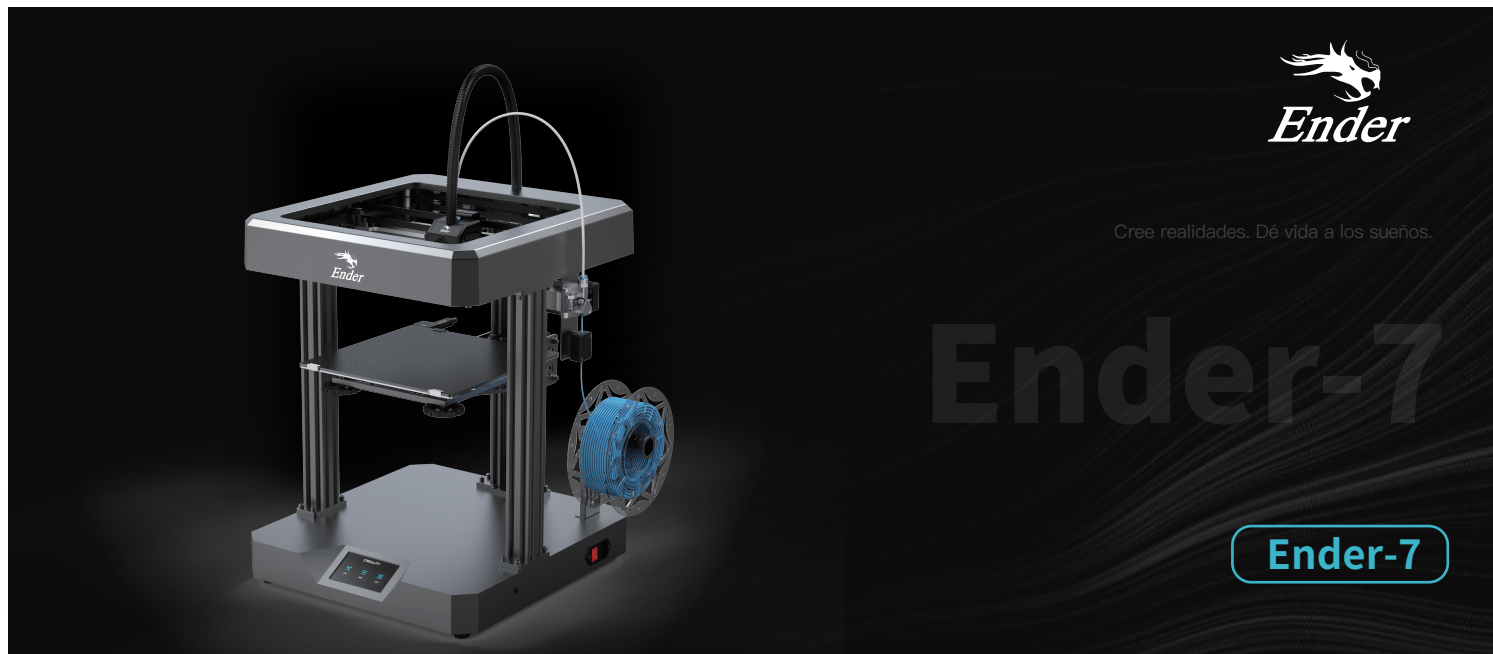




Manual del usuario de la impresora 3D

V1.1

Mensaje para el usuario

Gracias por confiar en Creality. Para su comodidad, lea detenidamente este Manual del usuario antes de comenzar y siga estrictamente las instrucciones.

Creality siempre está a su disposición para prestarle servicios de alta calidad. Si tiene cualquier problema o le surge alguna duda al utilizar nuestros productos, póngase en contacto con nosotros mediante la información de contacto que aparece al final de este manual. Para una experiencia de uso óptima, puede emplear los siguientes métodos para obtener más información sobre nuestros dispositivos:

Manual del usuario: la tarjeta de memoria suministrada con la impresora incluye instrucciones y vídeos.

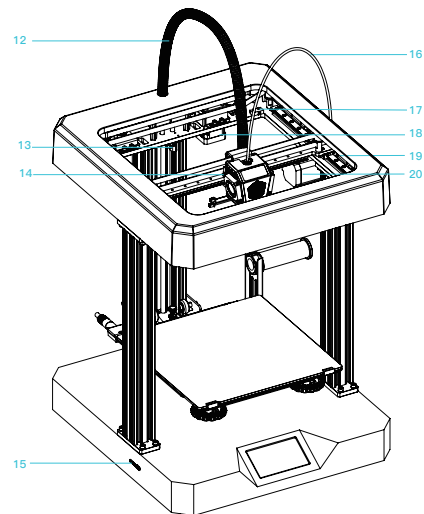
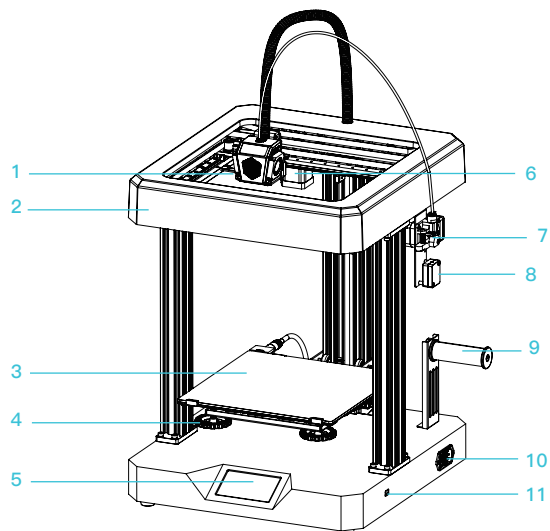
También puede visitar nuestro sitio web oficial (www.creality.com) para obtener información relacionada con el software y el hardware, los datos de contacto, las instrucciones del dispositivo, la garantía y mucho más.

Actualización de firmware

Visite nuestro sitio web oficial: <https://www.creality.com/download>. Haga clic en la página de inicio → Soporte → Descargar. Descargue el firmware necesario e instálelo.

1. No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
2. No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un entorno fresco, con poco polvo y buena ventilación.
3. No coloque la impresora en un entorno con vibraciones o que sea inestable de cualquier otro modo, ya que la calidad de impresión disminuye cuando la impresora vibra.
4. Utilice los filamentos recomendados por el fabricante; de lo contrario, es posible que la boquilla se obstruya o que la impresora sufra daños.
5. Utilice el cable de alimentación suministrado con la impresora y evite el uso de cables de alimentación de otros productos. El enchufe se debe conectar a una toma de pared de tres clavijas con un cable de conexión a tierra.
6. No toque la boquilla ni la base caliente mientras que la impresora esté en funcionamiento; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
7. No utilice guantes ni accesorios al manipular la impresora; de lo contrario, las piezas móviles podrían provocar lesiones accidentales, como cortes o laceraciones.
8. Cuando finalice el proceso de impresión, utilice herramientas para limpiar los filamentos de la boquilla mientras que la boquilla aún esté caliente. No toque la boquilla con las manos al limpiarla; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
9. Limpie con regularidad el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar el polvo, los materiales de impresión pegajosos y los objetos extraños en los rieles guía. Asegúrese de apagar la impresora antes de proceder a la limpieza.
10. Para evitar lesiones accidentales, los niños menores de 10 años no deben utilizar la impresora sin la supervisión de un adulto.
11. La impresora está equipada con un mecanismo de protección de seguridad. No mueva la boquilla ni la plataforma de impresión rápidamente con la mano mientras que la impresora esté encendida; de lo contrario, la impresora se apagará automáticamente como medida de seguridad.
12. Los usuarios deben cumplir con las leyes y normativas del país y la región correspondiente donde se encuentra el equipo (la ubicación de uso), respetar la ética profesional y prestar atención a las obligaciones de seguridad. El uso de nuestros productos o equipos para cualquier fin ilegal está estrictamente prohibido. La empresa no se hace cargo de las responsabilidades legales derivadas que los infractores deban asumir.

Información sobre la impresora	01-01
Especificaciones del dispositivo	02-02
Lista de accesorios	03-04
Instalación de la impresora 3D	05-15
Uso de la impresora 3D	16-21
Primera impresión	22-23
Mantenimiento	24-24
Mantenimiento del equipo	25-25
Cableado de circuitos	26-26
Solución de problemas	27-27



- 1 Kit de boquillas
- 2 Cubierta superior
- 3 Plataforma de impresión
- 4 Tornillo de nivelación
- 5 Pantalla LCD
- 6 Motor del eje X
- 7 Extrusora Bowden

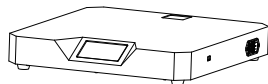
- 8 Detector de filamentos
- 9 Soporte
- 10 Interruptor combinado de encendido
- 11 Conmutador de tensión
- 12 Tubo corrugado
- 13 Interruptor de límite del eje Z
- 14 Interruptor de límite del eje X

- 15 Ranura para tarjetas de memoria y puerto USB Tipo C
- 16 Tubo de teflón
- 17 Interruptor de límite del eje Y
- 18 Motor del eje Y
- 19 Rieles deslizantes
- 20 Motor del eje E

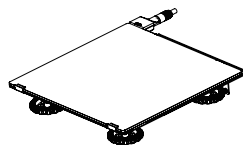
Especificaciones generales

Modelo	Ender-7
Tamaño de modelado	250 mm × 250 mm × 300 mm
Tecnología de modelado	FDM
Número de boquillas	1
Altura de la capa de laminado	0,1 mm a 0,4 mm
Diámetro de la boquilla	0,4 mm (estándar)
Precisión de impresión	±0,1 mm
Filamentos de impresión	PLA de 1,75 mm
Formatos de archivo de laminado compatibles	STL/OBJ/AMF
Método de impresión	Impresión en línea o sin conexión con tarjeta de memoria
Software de laminado compatible	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Voltaje de entrada	100-120V~/ 200-240V~, 50/60Hz
Potencia nominal	350 W
Temperatura máxima de la base caliente	≤100°C
Temperatura máxima de la boquilla	≤260°C
Función de reanudación de la impresión	Compatible
Detección de filamentos	Compatible
Idioma	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk
Sistemas operativos del PC	Windows XP/7/8/10/MAC/Linux
Velocidad de impresión	≤250 mm/s

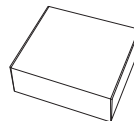
3. Lista de piezas



1 Base (1 ud.)



2 Plataforma de impresión (1 ud.)



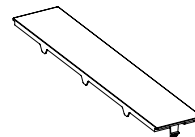
3 Kit de herramientas (1 ud.)



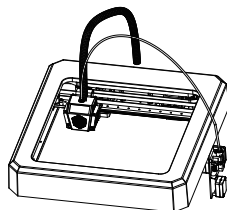
4 Filamento (1 ud.)



5 Módulo de eje Z (1 ud.)



6 Cubierta del eje Z (1 ud.)



7 Módulo superior (1 ud.)



8 Soporte (1 ud.)

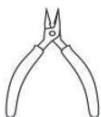


9 Perfil del eje Z (2 ud.)

3. Lista de piezas

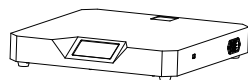


Lista de piezas del kit de herramientas

- | | | | | | | | | | | | |
|---|----|--|---|----|--|---|----|---------------------------------------|---|----|---|
|  | 10 | Tubo de teflón y tuerca del tubo (1 ud.) |  | 11 | Llave y destornillador (1 ud.) |  | 12 | Llave de tubo (1 ud.) |  | 13 | Tornillo redondo hexagonal M4x6 (12 ud.) |
|  | 14 | Alicates de corte (1 ud.) |  | 15 | Tornillo redondo de cabeza plana hexagonal M4x10 (2 ud.) |  | 16 | Limpiador de boquillas (1 ud.) |  | 17 | Tarjeta de memoria y lector de tarjetas (1 ud.) |
|  | 18 | Sujetacables azul de repuesto (2 ud.) |  | 19 | Espátula (1 ud.) |  | 20 | Boquilla (2 ud.) |  | 21 | Brida para cables (1 ud.) |
|  | 22 | Tornillo combinado M5x18 (24 ud.) |  | 23 | Fijador para cables (3 ud.) |  | 24 | Arandela con dentado exterior (2 ud.) |  | 25 | Cable de alimentación (1 ud.) |

Nota: La lista de componentes anterior se proporciona únicamente a modo de referencia. El producto real puede variar.

4. Instalación del perfil



1 Base (1 ud.)



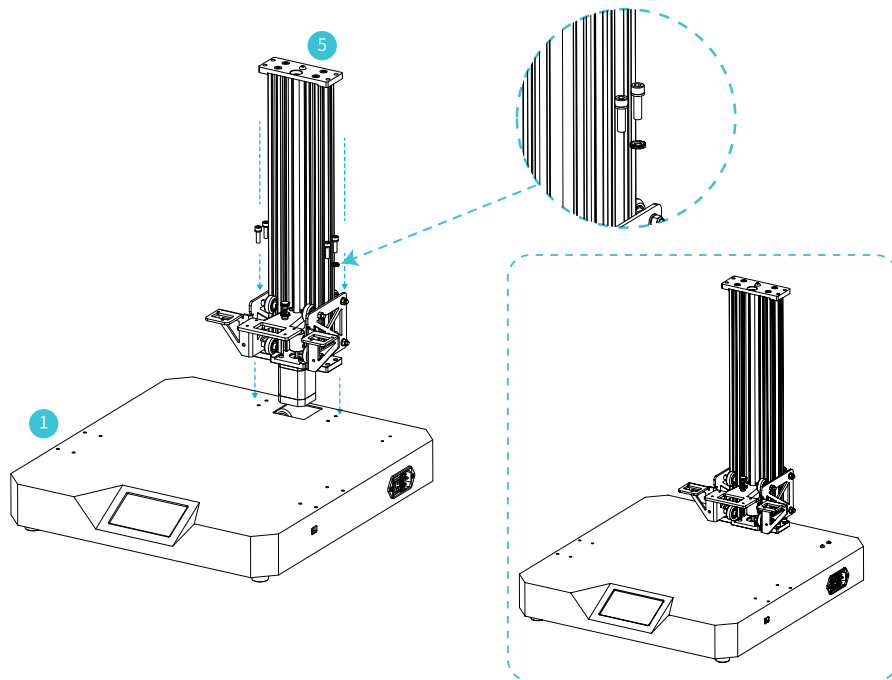
5 Módulo de eje Z (1 ud.)



22 Tornillo combinado
M5x18 (4 ud.)



24 Arandela con dentado
exterior (1 ud.)



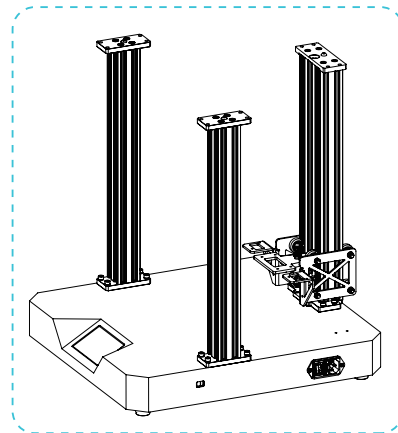
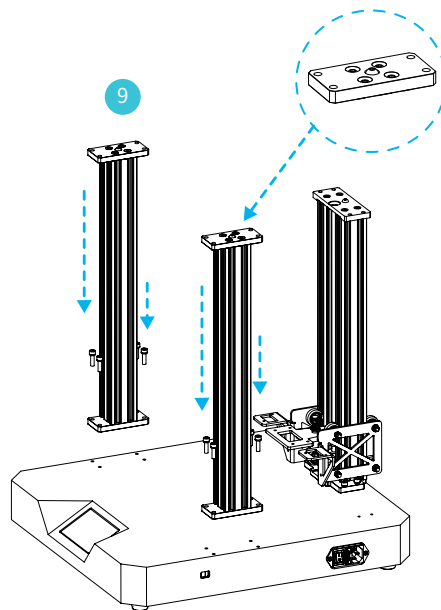
4. Instalación del perfil



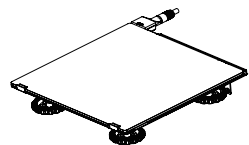
9 Perfil del eje Z (2 ud.)



22 Tornillo combinado M5x18 (8 ud.)



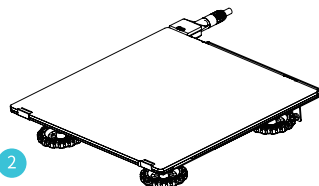
5. Instalación de la plataforma de impresión



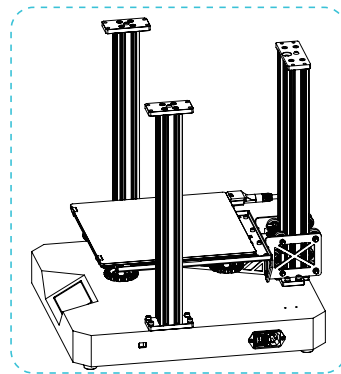
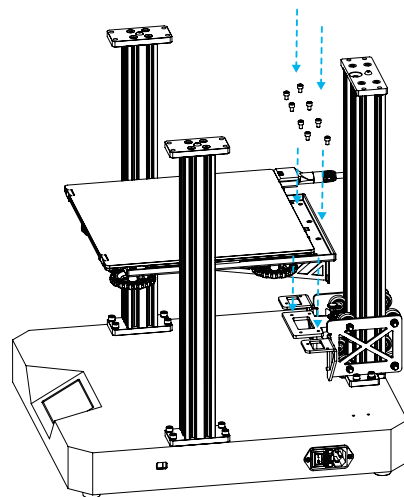
2 Plataforma de impresión
(1 ud.)



13 Tornillo redondo hexagonal
M4x6 (8 ud.)

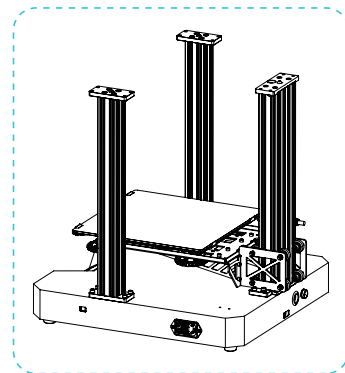
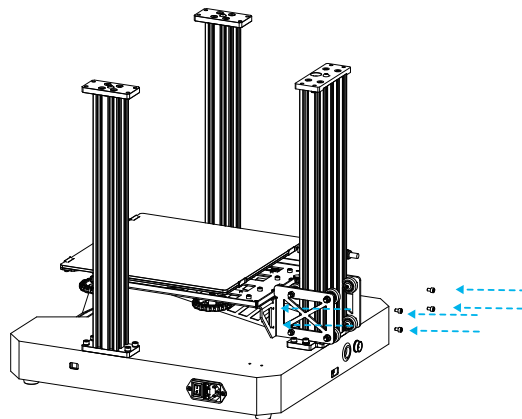


2

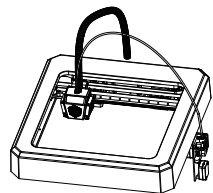




- 13 Tornillo redondo hexagonal M4x6 (4 ud.)



6. Instalación del módulo superior



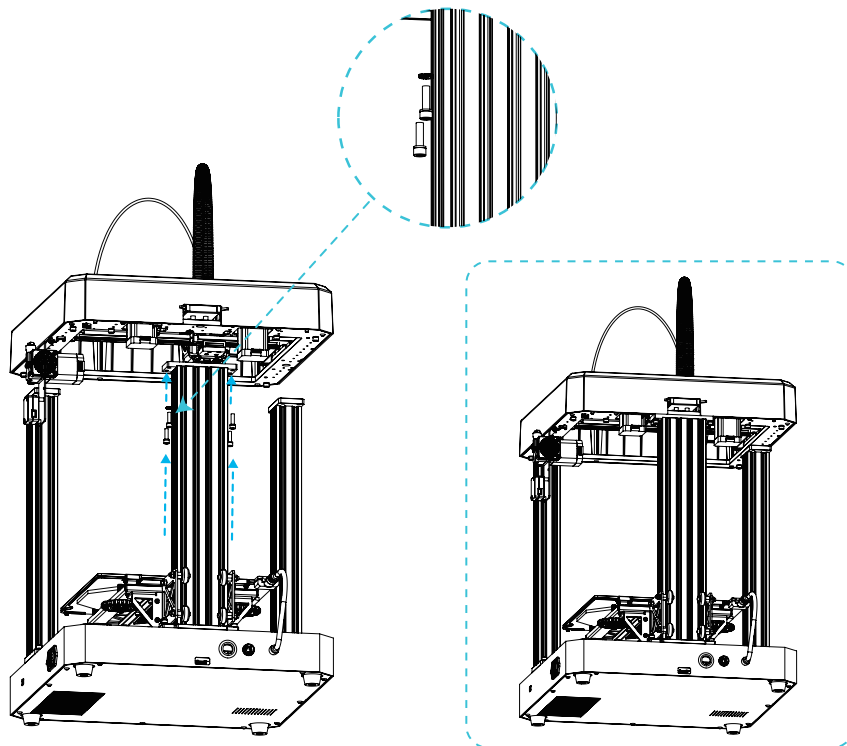
7 Módulo superior (1 ud.)



22 Tornillo combinado
M5x18 (4 ud.)



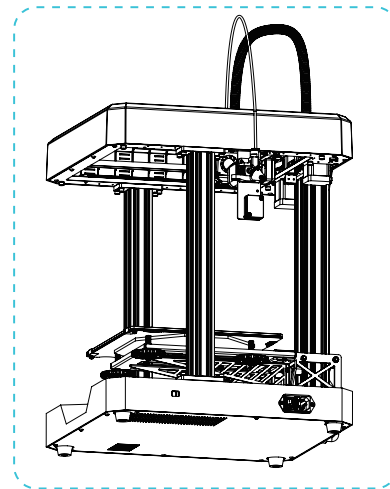
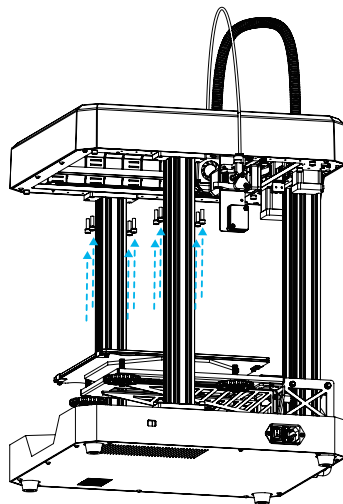
24 Arandela con dentado
exterior (1 ud.)



6. Instalación del módulo superior



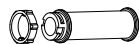
- 22 Tornillo combinado
M5x18 (8 ud.)



7. Instalación del soporte



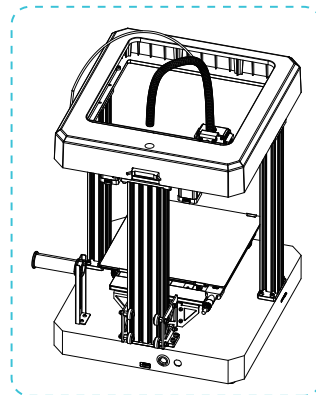
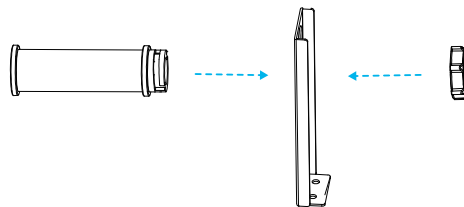
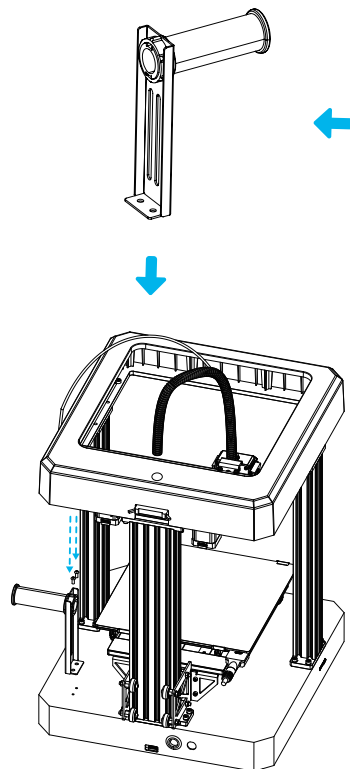
8 Soporte (1 ud.)



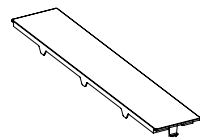
10 Tubo de teflón y tuerca del tubo (1 ud.)



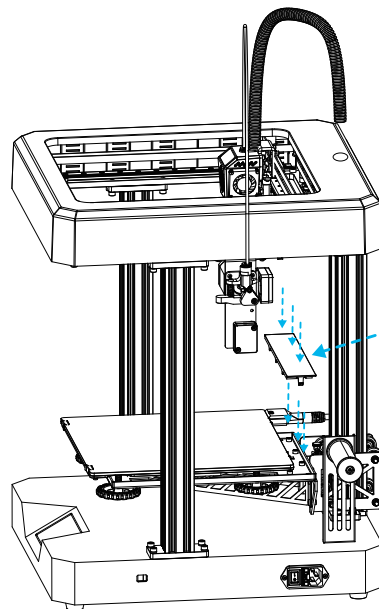
15 Tornillo redondo de cabeza plana hexagonal M4x10 (2 ud.)



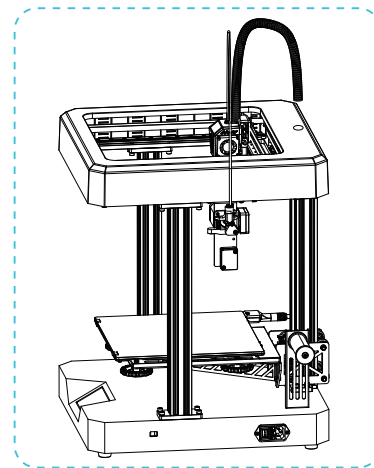
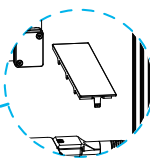
8. Instalación de la cubierta del eje Z



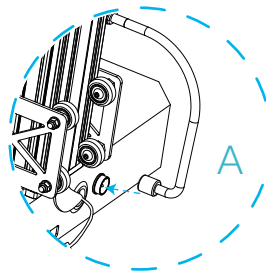
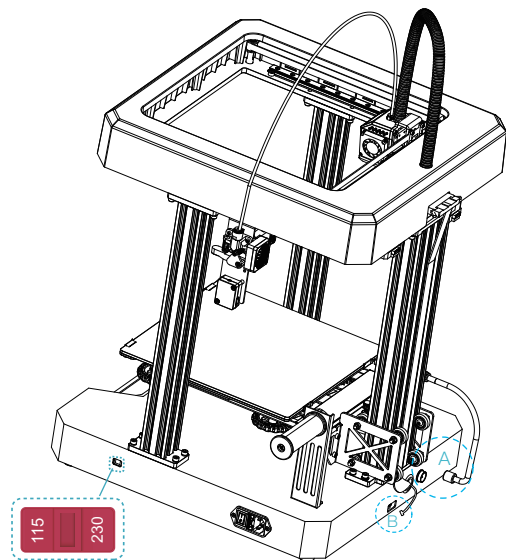
6 Cubierta del eje Z
(1 ud.)



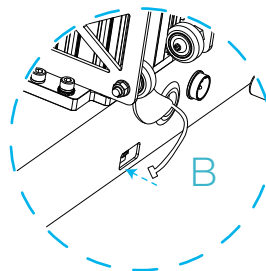
Inserte en la dirección que se muestra en la figura.



9. Conexión del cableado



Conecte el cable de la base caliente.



Conecte el cable del motor del eje Z.



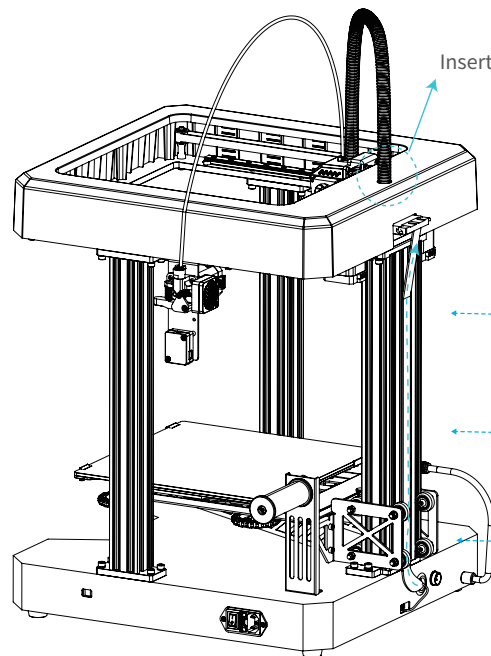
Nota: Conecte el cabezal macho al cabezal hembra.

Precaución

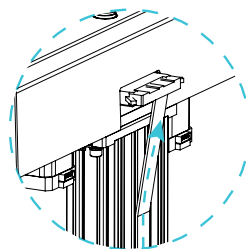
- Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.
- Si la tensión de la red eléctrica es de entre 100 V y 120 V, coloque el interruptor de encendido en la posición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



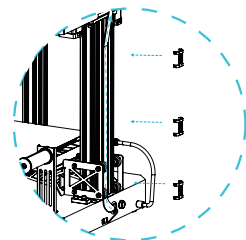
23 Fijador para cables (3 ud.)



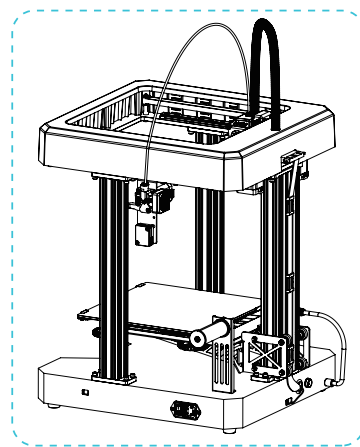
Inserte el tubo corrugado en el orificio de instalación.

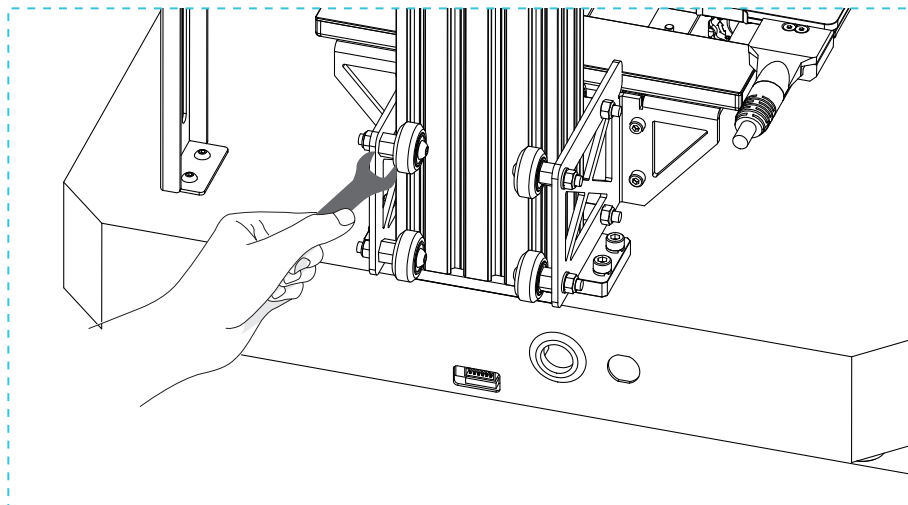


Inserte el enchufe del cable en la toma.



Instale el fijador para cables.



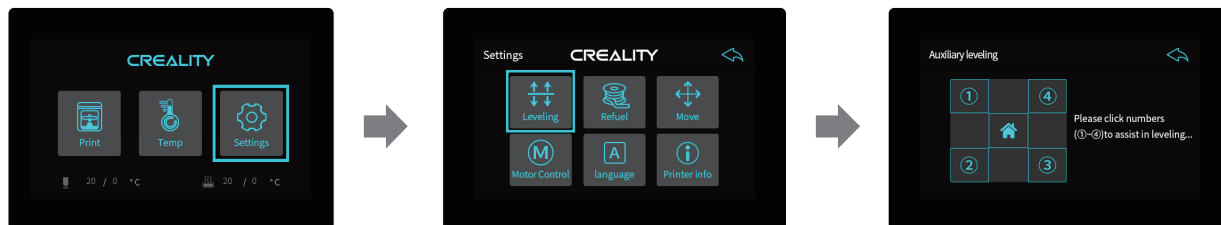


Tire suavemente de la rueda en V y compruebe si está inactiva o atascada. En ese caso, utilice una llave fija para ajustar la columna de aislamiento excéntrica como se muestra en la imagen de modo que la rueda vuelva a girar con facilidad.

Encienda la alimentación y toque Volver al punto inicial; a continuación, mueva el eje Z individualmente. Coloque la mano en la plataforma de impresión y observe si está atascada. De ser así, ajuste la columna de aislamiento excéntrica en la dirección opuesta como se muestra en la figura para que vuelva a moverse con facilidad.

11. Nivelación de la plataforma

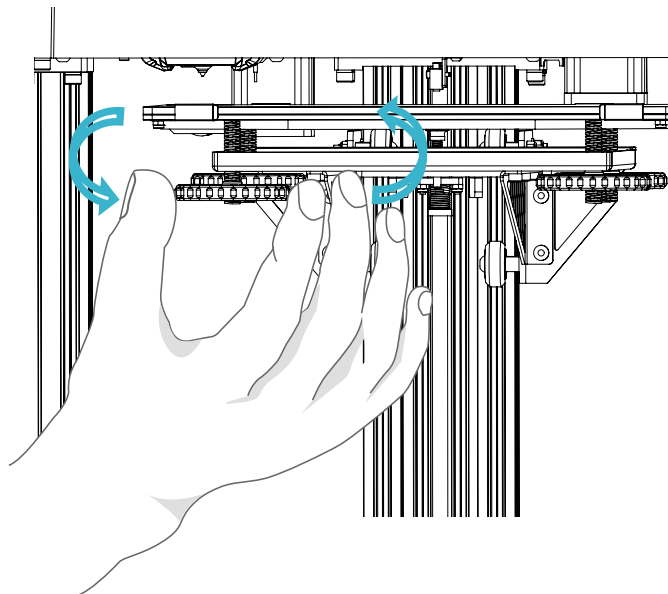
Seleccione Configuración → Modo de nivelación → Nivelación asistida y toque los números ①/②/③/④.



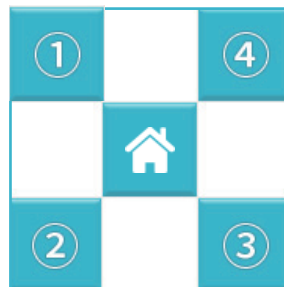
Nota: La interfaz anterior es solo para referencia. La interfaz de usuario real puede variar.

11. Nivelación de la plataforma

Desplace la boquilla de modo que quede justo encima de la rueda de nivelación. Gire la rueda y ajuste la boquilla de la plataforma de impresión hasta que las dos encajen y quede un espacio de 0,1 mm aproximadamente (el grosor de un folio A4). Nivele las cuatro esquinas por orden.

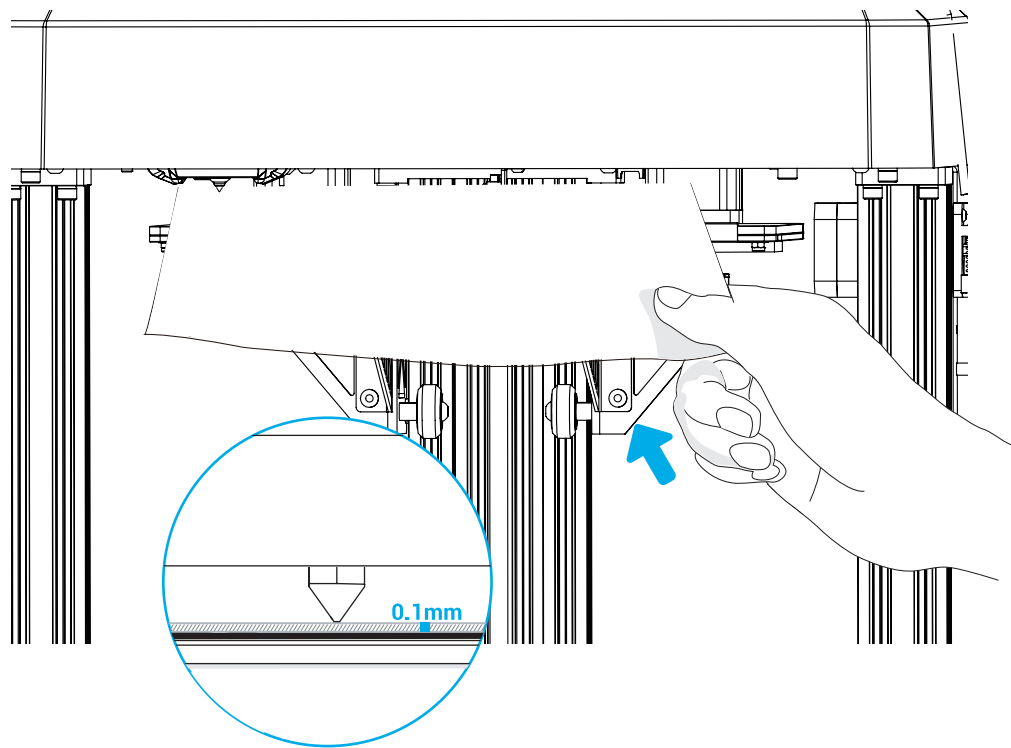


		 La boquilla está demasiado lejos de la plataforma, por lo que el filamento no se puede adherir a la plataforma.
		 El filamento se extruye de forma uniforme y se adhiere a la plataforma correctamente.
		 La boquilla está demasiado cerca de la plataforma y el filamento no se extruye lo suficiente, lo que puede provocar daños en la plataforma.

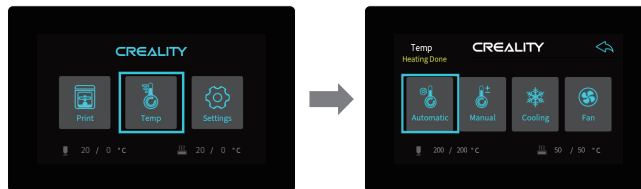


11. Nivelación de la plataforma

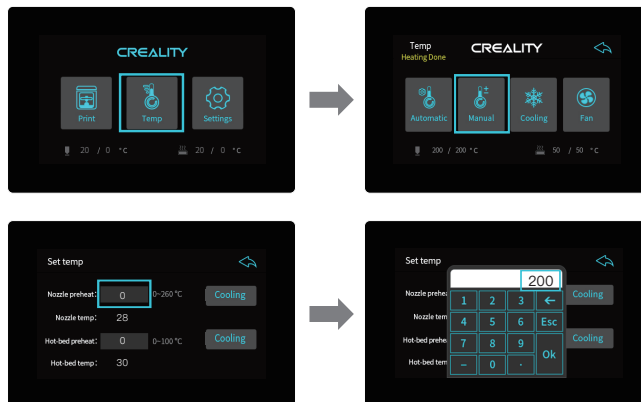
Utilice un folio A4 para la nivelación. La boquilla debería tocar ligeramente el papel. Ajuste las ruedas de nivelación de las cuatro esquinas. Continúe con el ajuste hasta que sienta una ligera resistencia de la boquilla al tirar del folio A4.



Método 1



Método 2

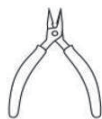


13. Alimentación del filamento

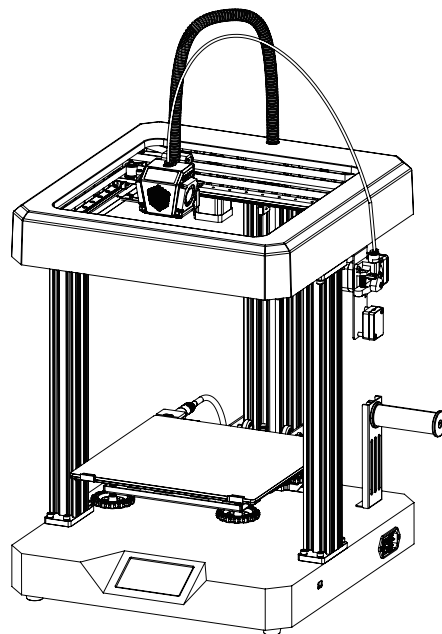
Coloque el filamento en el soporte mientras espera a que suba la temperatura.



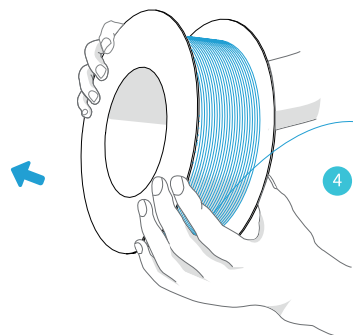
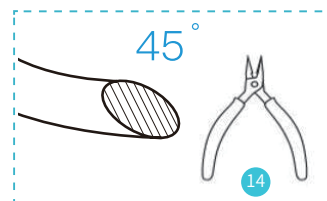
4 Filamento (1 ud.)



14 Alicates de corte(1 ud.)

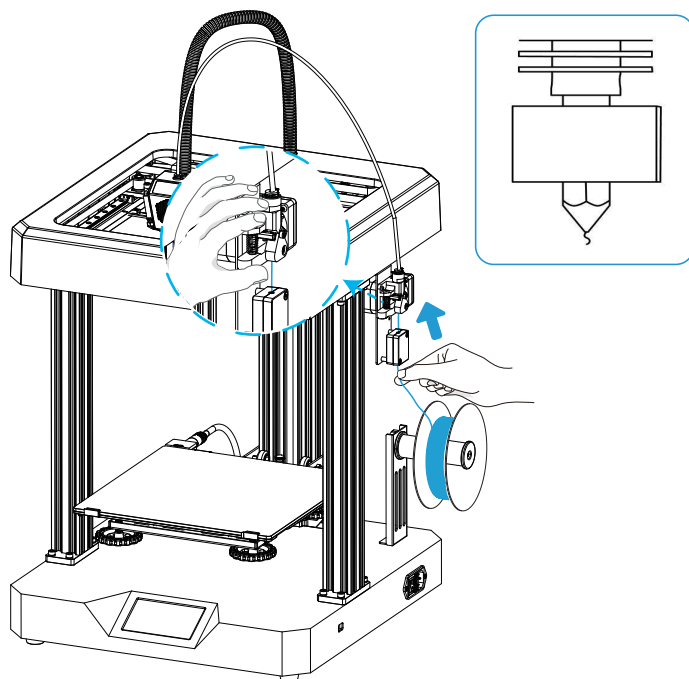


Para alimentar correctamente el filamento, el extremo del filamento debe estar en la posición que se muestra en la figura.



13. Alimentación del filamento

Una vez que se haya alcanzado la temperatura objetivo, pase el filamento a través del detector de filamentos para insertarlo en la extrusora hasta que llegue a la boquilla. Si el filamento sale por la boquilla, se ha cargado correctamente.



Preguntas: ¿Cómo se reemplazan los filamentos?

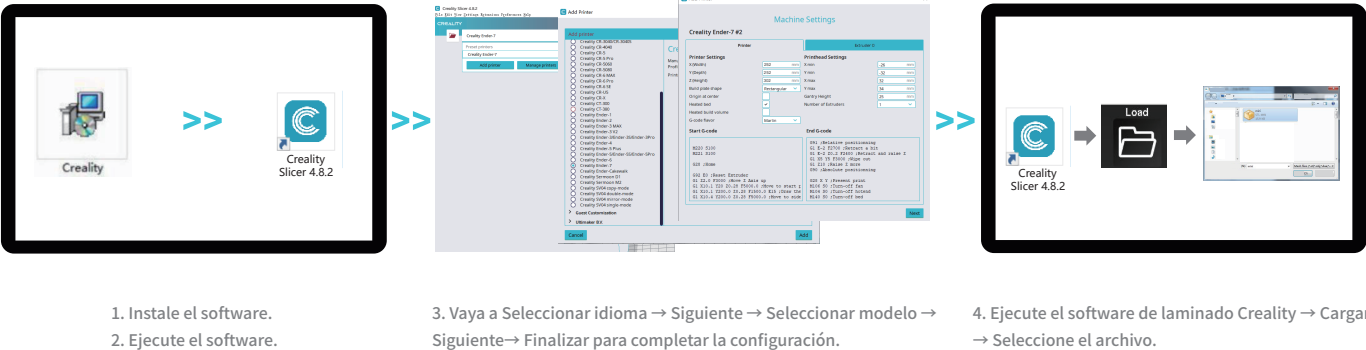
Método 1:

Inserte el nuevo filamento en el detector de filamentos. Cuando la luz indicadora se encienda, toque Reponer filamento en la pantalla, configure la temperatura de la boquilla en 200 °C y extraiga el filamento restante del detector de filamentos por debajo de la extrusora. Cuando suba la temperatura, extraiga el filamento restante. Mantenga presionada la abrazadera de extrusión e inserte el filamento en el detector de filamentos hasta que llegue a la boquilla.

Método 2:

Inserte el nuevo filamento en el detector de filamentos. Cuando la luz indicadora se encienda, toque Reponer filamento en la pantalla; a continuación, sujete el filamento nuevo e insértelo en la extrusora mientras continúa la impresión. (Este método conlleva riesgos, ya que si el filamento está doblado es posible que no pueda insertarlo en el tubo de teflón, lo que provocaría un error de impresión).

14. Inicio de la impresión

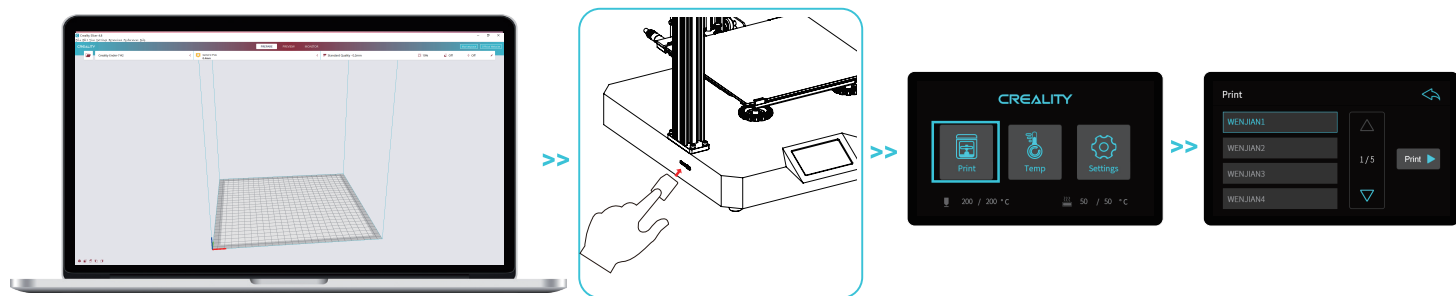


Esta impresora es compatible con la impresión a alta velocidad; no obstante, se recomienda imprimir a velocidad normal. Nota: Al imprimir a alta velocidad, será necesario ajustar la temperatura de la boquilla. La configuración predeterminada de la impresora se ha definido para la impresión con PLA.

Velocidad de laminado	60 mm/s	125 mm/s	250 mm/s
Temperatura de la boquilla	Aproximadamente 200 °C	Aproximadamente 210 °C	Aproximadamente 220 °C

Es posible que haya pequeñas diferencias en la temperatura de impresión. Realice el ajuste en función de la situación de impresión real.

14. Inicio de la impresión



5. Genere el archivo G-code → Guárdelo en la tarjeta de memoria. 6. Inserte la tarjeta de memoria → Imprimir → Seleccione el archivo que desea utilizar para la impresión.



El nombre del archivo solo puede contener letras del alfabeto latino y dígitos. No utilice caracteres chinos ni símbolos especiales.



Nota: Para obtener más información sobre el uso del software, consulte el manual del usuario del software de laminado incluido en la tarjeta de memoria.



Advertencia: No inserte ni extraiga la tarjeta de memoria durante el proceso de impresión.

15. Mantenimiento: extracción de la cubierta superior

Mueva el módulo de boquilla al punto inicial.

Figura 1: Extraiga el tornillo que fija la cubierta superior.

Figura 2: Pulse la flecha roja desde el interior de la impresora.

Abra los fijadores de los lados izquierdo y derecho de la cubierta superior para soltarlos y extraiga la cubierta superior.

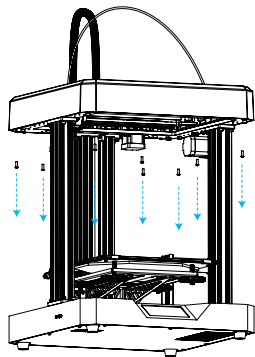


Figura 1

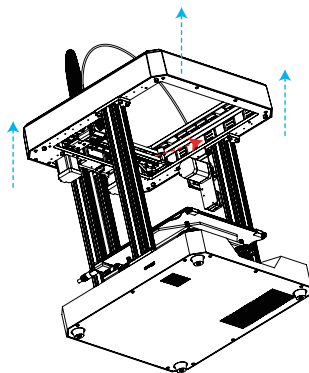


Figura 2

Figura 1: Al instalar la impresora, mueva el módulo de boquilla al punto inicial en primer lugar.

Figura 2: A continuación, alinee las clavijas de posicionamiento de la cubierta superior con los orificios de la placa de montaje.

Presione la cubierta superior hacia abajo y fije los tornillos en sus respectivas posiciones.

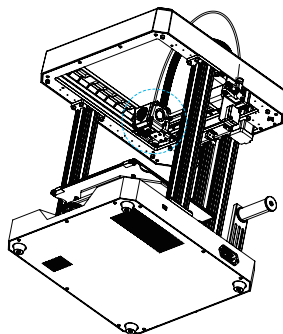


Figura 1

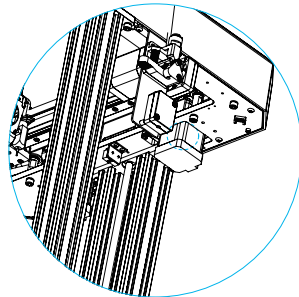
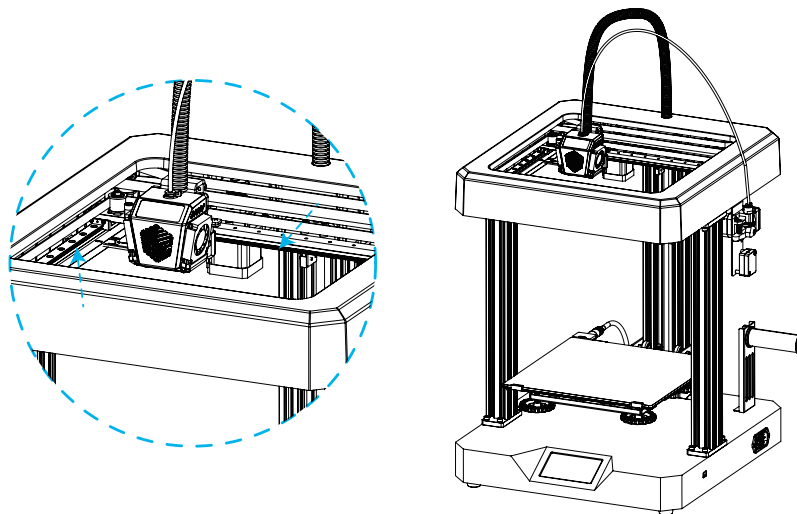
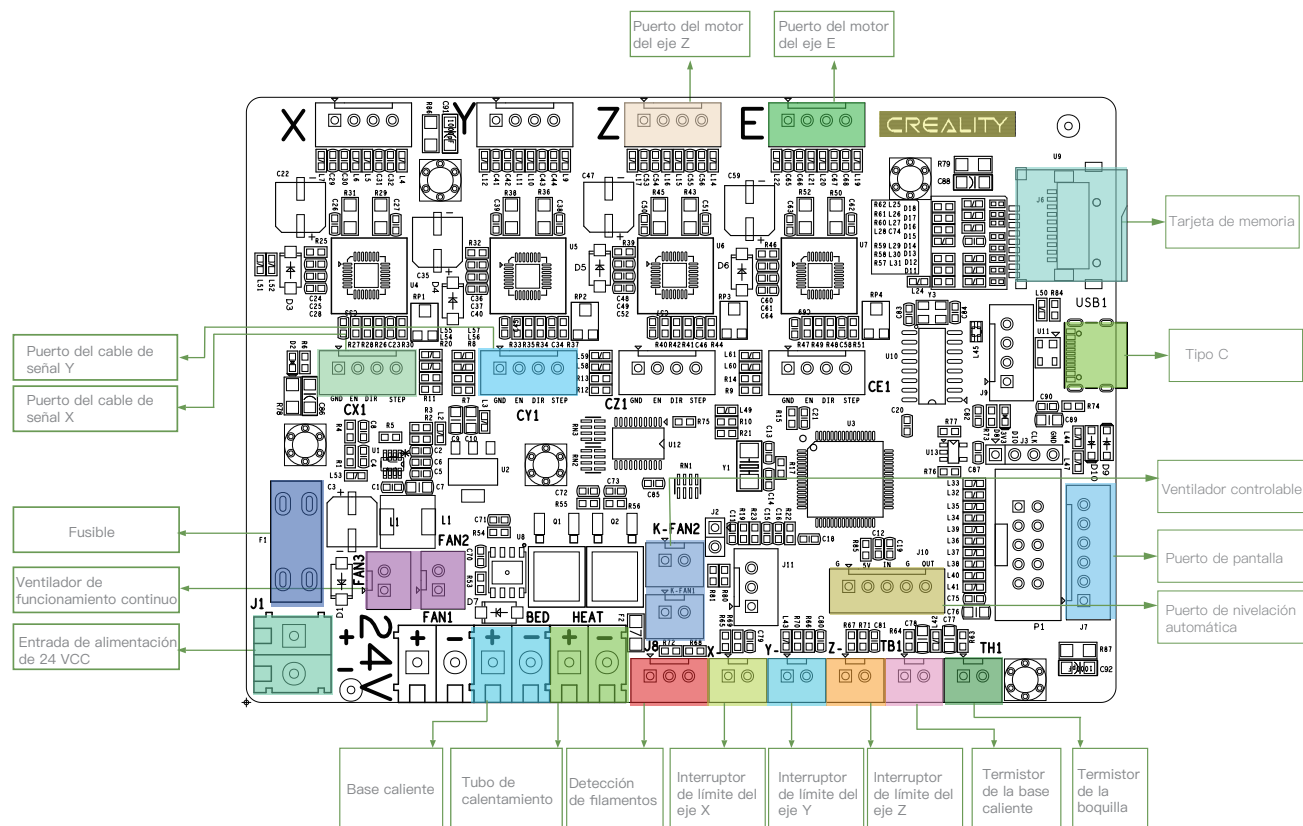


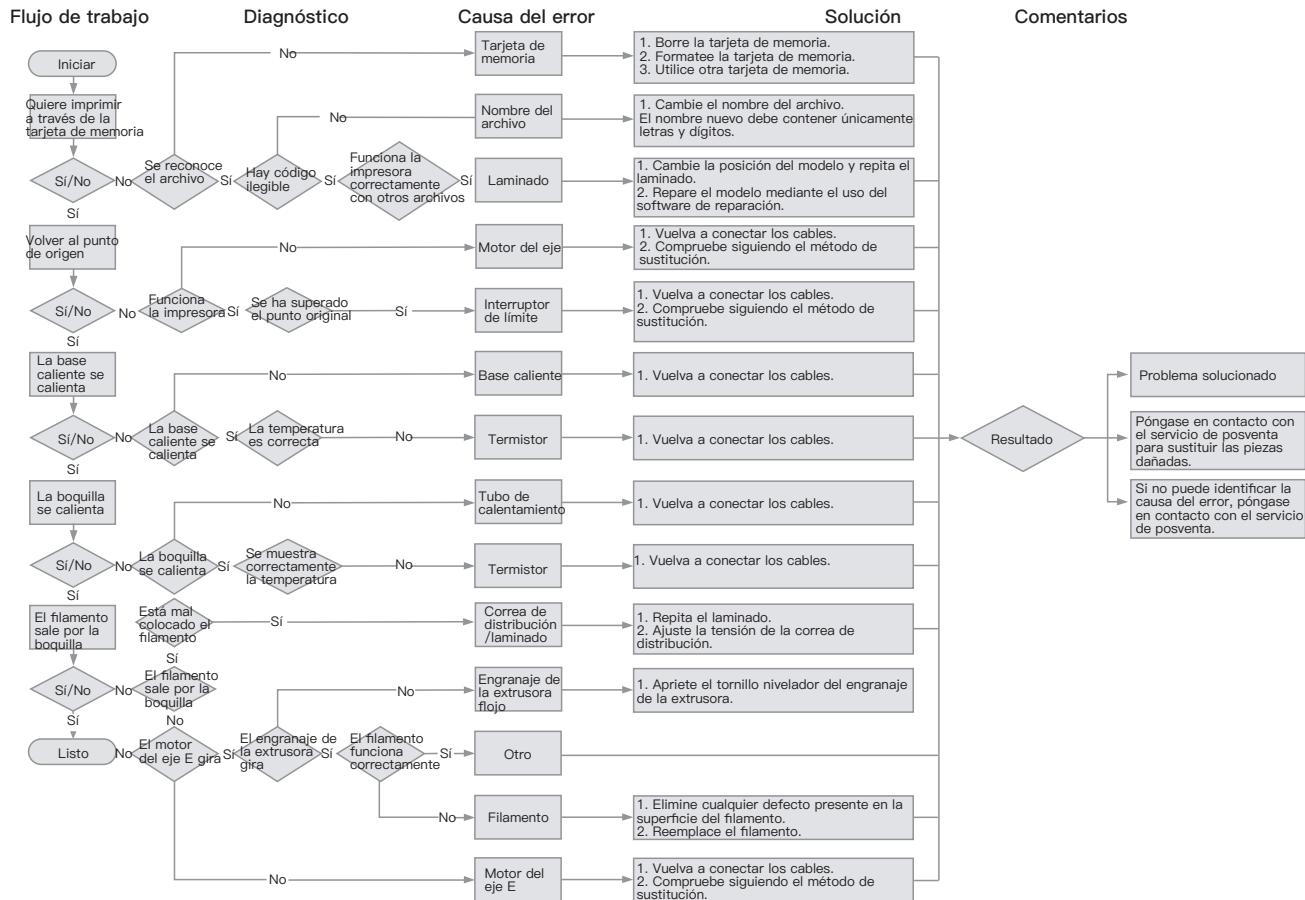
Figura 2



Mantenimiento del riel deslizable/bloque deslizable:

Los tres rieles deslizantes y los bloques deslizantes en los ejes X e Y requieren un mantenimiento habitual (generalmente una vez cada 3 a 6 meses). Cuando la superficie de los rieles deslizantes no está lubricada o hace ruido durante la impresión, indica que las bolas de los bloques deslizantes carecen de lubricación. En este caso, aplique grasa o líquido lubricante al riel deslizable.





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.

18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua Dist, Shenzhen

Sitio web oficial: <https://www.creality.com>

Tel.: +86 755-8523-4565

Correo electrónico: info@creality.com cs@creality.com

