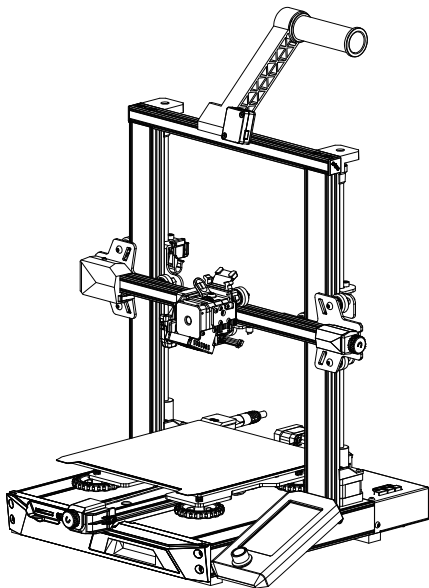




Manual del Usuario de la Impresora 3D

Ender-3 S1



Para una mejor experiencia utilizando nuestro producto, también puede aprender a usar nuestra impresora de las siguientes maneras: Vea las instrucciones y vídeos que vienen con la tarjeta de almacenamiento.

V1.2

1 NOTAS

- 1 No utilice la impresora de una manera distinta a la descrita para evitar daños personales o materiales.
- 2 No coloque la impresora cerca de ninguna fuente de calor ni de objetos inflamables o explosivos. Le sugerimos que la coloque en un entorno bien ventilado y con poco polvo.
- 3 No exponga la impresora a vibraciones violentas o a un entorno inestable, ya que puede provocar una mala calidad de impresión.
- 4 Antes de usar filamentos exóticos o experimentales, recomendamos utilizar filamentos estándar como ABS o PLA para calibrar y probar la máquina.
- 5 No toque la boquilla o la superficie de impresión durante la operación ya que se calientan. Mantenga las manos lejos de la máquina durante el uso para evitar quemaduras o lesiones personales.
- 6 Cuando limpie la suciedad del extremo caliente de la impresora, use siempre las herramientas suministradas. No toque la boquilla directamente cuando esté caliente. Esto puede provocar lesiones personales.
- 7 Limpie la impresora con frecuencia. Apague siempre la impresora cuando la limpie y pase un paño seco para eliminar el polvo, los plásticos de impresión adheridos o cualquier otro material del bastidor, los carriles guía o las ruedas. Utilice limpiador para vidrio o alcohol isopropílico para limpiar la superficie de impresión antes de cada impresión para obtener resultados consistentes.
- 8 Esta máquina viene equipada con un mecanismo de seguridad. No mueva de manera manual la boquilla y el mecanismo de la plataforma de impresión mientras se esté encendiendo, de lo contrario el dispositivo se apagará por seguridad de manera automática.
- 9 Los usuarios deben cumplir con las leyes y regulaciones de los países y regiones correspondientes donde se utiliza el equipo, siga la ética profesional, preste atención a las obligaciones de seguridad, y se prohíbe estrictamente el uso de nuestros productos o equipos para fines ilegales. Creality no será responsable por la responsabilidad legal de cualquier infractor bajo cualquier circunstancia.

2 Lista de piezas



1 Marco de la base X1



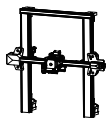
2 Kit de Boquilla X1



3 Abrazadera de Cables X1



4 Bobina X1



5 Estructura de soporte X1



6 Pantalla X1



7 Soporte de pantalla X1



8 Estante de material y sensor de filamento X1

3 Lista de herramientas



9 Espátula X1



10 Alicates diagonales X1



11 Filamento X1



12 Llave y destornillador X1



13 Cable de conexión X1



14 Limpiador de boquilla X1



15 Tarjeta de almacenamiento y lector de tarjeta X1



16 Boquilla X1



- 17 Combinación de tornillo hexagonal y arandela M5x45 X5



- 18 Tornillo de cabeza hexagonal redonda plana M4x18 X4



- 19 Tornillo de cabeza de zócalo hexagonal M3x6 X5



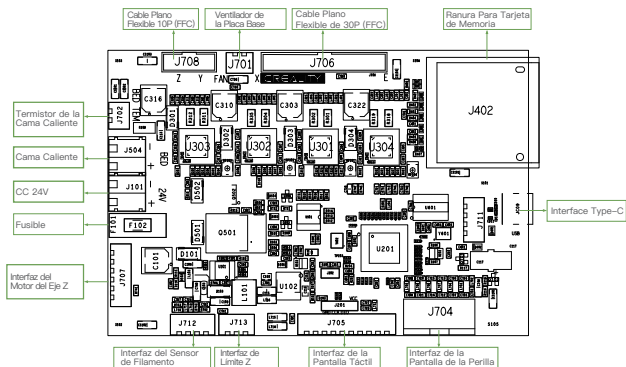
- 20 Kit de cambio de límite del eje Z x1



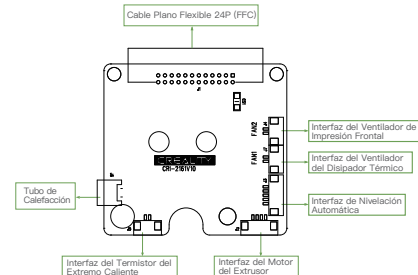
Consejos: los accesorios anteriores son sólo por referencia, ¡prevalece el producto real!

4 Descripciones de la Interfaz

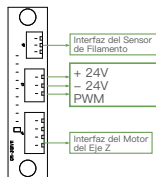
4.1 Descripción de la Interfaces y Conexiones de la Placa Base



4.2 Descripción de las Interfaces de la Boquilla



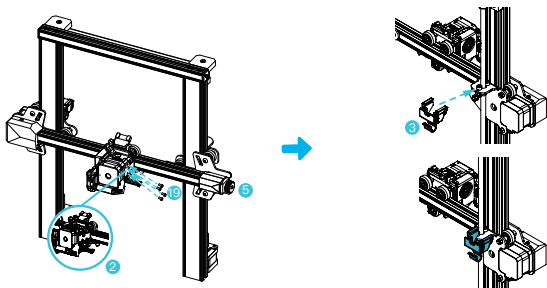
4.3 Descripción del Adaptador del Eje Z



5 Instalación del producto

5.1 Instalación del cuerpo de la boquilla y de la abrazadera de cables

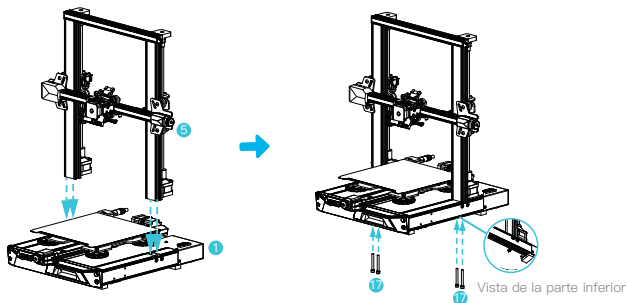
- Coloque el cuerpo de la boquilla en el panel trasero del cuerpo del extrusor, coloque cuatro tornillos de cabeza hueca hexagonal M3x6, y luego ajústelos.
- Enganche la abrazadera de cables en el panel trasero del motor del eje X.



5.2 Instalación del marco

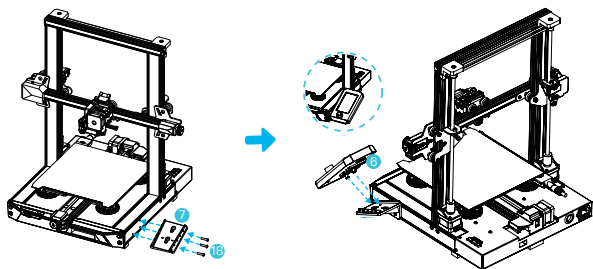
- Mueva el perfil derecho del componente inferior unos 35 mm hacia afuera del escritorio para exponer los agujeros de instalación.
- Coloque el marco en la ranura de la base, y coloque dos tornillos combinados de cabeza hueca y una arandela elástica M5x45, desde abajo a arriba, en el agujero.
- Gire el ensamblado inferior unos 180° para asegurarse de que los perfiles de ambos lados estén nivelados hacia arriba y abajo. Coloque dos tornillos combinados de cabeza hueca con resorte M5x45 en el agujero izquierdo, y luego ajústelos.
- Gire el ensamblado inferior unos 180° y ajuste el tornillo del lado derecho.

Utilice el lado corto de la llave para ajustar los tornillos.



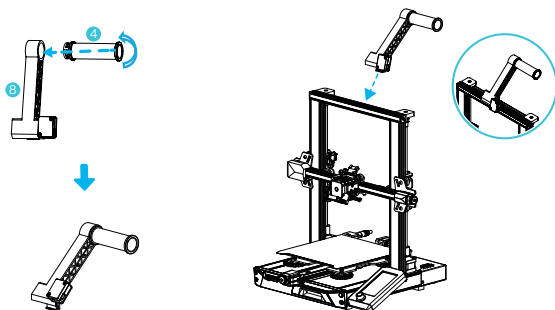
5.3 Instalación de la pantalla

- A. Coloque el soporte de la pantalla en el lado del perfil derecho, y ajústelo en su lugar con tres tornillos hexagonales de cabeza redonda M4X18.
- B. Alinee los pines de la parte posterior de la pantalla con los agujeros grandes del soporte de la pantalla e insértelos. Luego, deslice hacia abajo para apretarlo.



5.4 Instalación del rack de materiales

- A. Ubique los accesorios del tubo de materiales, y fije el extremo roscado en el extremo derecho del estante.
- B. Encaje la ranura frontal del rack instalado en la ranura frontal del perfil, y luego presione hacia abajo para sujetar la parte inferior.



5.5 Cableado del equipo

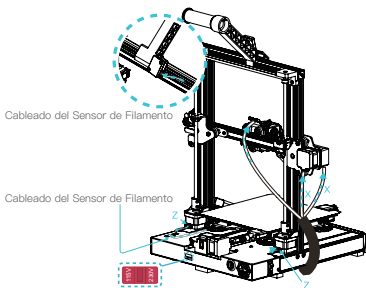


Interfaz del motor del eje X, Z



Interruptor de límite del eje X

1. Conecte la boquilla al puerto de 24 pines como se muestra en la figura.
2. Conecte los motores paso a paso de los ejes X y Z según la etiqueta amarilla en el puerto de 6 pines (4 cables).
3. Conecte el interruptor de límite del eje X tal y como se indica en la etiqueta amarilla del puerto de 3 patillas (2 cables).
4. Conecte el puerto de 3 pines (3 cables) 2.0 a los juegos de llaves, y el puerto de 3 pines (3 cables) 2.54 al detector de filamento.



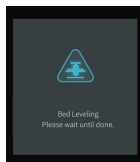
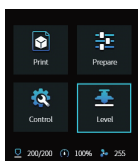
- Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.
- Si la tensión de la red eléctrica es de entre 100 V y 120 V, coloque el interruptor de encendido en la posición de 115 V.
- Si la tensión de la red eléctrica es de entre 200 V y 240 V, coloque el interruptor de encendido en la posición de 230 V (la posición predeterminada es 230 V).

6 Nivelación automática de 6 niveles

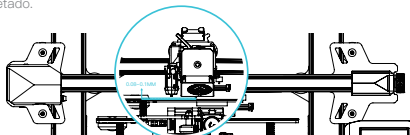
(primero utilice primero la nivelación automática CR-Touch; si no se puede nivelar y la luz CR-Touch se pone en rojo, utilice la nivelación auxiliar)

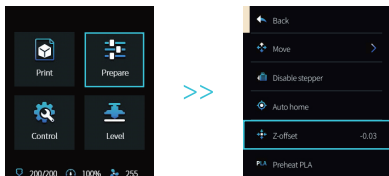
1. Encienda el equipo y seleccione "Nivelación".

Funcionamiento por defecto: La impresora primero vuelve automáticamente al inicio para la calibración automática de 16 puntos, y luego vuelve al inicio para completar la nivelación.



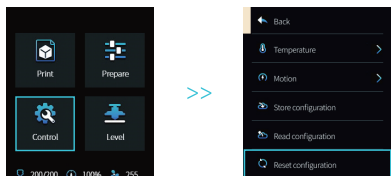
2. Entre a "Preparar Compensación del Eje Z", ajuste el valor de compensación del eje Z de forma que la altura desde la boquilla hasta la plataforma de impresión sea aproximadamente del grosor de una hoja de papel A4 (0,08-0,1mm), haga clic en la perilla para confirmar, y el ajuste del valor de compensación del eje Z se habrá completado.



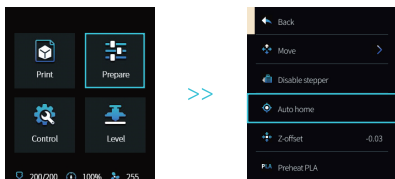


7 Nivelación auxiliar (cuando la inclinación de la plataforma de impresión supere los 2 mm, la nivelación CR-Touch fallará. Utilice la nivelación auxiliar)

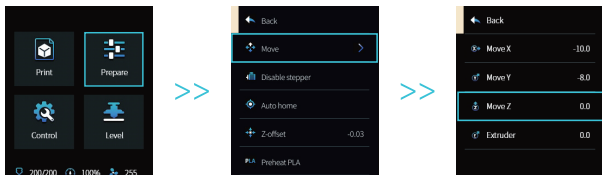
1. Entre a "Control → Restaurar configuración de fábrica" para restablecer los parámetros de la impresora.



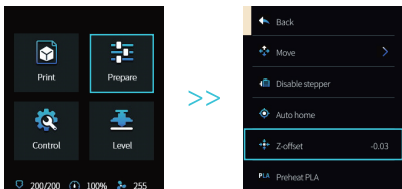
2. Entre a "Preparación→ Volver al Inicio" y vuelva a la posición inicial



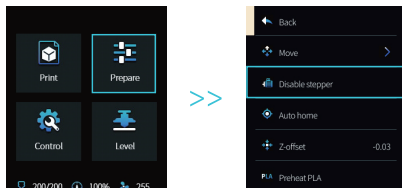
3. Entre a "Preparación→Movimiento del Eje→ Eje Z", y borre el valor.



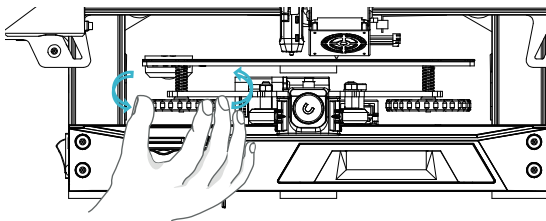
4. Entre a "Preparación→Compensación del Eje X", ajuste el valor de compensación del eje Z para que la altura desde la boquilla hasta la plataforma sea casi del grosor de un papel A4 (0,08-0,1mm), y haga clic en la perilla para confirmar y terminar nivelación del punto central.



5. Entre a "Preparación→Apagar motores" para apagar todos los motores habilitados.



6. Ajuste la perilla en la parte inferior de la cama caliente, mueva la boquilla a las cuatro esquinas de la plataforma de impresión, de manera que la altura de la boquilla hasta la plataforma de impresión sea casi el grosor de un papel A4 (0,08–0,1mm), para asegurarse que las cuatro esquinas estén niveladas.



		<p style="text-align: right;"></p> <p>La boquilla está muy lejos de la plataforma y no se pueden acoplar los filamentos a la plataforma.</p>
		<p style="text-align: right;"></p> <p>Extraiga los filamentos de manera pareja para hacer que se acoplen a la plataforma de manera adecuada.</p>
		<p style="text-align: right;"></p> <p>La boquilla está muy cerca de la plataforma que no deja que los filamentos se extraigan lo suficiente, o están rallando la plataforma.</p>

8 Carga de los filamentos

- A. Para completar la carga sin problemas, recorte el extremo de los filamentos con una inclinación de 45°.
- B. Primero pase el filamento por el orificio del detector de filamentos, luego presione la manija del extrusor, e inserte el filamento a lo largo del orificio del extrusor hasta la posición de la boquilla.
- C. Precaliente la boquilla. Cuando la temperatura alcance el valor establecido, verá cómo un poco de filamento fluye hacia fuera de la boquilla. De esta manera, la carga habrá sido completada.



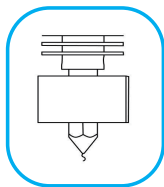
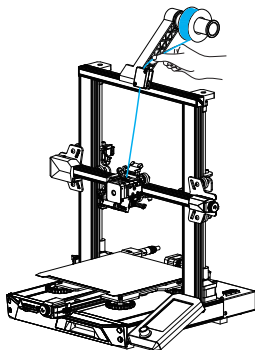
Reemplace los filamentos:

1. En caso de no funcionar la impresión:

- A. Caliente la boquilla a más de 185°C para aflojar los filamentos en la boquilla. Luego presione la manija de extracción y retire los filamentos de manera rápida para evitar que se atoren en el tubo de la impresora;
- B. Cambie los nuevos filamentos al estante e instálelos según el paso 8.

2. En caso de estar imprimiendo:

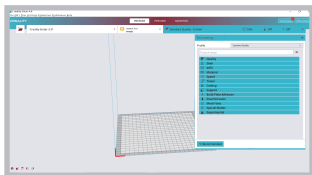
- A. Primero pausar impresión. Cuando la impresora deje de funcionar, presione la manija de extracción y retire los filamentos de manera rápida para evitar que se atoren en el tubo de la impresora;
- B. Reemplace los nuevos filamentos al estante. Presione la manija de extracción a través del sensor de filamento y coloque los filamentos del orificio de alimentación del extrusor en la boquilla. Empuje los filamentos para retirar los filamentos restantes y vuelva a imprimir luego de limpiar.



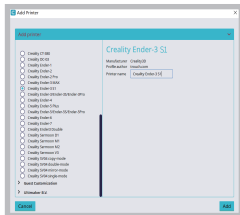
9 Instrucciones para la primera impresión



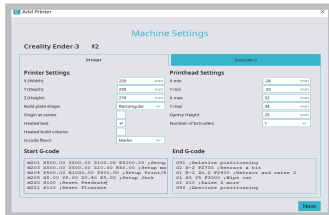
1. Acceda al sitio web oficial de Creality (<https://www.creality.com/download>) para descargar el último software de Creality Slicer.



2. Seleccione: Preferencias en secuencia → Configurar Creality → Siguiete → Seleccione el idioma correspondiente → Siguiete → Finalice para completar la configuración.



3. Seleccione la impresora (Ender-3 S1)



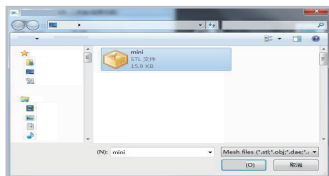
4. Introduzca los parámetros correspondientes → Cerrar



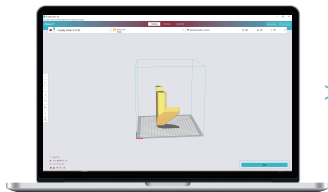
5. Abra Creality Slicer



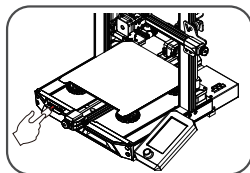
6. Cargue el Archivo



7. Seleccione el Archivo



8. Genere el código G → Guardar en tarjeta de memoria



9. Inserte la tarjeta de memoria Utilice la perilla de la pantalla para seleccionar el menú Seleccione el archivo de impresión deseado.

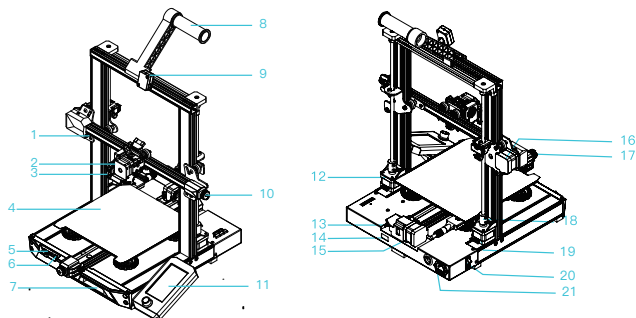


Es importante tener en cuenta que el nombre del archivo dentro de la tarjeta de memoria debe estar en letras o números latinos. Los caracteres chinos o cualquier otro símbolo especial no pueden ser mostrados por la impresora.



Recordatorio: Consulte el manual de usuario de la tarjeta de memoria suministrada para ver las instrucciones de funcionamiento del software.

10 Introducción del Equipo



- | | | |
|--------------------------------------|--|--|
| 1 Interruptor de Límite del Eje X | 9 Sensor de Filamento | 17 Perilla de Ajuste de Tensión de la Correa del Eje Y |
| 2 Cuerpo de la Boquilla | 10 Perilla de Ajuste de Tensión de la Correa del Eje X | 18 Acoplador |
| 3 Cuerpo de la Nivelación Automática | 11 Pantalla | 19 Motor del Eje Z Z1 |
| 4 Plataforma de Impresión | 12 Motor del Eje Z Z2 | 20 Interruptor de Encendido |
| 5 Ranura de la Tarjeta de Memoria | 13 Interruptor de Límite del Eje Y | 21 Toma de Corriente |
| 6 Conexión Tipo C | 14 Conmutador de Tensión | |
| 7 Caja de Herramientas | 15 Motor del Eje Y | |
| 8 Soporte de Bobina | 16 Motor del Eje X | |



El producto en sí puede ser diferente al de la imagen debido a diferentes modelos. Refiérase al producto en sí. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. se reserva el derecho de interpretación final.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: info@creality.com cs@creality.com