



CREALITY

Cree realidades. Dé vida a los sueños

CR-10 SE

CR-10 SE

# Manual del usuario de la impresora 3D

V1.0

## Mensaje para el usuario

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

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

Manual del usuario: Vea las instrucciones y vídeos acompañados en el disco U.

Para mayor información relacionada con el software, hardware, los datos de contacto, las instrucciones del dispositivo, la garantía y mucho más, visite nuestro sitio web oficial ([www.creality.com](http://www.creality.com))

## 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.

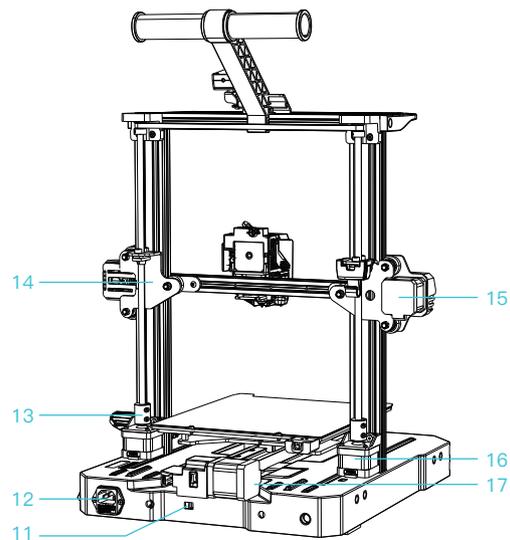
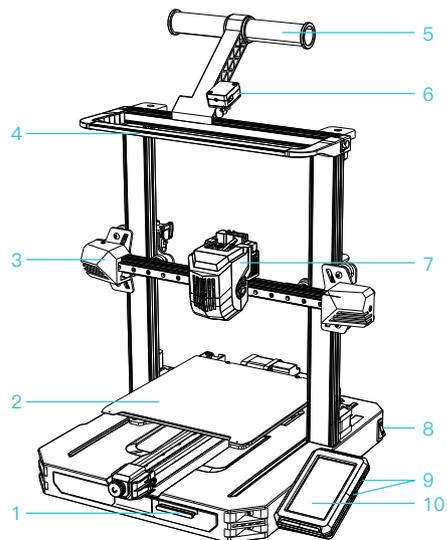
## Vídeos sobre el funcionamiento de los productos y el servicio posventa

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](mailto: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 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 cuando 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. 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.
12. Consejo: No enchufe ni desenchufe los cables con carga.

<b>1. Sobre la impresora</b>	01-01
<b>2. Lista de piezas</b>	02-02
<b>3. Procedimiento de montaje</b>	03-08
3.1 Instalación de soporte de luz	03-03
3.2 Instalación del montaje del marco de bastidor	04-04
3.3 Instalación del componente de la pantalla de visualización	05-05
3.4 Instalación del montaje de la estructura de material y clip de alambre	06-06
3.5 Cableado de equipo	07-07
3.6 Ajuste de la tensión de la polea	08-08
<b>4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario</b>	09-13
4.1 Guía de encendido	09-10
4.2 Sobre la interfaz del usuario	11-13
<b>5. Primera impresión</b>	14-18
5.1 Carga del filamento	14-14
5.2 Impresión LAN	15-17
5.3 Impresión de la unidad USB	18-18
<b>6. Especificación funcional</b>	19-19
6.1 Alimentación automática	19-19
6.2 Retroceso automático	19-19
<b>7. Mantenimiento del equipo</b>	20-20
7.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma	20-20
7.2 Mantenimiento del vástago roscado y guía de carril	20-20
<b>8. Parámetros de equipo</b>	21-21
<b>9. Cableado de circuito</b>	22-23

## 1. Sobre la impresora



1 Kit de herramientas

2 Plataforma de impresión

3 Kit del eje X

4 Soporte de luz

5 Montaje de la estantería de material

6 Detector de filamento

7 Kit de extrusión

8 Interruptor de encendido

9 Puerto USB

10 Pantalla de visualización

11 Equipo de regulación de tensión

12 Toma de corriente

13 Acoplador

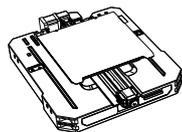
14 Soporte del eje X

15 Motor de eje X

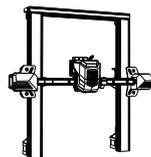
16 Motor de eje Z

17 Motor de eje Y

## 2. Lista de piezas



1 Componente base



2 Ensamblados de marco de pórtico



3 Soporte de luz



4 Componente de pantalla de visualización



5 Estructura de material y componente detector de filamento



6 Tubo Soporte para filamento x2



7 Abrazadera de cables



8 Cable de alimentación



### Kit de accesorios



9 Tornillo de cabeza cilíndrica hexagonal con arandela elástica M5\*45 x5



10 Tornillo hexagonal de cabeza redonda plana M4\*25 x4



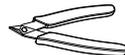
11 Tornillo hexagonal de cabeza redonda plana M5\*8 x2



12 Kit de herramientas



13 10-12 mm Llave abierta



14 Alicates de corte



15 Filamento



16 Limpiador de boquilla



17 Limpiador de boquilla



18 Disco flash USB



19 Guía de instalación rápida



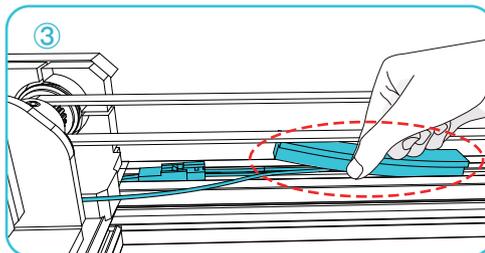
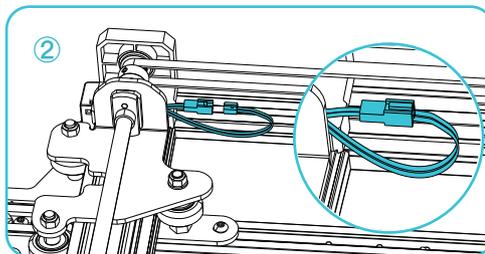
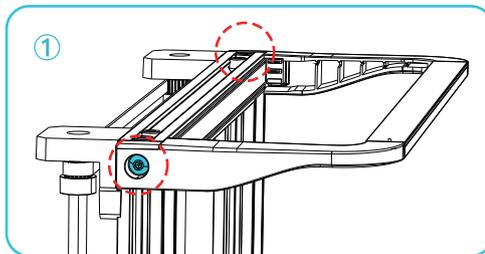
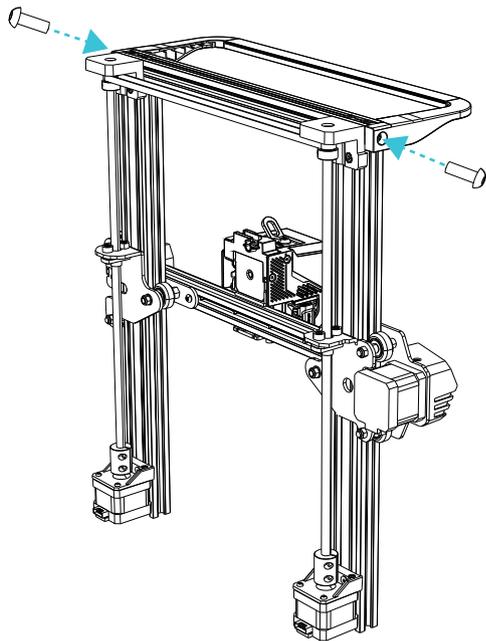
20 Tarjeta de servicios posventa

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

### 3. Procedimiento de montaje

#### 3.1 Instalación de soporte de luz

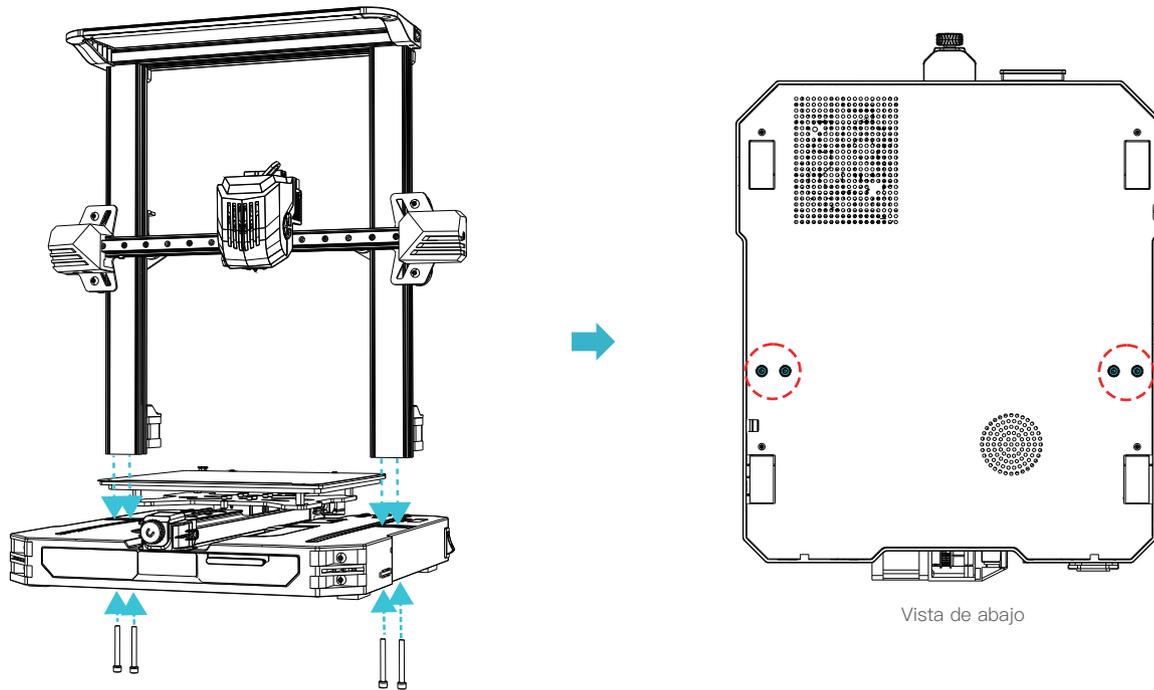
- ① Use dos tornillos M5x8 para alinear los agujeros izquierdos y derechos del soporte de luz, e instale el soporte de luz en el marco de bastidor;
- ② Conecte el cable de la luz LED.
- ③ Coloque el cable de la luz LED en la ranura del perfil, como se muestra en la figura, y asegúrelo con cinta.



### 3. Procedimiento de montaje

#### 3.2 Instalación del montaje del marco de bastidor

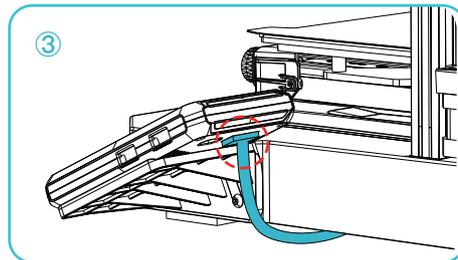
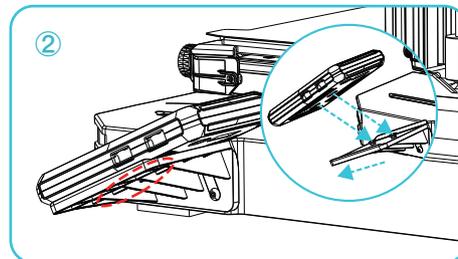
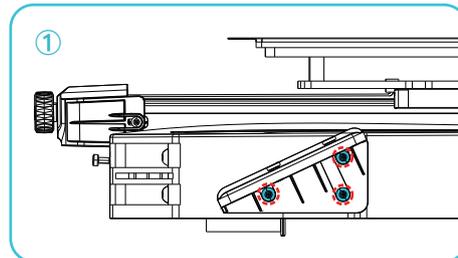
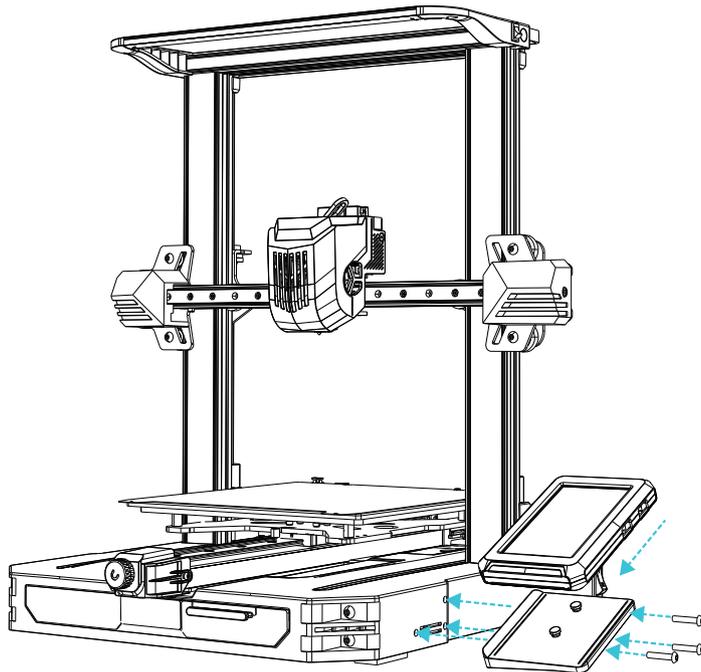
Coloque el montaje del marco de bastidor en la ranura de la base y bloquéelo con cuatro tornillos M5x45 alineados en los agujeros desde la parte inferior.



## 3. Procedimiento de montaje

### 3.3 Instalación del componente de la pantalla de visualización

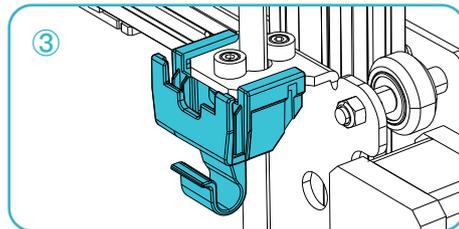
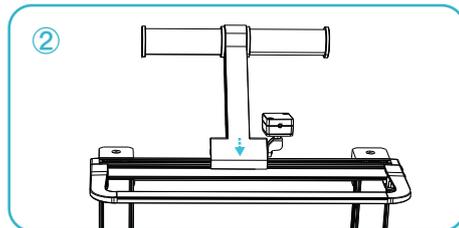
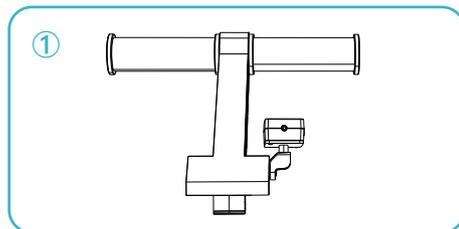
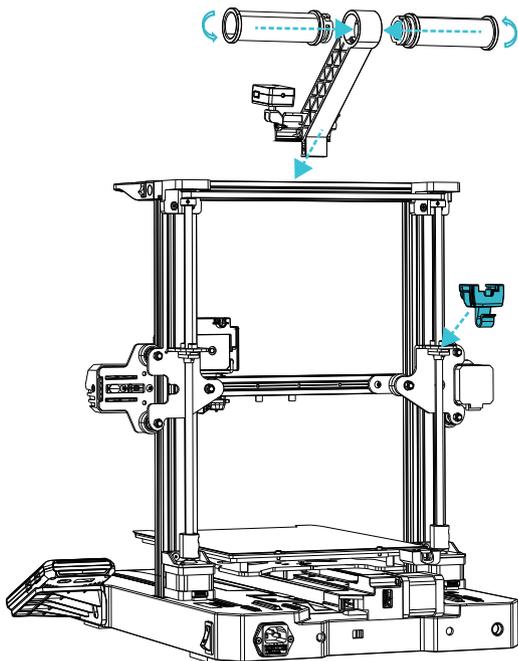
- ① Coloque el soporte de pantalla en el costado del perfil derecho, alinéelo con los agujeros de tornillo, y ajústelo con tres tornillos M4×25;
- ② Alinee los pins de la parte trasera de la pantalla de visualización con el agujero grande del soporte de la pantalla y deslícelo para bloquearlo en su lugar;
- ③ Conecte el cableado de la pantalla de visualización.



### 3. Procedimiento de montaje

#### 3.4 Instalación del montaje de la estructura de material y clip de alambre

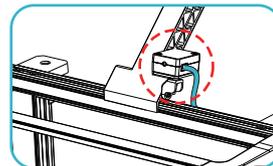
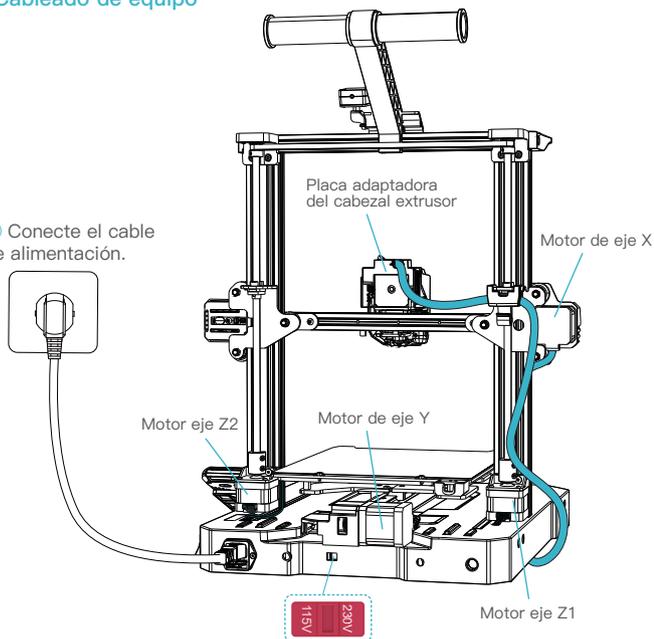
- ① Instale la estructura y depósito de material según el diagrama;
- ② Alinee la ranura delantera del montaje de la estructura de material instalado con la ranura delantera del perfil, y presiónelo hacia abajo con firmeza para fijar el montaje de la estructura de material al perfil;
- ③ Fije el clip de alambre en el panel trasero del motor del eje X.



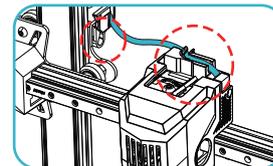
### 3. Procedimiento de montaje

#### 3.5 Cableado de equipo

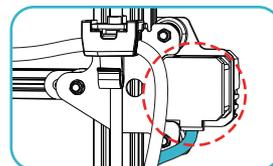
⑧ Conecte el cable de alimentación.



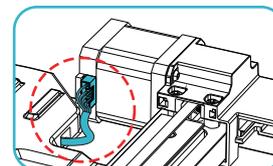
① Conecte la línea del detector de filamento;



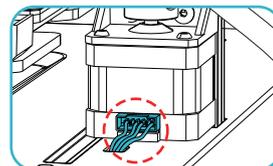
② Siga las instrucciones de la etiqueta para colocar primero el cable extrusor en la abrazadera del cable, luego conecte el cable extrusor;



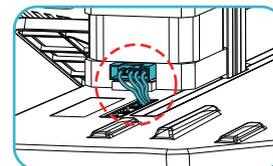
③ Conecte cable de motor del eje X;



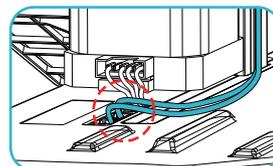
④ Conecte cable de motor del eje Y;



⑤ Conecte cable de motor del eje Z1;



⑥ Conecte cable de motor del eje Z2;



⑦ Conecte la línea del detector de filamento y el cable de luz LED;



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).

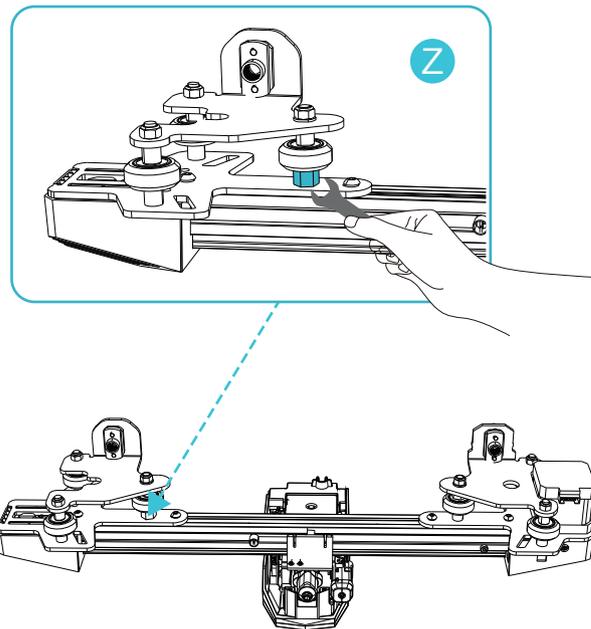
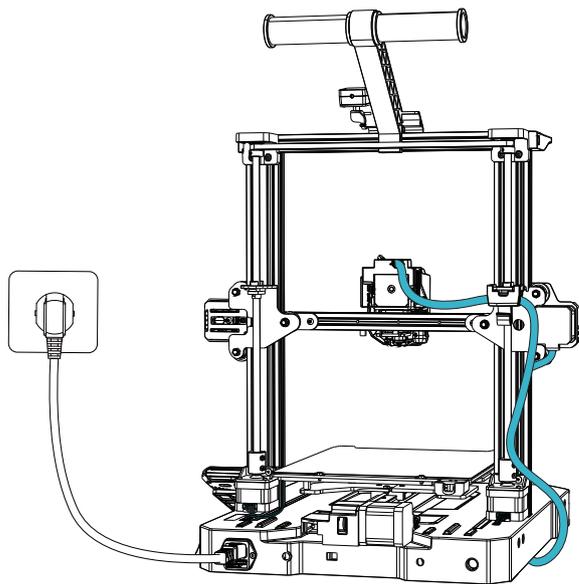
### 3. Procedimiento de montaje

#### 3.6 Ajuste de la tensión de la polea

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

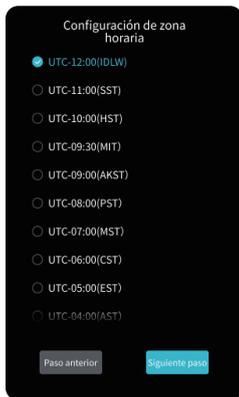
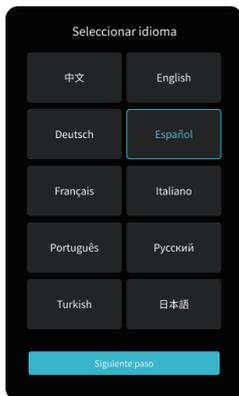
Ajuste de la polea del eje Z:

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.

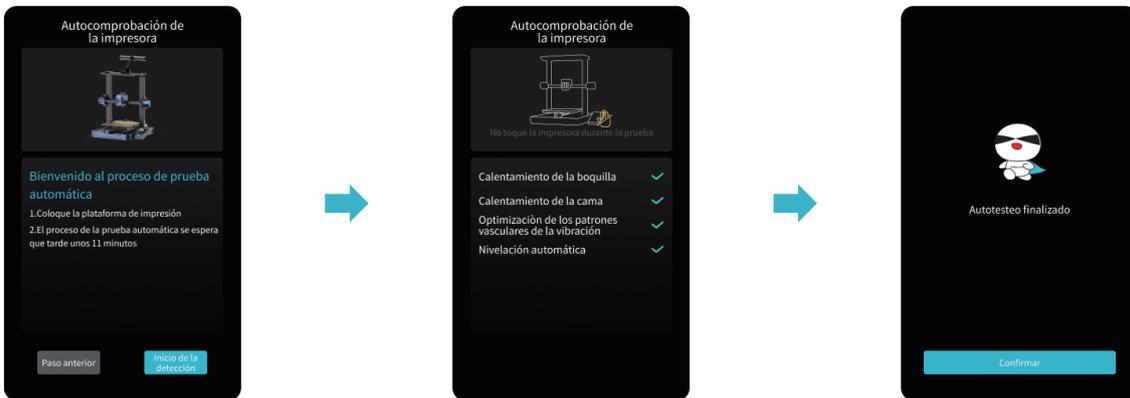


## 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

### 4.1 Guía de encendido



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.



### Consejos:

Si se producen irregularidades durante el proceso de autocomprobación, diríjase a las FAQ para revisar los posibles fallos de funcionamiento de la máquina. Como alternativa, escanee el código QR para “informe de fallo” para informar el problema de la máquina y obtener ayuda del servicio posventa para la solución del problema.



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. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

### 4.2 Sobre la interfaz del usuario

Inicio



Temperatura de plataforma calefactora

Temperatura de la boquilla

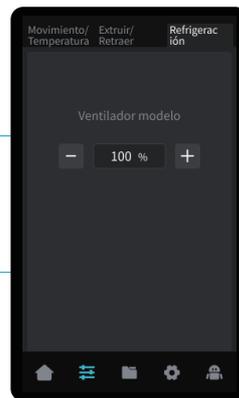
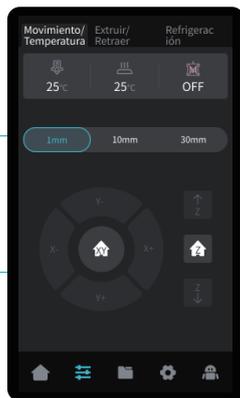


Los parámetros pueden establecerse manualmente



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.

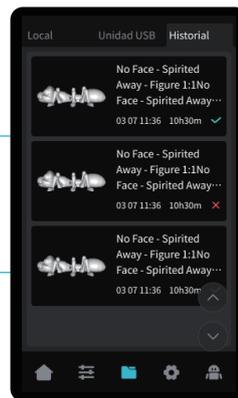
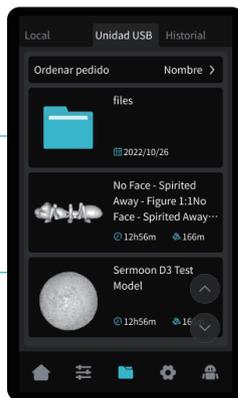
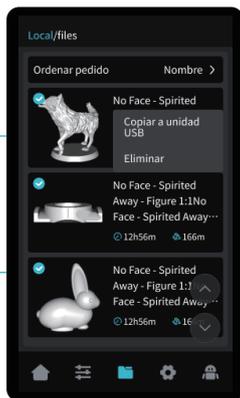
Preparar



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. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

Vista previa de impresión de archivo

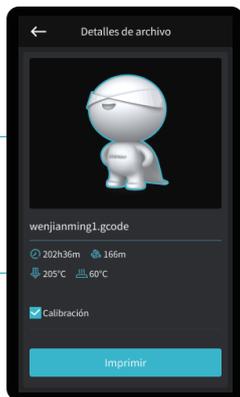


Los archivos modelo locales y de unidad USB se pueden gestionar por la interfaz de la vista previa de impresión de archivo.

Mantenga pulsado el modelo para seleccionar múltiples modelos y copiarlos a una unidad USB

\* Hasta un máximo de 3 modelos se pueden copiar

Interfaz de impresión



Interruptor de ventilador modelo

Tiempo de impresión

Tiempo restante

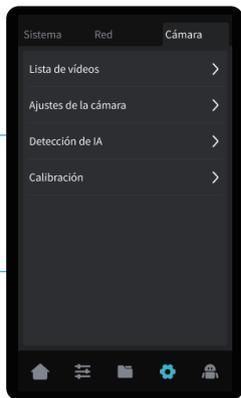
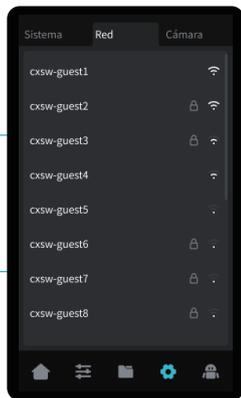
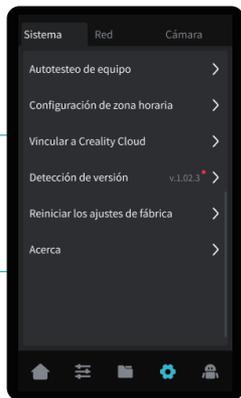
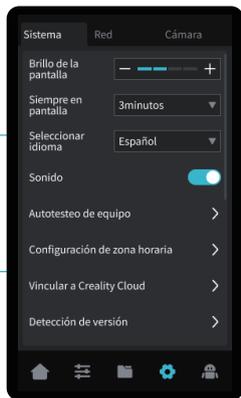
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

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

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

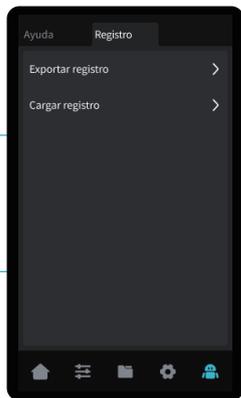
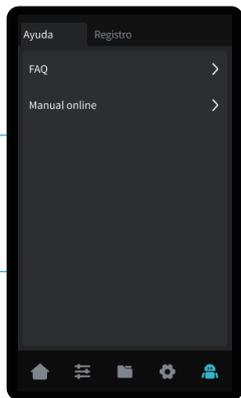
## 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

Sintonizar



El sistema de la máquina, red, configuraciones de la cámara se pueden configurar en la interfaz de configuraciones. (La cámara es una función opcional)

Soporte



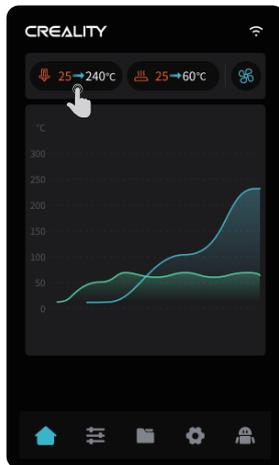
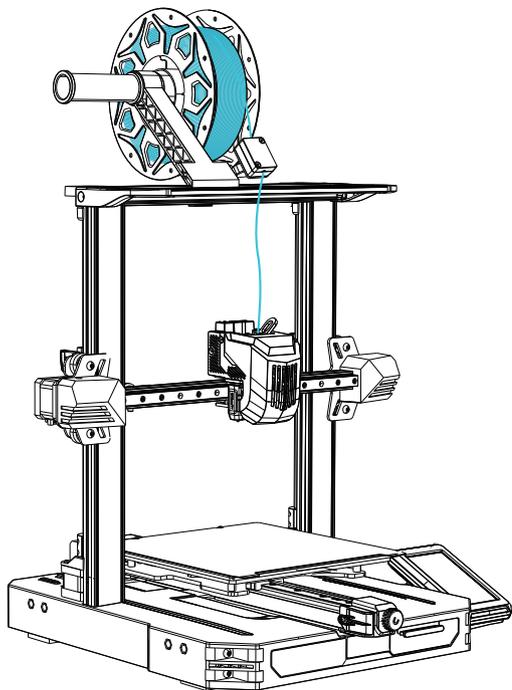
Acceda a la interfaz del servicio de atención al cliente para ver FAQs, manuales, y registro.



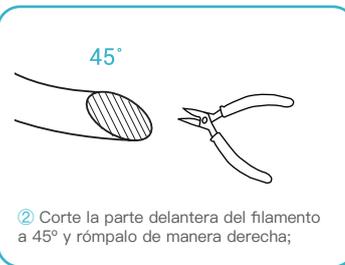
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5. Primera impresión

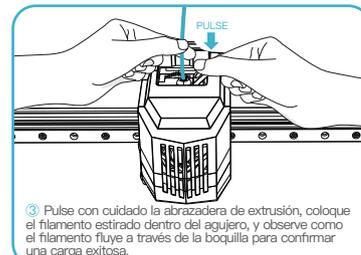
### 5.1 Carga del filamento



① Precaliente la boquilla;



② Corte la parte delantera del filamento a 45° y rómpalo de manera derecha;



③ Pulse con cuidado la abrazadera de extrusión, coloque el filamento estirado dentro del agujero, y observe como el filamento fluye a través de la boquilla para confirmar una carga exitosa.



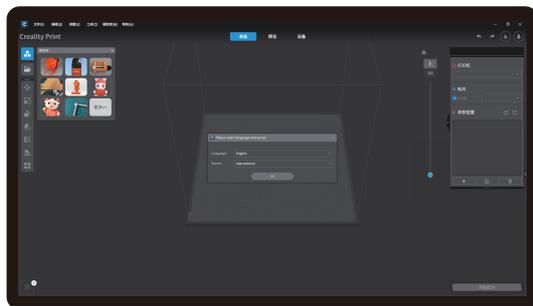
#### ¿Cómo reemplazar el filamento de manera manual?

- Ajuste la temperatura de la boquilla según el filamento de impresión, caliente la boquilla a 185 °C o más, pulse la manija de extrusión, y empuje el filamento hacia abajo para extruirlo de la boquilla. Luego retraiga rápidamente el filamento para evitar que se atasque en la disipación.
- Coloque el nuevo filamento dentro de la estructura de material y repita los pasos ① a ③ de arriba.

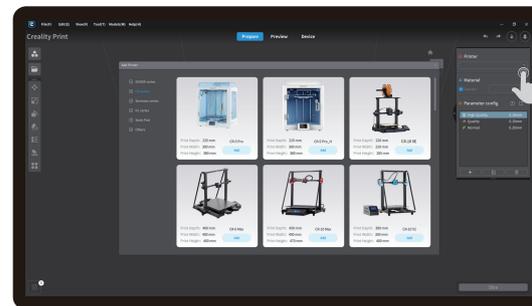
## 5. Primera impresión

### 5.2 Impresión LAN

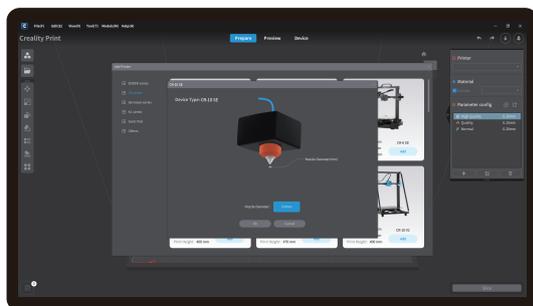
- ※ Instale el software de rebanado Creality Print abriendo los datos aleatorios de la disco flash USB.
- ※ Inicie sesión en el sitio web para descargar e instalar: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



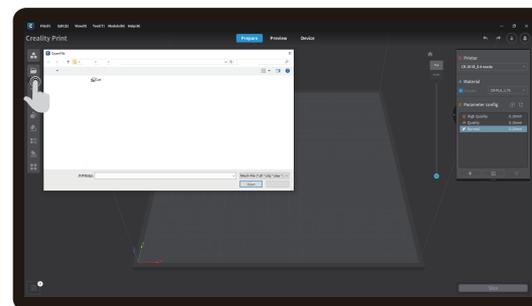
① Seleccione “Language” y “Server”



② Añadir la impresora



③ Confirme el diámetro de la boquilla

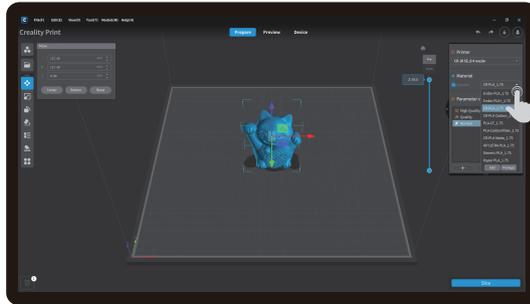


④ Importar archivos de modelo

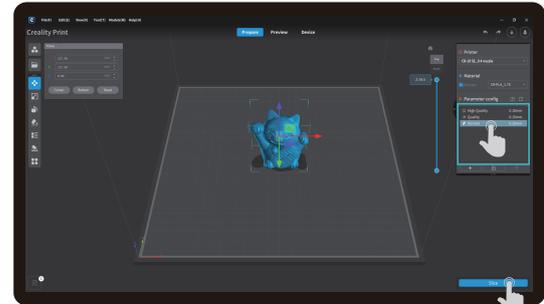


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

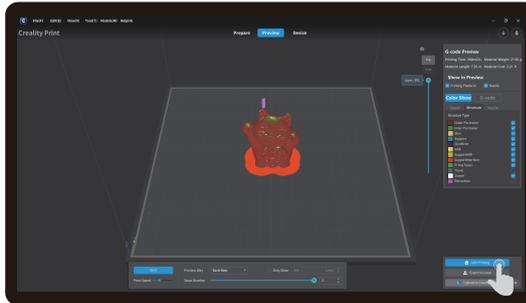
## 5. Primera impresión



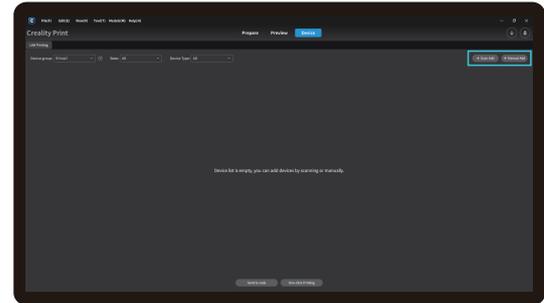
⑤ Establecer tipo de filamento



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"

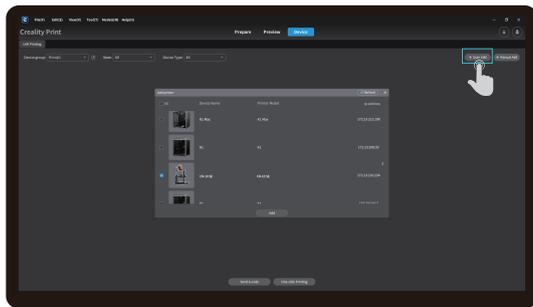


⑧ Añadir equipo: Se puede realizar en "Scan Add" o "Manual Add".

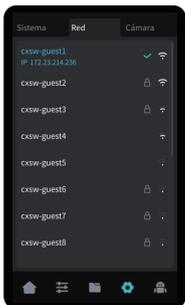


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

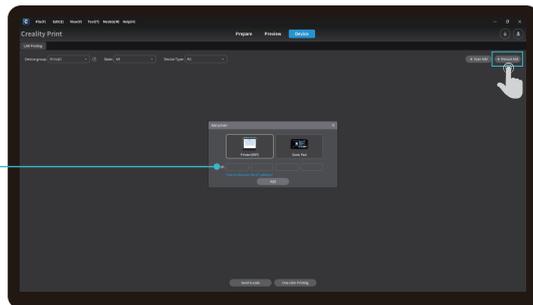
## 5. Primera impresión



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



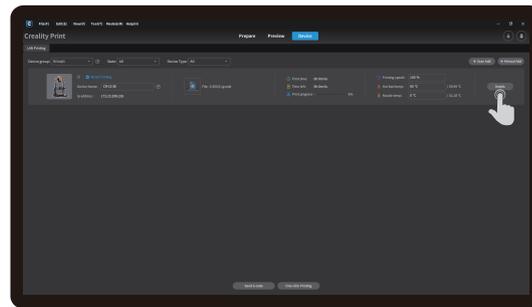
Haga clic en "Configuraciones" → "Red" para ver la dirección de IP



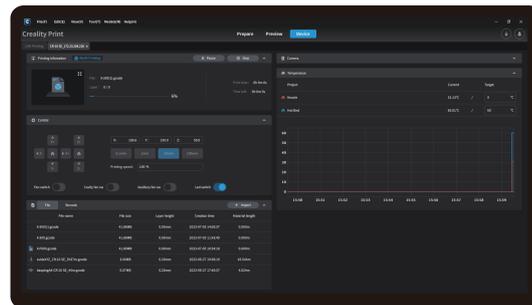
⑧ Añadir un dispositivo: b. Añada un dispositivo introduciendo manualmente la dirección IP



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.



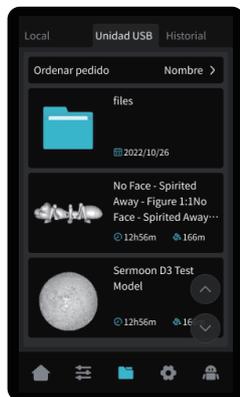
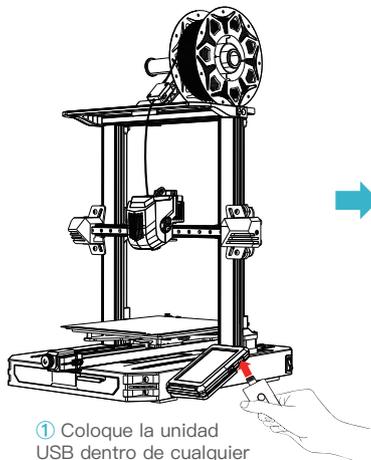
⑨ Lista de dispositivos



⑩ Detalles de la información de impresión de equipo

## 5. Primera impresión

### 5.3 Impresión de la unidad USB



#### Consejos:

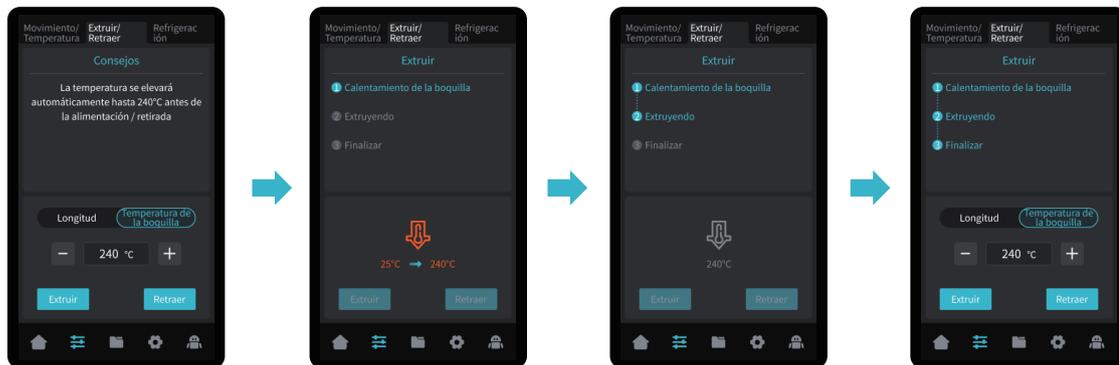
1. Para más detalles sobre el uso del software, diríjase al manual del usuario sobre la impresión por capas de la unidad USB.
2. Los archivos guardados deben colocarse en el directorio raíz (no en un directorio secundario) de la unidad USB.
3. Se recomienda que nombre los archivos usando el alfabeto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



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.

## 6. Especificación funcional

### 6.1 Alimentación 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.

### 6.2 Retroceso automático

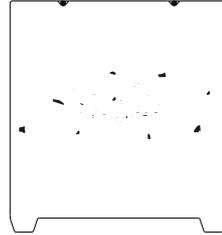


## 7. Mantenimiento del equipo

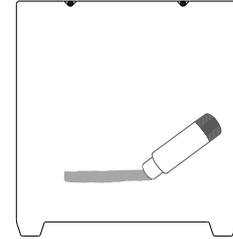
### 7.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma



- 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, ráselos ligeramente con una cuchilla y vuelva a imprimir.



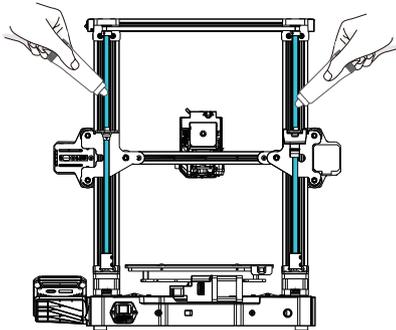
- ③ Si la primera capa del modelo no está bien pegada, se recomienda aplicar un adhesivo sólido de manera uniforme en la superficie de la placa de la plataforma antes de precalentar.



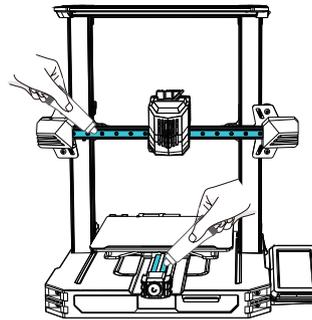
Consejos: 1. La plataforma de impresión no es fácil de flexionar en exceso en su uso diario, y es imposible evitar que se deforme y quede inutilizable;  
2. La plataforma de impresión es una pieza perecedera, por lo que se recomienda sustituirla regularmente para garantizar que la primera capa del modelo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

### 7.2 Mantenimiento del vástago roscado y guía de carril

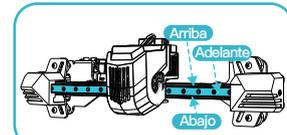
Lubrique con regularidad y realice un mantenimiento al vástago roscado y las zonas de carriles guía con grasa lubricante.



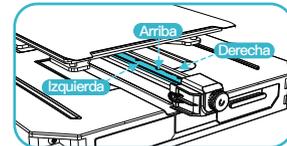
Zona del vástago roscado del eje Z



Zonas de guía de carril del eje X e Y



Zona de guía de carril del eje X



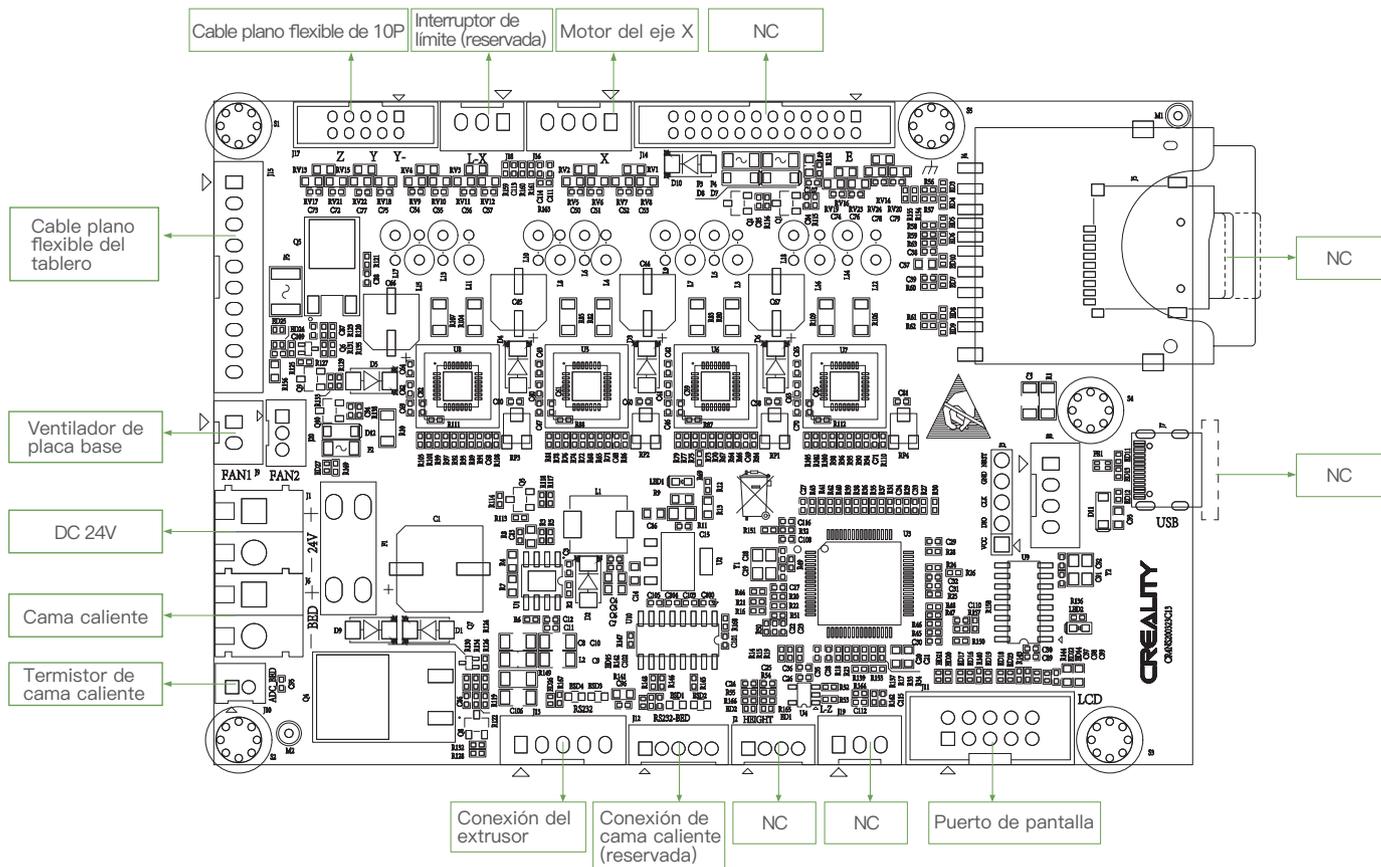
Zona de guía de carril del eje Y

## 8. Parámetros de equipo



Parámetros del equipo	
Modelo	CR-10 SE
Tecnología de modelado	FDM
Dimensiones de modelo	220*220*265mm
Método de nivelación	Nivelación automática
Cantidad de boquillas	1 unidad
Diámetro del extrusor	0,4mm
Grosor de corte	0,1–0,35mm
Precisión	±0,1mm
Temperatura de la boquilla	≤300°C
Temperatura de plataforma calefactora	≤110°C
Temperatura ambiente	5°C~35°C
Filamentos	PLA/PETG/PET/TPU/PLA Wood/ABS/ASA/PA/PLA-CF
Potencia nominal	350W
Tensión de entrada	100–120V~, 200–240V~, 50/60Hz
Detección de filamento	Si
Recuperación de pérdidas de energía	Si
Método de impresión	Impresión con unidad de almacenamiento USB / impresión en LAN / impresión en la nube
Formato de impresión de archivo	Gcode
Formato de rebanada compatible	STL/OBJ/AMF
Software de corte	Creality Print/Cura/ Simplify3D/PrusaSlicer
Sistemas operativos	Windows/MAC/Linux
Idioma	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

## 9. Cableado de circuito





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, Xiniu Community,  
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

