



CREALITY

Crea realtà, realizza sogni

Ender-3 V3 SE

Ender-3 V3 SE

Manuale utente della stampante 3D

V1.1

Ai nostri gentili utenti

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

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

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

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

Aggiornamento del firmware

Si prega di visitare il nostro sito Web ufficiale <https://www.creality.com/download>. Fare clic su Pagina iniziale → Supporto → Download. Scaricare il firmware richiesto e installarlo.

Nota: l'interfaccia manuale è solo di riferimento. Poiché le funzioni sono costantemente aggiornate, si prega di fare riferimento alle ultime firmware/software UI sul sito ufficiale.

Video che mostrano il funzionamento dei prodotti e il servizio post-vendita

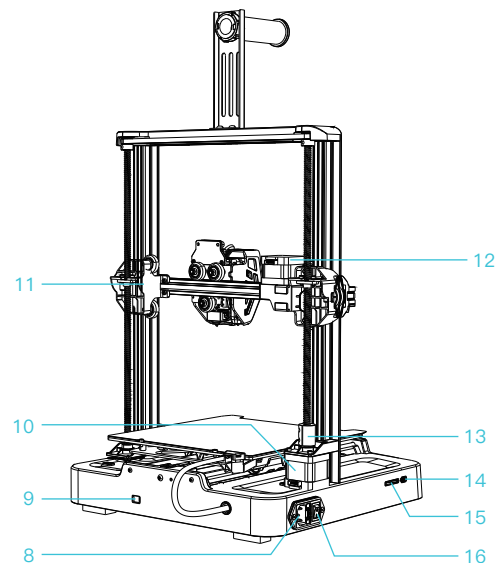
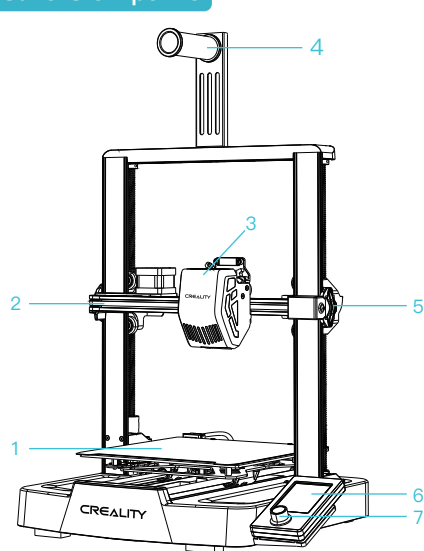
Per i video sul funzionamento del prodotto e sul servizio post-vendita, è possibile visitare

<https://www.crealitycloud.com/product>, fare clic su "Prodotti" e selezionare il modello corretto, quindi fare clic su "Correlato" per visualizzare i tutorial sul servizio post-vendita.

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

1. Informazioni sulla stampante	01-01
2. Elenco delle parti	02-02
3. Procedura di assemblaggio	03-06
3.1 Telaio gantry	03-03
3.2 Schermo del display	04-04
3.3 Rastrelliera per materiali	05-05
3.4 Cablaggio dell'apparecchiatura	06-06
4. Guida per l'alimentazione	07-07
5. Funzionamento e utilizzo	08-17
5.1 Caricamento del filamento	08-10
5.2 Livellamento	11-11
5.3 Preriscaldamento della Stampante	12-12
5.4 Installazione del software e stratificazione	13-14
5.5 Stampa dei file	15-17
6. Manutenzione dell'apparecchiatura	18-20
6.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma	18-18
6.2 Manutenzione dei perni filettati	18-18
6.3 Sostituzione degli ugelli	19-19
6.4 Risoluzione dei problemi	20-20
7. Parametri dell'apparecchiatura	21-21
8. Cablaggio del circuito	22-22

1. Informazioni sulla stampante



1 Piattaforma di stampa

2 Kit asse X

3 Kit di estrusione

4 Assemblaggio cremagliera materiale

5 Tenditore asse X

6 Schermo del display

7 Pulsante rotante

8 Presa di corrente

9 Dispositivo di regolazione della tensione

10 Motore asse Z

11 Supporto asse X

12 Motore asse X

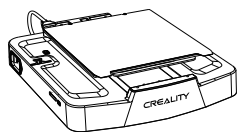
13 Attacco

14 Porta di tipo C

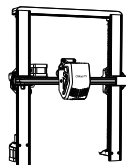
15 Slot per scheda di memoria

16 Interruttore di alimentazione

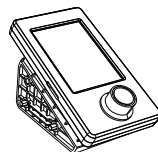
2. Elenco delle parti



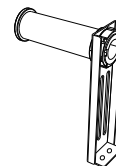
1 Componente di base



2 Telaio gantry



3 Componente schermo di display



4 Assemblaggio cremagliera materiale



Kit accessori



5 Vite a testa cilindrica esagonale con rondella elastica M3*14 x 6



6 Vite a testa bombata con esagono incassato M4*10 x 3



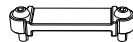
7 Vite a testa bombata con esagono incassato M5*8 x 2



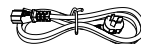
8 Vite a testa cilindrica esagonale M3*8 x 2



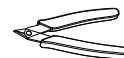
9 Kit strumenti



10 Gruppo clip di fissaggio FFC



11 Cavo di alimentazione



12 Tronchese



13 Filamento (20 m)



14 Detergente per ugelli



15 Ugello



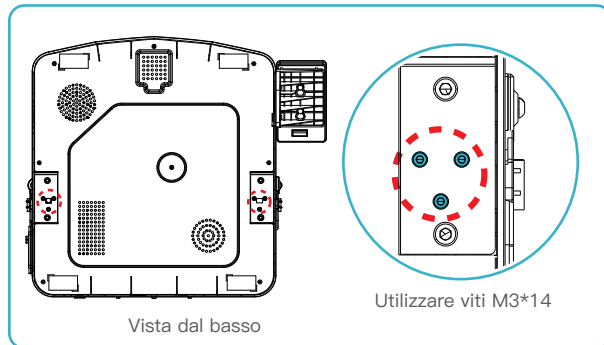
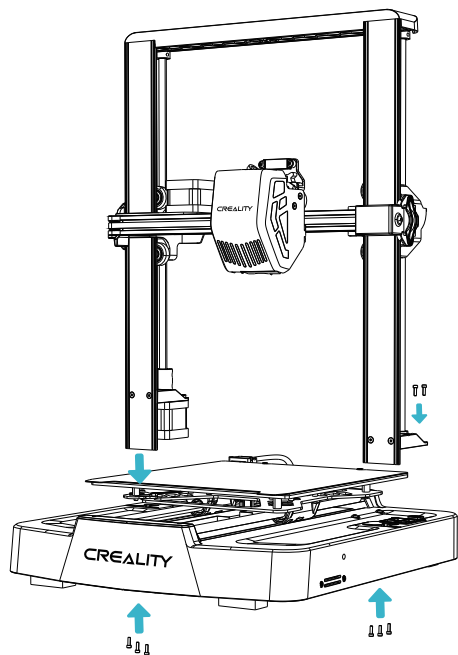
16 Lettore di schede di memoria e scheda

Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Si prega di fare riferimento agli accessori fisici.

3. Procedura di assemblaggio

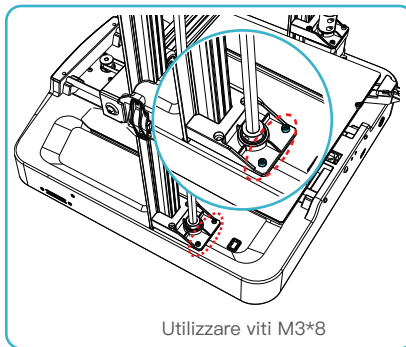
3.1 Telaio gantry

① Posizionare il telaio del gantry nella fessura della base, serrarlo prima con le viti M3*14 allineando con i fori dal basso, quindi utilizzare le viti M3*8 per fissarlo in posizione dall'estremità posteriore del telaio del gantry nello stesso modo.



Vista dal basso

Utilizzare viti M3*14

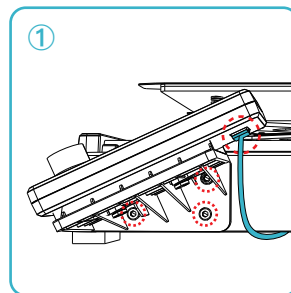
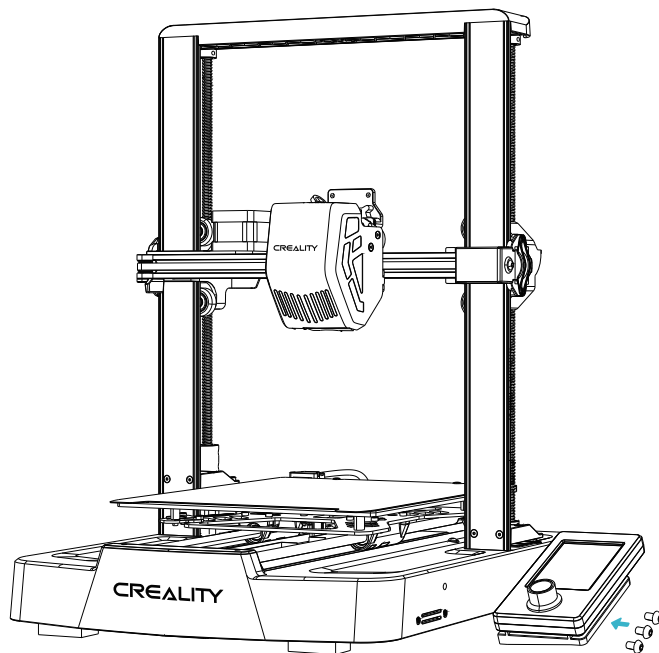


Utilizzare viti M3*8

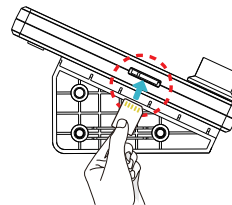
3. Procedura di assemblaggio

3.2 Schermo del display

① Posizionare lo schermo del display sul lato destro del gruppo inferiore, allineare i fori delle viti e fissarlo con le viti M4*10, quindi collegare il cablaggio del display;



Suggerimenti: L'alloggiamento per schede sul lato sinistro dello schermo viene utilizzato solo per inserire una scheda per aggiornare il firmware dello schermo.

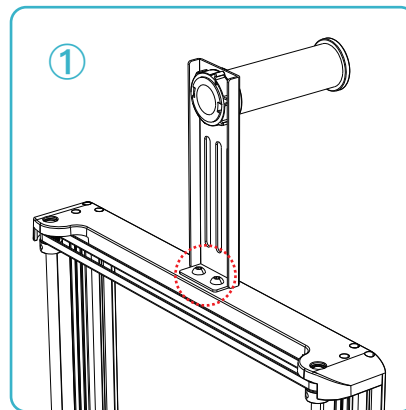
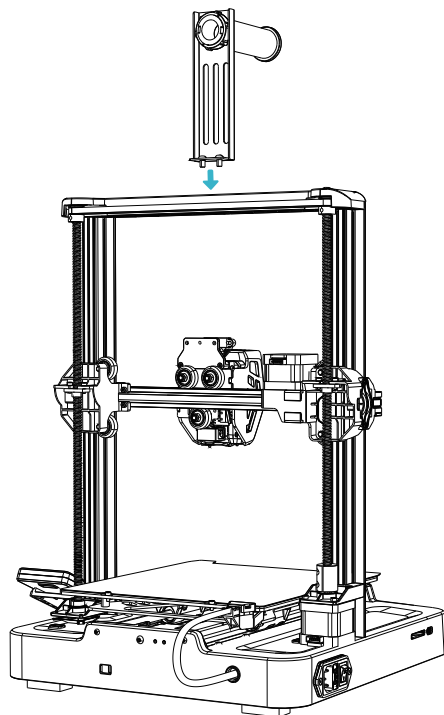


3. Procedura di assemblaggio



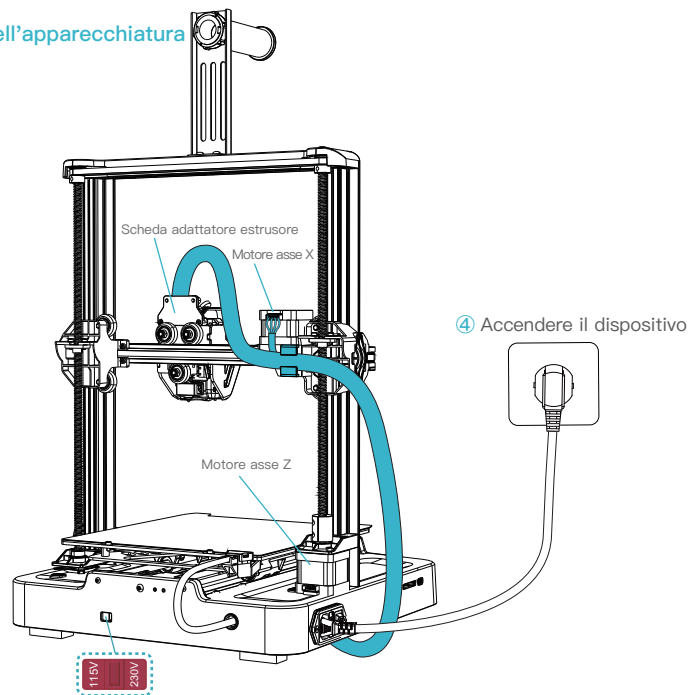
3.3 Rastrelliera per materiali

- ① Fissare il gruppo porta materiale al telaio del gantry, allineare i fori delle viti e bloccarlo con le viti M5*8;



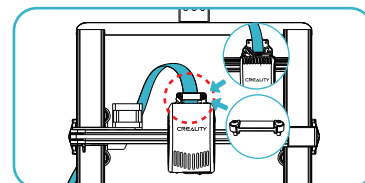
3. Procedura di assemblaggio

3.4 Cablaggio dell'apparecchiatura

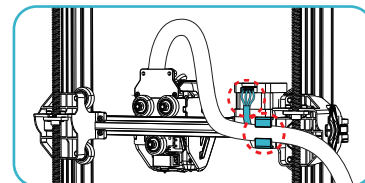


Attenzione

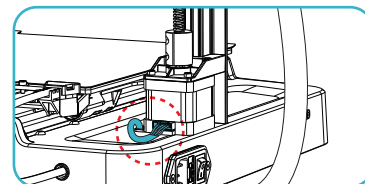
- Assicurarsi della corretta posizione dell'interruttore di alimentazione e della rete prima del collegamento dell'alimentazione, al fine di evitare danni al dispositivo.
- Se la rete è compresa tra 100 V e 120 V, selezionare 115 V per l'interruttore di alimentazione.
- Se la rete è compresa tra 200 V e 240 V, selezionare 230 V per l'interruttore di alimentazione (l'impostazione predefinita è 230 V).



① Inserire prima il cavo dell'estrusore nella scheda adattatore dell'estrusore, quindi fissarlo con il gruppo clip di fissaggio FFC;



② Seguire le istruzioni riportate sull'etichetta per fissare il cavo dell'estrusore nel fermo di fissaggio del cavo prima di collegare il motore dell'asse X;

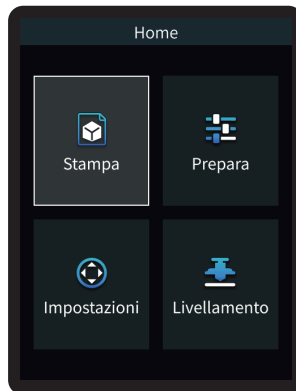
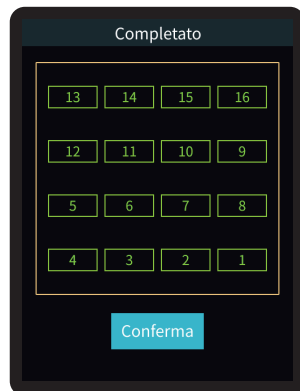
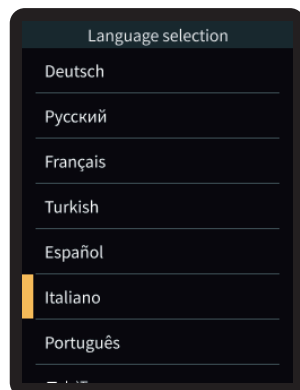


③ Collegare il motore dell'asse Z



Suggerimenti:

Assicurarsi che il cablaggio sia corretto secondo lo schema fornito ed evitare di ribaltare o piegare il cavo dell'estrusore, in quanto ciò potrebbe causare anomalie di stampa.

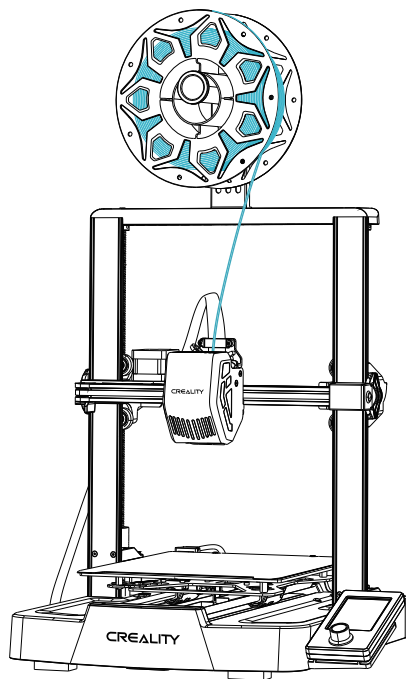


L'interfaccia corrente è solo di riferimen—
to. A causa del continuo aggiornamento
delle funzioni, sarà soggetta all'ultima
interfaccia utente software/firmware
pubblicata sul sito ufficiale.

5. Funzionamento e utilizzo

5.1 Caricamento del filamento

1. Caricamento manuale



45°

① Prima di procedere alla stampa, tagliare la parte anteriore del filamento a 45° e spezzarlo in modo rettilineo;

PREMERE

② Premere delicatamente il morsetto per estrusione e inserire il filamento raddrizzato attraverso il foro fino alla parte inferiore della rottura termica.



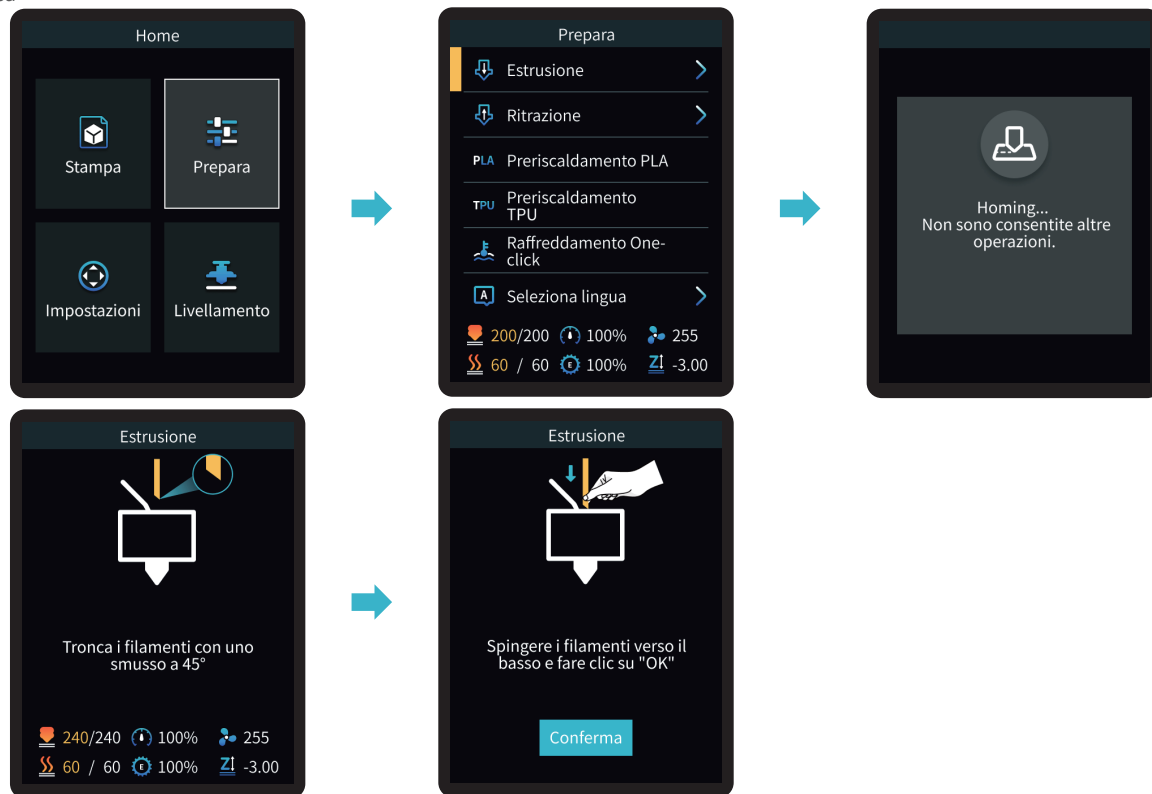
Come posso sostituire il filamento?

Estrarre rapidamente i filamenti e inserire i nuovi filamenti dopo che l'ugello è stato preriscaldato e i filamenti sono stati spinti un po' in avanti.

5. Funzionamento e utilizzo

5.1 Caricamento del filamento

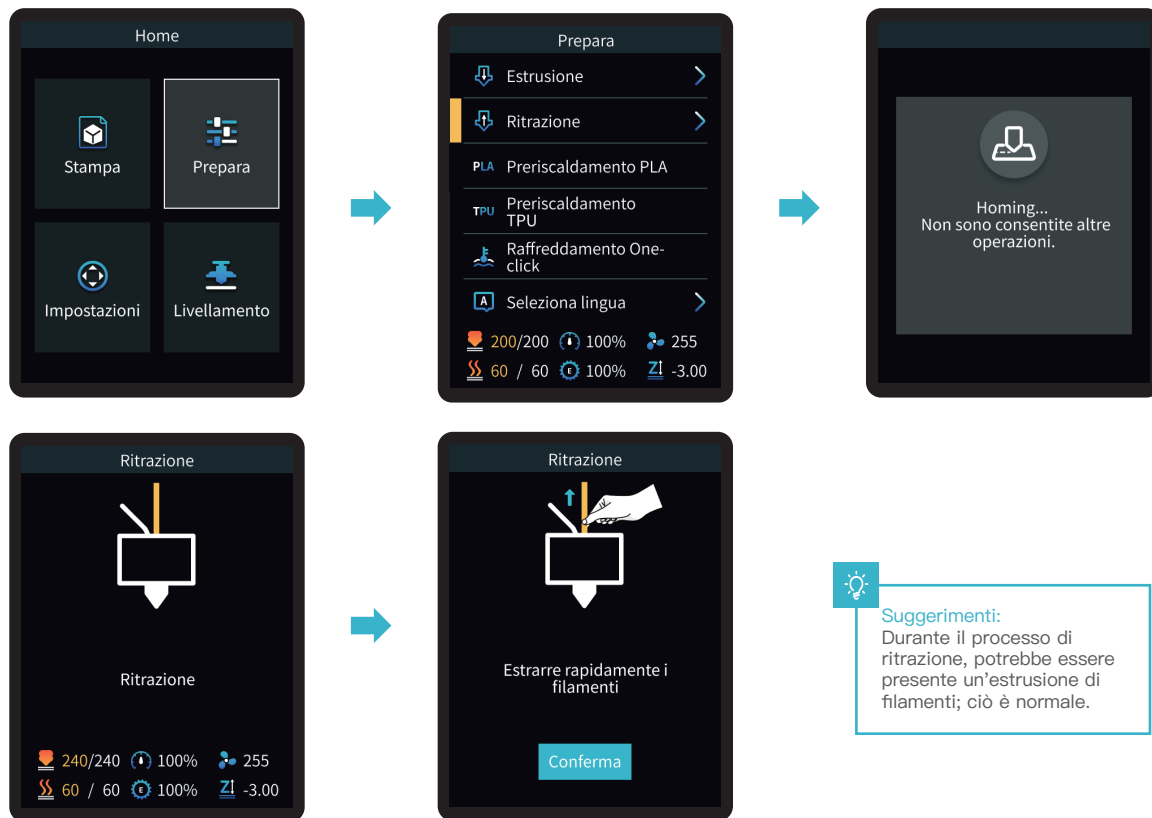
2. Alimentazione automatica



5. Funzionamento e utilizzo

5.1 Caricamento del filamento

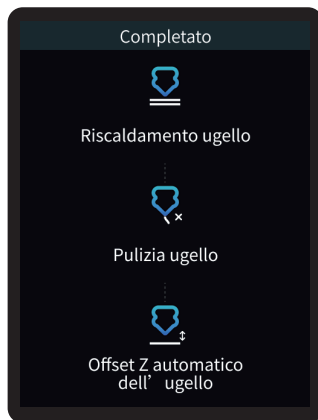
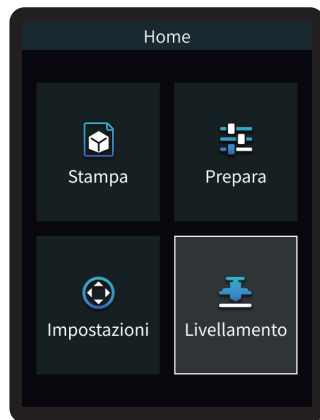
3. Ritiro automatico



5. Funzionamento e utilizzo

5.2 Livellamento

Selezionare "Livellamento" con la manopola e attendere il completamento dell'operazione di livellamento automatico;



-0.08	-0.21	-0.19	-0.14
-0.09	-0.11	-0.05	0.02
0.01	0.01	0.08	0.21
0.25	0.24	0.32	0.45

Valore visualizzato in verde: indica che la piattaforma è in piano;
Valore visualizzato in blu: indica che la piattaforma è relativamente a livello;
Valore visualizzato in giallo: indica che la piattaforma è leggermente inclinata;
Valore visualizzato in rosso: indica che la piattaforma è notevolmente inclinata.

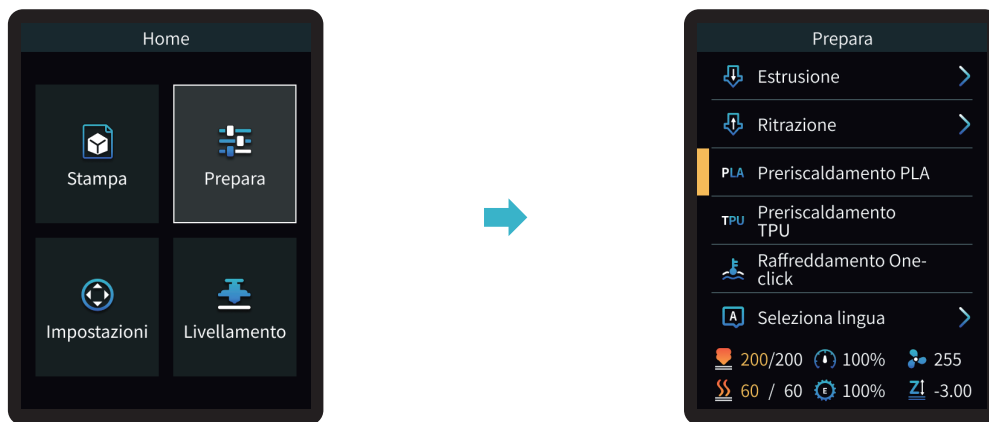


Suggerimenti:

Pulire la piattaforma di stampa prima del livellamento per assicurarsi che non siano rimasti oggetti estranei o filamenti sulla piattaforma di stampa.

5.3 Preriscaldamento della Stampante

Effettuare il preriscaldamento PLA/TPU selezionando con la manopola "Prepara";



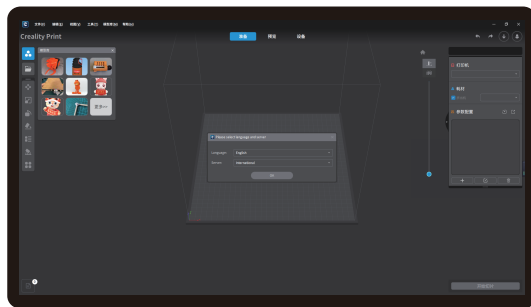
Parametri di stampa ufficiali raccomandati per il filamento

Filamento	Copertura protettiva adattata	Scatola a secco adattata	Distanza di ritrazione	Velocità di ritrazione	Max. temperatura del piano riscaldato	Temperatura dell'ugello	Velocità della ventola	Velocità di stampa
CR-PLA	No	No	0.8mm	25mm/s	60°C	190°C	100%	180-250 mm/s
HP-TPU	No	No	2.0mm	25mm/s	30°C	210°C	100%	50mm/s
CR-PETG	No	Sì	1.5mm	25mm/s	70°C	220°C	50%	120mm/s

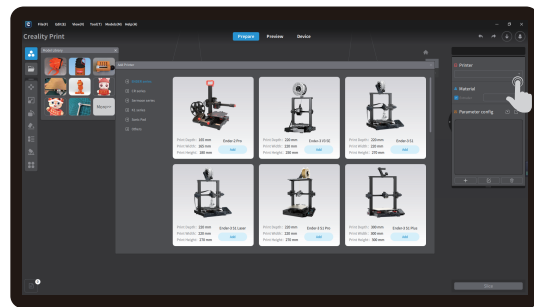
5. Funzionamento e utilizzo

5.4 Installazione del software e stratificazione

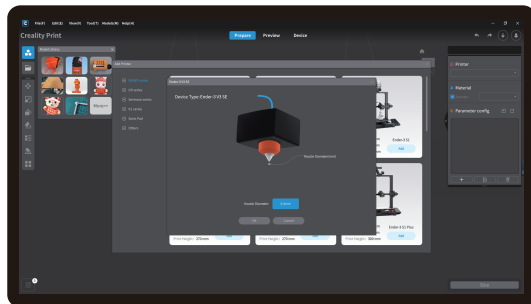
- ❖ Installare il software di stratificazione Creality Print aprendo la cartella sulla scheda di memoria.
- ❖ Accedere al sito Web per scaricare e installare: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



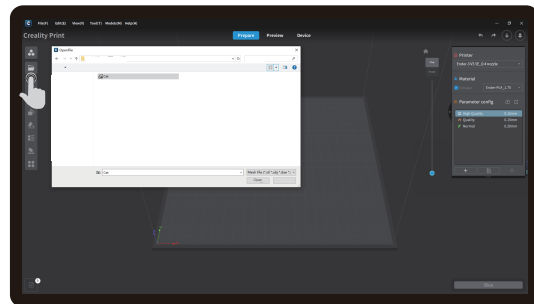
① Selezionare "Lingua" e "Server"



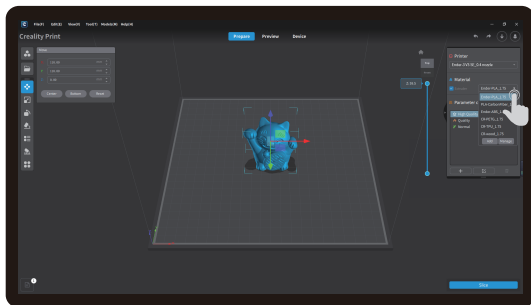
② Aggiungere la stampante



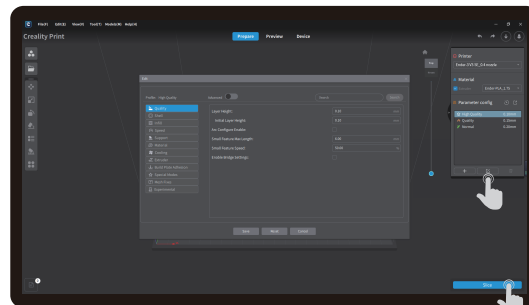
③ Verificare il diametro dell'ugello



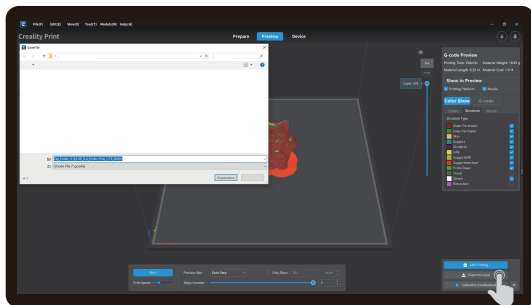
④ Importare file modello



⑤ Impostazione del tipo di filamento

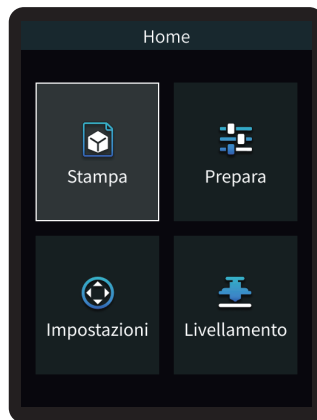
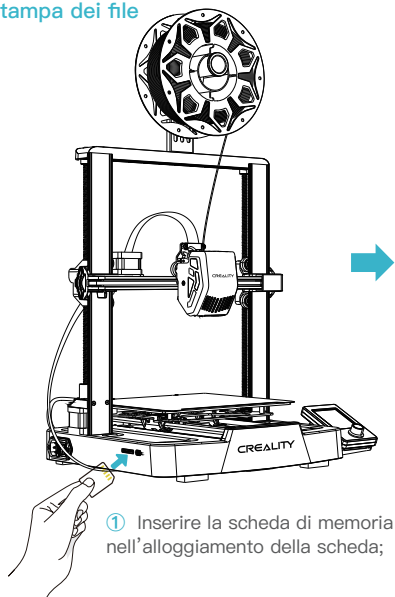


⑥ Impostare la configurazione dei parametri e fare clic su "Strato"

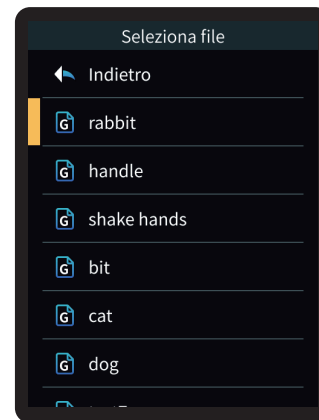


⑦ Al termine della stratificazione, vengono generati i file gcode, quindi fare clic su "Esporta in locale" per salvarli nella scheda di memoria;

5.5 Stampa dei file



② Selezionare "Stampa";



③ Seleziona il file da stampare;



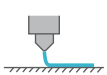
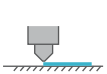
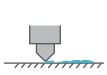
Nota:

1. Per informazioni dettagliate sull'utilizzo del software consultare il manuale d'uso del software di taglio contenuto nella scheda di memoria.
2. I file salvati devono essere inseriti nella directory principale (non in una sottodirectory) della scheda di memoria.
3. Il nome del file deve essere costituito da lettere o numeri latini, non da caratteri cinesi o altri simboli speciali e non deve superare i 20 caratteri.
4. Non inserire o rimuovere la scheda di memoria durante il processo di stampa.

Se il primo strato di stampa è in sovrappressione o non si attacca alla piattaforma, è necessario utilizzare la manopola per selezionare l'impostazione, regolare la compensazione dell'asse Z, in modo che la piattaforma di stampa e l'ugello si adattino il più possibile e fare clic su OK per avviare la stampa.



Per il livellamento, fare riferimento all'operazione e cercare di mantenere una distanza di circa 0,1 mm tra la piattaforma di stampa e l'ugello.

		⊗ L'ugello è troppo lontano dalla piattaforma, quindi i filamenti non possono aderire alla piattaforma.
		✓ I filamenti vengono estrusi in modo uniforme, e si attaccano alla piattaforma.
		⚠ L'ugello è troppo vicino alla piattaforma e ciò causa un'insufficiente estrusione del filamento, oltre che raschiare la piattaforma.



④ Stampa in corso...



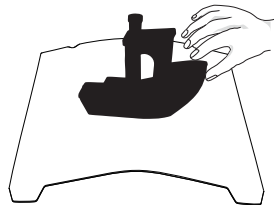
⑤ La stampa può essere sospesa in caso di imprevisti durante la stampa;



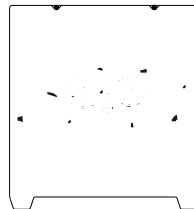
⑥ Fare clic su "OK" al termine della stampa.

6. Manutenzione dell'apparecchiatura

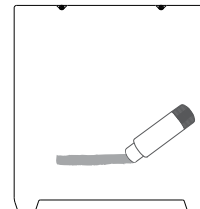
6.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma



- ① a. Al termine della stampa, attendere che la piastra della piattaforma si raffreddi prima di rimuovere la piastra di stampa con il modello stampato;
b. Piegarla leggermente la piastra con entrambe le mani per separare il modello dalla piastra.



- ② Se ci sono filamenti residui sul piatto della piattaforma, grattarli via leggermente con una lama e stampare di nuovo.



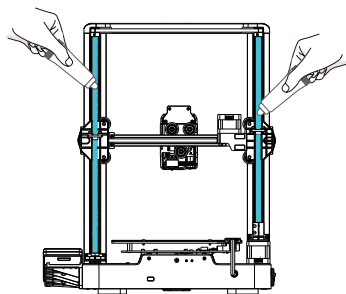
- ③ Se il primo strato del modello non è incollato correttamente, si consiglia di applicare un adesivo solido in modo uniforme sulla superficie della piastra della piattaforma prima del preriscaldamento per la stampa.



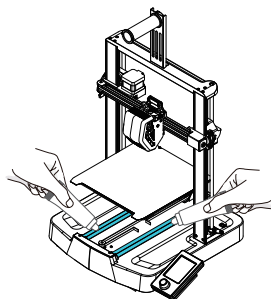
Suggerimenti: 1. La piastra di stampa non è facile da piegare durante l'uso quotidiano ed è impossibile evitare che la deformazione la renda inutilizzabile;
2. La piastra di stampa è un componente deperibile e si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire che il primo strato del modello aderisca correttamente.

6.2 Lubrificazione a vite e ad albero liscia

Si consiglia di acquistare il proprio lubrificante e lubrificare e mantenere regolarmente le viti e l'albero liscio.

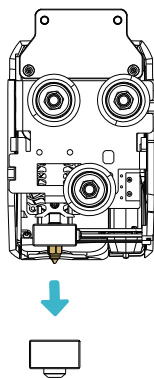


Lubrificazione a vite

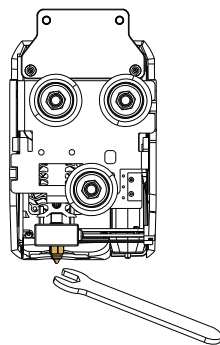


Lubrificazione uniforme dell'albero

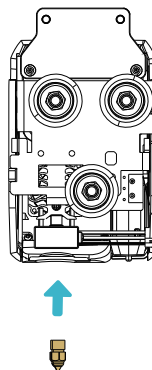
6.3 Sostituzione degli ugelli



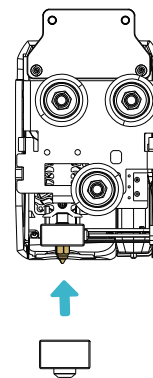
① Rimuovere il coperchio protettivo in silicone;



② Rimuovere il vecchio ugello;



③ Montare un nuovo ugello;



④ Montare il coperchio di protezione in silicone.



Avvertenze:

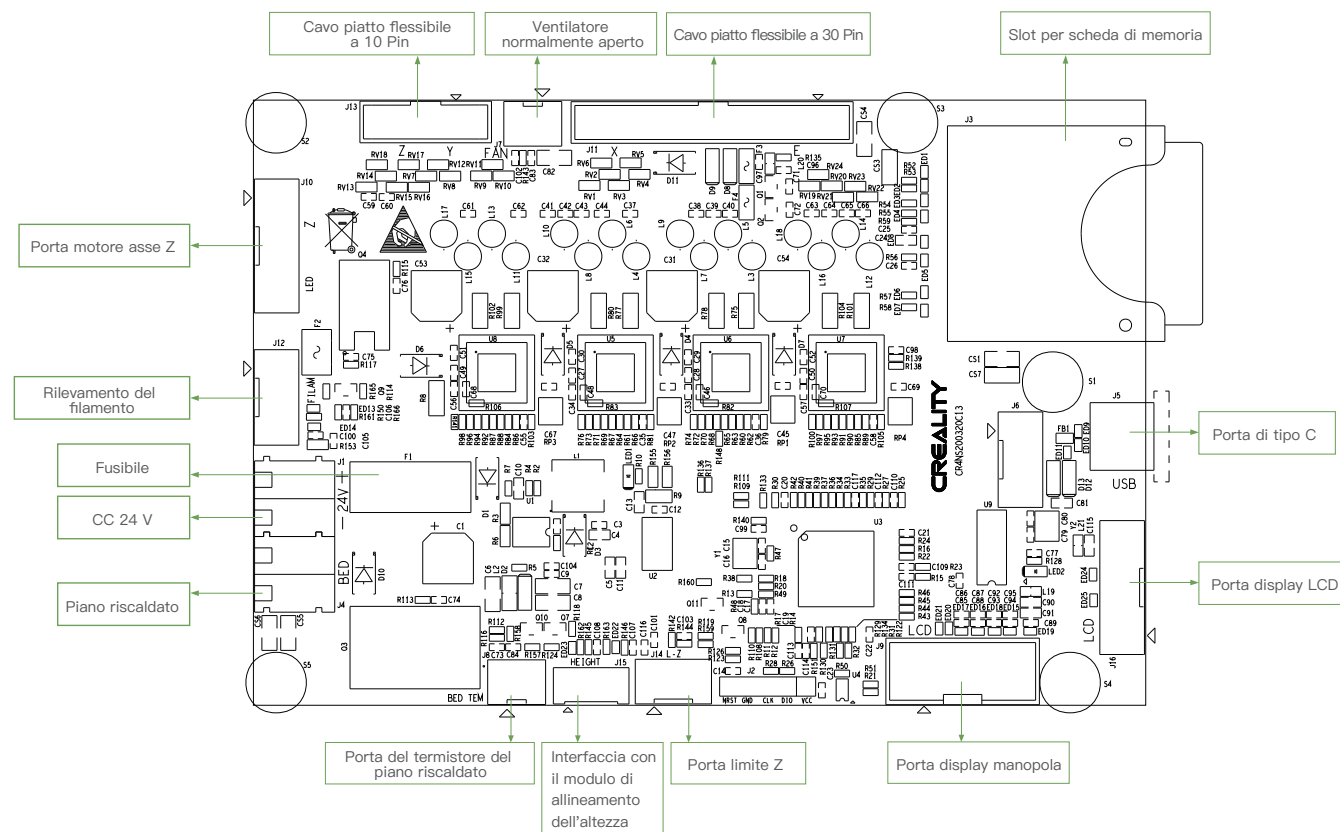
1. Per sostituire l'ugello, è necessario prima preriscaldare l'ugello;
2. Evitare scottature quando si sostituiscono gli ugelli troppo caldi;
3. Utilizzare uno strumento per tenere il blocco riscaldante in posizione quando si rimuove l'ugello per evitare danni ai componenti.

6.4 Risoluzione dei problemi

N°	Descrizione del problema	Possibili cause
1	Mancata estrusione di filamenti all'inizio della stampa	1) Filamenti non caricati in posizione; 2) Pianificazione estrusore; 3) Inceppamento del filamento;
2	Estrusione insufficiente	1) Diametro errato dei filamenti; 2) La portata è troppo bassa, regolare nuovamente i parametri di stratificazione.
3	Fori o fessure nella parte superiore	1) Numero inadeguato di strati solidi nella parte superiore; 2) Densità di riempimento troppo bassa; 3) Estrusione insufficiente.
4	Trafilatura o ritaglio	1) Distanza di ritrazione troppo ridotta; 2) Velocità di ritrazione lenta; 3) Temperatura estrusore troppo alta; 4) Distanza di funzionamento al minimo troppo lunga.
5	Perché si verifica una deformazione?	1) La temperatura del piano riscaldato è troppo bassa; 2) Ventola di raffreddamento del modello disabilitata, è necessario riavviare la ventola di raffreddamento; 3) L'area di base del modello è troppo piccola, è necessario aumentare i bordi e la base.
6	Perché il piano riscaldato non si riscalda?	1) Controllare il cavo di riscaldamento del piano riscaldato per verificare la presenza di collegamenti interrotti o allentati e correggere o sostituire con un nuovo cablaggio; 2) Contattare il personale post-vendita per risolvere il problema.
7	Cosa si può fare se non si riceve alcuna risposta quando la scheda di memoria è inserita nel dispositivo?	1) File di stampa danneggiato, rieseguire la stratificazione; 2) Il file di stampa è troppo lungo, è meglio limitarlo a 8 lettere o meno; 3) Se il nome del file non è inglese/numerico, inserire la scheda nella macchina e riavviarla; 4) Formattare la scheda di memoria; 5) L'alloggiamento della scheda TF / scheda madre è danneggiato; contattare il servizio di assistenza post-vendita per assistenza.
8	Cosa posso fare per le cinghie allentate dell'asse X e dell'asse Y?	Serrare le viti di regolazione dell'asse X e dell'asse Y con un attrezzo e mantenere la cinghia con una certa quantità di resistenza, quindi iniziare nuovamente a stampare.
9	Come gestire le temperature anomale degli ugelli (troppo basse/troppo alte)?	1) Controllare che il cavo NTC dell'ugello non presenti un circuito aperto (temperatura troppo bassa) / un cortocircuito (temperatura troppo alta). 2) Controllare che il blocco di riscaldamento dell'ugello non presenti anomalie. 3) Sostituire il termistore dell'ugello.
10	Come gestire le temperature anomale del piano riscaldato (troppo basse/troppo alte)?	1) Verificare l'eventuale presenza di un circuito aperto (temperatura troppo bassa) / di un cortocircuito (temperatura troppo alta) nel cavo NTC del piano riscaldato. 2) Controllare che il sistema di riscaldamento del piano riscaldato non presenti anomalie. 3) Sostituire il termistore del piano riscaldato.

Parametri dell'apparecchiatura	
Modello	Ender-3 V3 SE
Tecnologia di modellazione	FDM
Dimensioni di modellazione	220*220*250mm
Metodo di livellamento	Livellamento automatico con CR-Touch
Numero di ugelli	1pz
Diametro dell'Estrusore	0,4mm (standard)
Spessore sezione	0.1-0.35mm
Precisione	±0,1mm
Velocità di stampa tipica	180mm/s
Velocità di stampa massima	250mm/s
Accelerazione	2500mm/s ²
Temperatura dell'ugello	≤ 260°C
Temperatura del piano riscaldato	≤ 100°C
Temperatura ambiente	5°C~35°C
Filamenti	PLA/TPU(95A)/PETG
Potenza nominale	350W
Tensione di ingresso	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Recupero perdita di potenza	Si
Metodo di stampa	Stampa di scheda di archiviazione
Formato file	STL/OBJ/3MF/AMF
Software di Sezionamento	Creativity print/Cura 5 e posterior/Simplify3D
Sistemi operativi	Windows/Mac OS/Linux
Lingua	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

8. Cablaggio del circuito



Due to the differences between different machine models, the actual objects and the images can differ. Please refer to the actual machine. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Crealty 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.crealty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

