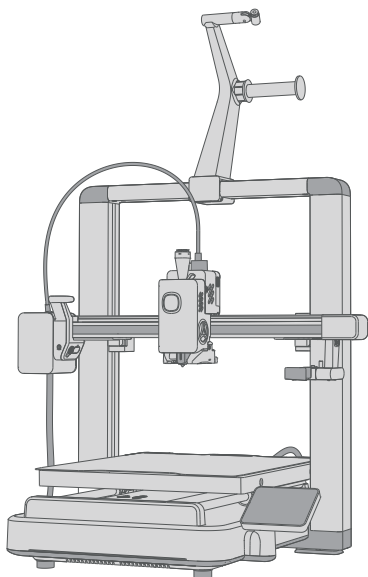


Skrócona instrukcja obsługi

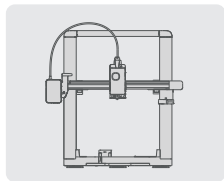
i7



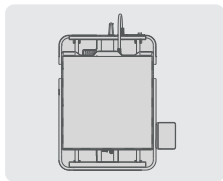
Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

Uwaga: Nie włączaj drukarki przed zakończeniem instalacji.

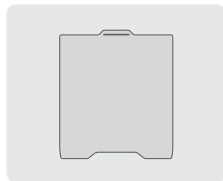
1 / Zawartość opakowania



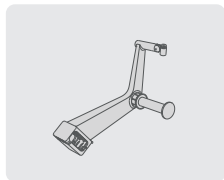
1 Rama drukarki



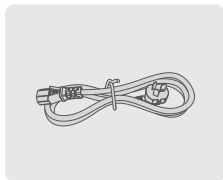
2 Korpus podstawowy



3 Platforma drukująca



4 Uchwyt szpuli



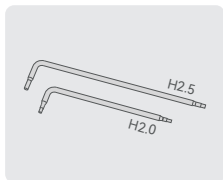
5 Kabel zasilający



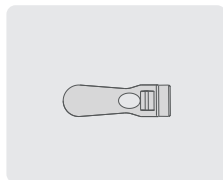
6 Rurka PTFE



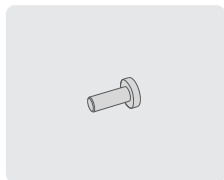
7 Próbka filamentu



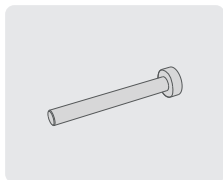
8 Kabel zasilający



9 6-pinowy kabel 485



10 Śruba M3x8*4



11 M3x34 Vida*10

* Powyższa lista ma charakter wyłącznie informacyjny. Proszę kierować się rzeczywistym stanem otrzymanych produktów.

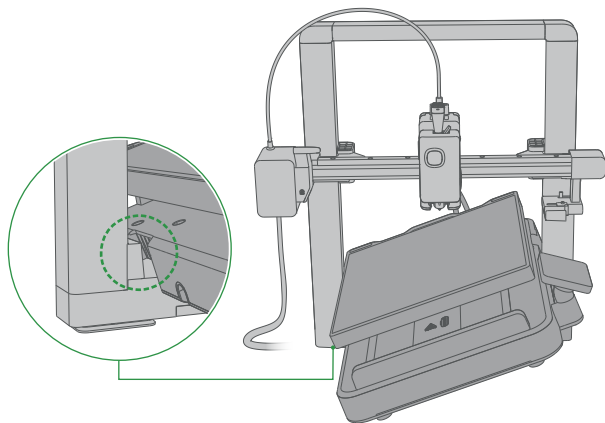
2 / Otwórz i zainstaluj drukarkę



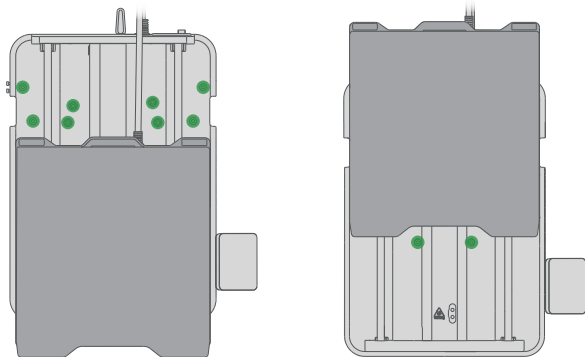
* Uwaga: Zalecamy zeskanowanie kodu QR, aby wyświetlić instrukcję instalacji Wiki i film, które pomogą w montażu drukarki.

2.1 Zainstaluj i7

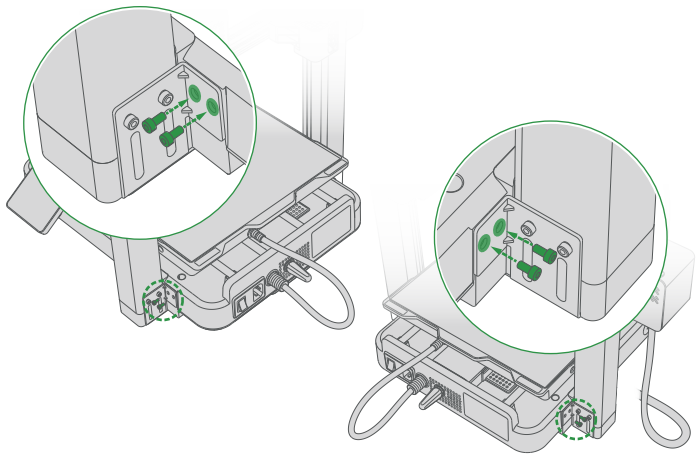
- 1 Wyjmij ramę drukarki i obudowę podstawy. Włóż obudowę podstawy do ramy drukarki i dociśnij ją w dół, aż zaskoczy na swoje miejsce.



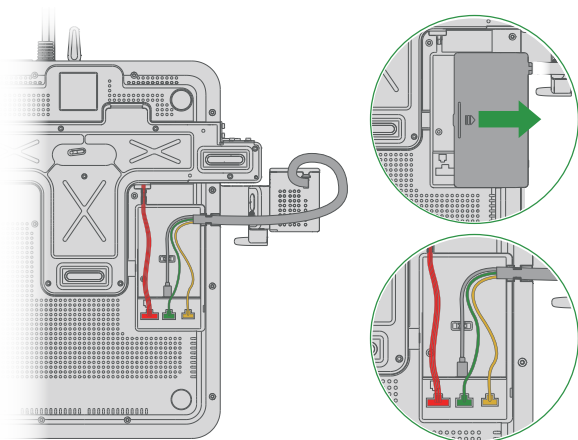
- 2 Po zamontowaniu zespołu należy użyć klucza imbusowego H2,5 do dokręcenia 10 śrub M4×34 znajdujących się w górnej części podstawy. Aby ułatwić tę czynność, można przesunąć podgrzewaną platformę do przodu i do tyłu.



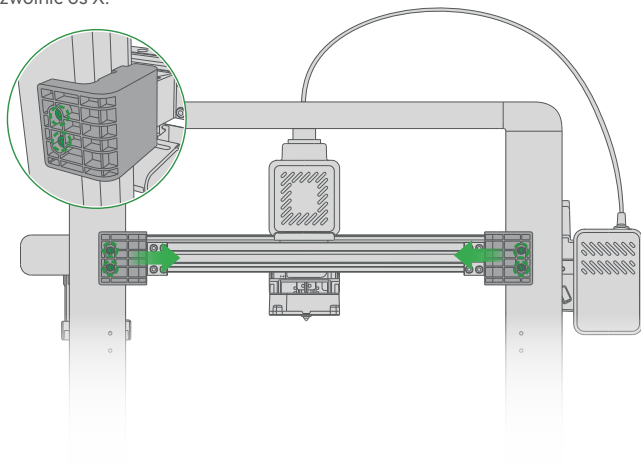
- 3 Użyj klucza imbusowego H2,0, aby dokręcić 2 śruby M3×8 po każdej stronie.



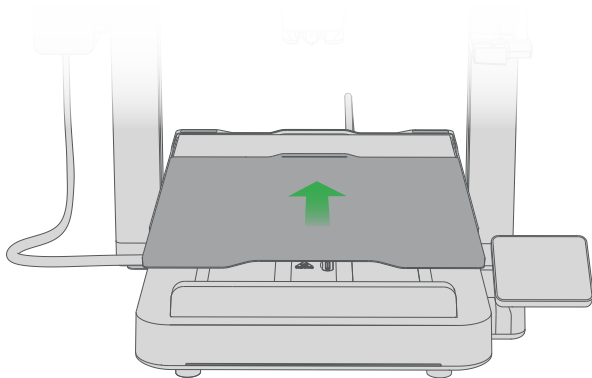
- 4 Otwórz dolną pokrywę płyty głównej, podłącz kable sygnałowe do odpowiednich portów i po zakończeniu podłączenia ponownie załóż pokrywę.



- 5 Odkręć i zdejmij wspornik blokady osi X znajdujący się z tyłu urządzenia, aby zwolnić oś X.

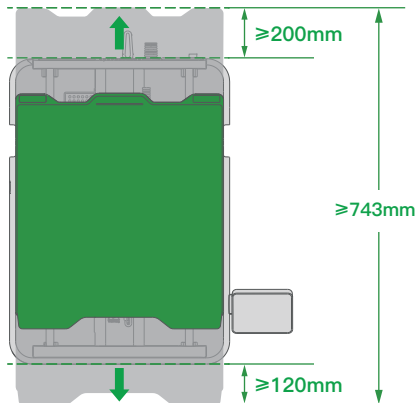


- 6 Umieść płytkę drukującą w drukarce i upewnij się, że jest prawidłowo ustawiona.

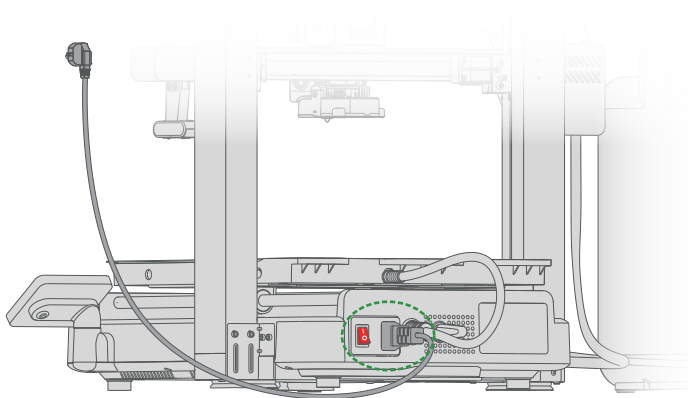


2.2 Włącz zasilanie

- 1 Zostaw wystarczająco dużo miejsca, żeby nie doszło do zderzenia z hotbedem.

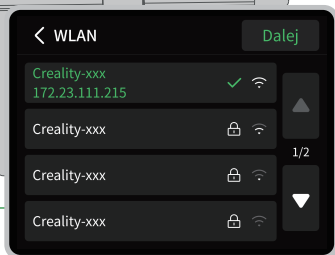
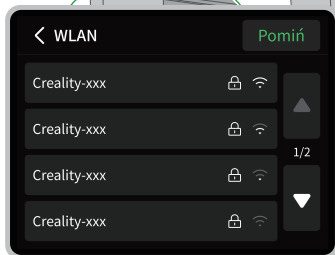


2 Podłącz kabel zasilający i naciśnij przycisk zasilania z tyłu urządzenia.



3 / Uruchomienie

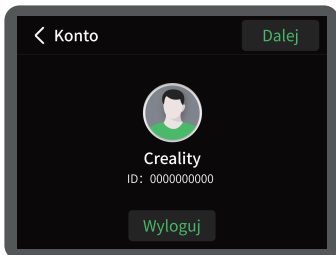
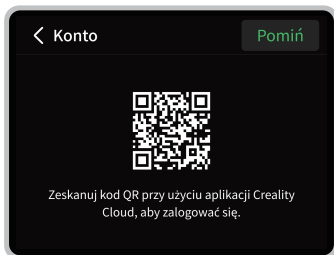
1 Połącz się z siecią



a. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aż dojdiesz do tej strony, a następnie wybierz sieć, z którą chcesz się połączyć.

b. Po nawiązaniu połączenia możesz korzystać z większej liczby usług online.

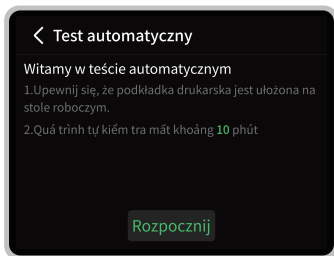
2 Zaloguj się do konta



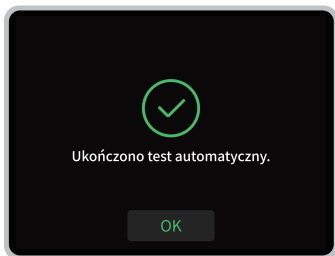
a. Zeskanuj kod QR na ekranie drukarki, aby pobrać aplikację Crealty Cloud.

b. Użyj aplikacji Crealty Cloud, aby zeskanować kod QR na ekranie drukarki, a następnie postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi w aplikacji, aby zakończyć logowanie do konta.

3 Autotest drukarki



a. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby rozpocząć autotest urządzenia.



b. Poczekaj cierpliwie, aż zakończy się autotest, po tym czasie możesz zacząć korzystać z drukarki.



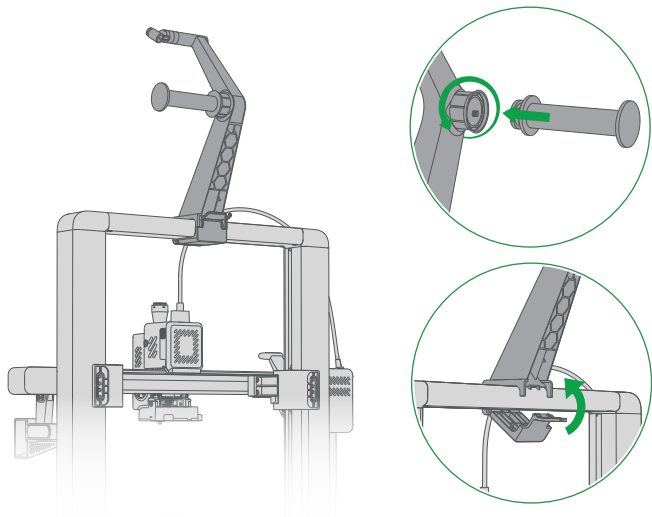
Podczas autotestu drgania i hałas są zjawiskami normalnymi.

4 / Pierwsze doświadczenie z drukowaniem

4.1 Drukowanie z uchwytem szpuli

4.1.1 Zainstaluj uchwyt szpuli i załaduj filament.

- 1 Zmontuj uchwyt szpuli.

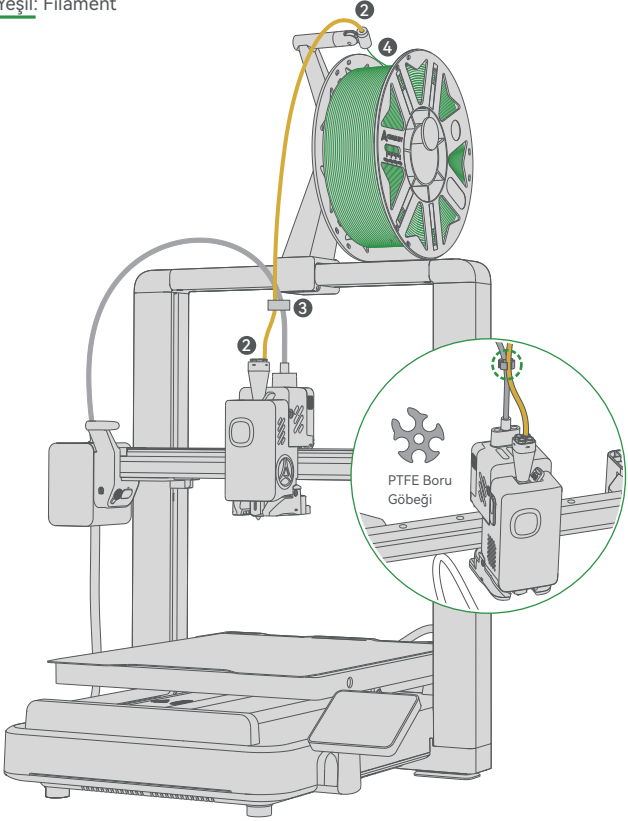


- 2 Jak pokazano, podłącz rurkę PTFE między uchwytem szpuli a dowolnym portem piasty filamentu głowicy narzędziowej.
- 3 Podłącz kabel danych głowicy narzędziowej i rurkę PTFE do złącza rurki PTFE.
Uwaga: Nie pomijaj tego kroku, aby uniknąć uszkodzeń podczas użytkowania.
- 4 Zawieś filament na uchwycie szpuli, a następnie włóż go do głowicy narzędziowej przez rurkę PTFE.

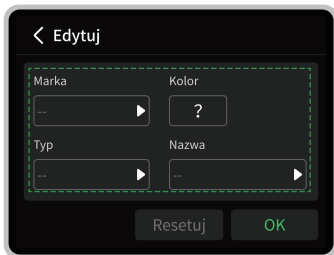
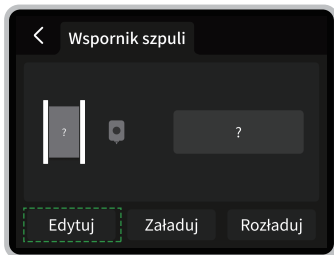
Sarı: PTFE Boru

Gri: Takım Başlığı Veri Kablosu

Yeşil: Filament



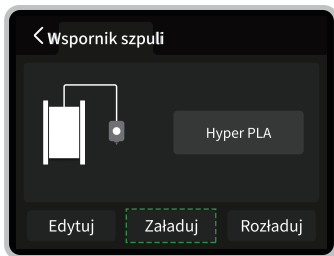
5 Edytuj informacje o filamencie uchwyty szpuli



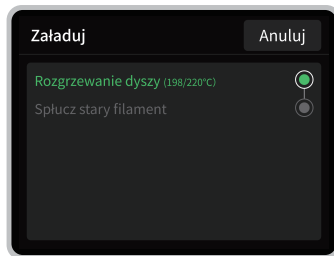
a. Gdy filament wyświetla znak zapytania, naciśnij Edytuj.

b. Ustaw markę – kolor – typ – nazwę, a następnie dotknij przycisku Potwierdź.

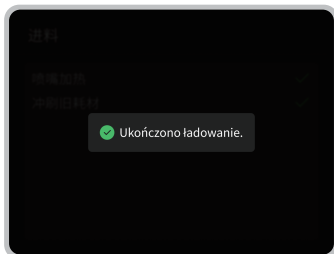
6 Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć ładowanie filamentu



a. Naciśnij „Load”.



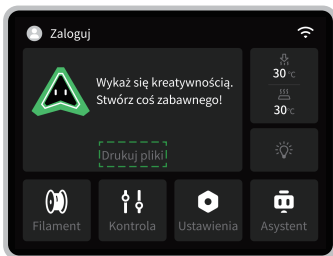
b. Poczekaj, aż zakończy się ładowanie.



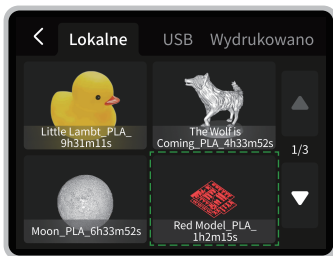
c. Załadowanie filamentu zakończone.

4.2 Rozpoczęcie drukowania

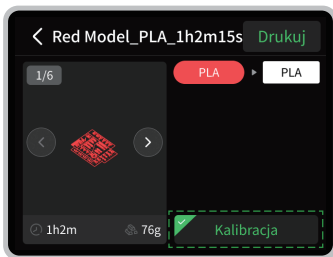
* Przed drukowaniem upewnij się, że platforma drukująca jest płaska i wolna od zanieczyszczeń.



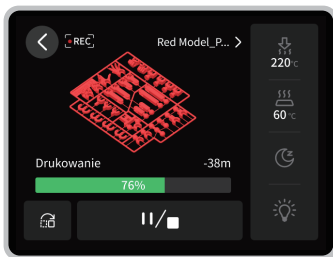
1 Na stronie głównej wybierz opcję Drukuj pliki.



2 Wybierz model, który chcesz wydrukować.



3 Naciśnij Drukuj (zaleca się włączenie opcji Kalibracja drukowania).



4 Czekaj cierpliwie na zakończenie drukowania. (Po zakończeniu drukowania poczekaj, aż platforma robocza całkowicie ostygnie, zanim wyjmiesz model).

5 / Specyfikacje techniczne

5.1 Specyfikacje techniczne i7

	Produkt	Specyfikacja
Podstawowe informacje	Model	i7
	Marka	SPARKX
	Technologia druku	FFF
	Materiał obudowy	Metal, tworzywo sztuczne
	Moc nominalna & Napięcie wejściowe	100-120 V~, 400 W, 50/60 Hz 200-240 V~, 700 W, 50/60 Hz
	Wymiary (szer. x gł. x wys.)	470×423×456 mm ³
	Waga netto urządzenia	9.28 kg
	Objętość druku (szer. x gł. x wys.)	260×260×255 mm ³
	Wyświetlacz	Dotykowy ekran IPS 2,85" (640 × 480)
	Kamera	720P z doświetleniem LED
	Porty	Creality 485 (6-pinowy), USB
	Pamięć	eMMC 8 GB
Prędkość	Optymalna prędkość wydruku	300 mm/s
	Optymalne przyspieszenie	10 000 mm/s ²
	Maksymalna prędkość wydruku	500 mm/s
	Maksymalne przyspieszenie	10 000 mm/s ²
Obsługiwane filamenty	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Rekomendowane
Konfiguracja funkcji	Input Shaping (kompensacja wibracji)	Obsługiwane
	Czujnik filamentu	Obsługiwane
	Wznowienie po skończeniu filamentu	Obsługiwane
	Moniteur IA	Obsługiwane, włączając wykrywanie obiektów na płycie roboczej, spaghettyfikacji i innych
	Monitorowanie pustego wytłaczania	Obsługiwane

	Detekcja stanu przecinaka filamentu	Obsługiwane
	Inteligentny wskaźnik stanu	Obsługiwane, RGB
	Alerty dźwiękowe	Obsługiwane
Głowica narzędziowa	Ilość hotendów	1
	Ekstruder	Ekstruder z napędem bezpośrednim
	Hotend z szybkozłączem	Obsługiwane, szybka wymiana bez narzędzi
	Przecinak filamentu	Stal nierdzewna
	Maksymalna temperatura hotendu	300°C
	Średnica dyszy	0,4 mm (w zestawie), 0,2/ 0,6/ 0,8 mm (opcjonalnie)
	Materiał hotendu	Stal hartowana
	Wentylator chłodzenia modelu	Cichy wentylator
	Wentylator chłodzenia hotendu	Cichy wentylator
	Maksymalny przepływ hotendu	23 mm ³ /s (Creality Hyper PLA, 220°C)
	Platforma robocza	Maksymalna temperatura stołu roboczego
Moc stołu roboczego		600W 220 V / 300W 110 V
Płyta robocza		Dwustronna złota płyta PEI teksturowana
Oprogramowanie	Slicer	Creality Print 6.2 lub nowszy
	Aplikacja Creality Cloud	Obsługiwana
Wi-Fi	Zakres częstotliwości	2,4 Ghz (2 400~2 483,5 MHz)
	Maksymalna moc nadajnika (EIRP)	≤ 20 dBm
	Protokół	IEEE 802.11 b/g/n/ax

SPARKX
Powered by Creality