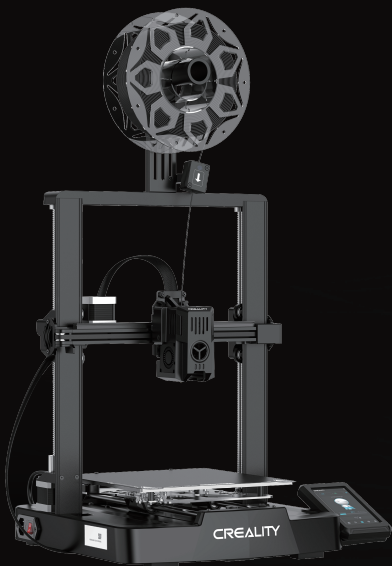




CREALITY

Создавайте реальность. Реализуйте мечты

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

Руководство по эксплуатации 3D-принтера

V1.6

Нашим дорогим пользователям

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших результатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.

Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции. Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами: Просмотрите прилагаемые инструкции и видео на карте памяти.

Посетите официальный веб-сайт: <https://www.creality.com>., чтобы получить соответствующую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

Обновление прошивки

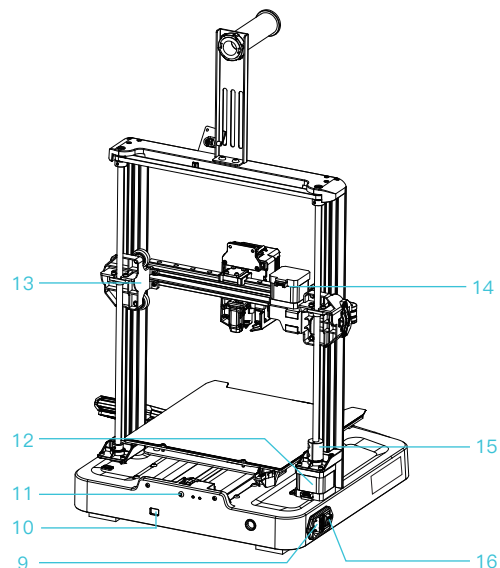
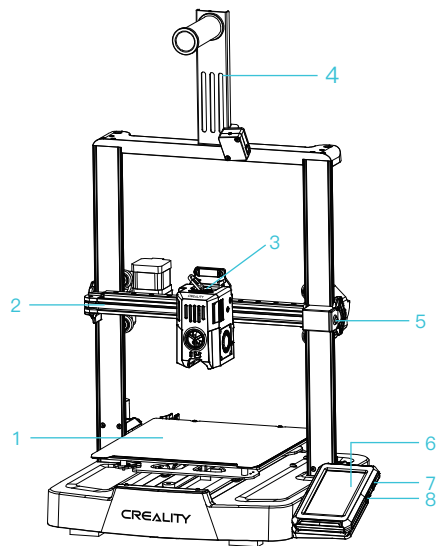
1. Обновить встроенное ПО WiFi можно посредством OTA Creality Cloud.
2. Чтобы обновить встроенное ПО оборудования, вы можете посетить веб-сайт <https://www.creality.com>, затем нажмите пункт Сервисный центр → Загрузка встроенного ПО/программного обеспечения → Загрузить необходимое встроенное ПО, установить его и использовать.

Видео, показывающее работу продуктов и послепродажное обслуживание

1. Посетите веб-сайт <https://www.crealitycloud.com/product>, щелкните пункт «Продукты», затем выберите нужную модель и щелкните пункт «Связанное», чтобы просмотреть учебные пособия на тему послепродажного обслуживания.
2. Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу cs@creality.com.

1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
3. Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
4. Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
5. Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
6. Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
7. Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
8. После завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. Не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
9. Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
10. Детям младше 10 лет запрещается пользоваться этим принтером без присмотра взрослых во избежание случайных травм.
11. Данный принтер оснащен защитным механизмом. Не перемещайте быстро вручную сопло или платформу печати при включенном принтере, иначе принтер автоматически выключится для защиты.
12. Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование (место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. Использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. Наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.

1. О принтере	01–01
2. Список деталей	02–02
3. Порядок сборки	03–08
3.1 Рама подвижного портала	03–03
3.2 Экран дисплея	04–04
3.3 Подставка для материала и компонент детектора нити	05–05
3.4 Проводка оборудования	06–06
4. Автоматическое Руководство к Принтеру	09–11
4.1 Автоматическое Руководство	07–07
4.2 Автоматическое Обнаружение	08–08
4.3 О пользовательском Интерфейсе	09–11
5. Первая печать	12–17
5.1 Нагрузка нити	12–13
5.2 Печать по локальной сети	14–16
5.3 Печать с USB-накопителя	17–17
6. Техническое обслуживание оборудования	18–19
6.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы	18–18
6.2 Техническое обслуживание резьбового стержня, оптической оси и направляющей	18–18
6.3 Замена сопла	19–19
7. Параметры оборудования	20–20
8. Монтаж схемы	21–21



1 Платформа для печати

2 Комплект для оси X

3 Комплект экструдера

4 Подставка для материала и компонент детектора нити

5 Натяжное устройство оси X

6 Экран дисплея

7 Порт USB 1

8 Порт USB 2

9 Электрическая розетка

10 Механизм регулировки напряжения

11 Натяжное устройство оси Y

12 Мотор оси Z

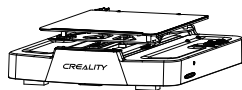
13 Опора оси X

14 Мотор оси X

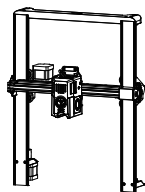
15 Соединитель

16 Переключатель питания

2.Список деталей



1 Базовый компонент



2 Рама подвижного портала



3 Компонент экрана дисплея



4 Подставка для материала и компонент детектора нити



5 Держатель филаменты



Комплект аксессуаров



6 Винт с шестигранным отверстием в головке и пружинной шайбой M3*14 x6



7 Винт с внутренним шестигранником в полукруглой головке M4*10 x3



8 Винт с внутренним шестигранником в полукруглой головке M5*8 x2



9 Винт с шестигранным отверстием в головке M3*8 x2



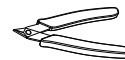
10 Набор инструментов



11 Сборка зажима FFC



12 Силовой кабель



13 Кусачки



14 Нить (20 м)



15 Очиститель сопла



16 Сопло

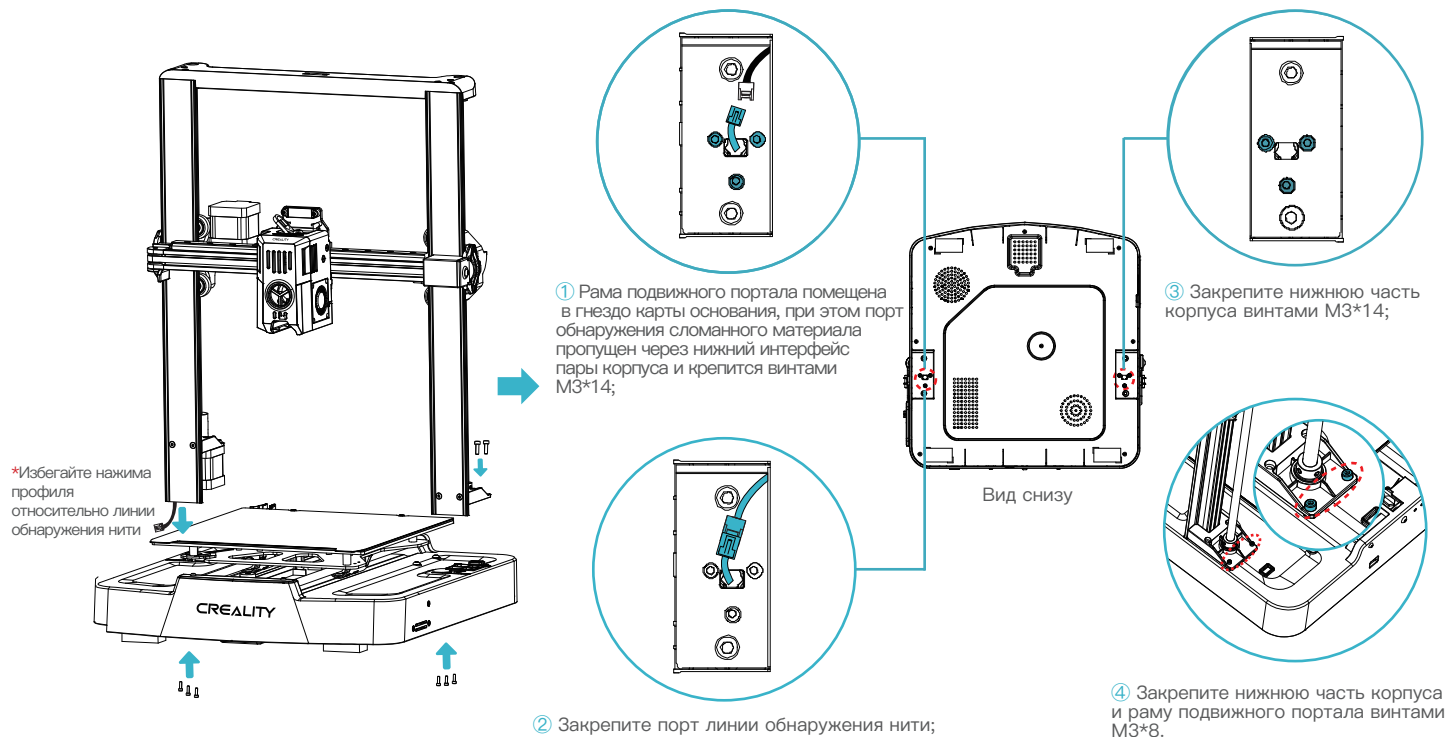


17 USB-диск

Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справочных целей. Пожалуйста, обратитесь к физическим аксессуарам.

3.Порядок сборки

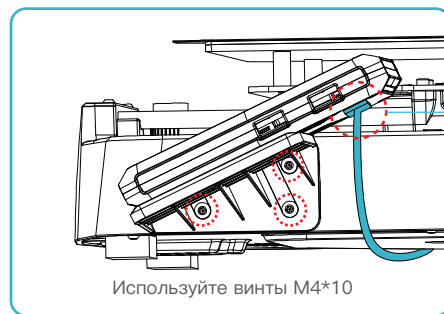
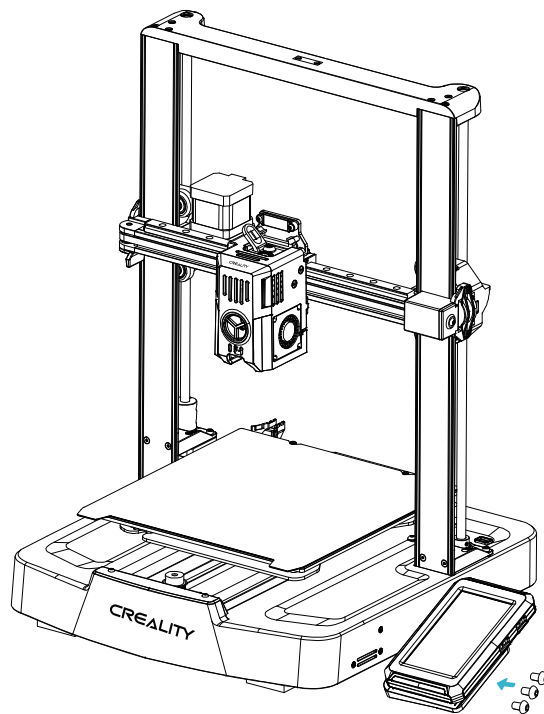
3.1 Рама подвижного портала



3.Порядок сборки

3.2 Экран дисплея

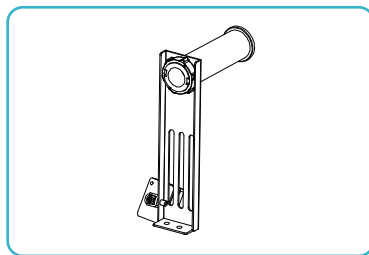
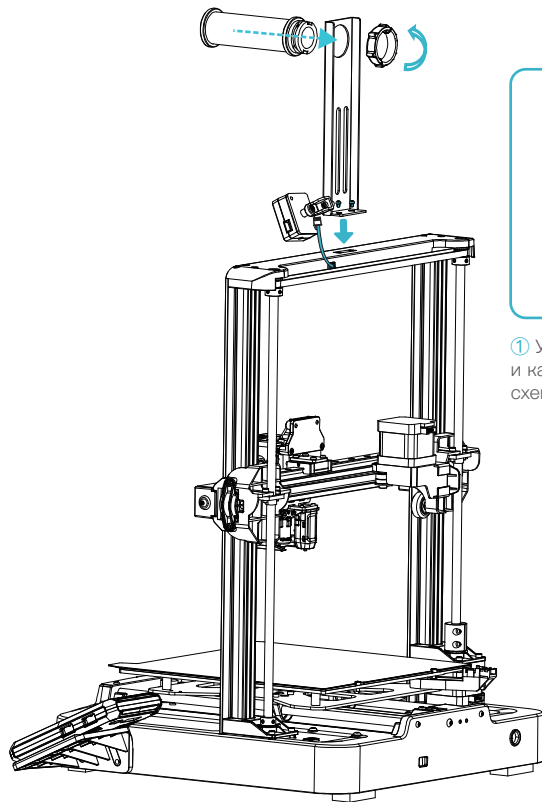
Поместите экран дисплея с правой стороны нижней сборки, выровняв относительно отверстий для винтов и затяните винтами M4*10, затем подключите проводку дисплея.



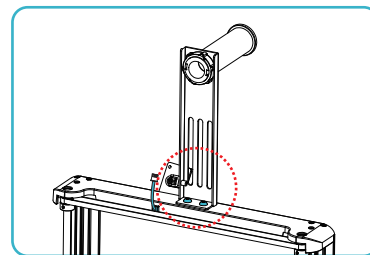
Проводка дисплея

3.Порядок сборки

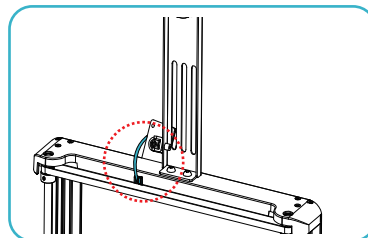
3.3 Подставка для материала и компонент детектора нити



① Установите подставку для материала и катушку для материала согласно схеме.



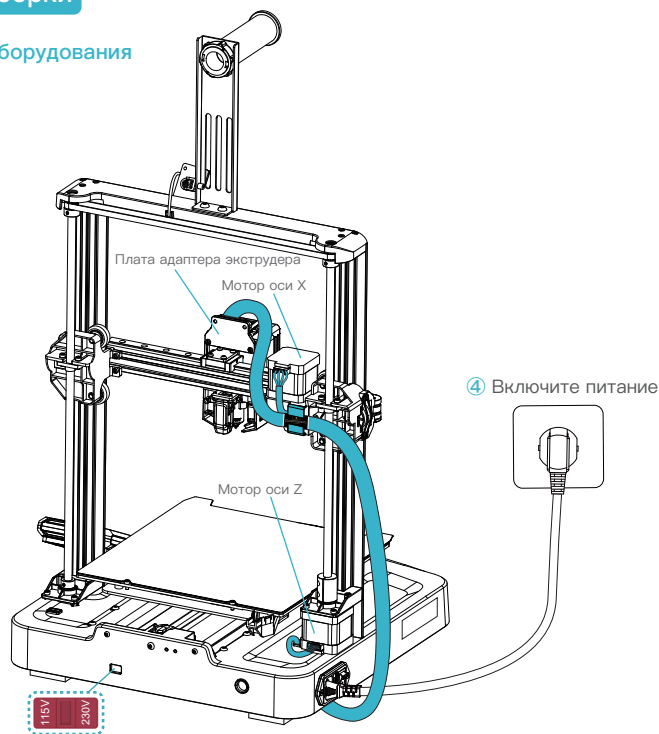
② Закрепите подставку для материала и узел обнаружения нити на раме подвижного портала, совместите отверстия для винтов и закрепите винтами M5*8;



③ Подсоедините переключатель обнаружения нити.

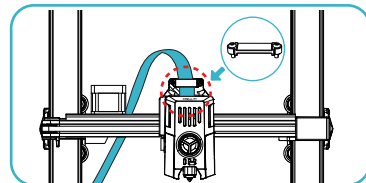
3.Порядок сборки

3.4 Проводка оборудования

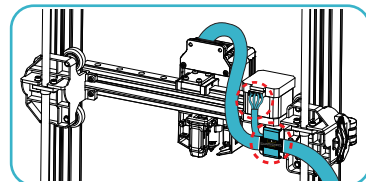


Осторожно

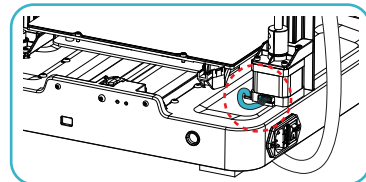
- Перед подключением питания убедитесь, что переключатель питания и сеть находятся в правильном положении, чтобы не повредить устройство.
- Если напряжение сети составляет от 100 В до 120 В, выберите 115 В для переключателя источника питания.
- Если напряжение сети составляет от 200 В до 240 В, выберите 230 В для переключателя источника питания (по умолчанию 230 В).



① Сначала вставьте провод согла в гластину адаптера согла, затем установите узел фиксирующего зажима FFC. Закрепите и зажмите узел посредством винтов M3*8;



② В соответствии с инструкцией на этикетке провода сначала вставьте линию экструдера в кабельный зажим, затем подключите мотор оси X;



③ Подключите мотор оси Z.

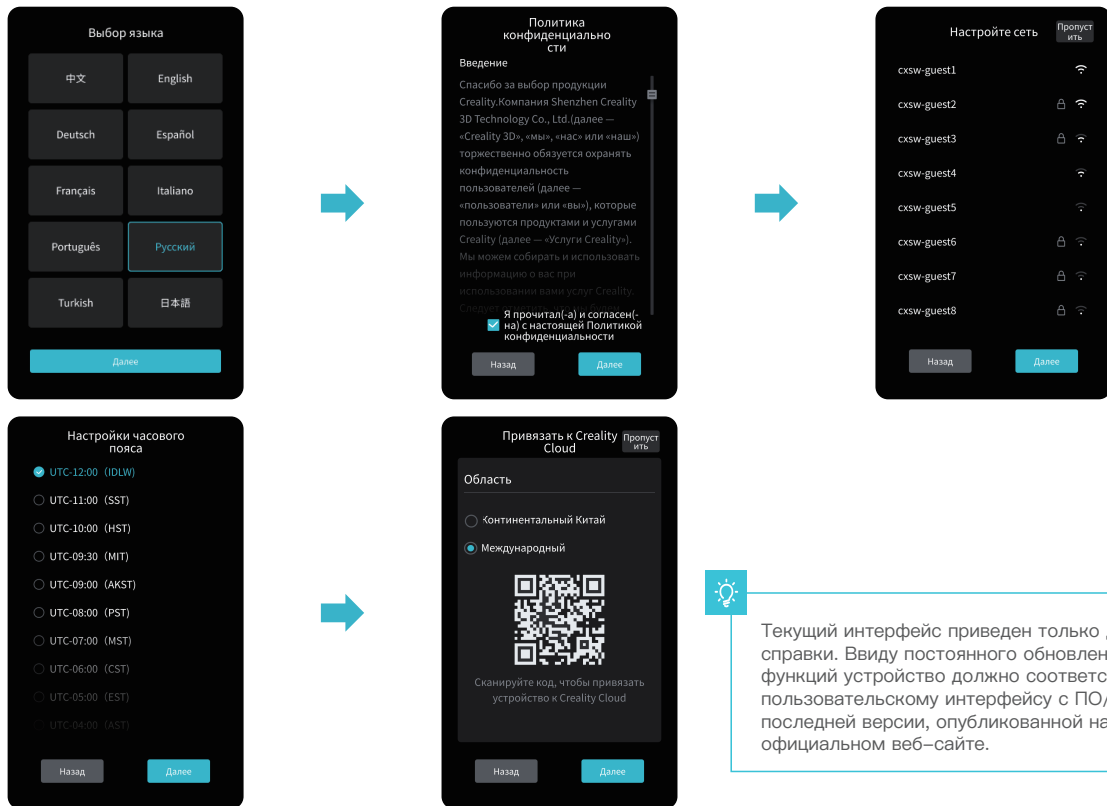


Советы:

Обеспечьте надлежащую проводку согласно предоставленной схеме и избегайте перекручивания или складывания кабеля экструдера, потому что это может привести к аномалиям печати.

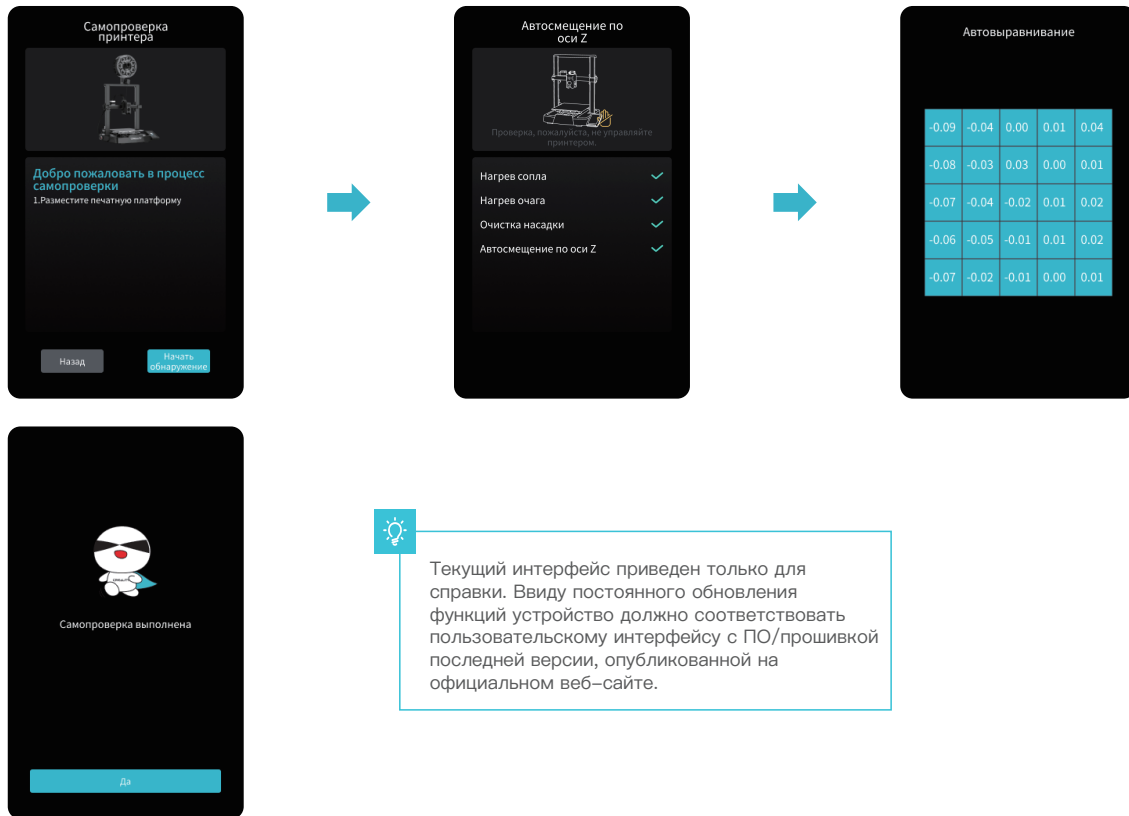
4. Автоматическое Руководство к Принтеру

4.1 Автоматическое Руководство



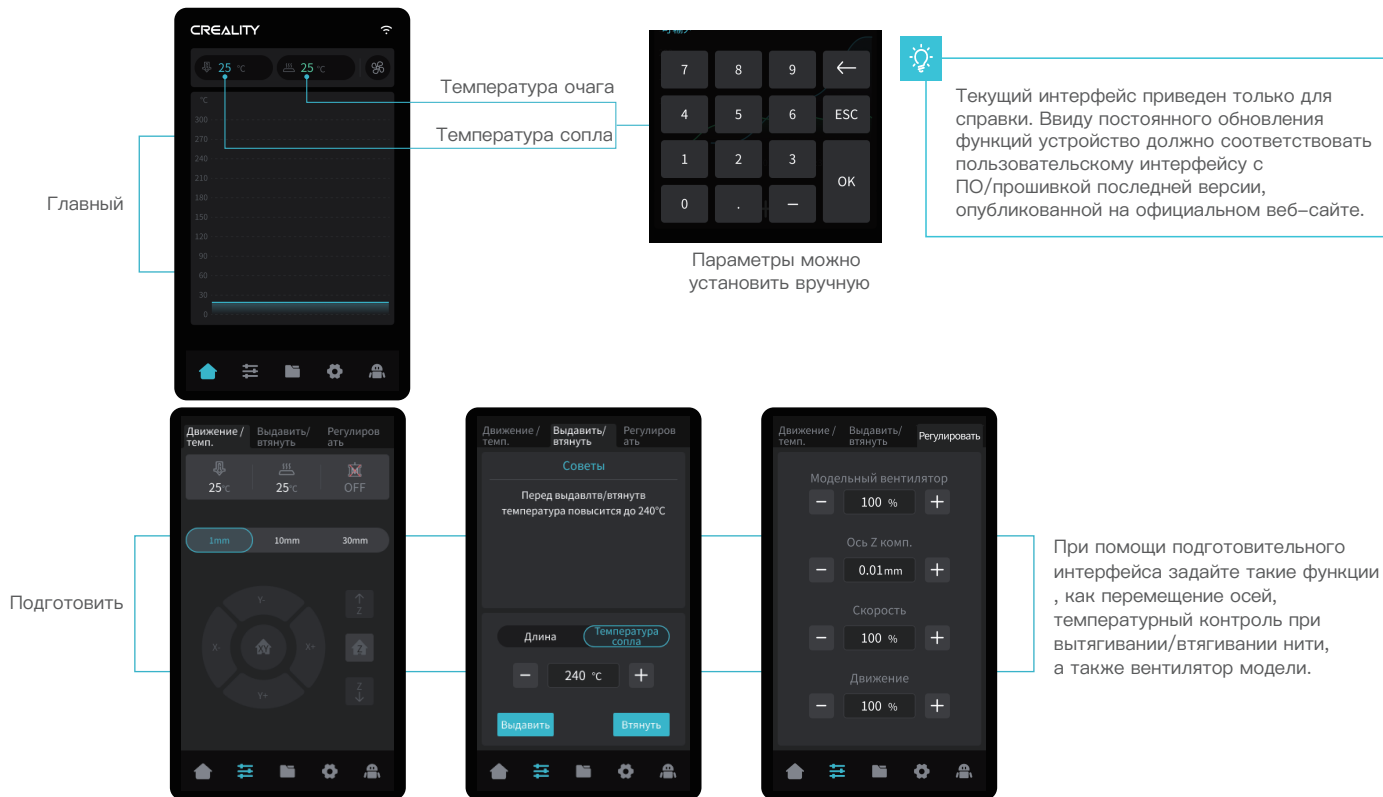
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4.2 Автоматическое Обнаружение



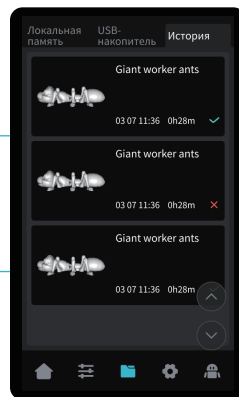
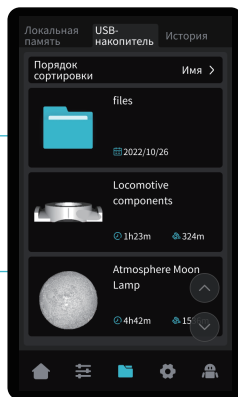
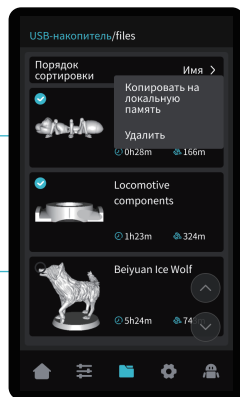
4. Автоматическое Руководство к Принтеру

4.3 О пользовательском Интерфейсе



4. Автоматическое Руководство к Принтеру

Напечатайте
страницу
предварительного
о просмотра
файла

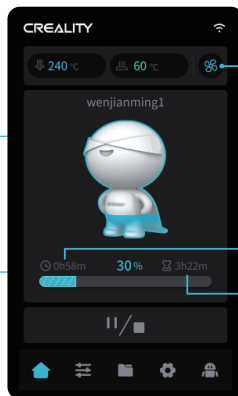
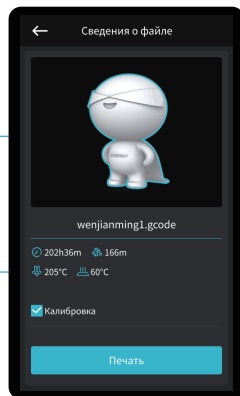


Файлами моделей на локальном
диске и USB-накопителе можно
управлять посредством
интерфейса предварительного
просмотра файла печати.

Долго нажимайте на модель, чтобы выбрать несколько параметров и копировать локально.

* Можно копировать до 3 моделей.

Интерфейс
печати



Включение вентилятора модели

Время печати

Остающееся
время



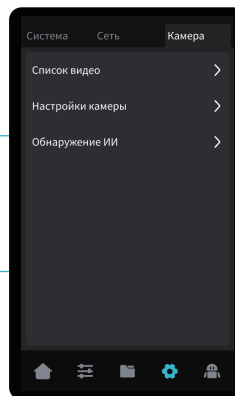
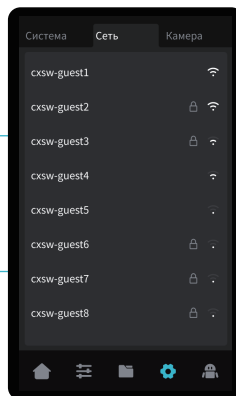
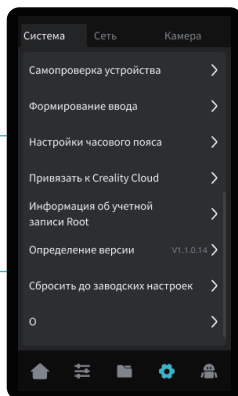
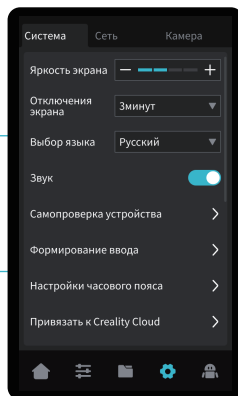
Текущий интерфейс приведен только
для справки. Ввиду постоянного
обновления функций устройство должно
соответствовать пользовательскому
интерфейсу с ПО/прошивкой последней
версии, опубликованной на официальном
веб-сайте.

Щелкните файл модели, чтобы получить доступ к деталям.

*Посредством проверки «Калибровки» можно улучшить качество печати.

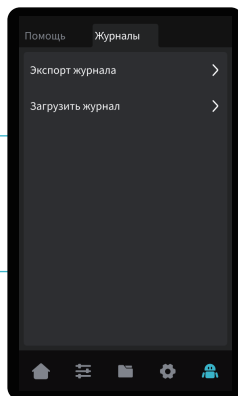
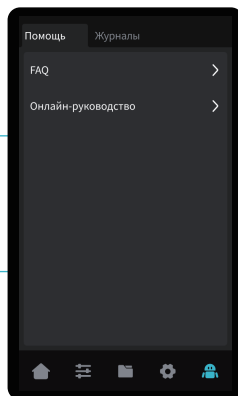
4. Автоматическое Руководство к Принтеру

Настройки



Посредством интерфейса настроек можно настроить систему аппарата, сеть и задать настройки камеры.

Поддержка



Получите доступ к интерфейсу службы поддержки клиентов, чтобы просмотреть часто задаваемые вопросы, руководства и журнал.

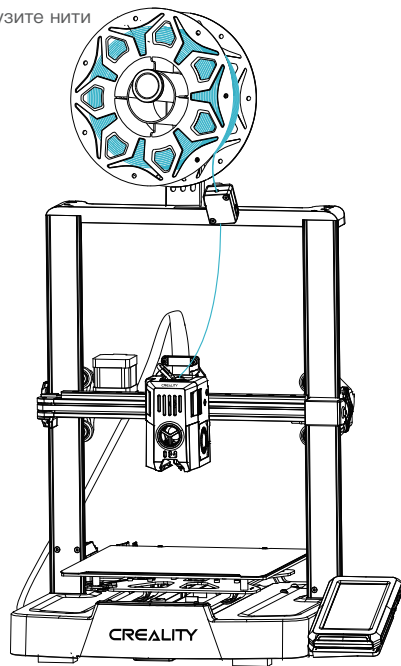


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

5. Первая печать

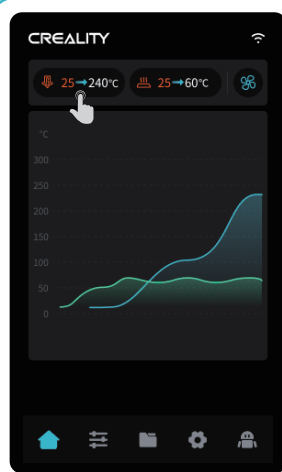
5.1 Нагрузка нити

5.1.1 Загрузите нити



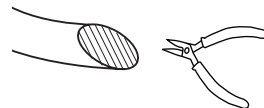
Как заменить нить?

После разогрева сопла быстро снимите нити и подайте новые нити, нити выдвигаются немного вперед.

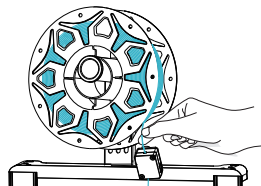


① Впредварительно нагрейте насадку;

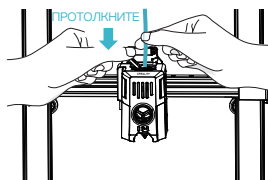
45°



② Прежде чем печатать впервые, обрежьте переднюю часть нити под углом 45° и отломите ее по прямой линии;

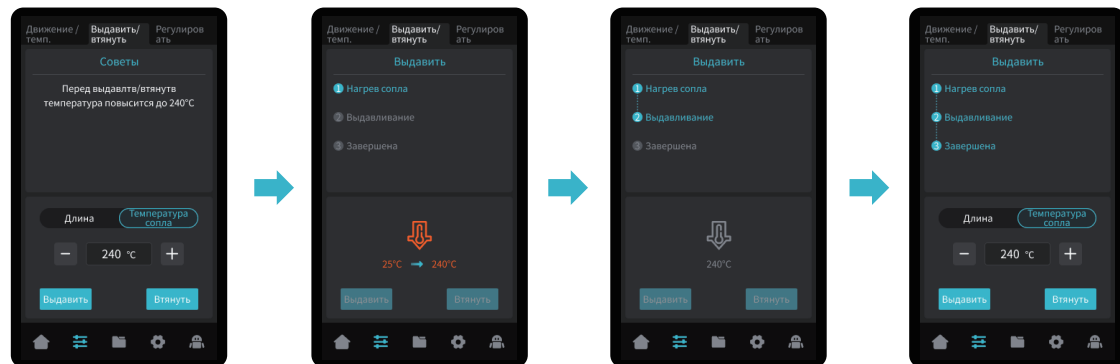


③ Пропустите выпрямленные нити через переключатель обнаружения нити;



④ Аккуратно надавите на экструзионный зажим и проталкивайте нити, пропущенные через переключатель обнаружения нити, в отверстие нижней части теплового разрыва, пока из сопла не выступит чрезмерное количество нити.

5.1.2 Автоматическая подача

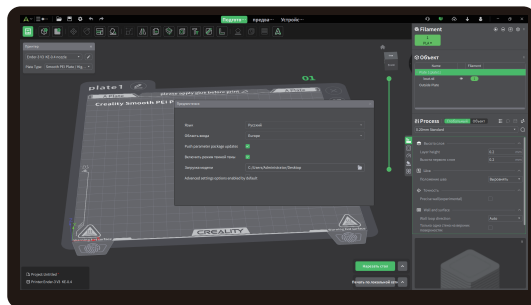


5.1.3 Автоматическое вытягивание

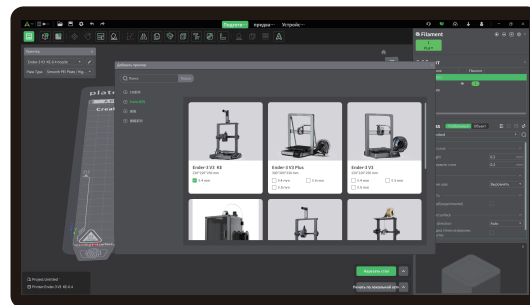


5.2 Печать по локальной сети

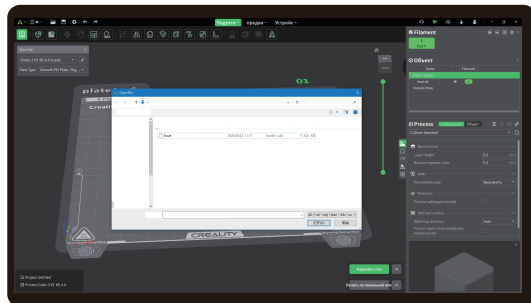
- ✦ Установите программу нарезки Creality Print, открыв произвольные данные на USB-накопителе.
- ✦ Войдите на веб-сайт, чтобы загрузить и установить: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



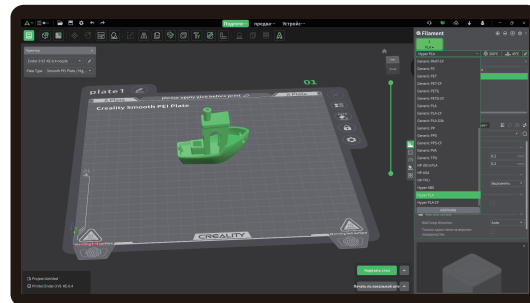
① Выберите «Language» и «Server»



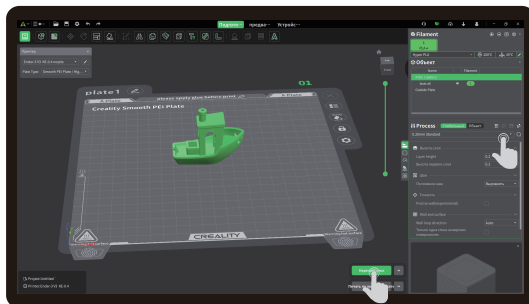
② Добавьте принтер Подтвердите диаметр сопла



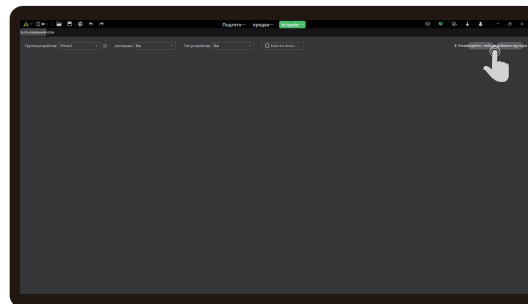
③ Импортируйте файлы модели



④ Установить тип нити



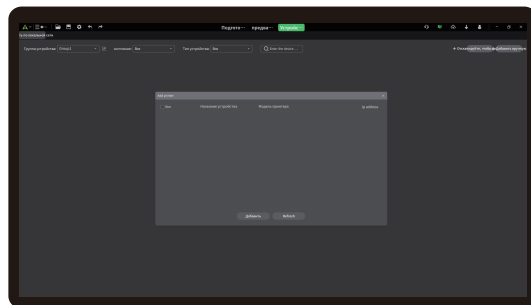
⑤ Установите высоту слоя печати и нажмите «Печать по сети (LAN)».



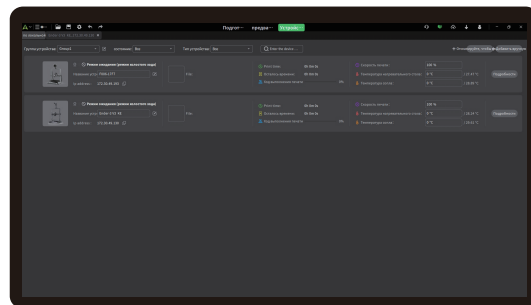
⑥ Добавить оборудование: это можно сделать при помощи функций «Scan Add» или «Manual Add»



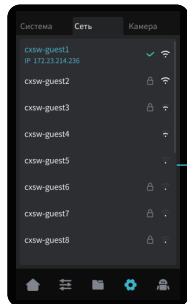
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



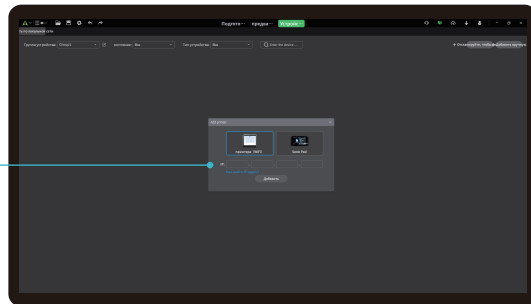
⑥ Добавьте устройство: а. Добавить путем сканирования
→ Выбрать устройство



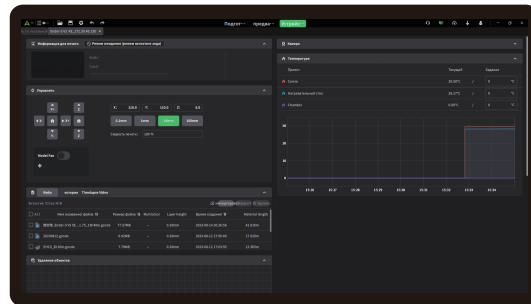
⑦ Перечень устройств



Щелкните раздел
«Настройки» →
«Сеть», чтобы
увидеть IP-адрес



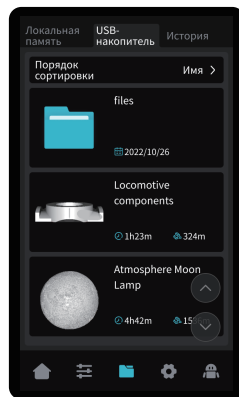
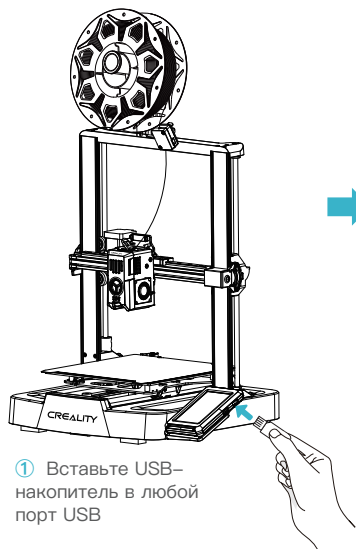
⑥ Добавьте устройство: б. Добавьте устройство, введя
вручную IP-адрес



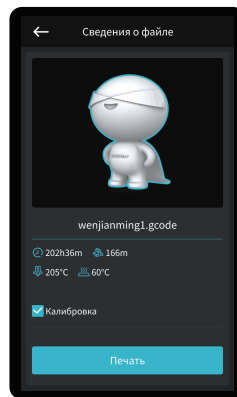
⑧ Детали информации о печати оборудованием

Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

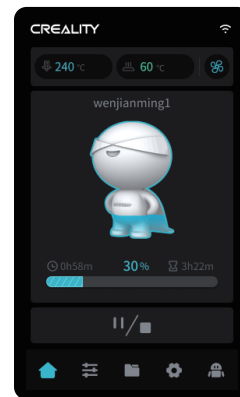
5.3 Печать с USB-накопителя



② Выберите модель с USB-накопителя



③ Щелкните пункт «Печать»



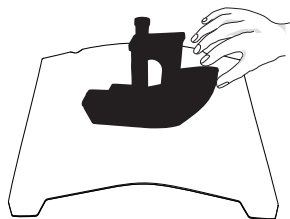
④ Печать...



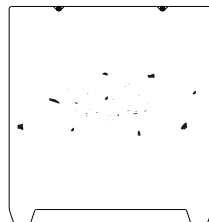
Советы:

1. Подробную информацию об использовании программного обеспечения см. в руководстве программного обеспечения для секционирования на USB-накопителе.
2. Сохраненные файлы должны размещаться в корневом каталоге (не подкаталоге) USB-накопителя.
3. Рекомендуется создавать имена файлов с использованием латинского алфавита, цифр и обычных символов.
4. Не вставляйте и не извлекайте USB-накопитель в течение процесса печати.

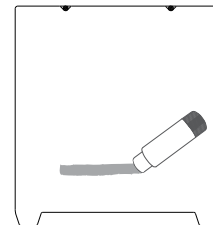
6.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы



- ① а. По завершении печати ожидайте охлаждения пластины платформы, прежде чем снимать платформу для печати с прикрепленной моделью;
б. Слегка изогните платформу обеими руками, чтобы отделить модель от платформы.



- ② Если на пластине платформы есть остаточные нити, слегка отскребите их лезвием и выполните печать снова.



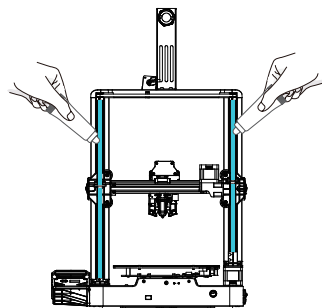
- ③ Если первый слой модели склеен неправильно, перед разогревом для печати рекомендуется равномерно нанести твердый клей на поверхность пластины платформы.



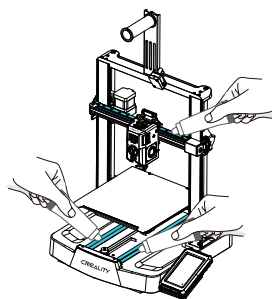
Советы: 1. Платформу для печати нелегко слишком сильно изгибать при повседневном использовании, при этом невозможно избежать деформации.
2. Платформа для печати — это скоропортящаяся деталь. Рекомендуется регулярно ее заменять, чтобы обеспечить плотное приклеивание первого слоя модели.

6.2 Техническое обслуживание резьбового стержня, оптической оси и направляющей

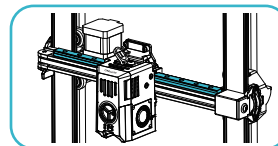
Рекомендуется приобрести смазку и регулярно проводить техническое обслуживание резьбовых стержней, оптических валов и областей направляющих.



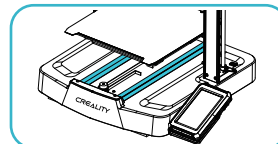
Область резьбового стержня



Оптическая ось и область направляющей

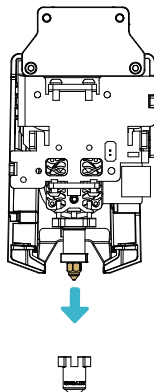


Область направляющей

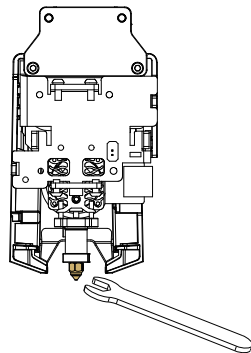


Область оптической оси

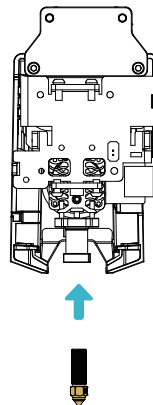
6.3 Замена сопла



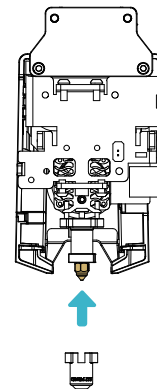
① Снимите силиконовую защитную крышку;



② Снимите старое сопло;



③ Установите новое сопло;



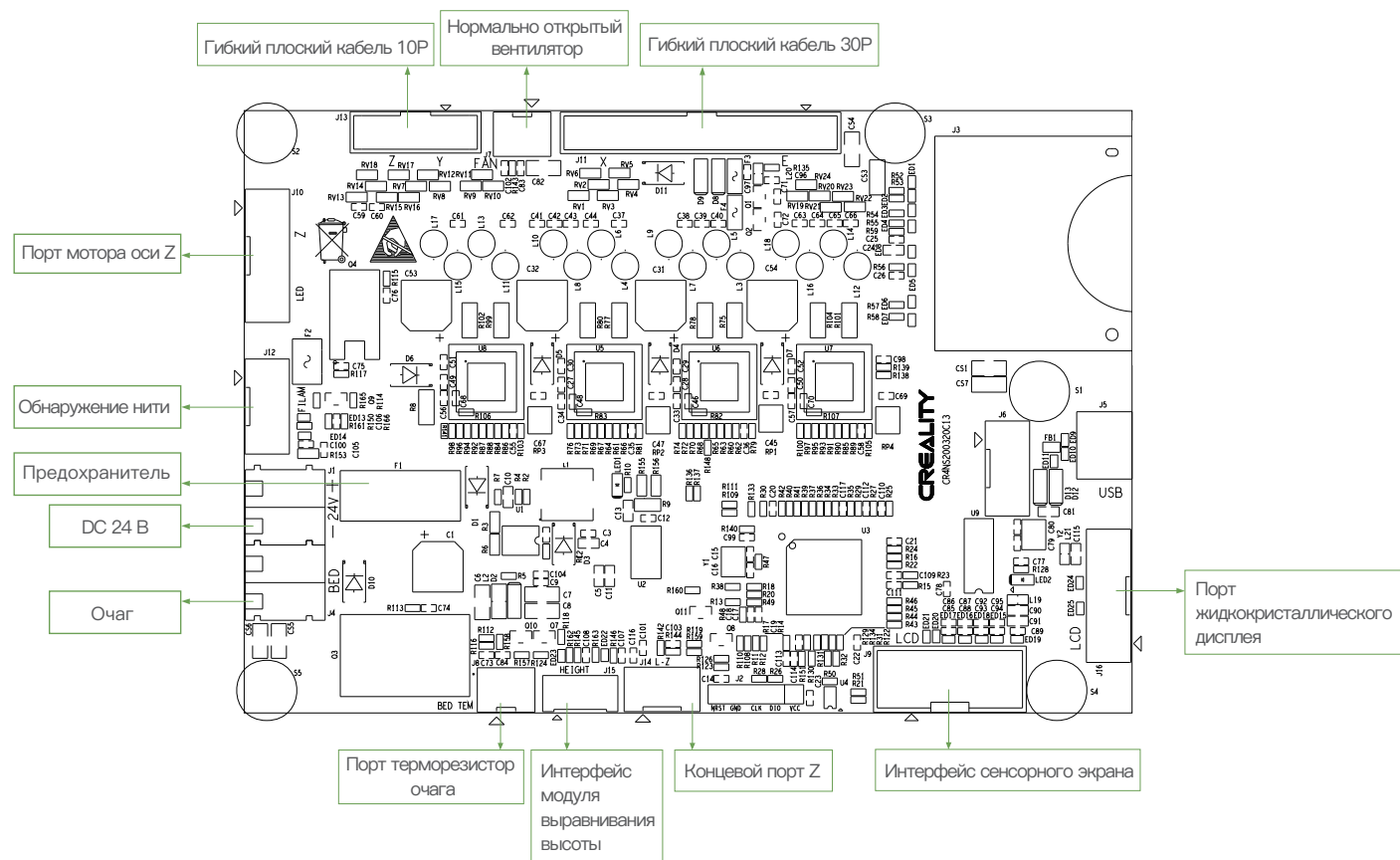
④ Установите силиконовую защитную крышку.



Предупреждения:

1. Для замены сопла сначала нужно предварительно нагреть сопло;
2. При замене горячих сопел будьте осторожны во избежание получения ожога;
3. При извлечении сопла используйте инструмент для удержания нагревательного блока на месте, чтобы не допустить повреждения компонентов.

Параметры оборудования	
Модель	Ender-3 V3 KE
Технология моделирования	FDM
Размеры модели	220*220*240mm
Метод выравнивания	Автовывравнивание с помощью CR-Touch
Количество сопел	1 шт.
Диаметр экструдера	0,4 мм (стандарт)
Толщина секции	0,1–0,35 мм
Точность	±0,1мм
Типовая скорость печати	300 мм/с
Максимальная скорость печати	500 мм/с
Максимальное ускорение	8000 мм/с ²
Температура насадки	≤300°C
Температура очага	≤100°C
Температура среды	5°C~35°C
Нити	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Номинальная мощность	350 Вт
Напряжение на входе	100–120 В~, 200–240 В~, 50/60 Гц
Восстановление потери мощности	Ja
Обнаружение нити	Ja
Способ печати	Печать через LAN/Печать с USB-накопителя/Печать приложений
Формат файла	STL/OBJ/3MF/AMF
Программа нарезки	Creativity print/Cura 5 и более поздние версии/Simplify3D
Операционные системы	Windows/Mac OS/Linux
Язык	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文



поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen creality 3D Technology co., td.



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

