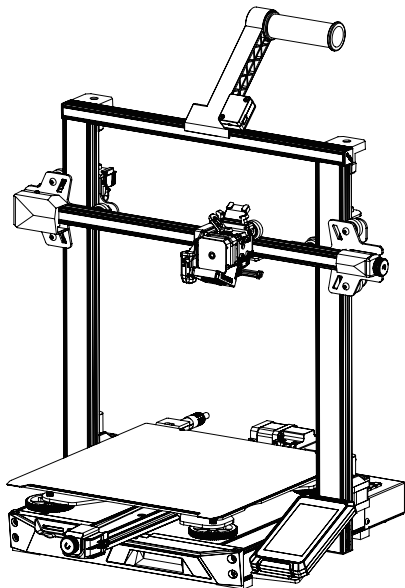




Manual del Usuario de la Impresora 3D

Ender-3 S1 Plus



Para una mejor experiencia utilizando nuestro producto, también puede aprender a usar nuestra impresora de las siguientes maneras: Vea las instrucciones y videos que vienen con la tarjeta de almacenamiento.

V1.3

1 NOTAS

- 1 No utilice la impresora de una manera distinta a la descrita para evitar daños personales o materiales.
- 2 No coloque la impresora cerca de ninguna fuente de calor ni de objetos inflamables o explosivos. Le sugerimos que la coloque en un entorno bien ventilado y con poco polvo.
- 3 No exponga la impresora a vibraciones violentas o a un entorno inestable, ya que puede provocar una mala calidad de impresión.
- 4 Antes de usar filamentos exóticos o experimentales, recomendamos utilizar filamentos estándar como ABS o PLA para calibrar y probar la máquina.
- 5 No toque la boquilla o la superficie de impresión durante la operación ya que se calientan. Mantenga las manos lejos de la máquina durante el uso para evitar quemaduras o lesiones personales.
- 6 Cuando limpie la suciedad del extremo caliente de la impresora, use siempre las herramientas suministradas. No toque la boquilla directamente cuando esté caliente. Esto puede provocar lesiones personales.
- 7 Limpie la impresora con frecuencia. Apague siempre la impresora cuando la limpie y pase un paño seco para eliminar el polvo, los plásticos de impresión adheridos o cualquier otro material del bastidor, los carriles guía o las ruedas. Utilice limpiador para vidrio o alcohol isopropílico para limpiar la superficie de impresión antes de cada impresión para obtener resultados consistentes.
- 8 Esta máquina viene equipada con un mecanismo de seguridad. No mueva de manera manual la boquilla y el mecanismo de la plataforma de impresión mientras se está encendiendo, de lo contrario el dispositivo se apagará por seguridad de manera automática.
- 9 Los usuarios deben cumplir con las leyes y regulaciones de los países y regiones correspondientes donde se utiliza el equipo, siga la ética profesional, preste atención a las obligaciones de seguridad, y se prohíbe estrictamente el uso de nuestros productos o equipos para fines ilegales. Creality no será responsable por la responsabilidad legal de cualquier infractor bajo cualquier circunstancia.

2 Lista de piezas



1 Marco de la base X1



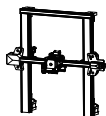
2 Kit de Boquilla X1



3 Abrazadera de Cables X1



4 Bobina X1



5 Estructura de soporte X1



6 Pantalla X1



7 Soporte de pantalla X1



8 Estante de material y sensor de filamento X1

3 Lista de herramientas



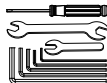
9 Espátula X1



10 Alicates diagonales X1



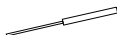
11 Filamento X1



12 Llave y destornillador X1



13 Cable de conexión X1



14 Limpiador de boquilla X1



15 Tarjeta de almacenamiento y lector de tarjeta X1



16 Boquilla X1



- 17 Combinación de tornillo hexagonal y arandela M5x45 X5



- 18 Tornillo de cabeza hexagonal redonda plana M4x18 X4



- 19 Tornillo de cabeza de zócalo hexagonal M3x6 X5



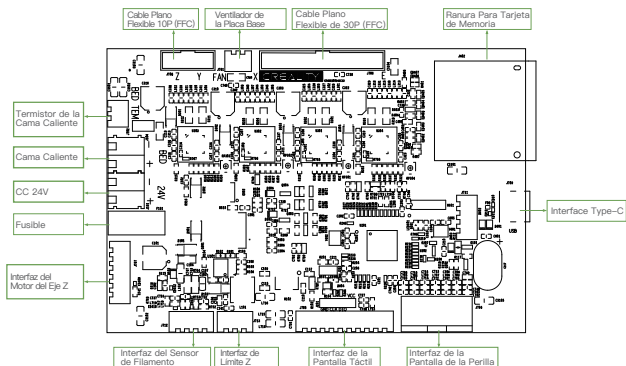
- 20 8 a 10 llaves para tuercas de boca abierta x1



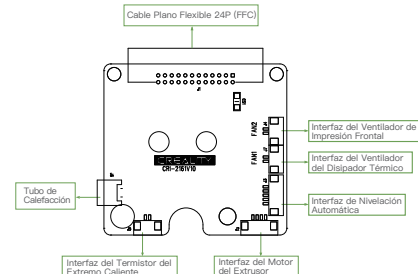
Consejos: los accesorios anteriores son sólo por referencia, ¡prevalece el producto real!

4 Descripciones de la Interfaz

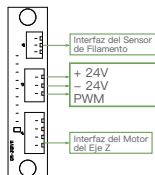
4.1 Descripción de la Interfaces y Conexiones de la Placa Base



4.2 Descripción de las Interfaces de la Boquilla



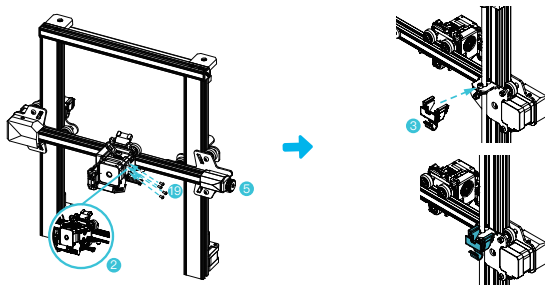
4.3 Descripción del Adaptador del Eje Z



5 Instalación del producto

5.1 Instalación del cuerpo de la boquilla y de la abrazadera de cables

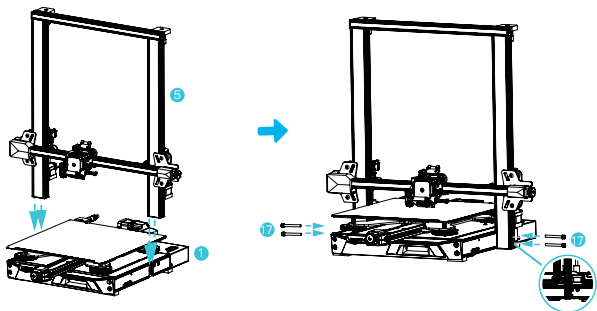
- A. Coloque el cuerpo de la boquilla en el panel trasero del cuerpo del extrusor, coloque cuatro tornillos de cabeza hueca hexagonal M3x6, y luego ajústelos.
- B. Enganche la abrazadera de cables en el panel trasero del motor del eje X.



5.2 Instalación del marco

- A. Primero, mueva el eje X hacia la parte posterior, Coloque la estructura de soporte en la base y cierre los agujeros de montaje usando 2 tornillos de casquete hexagonal M5x45 con dos arandelas de muelle desde el costado contra los agujeros de montaje.
- B. Gire la base montada a 180° para asegurarse que ambos lados del perfil alineados en la parte superior e inferior, y luego use dos tornillos de casquete exagonal M5X45 con arandelas de muelle en el otro lado para cerrar los agujeros de montaje antes de ajustarlos.
- C. Gire la base montada a 180° y ajuste los tornillos ya cerrados en A.

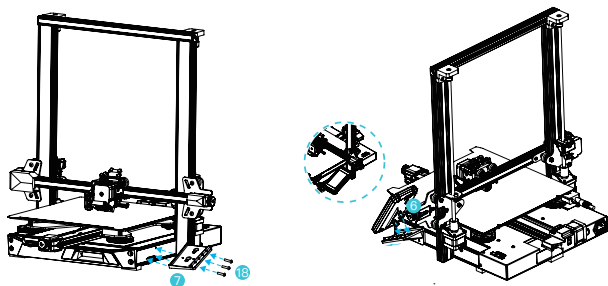
Utilice el lado corto de la llave para ajustar los tornillos.



Vista lateral

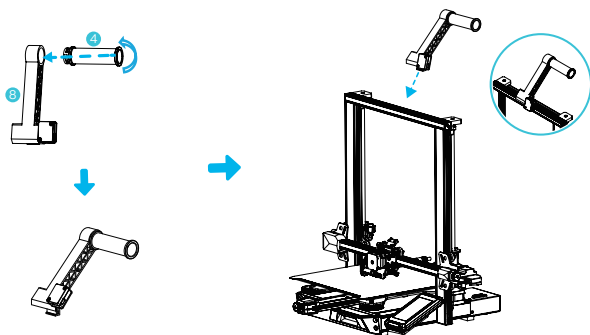
5.3 Instalación de la pantalla

- A. Coloque el soporte de la pantalla en el lado del perfil derecho, y ajústelo en su lugar con tres tornillos hexagonales de cabeza redonda M4X18.
- B. Alinee los pines de la parte posterior de la pantalla con los agujeros grandes del soporte de la pantalla e insértelos. Luego, deslice hacia abajo para apretarlo.



5.4 Instalación del rack de materiales

- A. Ubique los accesorios del tubo de materiales, y fije el extremo roscado en el extremo derecho del estante.
- B. Encaje la ranura frontal del rack instalado en la ranura frontal del perfil, y luego presione hacia abajo para sujetar la parte inferior.



5.5 Cableado del equipo

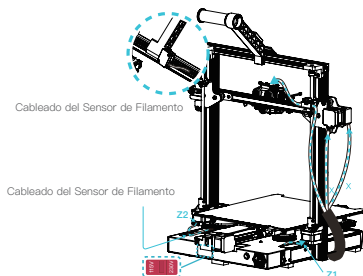


Interfaz del motor
del eje X, Z



Interruptor de
límite del eje X

1. Conecte la boquilla al puerto de 24 pines como se muestra en la figura. 2. Conecte los motores paso a paso de los ejes X y Z según la etiqueta amarilla en el puerto de 6 pines (4 cables). 3. Conecta el interruptor de límite del eje X tal y como se indica en la etiqueta amarilla del puerto de 3 patillas (2 cables). 4. Conecte el puerto de 3 pines (3 cables) 2.0 a los juegos de llaves, y el puerto de 3 pines (3 cables) 2.54 al detector de filamento.



Precaución

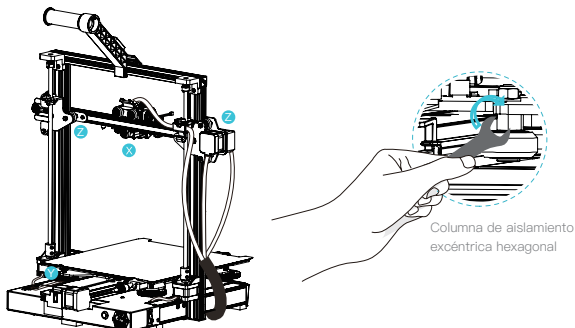
- Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.
- Si la tensión de la red eléctrica es de entre 100 V y 120 V, coloque el interruptor de encendido en la posición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

5.6 Ajuste de la tensión de la polea

Compruebe la tensión de la polea antes de encender la impresora.

Ajuste de la polea del eje X/Y/Z:

Tire suavemente de la polea y compruebe si está inactiva o atascada. De ser así, utilice una llave fija para ajustar la columna de aislamiento excéntrica hexagonal de modo que la polea gire y vuelva a moverse con facilidad.

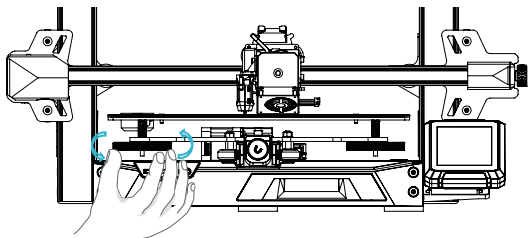


6 Nivelación asistida

1. Acceda a Configuración → Nivelación → Nivelación asistida. Toque los números ①/②/③/④/⑤ respectivamente.



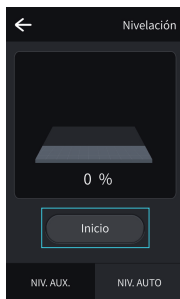
2. Gire la perilla en la parte inferior de la base y mueva la boquilla a las cuatro esquinas de la plataforma de impresión para que el espacio entre la boquilla y la plataforma de impresión sea casi del grosor de un folio A4 (de 0.08 a 0.1mm) . Asegúrese de que las cuatro esquinas estén bien niveladas.



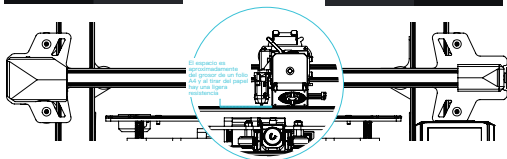
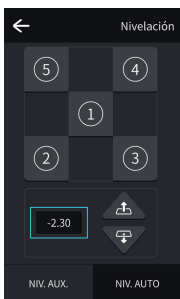
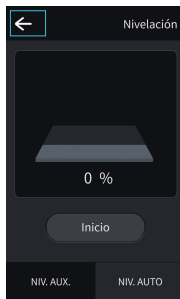
		La boquilla está demasiado lejos de la plataforma y los filamentos no se pueden adherir a la plataforma.
		El filamento se extruye de manera uniforme y se adhiere bien a la plataforma.
		La boquilla está demasiado cerca de la plataforma y el filamento no está lo bastante extruido, lo que puede dañar la plataforma.

7 Nivelación automática

1. Acceda a "configuración" y toque "nivelación" para ir a la interfaz de nivelación CR Touch.
Toque "Inicio" y espere a que se complete la nivelación automática.

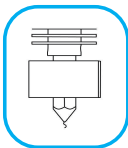
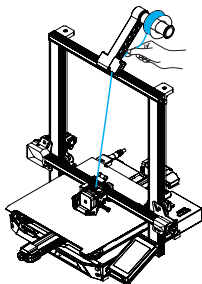


2. Vuelva al menú anterior. Acceda a la interfaz de nivelación asistida. Ajuste el valor de compensación del eje Z para que la altura desde la boquilla hasta la plataforma de impresión sea aproximadamente del grosor de un folio A4. Vuelva al menú anterior y se ajustará el valor de compensación del eje Z.



8 Cargar el filamento

- Para cargar el filamento de forma correcta, recorte el extremo del filamento en un ángulo de 45 grados.
- Presione el filamento hasta que pase por el orificio de detección de filamento. Luego presione y sujete el mango del extrusor para insertar el filamento en el orificio del extrusor hasta que llegue a la boquilla.
- Caliente la boquilla. Si el filamento sale de la boquilla cuando la temperatura alcanza el valor objetivo, el filamento está bien cargado.



Reemplazar el filamento:

1. Cuando la impresora no está imprimiendo:

A. Caliente la boquilla a más de 185 °C, y espere hasta que los filamentos dentro de la boquilla se ablanden. Presione la manija de extrusión, empuje los filamentos hacia abajo para ver si hay algún filamento que sobresalga de la boquilla, y luego tire rápidamente de los filamentos para prevenir que se atoren en el tubo de garganta.

B. Coloque el filamento nuevo en la rejilla y repita los pasos de la Sección 8: Cargar el filamento.

2. Cuando la impresora está imprimiendo:

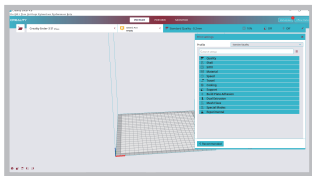
A. Pause la impresión. Una vez se ha detenido la impresora, presione y sujete el mango de extrusión y extraiga rápidamente el filamento para evitar que se atasque en el corte de calor.

B. Coloque el filamento nuevo en la rejilla y presiónelo por el detector de filamento. Presione y sujete el mango de extrusión para insertar el filamento en la boquilla. Luego empuje el filamento para exprimir el filamento residual en la boquilla y limpie la boquilla antes de reanudar la impresión.

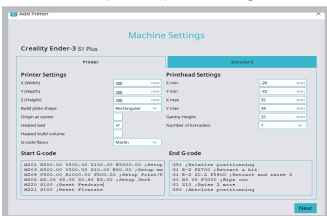
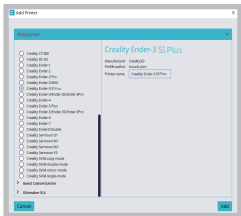
9 Instrucciones para la primera impresión



1. Acceda al sitio web oficial de Creality (<https://www.creality.com/download>) para descargar el último software de Creality Slicer.



2. Seleccione: Preferencias en secuencia → Configurar Creality → Siguiendo → Seleccione el idioma correspondiente → Siguiendo → Finalice para completar la configuración.



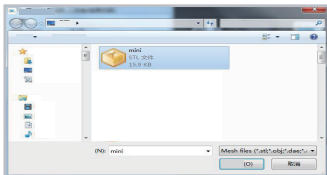
3. Seleccione la impresora (Ender-3 S1 Plus)

4. Introduzca los parámetros correspondientes → Cerrar

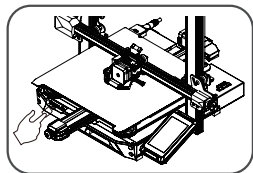
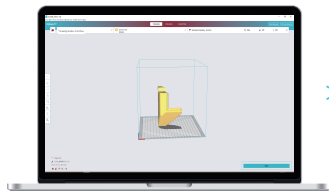


5. Abra Creality Slicer

6. Cargue el Archivo



7. Seleccione el Archivo



8. Genere el código G → Guardar en tarjeta de memoria



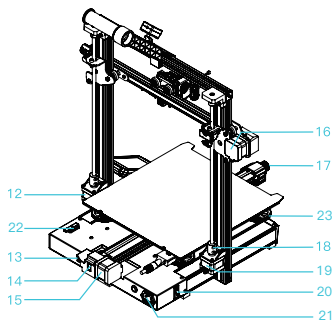
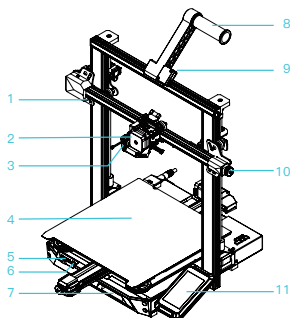
Es importante tener en cuenta que el nombre del archivo dentro de la tarjeta de memoria debe estar en letras o números latinos. Los caracteres chinos o cualquier otro símbolo especial no pueden ser mostrados por la impresora.



9. Coloque la tarjeta de memoria → Presione "Imprimir" → Elija el archivo que desea imprimir → Presione en "Comenzar a imprimir"

Recordatorio: Consulte el manual de usuario de la tarjeta de memoria suministrada para ver las instrucciones de funcionamiento del software.

10 Introducción del Equipo



1 Interruptor de Límite del Eje X

2 Cuerpo de la Boquilla

3 Cuerpo de la Nivelación Automática

4 Plataforma de Impresión

5 Ranura de la Tarjeta de Memoria

6 Conexión Tipo C

7 Caja de Herramientas

8 Soporte de Bobina

9 Sensor de Filamento

10 Perilla de Ajuste de Tensión de la Correa del Eje X

11 Pantalla

12 Motor del Eje Z Z2

13 Interruptor de Límite del Eje Y

14 Conmutador de Tensión

15 Motor del Eje Y

16 Motor del Eje X

17 Perilla de Ajuste de Tensión de la Correa del Eje Y

18 Acoplador

19 Motor del Eje Z Z1

20 Interruptor de Encendido

21 Toma de Corriente

22 Tablero

23 Tuercas de nivelaje



El producto en sí puede ser diferente al de la imagen debido a diferentes modelos. Refiérase al producto en sí. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. se reserva el derecho de interpretación final.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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