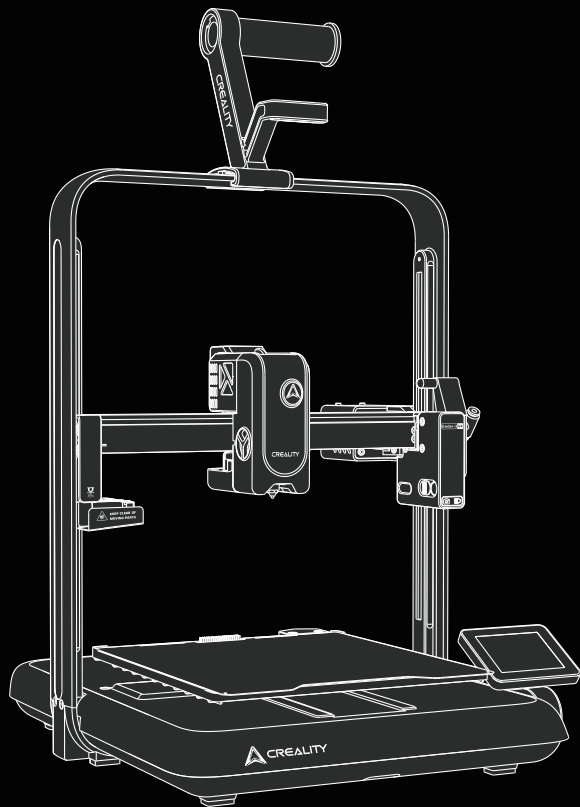




Ender-3 V4

MANUAL DO UTILIZADOR

Impressora 3D Ender-3 V4

V1.1_PT-BR

Caros **Usuários**

Obrigado por escolher os produtos da Creality. Este guia rápido apresenta os passos para despacotamento, instalação e depuração. Por favor, leia-o cuidadosamente antes de utilizar.

Para obter instruções mais detalhadas, vídeos de despacotamento e tutoriais de serviço pós-venda, visite a plataforma Creality Wiki.

A equipe da Creality está sempre pronta para lhe fornecer um serviço de qualidade. Se encontrar algum problema durante o uso, entre em contato conosco através do número de telefone e e-mail fornecidos no final deste guia rápido.

Comprou um produto mas não sabe como usá-lo? Não se preocupe, todas as suas dúvidas serão resolvidas!



Creality Wiki oficial

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Compreensão abrangente do novo produto, exploração imersiva de suas funcionalidades.
- ✓ Guias detalhados de operação para ajudá-lo a começar facilmente.
- ✓ Plataforma de suporte profissional pós-venda oferecendo soluções eficientes.

Creality Cloud – Seu Universo de Impressão 3D Espera por Você! Descubra a plataforma de impressão 3D tudo-em-um projetada para todos os entusiastas.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Acesse uma vasta biblioteca de modelos de alta qualidade.
- ✓ Ajustes de fatiação na nuvem e de Impressão integrados tornam a impressão mais fácil do que nunca.
- ✓ Controle remotamente e imprima com apenas um clique, a qualquer hora, em qualquer lugar.

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. As crianças devem estar acompanhadas por um adulto o tempo todo ao usar ou estar perto da impressora.
11. 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.
12. Dica: Não conecte ou desconecte os cabos em uma base carregada.



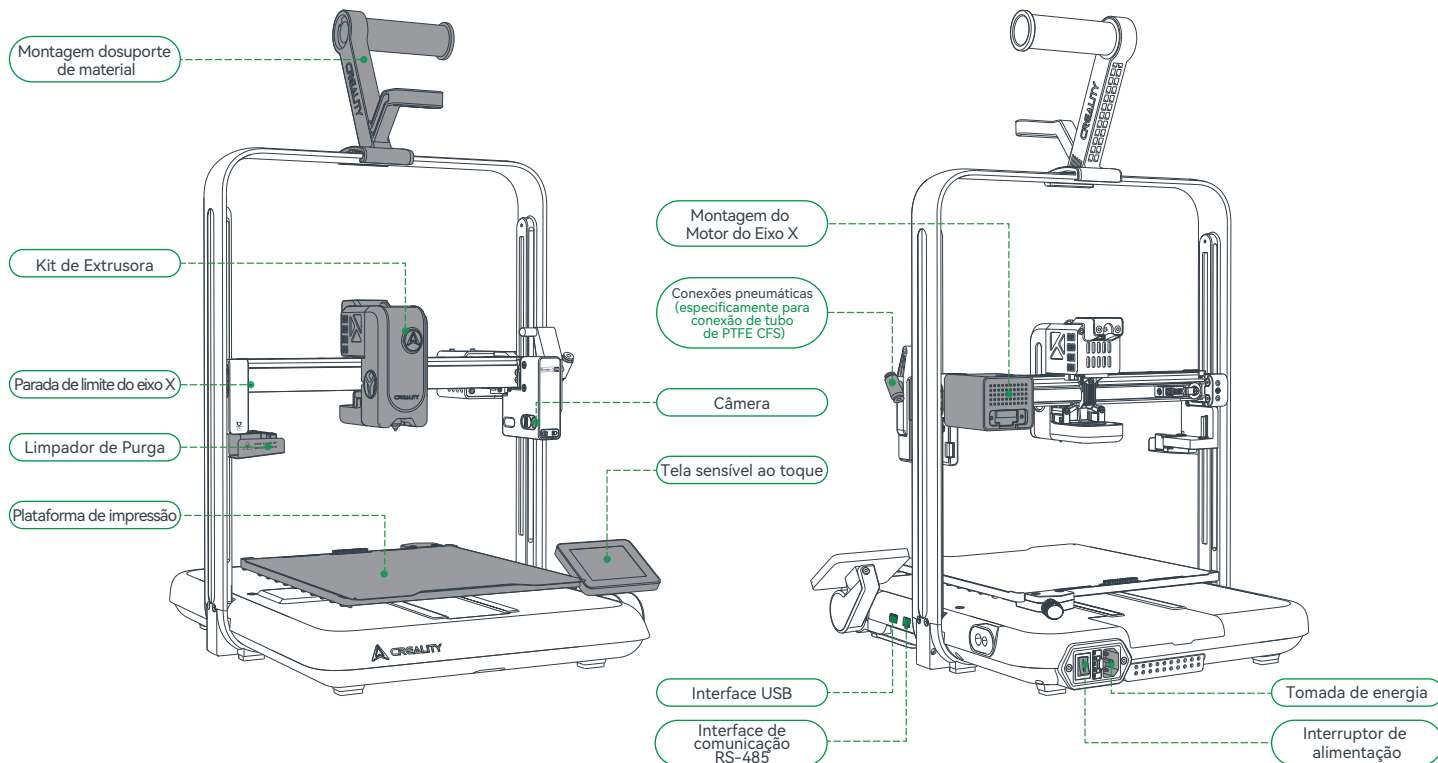
Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

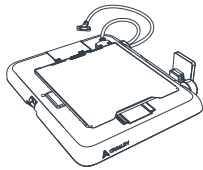
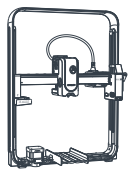
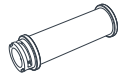
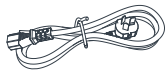
Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Sobre a Impressora	01-01
2. Lista de peças	02-02
3. Procedimento de Montagem	03-09
3.1 Instalação da estrutura do cavalete	03-04
3.2 Instale o Conjunto do Suporte para Bobina e Gire a Tela	05-05
3.3 Equipamento de fiação	06-06
3.4 Conectando CFS	07-08
3.5 Conectando múltiplos CFS	09-09
4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário	10-11
4.1 Guia de ativação	10-10
4.2 Sobre a Interface do Usuário	11-11
5. Primeira Impressão	12-19
5.1 Suporte de Bobina de Filamento – Edição/Carregamento	12-13
5.2 Edição/Carregamento de Filamento CFS	14-14
5.3 Impressão LAN	15-16
5.4 Impressão na Nuvem Creality	17-18
5.5 Impressão de Disco Flash USB	19-19
6. Especificação Funcional	20-21
6.1 Gerenciamento/Carregamento/Descarregamento de Filamento CFS	20-20
6.2 Retração automática	21-21
7. Manutenção do Equipamentos	22-23
7.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma	22-22
7.2 Manutenção do trilho de guia e do fuso guia	22-22
7.3 Ajuste da Tensão da Correia para o Eixo X, Eixo Y e Eixo Z	23-23
7.4 Substituição do tubo de PTFE	24-24
8. Parâmetros do Equipamento	25-25

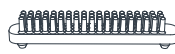
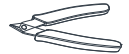
1. Sobre a Impressora



2. Lista de peças

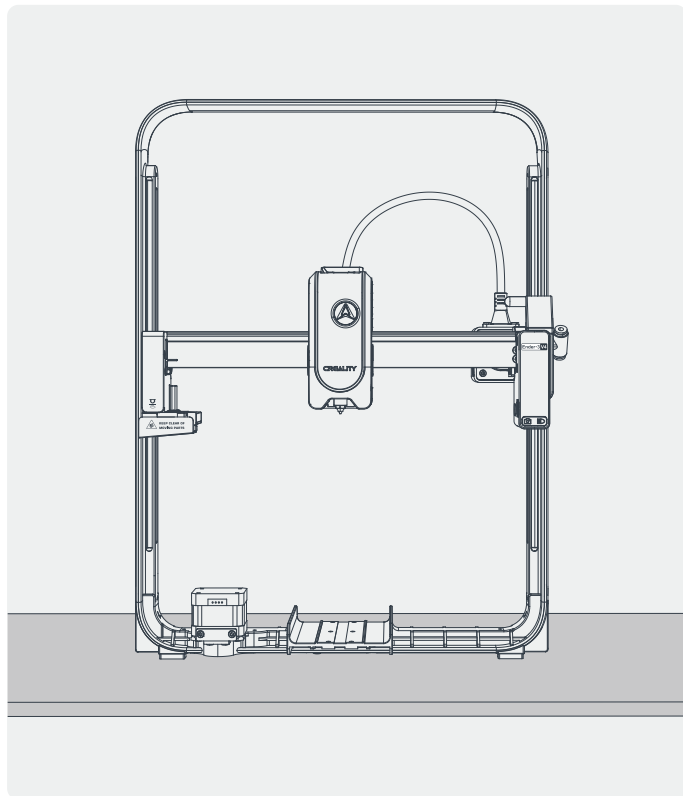
				
1 Componente base	2 Estrutura de pórtico	3 Suporte de Bobina	4 Tubo de filamento	5 Cabo de alimentação

Kit de acessórios

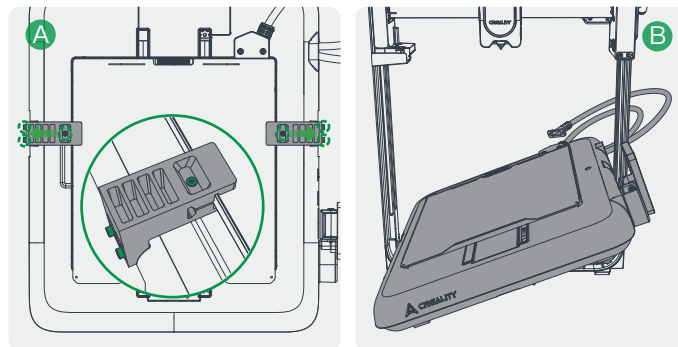
				
1 Parafusos com cabeça hexagonal s M3*25 x2	2 Parafusos autoperfurantes de cabeça chata sextavada M3*8 x2	3 Parafusos de cabeça plana com soquete hexagonal M4*10 x6	4 Chave allen	5 Filamento
				
6 Limpador de bocal	7 Rolha de silicone x2	8 Tira de limpeza de bico	9 Alicate de corte	10 Guia de instalação rápida
	Dicas: Os acessórios acima são apenas para referência. Consulte os acessórios físicos.			
11 Cartão de serviço de pós-vendas				

3. Procedimento de Montagem

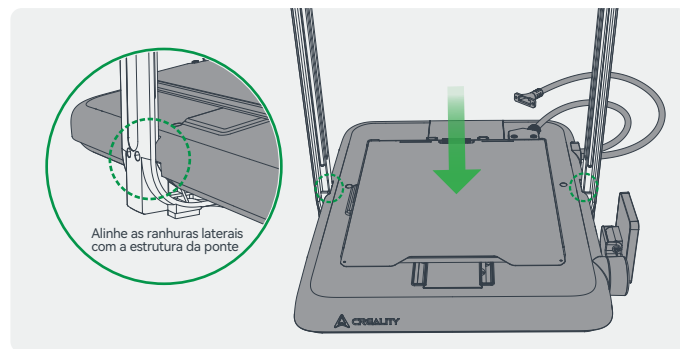
3.1 Instalação da estrutura do cavalete



1 A ponte é colocada na mesa.

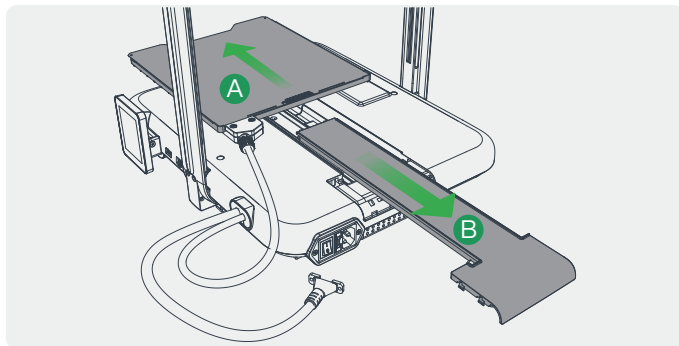


- 2 A. Remova os parafusos de fixação nas duas extremidades da base e retire as pinças. (Nota: Mantenha os parafusos M3*20 nas laterais após a remoção, eles serão usados no passo 7)
B. Incline a base aproximadamente 45 graus para passar pelo pórtico.

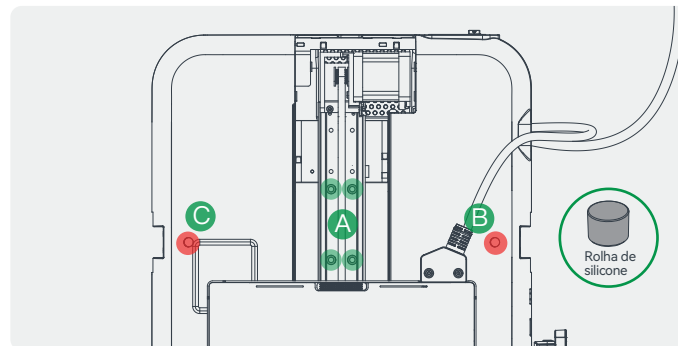


- 3 Alinhe as ranhuras laterais da base com a armação da ponte, depois abaixe-a lentamente até ficar rente com a armação da ponte.

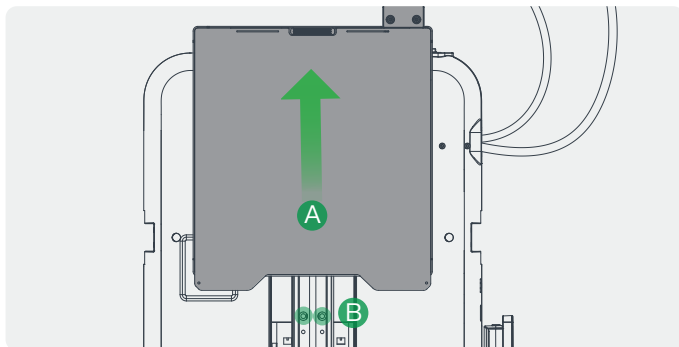
3. Procedimento de Montagem



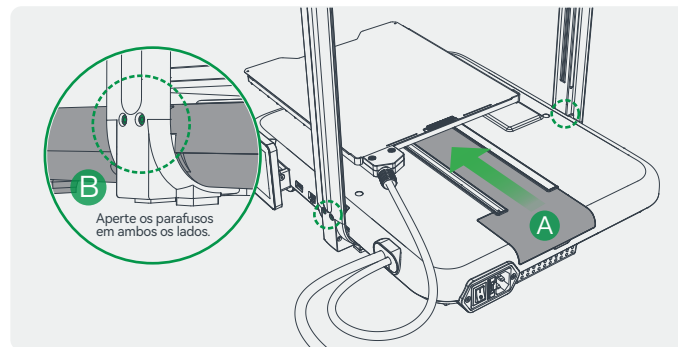
- 4 A. Empurre a cama aquecida até o final em direção à tela;
B. Remova a tampa do eixo Y;



- 5 A. Instale 4 parafusos **M4*10** (destacados em verde) nas posições dos orifícios dos parafusos no trilho do eixo Y da base.
B. Instale dois parafusos **M3*25** (realçados em vermelho) nas posições dos orifícios para parafusos em ambas as extremidades da base, e instale tampões de silicone;



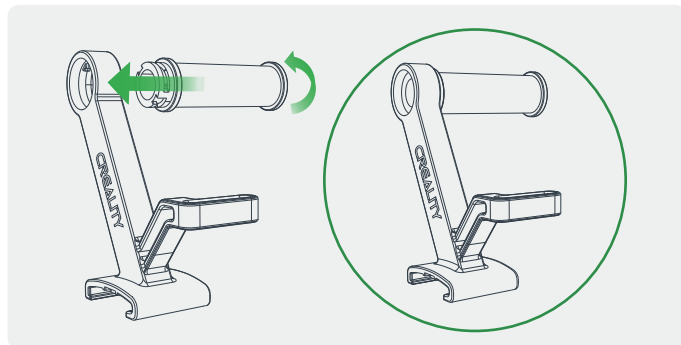
- 6 A. Empurre a cama aquecida para o outro extremo;
B. Instale dois parafusos **M4*10** (realçados em verde) nas posições dos orifícios para parafusos no trilho-guia do eixo Y da base;



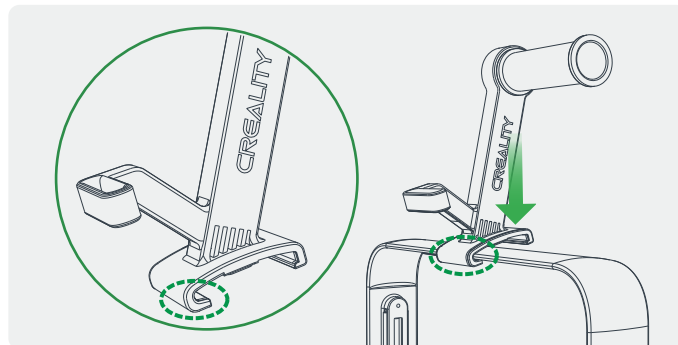
- 7 A. Reinstale a tampa do eixo Y.
B. Use os quatro parafusos **M3*25** removidos na etapa 2 para alinhar e apertar os furos dos parafusos nos lados esquerdo e direito do pórtico.

3. Procedimento de Montagem

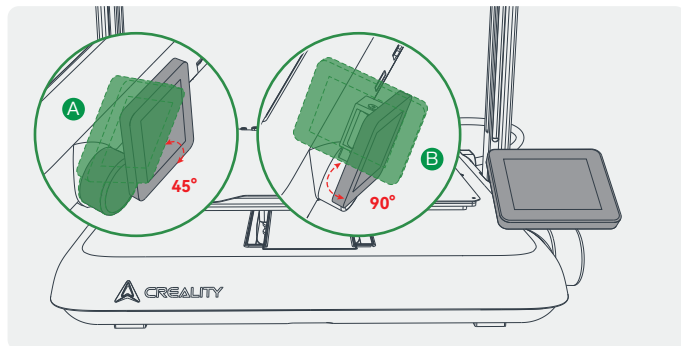
3.2 Instale o Conjunto do Suporte para Bobina e Gire a Tela



- 1 Instale o suporte da bobina e o barril da bobina.



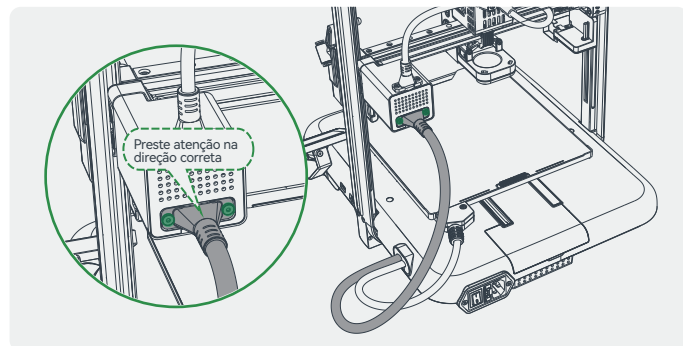
- 2 Prenda o suporte do carretel na parte superior da estrutura do pórtico: Primeiro, fixe o lado mais longo da base do suporte do carretel à estrutura do pórtico, depois pressione para baixo para prender o outro lado (observe a direção do suporte do carretel).



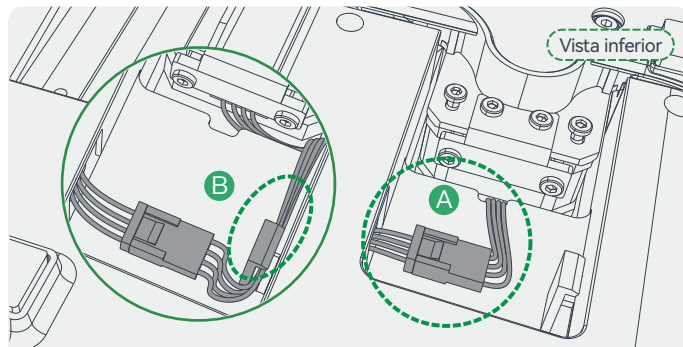
- 3 Gire a tela para a frente.

3. Procedimento de Montagem

3.3 Equipamento de fiação



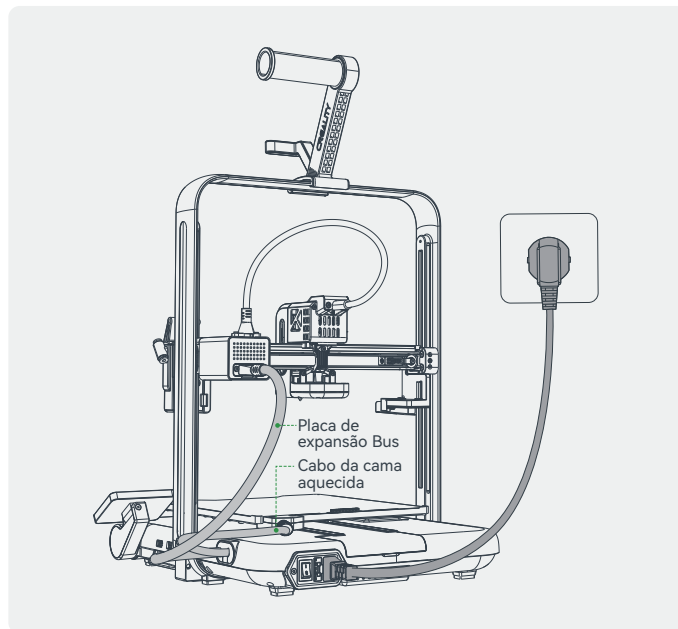
- 1 Conectar o barramento da placa adaptadora: Primeiro, insira o barramento da placa adaptadora no slot correspondente (um som de clique indica que está bem conectado), depois use 2 parafusos **M3*8** para apertá-lo (destacado em verde).



- 2 Conectar o cabo adaptador do motor do eixo Z: A. Vire a máquina para expor a parte inferior, depois conecte o cabo adaptador do eixo Z; B. Como mostrado na ilustração, coloque o cabo adaptador do motor do eixo Z conectado na presilha para fixação;



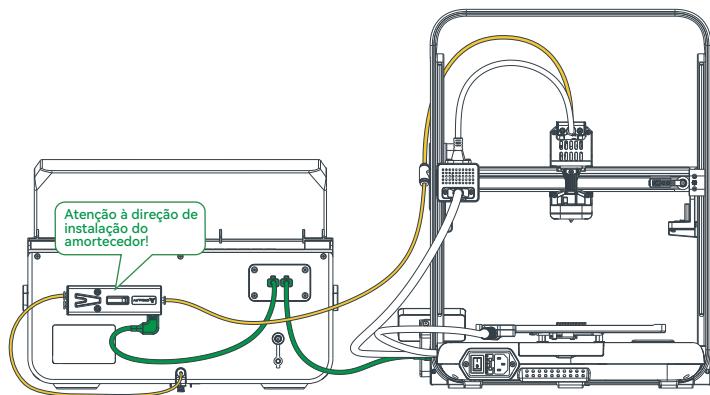
Por favor, certifique-se de que o barramento da placa de expansão e os cabos da cama aquecida estão organizados e não estão emaranhados ou cruzados.



- 3 Conecte o cabo de alimentação.

3. Procedimento de Montagem

3.4 Conectando CFS



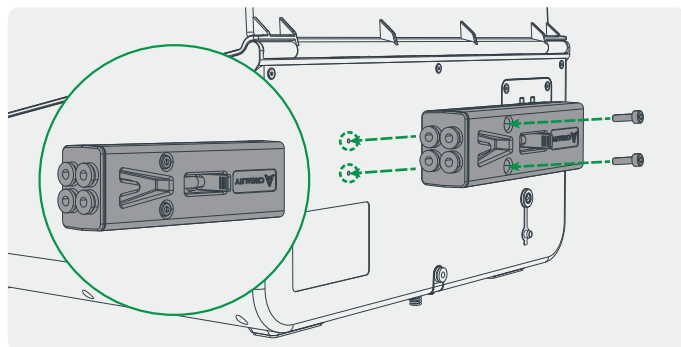
- O cabo 485 é verde
- O tubo de PTFE é amarelo



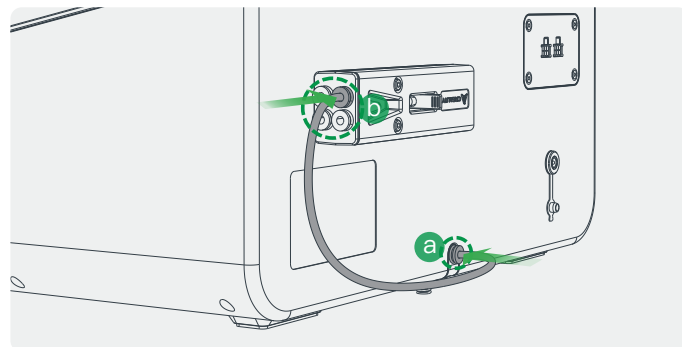
Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.



- (1) Os seguintes três tubos de PTFE têm o mesmo comprimento. Esse comprimento ideal foi calculado com base na distância mínima necessária de 15 a 20 cm entre o CFS e a impressora 3D, sendo fornecido apenas como referência.
- (2) Se as extremidades dos tubos de PTFE estiverem deformadas, elas devem ser manualmente restauradas para a forma arredondada; caso contrário, pode ocorrer um entupimento do filamento.

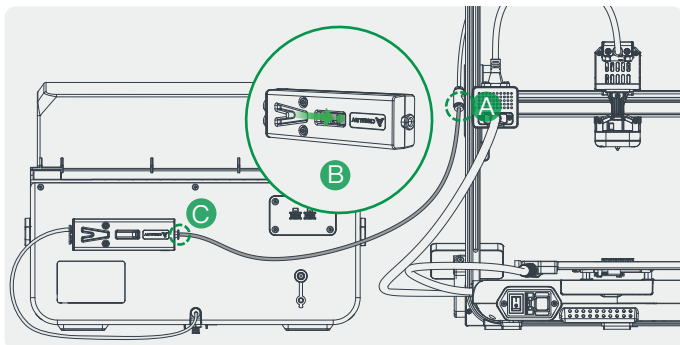


- 1 De acordo com o diagrama: Instale o amortecedor no CFS (observe a direção do amortecedor) e fixe-o com parafusos.

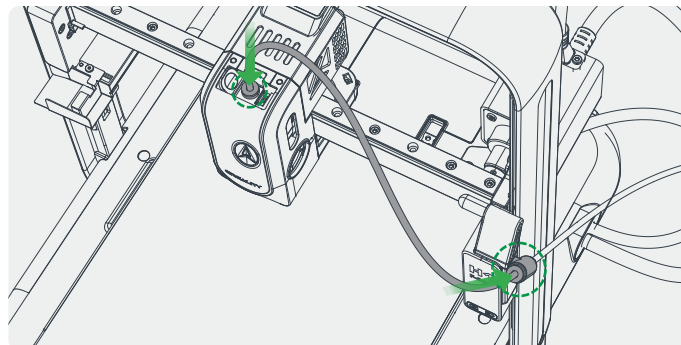


- 2 Primeiro, insira uma extremidade do tubo de PTFE na saída de filamento do CFS (posição A); insira a outra extremidade no buffer (posição B, podendo usar qualquer um dos quatro orifícios).

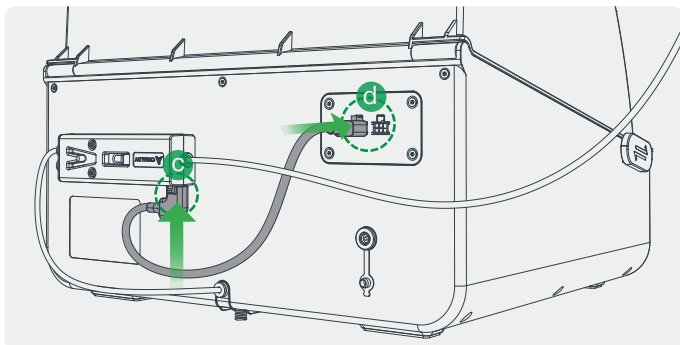
3. Procedimento de Montagem



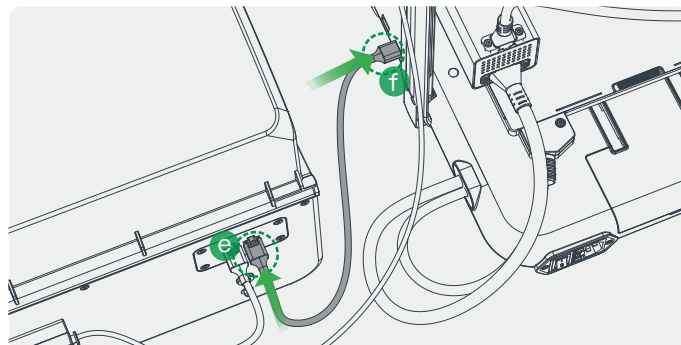
- 3 Em seguida, conecte o buffer à extremidade inferior do conector pneumático da impressora seguindo os passos A, B e C.



- 4 Conecte o tubo de PTFE, conforme mostrado na imagem, à extremidade superior do conector pneumático e à cabeça de impressão.



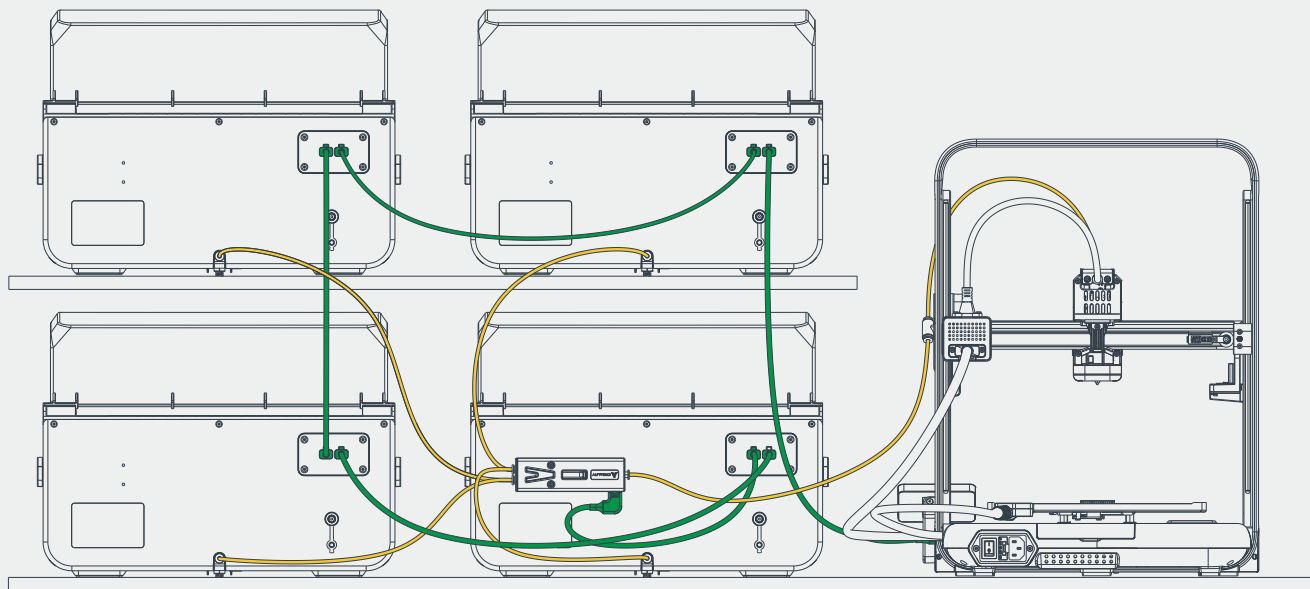
- 5 Conecte o CFS ao cabo de comunicação 485 do buffer: Nota, introduza a curva na posição c do buffer e o conector reto na posição d do CFS (qualquer uma das duas tomadas 485 no CFS 6 pode ser usada);



- 6 Conecte o CFS ao cabo de comunicação 485 da impressora 3D: ambas as extremidades deste cabo são conectores retos de 6 pinos, sem distinção de frente e verso, insira uma extremidade no soquete CFS na posição e, e a outra extremidade no soquete da impressora na posição f.

3. Procedimento de Montagem

3.4 Conectando múltiplos CFS



Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.

- O cabo 485 é verde
- O tubo de PTFE é amarelo

4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário

4.1 Guia de ativação



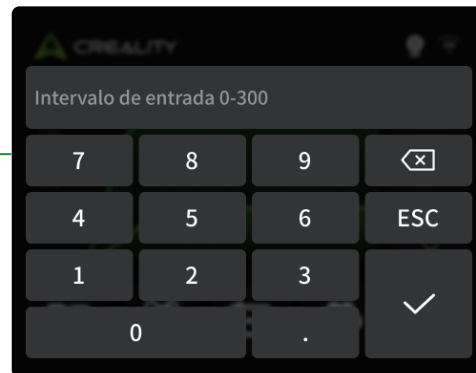
4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário

4.2 Sobre a Interface do Usuário



Temperatura do bocal

Temperatura da câmara quente



Os parâmetros podem ser definidos manualmente

Barra de navegação inferior:

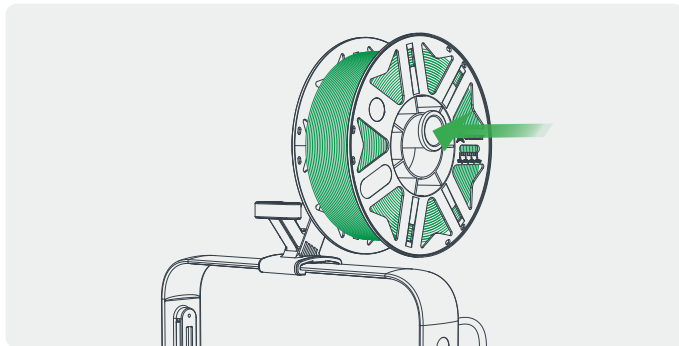
- 1 Página Inicial: Verificar temperaturas de várias partes da máquina; monitorar o progresso da impressão do modelo durante a impressão.
- 2 Página de Arquivos: Selecionar e imprimir arquivos nesta página.
- 3 Página de Gerenciamento de Filamento: Nesta página, você pode realizar operações como edição, alimentação e retração do filamento.
- 4 Página de Controle: Nesta página, você pode ajustar a temperatura do bico e da cama aquecida, mover os eixos XYZ e configurar a impressão.
- 5 Página de Configurações: Configurar rede, câmera e outras funções e visualizar informações da máquina.
- 6 Página de Ajuda: Baixar o software de corte, exportar logs e ver o wiki da máquina.



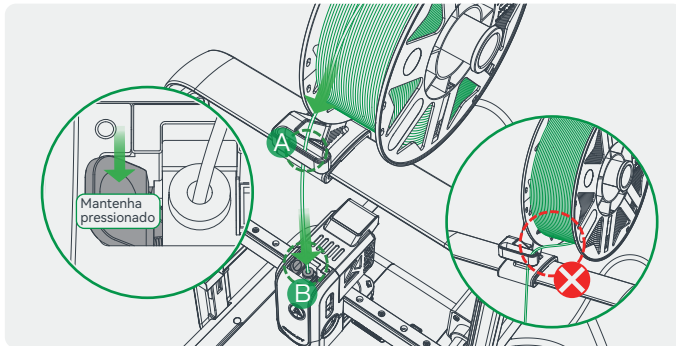
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

5.1 Suporte de Bobina de Filamento - Edição/Carregamento



- 1 Pendure o filamento no suporte do carretel.

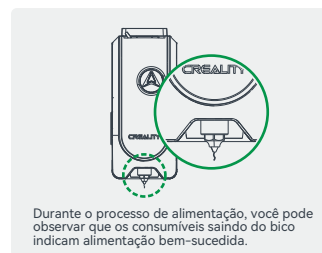
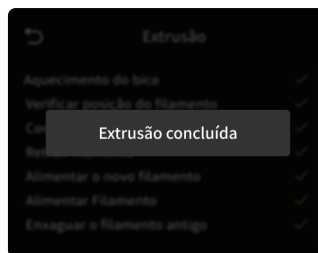
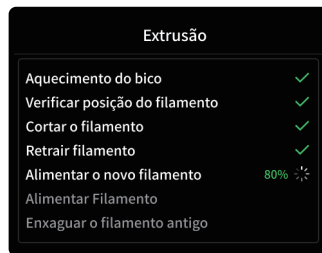
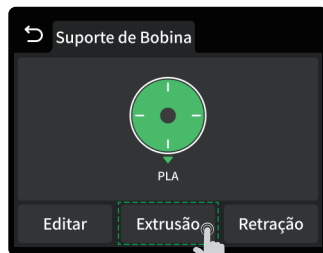


- 2 A. Passe o consumível pelo suporte anti-emaranhamento (preste atenção à direção de carregamento do consumível).
B. Pressione a alavanca do extrusor e insira o filamento na parte mais profunda do tubo PTFE até que ele não possa mais ser empurrado, depois solte a alavanca.



- 3 Clique manualmente na tela para definir as informações dos consumíveis: Filamento → Editar, depois defina separadamente a marca, tipo, nome e cor dos consumíveis, e finalmente clique em Sim para salvar as configurações.

5. Primeira Impressão



- 4 Clique em "Extrusão": Uma vez configurada a informação de consumíveis, clicar em "Extrusão" completará o processo de alimentação automática.



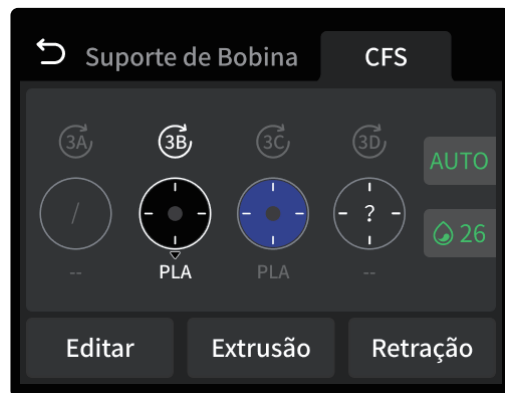
Antes de iniciar a alimentação, você pode puxar ligeiramente o filamento para fora. Se não puder puxar o filamento, isso indica que os dentes já agarraram o filamento; clique no botão de alimentação B na tela para iniciar a alimentação normal. Se puder puxar o filamento, é necessário repetir o passo ②.



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. Primeira Impressão

5.2 Edição/Carregamento de Filamento CFS



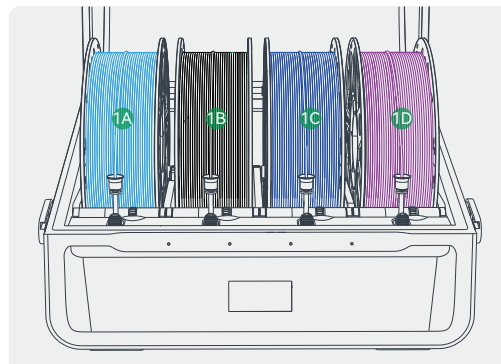
- 1 Insira o filamento e aguarde pelo aperto (o filamento RFID não precisa ser editado, no caso de filamento não RFID, "?" será exibido após a leitura e o filamento precisa ser editado manualmente).



Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.



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.



- 2 Verifique se as informações do filamento exibidas na tela correspondem ao filamento no CFS.

5. Primeira Impressão

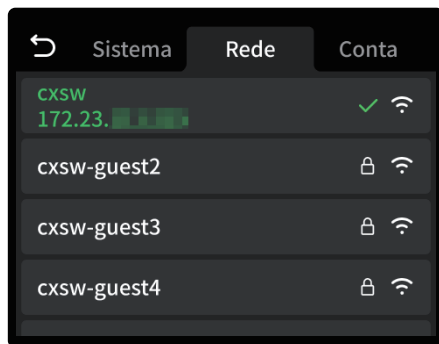
5.3 Impressão LAN

5.3.1 Download e instalação de software

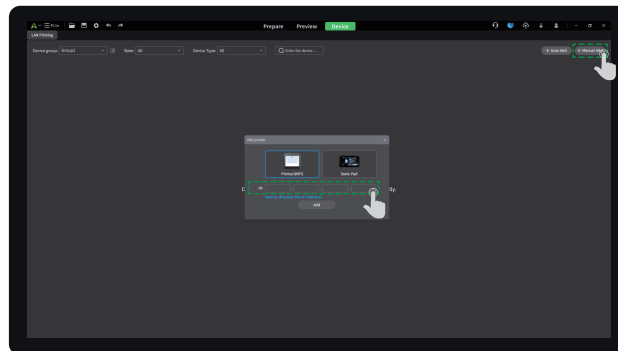


Faça login no site da CrealityCloud para baixar a versão mais recente do software de corte Creality Print:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

5.3.2 Conectar Máquina à LAN



- 1 Verifique o IP da máquina na tela da máquina:
Configurações → Rede.



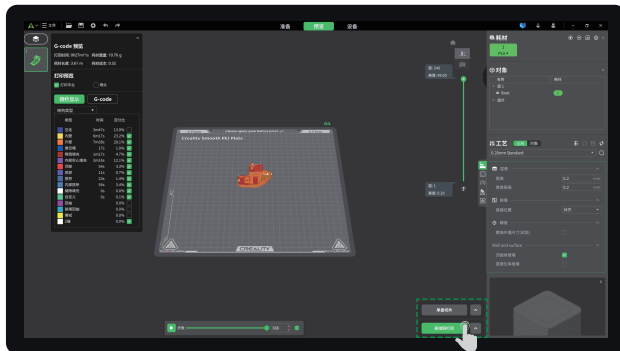
- 2 Insira o IP da máquina no software de corte para a vinculação:
Adicionar manualmente → Inserir IP.



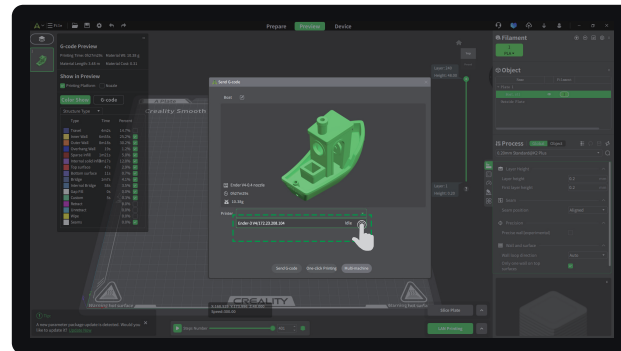
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

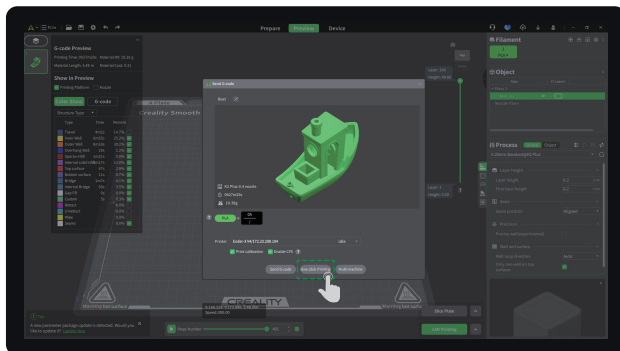
5.3.3 Cortar e Enviar para Impressão



1 Clique em "Slice Plate" e em "LAN Printing" após a finalização do slicing.



2 Selecione a impressora encaixada.



3 Verifique as informações da máquina e do filamento e clique em "Clique para imprimir".



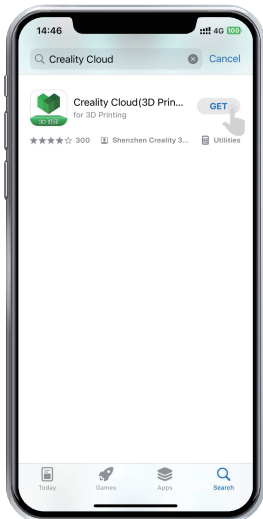
Para obter tutoriais mais detalhados sobre o uso do software de fatiamento, por favor, acesse o Wiki oficial da Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



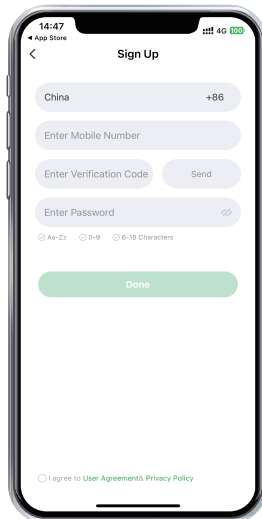
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

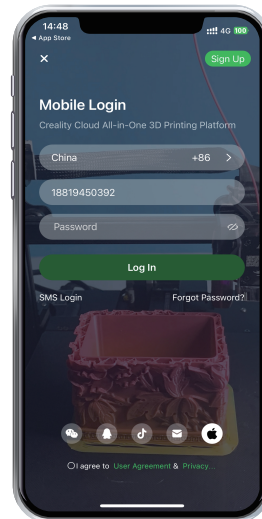
5.4 Impressão na Nuvem Creality



1 Pesquise “Creality Cloud” na App Store, baixe e instale

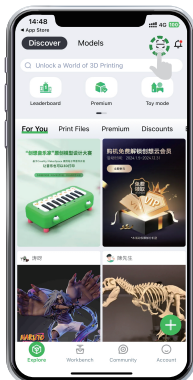


2 Registrar uma conta



3 Entrar

5. Primeira Impressão

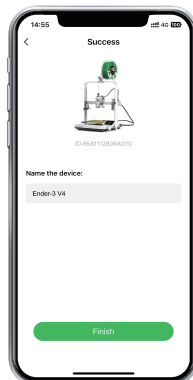


4 Adicionar novo dispositivo

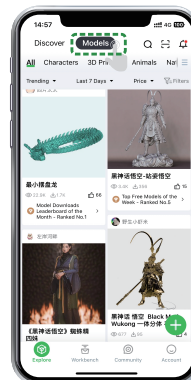


Selecionar Configurações

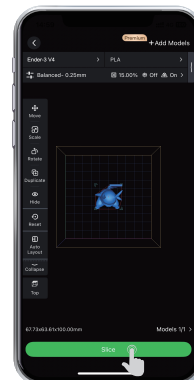
Conta → Escanear Código QR



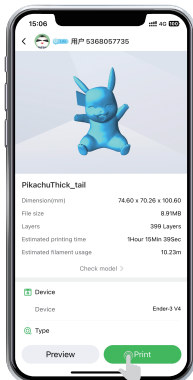
5 Adicionado com sucesso



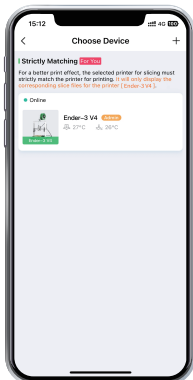
6 Selecione o modelo na página inicial



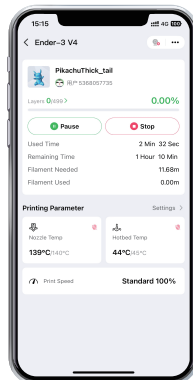
7 Cortar



8 Imprimir



9 Selecionar dispositivo

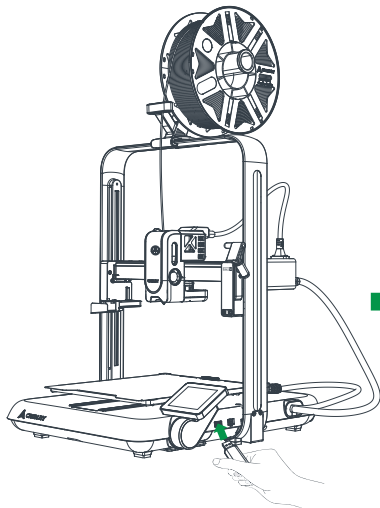


10 Imprimindo..

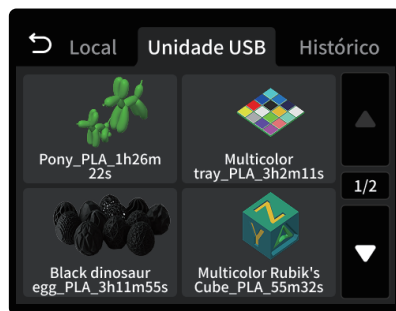
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

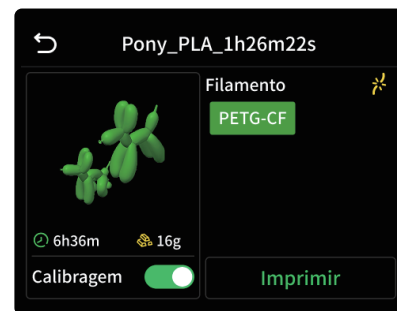
5.5 Impressão de Disco Flash USB



❶ Insira o stick USB na porta USB



❷ Selecione o modelo no disco flash USB



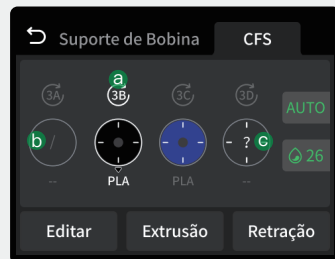
❸ Clique em "Imprimir"



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. Especificação Funcional

6.1 Gerenciamento/Carregamento/Descarregamento de Filamento CFS



- a** é o botão Atualizar RFID, que pode ser usado para ler o filamento. Se a leitura for bem-sucedida, o filamento restante e a cor do filamento serão exibidos. Se a leitura falhar, o botão de edição de filamento será exibido, e o filamento será exibido como "?".
- b** é o estado de slot vazio, exibido como "?", e a edição não é suportada;
- c** é o estado onde o RFID não é lido, o display do filamento fica com "?". Nesse momento, você precisa clicar no botão de editar para editar manualmente as informações do filamento;

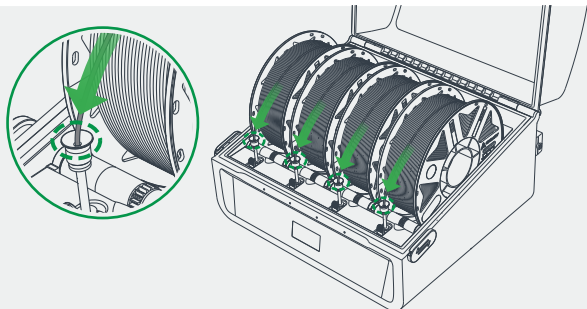


Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.

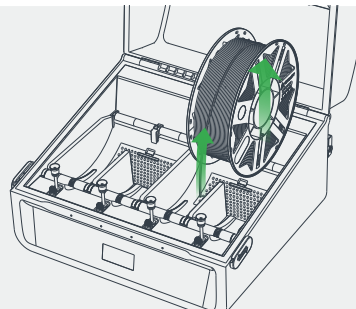


Para evitar que o carretel de filamento fique preso, não utilize carretel de papelão com bordas não tratadas ou que estejam deformados como um todo.

- 1** Introdução à interface de gestão de filamentos: A página de gestão de filamentos está dividida em duas partes: o suporte de bobina [esquerda] e o CFS [direita]. O código acima do filamento no CFS, como 1A, indica o número do slot;



Carregar filamento: Coloque o filamento no CFS, alinhe a ponta do filamento com o tubo de Teflon do respectivo compartimento, empurre suavemente e solte após sentir a força de tração. O filamento será carregado automaticamente.

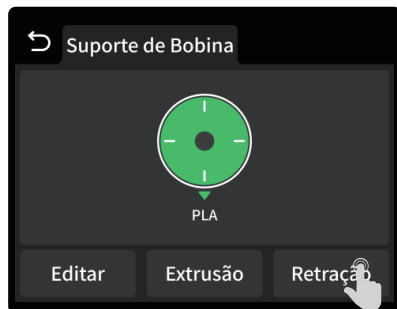


Descarregar filamento: Primeiro, certifique-se de que o filamento não está no extrusor, neste caso, basta pegar o filamento e puxá-lo para fora; se estiver no extrusor, clique primeiro no botão Retratar, aguarde até que o filamento retorne ao CFS e depois retire o filamento.

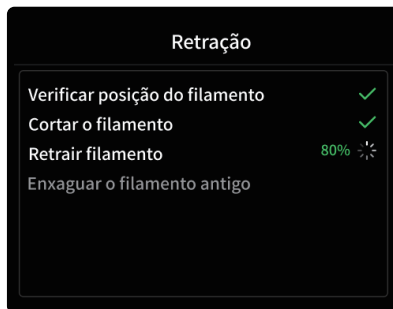
- 2** Carregar/descarregar filamento.

6. Especificação Funcional

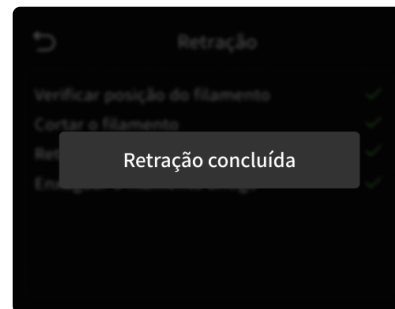
6.2 Retração automática



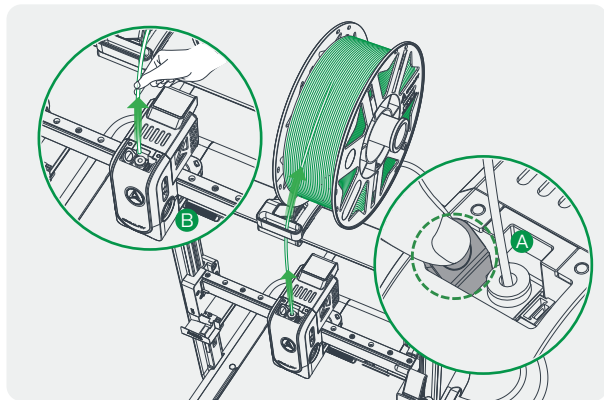
1 Clique em “Retração”;



2 Aguardando a conclusão do processo de retração;



3 Retração concluída.



4 A. Pressione a chave. B. Remova o filamento.



Não retraia manualmente o filamento. Puxar o filamento manualmente pode deixar resíduos dentro do extrusor e causar um bloqueio!



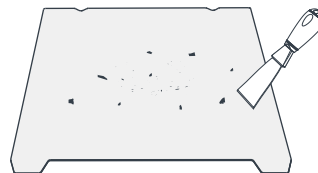
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

7. Manutenção do Equipamentos

7.1 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.



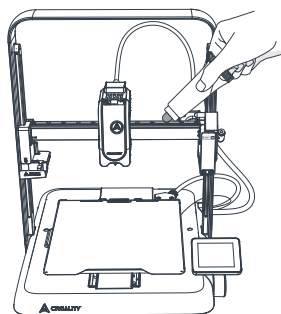
- ② Se houver filamentos residuais sobre a placa da plataforma, raspe-os levemente com uma lâmina e imprima novamente.



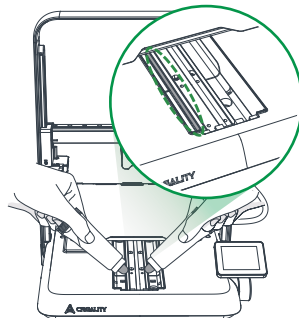
1. Em condições de operação normal, é difícil para a plataforma de impressão dobrar demais e é difícil impedir que a deformação se torne inutilizável;
2. A plataforma de impressão é uma peça perecível, e recomenda-se substituí-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo grude corretamente.

7.2 Manutenção do trilho de guia e do fuso guia

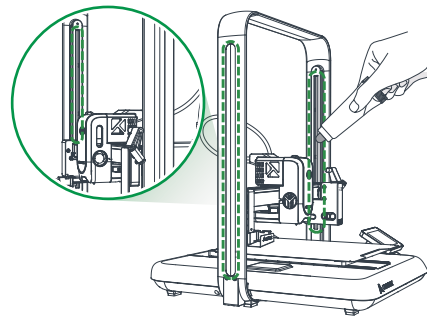
Recomenda-se comprar graxa e realizar regularmente a manutenção de lubrificação nos trilhos guias e parafusos (A aplicação de graxa deve ser moderada para evitar a aplicação excessiva, que pode causar contaminação por poeira).



Área do trilho guia do eixo X



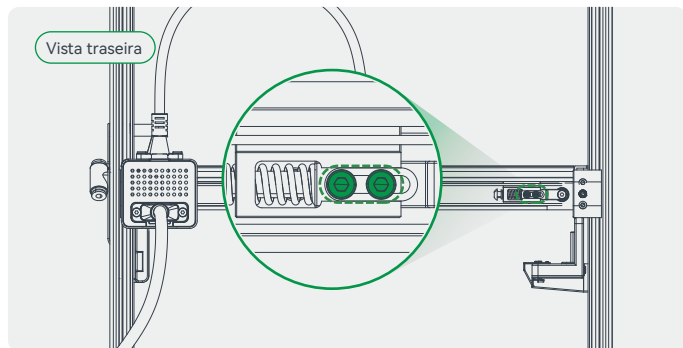
Área do trilho guia do eixo Y (esquerda, direita)



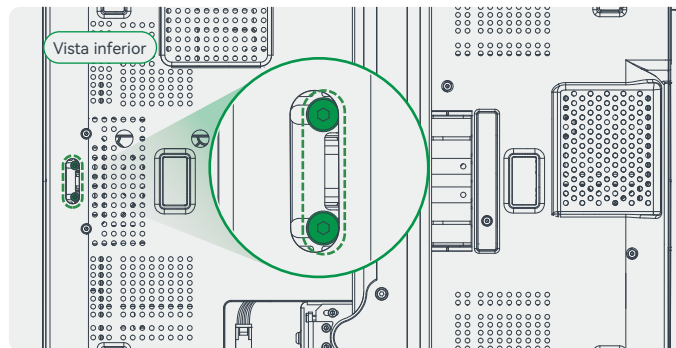
Área do parafuso do eixo Z (esquerda, direita)

7. Manutenção dos Equipamentos

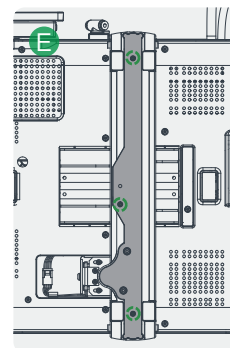
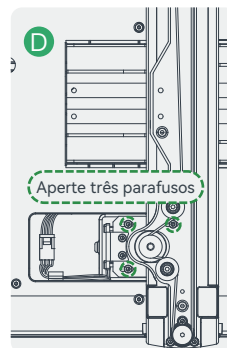
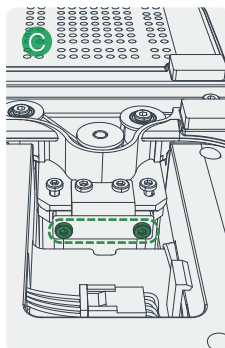
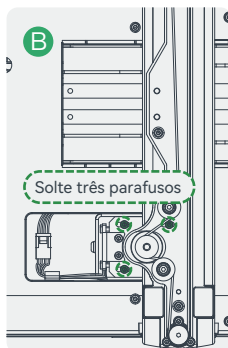
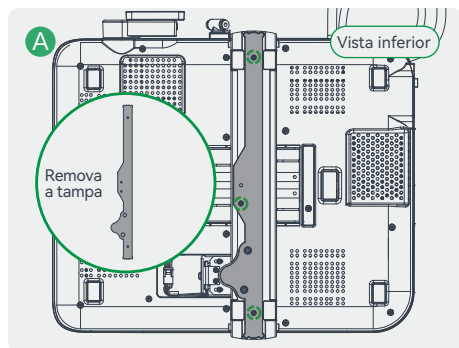
7.3 Ajuste da Tensão da Correia para o Eixo X, Eixo Y e Eixo Z



Ajuste da tensão da correia do eixo X: Solte os dois parafusos mostrados no diagrama, a correia se ajustará automaticamente, depois aperte os parafusos.

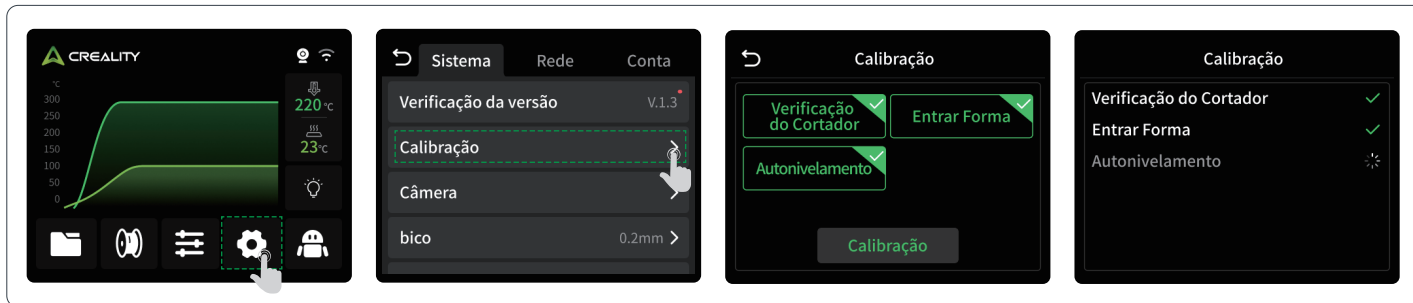


Ajuste da tensão da correia do eixo Y: Afrouxe os dois parafusos mostrados no diagrama, a correia se tensionará automaticamente, depois aperte os parafusos.



Ajuste da Tensão da Correia do Eixo Z: A. Desaperte os 3 parafusos mostrados na ilustração e remova a placa de cobertura; B. Afrouxe os 3 parafusos mostrados na ilustração; C. Aperte os 2 parafusos mostrados na ilustração para tensionar a correia (alternadamente, afrouxe os 2 parafusos para afrouxar a correia); D. Aperte novamente os 3 parafusos afrouxados no passo B; E. Reinstalar a placa de cobertura removida no passo A.

7. Manutenção do Equipamentos



Auto-inspeção: Por favor, clique na tela para a auto-verificação do equipamento após completar o ajuste de tensão da correia.



Durante o teste do cortador, não deve haver filamento dentro da cabeça de impressão. Por favor, retire o filamento com antecedência antes de realizar a calibração.

7.4 Substituição do tubo de PTFE

Durante a impressão multicolorida, um tubo de PTFE desgastado pode causar problemas de alimentação. Recomendamos que os usuários verifiquem a condição do tubo de PTFE semanalmente. Se for encontrado desgaste, substitua-o prontamente para evitar afetar a impressão normal.

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



Para obter orientações detalhadas sobre manutenção e reparo, visite o wiki oficial da Creality.

8. Parâmetros do Equipamento



Parâmetros do Equipamento	
Modelo	Ender-3 V4
Dimensões de modelagem	220*220*235mm
Método de Nivelamento	Nivelamento Automático
Número de extrusoras	1peças
Diâmetro da extrusora	0,4mm
Espessura de corte	0,1-0,35mm
Precisão	100±0,1mm
Temperatura do boco	≤300°C
Temperatura da câmara quente	≤100°C
Filamentos	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
Alimentação nominal	900W
Tensão de entrada	100-240V~, 50/60Hz
Deteção de Filamento	Sim
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Método de impressão	Impressão por unidade USB/impressão por LAN/impressão por Nuvem
Formato do arquivo de impressão	Gcode
Software de corte	Creality Print
Sistemas operacionais	Windows/Mac OS/Linux

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 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

