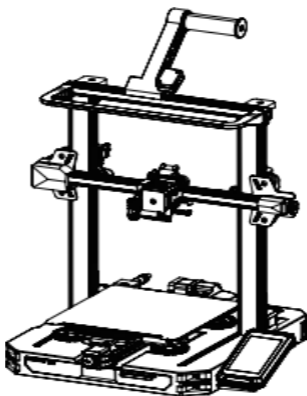




# Uporabniški priročnik za 3D tiskalnik

Ender-3 S1 Pro



Za dodatno izboljšanje uporabniške izkušnje, lahko najdete več o naših napravah na naslednje načine:  
Uporabniški priročnik: Navodila in videoposnetke najdete na kartici SD, ki je priložena tiskalniku.

V1.0

## 1 Navodila za uporabo

- 1 Tega tiskalnika ne uporabljajte z metodami ali postopki, ki niso opisani v tem priročniku, sicer lahko povzročijo nenamerne poškodbe ali materialno škodo.
- 2 Tega tiskalnika ne postavljajte blizu vnetljivih materialov, eksplozivnih materialov ali virov visoke toplote. Ta tiskalnik postavite v prezračevano, hladno okolje z malo prahu.
- 3 Tiskalnika ne postavljajte v vibrirajoče ali drugo nestabilno okolje, saj bo kakovost tiskanja ogrožena zaradi tresenja tiskalnika.
- 4 Prosimo, uporabite žarilno nitko, ki jo priporoča proizvajalec, sicer se lahko šoba zamaši ali poškoduje tiskalnik.
- 5 Med delovanjem tiskalnika se ne dotikajte šobe ali žarišča, sicer se lahko opečete.
- 6 Ko je postopek tiskanja končan, uporabite orodje za čiščenje filameta na šobi, dokler je šoba še vroča. Pri čiščenju se šobe ne dotikajte z rokami, sicer se lahko opečete.
- 7 Redno čistite ohišje tiskalnika s suho krpo, ko je napajanje izklopljeno, in obrišite prah, lepljivo tiskanje materialov in tujkov na vodilih.
- 8 Ta tiskalnik ima varnostni zaščitni mehanizem. Ne premikajte hitro ročno šobe ali tiskalne ploščadi, ko je tiskalnik vklopljen, sicer se bo zaradi zaščite samodejno izklopil.
- 9 Uporabniki se morajo držati zakonov in predpisov ustrezne države in regije, kjer je oprema je locirana (mesto uporabe) upoštevajte poklicno etiko in bodite pozorni na varnostne obveznosti. Uporaba našega izdelkov ali opreme za kakršne koli nezakonite namene je strogo prepovedano. Naše podjetje ni odgovorno za ustrezne pravne odgovornosti morebitnih kršiteljev.

## 2 Seznam glavnih delov



1 Modul šasijske x 1



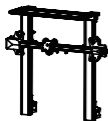
2 Komplet šob x 1



3 Žična objemka x1



4 Filamentna cev x 1



5 Portal x 1



6 Zaslon x 1



7 Stojalo in detektor filamentov x 1

## 3 Seznam kompleta dodatne opreme



8 Reziło x 1



9 Klešče za rezanje x 1



10 Žarilna nitka x 1



11 Ključ in izvijač x 1



12 Komplet kablov x 1



13 Čistilo za šobe x 1



14 Pomnilniška kartica in čitalnik kartic x 1



15 Šoba x 1



**16** M5x45 vijak z notranjim šestrobim navojem in vzmetno podložko x 4



**17** M4x30 Šesterkotni vijak z okroglo glavo x 3



**18** M3x6 Inbus vijak x 5



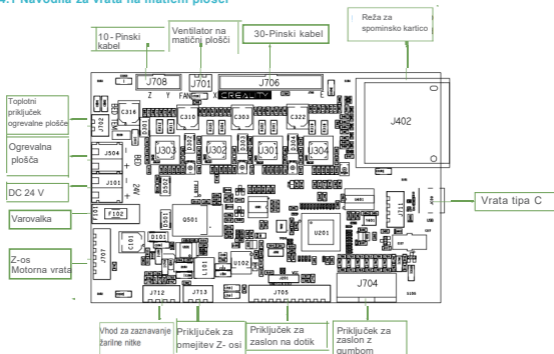
**19** Komplet končnega stikala Z-osi

**4**

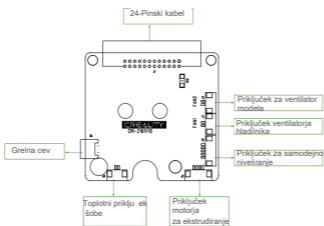
Opomba: zgornje komponente so samo za referenco. Dejanski izdelek se lahko razlikuje.

## 4 Navodila za vrata tiskalnika

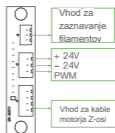
### 4.1 Navodila za vrata na matični plošči



### 4.2 Navodila za odprtino šob



### 4.3 Navodila za vezno ploščo Z-osi

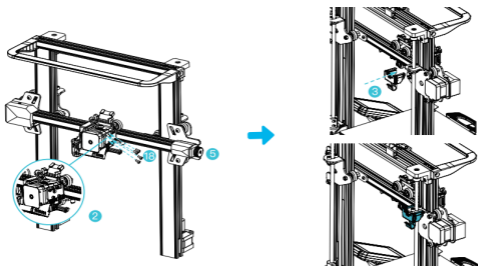


## 5 Namestite tiskalnik

### 5.1 Namestite modul šobe in žično objemko

A. Modul s šobo namestite na zadnjo stran izstiskalnika, šobo predhodno privijte s šesterkotnim vijakom z vtičnico 4 M3x6 in ga nato zategnite.

B. Pripnite žično objemko na črno ploščo motorja X.



### 5.2 Namestite portal

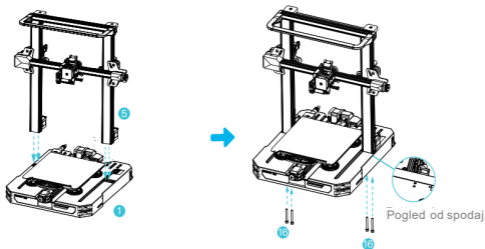
A. Premaknite desni profil spodnjega modula 35 mm iz namizja, da odkrijete namestitveno luknjo.

B. Postavite portal v režo ohišja in ga predhodno zaklenite z dvema šestroboma M5x45 okroglima vijakoma z vzmetno podložko od spodaj navzgor.

C. Zasukajte osnovni modul za 180°, da zagotovite, da so profili na obeh straneh poravnani navzgor in navzdol. Uporabite dva šestroba vijaka M5x45 z vzmetnimi podložkami, da poravnate luknje na levi strani modula za predhodno zaklepanje, nato pa jih privijte, da pritrdite.

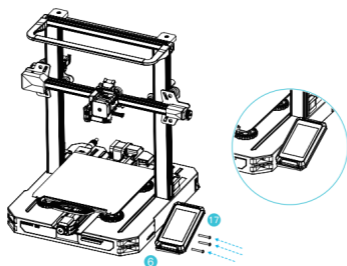
D. Zasukajte osnovni modul za 180° in privijte vijake na desni strani.

Pri zategovanju vijakov uporabite kratko stran ključa



### 5.3 Namestite zaslon

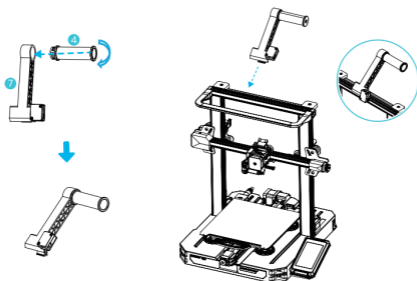
Postavite nosilec zaslona na stran plastike, ki je na desni, in ga zategnite s 3 šestkotnimi M4x30vijaki s ploščato okroglo glavo.



### 5.4 Namestite stojalo

A. Poiščite nastavke cevi z žarilno nitko in pritrдите konec z navojem na desni konec stojala.

B. Sprednjo režo nameščenega stojala namestite na sprednjo režo profila in nato pritisnite navzdol, da vpnetespodnji del profila.



### 5.5 Ožičenje

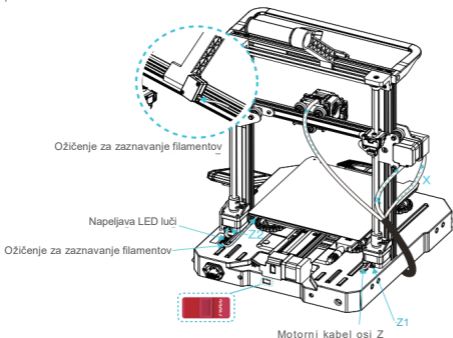


X-os in Z-os  
vrata motorja



Končno stikalo X-osi

1. Priključite šobo na 24-pinski vhod, kot je prikazano na sliki. 2. Sledite rumeni nalepki na 6-pinskem (4 žice) vhodu za povezavo koračnih motorjev na osi X in Z. 3. Priključite mejni motor osi X glede na rumeno nalepko na 3-pinskem (2 žici) vhodu. 4. Priključite 3-pinska (3 žice) 2.0 vrata na vezno ploščo in priključite 3-pinska (3 žice) 2.54 vrata do detektorja žarilne nitke. 5. LED lučka 3-pinska (2 žici) 2.54 vrata so priključena na razširitvena vrata adapterske plošče.



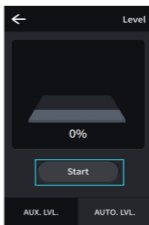
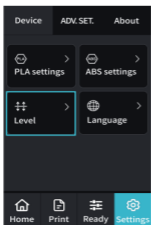
**Pozor:**

- Prepričajte se, da sta stikalo za napajanje in električno omrežje v pravilnem položaju napajalni priključek, da preprečite poškodbe naprave.
- Če je napetost med 100 V in 120 V, izberite 115 V za stikalo za napajanje.
- Če je napetost med 200 V in 240 V, izberite 230 V za stikalo za napajanje (privzeto je 230 V).

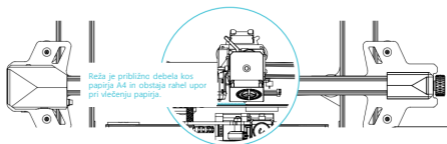
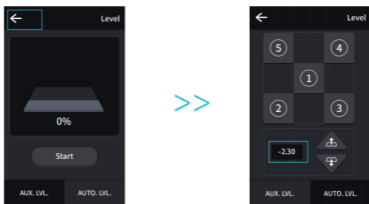
## 6 Samodejno zravnavanje

(Prosimo, uporabite CR Touch za samodejno niveliranje najprej. Če CR Touch prižge rdeče in ne more biti natančno nastavljen, prosimo, uporabite ponovno pomožno niveliranje.)

Pojdite v "Nastavitve" in tapnite na "Niveliranje", da vstopite v vmesnik za niveliranje CR Touch. Tapnite "start" in počakajte, da se samodejno izravnavanje konča.



2.Vrnite se v prejšnji meni. Vstopite v vmesnik za pomoč pri izravnavi. Prilagodite vrednost kompensacije Z-osi tako , da je višina od šobe do tiskalne ploščadi približno enaka debelini kosa papirja A4. Vrnite se v prejšnji meni in vrednost kompensacije osi Z bo konfigurirana.



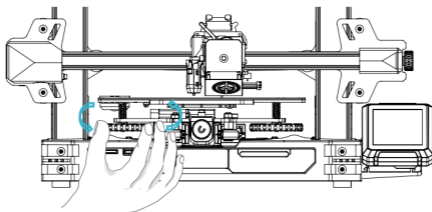
## 7 Pomožno izravnavanje

(Niveliranje CR Touch ne bo uspelo, ko je naklon ploščadi večji kot 2 mm. V tem primeru namesto tega uporabite pomoč pri izravnavi.)

Pojdite v Nastavitve → Izravnavanje → Pomožno izravnavanje. Tapnite številke ①/②/③/④/⑤.



2. Obrnite gumb na dnu ogrevalne plošče in premaknite šobo na štiri vogale tiskalne ploščadi, tako da bo razmik med šobo in tiskalno ploščadjo skoraj enak debelini kosa papirja A4 (0,08 do 0,1 mm).  
Prepričajte se, da so vsi štirje vogali poravnani.



		⊗ Tudi šoba je predaleč od ploščadi in filamenti se ne morejo oprijeti ploščadi.
		✔ Filament je enakomerno iztiskan in se drži na ploščadi ravno prav.
		⚠ Šoba je preblizu ploščadi, in filament ni dovolj iztisnjen, kar lahko poškoduje ploščad.

## 8 Nalaganje filamenta

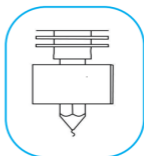
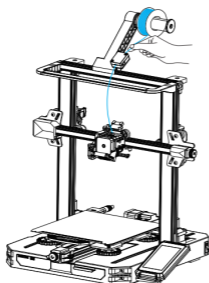
- A. Za uspešno namestitev žarilne nitke, obrežite konec filamenta pod kotom 45 stopinj.  
 B. Pritisnite žarilno nitko, dokler ne preide skozi luknjo za zaznavanje žarilne nitke. Nato pritisnite in držite ročaj ekstruderja, da vstavite filament v luknjo ekstrudorja, dokler ne doseže šobe.  
 C. Ogrejte si šobo. Če žarilna nitka teče iz šobe, ko temperatura doseže ciljno vrednost, je žarilna nitka pravilno nameščena.

9

### Zamenjava žarilne nitke:

- Ko tiskalnik ne tiska:
  - Šobo segrejte na 185 °C ali več, počakajte, da se žarilna nitka v šobi zmeha. Nato pritisnite in držite ročaj za iztiskanje, da hitro izvlečete žarilno nitko, da preprečite zamašitev v toplotnem prelomu.
  - Položite nov filament na stojalo in ponovite korake v razdelku 8: Nalaganje filamenta.
- Ko tiskalnik tiska:
  - Ustavite tiskanje. Ko se tiskalnik ustavi, pritisnite in držite ekstruzijsko ročico ter hitro izvlecite filament, da preprečite zamašitev zaradi toplotnega preloma.
  - Položite novo žarilno nitko na stojalo in jo potisnite skozi detektor filamentov. Pritisnite in držite ekstruzijsko ročico, da vstavite filament v šobo. Nato potisnite žarilno nitko, da iztisnete ostanek filamenta v šobi in očistite šobo, preden nadaljujete s tiskanjem.

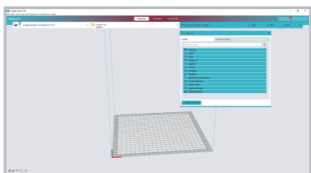




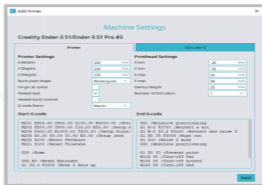
## 9 Prvi natis



1. Obiščite našo uradno spletno stran (<https://www.creality.com>) za prenos in namestitve programske opreme ali namestite Programsko opremo Creality prek pomnilniške kartice priložene tiskalniku.

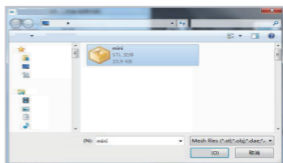


2. Pojdite v Nastavitve → Konfiguriraj Creality → Izberi jezik → Naprej → Končaj, da dokončate konfiguracijo.



3. Izberite model tega tiskalnika (ENDER-3 S1 Pro).

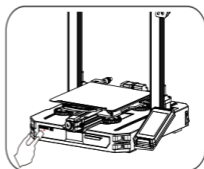
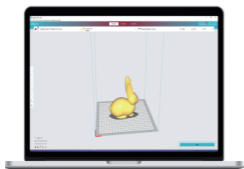
4. Vnesite parametre → Zapri.



5. Zaženite Credity programsko opremo za rezanje.

6. Naložite datoteko.

7. Izberite datoteko



8. Ustvarite datoteko s kodo G →  
Shranite jo na pomnilniško kartico.

9. Vstavite pomnilniško kartico → Natisni  
→ Izberite v meniju → Izberite datoteka,  
ki se uporablja za tiskanje.



Ime datoteke mora vsebovati samo latinice in številke. Kitajske pismenke ali posebne simbole se ne smejo uporabljati.



Opomba: Za podrobnosti o uporabi programske opreme prosimo glejte uporabniški priročnik programske opreme za rezanje pomnilniško kartico.

## 10 Začnite tiskati

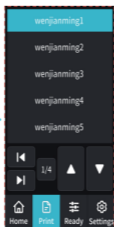
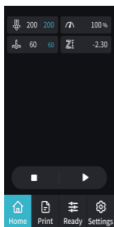
Pred tiskanjem ponovno preverite tiskalnik po naslednjih korakih:

Ko je tiskalnik izklopljen:

1. Šoba je tesno povezana in se gladko premika v levo in desno.
2. Os X je vodoravna in stabilna (ne niha gor ali dol) in se gladko premika gor in dol.
3. Os Y je tesno povezana. Platforma se ne trese in se gladko premika naprej in nazaj.
4. Stojalo za žarilno nitko se ne trese. Valji so gladki. Izstiskanje filameta je gladko.

Ko je tiskalnik vklopljen:

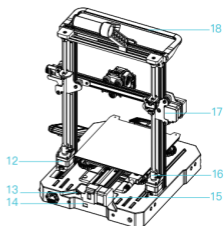
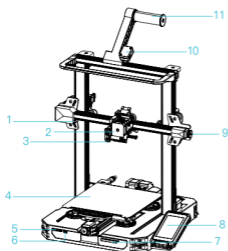
1. Zaslon in zaslon na dotik delujeta pravilno. Premiki osi X, Y in Z so gladki.
2. Šoba in grelnik se pravilno segrejeta.
3. Dovod in povratek filameta deluje pravilno.
4. Izravnava tiskalnika deluje pravilno.



Tapnite »Natisni«.

Izberite datoteko.

## 11 O tiskalniku



1 Končno stikalo X-osi

2 Modul šobe

3 Modul za samodejno izravnavanje

4 Platforma za tiskanje

5 Reža za pomnilniško kartico

6 Vrata tipa-C

7 Komplet orodij

8 Zaslona

9 Naprava za nastavitev pasu X-osi

10 Detektor filamentov

11 Ogradje

12 Z- Motor osi

13 Končno stikalo Y-osi

14 Preklopno stikalo za napetost

15 Y- Motor osi

16 Spenjanje

17 X- Motor osi

18 LED lučka

## 12 Specifikacije naprave

Splošne specifikacije	
Model	Ender-3 S1 Pro
Modeliranje dimenzij	220mm x 220 mm x 270 mm
Tehnologija modeliranja	FDM
Število šob	1
Višina plasti rezin	0,1 do 0,4 mm
Premer šobe	0,4 mm (standardno)
Natančnost	±0,2 mm
Material za tisk	PLA/TPU/PETG/ABS
Podprti formati	STL/OBJ/AMF
Metoda tiskanja	Tiskanje brez uporabe pomnilniške kartice ali spletno tiskanje
Podprta programska oprema za rezanje	3D Creator Slicer, Repetier-Host, Cura, Simplify3D
Vhodna napetost	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Skupna moč	350 W
Temperatura žarišča	≤100°C
Temperatura šobe	≤300°C
Funkcija nadaljevanja tiskanja	Da
Zaznavanje filamentov	Da
Samodejno izravnavanje	Da
Operacijski sistemi osebnih računalnikov	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
Hitrost tiskanja	Do 150 mm/s, priporočeno 50 mm/s



Zaradi razlik med različnimi modeli strojev se lahko fizični objekti in končne slike razlikujejo.  
Pravice do končne razlage si pridržuje Shenzhen Creality 3D Technology CO., Ltd.



### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Dodaj: 18F, stavba JinXiuHongDu, Meilong Blvd., Longhua Dist.,  
Shenzhen, Kitajska 518131  
Uradna spletna stran: [www.creality.com](http://www.creality.com)  
Tel: +86 755-8523 4565  
E-naslov: [info@creality.com](mailto:info@creality.com) [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)