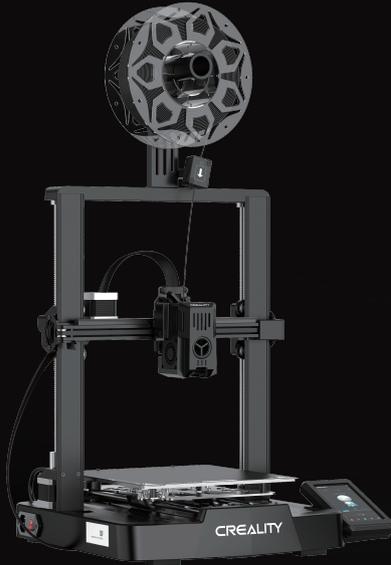


CREALITY

Cree realidades. Dé vida a los sueños

Ender-3 V3 KE



Ender-3 V3 KE

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 del firmware

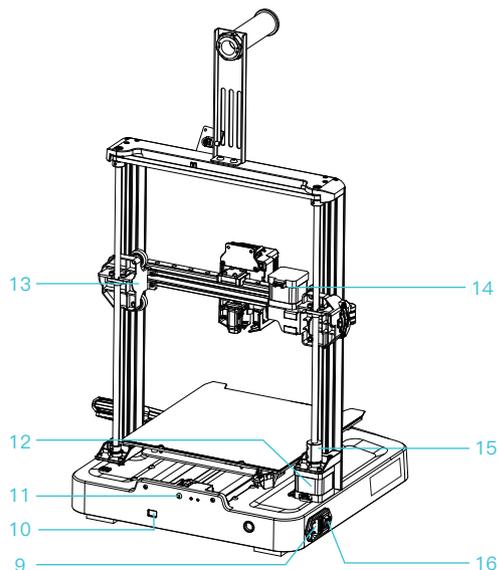
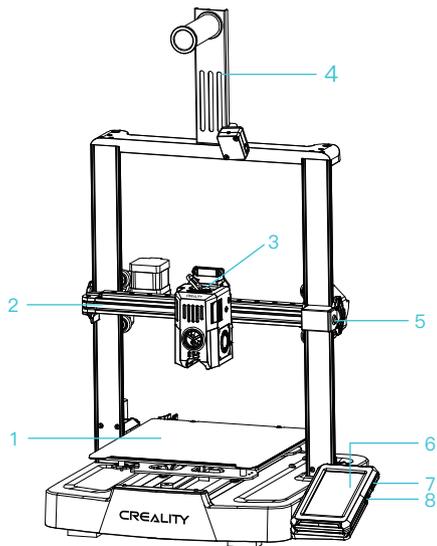
1. Para actualizar el firmware de la red WiFi, puede actualizarlo por medio de Creality Cloud OTA;
2. Para actualizar el firmware del equipo, puede dirigirse a <https://www.creality.com>, haga clic en el Centro de Servicio → Descarga de firmware/software → Descargue el firmware necesario, instálelo y úselo.

Vídeos sobre el funcionamiento de los productos y el servicio posventa

1. Diríjase a <https://www.crealitycloud.com/product>, haga clic en “Productos” y seleccione el modelo correcto, y luego haga clic en “Relacionados” para ver tutoriales del servicio posventa;
2. O póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a cs@creality.com.

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.

1. Sobre la impresora	01-01
2. Lista de piezas	02-02
3. Procedimiento de montaje	03-06
3.1 Estructura de soporte	03-03
3.2 Pantalla de visualización	04-04
3.3 Estructura de material y componente detector de filamento	05-05
3.4 Cableado de equipo	06-06
4. Guía Automática de la Impresora	07-11
4.1 Guía Automática	07-07
4.2 Detección Automática	08-08
4.3 Sobre la Interfaz del Usuario	09-11
5. Primera impresión	12-17
5.1 Carga del filamento	12-13
5.2 Impresión LAN	14-16
5.3 Impresión de la unidad USB	17-17
6. Mantenimiento del equipo	18-19
6.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma	18-18
6.2 Mantenimiento de la varilla roscada, eje óptico y guía de carril	18-18
6.3 Cambio de la boquilla	19-19
7. Parámetros de equipo	20-20
8. Cableado de circuito	21-21



1 Plataforma de impresión

2 Kit del eje X

3 Kit de extrusión

4 Estructura de material y componente detector de filamento

5 Tensionador de eje X

6 Pantalla de visualización

7 Botón giratorio 1

8 Botón giratorio 2

9 Toma de corriente de tensión

10 Equipo de regulación

11 Tensionador de eje Y

12 Motor de eje Z

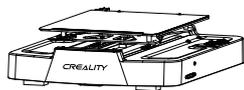
13 Soporte del eje X

14 Motor de eje X

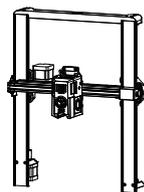
15 Acoplador

16 Interruptor de encendido

2.Lista de piezas



1 Componente base



2 Estructura de soporte



3 Componente de pantalla de visualización



4 Estructura de material y componente detector de filamento



5 Tubo Soporte para filamento



Kit de accesorios



6 Tornillo de cabeza cilíndrica hexagonal con arandela elástica M3*14 x 6



7 Tornillo cabeza botón hueca hexagonal M4*10 x 3



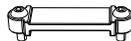
8 Tornillo cabeza botón hueca hexagonal M5*8 x 2



9 Tornillos Allen cabeza hueca M3*8 x 2



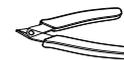
10 Juego de herramientas



11 Conjunto de clip de fijación FFC



12 Cable de alimentación



13 Alicates de corte



14 Filamento (20 m)



15 Limpiador de boquilla



16 Boquilla

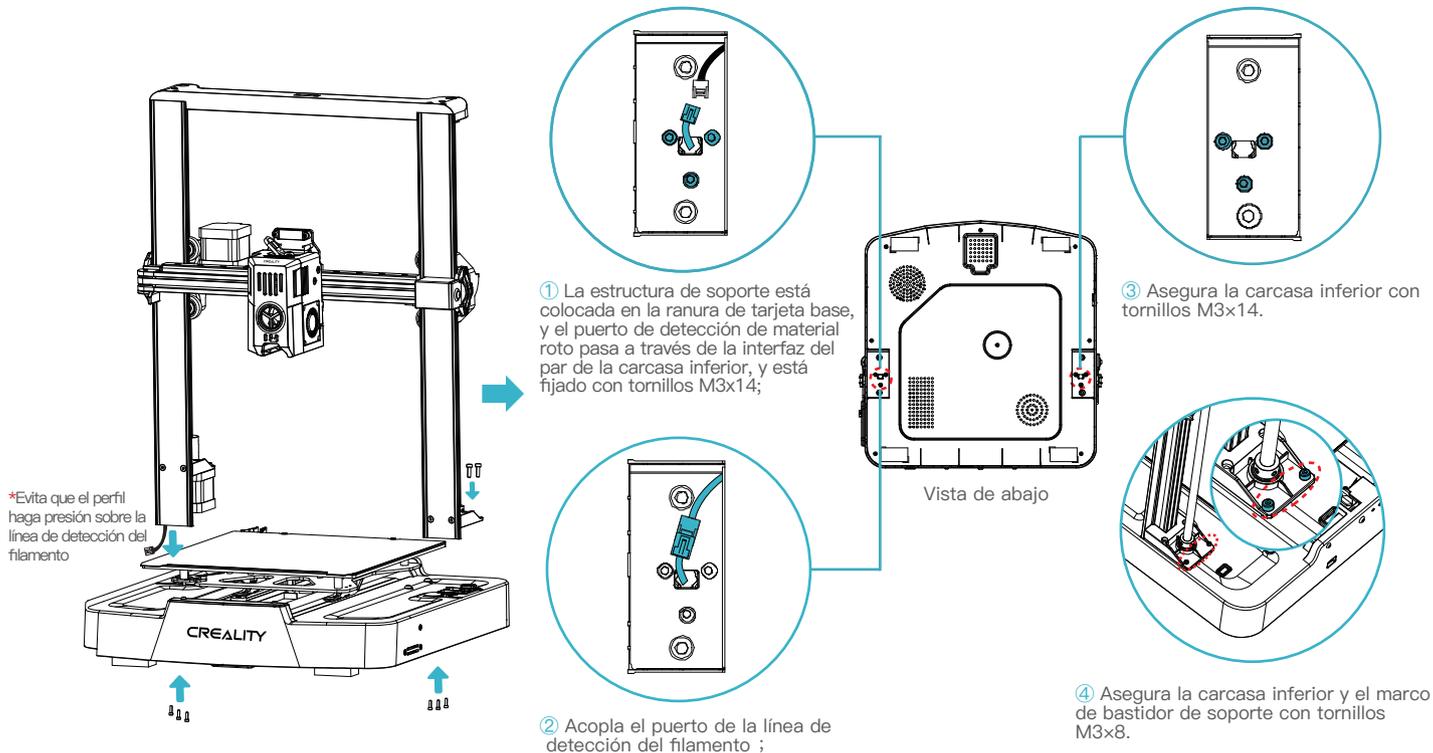


17 Disco flash USB

Nota: Los accesorios anteriores son solo una referencia. Consulta los accesorios físicos.

3.Procedimiento de montaje

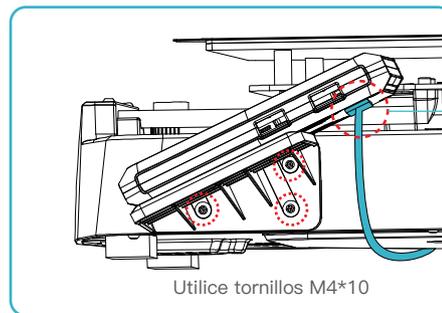
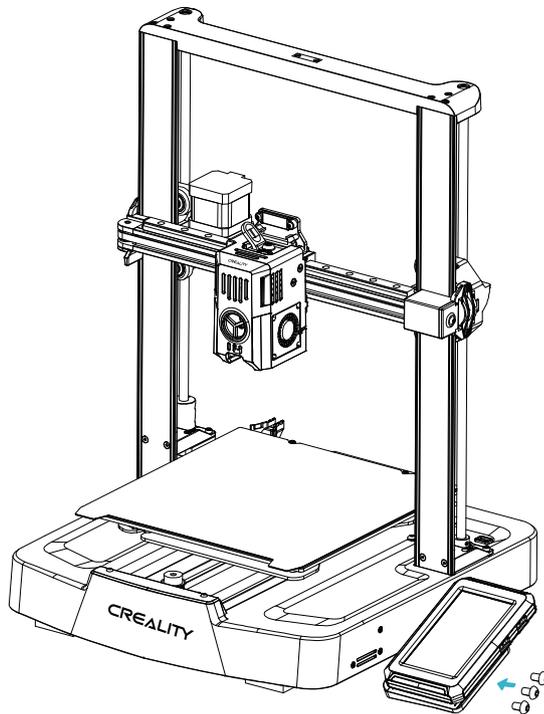
3.1 Estructura de soporte



3.Procedimiento de montaje >>>

3.2 Pantalla de visualización

Coloque la pantalla de visualización en el lado derecho del módulo inferior, alinee los orificios de los tornillos y fijelos con tornillos tipo M4*10; a continuación, conecte los cables de la pantalla.

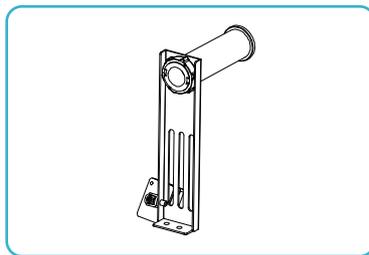
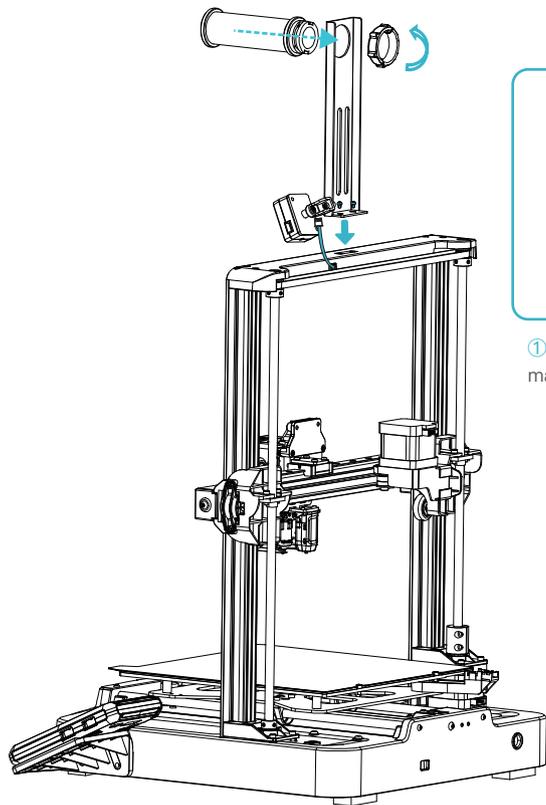


Cableado de la pantalla

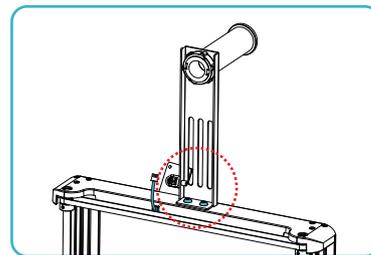
Utilice tornillos M4*10

3.Procedimiento de montaje

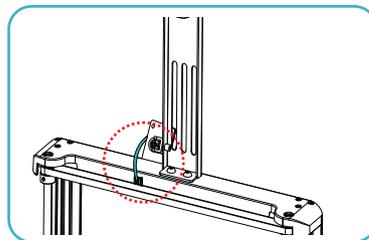
3.3 Estructura de material y componente detector de filamento



① Instale la estructura y depósito de material según el diagrama;



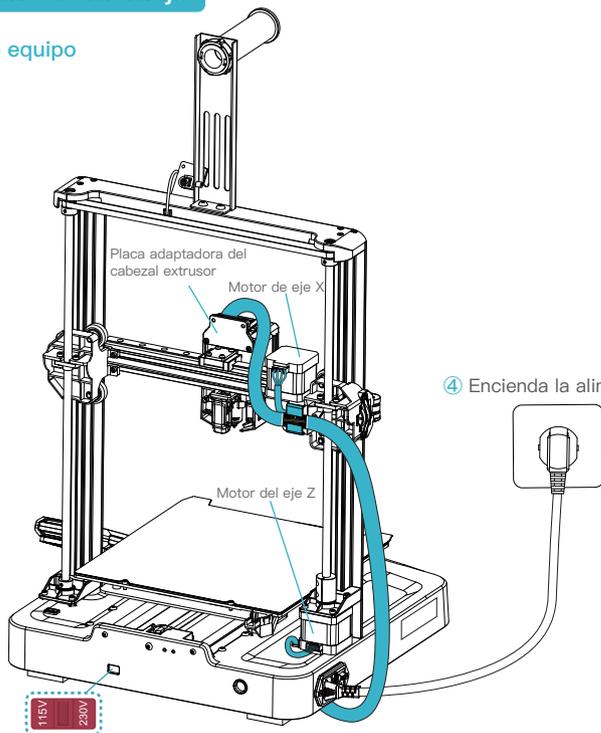
② Asegura el estructura de material y el montaje de detección del filamento en el marco de bastidor de soporte, alinea los agujeros de tornillo y bloquéalos con los tornillos M5x8;



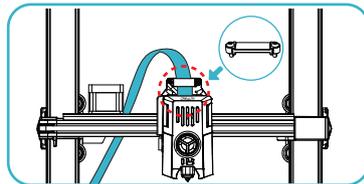
③ Conectar el interruptor de detección del filamento.

3.Procedimiento de montaje

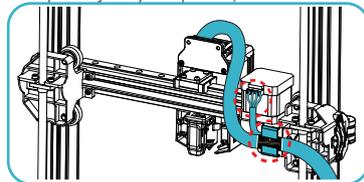
3.4 Cableado de equipo



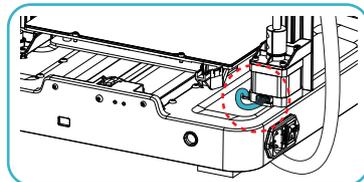
④ Encienda la alimentación



① Primero inserta el cable de boquilla dentro de la placa del adaptador de boquilla, luego instala el montaje de clip de fijación FFC, y usa los tornillos M3x8 para fijarlo y bloquearlo;



② Siguiendo las instrucciones de la etiqueta del cable, primero inserta la línea del extrusor dentro de la pinza del cable, y luego conecta el motor del eje X;



③ Conecte el motor del eje Z.



Precaución

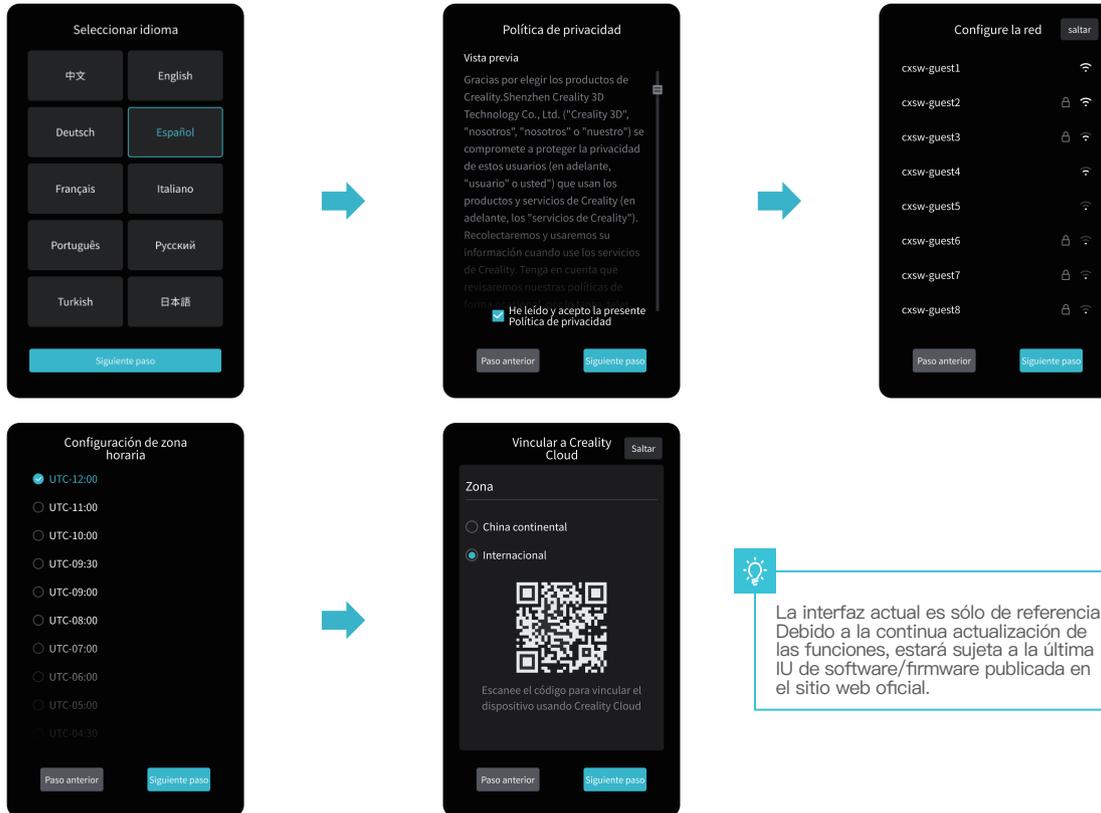
- Garantice la posición correcta del interruptor de la fuente de alimentación y la red principal antes de conectarse al suministro para evitar daños al dispositivo.
- Si la red está entre 100 V y 120 V, seleccione 115 V para el interruptor de la fuente de alimentación.
- Si la red está entre 200 V y 240 V, seleccione 230 V para el interruptor de alimentación (el valor predeterminado es 230 V).



Consejos:

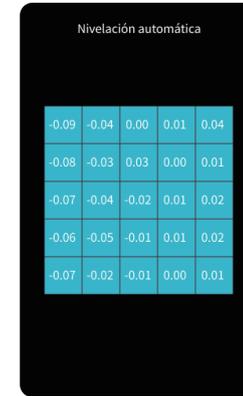
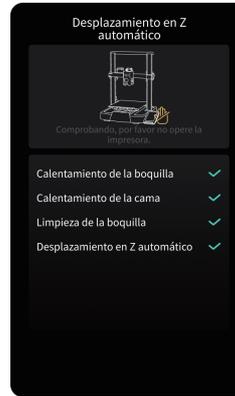
Por favor, asegúrese de que el cableado es correcto de acuerdo con el diagrama proporcionado y evite volcar o doblar el cable del extrusor, ya que puede causar anomalías en la impresión.

4.1 Guía Automática



💡 La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

4.2 Detección Automática



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

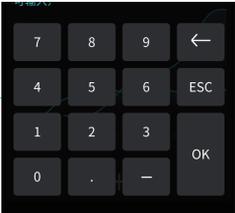
4.3 Sobre la Interfaz del Usuario

Inicio



Temperatura de plataforma calefactora

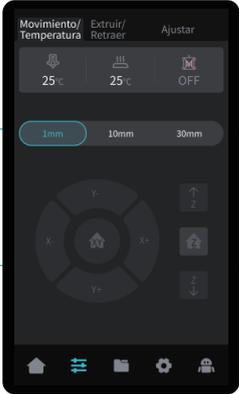
Temperatura de la boquilla



Los parámetros pueden establecerse manualmente

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

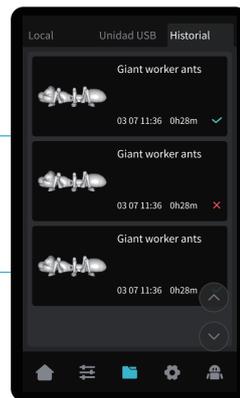
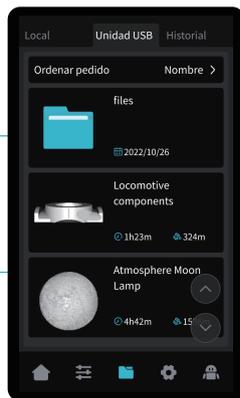
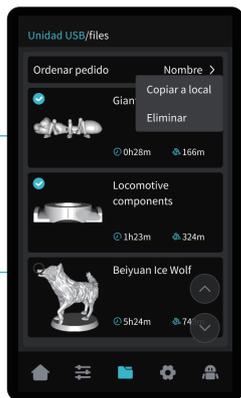
Preparar



Use la interfaz de preparación para establecer las funciones como ser el movimiento del eje, control de temperatura para la extrusión/retracción de filamento, y ventilador modelo.

4. Guía Automática de la Impresora

Vista previa de impresión de archivo



Los archivos modelo locales y de unidad USB se pueden gestionar por la interfaz de la vista previa de impresión de archivo.

Pulsa sostenidamente en el modelo para seleccionar múltiples opciones y copiar de manera local

* Hasta un máximo de 3 modelos se pueden copiar

Interfaz de impresión



Interruptor de ventilador modelo

Tiempo de impresión

Tiempo restante

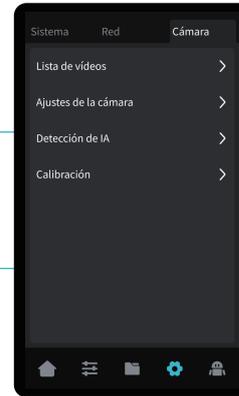
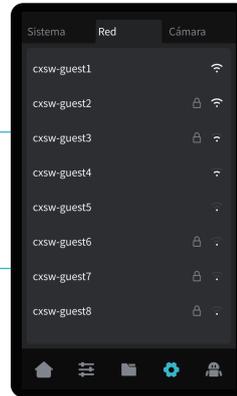
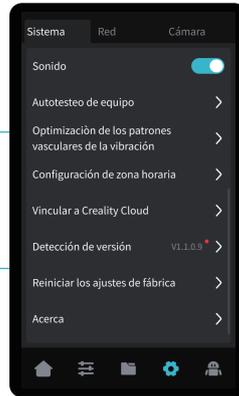
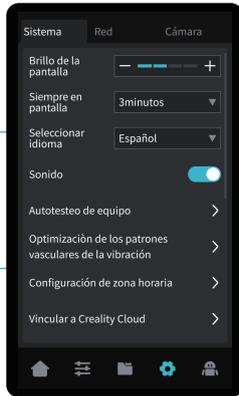


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

Haga clic en el archivo de modelo para acceder a los detalles

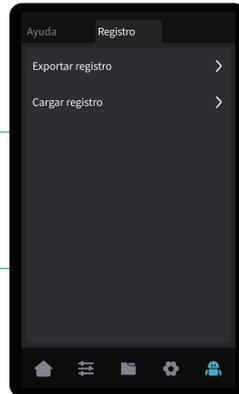
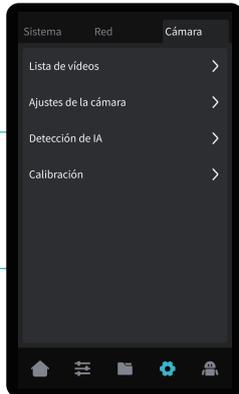
*Revisar la "Calibración" puede mejorar la calidad de impresión

Sintonizar



El sistema de la máquina, red, configuraciones de la cámara se pueden configurar en la interfaz de configuraciones.

Soporte



Acceda a la interfaz del servicio de atención al cliente para ver FAQs, manuales, y registro.

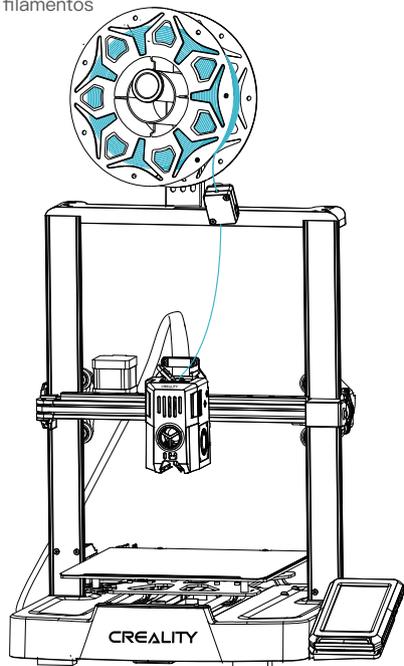


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

5. Primera impresión

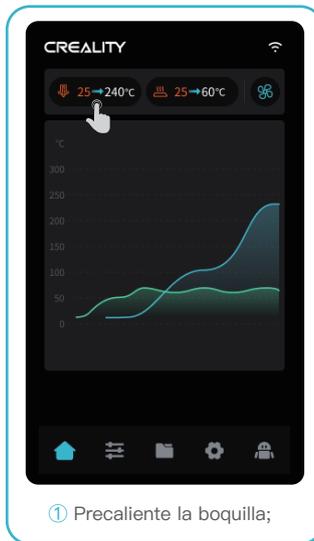
5.1 Carga del filamento

5.1.1 Cargar filamentos

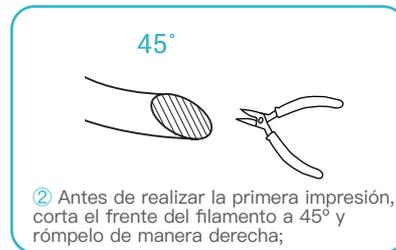


Cómo reemplazar el filamento?

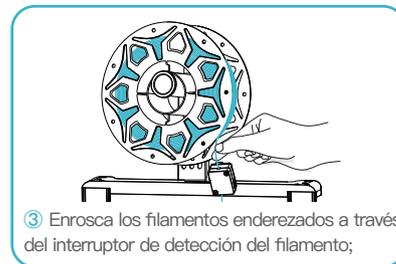
Saque rápidamente los filamentos y ponga los nuevos filamentos después de precalentar la boquilla; los filamentos serán empujados un poco hacia adelante.



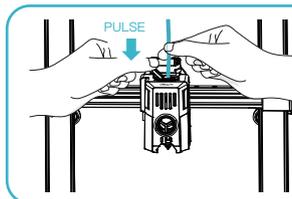
① Precaliente la boquilla;



② Antes de realizar la primera impresión, corta el frente del filamento a 45° y rómpelo de manera derecha;



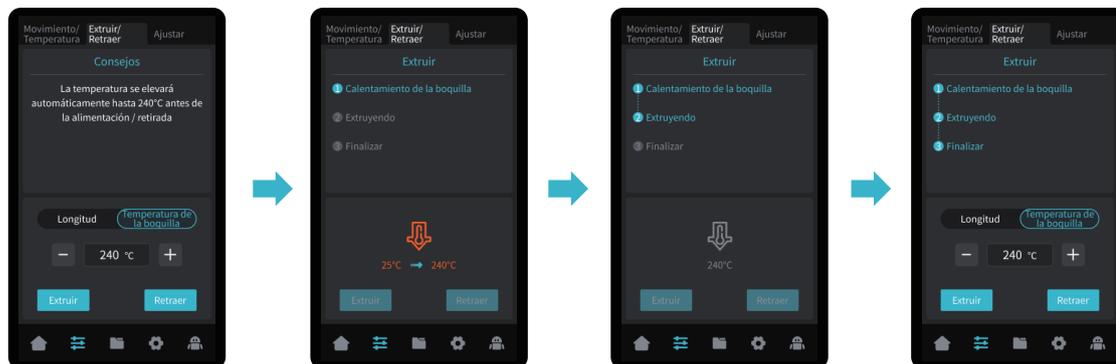
③ Enrosca los filamentos enderezados a través del interruptor de detección del filamento;



④ Pulsa con cuidado la abrazadera de extrusión y empuja los filamentos que pasaron por el interruptor de detección del filamento a través del agujero de la parte inferior del disipador de calor, hasta que haya un sobrante de filamentos que sobresalga en la boquilla.

5. Primera impresión

5.1.2 Alimentación automática

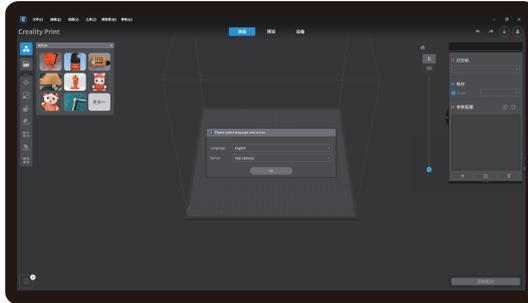


5.1.3 Retroceso automático

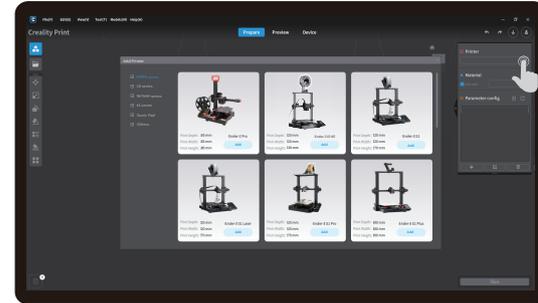


5.2 Impresión LAN

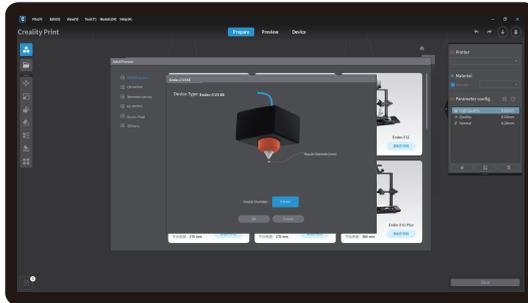
- ※ Instale el software de rebanado Creality Print abriendo los datos aleatorios de la disco flash USB.
- ※ Inicie sesión en el sitio web para descargar e instalar: <https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software?type=7>



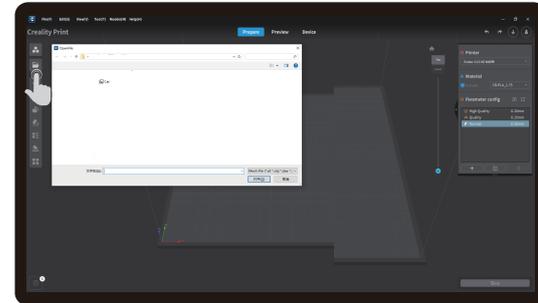
① Seleccione “Language” y “Server”



② Añadir la impresora

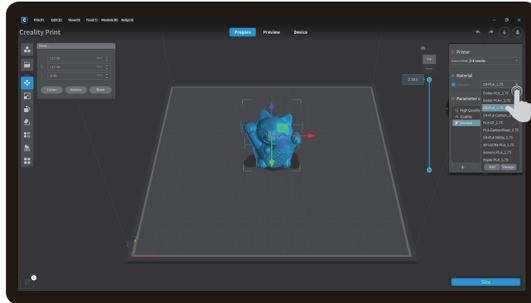


③ Confirme el diámetro de la boquilla

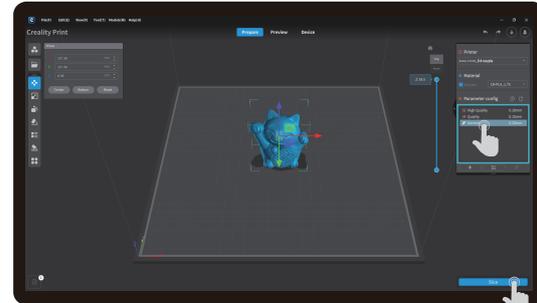


④ Importar archivos de modelo

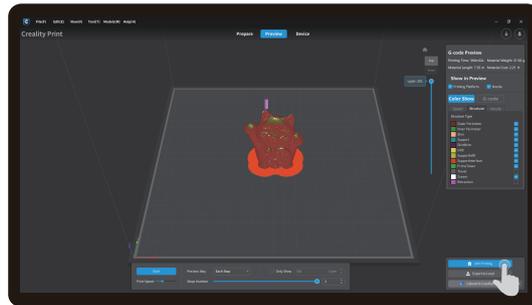
5. Primera impresión



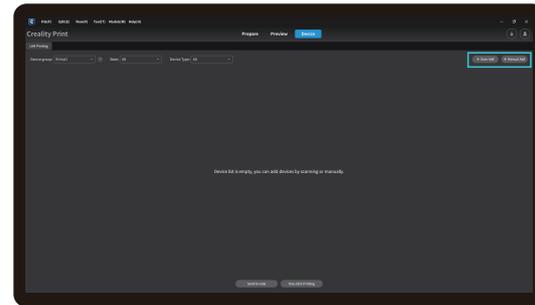
⑤ Establecer tipo de filamento



⑥ Establezca la altura de la capa de impresión y haga clic en "Slice"



⑦ Luego de que termine la impresión por capas, haga clic en "LAN printing"

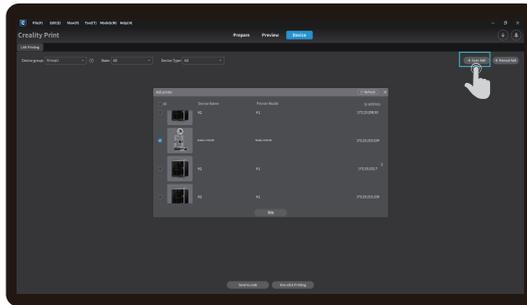


⑧ Añadir equipo: Se puede realizar en "Scan Add" o "Manual Add"

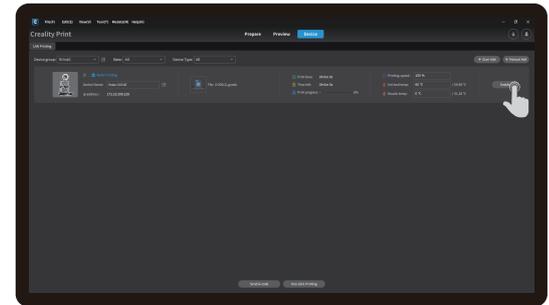


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

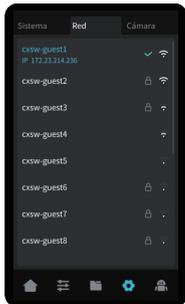
5. Primera impresión



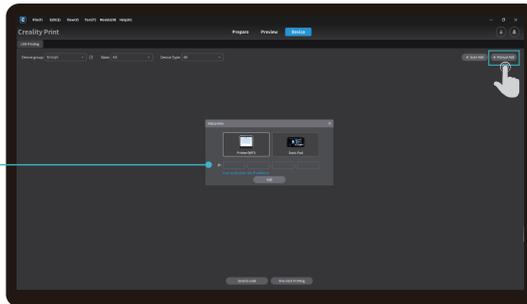
⑧ Añadir un dispositivo: a. Adición mediante escaneado → Seleccionar un dispositivo



⑨ Lista de dispositivos



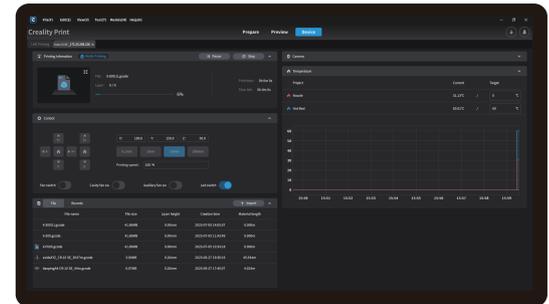
Haga clic en "Configuraciones" → "Red" para ver la dirección de IP



⑧ Añadir un dispositivo: b. Añada un dispositivo introduciendo manualmente la dirección IP



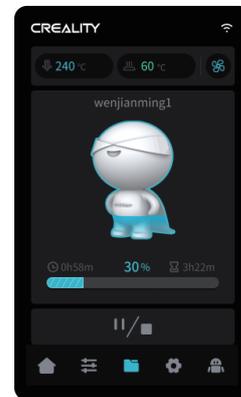
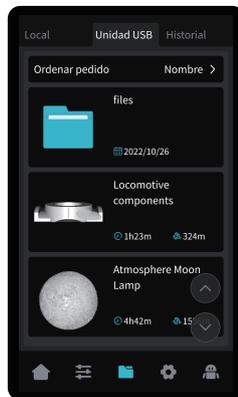
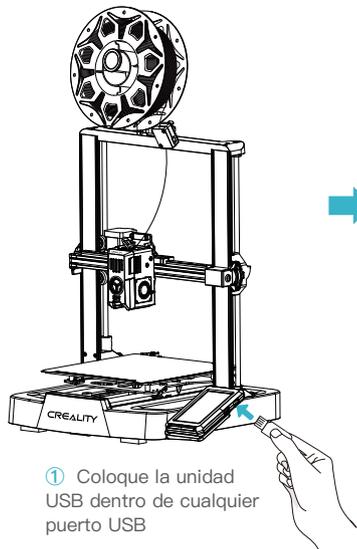
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.



⑩ Detalles de la información de impresión de equipo

5. Primera impresión

5.3 Impresión de la unidad USB

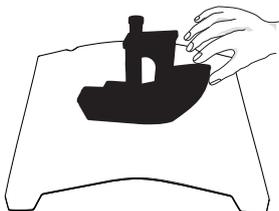


Consejos:

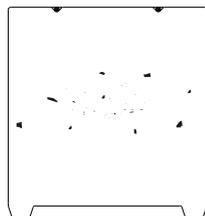
1. Para más detalles sobre el uso del software, diríjase al manual del usuario sobre la impresión por capas de la unidad USB.
2. Los archivos guardados deben colocarse en el directorio raíz (no en un directorio secundario) de la unidad USB.
3. Se recomienda que nombre los archivos usando el alfabeto latino, números, y caracteres comunes.
4. No coloque ni remueva la unidad USB durante el proceso de impresión.

6. Mantenimiento del equipo

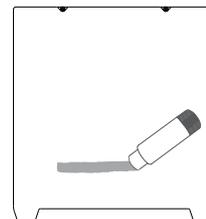
6.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma



- 1 a. Una vez finalizada la impresión, espere a que la placa de la plataforma se enfríe antes de retirar la plataforma de impresión con el modelo acoplado;
b. Doble ligeramente la plataforma con ambas manos para separar el modelo de la plataforma.



- 2 Si hay filamentos residuales en la placa de la plataforma, ráspelos ligeramente con una cuchilla y vuelva a imprimir.



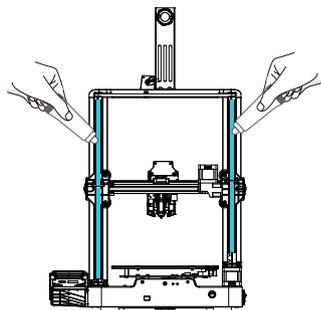
- 3 Si la primera capa del modelo no está bien pegada, se recomienda aplicar un adhesivo sólido de manera uniforme en la superficie de la placa de la plataforma antes de precalentar.



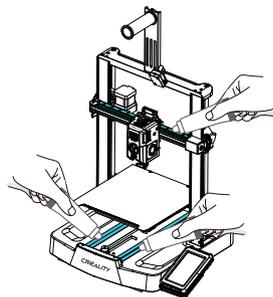
Consejos: 1. La plataforma de impresión no es fácil de flexionar en exceso en su uso diario, y es imposible evitar que se deforme y quede inutilizable;
2. La plataforma de impresión es una pieza perecedera, por lo que se recomienda sustituirla regularmente para garantizar que la primera capa del modelo se adhiera correctamente.

6.2 Mantenimiento de la varilla roscada, eje óptico y guía de carril

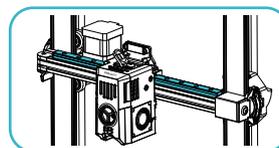
Se recomienda comprar lubricante y realizar un mantenimiento de lubricación regular en las áreas de las varillas roscadas, ejes ópticos, y del área del guía de carril.



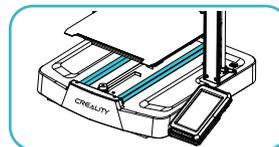
Área de la varilla roscada



Área del eje óptico y área del guía de carril



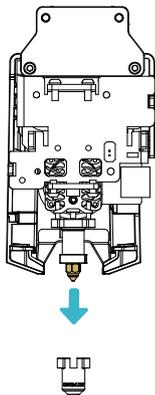
Área del guía de carril



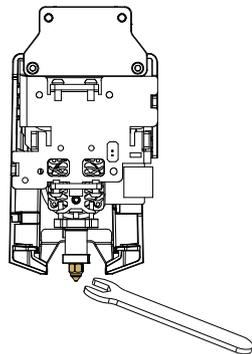
Área del eje óptico

6. Mantenimiento del equipo

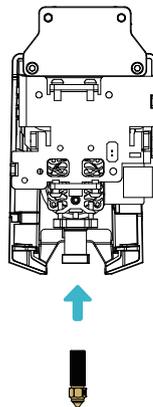
6.3 Cambio de la boquilla



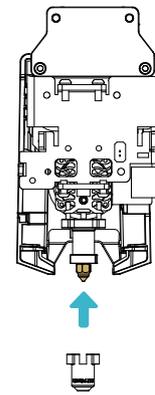
① Retire la cubierta protectora de silicona;



② Retire la boquilla usada;



③ Instale una boquilla nueva;



④ Instale la cubierta protectora de silicona.



Advertencias:

1. Para sustituir la boquilla, es necesario precalentarla primero;
2. Evite quemarse cuando cambie las boquillas calientes;
3. Utilice una herramienta para mantener el bloque calentador en su lugar cuando retire la boquilla para evitar daños en los componentes.

Parámetros del equipo	
Modelo	Ender-3 V3 KE
Tecnología de modelado	FDM
Dimensiones de modelo	220*220*240mm
Método de nivelación	Nivelación automática con CR-Touch
Cantidad de boquillas	1 unidad
Diámetro del extrusor	0,4 mm (estándar)
Grosor de corte	0,1-0,35mm
Precisión	±0,1mm
Velocidad de impresión típica	300mm/s
Velocidad máxima de impresión	500mm/s
Aceleración máxima	8000mm/s ²
Temperatura de la boquilla	≤300°C
Temperatura de plataforma calefactora	≤100°C
Temperatura ambiente	5°C-35°C
Filamentos	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Potencia nominal	350W
Tensión de entrada	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Recuperación de pérdidas de energía	Si
Detección de filamento	Si
Método de impresión	Impresión en LAN/Impresión con unidad de almacenamiento USB/Impresión de APP
Formato de archivo	STL/OBJ/3MF/AMF
Software de corte	Creality print/Cura 5 y posteriores/Simplify3D
Sistemas operativos	Windows/Mac OS/Linux
Idioma	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

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 TECHNO LOGY CO.,LTD

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

