

Ender-3 V4

MANUALE UTENTE

Stampante 3D Ender-3 V4

V 1.1_IT

Cari **utenti**

Grazie per aver scelto i prodotti Creality. Questa guida rapida introduce i passaggi per il disimballaggio, l'installazione e il debugging. Si prega di leggerla attentamente prima dell'uso.

Per istruzioni più dettagliate, video di disimballaggio e tutorial sul servizio post-vendita, si prega di visitare la piattaforma Wiki di Creality.

Il team di Creality è sempre pronto a fornirvi un servizio di qualità. Se dovete incontrare problemi durante l'uso, contattateci tramite il numero di telefono e l'email forniti alla fine di questa guida rapida.

**Hai acquistato un prodotto
ma non sai come usarlo?
Non preoccuparti, tutti i
tuoi dubbi saranno risolti!**



Wiki ufficiale di Creality

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Comprensione completa del nuovo prodotto, esplorazione immersiva delle sue funzionalità.
- ✓ Guide operative dettagliate per aiutarti a iniziare senza sforzo.
- ✓ Piattaforma di supporto post-vendita professionale che offre soluzioni efficienti.

**Creality Cloud – Il tuo
universo di stampa 3D ti
aspetta!
Scopri la piattaforma di
stampa 3D tutto-in-uno
progettata per tutti gli
appassionati.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Accedi a una vasta libreria di modelli di alta qualità.
- ✓ La funzione di slicing cloud e le impostazioni di stampa integrate rendono la stampa più facile che mai.
- ✓ Controlla a distanza e stampa con un solo clic, in qualsiasi momento e ovunque.

1. Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
2. Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
3. Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
4. Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
5. Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
6. Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
7. Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
8. Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
9. Si prega di effettuare regolarmente la manutenzione del prodotto. Durante l'interruzione dell'alimentazione, pulire periodicamente il corpo della stampante con un panno asciutto per rimuovere polvere, materiali di stampa aderenti e oggetti estranei.
10. I bambini devono essere accompagnati da un adulto in ogni momento quando usano o si trovano vicino alla stampante.
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 e 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.



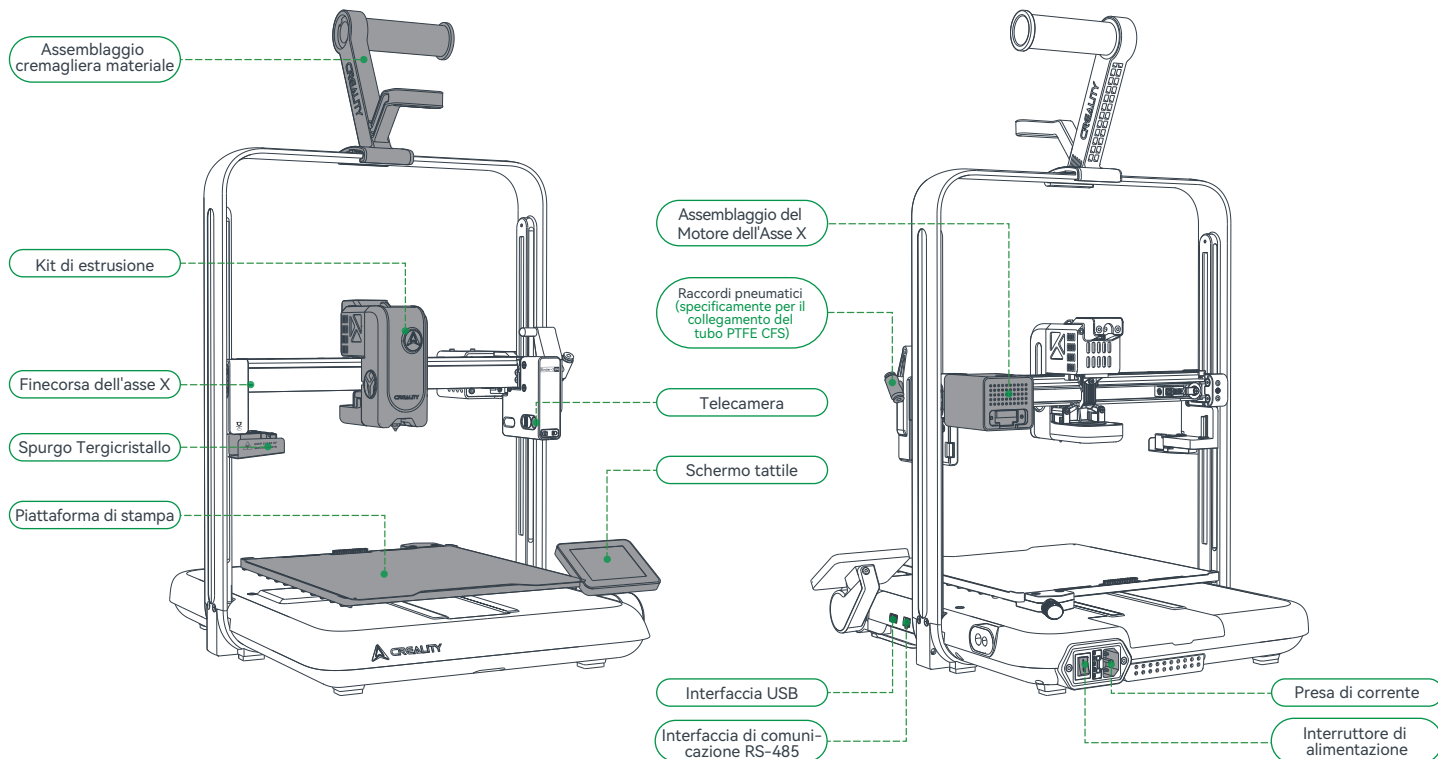
Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

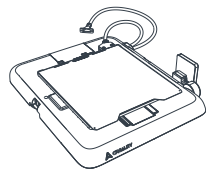
Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Informazioni sulla stampante	01-01
2. Elenco delle parti	02-02
3. Procedura di assemblaggio	03-09
3.1 Installazione del telaio a cavalletto	03-04
3.2 Installa il supporto del filamento e ruota lo schermo	05-05
3.3 Cablaggio dell'apparecchiatura	06-06
3.4 Collegamento alla CFS	07-08
3.5 Collegamento di più CFS	09-09
4. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente	10-11
4.1 Guida per l'alimentazione	10-10
4.2 Informazioni sull'interfaccia utente	11-11
5. Prima stampa	12-19
5.1 Porta bobina per Filamento – Modifica/Caricamento	12-13
5.2 Modifica/Caricamento del Filamento CFS	14-14
5.3 Stampa LAN	15-16
5.4 Creality Cloud Online	17-18
5.5 Stampa su disco flash USB	19-19
6. Specifiche funzionali	20-21
6.1 Gestione/Caricamento/Scaricamento del Filamento CFS	20-20
6.2 Ritrattazione automatica	21-21
7. Manutenzione dell'apparecchiatura	22-23
7.1 Rimozione e manutenzione della piastra della piattaforma	22-22
7.2 Manutenzione della guida e della vite senza fine	22-22
7.3 Regolazione della Tensione della Cinghia per l'Asse X, l'Asse Y e l'Asse Z	23-23
7.4 Sostituzione del tubo in PTFE	24-24
8. Parametri dell'apparecchiatura	25-25

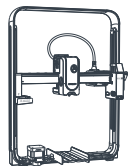
1. Informazioni sulla stampante



2. Elenco delle parti



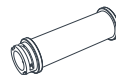
① Componente di base



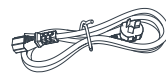
② Telaio a portale



③ Supporto bobina



④ Tubo del filamento



⑤ Cavo di alimentazione

Kit accessori



① Viti a brugola M3*25 x2



② Viti autofilettanti a testa piatta esagonale M3*8 x2



③ Viti a testa piatta con presa esagonale M4*10 x6



④ Chiave esagonale



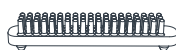
⑤ Filamento



⑥ Detergente per ugelli



⑦ Tappo in silicone x2



⑧ Striscia di pulizia dell'ugello



⑨ Tronchese



⑩ Guida di installazione rapida

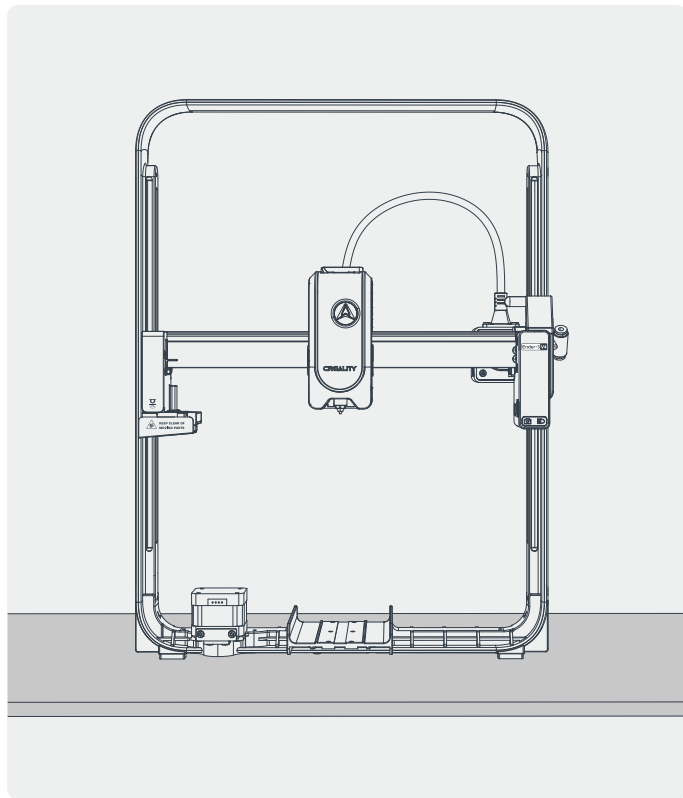


⑪ Scheda dei servizi post-vendita

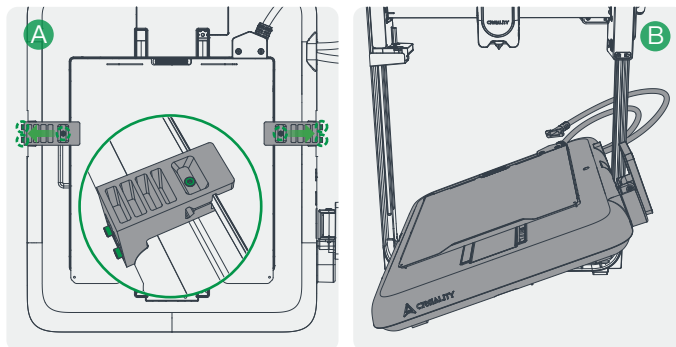
Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Fare riferimento agli accessori fisici.

3. Procedura di assemblaggio

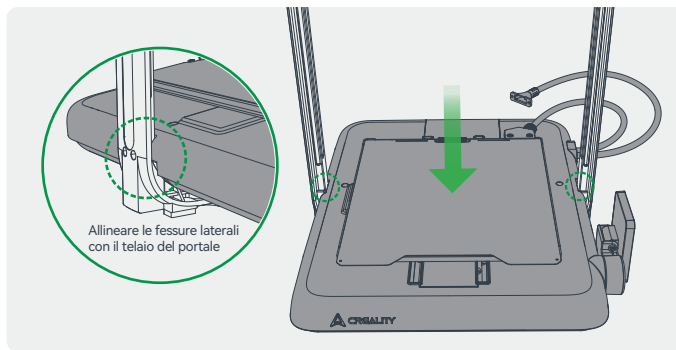
3.1 Installazione del telaio a cavalletto



❶ Il portale è posto sulla scrivania.

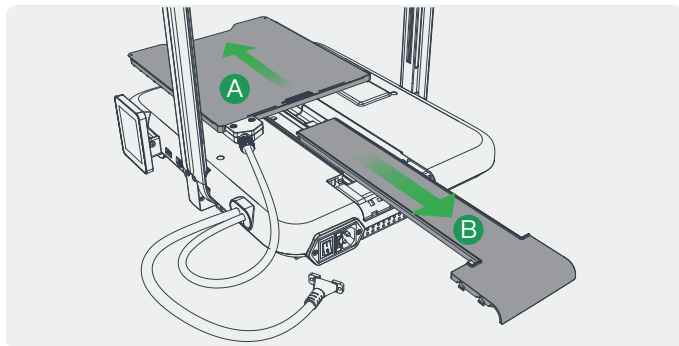


- ❷ A. Rimuovere le viti di serraggio alle due estremità della base e estrarre le pinze.
(Nota: Conservare le viti M3*25 sui lati dopo la rimozione, saranno utilizzate al passaggio ❷)
B. Inclinare la base di circa 45 gradi per farla passare attraverso il portale.

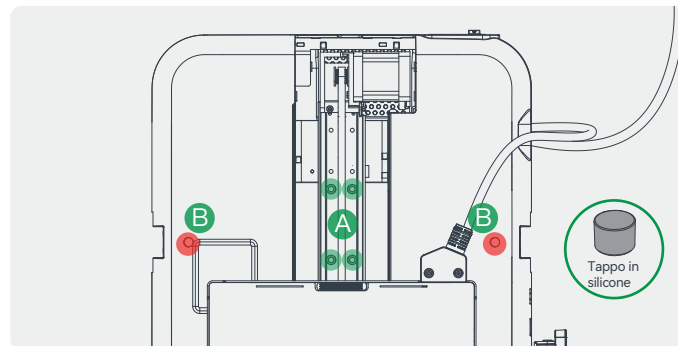


- ❸ Allineare le fessure laterali della base con il telaio del portal, quindi abbassare lentamente fino a quando non è a filo con il telaio del portal.

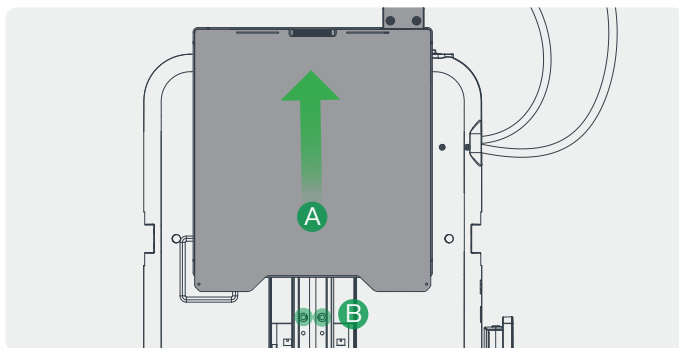
3. Procedura di assemblaggio



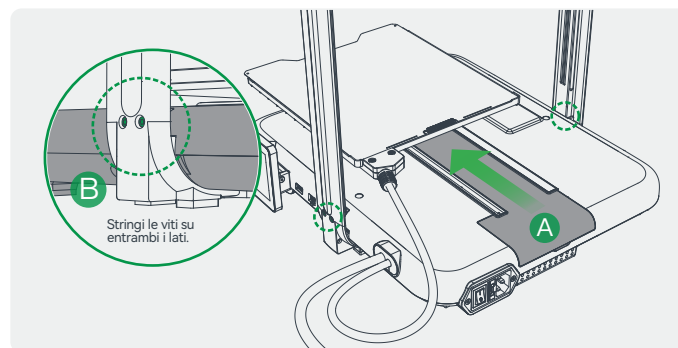
- 4 A. Spingere il letto riscaldato fino alla fine verso lo schermo.
B. Rimuovere il coperchio dell'asse Y.



- 5 A. Installare 4 viti **M4*10** (evidenziate in verde) nelle posizioni dei fori delle viti sulla guida dell'asse Y della base.
B. Installare due viti **M3*25** (evidenziate in rosso) nelle posizioni dei fori per viti alle due estremità della base e installare tappi in silicone.



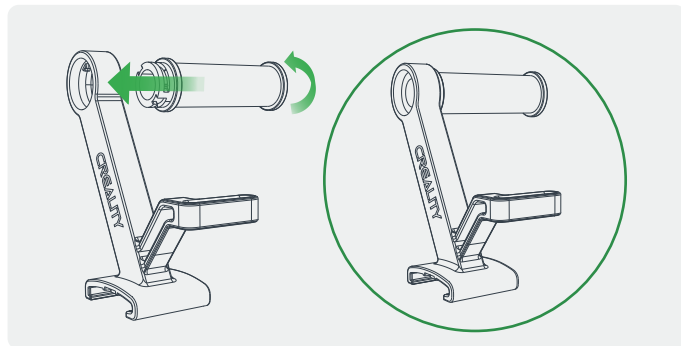
- 6 A. Spingere il letto riscaldato fino all'altra estremità.
B. Installare due viti **M4*10** (evidenziate in verde) nelle posizioni dei fori per viti sulla guida dell'asse Y della base.



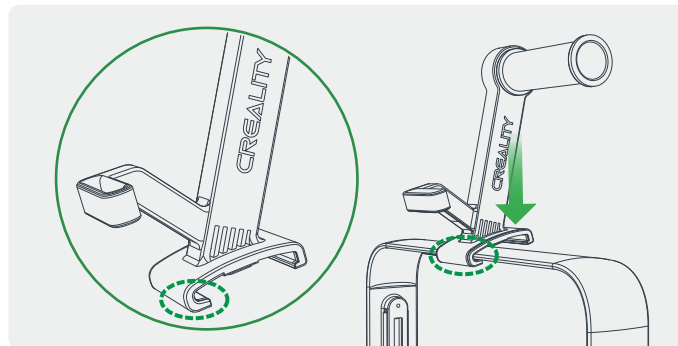
- 7 A. Reinstallare la copertura dell'asse Y.
B. Utilizzare le quattro viti **M3*25** rimosse nel passaggio ② per allineare e stringere i fori delle viti sui lati sinistro e destro del portale.

3. Procedura di assemblaggio

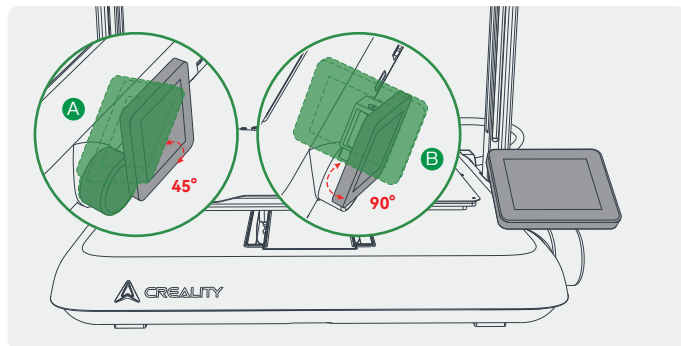
3.2 Installa il supporto del filamento e ruota lo schermo



- 1 Installare il porta bobina e il tamburo della bobina.



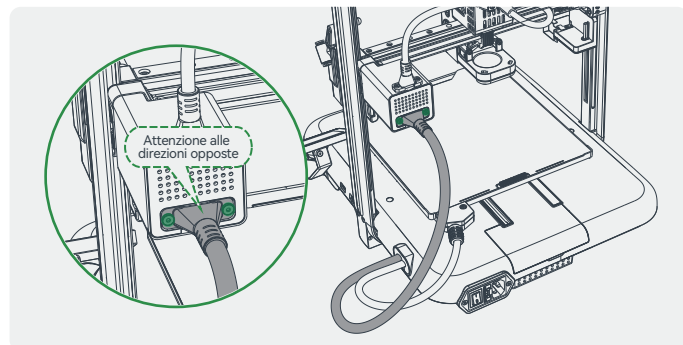
- 2 Aggancia il portabobina sulla parte superiore del telaio del portale: Innanzitutto, fissare il lato più lungo della base del portabobina al telaio del portale, quindi premere verso il basso per fissare l'altro lato (nota la direzione del portabobina).



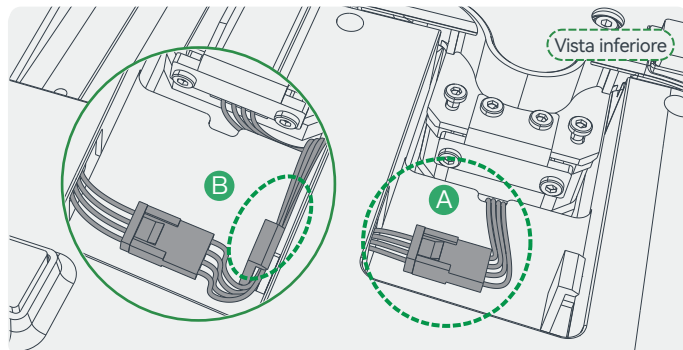
- 3 Ruota lo schermo verso il davanti.

3. Procedura di assemblaggio

3.3 Cablaggio dell'apparecchiatura



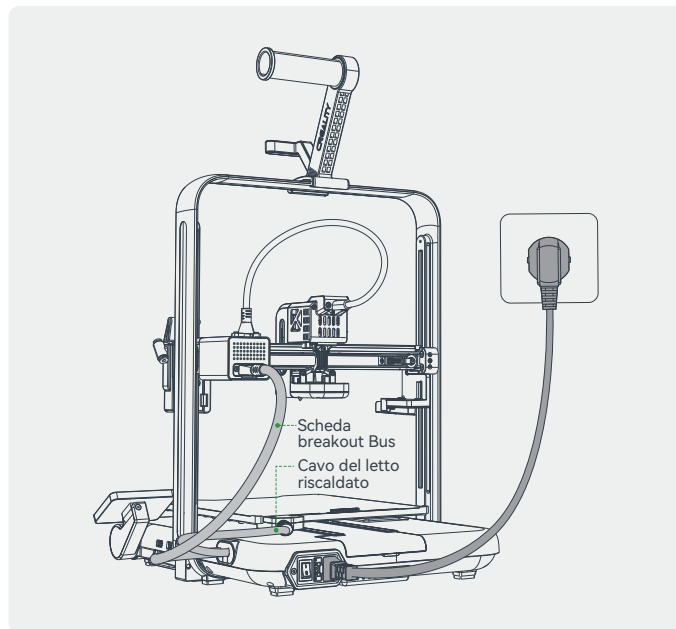
- ❶ Collegamento del bus della scheda adattatore: Inserire innanzitutto il bus della scheda adattatore nello slot corrispondente (un suono di clic indica che è collegato in modo sicuro), quindi usare 2 viti **M3*8** per serrarlo (evidenziate in verde).



- ❷ Collegamento del cavo adattatore del motore dell'asse Z: A. Capovolgere la macchina per esporre il fondo, quindi collegare il cavo adattatore dell'asse Z; B. Come mostrato nell'illustrazione, posizionare il cavo adattatore del motore dell'asse Z collegato nel fermacavo per fissarlo;



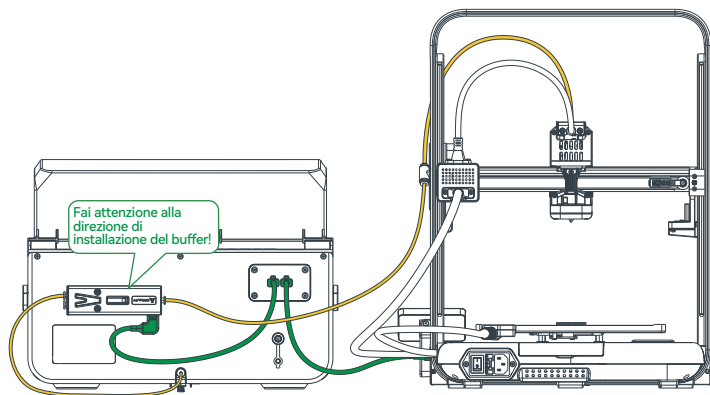
Si prega di garantire che il bus della scheda di espansione e i cavi del letto riscaldato siano organizzati e non aggrovigliati o incrociati.



- ❸ Collega il cavo di alimentazione.

3. Procedura di assemblaggio

3.4 Collegamento alla CFS



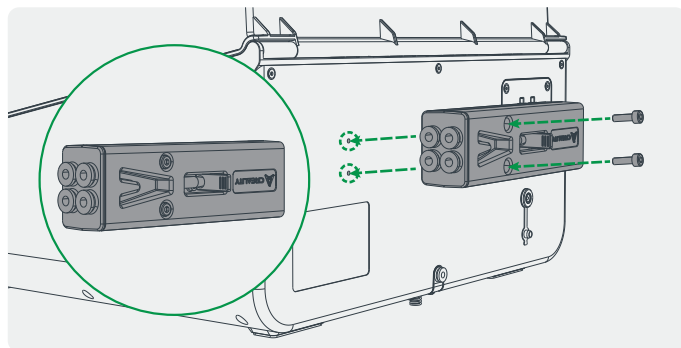
- Il cavo 485 è verde
- Il tubo in PTFE è giallo



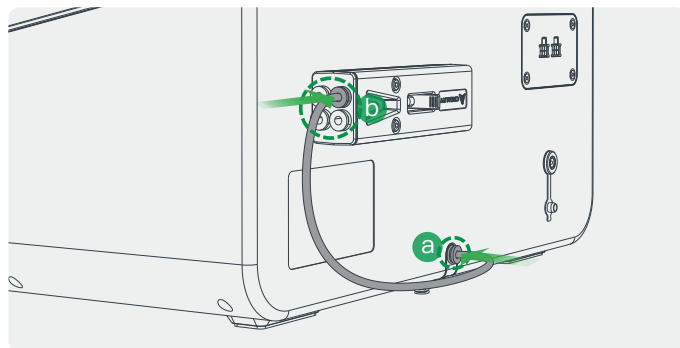
Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.



- (1) I tre tubi in PTFE seguenti hanno la stessa lunghezza. Questa misura ottimale è stata calcolata in base alla distanza minima consigliata di 15–20 cm tra il CFS e la stampante 3D ed è fornita solo a scopo indicativo.
- (2) Se le estremità del tubo in PTFE risultano deformate, devono essere ripristinate manualmente alla forma rotonda; in caso contrario, si potrebbero verificare inceppamenti del filamento.

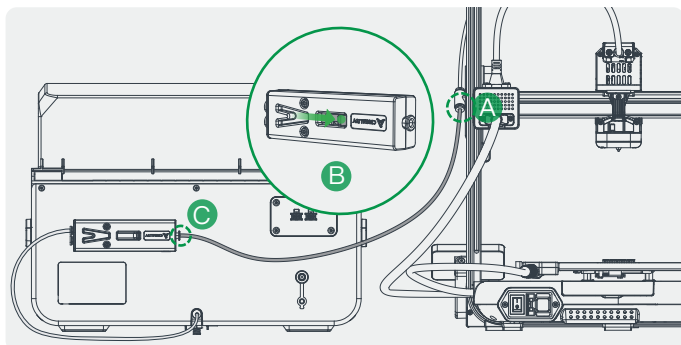


- 1 Secondo il diagramma: Installare il buffer sul CFS (notare la direzione del buffer) e fissarlo con le viti.

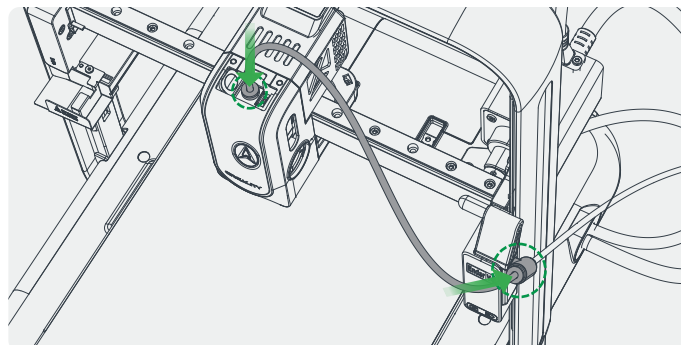


- 2 Inserire prima un'estremità del tubo in PTFE nell'uscita del filamento del CFS (posizione A); inserire l'altra estremità nel buffer (posizione B, è possibile utilizzare uno qualsiasi dei quattro fori).

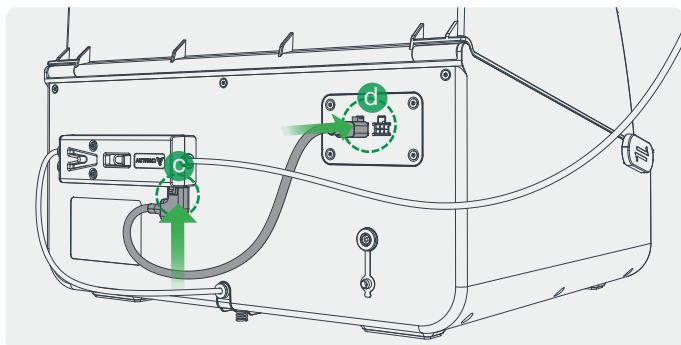
3. Procedura di assemblaggio



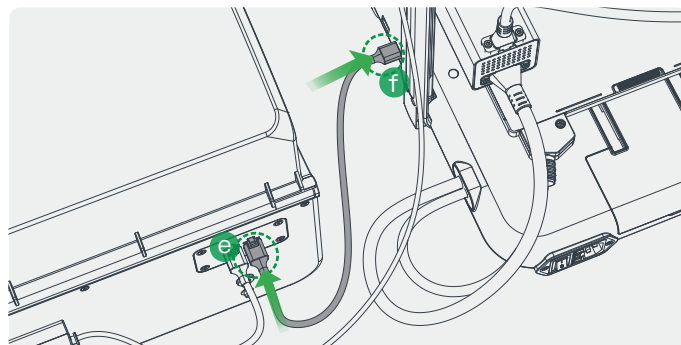
- 3 Collegare il buffer all'estremità inferiore del raccordo pneumatico della stampante seguendo i passaggi A, B e C.



- 4 Collegare il tubo in PTFE, come mostrato in figura, all'estremità superiore del raccordo pneumatico e all'estrusore.



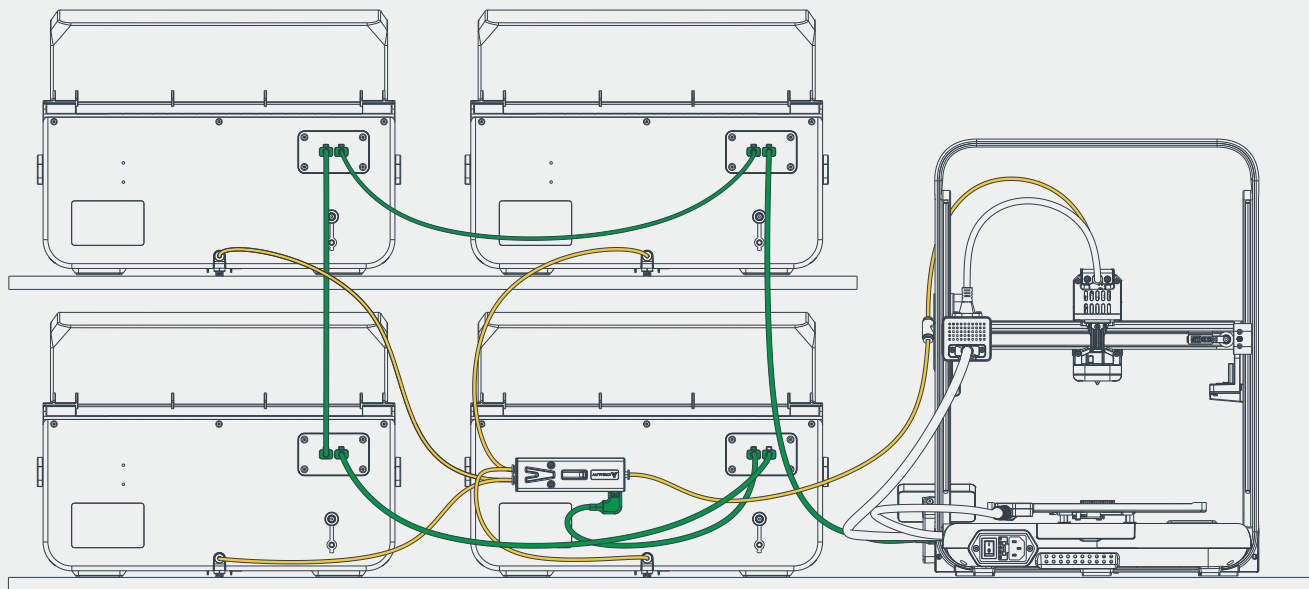
- 5 Collega il CFS al cavo di comunicazione 485 del buffer: Nota, inserisci il gomito nella posizione c del buffer e il connettore dritto nella posizione d del CFS (qualunque delle due prese 485 sul CFS 6 può essere utilizzata);



- 6 Collega il CFS al cavo di comunicazione 485 della stampante 3D: entrambe le estremità di questo cavo sono connettori dritti a 6 pin, senza distinzione tra fronte e retro, inserisci un'estremità nella presa CFS in posizione e e l'altra estremità nella presa della stampante in posizione f.

3. Procedura di assemblaggio

3.4 Collegamento di più CFS

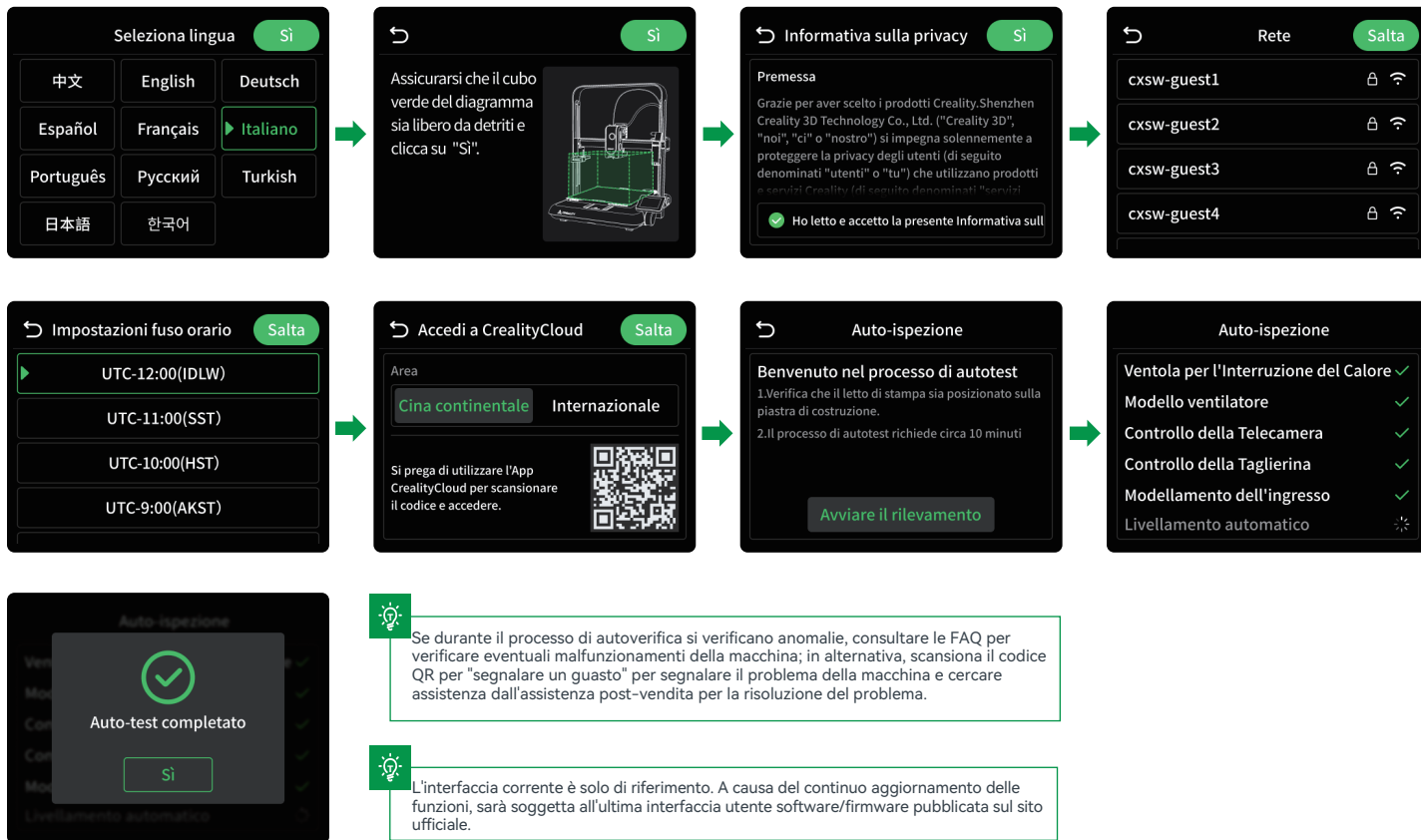


Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.

- Il cavo 485 è verde
- Il tubo in PTFE è giallo

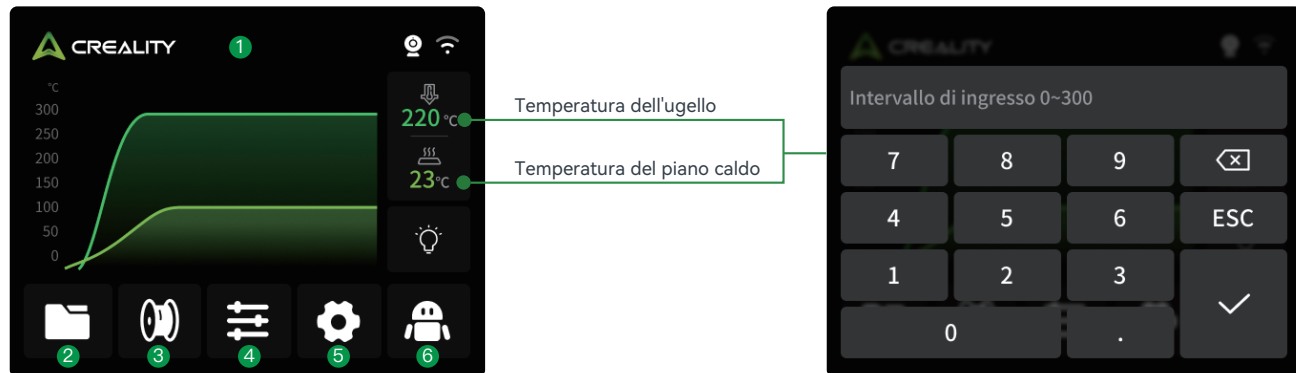
4. Informazioni sulla Guida all'accensione e sull'interfaccia utente

4.1 Guida per l'alimentazione



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

4.2 Informazioni sull'interfaccia utente



I parametri possono essere impostati manualmente.

Barra di navigazione inferiore:

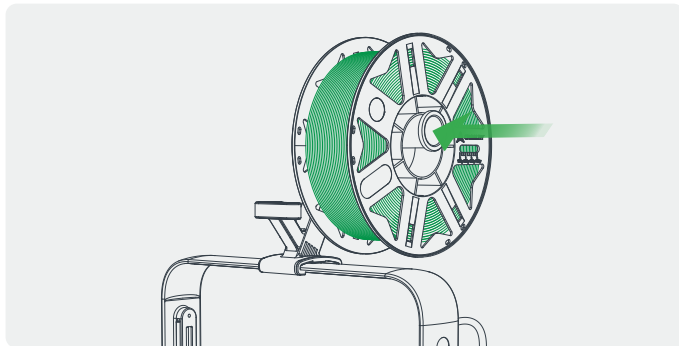
- 1 Home: Controllare le temperature delle varie parti della macchina; monitorare il progresso della stampa del modello durante la stampa.
- 2 Pagina dei file: Seleziona e stampa file in questa pagina.
- 3 Pagina di Gestione del Filamento: In questa pagina puoi eseguire operazioni come l'editing, l'alimentazione e la restrizione del filamento.
- 4 Pagina di Controllo: In questa pagina puoi regolare la temperatura dell'ugello e del letto riscaldato, muovere gli assi XYZ e impostare le opzioni di stampa.
- 5 Pagina delle impostazioni: Configurare rete, fotocamera e altre funzioni, e visualizzare informazioni sulla macchina.
- 6 Pagina di aiuto: Scaricare software di slicing, esportare log e visualizzare il wiki della macchina.



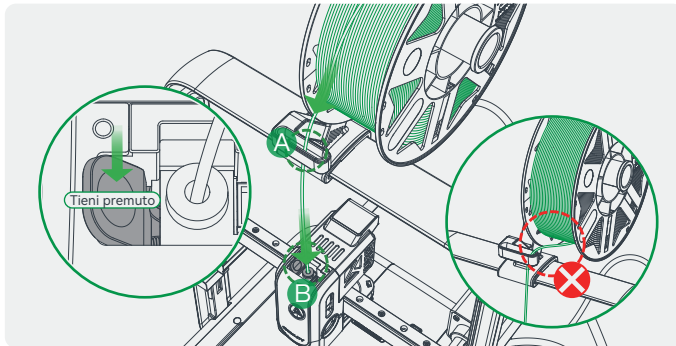
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

5. Prima stampa

5.1 Porta bobina per Filamento - Modifica/Caricamento



- 1 Appendi il filamento al portabobina.

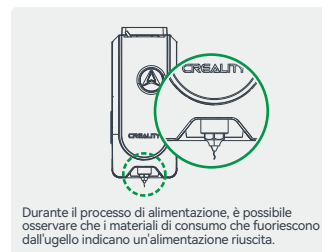
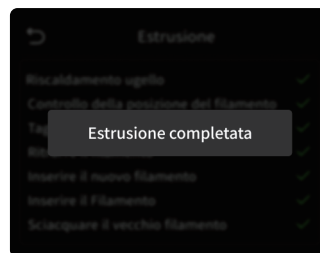
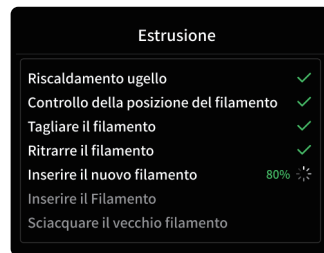


- 2 A. Fai passare il consumabile attraverso il supporto anti-aggrovigliamento (fai attenzione alla direzione di caricamento del consumabile).
B. Tieni premuta la leva dell'estrusore e inserisci il filamento nella parte più profonda del tubo PTFE fino a quando non può essere spinto ulteriormente, quindi rilascia la leva.



- 3 Fare clic manualmente sullo schermo per impostare le informazioni di consumo: Filamento → Modificare, quindi impostare separatamente marca, tipo, nome e colore dei materiali di consumo e infine fare clic su OK per salvare le impostazioni.

5. Prima stampa



- 4 Fare clic su "Estrusione": Una volta impostate le informazioni sui consumabili, fare clic su "Estrusione" completerà il processo di alimentazione automatica.



Prima di iniziare l'alimentazione, puoi tirare leggermente il filamento verso l'esterno. Se non riesci a tirare fuori il filamento, significa che i denti hanno già afferrato il filamento; fai clic sul pulsante di alimentazione B sullo schermo per avviare l'alimentazione normale. Se riesci a tirare fuori il filamento, devi ripetere il passaggio ②.



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 Modifica/Caricamento del Filamento CFS



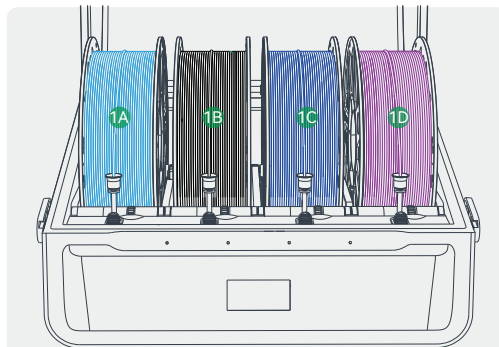
- 1 Inserire il filamento e attendere che si stringa (Il filamento RFID non deve essere modificato, nel caso di filamento non RFID, verrà visualizzato "?" dopo la lettura e il filamento dovrà essere modificato manualmente);



Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.



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.



- 2 Verifica se le informazioni sul filamento visualizzate sullo schermo corrispondono al filamento nel CFS.

5. Prima stampa

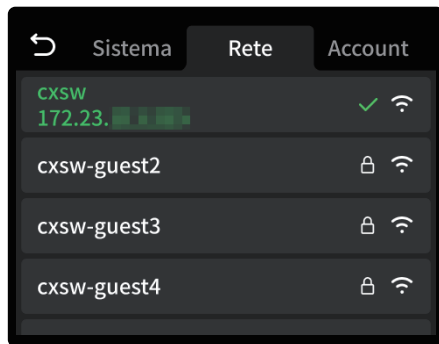
5.3 Stampa LAN

5.3.1 Download e installazione del software

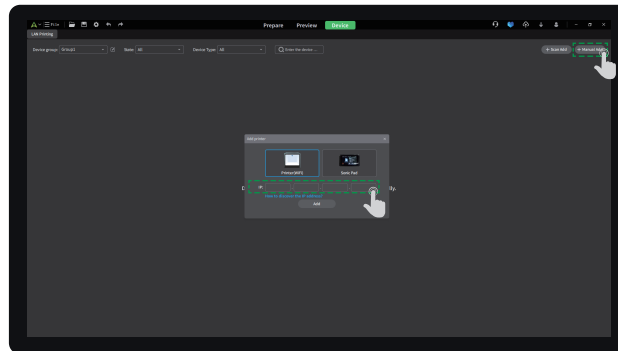


Accedi al sito CrealityCloud per scaricare l'ultima versione del software di slicing Creality Print:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

5.3.2 Collega la macchina alla LAN



- 1 Verifica l'IP della macchina sullo schermo della macchina: Impostazioni → Rete.



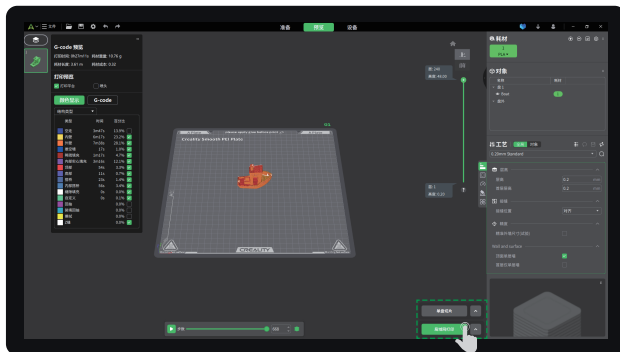
- 2 Nella sezione di binding del software di slicing, inserisci l'IP della macchina: Aggiungi manualmente → Inserisci IP.



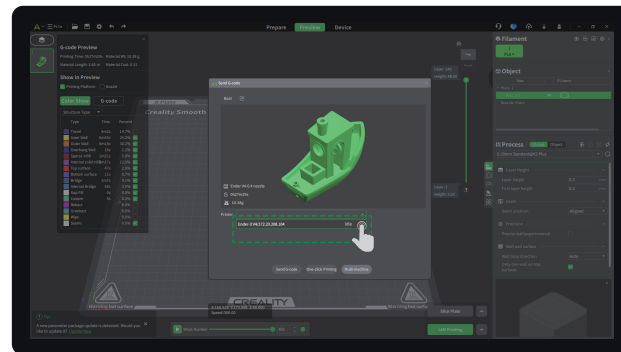
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

5. Prima stampa

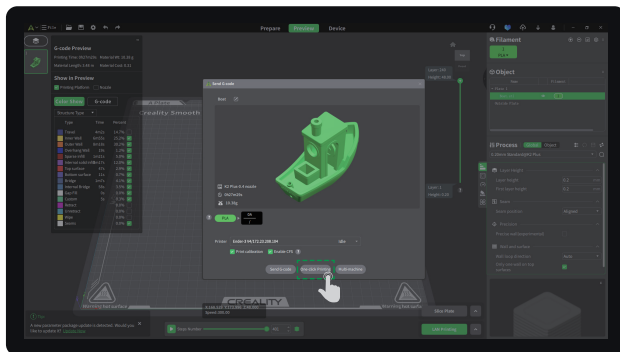
5.3.3 Affetta e invia alla stampa



- 1 Fare clic su "Slice Plate" e, dopo il completamento della suddivisione, fare clic su "LAN Printing".



- 2 Seleziona la stampante collegata.



- 3 Controlla le informazioni sulla macchina e sul filamento, quindi fai clic su "Clicca per stampare".



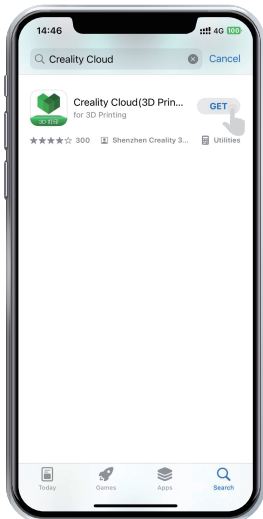
Per ulteriori tutorial dettagliati sull'uso del software di slicing, si prega di accedere al Wiki ufficiale di Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



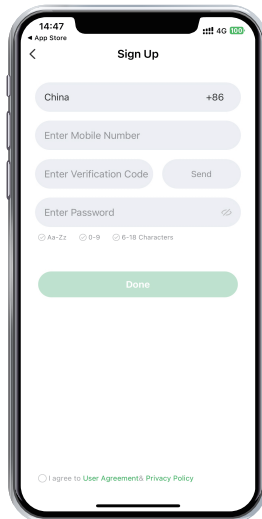
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

5. Prima stampa

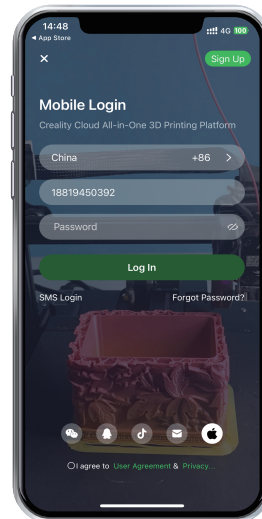
5.4 Creality Cloud Online



- 1 Cerca "Creality Cloud" nell' App Store, scaricalo e installalo

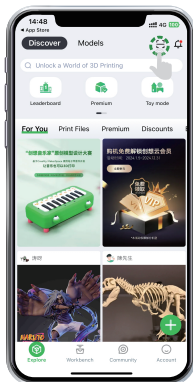


- 2 Registrarsi per un account

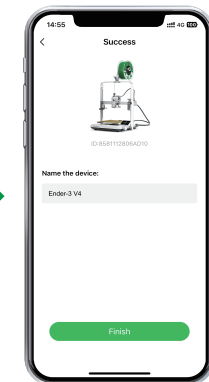


- 3 Accedi

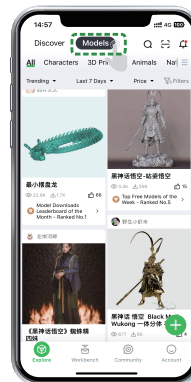
5. Prima stampa



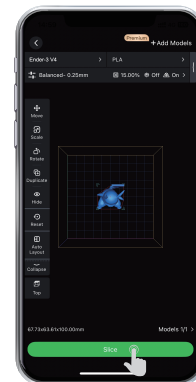
4 Aggiungere unanuova periferica.



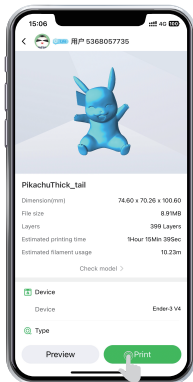
5 Aggiunto con successo



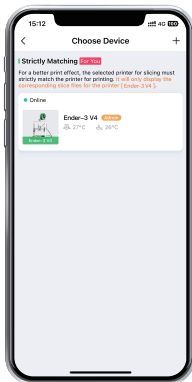
6 Selezionare il modello nella pagina iniziale



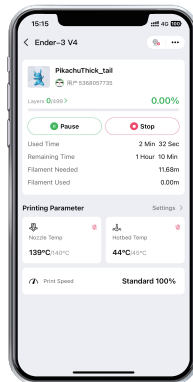
7 Strato



8 Stampa



9 Seleziona il dispositivo



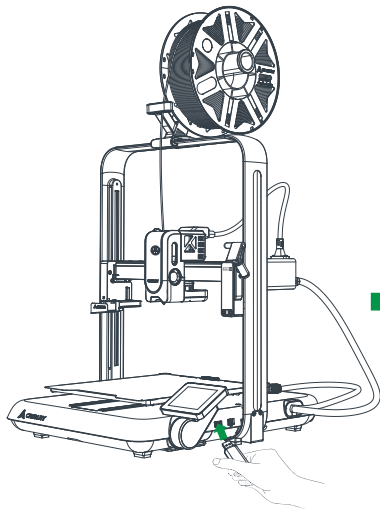
10 Stampa in corso



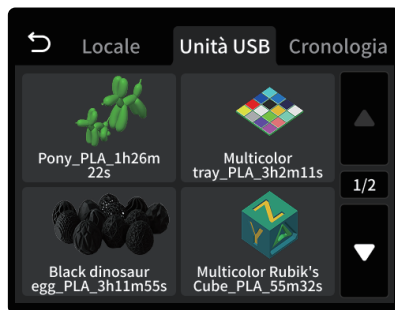
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

5. Prima stampa

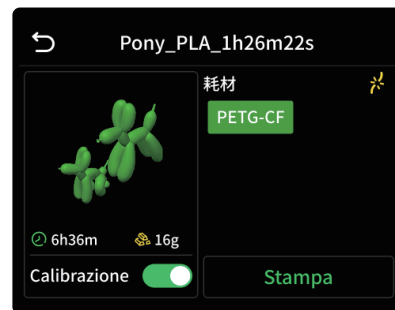
5.5 Stampa su disco flash USB



❶ Inserire l'unità flash USB nella porta USB



❷ Selezionare il modello dal disco flash USB



❸ Cliccare su "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.

6. Specifiche funzionali

6.1 Gestione/Caricamento/Scaricamento del Filamento CFS



- a** Il pulsante Aggiorna RFID può essere utilizzato per leggere il filamento. Se la lettura ha successo, verrà visualizzata la quantità rimanente di filamento e il colore del filamento. Se la lettura fallisce, verrà visualizzato il pulsante di modifica del filamento e il filamento sarà mostrato come "?".
- b** È lo stato dello slot vuoto, visualizzato come "/", e la modifica non è supportata;
- c** Lo stato in cui l'RFID non viene letto, il display del filamento mostra "?". In questo momento, è necessario fare clic sul pulsante di modifica per modificare manualmente le informazioni del filamento.

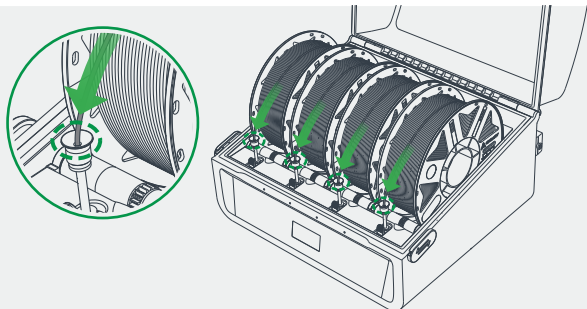


Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.

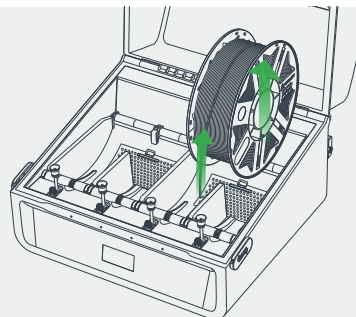


Per evitare che la bobina del filamento si inceppi, non utilizzare bobine di cartone con bordi non trattati o bobine di cartone deformate nel complesso.

- 1** Introduzione all'interfaccia di gestione del filamento: La pagina di gestione del filamento è divisa in due parti: il portabobina [sinistra] e il CFS [destra]. Il codice sopra il filamento nel CFS, come 1A, indica il numero dello slot;



Caricamento del filamento: Inserire il filamento nel CFS, allineare la testa del filamento con il tubo in teflon dei silos corrispondente, spingerlo delicatamente e rilasciarlo dopo aver sentito la forza di trazione. Il filamento si caricherà automaticamente.



Scaricamento del filamento: Per prima cosa, assicurarsi che il filamento non sia nell'estrusore; in tal caso, basta sollevare il filamento e tirarlo fuori. Se è nell'estrusore, fare clic prima sul pulsante Ritrazione, attendere che il filamento ritorni nel CFS, e poi estrarre il filamento.

- 2** Caricare/scaricare il filamento.

6. Specifiche funzionali

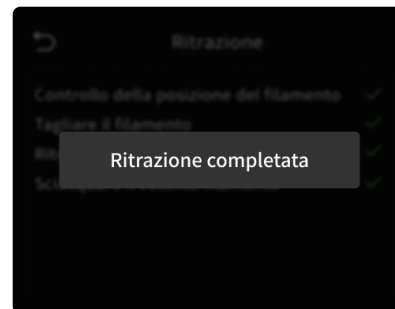
6.2 Ritrattazione automatica



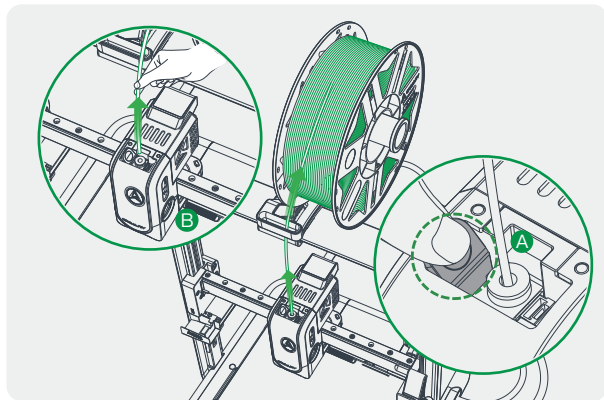
① Clicca su "Ritrazione";



② In attesa del completamento del processo di ritrazione;



③ Retracting completed;



④ A. Premere sulla chiave.
B. Rimuovere il filamento.



Non ritrarre manualmente il filamento. Tirare manualmente il filamento potrebbe lasciare residui all'interno dell'estrusore, causando un blocco!



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. Manutenzione dell'apparecchiatura

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



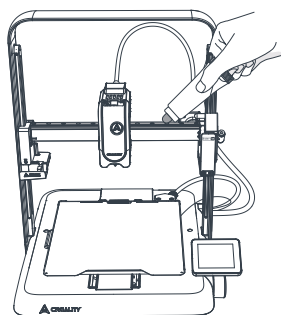
- 2 Se ci sono filamenti residui sul piatto della piattaforma, grattarli via leggermente con una lama e stampare di nuovo.



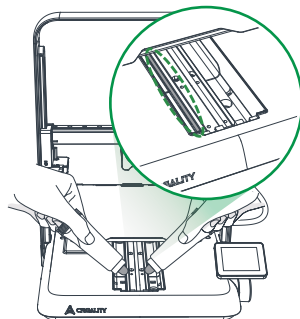
1. La piattaforma di stampa non è facile da piegare durante l'uso quotidiano ed è impossibile evitare che la deformazione la renda inutilizzabile;
2. La piattaforma di stampa è un componente deperibile e si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire che il primo strato del modello aderisca correttamente.

7.2 Manutenzione della guida e della vite senza fine

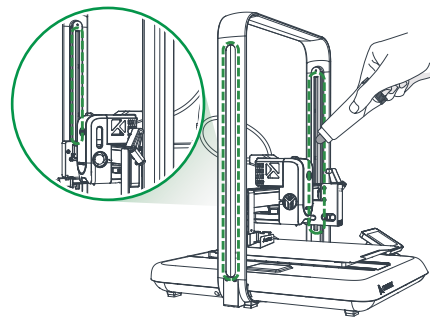
Si consiglia di acquistare il grasso e di eseguire regolarmente la manutenzione di lubrificazione sulle guide e sui viti (L'applicazione del grasso dovrebbe essere moderata per evitare un'applicazione eccessiva, che potrebbe causare contaminazione da polvere).



Area della guida dell'asse X



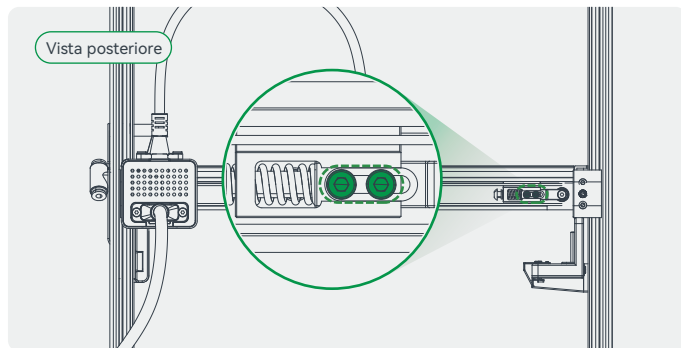
Area della guida dell'asse Y (sinistra, destra)



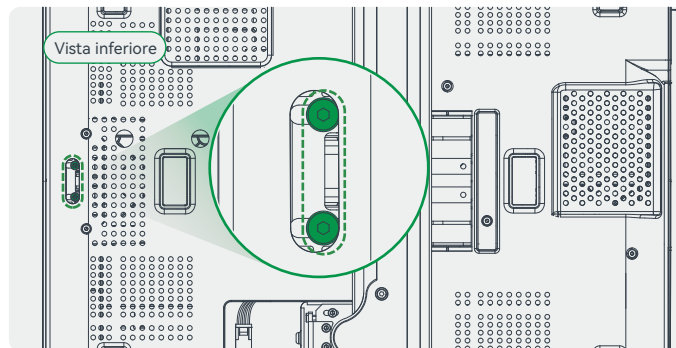
Area della vite dell'asse Z (sinistra, destra)

7. Manutenzione dell'apparecchiatura

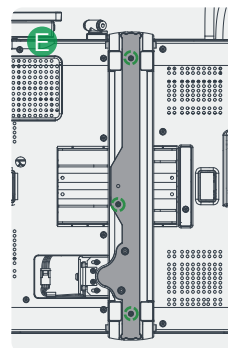
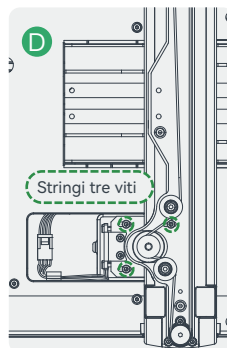
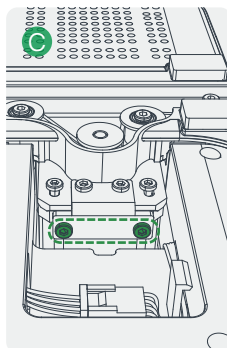
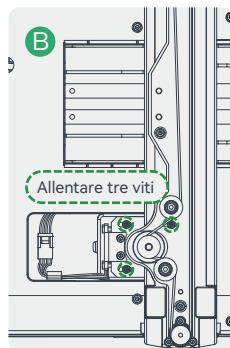
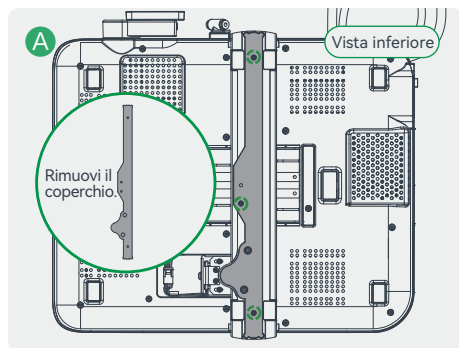
7.3 Regolazione della Tensione della Cinghia per l'Asse X, l'Asse Y e l'Asse Z



Regolazione della tensione della cinghia dell'asse X: Allentare le due viti mostrate nel diagramma, la cinghia si tenderà automaticamente, quindi serrare le viti.

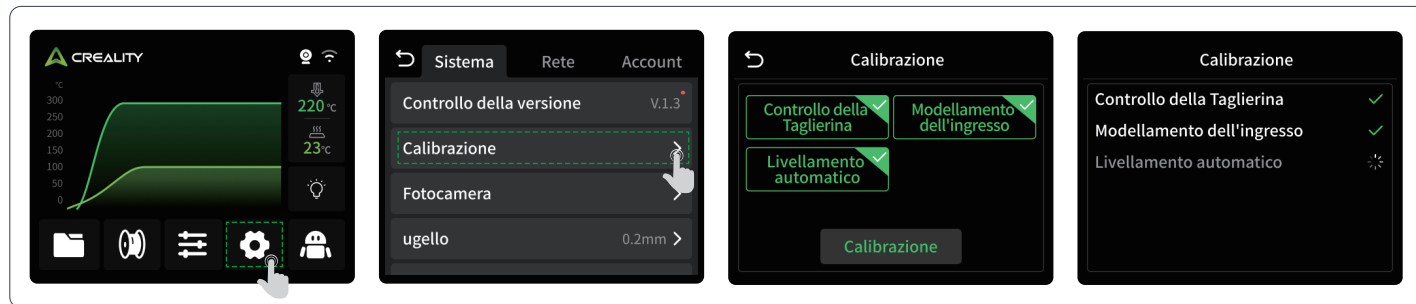


Regolazione della tensione della cinghia dell'asse Y: Allenta le due viti mostrate nel diagramma, la cinghia si tende automaticamente, quindi stringi le viti.



Regolazione della Tensione della Cinghia sull'Asse Z: A. Svitare le 3 viti mostrate nell'illustrazione e rimuovere la piastra di copertura; B. Allentare le 3 viti mostrate nell'illustrazione; C. Stringere le 2 viti mostrate nell'illustrazione per tensionare la cinghia (viceversa, allentare le 2 viti per allentare la cinghia); D. Riserare le 3 viti allentate nel passaggio B; E. Reinstallare la piastra di copertura rimossa nel passaggio A.

7. Manutenzione dell'apparecchiatura



Calibrazione: Si prega di fare clic sullo schermo per calibrare dopo aver regolato la tensione della cinghia.



Durante il test della lama di taglio, l'estrusore non deve contenere filamento. Si prega di rimuovere il filamento in anticipo prima di eseguire la calibrazione.

7.4 Sostituzione del tubo in PTFE

Durante la stampa multicolore, un tubo in PTFE usurato può causare problemi di alimentazione. Si consiglia agli utenti di controllare lo stato del tubo in PTFE settimanalmente. Se si riscontra usura, sostituitelo prontamente per evitare di compromettere la stampa normale.

<https://wiki.creality.com/en/ender-series/ender-3-v4>



Per ulteriori indicazioni dettagliate su manutenzione e riparazioni, visitare il wiki ufficiale di CREALITY.

8. Parametri dell'apparecchiatura



Parametri dell'apparecchiatura	
Modello	Ender-3 V4
Dimensioni di modellazione	220*220*235mm
Metodo di livellamento	Porta di livellamento automatico
Numero di estrusori	1pz
Diametro dell'Estrusore	0,4mm
Spessore sezione	0,1-0,35mm
Precisione	100±0,1mm
Temperatura dell'ugello	≤300°C
Temperatura del piano riscaldato	≤100°C
Filamenti	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
Potenza nominale	900W
Tensione di ingresso	100-240V~, 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/Linux

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 214-240720

