



Manual do usuário da impressora 3D

V1.6

Aos nossos prezados usuários

Obrigado por escolher a Creality. Para sua conveniência, leia com atenção este Manual do usuário antes do primeiro uso e siga cuidadosamente as instruções fornecidas.

A Creality está sempre pronta para prestar serviços de alta qualidade. Se você identificar qualquer problema ou tiver dúvidas ao utilizar nossos produtos, use as informações de contato localizadas ao final deste manual para falar conosco.

Para aprimorar ainda mais sua experiência de usuário, você pode encontrar mais informações sobre nossos dispositivos por um dos seguintes métodos: Manual do usuário: o cartão de memória fornecido junto com a impressora contém instruções e vídeos. Você também pode acessar nosso site oficial (www.creality.com) para encontrar informações sobre softwares, hardwares, informações de contato, instruções de dispositivos, informações sobre garantia dos dispositivos e muito mais.

Atualização de firmware

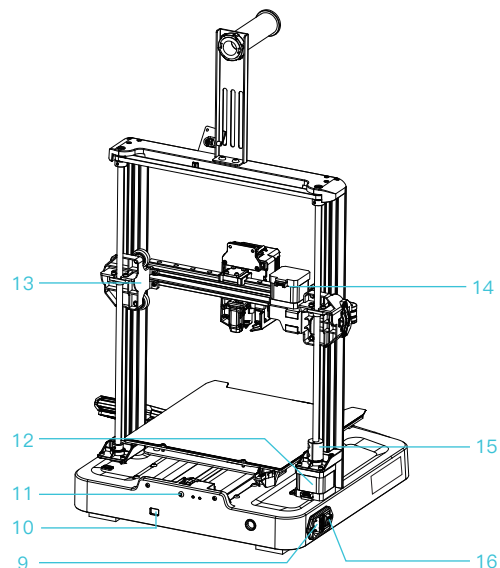
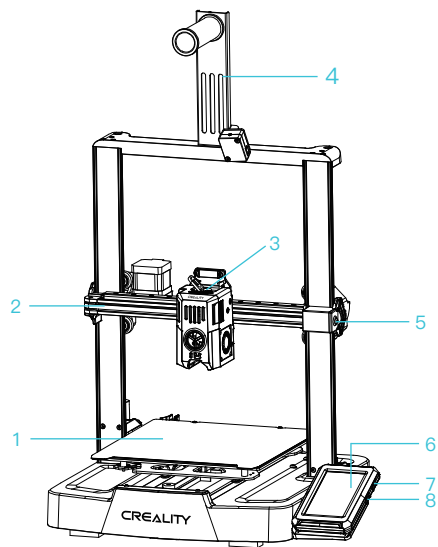
1. Para atualizar o firmware do WiFi, você pode utilizar o Creality Cloud OTA para efetuar a atualização;
2. Para atualizar o firmware do equipamento, acesse <https://www.creality.com>, clique em Centro de Serviços → Firmware/ Software Download → Baixe o firmware necessário, depois instale e inicie o uso.

Vídeos ilustrativos das operações dos produtos e serviço pós-venda

1. Visite <https://www.crealitycloud.com/product>, clique em “Produtos” e selecione o modelo correto, depois clique em “Relacionado” para ver os tutoriais sobre o atendimento pós-vendas;
2. Ou entre em contato com a nossa central de atendimento pós-vendas pelo número +86 755 3396 5666 ou envie um e-mail para cs@creality.com.

1. Não use esta impressora por métodos ou operações que não estejam descritos neste manual, caso contrário, pode resultar em ferimentos acidentais ou danos materiais.
2. Não instale esta impressora perto de materiais inflamáveis ou explosivos, nem de fontes excessivas de calor. Instale esta impressora em um ambiente ventilado, refrigerado e livre de poeira.
3. Não instale esta impressora em um ambiente com vibração ou instável, pois a qualidade da impressão será comprometida quando a impressora for balanceada.
4. Use o filamento recomendado pelo fabricante, caso contrário, o bico pode entupir ou a impressora pode ser danificada.
5. Use o cabo de alimentação fornecido com a impressora e não o de outros produtos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada de três pinos com aterramento.
6. Não toque no bico ou na mesa aquecida enquanto a impressora estiver em funcionamento, caso contrário, você pode se queimar.
7. Não use luvas ou acessórios ao operar a impressora, caso contrário, as partes móveis podem causar ferimentos acidentais, incluindo cortes e lacerações.
8. Após a conclusão do processo de impressão, use ferramentas para limpar o filamento no bico enquanto ele ainda está quente. Não toque no bico com as mãos durante a limpeza, caso contrário, você pode se queimar.
9. Limpe regularmente o corpo da impressora com um pano seco enquanto a alimentação estiver desligada e limpe a poeira, materiais de impressão pegajosos e objetos estranhos nos trilhos da guia.
10. Crianças menores de 10 anos não devem usar esta impressora sem a supervisão de um adulto para evitar ferimentos acidentais.
11. Esta impressora possui um mecanismo de proteção de segurança. Não mova manualmente o bico ou a plataforma de impressão rapidamente enquanto a impressora estiver ligada, caso contrário, a impressora será desligada automaticamente para proteção.
12. Os usuários devem cumprir as leis e os regulamentos do país e da região correspondentes onde o equipamento está localizado (local de instalação), seguir a ética profissional e prestar atenção às obrigações de segurança. O uso de nossos produtos e equipamentos para qualquer finalidade ilegal é estritamente proibido. Nossa empresa não assumirá nenhuma responsabilidade legal relevante de nenhuma pessoa que violar a lei.

1. Sobre a Impressora	01-01
2. Lista de Peças	02-02
3. Procedimento de Montagem	03-08
3.1 Estrutura da Torre	03-03
3.2 Tela de Exibição	04-04
3.3 Componente do Suporte de Materiais e do Detector de Filamentos	05-05
3.4 Cablagem do Equipamento	06-06
4. Orientação Automática da Impressora	07-11
4.1 Orientação Automática	07-07
4.2 Detecção Automática	08-08
4.3 Sobre a Interface do Usuário	09-11
5. Primeira Impressão	12-17
5.1 Carregamento do Filamento	12-13
5.2 Impressão LAN	14-16
5.3 Impressão de Disco Flash USB	17-17
6. Manutenção do Equipamento	18-19
6.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma	18-18
6.2 Manutenção da haste do parafuso, do eixo óptico e do trilho guia	18-18
6.3 Troca de Bocal	19-19
7. Parâmetros do Equipamento	20-20
8. Cablagem do Circuito	21-21



1 Plataforma de impressão

2 Kit de eixo X

3 Kit de Extrusora

4 Componente do Suporte de Materiais e do Detector de Filamentos

5 Tensor do eixo X

6 Tela de exibição

7 Porta USB 1

8 Porta USB 2

9 Tomada de energia

10 Engrenagem de regulação de tensão

11 Tensor do eixo Y

12 Motor do eixo Z

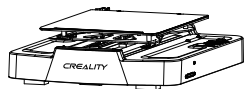
13 Suporte do eixo X

14 Motor do eixo X

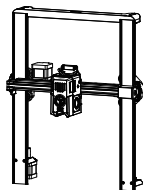
15 Acoplador

16 Interruptor de alimentação

2.Lista de Peças



1 Componente base



2 Estrutura da torre



3 Componente da tela de exibição



4 Componente do Suporte de Materiais e do Detector de Filamentos



5 Tubo de filamento



Kit de acessórios



6 Parafuso de cabeça de soquete hexagonal com arruela de mola M3*14 x 6



7 Parafuso de cabeça sextavada tipo botão M4*10 x 3



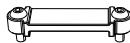
8 Parafuso de cabeça sextavada tipo botão M5*8 x 2



9 Parafuso sextavado interno M3*8 x 2



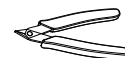
10 Kit de ferramentas



11 Conjunto do grampo de fixação FFC



12 Cabo de alimentação



13 Alicate de corte



14 Filamento (20 m)



15 Limpador de bocal



16 Bocal

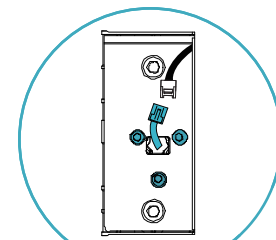
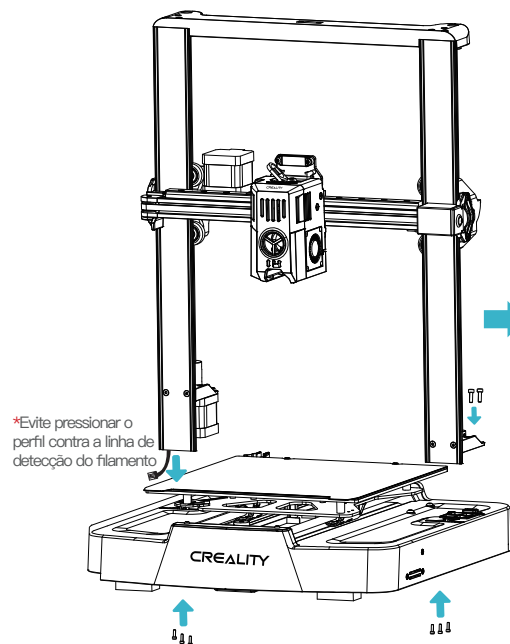


17 Pendrive USB

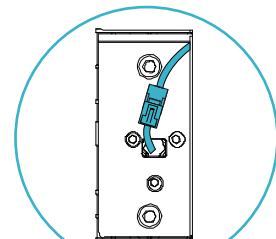
Dicas: Os acessórios acima são apenas para referência. Consulte os acessórios físicos.

3.Procedimento de Montagem

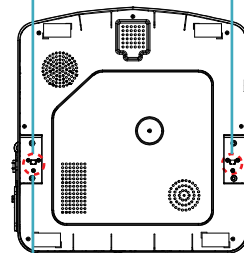
3.1 Estrutura da Torre



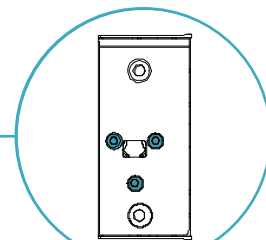
① O pórtico é colocado no slot da placa de base e a porta de detecção de material partido passa pela interface do par de revestimento inferior e é fixada com parafusos M3*14;



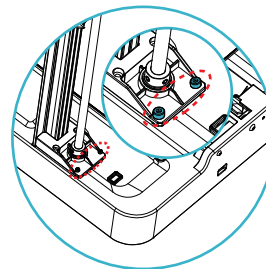
② Encaixe a porta da linha de detecção de filamento;



Vista inferior



③ Fixe a carcaça inferior com parafusos M3*14;

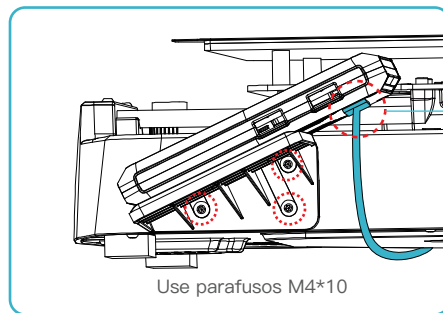
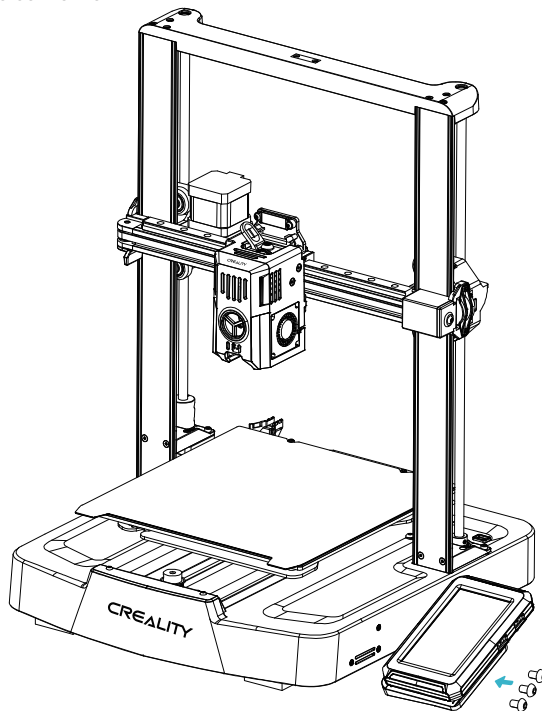


④ Fixe a carcaça inferior e a estrutura do pórtico com parafusos M3*8.

3.Procedimento de Montagem

3.2 Tela de Exibição

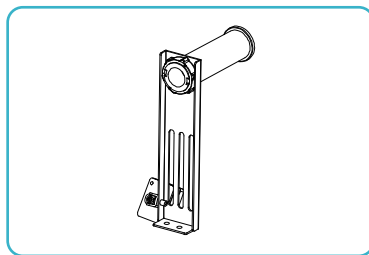
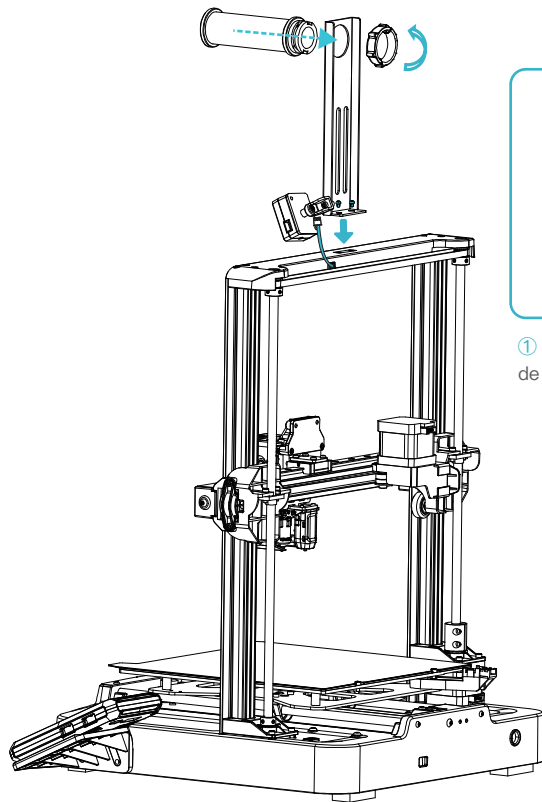
Coloque a tela de exibição no lado direito do conjunto inferior, alinhe os orifícios dos parafusos e fixe com parafusos M4*10, em seguida, conecte a fiação do monitor.



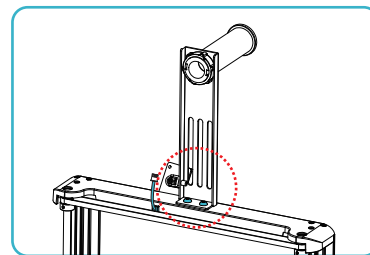
Fiação do monitor

3.Procedimento de Montagem

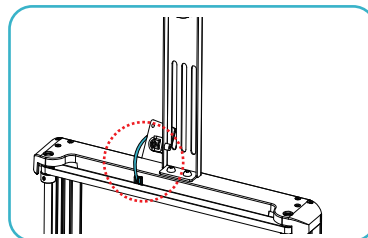
3.3 Componente do Suporte de Materiais e do Detector de Filamentos



① Instale o suporte de material e o barril de material de acordo com o diagrama;



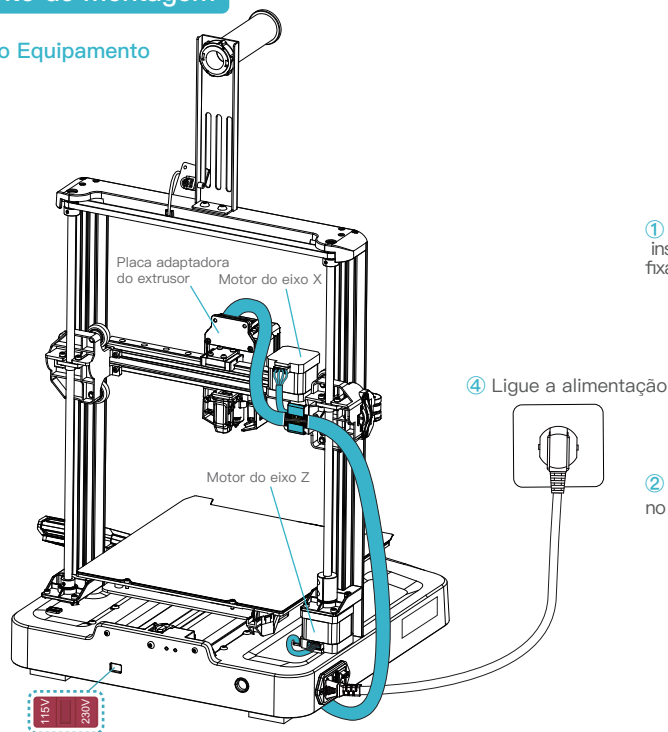
② Fixe o rack de material e o conjunto de detecção de filamento na estrutura do pórtico, alinhe os orifícios dos parafusos e fixe-os com parafusos M5*8;



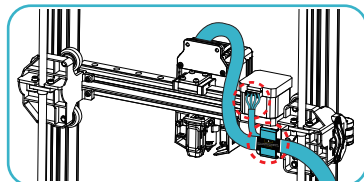
③ Conecte o interruptor de detecção de filamento.

3.Procedimento de Montagem

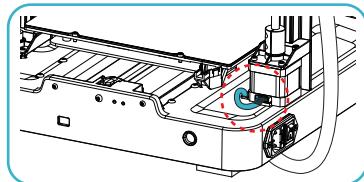
3.4 Cablagem do Equipamento



① Primeiro insira o fio do bico na placa adaptadora do cabeçote, depois instale o conjunto do clipe de fixação do FFC e use parafusos M3*8 para fixá-lo e travá-lo;



② Siga as instruções no adesivo do cabo para encaixar o cabo do cabeçote no retentor do cabo e depois conecte o motor do eixo X;



③ Conecte o motor do eixo Z.



- Certifique-se da posição correta do interruptor de alimentação e da rede elétrica antes de conectar a alimentação, a fim de evitar danos ao dispositivo.
- Se a rede for entre 100 V e 120 V, selecione 115 V para o interruptor de alimentação.
- Se a rede for entre 200 V e 240 V, selecione 230 V para o interruptor de alimentação (o padrão é 230 V).

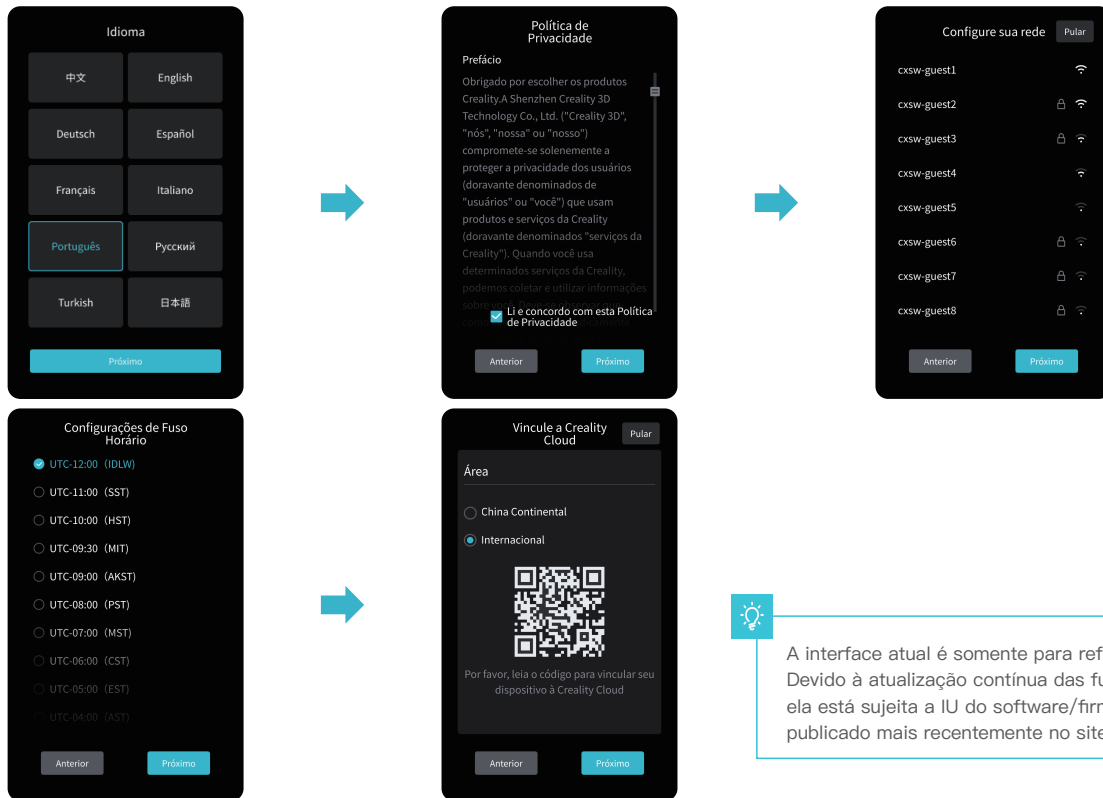


Dicas:

Por favor, certifique-se de que a fixação adequada de acordo com o diagrama fornecido e evite derrubar ou dobrar o cabo da extrusora, pois isso pode causar anormalidades de impressão.

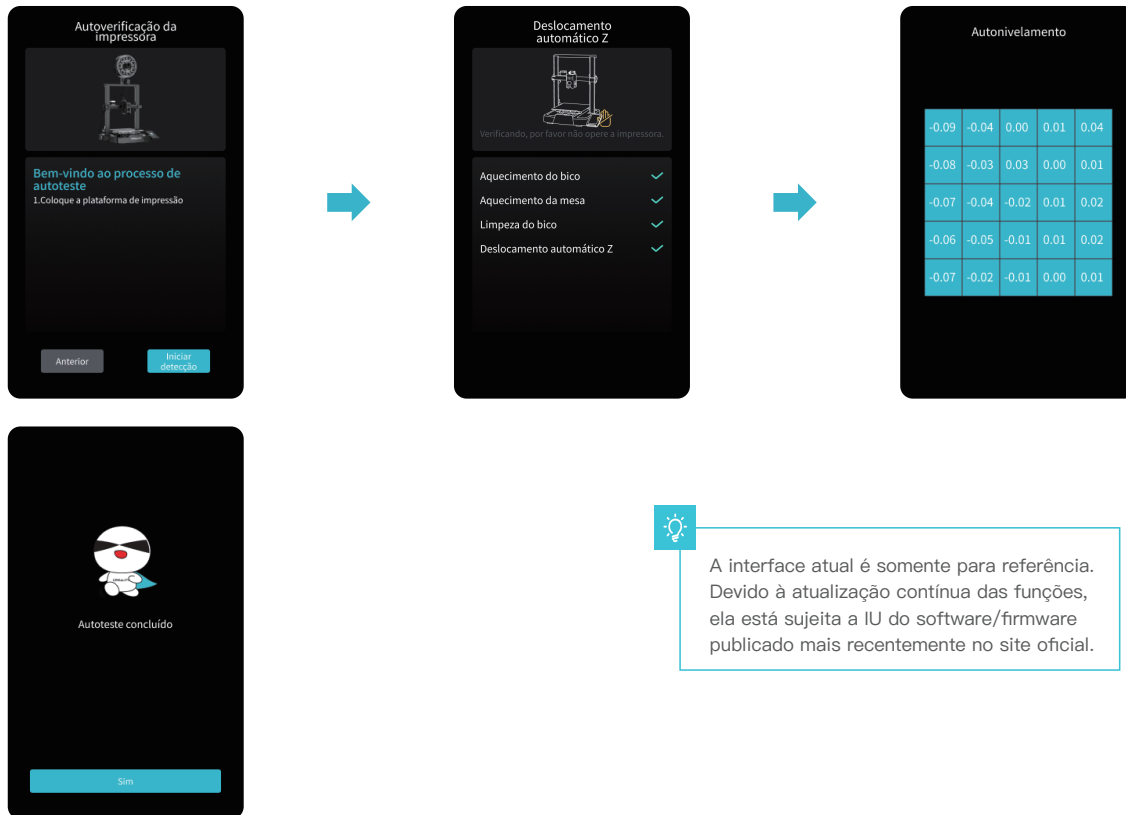
4. Orientação Automática da Impressora

4.1 Orientação Automática



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

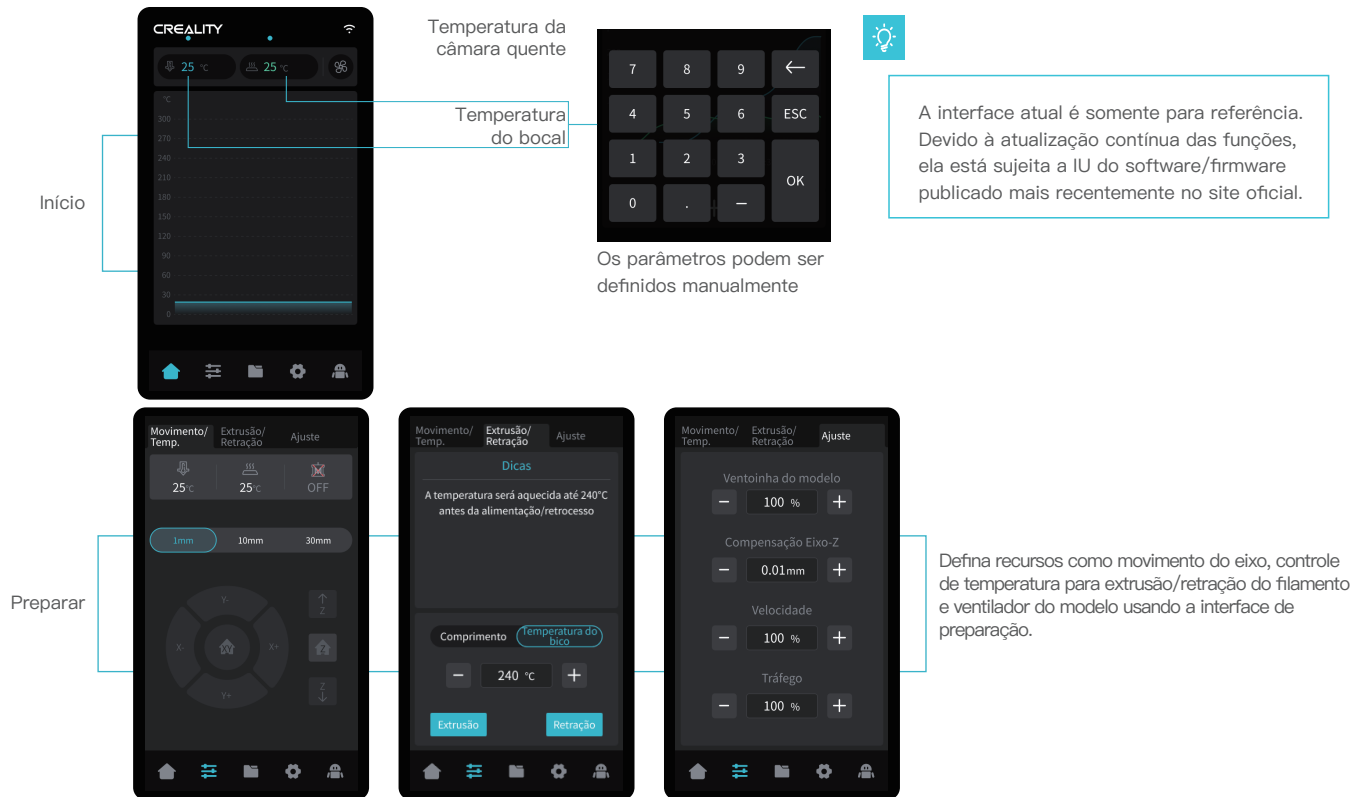
4.2 Detecção Automática



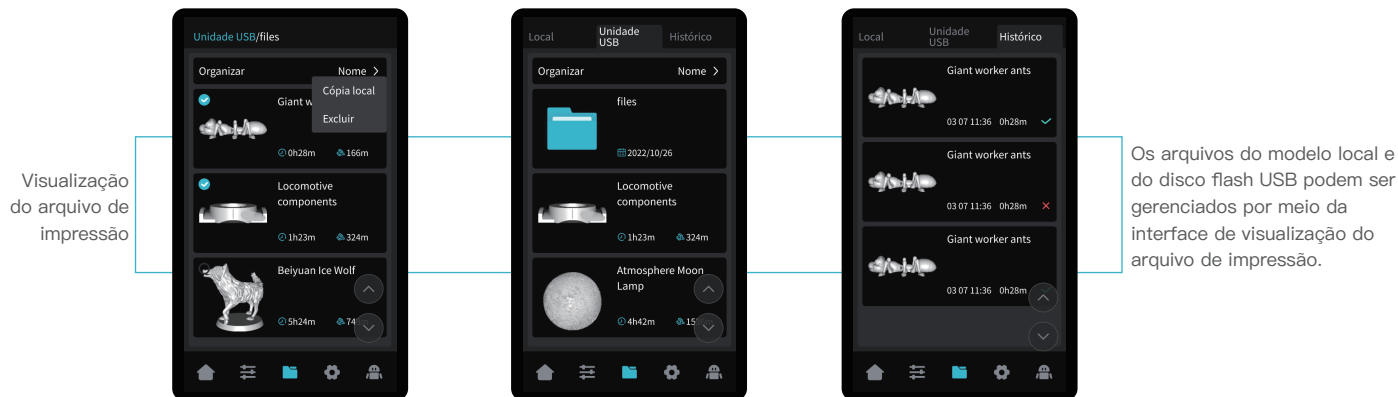
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Orientação Automática da Impressora

4.3 Sobre a Interface do Usuário

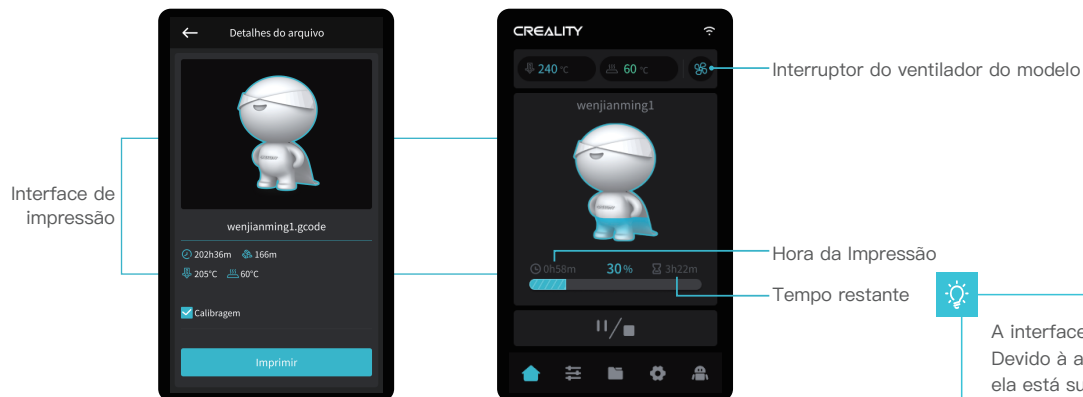


4. Orientação Automática da Impressora



Pressione e segure o modelo para selecionar várias opções e copiar localmente.

*Podem ser copiados até 3 modelos, no máximo.

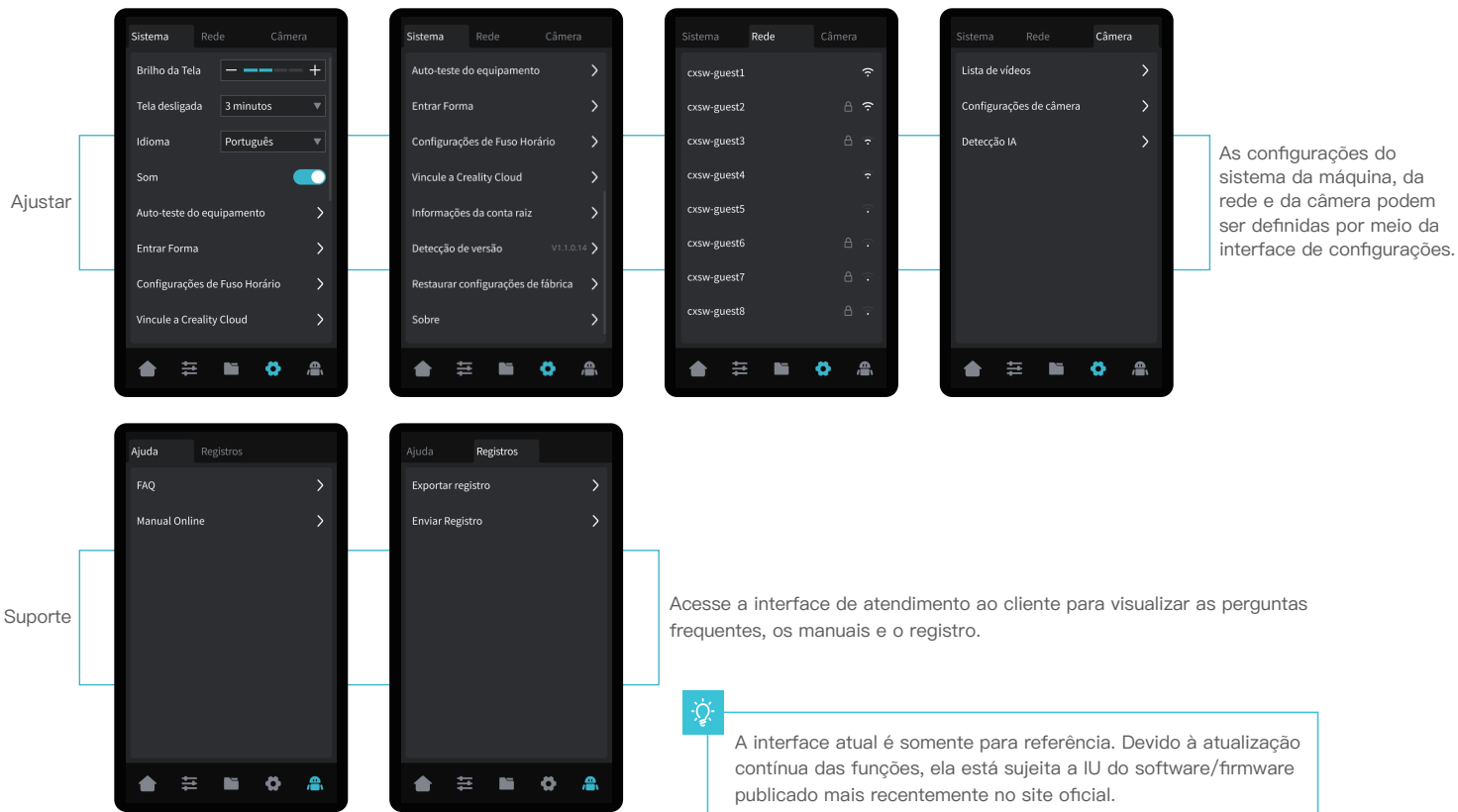


Clique no arquivo do modelo para acessar seus detalhes.

* A verificação da "Calibração" pode melhorar a qualidade da impressão.

A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

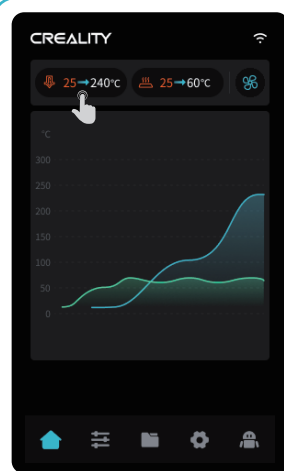
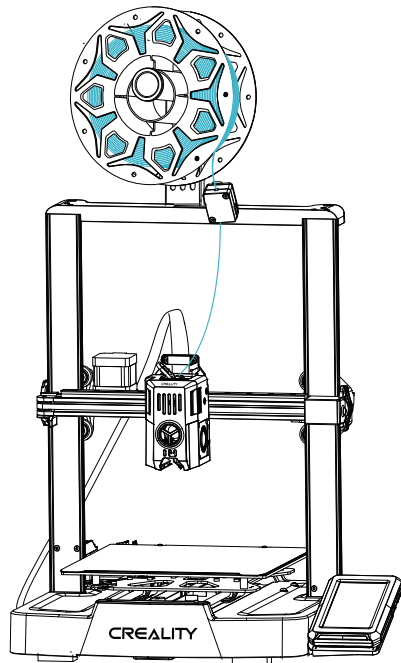
4. Orientação Automática da Impressora



5. Primeira Impressão

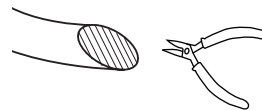
5.1 Carregamento do Filamento

5.1.1 Carregue os filamentos

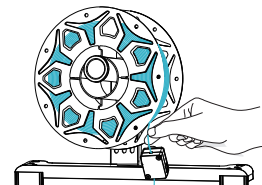


① Pré-aqueça o bocal;

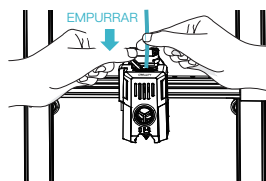
45°



② Antes da primeira impressão, corte a parte frontal do filamento em 45° e quebre-o em linha reta;



③ Passe os filamentos endireitados pelo interruptor de detecção de filamentos;



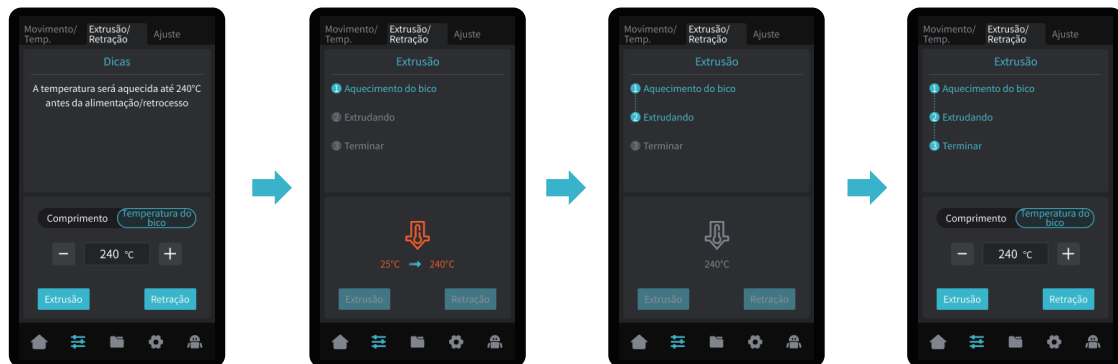
④ Pressione suavemente a grampo de extrusão e empurre os filamentos que passaram pelo interruptor de detecção de filamentos pelo orifício até a parte inferior do gargalo do tubo, até que haja um determinado excesso de filamentos salientes no bocal.



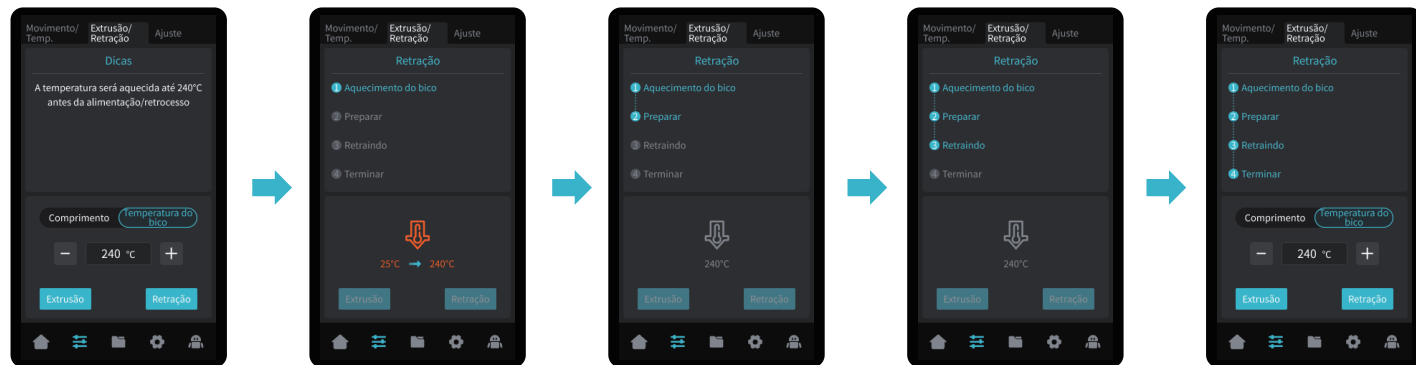
Como Trocar o Filamento?

Retire os filamentos rapidamente e alimente os novos filamentos depois que o bico estiver pré-aquecido e os filamentos forem empurrados um pouco para frente.

5.1.2 Alimentação automática

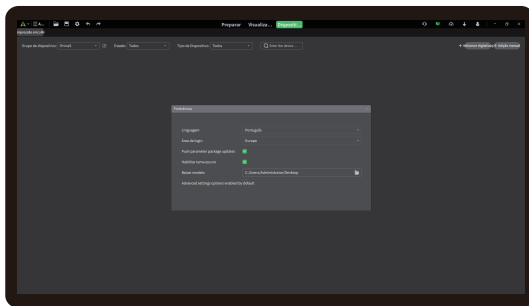


5.1.3 Retração automática

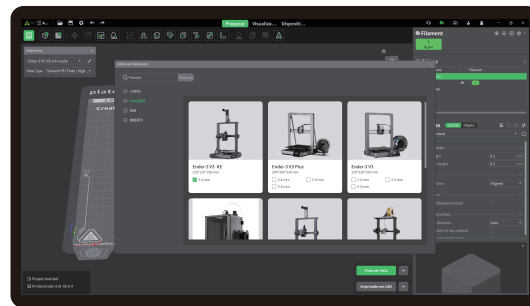


5.2 Impressão LAN

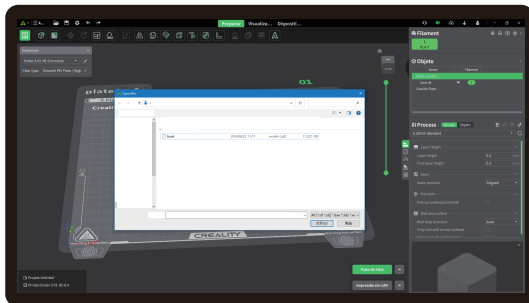
- ❖ Instale o software de divisão Creality Print abrindo os dados aleatórios no pendrive USB.
- ❖ Logue no site para baixar e instalar: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



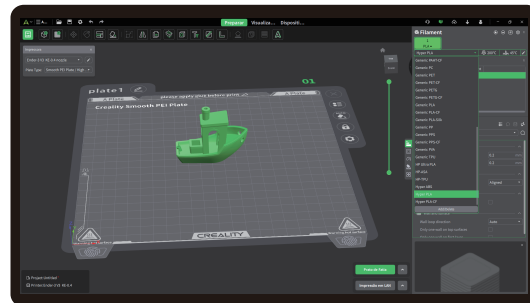
① Selecione “Language” e “Servidor”



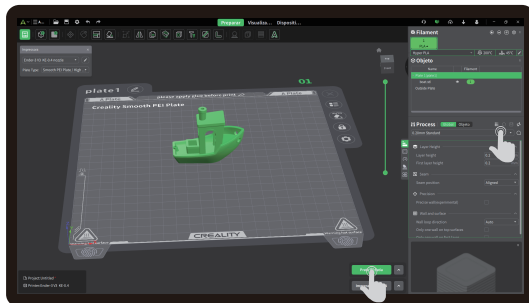
② Adicione a impressora Confirme o diâmetro do bocal



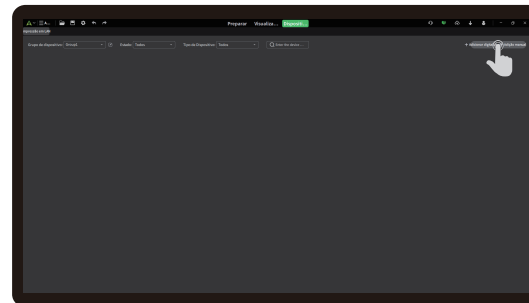
③ Importe arquivos de modelo



④ Defina o tipo de filamento



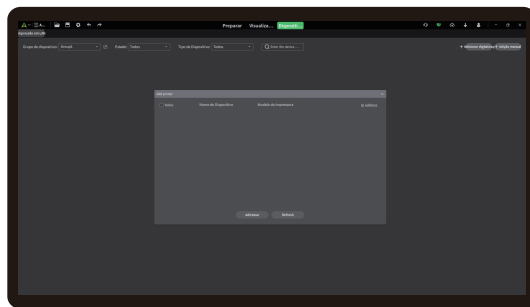
⑤ Defina a altura da camada de impressão e clique em imprimir via LAN.



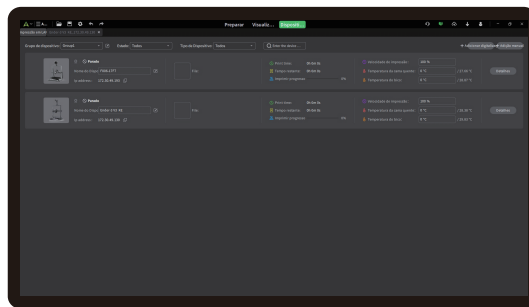
⑥ Adicionar equipamento: isso pode ser feito por “Scan Add” ou “Manual Add”.



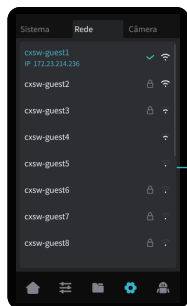
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.



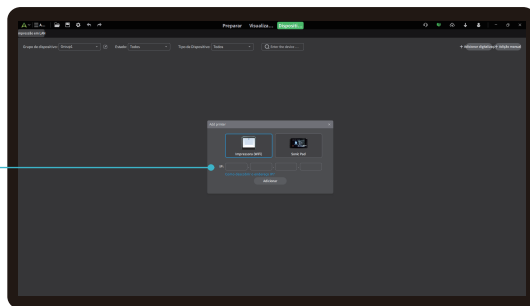
⑥ Adicionar um dispositivo: a. Adicionar por leitura → Selecionar um dispositivo.



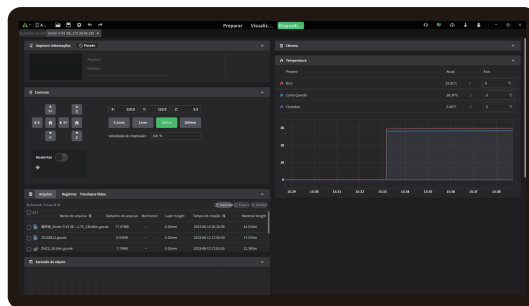
⑦ Lista de Dispositivos



Clique em
“Configurações” →
“Rede” para visualizar
o endereço IP



⑥ Adicionar um dispositivo: b. Adicionar um dispositivo
digitando o endereço de IP manualmente.

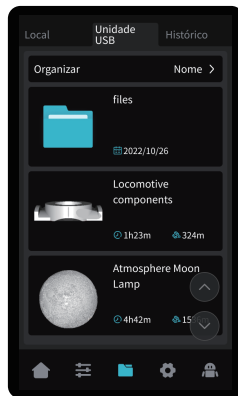
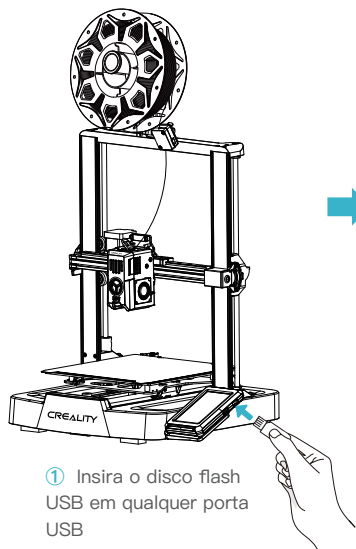


⑧ Detalhes das informações de impressão do equipamento

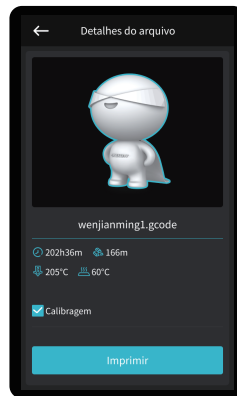


A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

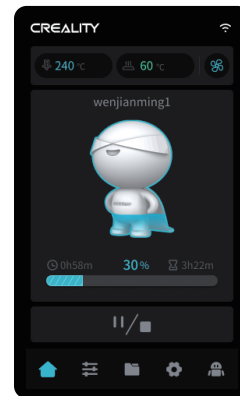
5.3 Impressão de Disco Flash USB



② Selecione o modelo no disco flash USB



③ Clique em “Imprimir”



④ Imprimindo...

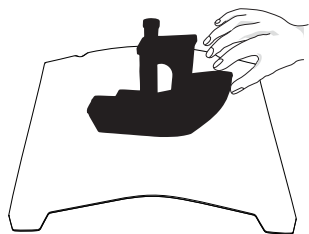


Dicas:

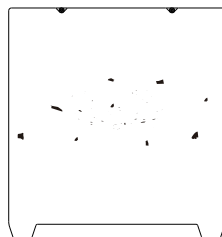
1. Para obter detalhes sobre o uso do software, por favor, por favor, consulte o manual do usuário do software de corte no disco flash USB.
2. Os arquivos salvos devem ser colocados no diretório raiz (não em um subdiretório) do disco flash USB.
3. É recomendado que você nomeie os arquivos com alfabeto latino, numerais e caracteres típicos.
4. Não insira ou remova o disco flash USB durante o processo de impressão.

6. Manutenção do Equipamento

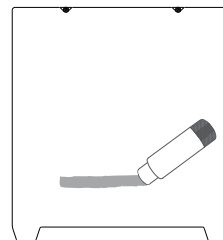
6.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma



- ① a. Quando a impressão estiver concluída, aguarde que a placa da plataforma esfrie antes de remover a plataforma de impressão com o modelo anexado;
b. Dobre levemente a plataforma com ambas as mãos para separar o modelo da plataforma.



- ② Se houver filamentos residuais sobre a placa da plataforma, raspe-os levemente com uma lâmina e imprima novamente.



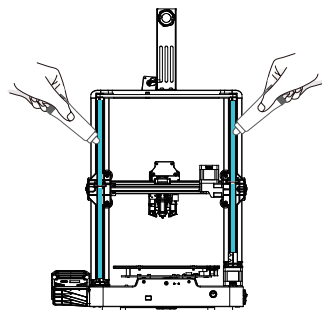
- ③ Se a primeira camada do modelo não for corretamente colada, recomenda-se aplicar adesivo sólido uniformemente sobre a superfície da placa da plataforma antes de pré-aquecer para impressão.



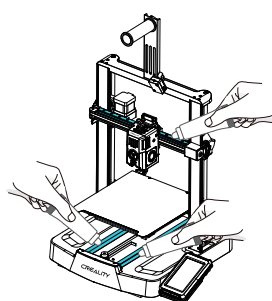
- Dicas: 1. Em condições de operação normal, é difícil para a plataforma de impressão dobrar demais e é difícil impedir que a deformação se torne inutilizável;
2. A plataforma de impressão é uma peça perecível, e recomenda-se substituí-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo grude corretamente.

6.2 Manutenção da haste do parafuso, do eixo óptico e do trilho guia

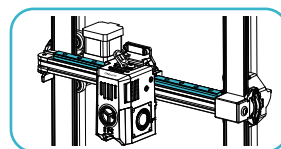
Recomenda-se comprar lubrificante e realizar a manutenção regular da lubrificação nas áreas da haste do parafuso, dos eixos ópticos e do área do trilho guia.



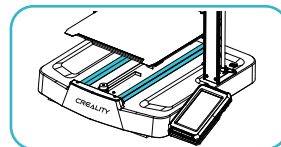
Área da haste do parafuso



Eixo óptico e área do trilho guia

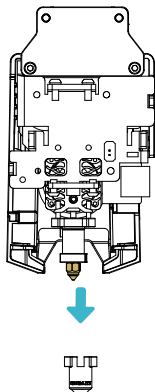


Área do trilho guia

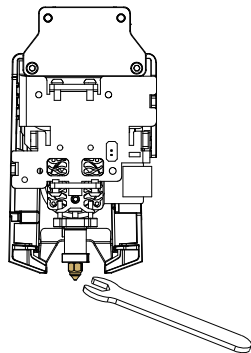


Área do eixo óptico

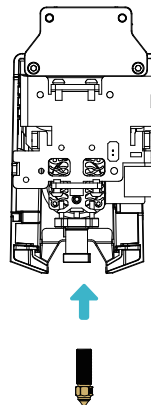
6.3 Troca de Bocal



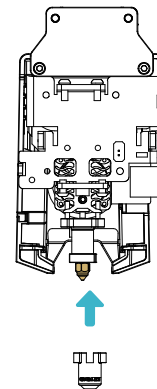
① Remova a tampa de proteção de silicone;



② Remova o bocal antigo;



③ Monte um bocal novo;



④ Mount the silicone protective cover.

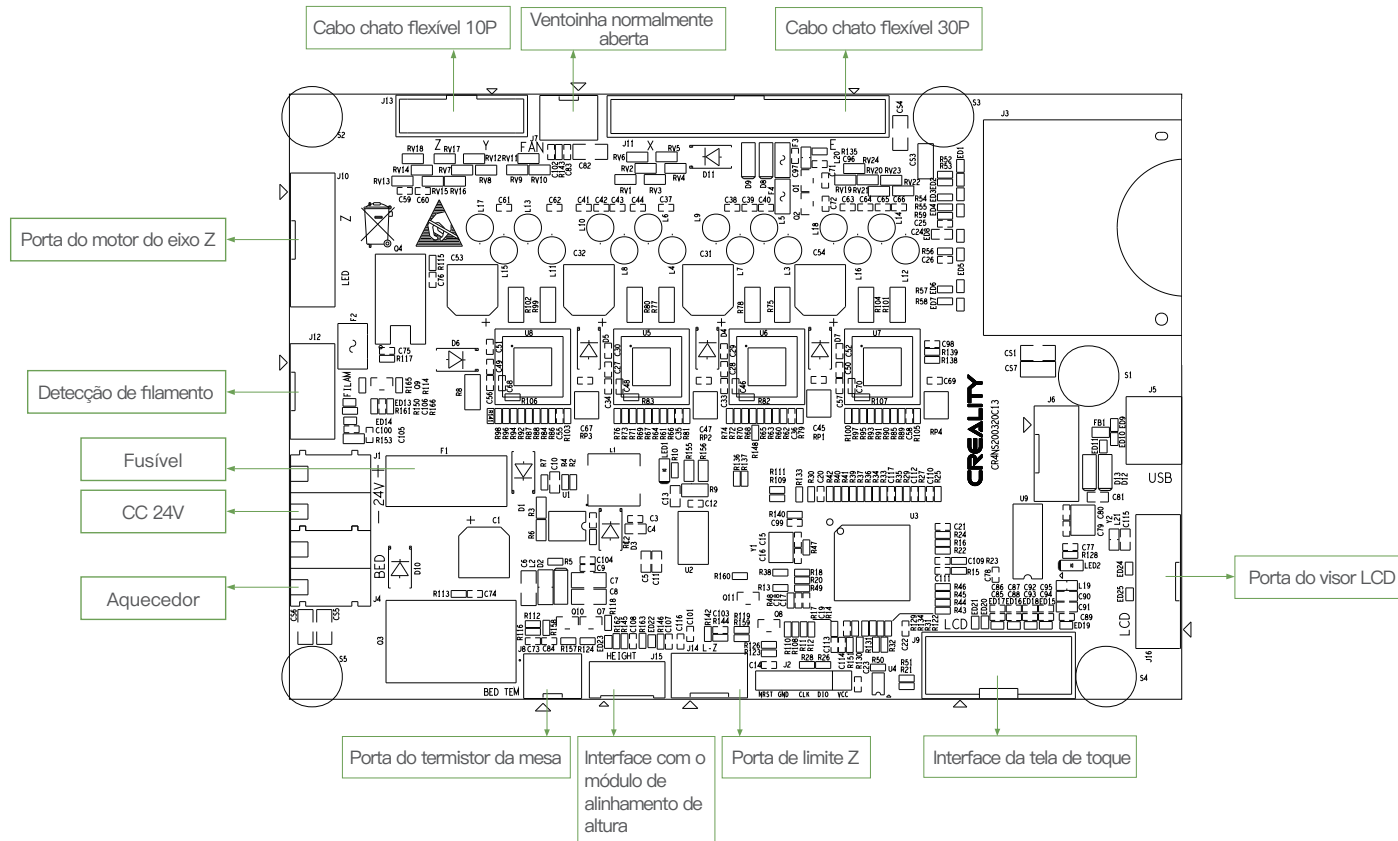


Avisos:

1. Para substituir o bocal, você precisa pré-aquecer o bocal primeiro;
2. Evite queimaduras ao trocar bocais que estejam quentes;
3. Use uma ferramenta para segurar o bloco de aquecimento no lugar ao remover o bocal a fim de evitar danos aos componentes.

Parâmetros do Equipamento	
Modelo	Ender-3 V3 KE
Tecnologia de modelagem	FDM
Dimensões de modelagem	220*220*240mm
Método de Nivelamento	Autonivelamento com CR-Touch
Número de bocais	1peças
Diâmetro da extrusora	0.4mm(padão)
Espessura do corte	0.1-0.35mm
Precisão	±0.1mm
Velocidade de impressão geral	300mm/s
Velocidade máxima de impressão	500mm/s
Aceleração máxima	8000mm/s ²
Temperatura do boco	≤300°C
Temperatura da câmara quente	≤100°C
Temperatura Ambiente	5°C-35°C
Filamentos	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Alimentação nominal	350W
Tensão de entrada	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Deteção de Filamento	Sim
Método de impressão	Impressão por LAN/Impressão por unidade USB/Impressão de APP
Formato do arquivo de impressão	STL/OBJ/3MF/AMF
Software de corte	Creality print/Cura 5 e posterior/Simplify3D
Sistemas operacionais	Windows/Mac OS/Linux
Idioma	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

8. Cablagem do Circuito



Como cada modelo é diferente, o produto real pode ser diferente da ilustração. Consulte o produto real. Os direitos finais de interpretação pertencem a Shenzhen Creality 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.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

