



CREALITY

Создавайте реальность. Реализуйте мечты

Ender-3 V3 SE

Ender-3 V3 SE

Руководство по эксплуатации 3D-принтера

V1.1

Нашим дорогим пользователям

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

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

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

Обновление прошивки

Посетите наш официальный веб-сайт по адресу <https://www.creality.com/download>. На главной странице нажмите → Поддержка → Загрузка. Загрузите необходимую прошивку и установите ее.

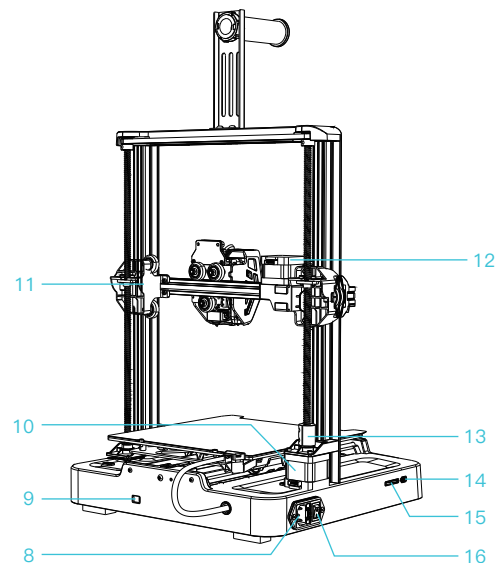
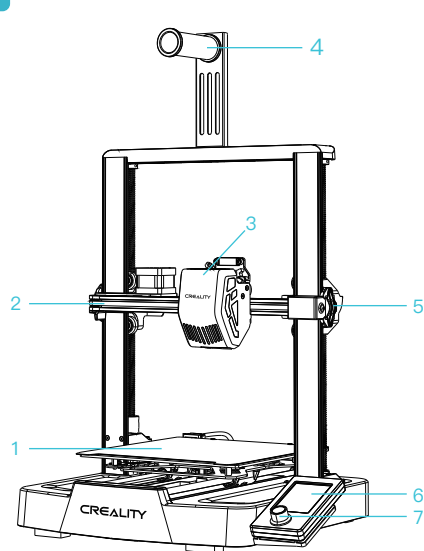
Примечание: Ручной интерфейс предназначен только для справки. Поскольку функции постоянно обновляются, пожалуйста, обратитесь к последним прошивка/программное обеспечение пользовательского интерфейса на официальном сайте.

Видео, показывающее работу продуктов и послепродажное обслуживание

Чтобы получить видео о работе продуктов и послепродажном обслуживании, посетите веб-сайт <https://www.crealitycloud.com/product>, щелкните раздел «Продукты», выберите соответствующую модель, затем щелкните пункт «Связанное», чтобы просмотреть учебные материалы о послепродажном обслуживании.

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

1. О принтере	01–01
2. Список деталей	02–02
3. Порядок сборки	03–06
3.1 Рама подвижного портала	03–03
3.2 Экран дисплея	04–04
3.3 Подставка для материалов	05–05
3.4 Проводка оборудования	06–06
4. Руководство по подключению питания	07–07
5. Эксплуатация и использование	08–17
5.1 Нагрузка нити	08–10
5.2 Выравнивание	11–11
5.3 Разогрев принтера	12–12
5.4 Установка программного обеспечения и секционирование	13–14
5.5 Печать файлов	15–17
6. Техническое обслуживание оборудования	18–20
6.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы	18–18
6.2 Техническое обслуживание резьбового стержня	18–18
6.3 Замена сопла	19–19
6.4 Поиск неисправностей	20–20
7. Параметры оборудования	21–21
8. Монтаж схемы	22–22



1 Платформа для печати

2 Комплект для оси X

3 Комплект экструдера

4 МСборка стойки для материала

5 Натяжное устройство оси X

6 Экран дисплея

7 Поворотная кнопка

8 Электрическая розетка

9 Механизм регулировки напряжения

10 Мотор оси Z

11 Опора оси X

12 Мотор оси X

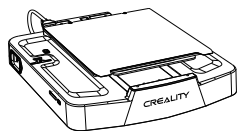
13 Соединитель

14 Порт типа C

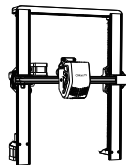
15 Гнездо для карты памяти

16 Переключатель питания

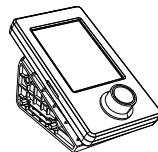
2. Список деталей



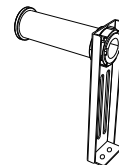
1 Базовый компонент



2 Рама подвижного портала



3 Компонент экрана дисплея



4 Сборка стойки для материала



Комплект аксессуаров



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



6 Винт с внутренним шестигранныком в полукруглой головке M4*10 x3



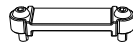
7 Винт с внутренним шестигранныком в полукруглой головке M5*8 x2



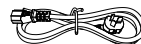
8 Винт с шестигранным отверстием в головке M3*8 x2



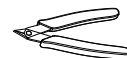
9 Набор инструментов



10 Сборка зажима FFC



11 Силовой кабель



12 Кусачки



13 Нить (20 м)



14 Очиститель сопла



15 Сопло



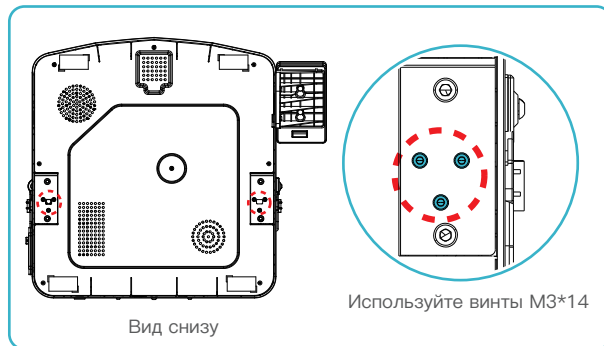
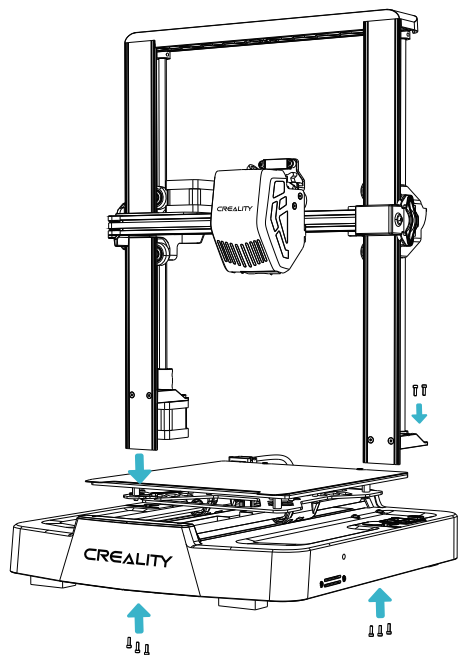
16 Карта памяти и считыватель карточки

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

3. Порядок сборки

3.1 Рама подвижного портала

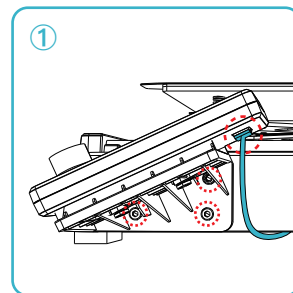
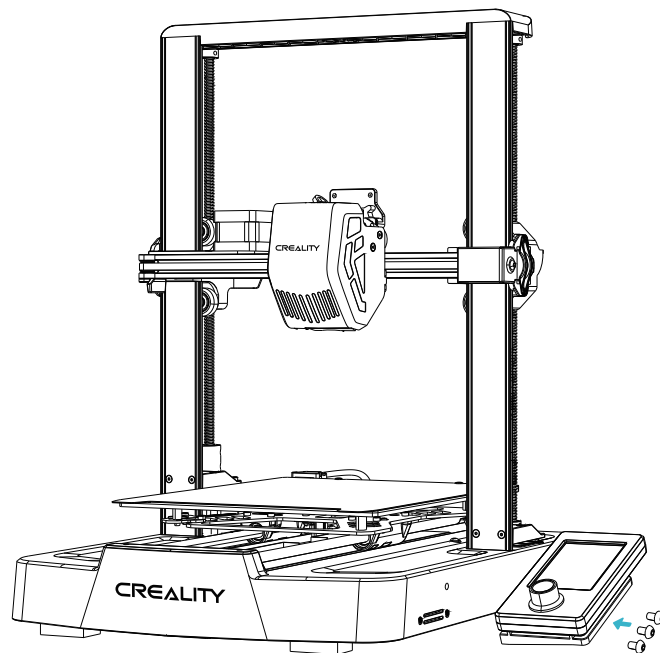
① Поместите раму подвижного портала в гнездо основания, сначала затяните винтами M3*14, выравнивая относительно отверстий снизу, затем используйте винты M3*8, чтобы затянуть сборку с заднего конца рамы подвижного портала таким же образом.



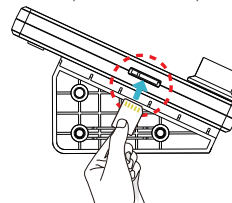
3. Порядок сборки

3.2 Экран дисплея

① Поместите экран дисплея с правой стороны нижней сборки, выровняйте относительно отверстий для винтов и затяните винтами M4*10, затем подключите проводку дисплея.

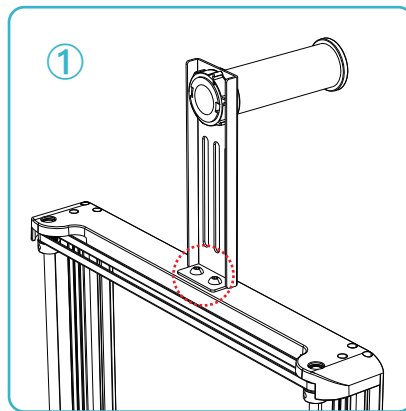
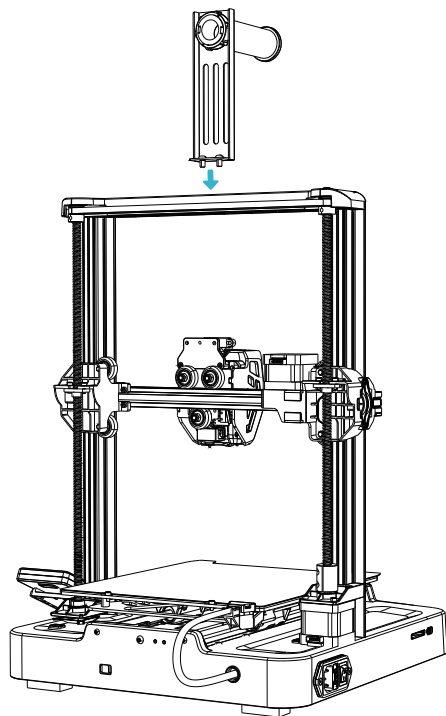


Советы: Гнездо для карты с левой стороны экрана дисплея используется только для вставки карты для обновления встроенного ПО экрана.



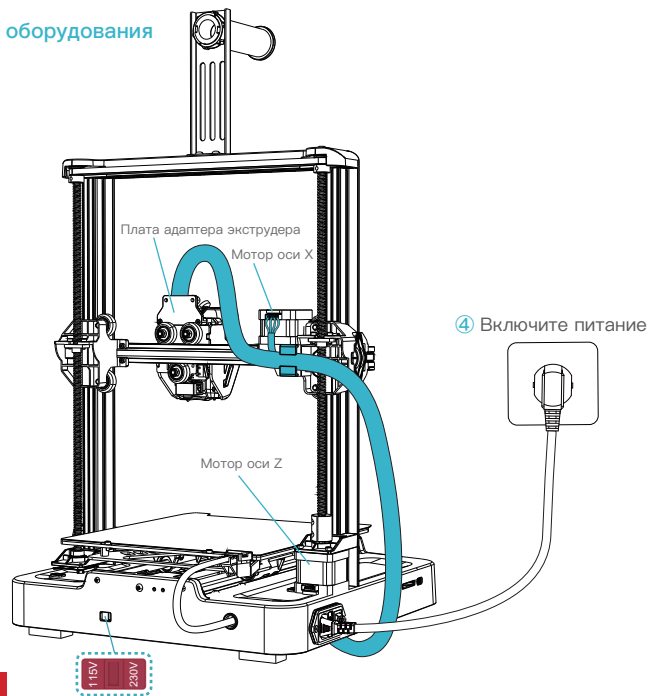
3.3 Подставка для материалов

- ① Прикрепите стойку для материала в сборе к раме подвижного портала, выровняйте относительно отверстий для винтов и затяните винтами M5*8.



3. Порядок сборки

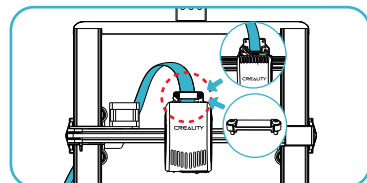
3.4 Проводка оборудования



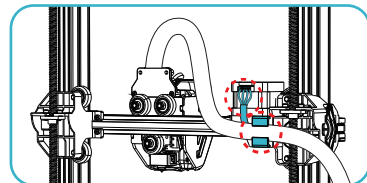
④ Включите питание


Осторожно

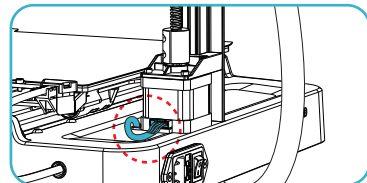
- Перед подключением питания убедитесь, что переключатель питания и сеть находятся в правильном положении, чтобы не повредить устройство.
- Если напряжение сети составляет от 100 В до 120 В, выберите 115 В для переключателя источника питания.
- Если напряжение сети составляет от 200 В до 240 В, выберите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



① Сначала вставьте кабель экструдера в плату адаптера экструдера, затем закрепите посредством сборки зажима FFC;



② Следуйте инструкции на этикетке, чтобы закрепить кабель экструдера в зажиме кабеля экструдера, прежде чем подключить к мотору оси X;

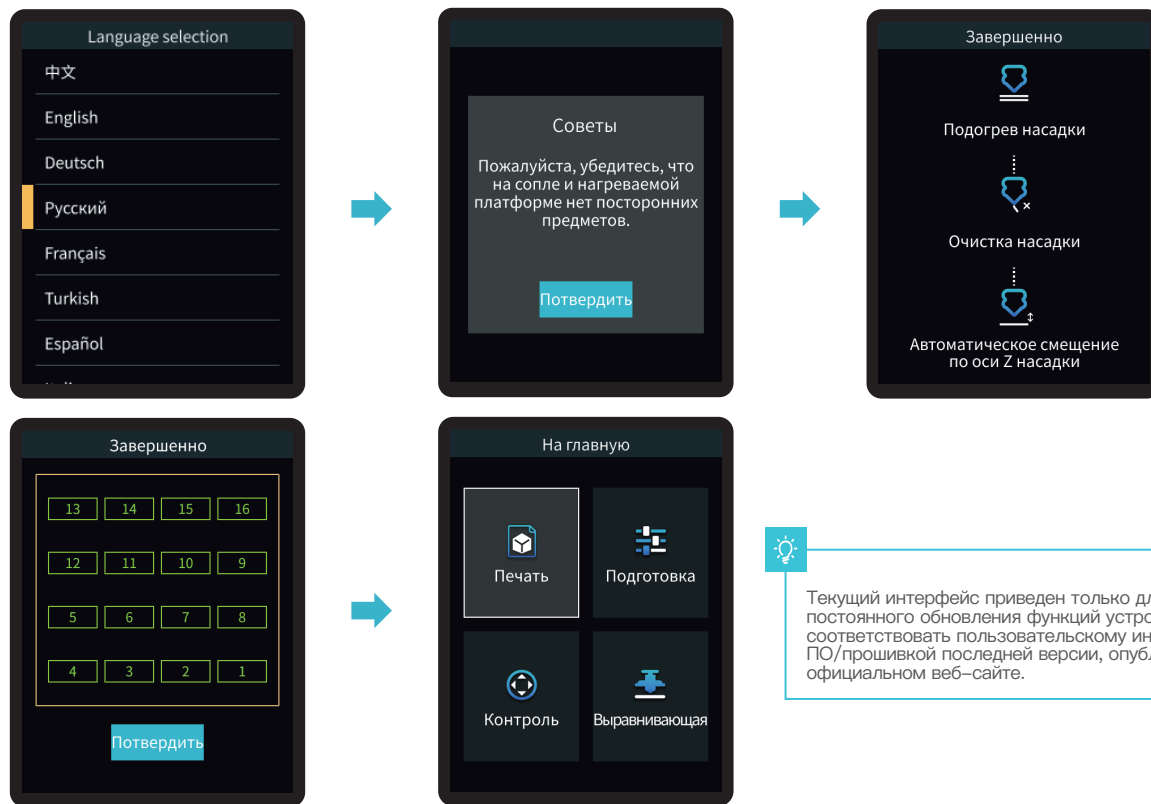


③ Подключите мотор оси Z



Советы:

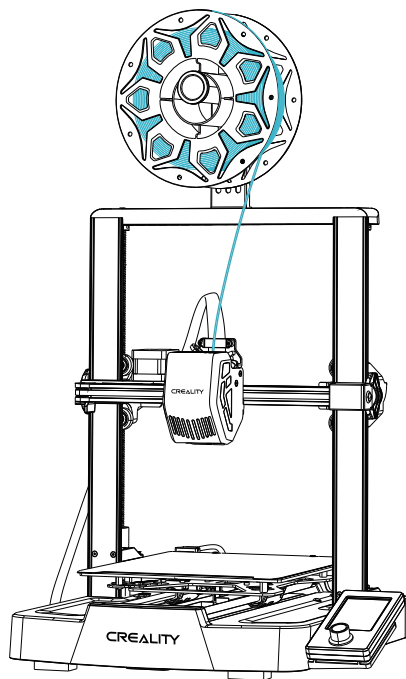
Обеспечьте надлежащую проводку согласно предоставленной схеме и избегайте перекручивания или складывания кабеля экструдера, потому что это может привести к аномалиям печати.



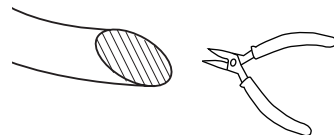
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

5.1 Нагрузка нити

1. Ручная загрузка

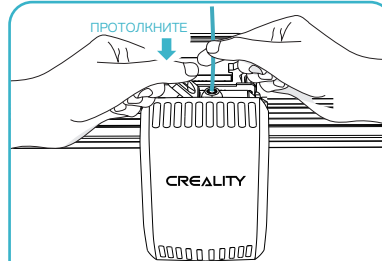


45°



① Прежде чем печатать, обрежьте переднюю часть нити под углом 45° и отломите ее с прямым концом.

ПРОТОЛКНИТЕ



② Осторожно надавите на экструзионный зажим и вставьте выпрямленную нить сквозь отверстие в нижней части теплового разрыва.

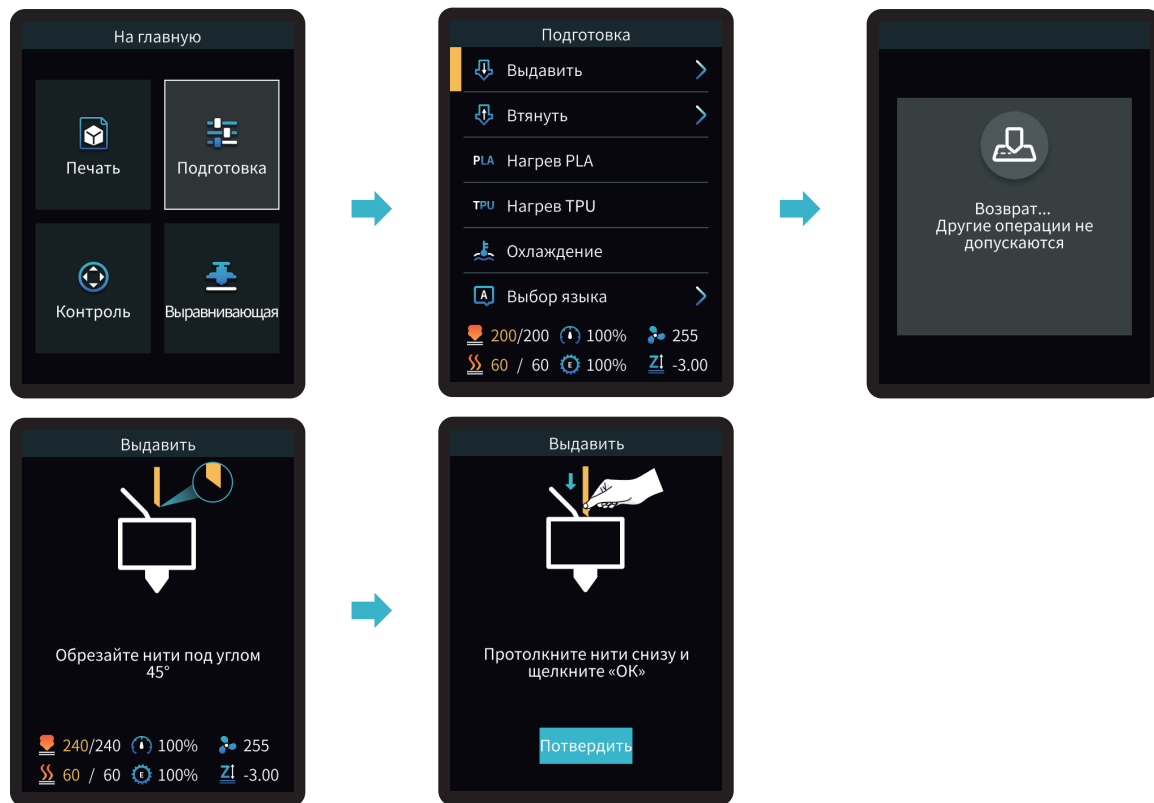


Как заменить нить?

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

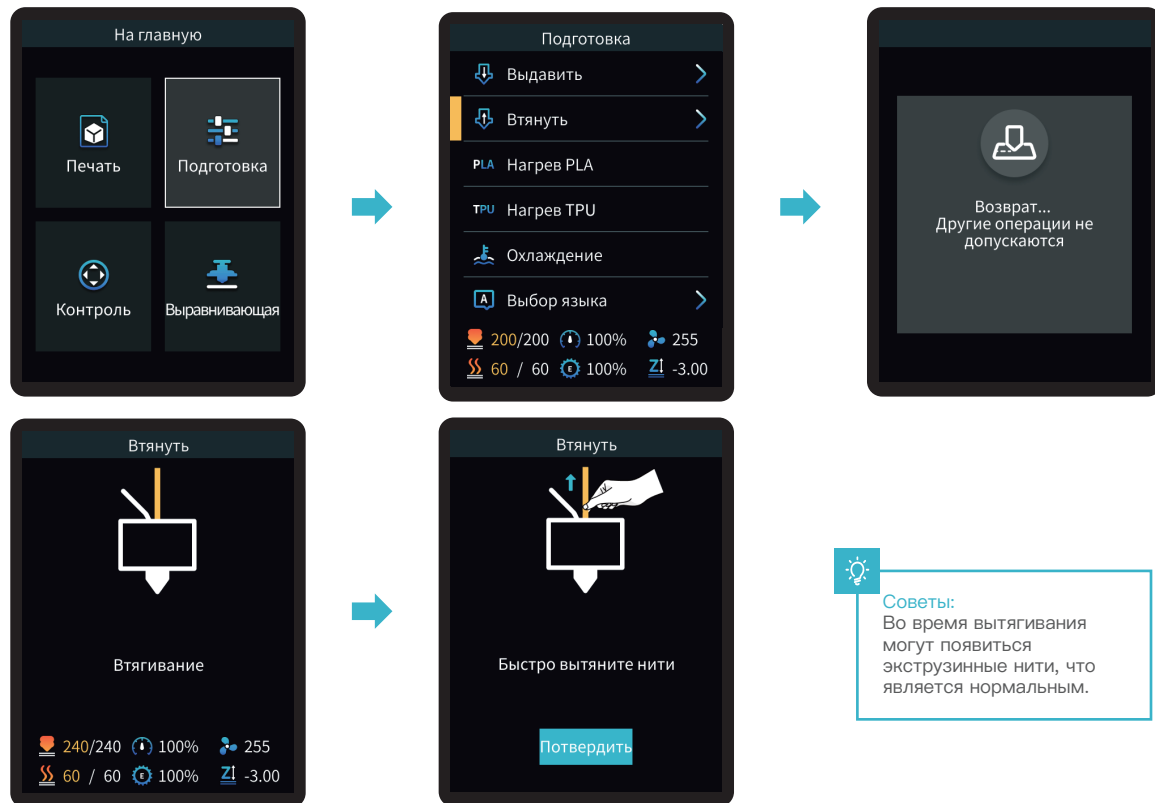
5.1 Нагрузка нити

2. Автоматическая подача



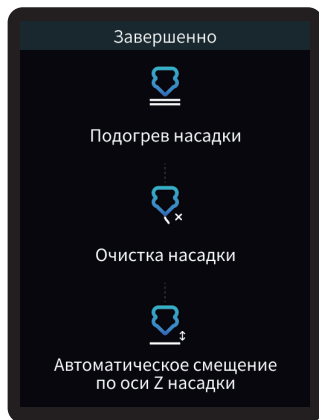
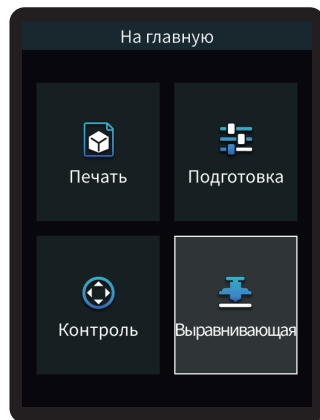
5.1 Нагрузка нити

3. Автоматическое вытягивание



5.2 Выравнивание

При помощи ручки выберите пункт «Выравнивание» и ожидайте завершения операции автоматического выравнивания.

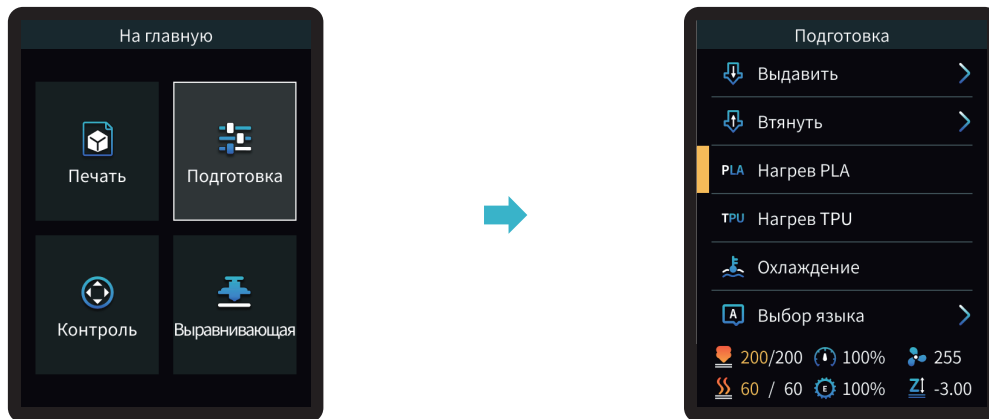


Советы:

Очистите платформу для печати перед выравниванием, чтобы убедиться в отсутствии инородных предметов или нитей на платформе для печати.

5.3 Разогрев принтера

Выполните предварительный нагрев PLA/TPU, выбрав посредством ручки пункт «Подготовить».



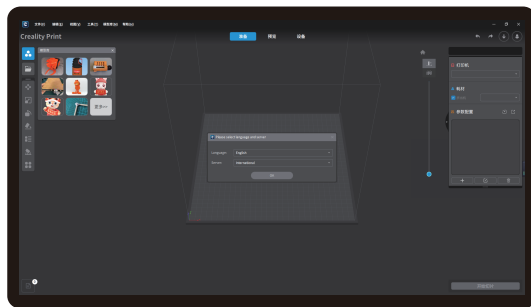
Официально рекомендованные параметры печати для нити

Нить	Адаптированная защитная крышка	Адаптированный сухой ящик	Расстояние оттягивания	Скорость оттягивания	Макс. температура очага	Температура насадки	Скорость вентилятора	Скорость печати
CR-PLA	Нет	Нет	0.8mm	25мм/с	60°C	190°C	100%	180–250 мм/с
HP-TPU	Нет	Нет	2.0mm	25мм/с	30°C	210°C	100%	50мм/с
CR-PETG	Нет	Да	1.5mm	25мм/с	70°C	220°C	50%	120мм/с

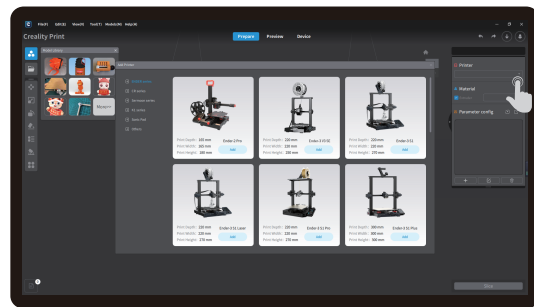
5. Эксплуатация и использование

5.4 Установка программного обеспечения и секционирование

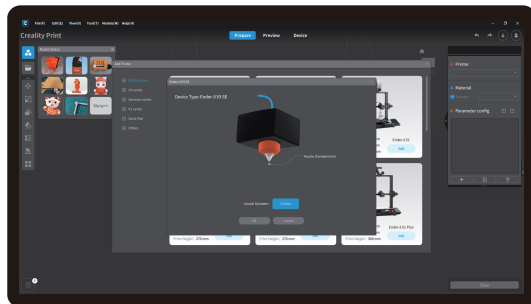
- ✧ Установите программное обеспечение для секционирования Creality Print, открыв случайные данные на карте памяти.
- ✧ Войдите на веб-сайт, чтобы загрузить и установить: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



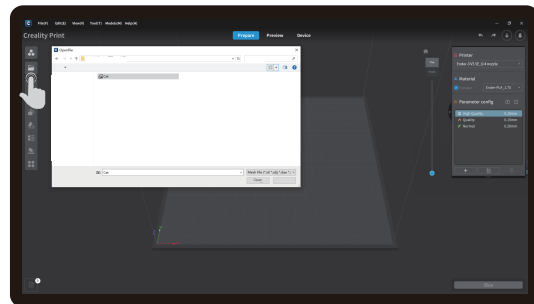
① Выберите «Язык» и «Сервер»



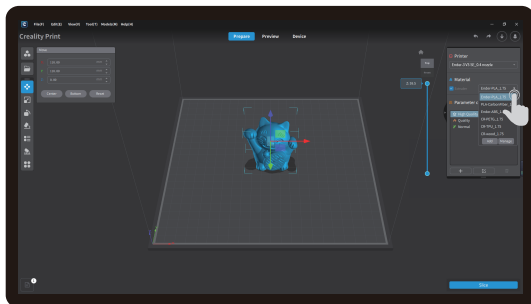
② Добавьте принтер



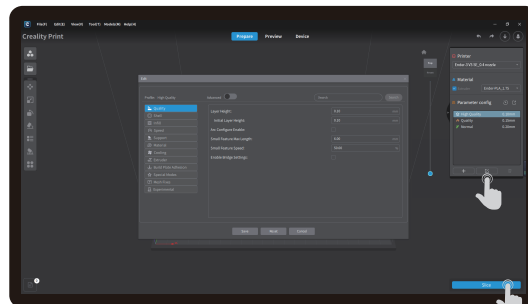
③ Подтвердите диаметр сопла



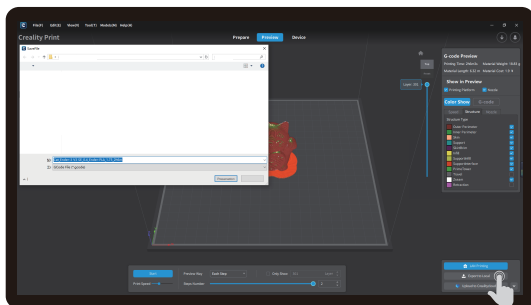
④ Импортируйте файлы модели



⑤ Установить тип нити

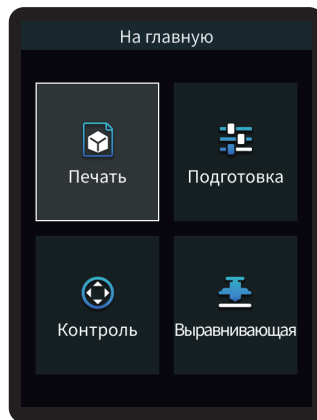
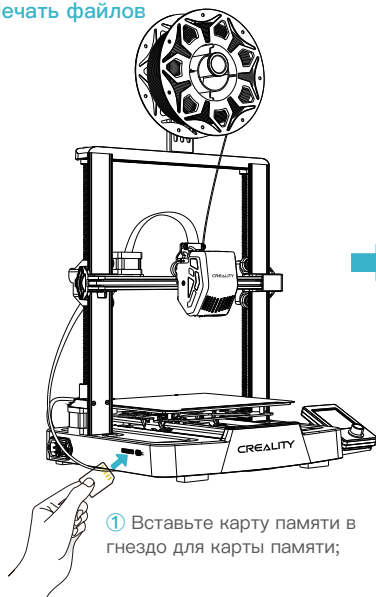


⑥ Настройте конфигурацию параметров и нажмите «Нарезка»

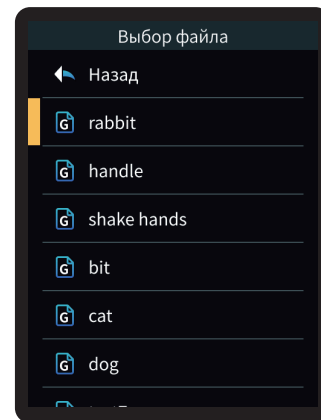


⑦ По завершении секционирования будут созданы файлы gcode. Затем щелкните «Экспорт на локальный носитель», чтобы сохранить на карту памяти

5.5 Печать файлов



2 Выберите пункт «Печать»;



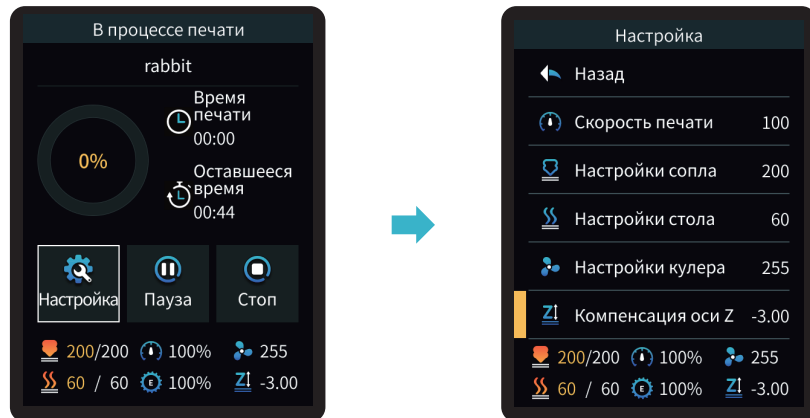
3 Выберите файл для печати;



Примечание:

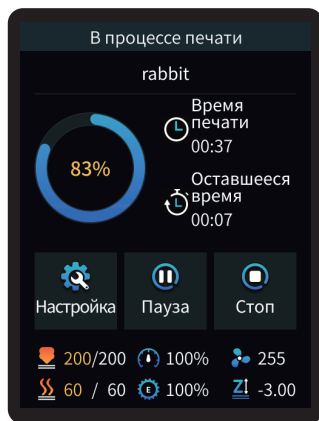
1. Подробную информацию об использовании программного обеспечения см. в руководстве программного обеспечения для секционирования на карте памяти.
2. Сохраненные файлы должны размещаться в корневом каталоге (не подкаталоге) карты памяти.
3. Имена файлов должны состоять из латинских букв или цифр, но не из китайских или прочих специальных символов, при этом длина не должна превышать 20 символов.
4. Не вставляйте и не извлекайте карту памяти в течение процесса печати.

Если первый слой эффекта печати подвергается чрезмерному давлению или не приклеивается к платформе, необходимо использовать ручку, чтобы выбрать настройку и регулировать компенсацию ось Z, чтобы платформа для печати и сопло максимально соответствовали друг другу, затем щелкнуть ОК, чтобы начать печать.

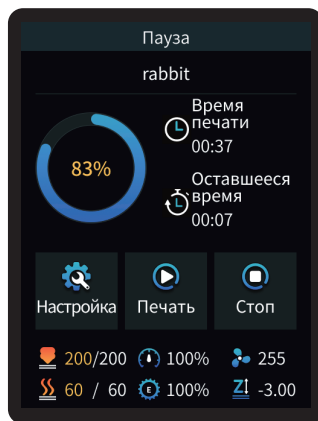


Относительно эффекта выравнивания см. принципы эксплуатации и старайтесь сохранять расстояние приблизительно 0,1 мм между платформой для печати и соплом.

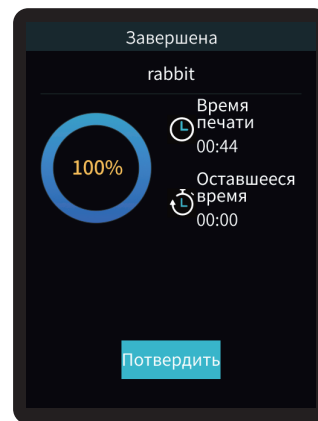
		❌ Сопло находится слишком далеко от платформы, поэтому нити не приклеиваются к платформе.
		✅ Нити экструдированы равномерно и правильно приклеиваются к платформе.
		⚠️ Сопло слишком близко к платформе, что вызывает недостаточную экструзию нити и даже царапает платформу.



④ Печать...

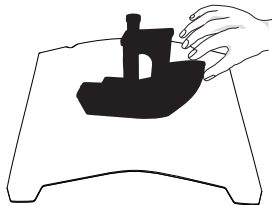


⑤ При возникновении непредвиденной ситуации во время печати, можно сделать паузу печати;

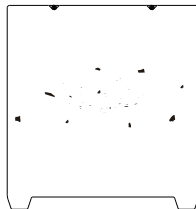


⑥ Когда печать будет завершена, щелкните «ОК».

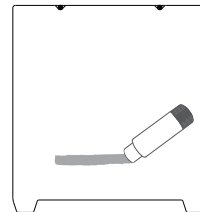
6.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы



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



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



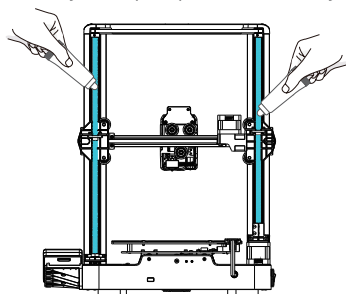
- ③ Если первый слой модели склеен неправильно, перед разогревом для печати рекомендуется равномерно нанести твердый клей на поверхность пластины платформы.



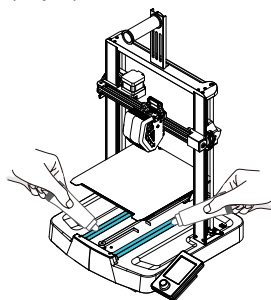
Советы: 1. Платформу для печати нелегко слишком сильно изгибать при повседневном использовании, при этом невозможно избежать деформации.
2. Платформа для печати — это скоропортящаяся деталь. Рекомендуется регулярно ее заменять, чтобы обеспечить плотное приклеивание первого слоя модели.

6.2 Смазка винта и вала

Рекомендуется приобрести собственную смазку и регулярно смазывать и обслуживать винт и гладкий вал.

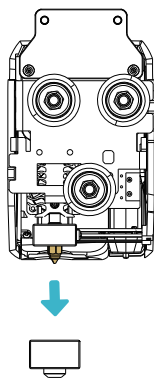


Смазка ходового винта

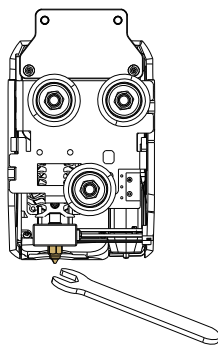


Гладкая смазка вала

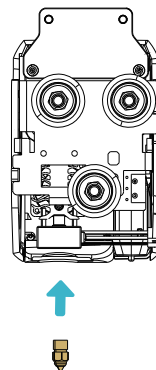
6.3 Замена сопла



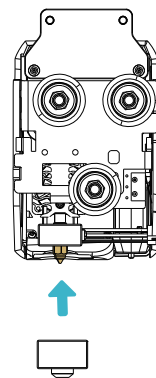
① Снимите силиконовую защитную крышку;



② Снимите старое сопло;



③ Установите новое сопло;



④ Установите силиконовую защитную крышку.



Предупреждения:

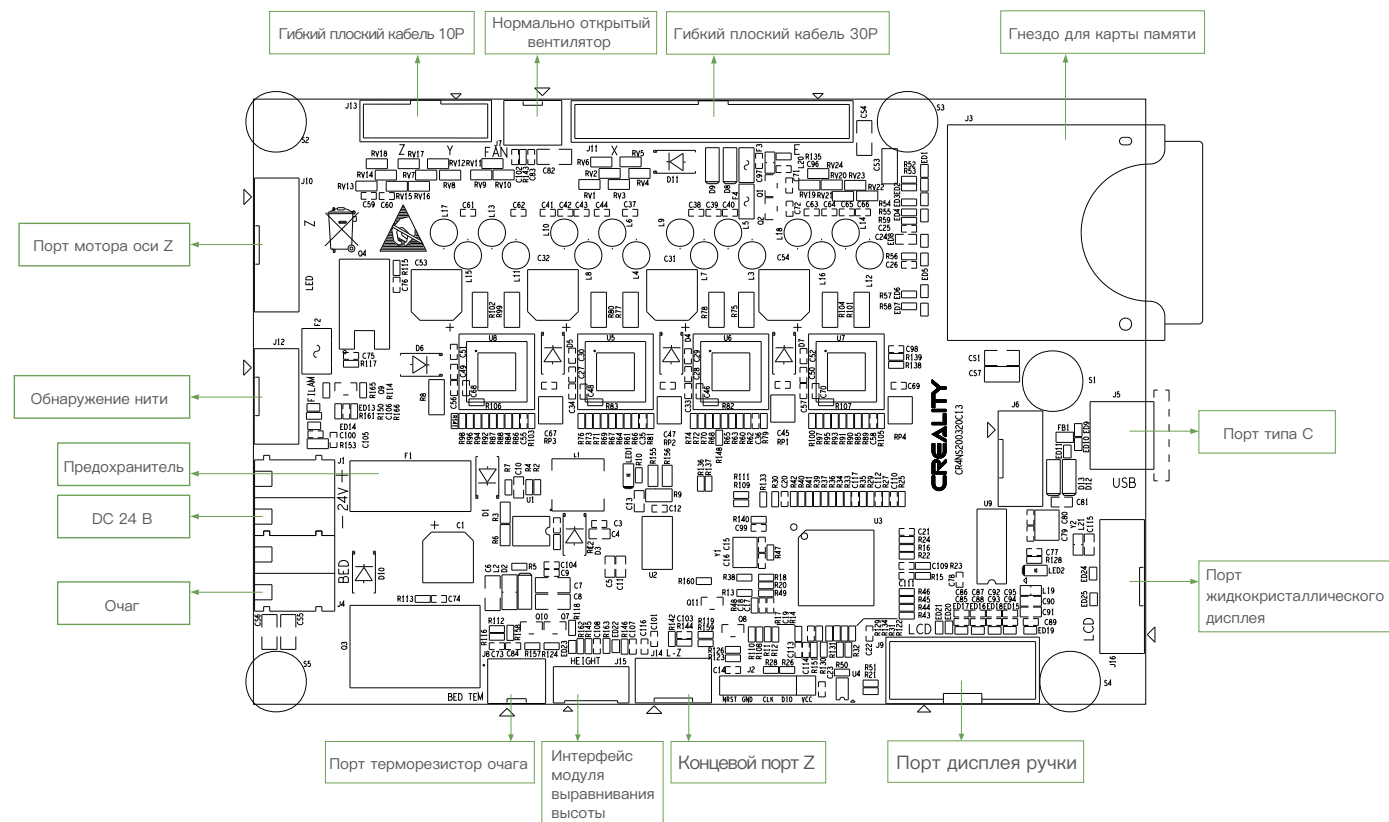
1. Для замены сопла сначала нужно предварительно нагреть сопло;
2. При замене горячих сопел будьте осторожны во избежание получения ожога;
3. При извлечении сопла используйте инструмент для удержания нагревательного блока на месте, чтобы не допустить повреждения компонентов.

6.4 Поиск неисправностей

№	Описание проблемы	Возможные причины
1	Экструзия нитей не происходит при начале печати	1) Нити не загружены в положенном месте; 2) Выравнивание экструдера; 3) Замятие нитей.
2	Недостаточная экструзия	1) Неверный диаметр нитей; 2) Слишком низкий расход, регулируйте параметры секционирования.
3	Отверстия или пробелы сверху	1) Неадекватное количество твердых слоев сверху; 2) Слишком малая плотность заправки; 3) Недостаточная экструзия.
4	Подтягивание или формование провода	1) Слишком малое расстояние оттягивания; 2) Малая скорость оттягивания; 3) Слишком высокая температура экструдера; 4) Слишком большое расстояние работы без нагрузки.
5	Почему происходит коробление?	1) Слишком низкая температура очага; 2) Отключен вентилятор охлаждения модели, необходимо повторно запустить вентилятор охлаждения; 3) Слишком малая площадь основания модели, необходимо увеличить края и основание.
6	Почему не нагревается очаг?	1) Проверьте кабель нагрева очага на предмет разорванных или не подключенных соединений, усильте или замените новой проводкой; 2) Для решения проблемы обратитесь в отдел послепродажного обслуживания.
7	Что я могу сделать, если при вставке карты памяти в аппарат нет реакции?	1) Поврежден файл печати, секционуйте его повторно; 2) Слишком длинный файл печати, лучше ограничить его длину в пределах 8 букв или менее; 3) Если имя файла состоит не из английских букв/цифр, вставьте карту в аппарат и перезапустите его; 4) Форматировать карту памяти; 5) Повреждено гнездо для карты TF-карта / гнездо карты материнской платы. Обратитесь в отдел послепродажного обслуживания для получения помощи при тестировании.
8	Что можно сделать с ремнями осей X и Y?	Затяните регулировочные винты осей X и Y при помощи инструмента и поддерживайте некоторое натяжение ремней, затем возобновите печать.
9	Как быть с ненормальной температурой сопла (слишком низкая/слишком высокая)?	1) Проверьте провод NTC сопла на предмет открытой цепи (слишком низкая температура)/короткого замыкания (слишком высокая температура); 2) Проверьте блок нагрева сопла на наличие ненормального состояния; 3) Замените термистор сопла.
10	Как быть с ненормальной температурой очага (слишком низкая/слишком высокая)?	1) Проверьте провод NTC очага на предмет открытой цепи (слишком низкая температура)/короткого замыкания (слишком высокая температура); 2) Проверьте систему нагрева очага на наличие ненормального состояния; 3) Замените термистор очага.

Параметры оборудования	
Модель	Ender-3 V3 SE
Технология моделирования	FDM
Размеры модели	220*220*250mm
Метод выравнивания	Автовыворачивание с помощью CR-Touch
Количество сопел	1 шт.
Диаметр экструдера	0,4 мм (стандарт)
Толщина секции	0,1–0,35 мм
Точность	±0,1 мм
Типовая скорость печати	180 мм/с
Максимальная скорость печати	250 мм/с
Ускорение	2500 мм/с ²
Температура насадки	≤ 260°C
Температура очага	≤ 100°C
Температура среды	5°C~35°C
Нити	PLA/TPU(95A)/PETG
Номинальная мощность	350 Вт
Напряжение на входе	100–120 В~, 200–240 В~, 50/60 Гц
Восстановление потери мощности	Да
Способ печати	Печать с карты памяти
Формат файла	STL/OBJ/3MF/AMF
Программа нарезки	Creality print/Cura 5 и более поздние версии/Simplify3D
Операционные системы	Windows/Mac OS/Linux
Язык	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

8. Монтаж схемы



Due to the differences between different machine models, the actual objects and the images can differ. Please refer to the actual machine. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Crealty 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.crealty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

