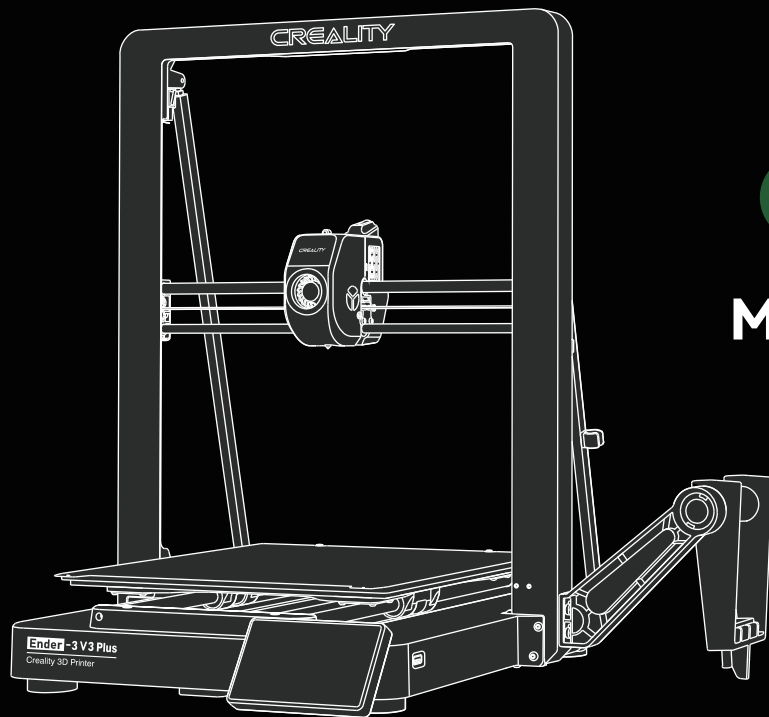




Ender-3 V3 Plus

MANUAL DEL USUARIO

Impresora 3D Ender-3 V3 Plus

V 1.3_ES

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)

Actualización del firmware

1. Puede actualizar el firmware directamente a través de la pantalla del dispositivo;
2. Puede actualizar el firmware a través de la OTA de Creality Cloud;
3. Visite el sitio web oficial <https://www.creality.com>, haga clic en “Support → Download Center”, seleccione el modelo correspondiente para descargar el firmware necesario, (o haga clic en “Creality Cloud → Downloads → Firmware”), después de completar la instalación, puede utilizarlo.

Documentación de operaciones del producto y servicio postventa

1. Puedes iniciar sesión en el Wiki Oficial de Creality (<https://wiki.creality.com>) para explorar tutoriales de servicio postventa más detallados ;
2. O póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a cs@creality.com.

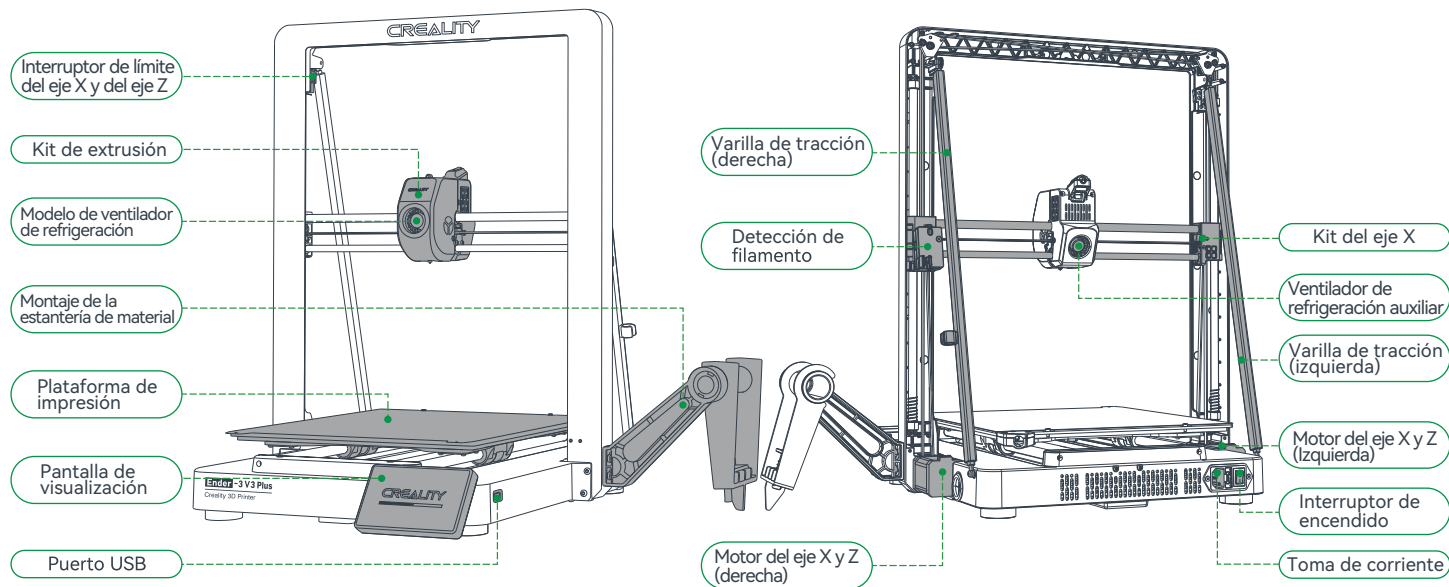


Creality Wiki

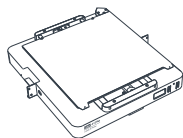
1. No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
2. No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un 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.

1. Sobre la impresora	01-01
2. Lista de piezas	02-03
3. Procedimiento de montaje	04-08
3.1 Instalación del ensamblaje del soporte de materiales	04-04
3.2 Instalación del ensamblaje del estructura del pórtico	05-05
3.3 Instalación de la varilla de tracción	06-06
3.4 Instalación de la pantalla táctil	07-07
3.5 Cableado de equipo	08-08
4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario	09-13
4.1 Guía de encendido	09-10
4.2 Sobre la interfaz del usuario	11-13
5. Primera impresión	14-17
5.1 Carga del filamento	14-14
5.2 Creality Print	15-16
5.3 Impresión de la unidad USB	17-17
6. Especificación funcional	18-20
6.1 Retiro de filamentos	18-19
6.2 Retroceso automático	20-20
7. Mantenimiento del equipo	21-21
7.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma	21-21
7.2 Mantenimiento del eje óptico	21-21
8. Parámetros de equipo	22-22
9. Cableado de circuito	23-23

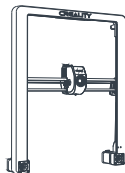
1. Sobre la impresora



2. Lista de piezas



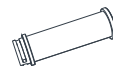
1 Componente base



2 Ensamblados de marco de pórtico



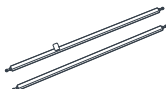
3 Pantalla táctil



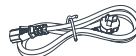
4 Tubo Soporte para filamento



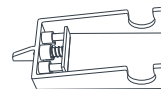
5 Estante de material



6 Varilla de tracción



7 Cable de alimentación



8 Estante de material antienredos

2. Lista de piezas



Kit de accesorios



- 1 Tornillo hexagonal de cabeza redonda plana M4*8 ×8



- 2 Kit de herramientas



- 3 Llave de vaso



- 4 Filamento



- 5 Alicates de corte



- 6 Ligadura negra ×5



- 7 Abrazadera de cables ×3



- 8 Cubierta del cable del extrusor



- 9 Limpiador de boquilla



- 10 Disco flash USB



- 11 Guía de instalación rápida



- 12 Tarjeta de servicios posventa



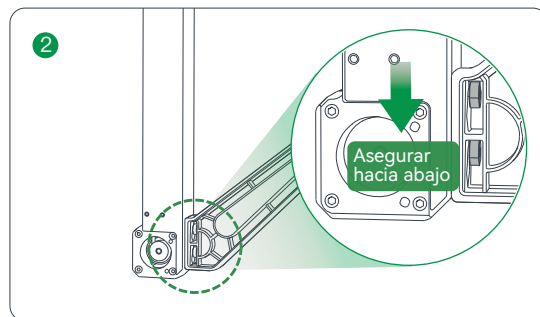
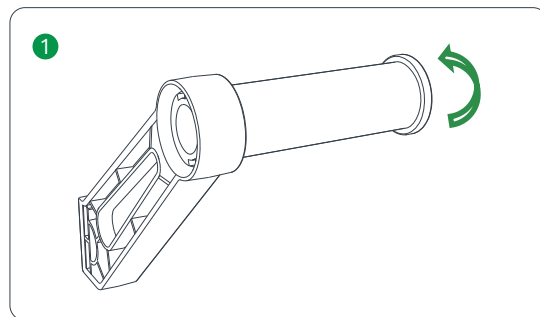
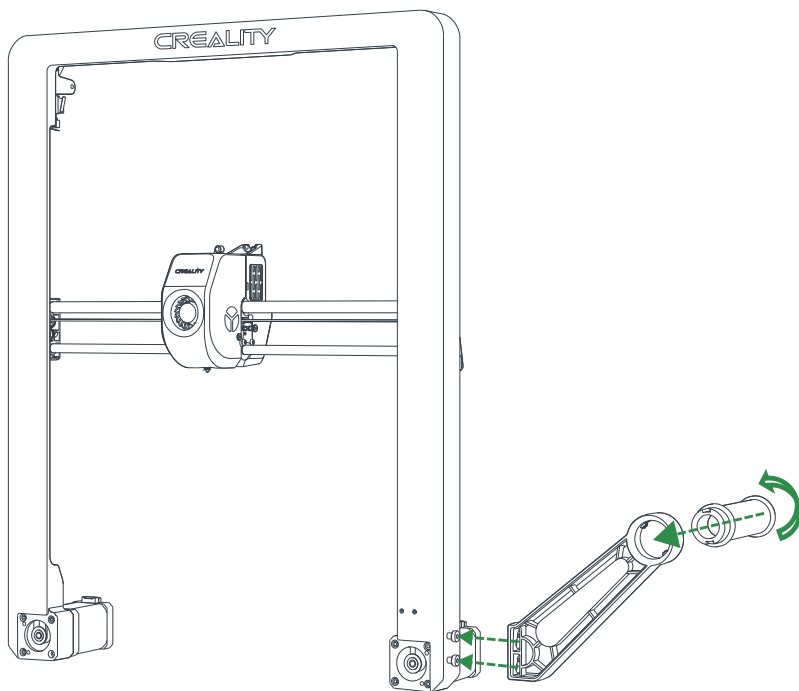
- 13 Tornillo hexagonal de cabeza redonda plana M4*10 ×4

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

3. Procedimiento de montaje

3.1 Instalación del ensamblaje del soporte de materiales

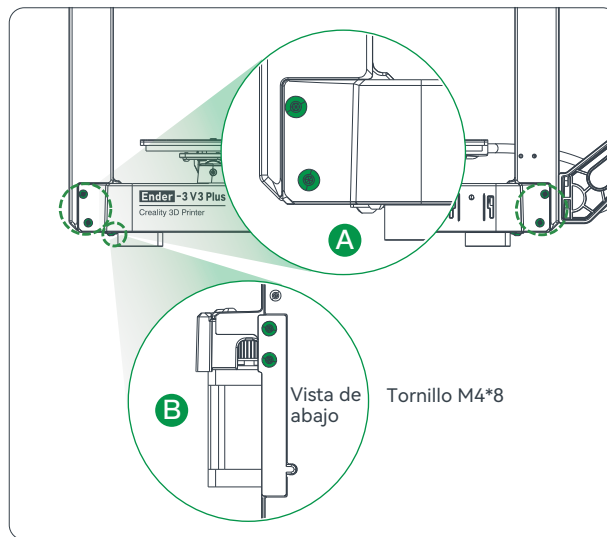
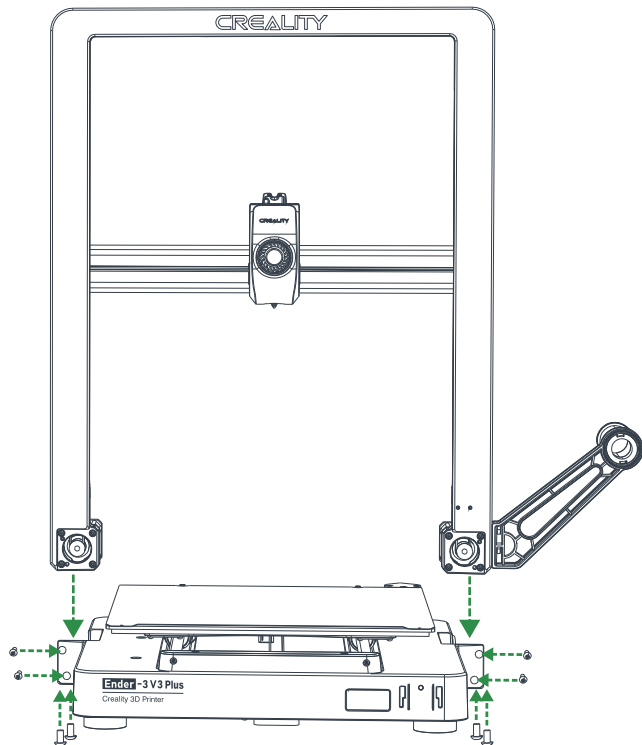
- 1 Instale el soporte de material y el barril de material conforme al diagrama;
- 2 Aline los agujeros de los componentes del soporte de material instalado con las posiciones de cierre a la derecha inmediata de la estructura del pórtico y asegúrelos hacia abajo con suavidad.



3. Procedimiento de montaje

3.2 Instalación del ensamblaje del estructura del pórtico

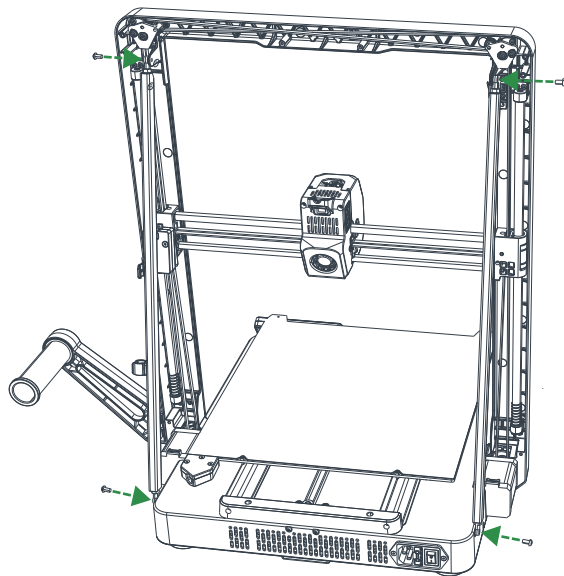
Coloque la estructura del pórtico en las ranuras de la base: A. Primero use cuatro tornillos M4*8 para alinear y asegurar los agujeros de los tornillos derecho e izquierdo a la base; B. Posteriormente, use cuatro tornillos M4*8 para alinear y asegurar los agujeros de los tornillos a la parte inferior de la base.



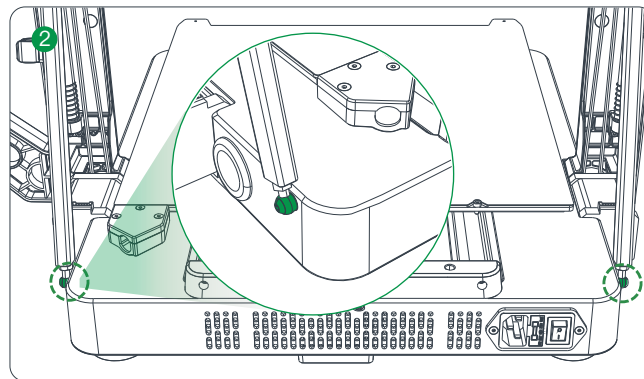
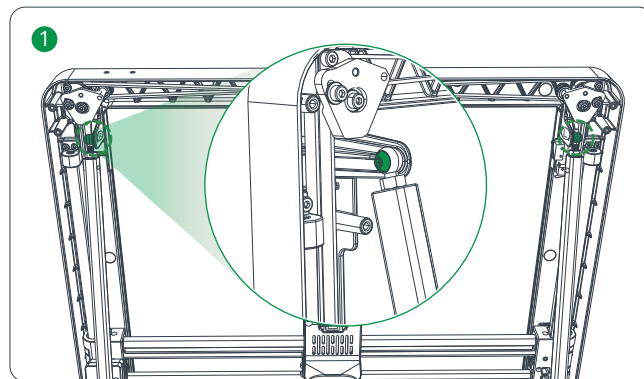
3. Procedimiento de montaje

3.3 Instalación de la varilla de tracción

- 1 Primero usa dos tornillos M4*10 para alinear los orificios en la parte superior del marco y fija los tornillos;
- 2 Luego, usa dos tornillos M4*10 para alinear los orificios en la base y fíjalos a todos.



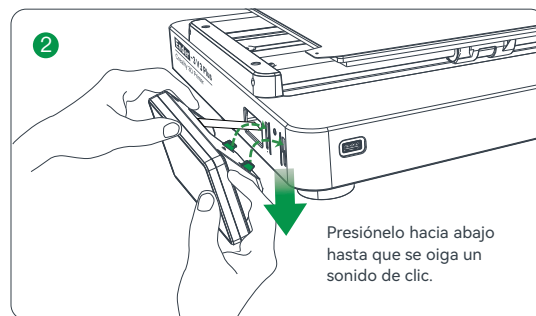
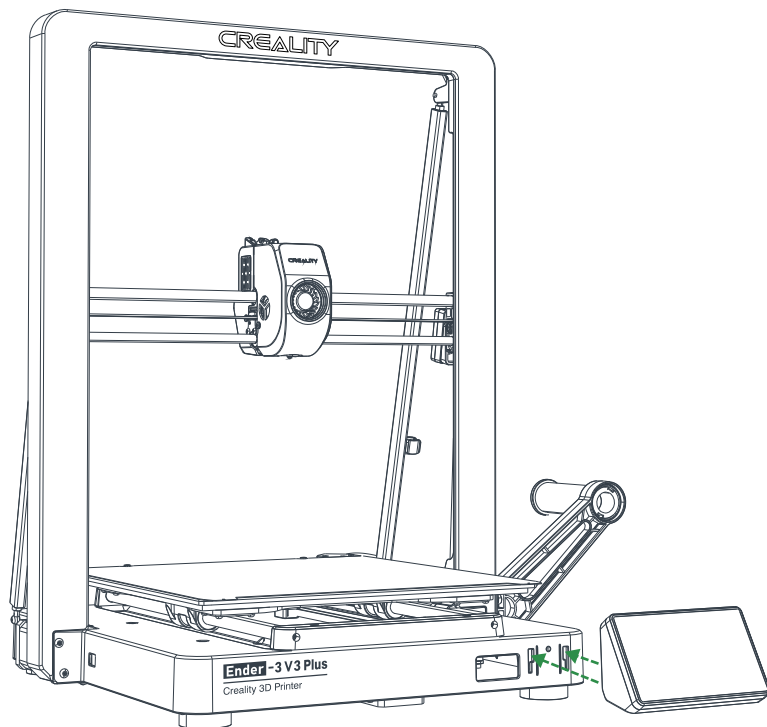
Instala las partes emparejando la **L** con la **L** y la **R** con la **R** tanto en la palanca como en el pórtico, como indican las marcas **L** y **R**.



3. Procedimiento de montaje

3.4 Instalación de la pantalla táctil

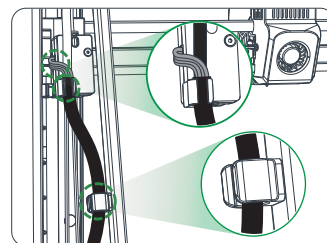
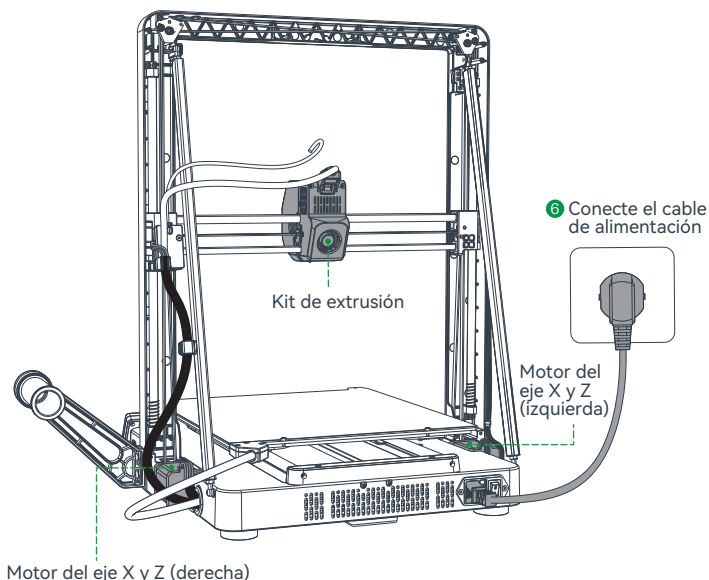
- 1 Conecte la pantalla táctil al cable de la pantalla base;
- 2 Encaje la hebilla en la parte posterior de la pantalla táctil en las ranuras de la base.



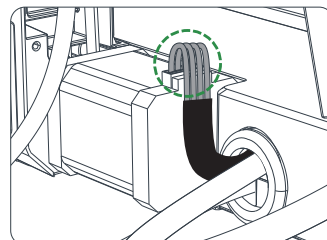
- 1 No encienda la máquina mientras la pantalla táctil está conectada o desconectada del cable de conexión;
- 2 Tire suavemente del cable plano flexible de la pantalla base, teniendo cuidado para evitar romperlo.

3. Procedimiento de montaje

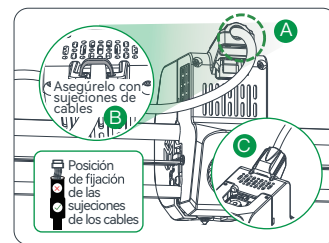
3.5 Cableado de equipo



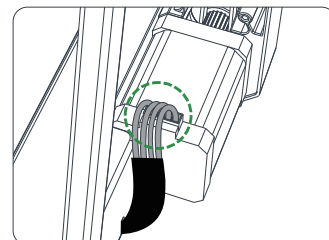
1 Primero debes insertar el cable en la abrazadera de cables y luego conectar la línea de detección de filamento.



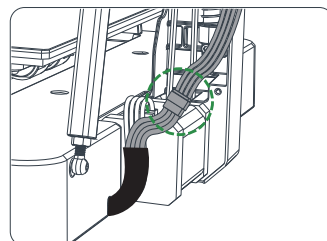
3 Conecte el motor del eje X y Z (derecha).



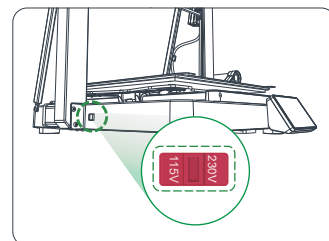
2 A. Conecte primero el kit del extrusor; B. Fije el cable del extrusor con sujetores de cable; C. Instale la cubierta del cable del extrusor;



4 Conecte el motor del eje X y Z (izquierda).



5 Conecte el cable del interruptor de fin de carrera.



6 Seleccione el modo de voltaje correcto según el voltaje de la red eléctrica local;

⚠ 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).

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

4.1 Guía de encendido



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



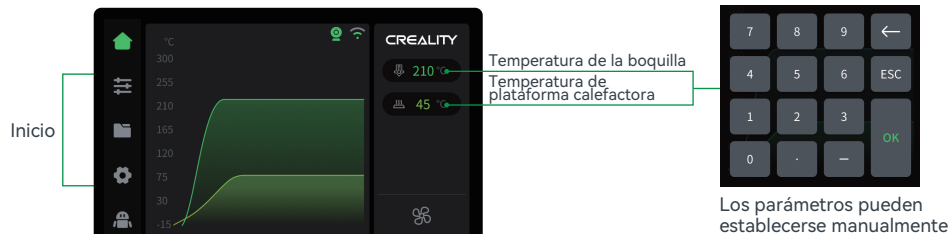
Si se produce alguna anomalía durante el proceso de autocomprobación, consulte Las preguntas frecuentes para comprobar posibles fallos en la máquina; Alternativamente, escanee el código QR para "informes de fallas" para informar el problema de la máquina y busque ayuda del servicio posventa para la resolución de problemas.



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



* Puede configurar funciones como la temperatura del extrusor y la temperatura del semillero a través de la página de inicio;



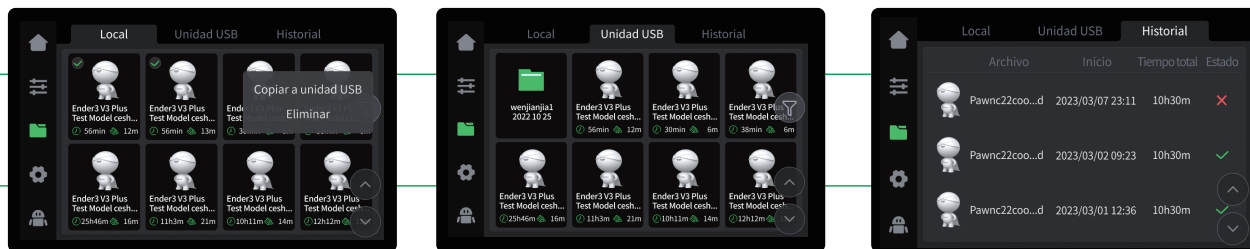
* Puede configurar funciones como el control de NMovimiento / temperatura del eje, extrusión / retracción y enfriamiento del ventilador a través de la interfaz de preparación.



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

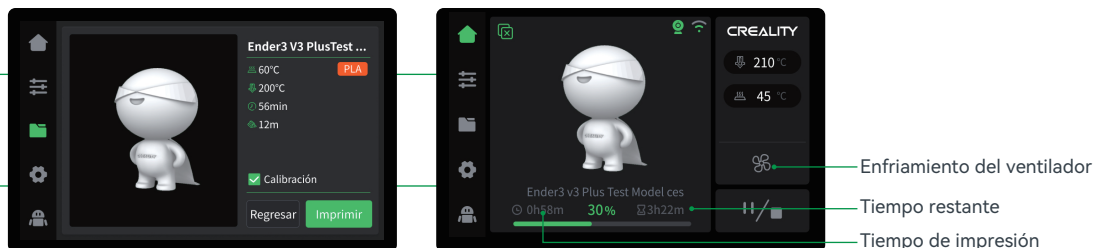
Vista
previa de
impresión
de archivo



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

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

Interfaz de
impresión



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

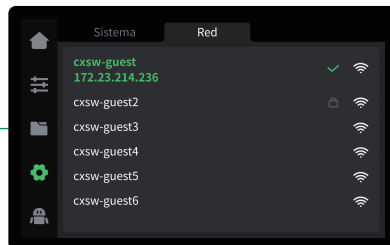
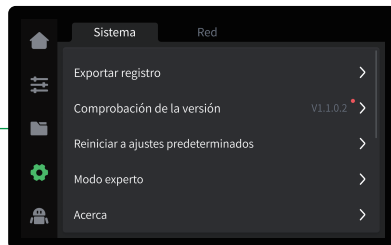
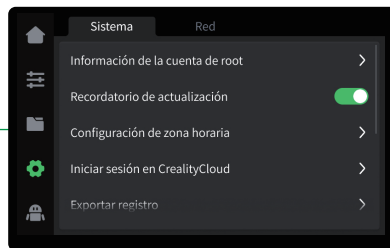
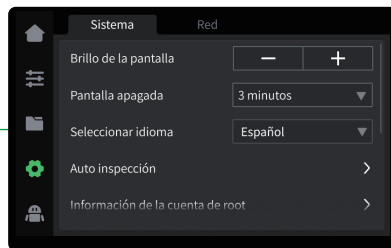
* Revisar la "Calibración" puede mejorar la calidad de impresión



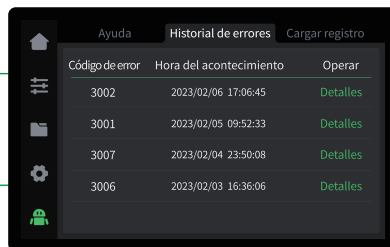
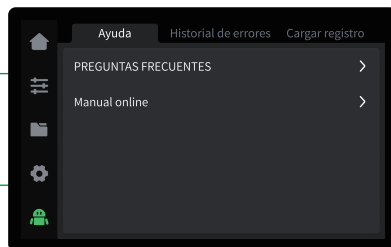
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

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

Sintonizar



Soporte



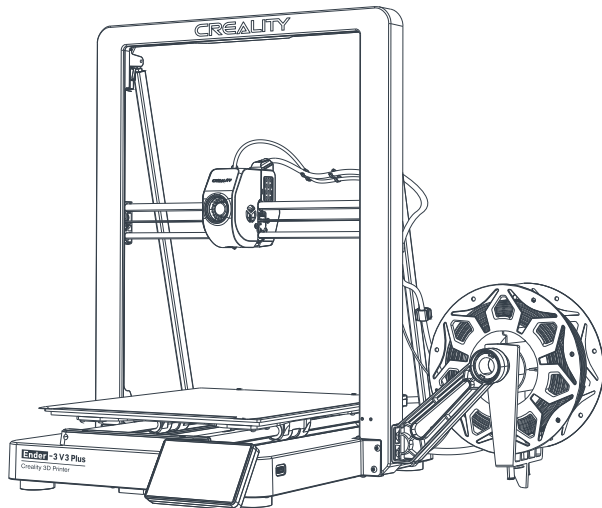
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

* Puede configurar funciones como la configuración del sistema y la red a través de la interfaz de configuración.

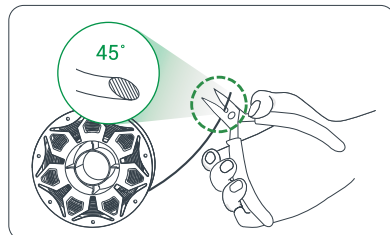
* Puede ver preguntas frecuentes, manuales, historial de errores y cargar el registro a través de la interfaz de servicio al cliente.

5. Primera impresión

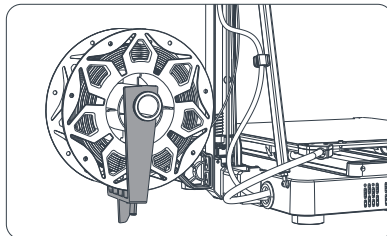
5.1 Carga del filamento



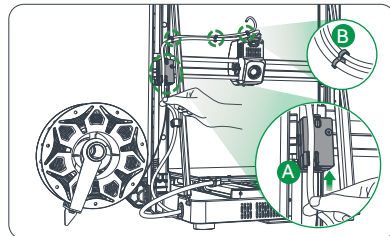
1 Introduzca la temperatura de la boquilla en la pantalla y espere a que se caliente hasta la temperatura objetivo;



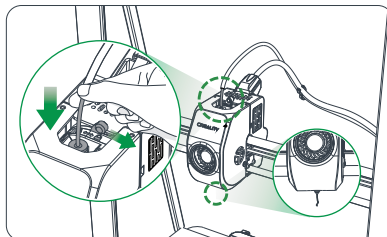
2 Corte la parte delantera del filamento a 45° y rómpalo de manera derecha;



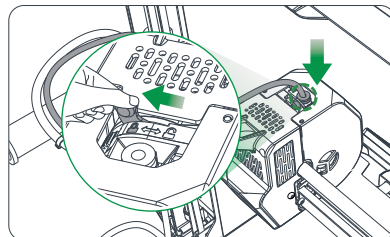
3 Disponga los filamentos tal y como se muestra en la imagen y, posteriormente, instale el estante del material antienredo;



4 A. Enrosque el filamento en el puerto de detección del filamento hasta que pase por el tubo de teflón; B. Fije el tubo de teflón con el cable del extrusor con abrazadera de cables.



5 Desbloquee el interruptor DIP y enrosque el filamento en el kit del extrusor hasta que el filamento de extruya desde la boquilla;



6 Cierre el interruptor DIP e inserte el tubo de teflón en la junta superior del kit del extrusor.

5. Primera impresión

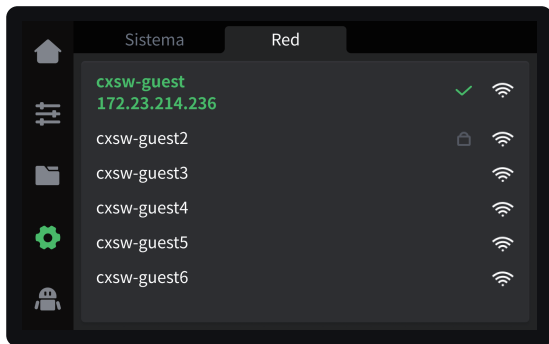
5.2 Creality Print

5.2.1 Descarga e instalación de software

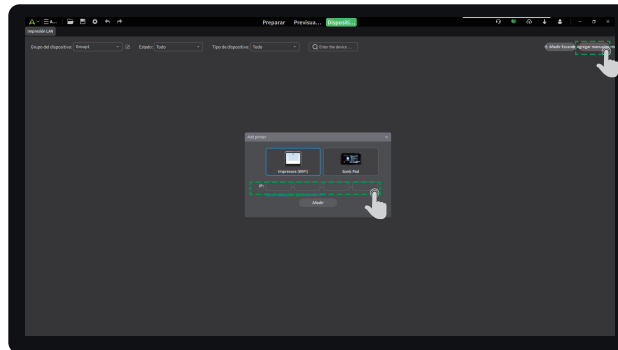


Inicie sesión en el sitio web para descargar rebanadas de creaty print 5.0 o más tarde:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 Máquina de enlace de red local



- 1 Ver la IP de la máquina en la pantalla de la máquina:
configuración → red



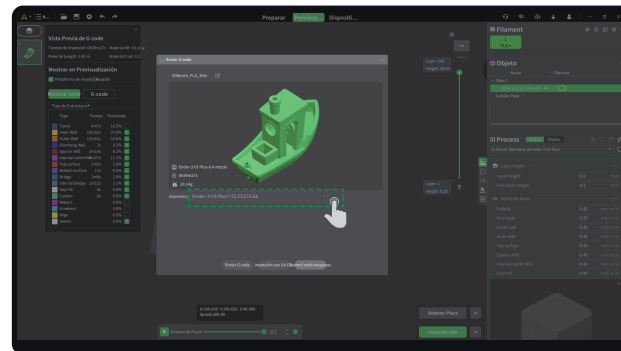
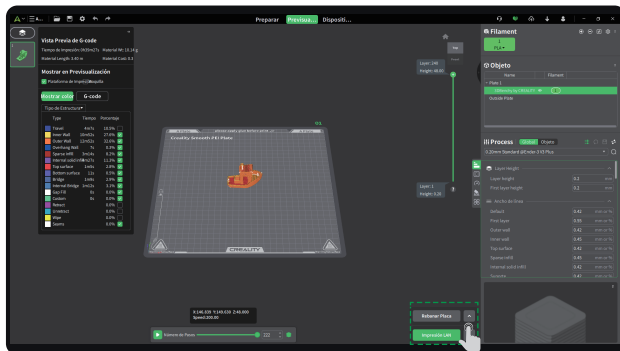
- 2 Introduzca la vinculación IP de la máquina en el software de corte:
agregar manualmente → añadir;



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.

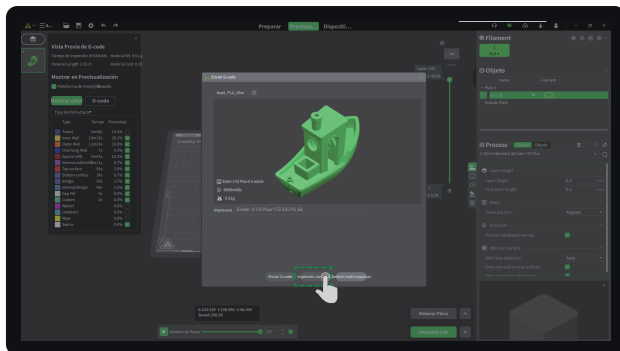
5. Primera impresión

5.2.3 Cortar y enviar para imprimir



3 Haga clic en "Rebanar Placa", después de completar el corte, haga clic en Sobre la "impresión LAN";

4 Seleccionar la impresora vinculada;



5 Compruebe la información de la máquina y los consumibles y luego haga clic en "imprimir con un clic".



Para obtener más detalles sobre el uso del software de corte, consulte Inicie sesión en el wiki oficial:

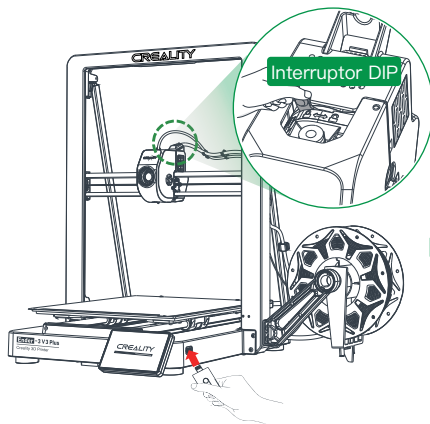
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



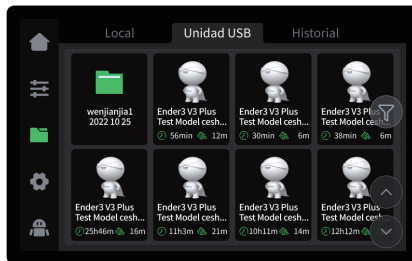
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

5. Primera impresión

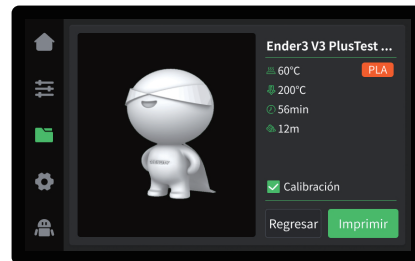
5.3 Impresión de la unidad USB



1 Inserte la unidad USB en el conector USB



2 Seleccione el modelo de la unidad USB



3 Haga clic en "Imprimir"



- ① Mantenga el interruptor DIP cerrado antes de imprimir.
- ② Para más detalles sobre el uso del software, diríjase al manual del usuario sobre la impresión por capas de la unidad USB.
- ③ Los archivos guardados deben colocarse en el directorio raíz (no en un directorio secundario) de la unidad USB.
- ④ Se recomienda que nombre los archivos usando el alfabeto latino, números, y caracteres comunes.

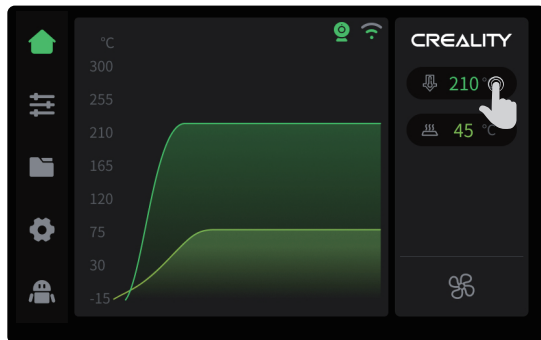


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

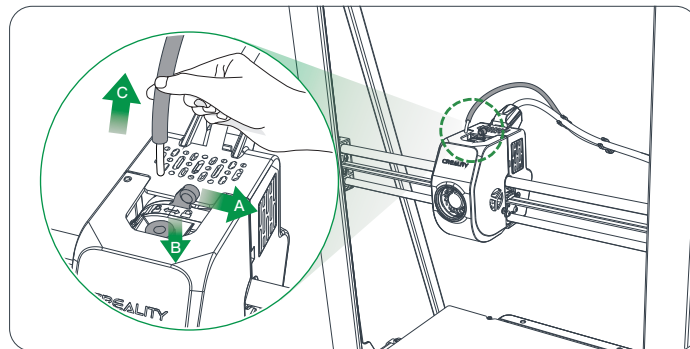
6. Especificación funcional

6.1 Retiro de filamentos

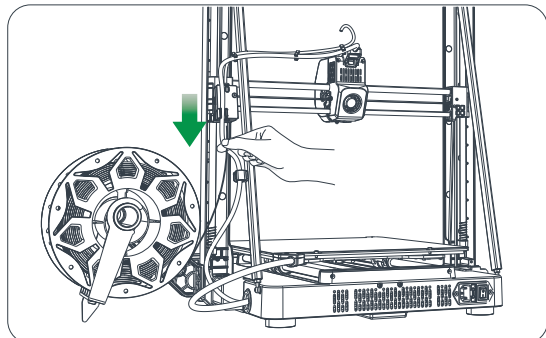
Método 1:Retracción manual



- 1 Introduzca la temperatura de la boquilla en la pantalla y espere a que se caliente hasta llegar a la temperatura objetivo;



- 2 A. Desbloquee el interruptor de inmersión; B. Sostenga el conector del tubo de teflón sobre la extrusora; C. Saque el tubo de teflón;



- 3 Retire los filamentos viejos sacándolos de la parte posterior de la máquina para reemplazar con los nuevos.



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

6. Especificación funcional

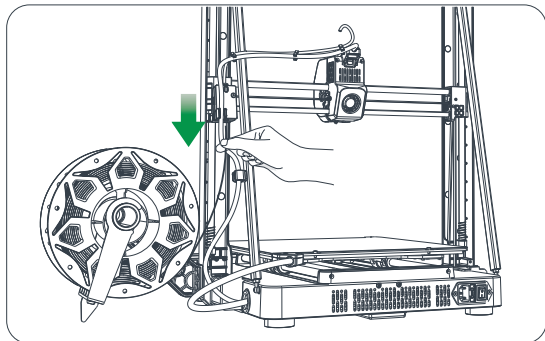
Método 2: retracción automática



① Haga clic en "Retraer";



② Esperando a que se complete el proceso de retracción;



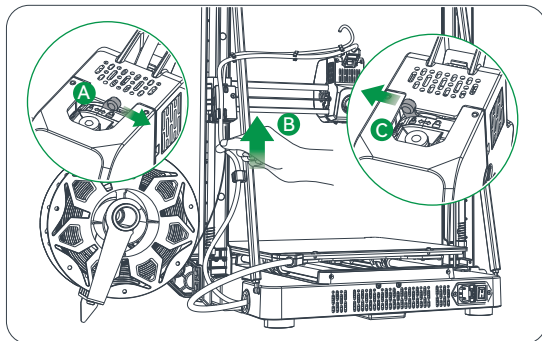
③ Retire los filamentos viejos sacándolos de la parte posterior de la máquina para reemplazar con los nuevos.



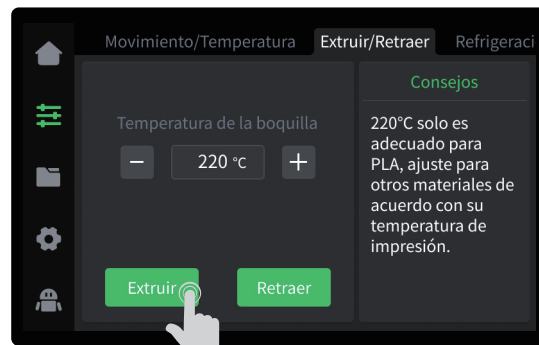
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

6. Especificación funcional

6.2 Retroceso automático



- 1 A.Desbloquee el interruptor DIP; B.Inserte el filamento en la parte más profunda del tubo de teflón hasta que no se pueda mover; C.Cierre el interruptor DIP.



- 2 Haga clic en "Extruir";



- 3 Esperando que se complete el proceso de extrusión.



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

7. Mantenimiento del equipo

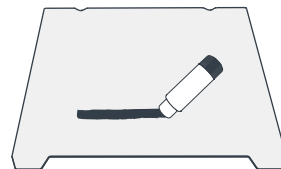
7.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma



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



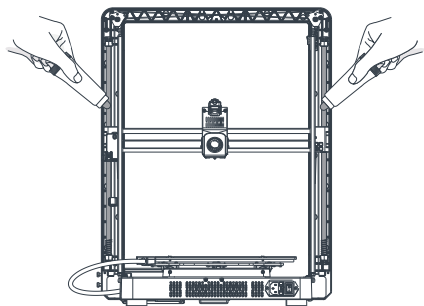
- ③ Si la primera capa del modelo no está bien pegada, se recomienda aplicar un adhesivo sólido de manera uniforme en la superficie de la placa de la plataforma antes de precalentar.



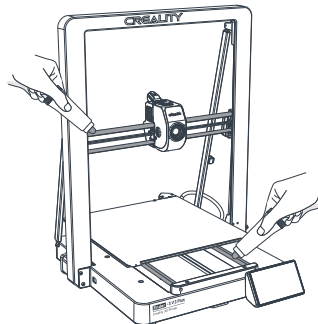
1. La plataforma de impresión no es fácil de flexionar en exceso en su uso diario, y es imposible evitar que se deforme y quede inutilizable;
2. La plataforma de impresión es una pieza perecedera, por lo que se recomienda sustituirla regularmente para garantizar que la primera capa del modelo se adhiera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

7.2 Mantenimiento del eje óptico

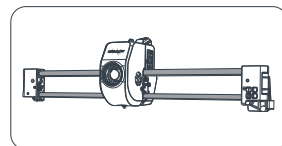
Se recomienda comprar grasa lubricante para el mantenimiento regular del área del eje óptico.



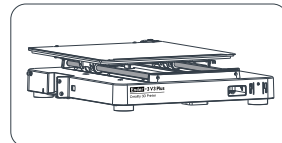
Área del eje óptico de dirección Z



Área del eje óptico de dirección X & Y



Área del eje óptico de dirección X



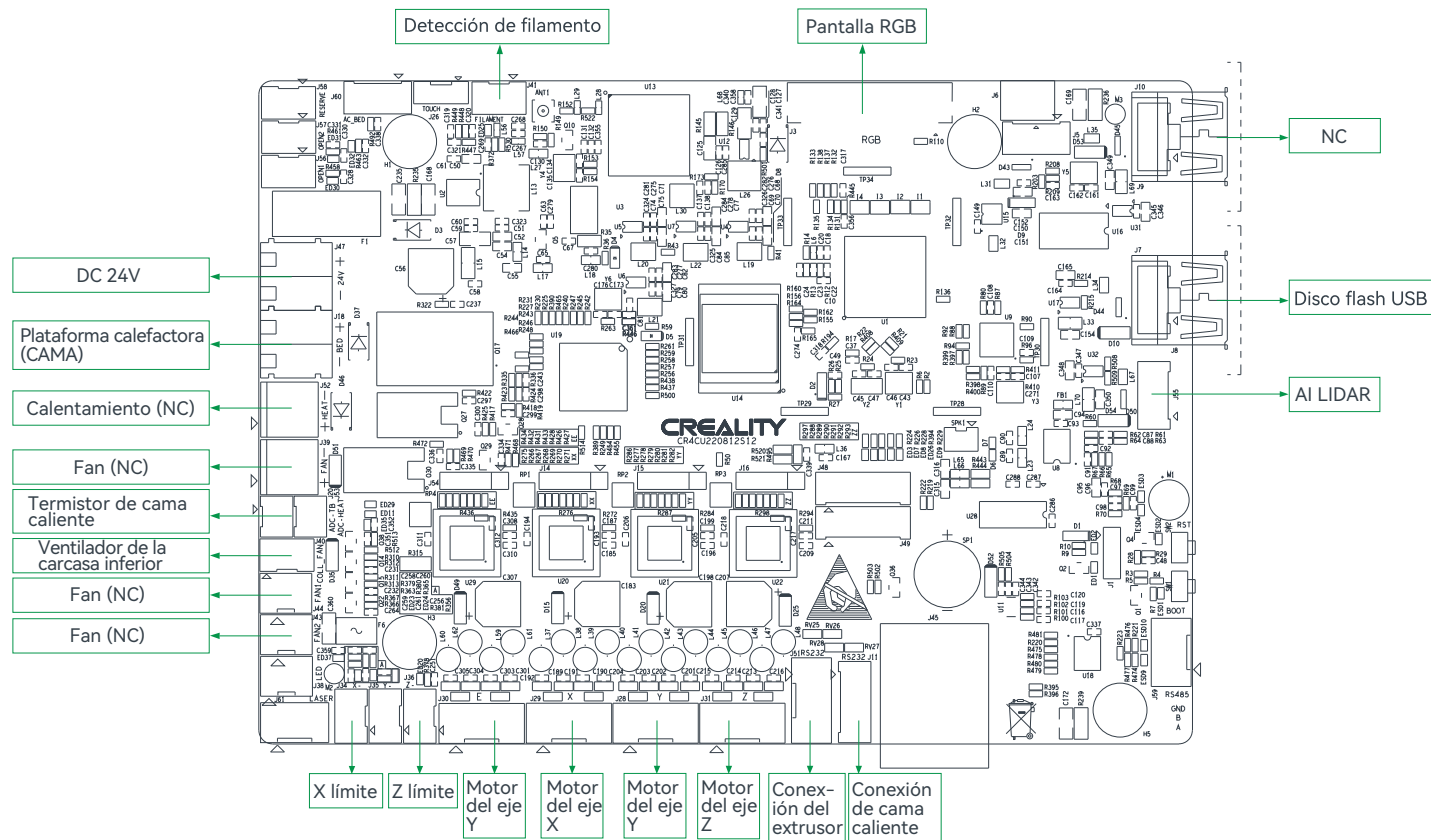
Área del eje óptico de dirección Y

8. Parámetros de equipo



Parámetros del equipo	
Modelo	Ender-3 V3 Plus
Tecnología de modelado	FFF
Dimensiones de modelo	300*300*330mm
Método de nivelación	Nivelación automática
Cantidad de boquillas	1unidad
Diámetro del extrusor	0,4mm
Grosor de corte	0,1–0,35mm
Precisión	±0,2mm
Temperatura de la boquilla	≤300°C
Temperatura de plataforma calefactora	≤100°C
Filamentos	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
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
Software de corte	Creality Print
Sistemas operativos	Windows/MAC OS
Idioma	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

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 TECHNOLOGY 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



R 214-240016

