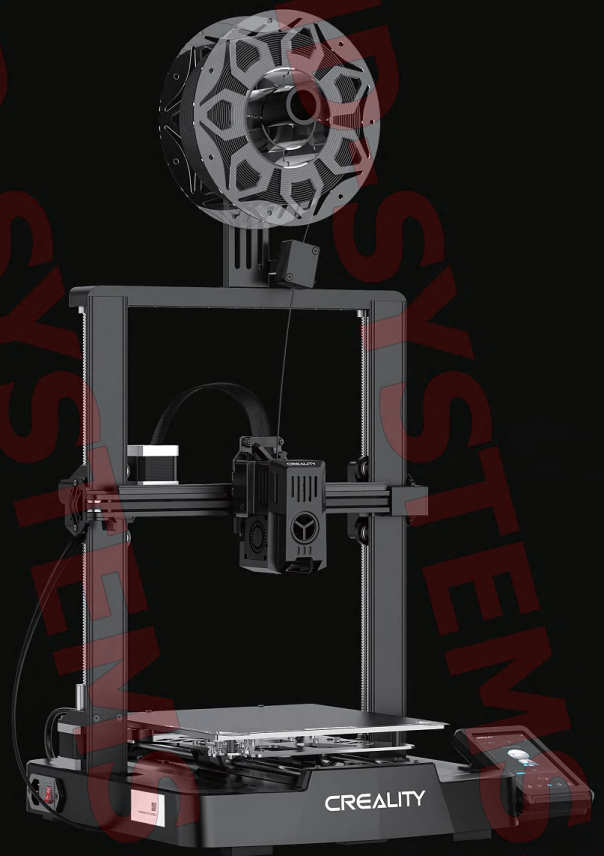


CREALITY

Створюй реальність, здійснюй мрії

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

ІНСТРУКЦІЯ УКРАЇНСЬКА

V1.0

HD-SYSTEMS.COM.UA

До наших шановних користувачів

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 підчас використання наших продуктів, будь ласка, скористайтеся контактною інформацією в кінці цього посібника, щоб зв'язатися з нами. Щоб покращити ваш досвід користування, ви можете дізнатися більше про наші пристрої такими способами:

Посібник користувача: Ви можете знайти інструкції та відео на карті пам'яті, що постачається з принтером.

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

Оновлення прошивки

1. Для оновлення прошивки WiFi ви можете оновити прошивку через Creality Cloud OTA;
2. Щоб оновити прошивку обладнання, ви можете відвідати https://www.creality.com, натиснути на Сервісний центр > Завантаження прошивки/програмного забезпечення > Завантажити необхідну прошивку, встановити та використовувати її.

Відео, що демонструють роботу продуктів та післяпродажне обслуговування

1. Будь ласка, відвідайте Creality Cloud: https://www.crealitycloud.com/product, натисніть на "Продукти" та виберіть правильну модель, а потім натисніть на "Пов'язані" для перегляду навчальних матеріалів щодо післяпродажного обслуговування;
2. Або зверніться до нашого центру післяпродажного обслуговування за номером +86 755 3396 5666, або надішліть електронний лист на адресу cs@creality.com

HD-SYSTEMS.COM.UA

1. Не використовуйте цей принтер методами або операціями, які не описані в цьому посібнику, інакше це може призвести до випадкових травм або пошкодження майна;
2. Не розміщуйте цей принтер поблизу легкозаймистих матеріалів, вибухових речовин або джерел високої температури. Будь ласка, розміщуйте цей принтер у провітрюваному, прохолодному середовищі з низьким рівнем пилу;
Не розміщуйте цей принтер у середовищі з вібрацією або будь-якому іншому нестабільному середовищі, оскільки якість друку буде погіршена, коли принтер трясеться;
3. Будь ласка, використовуйте філамент, рекомендований виробником, інакше сопло може забитися або принтер може бути пошкоджений;
4. Будь ласка, використовуйте шнур живлення, що постачається з принтером, і не використовуйте шнур живлення інших продуктів. Вилку живлення необхідно вставляти в трьохконтактну розетку із заземлюючим проводом;
5. Не торкайтеся сопла або нагрівального столу під час роботи принтера, інакше ви можете отримати опіки;
6. Не носіть рукавички або аксесуари під час роботи з принтером, інакше рухомі частини можуть спричинити випадкові травми, включаючи порізи та розриви;
7. Після завершення процесу друку, будь ласка, використовуйте інструменти для очищення філаменту з сопла, поки сопло ще гаряче. Не торкайтеся сопла руками під час чищення, інакше ви можете отримати опіки;
8. Будь ласка, регулярно очищуйте корпус принтера сухою тканиною при вимкненому живленні та витирайте пил, липкі матеріали для друку та сторонні предмети з напрямних рейок;
9. Діти віком до 10 років не повинні використовувати цей принтер без нагляду дорослих, щоб уникнути випадкових травм;
10. Цей принтер має механізм захисту безпеки. Будь ласка, не рухайте сопло чи платформу для друку швидко вручну, коли принтер увімкнено, інакше принтер автоматично вимкнеться для захисту;
11. Користувачі повинні дотримуватися законів і правил відповідної країни та регіону, де розташоване обладнання (місце використання), дотримуватися професійної етики та звертати увагу на зобов'язання щодо безпеки. Використання наших продуктів або обладнання для будь-яких незаконних цілей суворо заборонено. Наша компанія не несе відповідальності за відповідні юридичні зобов'язання будь-яких порушників.

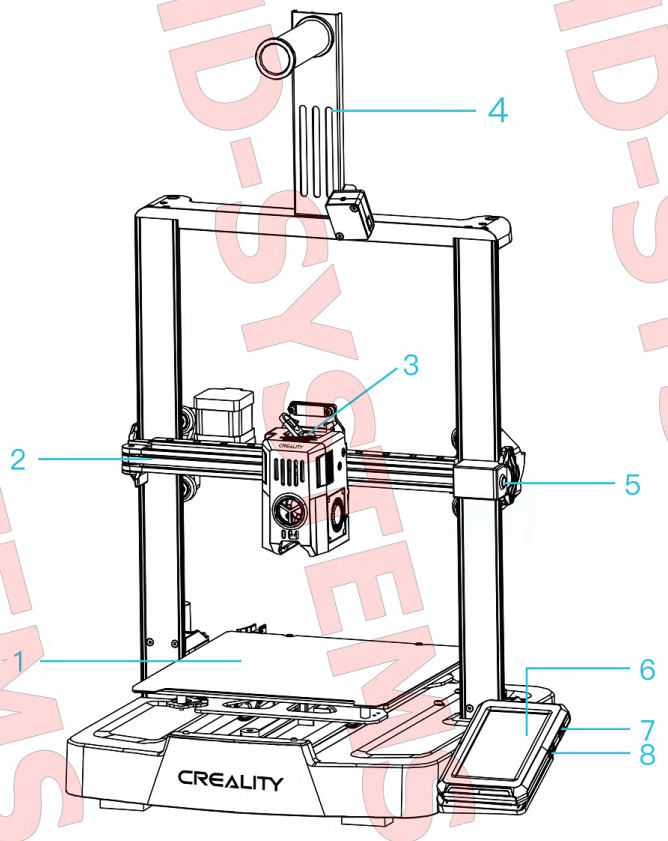
HD SYSTEMS .COM.UA

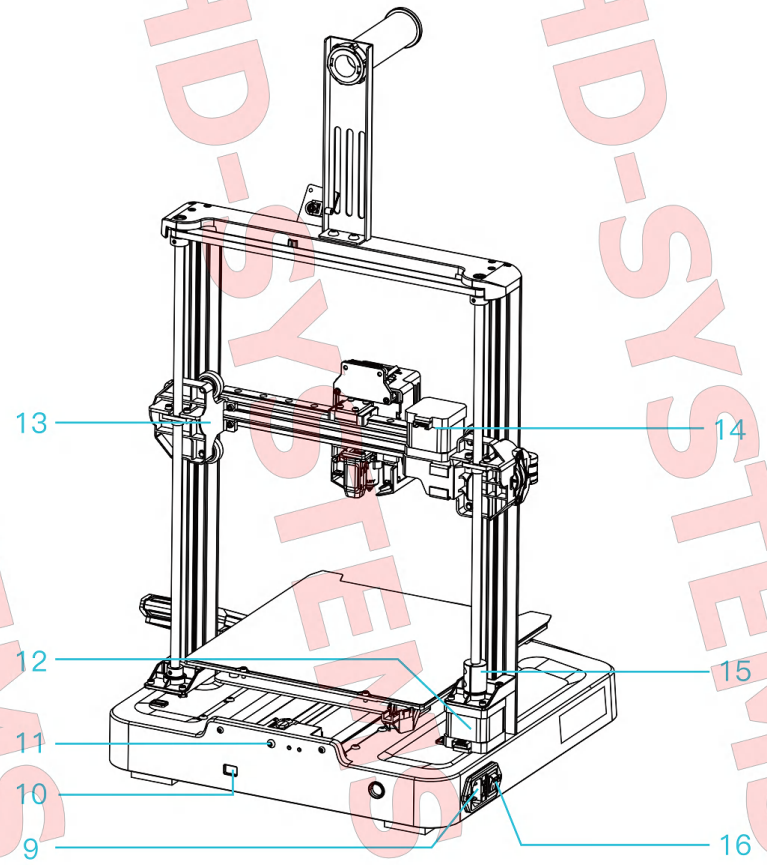
Зміст

1. **Про принтер** 01–01
2. **Список деталей** 02–02
3. **Процедура збірки** 03–08
   - 3.1 Рамка порталу 03–03
   - 3.2 Дисплей 04–04
   - 3.3 Стійка для матеріалу та вузли датчику філаменту 05–05
   - 3.4 Підключення обладнання 06–06
4. **Автоматичне керування принтера** 07–11
   - 4.1 Автоматичне керування 07–07
   - 4.2 Автоматичне виявлення 08–08
   - 4.3 Про інтерфейс користувача 09–11
5. **Перший друк** 12–17
   - 5.1 Завантаження філаменту 12–13
   - 5.2 Друк через LAN 14–16
   - 5.3 Друк з USB-накопичувача 17–17
6. **Технічне обслуговування обладнання** 18–19
   - 6.1 Зняття та обслуговування платформи 18–18
   - 6.2 Обслуговування гвинтового стрижня, оптичної осі та напрямної 18–18
   - 6.3 Заміна сопла 19–19
7. **Параметри обладнання** 20–20
8. **Підключення електричних схем** 21–21

HD-SYSTEMS.COM.UA

1.Про принтер





1 Платформа для друку

2 Комплект осі X

3 Комплект екструдера

4 Стійка для матеріалу та вузли виявлення нитки

5 Натяжувач осі X

6 Дисплей

7 USB-порт 1

8 USB-порт 2

9 Роз'єм живлення

10 Регулятор напруги

11 Натяжувач осі Y

12 Двигун осі Z

13 Опора осі X

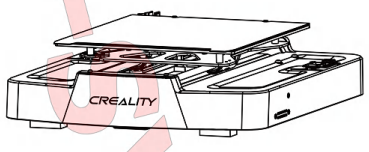
14 Двигун осі X

15 Муфта

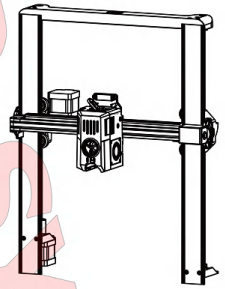
16 Вимикач живлення

HD-SYSTEMS.COM.UA

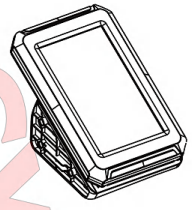
2.Список деталей



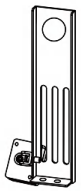
1 Базовий компонент



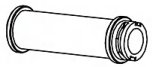
2 Рама порталу



3 Дисплей

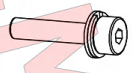


4 Стійка для матеріалу та вузли виявлення філаменту



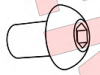
5 Трубка для філаменту

Комплект аксесуарів

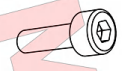


6 Гвинт із внутрішнім шестигранником та пружинною шайбою M3*14 ×6

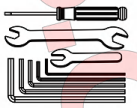
7 Гвинт із напівкруглою головкою та внутрішнім шестигранником M4*10 ×3



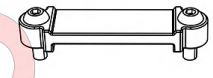
8 Гвинт із шестигранним отвором з напівкруглою головкою M5*8 ×2



9 Гвинт із шестигранною головкою M3*8 ×2

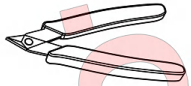


10 Набір інструментів



11 Збірка фіксуючого затискача FFC

12 Кабель живлення



13 Кусачки

14 Філамент (20м)

15 Очищувач сопла

16 Сопло

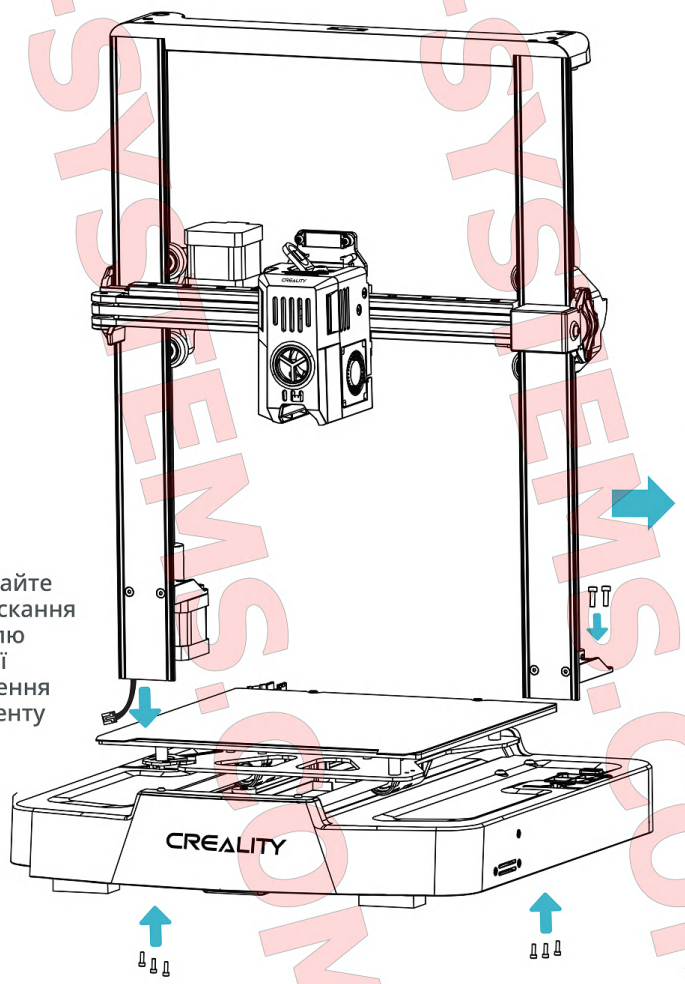
17 USB-накопичувач

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

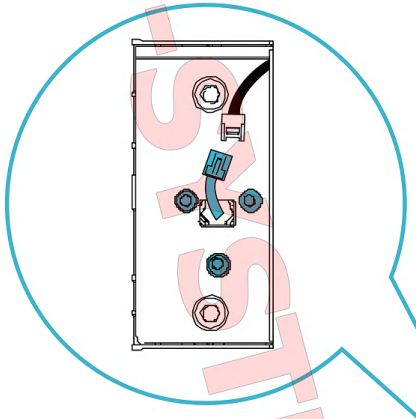
HD-SYSTEMS.COM.UA

3.Процедура збірки

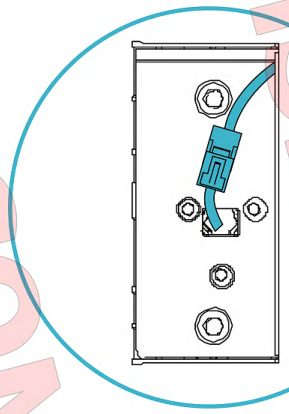
3.1 Рама порталу



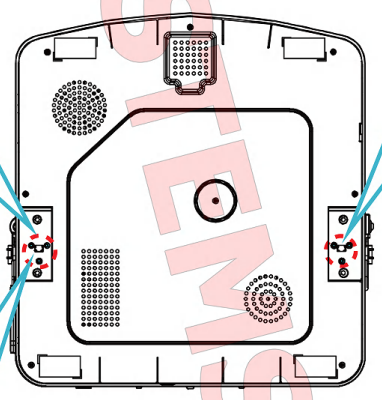
* Уникайте притискання профілю до лінії виявлення філаменту



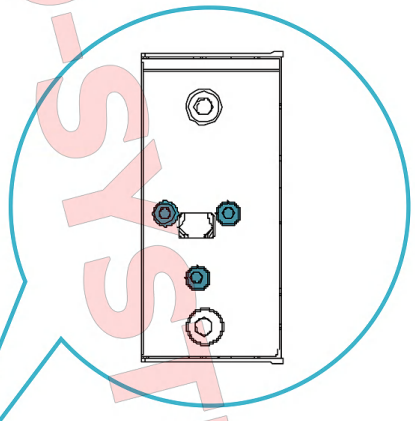
① Портал розміщується в пазу основи. Порт виявлення обриву матеріалу проходить через парний інтерфейс нижньої оболонки, і фіксується гвинтами M3*14;



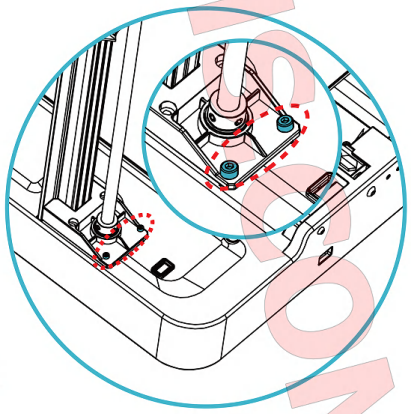
② Підключіть порт лінії виявлення філаменту



Вигляд знизу



③ Закріпіть нижню оболонку гвинтами M3*14.

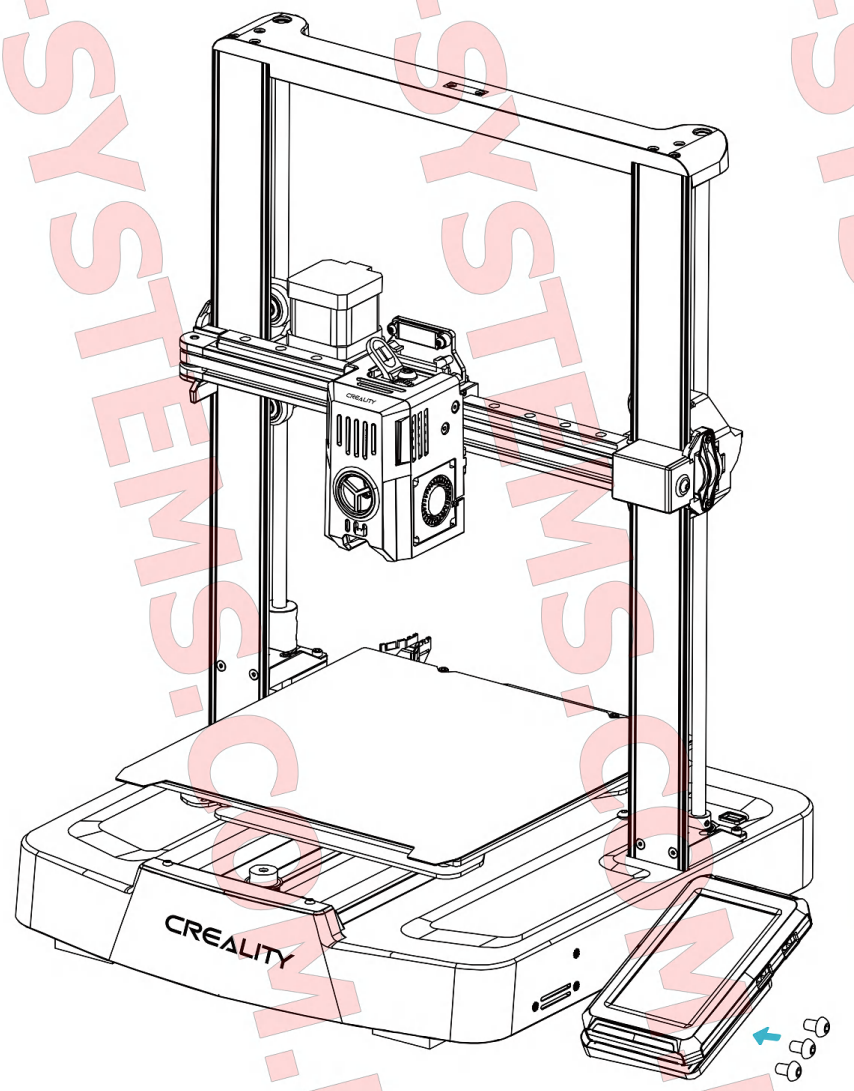


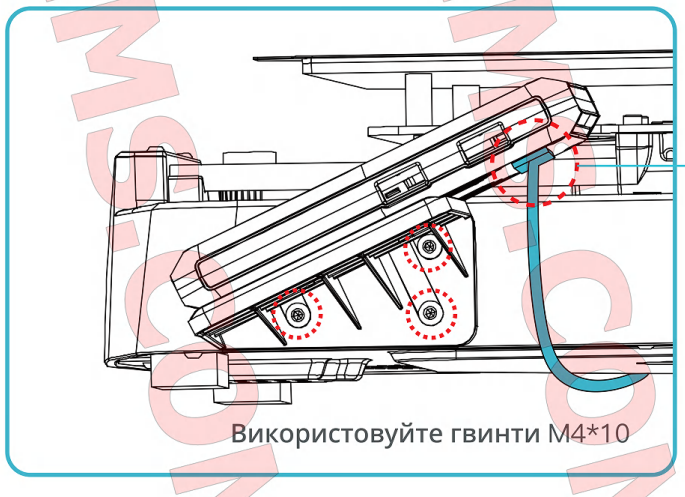
④ Закріпіть нижню оболонку та рамку порталу гвинтами M3*8.

HD-SYSTEMS.COM.UA

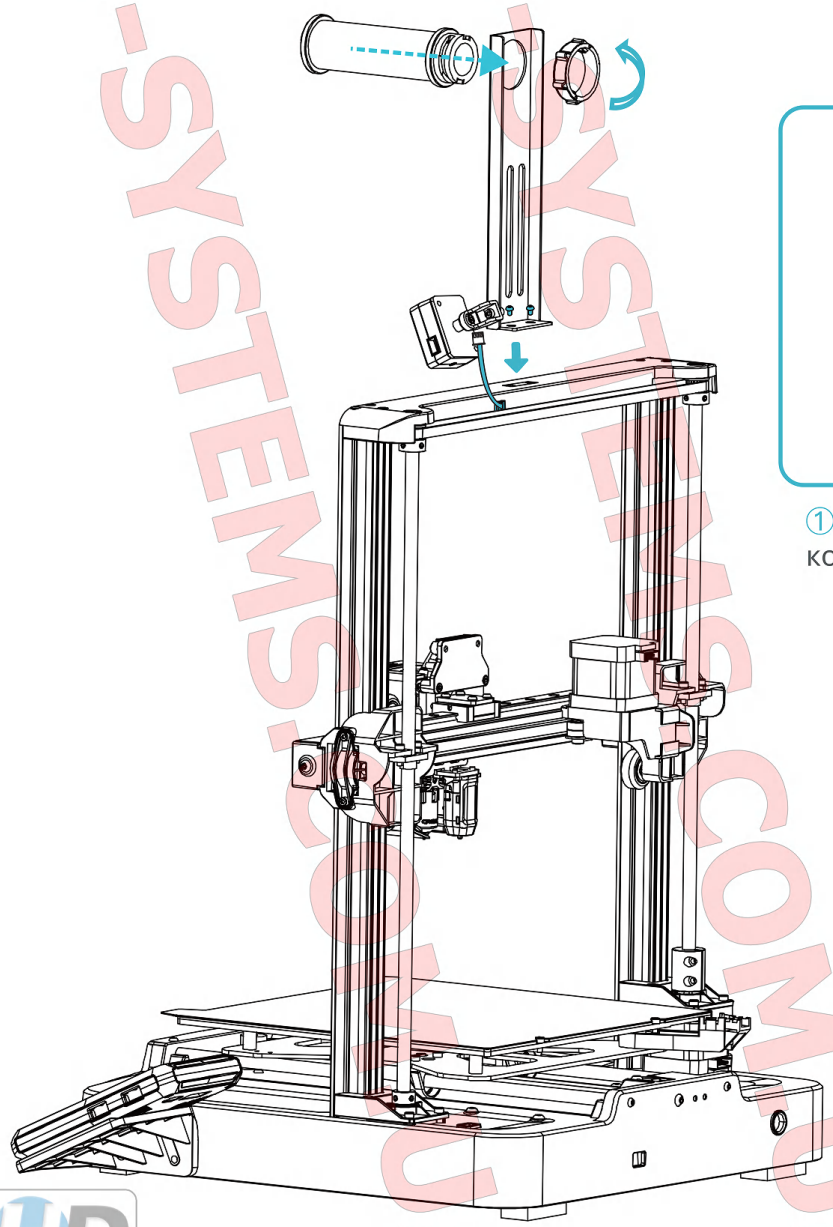
3.2 Дисплей

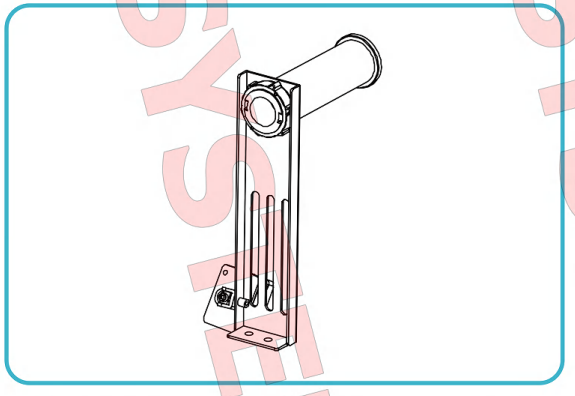
Помістіть дисплей на праву сторону нижньої збірки, вирівняйте отвори для гвинтів і закріпіть гвинтами M4*10, потім підключіть проводку дисплея.



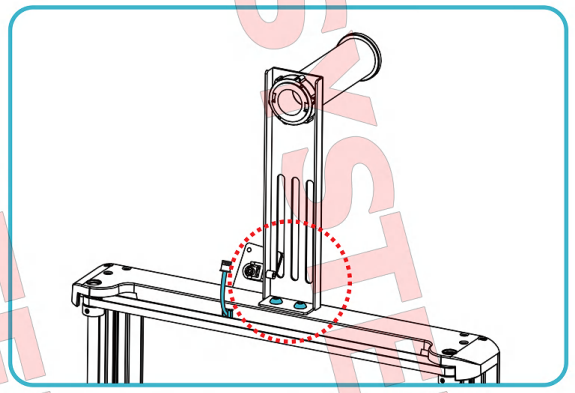


3.3 Стійка для матеріалу та вузли виявлення філаменту

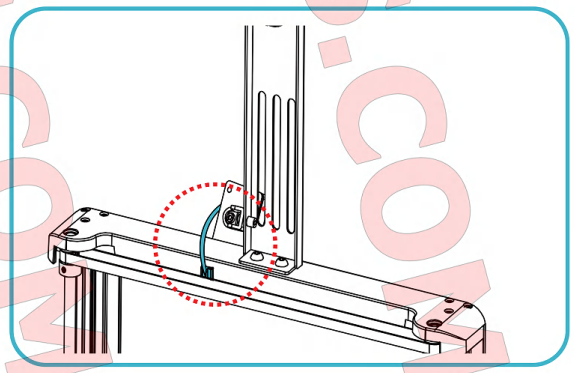




① Встановіть стійку для матеріалу та котушку матеріалу згідно зі схемою;



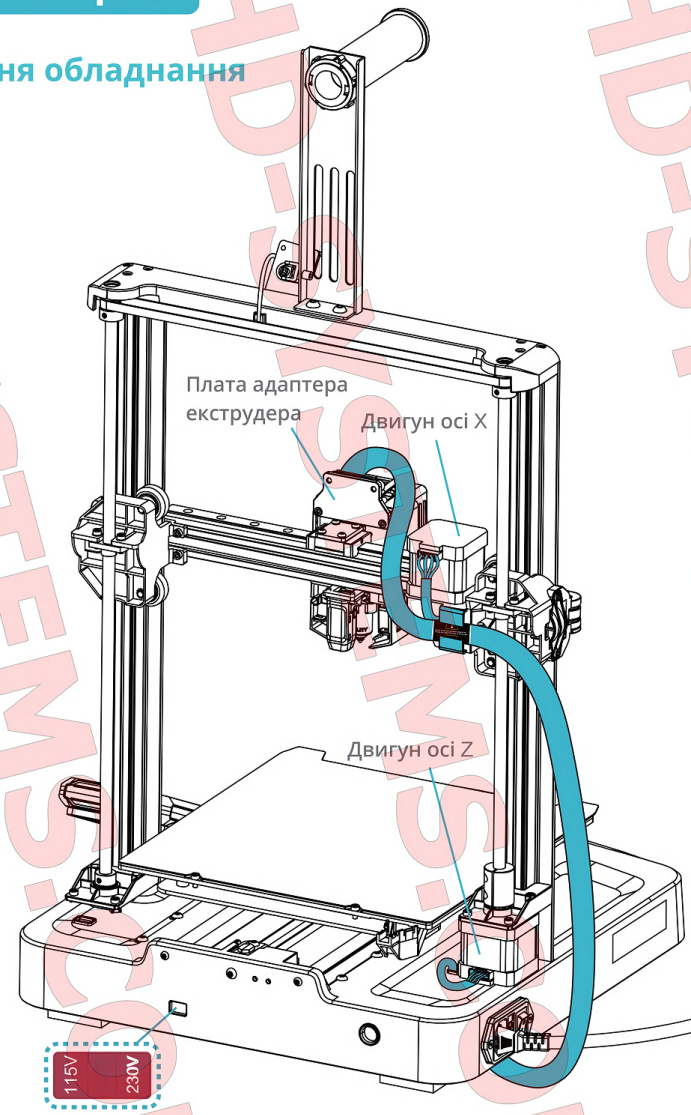
② Закріпіть стійку для матеріалу та вузол виявлення філаменту на рамці порталу, вирівняйте отвори для гвинтів і зафіксуйте гвинтами M5*8;



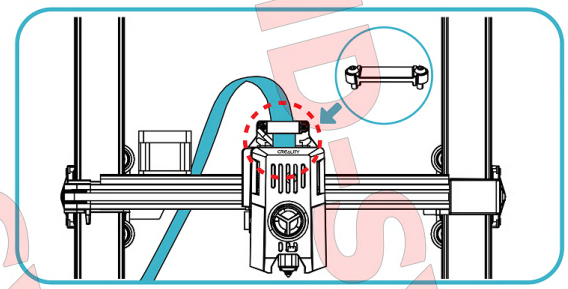
③ Підключіть перемикач виявлення філаменту.

HD-SYSTEMS.COM.UA

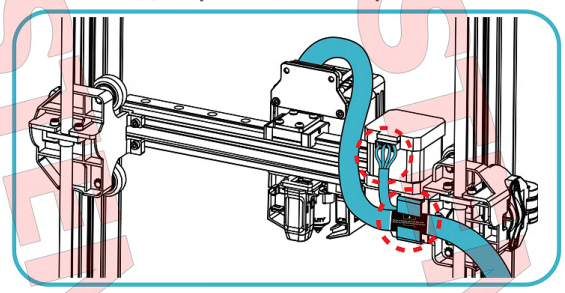
3.4 Підключення обладнання



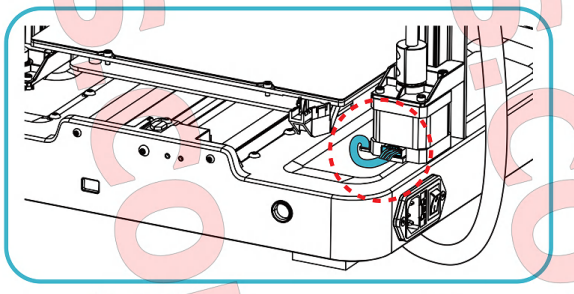
④ Увімкніть живлення



① Спочатку вставте дріт сопла в адаптерну пластину сопла, потім встановіть вузол фіксації FFC та використовуйте гвинти M3*8 для фіксації та закріплення;



② Дотримуючись інструкцій на маркуванні проводів, спочатку вставте лінію екструдера в затискач фіксації кабелю, а потім підключіть двигун осі X;



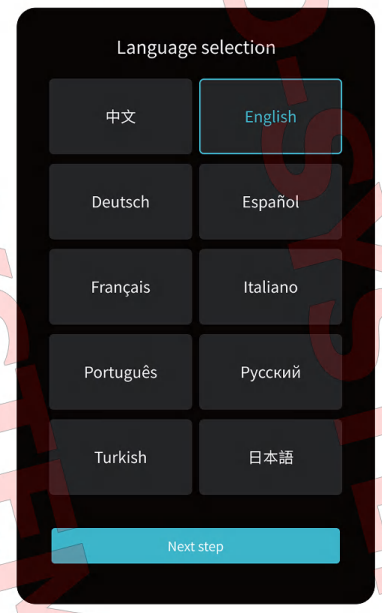
③ Підключіть двигун осі Z.

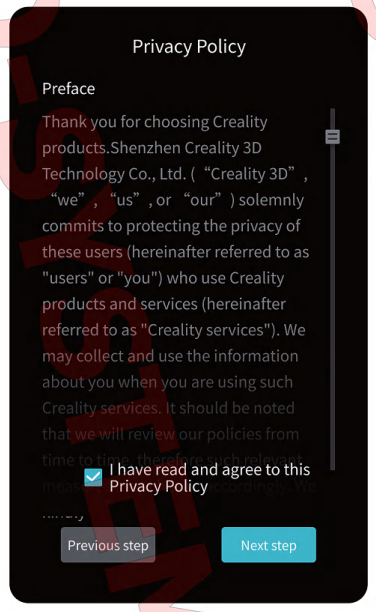
Caution

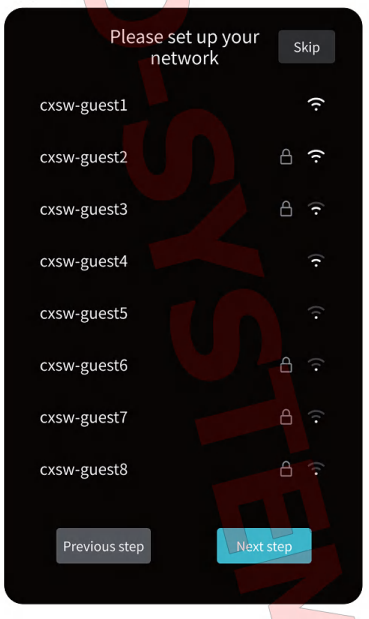
- Переконайтеся у правильному положенні перемикача живлення та мережі перед підключенням, щоб уникнути пошкодження пристрою.
- Якщо напруга мережі між 100В і 120В, будь ласка, виберіть положення 115В для перемикача живлення.
- Якщо напруга мережі між 200В і 240В, будь ласка, виберіть положення 230В для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

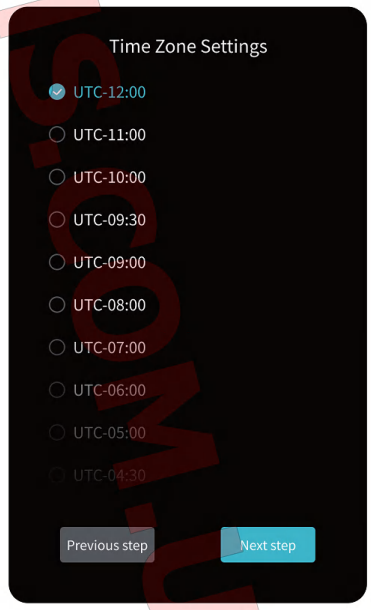
Поради: Будь ласка, забезпечте правильне підключення згідно з наданою схемою та уникайте перекручування або згинання кабелю екструдера, оскільки це може спричинити аномалії друку.

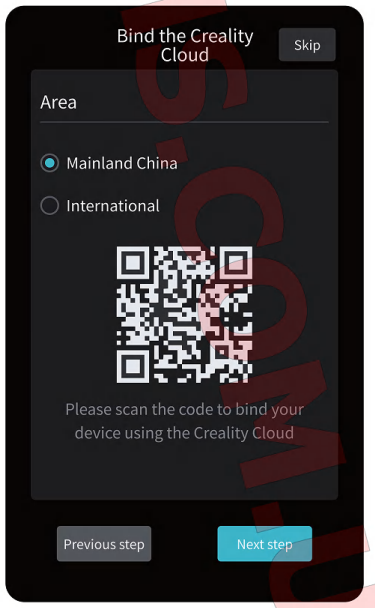
4.1 Автоматичне керування





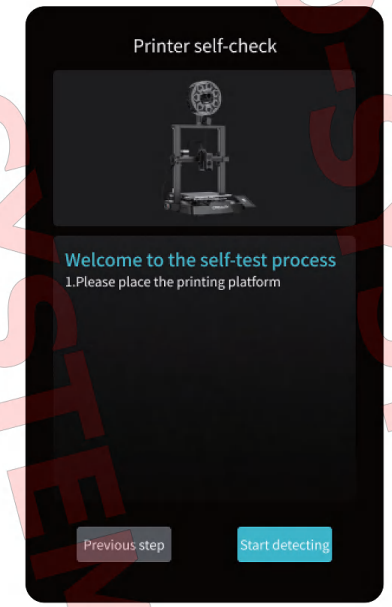


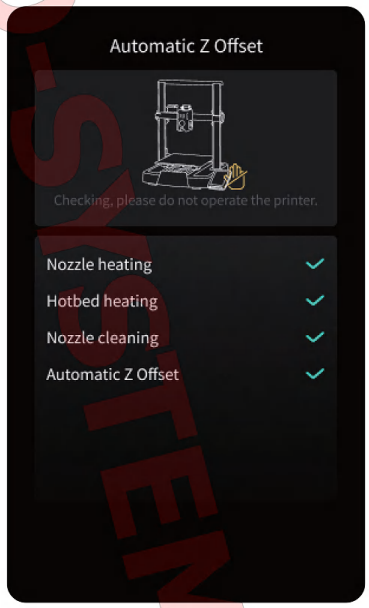


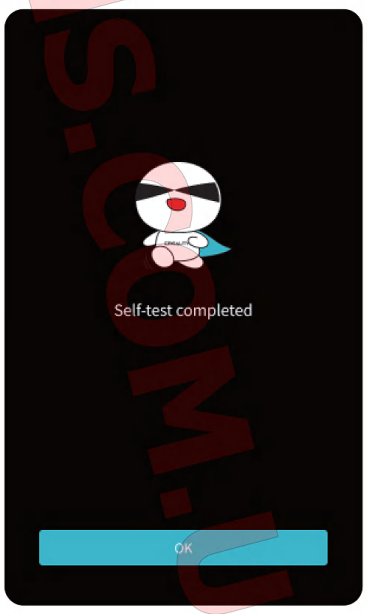


Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, звертайтеся до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.

4.2 Автоматичне виявлення



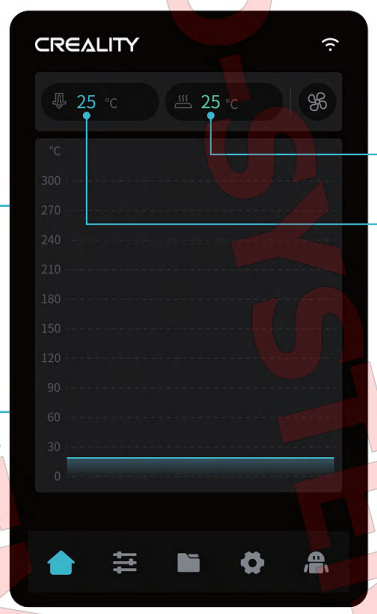




Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, звертайтеся до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.

HD-SYSTEMS.COM.UA

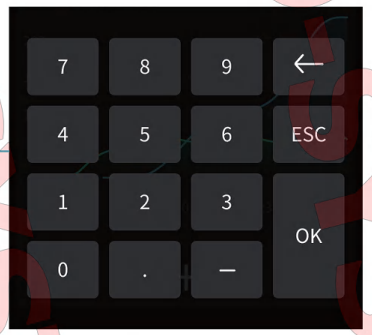
4.3 Про інтерфейс користувача



Температура нагрівального столу

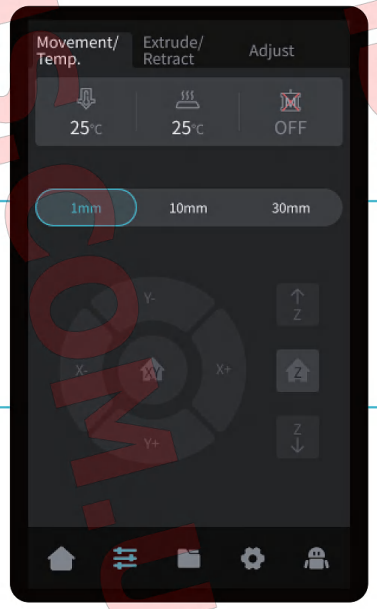
Температура сопла

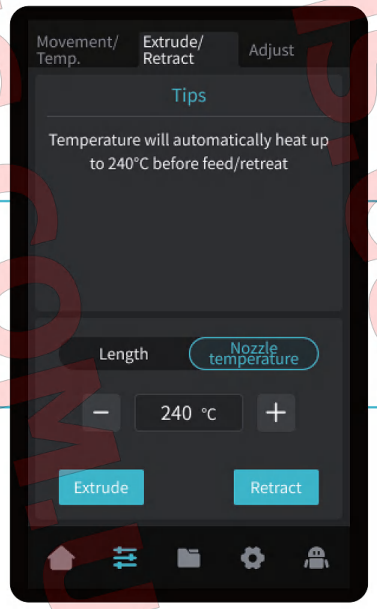
Додому

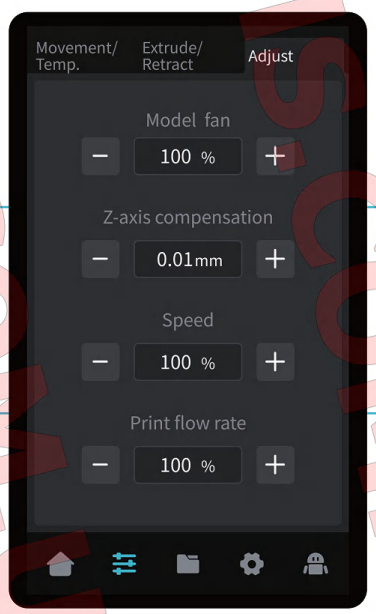


Параметри можна встановити вручну

Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, звертайтеся до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.







Підготовка

Використовуйте інтерфейс підготовки для налаштування таких функцій, як рух осей, контроль температури для видавлювання/втягування нитки та вентилятор моделі.

4.Автоматичне керування принтером

Попередній перегляд файлу друку

Файли моделей з локального сховища та USB-накопичувача можна керувати через інтерфейс попереднього перегляду файлу друку.

Довге натискання на модель для вибору кількох опцій та локального копіювання

*Можна скопіювати максимум 3 моделі

Інтерфейс друку

Перемикач вентилятора моделі

Час друку

Час, що залишився

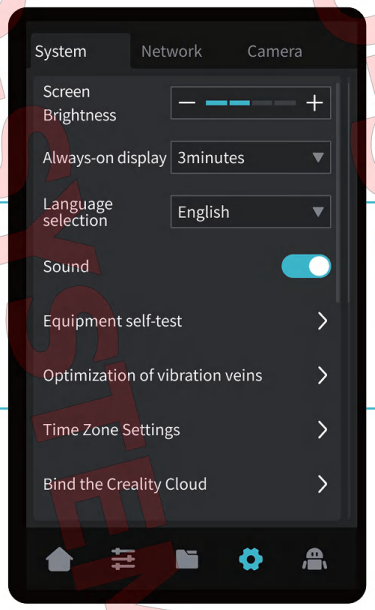
Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, звертайтеся до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.

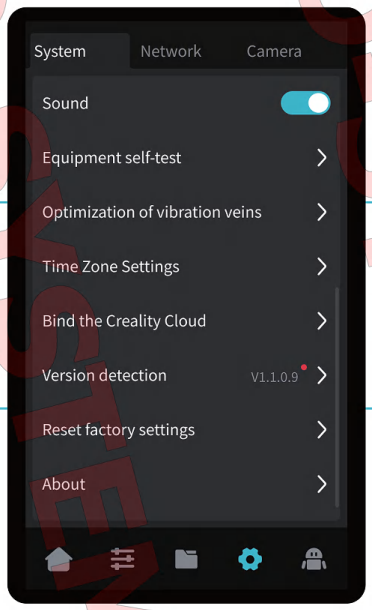
Натисніть на файл моделі, щоб отримати доступ до його деталей

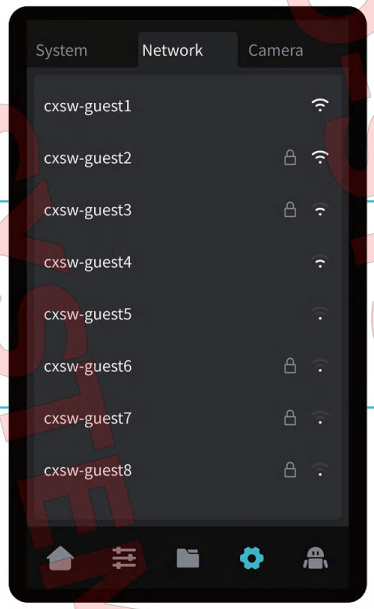
*Вибір ”Калібрування друку” може покращити якість друку

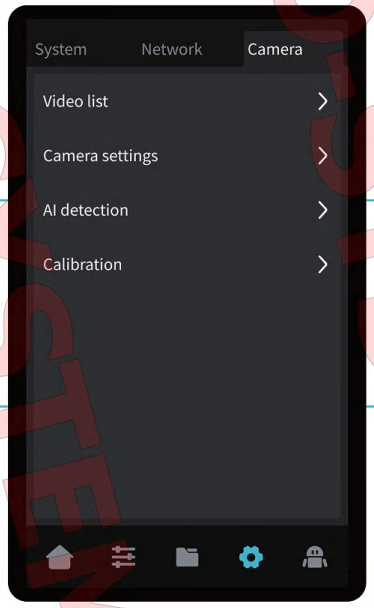
4.Автоматичне керування принтером

Налаштування



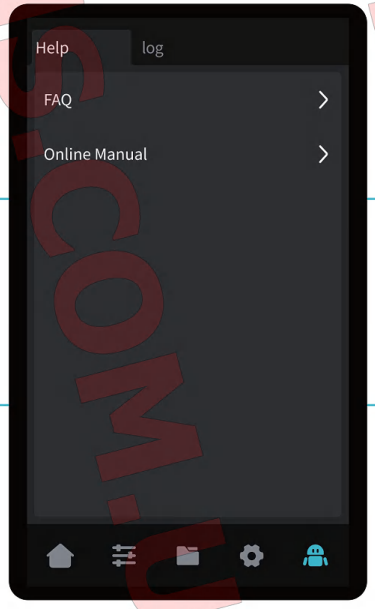


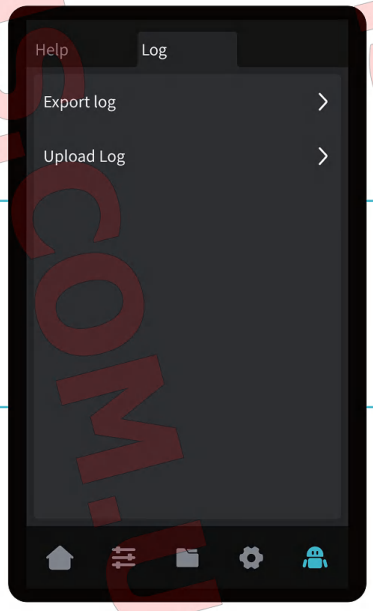




Налаштування системи пристрою, мережі та камери можна конфігурувати через інтерфейс налаштувань.

Підтримка





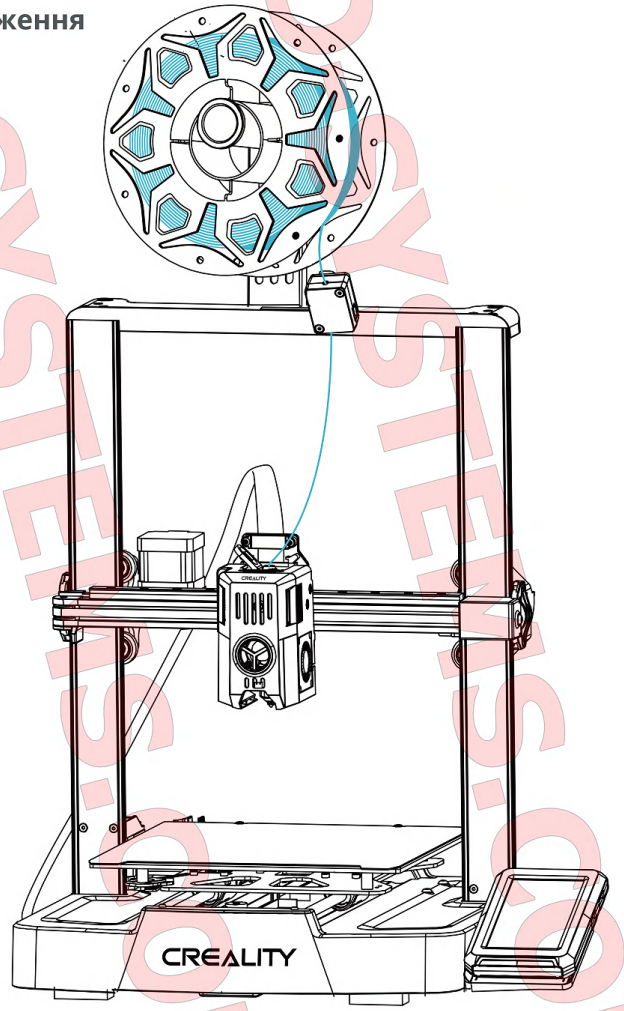
Доступ до інтерфейсу обслуговування клієнтів для перегляду частих запитань, посібників та керування журналами.

Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, звертайтеся до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.

5.Перший друк

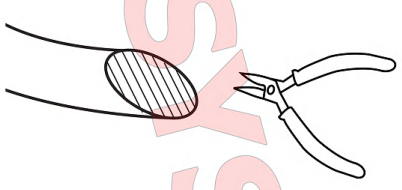
5.1 Завантаження філаменту

5.1.1 Завантаження

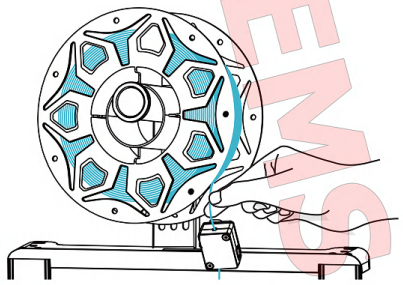


① Виконайте розігрів сопла;

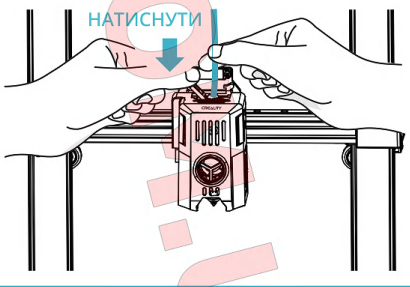
45°



② Перед першим друком відріжте передню частину нитки під кутом 45° та відламайте її рівно;



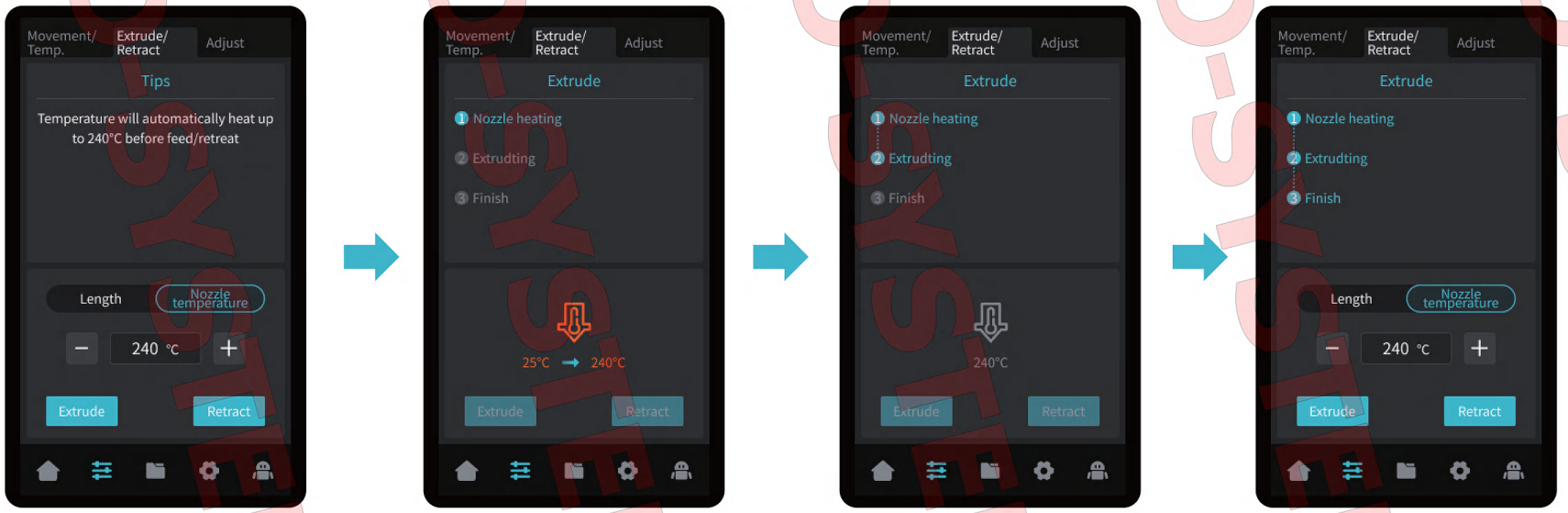
③ Протягніть випрямлені нитки через датчик виявлення нитки;



④ Обережно натисніть на затискач екструдера та проштовхніть нитки, які пройшли через датчик виявлення нитки, через отвір до нижньої частини термобар'єра, доки з сопла не виступить надлишок нитки.

Як замінити філамент?
Швидко витягніть нитки та подайте нові нитки після того, як сопло буде попередньо нагріте, а нитки трохи просунуті вперед.

5.1.2 Автоматична подача

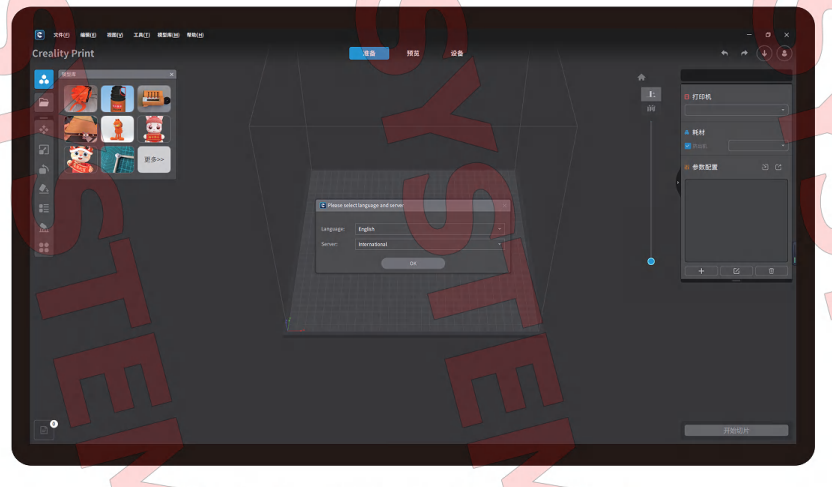


5.1.3 Автоматичне відведення

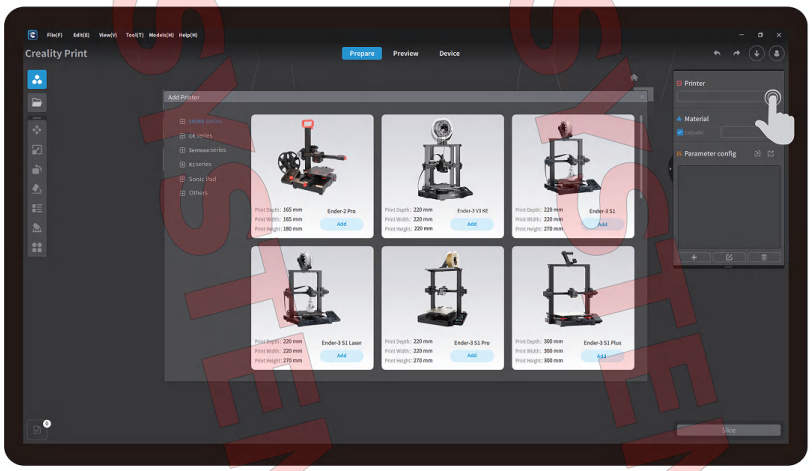
5.2 Друк через LAN

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

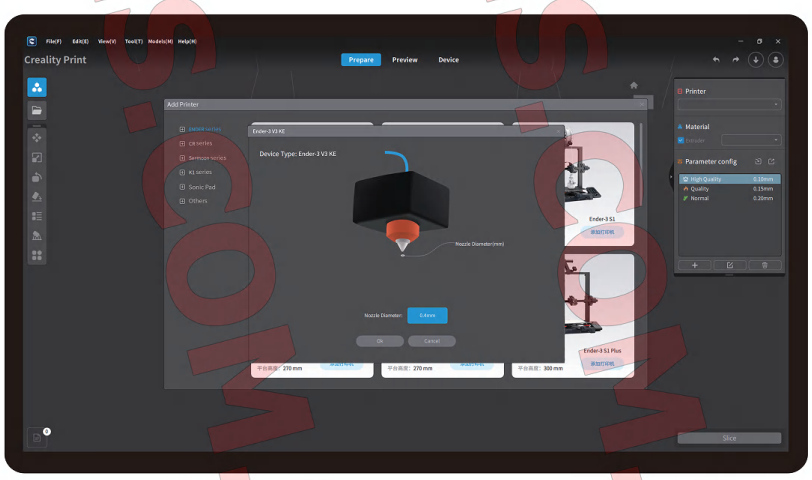
※ Увійдіть на офіційний веб-сайт, щоб завантажити для встановлення：https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7



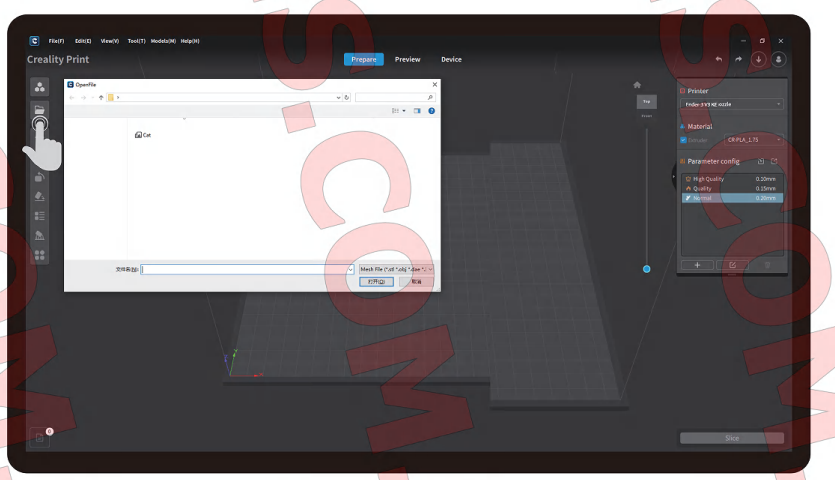
① Виберіть ”Language” та ”Server”



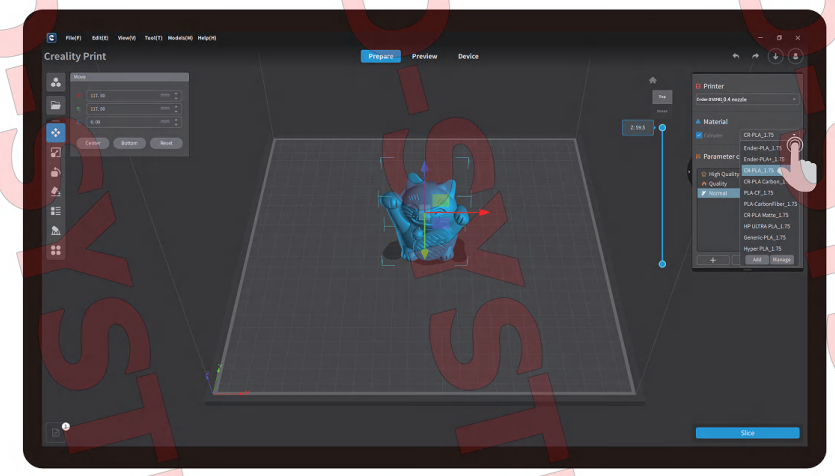
② Додайте принтер



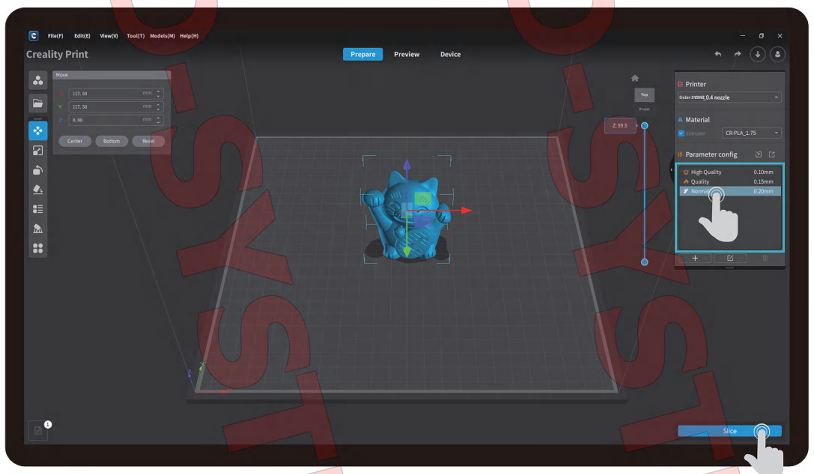
③ Підтвердіть діаметр сопла



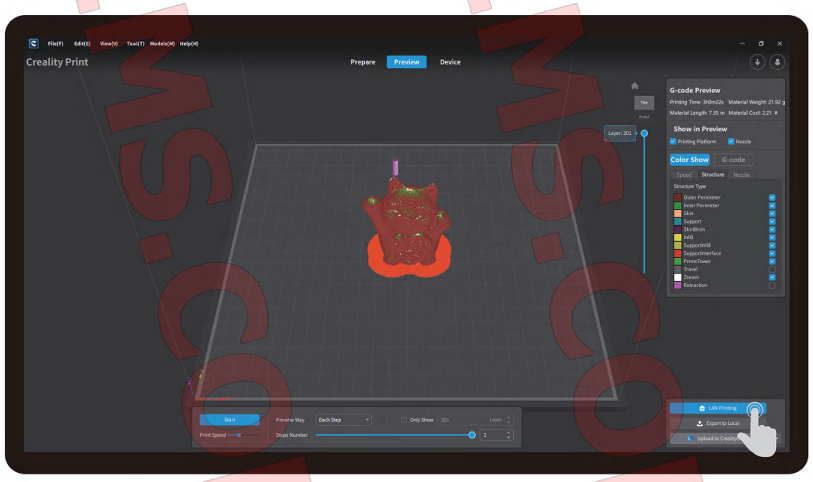
④ Імпортуйте файли моделей



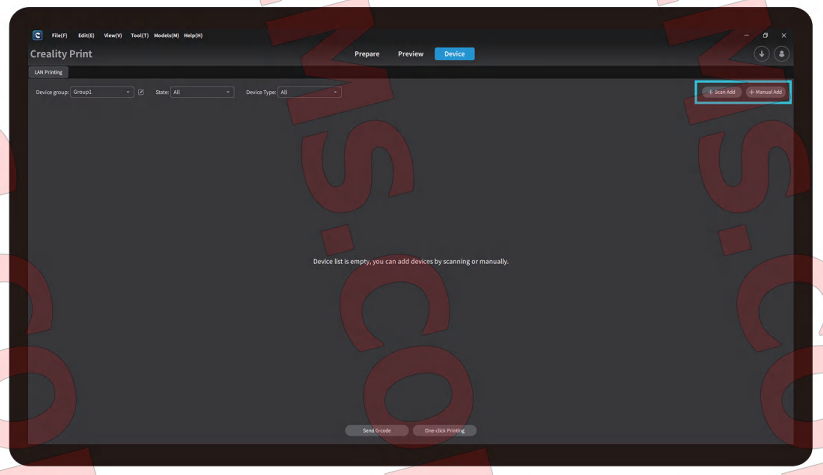
⑤ Встановіть тип філаменту



⑥ Налаштуйте конфігурацію параметрів і натисніть ”Slice”



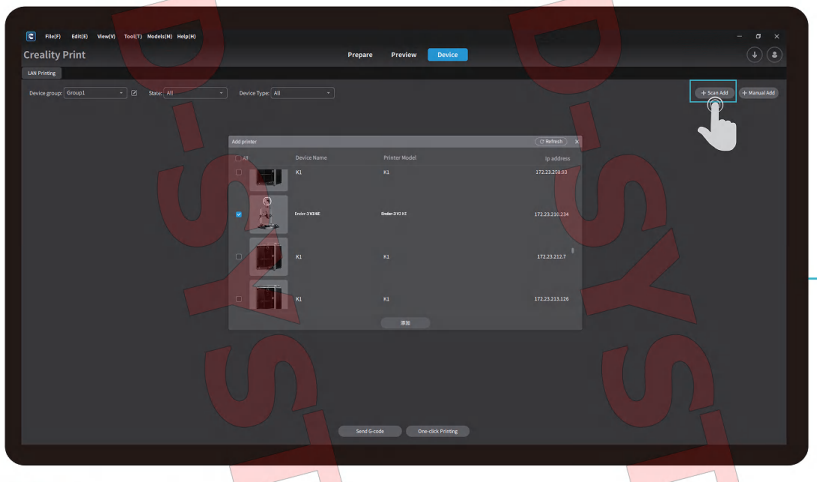
⑦ Після завершення слайсингу натисніть ”LAN printing”



⑧ Додати обладнання: можна додати або за допомогою "сканування для додавання", або "додати вручну".

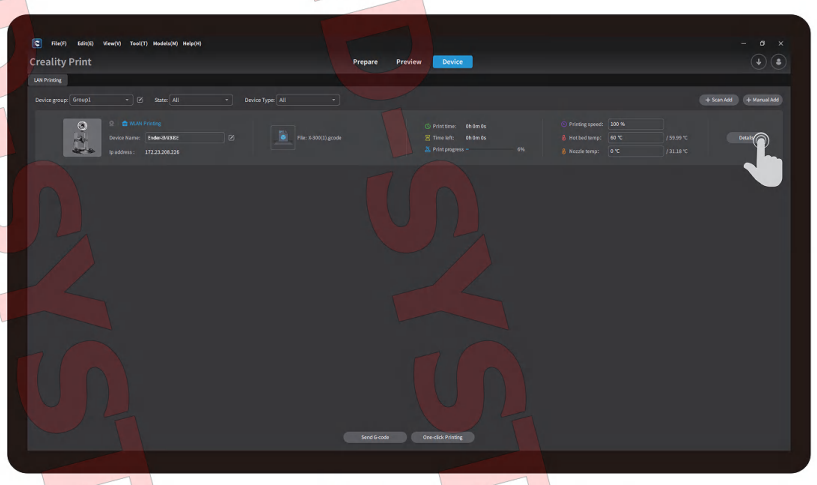
Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, зверніться до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.

5.Перший друк

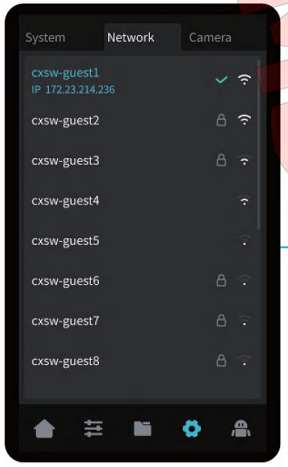


⑧ Додати пристрій:

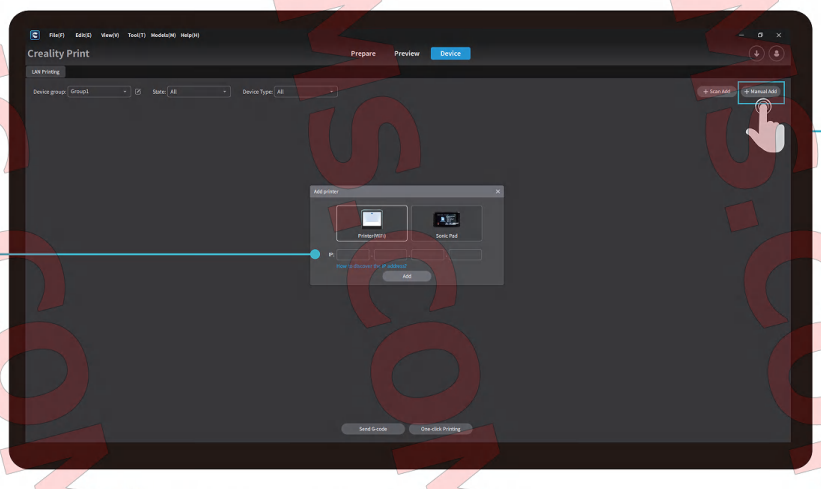
a. Сканувати для додавання → Вибрати пристрій



⑨ Список пристроїв

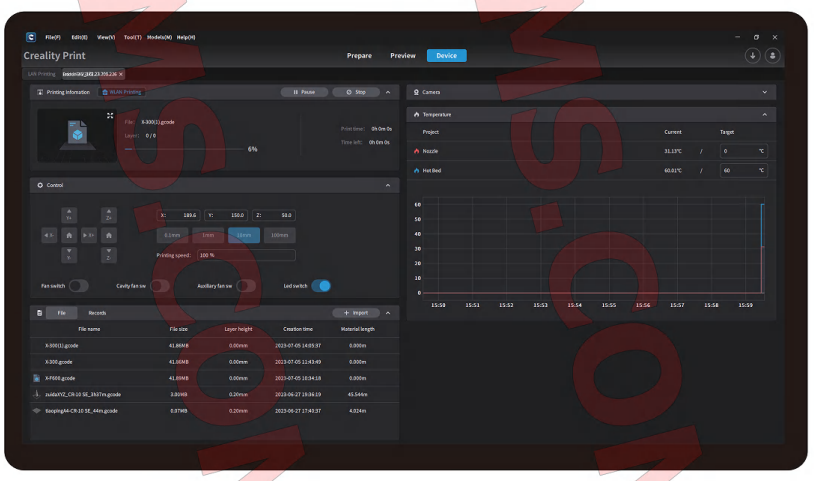


Натисніть "Налаштування" > Мережа, щоб переглянути IP-адресу підключеної мережі



⑧ Додати пристрій:

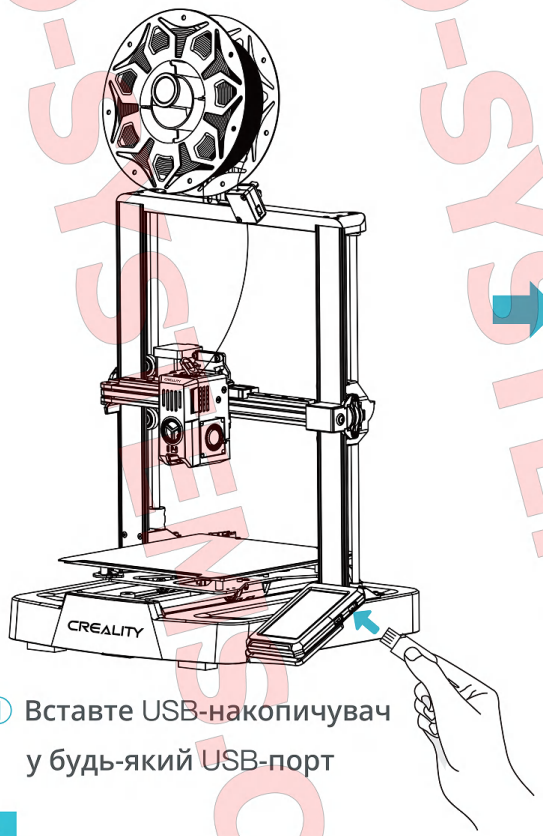
b. Додати пристрій шляхом ручного введення IP-адреси



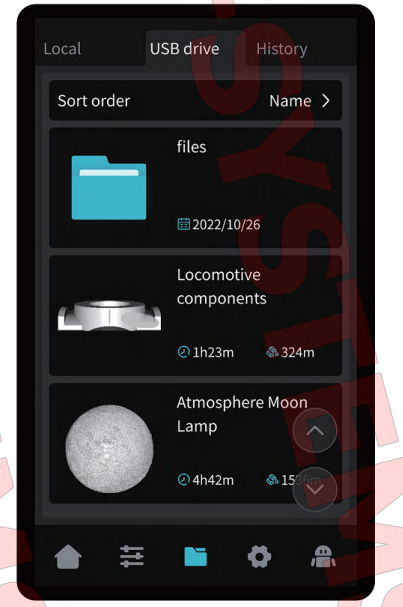
⑩ Детальна інформація про друк обладнання

Примітка: Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Оскільки функції постійно оновлюються, будь ласка, зверніться до останнього інтерфейсу прошивки на офіційному веб-сайті.

5.3 Друк з USB-накопичувача

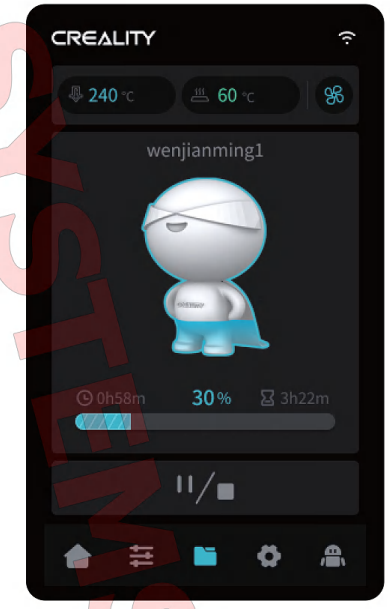


① Вставте USB-накопичувач у будь-який USB-порт



② Виберіть модель з USB-накопичувача

③ Натисніть "Друк"



④ Друк...

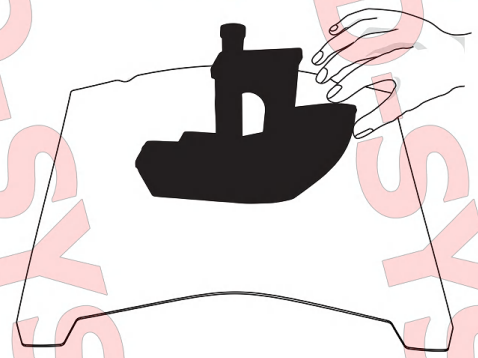
Поради：

1. Для отримання детальної інформації щодо використання програмного забезпечення, будь ласка, зверніться до посібника користувача програми для нарізки на USB-накопичувачі.
2. Збережені файли повинні бути розміщені в кореневому каталозі (не в підкаталозі) USB-накопичувача.
3. Рекомендується називати файли, використовуючи латинський алфавіт, цифри та загальноприйняті символи.
4. Не вставляйте та не виймайте USB-накопичувач під час процесу друку.

HD-SYSTEMS.COM.UA

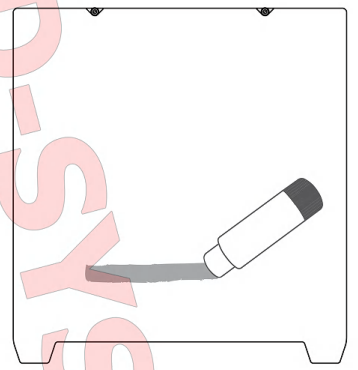
6.Технічне обслуговування обладнання

6.1 Зняття та обслуговування платформи



① а. Коли друк завершено, зачекайте, доки платформа охолоне, перш ніж знімати друкувальну платформу з прикріпленою моделлю;
б. Злегка зігніть платформу обома руками, щоб відокремити модель від платформи.

② Якщо на платформі залишилися решітки філаменту, обережно зішкребіть їх лезом і продовжуйте друк.

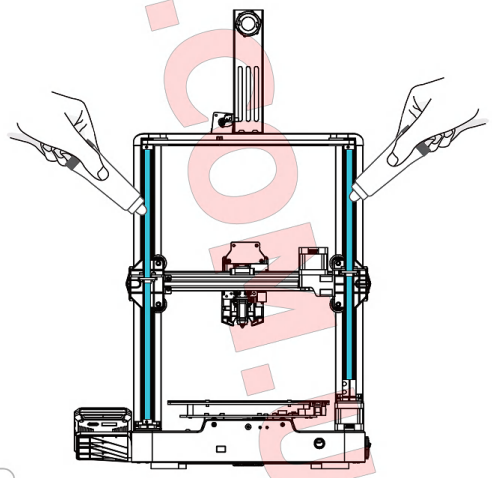


③ Якщо перший шар моделі не приклеюється належним чином, рекомендується рівномірно нанести твердий клей на поверхню платформи.

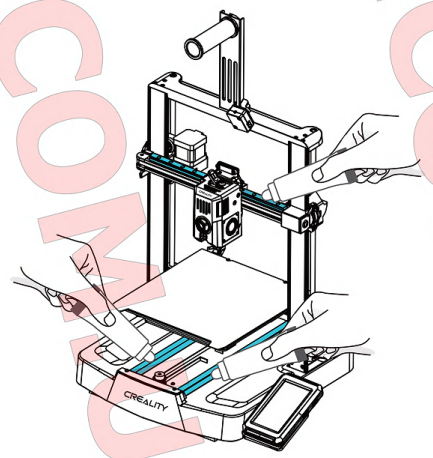
Поради: 1. Друкувальна платформа не повинна сильно згинатися при щоденному використанні і неможливо запобігти деформації яка робить її непридатною;
2. Друкувальна платформа є витратною частиною, і рекомендується регулярно її замінювати, щоб забезпечити належне прилипання першого шару моделі.

6.2 Обслуговування гвинтового стрижня, оптичної осі та напрямної

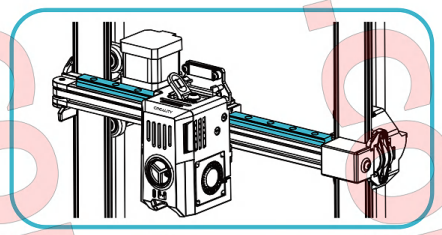
Рекомендується придбати мастило та регулярно проводити змащування гвинтових стрижнів, оптичних валів та напрямних.



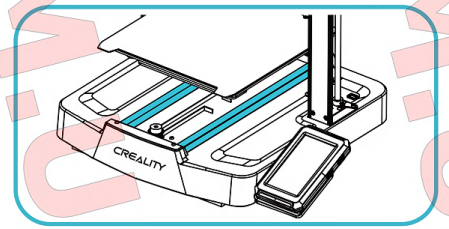
Область гвинтового стрижня



Область оптичної осі та напрямної

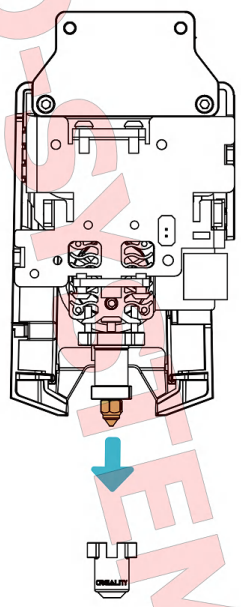


Область напрямної

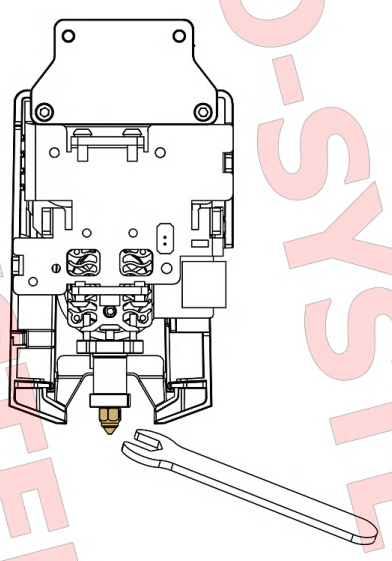


Область оптичної осі

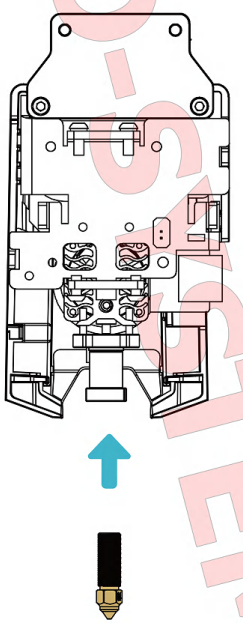
6.3 Заміна сопла



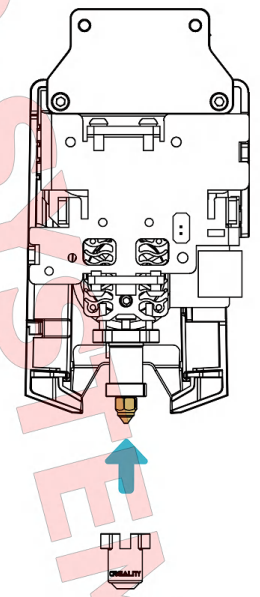
① Зніміть силіконовий захисний чохол



② Видаліть старе сопло



③ Встановіть нове сопло



④ Встановіть силіконовий захисний чохол

Застереження:

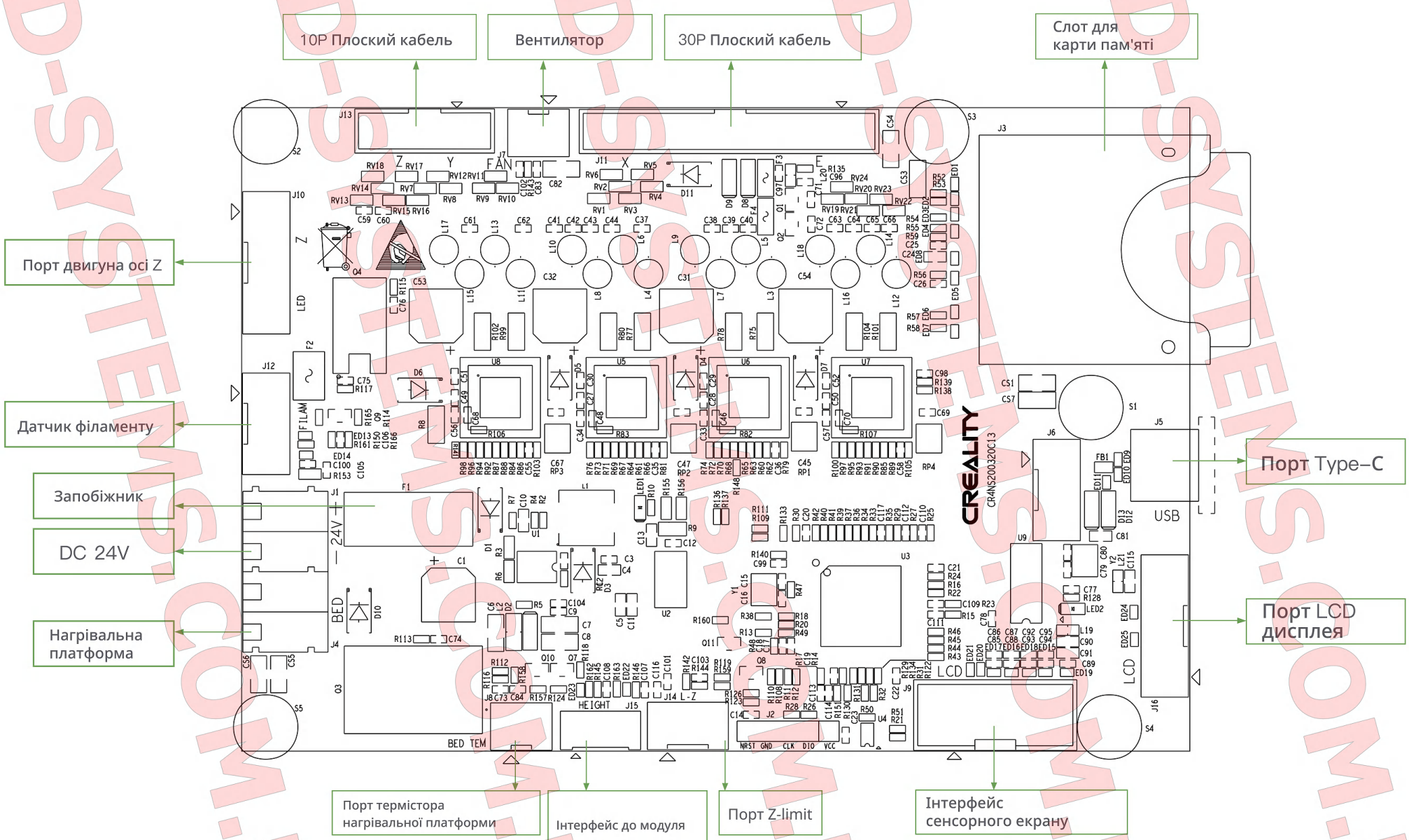
1. Для заміни сопла необхідно спочатку попередньо нагріти сопло;
2. Уникайте опіків під час заміни гарячих сопел;
3. Використовуйте інструмент для утримування нагрівального блоку на місці під час видалення сопла, щоб уникнути пошкодження компонентів.

7.Параметри обладнання

Параметри обладнання	
Модель	Ender-3 V3 KE
Технологія моделювання	FDM
Розміри моделювання	220*220*240mm
Метод вирівнювання	Auto-leveling with CR-Touch
Кількість сопел	1pcs
Діаметр екструдера	0.4 mm (standard)
Товщина шару	0.1-0.35mm
Точність	±0.1mm
Типова швидкість друку	300mm/s
Макс швидкість друку	500mm/s
Макс прискорення	8000mm/s^2
Температура сопла	⩽300℃
Температура платформи	⩽100℃
Температура середовища	5℃~35℃
Філаменти	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Номінальна потужність	350W
Вхідна напруга	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Відновлення після втрати живлення	ТАК
Виявлення філаменту	ТАК
Метод друку	LAN printing/USB flash drive printing/APP printing
Програмне забезпечення для слайсингу	STL/OBJ/3MF/AMF
Формат файлів	Creality print/Cura 5 and later/Simplify3D
Операційні системи	Windows/Mac OS/Linux
Мова	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

HD-SYSTEMS.COM.UA

8.Підключення схеми



HD-SYSTEMS.COM.UA

Застереження FCC:

Будь-які зміни або модифікації, не схвалені в явному вигляді стороною, відповідальною за відповідність нормам, можуть позбавити користувача права на експлуатацію обладнання.

Цей пристрій відповідає частині 15 Правил FCC. Експлуатація підлягає наступним двом умовам: (1) Цей пристрій не може спричиняти шкідливих перешкод, і (2) цей пристрій повинен приймати будь-які отримані перешкоди, включаючи перешкоди, які можуть спричинити небажану роботу.

ВАЖЛИВА ПРИМІТКА:

Примітка: Це обладнання було перевірено та визнано таким, що відповідає обмеженням для цифрових пристроїв класу B, згідно з частиною 15 Пра-вил FCC. Ці обмеження розроблені для забезпечення розумного захисту від шкідливих перешкод у житлових приміщеннях. Це обладнання генерує, використовує та може випромінювати радіочастотну енергію і, якщо його не встановлено та не використовується відповідно до інструкцій, може спричинити шкідливі перешкоди для радіозв'язку. Однак немає гарантії, що перешкоди не виникнуть у конкретному випадку встановлення. Якщо це обладнання дійсно спричиняє шкідливі перешкоди для прийому радіо- або телевізійного сигналу, що можна визначити, вимкнувши та увімкнувши обладнання, користувачеві рекомендується спробувати усунути перешкоди одним або кількома з наведених нижче способів:

—Переорієнтувати або перемістити приймальну антену.

—Збільшити відстань між обладнанням і приймачем.

—Підключити обладнання до розетки в електромережі, відмінній від тієї, до якої підключено приймач.

—Проконсультуватися з дилером або досвідченим радіо/телевізійним техніком для отримання допомоги.

Заява FCC щодо радіаційного впливу:

Це обладнання відповідає обмеженням радіаційного впливу FCC, встановленим для неконтрольованого середовища.

Це обладнання слід встановлювати та експлуатувати з мінімальною відстанню 20 см між випромінювачем і вашим тілом.

Через відмінності між різними моделями пристроїв, фактичні об'єкти та зображення можуть відрізнятися. Будь ласка, зверніться до фактичного пристрою. Остаточні права на тлумачення зберігаються за компанією 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

HD-SYSTEMS.COM.UA