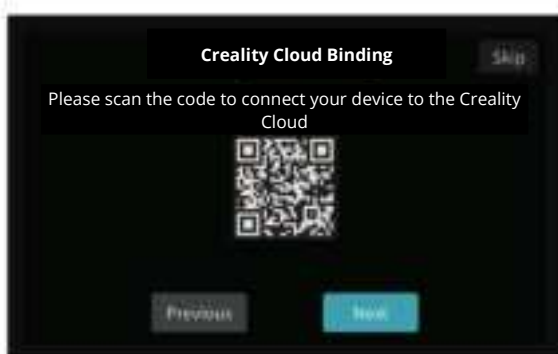
Power On



1. Network Settings



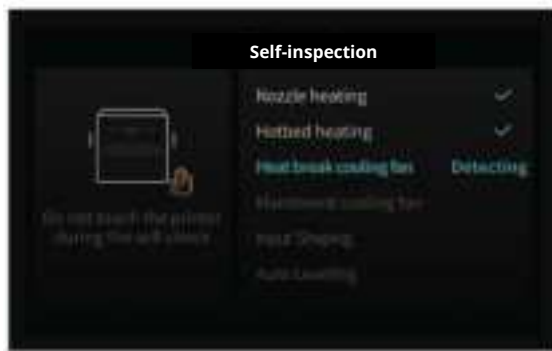
2. Time Zone Settings



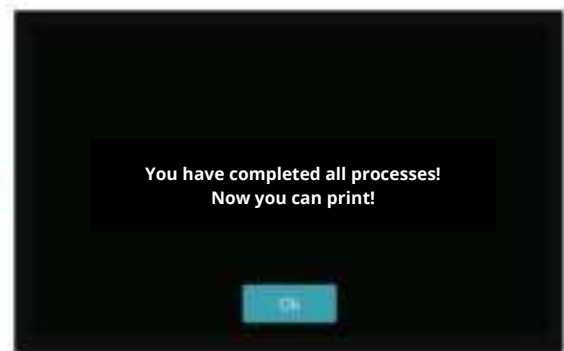
3. Creality Cloud Binding



4. Self Inspection



5. Self Testing



6. Self Test Completed

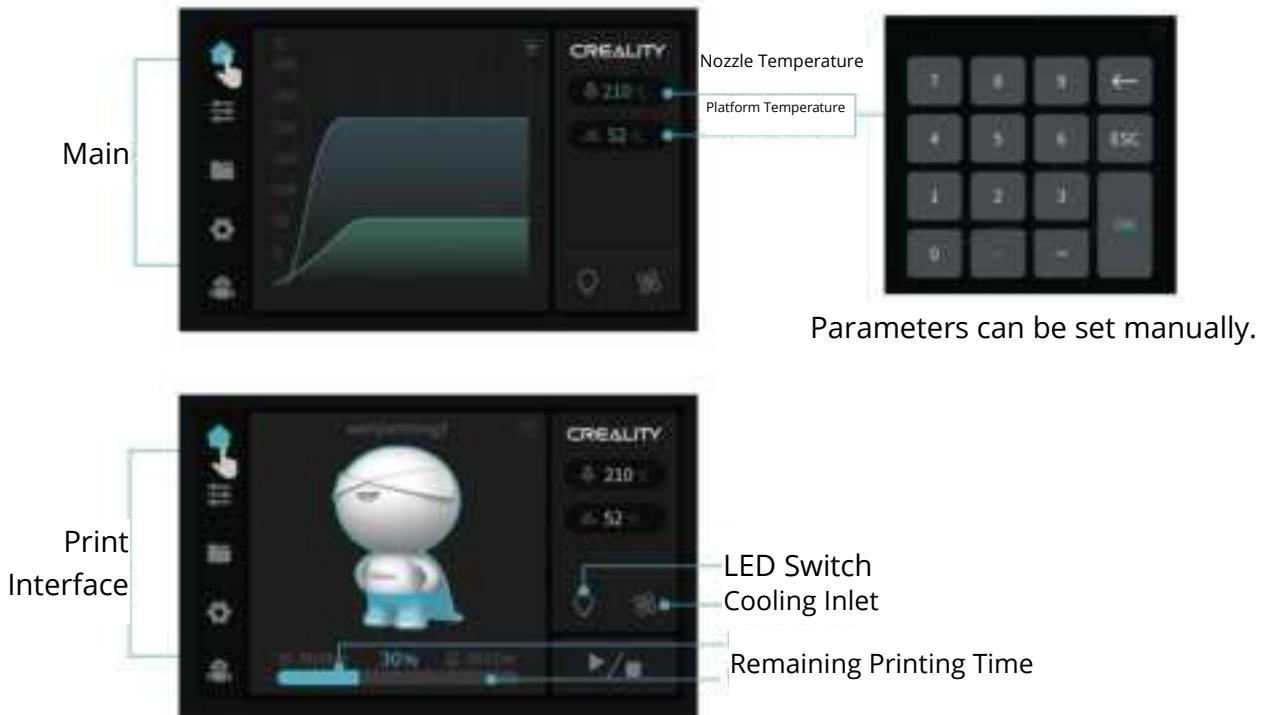
Important Notice:

As a friendly reminder, if the cumulative printing time of the device surpasses 300 hours or if you've made changes like replacing the printing platform or nozzles, there is a possibility that the distance between the platform and nozzles could alter. This might lead to inadequate adhesion of the first layer of your model, ultimately resulting in printing failures. To circumvent this issue, we strongly recommend performing regular calibration of the printing platform.

Please be aware that the current interface serves as a reference point. Given the ongoing enhancements in functionality, it's advisable to refer to the latest firmware UI available on our official website for the most up-to-date information.

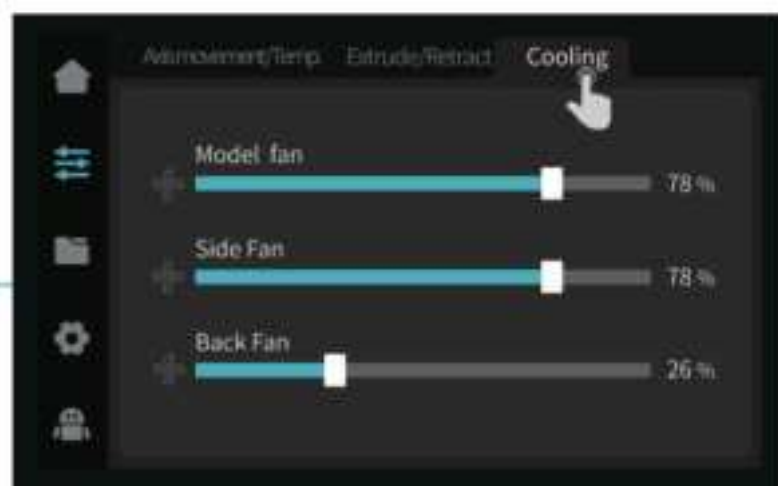
User Interface

Main Menu and Tuning



Note: Please be advised that the current interface is intended solely for reference. As part of our commitment to continuous functional enhancements, it is susceptible to changes in alignment with the latest firmware UI updates available on our official website.

Preparation



Files



1. Local Model



Tip: Checking the “Calibration” can improve print quality



2. Press and hold on the model to multi-select and copy it to a USB flash drive



3. USB Flash Drive Model



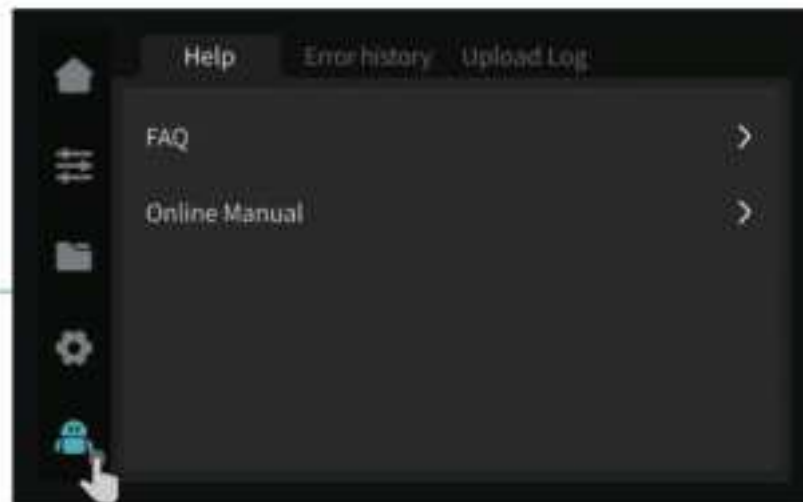
4. History

Note: Please be advised that the current interface is intended solely for reference. As part of our commitment to continuous functional enhancements, it is susceptible to changes in alignment with the latest firmware UI updates available on our official website.

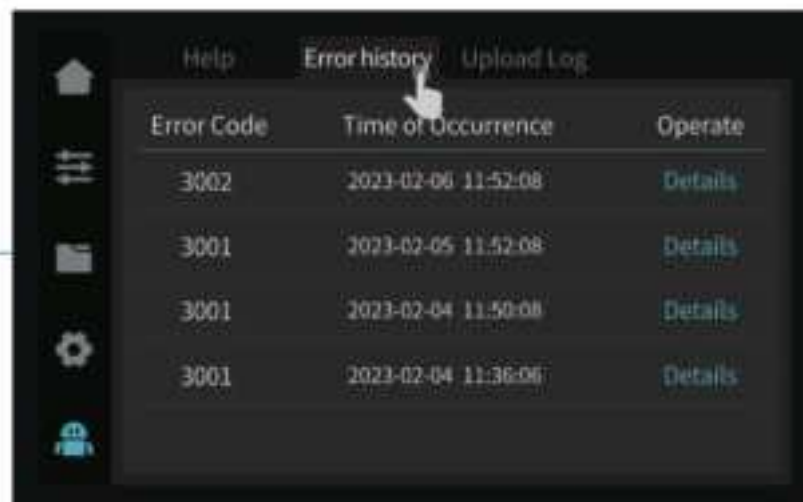
Tuning and Support



Note: Please be advised that the current interface is intended solely for reference. As part of our commitment to continuous functional enhancements, it is susceptible to changes in alignment with the latest firmware UI updates available on our official website.

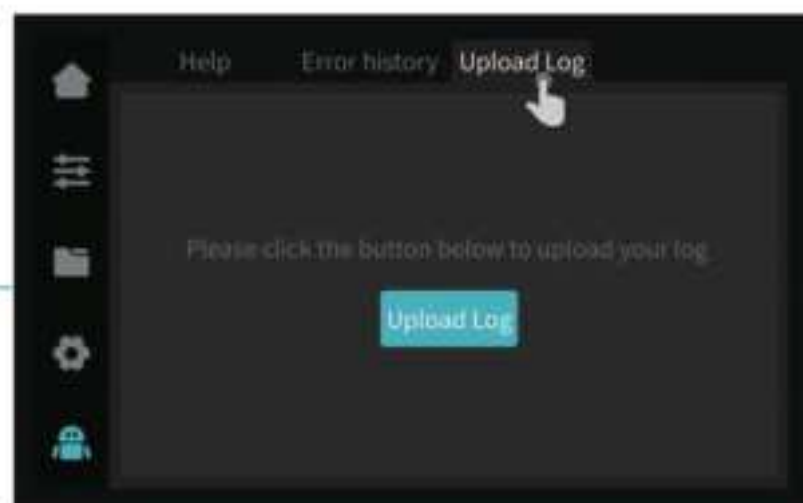


Help



Support

History of Errors



Upload Logs

First Printing

Printing via USB Flash Drive



1. Insert the Flash Drive



2. USB Flash Drive Model



3. Select to Print



4. Printing

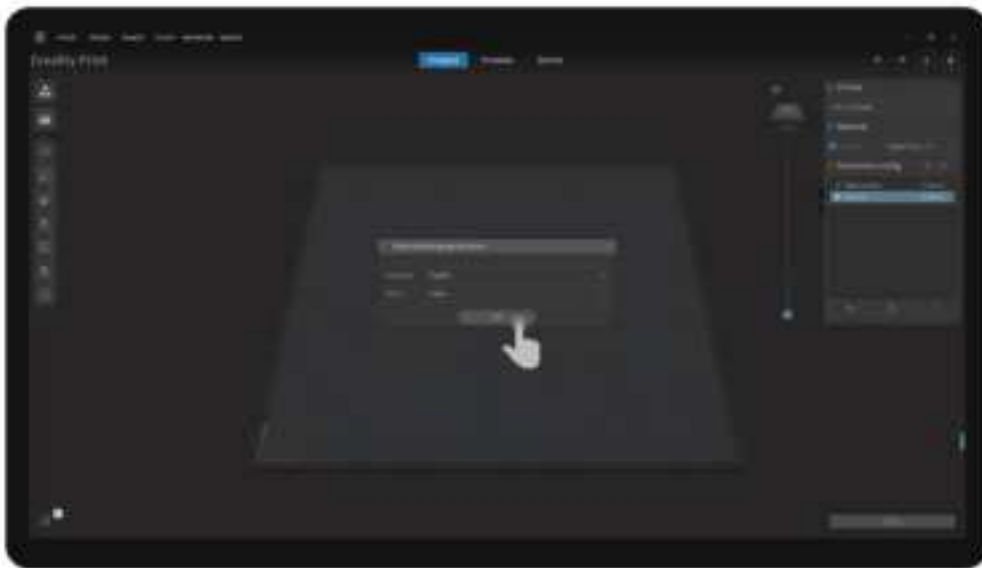
Note: Please be advised that the current interface is intended solely for reference. As part of our commitment to continuous functional enhancements, it is susceptible to changes in alignment with the latest firmware UI updates available on our official website.

Printing via LAN

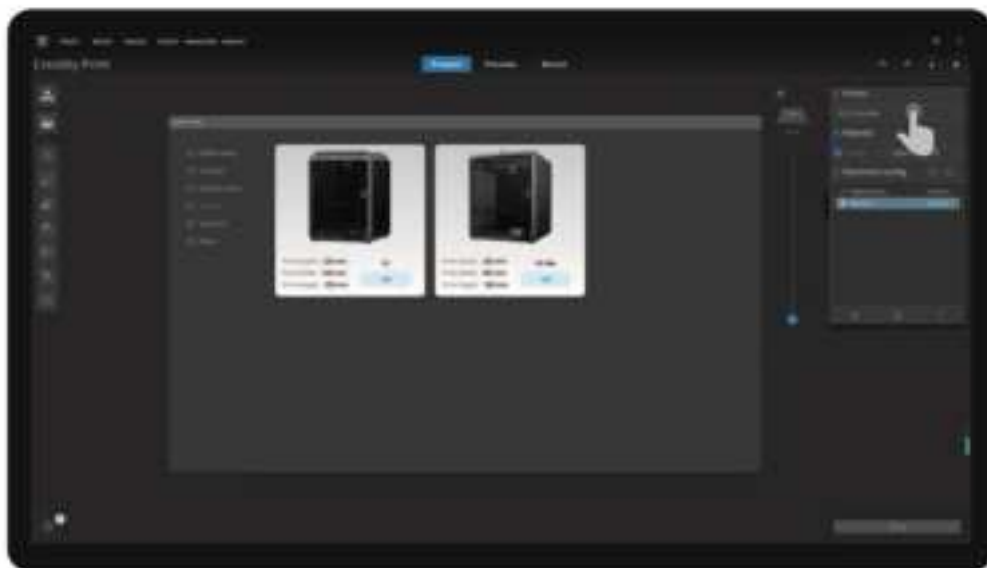


To commence, we'll initiate the process by downloading the "Creality Print" software. You can easily access this software by visiting the official website at www.crealitycloud.com.

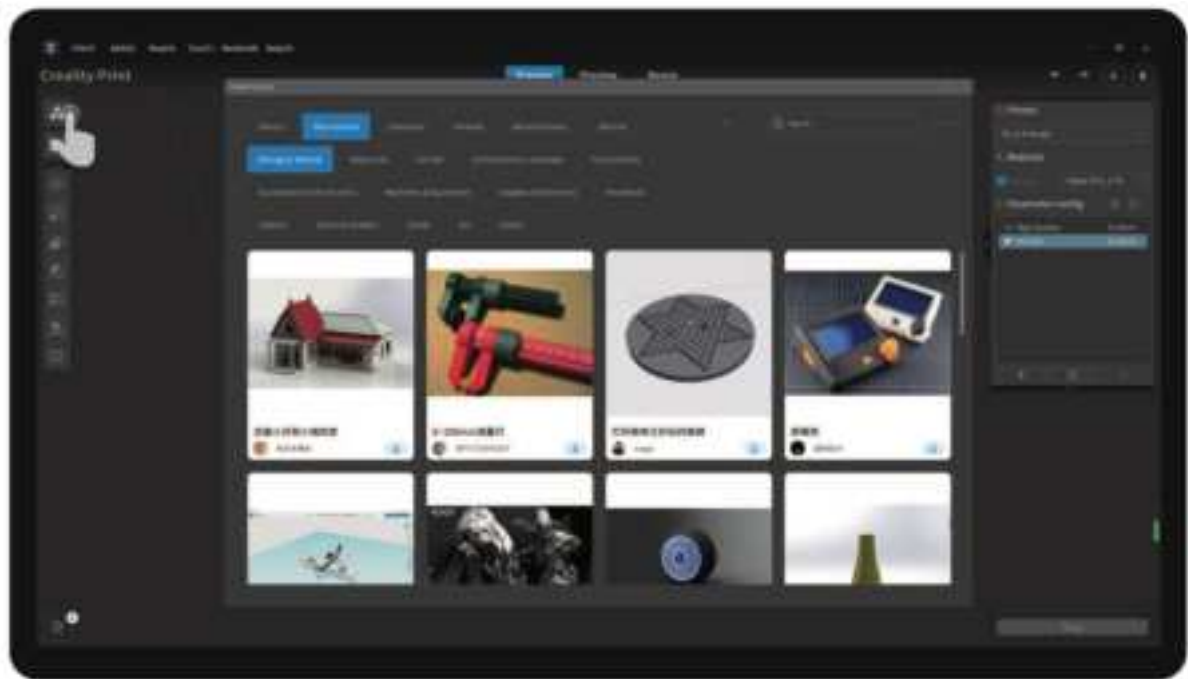
Tip: It is imperative to ensure that the computer and printer are connected to the same local area network.



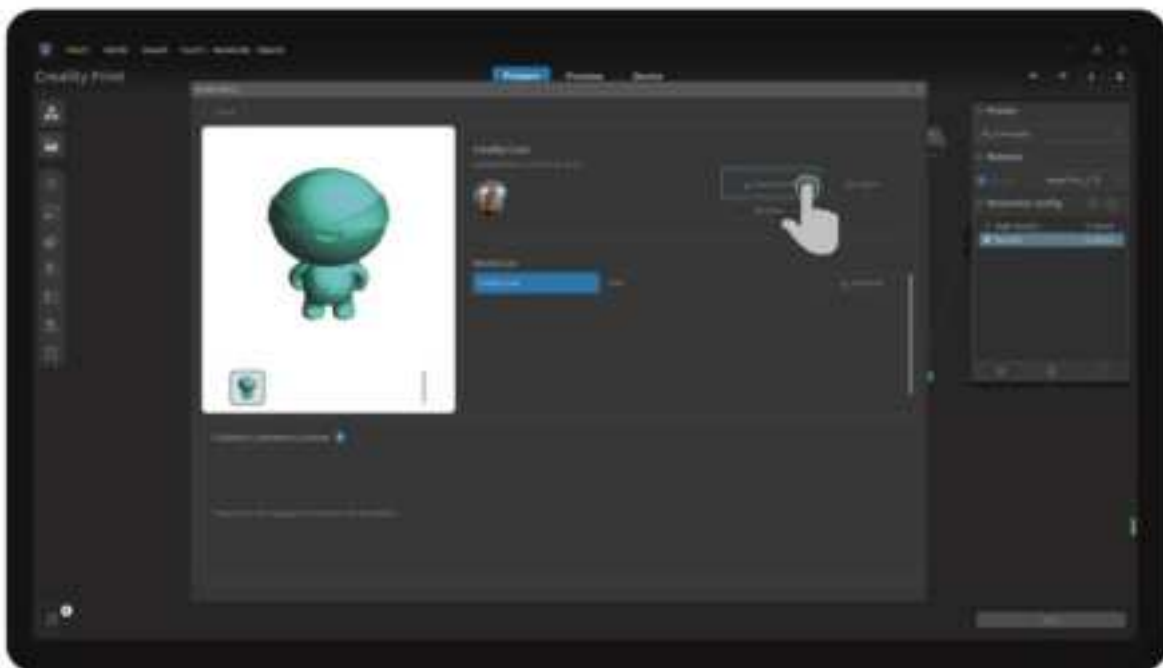
1. Choose a language and region.



2. Choose a printer.



3. Click on “Model Library” and select preferred file.



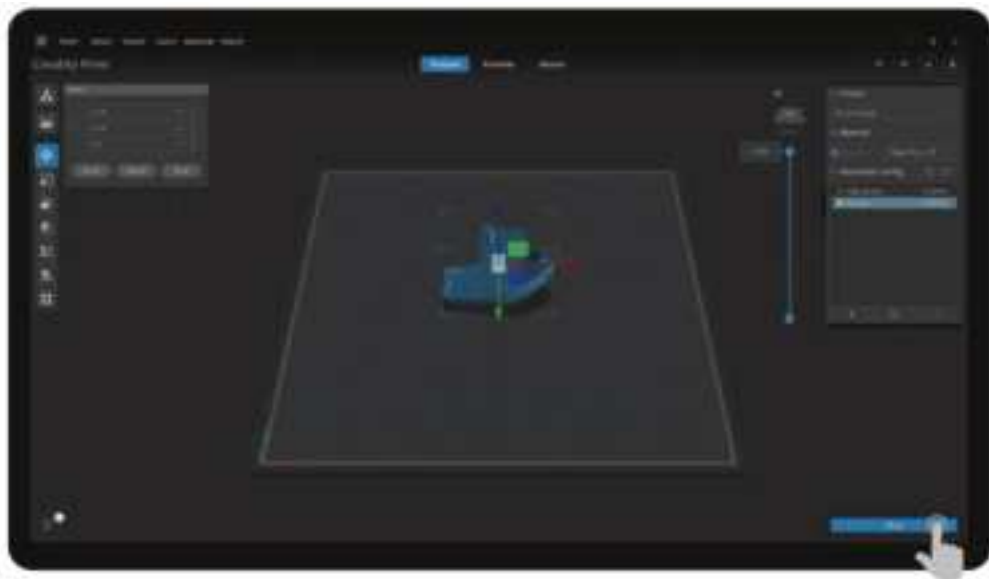
4. Download the model.

Note: Please be advised that the current interface is intended solely for reference. As part of our commitment to continuous functional enhancements, it is susceptible to changes in alignment with the latest firmware UI updates available on our official website.

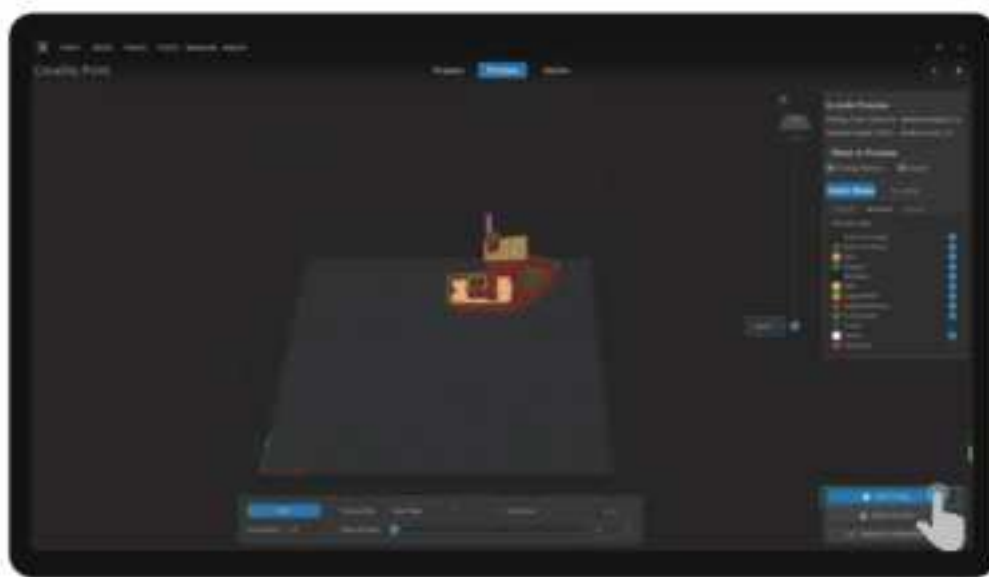


Scan the QR code to download the app.

5. Log into Creality Cloud.



6. Start slicing.



7. Selection of LAN printing



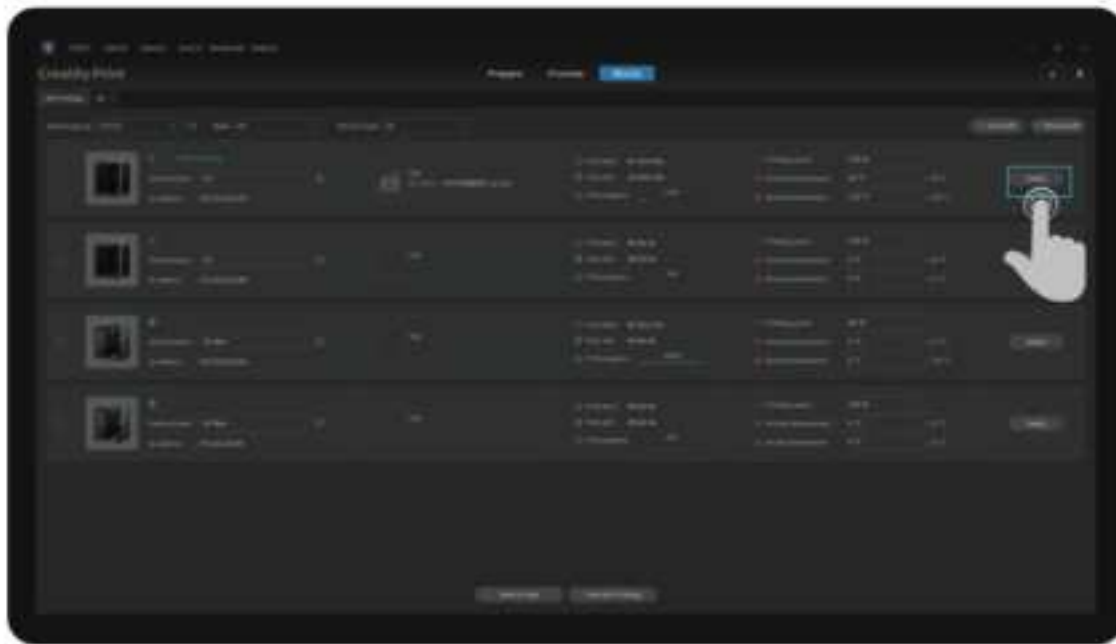
8. Add a device

a. Adding by scanning -> Select a device.

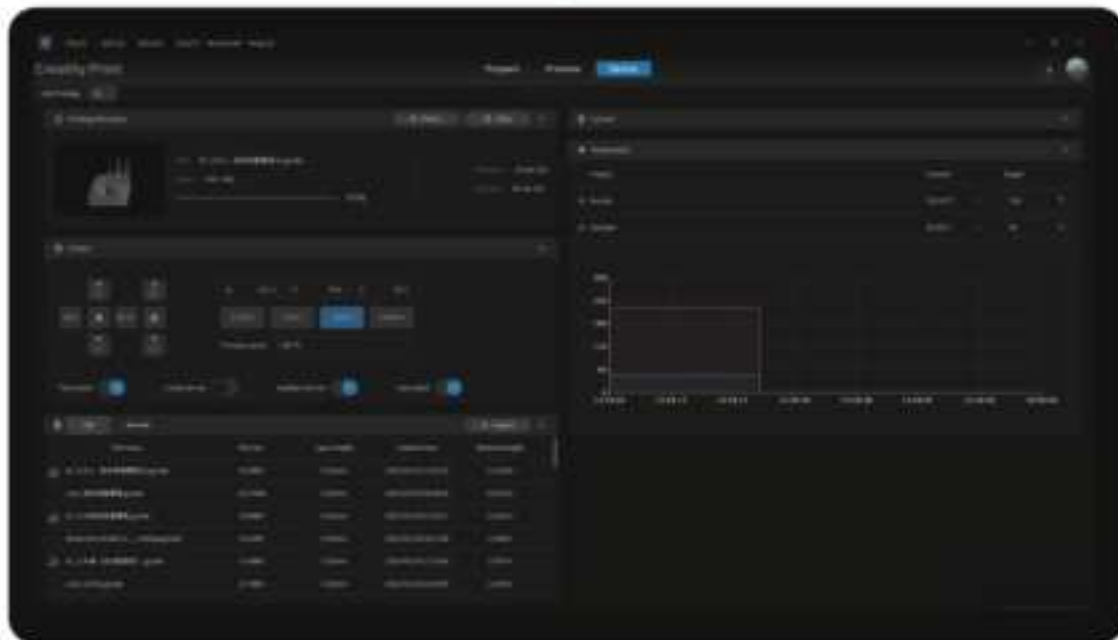


8. Add a device

b. Adding device manually by entering the IP.



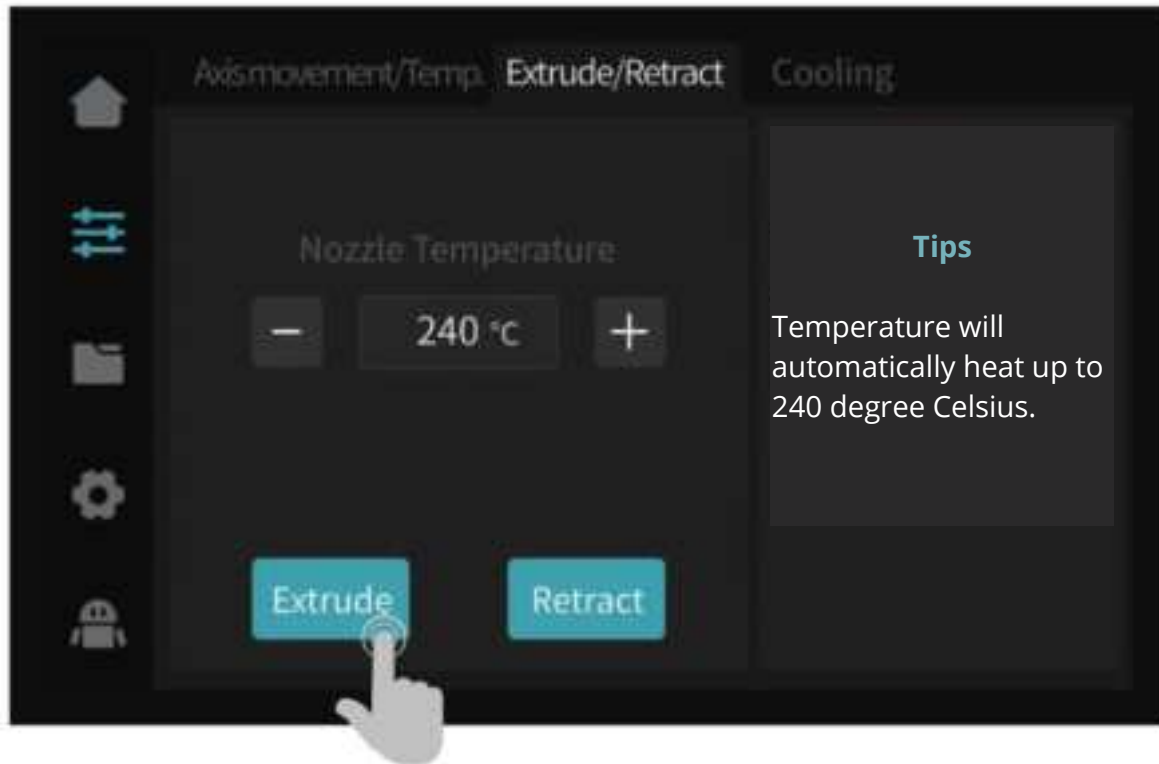
9. Device List

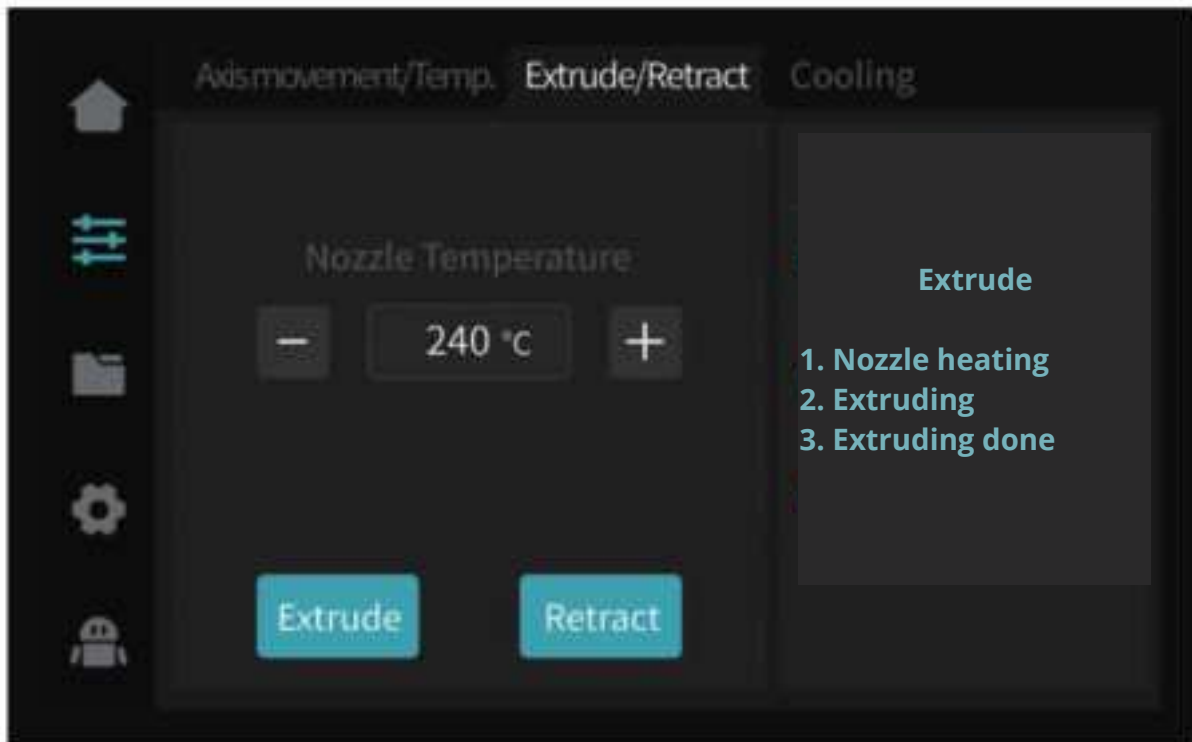


10. Device Details

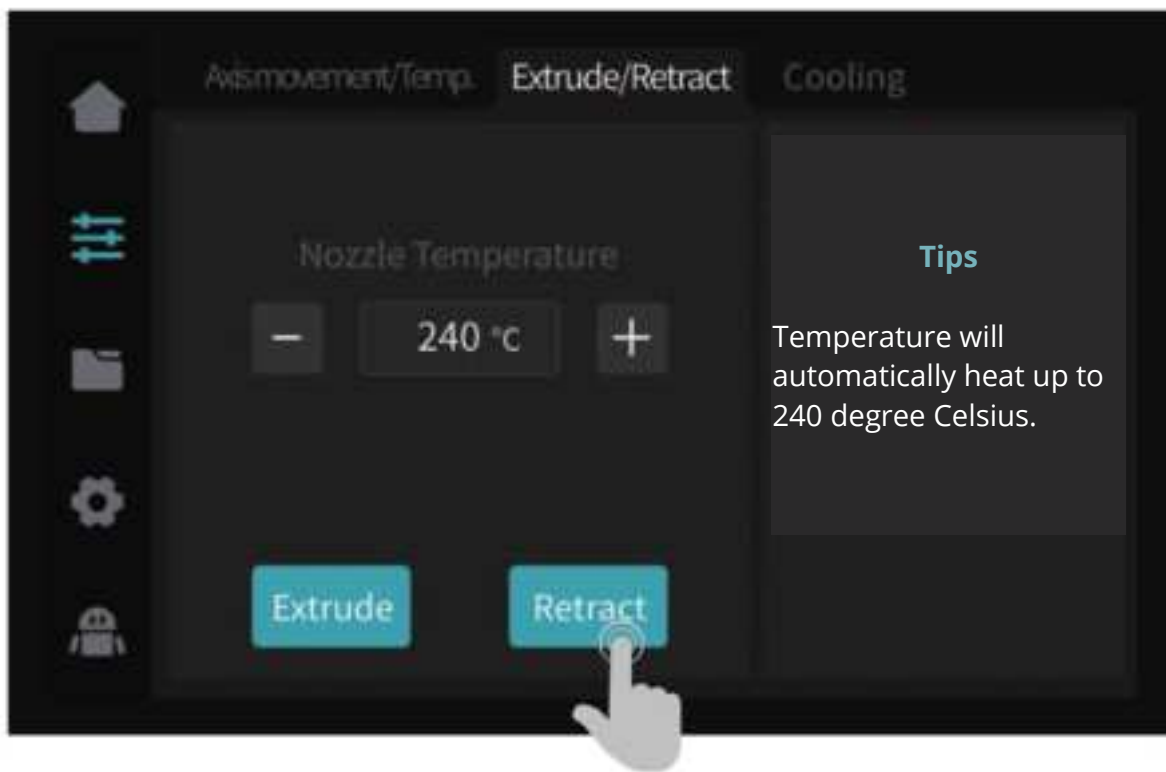
Extruding and Filament Retreat

Extruding





Filament Retreat





Note: Please be advised that the current interface is intended solely for reference. As part of our commitment to continuous functional enhancements, it is susceptible to changes in alignment with the latest firmware UI updates available on our official website.

Maintenance

Machine Cleaning: To uphold optimal performance, it is essential to conduct regular cleanup within the machine. This practice safeguards against any hindrance to its operation. This process should be completed before every print session.

Hot End Maintenance: In the event of an extruder blockage, employ the following solution: After preheating and filament removal, elevate the extruder temperature. Then, utilize an extruder cleaner to gently probe the extruder from top to bottom until the obstructing filaments are successfully cleared. This procedure is to be executed after encountering extruder blockages.

Nozzle Replacement: As a part of routine maintenance, it is recommended to replace the nozzle after reaching a cumulative print time of 500 hours. Regular assessment of wire output is advised, addressing extruder blockages, if necessary, particularly after every filament change.

Nozzle Residue Check: Ensure the nozzle is free of filament residue before each print by inspecting and, if needed, employing heat to facilitate residue removal using appropriate tools.

Printing Platform Care: Before initiating each print job, inspect the platform surface for residual filaments or glue. If present, clean the platform surface to ensure optimal adhesion.

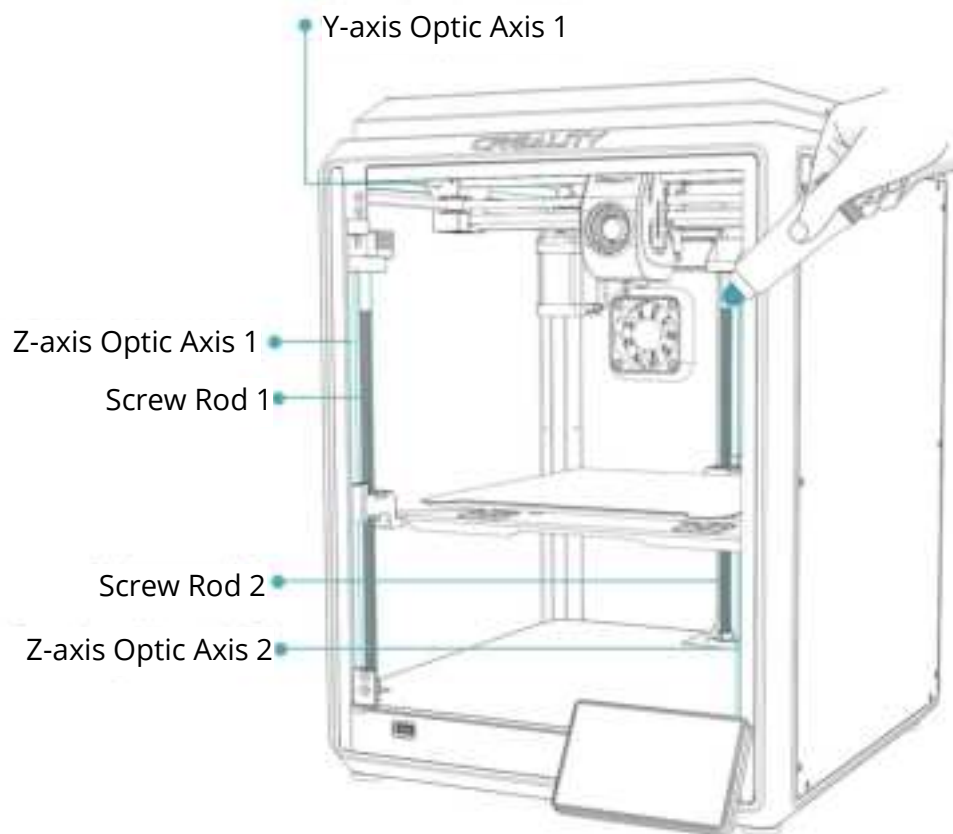
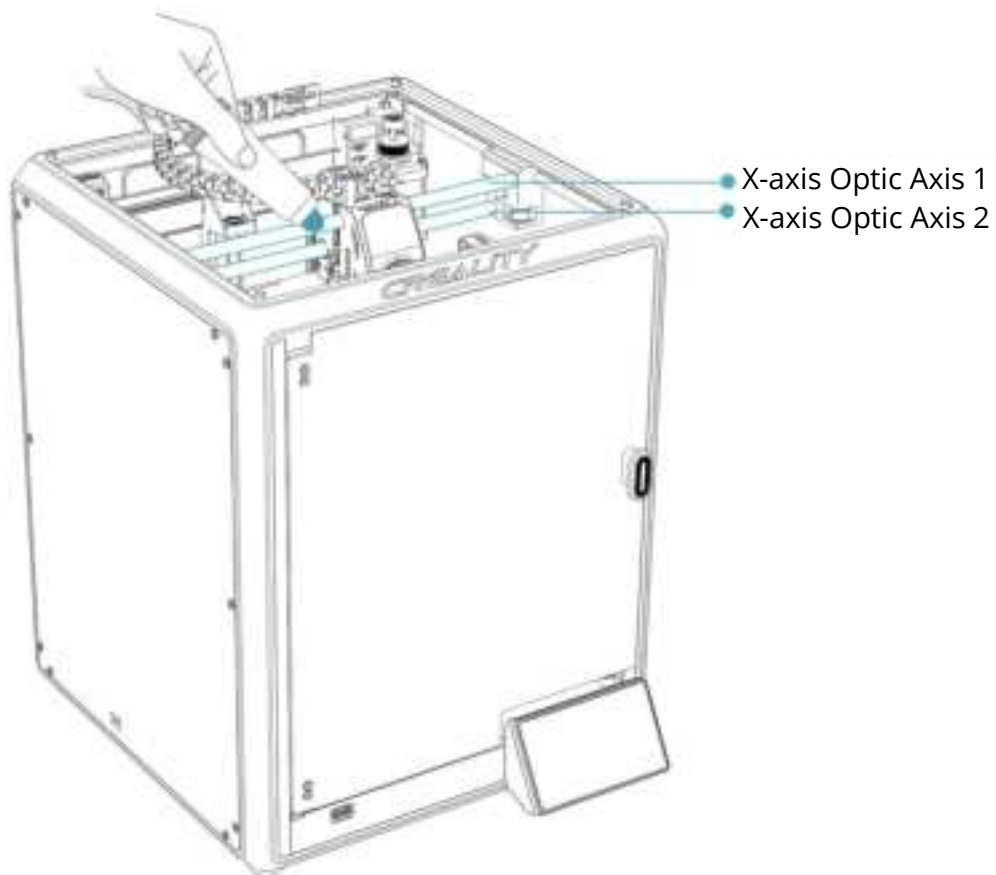
Motion Mechanism Lubrication: Maintain the motion mechanism's performance by lubricating the XYZ optic axis. This maintenance practice should be carried out after a cumulative print time of 500 hours.

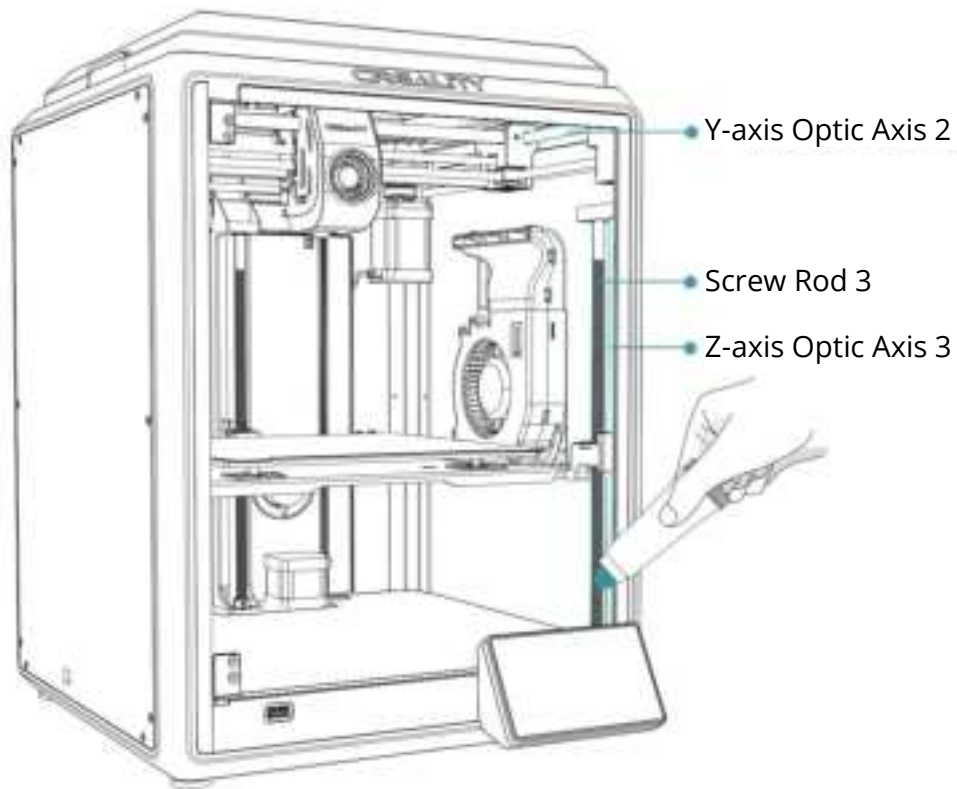
Equipment Self-Test: Enhance the longevity of your equipment by performing a self-test involving axis movement optimization, vibration vein refinement, and auto leveling. It is recommended to undertake this self-test after a cumulative print time of 300 hours.

Filament Replacement Technique: For filament replacement of the same type, adhere to the regular Retreat-Feed process. When switching to different filament types, preheat the nozzle to the target temperature of the current filament. Subsequently, initiate a filament retreat, replace it with the target filament, and further preheat the nozzle to the higher extrusion temperature between the two filaments. After a 30-second feed to ensure complete filament extrusion, reset the nozzle temperature to match the current filament's requirements.

By diligently following these comprehensive maintenance guidelines, you will undoubtedly prolong the lifespan and performance of your machine while ensuring consistent and high-quality 3D printing results.

Lubrication

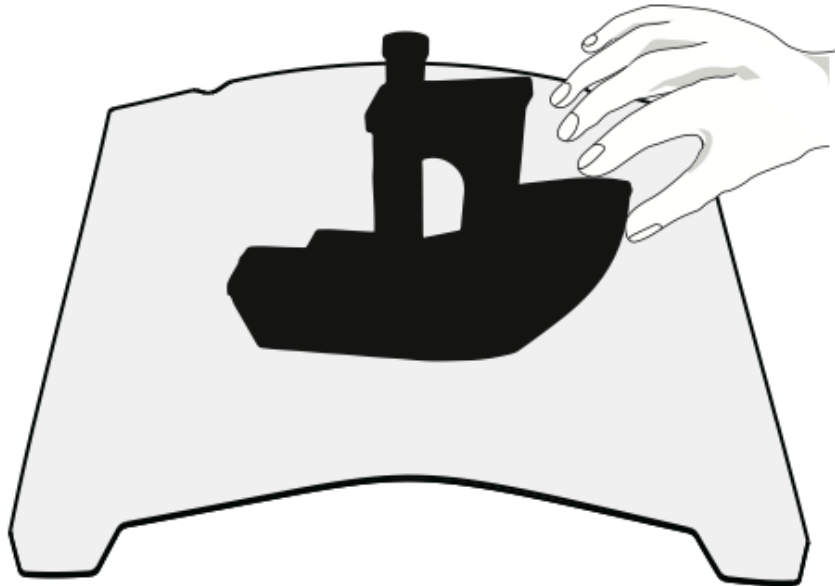




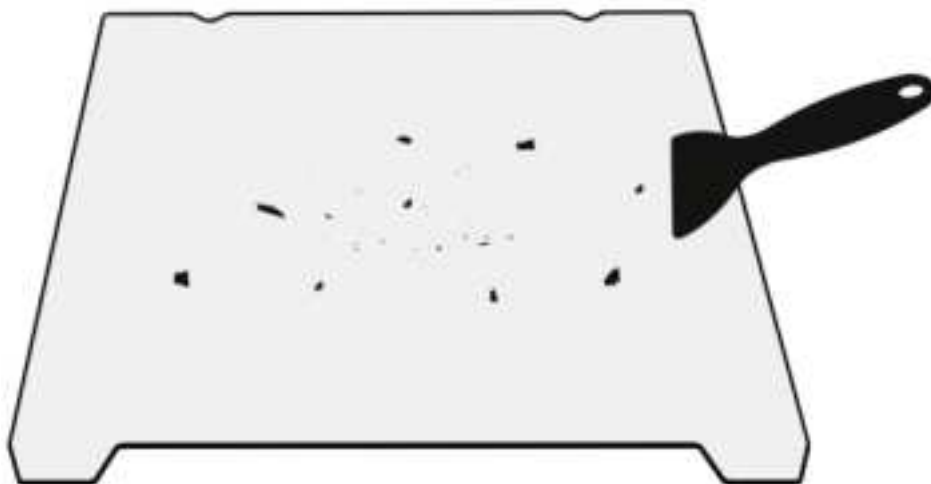
Maintenance Tip: Ensure smooth operation by regularly applying grease and lubricant to the specified areas, as illustrated in the accompanying image. This practice will contribute to the longevity and performance of your equipment.

Precautions for Printing

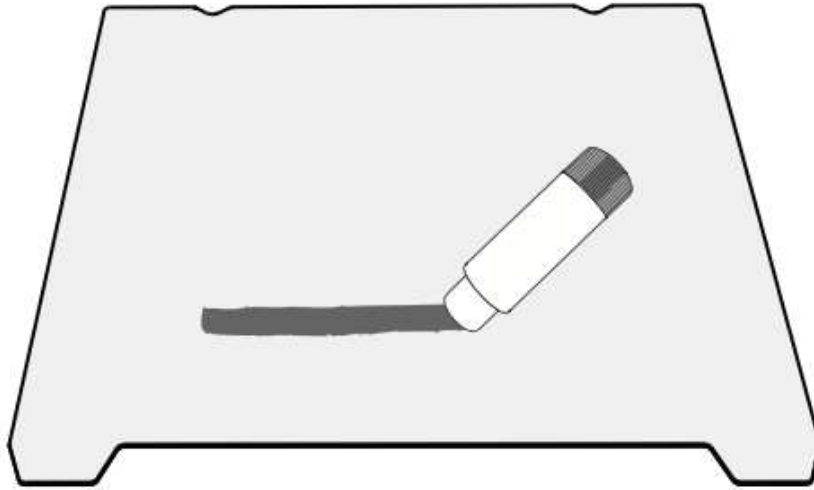
1. Gently detach the printed model from the flexible platform once it has cooled down. Gradually bend the platform to facilitate separation, ensuring to avoid excessive bending which might lead to deformation and render it unusable.



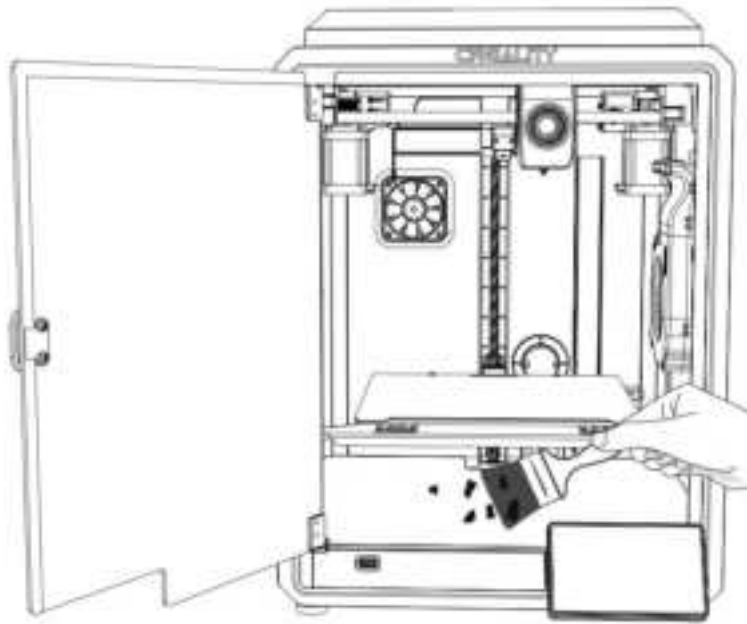
2. Employ a blade to carefully scrape off any lingering filament residue from the platform. Exercise caution and prioritize safety during this process.



3. Should the initial model layer not adhere properly, consider evenly applying a layer of glue stick onto the platform's surface. This practice will help enhance adhesion and improve the overall print quality.



Cleaning the Debris Inside the Chassis



Note: In light of the printing platform's tendency to wear over time, we advise a periodic replacement to maintain optimal adhesion of the model's first layer.

Error Code Descriptions

Error Code	Description
E0001	Motor drive exception: An abnormality has been detected in the motor drive system.
E0002	Internal errors: The system has encountered unexpected internal errors.
E0003	Communication failure: There is a failure in communication between components or systems.
E0004	Not heated as expected: The heating element did not reach the expected temperature.
E0005	Hotbed temperature anomaly: An irregularity has been identified in the hotbed temperature.
E0006	Extruder failure: The extruder system is experiencing a malfunction.
E0007	Exception for printing file coordinates: unexpected coordinates were detected in the printing file.
E0008	Print quality problems detected: Printing has been suspended due to identified print quality issues.
E0200	Unknown printing error: An unclassified error has been detected during the printing process.
E0201	Temperature cavity anomaly: The temperature within a cavity is deviating from the expected range.
E0203	Vibration vein optimization sensor failure: A sensor related to vibration vein optimization is malfunctioning.
E0204	Fan anomaly: Abnormal operation or malfunction has been detected in a cooling fan.
E0205	Network anomaly: An issue has arisen in the network connectivity or communication.
E0206	Detected printing quality problems: Irregularities in printing quality have been identified.
E0207	z-Touch exception detected: An exception in the z-Touch system has been identified.
E0208	File copy exception detected: There was an anomaly during the copying of files.
E0500	Unknown exception: An unclassified exception or error has occurred.

Warranty Conditions

A new product purchased in the Alza.cz sales network is guaranteed for 2 years. If you need repair or other services during the warranty period, contact the product seller directly, you must provide the original proof of purchase with the date of purchase.

The following are considered to be a conflict with the warranty conditions, for which the claimed claim may not be recognized:

- Using the product for any purpose other than that for which the product is intended or failing to follow the instructions for maintenance, operation, and service of the product.
- Damage to the product by a natural disaster, the intervention of an unauthorized person or mechanically through the fault of the buyer (e.g., during transport, cleaning by inappropriate means, etc.).
- Natural wear and aging of consumables or components during use (such as batteries, etc.).
- Exposure to adverse external influences, such as sunlight and other radiation or electromagnetic fields, fluid intrusion, object intrusion, mains overvoltage, electrostatic discharge voltage (including lightning), faulty supply or input voltage and inappropriate polarity of this voltage, chemical processes such as used power supplies, etc.
- If anyone has made modifications, modifications, alterations to the design or adaptation to change or extend the functions of the product compared to the purchased design or use of non-original components.

EU Declaration of Conformity

This equipment is in compliance with the essential requirements and other relevant provisions of EU directives.



WEEE

This product must not be disposed of as normal household waste in accordance with the EU Directive on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE - 2012/19 / EU). Instead, it shall be returned to the place of purchase or handed over to a public collection point for the recyclable waste. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. Contact your local authority or the nearest collection point for further details. Improper disposal of this type of waste may result in fines in accordance with national regulations.



Vážený zákazníku,

Děkujeme vám za zakoupení našeho produktu. Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtete následující pokyny a uschovejte si tento návod k použití pro budoucí použití. Zvláštní pozornost věnujte bezpečnostním pokynům. Pokud máte k přístroji jakékoli dotazy nebo připomínky, obraťte se na zákaznickou linku.



www.alza.cz/kontakt



+420 225 340 111

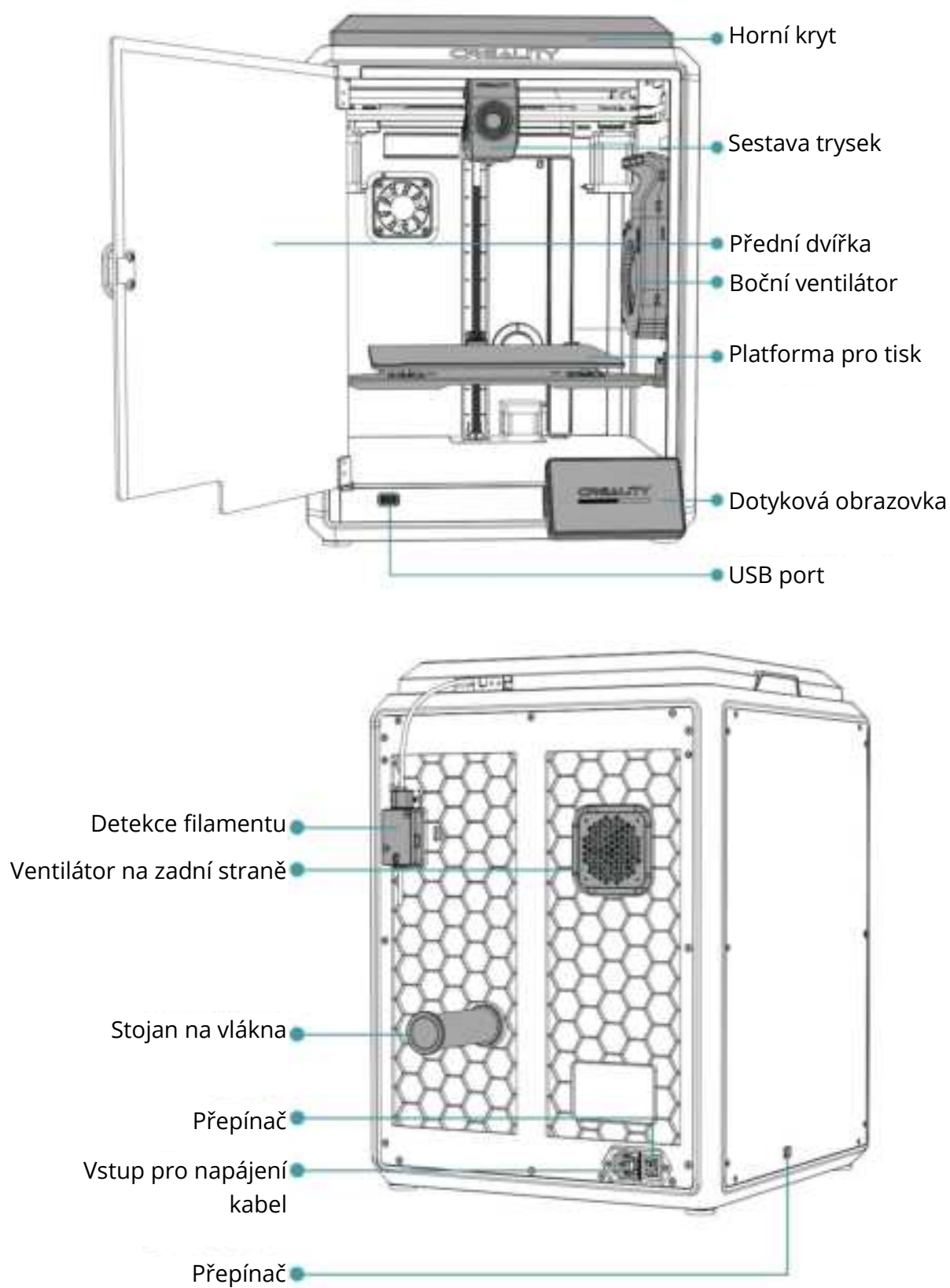
Dovozce

Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Pokyny pro bezpečné a efektivní používání tiskárny

1. **Upřednostněte bezpečnost:** Abyste předešli újmě na zdraví a škodám na majetku, přísně dodržujte doporučené pokyny k používání tiskárny.
2. **Optimální umístění tiskárny:** Chraňte sebe a své okolí tím, že se vyhnete blízkosti zdrojů tepla, hořlavých materiálů a výbušných předmětů. Pro umístění tiskárny zvolte dobře větrané, chladné a bezprašné prostředí.
3. **Stabilní prostředí:** Pro zajištění vysoké kvality výtisků nevystavujte tiskárnu nadměrným vibracím nebo nestabilním podmínkám, které by mohly ohrozit přesnost tisku.
4. **Používání schválených materiálů:** Zajistěte správný výkon tiskárny používáním doporučených filamentů. Použití neschválených materiálů může vést k ucpání vytlačovací hlavy a možnému poškození tiskárny.
5. **Bezpečné postupy při napájení:** Při instalaci nikdy nenahrazujte napájecí kabel kabelem z jiného výrobku. Vždy využívejte uzemněnou tří kolíkovou zásuvku podle dodaného návodu.
6. **Bezpečnost provozu:** Aby nedošlo k popálení nebo zranění osob, vyhněte se kontaktu s vyhřívanou tryskou a deskou.
7. **Opatrnost při tisknutí:** Při práci s tiskárnou nepoužívejte rukavice ani volný oděv, abyste zabránili riziku zachycení pohyblivých částí, které by mohly způsobit zranění.
8. **Efektivní údržba filamentu a extrudéru:** Po tisku použijte dodané nástroje k vyčištění extrudéru a zbytků filamentu. Vždy se vyhněte přímému kontaktu s extrudérem, aby nedošlo k vašemu popálení.
9. **Pravidelné čištění:** Udržujte hygienu tiskárny častým čištěním těla tiskárny suchým hadříkem po jejím vypnutí. Z vodicích lišt odstraňte prach, přilepená vlákna a cizí částice.
10. **Používání dětmi pod dohledem dospělé osoby:** Děti mladší 10 let musí být při používání tiskárny pod dohledem, aby se předešlo případným zraněním.
11. **Dodržování předpisů a etické používání:** Uživatelé musí dodržovat právní a etické normy svých regionů. Zneužití produktů k nezákonným účelům je přísně zakázáno a společnost Creality se zříká odpovědnosti za jakékoli nezákonné činnosti.
12. **Opatření pro manipulaci s dráty:** Z bezpečnostních důvodů nezapojujte a neodpojujte kabely, když je tiskárna zapojena do elektrické sítě.

Schéma



Specifikace

Název modelu	K1
Rozměry	355 × 355 × 480 mm
Hmotnost	12,5 kg
Rozměry tisknutého objektu	220 × 220 × 250 mm
Technologie tisku	FDM
Jmenovité napětí	100-120 V/200-240 V, 50/60 Hz
Jmenovitý výkon	350 W
Okolní teplota pro chod tiskárny	10 °C - 30 °C/50 °F - 86 °F
Extruder	Přímý pohon Sprite
Podporovaná vlákna	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Uhlík
Maximální teplota desky	100 °C
Maximální teplota trysky	300 °C
Uživatelské rozhraní	Dotykový displej s úhlopříčkou 10,92 cm
Rozhraní pro tisk	Tisk z USB Flash disku/LAN
Obnova při ztrátě napájení	Ano
Detekce vláken	Ano
Automatické vyrovnávání	Ano

Balení



1. Tiskárna

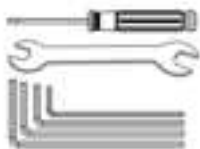


2. Dotyková
obrazovka



3. Vlákna

Sada nástrojů



4. Klíč a šroubovák 1x



5. Čepel 1x



6. 1,2 mm Čistič trysek
1x



7. USB Flash disk 1x



8. Nástrčný klíč M6 1x



9. Lepidlo 1x



10. Stojan na vlákna 1x



11. Štípací kleště 1x



13. Mazací tuk 1x



13. Napájecí kabel 1x



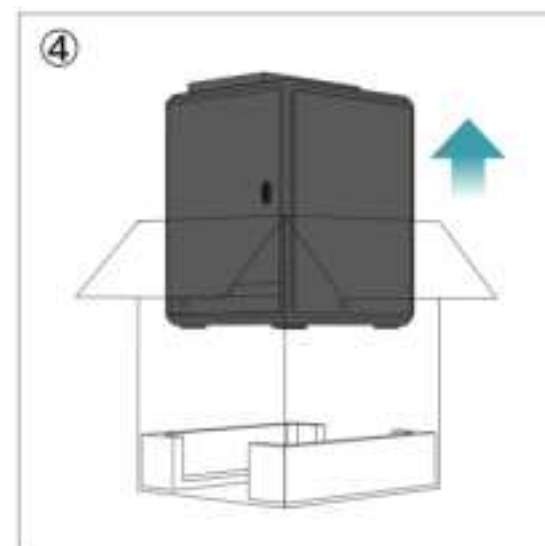
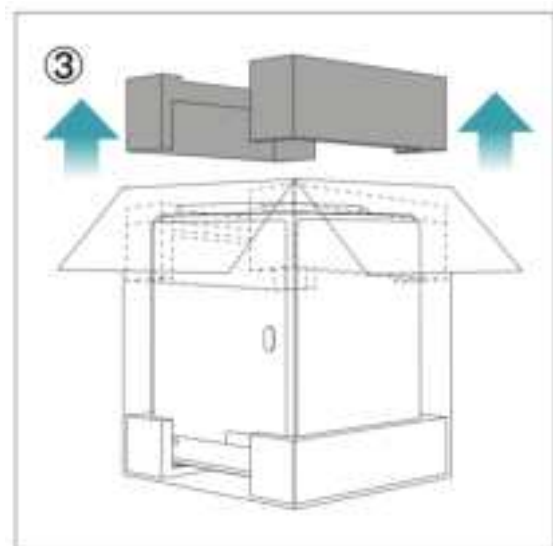
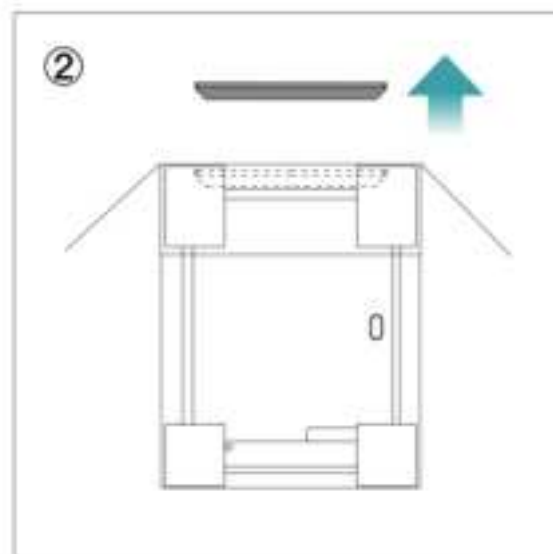
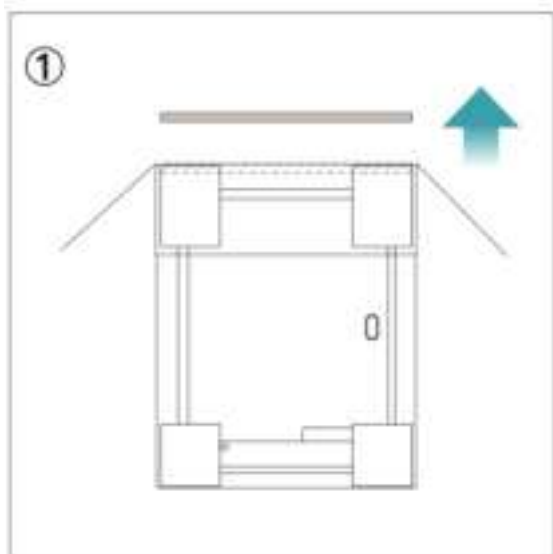
14. Rychlý průvodce 1x

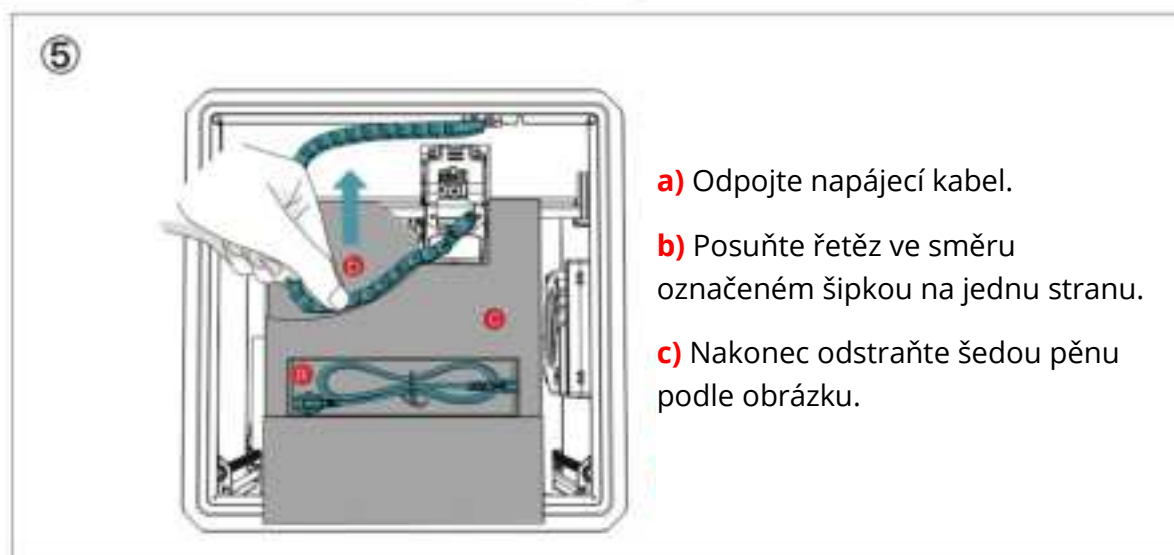
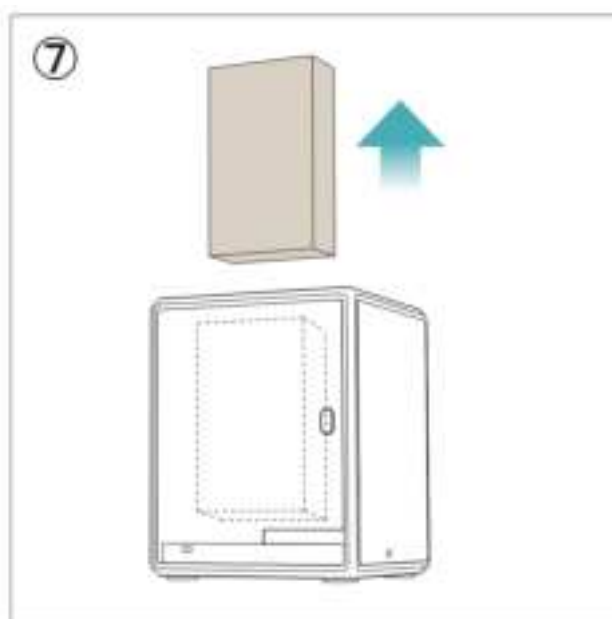
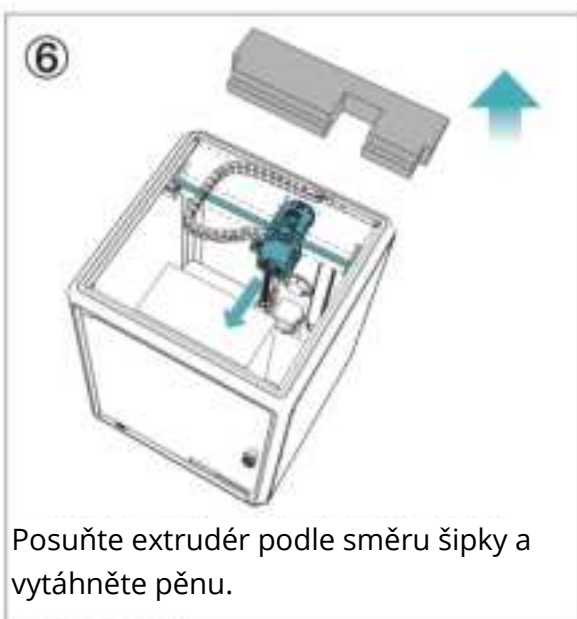


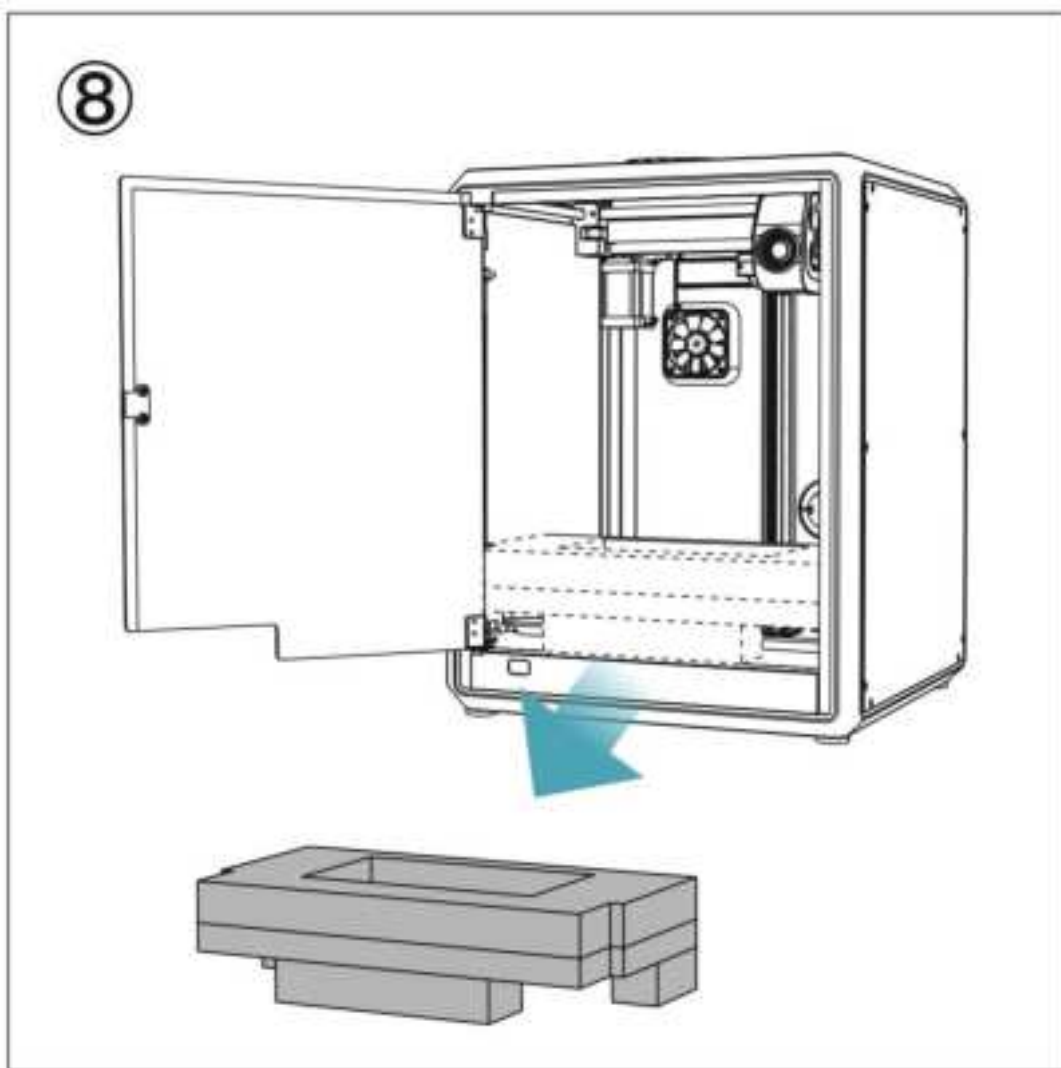
15. Poprodejní servisní karta
1x

Upozornění: Výše uvedené příslušenství je uvedeno pouze jako referenční. Přesné informace naleznete u skutečného fyzického příslušenství.

Rozbalování

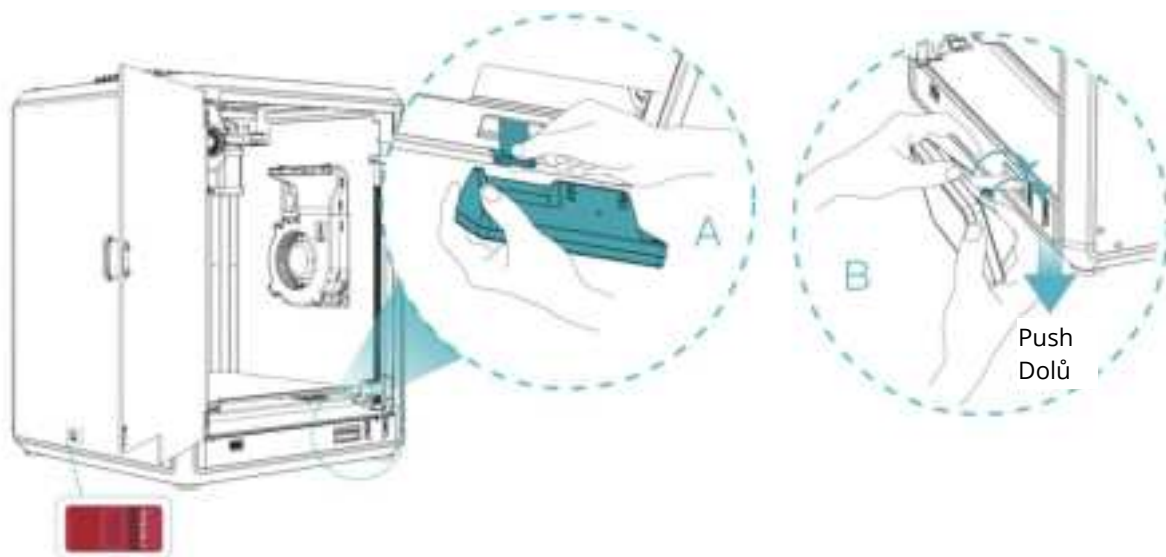






Montáž

1. Vyjměte dotykovou obrazovku ze sady nástrojů. Připojte dotykovou obrazovku k plochému kabelu vycházejícímu ze základny podle pokynů na obrázku A. Opatrně zasuňte dotykovou obrazovku do určeného otvoru na základní desce, jak je znázorněno na obrázku B. (Dbejte na zarovnání v uvedeném směru, abyste zabránili případnému poškození rozhraní obrazovky.)

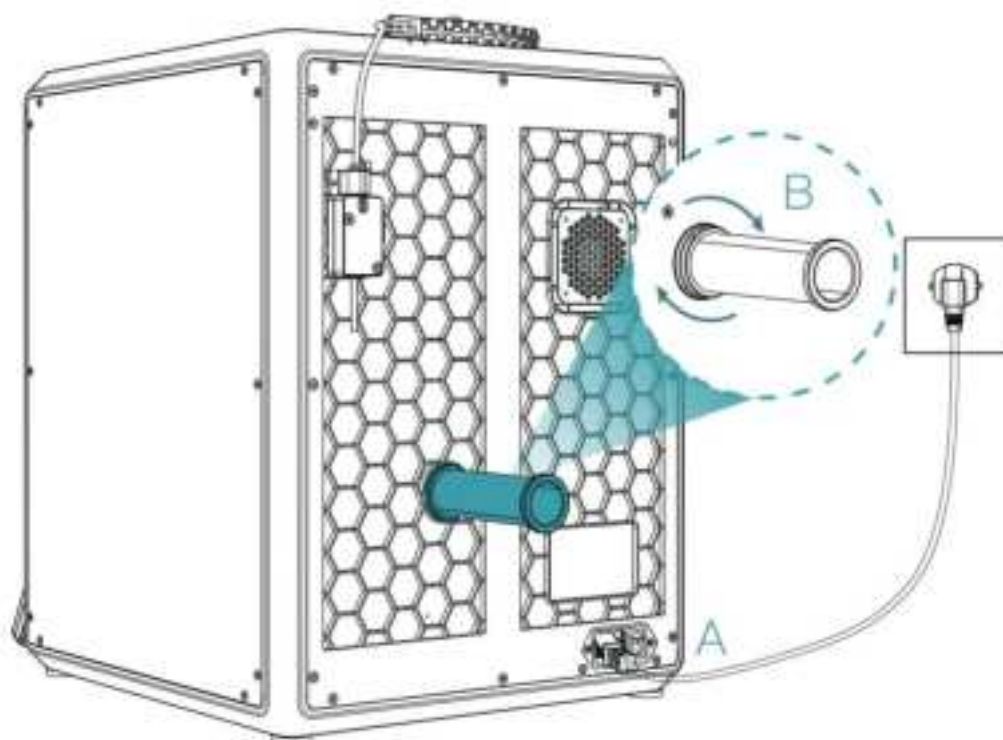


Upozornění:

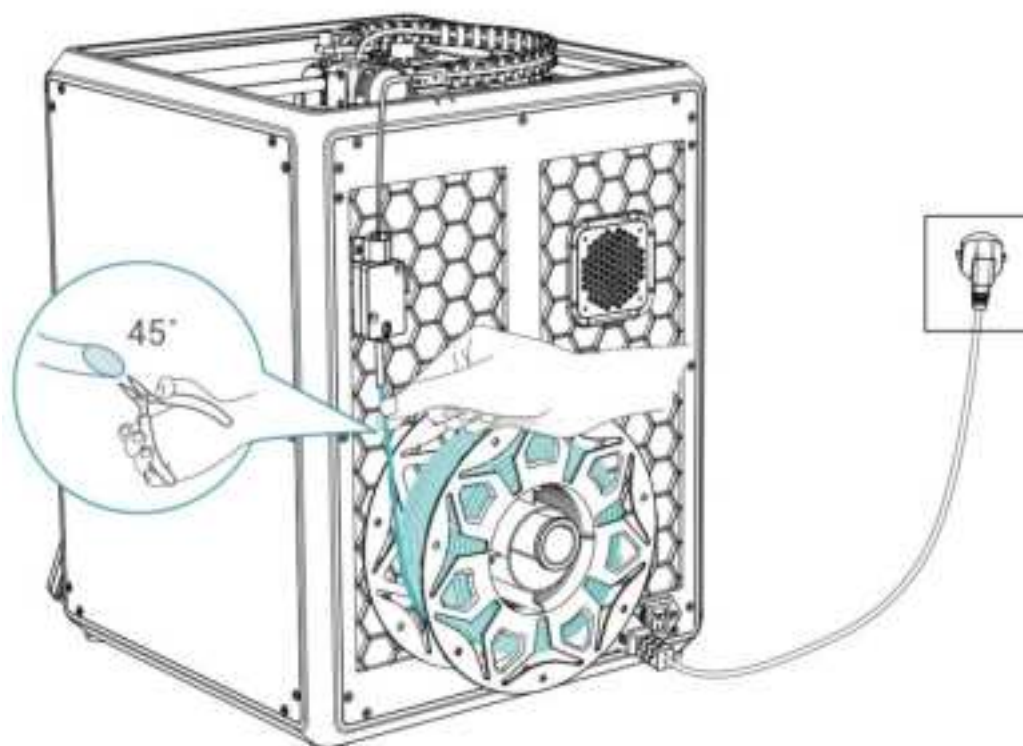
- **Budьте opatrní:** Vyvarujte se zapínání stroje během připojování nebo odpojování dotykové obrazovky, abyste předešli možným problémům.
- **Zacházejte s tiskárnou opatrně:** Při manipulaci s ohebným plochým kabelem základny dbejte nato aby nedošlo k jeho poškození.
- **Bezpečnostní opatření pro napájení:** Před připojením napájecího zdroje zkontrolujte správnou polohu vypínače a síťové napětí. Toto opatření je zásadní, aby nedošlo k poškození zařízení.
- **Volba napětí (100V-120V):** Pro síťové napětí v rozmezí 100 až 120 V nastavte přepínač napájení na 115 V pomocí přímého šroubováku.
- **Volba napětí (200V-240V):** Pokud napětí sítě spadá do rozmezí 200V až 240V, nastavte přepínač napájení pomocí přímého šroubováku na 230V (výchozí nastavení).

Dodržováním těchto opatření zajistíte bezpečné a správné fungování zařízení a zároveň minimalizujete riziko poškození.

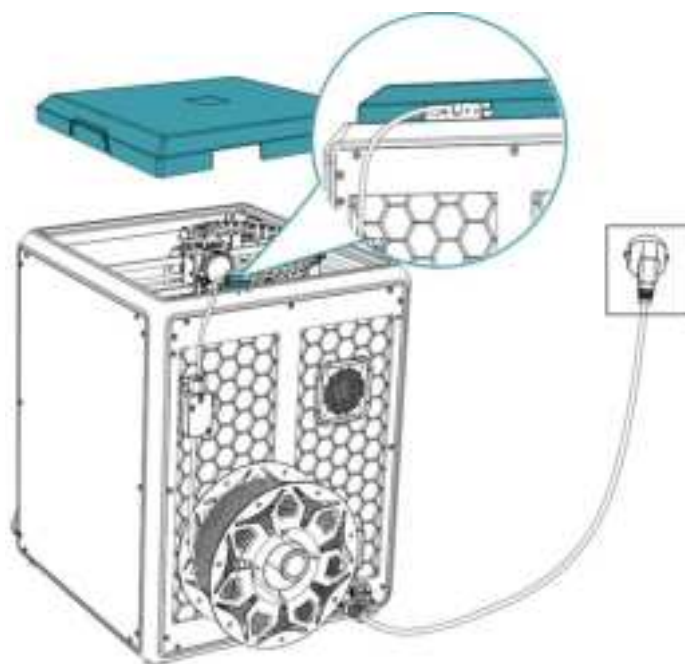
2. **A:** Zapojte tiskárnu do elektrické sítě. **B:** Nainstalujte výfuk.



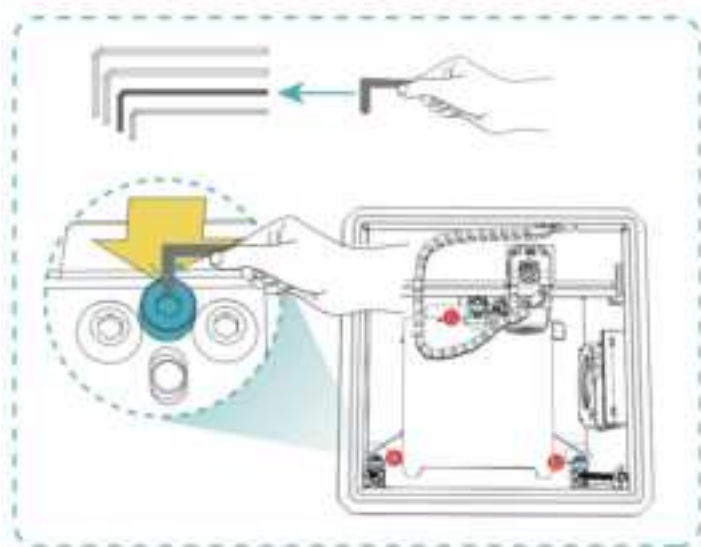
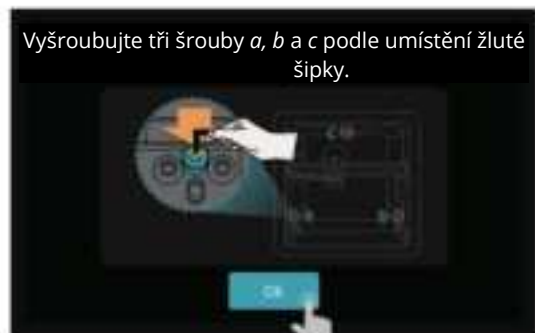
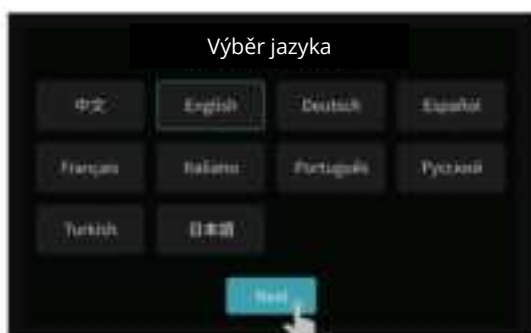
3. Zatížení vláken: (Vložte vlákna do nejhlubší části teflonové trubice, dokud se nepřestanou hýbat.)



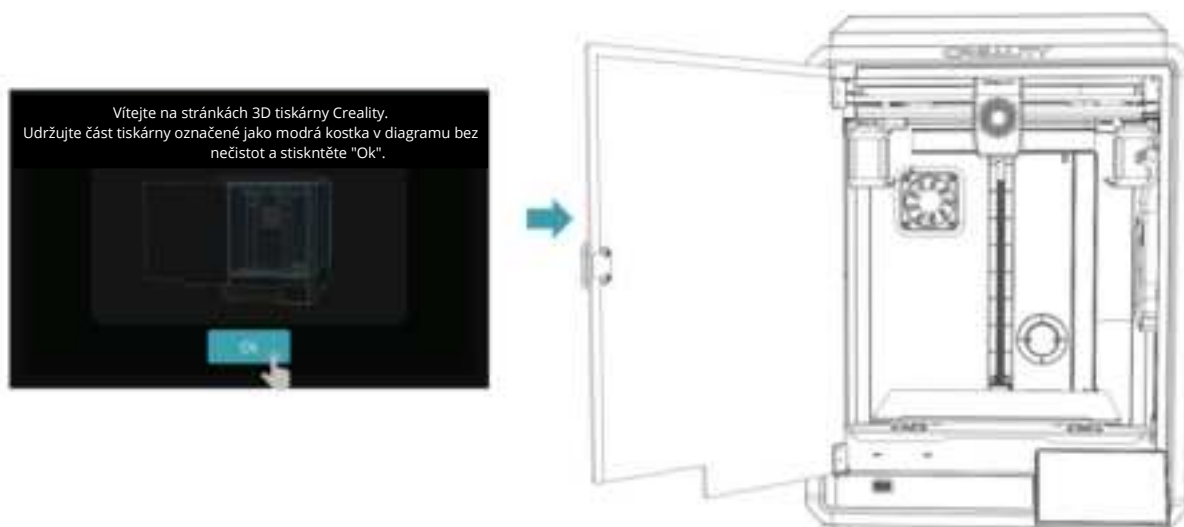
4. Připevněte horní kryt.



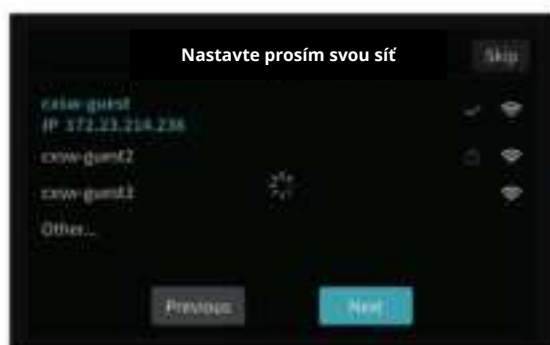
5. Vyberte jazyk a klikněte na tlačítko "Další". Pokračujte v odstraňování tří šroubů označených *a*, *b* a *c* podle pozic označených žlutou šipkou. Potvrďte akci kliknutím na "OK" na obrazovce.



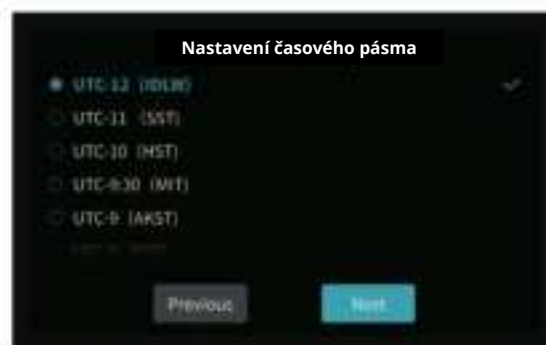
6. Zkontrolujte čistotu části tiskárny která je označena jako modrá kostka v diagramu a klikněte na tlačítko "OK".



Zapnutí tiskárny



1. Nastavení sítě



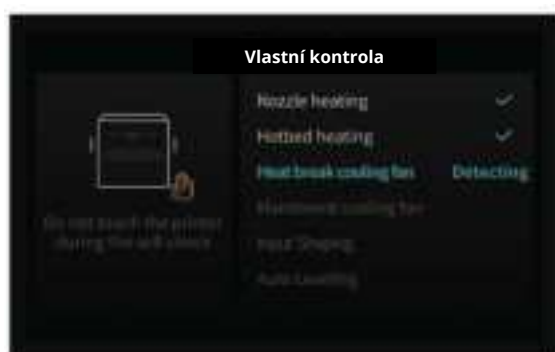
2. Nastavení časového pásma



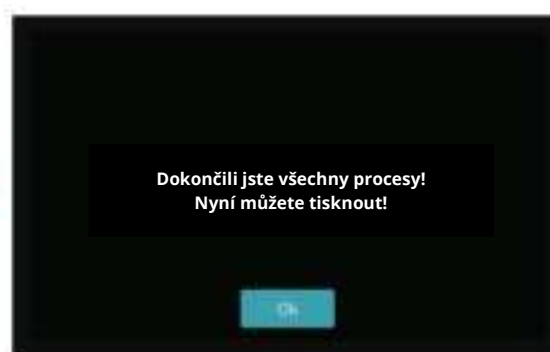
3. Propojení s Creality Cloud



4. Proces vlastní kontroly



5. Vlastní testování



6. Vlastní testování
dokončeno

Důležité upozornění:

Připomínáme, že pokud kumulativní doba tisku zařízení překročí 300 hodin nebo pokud jste provedli změny, jako je výměna tiskové platformy nebo trysek, je možné, že se vzdálenost mezi platformou a tryskami změní. To by mohlo vést k nedostatečné přilnavosti první vrstvy modelu a v konečném důsledku k selhání tisku. Chcete-li tento problém obejít, důrazně doporučujeme provádět pravidelnou kalibraci tiskové platformy.

Upozorňujeme, že aktuální rozhraní slouží jako referenční bod. Vzhledem k průběžnému vylepšování funkcí doporučujeme pro získání nejaktuálnějších informací nahlédnout do nejnovějšího uživatelského rozhraní firmwaru, které je k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.

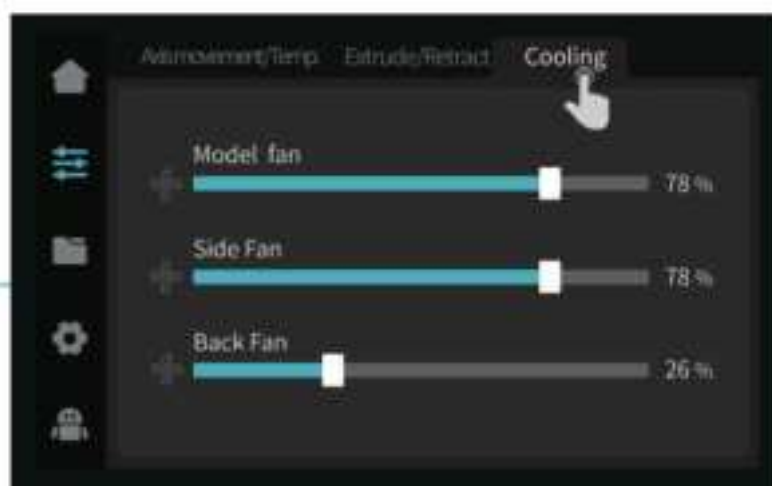
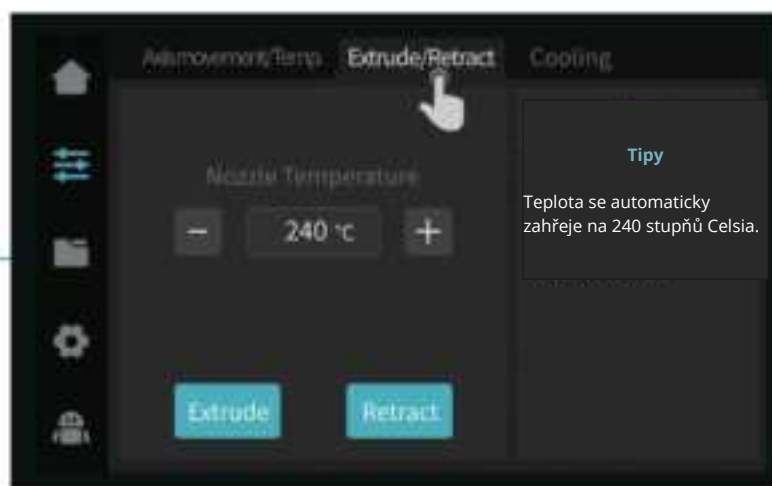
Uživatelské rozhraní

Hlavní nabídka a ladění



Poznámka: Upozorňujeme, že aktuální rozhraní je určeno pouze pro referenční účely. V rámci našeho závazku neustálého vylepšování funkcí je náchylné ke změnám v souladu s nejnovějšími aktualizacemi uživatelského rozhraní firmwaru, které jsou k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.

Příprava



Soubory



1. Místní model



Tip: Zaškrtnutí "Kalibrace" může zlepšit kvalitu tisku.



2. Stisknutím a podržením tlačítka na modelu jej vyberete a zkopírujete na USB flash disk.



3. Model USB flash disku



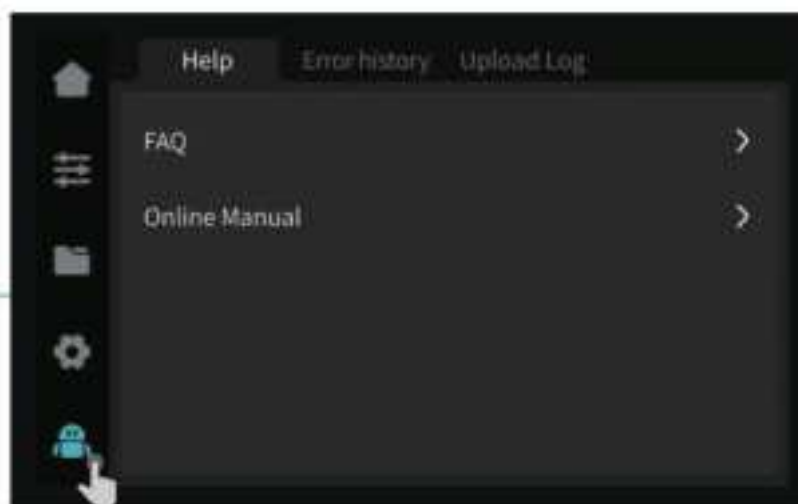
4. Historie

Poznámka: Upozorňujeme, že aktuální rozhraní je určeno pouze pro referenční účely. V rámci našeho závazku neustálého vylepšování funkcí je náchylné ke změnám v souladu s nejnovějšími aktualizacemi uživatelského rozhraní firmwaru, které jsou k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.

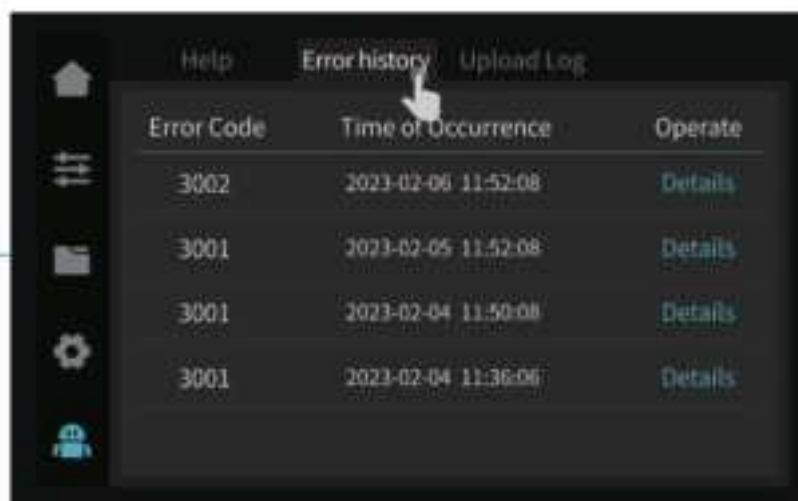
Ladění a podpora



Poznámka: Upozorňujeme, že aktuální rozhraní je určeno pouze pro referenční účely. V rámci našeho závazku neustálého vylepšování funkcí je náchylné ke změnám v souladu s nejnovějšími aktualizacemi uživatelského rozhraní firmwaru, které jsou k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.



Nápověda



Historie chyb



Nahrávání protokolů

Podpora

První tisknutí

Tisk prostřednictvím USB flash disku



1. Vložte USB flash disk do portu



2. Vyberte model uložený na USB flash disku



3. Vyberte možnost Tisknout



4. Tisk probíhá

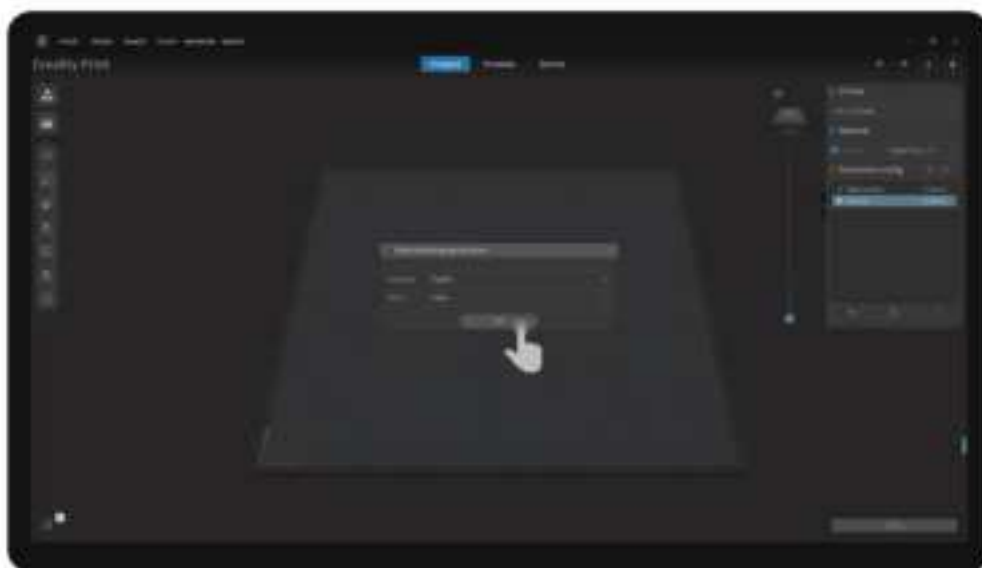
Poznámka: Upozorňujeme, že aktuální rozhraní je určeno pouze pro referenční účely. V rámci našeho závazku neustálého vylepšování funkcí je náchylné ke změnám v souladu s nejnovějšími aktualizacemi uživatelského rozhraní firmwaru, které jsou k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.

Tisk přes síť LAN

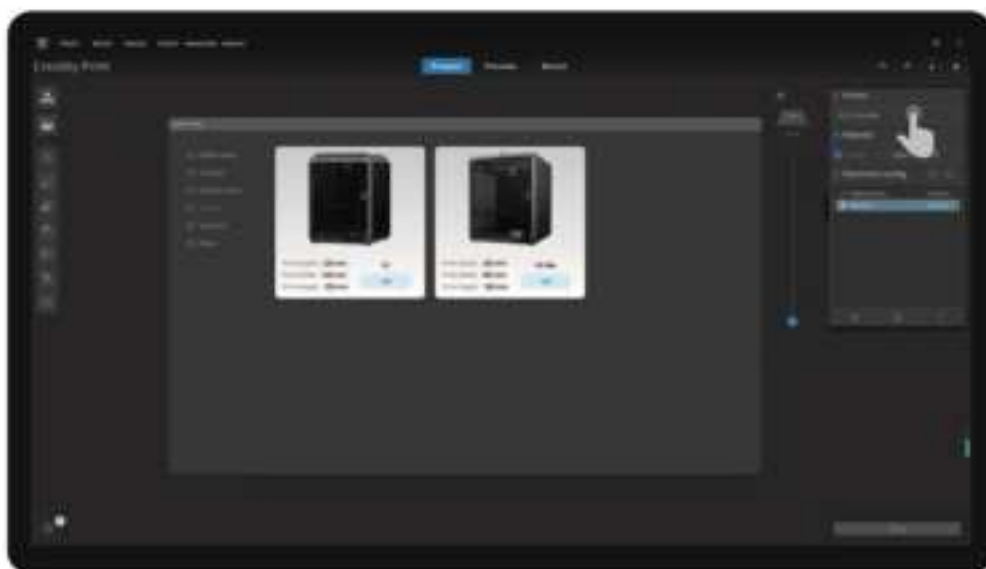


Proces zahájíme stažením softwaru "Creality Print". K tomuto softwaru se snadno dostanete na oficiálních webových stránkách www.crealitycloud.com.

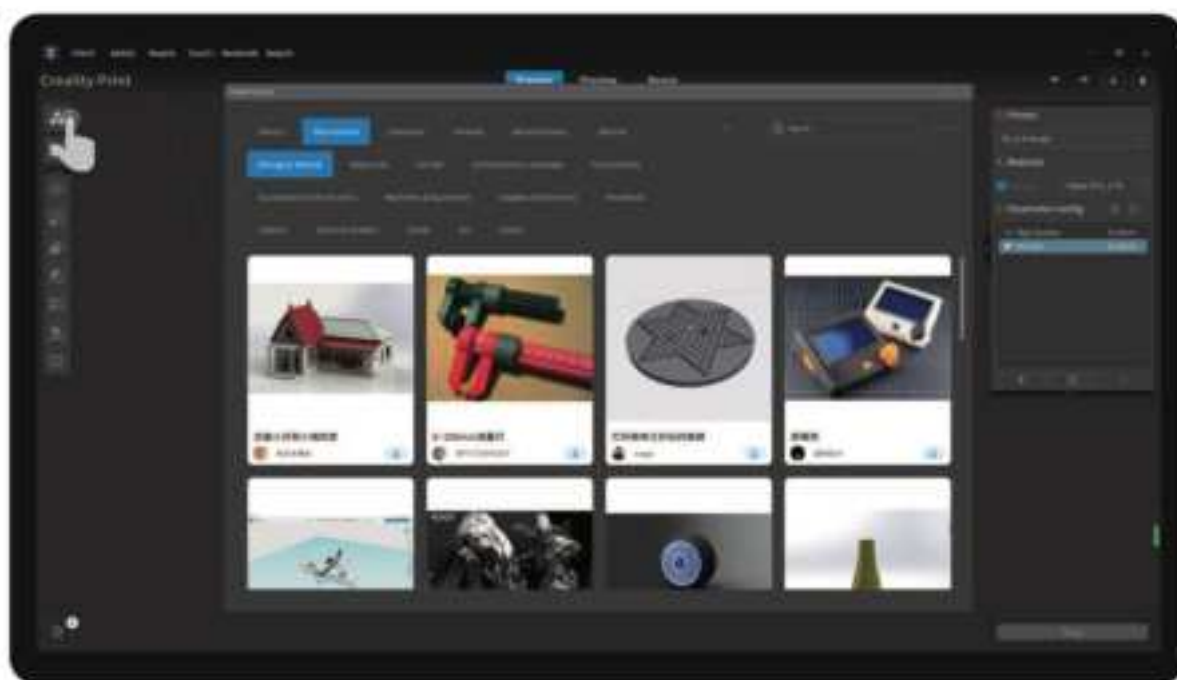
Tip: Je nutné zajistit, aby počítač a tiskárna byly připojeny ke stejné místní síti.



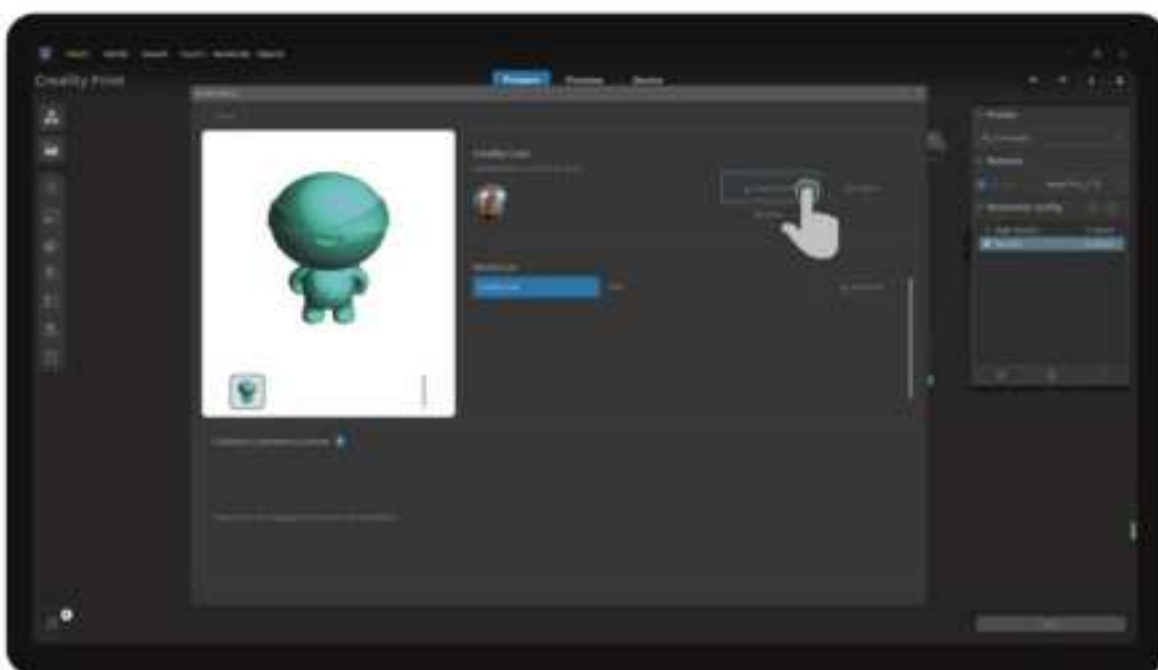
1. Vyberte si jazyk a oblast.



2. Vyberte tiskárnu.



3. Klikněte na "Model Library" a vyberte preferovaný soubor.



4. Stáhněte si model.

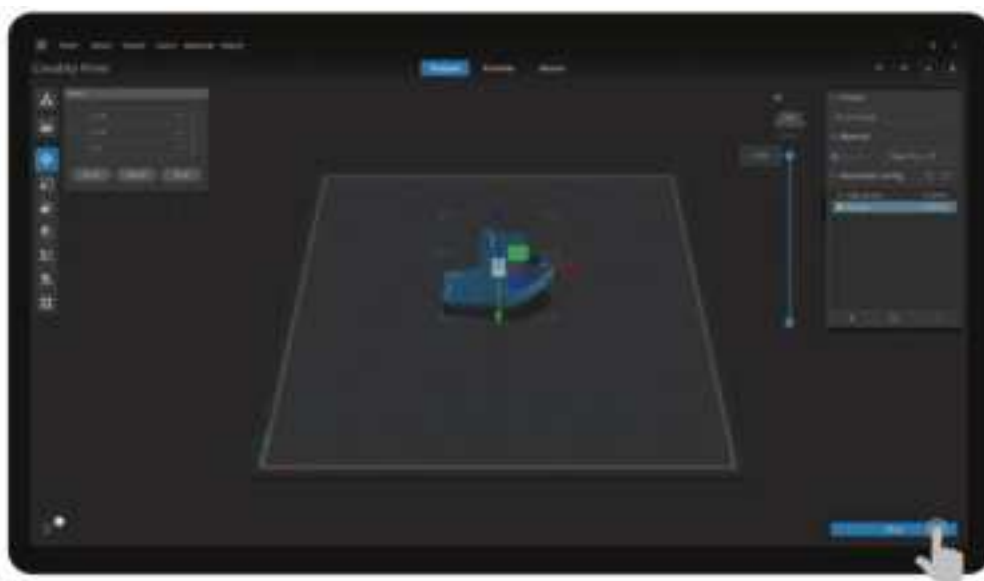
Poznámka: Upozorňujeme, že aktuální rozhraní je určeno pouze pro referenční účely. V rámci našeho závazku neustálého vylepšování funkcí je náchylné ke změnám v souladu s nejnovějšími aktualizacemi uživatelského rozhraní firmwaru, které jsou k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.



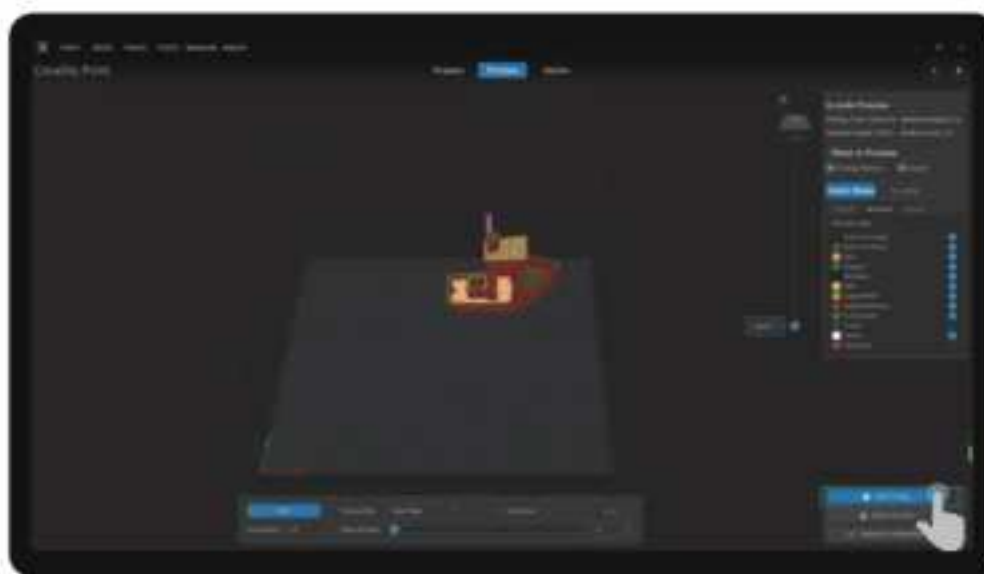
5. Přihlaste se do služby Creality Cloud.



Stáhněte si aplikaci naskenováním QR kódu.



6. Začněte krájet.



7. Výběr tisku LAN



8. Přidání zařízení

a. Přidání automatickým skenováním -> Vyberte zařízení.

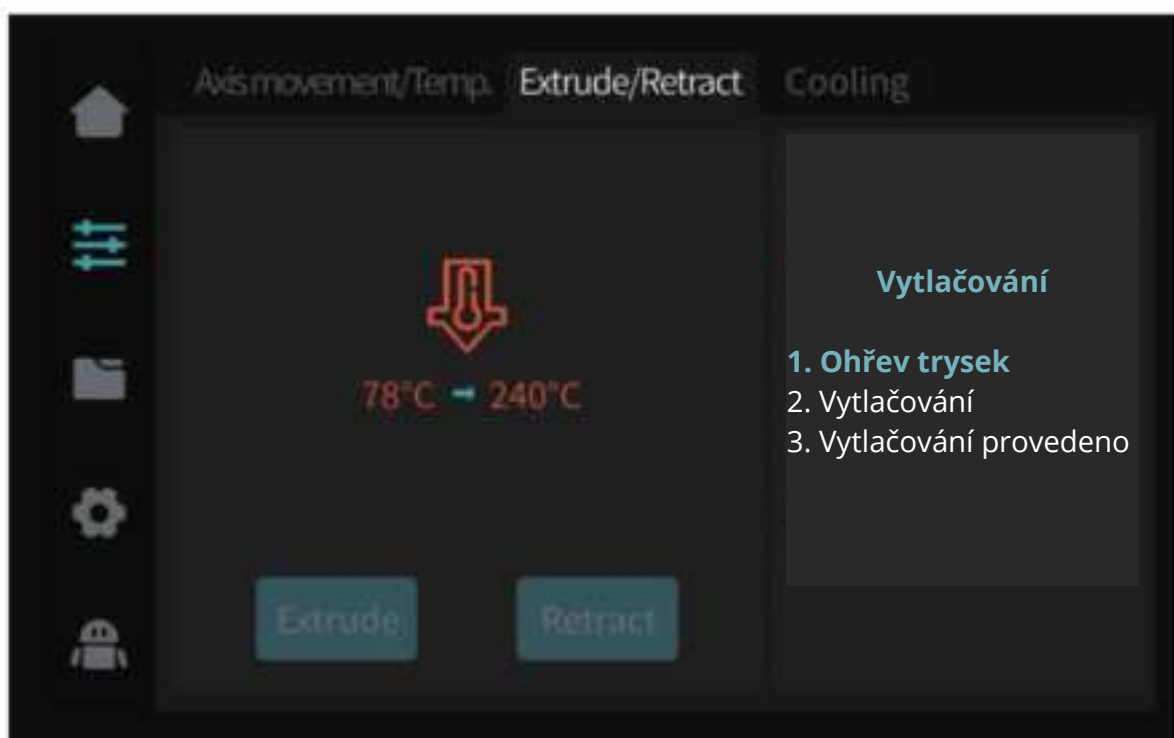
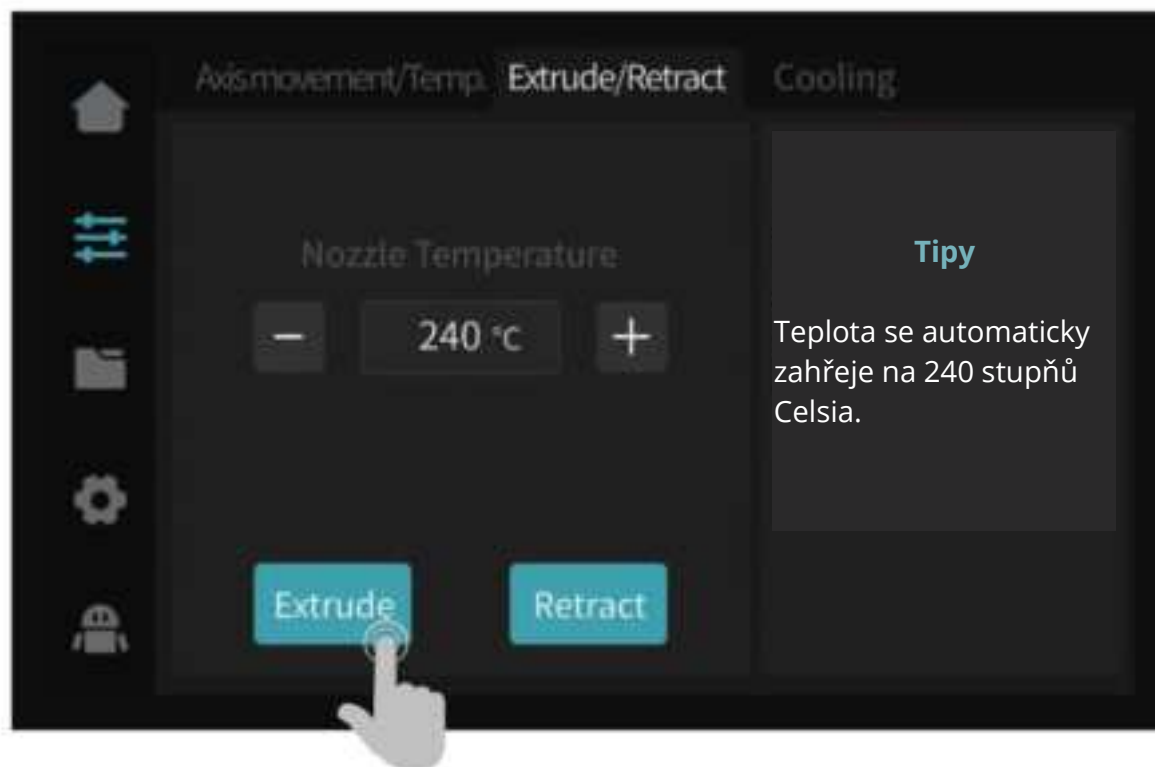


8. Přidání zařízení

b. Ruční přidání zařízení zadáním IP adresy.

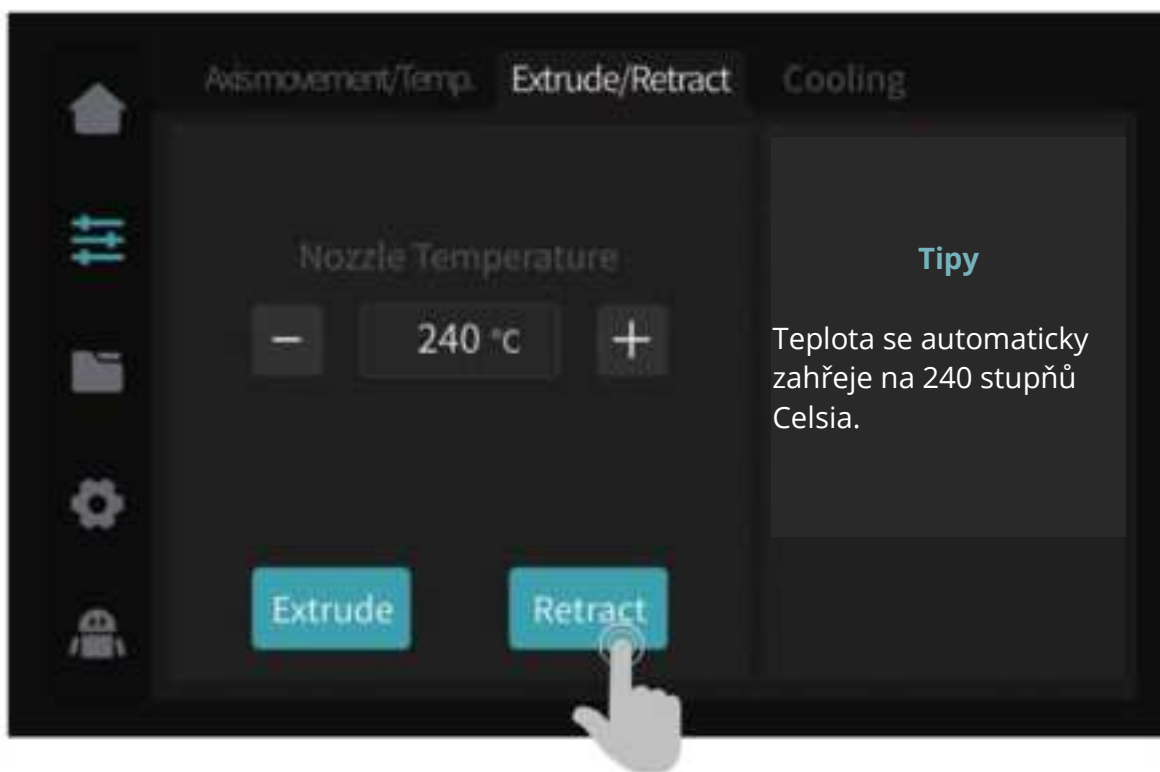
Vytlačování a retrakce filamentu

Vytlačování





Retrakce filamentu





Poznámka: Upozorňujeme, že aktuální rozhraní je určeno pouze pro referenční účely. V rámci našeho závazku neustálého vylepšování funkcí je náchylné ke změnám v souladu s nejnovějšími aktualizacemi uživatelského rozhraní firmwaru, které jsou k dispozici na našich oficiálních webových stránkách.

Údržba

Čištění stroje: Pro udržení optimálního výkonu je nezbytné provádět pravidelné čištění stroje. Tento postup chrání před jakýmkoliv překážkami v jeho provozu. Tento proces by měl být dokončen před každým tisknutím.

Údržba extrudéru: V případě ucpání extrudéru použijte následující řešení: Po přehřátí a odstranění filamentu zvýšte teplotu extrudéru. Poté použijte čistič extrudéru a jemně pročistěte extruder shora dolů, dokud se nepodaří odstranit překážející vlákna. Tento postup je třeba provést po výskytu zablokovaných vláken v extrudéru.

Výměna trysek: V rámci běžné údržby se doporučuje vyměnit trysku po dosažení kumulativní doby tisku 500 hodin. Doporučuje se pravidelně vyhodnocovat výstup drátu a v případě potřeby řešit zablokování extrudéru, zejména po každé výměně filamentu.

Kontrola zbytků v tryskách: Před každým tiskem se ujistěte, že na trysce nejsou zbytky vláken, a to tak, že ji zkontrolujete a v případě potřeby pomocí vhodných nástrojů zahřejete, abyste zbytky odstranili.

Péče o tiskovou platformu: Před zahájením každé tiskové úlohy zkontrolujte povrch platformy, zda na něm nejsou zbytky vláken nebo lepidla. V případě jejich výskytu očistěte povrch platformy, abyste zajistili optimální přilnavost.

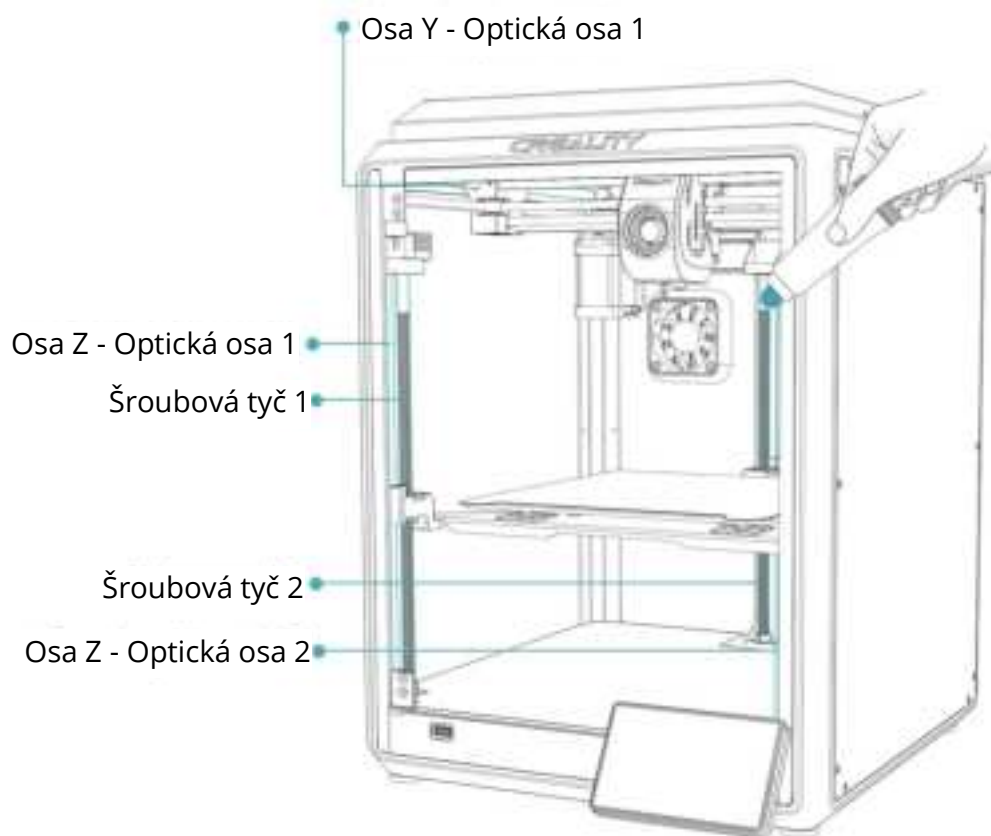
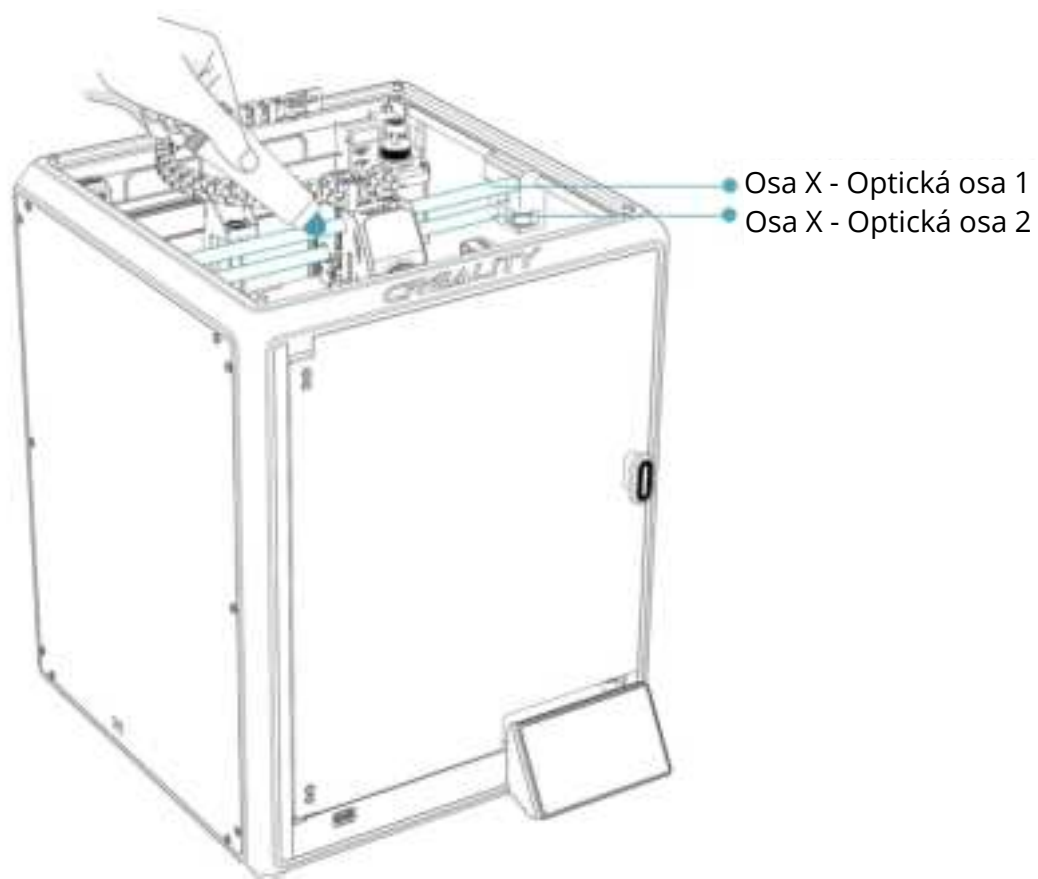
Mazání pohybového mechanismu: Udržujte výkonnost pohybového mechanismu mazáním optické osy XYZ. Tento postup údržby by měl být prováděn po kumulativní době tisku 500 hodin.

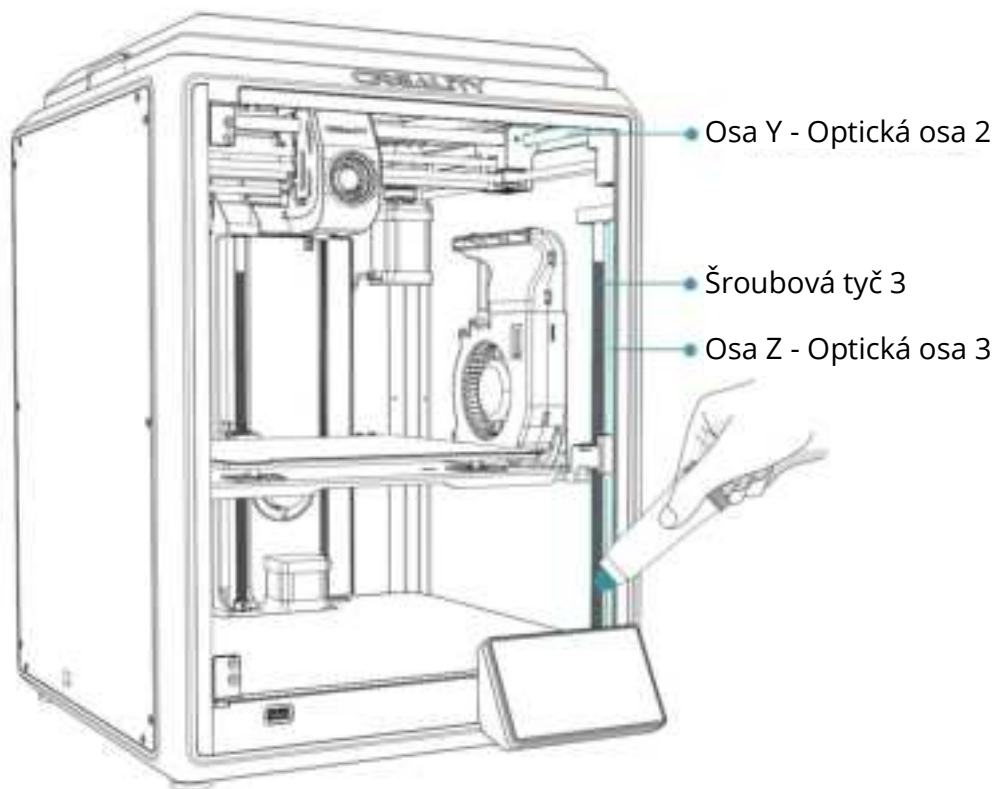
Vlastní test zařízení: Zvyšte životnost svého zařízení provedením autotestu zahrnujícího optimalizaci pohybu osy, zjemnění vibrační žíly a automatické vyrovnaní. Tento autotest se doporučuje provádět po kumulativní době tisku 300 hodin.

Technika výměny vláken: Při výměně vlákna stejného typu dodržujte běžný postup Retreat-Feed. Při přechodu na jiný typ filamentu přehřejte trysku na cílovou teplotu aktuálního filamentu. Následně zahajte retrakci filamentu, vyměňte jej za nový filament a dále přehřejte trysku na vyšší vytlačovací teplotu mezi oběma filamenti. Po 30sekundovém posuvu pro zajištění úplného vytlačení filamentu obnovte teplotu trysky tak, aby odpovídala požadavkům aktuálního filamentu.

Pečlivým dodržováním těchto komplexních pokynů pro údržbu nepochybně prodloužíte životnost a výkon své tiskárny a zároveň zajistíte konzistentní a vysoce kvalitní výsledky 3D tisku.

Mazání

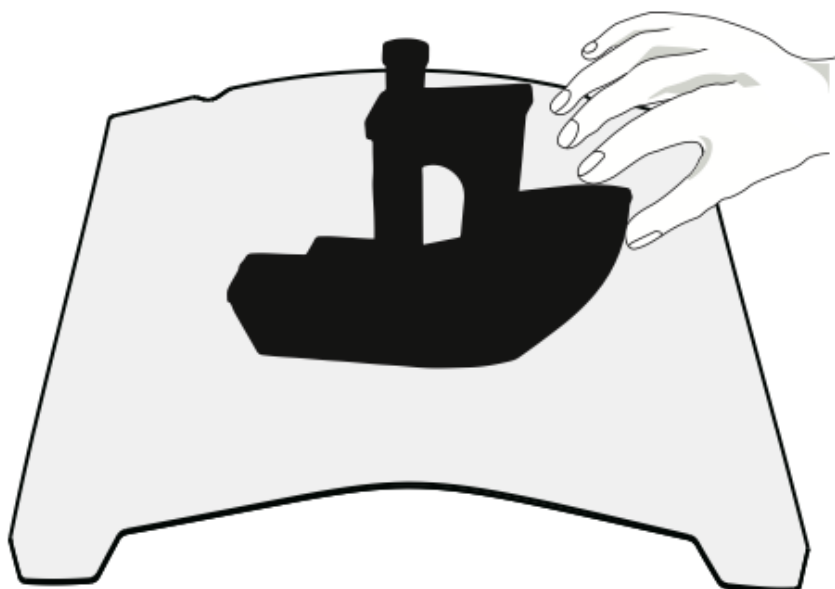




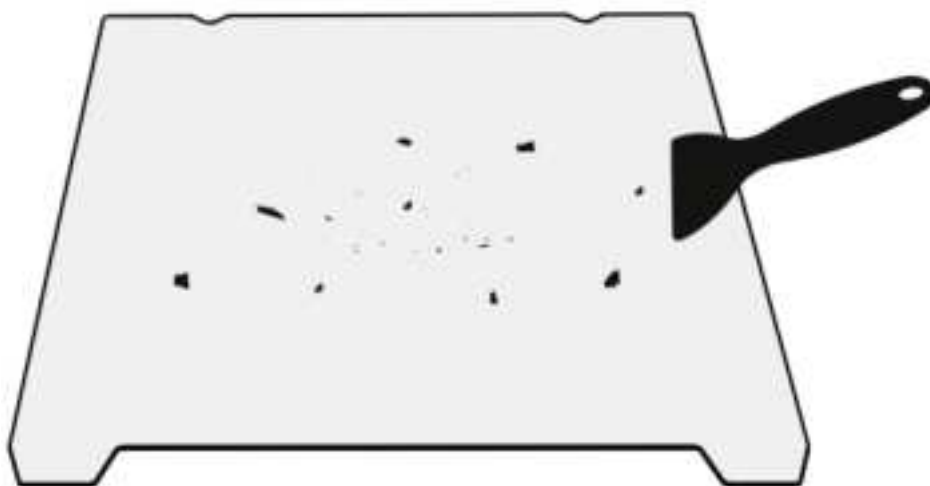
Tip na údržbu: Pravidelným nanášením maziva a tuku na určená místa, jak je znázorněno na přiloženém obrázku, zajistíte bezproblémový provoz. Tento postup přispěje k dlouhé životnosti a výkonu vašeho zařízení.

Bezpečnostní opatření pro tisk

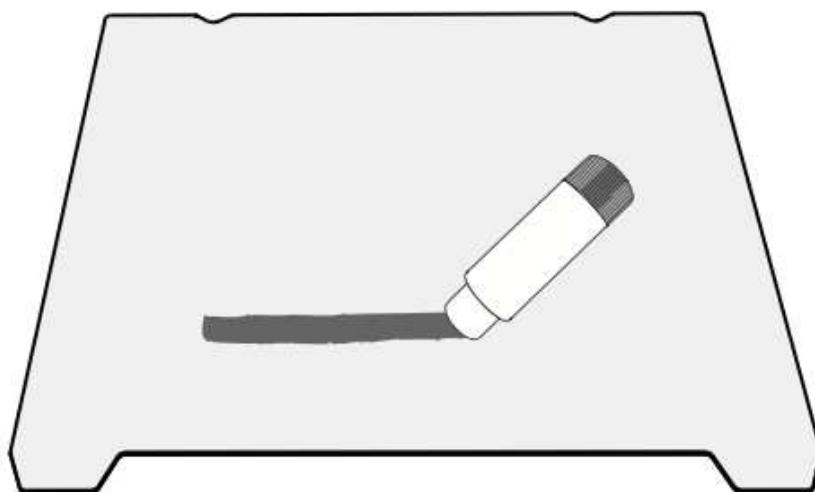
1. Po vychladnutí opatrně oddělte vytištěný model od pružné platformy. Postupně platformu ohýbejte, abyste usnadnili její oddělení, a dbejte na to, abyste se vyhnuli nadměrnému ohýbání, které by mohlo vést k její deformaci a poničení.



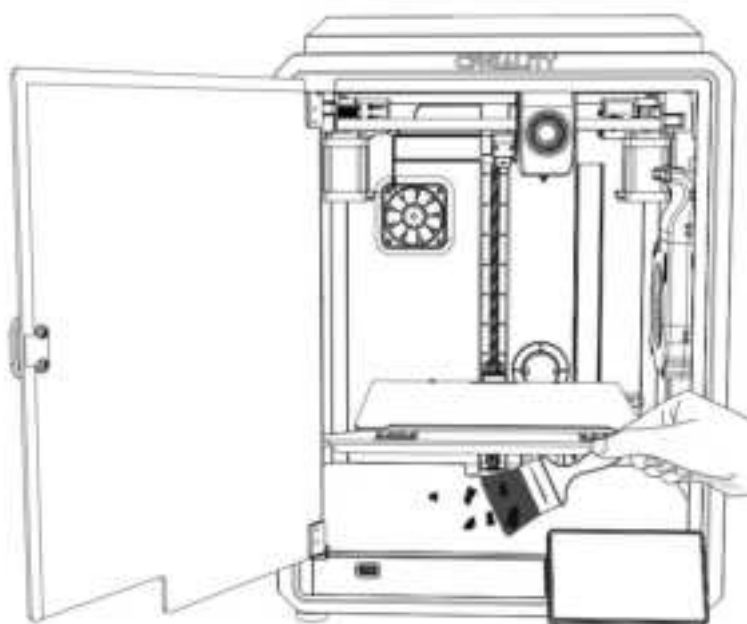
2. Pečlivě seškrábněte zbytky vláken z plošiny pomocí čepele. Při tomto postupu dbejte na opatrnost a upřednostněte bezpečnost.



3. Pokud počáteční vrstva modelu nepřilne správně, zvažte rovnoměrné nanesení vrstvy lepidla na povrch platformy. Tento postup pomůže zlepšit přilnavost a celkovou kvalitu tisku.



Čištění nečistot uvnitř tiskárny



Poznámka: Vzhledem k tomu, že tisková platforma má tendenci se časem opotřebovávat, doporučujeme pravidelnou výměnu, aby se zachovala optimální přilnavost první vrstvy modelu.

Popisy chybových kódů

Kód chyby	Popis
E0001	Chyba motorového pohonu: V systému motorového pohonu byla zjištěna abnormalita.
E0002	Interní chyby: Systém narazil na neočekávané interní chyby.
E0003	Selhání komunikace: Došlo k selhání komunikace mezi součástmi nebo systémy.
E0004	Tryska není zahřátá, jak se očekávalo: Topné těleso nedosáhlo očekávané teploty.
E0005	Teplotní anomálie nahřívané platformy: Byla zjištěna nepravidelnost v teplotě nahřívané platformy.
E0006	Porucha extruderu: V systému extruderu došlo k poruše.
E0007	Výjimka pro souřadnice tiskového souboru: v tiskovém souboru byly zjištěny neočekávané souřadnice.
E0008	Zjištěny problémy s kvalitou tisku: Tisk byl pozastaven z důvodu zjištěných problémů s kvalitou tisku.
E0200	Neznámá chyba tisku: Během tisku byla zjištěna neklasifikovaná chyba.
E0201	Teplotní anomálie dutiny: Teplota v dutině se odchyluje od očekávaného rozsahu.
E0203	Porucha snímače optimalizace vibrací: Senzor související s optimalizací vibrací žil je nefunkční.
E0204	Anomálie ventilátoru: U ventilátoru chlazení byl zjištěn abnormální provoz nebo porucha.
E0205	Síťová anomálie: V síťovém připojení nebo komunikaci se vyskytl problém.
E0206	Zjištěné problémy s kvalitou tisku: Byly zjištěny nesrovnalosti v kvalitě tisku.
E0207	z-Touch chyba: V systému z-Touch byla identifikována výjimka.
E0208	Zjištěna chyba kopírování souborů: Při kopírování souborů došlo k anomálii.
E0500	Neznámá chyba: Vyskytla se neklasifikovaná chyba.

Záruční podmínky

Na nový výrobek zakoupený v prodejní síti Alza.cz se vztahuje záruka 2 roky. V případě potřeby opravy nebo jiného servisu v záruční době se obraťte přímo na prodejce výrobku, je nutné předložit originální doklad o koupi s datem nákupu.

Za rozpor se záručními podmínkami, pro který nelze reklamaci uznat, se považují následující skutečnosti:

- Používání výrobku k jinému účelu, než pro který je výrobek určen, nebo nedodržování pokynů pro údržbu, provoz a servis výrobku.
- Poškození výrobku živelnou pohromou, zásahem neoprávněné osoby nebo mechanicky vinou kupujícího (např. při přepravě, čištění nevhodnými prostředky apod.).
- přirozené opotřebení a stárnutí spotřebního materiálu nebo součástí během používání (např. baterií atd.).
- Působení nepříznivých vnějších vlivů, jako je sluneční záření a jiné záření nebo elektromagnetické pole, vniknutí kapaliny, vniknutí předmětu, přepětí v síti, elektrostatický výboj (včetně blesku), vadné napájecí nebo vstupní napětí a nevhodná polarita tohoto napětí, chemické procesy, např. použité zdroje atd.
- Pokud někdo provedl úpravy, modifikace, změny konstrukce nebo adaptace za účelem změny nebo rozšíření funkcí výrobku oproti zakoupené konstrukci nebo použití neoriginálních součástí.

EU prohlášení o shodě

Toto zařízení je v souladu se základními požadavky a dalšími příslušnými ustanoveními směrnic EU.



WEEE

Tento výrobek nesmí být likvidován jako běžný domovní odpad v souladu se směrnicí EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE - 2012/19/EU). Místo toho musí být vrácen na místo nákupu nebo předán na veřejné sběrné místo recyklovatelného odpadu. Tím, že zajistíte správnou likvidaci tohoto výrobku, pomůžete předejít možným negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví, které by jinak mohly být způsobeny nevhodným nakládáním s odpadem z tohoto výrobku. Další informace získáte na místním úřadě nebo na nejbližším sběrném místě. Nesprávná likvidace tohoto typu odpadu může mít za následek pokuty v souladu s vnitrostátními předpisy.



Vážený zákazník,

ďakujeme vám za zakúpenie nášho výrobku. Pred prvým použitím si pozorne prečítajte nasledujúce pokyny a uschovajte si tento návod na použitie pre budúce použitie. Venujte osobitnú pozornosť bezpečnostným pokynom. Ak máte akékoľvek otázky alebo pripomienky k zariadeniu, obráťte sa na zákaznícku linku.



www.alza.sk/kontakt



+421 257 101 800

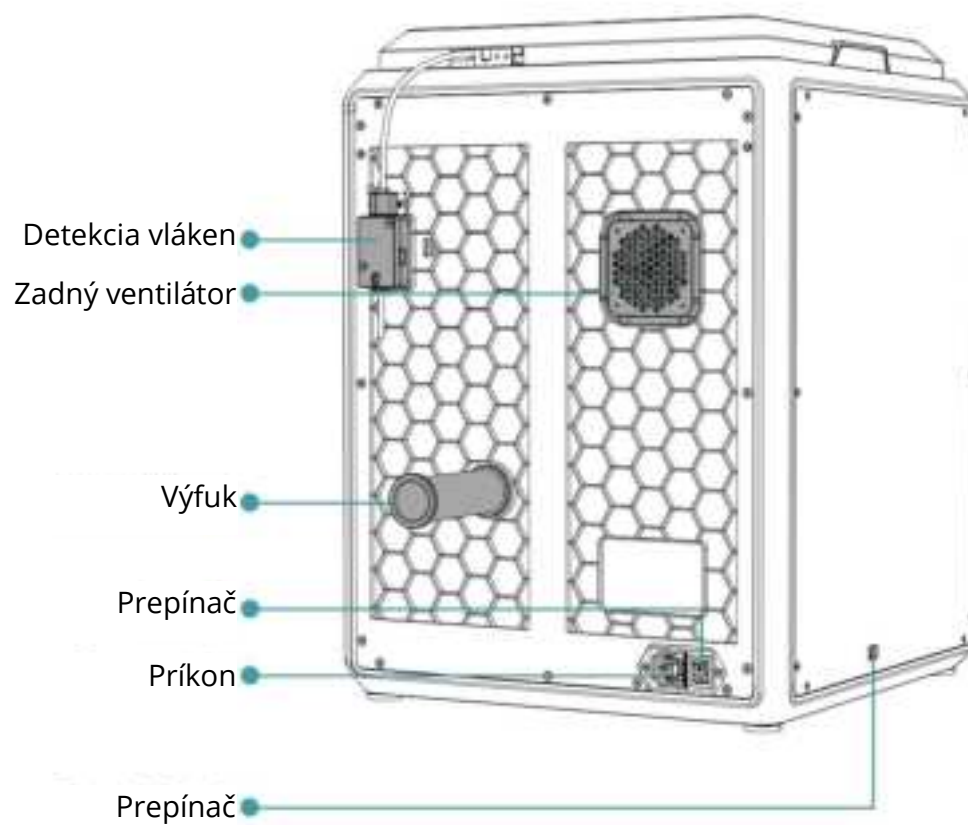
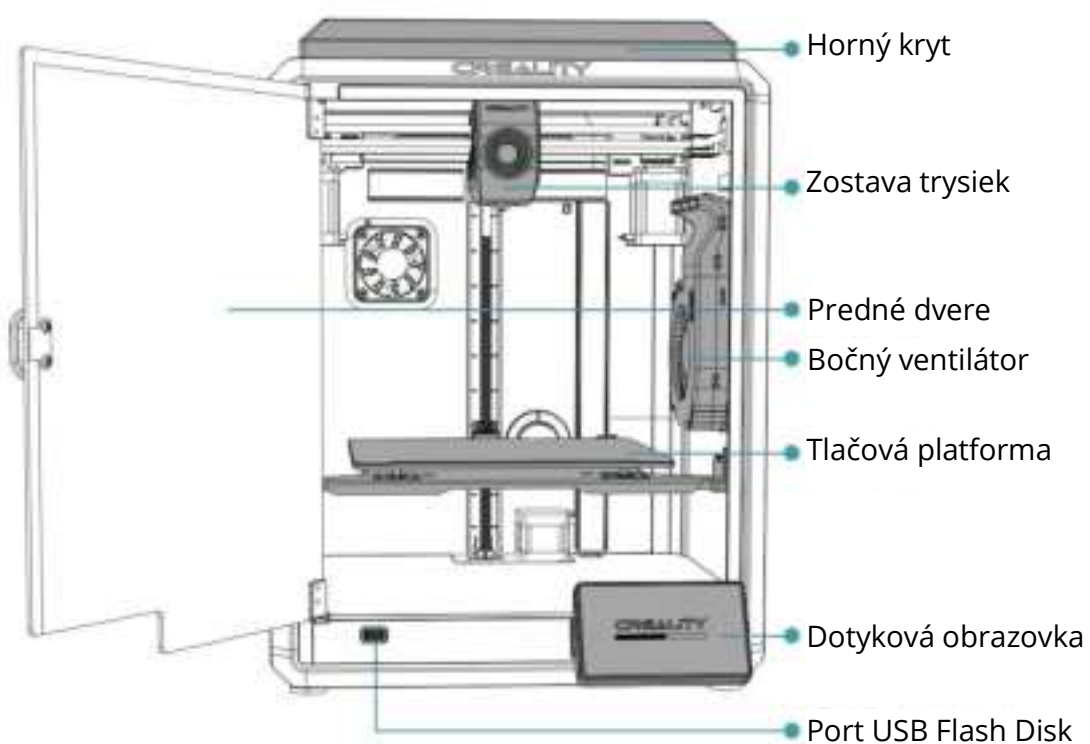
Dovozca

Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Rozšírené pokyny pre bezpečné a efektívne používanie tlačiarne

1. **Uprednostnite bezpečnosť:** Aby ste predišli vlastným zraneniam a škodám na majetku, prísne dodržiavajte dodané pokyny na používanie tlačiarne.
2. **Optimálne umiestnenie:** Chráňte svoje okolie tým, že sa vyhnete blízkosti zdrojov tepla, horľavých materiálov a výbušných predmetov. Pre umiestnenie tlačiarne vyberte dobre vetrané, chladné a bezprašné prostredie.
3. **Údržba stabilného prostredia:** Aby ste zabezpečili vysokú kvalitu výtlačkov, nevystavujte tlačiareň nadmerným vibráciám alebo nestabilným podmienkam, ktoré by mohli ohroziť presnosť tlače.
4. **Odporúčané vlákna pre výkon:** Používaním odporúčaných filamentov zabezpečte výkon tlačiarne. Používanie neschválených materiálov môže viesť k upchatiu vytlačovacej hlavy a možnému poškodeniu stroja.
5. **Bezpečné postupy pri napájaní:** Počas inštalácie nikdy nenahradzujte napájací kábel káblom z iných výrobkov. Vždy sa pripájajte do uzemnenej trojkoľíkovej elektrickej zásuvky podľa priloženého návodu.
6. **Prevádzková bezpečnosť:** Počas prevádzky tlačiarne sa vyhýbajte kontaktu s vyhrievanou tryskou a lôžkom, aby nedošlo k popáleniu alebo zraneniu osôb.
7. **Opatrnosť počas prevádzky:** Pri obsluhu stroja nepoužívajte rukavice ani voľný odev, aby ste zabránili riziku zachytenia pohyblivých častí, ktoré by mohli spôsobiť poranenie.
8. **Efektívna údržba vlákien:** Po tlači použite dodané nástroje na vyčistenie extrudéra a zvyškov filamentu, pričom využite zvyškové teplo. Vždy sa vyhnete priamemu kontaktu s extrudérom, aby ste predišli popáleninám.
9. **Pravidelné čistenie:** Udržujte hygienu tlačiarne častým čistením tela tlačiarne suchou handričkou po jej vypnutí. Z vodiacich líšt odstráňte prach, prilepené vlákna a cudzie častice.
10. **Používanie pod dohľadom pre deti:** Pri používaní tlačiarne zabezpečte dohľad nad deťmi mladšími ako 10 rokov, aby ste predišli možným zraneniam.
11. **Dodržiavanie predpisov a etické používanie:** Používatelia musia dodržiavať právne a etické normy svojich regiónov. Zneužívanie produktov na nezákonné účely je prísne zakázané a spoločnosť Creality odmieta zodpovednosť za akékoľvek nezákonné činnosti.
12. **Opatrenia pri manipulácii s drôtom:** V rámci bezpečnostných opatrení sa vyhňte zapájaniu alebo odpájaniu káblov, keď je tlačiareň nabitá.

Schéma



Špecifikácia

Názov modelu produktu	K1
Rozmery	355 × 355 × 480 mm
Hmotnosť	12,5 kg
Rozmery	220 × 220 × 250 mm
Technológia tlače	FDM
Menovité napätie	100-120 V/200-240 V, 50/60 Hz
Menovitý výkon	350 W
Okolitá teplota	10 °C - 30 °C/50 °F - 86 °F
Extrudér	Priamy pohon Sprite
Podporované vlákno	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Uhlík
Maximálna teplota vyhrievaného lôžka	100 °C
Maximálna teplota trysky	300 °C
Používateľské rozhranie	Dotykový displej s uhlopriečkou 10,92 cm
Rozhranie pre tlač	Tlač USB Flash disku/LAN
Obnova pri strate napájania	Áno
Detekcia vlákien	Áno
Automatické vyrovnávanie	Áno

Balenie



1. Tlačiareň

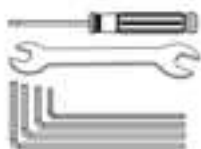


2. Dotyková obrazovka



3. Vlákna

Toolbox



4. Kľúč a skrutkovač 1×



5. Čepel 1×



6. 1,2 mm Čistič trysiek 1×



7. USB Flash disk 1×



8. Nástrčný kľúč M6 1×



9. Lepiaca tyčinka 1×



10. Výfuk 1×



11. Štipacie kliešte 1×



13. Mazací tuk 1×



13. Napájací kábel 1×



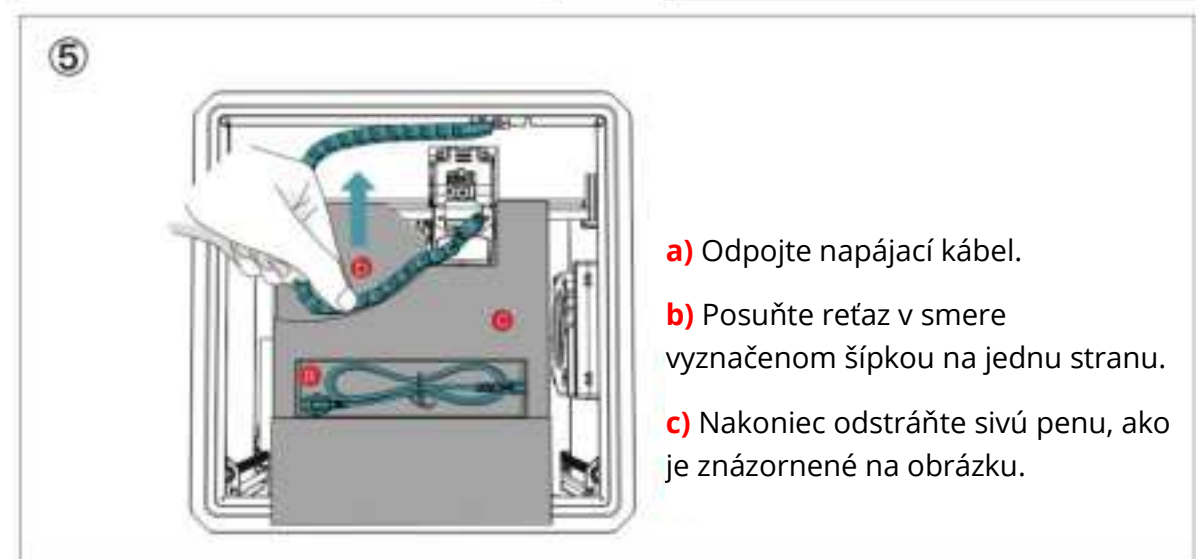
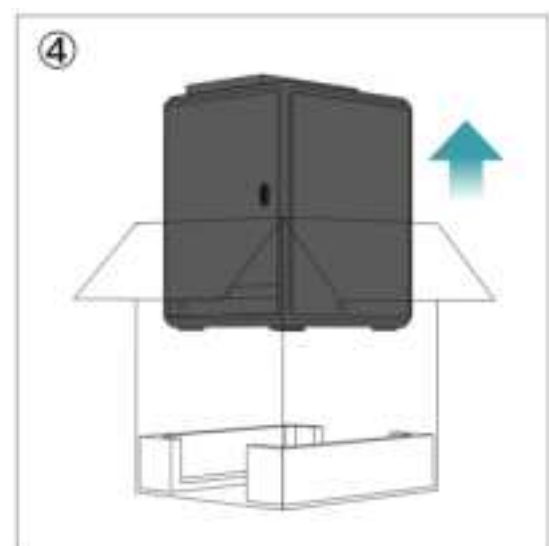
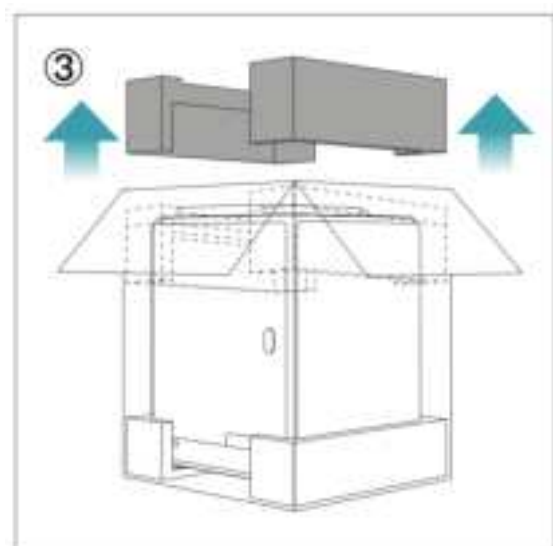
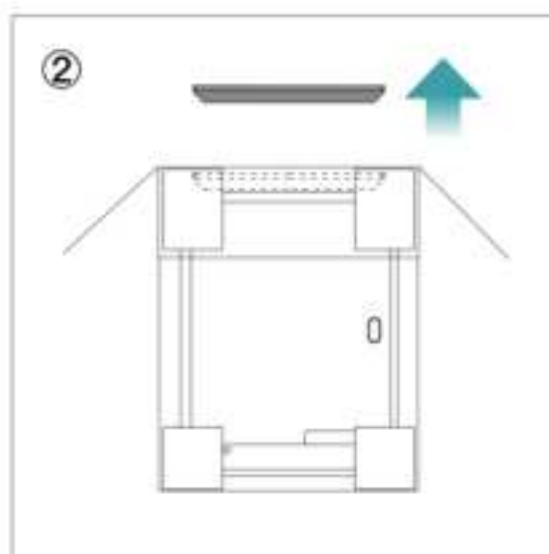
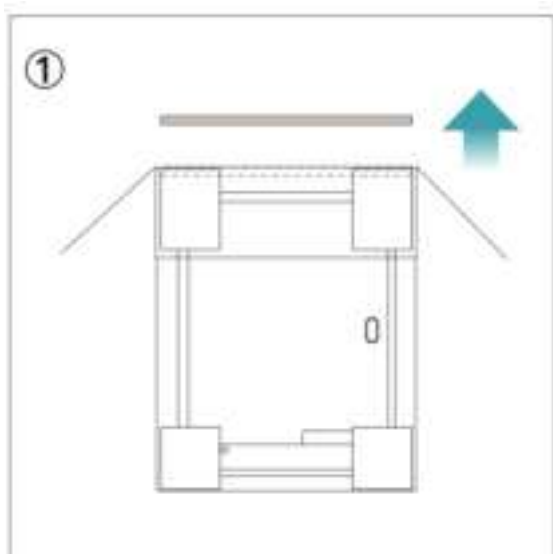
14. Rýchly sprievodca 1×



15. Popredajná servisná karta 1×

Pripomíname: Uvedené príslušenstvo slúži len na referenčné účely. Presné informácie nájdete v skutočnom fyzickom príslušenstve.

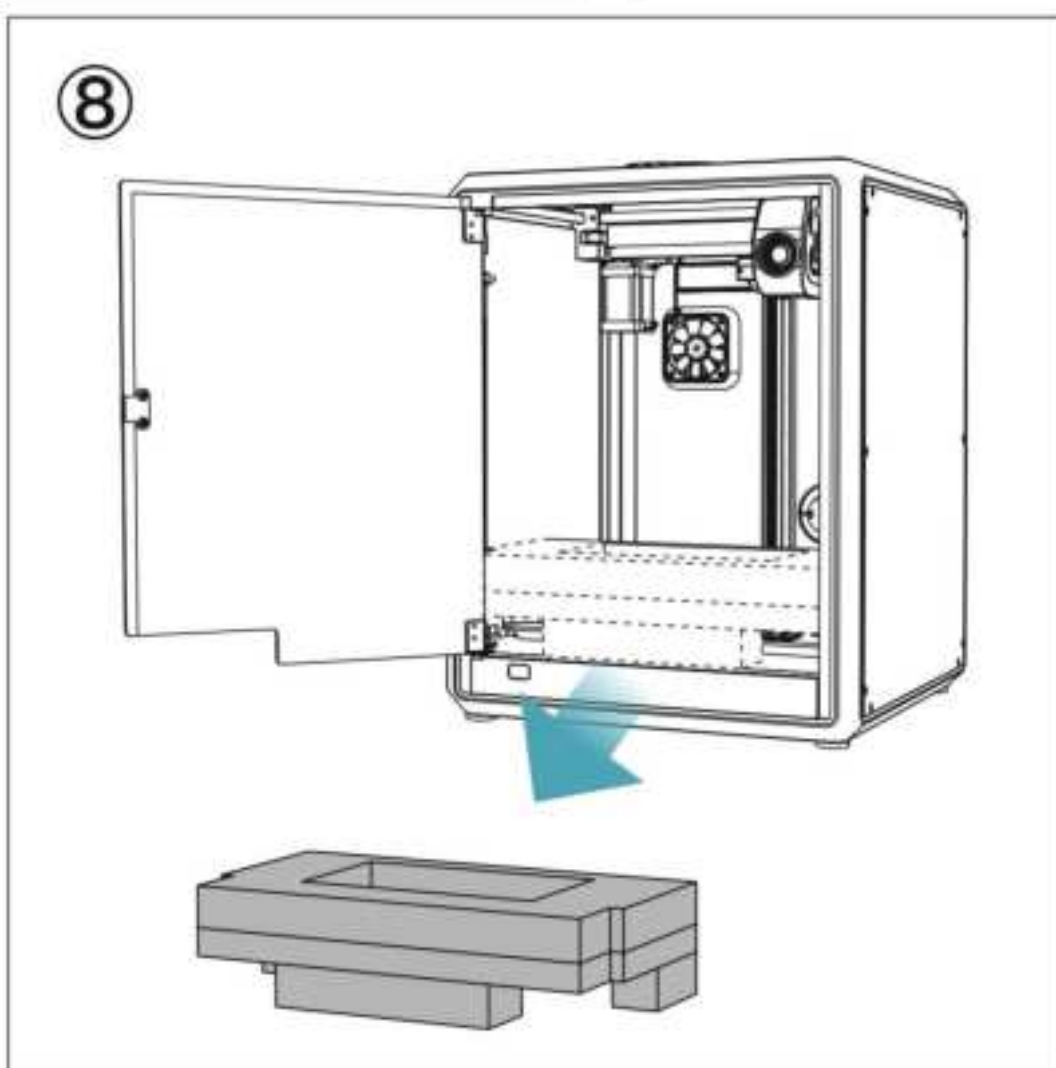
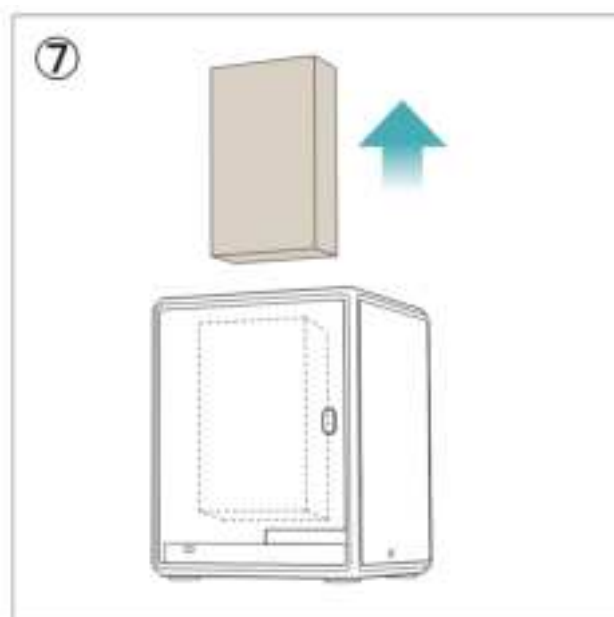
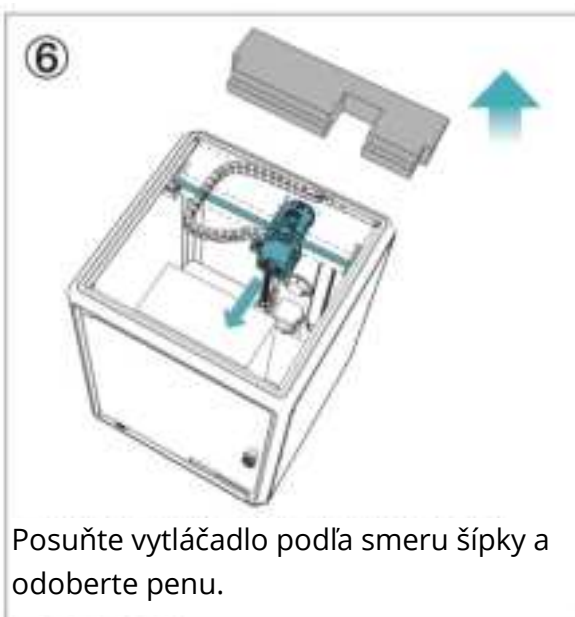
Rozbaľovanie



a) Odpojte napájací kábel.

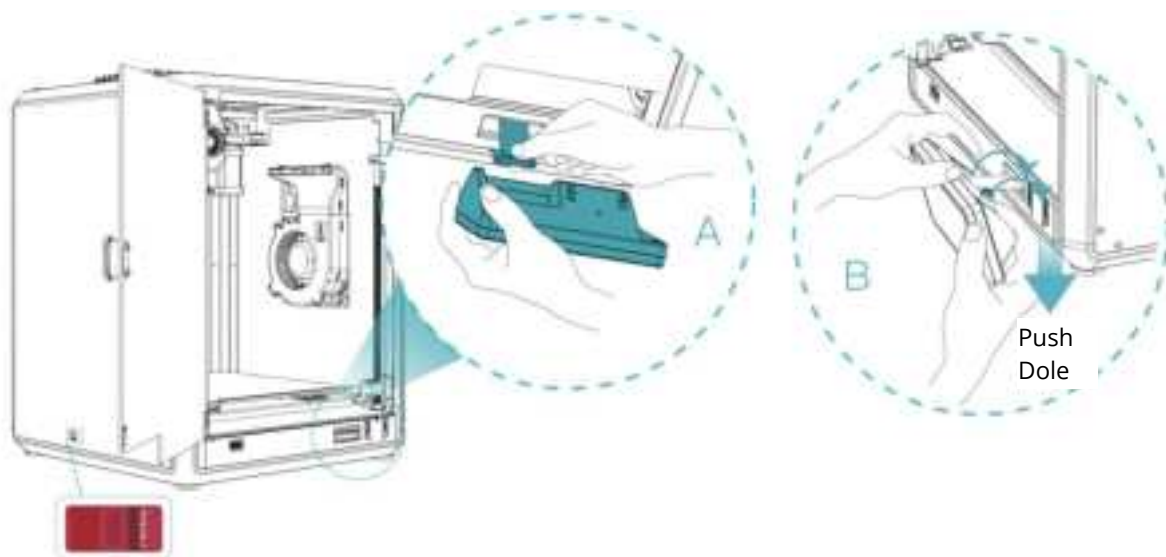
b) Posuňte reťaz v smere
vyznačenom šípkou na jednu stranu.

c) Nakoniec odstráňte sivú penu, ako je znázornené na obrázku.



Montáž

1. Vyzdvihnite dotykovú obrazovku zo súpravy nástrojov. Pripojte dotykovú obrazovku k plochému káblu vychádzajúcemu zo základne podľa pokynov na obrázku A. Dotykovú obrazovku opatrne vložte do určeného otvoru na základnej doske, ako je znázornené na obrázku B. (Dbajte na zarovnanie v uvedenom smere, aby ste zabránili prípadnému poškodeniu rozhrania obrazovky.)

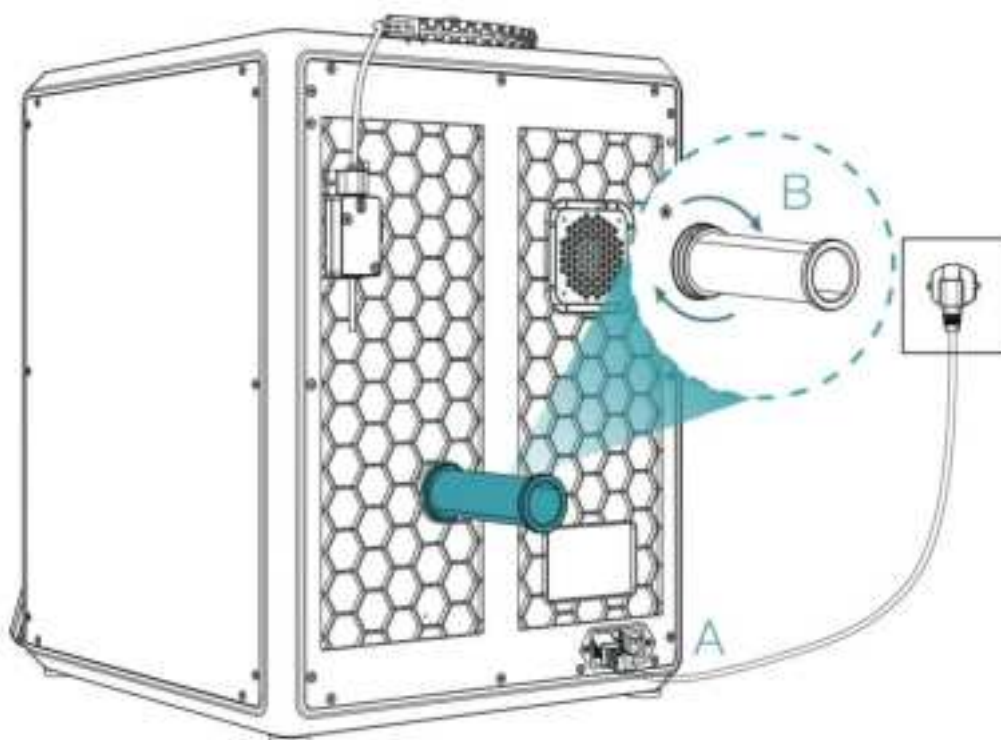


Upozornenie:

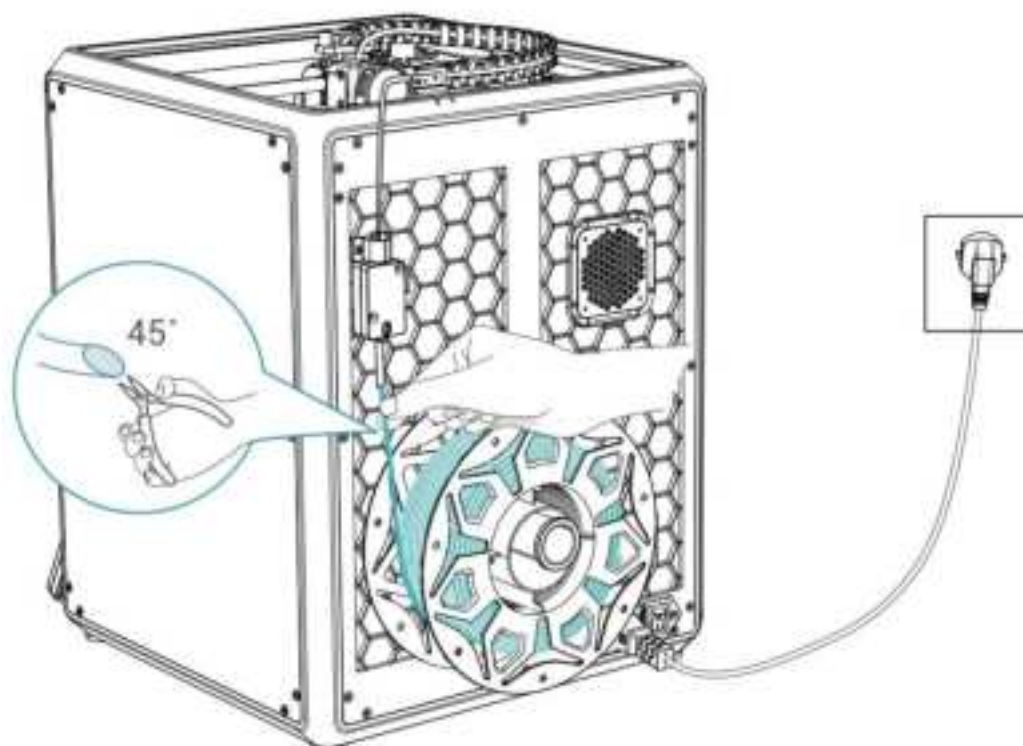
- **Buďte opatrní:** Vyhnite sa zapínaniu stroja počas pripájania alebo odpájania dotykovej obrazovky, aby ste predišli možným problémom.
- **Zaobchádzajte s ním opatrne:** Pri manipulácii s flexibilným plochým káblom základne dbajte na jemné ťahanie, aby nedošlo k jeho poškodeniu.
- **Bezpečnostné opatrenia týkajúce sa napájania:** Pred pripojením napájacieho zdroja skontrolujte správne umiestnenie vypínača napájacieho zdroja a sieťového napätia. Toto opatrenie je veľmi dôležité, aby sa zabránilo akémukoľvek poškodeniu zariadenia.
- **Výber napätia (100 V – 120 V):** Pre sieťové napätie v rozmedzí od 100 V do 120 V nastavte prepínač napájania na 115 V pomocou priameho skrutkovača.
- **Výber napätia (200 V – 240 V):** Ak sa sieťové napätie pohybuje medzi 200 V a 240 V, nastavte prepínač napájania pomocou priameho skrutkovača na 230 V (predvolené nastavenie).

Dodržiavaním týchto bezpečnostných opatrení zabezpečíte bezpečné a správne fungovanie zariadenia a zároveň minimalizujete riziko poškodenia.

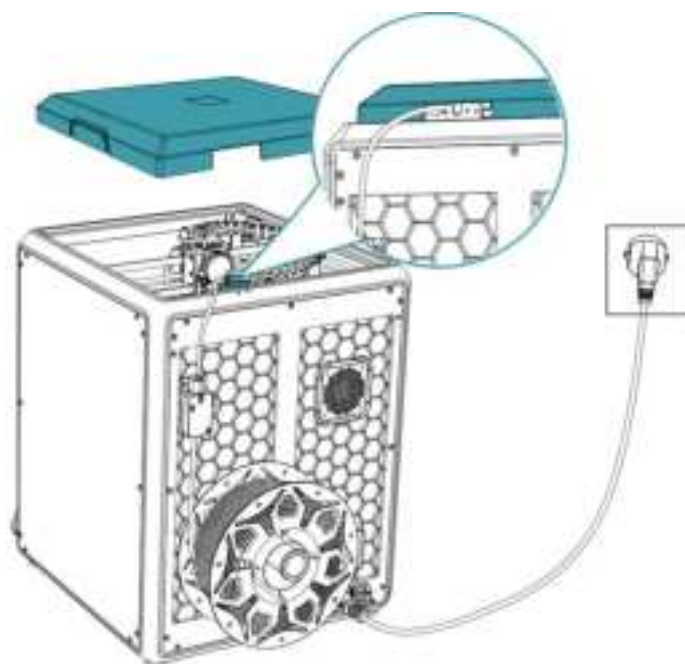
2. **A:** Nadviažte spojenie a zapnite napájanie. **B:** Nainštalujte výfuk.



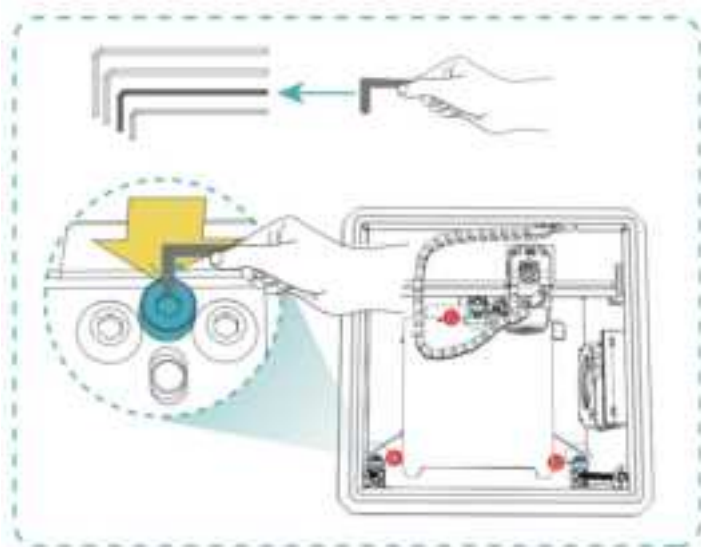
3. Zataženie vlákien: (Vložte vlákna do najhlbšej časti teflónovej trubice, kým nie je možný ďalší pohyb.)



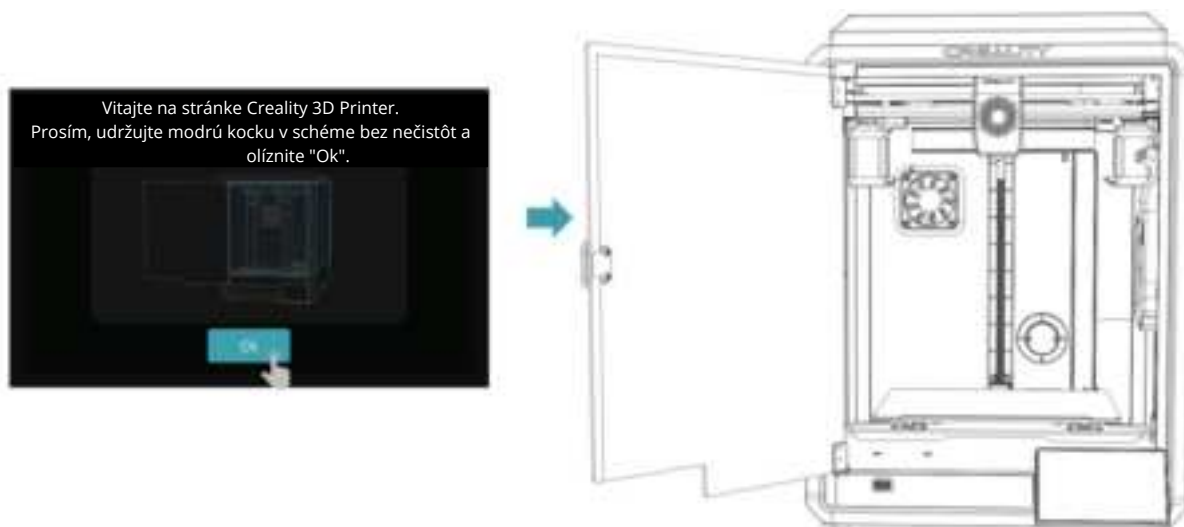
4. Pripevnite horný kryt.



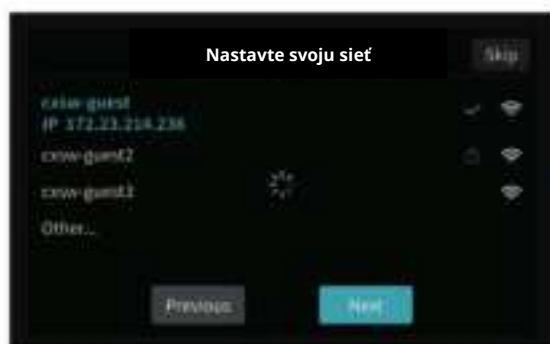
5. Vyberte jazyk a kliknite na tlačidlo "Ďalej". Pokračujte v odstraňovaní troch skrutiek - označených a, b a c podľa pozícií označených žltou šípkou. Akciu potvrdte kliknutím na "OK" na obrazovke.



6. Skontrolujte čistotu modrej kocky v diagrame a potom kliknite na tlačidlo "OK".



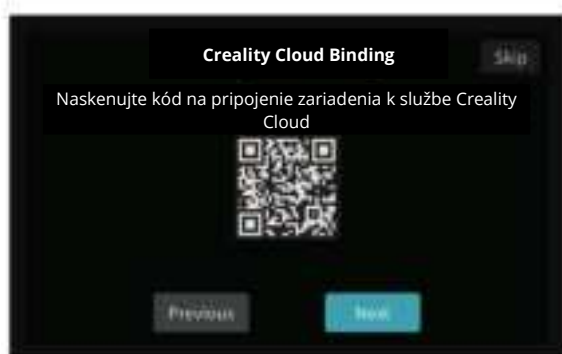
Zapnutie napájania



1. Nastavenia siete



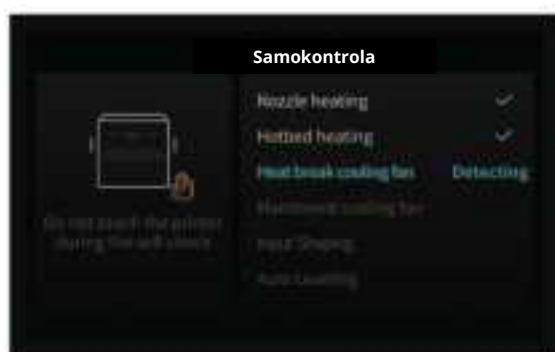
2. Nastavenie časového pásma



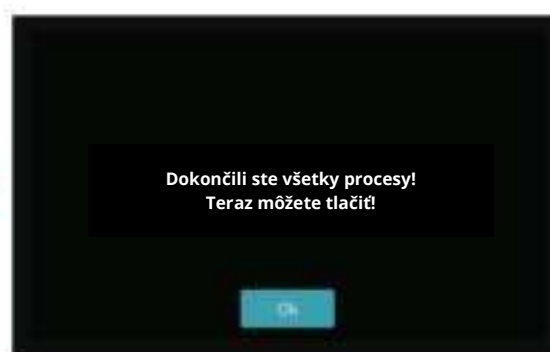
3. Creality Cloud Binding



4. Vlastná kontrola



5. Vlastné testovanie



6. Vlastný test ukončený

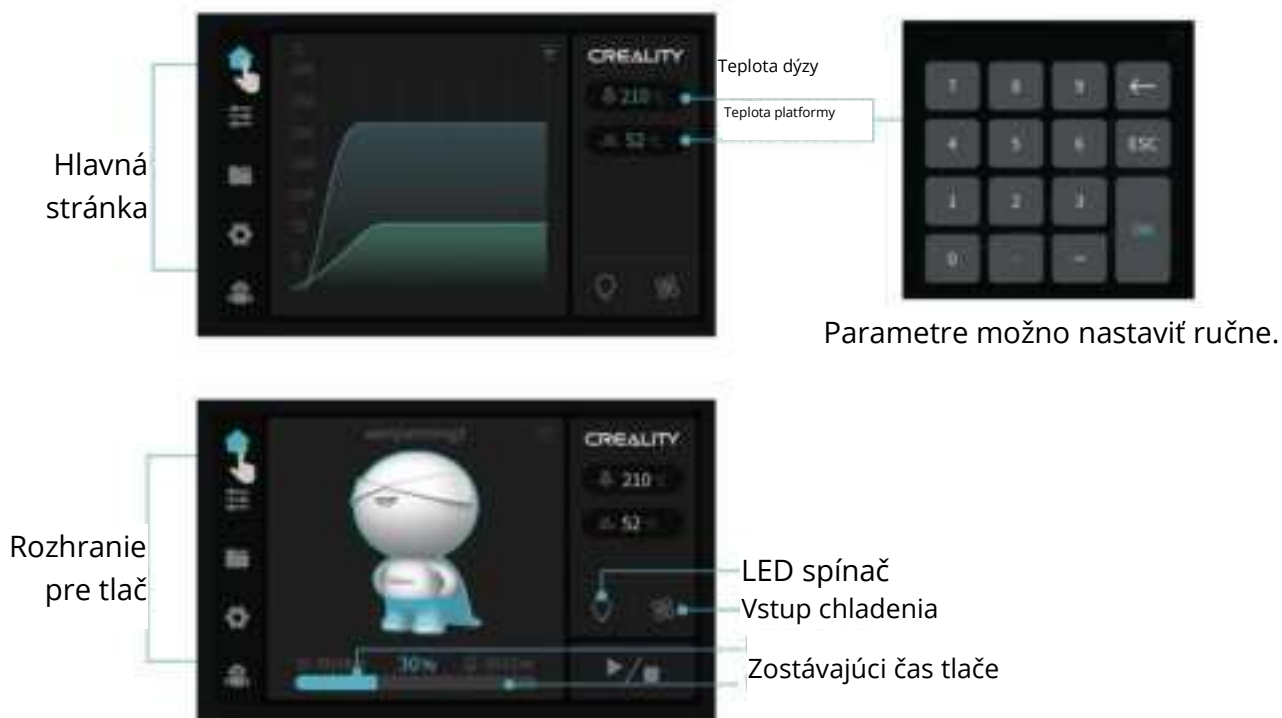
Dôležité upozornenie:

Priateľsky pripomínáme, že ak kumulatívny čas tlače zariadenia prekročí 300 hodín alebo ak ste vykonali zmeny, napríklad výmenu tlačovej platformy alebo trysiek, je možné, že sa vzdialenosť medzi platformou a tryskami zmení. To by mohlo viesť k nedostatočnej priľnavosti prvej vrstvy vášho modelu, čo by v konečnom dôsledku mohlo viesť k zlyhaniu tlače. Aby ste tento problém obišli, dôrazne odporúčame vykonávať pravidelnú kalibráciu tlačovej platformy.

Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie slúži ako referenčný bod. Vzhľadom na priebežné vylepšovanie funkcií sa odporúča pozrieť si najnovšie používateľské rozhranie firmvéru, ktoré je k dispozícii na našej oficiálnej webovej stránke, aby ste získali najaktuálnejšie informácie.

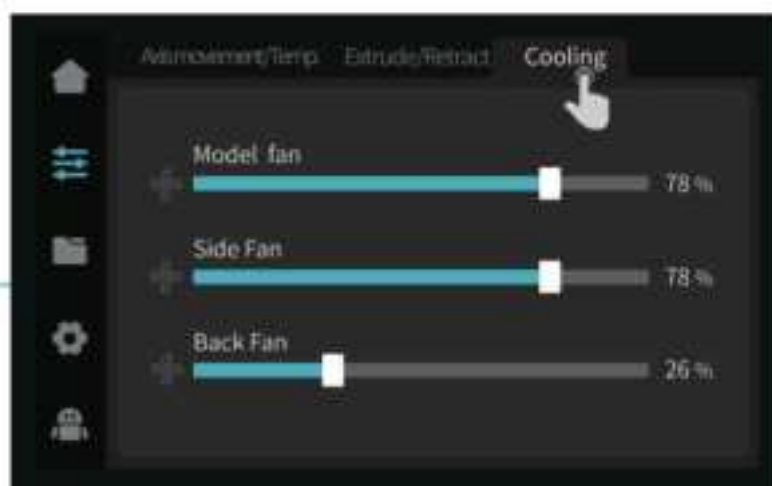
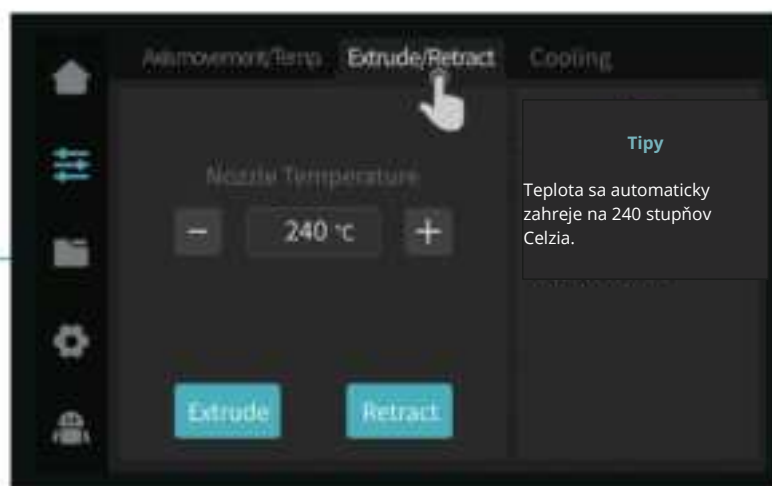
Používateľské rozhranie

Hlavné menu a ladenie



Poznámka: Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie je určené len na referenčné účely. V rámci nášho záväzku neustáleho zlepšovania funkčnosti je náchylné na zmeny v súlade s najnovšími aktualizáciami používateľského rozhrania firmvéru, ktoré sú k dispozícii na našej oficiálnej webovej lokalite.

Príprava



Súbory



1. Miestny model



Tip: Kontrola "Kalibrácia" môže zlepšiť kvalitu tlače



2. Stlačením a podržaním tlačidla na modeli ho viacnásobne vyberiete a skopírujete na pamäťovú jednotku USB.



3. Model USB Flash disku



4. História

Poznámka: Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie je určené len na referenčné účely. V rámci nášho záväzku neustáleho zlepšovania funkčnosti je náchylné na zmeny v súlade s najnovšími aktualizáciami používateľského rozhrania firmvéru, ktoré sú k dispozícii na našej oficiálnej webovej lokalite.

Ladenie a podpora



System



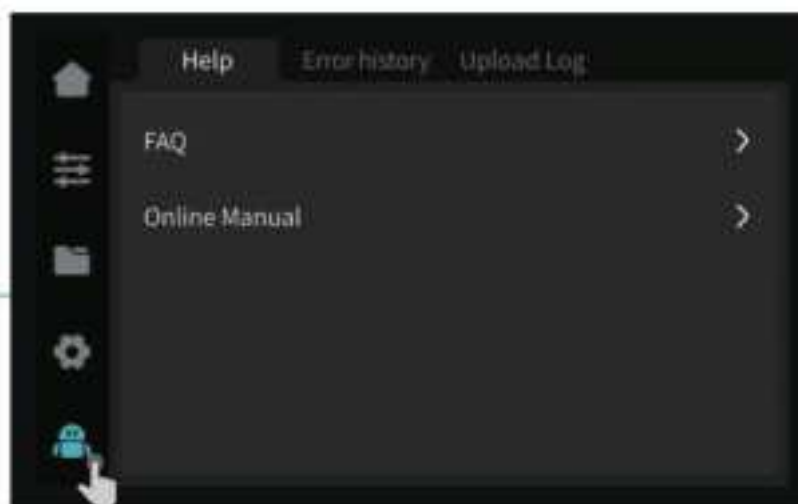
System

Naladenie

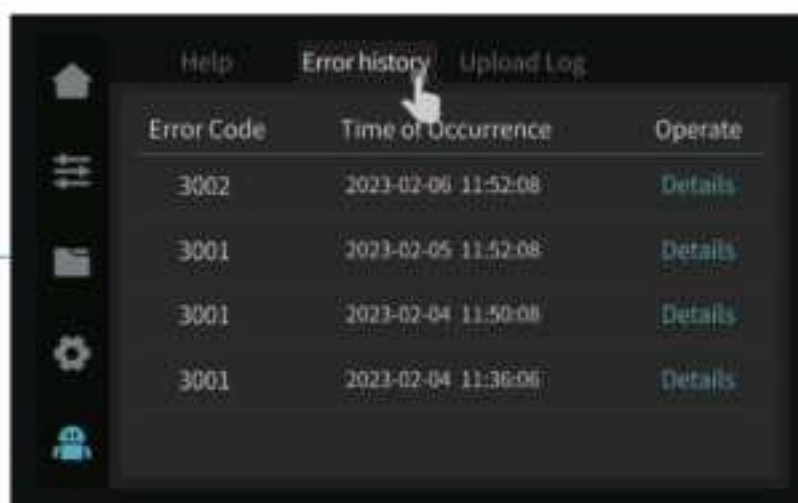


Sieť

Poznámka: Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie je určené len na referenčné účely. V rámci nášho záväzku neustáleho zlepšovania funkčnosti je náchylné na zmeny v súlade s najnovšími aktualizáciami používateľského rozhrania firmvéru, ktoré sú k dispozícii na našej oficiálnej webovej lokalite.



Pomoc



História chýb



Nahrávanie
protokolov

Podpora

Prvé vydanie

Tlač prostredníctvom jednotky USB Flash



1. Vložte jednotku Flash



2. Model USB Flash disku



3. Vyberte možnosť Tlačiť



4. Tlač

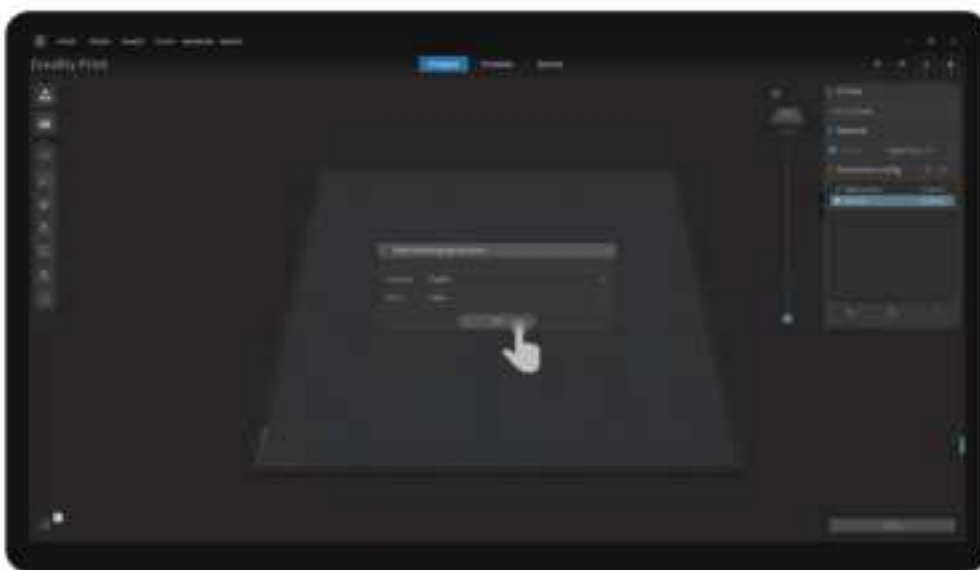
Poznámka: Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie je určené len na referenčné účely. V rámci nášho záväzku neustáleho zlepšovania funkčnosti je náchylné na zmeny v súlade s najnovšími aktualizáciami používateľského rozhrania firmvéru, ktoré sú k dispozícii na našej oficiálnej webovej lokalite.

Tlač cez sieť LAN

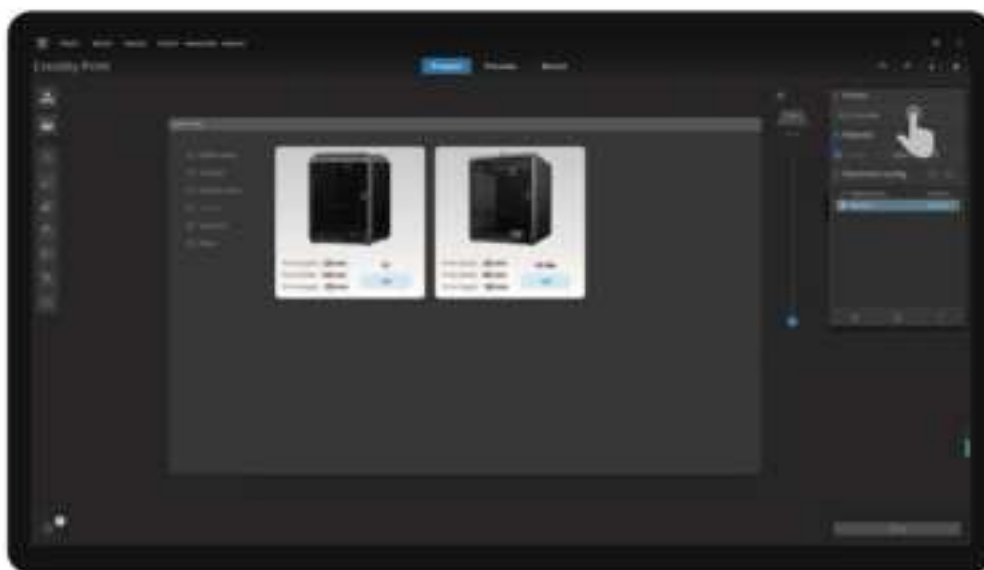


Proces začneme stiahnutím softvéru "Creality Print". K tomuto softvéru sa ľahko dostanete tak, že navštívite oficiálnu webovú stránku www.crealitycloud.com.

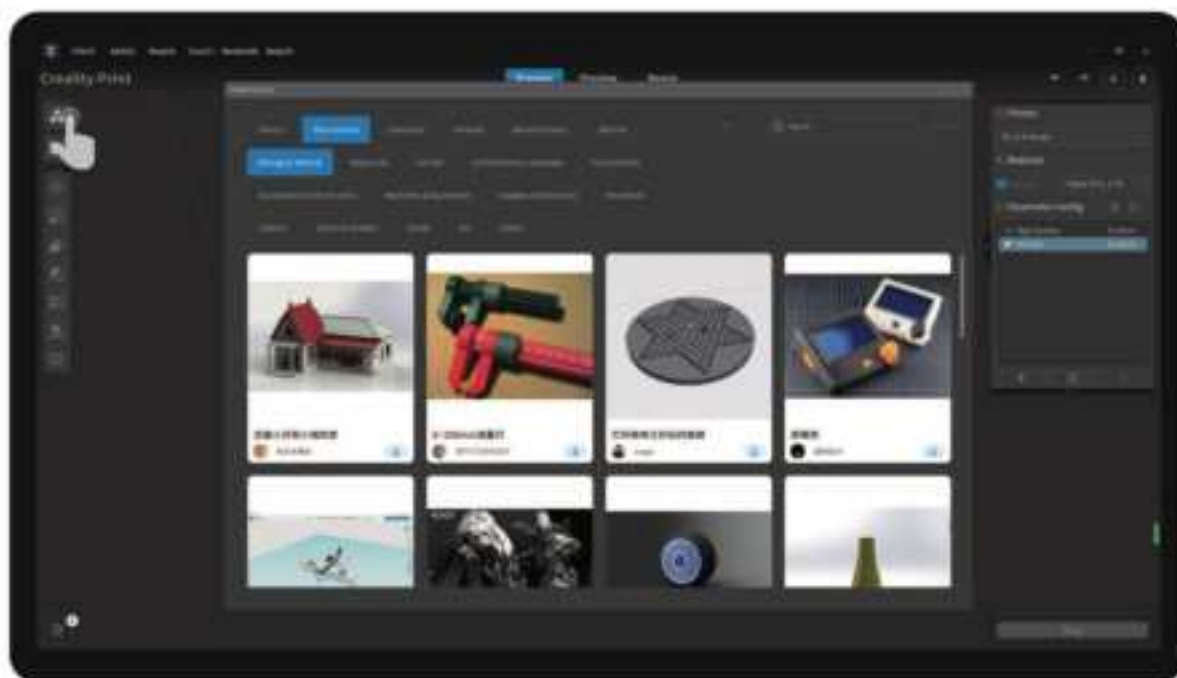
Tip: Je nevyhnutné zabezpečiť, aby boli počítač a tlačiareň pripojené k rovnakej lokálnej sieti.



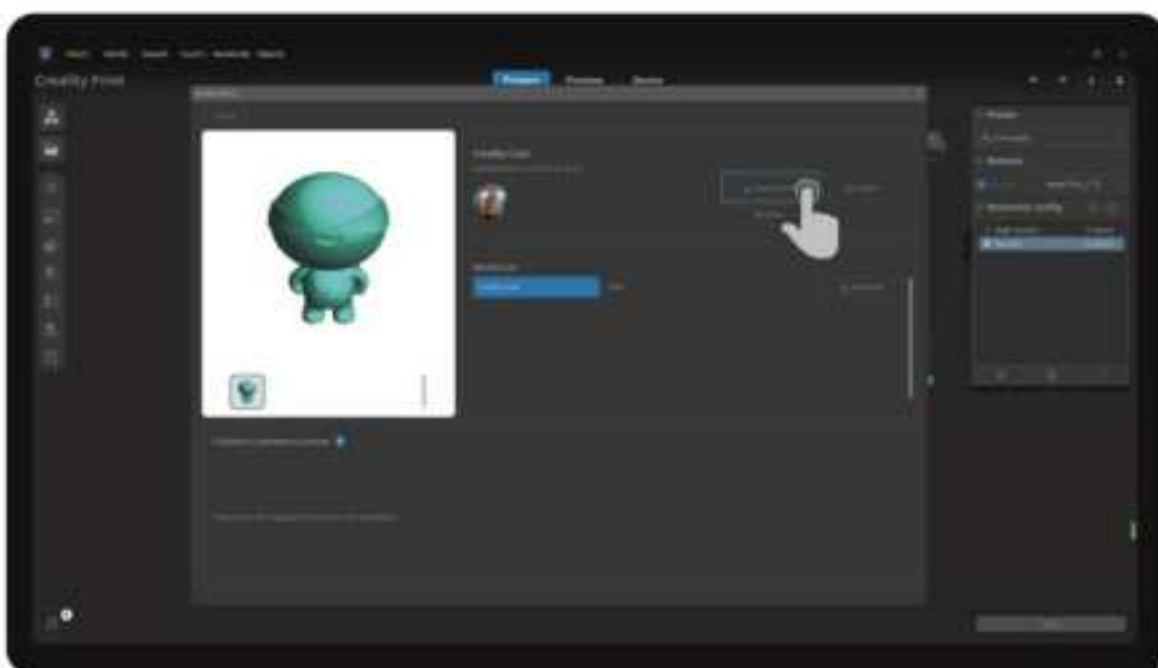
1. Vyberte si jazyk a oblasť.



2. Vyberte tlačiareň.



3. Kliknite na "Model Library" a vyberte preferovaný súbor.



4. Stiahnite si model.

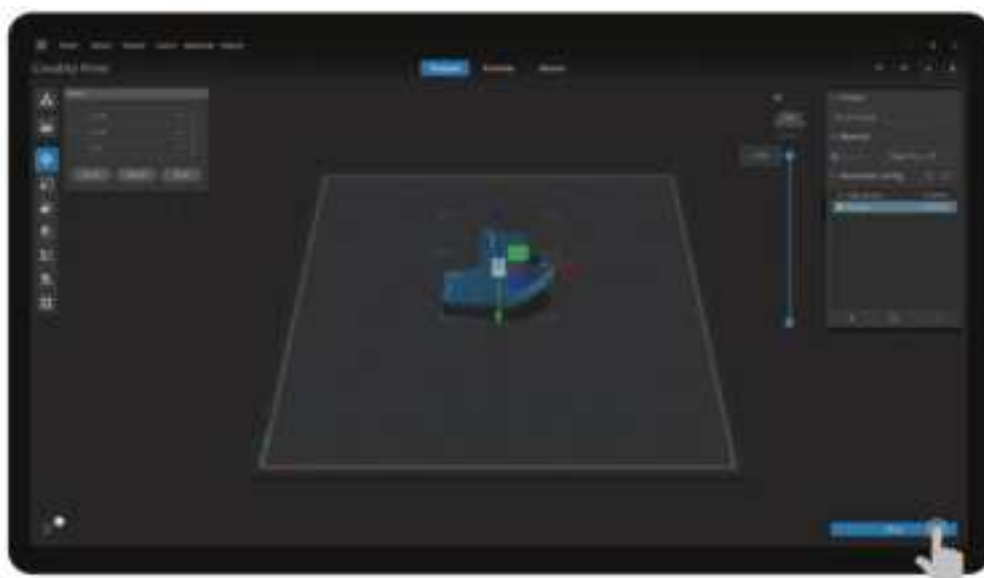
Poznámka: Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie je určené len na referenčné účely. V rámci nášho záväzku neustáleho zlepšovania funkčnosti je náchylné na zmeny v súlade s najnovšími aktualizáciami používateľského rozhrania firmvéru, ktoré sú k dispozícii na našej oficiálnej webovej lokalite.



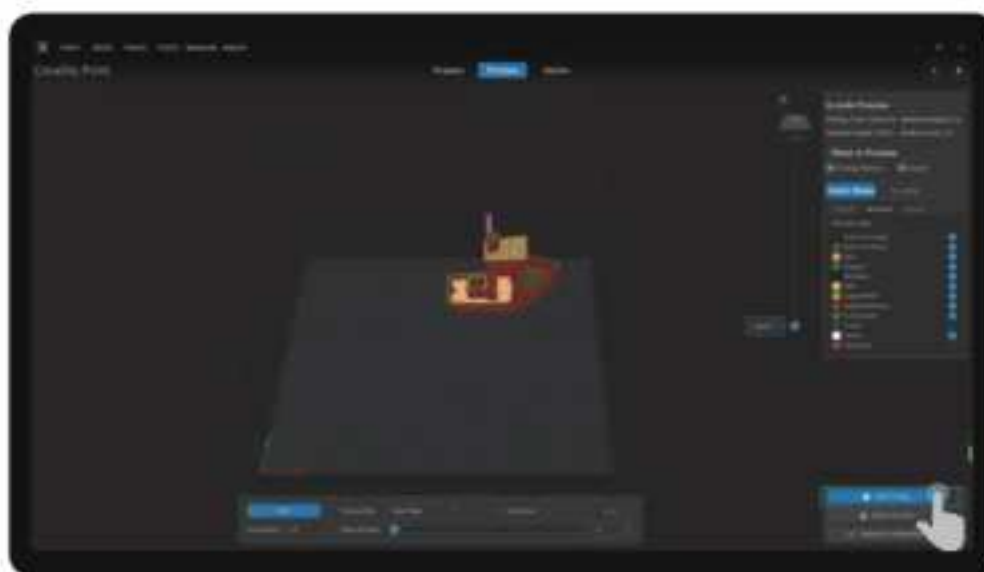
5. Prihláste sa do služby Crealty Cloud.



Naskenujte kód QR a stiahnite si aplikáciu.



6. Začnite krájať.



7. Výber tlačne LAN



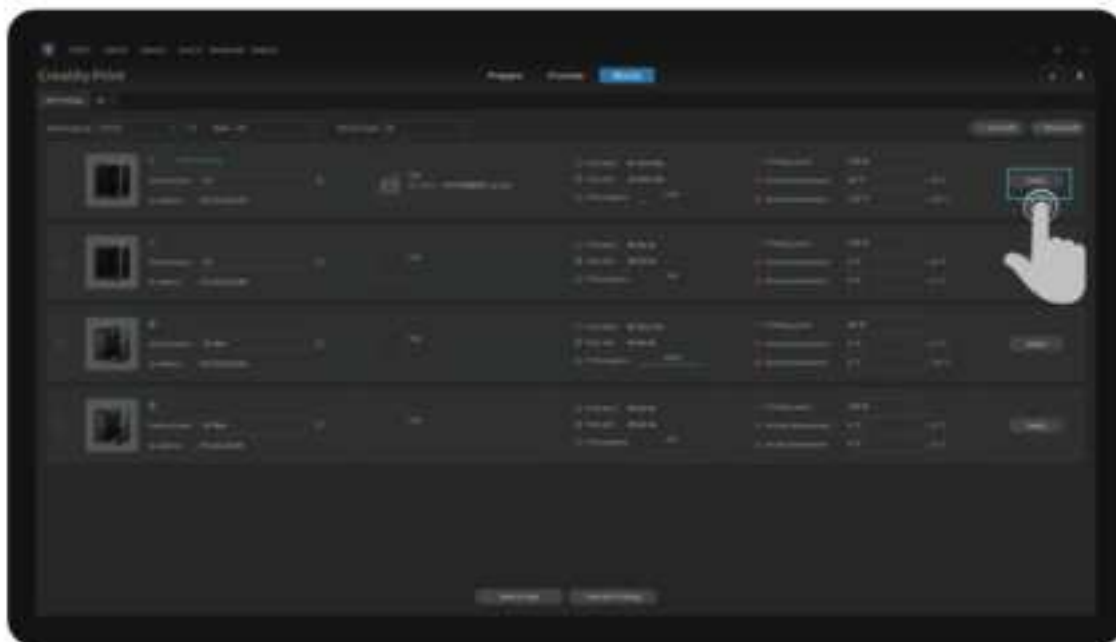
8. Pridanie zariadenia

a. Pridanie skenovaním -> Vyberte zariadenie.

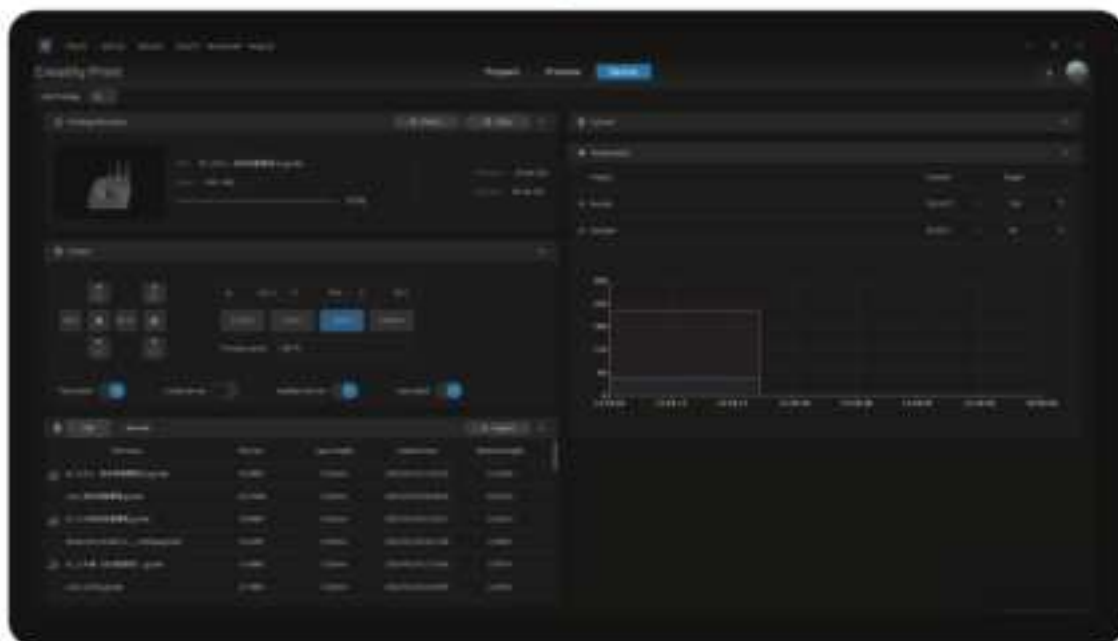


8. Pridanie zariadenia

b. Manuálne pridanie zariadenia zadaním IP.



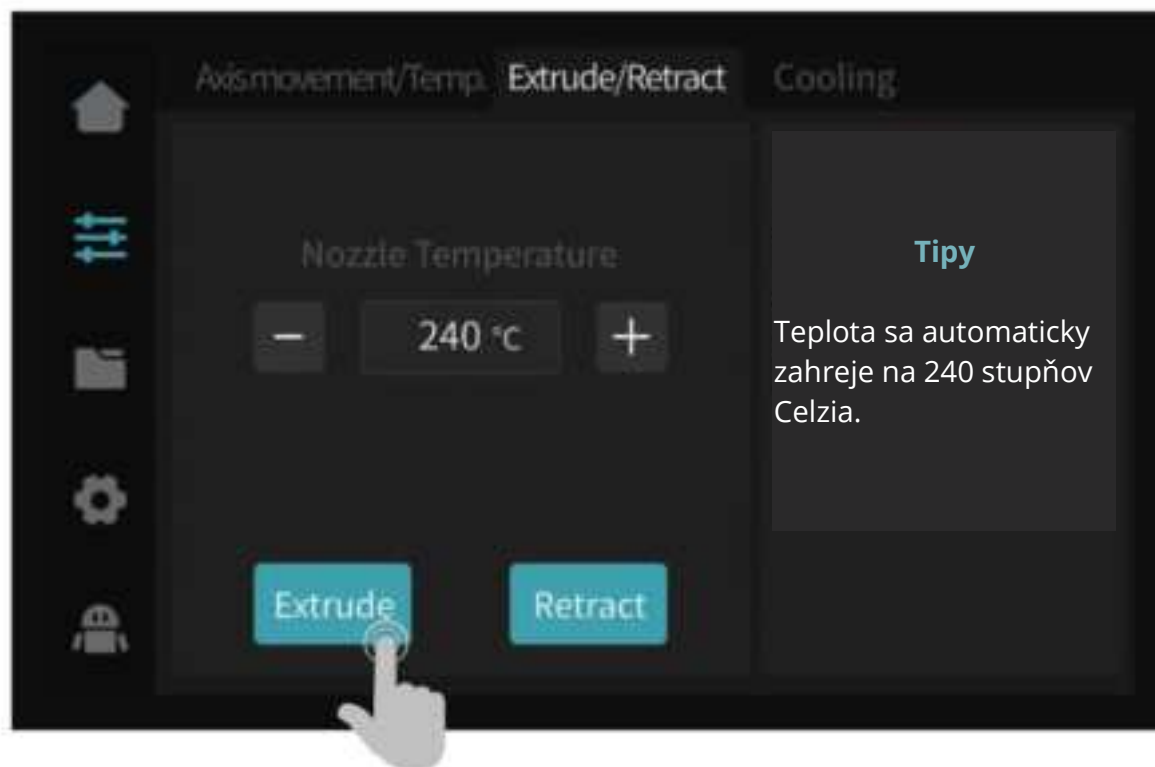
9. Zoznam zariadení

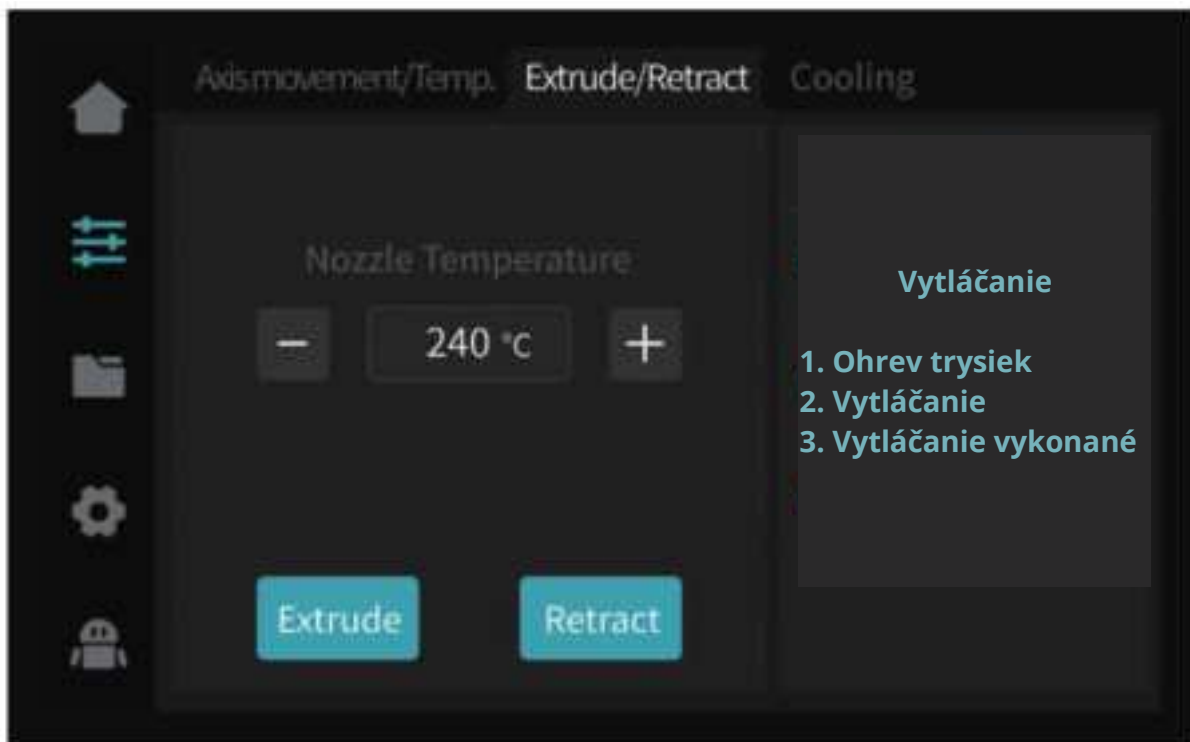


10. Podrobnosti o zariadení

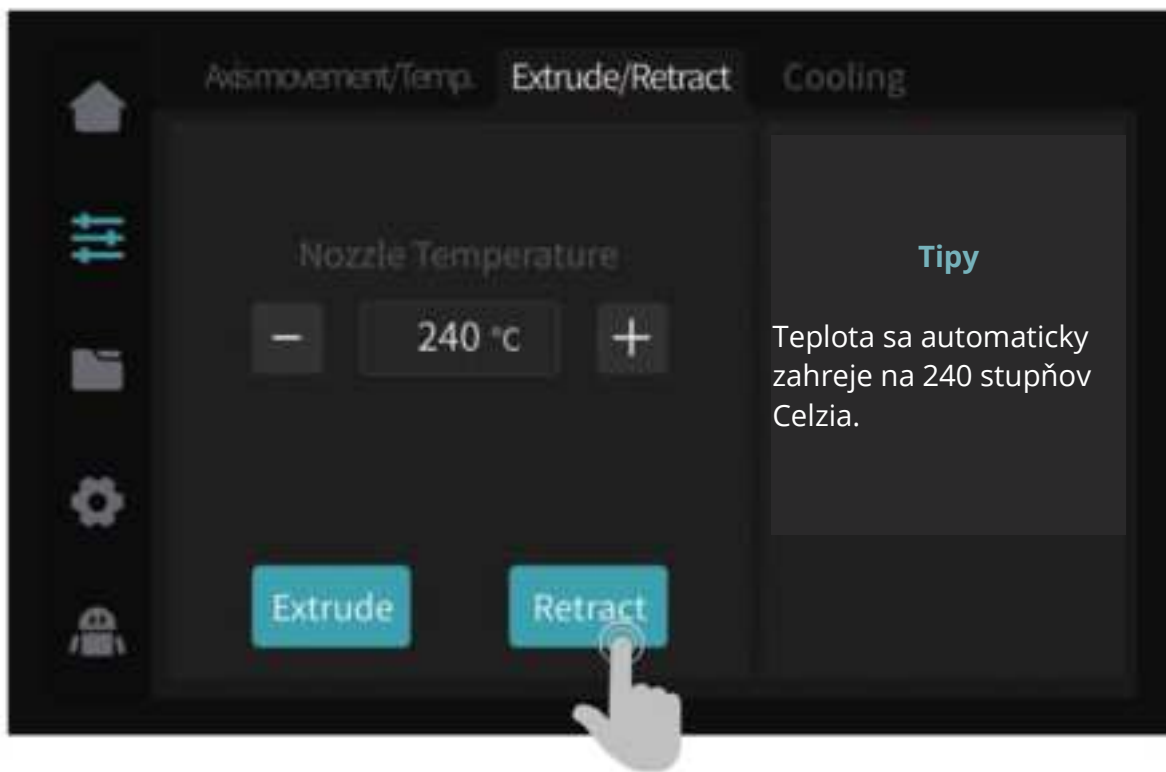
Vytlačanie a odťahovanie vlákien

Vytlačanie





Filament Retreat





Poznámka: Upozorňujeme, že aktuálne rozhranie je určené len na referenčné účely. V rámci nášho záväzku neustáleho zlepšovania funkčnosti je náchylné na zmeny v súlade s najnovšími aktualizáciami používateľského rozhrania firmvéru, ktoré sú k dispozícii na našej oficiálnej webovej lokalite.

Údržba

Čistenie stroja: Na udržanie optimálneho výkonu je nevyhnutné vykonávať pravidelné čistenie stroja. Tento postup chráni pred akýmkoľvek prekážkami v jeho prevádzke. Tento proces by sa mal vykonať pred každou tlačovou reláciou.

Údržba horúceho konca: V prípade zablokovania extrudéra použite nasledujúce riešenie: Po predhriatí a odstránení vlákna zvýšte teplotu extrudéra. Potom použite čistič extrudéra na jemné skúmanie extrudéra zhora nadol, kým sa prekážajúce vlákna úspešne neodstránia. Tento postup sa má vykonať po výskyte zablokovania extrudéra.

Výmena trysiek: V rámci bežnej údržby sa odporúča vymeniť trysku po dosiahnutí kumulatívneho času tlače 500 hodín. Odporúča sa pravidelné hodnotenie výstupu drôtu, v prípade potreby riešenie zablokovania extrudéra, najmä po každej výmene vlákna.

Kontrola zvyškov na tryskách: Pred každou tlačou skontrolujte, či na tryske nie sú zvyšky vlákna, a v prípade potreby použite teplo na uľahčenie odstránenia zvyškov pomocou vhodných nástrojov.

Starostlivosť o tlačovú platformu: Pred začatím každej tlačovej úlohy skontrolujte povrch platformy, či na ňom nie sú zvyšky vlákien alebo lepidla. Ak sú prítomné, vyčistite povrch platformy, aby ste zaistili optimálnu príľnavosť.

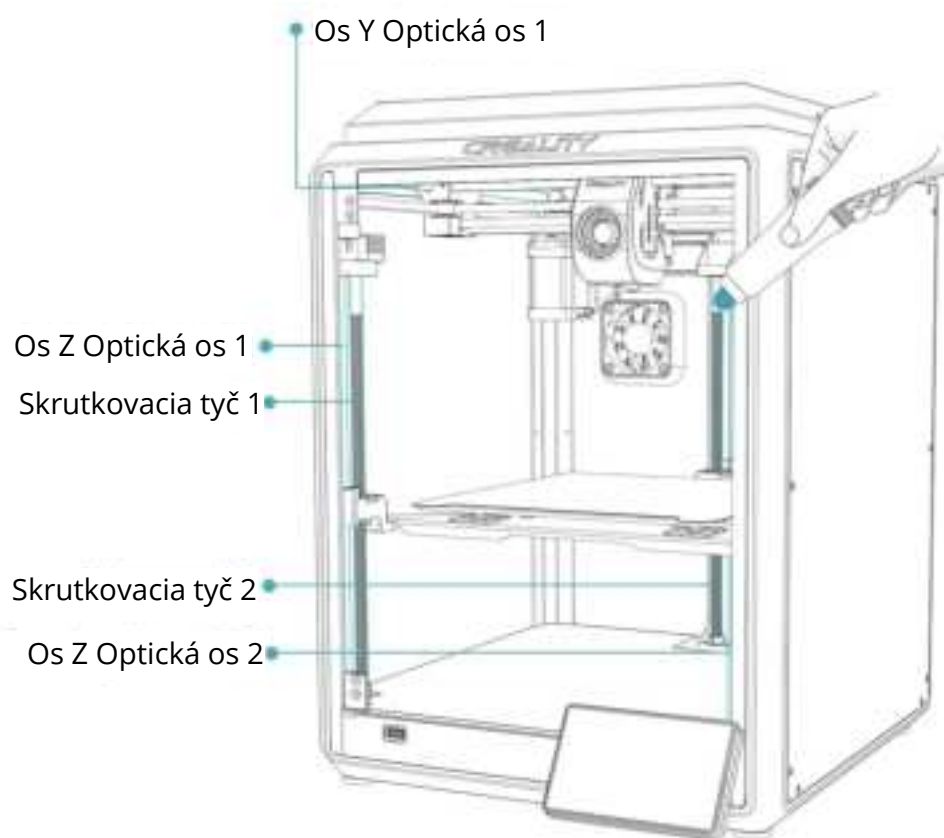
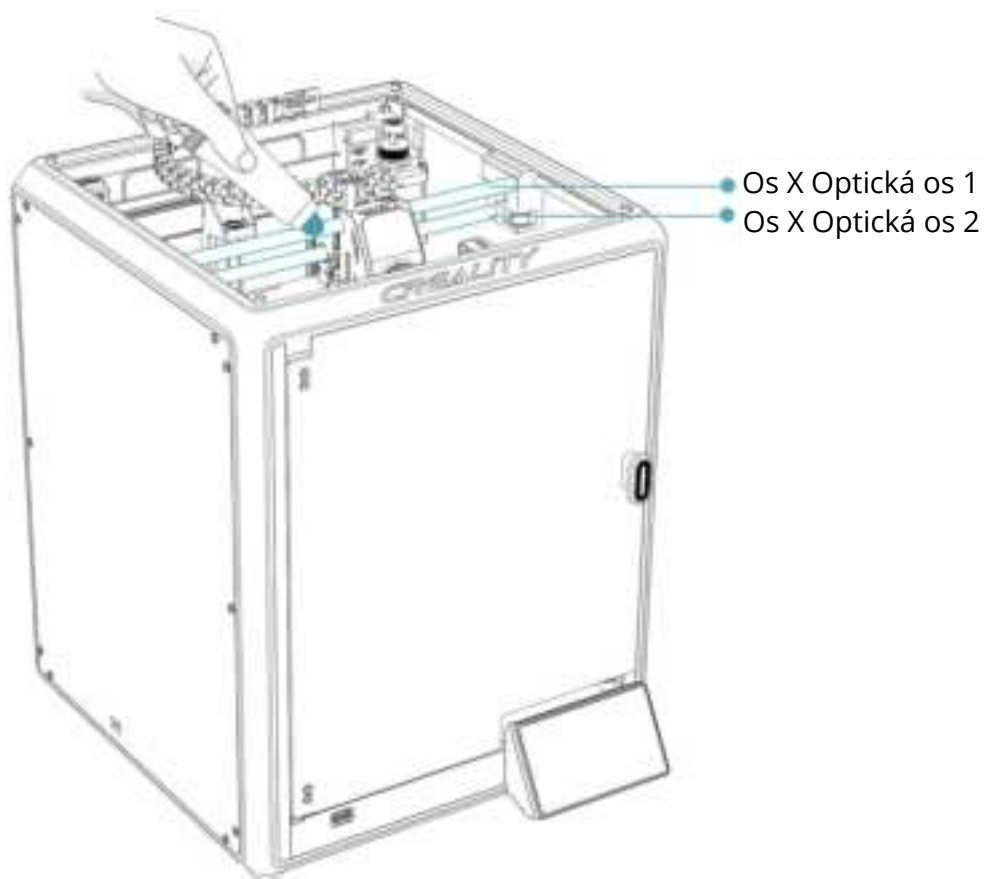
Mazanie pohybového mechanizmu: Udržujte výkonnosť pohybového mechanizmu mazaním optickej osi XYZ. Tento postup údržby by sa mal vykonávať po kumulatívnom čase tlače 500 hodín.

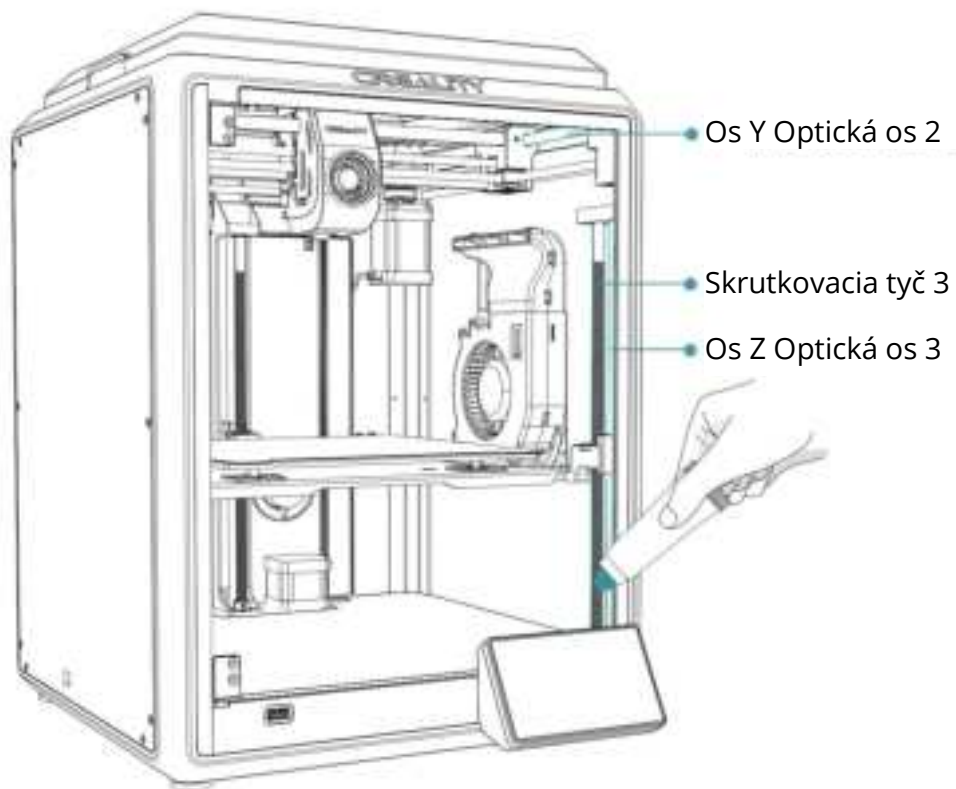
Autotest zariadenia: Zvýšte životnosť svojho zariadenia vykonaním autotestu, ktorý zahŕňa optimalizáciu pohybu osi, zjemnenie vibračných žíl a automatické vyrovnanie. Tento autotest sa odporúča vykonať po kumulatívnom čase tlače 300 hodín.

Technika výmeny vlákien: Pri výmene vlákna rovnakého typu dodržiavajte bežný postup Retreat-Feed. Pri prechode na iný typ vlákna predhrejte trysku na cieľovú teplotu aktuálneho vlákna. Následne iniciujte stiahnutie vlákna, nahradte ho cieľovým vláknom a ďalej predhrejte dýzu na vyššiu teplotu vytlačania medzi týmito dvoma vláknami. Po 30-sekundovom posune na zabezpečenie úplného vytlačenia filamentu obnovte teplotu trysky tak, aby zodpovedala požiadavkám aktuálneho filamentu.

Dôsledným dodržiavaním týchto komplexných pokynov na údržbu nepochybne predĺžite životnosť a výkon svojho stroja a zároveň zabezpečíte konzistentné a kvalitné výsledky 3D tlače.

Mazanie

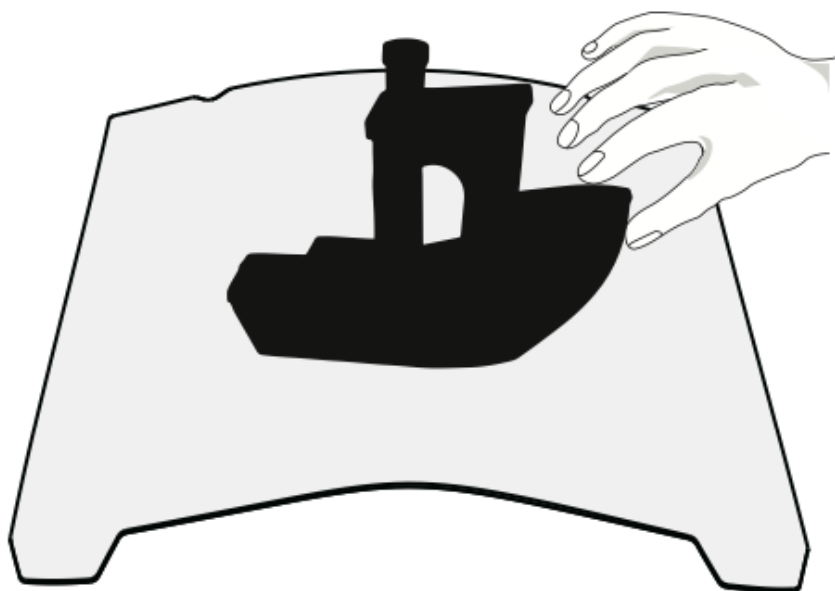




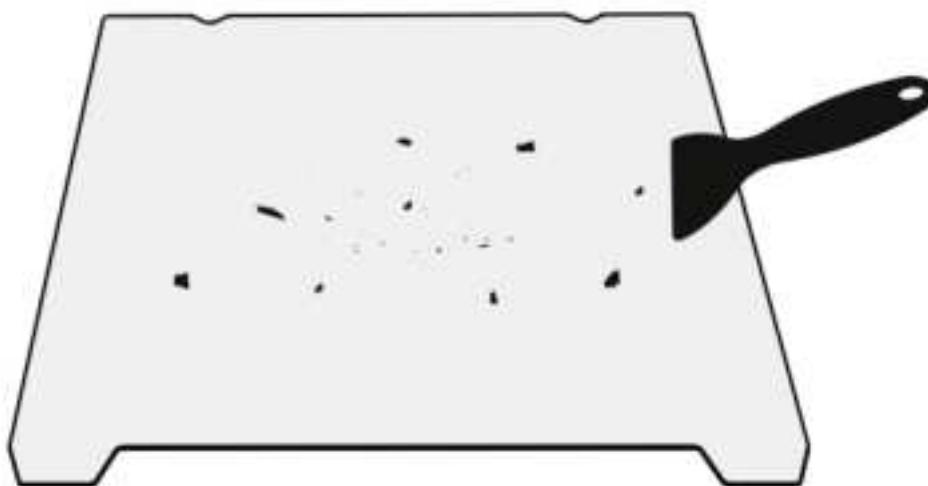
Tip na údržbu: Pravidelným nanášaním maziva a tuku na určené miesta, ako je znázornené na priloženom obrázku, zabezpečte bezproblémovú prevádzku. Tento postup prispeje k dlhšej životnosti a výkonnosti vášho zariadenia.

Bezpečnostné opatrenia pri tlači

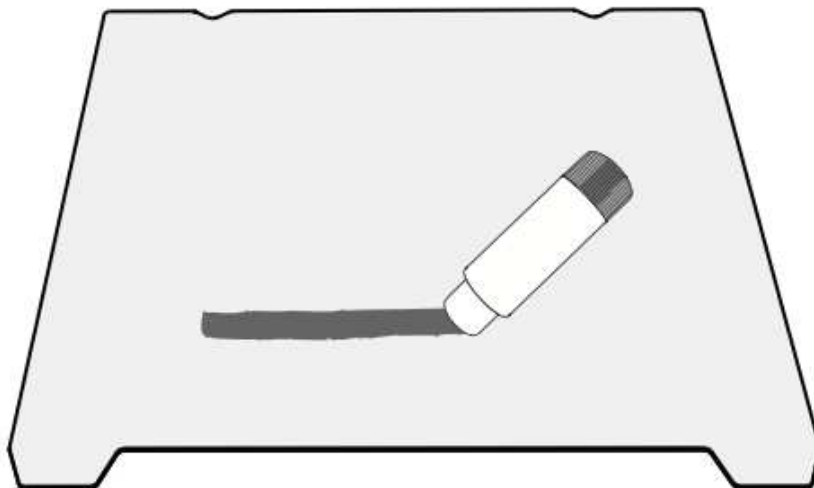
1. Po vychladnutí opatrne oddelte vytlačený model od pružnej platformy. Postupne ohýbajte platformu, aby ste uľahčili jej oddelenie, pričom dbajte na to, aby ste sa vyhli nadmernému ohýbaniu, ktoré by mohlo viesť k jej deformácii a znefunkčneniu.



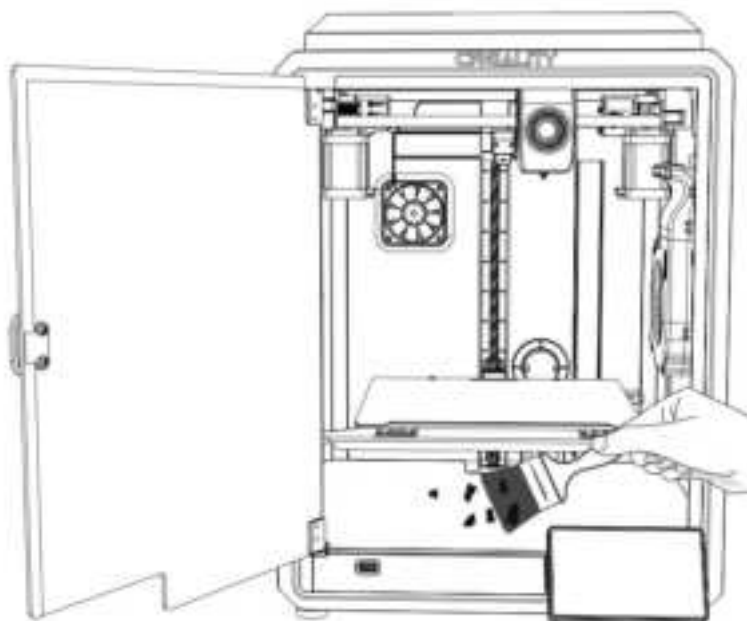
2. Pomocou čepele opatrne zoškrabte z plošiny zvyšky vlákien. Pri tomto procese buďte opatrní a uprednostnite bezpečnosť.



3. Ak by počiatočná vrstva modelu správne neprilnula, zvážte rovnomerné naniesenie vrstvy lepidla na povrch platformy. Tento postup pomôže zlepšiť priľnavosť a zlepši celkovú kvalitu tlače.



Čistenie nečistôt vo vnútri podvozku



Poznámka: Vzhľadom na to, že tlačová platforma má tendenciu sa časom opotrebovať, odporúčame jej pravidelnú výmenu, aby sa zachovala optimálna priľnavosť prvej vrstvy modelu.

Popisy chybových kódov

Kód chyby	Popis
E0001	Výnimka pre pohon motora: V systéme motorového pohonu bola zistená abnormalita.
E0002	Interné chyby: Systém narazil na neočakávané vnútorné chyby.
E0003	Zlyhanie komunikácie: Došlo k poruche komunikácie medzi komponentmi alebo systémami.
E0004	Nie je vyhrievaný podľa očakávania: Vykurovacie teleso nedosiahlo očakávanú teplotu.
E0005	Teplotná anomália horúceho lôžka: Bola zistená nepravidelnosť v teplote horúceho lôžka.
E0006	Zlyhanie extrúdera: Systém vytlačania má poruchu.
E0007	Výnimka pre súradnice tlačového súboru: v tlačovom súbore boli zistené neočakávané súradnice.
E0008	Zistené problémy s kvalitou tlače: Tlač bola pozastavená z dôvodu zistených problémov s kvalitou tlače.
E0200	Neznáma chyba tlače: Počas procesu tlače bola zistená neznáma chyba.
E0201	Teplotná anomália dutiny: teplota v dutine sa odchyľuje od očakávaného rozsahu.
E0203	Zlyhanie snímača optimalizácie vibračnej žily: Senzor súvisiaci s optimalizáciou vibračných žíl je nefunkčný.
E0204	Anomália ventilátora: Bola zistená abnormálna prevádzka alebo porucha chladiaceho ventilátora.
E0205	Sieťová anomália: V sieťovom pripojení alebo komunikácii sa vyskytol problém.
E0206	Zistené problémy s kvalitou tlače: Boli zistené nezrovnalosti v kvalite tlače.
E0207	z-Detekovaná výnimka z dotyku: Bola identifikovaná výnimka v systéme z-Touch.
E0208	Bola zistená výnimka kopírovania súborov: Počas kopírovania súborov sa vyskytla anomália.
E0500	Neznáma výnimka: Vyskytla sa neklasifikovaná výnimka alebo chyba.

Záručné podmienky

Na nový výrobok zakúpený v predajnej sieti Alza.cz sa vzťahuje záruka 2 roky. V prípade potreby opravy alebo iných služieb počas záručnej doby sa obráťte priamo na predajcu výrobku, je potrebné predložiť originálny doklad o kúpe s dátumom nákupu.

Za rozpor so záručnými podmienkami, pre ktorý nemožno uznať uplatnenú reklamáciu, sa považujú nasledujúce skutočnosti:

- Používanie výrobku na iný účel, než na aký je výrobok určený alebo nedodržiavanie pokynov na údržbu, prevádzku a servis výrobku.
- Poškodenie výrobku živelnou pohromou, zásahom neoprávnenej osoby alebo mechanicky vinou kupujúceho (napr. pri preprave, čistení nevhodnými prostriedkami atď.).
- Prirodzené opotrebovanie a starnutie spotrebného materiálu alebo komponentov počas používania (napr. batérie atď.).
- Pôsobenie nepriaznivých vonkajších vplyvov, ako je slnečné žiarenie a iné žiarenie alebo elektromagnetické polia, vniknutie tekutín, vniknutie predmetov, prepätie v sieti, elektrostatické výbojové napätie (vrátane blesku), chybné napájacie alebo vstupné napätie a nevhodná polarita tohto napätia, chemické procesy, ako sú použité napájacie zdroje atď.
- Ak niekto vykonal úpravy, modifikácie, zmeny dizajnu alebo adaptácie s cieľom zmeniť alebo rozšíriť funkcie výrobku v porovnaní so zakúpeným dizajnom alebo použitím neoriginálnych komponentov.

EÚ prehlásenie o zhode

Toto zariadenie je v súlade so základnými požiadavkami a ďalšími príslušnými ustanoveniami smerníc EÚ.



WEEE

Tento výrobok sa nesmie likvidovať ako bežný domový odpad v súlade so smernicou EÚ o odpade z elektrických a elektronických zariadení (OEEZ - 2012/19/EÚ). Namiesto toho sa musí vrátiť na miesto nákupu alebo odovzdať na verejnom zbernom mieste recyklovateľného odpadu. Zabezpečením správnej likvidácie tohto výrobku pomôžete predísť možným negatívnym dôsledkom pre životné prostredie a ľudské zdravie, ktoré by inak mohlo spôsobiť nevhodné nakladanie s odpadom z tohto výrobku. Ďalšie informácie získate na miestnom úrade alebo na najbližšom zbernom mieste. Nesprávna likvidácia tohto druhu odpadu môže mať za následok pokuty v súlade s vnútroštátnymi predpismi.



Kedves vásárló,

Köszönjük, hogy megvásárolta termékünket. Kérjük, az első használat előtt figyelmesen olvassa el az alábbi utasításokat, és őrizze meg ezt a használati útmutatót a későbbi használatra. Fordítson különös figyelmet a biztonsági utasításokra. Ha bármilyen kérdése vagy észrevétele van a készülékkel kapcsolatban, kérjük, forduljon az ügyfélvonalhoz.



www.alza.hu/kapcsolat



+36-1-701-1111

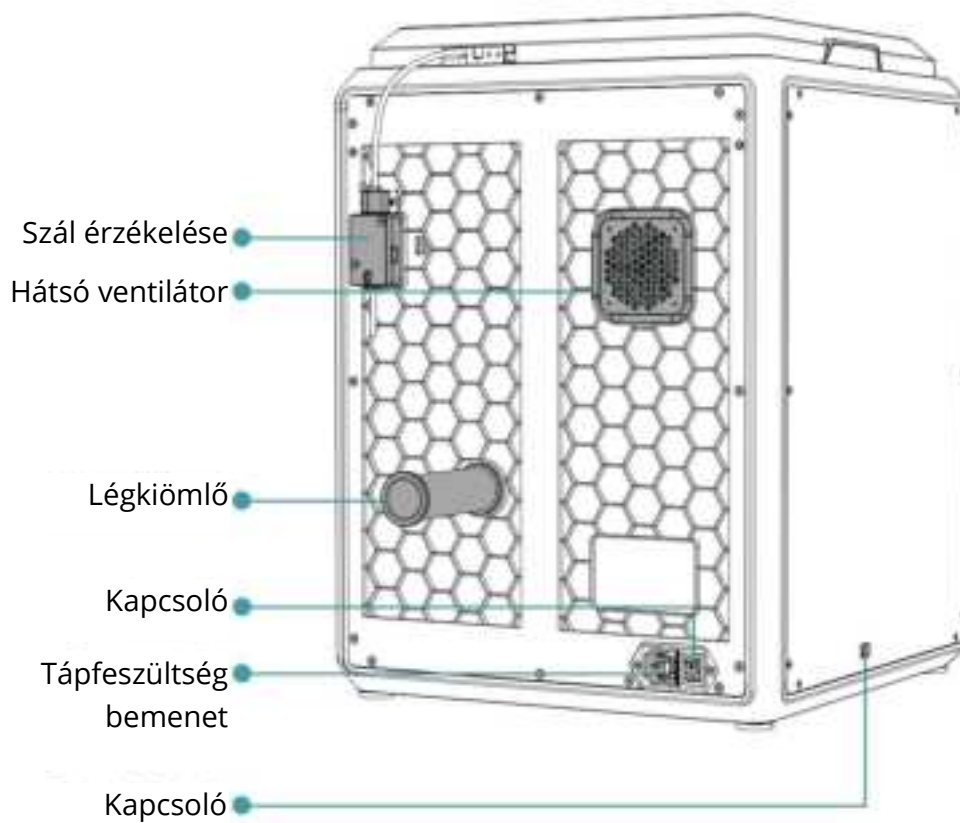
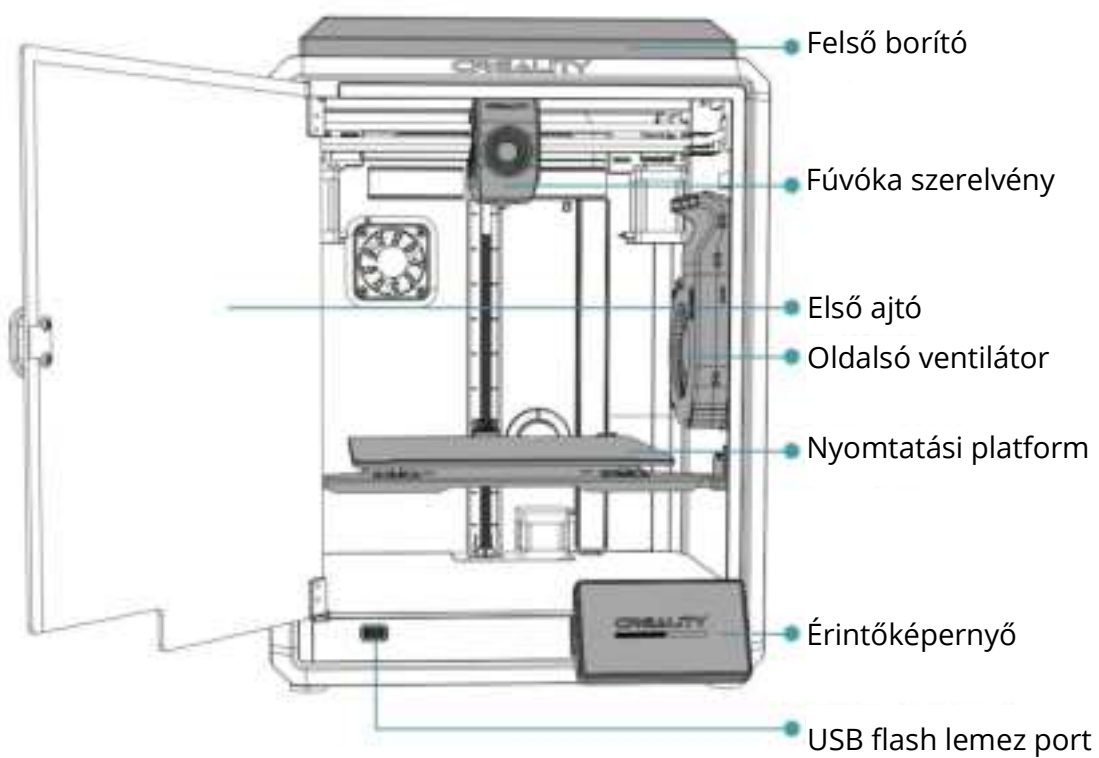
Importőr

Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prága 7, www.alza.cz

Továbbfejlesztett iránymutatások a biztonságos és hatékony nyomtatóhasználathoz

1. **A biztonság előtérbe helyezése:** A nyomtató használatára vonatkozó utasításokat szigorúan tartsa be, hogy elkerülje a saját és a tulajdonában keletkező károkat.
2. **Optimális elhelyezés:** Védje környezetét, kerülje a hőforrások, gyúlékony anyagok és robbanásveszélyes tárgyak közelségét. Válasszon jól szellőző, hűvös és pormentes környezetet a nyomtató elhelyezéséhez.
3. **Stabil környezet fenntartása:** A kiváló minőségű nyomatok biztosítása érdekében ne tegye ki a nyomtatót túlzott rezgéseknek vagy instabil körülményeknek, amelyek veszélyeztethetik a nyomtatási pontosságot.
4. **Ajánlott szálak a teljesítményhez:** Védje a nyomtató teljesítményét az ajánlott szálak használatával. A nem engedélyezett anyagok használata az extrudálófej eltömődéséhez és a gép esetleges károsodásához vezethet.
5. **Biztonságos áramellátási gyakorlatok:** A telepítés során soha ne cserélje ki a tápkábelt más termékből származó kábelre. Mindig a mellékelt, földelt, háromágú hálózati csatlakozóhoz csatlakoztassa.
6. **Működési biztonság:** A nyomtató működése közben kerülje a fűtött fúvóka és a nyomtatóágy érintkezését az égési sérülések vagy személyi sérülések elkerülése érdekében.
7. **Óvatossági intézkedések működés közben:** Kerülje a kesztyű vagy laza ruházat viselését a gép működtetésekor, hogy elkerülje a mozgó alkatrészekbe való belegabalyodás veszélyét, amely sérüléseket okozhat.
8. **Hatékony izzószál-karbantartás:** A nyomtatás után használja a mellékelt eszközöket az extruder és a szálmaradványok megtisztításához, miközben kihasználja a maradék hőt. Az égési sérülések elkerülése érdekében mindig kerülje a közvetlen érintkezést az extruderrel.
9. **Rendszeres tisztítási rutin:** Tartsa fenn a nyomtató higiéniáját a nyomtató testének gyakori, száraz ruhával történő tisztításával a készülék kikapcsolása után. Távolítsa el a port, a megtapadt szálakat és az idegen részecskéket a vezetősínekről.
10. **Gyermekek felügyelt használata:** A nyomtató használata során a 10 év alatti gyermekek felügyeletét biztosítani kell a lehetséges személyi sérülések elkerülése érdekében.
11. **Megfelelőség és etikus használat:** A felhasználóknak be kell tartaniuk az adott régió jogi és etikai normáit. A termékek tiltott célokra való visszaélése szigorúan tilos, és a Creality nem vállal felelősséget semmilyen jogellenes tevékenységért.
12. **Óvintézkedések a vezetékek kezelésével kapcsolatban:** Biztonsági intézkedésként kerülje a vezetékek csatlakoztatását vagy kihúzását a nyomtató töltése közben.

Gép ábra



Műszaki adatok

Termékmodell neve	K1
Méretek	355×355×480 mm
Súly	12,5 kg
Méretek	220×220×250 mm
Nyomtatási technológia	FDM
Névleges feszültség	100-120 V/200-240 V, 50/60 Hz
Névleges teljesítmény	350 W
Környezeti hőmérséklet	10 °C - 30 °C/50 °F - 86 °F
Extruder	Sprite Direct Drive
Támogatott szál	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Szén
Maximális fűtött ágyhőmérséklet	100 °C
Maximális fúvóka-hőmérséklet	300 °C
Felhasználói felület	10,92 cm-es érintőképernyő
Nyomtatási felület	USB flash lemez/LAN nyomtatás
Teljesítményvesztesség helyreállítása	Igen
Szál érzékelése	Igen
Automatikus szintezés	Igen

Csomagolás



1. Nyomtató

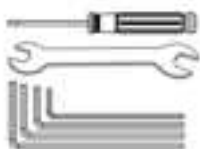


2. Érintőképernyő



3. Szál

Szerszámosláda



4. Csavarkulcs és csavarhúzó 1×



5. Penge 1×



6. 1,2 mm-es fúvóka tisztító 1×



7. USB flash lemez 1×



8. M6 dugókulcs 1×



9. Ragasztópálca 1×



10. Kipufogó 1×



11. Vágó fogó 1×



13. Kenőzsír 1×



13. Tápkábel 1×



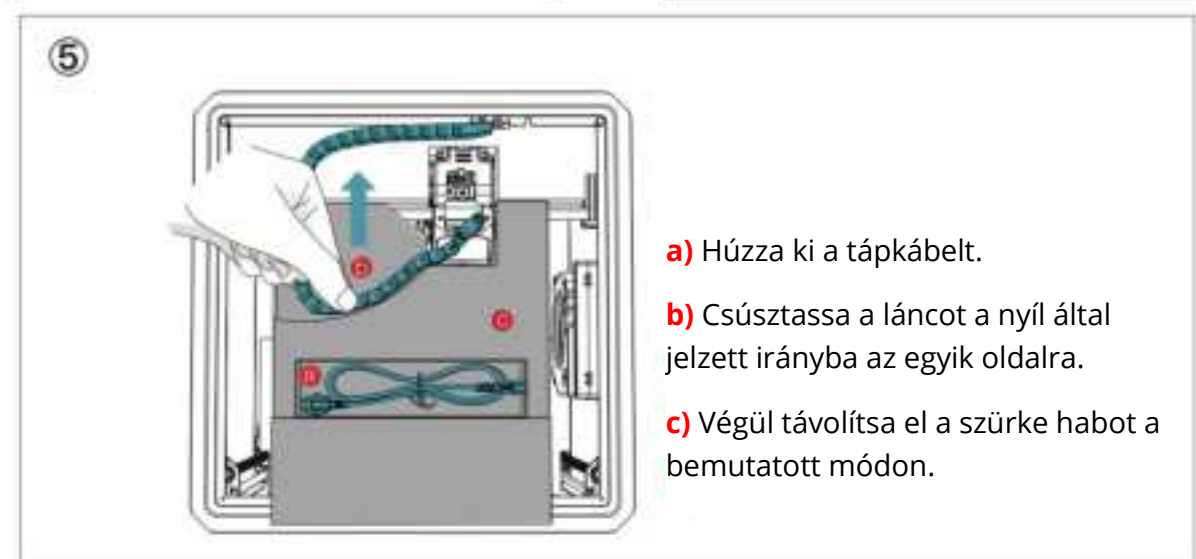
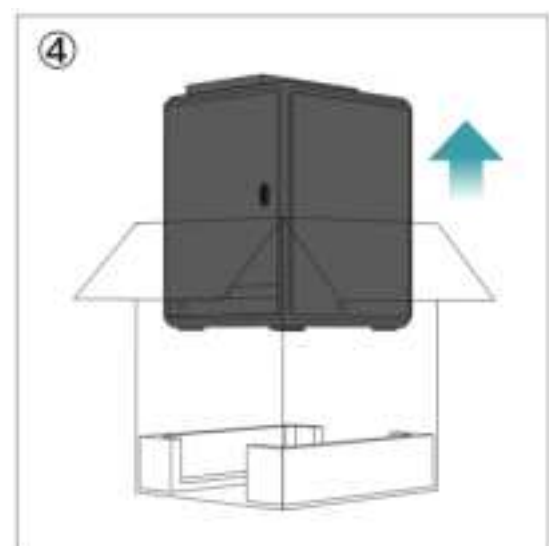
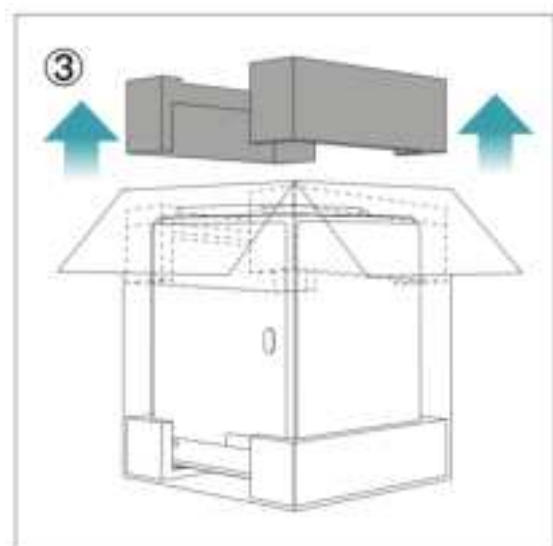
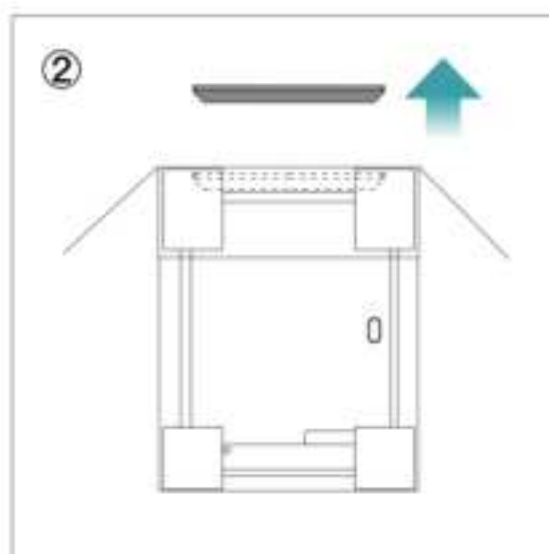
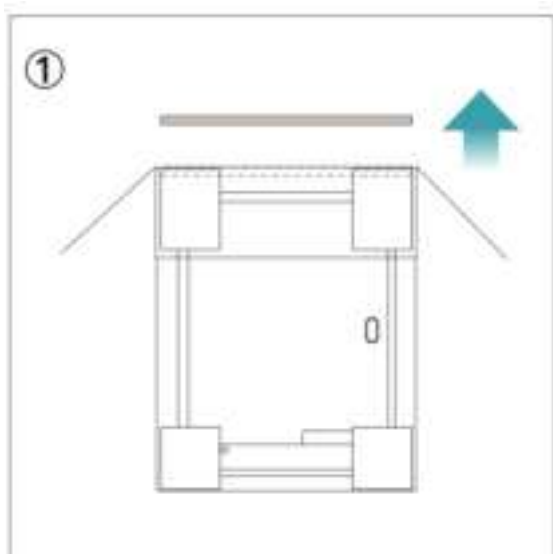
14. Gyors útmutató 1×

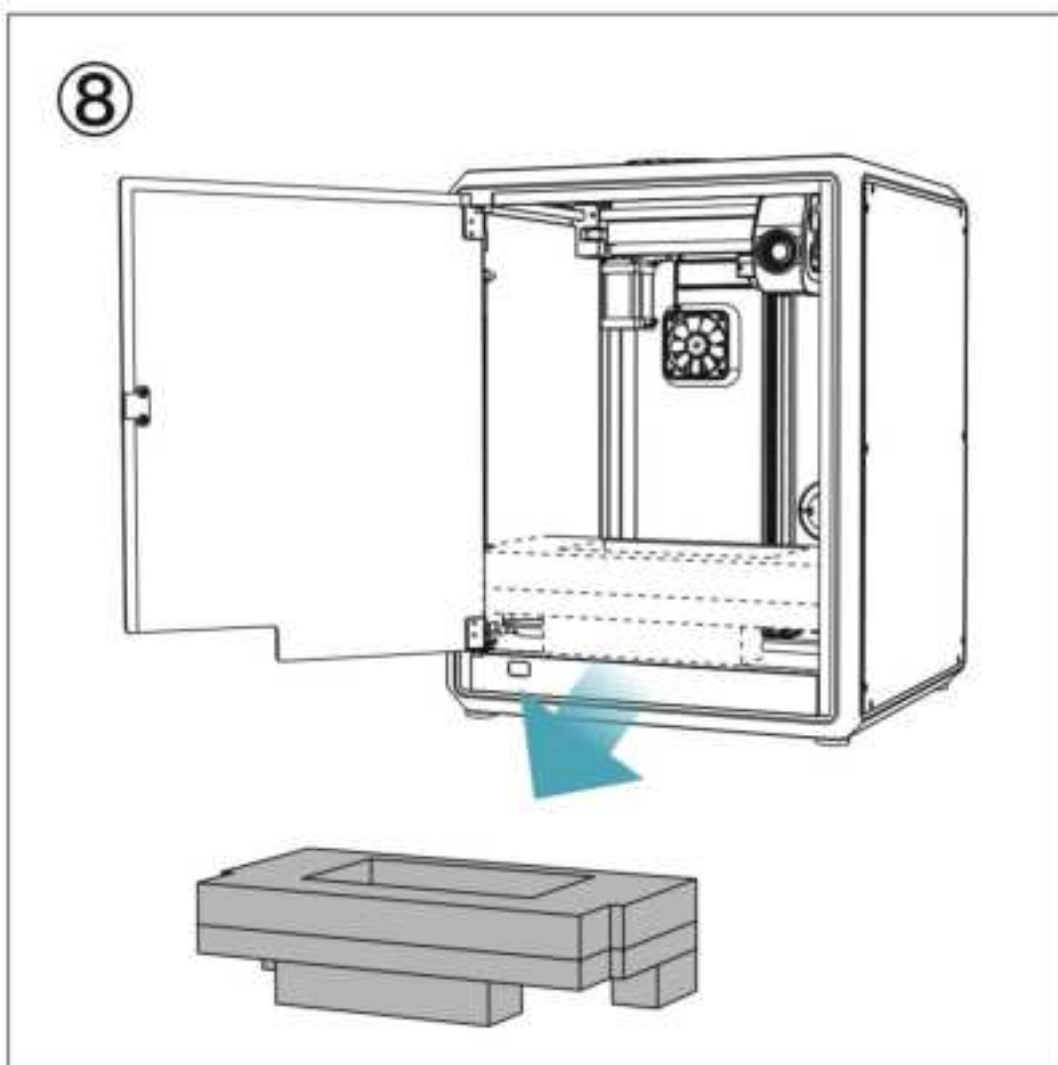
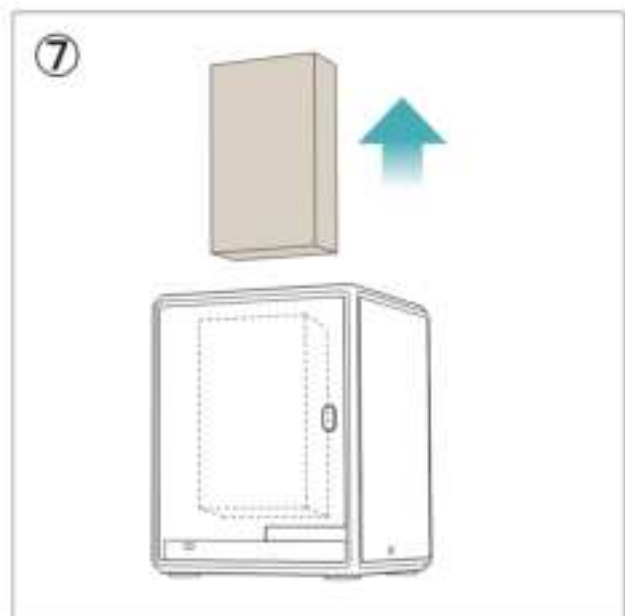
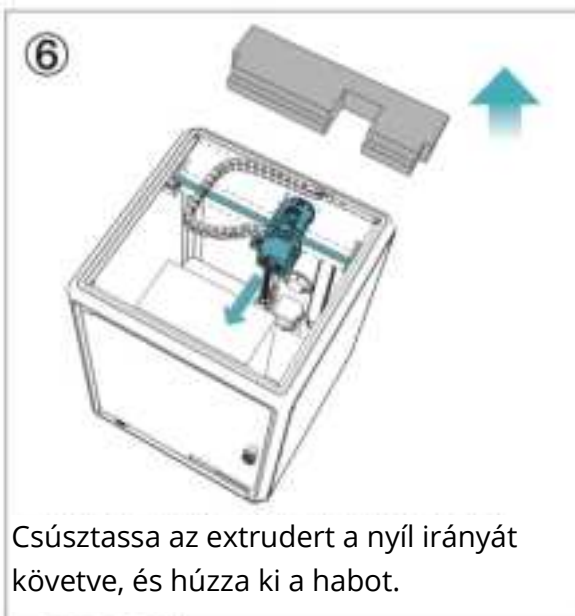


15. Értékesítés utáni szolgáltatási kártya 1×

Emlékeztető: A fent említett tartozékok csak tájékoztató jellegűek. Kérjük, a pontos információkért tekintse meg a tényleges fizikai tartozékokat.

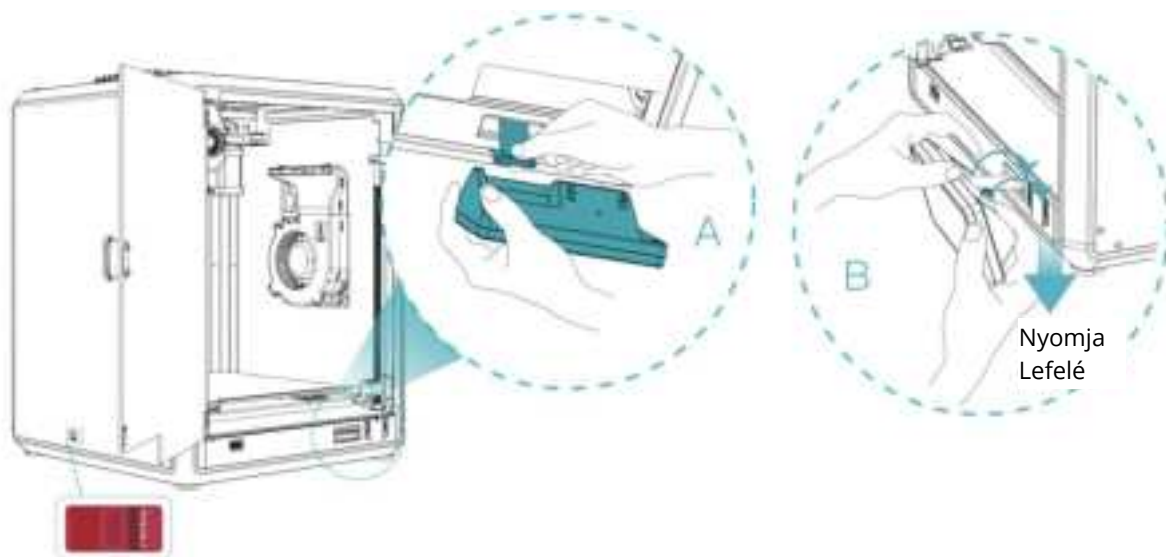
Kicsomagolás





Összeszerelés

1. Vegye ki az érintőképernyőt az eszköztárból. Csatlakoztassa az érintőképernyőt az alpból kinyúló lapos kábelhez az A. ábrán látható utasítások szerint. Óvatosan illessze az érintőképernyőt az alaplapon található, a B. ábrán látható kijelölt nyílásba. (A képernyő interfész esetleges sérülésének elkerülése érdekében ügyeljen a jelzett irányú igazításra.).

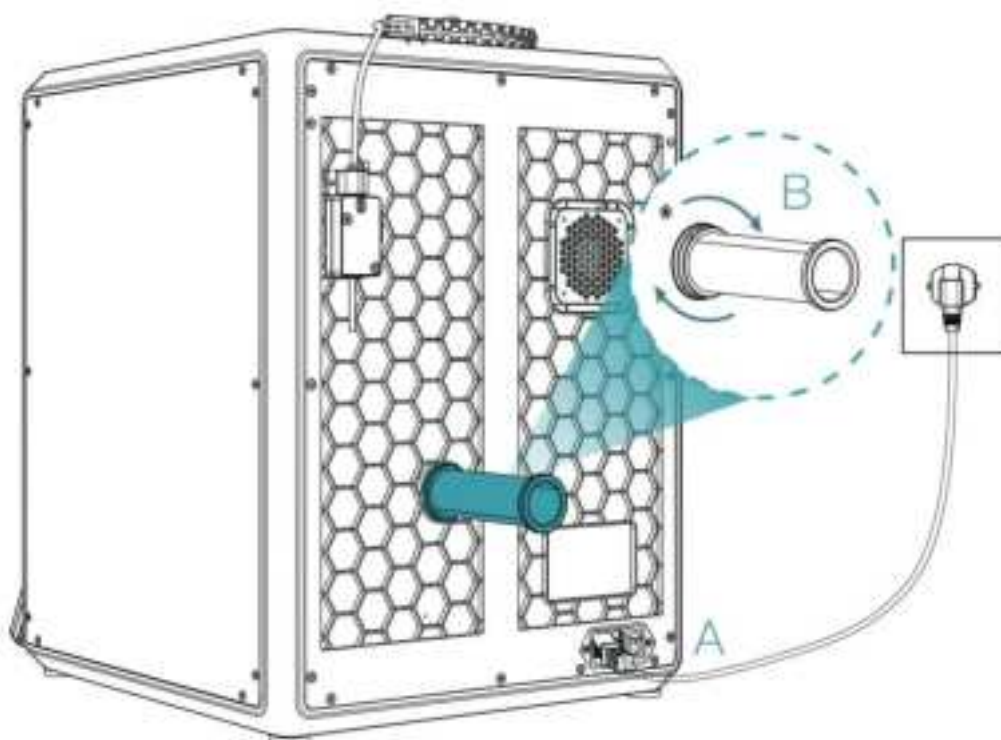


Vigyázat!

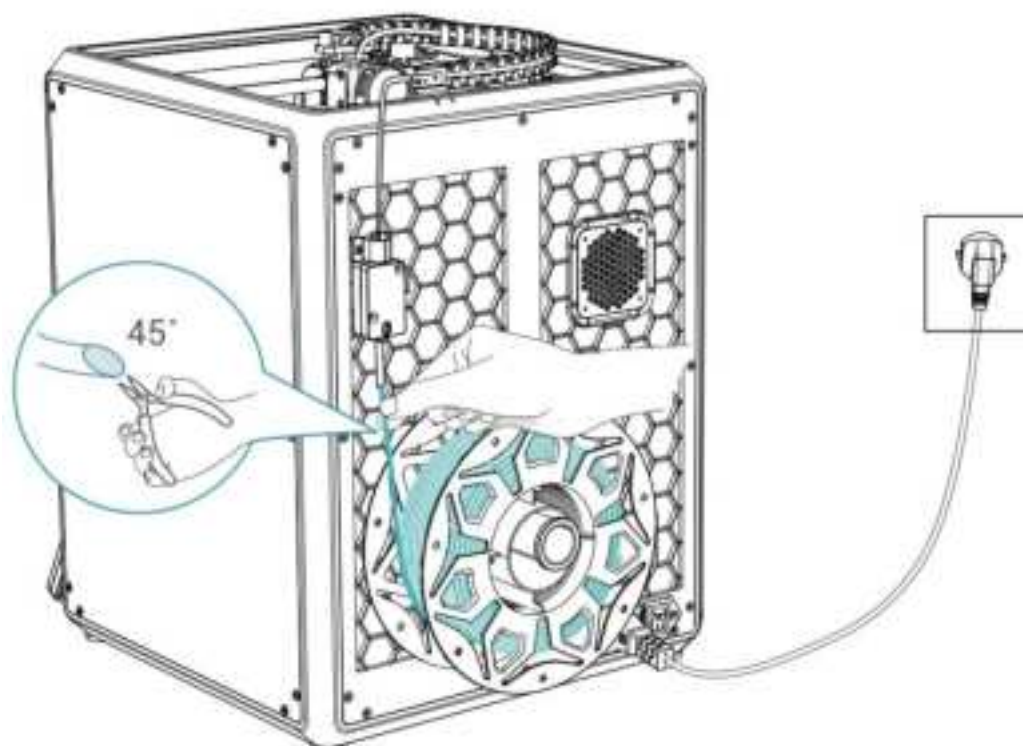
- **Óvatosan:** Kerülje a gép bekapcsolását az érintőképernyő csatlakoztatása vagy leválasztása közben, hogy elkerülje a lehetséges problémákat.
- **Óvatosan kezelje:** Az alap rugalmas, lapos kábelének kezelésénél ügyeljen az óvatos húzásra a sérülések elkerülése érdekében.
- **Óvintézkedések a tápegységgel kapcsolatban:** A tápegység csatlakoztatása előtt ellenőrizze a tápegység kapcsolójának és a hálózati feszültségnek a helyes helyzetét. Ez az elővigyázatosság alapvető fontosságú a készülék károsodásának megelőzése érdekében.
- **Feszültség kiválasztása (100V-120V):** Egyenes csavarhúzóval állítsa a tápegység kapcsolóját 115V-ra.
- **Feszültség kiválasztása (200V-240V):** Ha a hálózati feszültség 200V és 240V közé esik, egy egyenes csavarhúzóval állítsa a hálózati kapcsolót 230V-ra (alapbeállítás).

Ezen óvintézkedések betartásával biztosíthatja a készülék biztonságos és megfelelő működését, miközben minimalizálja a károsodás kockázatát.

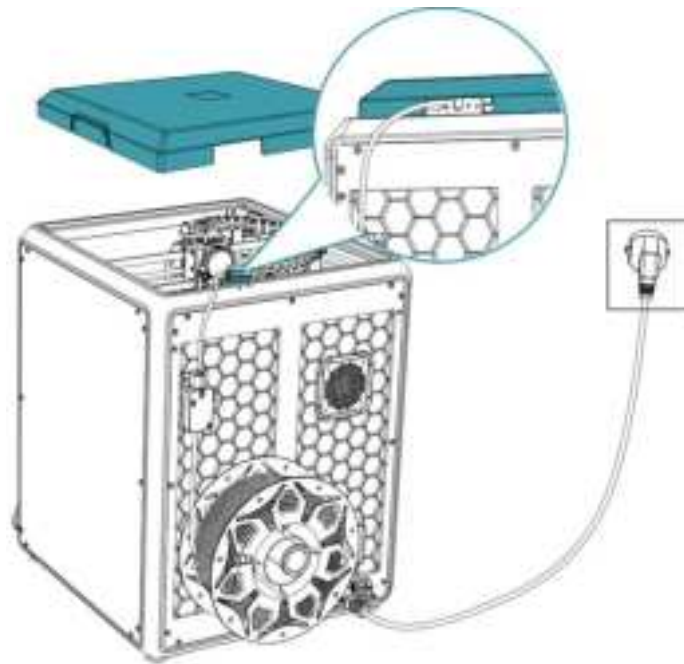
2. **A:** Csatlakozás létrehozása és bekapcsolás. **B:** Szerelje be a légkiömlőt.



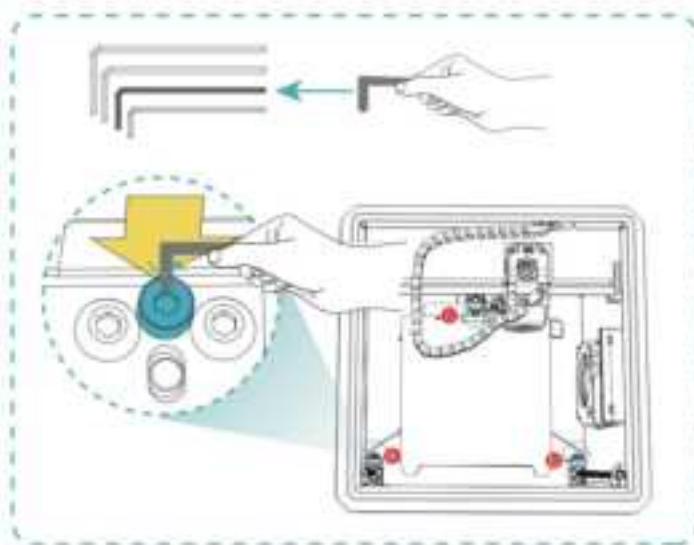
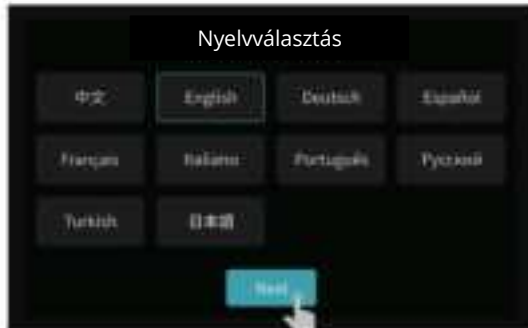
3. Betölteni a szálakat: (Helyezze be a szálakat a tefloncső legmélyebb részébe, amíg a további mozgás nem lehetséges.)



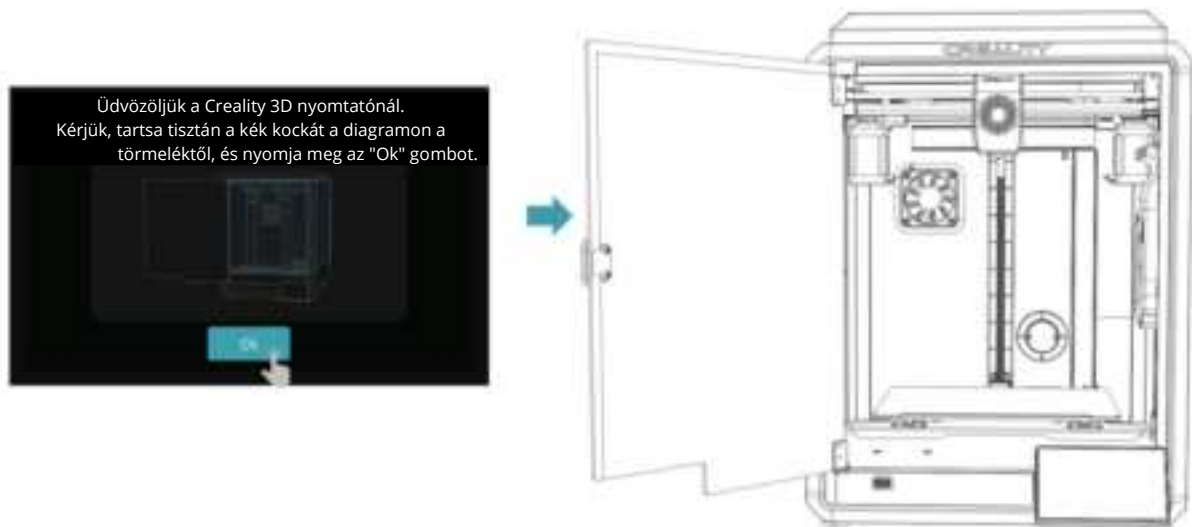
4. Csatlakoztassa a felső fedelet.



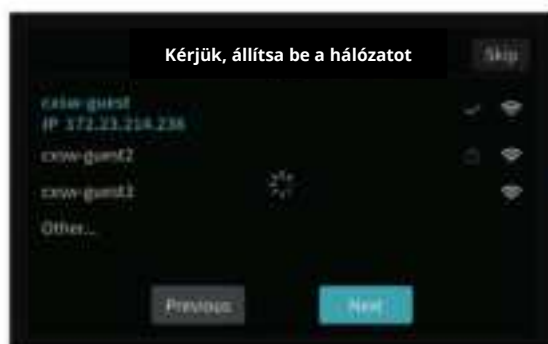
5. Válassza ki a nyelvet, és kattintson a "Tovább" gombra. Folytassa a három csavar eltávolítását - a, b és c feliratúak - a sárga nyíl által jelzett pozícióknak megfelelően. Erősítse meg a műveletet a képernyőn megjelenő "OK" gombra kattintva.



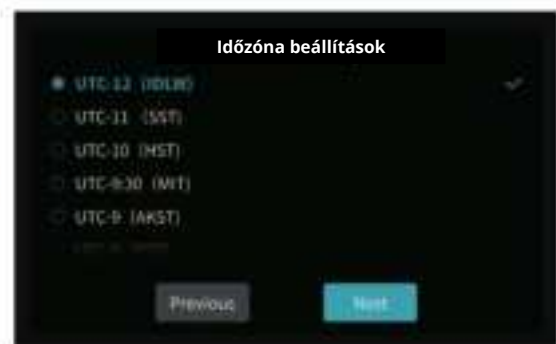
6. Ellenőrizze a kék kocka tisztaságát a diagramon, majd kattintson az "OK" gombra.



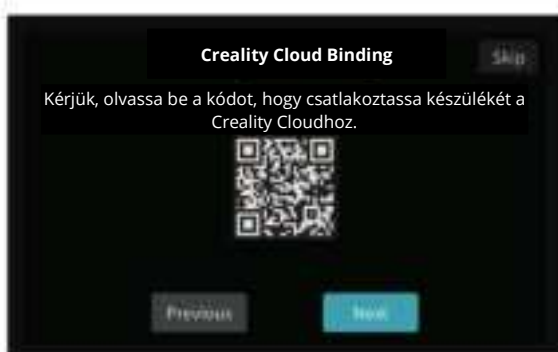
Bekapcsolás



1. Hálózati beállítások



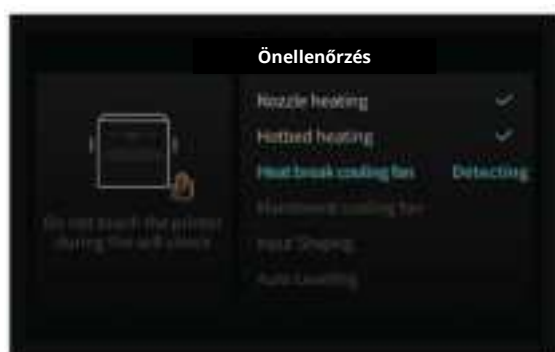
2. Időzóna beállítások



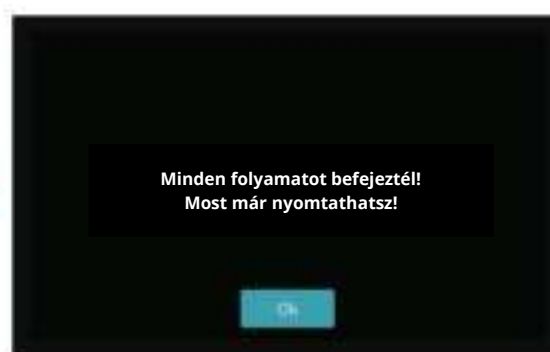
3. Crealiti Cloud Binding



4. Önellenőrzés



5. Öntesztelés



6. Önteszt befejezve

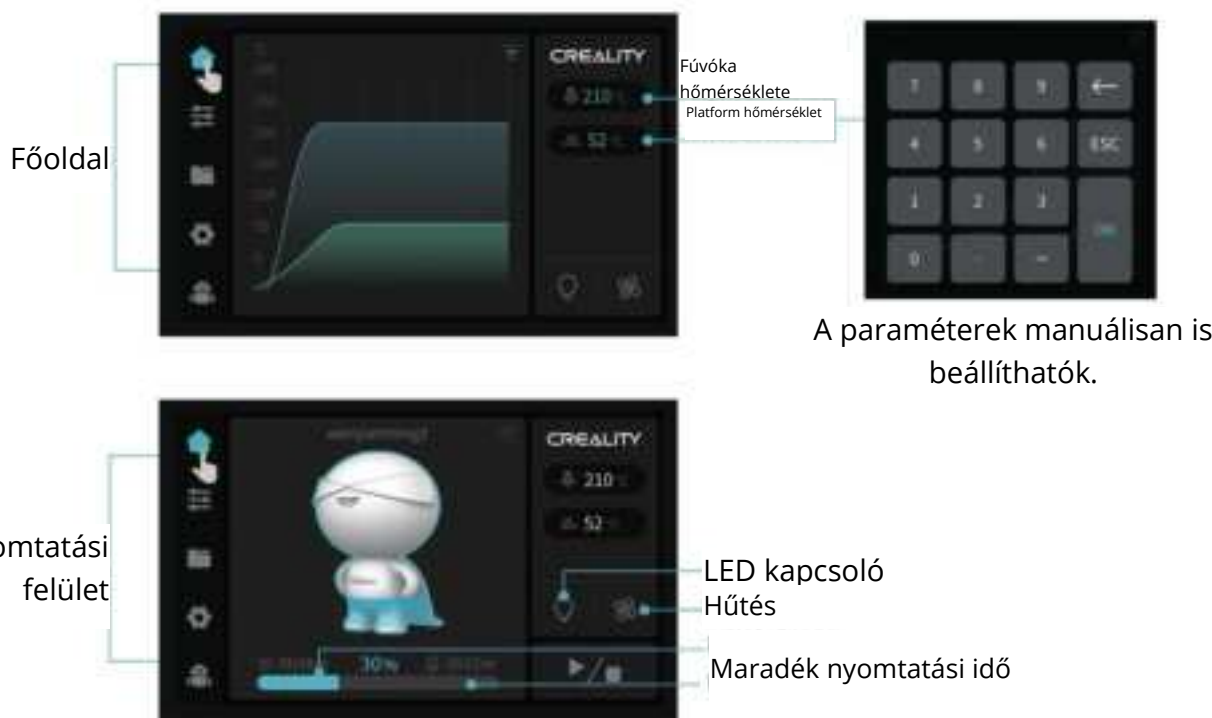
Fontos értesítés:

Ha a készülék összesített nyomtatási ideje meghaladja a 300 órát, vagy ha változtatásokat hajtott végre, például kicserélte a nyomtatási platformot vagy a fűvókákat, akkor előfordulhat, hogy a platform és a fűvókák közötti távolság megváltozik. Ez a modell első rétegének nem megfelelő tapadásához vezethet, ami végül nyomtatási hibákhoz vezethet. Ennek a problémának a elkerülése érdekében erősen javasoljuk a nyomtatási platform rendszeres kalibrálását.

Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész referenciapontként szolgál. Tekintettel a funkciók folyamatos fejlesztésére, a legfrissebb információkért célszerű a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware UI-t használni.

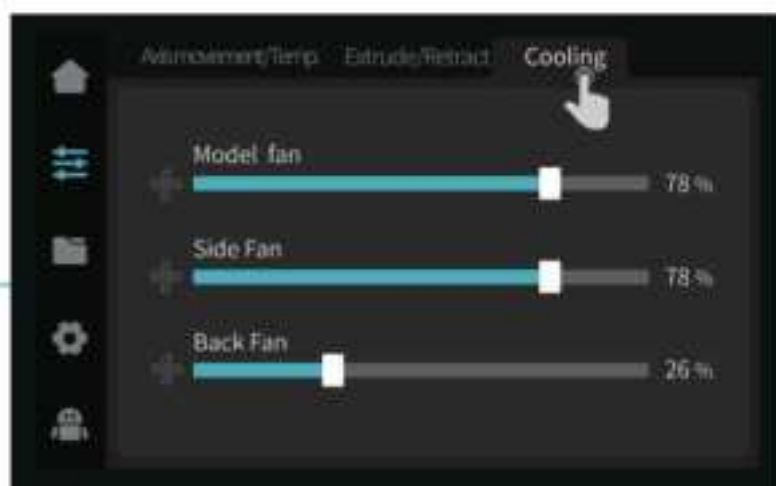
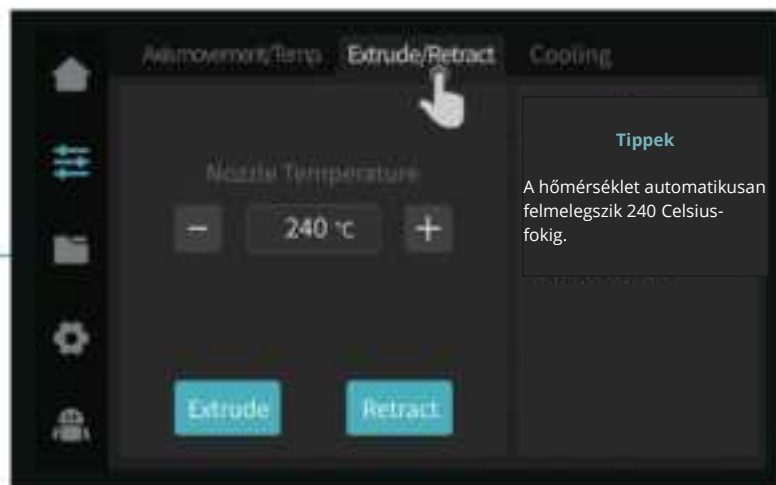
Felhasználói felület

Főmenü és hangolás



Megjegyzés: Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész kizárólag referenciaként szolgál. A folyamatos funkcionális fejlesztések iránti elkötelezettségünk részeként a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware felhasználói felület frissítésekkel összhangban változhat.

Előkészítés



Fájlok



1. Helyi modell



Tipp: A "Kalibrálás" ellenőrzése javíthatja a nyomtatás minőségét.



2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a modellt a többszörös kiválasztáshoz és másolja azt egy USB flash meghajtóra.



3. USB flash meghajtó modell



4. Előzmények

Megjegyzés: Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész kizárólag referenciaként szolgál. A folyamatos funkcionális fejlesztések iránti elkötelezettségünk részeként a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware felhasználói felület frissítésekkel összhangban változhat.

Beállítások és támogatás



Rendszer



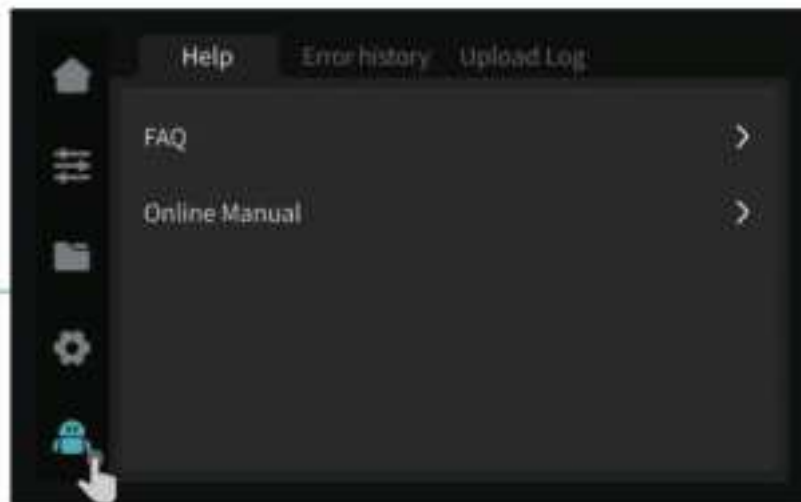
Rendszer

Beállítások

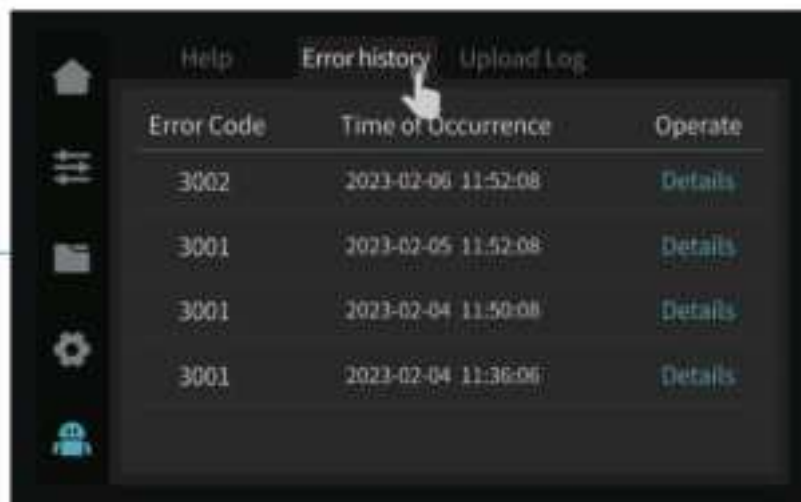


Hálózat

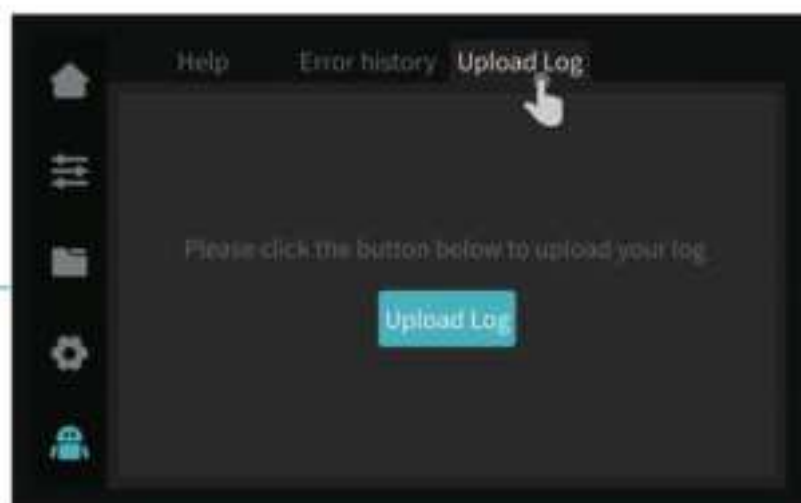
Megjegyzés: Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész kizárólag referenciaként szolgál. A folyamatos funkcionális fejlesztések iránti elkötelezettségünk részeként a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware felhasználói felület frissítésekkel összhangban változhat.



Segítség



A hibák előzményei



Naplók feltöltése

Támogatás

Első nyomtatás

Nyomtatás USB flash meghajtón keresztül



1. Helyezze be a flash meghajtót



2. USB flash meghajtó modell



3. Válassza ki a nyomtatást



4. Nyomtatás

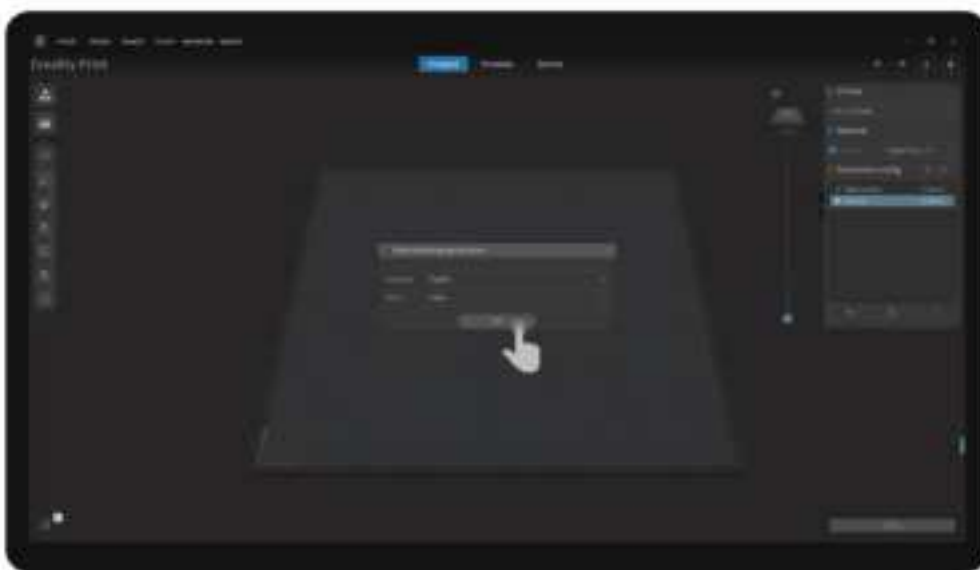
Megjegyzés: Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész kizárólag referenciaként szolgál. A folyamatos funkcionális fejlesztések iránti elkötelezettségünk részeként a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware felhasználói felület frissítésekkel összhangban változhat.

Nyomtatás LAN-on keresztül

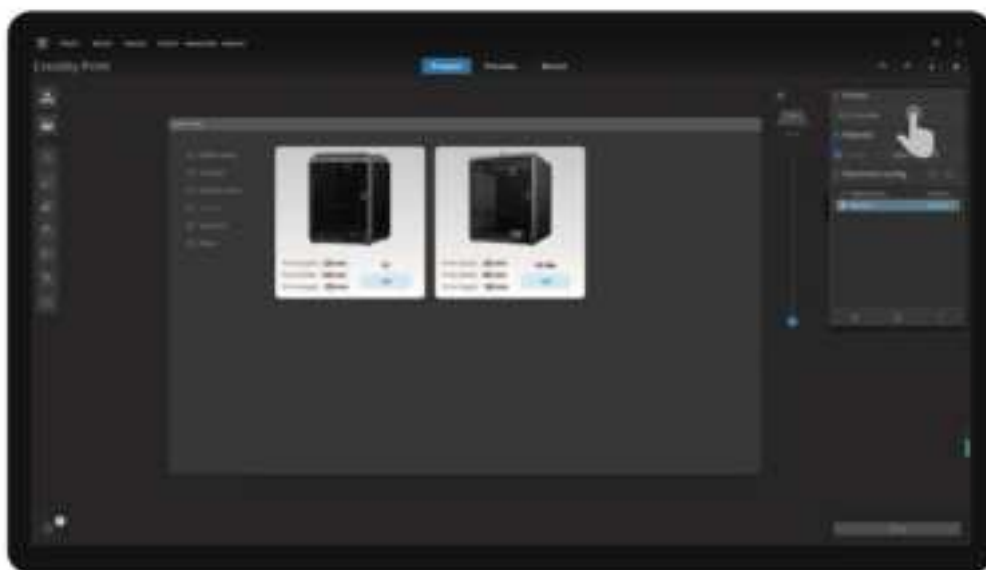


A folyamatot a "Creality Print" szoftver letöltésével indítjuk el. Ezt a szoftvert könnyen elérheti a hivatalos weboldalon, a www.crealitycloud.com címen.

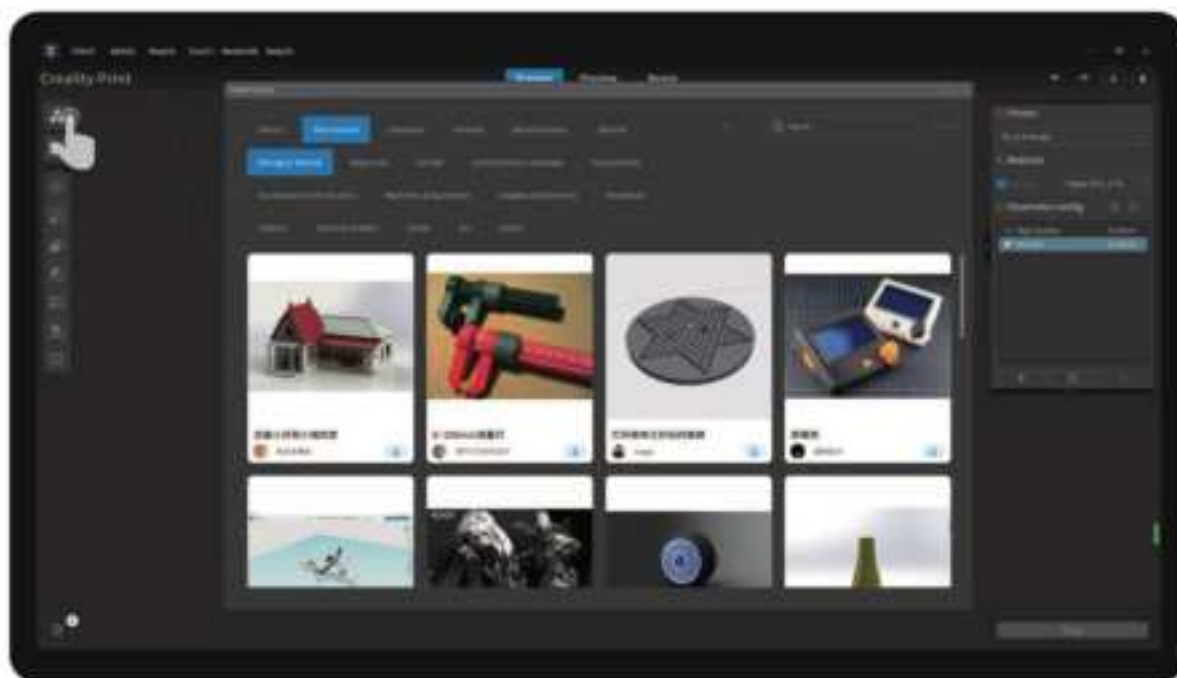
Tipp: Feltétlenül gondoskodjon arról, hogy a számítógép és a nyomtató ugyanahhoz a helyi hálózathoz legyen csatlakoztatva.



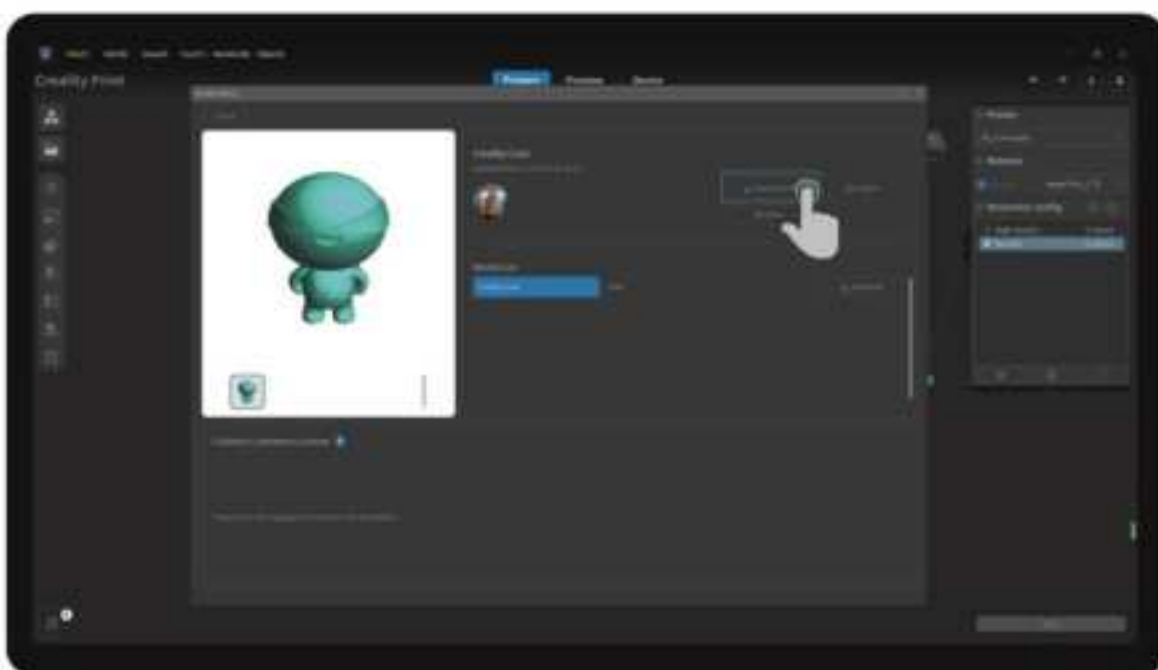
1. Válasszon nyelvet és régiót.



2. Válasszon nyomtatót.



3. Kattintson a "Modellkönyvtár" gombra, és válassza ki a kívánt fájlt.



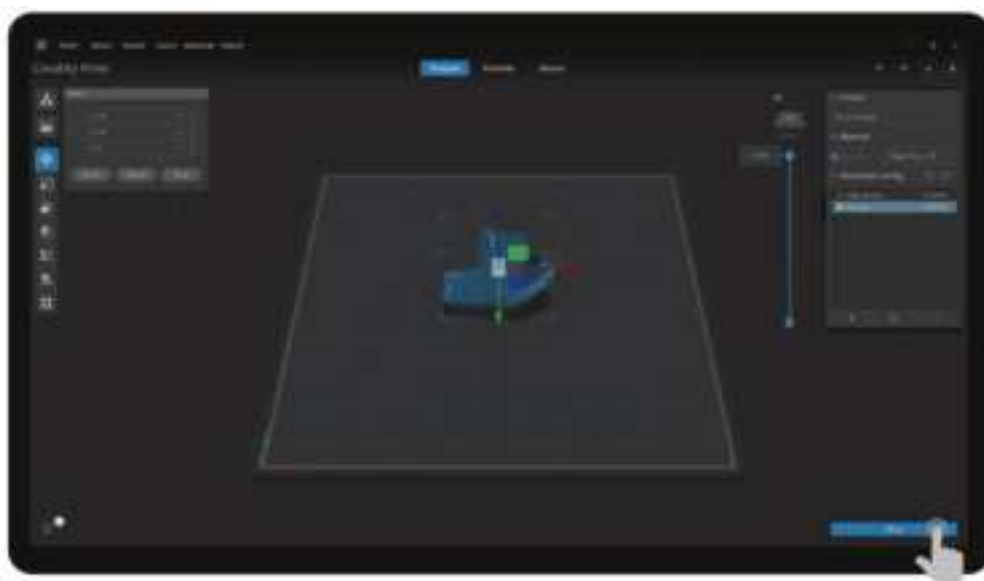
4. Töltse le a modellt.

Megjegyzés: Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész kizárólag referenciaként szolgál. A folyamatos funkcionális fejlesztések iránti elkötelezettségünk részeként a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware felhasználói felület frissítésekkel összhangban változhat.

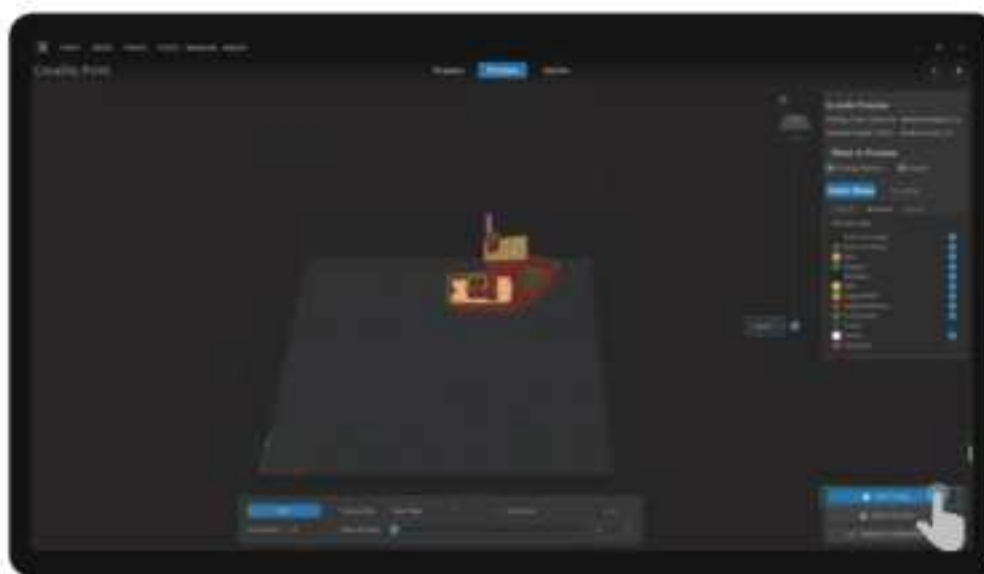


Az alkalmazás letöltéséhez szkennelje be a QR-kódot.

5. Jelentkezzen be a Creality Cloud szolgáltatásba.



6. Kezdje el a szeletelést.



7. LAN nyomtatás kiválasztása



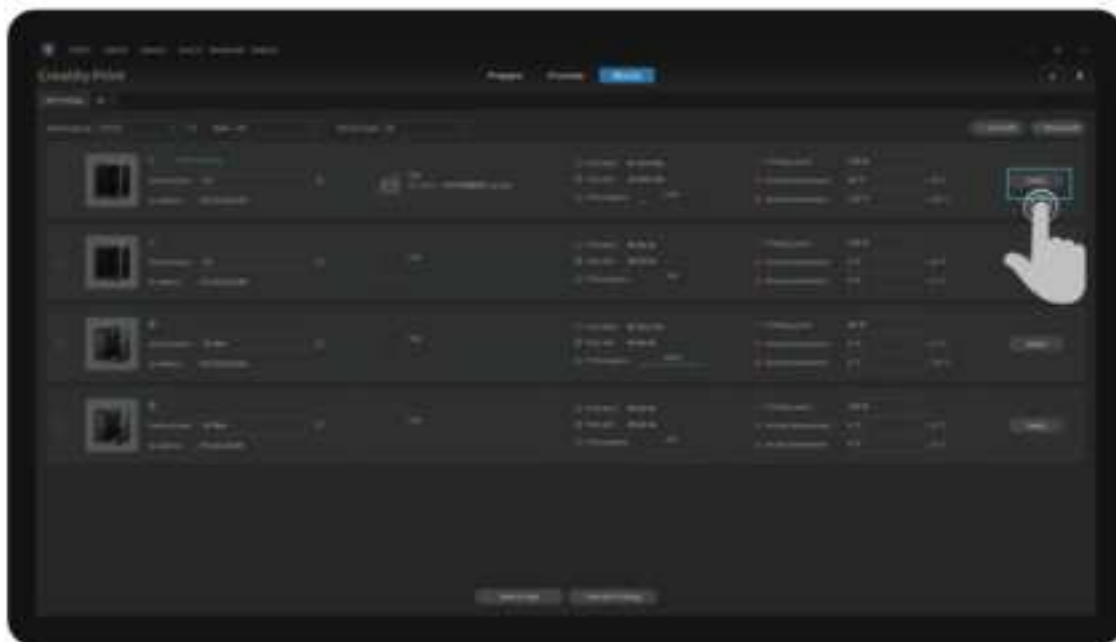
8. Eszköz hozzáadása

a. Hozzáadás beolvasással -> Eszköz kiválasztása.

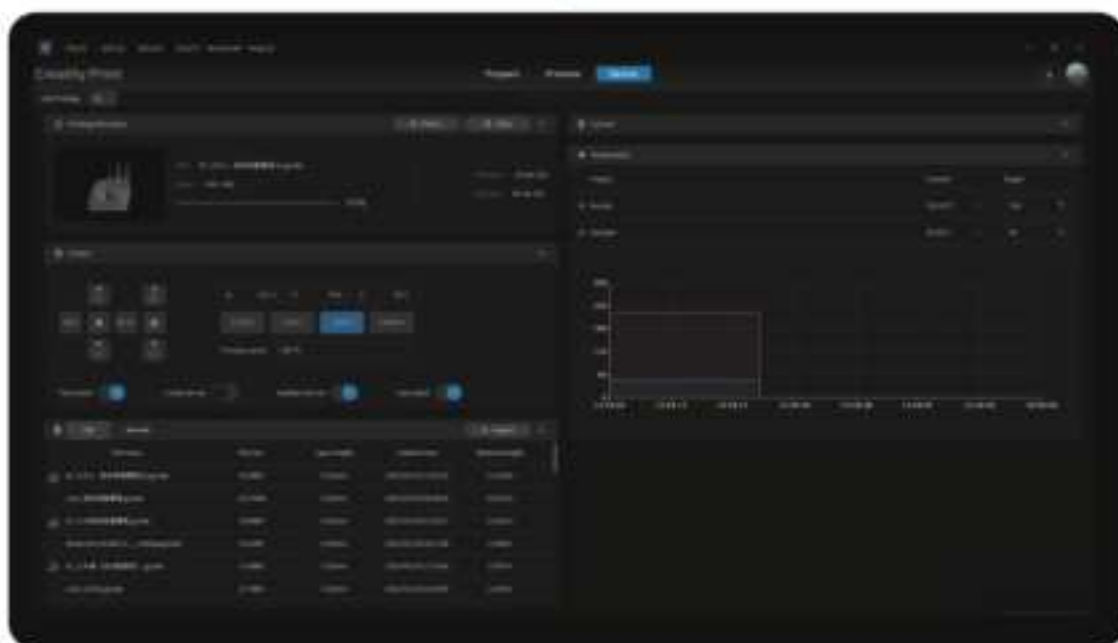


8. Eszköz hozzáadása

b. Az eszköz manuális hozzáadása az IP megadásával.



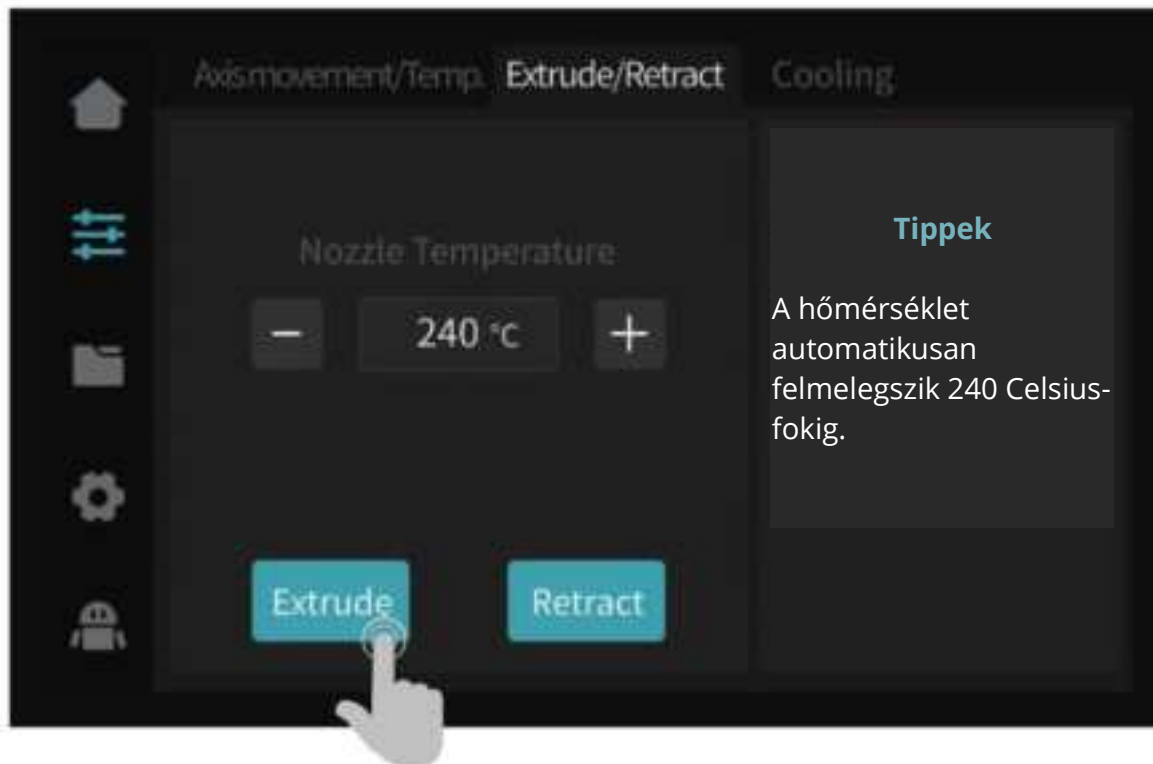
9. Eszközlista



10. Eszköz adatai

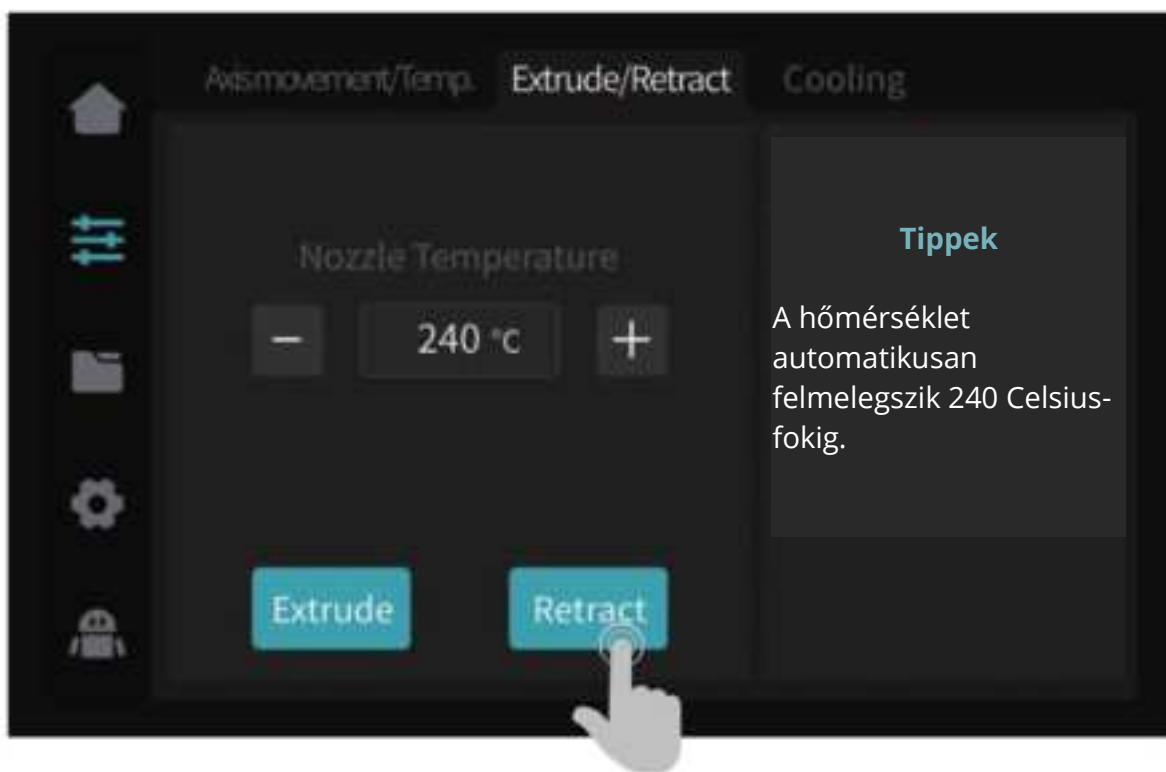
Extrudálás és szálvisszahúzás

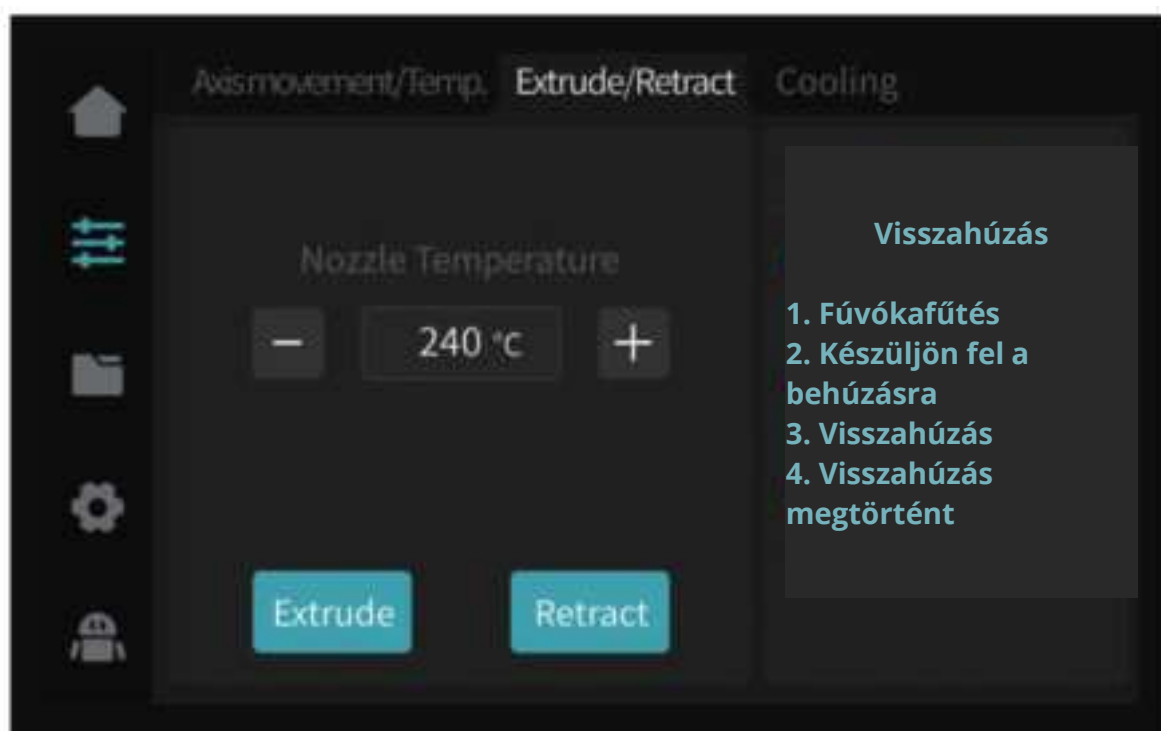
Extrudálás





Szál visszahúzás





Megjegyzés: Felhívjuk figyelmét, hogy a jelenlegi interfész kizárólag referenciaként szolgál. A folyamatos funkcionális fejlesztések iránti elkötelezettségünk részeként a hivatalos weboldalunkon elérhető legfrissebb firmware felhasználói felület frissítésekkel összhangban változhat.

Karbantartás

Gépi tisztítás: A gépen belüli rendszeres tisztítás elengedhetetlen az optimális teljesítmény fenntartásához. Ez a gyakorlat védelmet nyújt a működést akadályozó tényezők ellen. Ezt a folyamatot minden nyomtatási munkamenet előtt el kell végezni.

Forró végkarbantartás: Extruder eltömődés esetén a következő megoldást alkalmazza: Az előmelegítés és a szálak eltávolítása után emelje meg az extruder hőmérsékletét. Ezután egy extrudertisztítóval óvatosan szondázza meg az extrudert felülről lefelé, amíg az elzáró szálak sikeresen eltávolításra nem kerülnek. Ezt az eljárást az extruder eltömődésekor kell végrehajtani.

Fúvókacsere: A rutinszerű karbantartás részeként a fúvókát 500 óra összesített nyomtatási idő elérése után ajánlott kicserélni. Javasolt a huzal kimenet rendszeres értékelése, szükség esetén az extruder eltömődésének kezelése, különösen minden szálcsere után.

Fúvóka maradék ellenőrzése: Minden nyomtatás előtt ellenőrizze, hogy a fúvóka mentes-e a szálmарadványoktól, és szükség esetén a megfelelő eszközökkel, hő segítségével könnyítse meg a maradékok eltávolítását.

A nyomtatási platform gondozása: Minden nyomtatási feladat megkezdése előtt ellenőrizze a platform felületét, hogy nincsenek-e rajta szálmарadványok vagy ragasztó. Ha van, tisztítsa meg a platform felületét az optimális tapadás biztosítása érdekében.

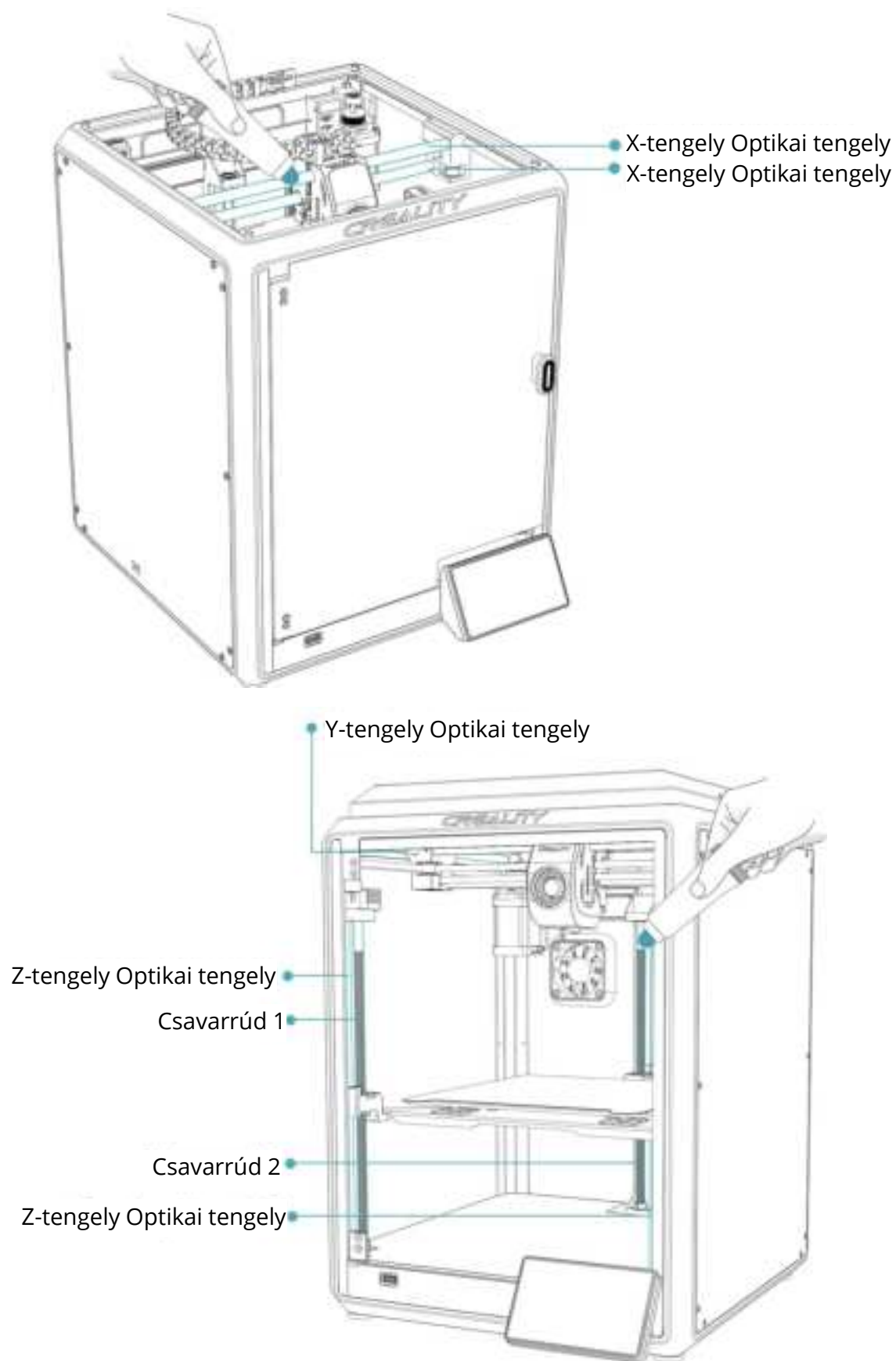
Mozgásmechanizmus kenése: A mozgásmechanizmus teljesítményének fenntartása az XYZ optikai tengely kenésével. Ezt a karbantartási gyakorlatot 500 óra összesített nyomtatási idő után kell elvégezni.

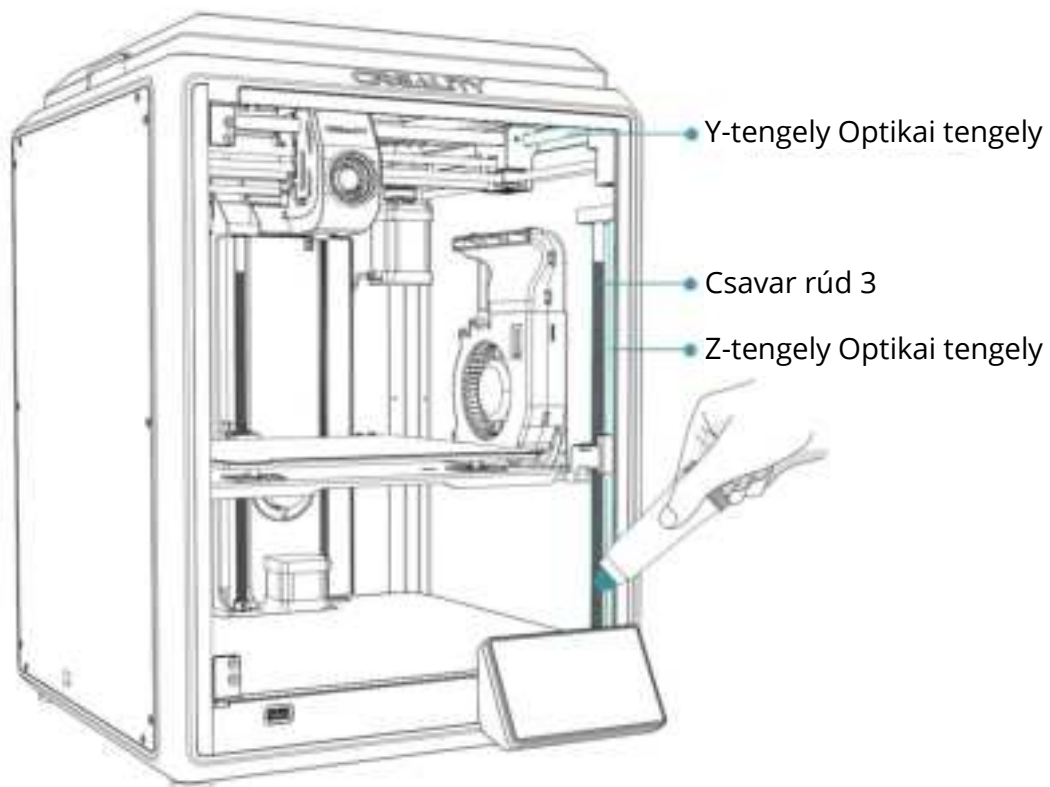
Berendezés önellenőrzés: Növelje a berendezés hosszú élettartamát a tengelymozgások optimalizálását, a rezgési vénák finomítását és az automatikus szintezést magában foglaló önellenőrzés elvégzésével. Ezt az önellenőrzést 300 óra kumulatív nyomtatási idő után ajánlott elvégezni.

Szálcsere-technika: Az azonos típusú szálak cseréjéhez tartsa be a szokásos Retreat-Feed eljárást. Más típusú szálakra történő váltáskor melegítse elő a fúvókát az aktuális szál célhőmérsékletére. Ezt követően indítson el egy szálvisszahúzást, cserélje ki a célszállra, és melegítse tovább a fúvókát a két szál közötti magasabb extrudálási hőmérsékletre. A teljes szál extrudálást biztosító 30 másodperces előtolás után állítsa vissza a fúvóka hőmérsékletét az aktuális szál követelményeinek megfelelően.

Ha szorgalmasan követi ezeket az átfogó karbantartási irányelveket, kétségtelenül meghosszabbítja a gép élettartamát és teljesítményét, miközben következetes és kiváló minőségű 3D nyomtatási eredményeket biztosít.

Kenés

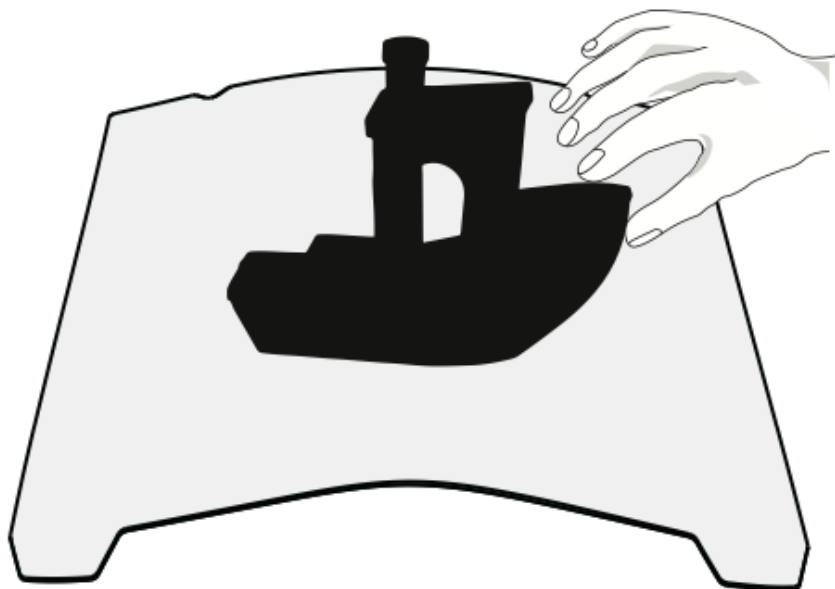




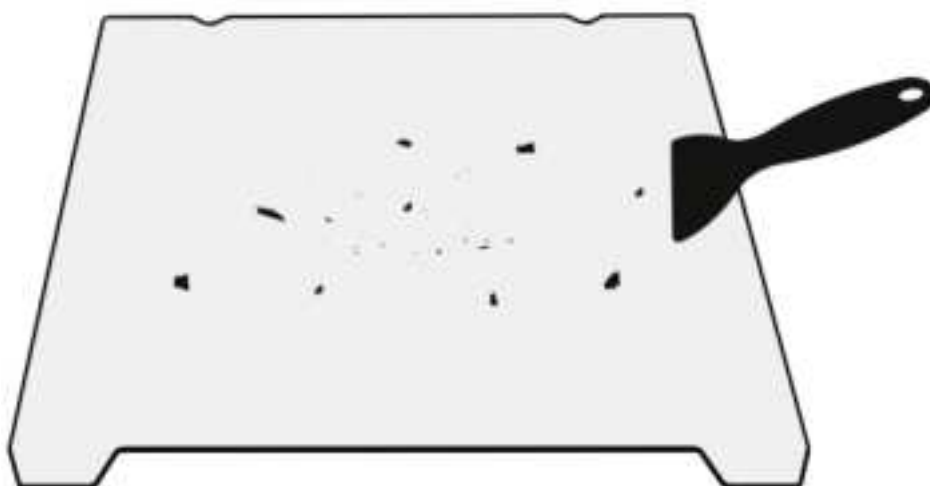
Karbantartási tipp: Biztosítsa a zökkenőmentes működést, ha rendszeresen zsírt és kenőanyagot visz fel a megadott területekre, ahogyan a mellékelt képen látható. Ez a gyakorlat hozzájárul a berendezés hosszú élettartamához és teljesítményéhez.

Óvintézkedések a nyomtatáshoz

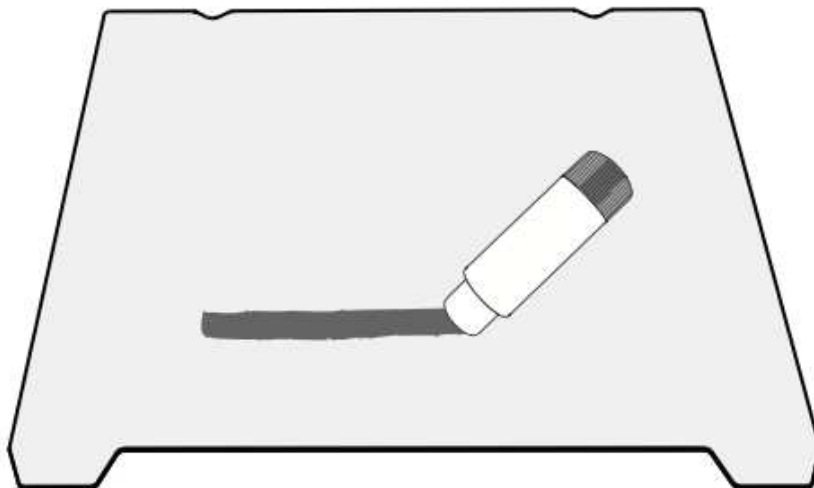
1. Óvatosan vegye le a kinyomtatott modellt a rugalmas platformról, miután lehűlt. A leválasztás megkönnyítése érdekében fokozatosan hajlítsa meg a platformot, ügyelve arra, hogy elkerülje a túlzott hajlítást, amely deformációhoz vezethet és használhatatlanná teheti.



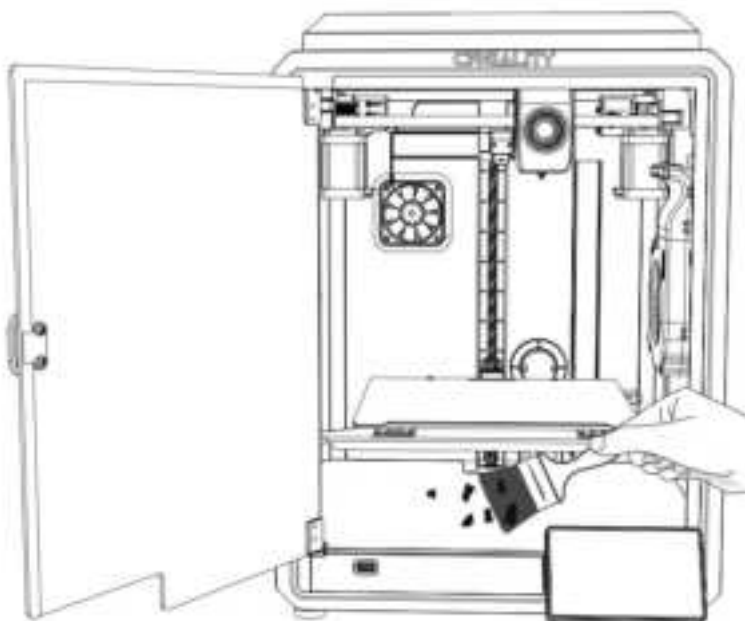
2. Alkalmazzon egy pengét, hogy óvatosan lekaparja a platformról az esetlegesen megmaradt számaradványokat. Legyen óvatos, és helyezze előtérbe a biztonságot a folyamat során.



3. Ha a kezdeti modellréteg nem tapad megfelelően, fontolja meg egy réteg ragasztószalag egyenletes felhordását a platform felületére. Ez a gyakorlat segít a tapadás fokozásában és az általános nyomtatási minőség javításában.



A törmelék tisztítása az alváz belsejében



Megjegyzés: Tekintettel arra, hogy a nyomtatási platform idővel hajlamos az elhasználódásra, a modell első rétegének optimális tapadásának fenntartása érdekében javasoljuk a rendszeres cserét.

Hibakód leírások

Hibakód	Leírás
E0001	Motorhajtás kivétel: A motorhajtás rendszerében rendellenességet észleltek.
E0002	Belső hibák: A rendszer váratlan belső hibákkal találkozott.
E0003	Kommunikációs hiba: A komponensek vagy rendszerek közötti kommunikáció meghibásodása.
E0004	Nem a várt módon fűtött: A fűtőelem nem érte el a várt hőmérsékletet.
E0005	Melegággy hőmérsékleti anomália: A melegággy hőmérsékletében szabálytalanságot észleltek.
E0006	Extruder meghibásodás: Az extruder rendszer meghibásodott.
E0007	Kivétel a fájl koordinátáinak nyomtatásakor: a nyomtatási fájlban váratlan koordinátákat észleltek.
E0008	Nyomtatási minőségi problémák észlelése: A nyomtatás felfüggesztésre került azonosított nyomtatási minőségi problémák miatt.
E0200	Ismeretlen nyomtatási hiba: A nyomtatási folyamat során nem minősített hibát észleltek.
E0201	Hőmérsékleti üreganomália: A hőmérséklet egy üregben eltér a várt tartománytól.
E0203	Vibrációs út optimalizálás érzékelő hiba: A vibrációs út optimalizálásához kapcsolódó érzékelő meghibásodott.
E0204	Ventilátor rendellenesség: A hűtőventilátorban rendellenes működést vagy hibás működést észleltek.
E0205	Hálózati anomália: A hálózati kapcsolódásban vagy kommunikációban probléma merült fel.
E0206	Nyomtatási minőségi problémákat észlelt: A nyomtatás minőségében észlelt szabálytalanságok.
E0207	z-érintés kivétel észlelve: A z-Touch rendszerben egy kivételt azonosítottak.
E0208	Fájlmásolási kivétel észlelve: A fájlok másolása során rendellenesség történt.
E0500	Ismeretlen kivétel: Ismeretlen kivétel vagy hiba történt.

Jótállási feltételek

Az Alza.cz értékesítési hálózatában vásárolt új termékre 2 év garancia vonatkozik. Ha a garanciaidő alatt javításra vagy egyéb szolgáltatásra van szüksége, forduljon közvetlenül a termék eladóójához, a vásárlás dátumával ellátott eredeti vásárlási bizonylatot kell bemutatnia.

Az alábbiak a jótállási feltételekkel való ellentétnek minősülnek, amelyek miatt az igényelt követelés nem ismerhető el:

- A terméknek a termék rendeltetésétől eltérő célra történő használata, vagy a termék karbantartására, üzemeltetésére és szervizelésére vonatkozó utasítások be nem tartása.
- A termék természeti katasztrófa, illetéktelen személy beavatkozása vagy a vevő hibájából bekövetkezett mechanikai sérülése (pl. szállítás, nem megfelelő eszközökkel történő tisztítás stb. során).
- A fogyóeszközök vagy alkatrészek természetes elhasználódása és öregedése a használat során (pl. akkumulátorok stb.).
- Káros külső hatásoknak való kitettség, például napfény és egyéb sugárzás vagy elektromágneses mezők, folyadék behatolása, tárgyak behatolása, hálózati túlfeszültség, elektrosztatikus kisülési feszültség (beleértve a villámlást), hibás táp- vagy bemeneti feszültség és e feszültség nem megfelelő polaritása, kémiai folyamatok, például használt tápegységek stb.
- Ha valaki a termék funkcióinak megváltoztatása vagy bővítése érdekében a megvásárolt konstrukcióhoz képest módosításokat, átalakításokat, változtatásokat végzett a konstrukción vagy adaptációt végzett, vagy nem eredeti alkatrészeket használt.

EU-megfelelőségi nyilatkozat

Ez a berendezés megfelel az alapvető követelményeknek és az uniós irányelvek egyéb vonatkozó rendelkezéseinek.



WEEE

Ez a termék nem ártalmatlanítható normál háztartási hulladékként az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló uniós irányelvvel (WEEE - 2012/19 / EU) összhangban. Ehelyett vissza kell juttatni a vásárlás helyére, vagy át kell adni az újrahasznosítható hulladékok nyilvános gyűjtőhelyén. Azzal, hogy gondoskodik a termék megfelelő ártalmatlanításáról, segít megelőzni a környezetre és az emberi egészségre gyakorolt esetleges negatív következményeket, amelyeket egyébként a termék nem megfelelő hulladékkezelése okozhatna. További részletekért forduljon a helyi hatósághoz vagy a legközelebbi gyűjtőponthoz. Az ilyen típusú hulladék nem megfelelő ártalmatlanítása a nemzeti előírásoknak megfelelően pénzbírságot vonhat maga után.



Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für den Kauf unseres Produkts. Bitte lesen Sie die folgenden Anweisungen vor dem ersten Gebrauch sorgfältig durch und bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zum späteren Nachschlagen auf. Beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise. Wenn Sie Fragen oder Kommentare zum Gerät haben, wenden Sie sich bitte an den Kundenservice.



www.alza.de/kontakt



0800 181 45 44



www.alza.at/kontakt



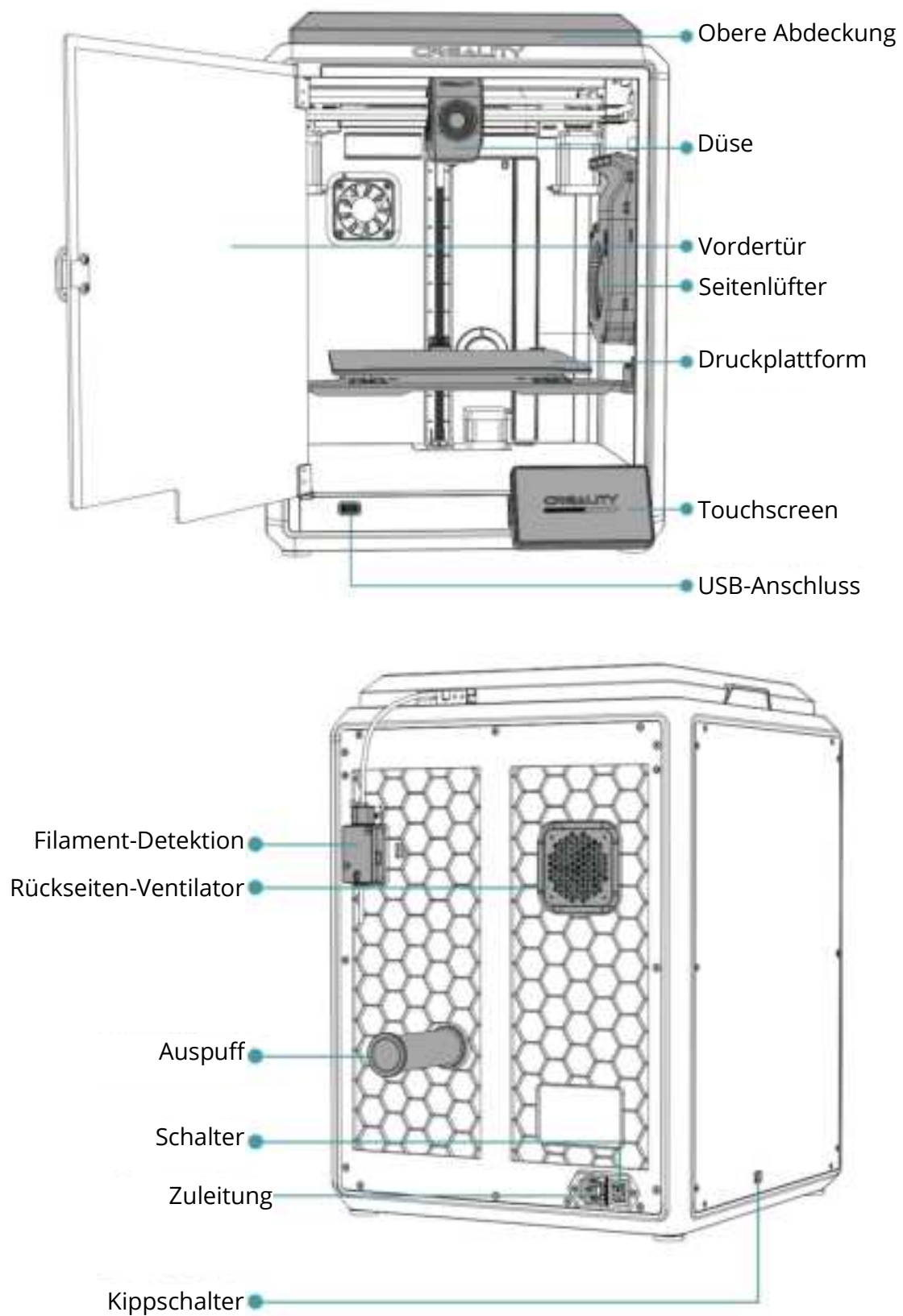
+43 720 815 999

Lieferant Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prag 7, www.alza.cz

Richtlinien für die sichere und effektive Nutzung von Druckern

1. **Sicherheit hat Vorrang:** Halten Sie sich strikt an die Anweisungen zur Benutzung des Druckers, um sich selbst und andere Personen nicht zu gefährden.
2. **Optimale Platzierung:** Schützen Sie Ihre Umgebung, indem Sie die Nähe zu Wärmequellen, brennbaren Materialien und explosiven Gegenständen vermeiden. Wählen Sie eine gut belüftete, kühle und staubfreie Umgebung für die Aufstellung des Druckers.
3. **Pflege einer stabilen Umgebung:** Um eine hohe Druckqualität zu gewährleisten, setzen Sie den Drucker keinen übermäßigen Vibrationen oder instabilen Bedingungen aus, die die Druckgenauigkeit beeinträchtigen könnten.
4. **Empfohlene Filamente für mehr Leistung:** Sichern Sie die Leistung des Druckers durch die Verwendung empfohlener Filamente. Die Verwendung nicht zugelassener Materialien kann zu Verstopfungen der Extrusionsköpfe und möglichen Schäden am Gerät führen.
5. **Sichere Stromversorgungspraktiken:** Ersetzen Sie bei der Installation niemals das Netzkabel durch das eines anderen Produkts. Schließen Sie das Gerät immer an eine geerdete, dreipolige Steckdose an.
6. **Sicherheit beim Betrieb:** Vermeiden Sie während des Betriebs des Druckers den Kontakt mit der erhitzten Düse und dem Bett, um Verbrennungen oder Verletzungen zu vermeiden.
7. **Vorsichtsmaßnahmen während des Betriebs:** Tragen Sie bei der Bedienung der Maschine keine Handschuhe oder lose Kleidung, um zu verhindern, dass Sie sich in beweglichen Teilen verfangen, die Verletzungen verursachen könnten.
8. **Effiziente Filament-Wartung:** Verwenden Sie nach dem Druck die mitgelieferten Werkzeuge, um den Extruder und die Filamentrückstände zu reinigen und dabei die Restwärme zu nutzen. Vermeiden Sie immer den direkten Kontakt mit dem Extruder, um Verbrennungen zu vermeiden.
9. **Regelmäßige Reinigungsroutine:** Achten Sie auf die Hygiene des Druckers, indem Sie das Gehäuse regelmäßig nach dem Ausschalten mit einem trockenen Tuch reinigen. Entfernen Sie Staub, anhaftendes Filament und Fremdpartikel von den Führungsschienen.
10. **Beaufsichtigte Benutzung für Kinder:** Stellen Sie sicher, dass Kinder unter 10 Jahren bei der Benutzung des Druckers beaufsichtigt werden, um mögliche Verletzungen zu vermeiden.
11. **Compliance und ethische Nutzung:** Die Nutzer müssen sich an die rechtlichen und ethischen Standards ihrer jeweiligen Region halten. Der Missbrauch von Produkten für illegale Zwecke ist strengstens untersagt, und Creality lehnt jede Verantwortung für ungesetzliche Aktivitäten ab.
12. **Vorsichtsmaßnahmen bei der Handhabung von Kabeln:** Vermeiden Sie aus Sicherheitsgründen das Ein- und Ausstecken von Kabeln, während der Drucker geladen ist.

Diagramm



Spezifikationen

Produkt-Name	K1
Abmessungen	355×355×480 mm
Gewicht	12,5 kg
Abmessungen	220×220×250 mm
Drucktechnik	FDM
Nennspannung	100-120 V/200-240 V, 50/60 Hz
Nennleistung	350 W
Temperatur in der Umgebung	10 °C - 30 °C/50 °F - 86 °F
Extruder	Direktantrieb
Unterstütztes Filament	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Kohle
Maximale Temperatur der beheizten Unterlage	100 °C
Maximale Düsentemperatur	300 °C
Benutzeroberfläche	10,92 cm Touchscreen
Druck-Schnittstelle	USB-Flash-Disk/LAN-Druck
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Filament-Detektion	Ja
Automatische Nivellierung	Ja

Verpackung



1. Drucker

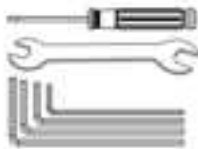


2. Touchscreen



3. Filament

Werkzeugkasten



4. Schraubenschlüssel
und Schraubendreher 1×



5. Klinge 1×



6. 1,2 mm
Düsenreiniger 1×



7. USB Flash Disk 1×



8. M6-Steckschlüssel 1×



9. Klebestift 1×



10. Auspuff 1×



11. Schneidezange 1×



13. Schmierfett 1×



13. Stromkabel 1×



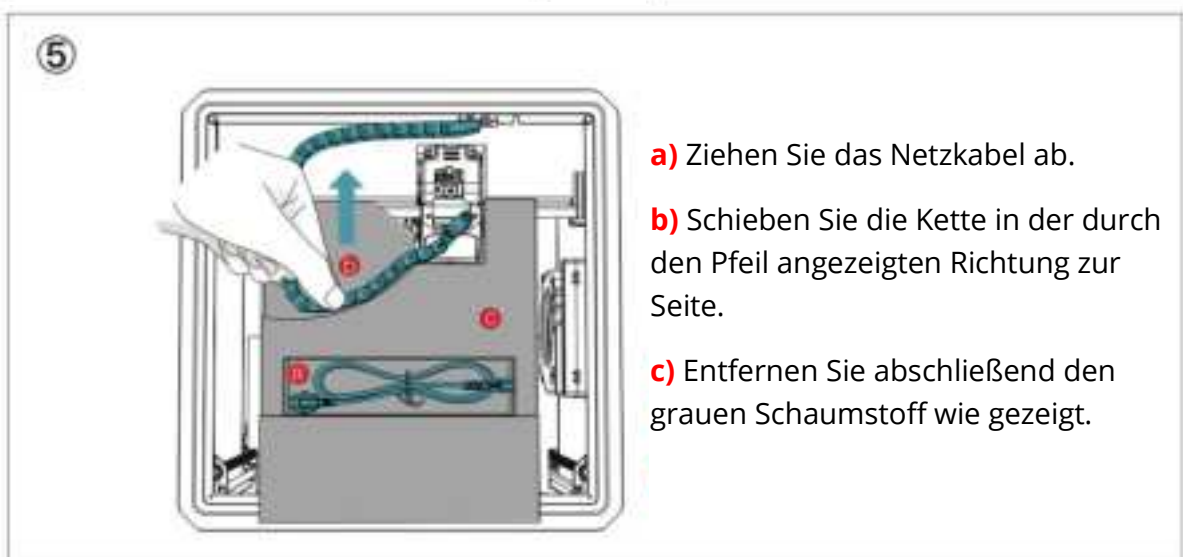
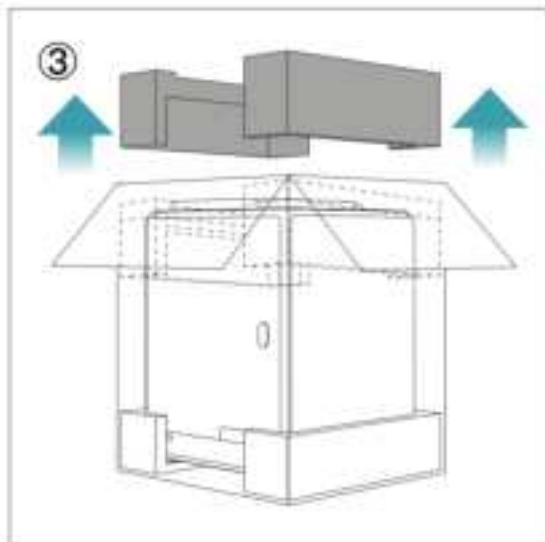
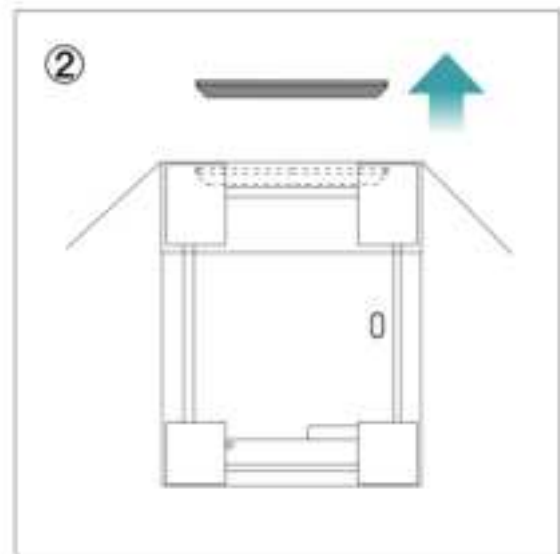
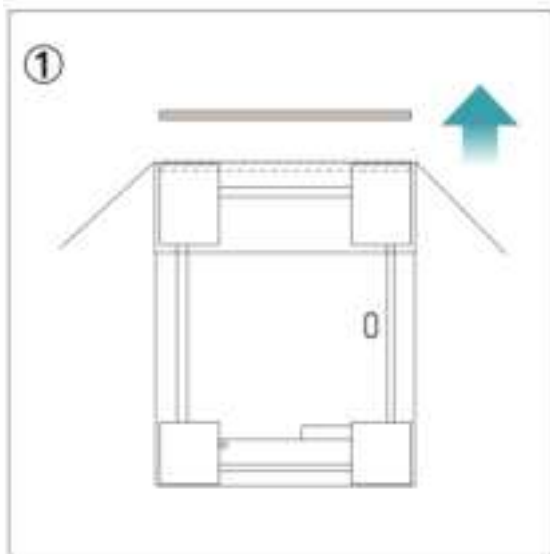
14. Kurzanleitung 1×

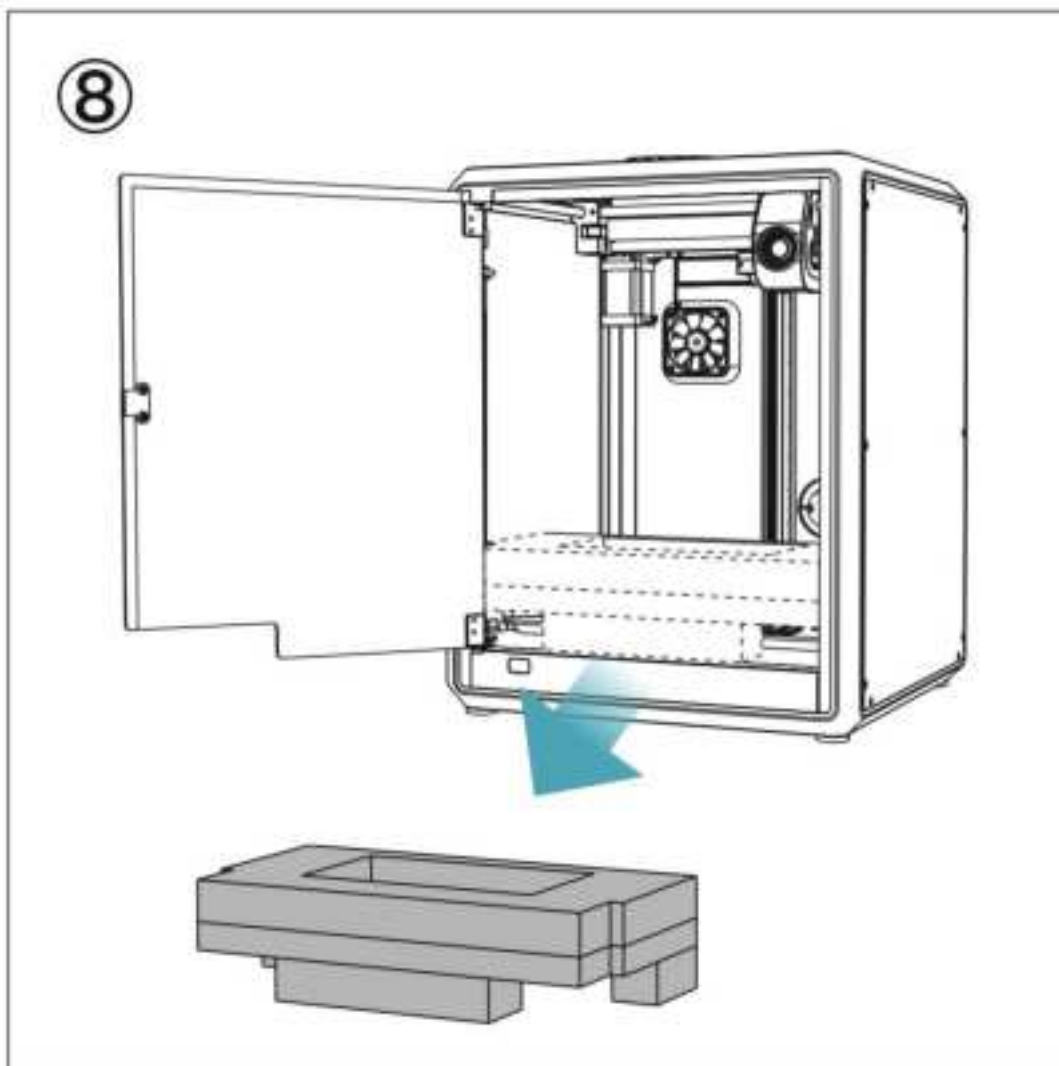
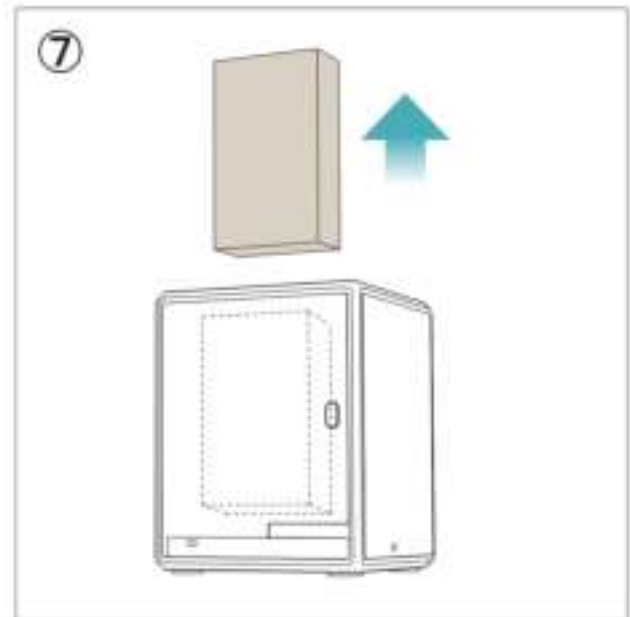
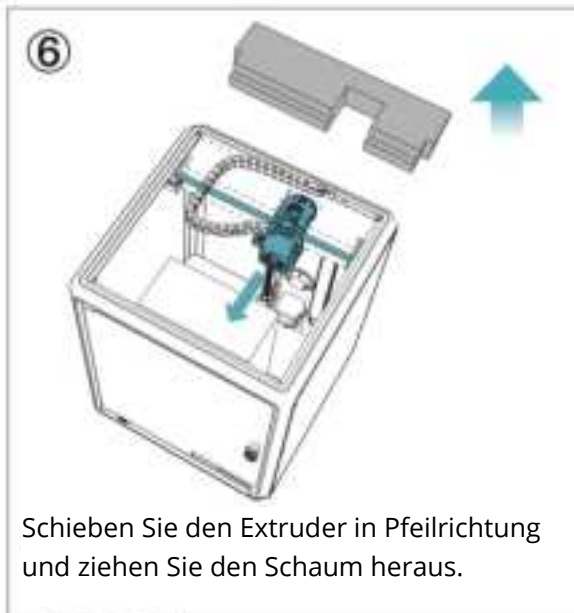


15. Kundendienstkarte 1×

Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur zu Referenzzwecken. Bitte kontrollieren Sie das tatsächliche Zubehör für genaue Informationen.

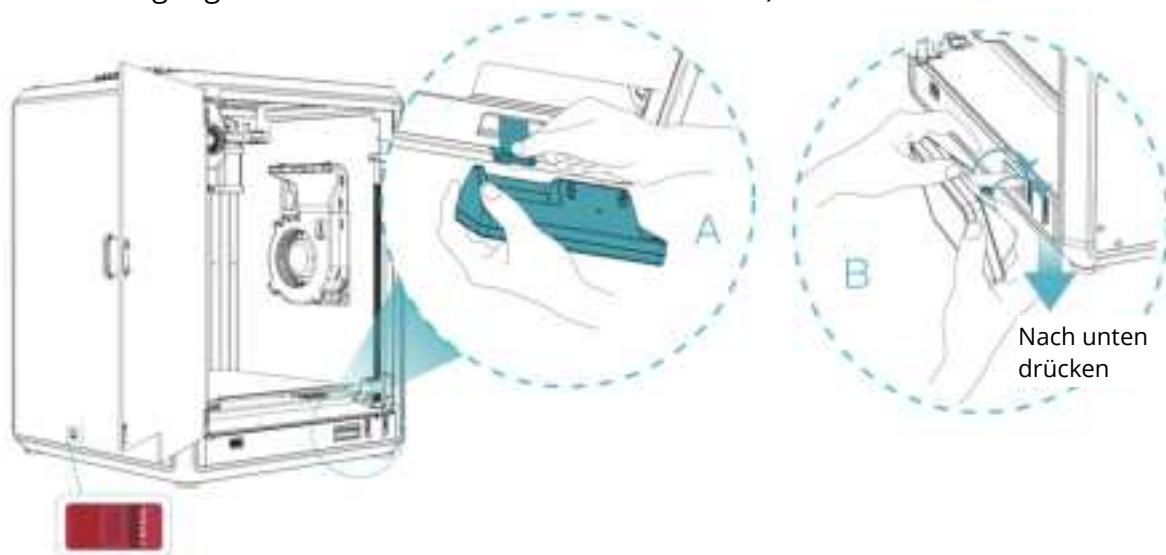
Auspacken





Montage

1. Holen Sie den Touchscreen aus dem Werkzeugkasten. Schließen Sie den Touchscreen an das Flachkabel an, das aus dem Sockel herausragt, und befolgen Sie dabei die Anweisungen in Abbildung A. Setzen Sie den Touchscreen vorsichtig in den dafür vorgesehenen Schlitz auf der Grundplatte ein, wie in Abbildung B dargestellt. (Achten Sie auf die Ausrichtung in der angegebenen Richtung, um eine mögliche Beschädigung der Bildschirmoberfläche zu vermeiden).

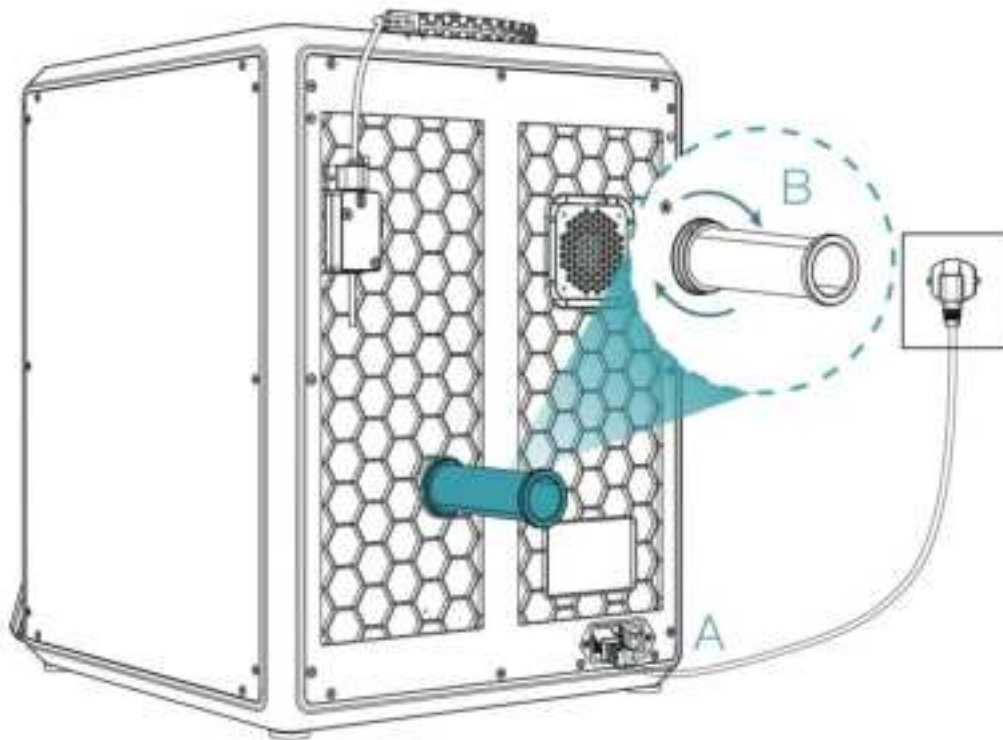


Vorsicht!

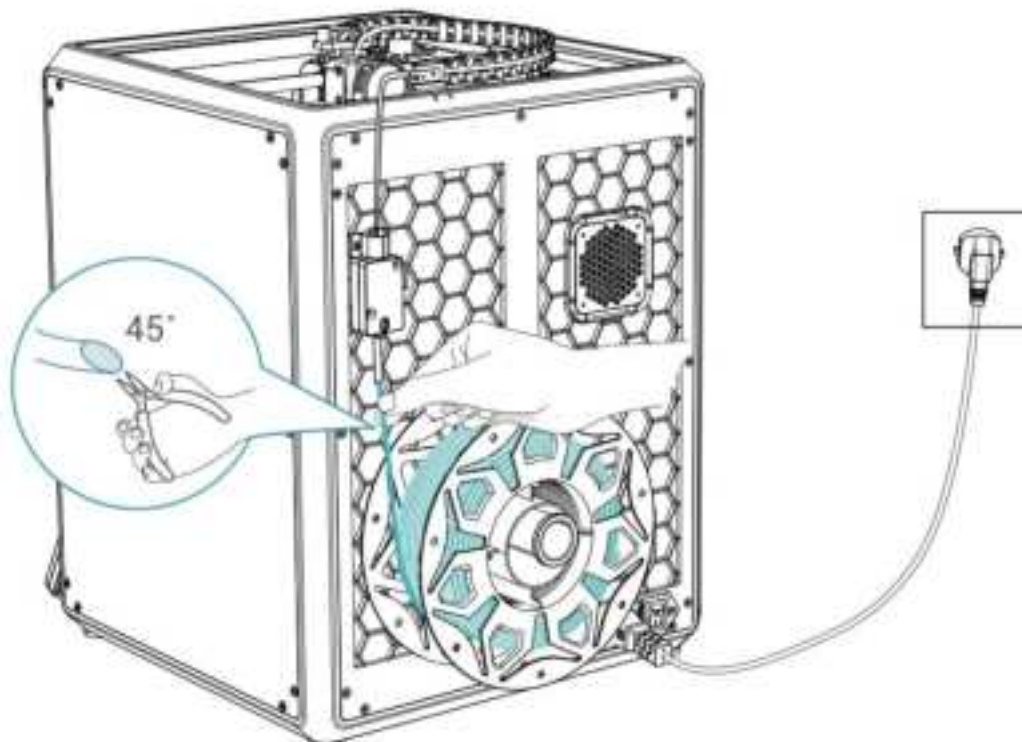
- **Gehen Sie mit Vorsicht vor:** Schalten Sie das Gerät nicht ein, während Sie den Touchscreen anschließen oder abnehmen, um mögliche Probleme zu vermeiden.
- **Vorsicht bei der Handhabung:** Ziehen Sie beim Umgang mit dem flexiblen Flachkabel der Basis vorsichtig, um Beschädigungen zu vermeiden.
- **Vorsichtsmaßnahmen für die Stromversorgung:** Überprüfen Sie vor dem Anschließen des Netzteils die korrekte Position des Netzschalters und die Netzspannung. Diese Vorsichtsmaßnahme ist wichtig, um Schäden am Gerät zu vermeiden.
- **Spannungswahl (100V-120V):** Für Netzspannungen zwischen 100V und 120V stellen Sie den Netzschalter mit einem geraden Schraubendreher auf 115V.
- **Spannungswahl (200V-240V):** Wenn die Netzspannung zwischen 200V und 240V liegt, verwenden Sie einen geraden Schraubendreher, um den Netzschalter auf 230V zu stellen (Standardeinstellung).

Wenn Sie sich an diese Vorsichtsmaßnahmen halten, können Sie die sichere und ordnungsgemäße Funktion des Geräts gewährleisten und gleichzeitig das Risiko von Schäden minimieren.

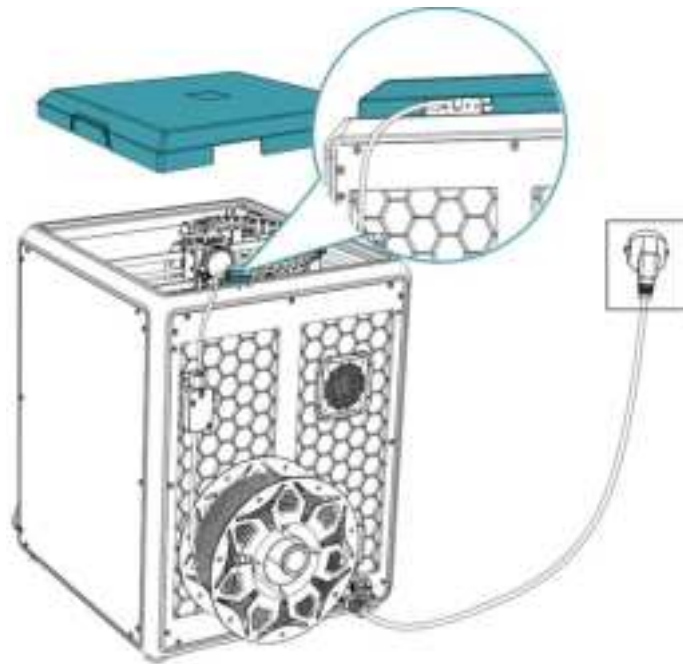
2. **A:** Verbindung herstellen und einschalten. **B:** Installieren Sie den Auspuff.



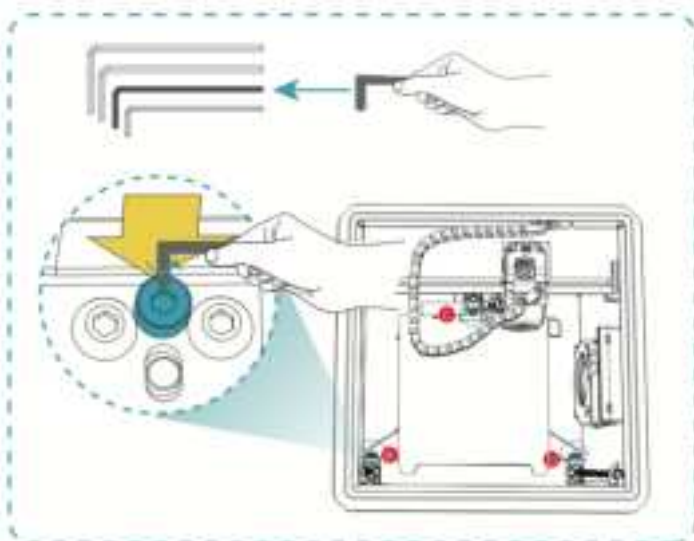
3. Filamente einlegen: (Führen Sie die Filamente in den tiefsten Teil des Teflonrohrs ein, bis keine Bewegung mehr möglich ist).



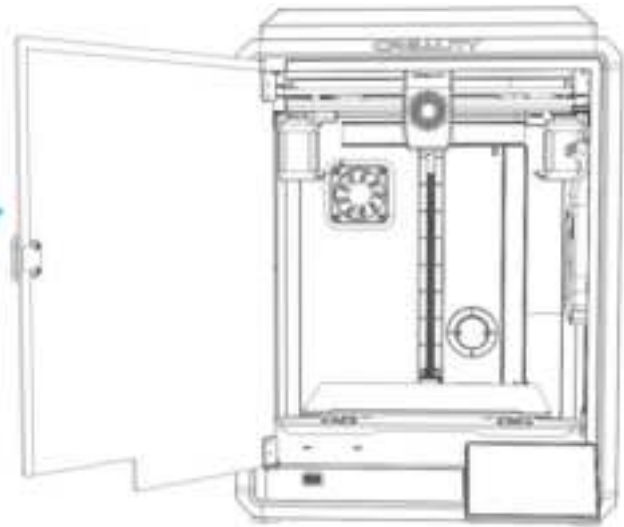
4. Bringen Sie die obere Abdeckung an.



5. Wählen Sie eine Sprache und klicken Sie auf "Weiter". Entfernen Sie die drei Schrauben mit den Bezeichnungen a, b und c entsprechend der durch den gelben Pfeil angezeigten Positionen. Bestätigen Sie den Vorgang, indem Sie auf dem Bildschirm auf "OK" klicken.



6. Vergewissern Sie sich, dass der blaue Würfel im Diagramm sauber ist, und klicken Sie dann auf "OK".



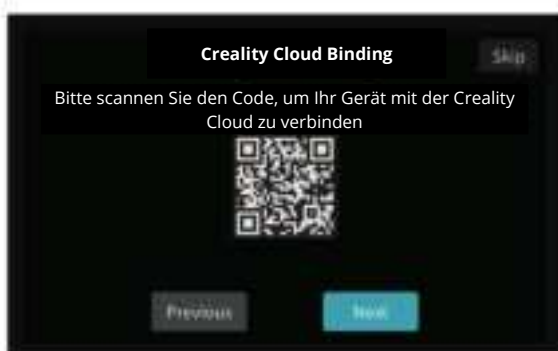
Einschalten



1. Netzwerk-Einstellungen



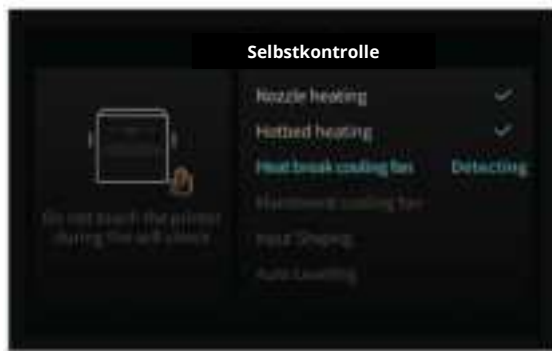
2. Zeitzoneneinstellungen



Creality Cloud binding



4. Selbstkontrolle



5. Selbstkontrolle



6. Selbstkontrolle abgeschlossen

Wichtiger Hinweis:

Zur Erinnerung: Wenn die kumulierte Druckzeit des Geräts 300 Stunden überschreitet oder wenn Sie Änderungen vorgenommen haben, wie z. B. den Austausch der Druckplattform oder der Düsen, besteht die Möglichkeit, dass sich der Abstand zwischen der Plattform und den Düsen verändert. Dies kann zu einer unzureichenden Haftung der ersten Schicht Ihres Modells führen, was letztendlich zu Druckfehlern führt. Um dieses Problem zu umgehen, empfehlen wir dringend eine regelmäßige Kalibrierung der Druckplattform.

Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Oberfläche als Referenz dient. In Anbetracht der ständigen Funktionserweiterungen ist es ratsam, die aktuellste Firmware UI auf unserer offiziellen Website zu lesen, um die neuesten Informationen zu erhalten.

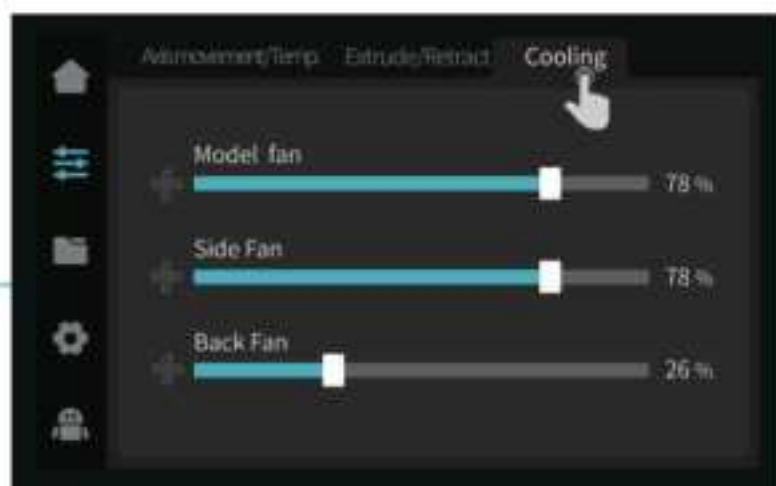
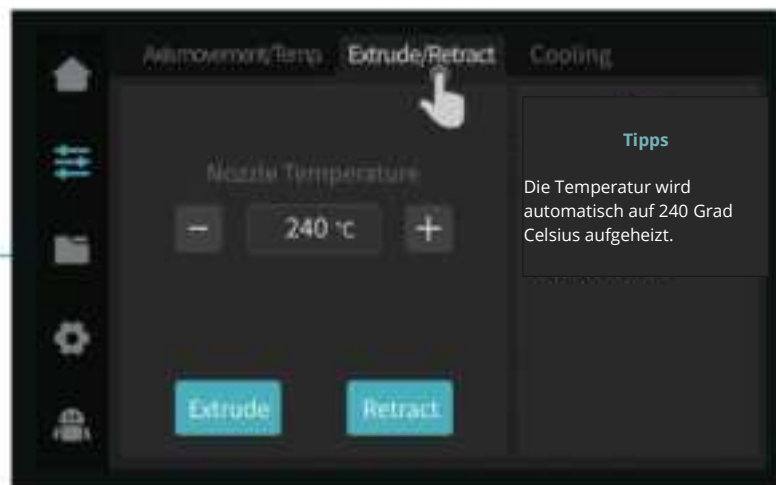
Benutzeroberfläche

Hauptmenü und Einstellung



Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur als Referenz dient. Im Rahmen unseres Engagements für kontinuierliche Funktionsverbesserungen ist sie anfällig für Änderungen in Übereinstimmung mit den neuesten Firmware-UI-Updates, die auf unserer offiziellen Website verfügbar sind.

Vorbereitung



Dateien



1. Lokales Modell



Tipp: Die Überprüfung der "Kalibrierung" kann die Druckqualität verbessern



2. Halten Sie das Modell gedrückt, um es mehrfach auszuwählen und auf ein USB-Flash-Laufwerk zu



3. USB-Flash-Laufwerk-Modell



4. Geschichte

Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur als Referenz dient. Im Rahmen unseres Engagements für kontinuierliche Funktionsverbesserungen ist sie anfällig für Änderungen in Übereinstimmung mit den neuesten Firmware-UI-Updates, die auf unserer offiziellen Website verfügbar sind.

Abstimmung und Unterstützung



System



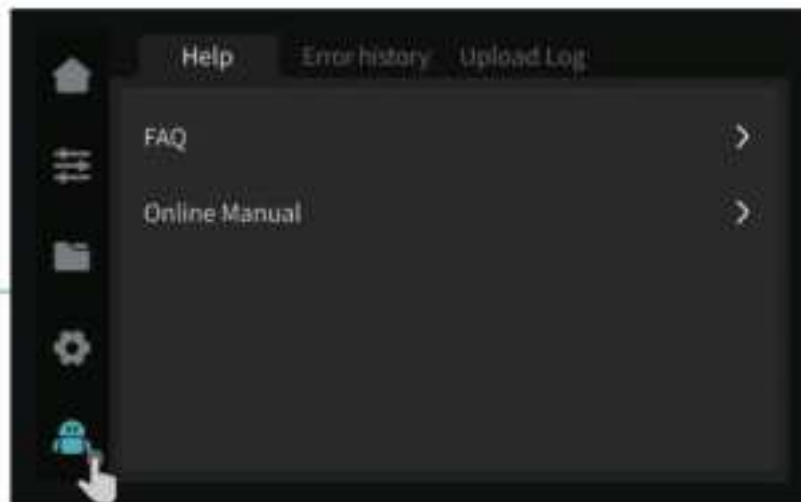
System

Abstimmen

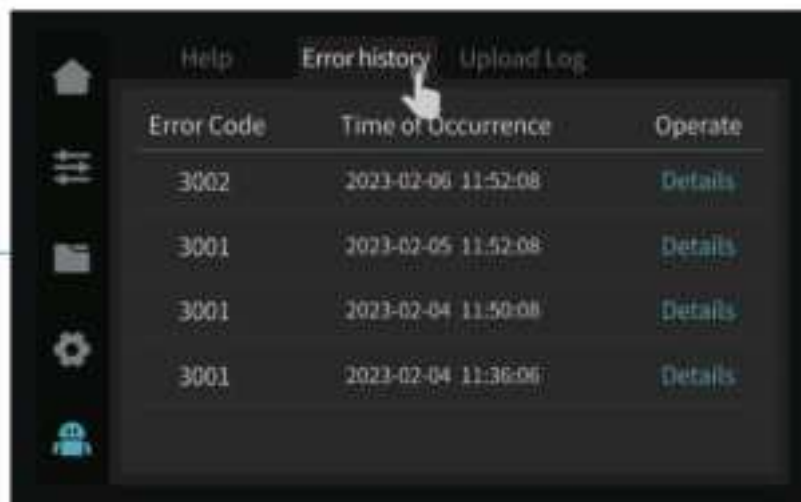


Netzwerk

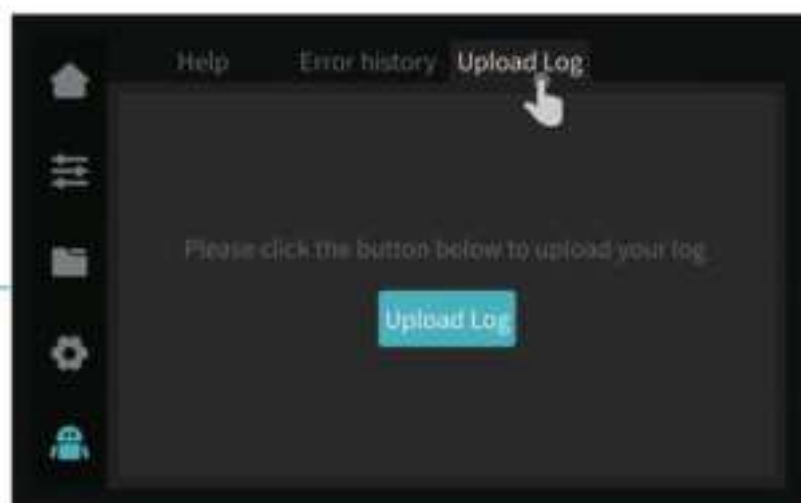
Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur als Referenz dient. Im Rahmen unseres Engagements für kontinuierliche Funktionsverbesserungen ist sie anfällig für Änderungen in Übereinstimmung mit den neuesten Firmware-UI-Updates, die auf unserer offiziellen Website verfügbar sind.



Hilfe



Fehler-Geschichte



Logs hochladen

Unterstützung

Erster Druck

Drucken über USB-Flash-Laufwerk



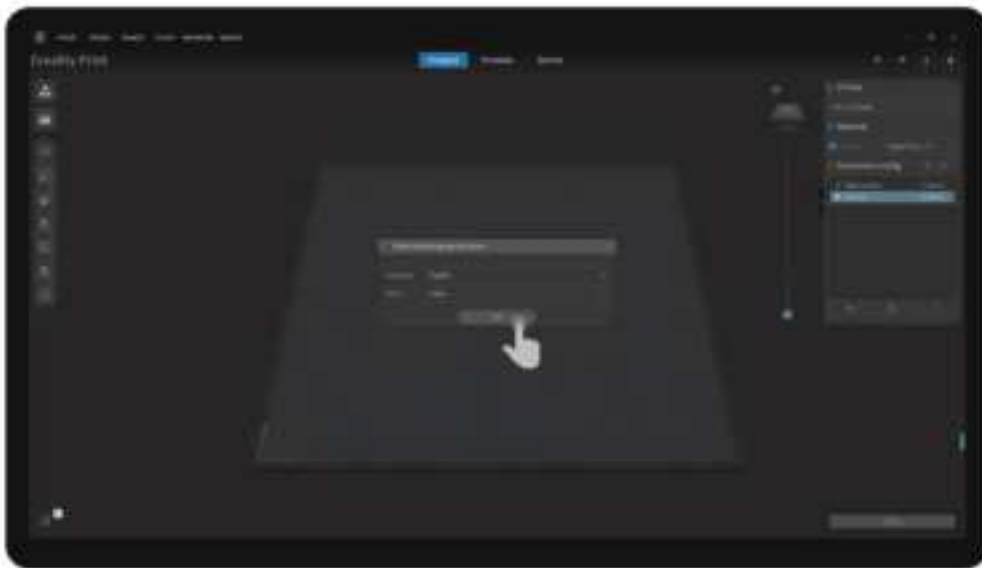
Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur als Referenz dient. Im Rahmen unseres Engagements für kontinuierliche Funktionsverbesserungen ist sie anfällig für Änderungen in Übereinstimmung mit den neuesten Firmware-UI-Updates, die auf unserer offiziellen Website verfügbar sind.

Drucken über LAN

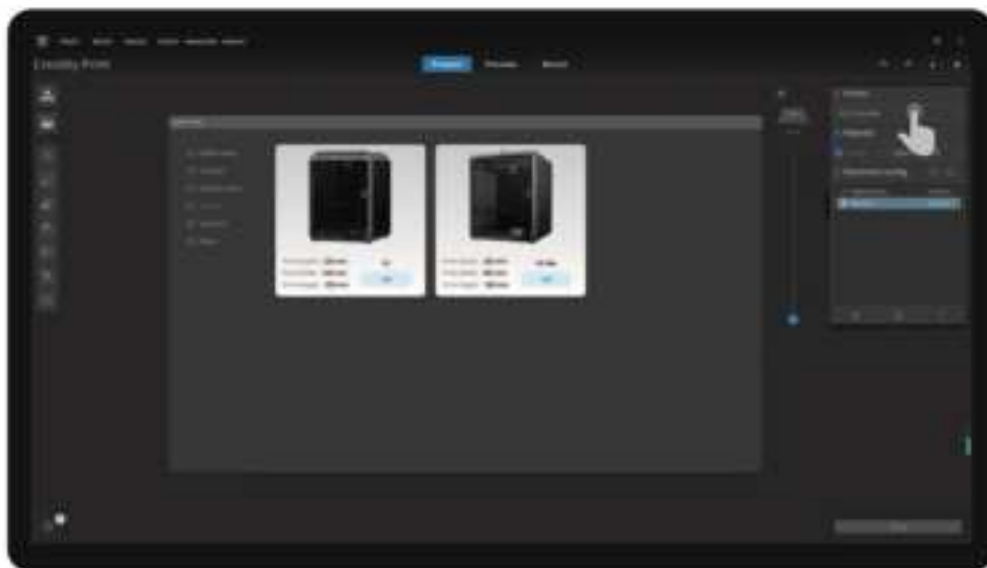


Wir beginnen den Prozess, indem wir die Software "Creality Print" herunterladen. Sie können ganz einfach auf diese Software zugreifen, indem Sie die offizielle Website unter www.crealitycloud.com besuchen.

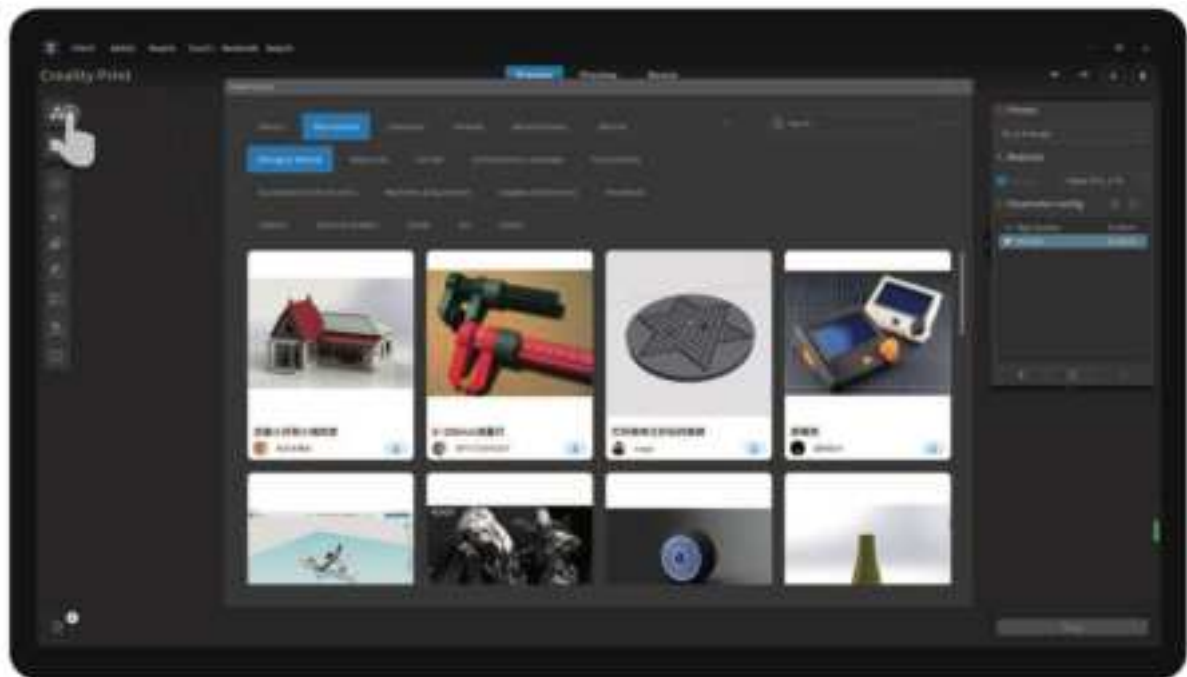
Tipp: Stellen Sie unbedingt sicher, dass der Computer und der Drucker mit demselben lokalen Netzwerk verbunden sind.



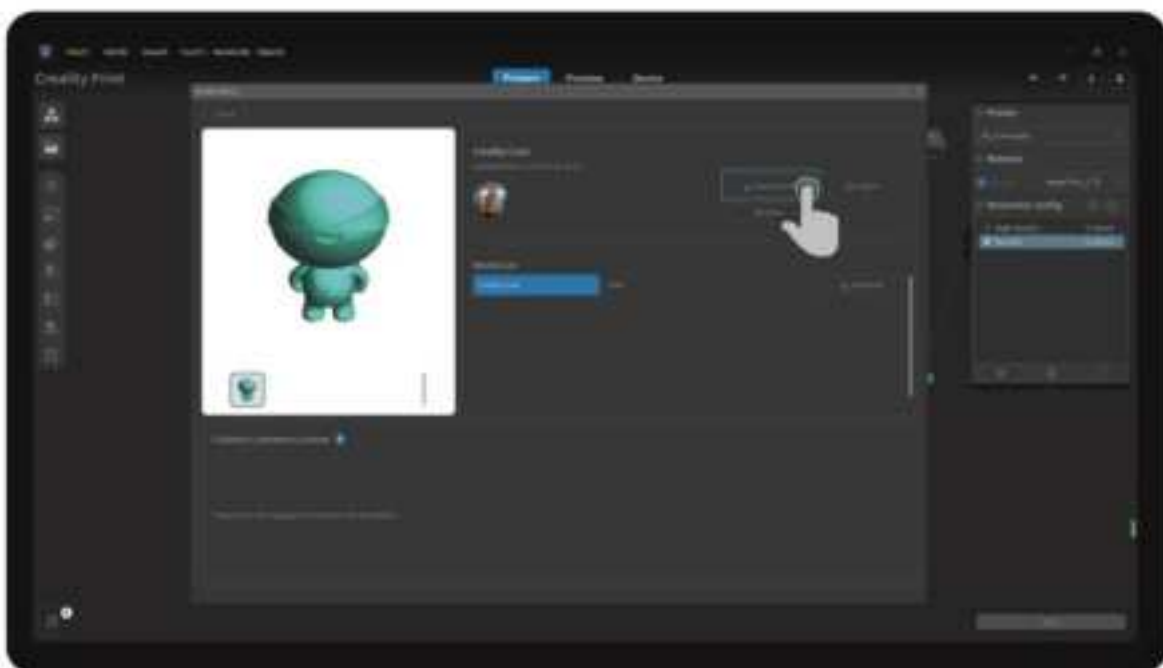
1. Wählen Sie eine Sprache und eine Region.



2. Wählen Sie einen Drucker.



3. Klicken Sie auf "Modellbibliothek" und wählen Sie die gewünschte Datei aus.



4. Laden Sie das Modell herunter.

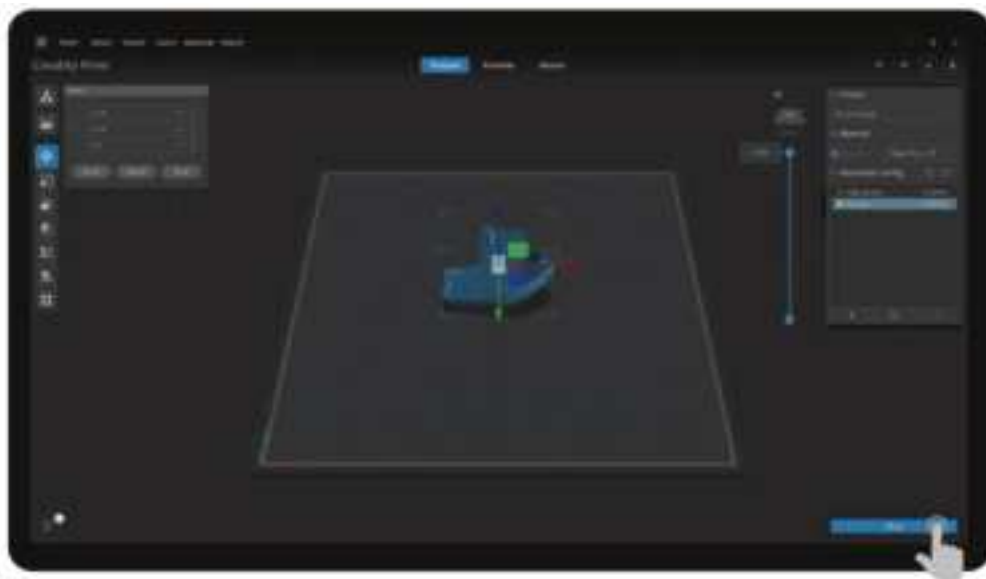
Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur als Referenz dient. Im Rahmen unseres Engagements für kontinuierliche Funktionsverbesserungen ist sie anfällig für Änderungen in Übereinstimmung mit den neuesten Firmware-UI-Updates, die auf unserer offiziellen Website verfügbar sind.



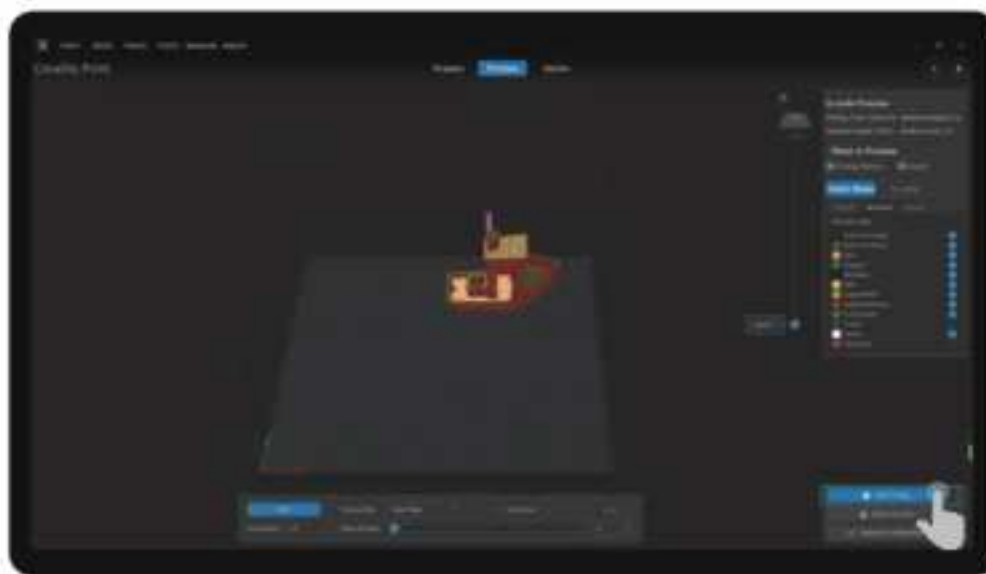
5. Melden Sie sich bei Creality Cloud an.



Scannen Sie den QR-Code, um die App herunterzuladen.



6. Mit dem Schneiden beginnen.



7. Auswahl des LAN-Drucks



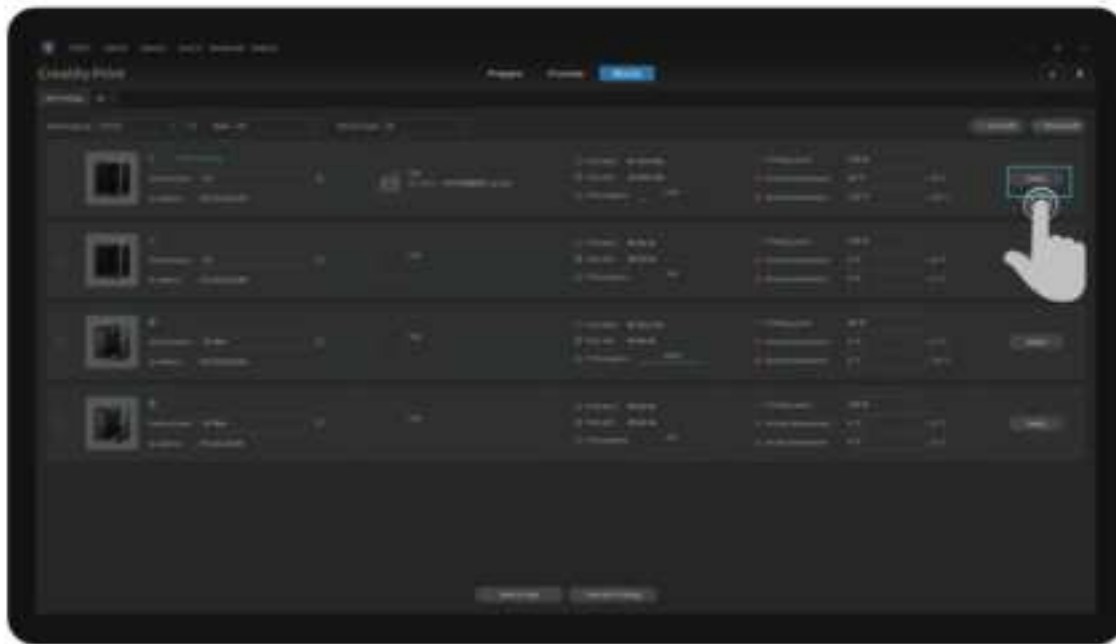
8. Ein Gerät hinzufügen

a. Hinzufügen durch Scannen -> Wählen Sie ein Gerät.

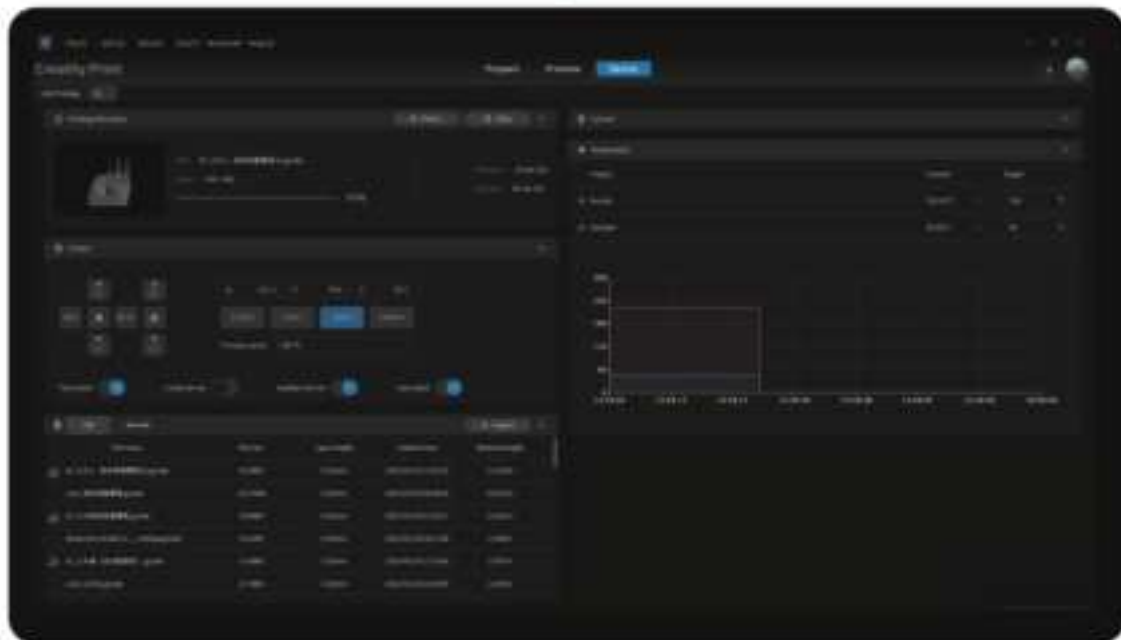


8. Ein Gerät hinzufügen

b. Manuelles Hinzufügen des Geräts durch Eingabe der IP.



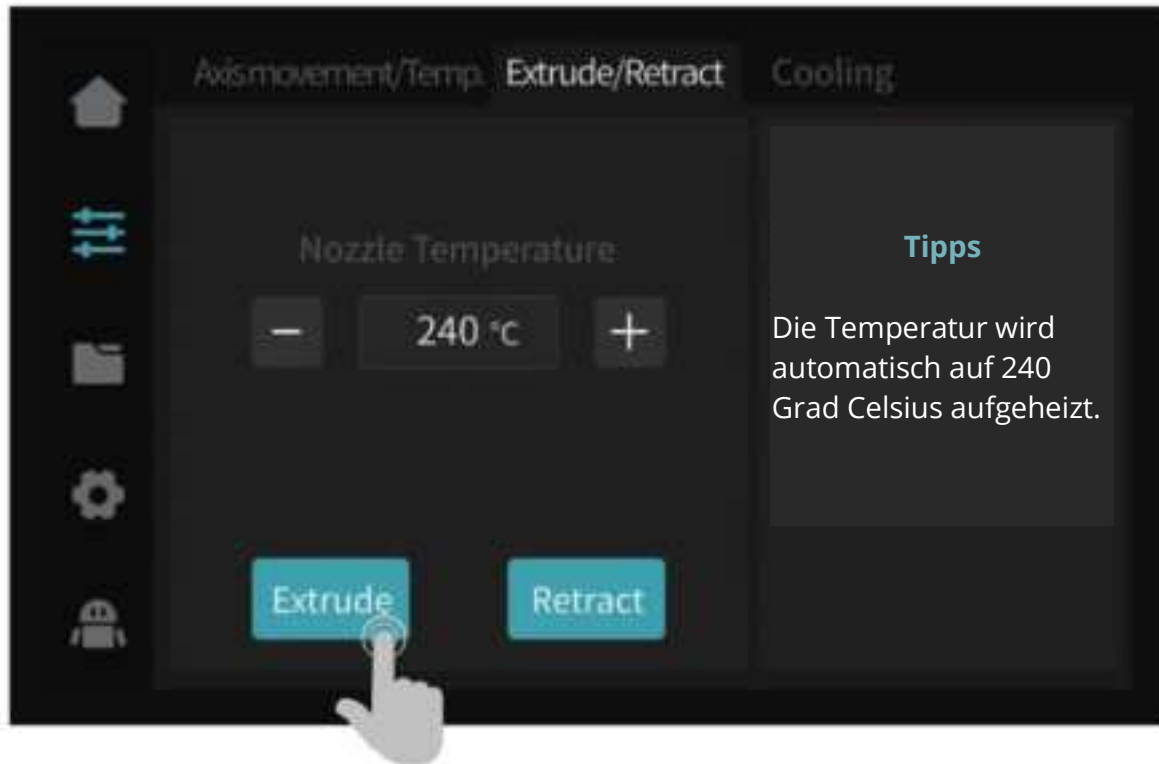
9. Geräteliste

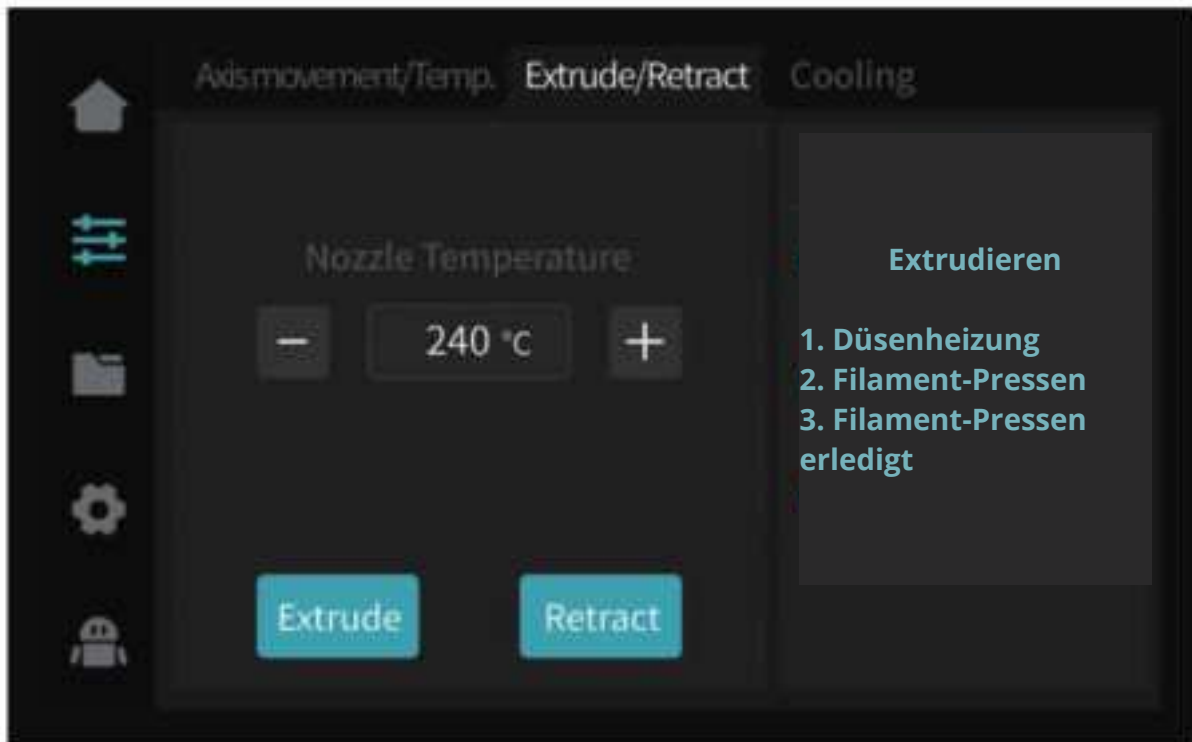


10. Gerätedetails

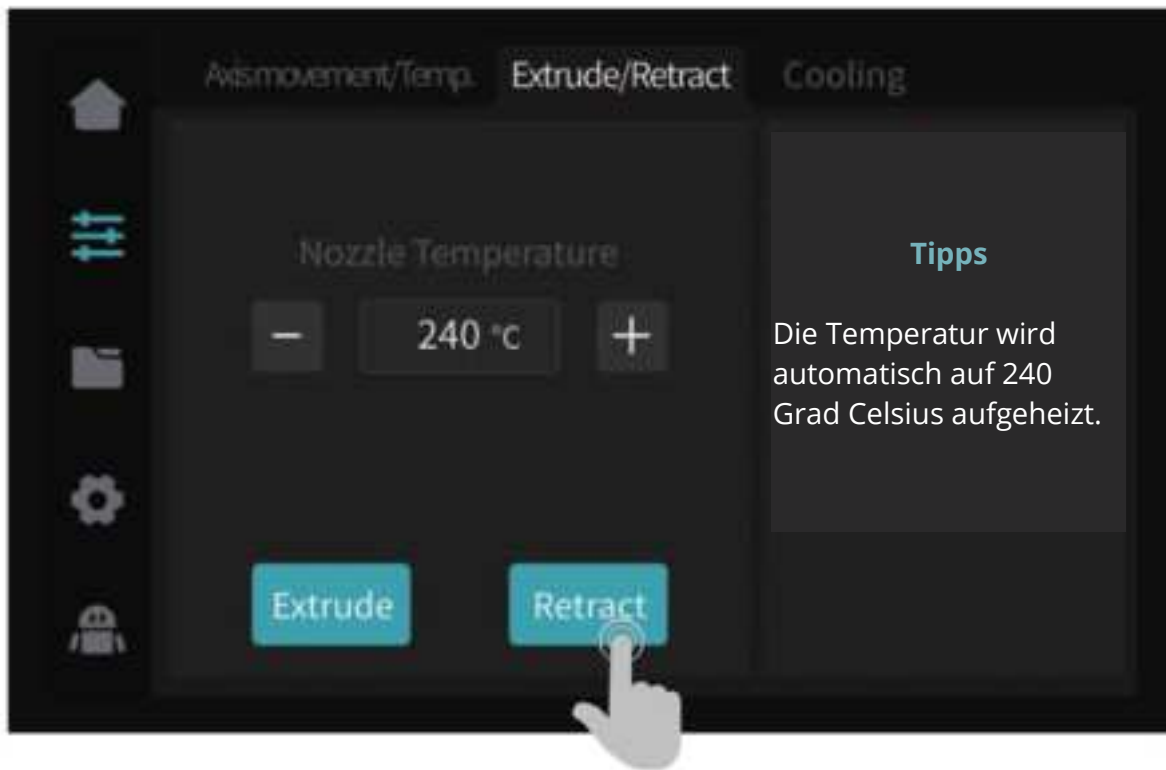
Extrudieren und Filamentrückzug

Filament extrudieren





Filament-Rückzug





Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur als Referenz dient. Im Rahmen unseres Engagements für kontinuierliche Funktionsverbesserungen ist sie anfällig für Änderungen in Übereinstimmung mit den neuesten Firmware-UI-Updates, die auf unserer offiziellen Website verfügbar sind.

Wartung

Reinigung der Maschine: Um eine optimale Leistung aufrechtzuerhalten, ist es wichtig, die Maschine regelmäßig zu reinigen. Diese Praxis schützt vor jeglicher Beeinträchtigung des Betriebs. Dieser Vorgang sollte vor jedem Druckvorgang durchgeführt werden.

Wartung des heißen Endes: Im Falle einer Verstopfung des Extruders ist die folgende Lösung anzuwenden: Erhöhen Sie nach dem Vorheizen und der Filamententfernung die Extrudertemperatur. Verwenden Sie dann einen Extruderreiniger, um den Extruder vorsichtig von oben nach unten zu sondieren, bis die verstopften Fäden erfolgreich entfernt sind. Diese Prozedur ist nach dem Auftreten von Extruderblockaden durchzuführen.

Austausch der Düse: Im Rahmen der routinemäßigen Wartung wird empfohlen, die Düse nach Erreichen einer kumulativen Druckzeit von 500 Stunden zu ersetzen. Es wird empfohlen, den Drahtdurchsatz regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls Extruderblockaden zu beheben, insbesondere nach jedem Filamentwechsel.

Kontrolle der Düsenrückstände: Vergewissern Sie sich vor jedem Druck, dass die Düse frei von Filamentrückständen ist, indem Sie die Düse überprüfen und bei Bedarf Hitze einsetzen, um die Rückstände mit geeigneten Werkzeugen zu entfernen.

Pflege der Druckplattform: Prüfen Sie vor jedem Druckauftrag die Oberfläche der Plattform auf Filament- oder Klebstoffreste. Falls vorhanden, reinigen Sie die Plattformoberfläche, um eine optimale Haftung zu gewährleisten.

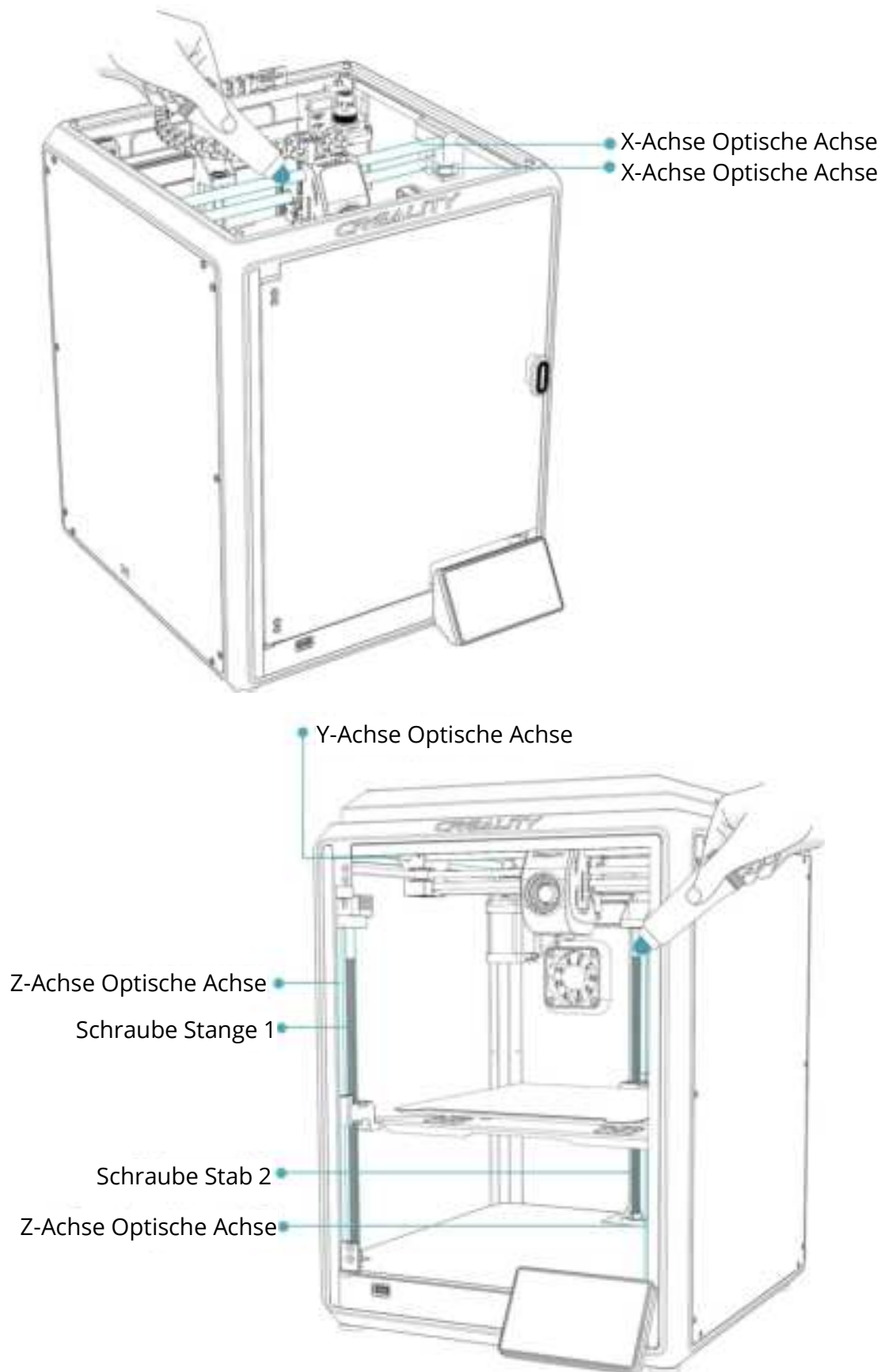
Schmierung des Bewegungsmechanismus: Halten Sie die Leistung des Bewegungsmechanismus aufrecht, indem Sie die XYZ-Optikachse schmieren. Diese Wartungsmaßnahme sollte nach einer kumulativen Druckzeit von 500 Stunden durchgeführt werden.

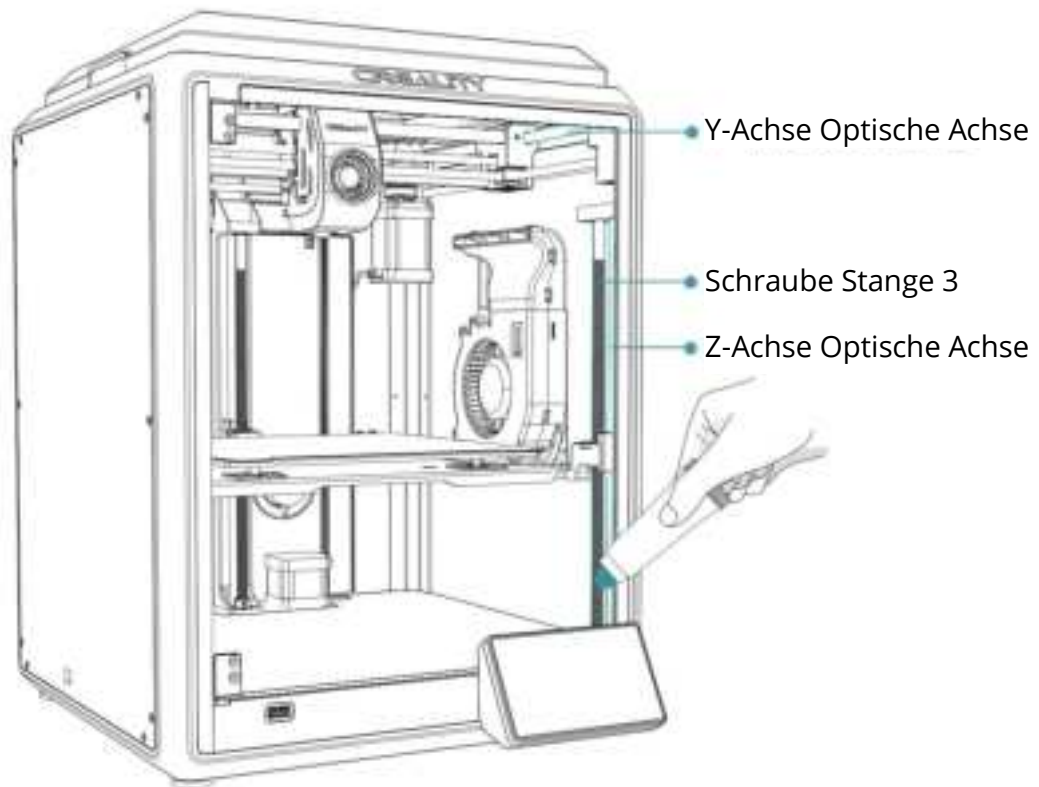
Selbsttest der Ausrüstung: Erhöhen Sie die Langlebigkeit Ihres Geräts, indem Sie einen Selbsttest durchführen, der die Optimierung der Achsenbewegung, die Verfeinerung der Vibrationsvenen und die automatische Nivellierung umfasst. Es wird empfohlen, diesen Selbsttest nach einer kumulativen Druckzeit von 300 Stunden durchzuführen.

Technik des Filamentwechsels: Für den Austausch von Filamenten desselben Typs halten Sie sich an das reguläre Rückzugsverfahren. Wenn Sie zu einem anderen Filamenttyp wechseln, heizen Sie die Düse auf die Zieltemperatur des aktuellen Filaments vor. Anschließend ziehen Sie das Filament zurück, ersetzen es durch das Zielfilament und heizen die Düse weiter auf die höhere Extrusionstemperatur zwischen den beiden Filamenten vor. Nach einem 30-sekündigen Vorschub, um die vollständige Extrusion des Filaments sicherzustellen, stellen Sie die Düsensentemperatur wieder auf die Anforderungen des aktuellen Filaments ein.

Wenn Sie diese umfassenden Wartungsrichtlinien gewissenhaft befolgen, werden Sie zweifellos die Lebensdauer und Leistung Ihres Geräts verlängern und gleichzeitig konsistente und hochwertige 3D-Druckergebnisse gewährleisten.

Schmieren

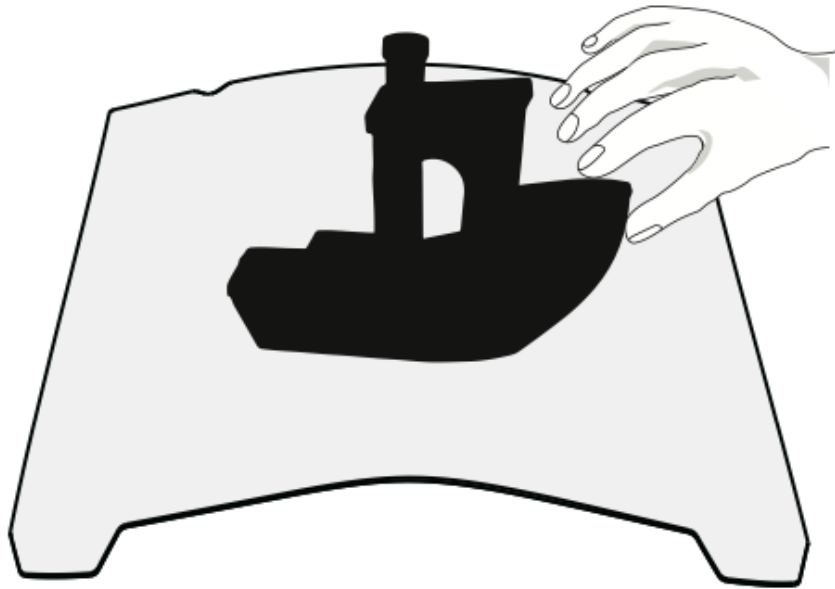




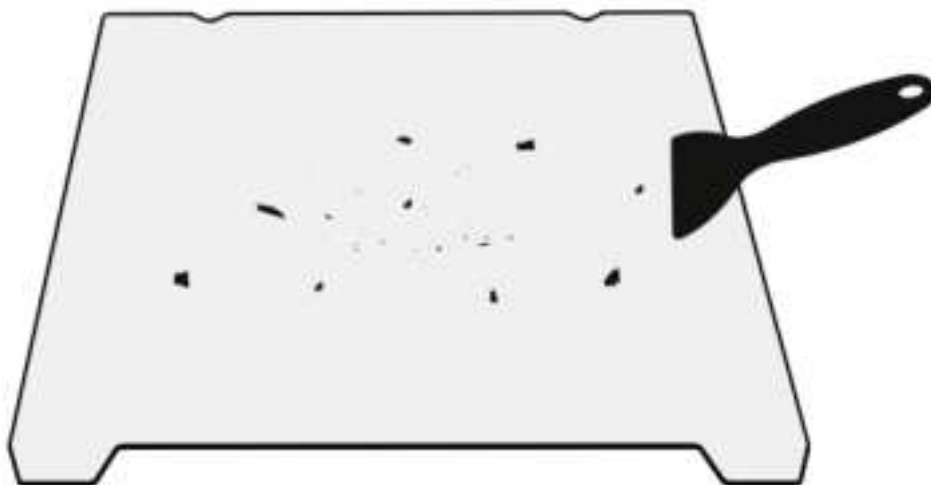
Wartungstipp: Sorgen Sie für einen reibungslosen Betrieb, indem Sie regelmäßig Fett und Schmiermittel an den angegebenen Stellen auftragen, wie in der nebenstehenden Abbildung dargestellt. Dies trägt zur Langlebigkeit und Leistung Ihres Geräts bei.

Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken

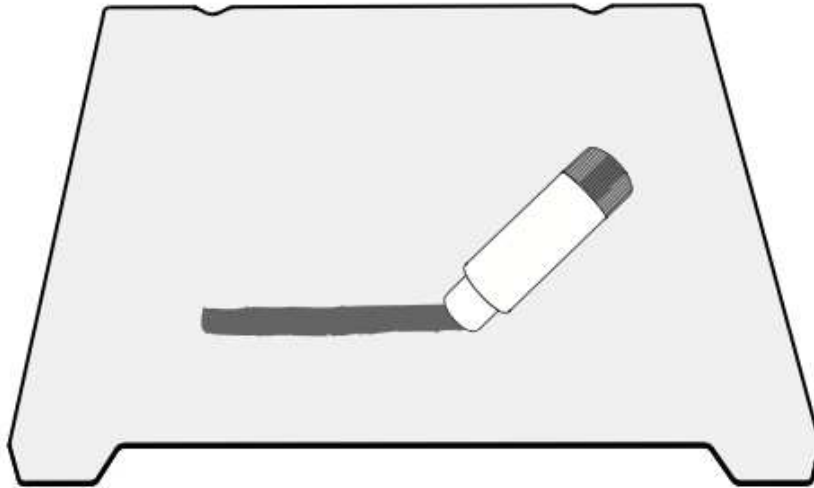
1. Lösen Sie das gedruckte Modell vorsichtig von der flexiblen Plattform, sobald es abgekühlt ist. Biegen Sie die Plattform allmählich, um die Trennung zu erleichtern. Achten Sie darauf, dass sie nicht zu stark gebogen wird, da dies zu Verformungen führen und sie unbrauchbar machen könnte.



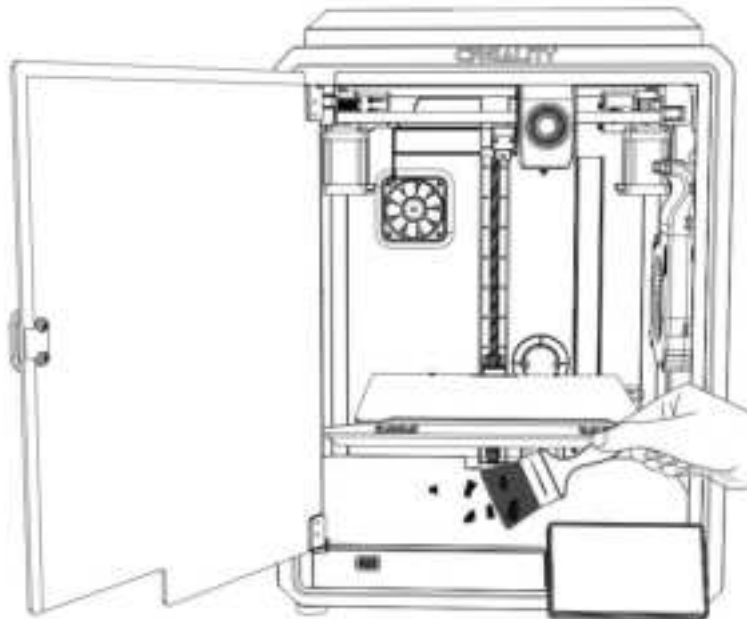
2. Verwenden Sie eine Klinge, um vorsichtig alle verbleibenden Fadenreste von der Plattform abzukratzen. Seien Sie bei diesem Vorgang vorsichtig und achten Sie auf die Sicherheit.



3. Sollte die erste Modellschicht nicht richtig haften, können Sie eine Schicht Klebestift gleichmäßig auf die Oberfläche der Plattform auftragen. Dadurch wird die Haftung verbessert und die Druckqualität insgesamt erhöht.



Reinigung der Ablagerungen im Inneren des Gehäuses



Hinweis: Da sich die Druckplattform mit der Zeit abnutzt, empfehlen wir einen regelmäßigen Austausch, um eine optimale Haftung der ersten Schicht des Modells zu gewährleisten.

Fehlercode-Beschreibungen

Fehlercode	Beschreibung
E0001	Ausnahme Motorantrieb: Es wurde eine Anomalie im Motorantriebssystem festgestellt.
E0002	Interne Fehler: Das System ist auf unerwartete interne Fehler gestoßen.
E0003	Kommunikationsfehler: Es liegt eine Störung in der Kommunikation zwischen Komponenten oder Systemen vor.
E0004	Nicht wie erwartet erhitzt: Das Heizelement hat nicht die erwartete Temperatur erreicht.
E0005	Anomalie der Heizbetttemperatur: Es wurde eine Unregelmäßigkeit in der Heizbetttemperatur festgestellt.
E0006	Extruder-Fehler: Das Extrudersystem weist eine Störung auf.
E0007	Ausnahme für die Koordinaten der Druckdatei: In der Druckdatei wurden unerwartete Koordinaten entdeckt.
E0008	Es wurden Probleme mit der Druckqualität festgestellt: Der Druckvorgang wurde aufgrund festgestellter Druckqualitätsprobleme unterbrochen.
E0200	Unbekannter Druckfehler: Während des Druckvorgangs wurde ein nicht klassifizierter Fehler festgestellt.
E0201	Temperaturanomalie im Hohlraum: Die Temperatur in einem Hohlraum weicht vom erwarteten Bereich ab.
E0203	Ausfall des Sensors für die Vibrationsvenenoptimierung: Ein Sensor für die Schwingungsaderoptimierung ist defekt.
E0204	Lüfteranomalie: Bei einem Lüfter wurde ein abnormaler Betrieb oder eine Fehlfunktion festgestellt.
E0205	Netzwerkanomalie: Bei der Netzwerkkonnektivität oder -kommunikation ist ein Problem aufgetreten.
E0206	Es wurden Probleme mit der Druckqualität festgestellt: Es wurden Unregelmäßigkeiten in der Druckqualität festgestellt.
E0207	z-Touch-Ausnahme erkannt: Es wurde eine Ausnahme im z-Touch-System festgestellt.
E0208	Ausnahme beim Kopieren von Dateien entdeckt: Während des Kopierens von Dateien gab es eine Anomalie.
E0500	Unbekannte Ausnahme: Es ist eine nicht klassifizierte Ausnahme oder ein Fehler aufgetreten.

Garantiebedingungen

Auf ein neues Produkt, das im Vertriebsnetz von Alza gekauft wurde, wird eine Garantie von 2 Jahren gewährt. Wenn Sie während der Garantiezeit eine Reparatur oder andere Dienstleistungen benötigen, wenden Sie sich direkt an den Produktverkäufer. Sie müssen den Originalkaufbeleg mit dem Kaufdatum vorlegen.

Als Widerspruch zu den Garantiebedingungen, für die der geltend gemachte Anspruch nicht anerkannt werden kann, gelten:

- Verwendung des Produkts für einen anderen Zweck als den, für den das Produkt bestimmt ist, oder Nichtbeachtung der Anweisungen für Wartung, Betrieb und Service des Produkts.
- Beschädigung des Produkts durch Naturkatastrophe, Eingriff einer unbefugten Person oder mechanisch durch Verschulden des Käufers (z. B. beim Transport, Reinigung mit unsachgemäßen Mitteln usw.).
- Natürlicher Verschleiß und Alterung von Verbrauchsmaterialien oder Komponenten während des Gebrauchs (wie Batterien usw.).
- Exposition gegenüber nachteiligen äußeren Einflüssen wie Sonnenlicht und anderen Strahlungen oder elektromagnetischen Feldern, Eindringen von Flüssigkeiten, Eindringen von Gegenständen, Netzüberspannung, elektrostatische Entladungsspannung (einschließlich Blitzschlag), fehlerhafte Versorgungs- oder Eingangsspannung und falsche Polarität dieser Spannung, chemische Prozesse wie verwendet Netzteile usw.
- Wenn jemand Änderungen, Modifikationen, Konstruktionsänderungen oder Anpassungen vorgenommen hat, um die Funktionen des Produkts gegenüber der gekauften Konstruktion zu ändern oder zu erweitern oder nicht originale Komponenten zu verwenden.

EU-Konformitätserklärung

Dieses Gerät entspricht den grundlegenden Anforderungen und anderen relevanten Bestimmungen der EU-Richtlinien.



WEEE

Dieses Produkt darf gemäß der EU-Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE - 2012/19 / EU) nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden. Stattdessen muss es an den Ort des Kaufs zurückgebracht oder bei einer öffentlichen Sammelstelle für wiederverwertbare Abfälle abgegeben werden. Indem Sie sicherstellen, dass dieses Produkt ordnungsgemäß entsorgt wird, tragen Sie dazu bei, mögliche negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden, die andernfalls durch eine unsachgemäße Abfallbehandlung dieses Produkts verursacht werden könnten. Wenden Sie sich an Ihre örtliche Behörde oder an die nächstgelegene Sammelstelle, um weitere Informationen zu erhalten. Die unsachgemäße Entsorgung dieser Art von Abfall kann gemäß den nationalen Vorschriften zu Geldstrafen führen.

