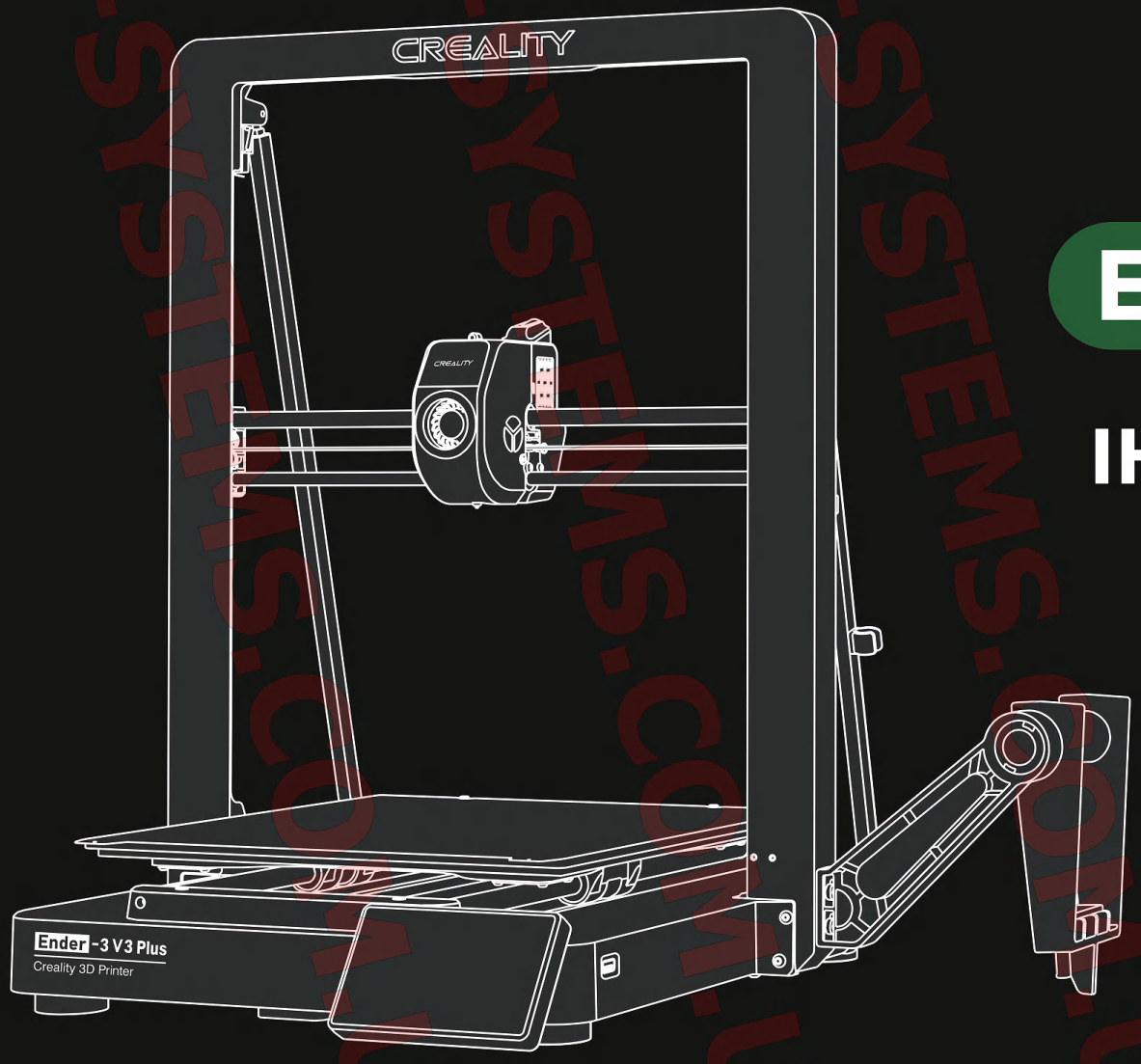
CREALITY



Ender-3 V3 Plus

ІНСТРУКЦІЯ
УКРАЇНСЬКА

V 1.2

FDM 3D принтер

HD-SYSTEMS.COM.UA

Нашим шановним користувачам

Дякуємо, що обрали Creality. Для вашої зручності, будь ласка, ознайомтеся з цим Посібником користувача перед початком роботи та ретельно дотримуйтесь наведених інструкцій.

Creality завжди готова надати вам високоякісні послуги. Якщо ви зіткнетеся з будь-якими проблемами або матимете запитання під час використання наших продуктів, будь ласка, скористайтеся контактною інформацією в кінці цього посібника, щоб зв'язатися з нами.

Для подальшого покращення вашого користувацького досвіду, ви можете дізнатися більше про наші пристрої такими способами:

Посібник користувача: Ви можете знайти інструкції та відео на USB-накопичувачі, що постачається з принтером.

Ви також можете відвідати наш офіційний веб-сайт (https://www.creality.com), щоб знайти інформацію щодо програмного забезпечення, апаратного забезпечення, контактну інформацію, інструкції до пристрою, гарантійну інформацію та багато іншого.

Оновлення прошивки

1. Ви можете оновити прошивку безпосередньо через екран пристрою;
2. Ви можете оновити прошивку через Creality Cloud OTA;
3. Будь ласка, відвідайте офіційний веб-сайт https://www.creality.com, натисніть на Service Center → Firmware/Software Download Завантажте необхідну прошивку, встановіть та використовуйте її.

Відео, що демонструють роботу продуктів та післяпродажне обслуговування

1. Ви можете увійти до офіційної вікі Creality (https://wiki.creality.com), щоб ознайомитися з детальнішими інструкціями щодо післяпродажного обслуговування.
2. Або зв'яжіться з нашим центром післяпродажного обслуговування за номером +86 755 3 396 5666, або надішліть електронний лист на адресу cs@creality.com

Creality Wiki

HD-SYSTEMS.COM.UA

ПРИМІТКИ

1. Не використовуйте принтер будь-яким іншим способом, ніж описано в цьому документі, щоб уникнути травм або пошкодження майна;
2. Не розміщуйте принтер поблизу будь-яких джерел тепла або легкозаймистих чи вибухонебезпечних предметів.
Ми рекомендуємо розміщувати його в добре провітрюваному, прохолодному та незапиленому середовищі;
3. Не піддавайте принтер сильній вібрації або будь-якому іншому нестабільному середовищу, оскільки це може призвести до низької якості друку;
4. Будь ласка, використовуйте рекомендовані філаменти, щоб уникнути засмічення екструзійної головки та пошкодження пристрою;
5. Не використовуйте кабель живлення інших продуктів під час встановлення. Завжди використовуйте заземлену трипровідну розетку, яка постачається з принтером;
6. Не торкайтеся сопла та нагрітої платформи під час роботи, щоб уникнути опіків або травм;
7. Не носіть рукавички або вільний одяг під час роботи з пристроєм, щоб запобігти захопленню рухомими частинами, які можуть спричинити травми від защемлення та порізи частин тіла;
8. Використовуйте надані інструменти для своєчасного очищення філаменту з екструдера, користуючись залишковою температурою після друку.
Не торкайтеся екструдера безпосередньо під час очищення, інакше це може спричинити опіки;
Регулярно очищуйте принтер. Регулярно очищуйте корпус принтера сухою тканиною після вимкнення живлення, витирайте пил, залишки філаменту та сторонні предмети з напрямних рейок;
9. Діти віком до 10 років не повинні використовувати принтер без нагляду, інакше це може призвести до травм;
10. Користувачі повинні дотримуватися законів і правил відповідних країн і регіонів, де розташоване (використовується) обладнання, дотримуватися професійної етики, звертати увагу на зобов'язання щодо безпеки та суворо забороняти використання наших продуктів або обла-днання для будь-яких незаконних цілей;
Creality не нестиме відповідальності за будь-які правові наслідки порушників за жодних обставин;
11. Порада: Не підключайте та не відключайте дроти під напругою.

HD-SYSTEMS.COM.UA

Зміст

1. Про принтер **01-01**

2. Список деталей **02-03**

3. Процедура збірки **04-08**

3.1 Встановлення стійки для матеріалу 04-04

3.2 Встановлення портальної рами 05-05

3.3 Встановлення висувного стрижня 06-06

3.4 Встановлення сенсорного екрана 07-07

3.5 Підключення проводів обладнання 08-08

4. Про посібник з увімкнення та інтерфейс користувача **09-13**

4.1 Посібник із увімкнення 09-10

4.2 Про інтерфейс користувача 11-13

5. Перший друк **14-18**

5.1 Завантаження філаменту 14-14

5.2 Друк через LAN 15-17

5.3 Друк з USB-накопичувача 18-18

6. Функціональні характеристики **19-21**

6.1 Відведення філаменту 19-20

6.2 Автоматична екструзія 21-21

7. Технічне обслуговування обладнання **22-22**

7.1 Зняття та обслуговування платформи 22-22

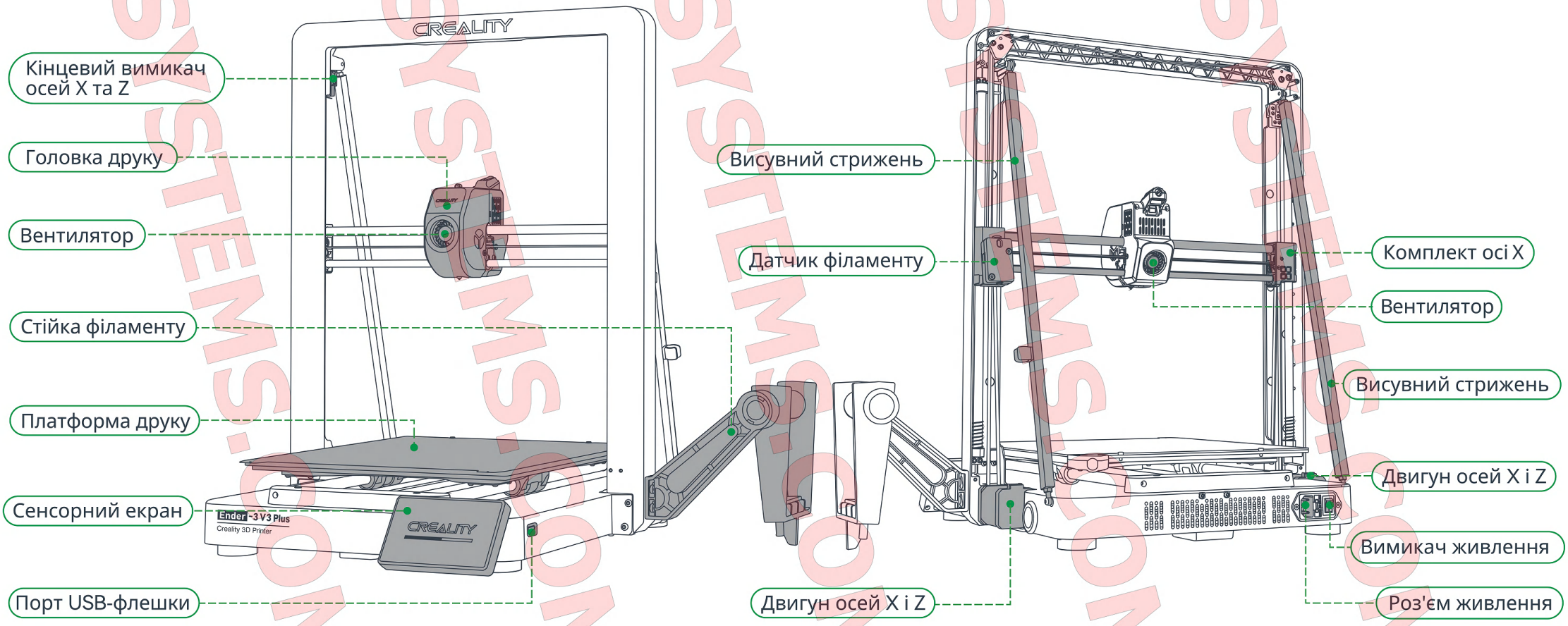
7.2 Обслуговування оптичної осі 22-22

8. Параметри обладнання **23-23**

9. Схема електропроводки **24-24**

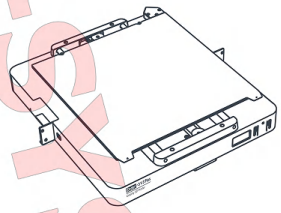
HD-SYSTEMS.COM.UA

1. Про принтер

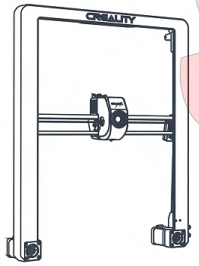


HD-SYSTEMS.COM.UA

2.Список деталей



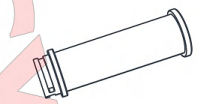
1 Базовий компонент



2 Збірка каркасної рами



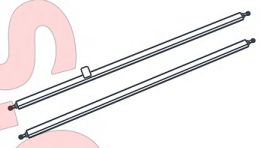
3 Сенсорний екран



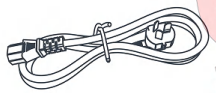
4 Трубка для філаменту



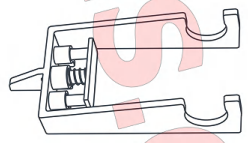
5 Стійка для матеріалу



6 Висувний стрижень



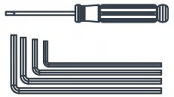
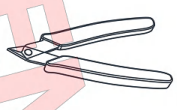
7 Кабель живлення



8 Стійка для матеріалу

HD-SYSTEMS.COM.UA

Комплект аксесуарів

 1 Гвинт з шестигранною плоскою круглою головкою M4*8 ×12	 2 Набір інструментів	 3 Гайковий ключ	 4 Філамент
 5 Кусачки	 6 Чорна стяжка ×5	 7 Затискач для дротів ×3	 8 Кришка кабелю екструдера
 9 Очищувач сопла	 10 USB-накопичувач	 11 Короткий посібник	 12 Картка післяпродажного обслуговування

Примітка: вищезазначені аксесуари наведено лише для довідки. Будь ласка, орієнтуйтеся на фізичні аксесуари.

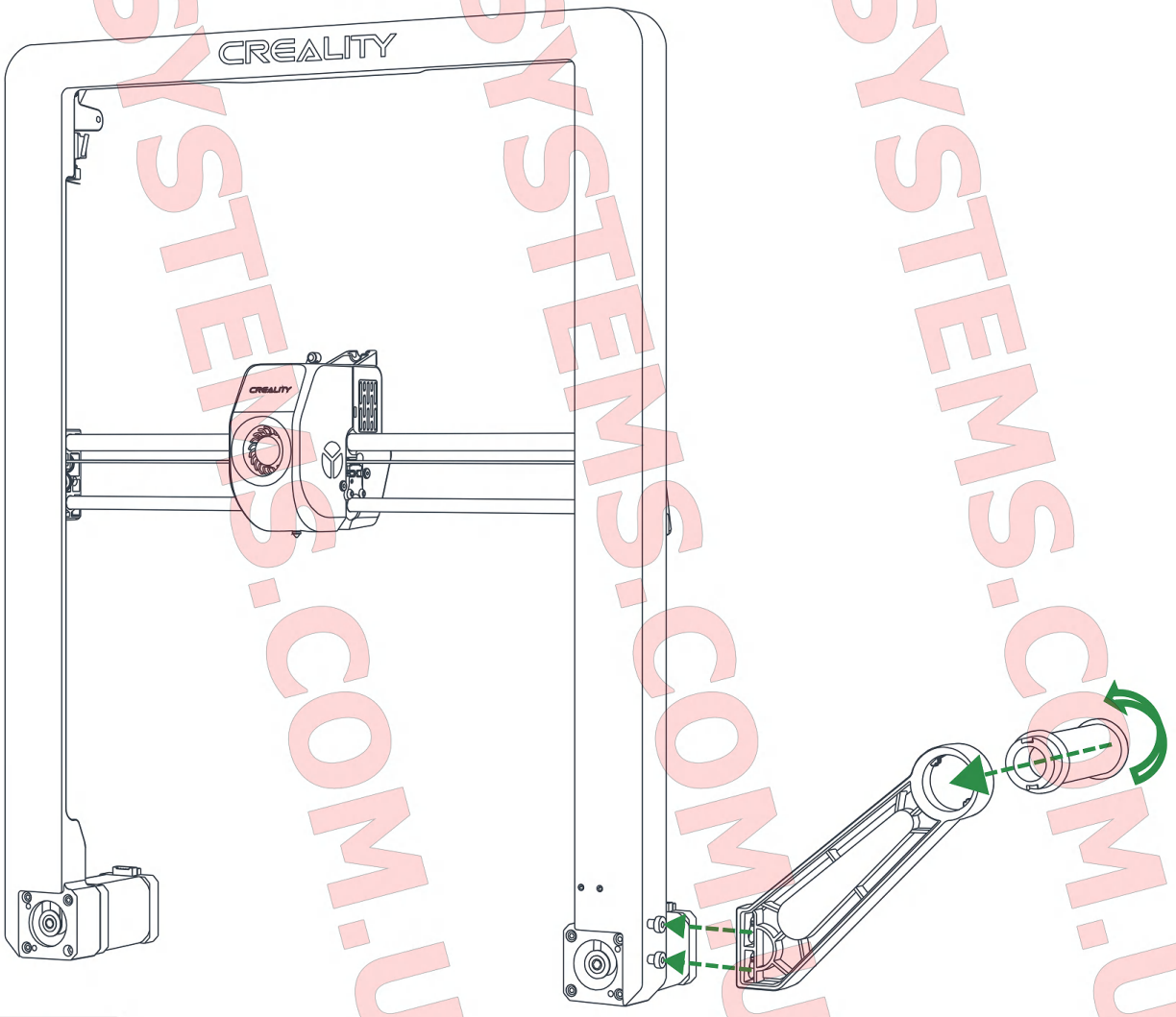
HD-SYSTEMS.COM.UA

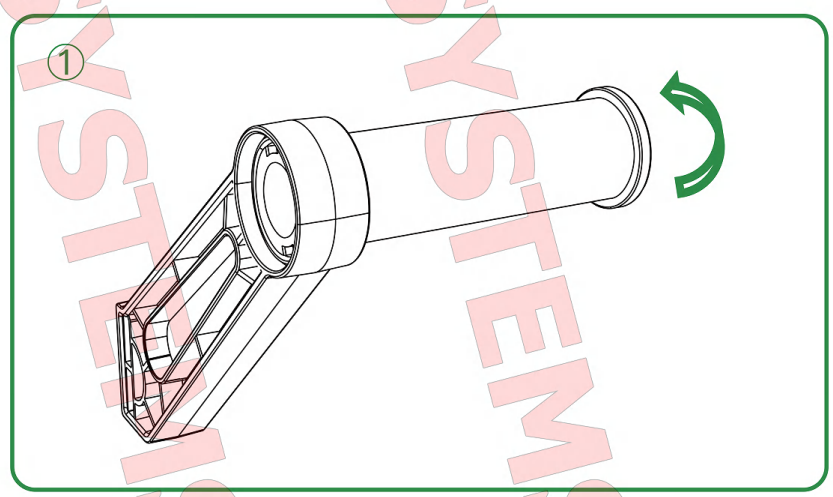
3. Процедура збірки

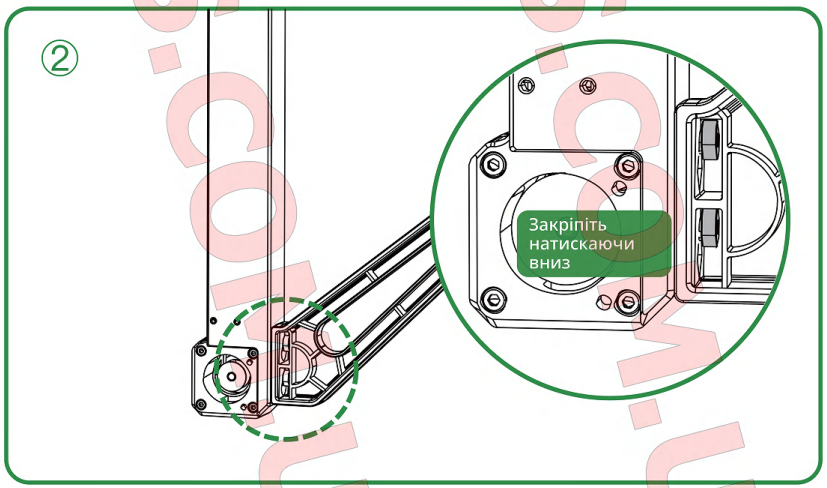
3.1 Встановлення стійки для матеріалу

① Встановіть стійку для матеріалу та барабан для матеріалу згідно зі схемою

② Вирівняйте отвори встановленого компонента стійки для матеріалу з положеннями фіксації безпосередньо праворуч від каркасу порталу та плавно закріпіть їх, натискаючи вниз.





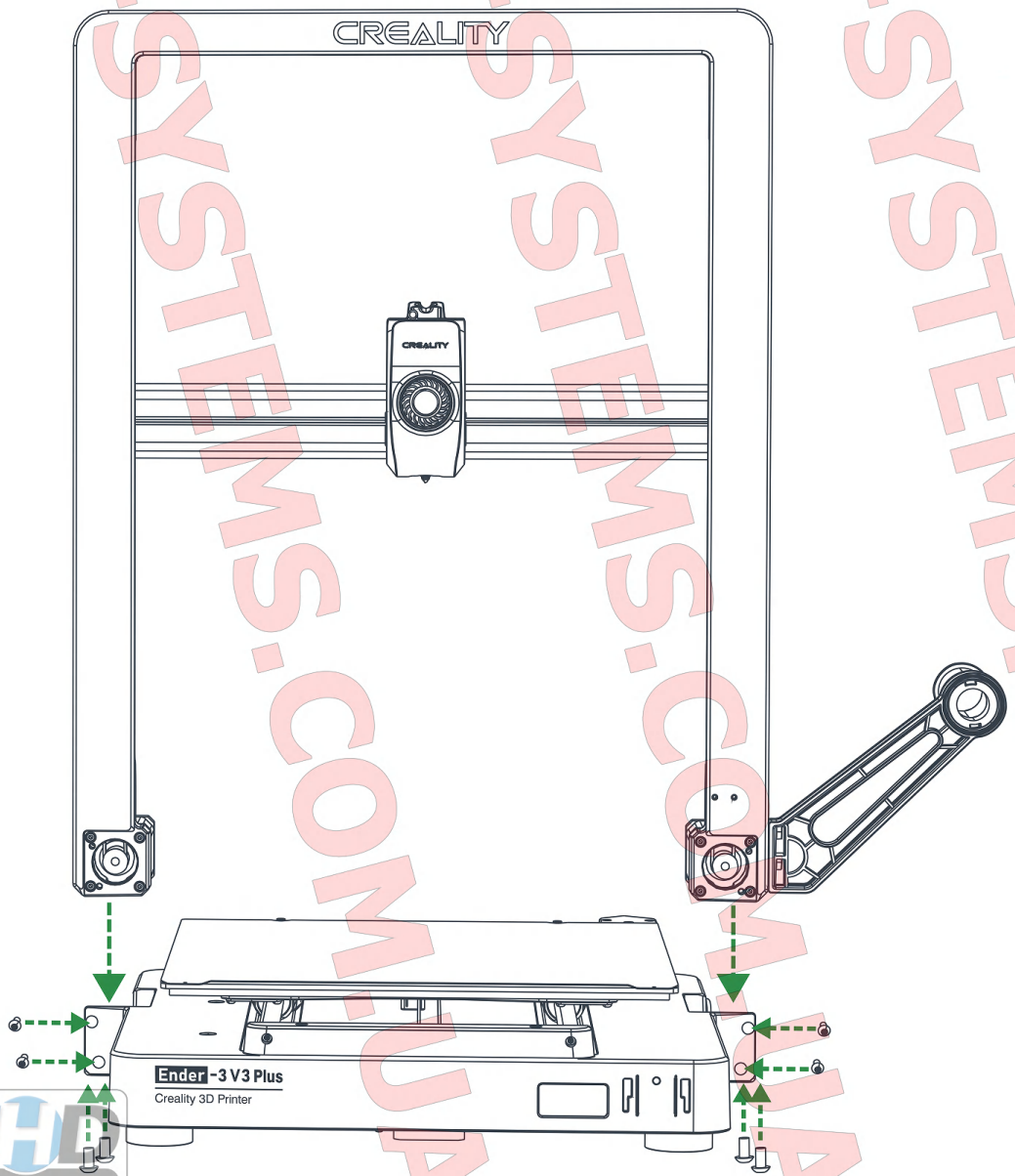


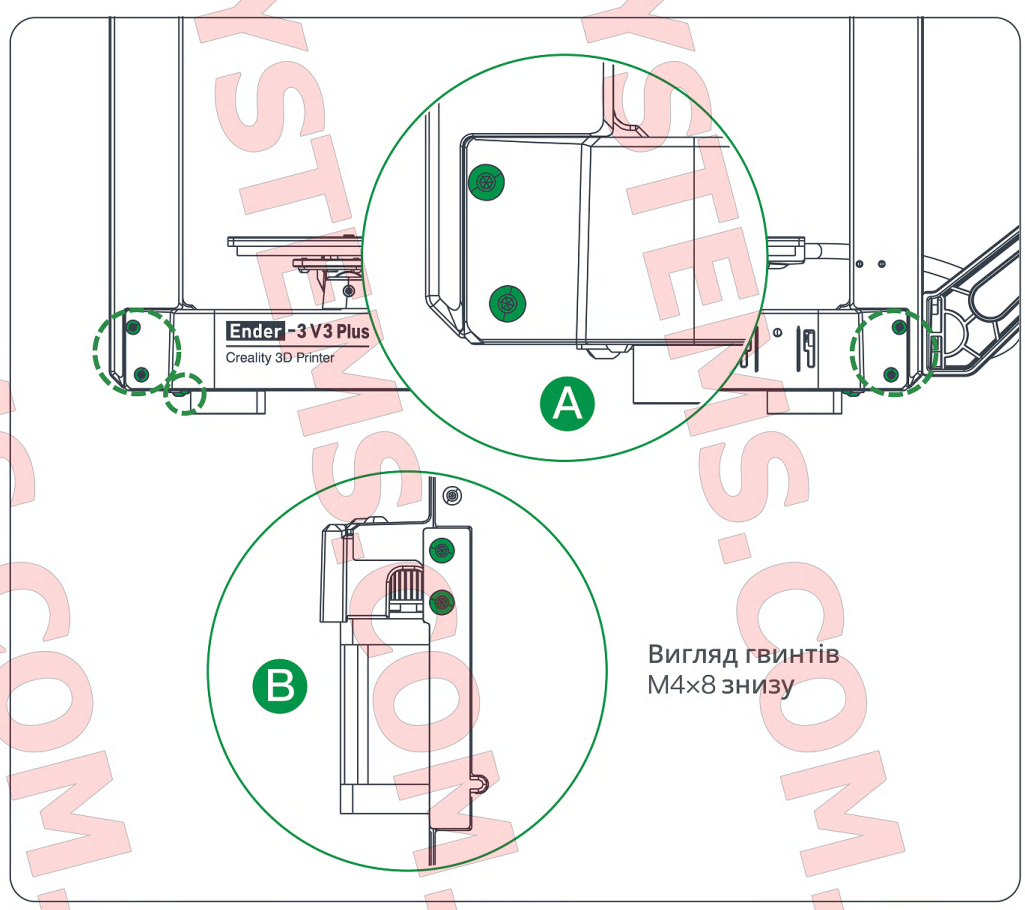
HD-SYSTEMS.COM.UA

3. Процедура збірки

3.2 Встановлення портальної рами

Помістіть збірку каркаса порталу в пази на основі: A. Спочатку використайте чотири гвинти M4*8, щоб вирівняти та закріпити ліві та праві отвори для гвинтів на основі; B. Потім використайте чотири гвинти M4*8, щоб вирівняти та закріпити отвори для гвинтів на нижній частині основи.





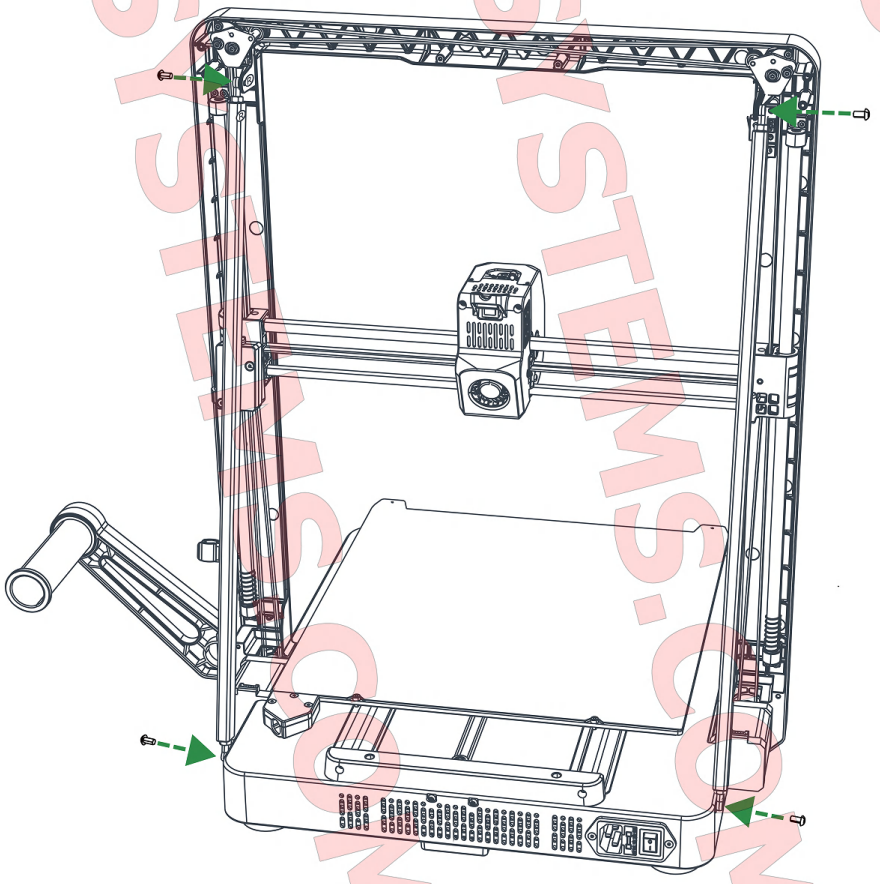
Вигляд гвинтів M4×8 знизу

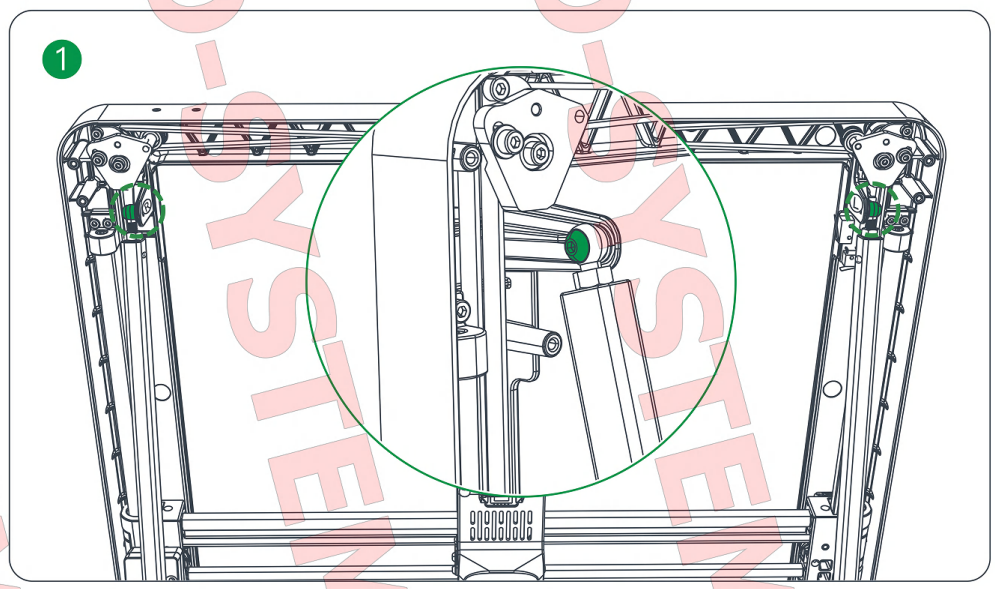
HD-SYSTEMS.COM.UA

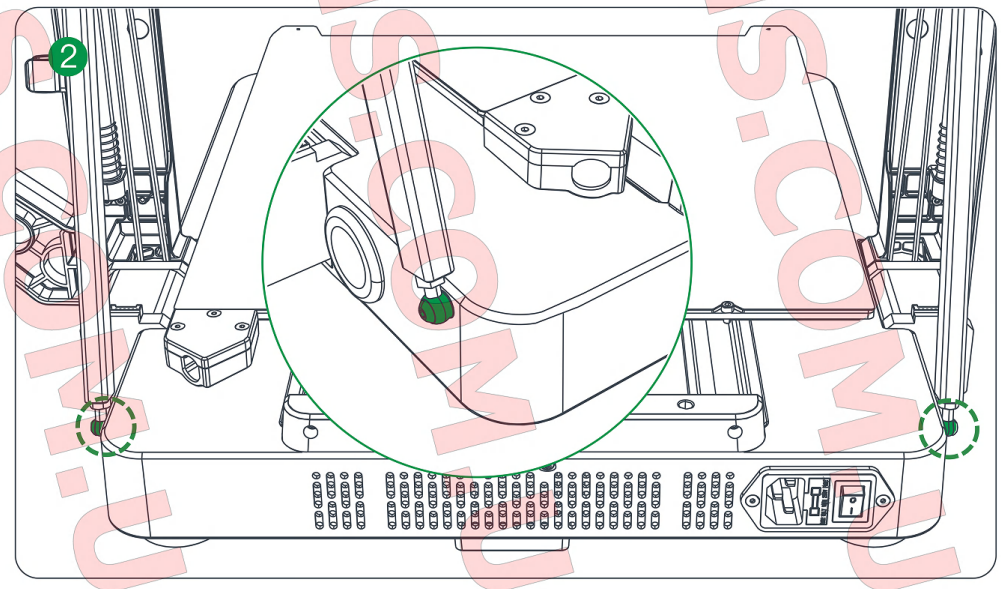
3. Процедура збірки

3.3 Встановлення висувного стрижня

1. Спочатку використайте два гвинти M4*8, щоб вирівняти отвори у верхній частині порталу та закрутіть гвинти;
2. Потім використайте два гвинти M4*8, щоб вирівняти отвори на основі та закрутіть їх усі.







Встановіть деталі, зіставляючи L з L та R з R як на важелі, так і на портальній рамі, як вказано позначками L та R

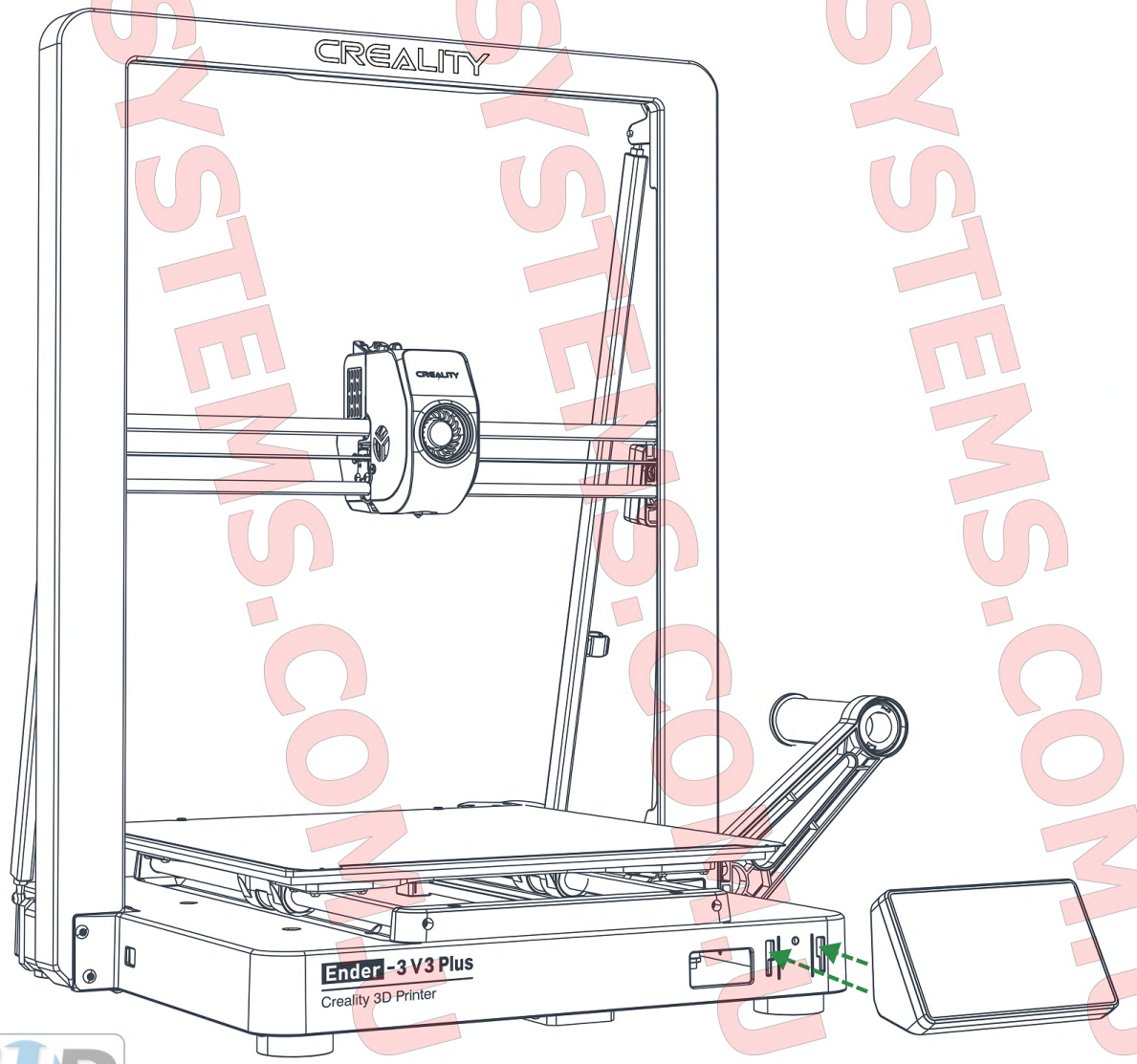
HD-SYSTEMS.COM.UA

3. Процедура збірки

3.4 Встановлення сенсорного екрана

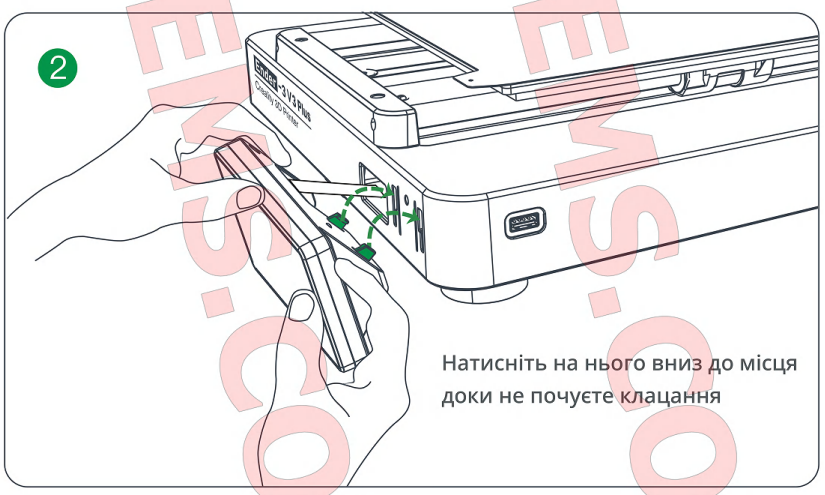
① Підключіть сенсорний екран до бази

② Защепніть фіксатор на задній частині сенсорного екрана в пази на основі





Дотримуйтесь вказаного напрямку для правильної орієнтації при вставленні. Неправильне вставлення може призвести до пошкодження інтерфейсів екрана.



Натисніть на нього вниз до місця доки не почуєте клацання

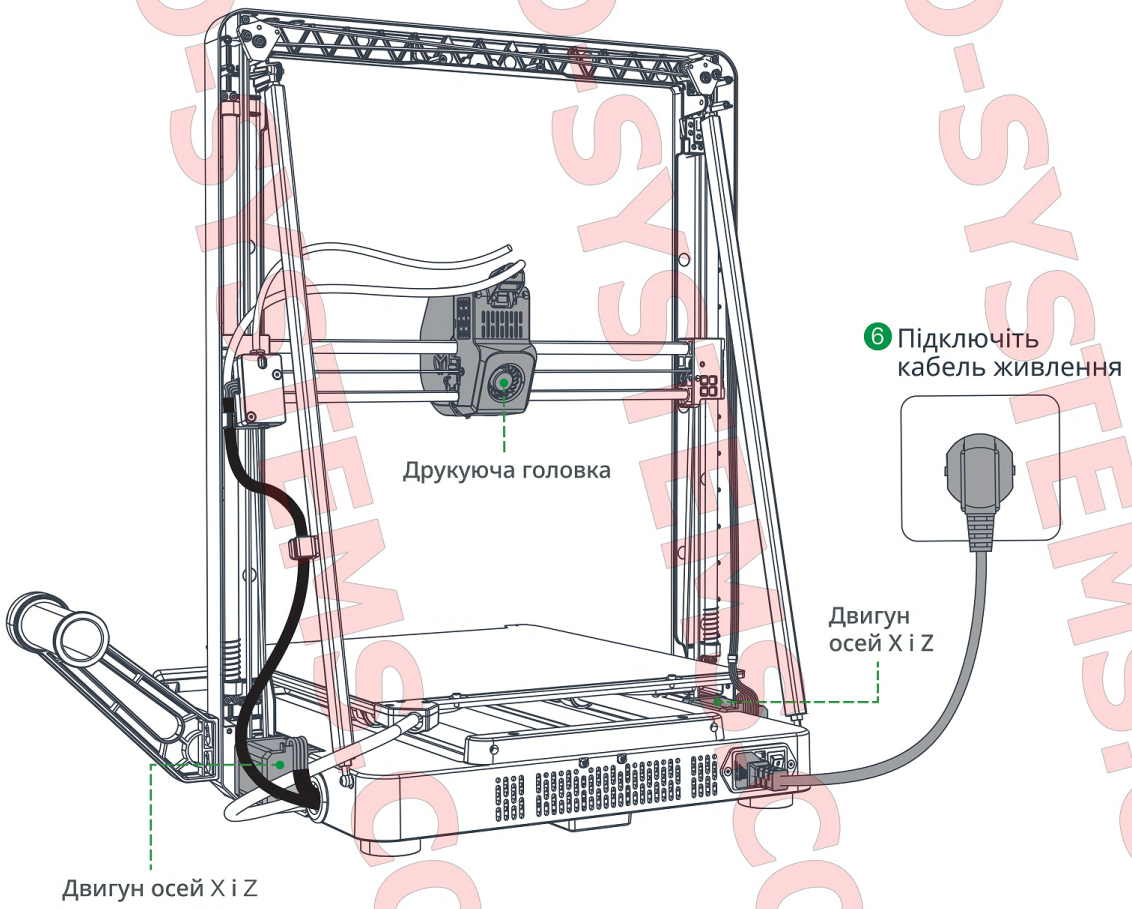
① Не вмикайте пристрій, коли сенсорний екран підключається або відключається від з'єднувального кабелю;

② Обережно потягніть гнучкий плоский кабель базового екрана, будьте обережні, щоб не пошкодити його.

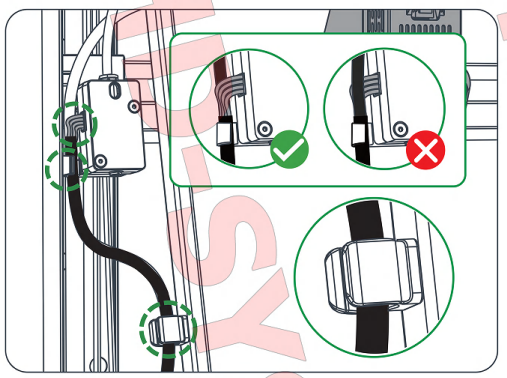
HD-SYSTEMS.COM.UA

3. Процедура збірки

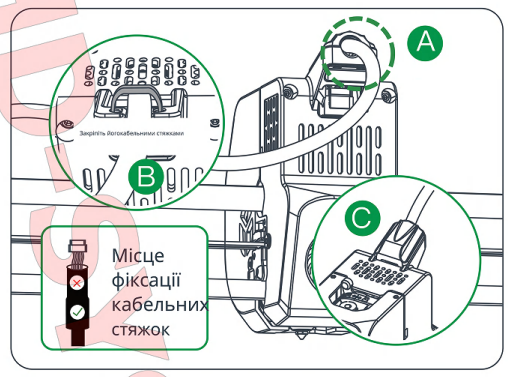
3.5 Підключення проводів обладнання



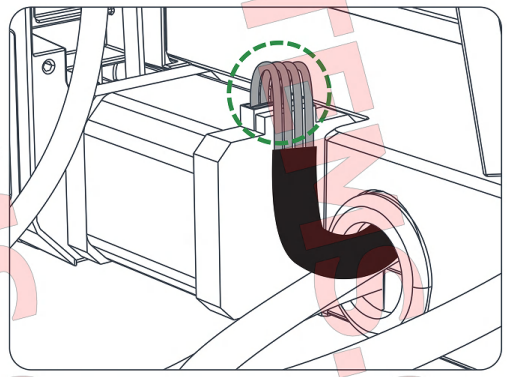
6 Підключіть кабель живлення



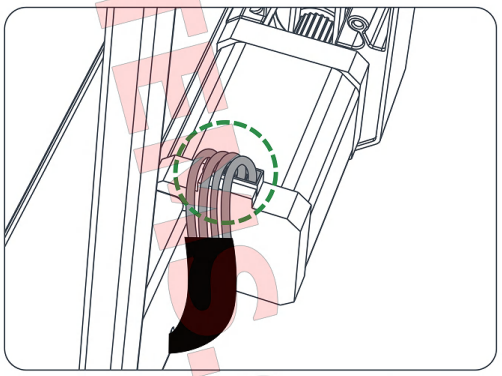
1 Спочатку необхідно вставити дріт у затискач для дроту, а потім підключити лінію виявлення філаменту



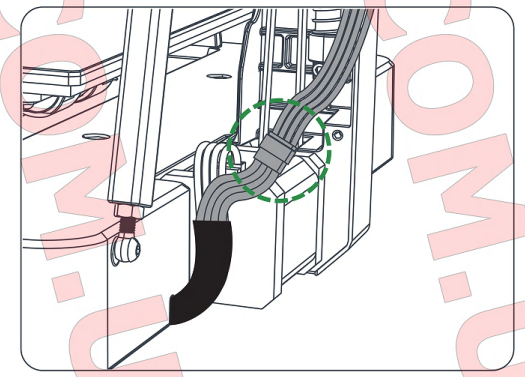
2 Спочатку підключіть комплект екструдера
Закріпіть кабель екструдера за допомогою кабельних стяжок;
Встановіть кришку кабелю екструдера;



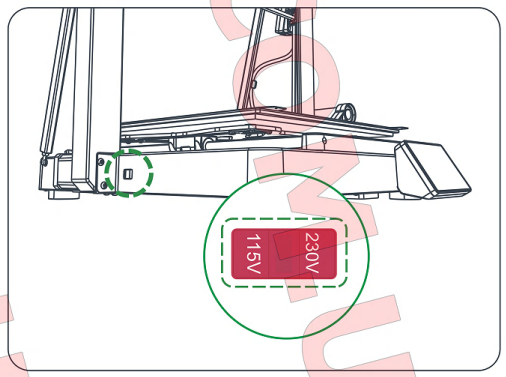
3 Підключіть двигун осей X і Z (правий)



4 Підключіть двигун осей X і Z (лівий)



5 Підключіть кабель кінцевого вимикача



6 Виберіть правильний режим напруги відповідно до напруги місцевої електромережі

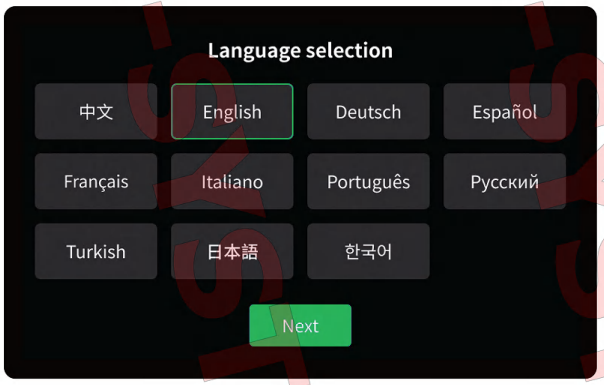
Застереження

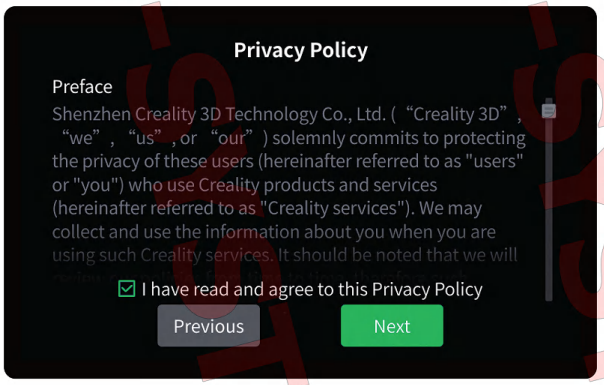
- Будь ласка, переконайтеся у правильному положенні перемикача блоку живлення та мережі перед підключенням живлення, щоб уникнути пошкодження пристрою.
- Якщо напруга мережі між 100В і 120В, будь ласка, виберіть положення 115В для перемикача блоку живлення.
- Якщо напруга мережі між 200В і 240В, будь ласка, виберіть положення 230В для перемикача блоку живлення (за замовчуванням встановлено 230В).

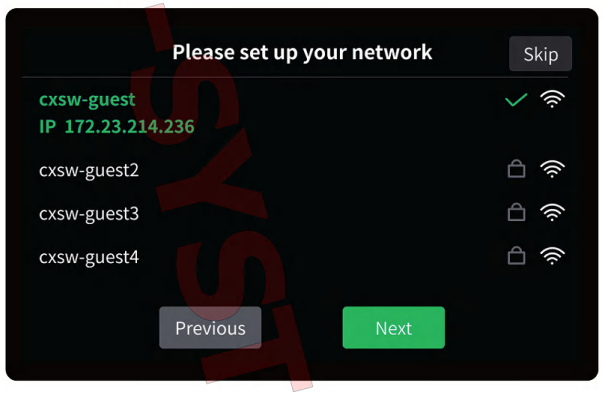
HD-SYSTEMS.COM.UA

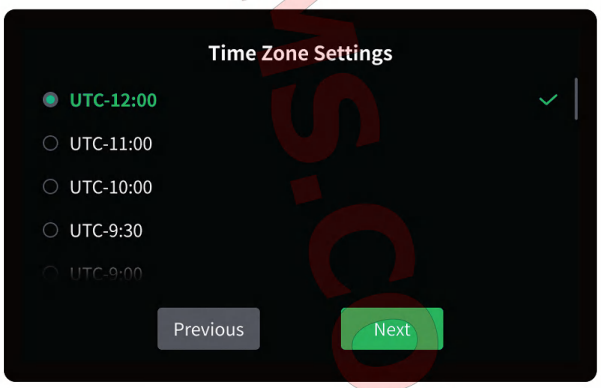
4.Про Інструкцію з увімкнення та Інтерфейс користувача

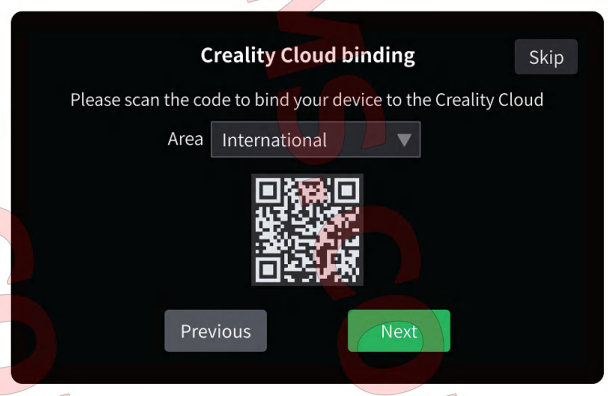
4.1 Інструкція з увімкнення





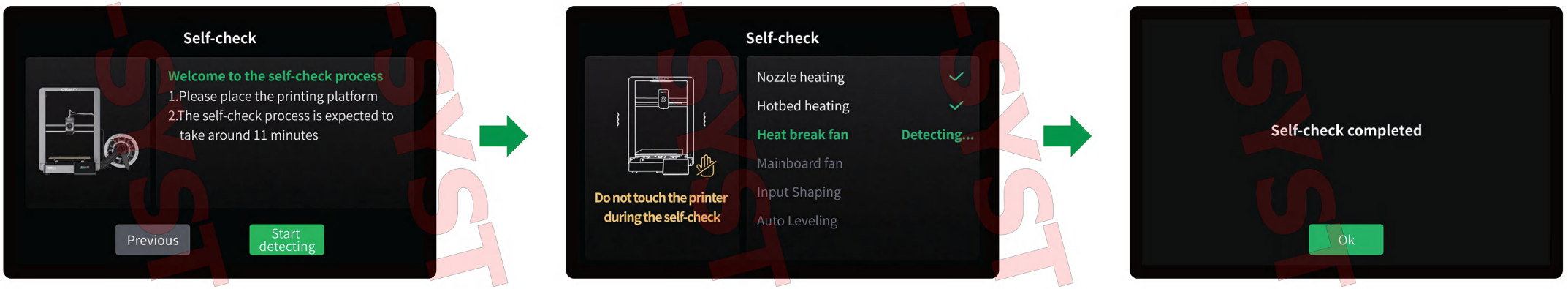






Поточний інтерфейс наведено лише для довідки
У зв'язку з постійним оновленням функцій слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки опублікований на офіційному веб-сайті

4.Про Інструкцію з увімкнення та Інтерфейс користувача



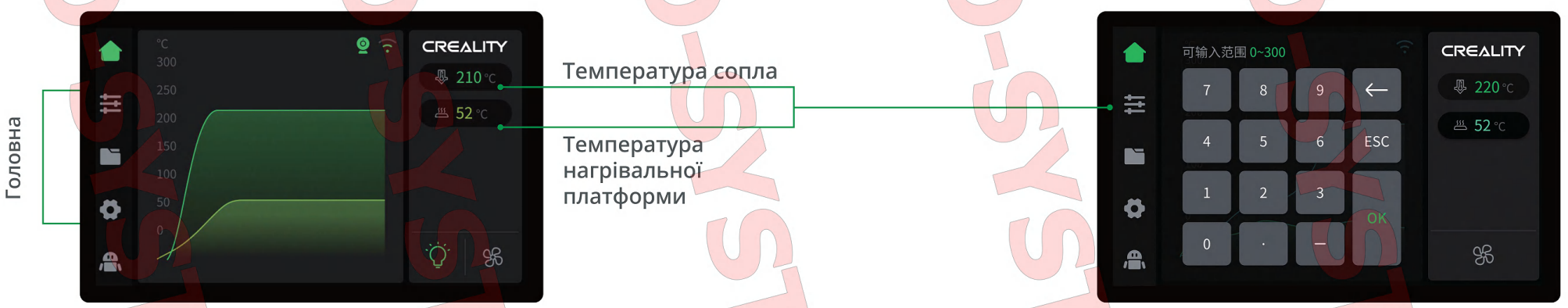
Якщо під час процесу самоперевірки виникають будь-які відхилення, зверніться до розділу FAQ для перевірки можливих несправностей пристрою;
Або відскануйте QR-код для "повідомлення про несправність", щоб повідомити про проблему з пристроєм та отримати допомогу від служби післяпродажного обслуговування для вирішення проблеми.

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, опублікований на офіційному веб-сайті.

HD SYSTEMS .COM.UA

4.Про Інструкцію з увімкнення та Інтерфейс користувача

4.2 Про інтерфейс користувача



* Ви можете налаштувати такі функції, як температура екструдера та температура нагрівального столу через головну сторінку;

Параметри можна налаштувати вручну

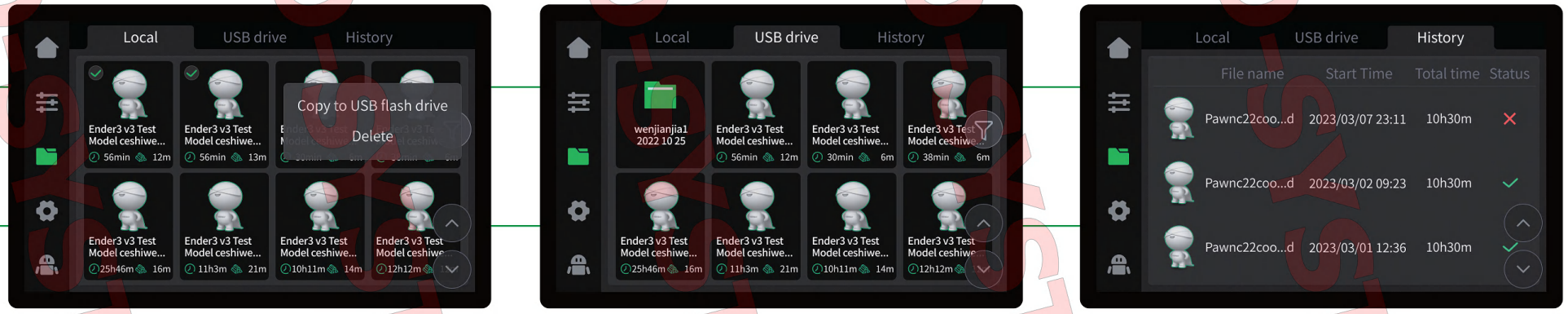


* Ви можете налаштувати такі функції, як рух осей/контроль температури, видавлювання/втягування та охолодження вентилятором через інтерфейс підготовки

Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійне оновлення функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, яка опублікована на офіційному веб-сайті.

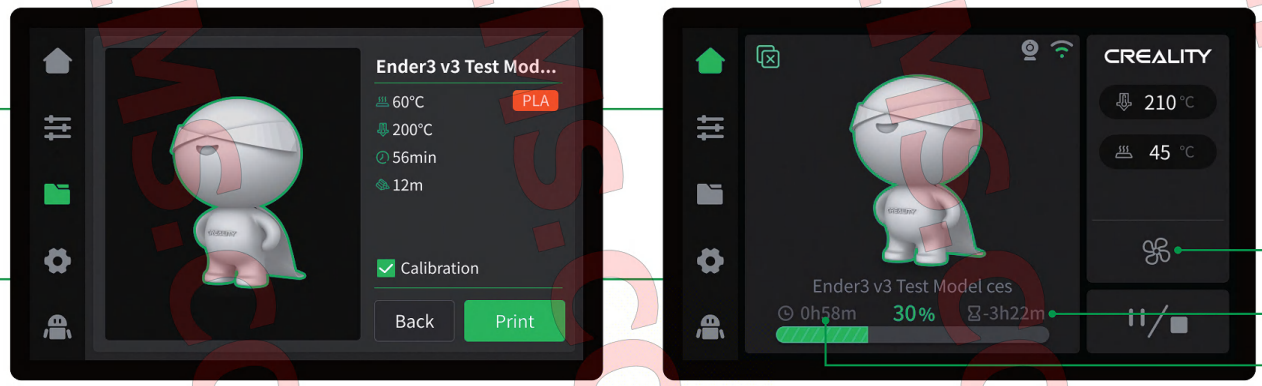
4.Про Інструкцію з увімкнення та Інтерфейс користувача

Попередній перегляд файлу друку



* Натисніть і утримуйте на моделі, щоб вибрати кілька моделей і скопіювати їх на USB-накопичувач
* Файлами моделей на локальному пристрої та USB-накопичувачі можна керувати через інтерфейс попереднього перегляду файлів друку

Інтерфейс друку



Охолодження вентилятором

Залишилося часу

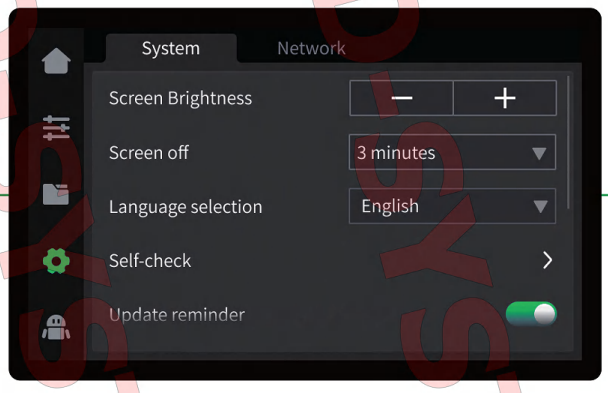
Час друку

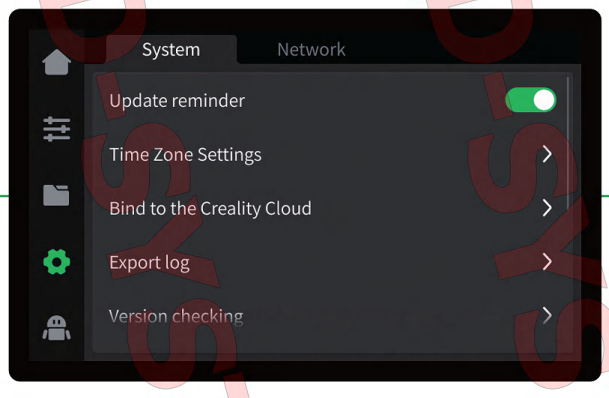
* Натисніть на файл моделі, щоб отримати доступ до його деталей
* Вибір "Калібрування" може покращити якість друку

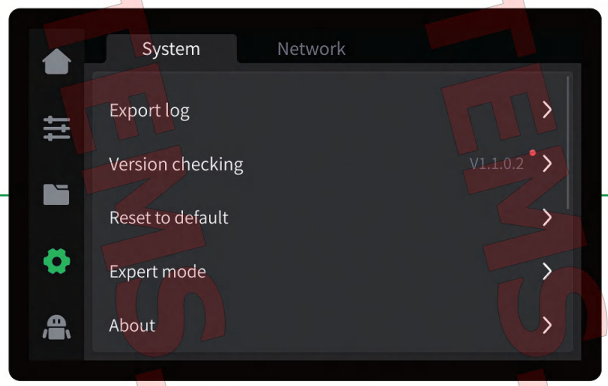
Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійне оновлення функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, яка опублікована на офіційному веб-сайті.

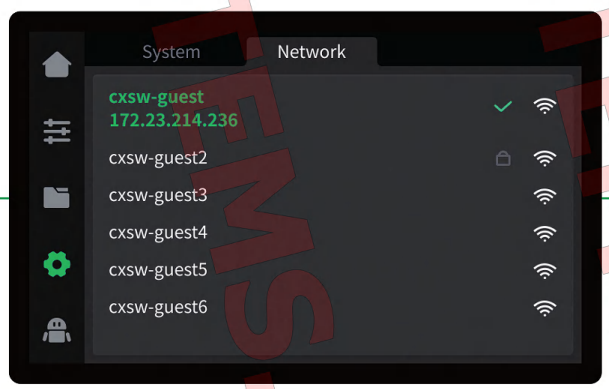
4.Про Інструкцію з увімкнення та Інтерфейс користувача

Налаштування





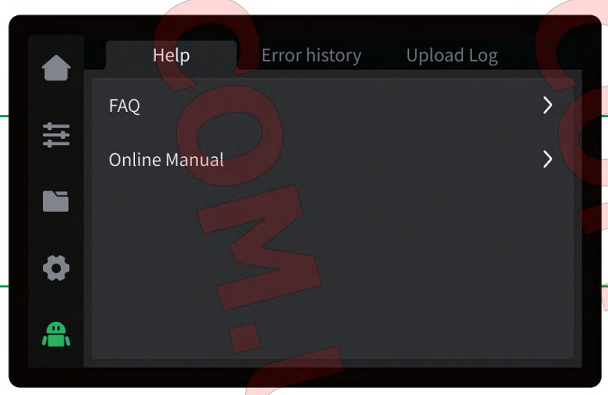


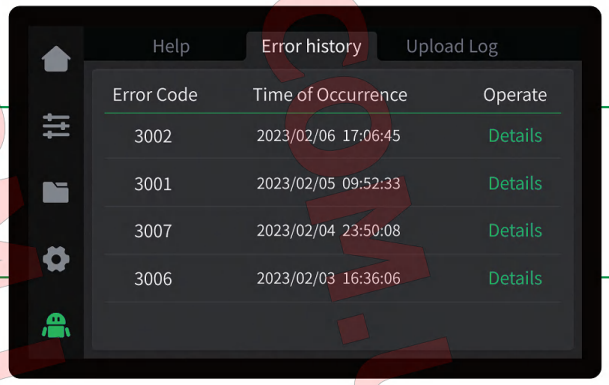


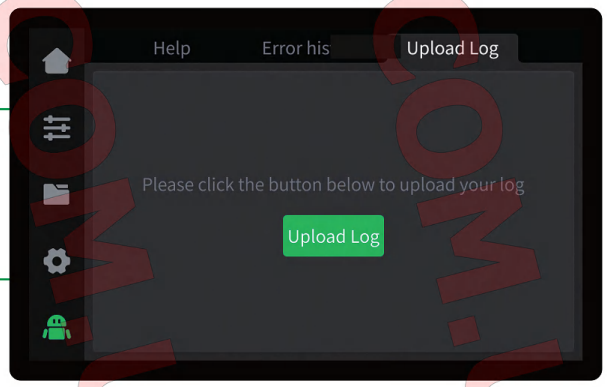
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки У зв'язку з постійним оновленням функцій слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки опублікований на офіційному веб-сайті

* Ви можете налаштувати функції, такі як системні та мережеві параметри, через інтерфейс налаштувань.

Служба підтримки



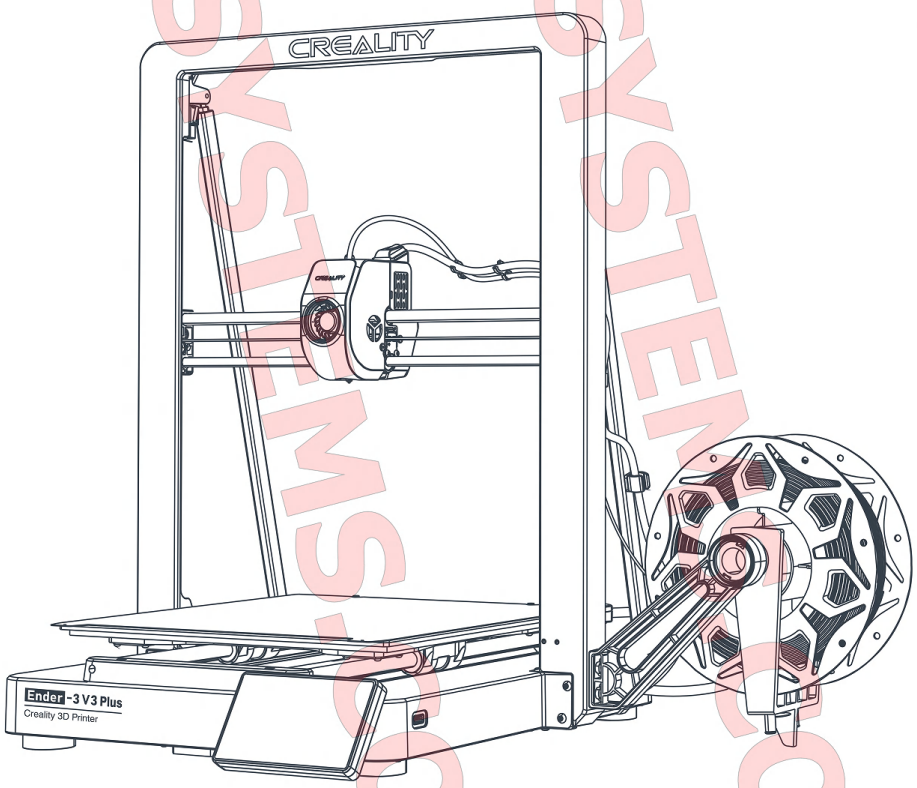




* Ви можете переглянути поширені запитання, інструкції, історію помилок та завантажити журнал через інтерфейс служби підтримки.

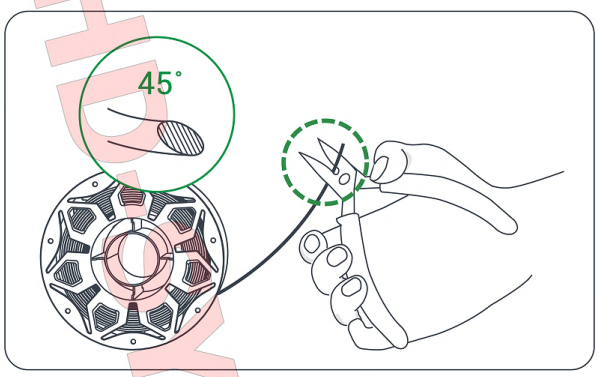
HD SYSTEMS .COM.UA

5.1 Завантаження філаменту

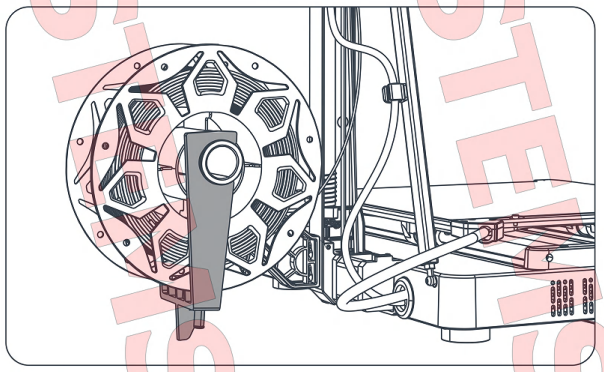




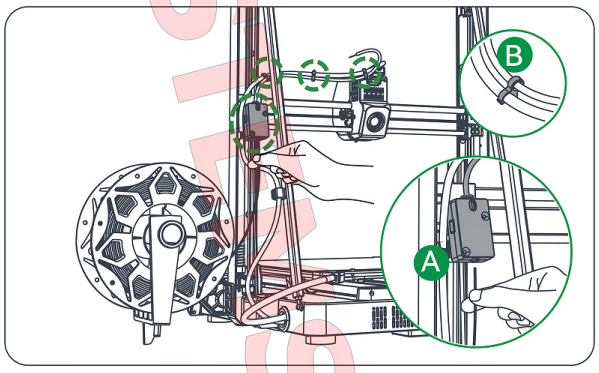
1 Введіть температуру сопла на екрані та дочекайтеся його нагріву до цільової температури



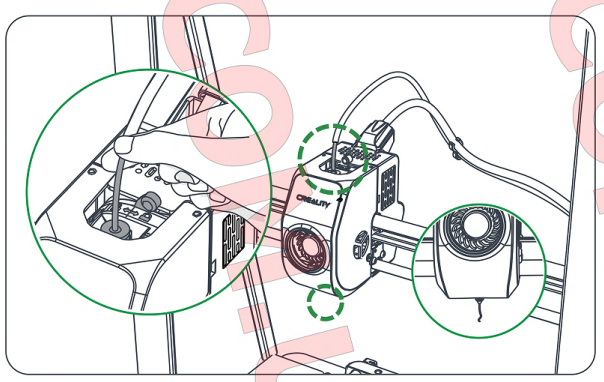
2 Відріжте передню частину філаменту під кутом 45° та відламайте її рівно;



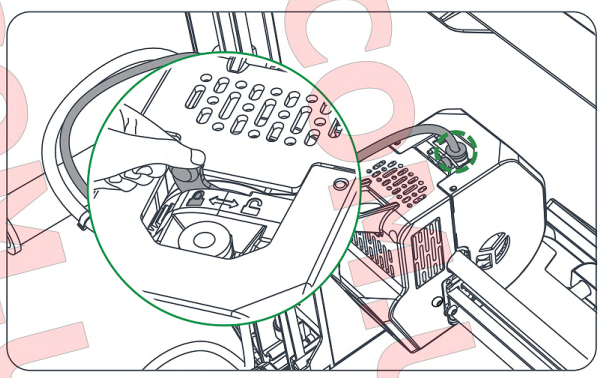
3 Розташуйте нитки, як показано на зображенні, а потім встановіть стійку проти заплутування матеріалу;



4 A. Протягніть філамент через порт виявлення філаменту, пройде через тефлонову трубку;
B. Закріпіть тефлонову трубку з кабелем екструдера за допомогою кабельних затискачів;



5 Розблокуйте DIP-перемикач і протягніть філамент у комплект екструдера, доки філамент не вийде з сопла;



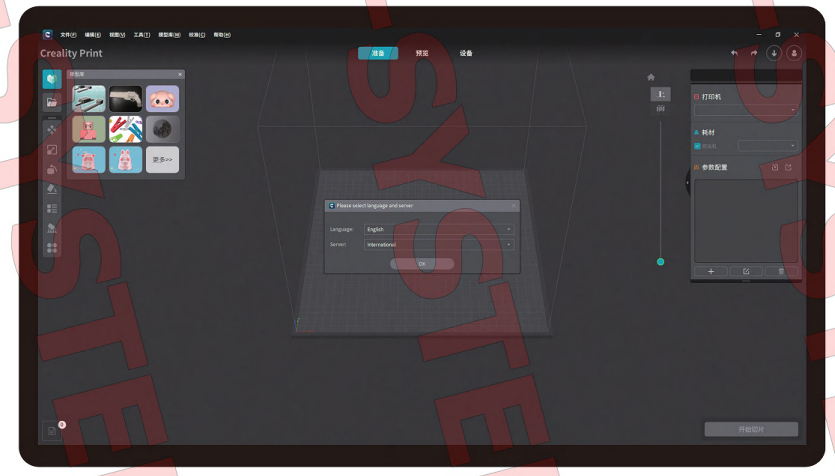
6 Заблокуйте DIP-перемикач і вставте тефлонову трубку у верхнє з'єднання комплекту екструдера.

HD-SYSTEMS.COM.UA

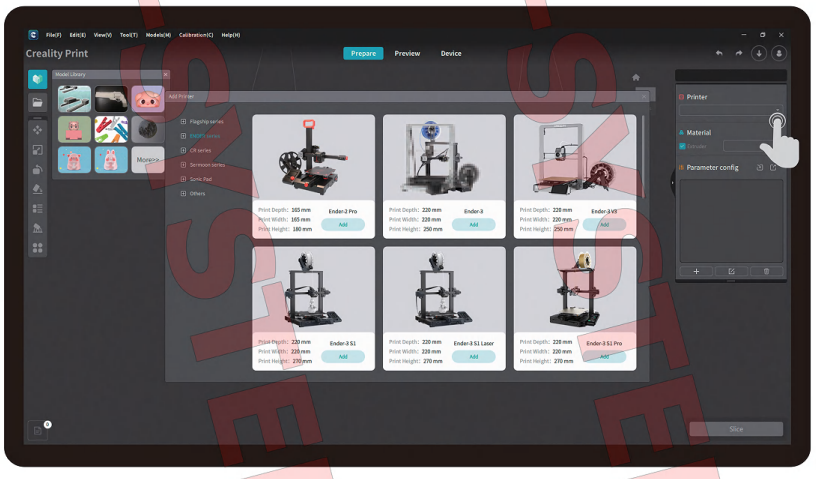
5.2 Друк через LAN

※ Встановіть програмне забезпечення для нарізки Creality Print, відкривши випадкові дані на USB-накопичувачі.

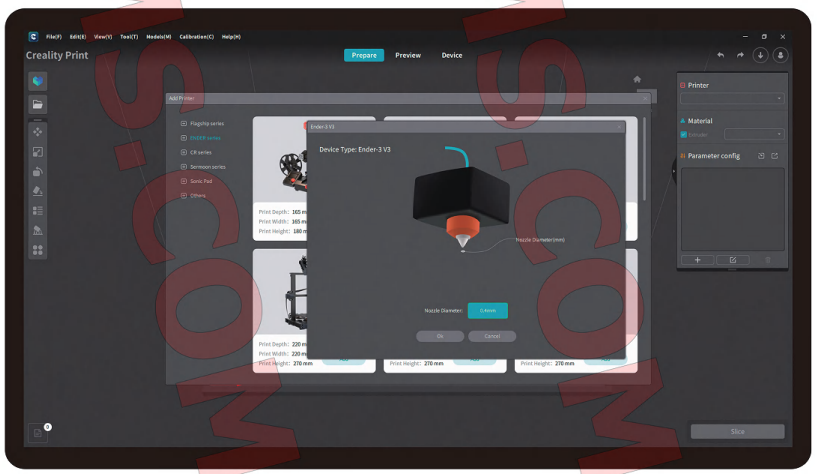
※ Увійдіть на офіційний веб-сайт, щоб завантажити для встановлення: https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7



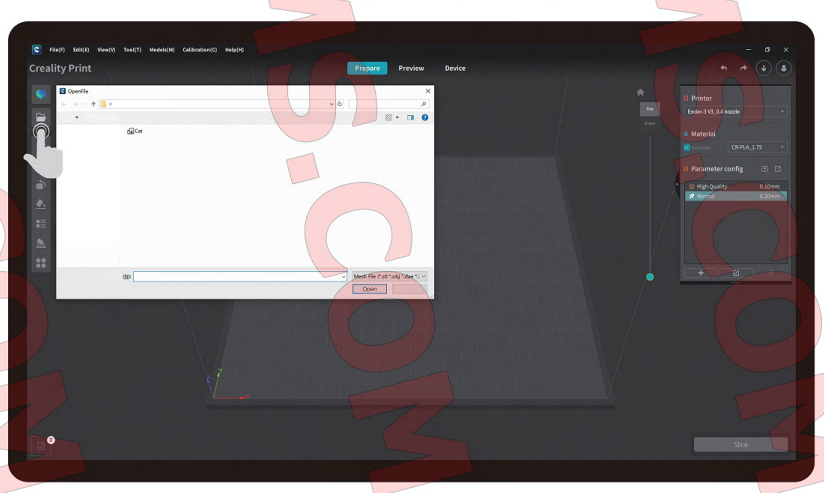
① Виберіть "Language" та "Server"



② Додайте принтер



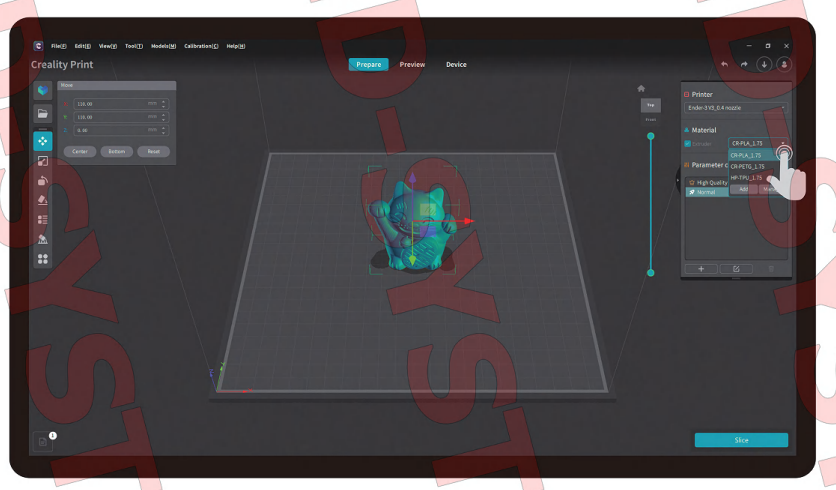
③ Підтвердіть діаметр сопла



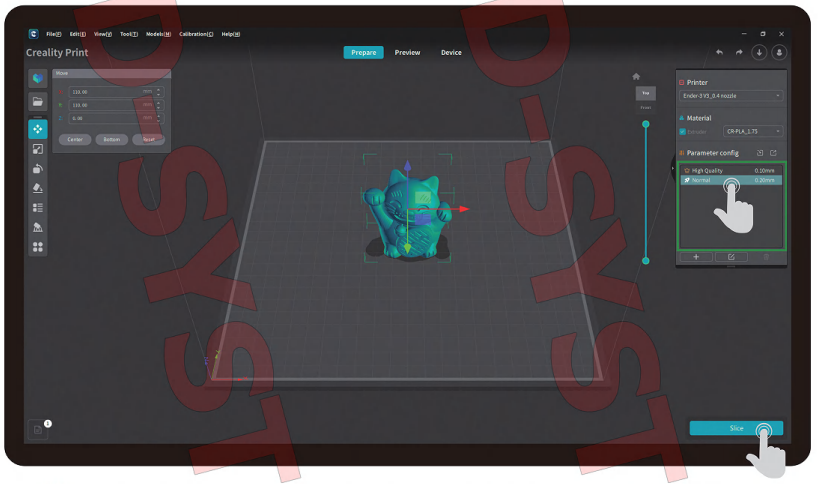
④ Імпортуйте файли моделей

Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійне оновлення функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, яка опублікована на офіційному веб-сайті.

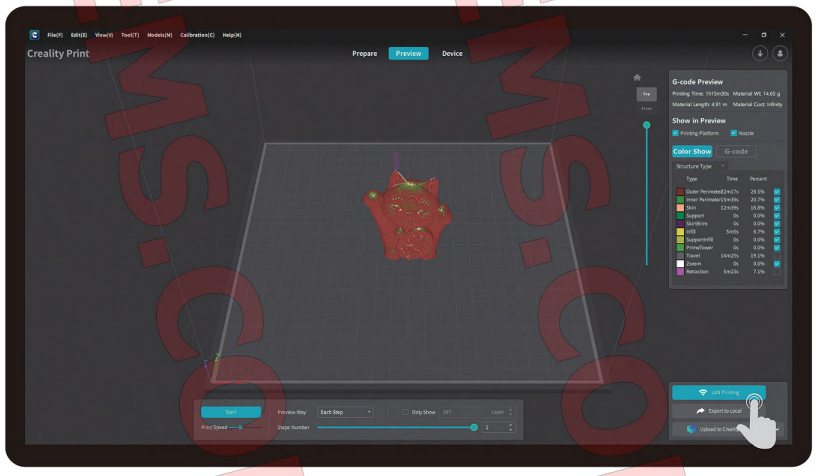
5.Перший друк



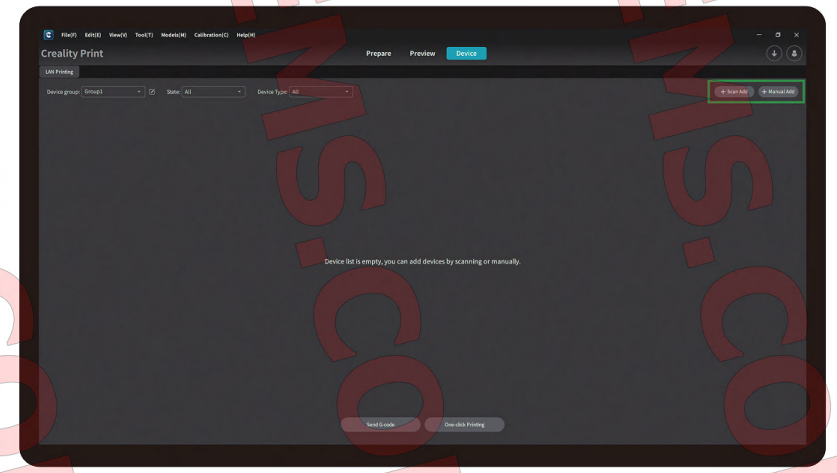
⑤ Налаштуйте тип матеріалу



⑥ Встановіть висоту шару друку та натисніть "Slice"



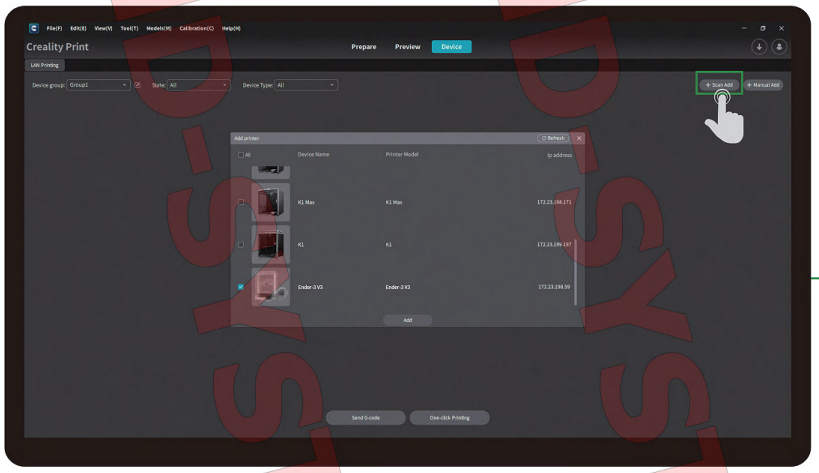
⑦ Після завершення нарізки натисніть "LAN printing"



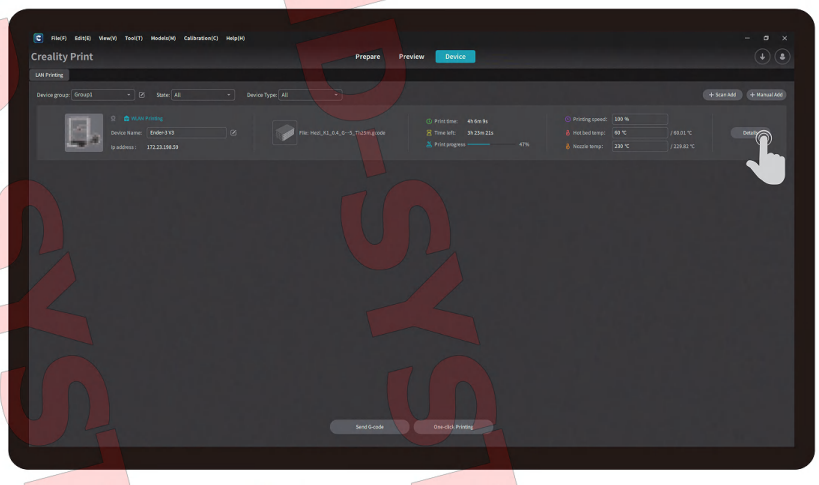
⑧ Додати обладнання: можна додати або через "Scan Add", або через "Manual Add".

Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійне оновлення функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, яка опублікована на офіційному веб-сайті.

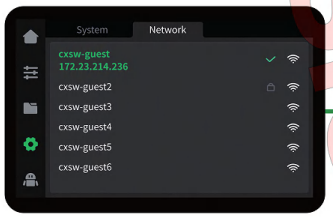
5.Перший друк



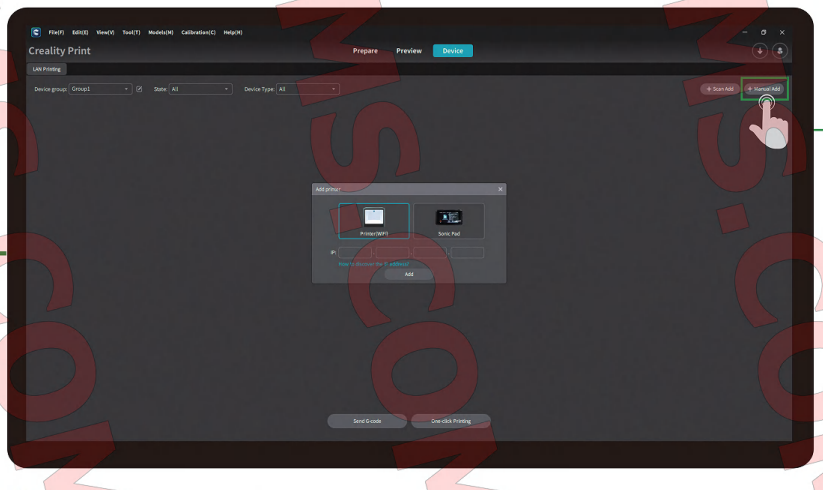
⑧ Додати пристрій:
a. Додати скануванням → Вибрати пристрій



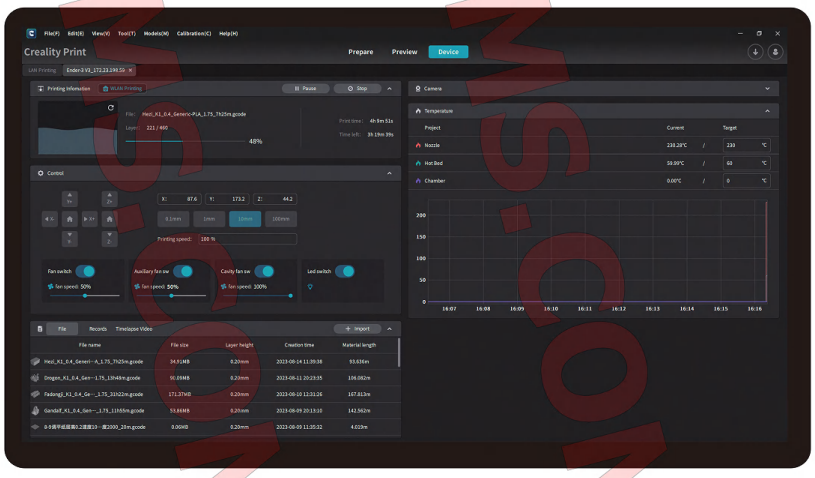
⑨ Список пристроїв



Натисніть "Settings" → " Network" щоб переглянути IP-адресу



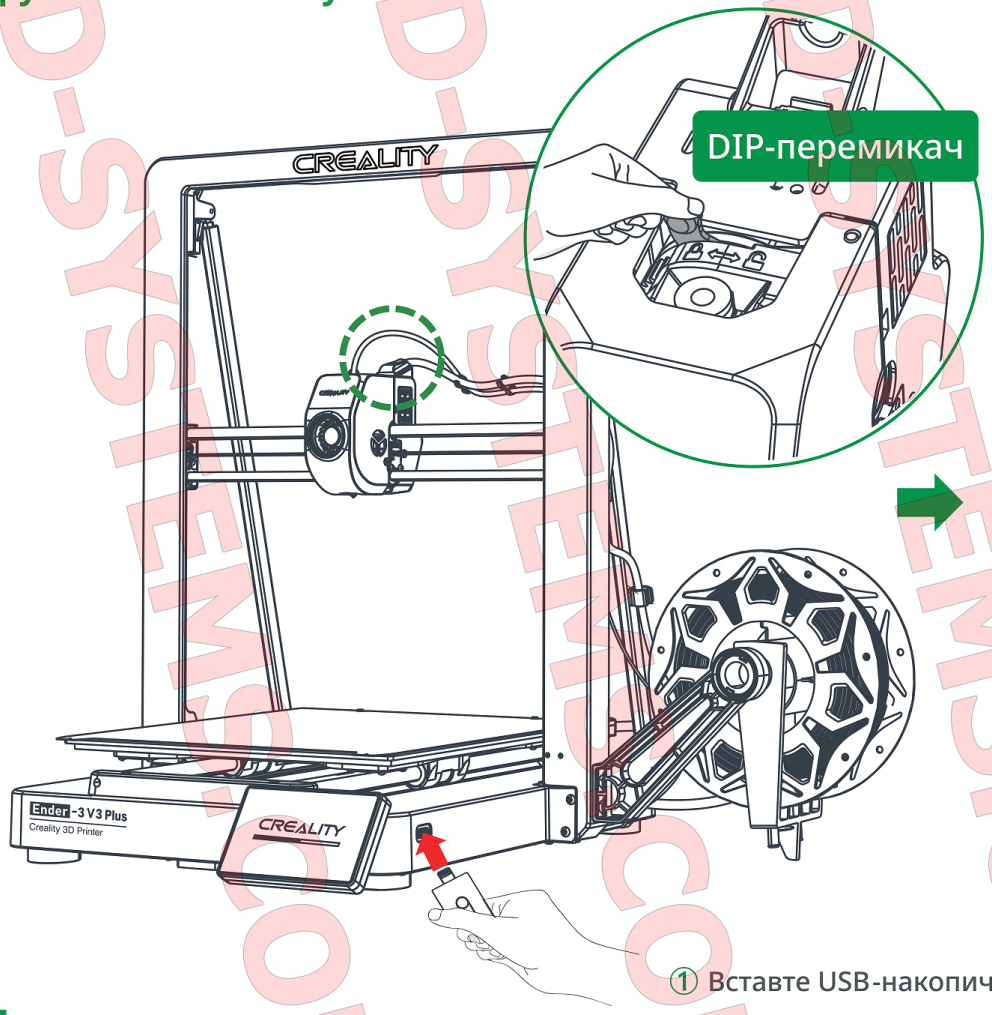
⑧ Додати пристрій:
b. Додати пристрій шляхом ручного введення IP-адреси



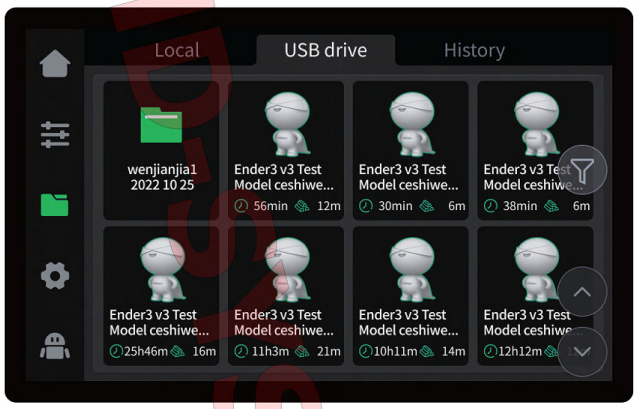
⑩ Деталі інформації про друк обладнання

Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійне оновлення функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, яка опублікована на офіційному веб-сайті.

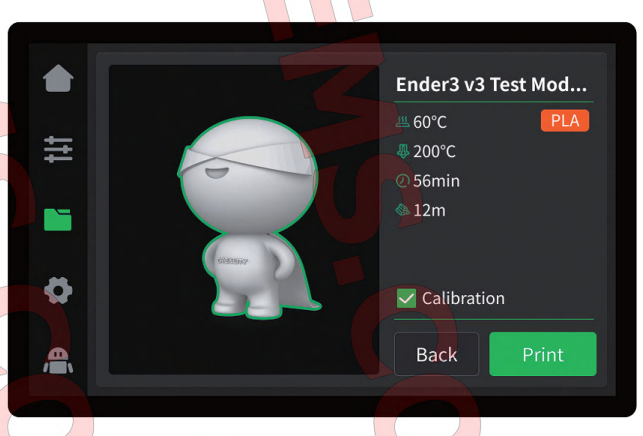
5.3 Друк з USB-накопичувача



① Вставте USB-накопичувач у USB-порт



② Виберіть модель з USB-накопичувача



③ Натисніть на ”Друк”

① Тримайте DIP-перемикач заблокованим перед друком.
② Для отримання детальної інформації щодо використання програмного забезпечення, зверніться до посібника користувача програмного забезпечення для нарізки на USB-флешці.
③ Збережені файли повинні бути розміщені в кореневому каталозі USB-флешки.
④ Рекомендується використовувати латинський алфавіт, цифри та символи для назви файлів.

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки
У зв'язку з постійним оновленням функцій орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення опублікований на офіційному веб-сайті

HD-SYSTEMS.COM.UA

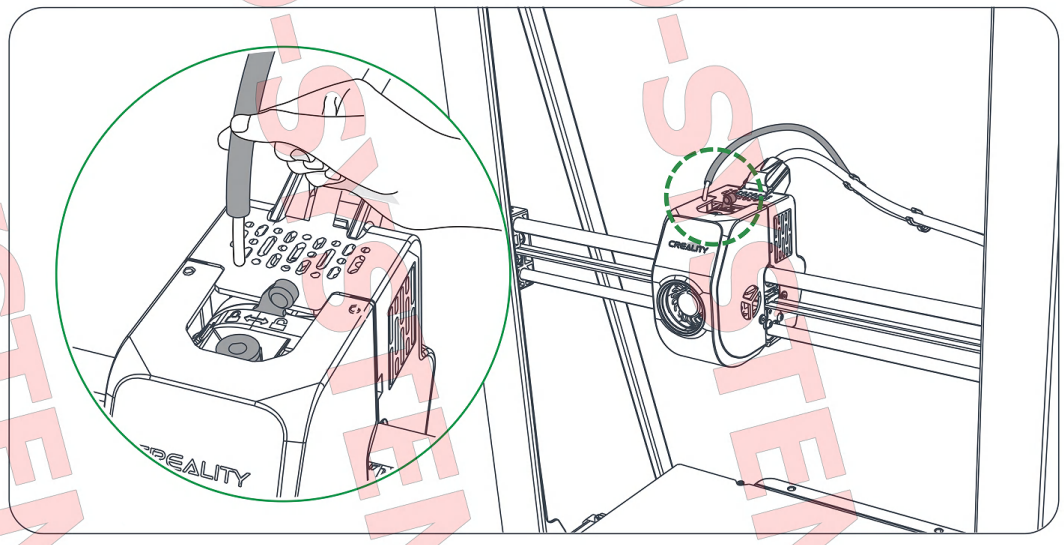
6. Функціональні характеристики

6.1 Відведення філаменту

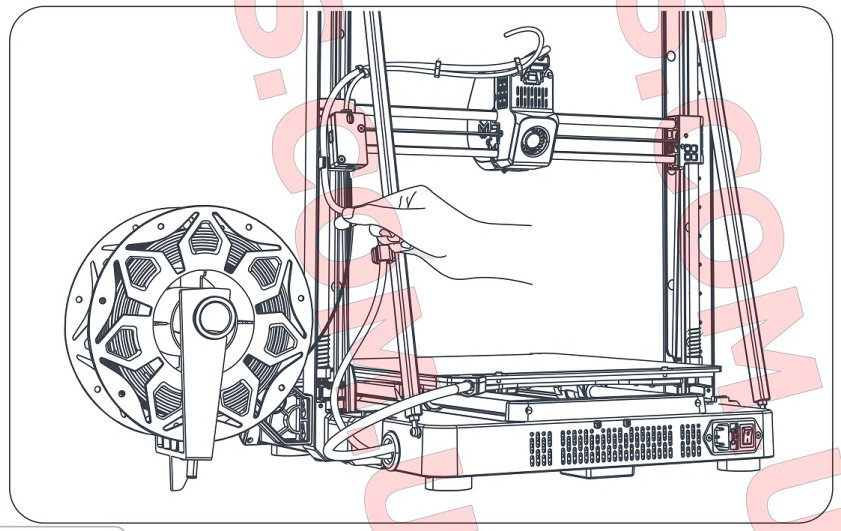
Метод 1: Ручне втягування



1 Введіть температуру сопла на екрані та дочекайтеся його нагрівання до цільової температури;



2 A. Розблокуйте DIP-перемикач; B. Утримуйте з'єднувач тефлонової трубки над екструдером; C. Витягніть тефлонову трубку;

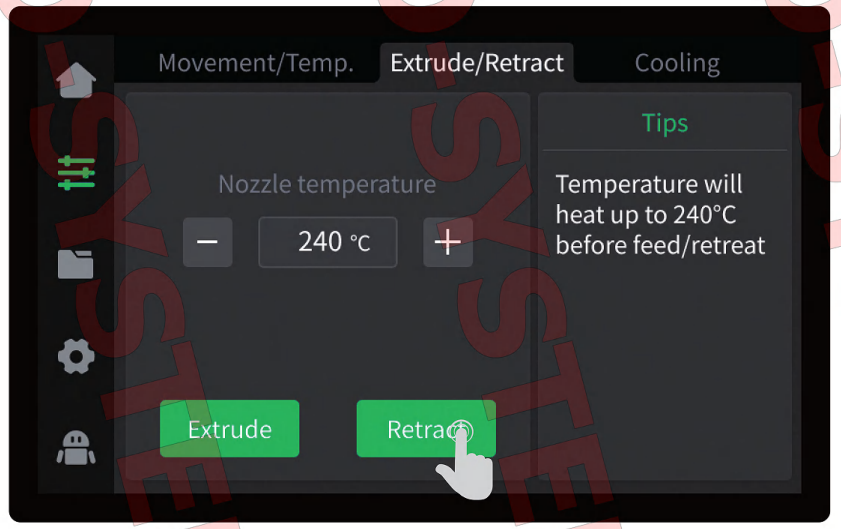


3 Видаліть старий філамент, витягнувши його з задньої частини пристрою, щоб замінити на новий.

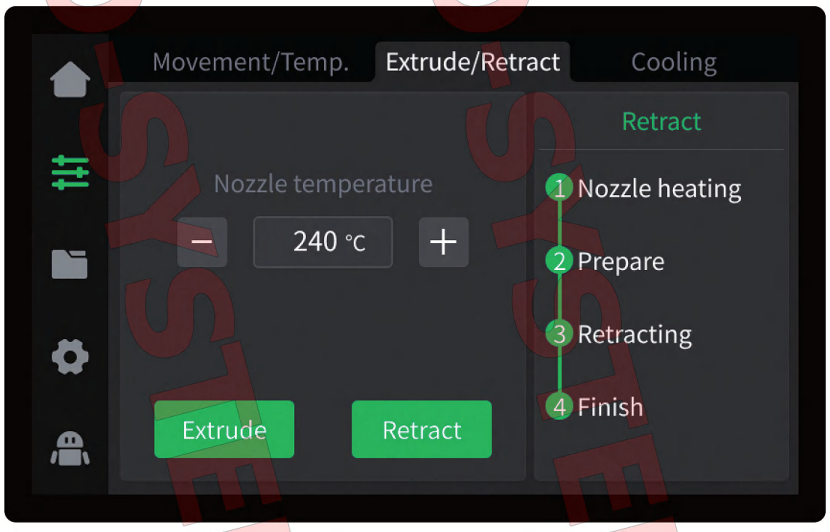
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, опублікований на офіційному веб-сайті.

HD-SYSTEMS.COM.UA

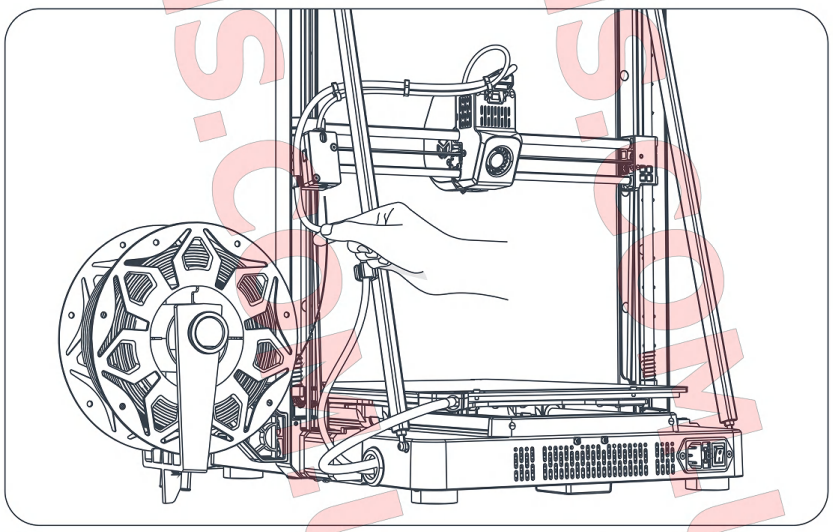
Метод 2: Автоматичне втягування



1 Натисніть на "Retract"



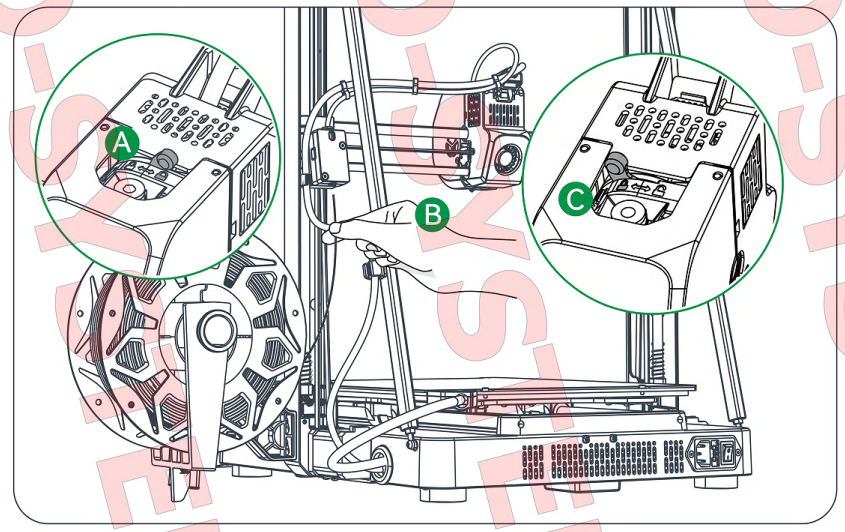
2 Очікуйте завершення процесу втягування



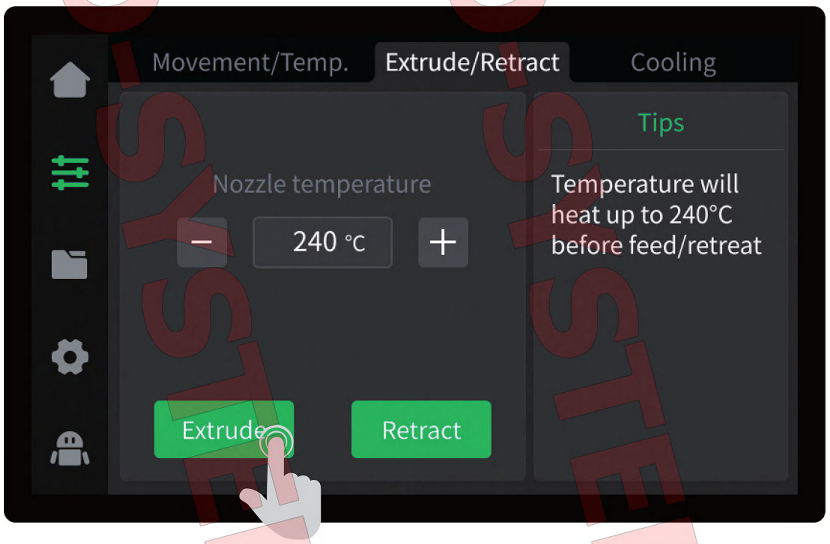
3 Видаліть старий філамент, витягнувши його з задньої частини пристрою, щоб замінити на новий.

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, опублікований на офіційному веб-сайті.

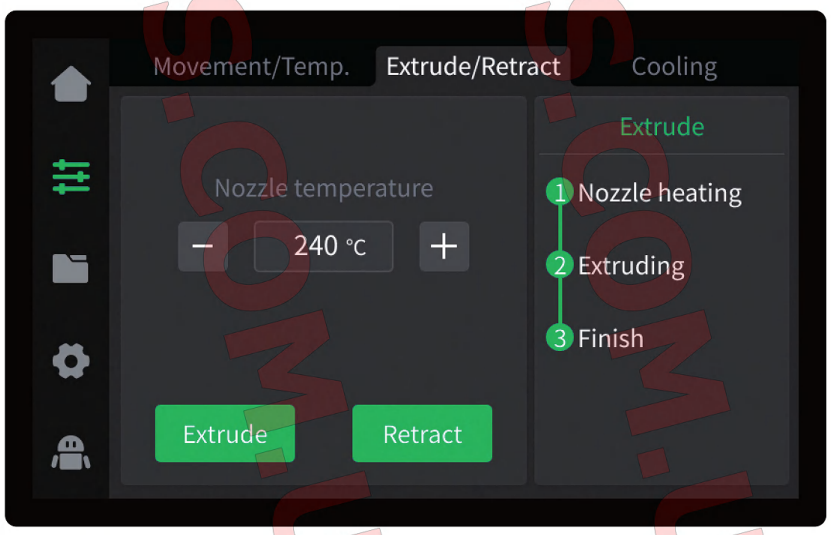
6.2 Автоматична екструзія



① A.Розблокуйте DIP-перемикач; B.Вставте нитку в найглибшу частину тефлонової трубки, доки вона не перестане рухатися; C. Заблокуйте DIP-перемикач.



② Натисніть на "Extrude"

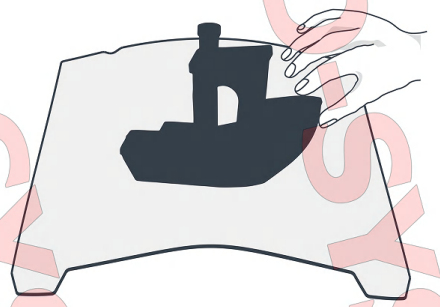


③ Очікуйте завершення процесу видавлювання.

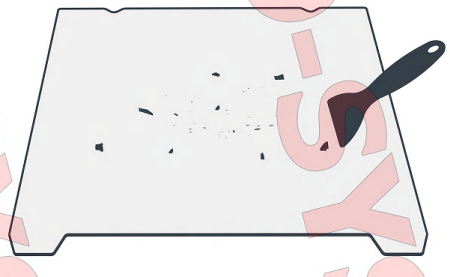
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід орієнтуватися на останній інтерфейс програмного забезпечення/прошивки, опублікований на офіційному веб-сайті.

7.Технічне обслуговування обладнання

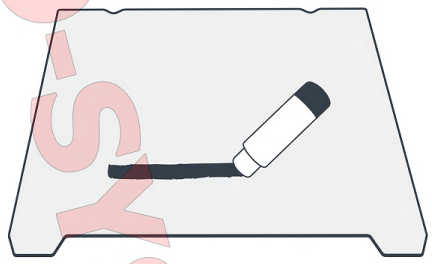
7.1 Зняття та обслуговування платформи



1. A. Коли друк завершено, зачекайте, поки платформа охолоне перед тим, як знімати друкувальну платформу з прикріпленою моделлю; B. Злегка зігніть платформу обома руками, щоб відокремити модель від платформи.



2. Якщо на платформі залишилися залишки філаменту, обережно зіскребіть їх лезом і продовжуйте друк.

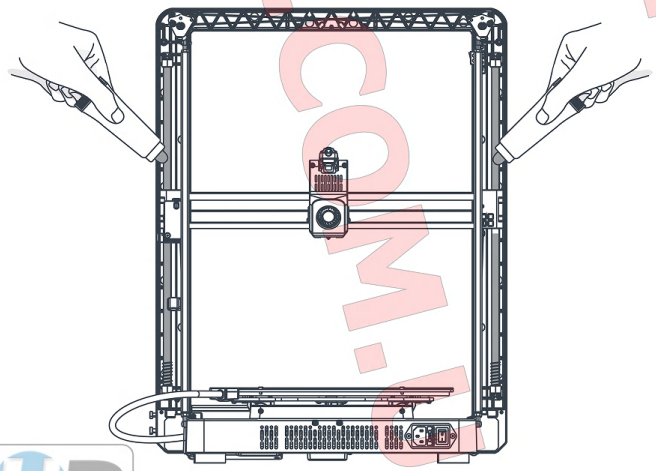


3. Якщо перший шар моделі не приклеюється належним чином, рекомендується рівномірно нанести твердий клей на поверхню платформи перед нагріванням для друку.

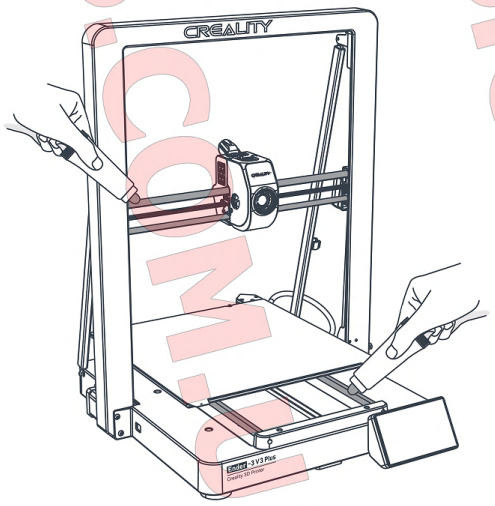
1. Не згинайте занадто сильно при щоденному використанні, щоб запобігти деформації та непридатності.
2. Платформа друку є витратною частиною, і рекомендується регулярно її замінювати, щоб забезпечити належне прилипання першого шару.

7.2 Обслуговування оптичної осі

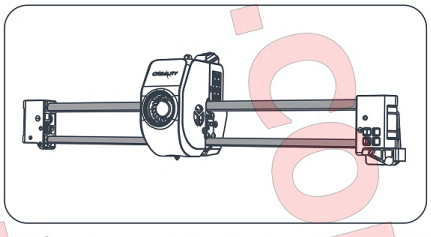
Рекомендується придбати мастило для регулярного обслуговування області оптичної осі.



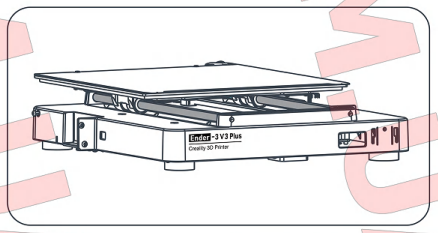
Область оптичної осі напрямку Z



Область оптичної осі напрямків X і Y



Область оптичної осі напрямку X



Область оптичної осі напрямку Y

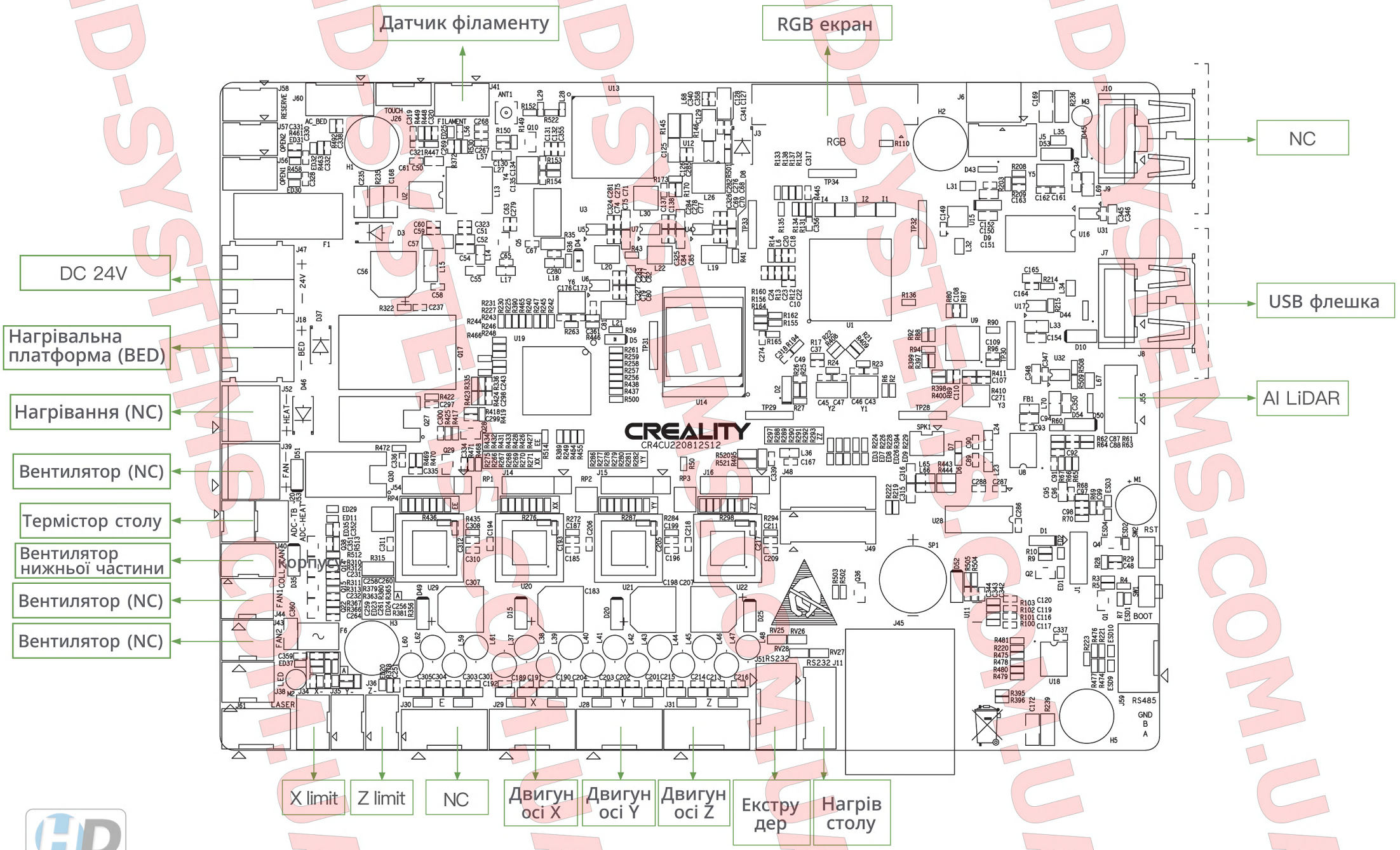
HD-SYSTEMS.COM.UA

8.Параметри обладнання

Параметри обладнання	
Модель	Ender-3 V3 Plus
Технологія моделювання	FDM
Розміри моделювання	300*300*330mm
Метод вирівнювання	Auto-leveling
Кількість сопел	1pcs
Діаметр екструдера	0.4mm
Товщина шару	0.1-0.35mm
Точність	±0.2mm
Температура сопла	≤300℃
Температура платформи	≤100℃
Філаменти	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Номінальна потужність	350W
Вхідна напруга	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Виявлення філаменту	ТАК
Відновлення після втрати живлення	ТАК
Метод друку	USB flash disk Printing / LAN printing / Cloud printing
Формат файлу друку	Gcode
Програми для нарізки	Creality Print
Операційні системи	Windows/MAC OS
Мова	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

HD-SYSTEMS.COM.UA

9. Схема підключення



HD-SYSTEMS.COM.UA

Через відмінності між різними моделями пристроїв, реальні об'єкти та зображення можуть відрізнятися. Будь ласка, орієнтуйтеся на реальний пристрій. Остаточні права на тлумачення зберігаються за 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 214-240016