



CREALITY

Crie realidades, realize sonhos

Ender-3 V3 SE

Ender-3 V3 SE

Manuel d'utilisation de l'imprimante 3D

V1.2

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

Visite nosso site oficial <https://www.creality.com/download>. Clique em Página inicial → Suporte → Baixar. Baixe o firmware necessário e instale-o.

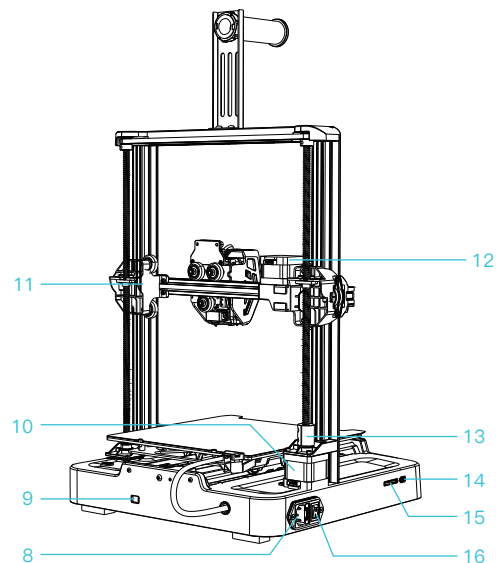
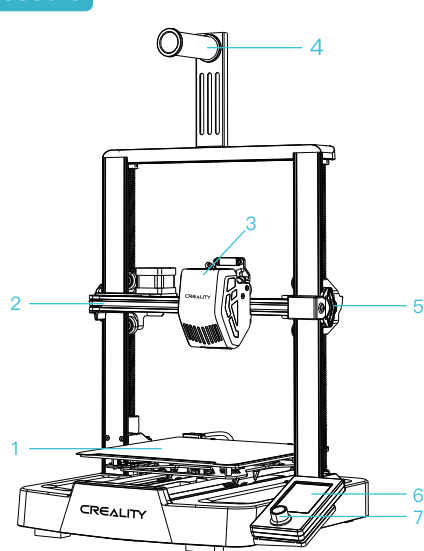
Hinweis: Die manuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Da die Funktionen ständig aktualisiert werden, beachten Sie bitte die neuesten Firmware-/Software-Benutzeroberfläche auf der offiziellen Website.

Vídeos ilustrativos das operações dos produtos e serviço pós-venda

Para os vídeos de operação do produto e serviço pós-venda, você pode visitar <https://www.crealitycloud.com/product>, clique em "Produtos" e selecione o modelo certo, depois clique em "Relacionado" para visualizar os tutoriais sobre serviço pós-venda.

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 balançada.
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	03-06
3.1 Estrutura da Torre	03-03
3.2 Tela de Exibição	04-04
3.3 Suporte de Material	05-05
3.4 Cablagem do Equipamento	06-06
4. Guia de ativação	07-07
5. Operação e Uso	08-17
5.1 Carregamento do Filamento	08-10
5.2 Nivelamento	11-11
5.3 Pré-Aquecimento da Impressora	12-12
5.4 Instalação e Divisão de Software	13-14
5.5 Imprimir Arquivos	15-17
6. Manutenção do Equipamento	18-20
6.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma	18-18
6.2 Manutenção da Haste do Parafuso	18-18
6.3 Troca de Bocal	19-19
6.4 Solução de Problemas	20-20
7. Parâmetros do Equipamento	21-21
8. Cablagem do Circuito	22-22



1 Plataforma de impressão

2 Kit de eixo X

3 Kit de Extrusora

4 Montagem do suporte de material

5 Tensor do eixo X

6 Tela de exibição

7 Botão rotativo

8 Tomada de energia

9 Engrenagem de regulação de tensão

10 Motor do eixo Z

11 Suporte do eixo X

12 Motor do eixo X

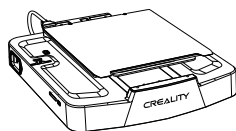
13 Acoplador

14 Porta Tipo-C

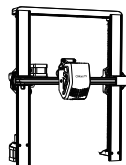
15 Ranhura para cartão de armazenamento

16 Interruptor de alimentação

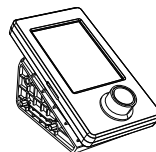
2. Lista de Peças



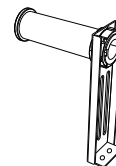
1 Componente base



2 Estrutura da torre



3 Componente da tela de exibição



4 Montagem do suporte de material



Kit de acessórios



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



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



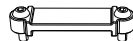
7 Parafuso de cabeça sextavada tipo botão M5*8 x 2



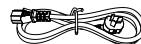
8 Parafuso sextavado interno M3*8 x 2



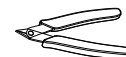
9 Kit de ferramentas



10 Conjunto do grampo de fixação FFC



11 Cabo de alimentação



12 Alicate de corte



13 Filamento (20 m)



14 Limpador de bocal



15 Bocal



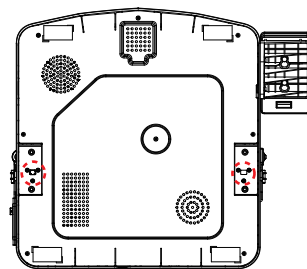
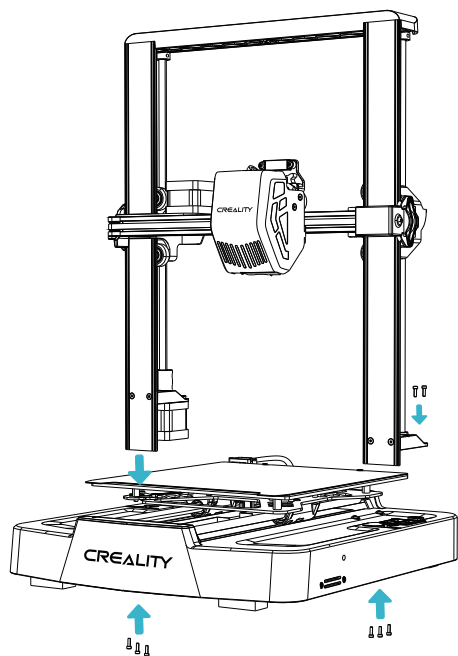
16 Cartão de armazenamento e leitor de cartões

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

3. Procedimento de Montagem

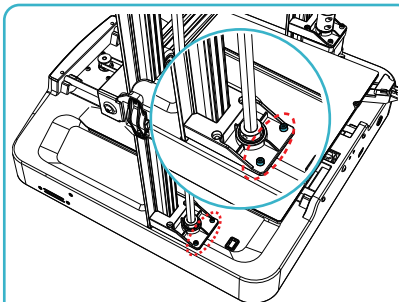
3.1 Estrutura da Torre

- ① Coloque a estrutura da torre na ranhura da base e prenda-a no lugar usando primeiro parafusos M3*14 para apertá-la alinhando-a com os orifícios na parte inferior, seguidos por parafusos M3*8 para fazer o mesmo na parte traseira da estrutura da torre.



Vista inferior

Use parafusos M3*14

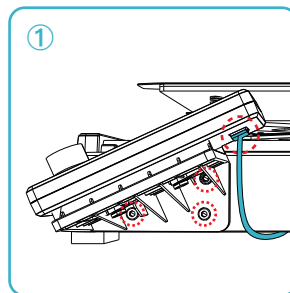
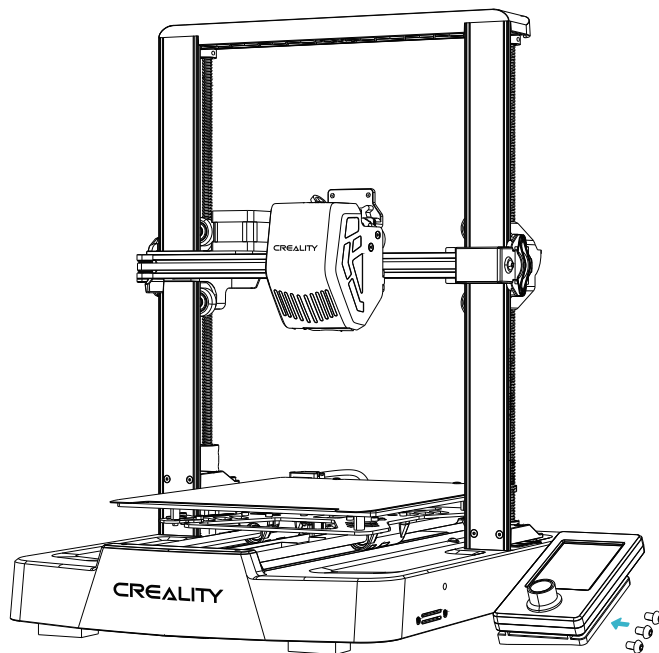


Use parafusos M3*8

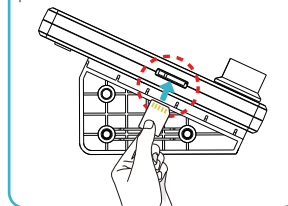
3. Procedimento de Montagem

3.2 Tela de Exibição

① 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;



Dicas: A ranhura para cartões no lado esquerdo da tela de exibição só é utilizada para inserir um cartão para atualizar o firmware da tela.

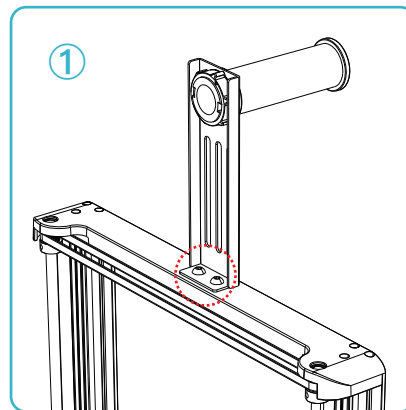
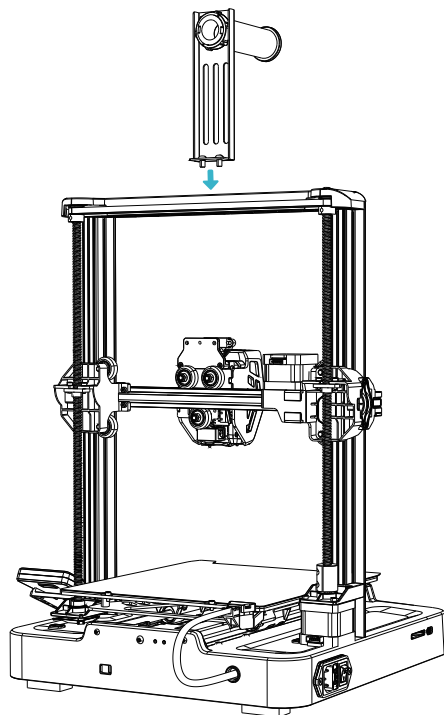


3. Procedimento de Montagem



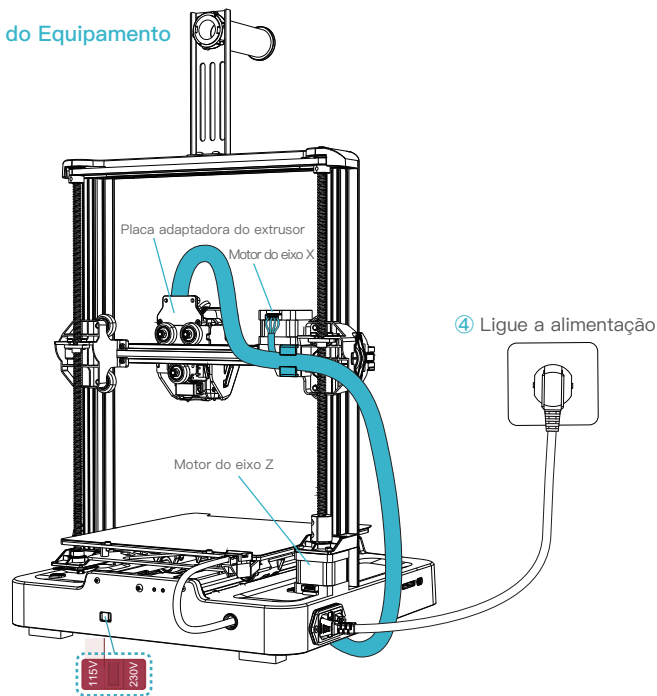
3.3 Suporte de Material

- ① Fixe o conjunto da estante de material na estrutura da torre, alinhe os furos dos parafusos e trave com parafusos M5*8;

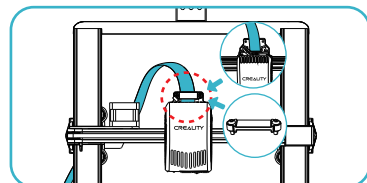


3. Procedimento de Montagem

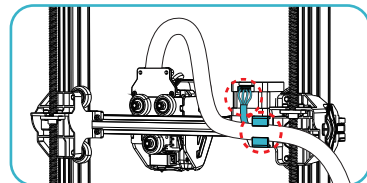
3.4 Cablagem do Equipamento



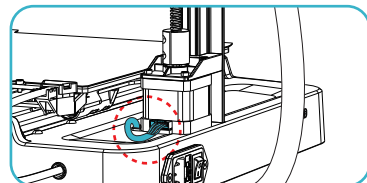
- Certifique-se da posição correta do interruptor de alimentação e da rede elétrica antes de conectar a alimentação, a fim de evitar danos ao dispositivo;
- Se a rede for entre 100 V e 120 V, selecione 115 V para o interruptor de alimentação.
- Se a rede for entre 200 V e 240 V, selecione 230 V para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



① Primeiro, insira o cabo da extrusora na placa adaptadora da extrusora, depois fixe-o com o conjunto de grampo de fixação FFC;



② Siga as instruções da etiqueta para fixar o cabo do extrusor no grampo de fixação do cabo antes de conectar o motor do eixo X;

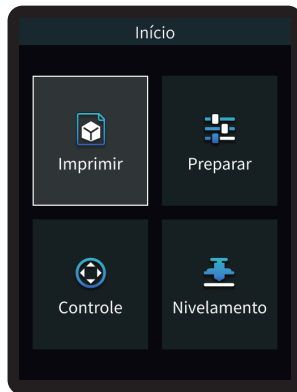
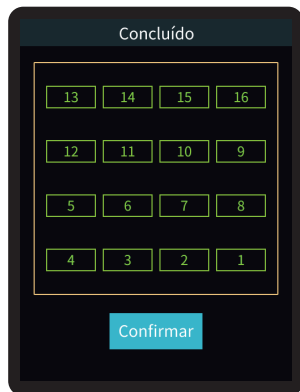
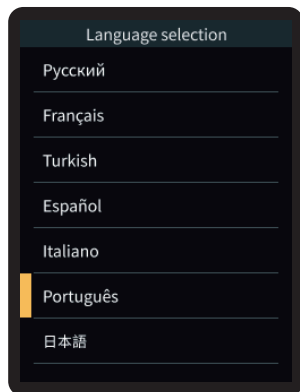


③ Conecte o motor do eixo Z



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.

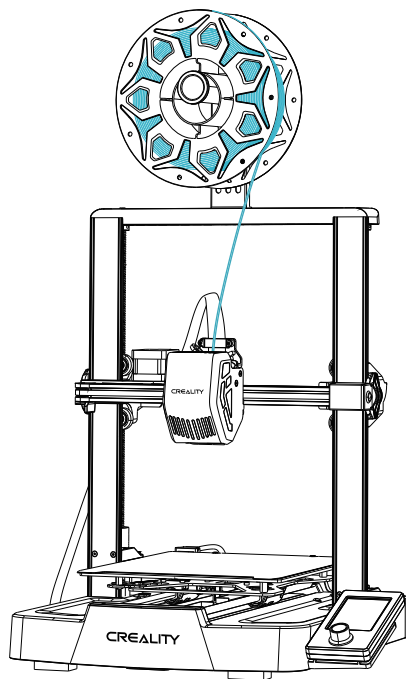


A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

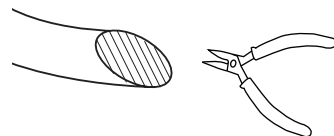
5. Operação e Uso

5.1 Carregamento do Filamento

1. Carregamento manual

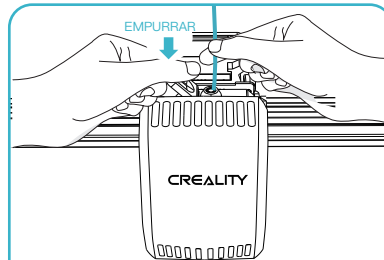


45°



① Antes de imprimir, corte a frente do filamento a 45° e quebre-o em linha reta;

EMPURRAR



② Pressione suavemente a braçadeira de extrusão e insira o filamento reto através do orifício até a parte inferior da ruptura de calor.

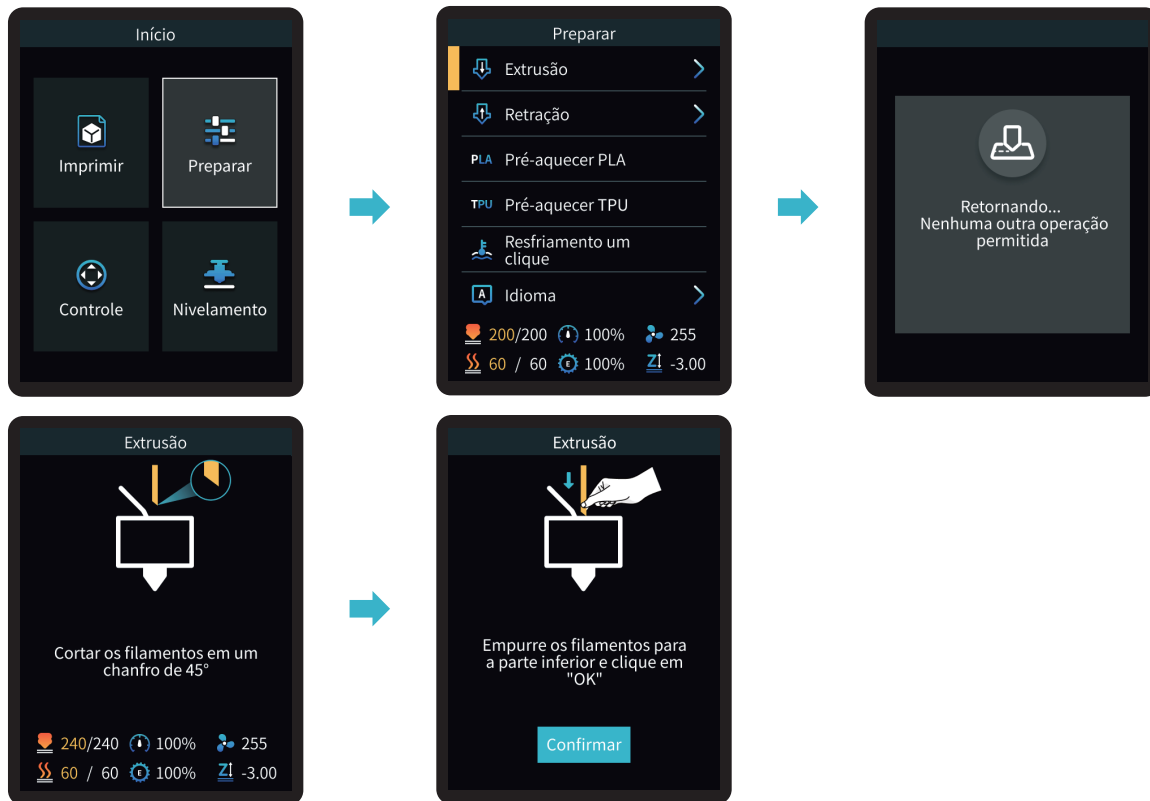


Como Trocar o Filamento?

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 Carregamento do Filamento

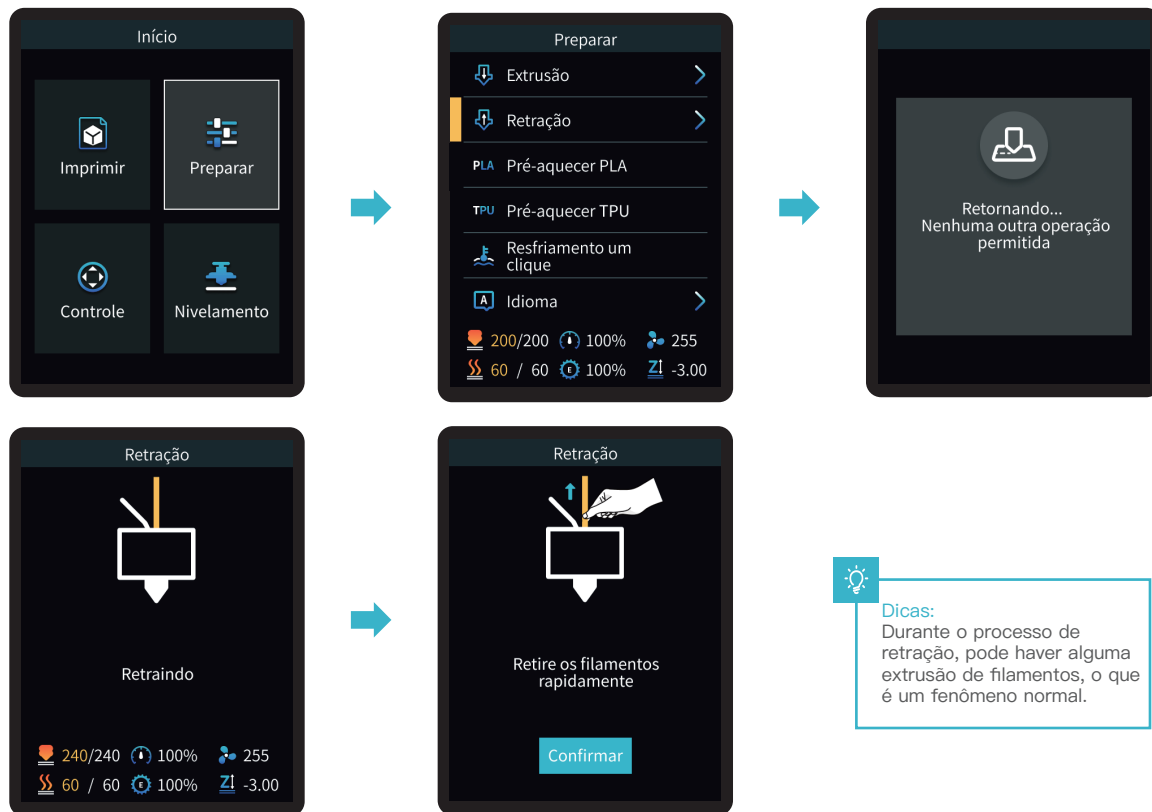
2. Alimentação automática



5. Operação e Uso

5.1 Carregamento do Filamento

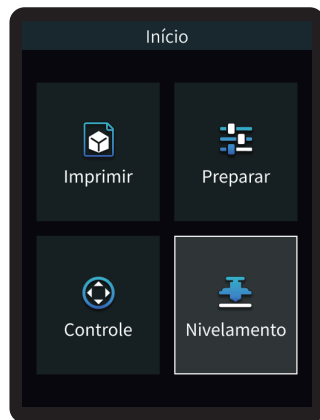
3. Retração automática



5. Operação e Uso

5.2 Nivelamento

Selecione "Nivelamento" com o botão e aguarde a conclusão da operação de nivelamento automático;



Dicas:

Por favor, limpe a plataforma de impressão antes de nivelar para garantir que não há objetos estranhos ou filamentos deixados na plataforma de impressão.

Valor exibido em verde: indica que a plataforma está nivelada;
Valor exibido em azul: indica que a plataforma está relativamente nivelada;
Valor exibido em amarelo: indica que a plataforma está levemente inclinada;
Valor exibido em vermelho: indica que a plataforma está relativamente inclinada.

5.3 Pré-Aquecimento da Impressora

Realizar pré-aquecimento PLA / TPU selecionando "Preparar" com o botão;

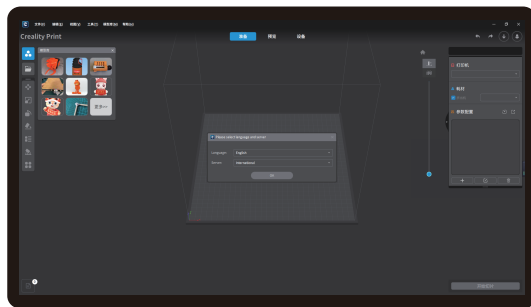


Parâmetros de impressão recomendados oficiais para o filamento								
Filamento	Tampa protetora adaptada	Caixa seca adaptada	Distância de recuo	Velocidade de recuo	Temperatura máx da mesa	Temperatura do boco	Velocidade da ventoinha	Velocidade de impressão
CR-PLA	NÃO	Nein	0.8mm	25mm/s	60°C	190°C	100%	180–250mm/s
HP-TPU	NÃO	Nein	2.0mm	25mm/s	30°C	210°C	100%	50mm/s
CR-PETG	NÃO	Sim	1.5mm	25mm/s	70°C	220°C	50%	120mm/s

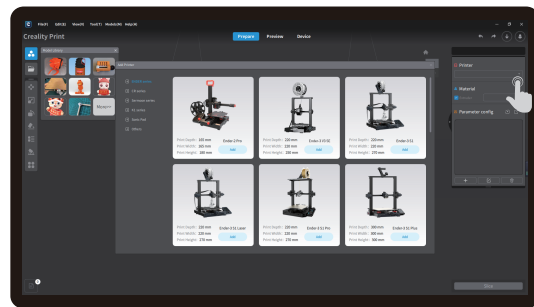
5. Operação e Uso

5.4 Instalação e Divisão de Software

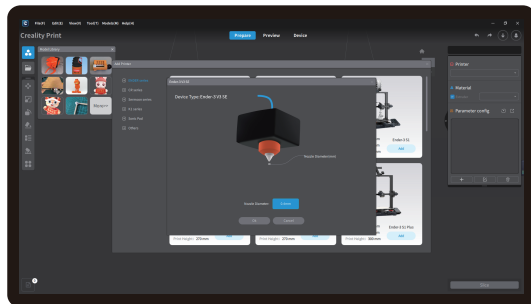
- ❖ Instale o software de divisão Creality Print abrindo os dados aleatórios no cartão de armazenamento.
- ❖ Logue no site para baixar e instalar: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



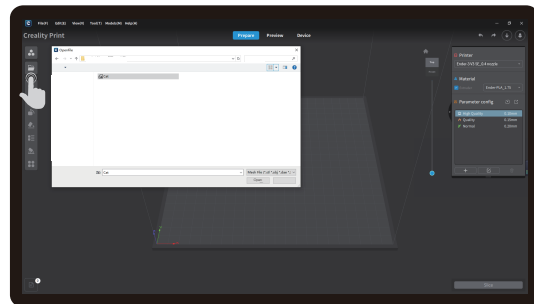
① Selecione "Idioma" e "Servidor"



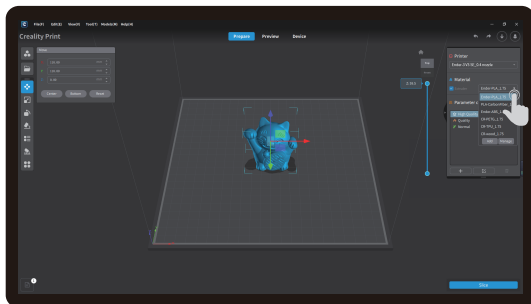
② Adicione a impressora



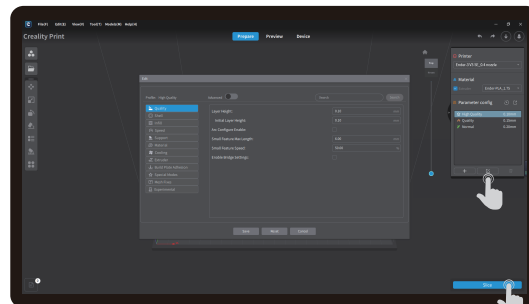
③ Confirme o diâmetro do bocal



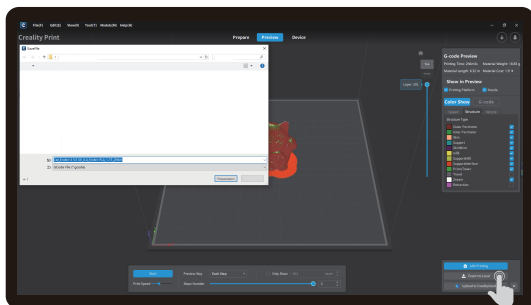
④ Importe arquivos de modelo



⑤ Defina o tipo de filamento

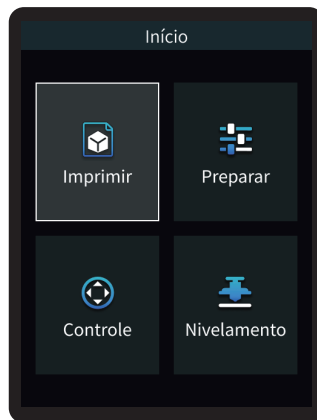
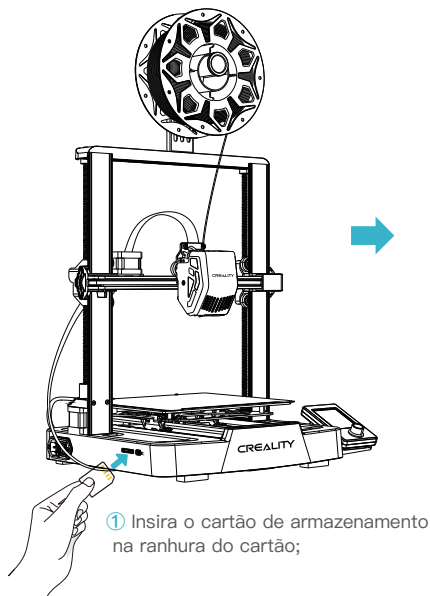


⑥ Ajuste a configuração do parâmetro e clique em "Cortar"

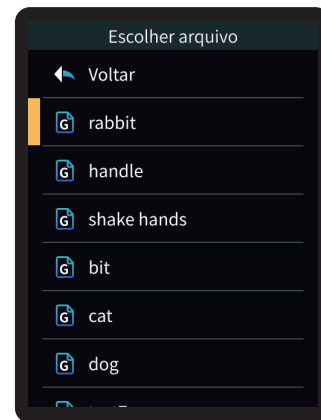


⑦ Depois que a segmentação for concluída, os arquivos gcode são gerados, em seguida, clique em "Exportar para local" para salvá-lo no cartão de armazenamento.

5.5 Imprimir Arquivos



② Selecione "Imprimir";



③ Selecione o arquivo a ser impresso;



Nota:

1. Para obter mais informações sobre a utilização do software, por favor, consulte o manual do usuário do software de corte no cartão de memória.
2. Os arquivos salvos devem ser colocados no diretório raiz (não um subdiretório) do cartão de memória.
3. O nome do arquivo deve ser letras ou números latinos, não caracteres chineses ou outros símbolos especiais, e não mais de 20 caracteres.
4. Não insira nem remova o cartão de memória durante o processo de impressão.

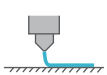
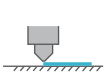
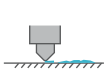
5. Operação e Uso



Use o botão para escolher a configuração, ajuste a correção do eixo Z para que a plataforma de impressão e o bocal se encaixem o mais próximo possível e, em seguida, clique em OK para iniciar a impressão se a camada inicial de impressão resultar em sobrepressão ou não aderir à plataforma.



Para efeito de nivelamento, por favor, consulte a operação e tente manter uma distância de aproximadamente 0,1 mm entre a plataforma de impressão e o bocal.

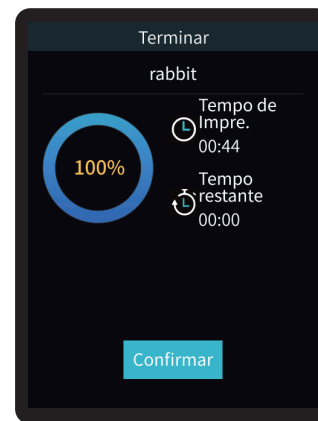
		 O bocal está muito longe da plataforma, assim os filamentos não podem aderir na plataforma.
		 Os filamentos são extrudidos uniformemente, presos somente à plataforma.
		 O bocal está muito próximo da plataforma, o que resulta em uma extrusão insuficiente do filamento, mesmo raspando a plataforma.



④ Imprimindo...



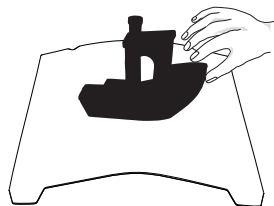
⑤ A impressão pode ser pausada no caso de uma situação inesperada durante a impressão;



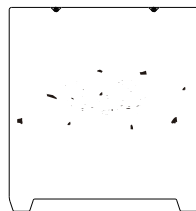
⑥ Clique em "OK" quando a impressão estiver concluída.

6. Manutenção do Equipamento

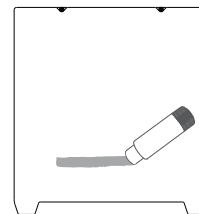
6.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma



- ① a. Quando a impressão estiver concluída, aguarde que a placa da plataforma esfrie antes de remover a plataforma de impressão com o modelo anexo;
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.



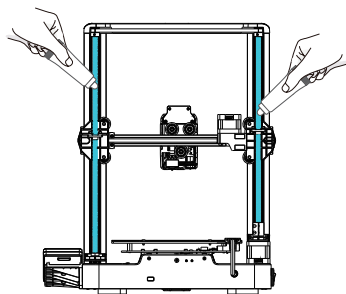
- ③ Se a primeira camada do modelo não for corretamente colada, recomenda-se aplicar adesivo sólido uniformemente sobre a superfície da placa da plataforma antes de pré-aquecer para impressão.



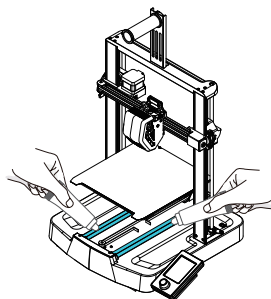
Dicas: 1. Em condições de operação normal, é difícil para a plataforma de impressão dobrar demais e é difícil impedir que a deformação se torne inutilizável;
2. A plataforma de impressão é uma peça perecível, e recomenda-se substituí-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo grude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

6.2 Lubrificação por parafuso e eixo liso

Recomenda-se comprar seu próprio lubrificante e lubrificar e manter regularmente o parafuso e o eixo liso.



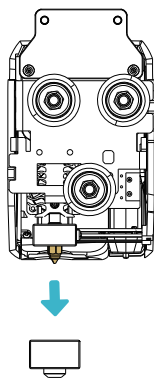
Lubrificação do parafuso de chumbo



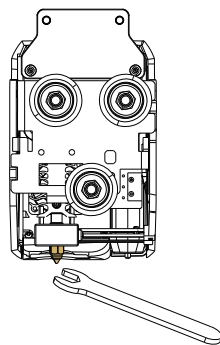
Lubrificação suave do eixo

6. Manutenção do Equipamento >>>

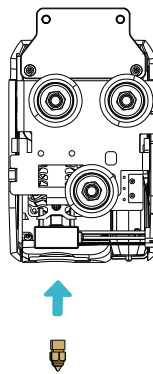
6.3 Troca de Bocal



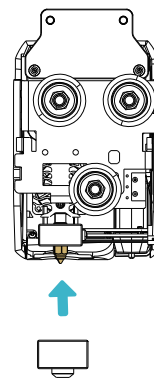
① Remova a tampa de proteção de silicone;



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.

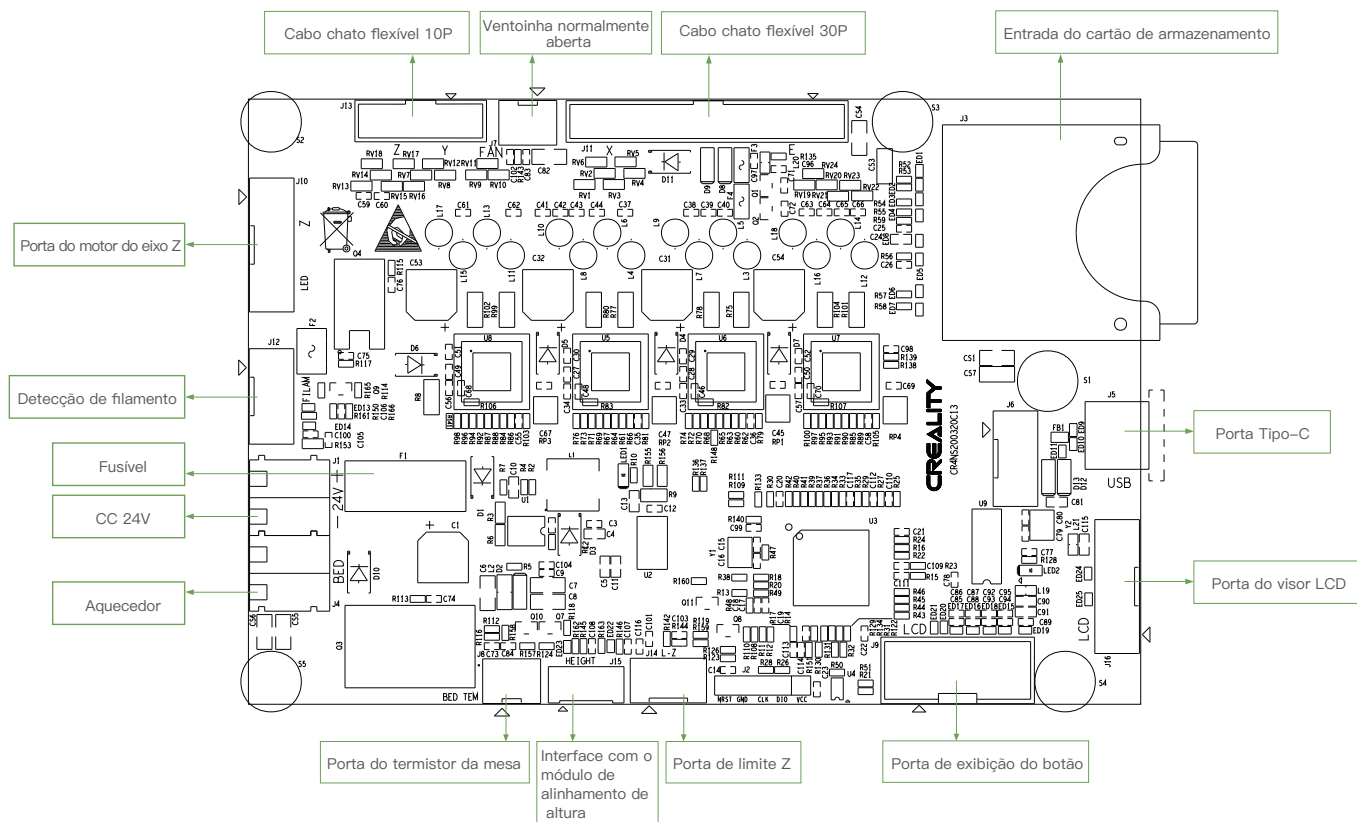
6. Manutenção do Equipamento

6.4 Solução de Problemas

Nº	Descrição do problema	Possíveis causas
1	Não há nenhuma extrusão de filamentos à medida que a impressão começa	1) Filamentos não carregados no lugar; 2) Planejamento da extrusora; 3) Encravamento do filamento.
2	Extrusão insuficiente	1) Diâmetro incorreto dos filamentos; 2) A taxa de fluxo é muito baixa, por favor, reajuste os parâmetros de corte.
3	Buracos ou lacunas na parte superior	1) Número inadequado de camadas sólidas no topo; 2) Densidade de enchimento muito baixa; 3) Extrusão insuficiente.
4	Trefilação ou drapeado	1) Pouca distância de recuo; 2) Velocidade de recuo lenta; 3) Temperatura da extrusora muito alta; 4) Distância de marcha lenta muito longa.
5	Por que ocorre o empenamento?	1) A temperatura da mesa de calor está muito baixa; 2) Modelo ventilador de refrigeração desativado, o ventilador de refrigeração precisa ser reiniciado; 3) A área de base do modelo é muito pequena, é necessária para aumentar as bordas e a base.
6	Por que a mesa não aquece?	1) Verifique se o cabo de aquecimento da mesa apresenta conexões partidas ou soltas, em caso afirmativo, realize a substituição ou reaperto com fiação nova. 2) Entre em contato com a equipe pós-venda para resolver.
7	O que posso fazer se não houver resposta quando o cartão de memória for inserido no dispositivo?	1) Arquivo de impressão corrompido, corte-o novamente; 2) O arquivo de impressão é muito longo, é melhor mantê-lo com 8 letras ou menos; 3) Se o nome do arquivo não for inglês/numérico, insira o cartão na máquina e reinicie-o; 4) Formate o cartão de armazenamento; 5) A ranhura do cartão TF / placa principal está danificada, entre em contato com o serviço pós-venda para ajudar no teste.
8	O que posso fazer sobre correias soltas do eixo X e do eixo Y?	Reinicie a impressão depois de apertar os parafusos de ajuste dos eixos X e Y com uma ferramenta e manter um grau especificado de elasticidade da correia.
9	Como lidar com temperaturas anormais do bocal (muito baixas/muito altas)?	1) Verifique o fio NTC do bocal quanto a circuito aberto (temperatura demasiado baixa)/curto-circuito (temperatura muito elevada). 2) Verifique o bloco de aquecimento do bocal quanto a anomalias. 3) Substitua o termistor do bocal.
10	Como lidar com temperaturas anormais da mesa (muito baixas/muito altas)?	1) Verifique o fio NTC da mesa quanto a circuito aberto (temperatura demasiado baixa)/curto-circuito (temperatura muito elevada). 2) Verifique o sistema de aquecimento da mesa quanto a anomalias. 3) Substitua o termistor da mesa.

Parâmetros do Equipamento	
Modelo	Ender-3 V3 SE
Tecnologia de modelagem	FDM
Dimensões de modelagem	220*220*250mm
Método de Nivelamento	Autonivelamento com CR-Touch
Número de bocais	1 peças
Diâmetro da extrusora	0,4 mm (padrão)
Espessura do corte	0.1-0.35mm
Precisão	±0.1mm
Velocidade de impressão geral	180mm/s
Velocidade máxima de impressão	250mm/s
Aceleração	2500mm/s ²
Temperatura do boco	≤ 260°C
Temperatura da câmara quente	≤ 100°C
Temperatura Ambiente	5°C~35°C
Filamentos	PLA/TPU(95A)/PETG
Alimentação nominal	350W
Tensão de entrada	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Método de impressão	Impressão do cartão de armazenamento
Formato do arquivo	STL/OBJ/3MF/AMF
Software de corte	Creativity print/Cura 5 e posterior/Simplify3D
Sistemas operacionais	Windows/Mac OS/Linux
Idioma	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

8. Cablagem do Circuito



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 CREALTY 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

