

Manual del usuario de la impresora 3D

V1.2

Ai nostri gentili utenti,

grazie per aver scelto Creality. Per vostra comodità, vi invitiamo a leggere il presente Manuale utente prima di procedere e di seguire con attenzione le istruzioni riportate al suo interno.

Creality è sempre pronta a offrire servizi della massima qualità. In caso di problemi o domande durante l'utilizzo dei nostri prodotti, invitiamo a contattarci usando le informazioni incluse alla fine del presente manuale. Con l'intento di migliorare ulteriormente l'esperienza complessiva, è possibile usare anche i seguenti metodi per ottenere maggiori informazioni sull'utilizzo dei nostri dispositivi:

Manuale utente: all'interno della scheda di memoria fornita in dotazione con la stampante sono disponibili istruzioni e video.

Inoltre, è possibile accedere al nostro sito Web ufficiale (www.creality.com) per ottenere informazioni relative a software, hardware, numeri utili, istruzioni del dispositivo, informazioni sulla garanzia e altro ancora.

Aggiornamento del firmware

Si prega di visitare il nostro sito Web ufficiale https://www.creality.com/download. Fare clic su Pagina iniziale → Supporto

→ Download. Scaricare il firmware richiesto e installarlo.

Istruzioni d'uso

- 🜒 Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
- 2 Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
- 👩 Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
- 4 Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
- Ottilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
- 6 Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
- 🕖 Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
- (a) Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
- 9 Pulire regolarmente il corpo della stampante con un panno asciutto ad alimentazione spenta, provvedendo a rimuovere la polvere, i materiali adesivi di stampa e gli eventuali corpi estranei depositatisi sulle guide.
- 🔞 Al fine di evitare infortuni accidentali, è vietato l'utilizzo di questa stampante a bambini di età inferiore ai 10 anni senza la supervisione di un adulto.
- La stampante è dotata di un meccanismo di protezione per la sicurezza. Non spostare rapidamente l'ugello o la piattaforma di stampa con le mani quando la stampante è accesa, onde evitare che si attivi il meccanismo di autospegnimento della stampante.
- Ø Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali è severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.

Contenido

Sobre la impresora
Parámetros de equipo · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Lista de piezas • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
Instalar la impresora ••••••••••••••••••••••••••••••••••••
Información de la pantalla • • • • • • • • • • • • • • • • • •
Nivelación auxiliar
Nivelación automática
Relleno de filamento · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Comenzar impresión
Cableado de circuito ••••••••••••••••••••••••••••••••••••



2. Parámetros de equipo

Especificaciones generales					
Modelo	Ender-3 Neo				
Dimensiones de modelo	220*220*250mm				
Tecnología de modelado	FDM				
Cantidad de boquillas	1				
Grosor de deslizamiento	0.05mm–0.35mm				
Diámetro de boquilla	0.4mm (standard)				
Precisión	±0.1mm				
Material de impresión	PLA/ABS/PETG				
Formato de archivo compatible	STL/OBJ/AMF				
Método de impresión	Impresión en línea por tarjeta TF o USB				
Software de deslizamiento compatible	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D				
Tensión nominal	100-120V~ 200-240V~ 50/60Hz				
Energía nominal	350W				
Temperatura de plataforma de calentamiento	≤100°C				
Temperatura de boquilla	≤260°C				
Recuperación de pérdida de energía	Sí				
Nivelación automática	Sí				
Idioma	English/中文/Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk				
Sistemas operativos para PC	WIN/MAC/Linux				
Velocidad de impresión	≤120mm/s				

3. Lista de piezas

Lista de piezas



Nota: Los componentes de arriba son solo a modo de referencia. El producto real prevalecerá.

3. Lista de piezas

Lista de herramientas



Nota: Los componentes de arriba son solo a modo de referencia. El producto real prevalecerá.

Asegúrese de que el perfil del eje Z esté ubicado de forma perpendicular al perfil de la base de la máquina, y al ras con ambos laterales, derecho e izquierdo, del perfil de la base, y ajuste los cuatro tornillos M5 x 45 desde abajo hacia arriba.



->>>

4.2 Instalación de pantalla de visualización y componentes de fuente de energía

- A. Coloque la fuente de energía detrás del perfil derecho del eje Z, primero debe realizar un bloqueo previo con los tornillos M4 × 20 alineados con los agujeros y luego ajústelos bien.
- B.Utilice dos tornillos M5 \times 8 para fijar la placa de fijación de visualización al montaje de la base.



4.3 Instalación de componente de motor de eje Z y de la varilla de tornillo de tipo T

A.Coloque la varilla de tipo T dentro del montaje de motor de eje Z y ajústelo bien.

B.Utilice dos tornillos M4 × 18 para bloquear el montaje de motor de eje Z al perfil.



·>>)

4.4 Instalación de kit de extrusión

Utilice dos tornillos M4 × 16 para fijar el kit de extrusión al extremo izquierdo del perfil de eje X.



4.5 Instalación de correa de distribución de eje X

Enrosque la cadena de distribución de eje X a través del montaje de eje XE. (como se muestra en el diagrama de abajo)



4.6 Instalación de kit de boquilla

Deslice el kit de boquilla dentro del perfil de eje X.





*Empuje las ruedas V dentro de la ranura V del perfil de eje

4.7 Instalación de bloque pasivo de eje Z

Utilice dos tornillos M4 \times 16 para fijar el bloque pasivo de eje Z al extremo derecho del perfil de eje X.



4.8 Instalación de bloque pasivo de eje X

- A. Empuje la manga de latón del lado izquierdo de la correa de distribución de eje X dentro de la placa de soporte trasera del extrusor.
- B. Fije el bloque pasivo de eje X al perfil de eje X. (Tenga cuidado de no destornillarlo y asegúrese de que el bloque pasivo de eje X pueda deslizarse alrededor del perfil de eje X.)
- C. Luego de enrollar la correa de distribución alrededor del bloque pasivo de eje X, empuje la manga de latón a su extremo derecho dentro de la placa de soporte trasera del extrusor.
- D. Empuje el bloque pasivo de eje X a la derecha para tensionar la correa de distribución y que se esté en el mistado estado que la correa de distribución de eje Y, y luego ajuste el juego de tornillo al bloque pasivo de eje X.









4.9 Instalación de kit de eje X y ajuste de firmeza

Coloque el kit de eje X dentro del perfil de eje Z, con las ruedas V a la izquierda y derecha alineadas con la ranura del perfil y con la tuerca de la varilla T alineada con la varilla T. (Nota: Se pueden ajustar los espaciadores excéntricos del lado izquierdo y derecho si los bloques pasivos izquierdos y derechos no pueden encajar.)



4.10 Instalación de perfil de soporte superior y cubierta de perfil

- A.Fije el perfil de soporte superior al extremo superior del soporte con cuatro tornillos M5 \times 25.
- B.Coloque las cubiertas de perfil a los extremos del perfil de soporte superior.
- C.Ajuste los dos tornillos de sujeción del bloque pasivo de eje Z.



4.11 Instalación de soporte y cilindro de material

A.Monte el soporte y cilindro de material.

- B.Enrosque los dos tornillos M5 \times 8 por medio del soporte de material y luego atornille las tuercas M5 de tipo T. (No es necesario atornillar hacia abajo)
- C.Por último, fije esos componentes al perfil de soporte superior.



4.12 Cableado de equipo



- A1.Siga la etiqueta amarilla en el puerto de 6 pines (4 cables) para conectar el motor de paso de eje X; A2.Siga la etiqueta amarilla en el puerto de 6 pines (4 cables) para conectar el motor de paso de eje E;
- A3.Siga la etiqueta amarilla en el puerto de 6 pines (4 cables) para conectar el motor de paso de eje Z;
- B. Siga la etiqueta amarilla en el puerto de 3 pines (2 cables) para conectar el interruptor de límite de eje X;
- C. Conecte el cable de energía de la placa principal;
- D. Conecte el cable de pantalla.

A Precaución

- Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.
- Si la tensión de la red eléctrica es de entre 100 V y 120 V, coloque el interruptor de encendido en la posición de 115 V.
- Si la tensión de la red eléctrica es de entre 200 V y 240
 V, coloque el interruptor de encendido en la posición de 230 V (la posición predeterminada es 230 V).



4.13 Instalación de tubo de teflón





4.14 Ajuste de fijación de polea

Revise la soltura de la polea antes de encender la máquina.

Ajuste de polea de eje X/Y/Z: Gire la polea con cuidado para revisar si está quieta o atascada. Si esto sucede, utilice una llave de punta abierta para ajustar la columna excéntrica de aislación hexagonal para que pueda girar con facilidad.



5. Información de la pantalla

Información mostrada



Pantalla de información						
	Mover el eje	Mover X/Y/Z/Extrusor				
Movimento	Início automático/ Nivelar calent/Desv Z/ Motor apagado					
Temperatura	Boquilla/ Calent/Ventilador Precalentar PLA/ Precalentar ABS					
	Config. avanzada	Ajustar desv origen/Velocidad/ Aceleración/Veloc fluctuación/Desv sonda/ Número pasos eje(mm) /Temperatura/ Filamento / Inicializar conf				
	Desv sonda Z					
Configuración	Toque CR	Redefinir/Auto-inspeção/Implementar/ Carga/ Modo SW				
Comgaración	Reanudada					
	Conf precalent PLA/ Conf precalent ABS/	Vel. ventilação/ Bico/Mesa aquecida/ Guardar conf				
	Guardar conf/ Cargar conf/ Rest valor seguridad					
Cambiar el filamento	Precalentar PLA/ Precalentar ABS/ Pers precalent					
Cambiar tarjeta TF						
Impr de tarjeta TF						
Spanish						
Acerca de						

6. Nivelación auxiliar

6.1 Información → Movimiento → Inicio automático. (Espere que termine la plataforma de detección Toque CR)



->>>

6.3 Información → Movimiento → Desv sonda Z.Observe la distancia entre la boquilla y la plataforma, asegurándose de que la altura entre ambas sea alrededor del grueso de una hoja A4 (0,08 – 0,1 mm).

Información	t		Inicio	t
Movimiento	→		Mover el eje	→
Temperatura	→	>>	>> Inicio automático	
Configuración	→		Nivelar calent	
Cambiar el filamento	→		Desv sonda Z	→

6.4 Información → Movimiento → Motor apagado. Mueva el extrusor por encima de las cuatro perillas de nivelación de la plataforma de impresión, y asegúrese de que la altura de la boquilla en relación a la plataforma sea alrededor del grueso de una hoja A4 (0,08 – 0,1 mm). De ser necesario, repita el ajuste de 1–2 veces.

Información	t		Mover el eje	→
Movimiento	→		Inicio automático	
Temperatura	→	>>	Nivelar calent	
Configuración	→		Desv sonda Z	→
Cambiar el filamento	→		Motor apagado	

7.Nivelación automática

7.1 Información \rightarrow Movimiento \rightarrow Nivelar calent \rightarrow Regresar a pantalla de información.



7.2 Información \rightarrow Configuración \rightarrow Guardar conf. (Guardar datos de compensación de eje Z)

Información	t		Toque CR	→
Movimiento	→		Reanudada:	Encendido
Temperatura	→	>>	Conf precalent PLA	→
Configuración			Conf precalent ABS	→
Cambiar el filamento	→		Guardar conf	

	Ea boquilla está muy lejos de la plataforma, no se pueden adherir los filamentos a la plataforma.
	O Los filamentos están extruidos de manera pareja, pegados a la plataforma.
	La boquilla está muy cerca de la plataforma, y falta extrusión de filamento, casi raspando la plataforma.

8. Relleno de filamento

8.1 Precalentamiento

Verfahren 1

Información	t	
Movimiento	→	
Temperatura	→	
Configuración	→	
Cambiar el filamento	→	

>>

>>



Verfahren 2

Información	t	
Movimiento	→	
Temperatura	_ →	
Configuración	→	
Cambiar el filamento	→	

Inicio	t
Boquilla:	0
Calent:	
Ventilador:	0%
Precalentar PLA	→

>>	Boquilla:	0
----	-----------	---

8. Relleno de filamento

8.2 Carga de filamento

- A. Mientras espera que suba la temperatura, cuelgue el filamento sobre el soporte.
- B. Presione la fijación de extrusión y coloque los filamentos alrededor del agujero de extrusión hasta la boquilla. Luego de que la temperatura llegue al valor necesitado, se podrá ver un flujo de filamentos en la boquilla, esto significará que se cargaron los filamentos.



Cambio de filamento: 1. Cuando la impresora no esté en funcionamiento: A. Primero caliente la boquilla a más de 185°C, espere que se aflojen los filamentos dentro de la boquilla, luego presione la manija de extrusión y retire los filamentos de manera rápida para evitar que se atasquen en la boquilla de rotura de calor; B. Cambie los nuevos filamentos dentro del soporte de material y repita el procedimiento de carga de arriba. 2. Con la impresora en funcionamiento: A. Primero pause la impresión, luego de para la impresora, presione la manija de extrusión para quitar los filamentos de manera rápida y evitar que se atasquen en la boquilla, los filamentos de manera rápida y evitar que se atasquen en la boquilla de rotura de calor; B. Cambie los nuevos filamentos dentro del soporte de material, presione la manija de extrusión, coloque los filamentos dentro del agujero de alimentación del extrusor dentro de la boquilla, y empuje los filamentos con fuerza para que salgan los filamentos restantes de la boquilla, y límpielos para comenzar la impresión.

17





>>

9.1Descargue el software Creality en www.cxsw3d.com o encuéntrelo dentro de la tarjeta de memoria e instálelo.



9.2 Presione de manera sucesiva en Preferencias \rightarrow Básico \rightarrow Elegir idioma \rightarrow Cerrar para guardar las configuraciones.



9.3 Elija el modelo actual (Ender-3 Neo).







3D Slicing.





9.6 Cargar (leer archivo).





9.7 Elegir el archivo.



9.8 Generar el código de archivo G \rightarrow Guardarlo en tarjeta de memoria.

El nombre del archivo solo debe contener letras y dígitos latinos. No se deben utilizar los caracteres chinos o símbolos especiales.

>>



9.9 Colocar la tarjeta de memoria → Presionar la perilla de pantalla → Elegir menú → El archivo a imprimir.

Ω. Νι

Nota: Para más detalles de cómo utilizar el software, diríjase al manual de uso del software de deslizamiento que se encuentra en la tarjeta de memoria.

10.Cableado de circuito



->>>

20

Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real. El derecho de interpretación final pertenece a Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add:18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131 Official Website: www.creality.com Tel: +86 755–8523 4565 E-mail: info@creality.com cs@creality.com

