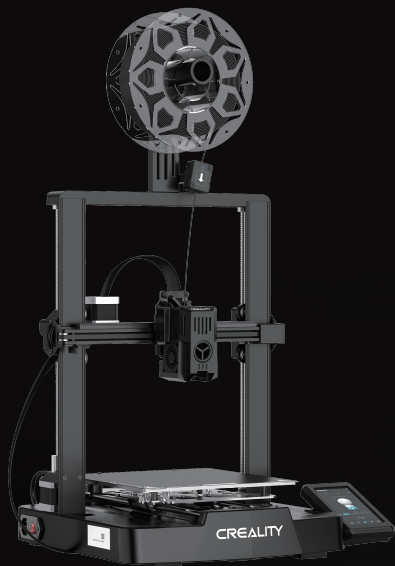




CREALITY

Crea realtà, realizza sogni

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

Manuale utente della stampante 3D

V1.6

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: Visualizza le istruzioni e i video presenti nel disco U.

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

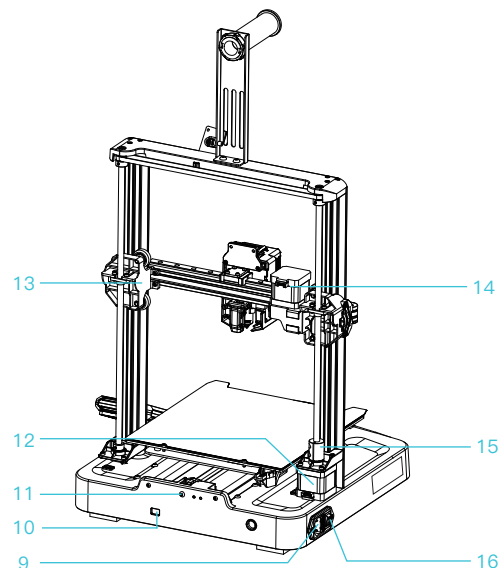
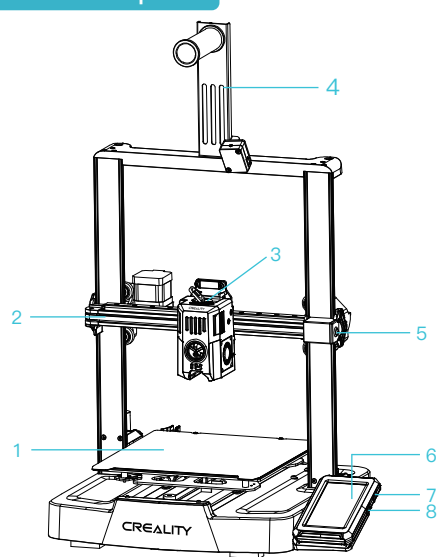
1. È possibile aggiornare il firmware WiFi tramite Creality Cloud OTA;
2. Per aggiornare il firmware dell'apparecchiatura, visitare il sito <https://www.creality.com>, fare clic su Centro servizi → Download firmware/software → scaricare il firmware richiesto, installarlo e utilizzarlo.

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

1. Visitare il sito <https://www.crealitycloud.com/product>, cliccare su "Prodotti" e selezionare il modello giusto, quindi cliccare su "Correlato" per visualizzare i tutorial sull'assistenza post-vendita;
2. Oppure contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 o inviare un'e-mail a cs@creality.com.

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	03-08
3.1 Telaio gantry	03-03
3.2 Schermo del display	04-04
3.3 Porta materiale e rilevatore del filamento	05-05
3.4 Cablaggio dell'apparecchiatura	06-06
4. Guida Automatica della Stampante	07-11
4.1 Guida Automatica	07-07
4.2 Rilevamento Automatico	08-08
4.3 Informazioni sull'Interfaccia Utente	09-11
5. Prima stampa	12-17
5.1 Caricamento del filamento	12-13
5.2 Stampa via LAN	14-16
5.3 Stampa su disco flash USB	17-17
6. Manutenzione dell'apparecchiatura	18-19
6.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma	18-18
6.2 Manutenzione del asta a vite, dell'asse ottico e del guida	18-18
6.3 Sostituzione degli ugelli	19-19
7. Parametri dell'apparecchiatura	20-20
8. Cablaggio del circuito	21-21



1 Piattaforma di stampa

2 Kit asse X

3 Kit di estrusione

4 Porta materiale e rilevatore
del filamento

5 Tenditore asse X

6 Schermo del
display

7 Porta USB 1

8 Porta USB 2

9 Presa di corrente

10 Dispositivo di regolazione
della tensione

11 Tenditore asse Y

12 Motore asse Z

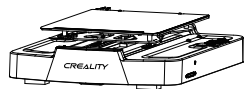
13 Supporto asse X

14 Motore asse X

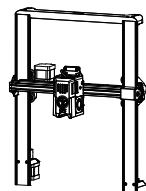
15 Attacco

16 Interruttore di
alimentazione

2.Elenco delle parti



1 Componente di base



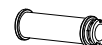
2 Telaio gantry



3 Componente schermo di display



4 Porta materiale e rilevatore del filamento



5 Tubo del filamento



Kit accessori



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



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



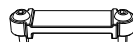
8 Vite a testa bombata con esagono incassato M5*8 x 2



9 Vite a testa cilindrica esagonale M3*8 x 2



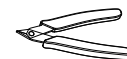
10 Kit strumenti



11 Gruppo clip di fissaggio FFC



12 Cavo di alimentazione



13 Tronchese



14 Filamento (20 m)



15 Detergente per ugelli



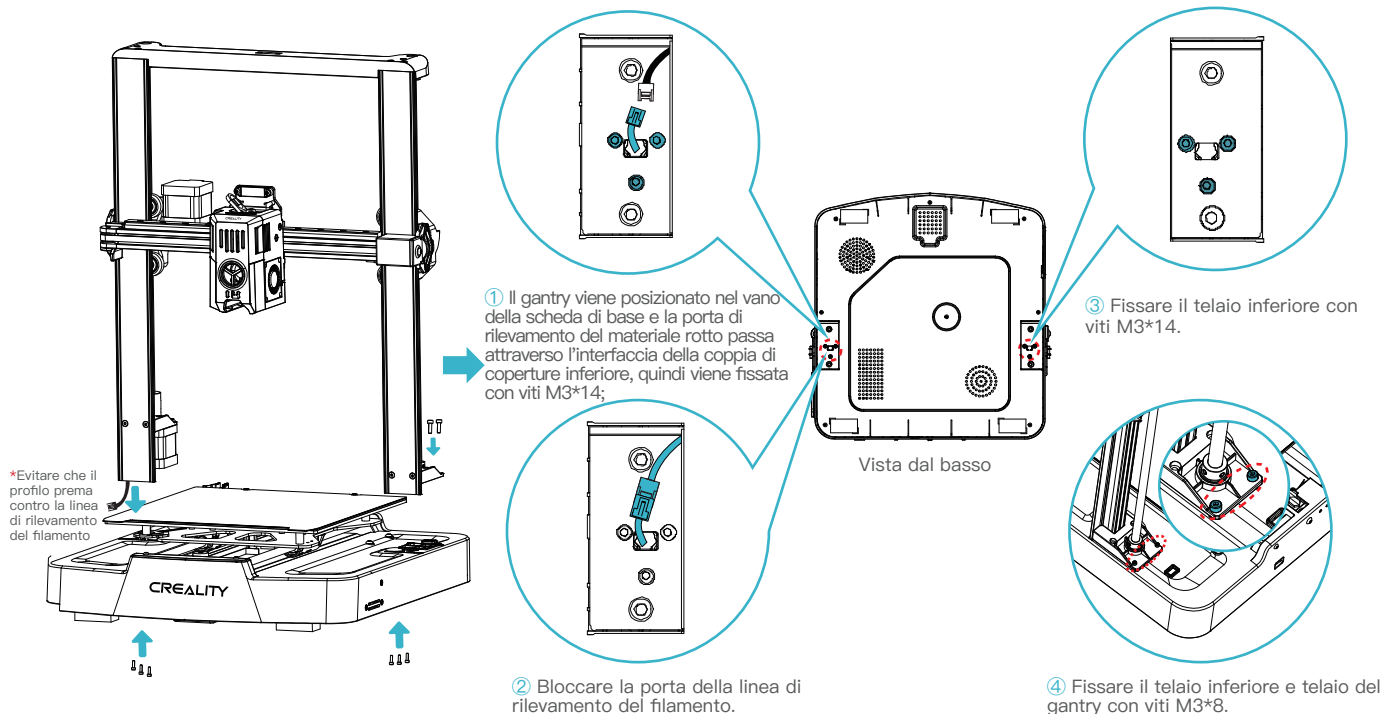
16 Ugello



17 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.

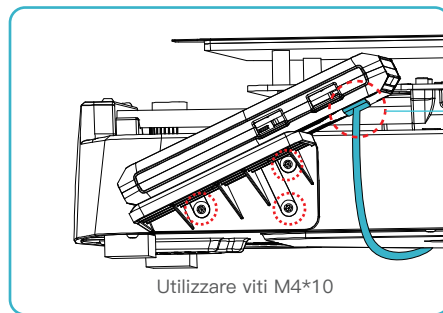
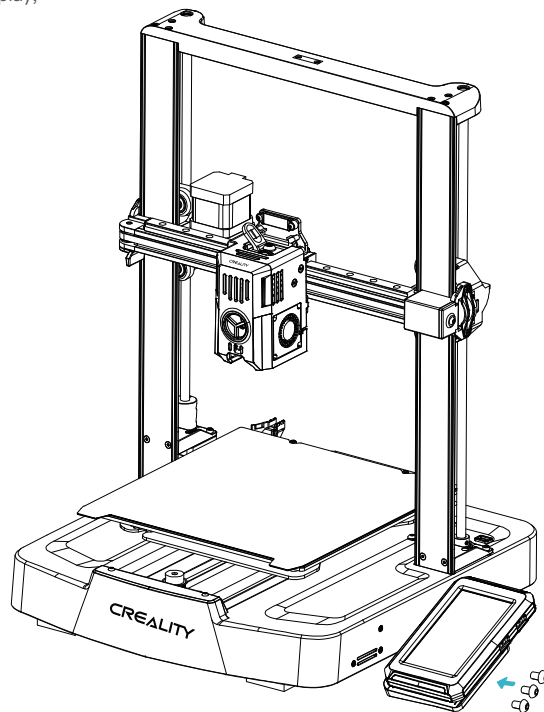
3.1 Telaio gantry



3.Procedura di assemblaggio

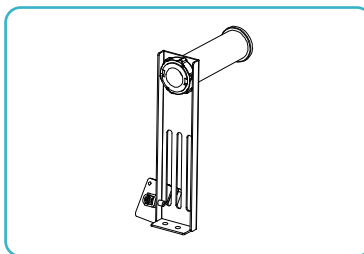
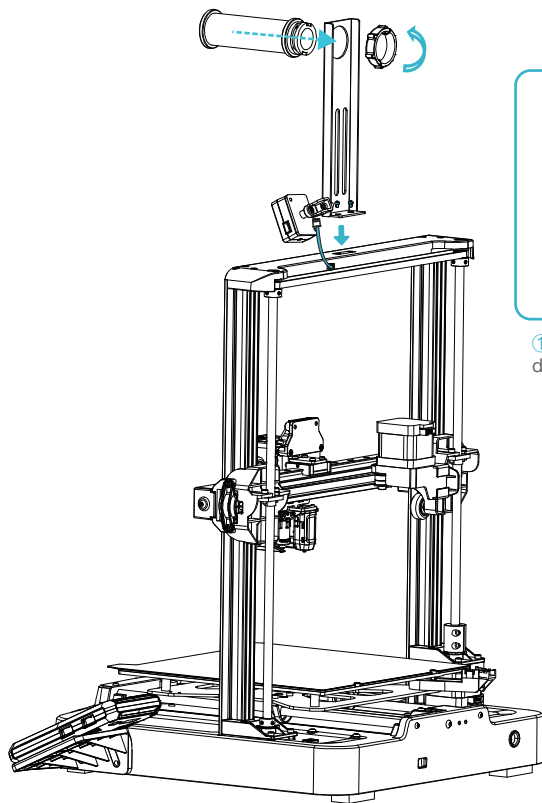
3.2 Schermo del display

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;

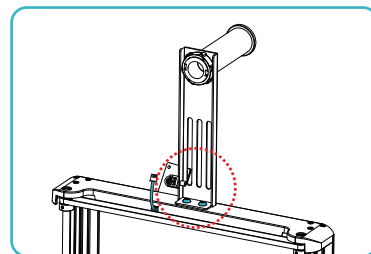


Cablaggio del display

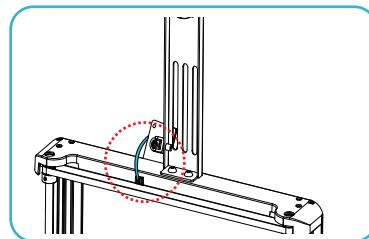
3.3 Porta materiale e rilevatore del filamento



① Installare il porta materiale e il cilindro del materiale secondo lo schema;



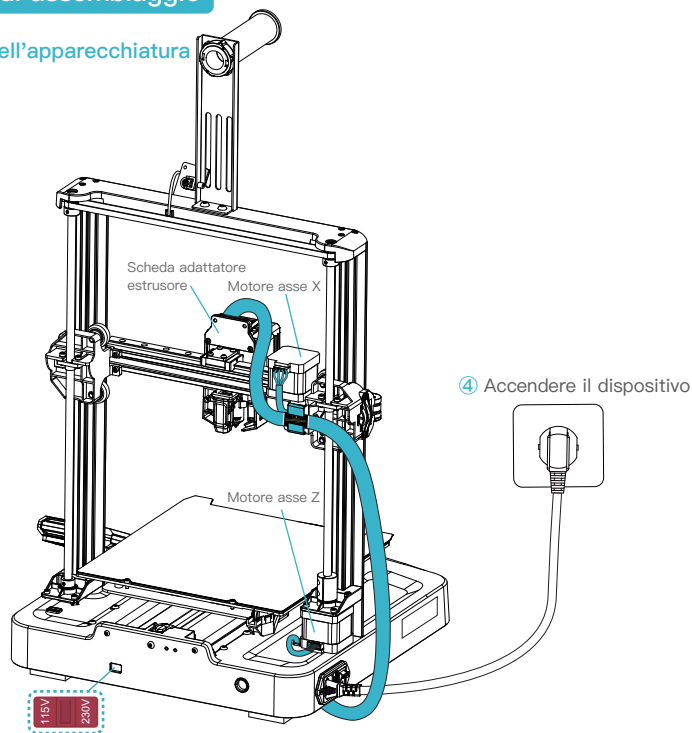
② Fissare il porta materiale e il gruppo di rilevamento del filamento sul telaio del gantry, allineare i fori delle viti e bloccarli con viti M5*8;



③ Collegare l'interruttore di rilevamento dei filamenti.

3.Procedura di assemblaggio

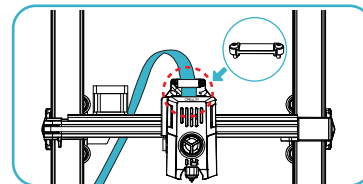
3.4 Cablaggio dell'apparecchiatura



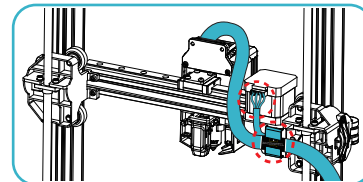
Attenzione

- 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).

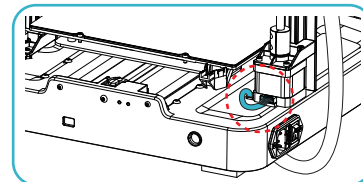
④ Accendere il dispositivo



① Per prima cosa inserire il cavo dell'ugello nella piastra di adattamento dell'ugello, quindi installare il gruppo della clip di fissaggio FFC e utilizzare le viti M3*8 per fissarlo e bloccarlo;



② Seguendo le istruzioni dell'etichetta del cavo, inserire prima il cavo dell'estrusore nel morsetto del cavo e poi collegare il motore dell'asse X;



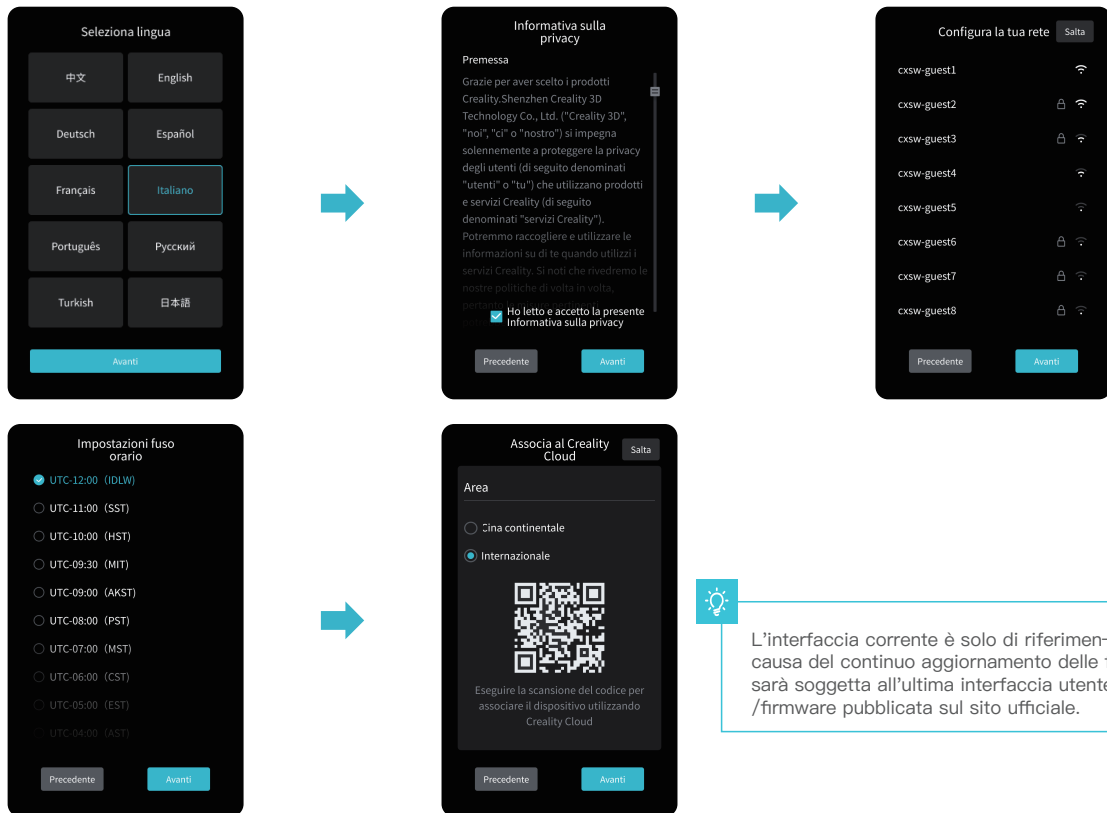
③ Collegare il motore dell'asse Z.



Suggerimenti:

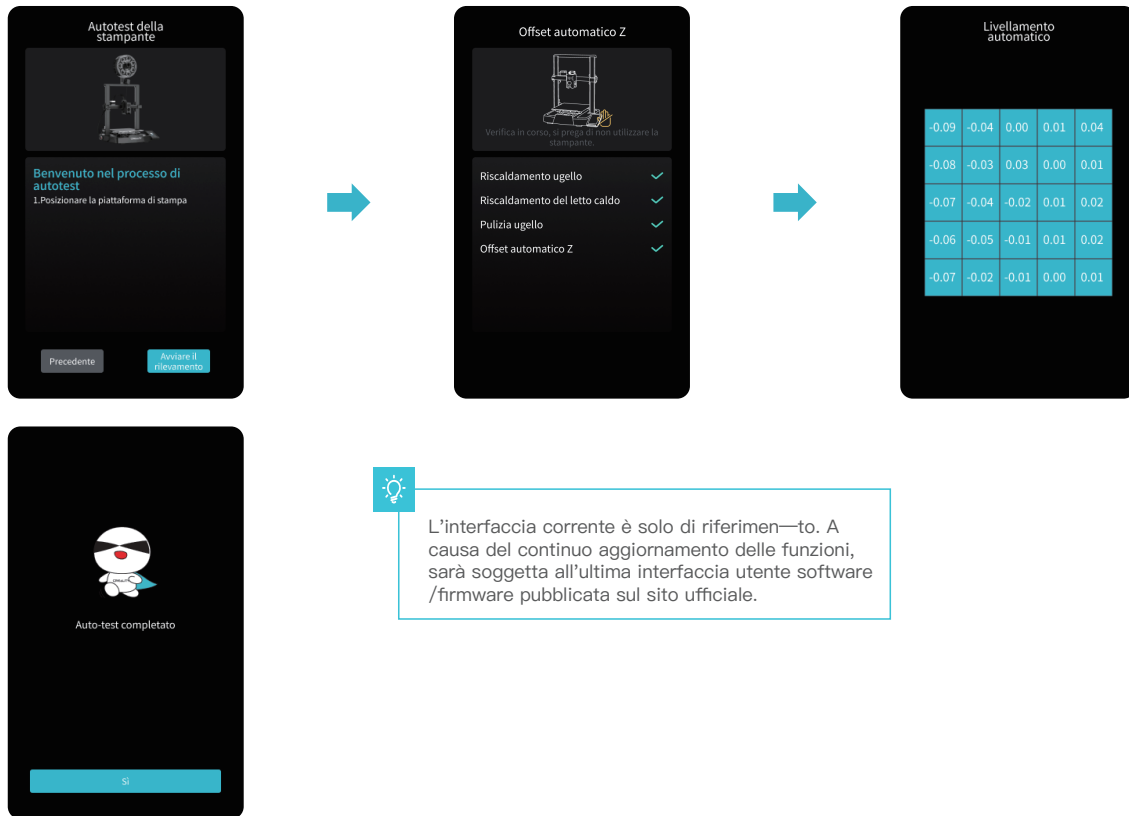
Assicurarsi che il cablaggio sia corretto secondo lo schema fornito ed evitare di ribaltare o piegare il cavo dell'estrusore, in quanto ciò potrebbe causare anomalie di stampa.

4.1 Guida Automatica



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

4.2 Rilevamento Automatico

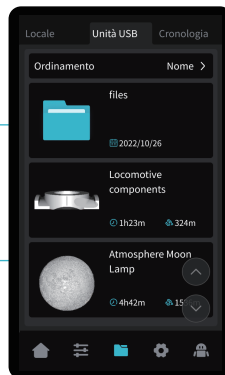
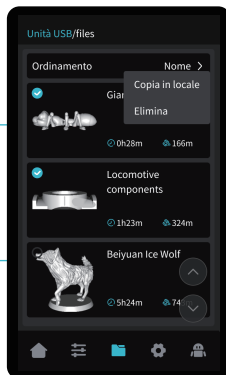


4.3 Informazioni sull'Interfaccia Utente

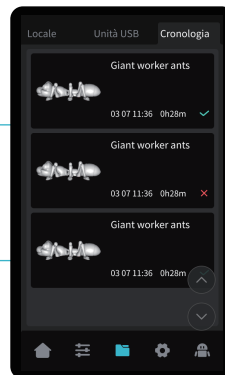


4. Guida Automatica della Stampante

Anteprima del file di stampa



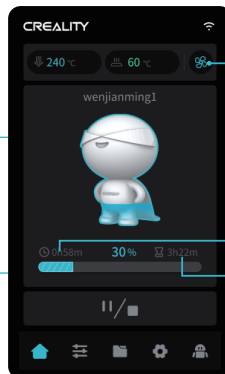
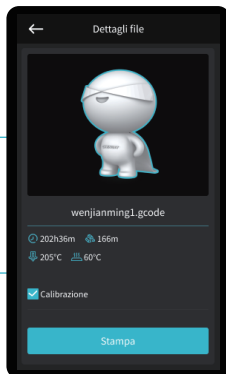
I file del modello di disco flash locale e USB possono essere gestiti tramite l'interfaccia di anteprima del file di stampa.



Premere a lungo sul modello per selezionare più opzioni e copiarle localmente

*Fino a un massimo di 3 modelli possono essere copiati

Interfaccia di stampa



Modello interruttore ventola

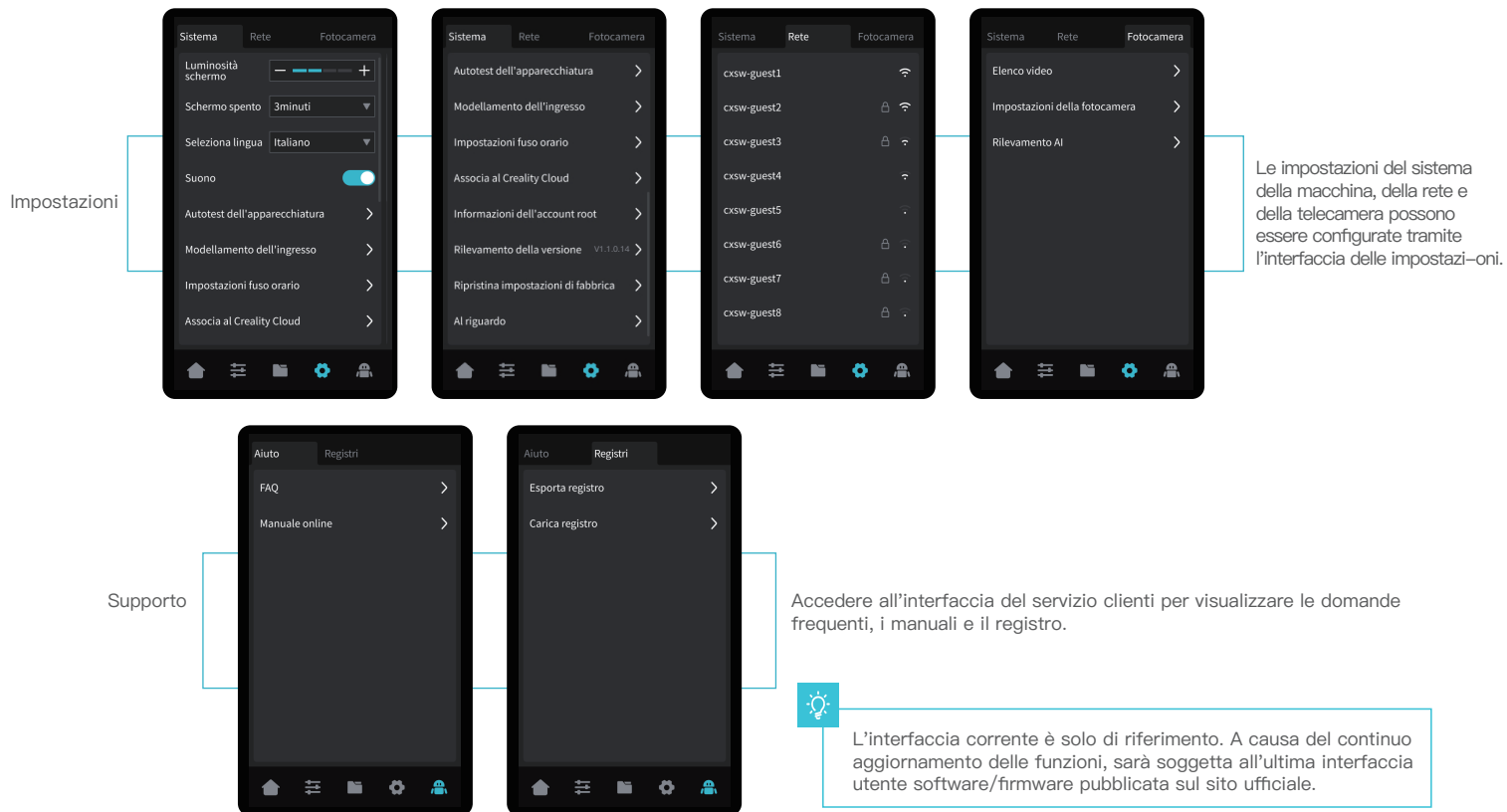
Tempo di stampa

Tempo rimanente

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

Fare clic sul file del modello per accedervi

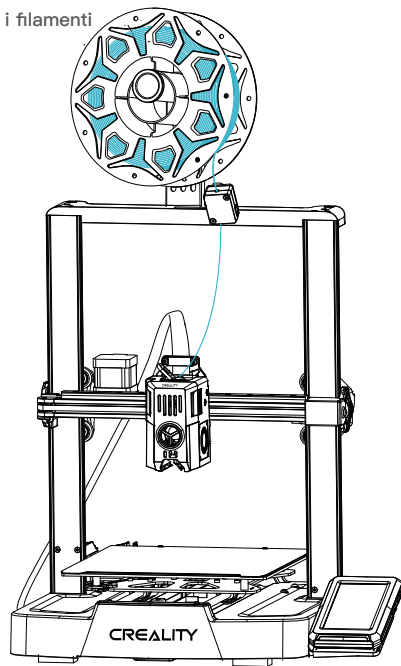
*Selezionando "Calibrazione" è possibile migliorare la qualità di stampa



5. Prima stampa

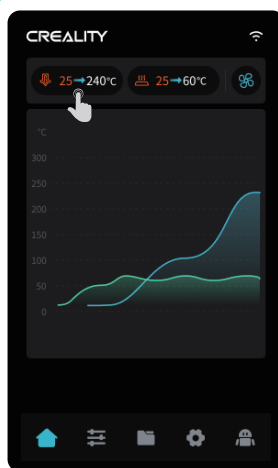
5.1 Filament Loading

5.1.1 Caricare i filamenti



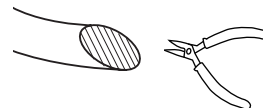
How to Replace the Filament?

Withdraw the filaments quickly and feed the new filaments after the nozzle is preheated and filaments are pushed a little forward.

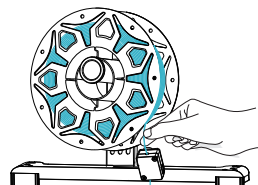


① Preriscaldare l'ugello;

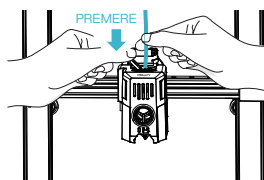
45°



② Prima della prima stampa, tagliare la parte anteriore del filamento a 45°, tagliarlo e raddrizzarlo;



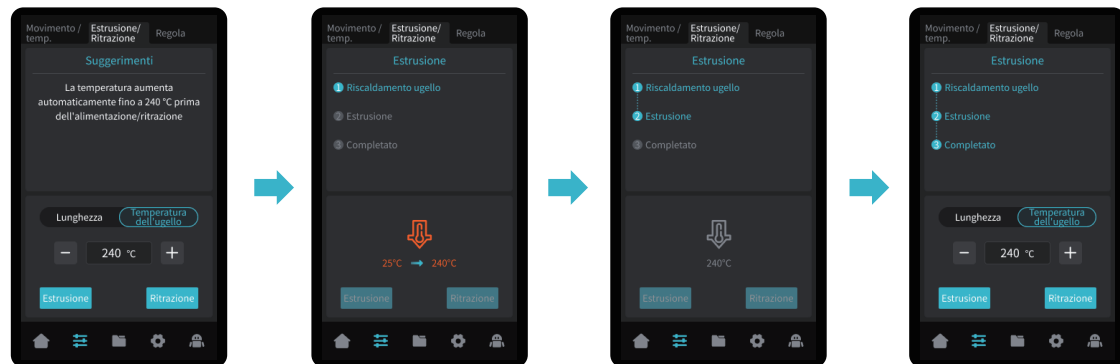
③ Inserire i filamenti raddrizzati attraverso l'interruttore di rilevamento dei filamenti;



④ Premere delicatamente la morsetto di estrusione e spingere i filamenti che hanno attraversato l'interruttore di rilevamento dei filamenti attraverso il foro fino alla parte inferiore dei rottura termica, fino a quando i filamenti in eccesso non sporgono dall'ugello.

5. Prima stampa

5.1.2 Alimentazione automatica



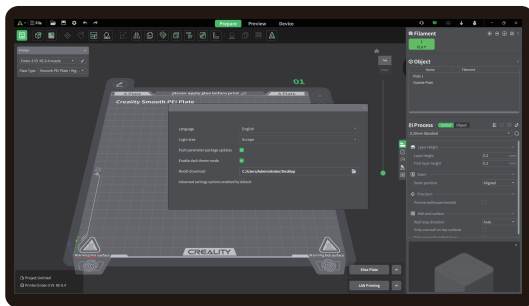
5.1.3 Ritiro automatico



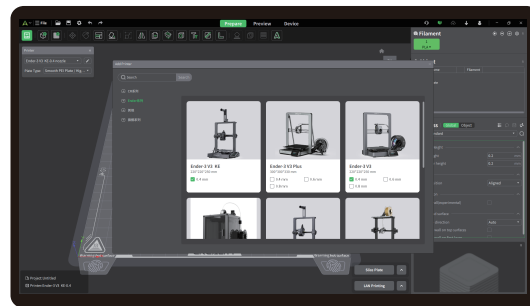
5. Prima stampa

5.2 Stampa via LAN

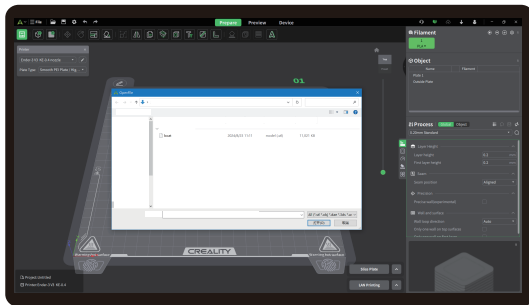
- ❖ Installa il software di stratificazione Creality Print estraendo i dati da una chiavetta USB.
- ❖ Collegarsi al sito web ufficiale per scaricare il software per l'installazione: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



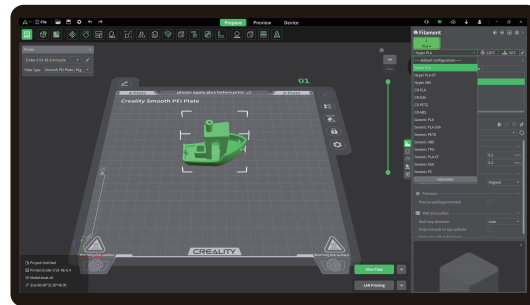
① Selezionare "Language" e "Server"



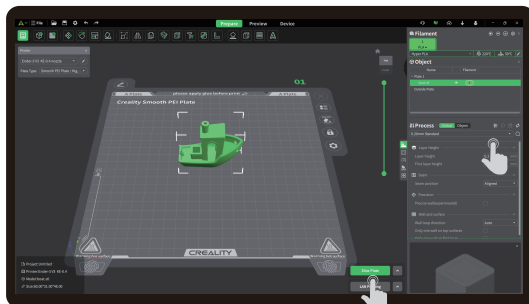
② Aggiungere la stampante Verificare il diametro dell'ugello



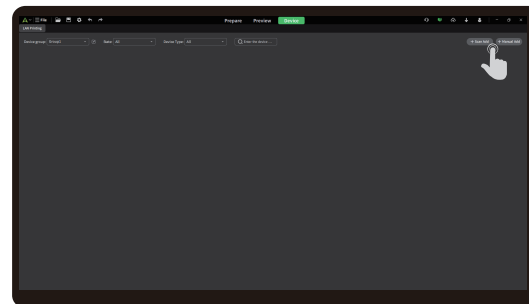
③ Importare file modello



④ Impostazione del tipo di filamento



⑤ Imposta l'altezza dello strato di stampa, fai clic su stampa LAN.

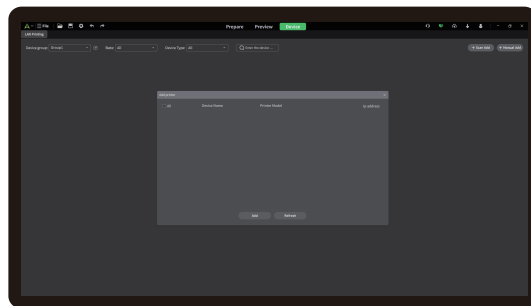


⑥ Aggiunta di apparecchiature: Può essere eseguita tramite "Scan Add" o "Manual Add"

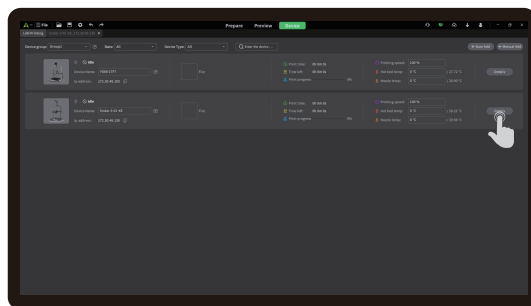


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

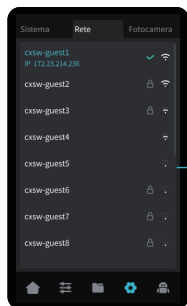
5. Prima stampa



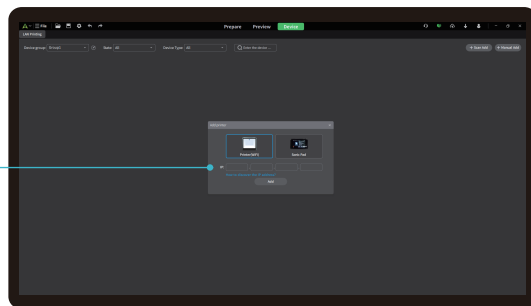
⑥ Aggiungere un dispositivo: a. Aggiungere tramite scansione → Selezionare un dispositivo



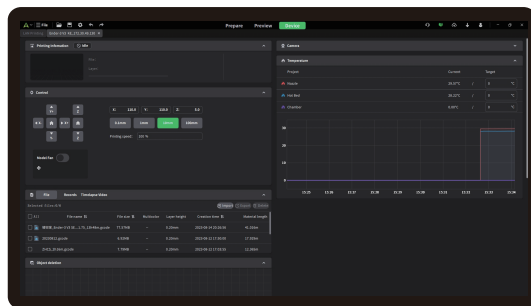
⑦ Elenco dei dispositivi



Fare clic su
“Impostazioni” →
“Rete” per visualizzare
l’indirizzo IP.



⑥ Aggiungere un dispositivo: b. Aggiungere un dispositivo inserendo manualmente l’indirizzo IP



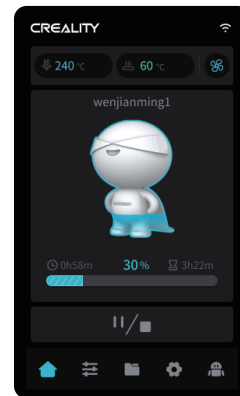
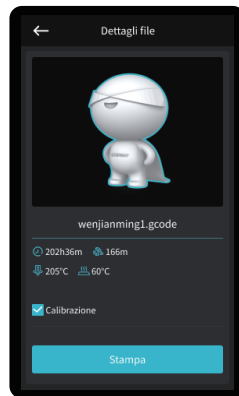
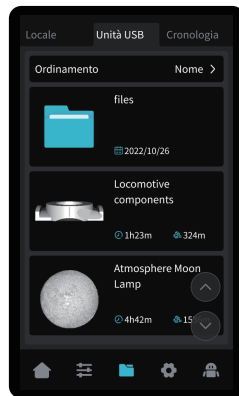
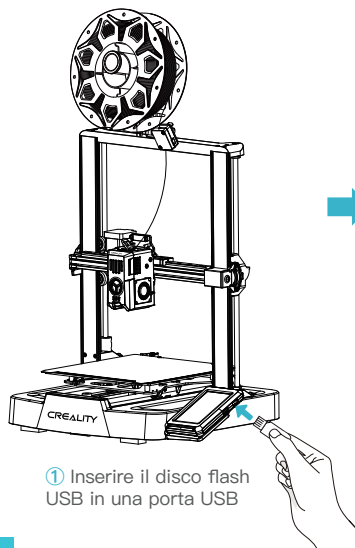
⑧ Dettagli delle informazioni di stampa dell’apparecchiatura



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

5. Prima stampa

5.3 Stampa su disco flash USB

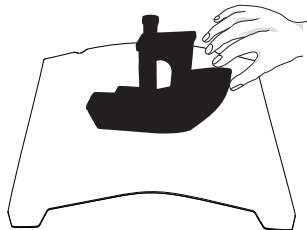


Suggerimenti:

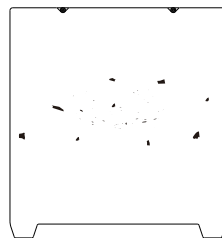
1. Per i dettagli sull'utilizzo del software, consultare il manuale utente del software di sezionamento sul disco flash USB.
2. I file salvati devono essere inseriti nella directory principale (non in una sottodirectory) del disco flash USB.
3. Si consiglia di assegnare un nome ai file utilizzando l'alfabeto latino, i numeri e i caratteri comuni.
4. Non inserire o rimuovere il disco flash USB durante il processo di stampa.

6. Manutenzione dell'apparecchiatura

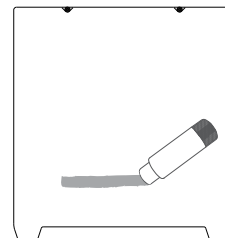
6.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma



- 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. Piegare leggermente la piastra con entrambe le mani per separare il modello dalla piastra.



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



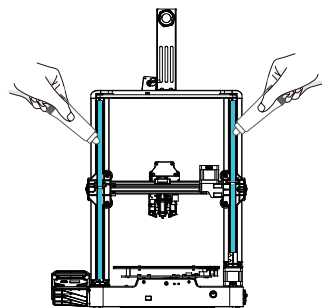
- ③ Se il primo strato del modello non è incollato correttamente, si consiglia di applicare un adesivo solido in modo uniforme sulla superficie della piastra della piattaforma prima del preriscaldamento per la stampa.



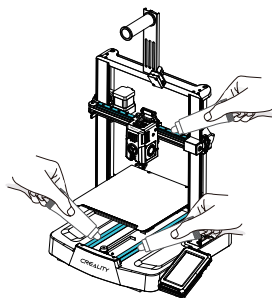
Suggerimenti: 1. La piastra di stampa non è facile da piegare durante l'uso quotidiano ed è impossibile evitare che la deformazione la renda inutilizzabile;
2. La piastra di stampa è un componente deperibile e si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire che il primo strato del modello aderisca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

6.2 Manutenzione del asta a vite, dell'asse ottico e del guida

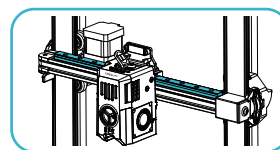
Si consiglia di acquistare del lubrificante e di eseguire una manutenzione regolare dei aste a vite, degli assi ottici e delle guide.



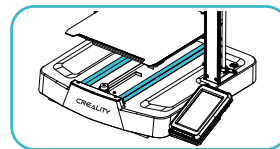
Area dell'asta a vite



Area dell'asse ottico e della guida

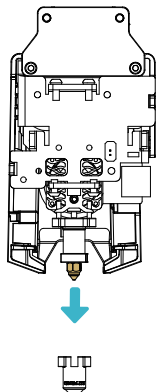


Area della guida

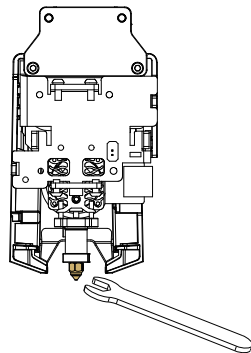


Area dell'asse ottico

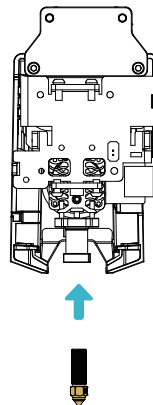
6.3 Manutenzione dell'apparecchiatura



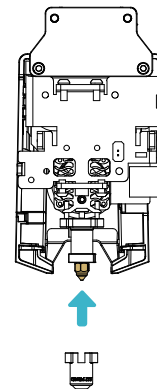
① Rimuovere il coperchio protettivo in silicone;



② Rimuovere il vecchio ugello;



③ Montare un nuovo ugello;



④ Montare il coperchio di protezione in silicone.

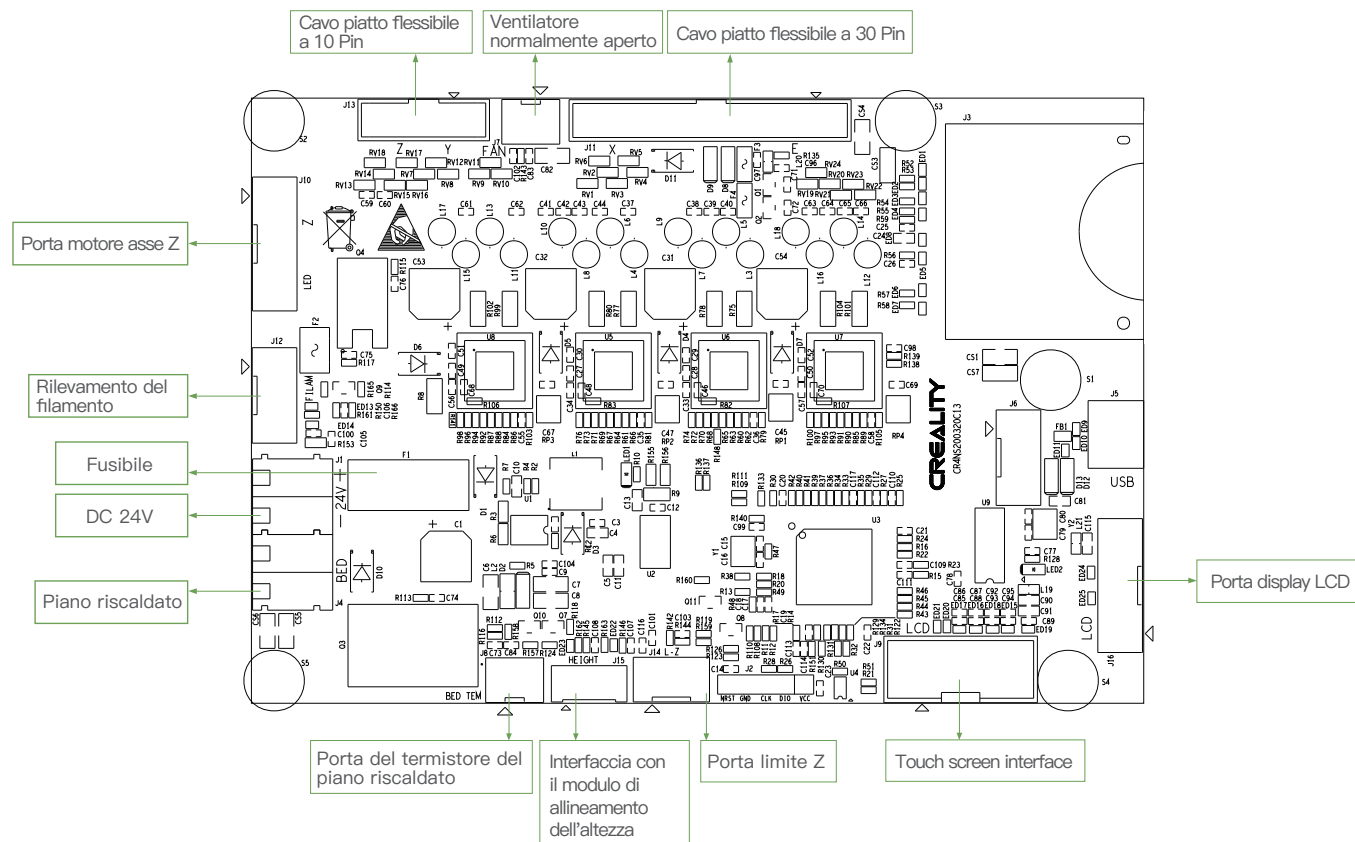


Avvertenze:

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.

Parametri dell'apparecchiatura	
Modello	Ender-3 V3 KE
Tecnologia di modellazione	FDM
Dimensioni di modellazione	220*220*240mm
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	300mm/s
Velocità di stampa massima	500mm/s
Accelerazione massima	8000mm/s ²
Temperatura dell'ugello	≤300°C
Temperatura del piano riscaldato	≤100°C
Temperatura ambiente	5°C~35°C
Filamenti	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Potenza nominale	350W
Tensione di ingresso	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Recupero perdita di potenza	Sì
Porta di rilevamento del filamento	Sì
Metodo di stampa	Stampa via LAN/Stampa su unità flash USB/Stampa APP
Formato strato supportato	STL/OBJ/3MF/AMF
Software di Sezionamento	Creativity print/Cura 5 e posterior/Simplify3D
Sistemi operativi	Windows/Mac OS/Linux
Lingua	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

8. Cablaggio del circuito



Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.
Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo. Il diritto di interpretazione definitiva appartiene 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

