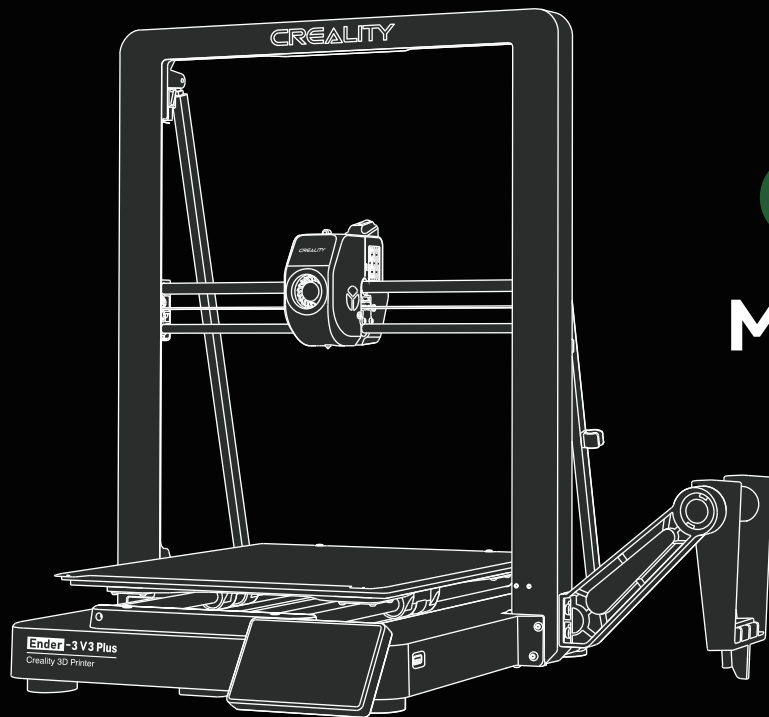




Ender-3 V3 Plus

MANUALE UTENTE

Stampante 3D Ender-3 V3 Plus

V 1.3_IT

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 direttamente attraverso lo schermo del dispositivo;
2. È possibile aggiornare il firmware tramite Creality Cloud OTA;
3. Visita il sito web ufficiale <https://www.creality.com>, fai clic su "Supporto → Centro Download", seleziona il modello corrispondente per scaricare il firmware necessario, (o fai clic su "Creality Cloud → Download → Firmware"), una volta completata l'installazione, puoi utilizzarlo.

Documentazione per l'uso del prodotto e il servizio post-vendita

1. Puoi accedere al Wiki ufficiale di Creality (<https://wiki.creality.com>) per esplorare ulteriori tutorial dettagliati di 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.

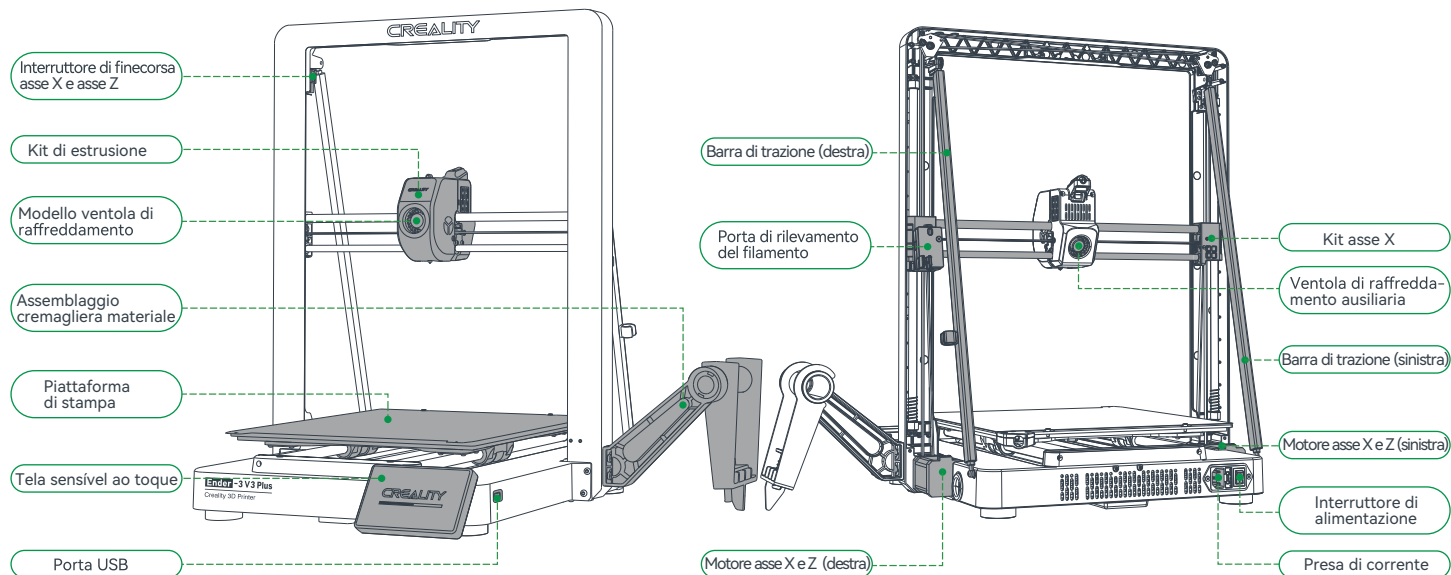


Creality Wiki

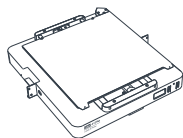
1. Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
2. Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la 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 filo di alimentazione 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 filo di alimentazione 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. 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.
12. Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.

1. Informazioni sulla stampante	01-01
2. Elenco delle parti	02-03
3. Procedura di assemblaggio	04-08
3.1 Temperatura del piano caldo	04-04
3.2 Installazione del telaio del cavalletto	05-05
3.3 Installazione della barra di trazione	06-06
3.4 Installazione del touch screen	07-07
3.5 Cablaggio dell'apparecchiatura	08-08
4. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente	09-13
4.1 Guida per l'alimentazione	09-10
4.2 Informazioni sull'interfaccia utente	11-13
5. Prima stampa	14-17
5.1 Caricamento del filamento	14-14
5.2 Stampa via LAN	15-16
5.3 Stampa su disco flash USB	17-17
6. Specifiche funzionali	18-20
6.1 Ritiro del filamento	18-19
6.2 Alimentazione automatica	20-20
7. Manutenzione dell'apparecchiatura	21-21
7.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma	21-21
7.2 Manutenzione assi ottici	21-21
8. Parametri dell'apparecchiatura	22-22
9. Cablaggio del circuito	23-23

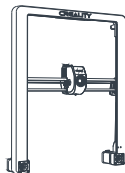
1. Informazioni sulla stampante



2. Elenco delle parti



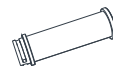
1 Componente di base



2 Assemblaggio Telaio Cavalletto



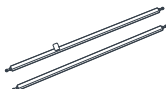
3 Tela sensivel ao toque



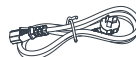
4 Tubo del filamento



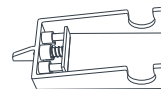
5 Materiale rastrelliera



6 Barra di trazione



7 Cavo di alimentazione



8 Porta-materiale anti groviglio

2. Elenco delle parti



Kit accessori



- 1 Vite a testa tonda
piatta esagonale M4*8 x8



- 2 Kit di attrezzi



- 3 Chiave a bussola



- 4 Filamento



- 5 Pinze da taglio



- 6 Fascetta nera x5



- 7 Clip per fili x3



- 8 Coperchio del cavo dell'estrusore



- 9 Pulitore per ugelli



- 10 Disco flash USB



- 11 Guida all'installazione rapida



- 12 Scheda servizi post-vendita



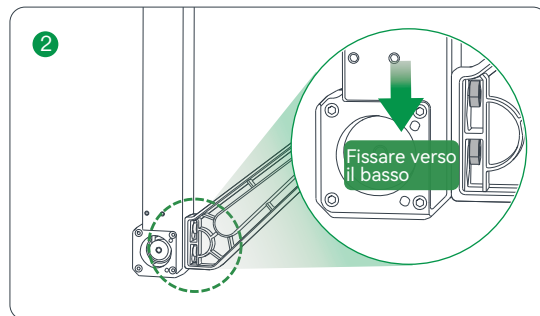
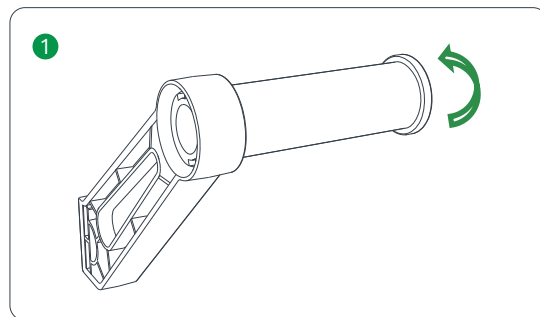
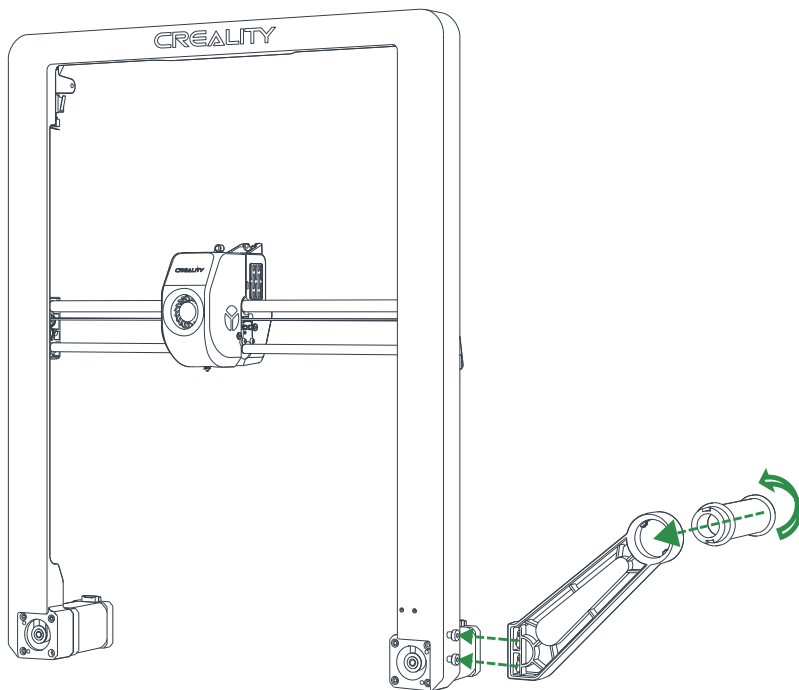
- 13 Vite a testa tonda
piatta esagonale M4*10 x4

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

3. Procedura di assemblaggio

3.1 Temperatura del piano caldo

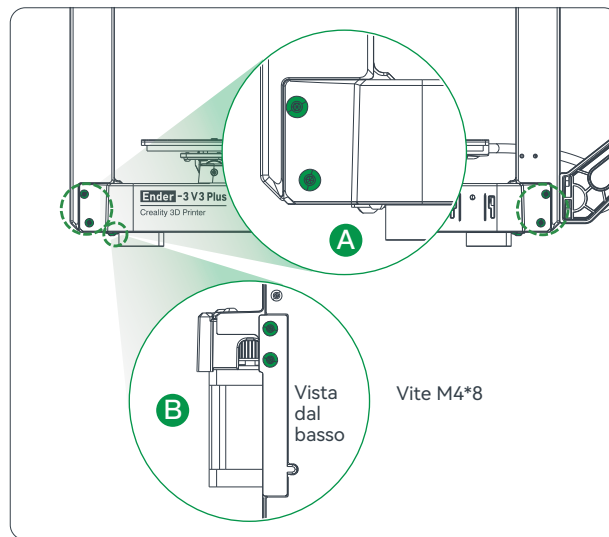
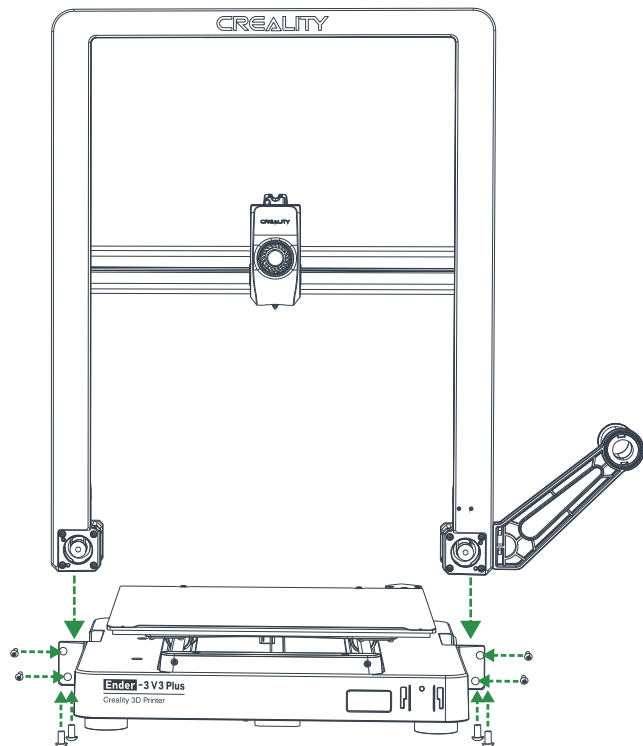
- 1 Installare il porta-materiale e il cilindro del materiale secondo lo schema;
- 2 Allineare i fori dei componenti del porta-materiale con le posizioni di bloccaggio all'immediata destra del telaio del portale e fissarli verso il basso in modo uniforme.



3. Procedura di assemblaggio

3.2 Installazione del telaio del cavalletto

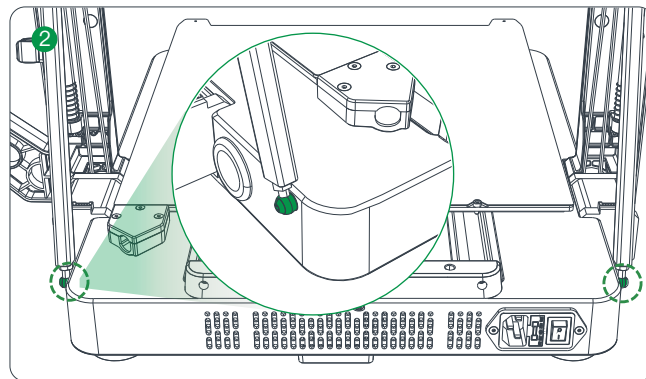
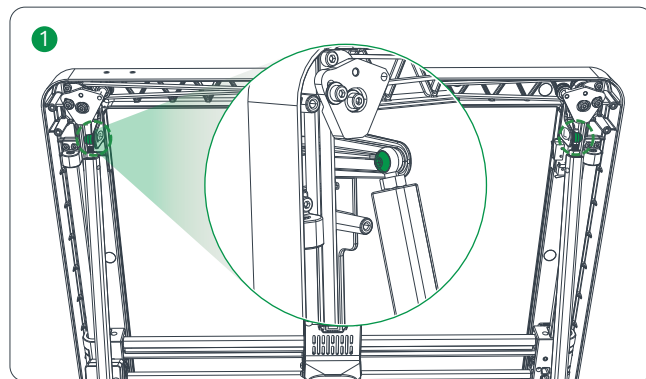
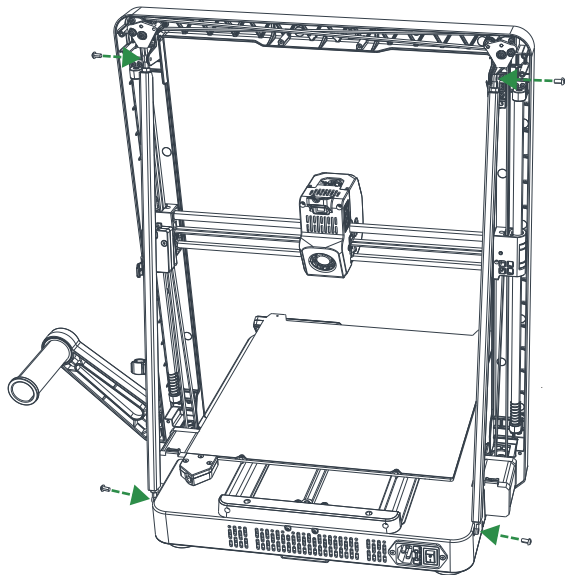
Posizionare il gruppo del portale nella fessura sulla base: A. Utilizzare prima quattro viti M4*8 per allineare e fissare i fori delle viti sinistro e destro sulla base; B. Quindi allineare e fissare i fori delle viti sul fondo della base con quattro viti M4*8.



3. Procedura di assemblaggio

3.3 Installazione della barra di trazione

- 1 Utilizzare, in primo luogo, due viti M4*10 per allineare i fori sulla parte superiore del portale e bloccare le viti;
- 2 Successivamente, utilizzare due viti M4*10 per allineare i fori sulla base e bloccarli.

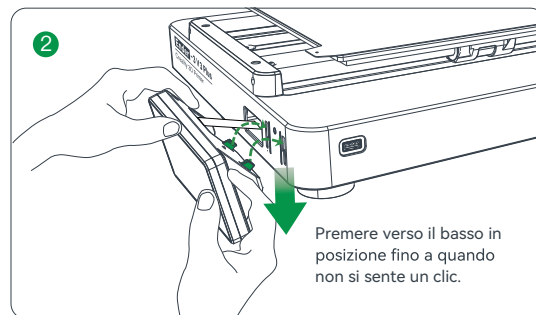
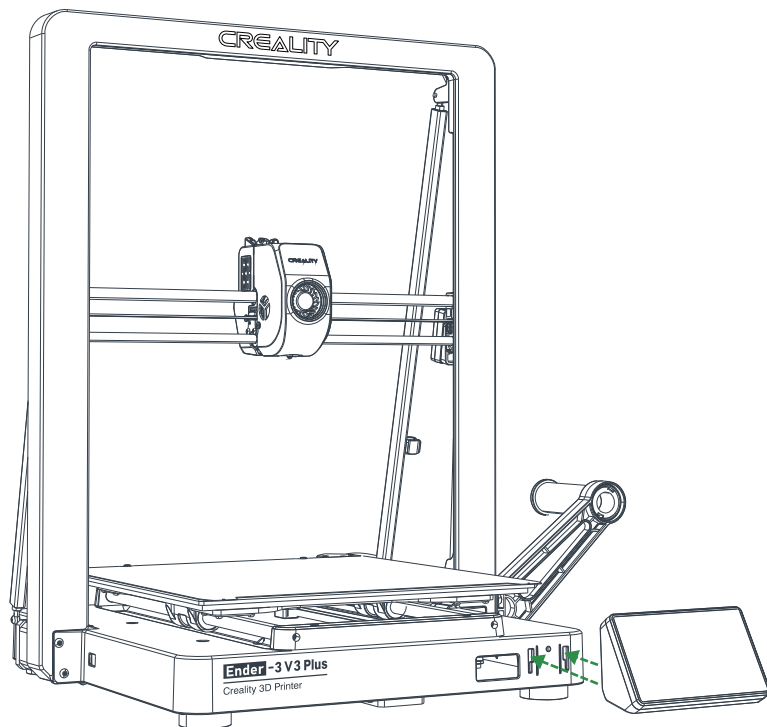


Installa le parti abbinando **L** con **L** e **R** con **R** sia sulla leva che sul ponte, come indicato dalle marcature **L** e **R**.

3. Procedura di assemblaggio

3.4 Installazione del touch screen

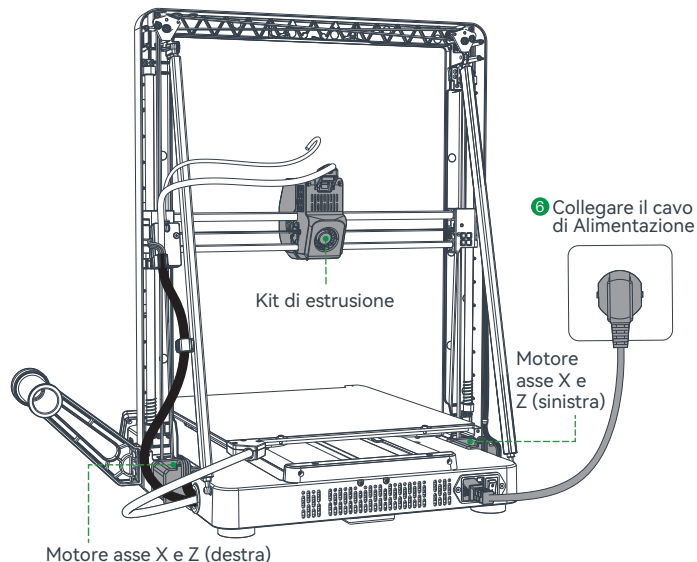
- 1 Collegare il touchscreen allo schermo di base utilizzando il cavo piatto flessibile;
- 2 Snap la fibbia sul retro del touch screen nelle fessure sulla base.



- ① Non alimentare la macchina mentre il touch screen è collegato o scollegato dal cavo di collegamento;
- ② Tirare delicatamente il cavo piatto flessibile dello schermo di base, prestando attenzione per evitare di romperlo.

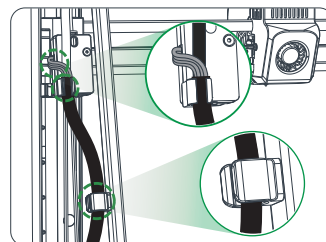
3. Procedura di assemblaggio

3.5 Cablaggio dell'apparecchiatura

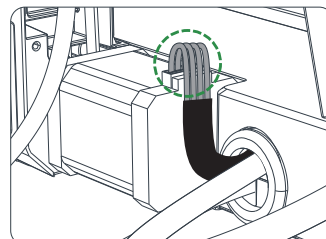


⚠ Attenzione

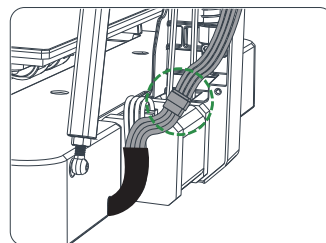
- Assicurarsi della corretta posizione dell'interruttore di alimentazione e della rete prima del collegamento dell'alimentazione, al fine di evitare danni al dispositivo.
- Se la rete è compresa tra 100 V e 120 V, selezionare 115 V per l'interruttore di alimentazione.
- Se la rete è compresa tra 200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



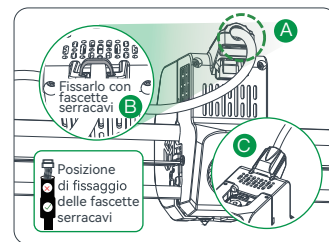
1 Devi prima inserire il filo nella morsettiere, e poi collegare la linea di rilevamento del filamento.



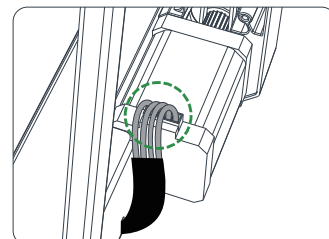
3 Collegare il motore asse X e Z (destra).



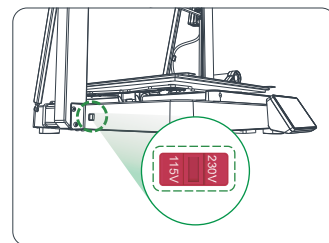
5 Collegare il cavo del finecorsa.



2 A. Collegare prima il kit estrusore; B. Fissare il cavo dell'estrusore con fascette; C. Installare il rivestimento del cavo dell'estrusore.



4 Collegare il motore asse X e Z (sinistra).



6 Selezione della corretta modalità di tensione in base alla tensione di alimentazione locale.

4. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente

4.1 Guida per l'alimentazione

Seleziona lingua

中文	English	Deutsch	Español
Français	Italiano	Português	Русский
Turkish	日本語	한국어	

Avanti



Informativa sulla privacy

Premessa

Grazie per aver scelto i prodotti Creality. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. ("Creality 3D", "noi", "ci" o "nostro") si impegna solennemente a proteggere la privacy degli utenti (di seguito denominati "utenti" o "tu") che utilizzano prodotti e servizi Creality (di seguito denominati "servizi Creality"). Potremmo raccogliere e utilizzare le informazioni su di te quando utilizzi i servizi Creality. Si noti che

☒ Ho letto e accetto la presente Informativa sulla privacy

Precedente Avanti



Configura la tua rete Salta

cxsw-guest	✓	📶
IP 172.23.214.236		
cxsw-guest2	🔒	📶
cxsw-guest3	🔒	📶
cxsw-guest4	🔒	📶

Precedente Avanti

Impostazioni fuso orario

☒ UTC-12:00(IDLW) ✓

☐ UTC-11:00(SST)

☐ UTC-10:00(HST)

☐ UTC-9:30(MIT)

Precedente Avanti



Associazione Creality Cloud Salta

Eseguire la scansione del codice per associare il dispositivo utilizzando Creality Cloud

Area Internazionale ▼

Precedente Avanti



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. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente



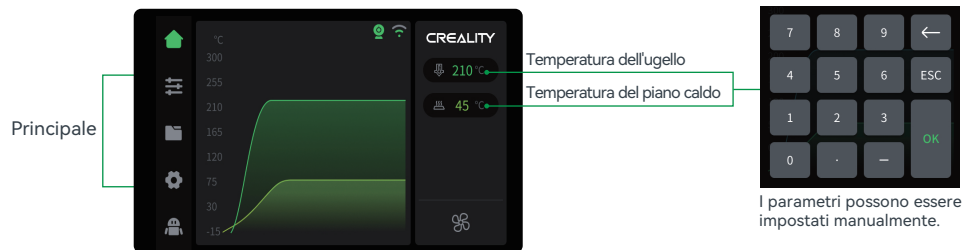
Se si verificano anomalie durante il processo di autocontrollo, fare riferimento alle FAQ per verificare eventuali malfunzionamenti della macchina. In alternativa, scansionare il codice QR per la "segnalazione di guasti" per segnalare il problema della macchina e richiedere assistenza dal servizio post-vendita per la risoluzione dei problemi.



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. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente

4.2 Informazioni sull'interfaccia utente



* È possibile configurare funzioni come la temperatura dell'estrusore e la temperatura del focolaio attraverso la homepage;



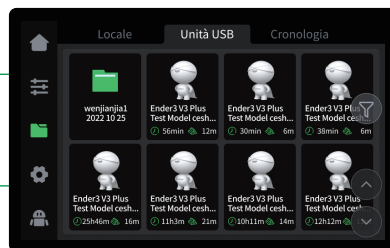
* È possibile configurare funzioni come il movimento dell'asse / il controllo della temperatura, l'estrusione / ritrazione e il raffreddamento della ventola tramite l'interfaccia di preparazione.



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. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente

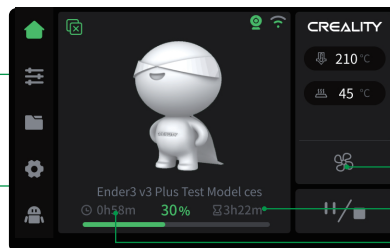
Anteprima
del file di
stampa



* Tenere premuto sul modello per selezionare più modelli e copiarli su un disco flash USB

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

Interfaccia
di stampa



Raffreddamento della ventola

Tempo rimanente

Tempo stampato

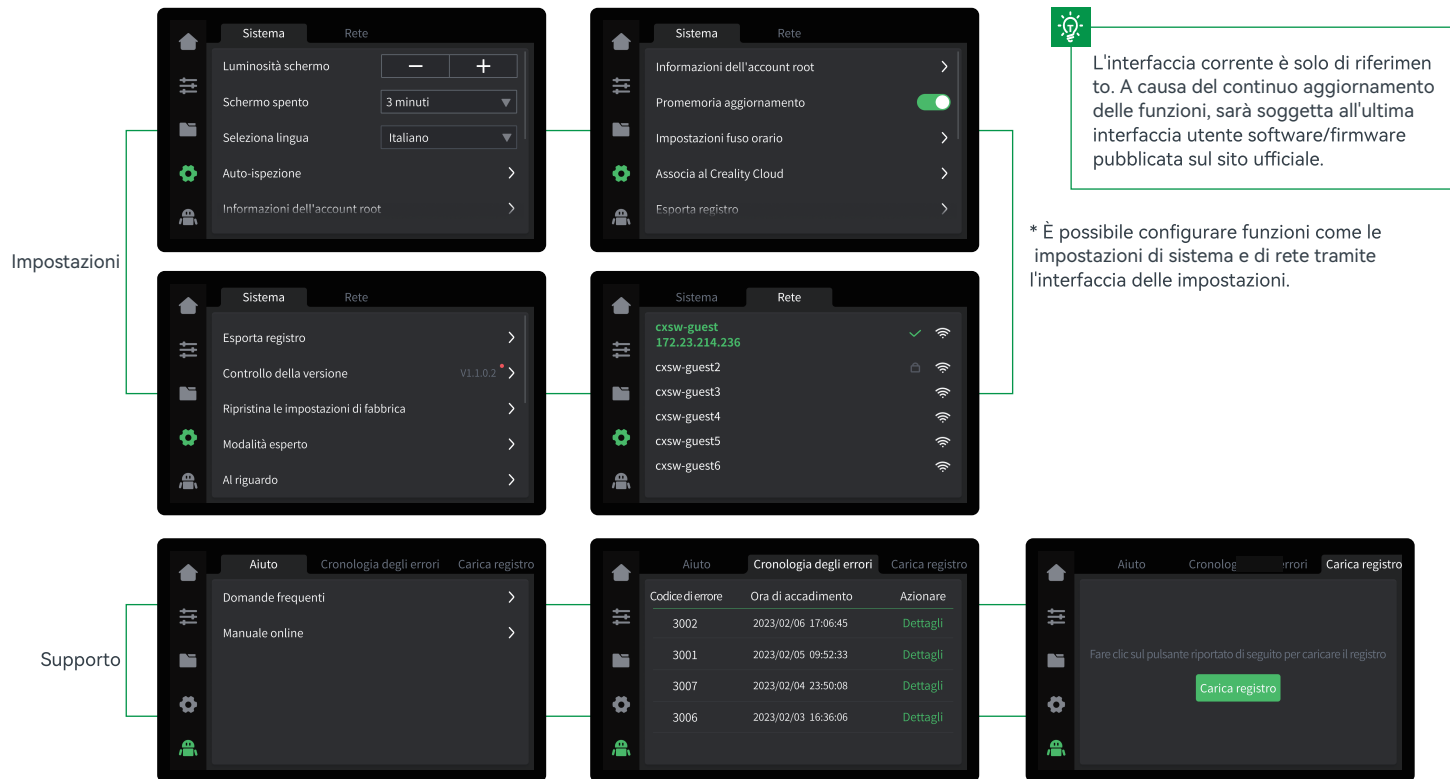
* Fare clic sul file del modello per accedervi

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



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.

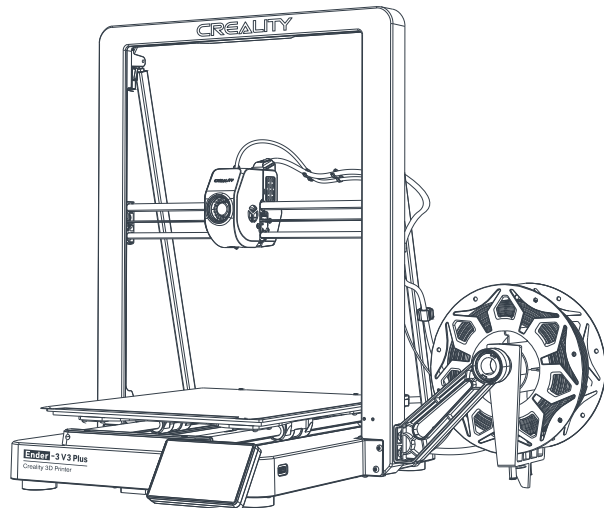
4. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente



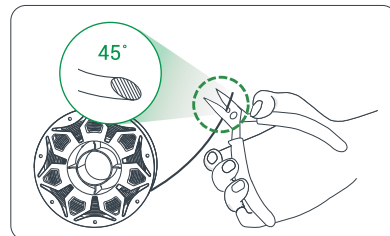
* È possibile visualizzare FAQ, manuali, cronologia degli errori e caricare Log tramite l'interfaccia del servizio clienti.

5. Prima stampa

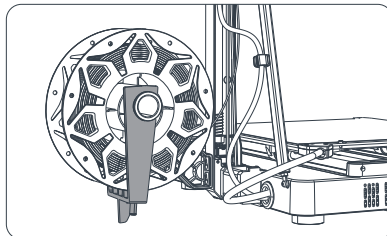
5.1 Caricamento del filamento



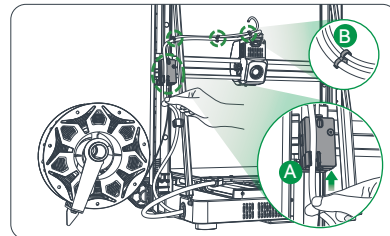
1 Inserire la temperatura dell'ugello sullo schermo e attendere che si riscaldi fino alla temperatura stabilita.



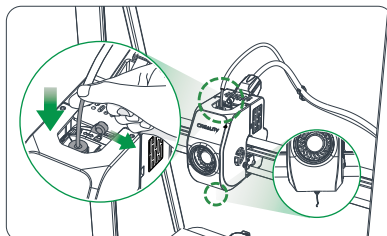
2 Tagliare la parte anteriore del filamento a 45° e raddrizzarlo;



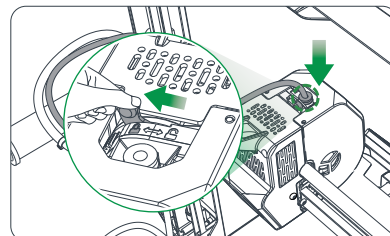
3 Disporre i filamenti come mostrato in figura, quindi installare il porta-materiale anti groviglio;



4 A. Inserire il filamento nella porta di rilevamento del filamento fino a quando non passa attraverso il tubo in teflon; B. Fissare il tubo in teflon con il cavo dell'estrusore con le clip per cavi.



5 Sbloccare l'interruttore DIP e infilare il filamento nel kit dell'estrusore fino a quando il filamento non viene estruso dall'ugello;



6 Bloccare l'interruttore DIP e inserire il tubo in teflon nel giunto superiore del kit estrusore.

5. Prima stampa

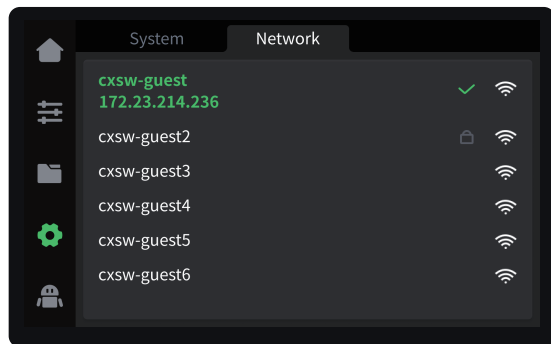
5.2 Creality Print

5.2.1 Scaricare e installazione software

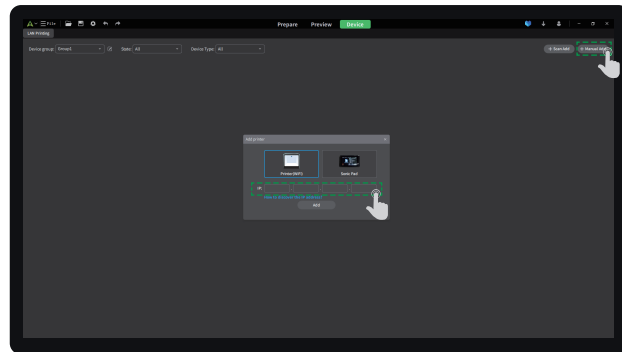


Accedi al sito per scaricare Creality Print 5.0 o versioni successive: <https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 Legatrice LAN



- 1 Visualizza l'IP della macchina sullo schermo della macchina:
Impostazioni → Network;



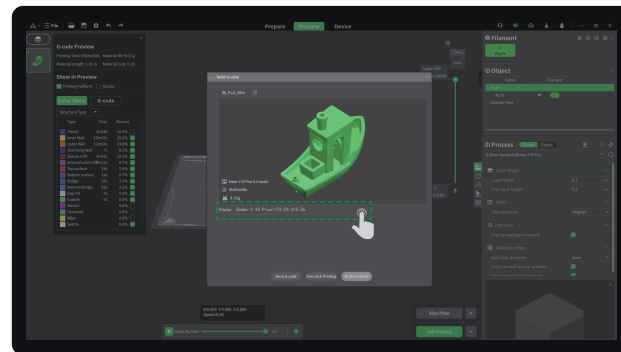
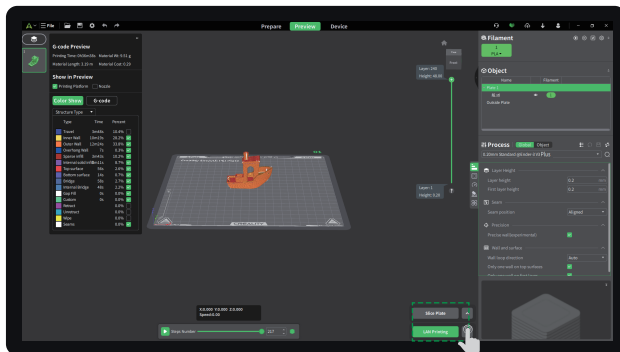
- 2 Inserire la connessione IP della macchina nel software di affettatura:
Manual Add→ Add;



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.

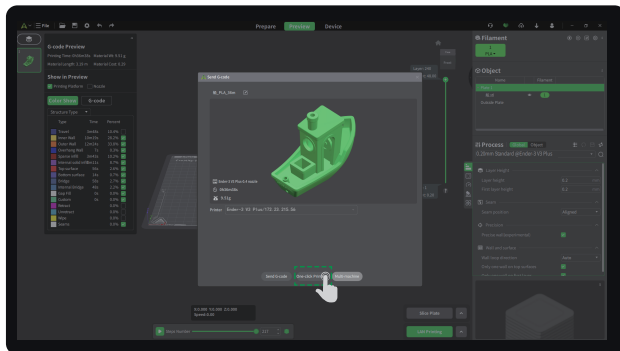
5. Prima stampa

5.2.3 Affettare e inviare per la stampa



3 Fare clic su "Slice Plate", e dopo aver affettato è completo, fare clic sulla "LAN Printing";

4 Selezionare la stampante legata;



5 Controllare le informazioni sulla macchina e sui materiali di consumo e fare clic su "One-click Print".



To explore more detailed tutorials on using slicing software, please log in to the official Wiki :

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



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



- 1 Tenere l'interruttore DIP bloccato prima di stampare;
- 2 Per i dettagli sull'utilizzo del software, consultare il manuale utente del software di sezionamento sul disco flash USB.
- 3 I file salvati devono essere inseriti nella directory principale (non in una sottodirectory) del disco flash USB.
- 4 Si consiglia di assegnare un nome ai file utilizzando l'alfabeto latino, i numeri e i caratteri comuni.

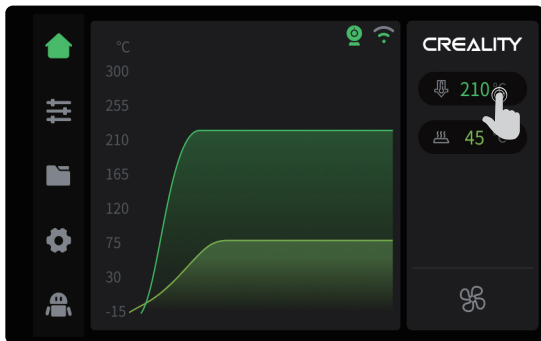


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software /firmware pubblicata sul sito ufficiale.

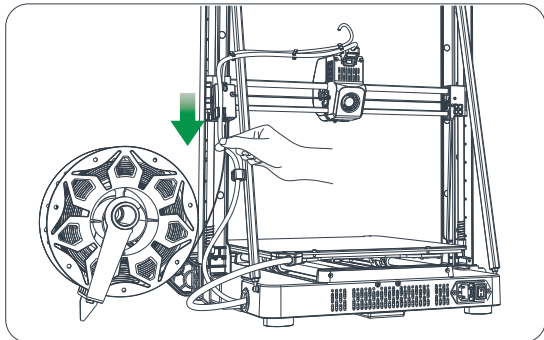
6. Specifiche funzionali

6.1 Ritiro del filamento

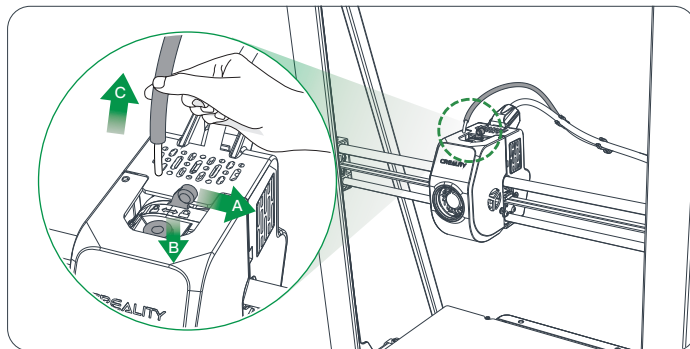
Metodo 1: ritrazione manuale



- 1 Inserire la temperatura dell'ugello sullo schermo e attendere che si riscaldi fino alla temperatura stabilita.



- 3 Rimuovere i vecchi filamenti estraendoli dal retro della macchina per sostituirli con quelli nuovi.



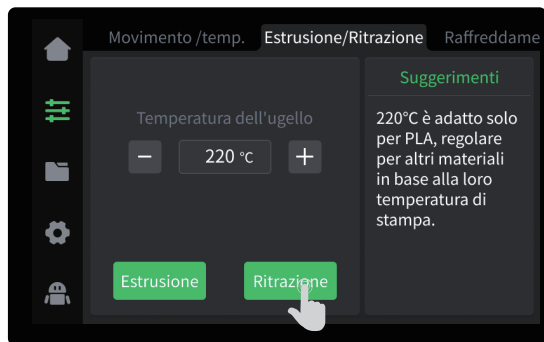
- 2 A. Sbloccare il dip switch; B. Tenere il connettore del tubo di Teflon sopra l'estrusore; C. Estrarre il tubo di Teflon;



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.

6. Specifiche funzionali

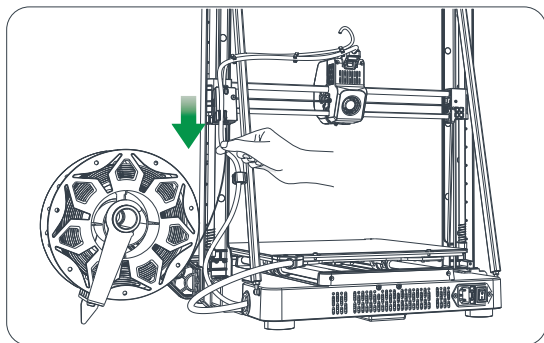
Metodo 2: Ritiro automatico



1 Clicca su "Ritrazione";



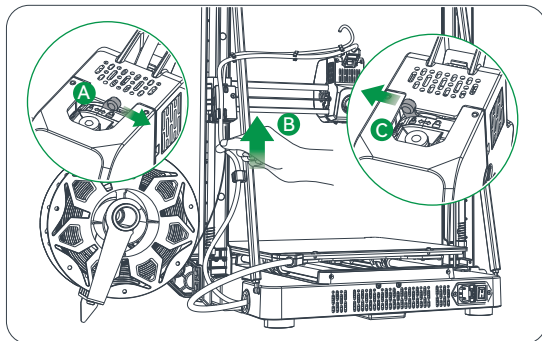
2 In attesa del completamento del processo di ritrazione;



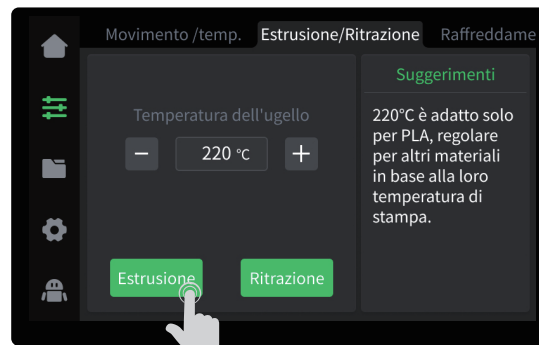
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software /firmware pubblicata sul sito ufficiale.

6. Specifiche funzionali

6.2 Alimentazione automatica



- 1 A. Sbloccare il dip switch; B. Inserire il filamento nella parte più profonda del tubo di Teflon fino a quando non può essere spostato; C. Bloccare l'interruttore DIP.



- 2 Clicca su "Estrusione";



- 3 In attesa del completamento del processo di estrusione.



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.

7. Equipment Maintenance

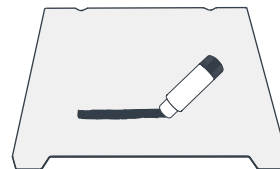
7.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma



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



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



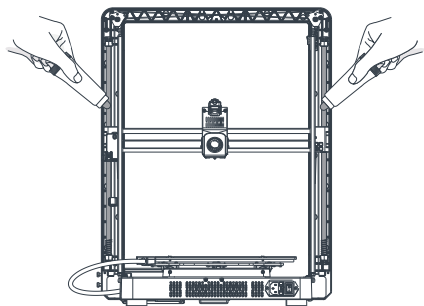
- ③ Se il primo strato del modello non è incollato correttamente, si consiglia di applicare un adesivo solido in modo uniforme sulla superficie della piastra della piattaforma prima del preriscaldamento per la stampa.



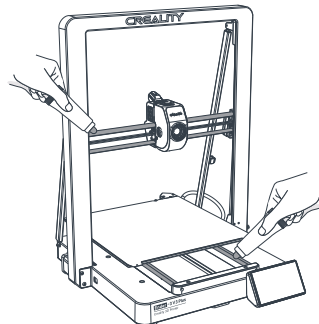
1. La piattaforma di stampa non è facile da piegare durante l'uso quotidiano ed è impossibile evitare che la deformazione la renda inutilizzabile;
2. La piattaforma di stampa è un componente deperibile e si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire che il primo strato del modello aderisca correttamente.

7.2 Manutenzione assi ottici

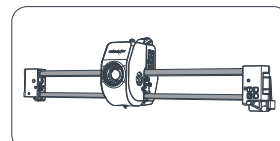
Si consiglia di acquistare grasso lubrificante per la manutenzione regolare dell'area dell'asse ottico.



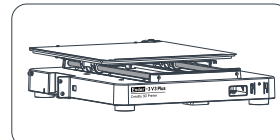
Area dell'asse ottico della direzione Z



Area dell'asse ottico della direzione X & Y



Area dell'asse ottico della direzione X



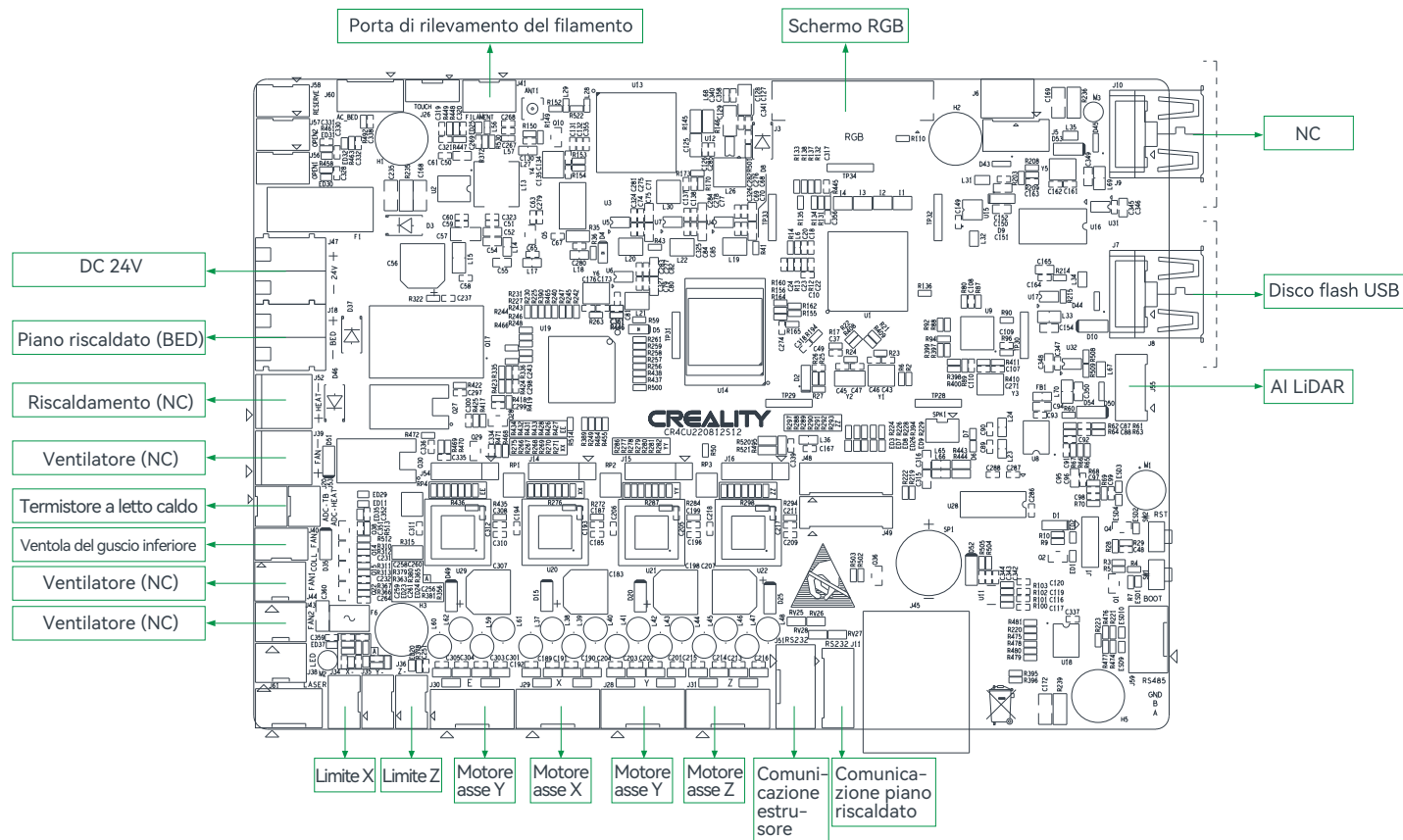
Area dell'asse ottico della direzione Y

8. Parametri dell'apparecchiatura



Parametri dell'apparecchiatura	
Modello	Ender-3 V3 Plus
Tecnologia di modellazione	FFF
Dimensioni di modellazione	300*300*330mm
Metodo di livellamento	Porta di livellamento automatico
Numero di ugelli	1pz
Diametro dell'Estrusore	0,4mm
Spessore sezione	0,1-0,35mm
Precisione	±0,2mm
Temperatura dell'ugello	≤300°C
Temperatura del piano riscaldato	≤100°C
Filamenti	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Potenza nominale	350W
Tensione di ingresso	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Porta di rilevamento del filamento	Sì
Recupero perdita di potenza	Sì
Metodo di stampa	Stampa su unità flash USB / LAN / Cloud
Formato file di stampa	Gcode
Software di Sezionamento	Creality Print
Sistemi operativi	Windows/MAC OS
Lingua	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. 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 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

