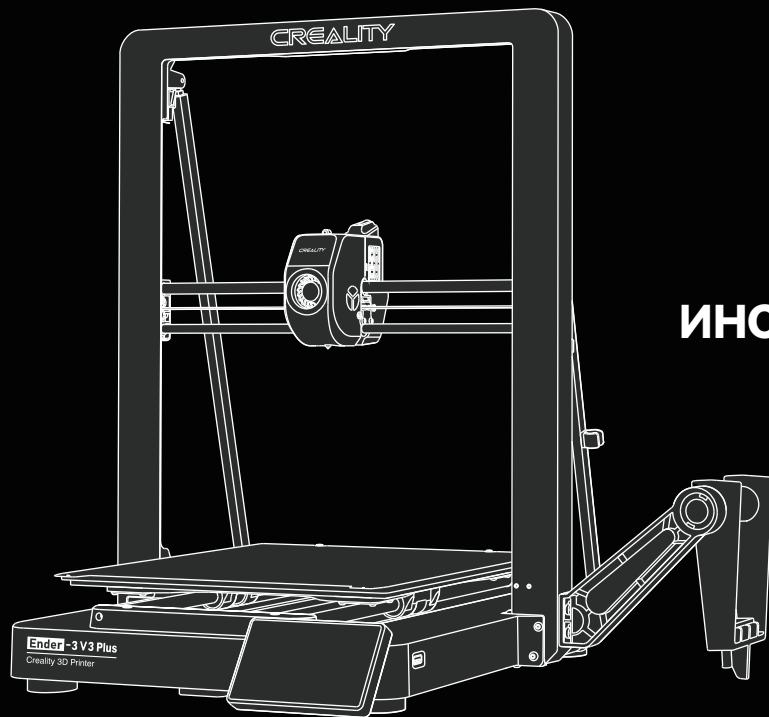




Ender-3 V3 Plus

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Ender-3 V3 Plus 3D-принтер

V 1.3_Рус.

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 сопроводительные инструкции и видео на U-диске.

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. Вы можете обновить прошивку прямо через экран устройства;
 2. Вы можете обновить прошивку через Creality Cloud OTA;
 3. Посетите официальный сайт <https://www.creality.com>, нажмите «Support → Download Center», выберите соответствующую модель, чтобы загрузить необходимое ПО (либо нажмите «Creality Cloud → Downloads → Firmware»).
- После завершения установки, вы можете использовать его.

Руководство по эксплуатации продукта и информация о послепродажном обслуживании

1. Вы можете зайти на официальный Wiki Creality (<https://wiki.creality.com>), чтобы узнать более подробные инструкции по послепродажному обслуживанию;
2. Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу cs@creality.com.

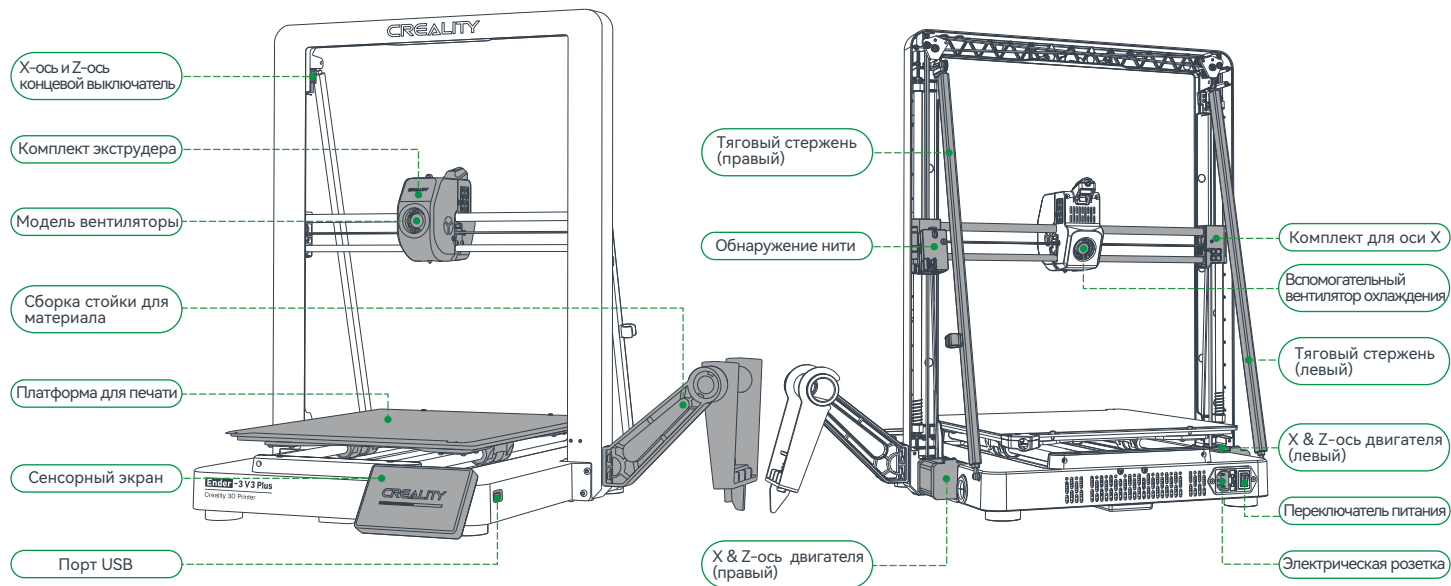


Creality Wiki

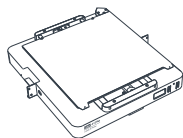
1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот 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. 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.
12. Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.

1. О принтере	01-01
2. Список деталей	02-03
3. Порядок сборки	04-08
3.1 Установка подставки для материала в сборе	04-04
3.2 Установка рамы подвижного портала в сборе	05-05
3.3 Установка тягового стержня	06-06
3.4 Установка сенсорного экрана	07-07
3.5 Проводка оборудования	08-08
4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе	09-13
4.1 Руководство по подключению питания	09-10
4.2 пользовательском интерфейсе	11-13
5. Первая печать	14-17
5.1 Нагрузка нити	14-14
5.2 Печать по локальной сети	15-16
5.3 Печать с USB-накопителя	17-17
6. Функциональная спецификация	18-20
6.1 Нить Отступление	18-19
6.2 Автоматическая подача	20-20
7. Техническое обслуживание оборудования	21-21
7.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы	21-21
7.2 Обслуживание оптических осей	21-21
8. Параметры оборудования	22-22
9. Монтаж схемы	23-23

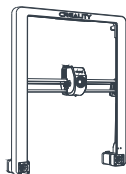
1. О принтере



2. Список деталей



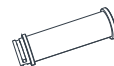
1 Базовый компонент



2 Портальная рама в сборе



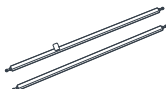
3 Сенсорный экран



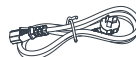
4 Держатель филаменты



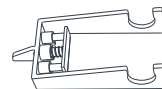
5 Подставка для материала



6 Тяговый стержень



7 Шнур питания



8 Стойка для материалов
против спутывания



Комплект аксессуаров



1

Винт с шестигранной
головкой и плоской
круглой головкой
M4*8 ×8



2

Набор инструментов



3

Торцевой ключ



4

Нить



5

Плоскогубцы



6

Черный узел ×5



7

Зажим провода ×3



8

Крышка кабеля экструдера



9

Очиститель сопла



10

USB-диск



11

Руководство по
быстрой установке



12

Талон на послепродажное
обслуживание



13

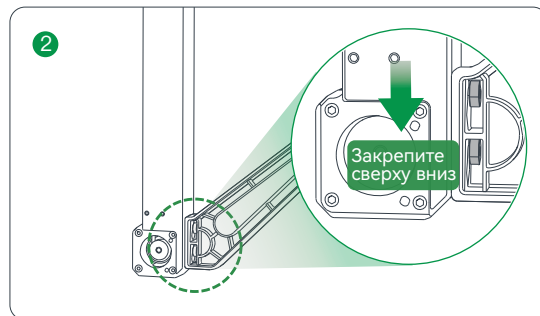
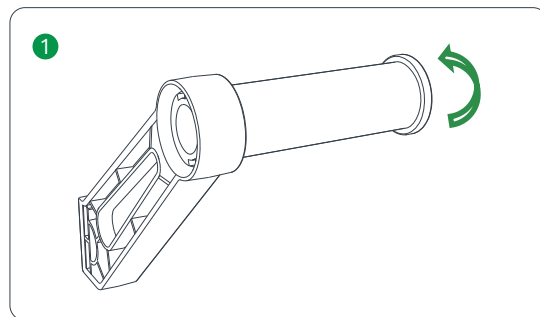
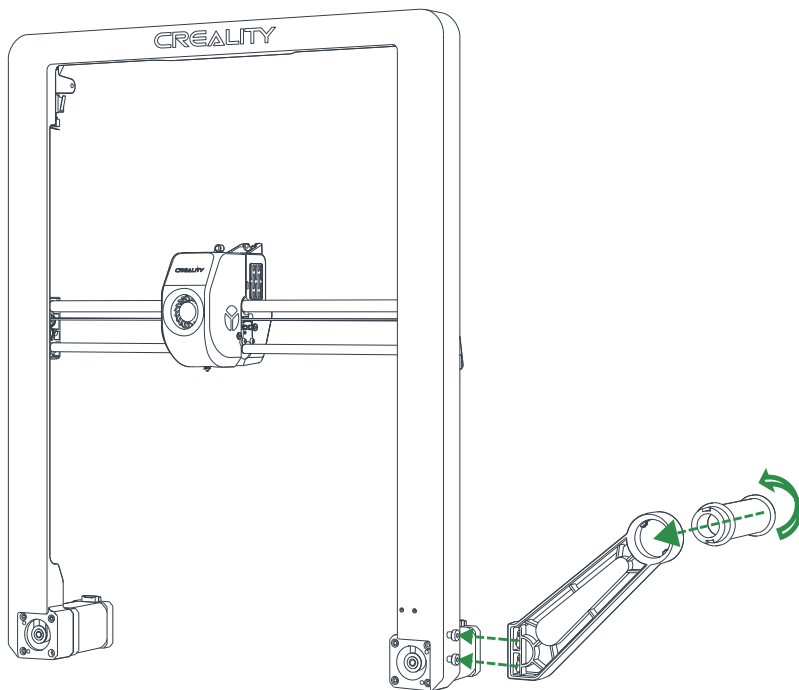
Винт с шестигранной
головкой и плоской
круглой головкой
M4*10 ×4

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

3. Порядок сборки

3.1 Установка подставки для материала в сборе

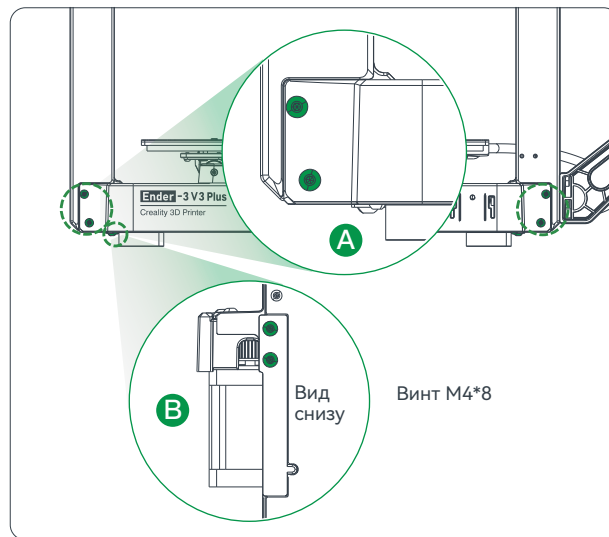
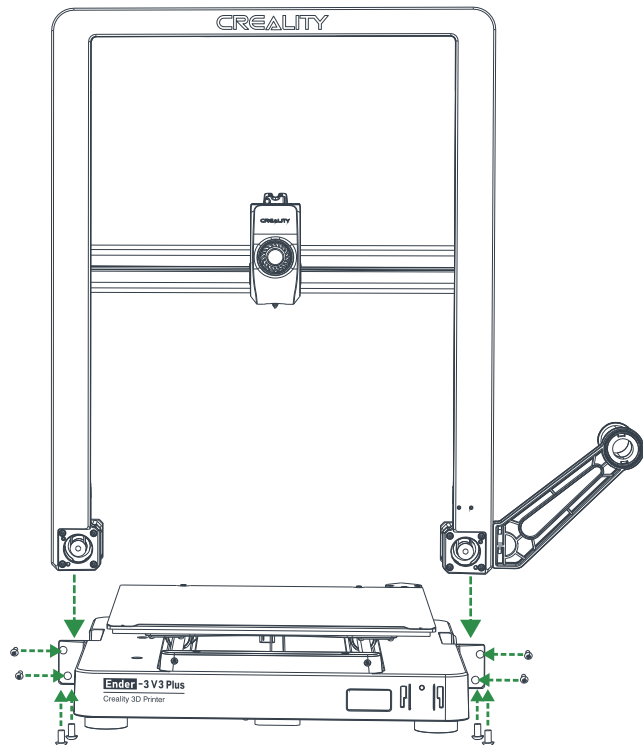
- 1 Установите подставку для материала и катушку для материала согласно схеме;
- 2 Совместите отверстия для компонентов установленной стойки для материалов с положениями фиксации справа от порталной рамы и плавно закрепите их сверху вниз.



3. Порядок сборки

3.2 Установка рамы подвижного портала в сборе

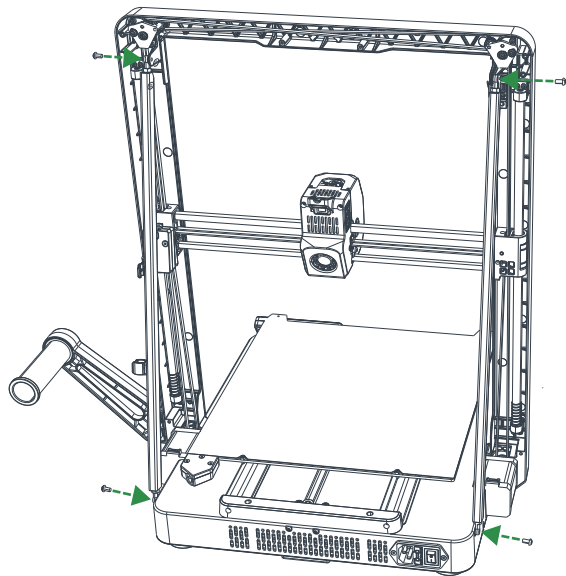
Поместите порталную раму в сборе в пазы на основании: А. Сначала совместите с левым и правым отверстиями для винтов на основании и закрепите с помощью четырех винтов М4*8; В. Затем совместите с отверстиями для винтов в нижней части основания и закрепите с помощью четырех винтов М4*8.



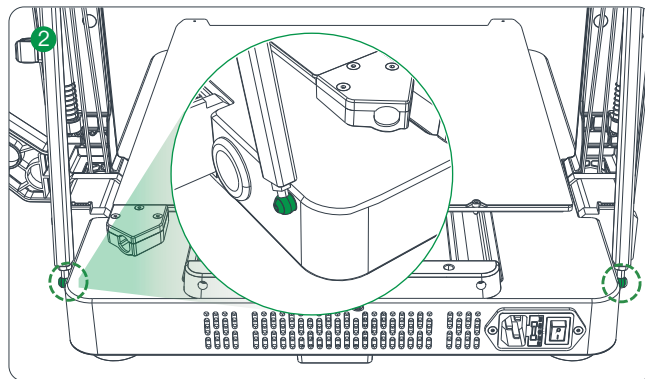
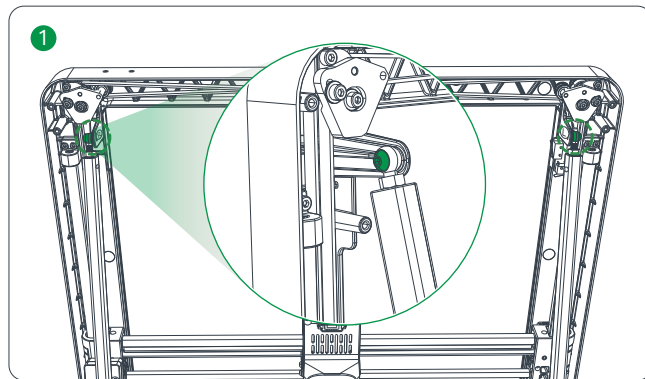
3. Порядок сборки

3.3 Установка тягового стержня

- 1 Сначала с помощью двух винтов M4*10 совместите отверстия в верхней части портала и зафиксируйте винты;
- 2 Затем с помощью двух винтов M4*10 совместите отверстия на основании и зафиксируйте их все.



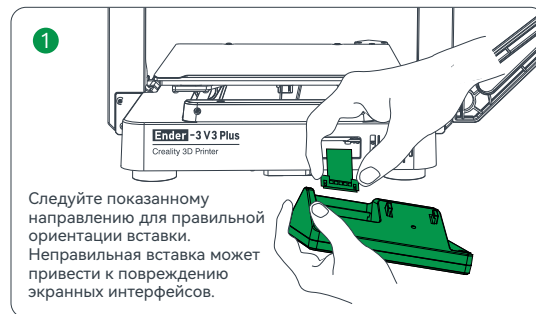
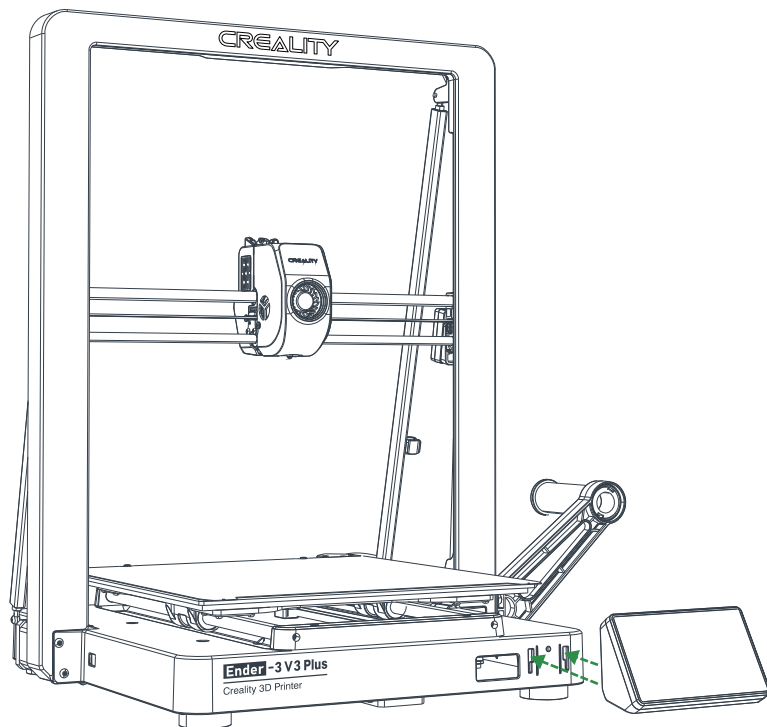
Установите части, соединяя **L** с **L** и **R** с **R** как на рычаге, так и на портале, согласно обозначениям **L** и **R**.



3. Порядок сборки

3.4 Установка сенсорного экрана

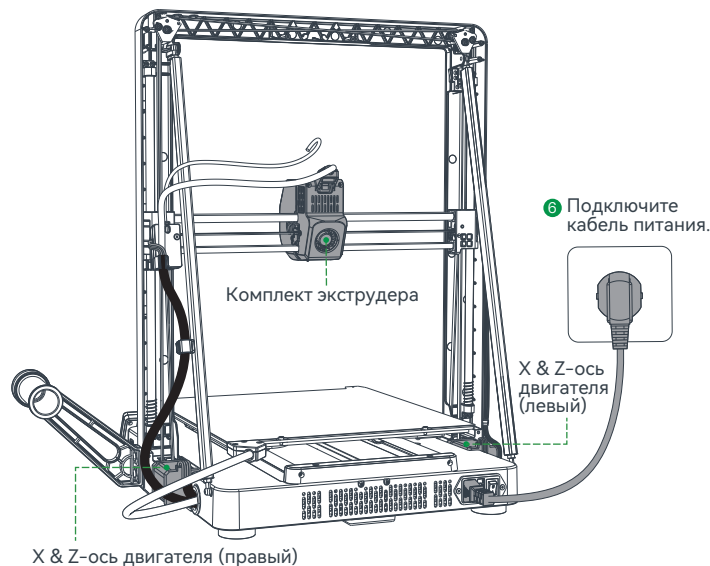
- 1 Подключите сенсорный экран к базовому экрану с помощью гибкого шлейфа;
- 2 Закройте пряжку на задней части сенсорного экрана в пазы на основании.



- ① Не включайте устройство во время подключения или отключения сенсорного экрана от соединительного кабеля;
- ② Осторожно потяните гибкий плоский кабель основного экрана, будьте аккуратны, чтобы не повредить его.

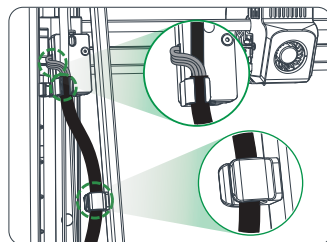
3. Порядок сборки

3.5 Проводка оборудования

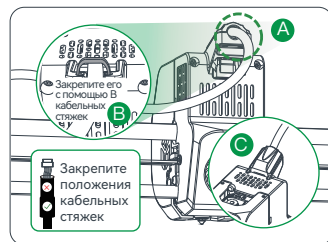


Осторожно

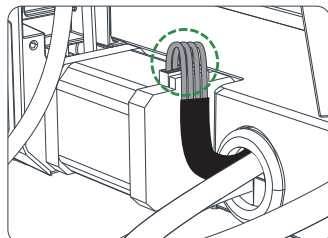
- Перед подключением питания убедитесь, что переключатель питания и сеть находятся в правильном положении, чтобы не повредить устройство.
- Если напряжение сети составляет от 100 В до 120 В, выберите 115 В для переключателя источника питания.
- Если напряжение сети составляет от 200 В до 240 В, выберите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



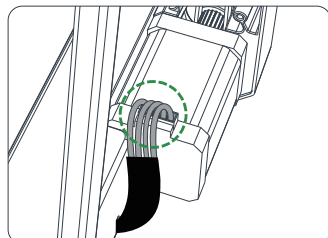
1 Вы должны сначала вставить провод в зажим для провода, а затем подключить линию обнаружения нити.



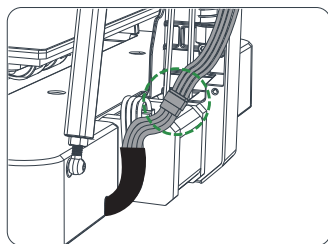
2 А. Сначала подключите комплект экструдера; В. Закрепите кабель экструдера с помощью кабельных стяжек; С. Установите крышку кабеля экструдера.



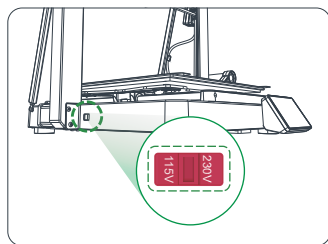
3 Подключите X & Z-оси двигателя (правый).



4 Подключите X & Z-оси двигателя (левый).



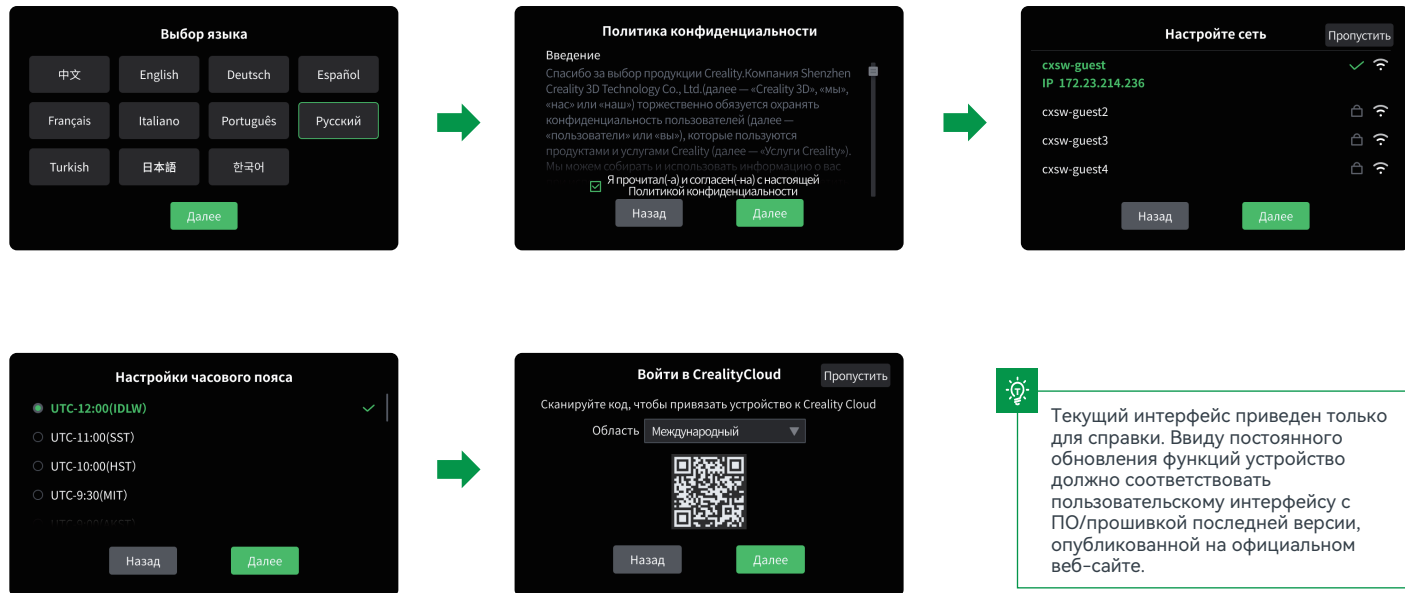
5 Подключите кабель концевого выключателя.



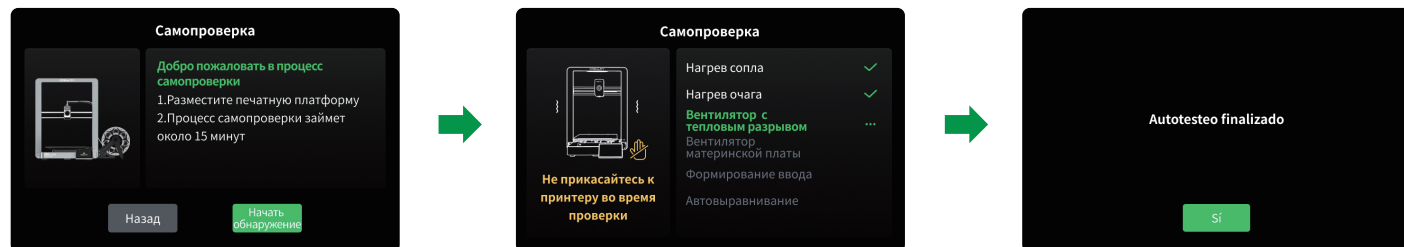
6 Выберите правильный режим напряжения на основе напряжения локальной электросети;

4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

4.1 Руководство по подключению питания



4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе



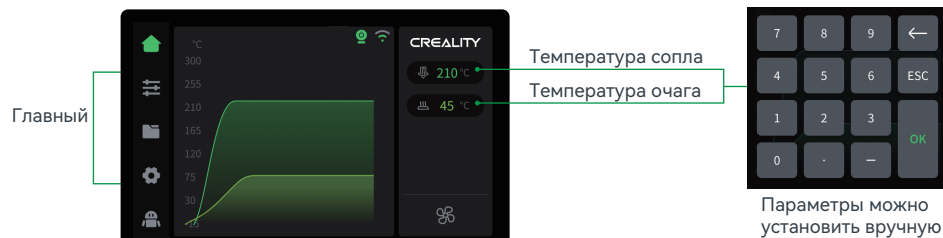
Если во время процедуры самопроверки обнаружатся какие-либо неисправности, см. часто задаваемые вопросы, чтобы определить возможные нарушения работоспособности. Альтернативно, сканируйте QR-код, чтобы «сообщить о неисправности». Таким образом вы сможете сообщить о проблеме с прибором и обратиться за помощью в службу послепродажного обслуживания для решения проблемы.



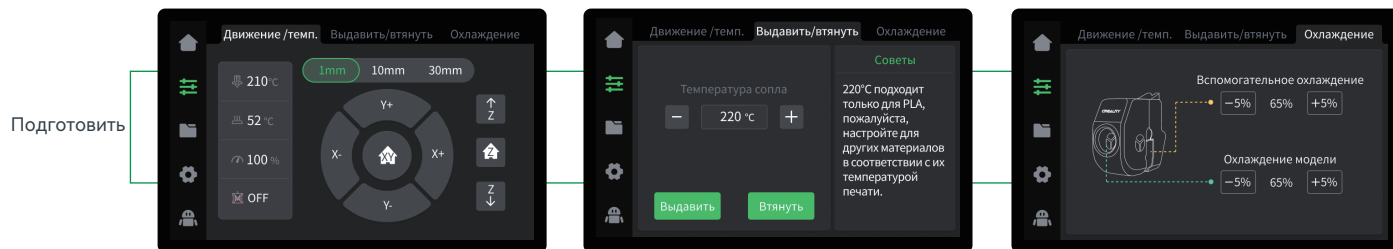
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

4.2 О пользовательском интерфейсе



* Вы можете настроить такие функции, как температура экструдера и температура горячего слоя через домашнюю страницу;



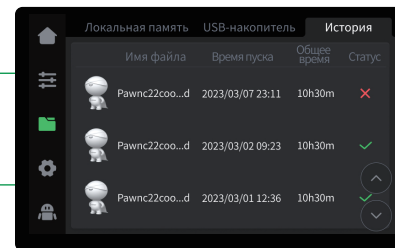
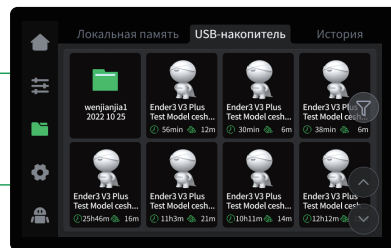
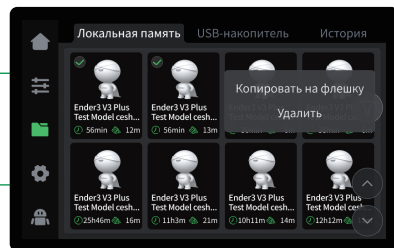
* Вы можете настроить такие функции, как перемещение оси / контроль температуры, экструзия / втягивание и охлаждение вентилятора через интерфейс подготовки.



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.

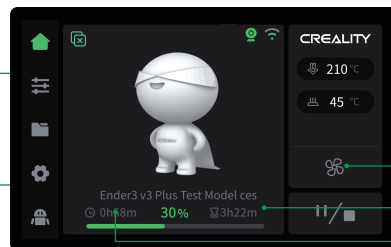
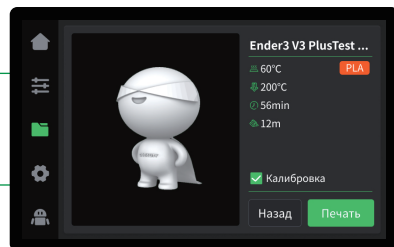
4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

Напечатайте
страницу
предварите
льного
просмотра
файла



- * Нажимайте и удерживайте модель, чтобы выбрать несколько моделей и копировать их на USB-накопитель
- * Файлами моделей на локальном диске и USB-накопителе можно управлять посредством интерфейса предварительного просмотра файла печати.

Интерфейс
печати



охлаждение вентилятора

Оставшееся время

Напечатанное время

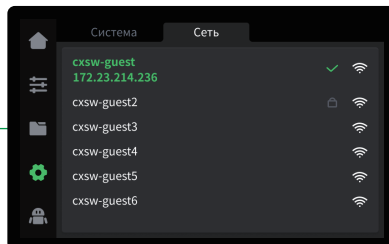
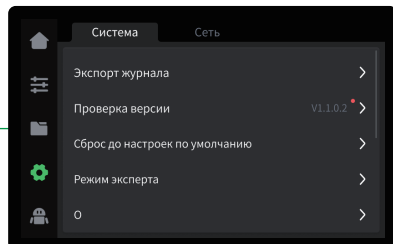
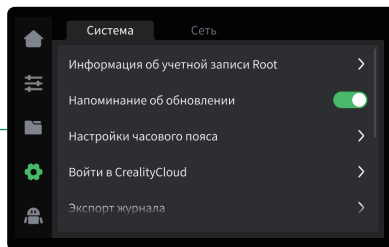
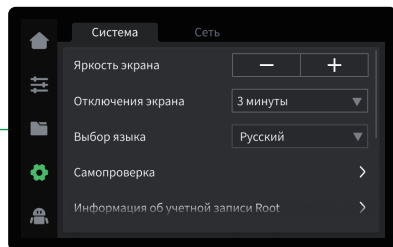
- * Щелкните файл модели, чтобы получить доступ к деталям
- * Посредством проверки «Калибровка» можно улучшить качество печати



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. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

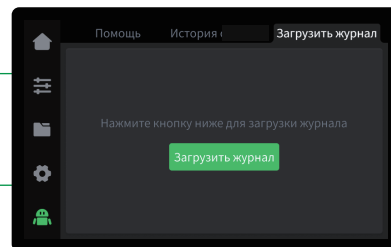
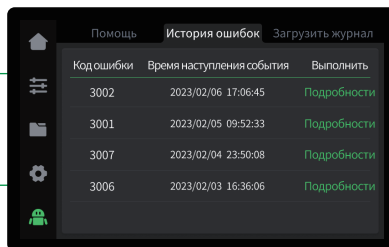
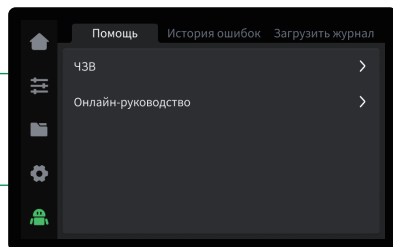
Настройки



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.

* Вы можете настроить такие функции, как системные и сетевые настройки через интерфейс настроек.

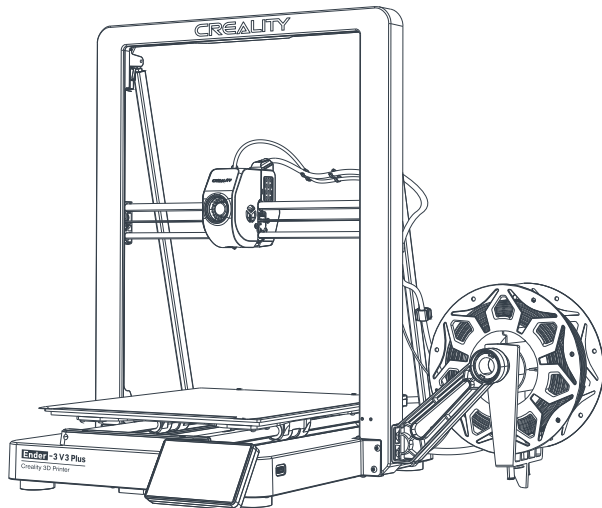
Поддержка



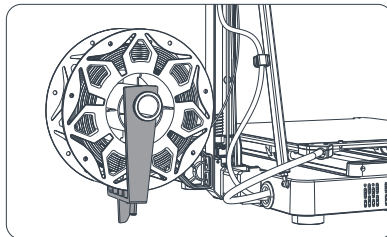
* Вы можете просматривать часто задаваемые вопросы, руководства, историю ошибок и загружать журнал через интерфейс обслуживания клиентов.

5. Первая печать

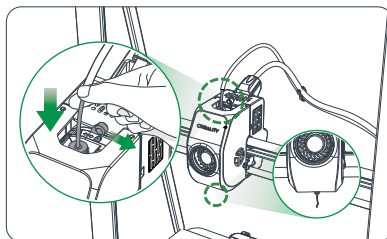
5.1 Нагрузка нити



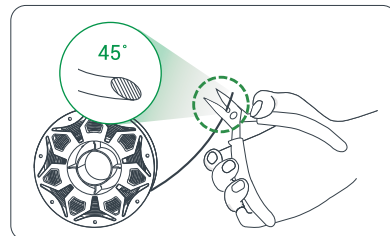
1 Введите температуру сопла на экране и ожидайте его нагрева до целевой температуры.



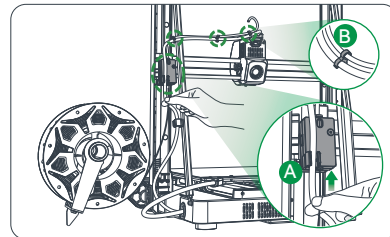
2 Расположите нити, как показано на рисунке, после чего установите стойку для материалов против спутывания;



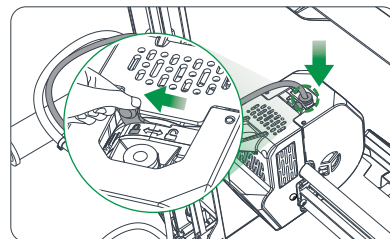
3 Разблокируйте переключатель DIP и вставьте нить в комплект экструдера, пока нить не выйдет из сопла.



4 Обрежьте переднюю часть нити под углом 45° и отломите ее с прямым концом.



4 А. Протяните нить в порт обнаружения нити, пока она не пройдет через тефлоновую трубку. В. Закрепите тефлоновую трубку с кабелем экструдера, используя кабельные зажимы.



6 Зафиксируйте DIP-переключатель на месте и вставьте тефлоновую трубку в верхний шарнир комплекта экструдера.

5. Первая печать

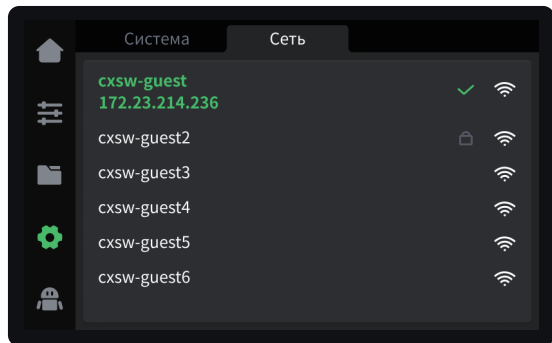
5.2 Creality Print

5.2.1 Загрузка и установка программного обеспечения

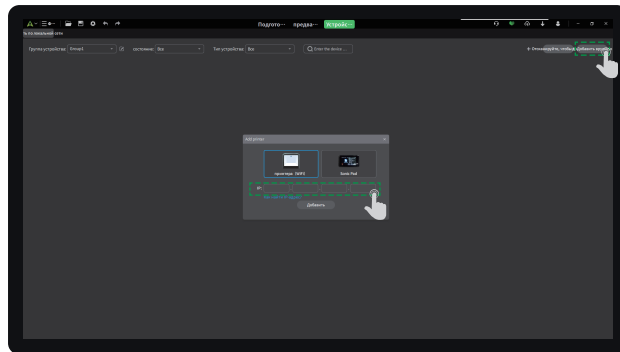


Загрузите срез Creality Print 5.0 или более поздней версии: <https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 Привязка к локальной сети



1 Просмотр IP машины на экране машины: настройки → Сеть



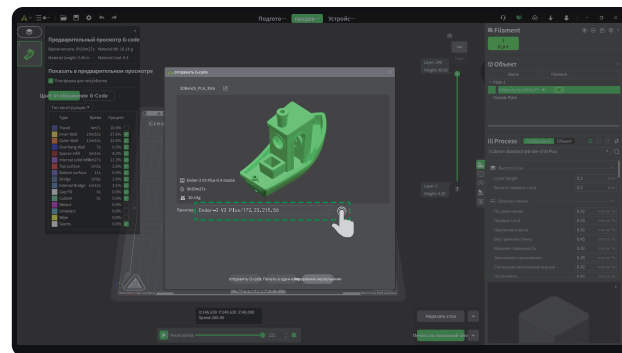
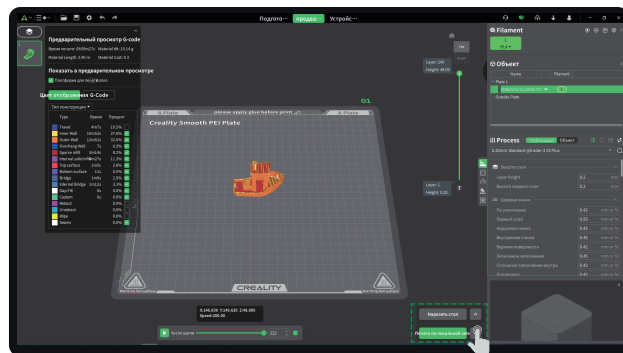
2 Введите IP – привязку машины в программном обеспечении для резки: добавление вручную;



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.

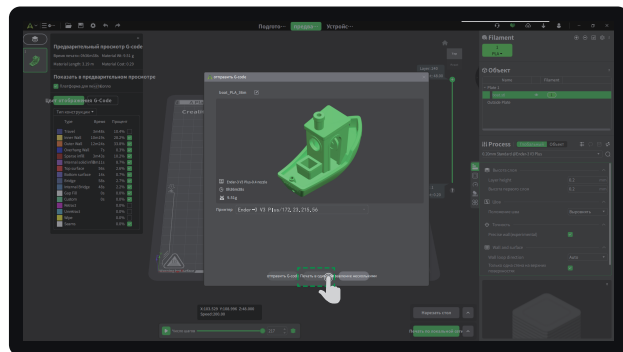
5. Первая печать

5.2.3 Вырезать и отправить распечатку



- ③ Нажмите на "Нарезать стол", после того, как срез будет завершен, щелкните О "Печать локальной сети";

- ④ Выберите принтер для привязки;



- ⑤ Проверьте информацию о машине и расходных материалах и нажмите «печать в одним нажатием».



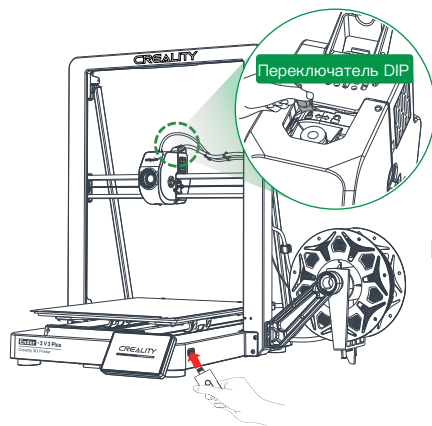
Чтобы узнать больше об использовании программного обеспечения для резки, пожалуйста, войдите в официальную вики: <https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



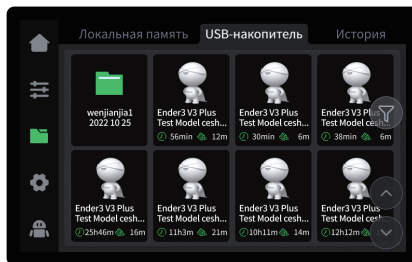
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

5. Первая печать

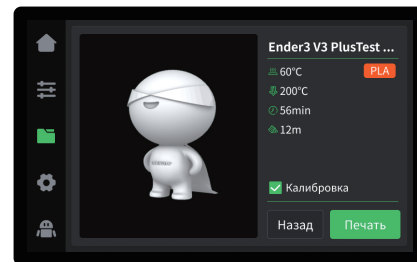
5.3 Печать с USB-накопителя



❶ Вставьте USB-накопитель в разъем USB



❷ Выберите модель с USB-накопителя



❸ Щелкните пункт «Печать»



- ❶ Перед печатью оставьте DIP-переключатель в заблокированном положении.
- ❷ Подробную информацию об использовании программного обеспечения см. в руководстве программного обеспечения для секционирования на USB-накопителе.
- ❸ Сохраненные файлы должны размещаться в корневом каталоге (неподкаталоге) USB-накопителя.
- ❹ Рекомендуется создавать имена файлов с использованием латинского алфавита, цифр и обычных символов.

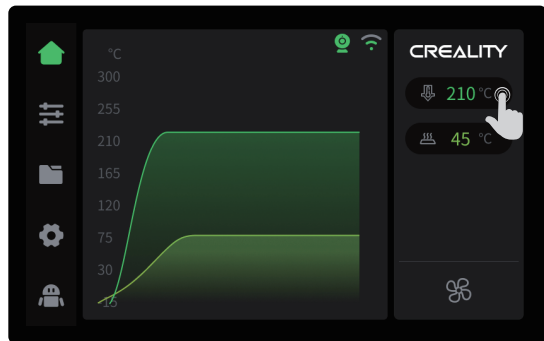


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

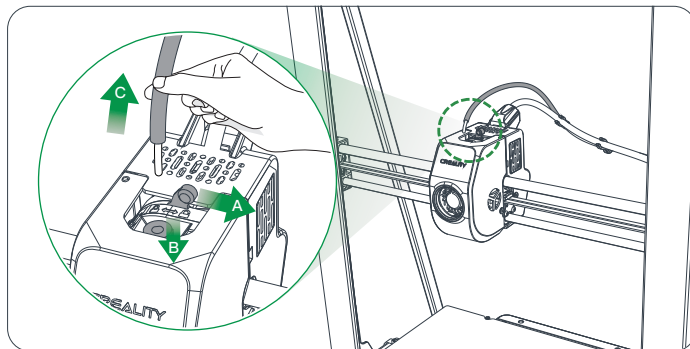
6. Функциональная спецификация

6.1 Нить Отступление

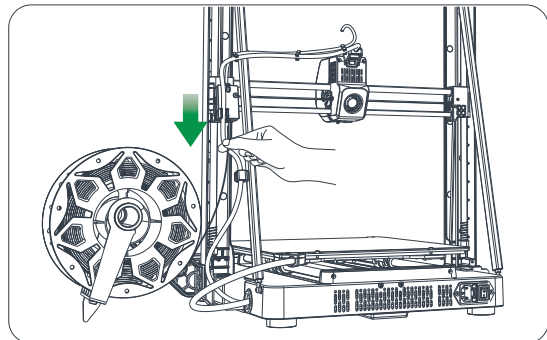
Метод 1: Ручное втягивание



- 1 Введите температуру сопла на экране и ожидайте его нагрева до целевой температуры.



- 2 Отблокируйте переключатель погружения; В. Держите соединитель тефлоновой трубки над экструдером; С. Вытащите тефлоновую трубку;



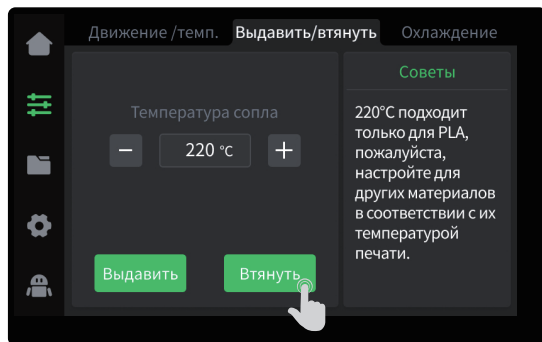
- 3 Удалите старые нити, вытащив их из задней части машины, чтобы заменить новыми.



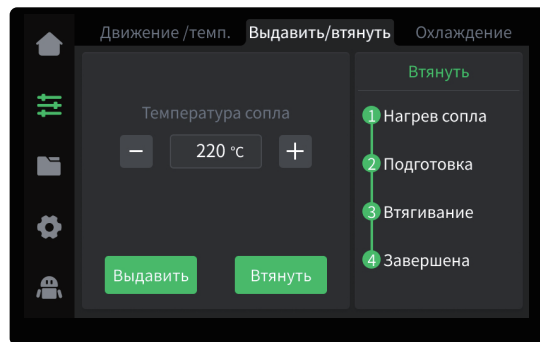
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

6. Функциональная спецификация

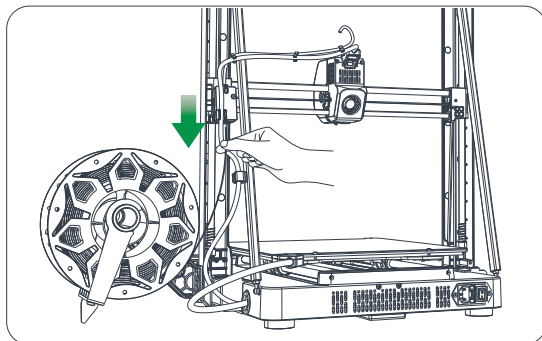
Метод 2: Автоматический откат



1 Нажмите на "Втянуть";



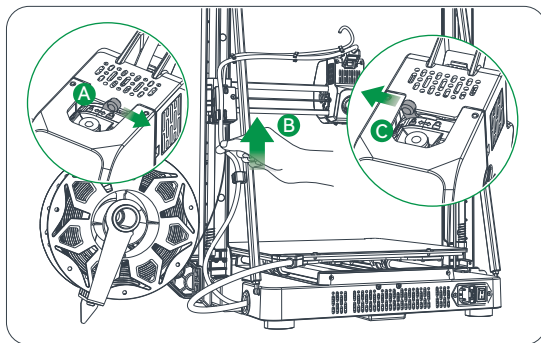
2 Ожидание завершения процесса втягивания;



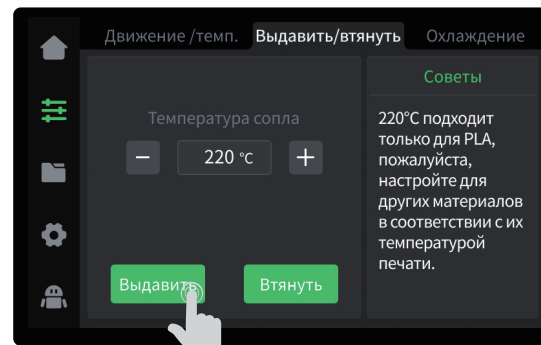
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

6. Функциональная спецификация

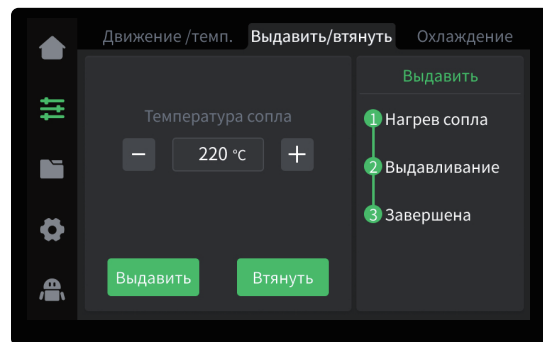
6.2 Автоматическая подача



- 1 А.Отблокируйте переключатель погружения; В.Устацьце нитку ў самую глыбокую частку тэфлонавай трубки, пакуль яе нельга будзе зрушыць; С.Заблокуйце переключатель погружения.



- 2 Нажмите на "Выдавить";



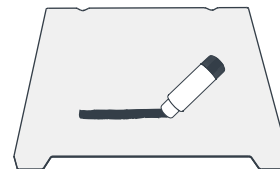
- 3 Ожидание завершения процесса экструзии.



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.

7. Техническое обслуживание оборудования

7.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы



- ① А. По завершении печати ожидайте охлаждения пластины платформы, прежде чем снимать платформу для печати с прикрепленной моделью;
В. 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.

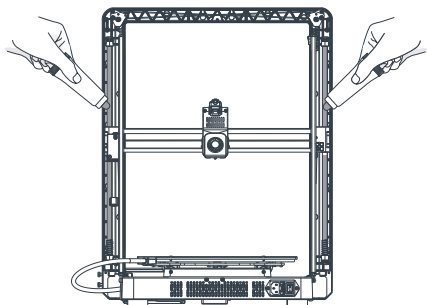
- ③ Если первый слой модели склеен неправильно, перед разогревом для печати рекомендуется равномерно нанести твердый клей на поверхность пластины платформы.



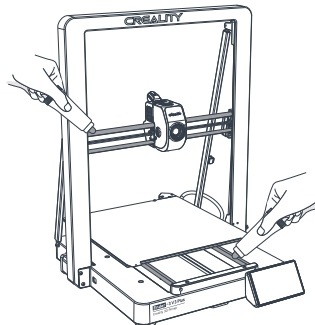
1. Платформу для печати нелегко слишком сильно изгибать при повседневном использовании, при этом невозможно избежать деформации.
2. Платформа для печати — это скоропортящаяся деталь. Рекомендуется регулярно ее заменять, чтобы обеспечить плотное приклеивание первого слоя модели.

7.2 Обслуживание оптических осей

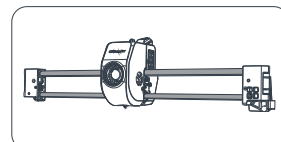
Рекомендуется приобрести смазочную смазку для регулярного обслуживания области оптической оси.



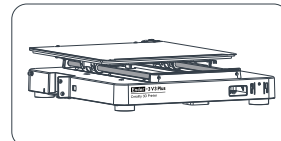
Область оптической оси Z направления.



Область оптических осей направления X & Y



Область оптической оси направления X



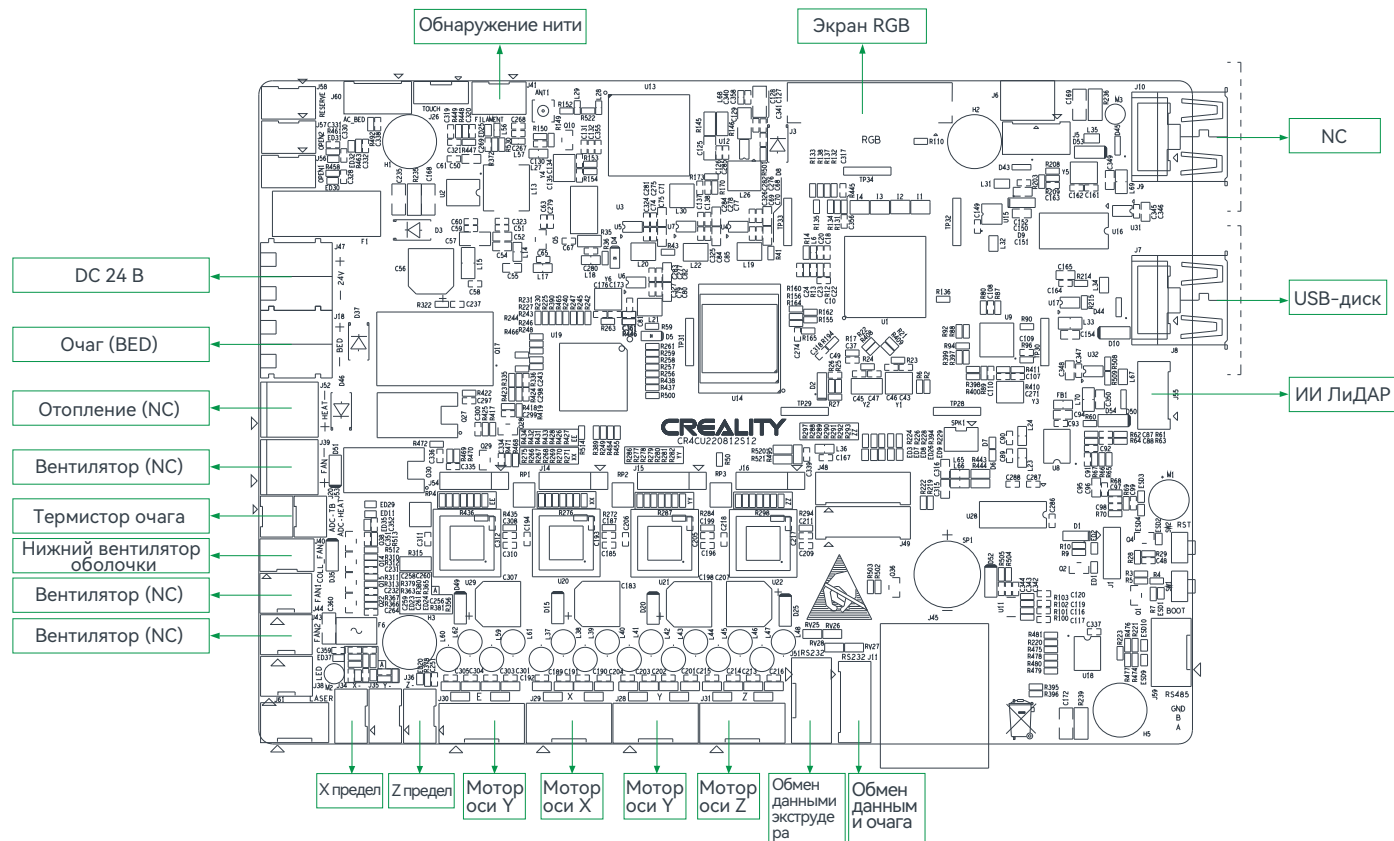
Область оптической оси направления Y

8. Параметры оборудования



Параметры оборудования	
Модель	Ender-3 V3 Plus
Технология моделирования	FFF
Размеры модели	300*300*330 мм
Метод выравнивания	Автовыравнивание
Количество сопел	1шт
Диаметр экструдера	0,4 мм
Толщина секции	0,1-0,35 мм
Точность	±0,2 мм
Температура насадки	≤300°C
Температура очага	≤100°C
Нити	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Номинальная мощность	350W
Напряжение на входе	100-120 В~, 200-240 В~, 50/60 Гц
Обнаружение нити	Да
Восстановление после потери питания	Да
Способ печати	Печать с USB-накопителя/Печать через LAN/Облачная печать
Формат файла для печати	Gcode
Программа нарезки	Creality Print
Операционные системы	Windows/MAC OS
Язык	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. Монтаж схемы



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 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

