



Создавайте реальность. Реализуйте мечты

Ender-3 V2 Neo

Ender-3 V2 Neo

Руководство по эксплуатации 3D-принтера

V1.2

Нашим дорогим пользователям

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших результатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.

Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции.

Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами:

Просмотрите прилагаемые инструкции и видео на карте памяти.

Посетите официальный веб-сайт: <https://www.creality.com>, чтобы получить соответствующую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

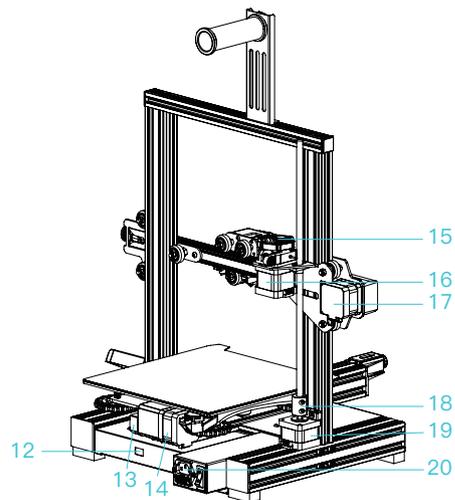
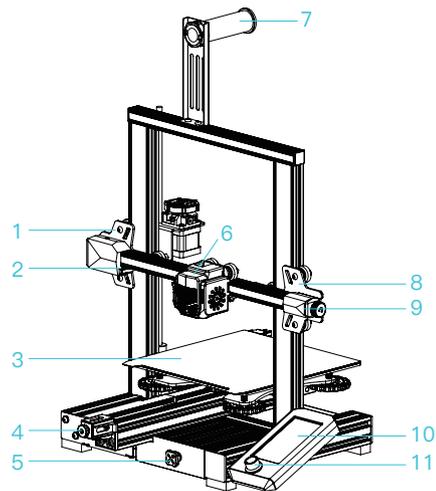
Обновление прошивки

Посетите наш официальный веб-сайт по адресу <https://www.creality.com/download>. На главной странице нажмите

→ Поддержка → Загрузка. Загрузите необходимую прошивку и установите ее.

- ❶ Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
- ❷ Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
- ❸ Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
- ❹ Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
- ❺ Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
- ❻ Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
- ❼ Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
- ❽ После завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. Не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
- ❾ Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
- ❿ Детям младше 10 лет запрещается пользоваться этим принтером без присмотра взрослых во избежание случайных травм.
- ⓫ Данный принтер оснащен защитным механизмом. Не перемещайте быстро вращающуюся сопло или платформу печати при включенном принтере, иначе принтер автоматически выключится для защиты.
- ⓬ Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование (место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. Использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. Наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.

О принтере	01-01
Технические характеристики устройства	02-02
Список деталей	03-03
Установка 3D-принтера	04-07
Использование 3D-принтера	08-12
Первая печать	13-13
Монтаж схемы	14-14



- 1 Компонент оси XE
- 2 Концевой выключатель оси X
- 3 Платформа для печати
- 4 Натяжное устройство оси Y
- 5 Ящик с инструментами
- 6 Комплект сопел
- 7 Подставка для материалов и катушка для материалов

- 8 Пассивный блок оси Z
- 9 Натяжное устройство оси X
- 10 Экран дисплея
- 11 Поворотный переключатель
- 12 Механизм регулировки напряжения
- 13 Концевой выключатель оси Y
- 14 Мотор оси Y

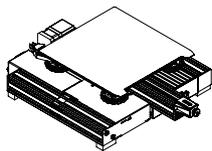
- 15 Ручка индикации
- 16 Мотор оси E
- 17 Мотор оси X
- 18 Соединитель
- 19 Мотор оси Z
- 20 Переключатель питания и разъем

2. Технические характеристики устройства

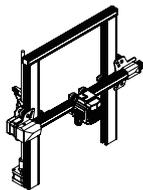


Общие технические характеристики	
Модель изделия	Ender-3 V2 Neo
Размеры модели	220*220*250 мм
Технология формования	FDM
Количество сопел	1
Высота слоя	0,1 мм – 0,4 мм
Диаметр сопла	Стандартный 0,4 мм
Точность	±0,1 мм
Нить	PLA/PETG/ABS
Поддерживаемый формат файлов	STL/OBJ/AMF
Метод печати	Устройство USB/карта памяти
Поддерживаемое программное обеспечение для секционирования	Creativity Slicer/Creativity Print/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Входное напряжение	100–120 В~, 200–240 В~, 50/60 Гц
Номинальная мощность	350 Вт
Температура очага	≤100°C
Температура сопла	≤250°C
Восстановление потери мощности	Да
Автоматическое выравнивание уровня	Да
Операционная система	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
Скорость печати	≤ 120 мм/с, в среднем 50 мм/с

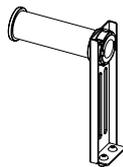
3. Список деталей



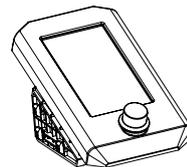
1 Упаковка базовой детали



2 Рама подвижного портала



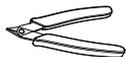
3 Подставка для материала и катушка для материала в сборе



4 Компонент экрана дисплея



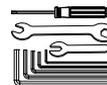
Список элементов набора аксессуаров



5 Плоскогубцы для резки



6 Проволочный зажим (синий)



7 Гаечный ключ и отвертка



8 Силовой кабель



9 Средство очистки сопла



10 Карта памяти и считыватель карты



11 Сопло



12 Нить (20 м)



13 Комбинированный винт для гнезда для шестигранной головки с пружинной шайбой M5x45 × 5



14 Ручка индикации



15 Зажимная лапка быстрого расщепления



16 Черный узел × 5

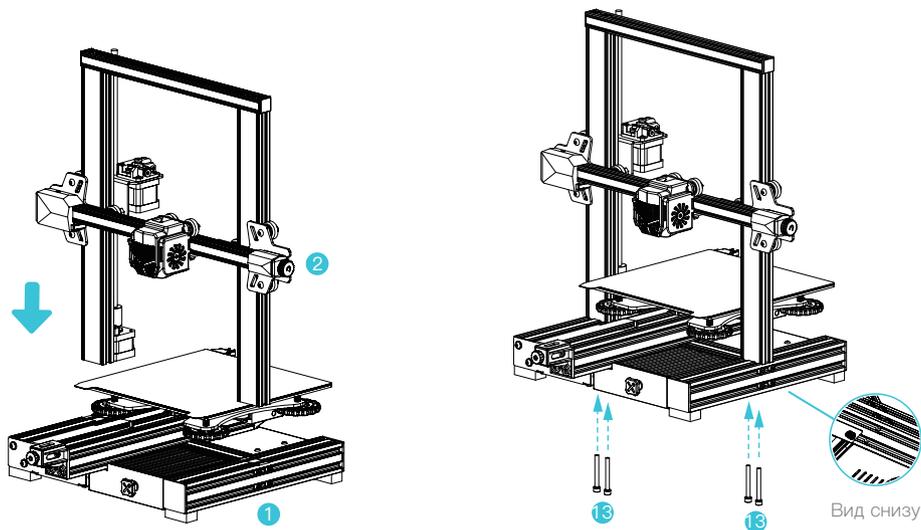
Примечание: приведенные выше компоненты предоставлены исключительно в справочных целях. Фактическое изделие может отличаться.

4. Установка 3D-принтера

4.1 Установка рамы подвижного портала

- A. Выдвините правый профиль нижнего компонента из рабочего стола примерно на 35 мм и обнажите монтажные отверстия.
- B. Поместите раму подвижного портала в желоб базовой детали. Предварительно зафиксируйте ее посредством двух комбинированных винтов для гнезда для шестигранной головки с пружинной шайбой M5x45 снизу вверх.
- C. Поверните нижний компонент на 180°, чтобы обеспечить, что профили с обеих сторон находятся на одном уровне. Воспользуйтесь двумя комбинированными винтами для гнезда для шестигранной головки с пружинной шайбой M5x45 с целью выравнивания отверстий с левой стороны, чтобы сначала предварительно зафиксировать отверстия, а затем выполнить затяжку для их окончательной фиксации.
- D. Поверните нижний компонент на 180°, затем затяните винт с правой стороны.

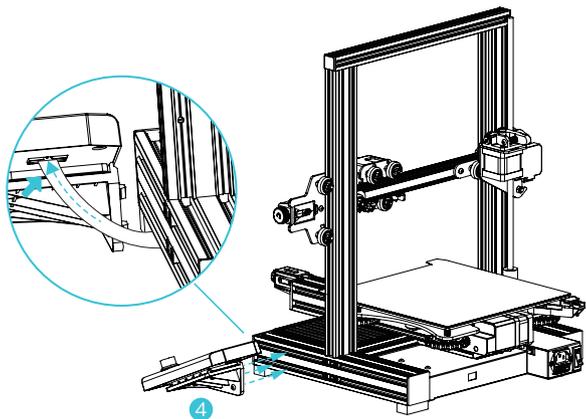
Чтобы затянуть винт, поместите короткую сторону гаечного ключа на винт и затяните его.



4. Установка 3D-принтера

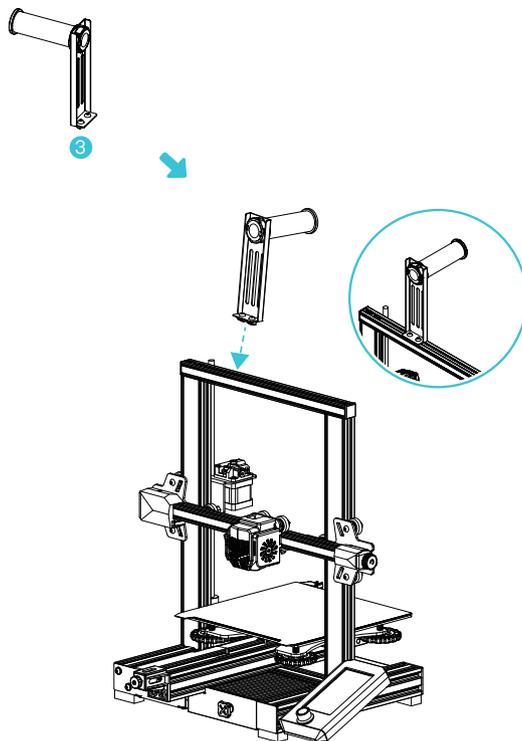
4.2 Установка экрана дисплея

- А. Поместите экран дисплея в сборе со стороны правого профиля, защелкните его на профиле параллельно и затяните винты.
- В. Подключите проводку экрана дисплея.



4.3 Установка подставки для материала

- А. Закрепите подставку для материала и катушку для материала на профиле, как показано на диаграмме ниже.



4. Установка 3D-принтера



4.4 Подключение кабелей



6-контактный (4 провода)

Порт мотора оси
X, E, Z



3-контактный (2 провода)

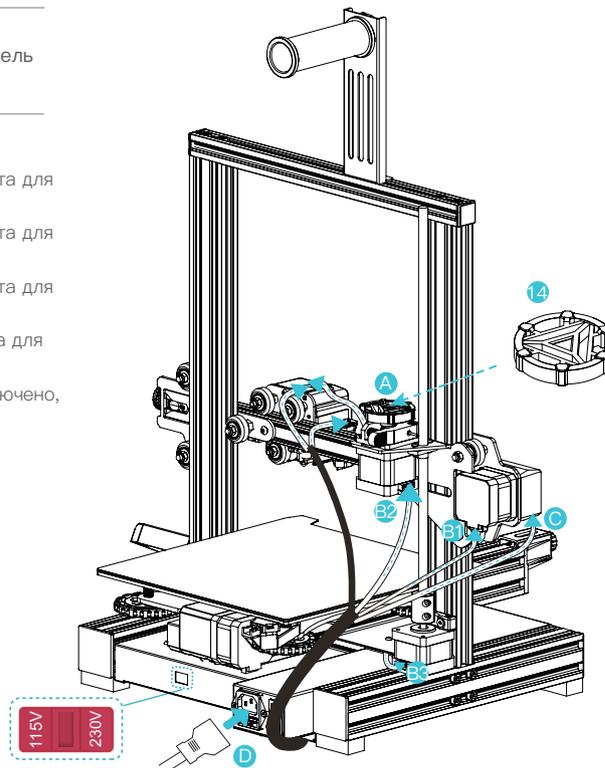
Концевой выключатель
оси X

- A. Установите ручку индикации непосредственно на вал мотора.
- B1. Соблюдайте инструкцию на желтой этикетке 6-контактного (4 провода) порта для подключения шагового электромотора оси X.
- B2. Соблюдайте инструкцию на желтой этикетке 6-контактного (4 провода) порта для подключения шагового электромотора оси E.
- B3. Соблюдайте инструкцию на желтой этикетке 6-контактного (4 провода) порта для подключения шагового электромотора оси Z.
- C. Соблюдайте инструкцию на желтой этикетке 3-контактного (2 провода) порта для подключения шагового электромотора оси X.
- D. Вставьте шнур электропитания и переведите переключатель в положение включено, чтобы включить питание.



Внимание

- Во избежание повреждения устройства убедитесь в правильном положении переключателя питания и сети перед подключением питания.
- Если напряжение в сети составляет от 100 до 120 В, выберите положение 115 В для переключателя питания.
- Если напряжение в сети составляет от 200 до 240 В, выберите положение 230 В для переключателя питания (положение по умолчанию – 230 В).

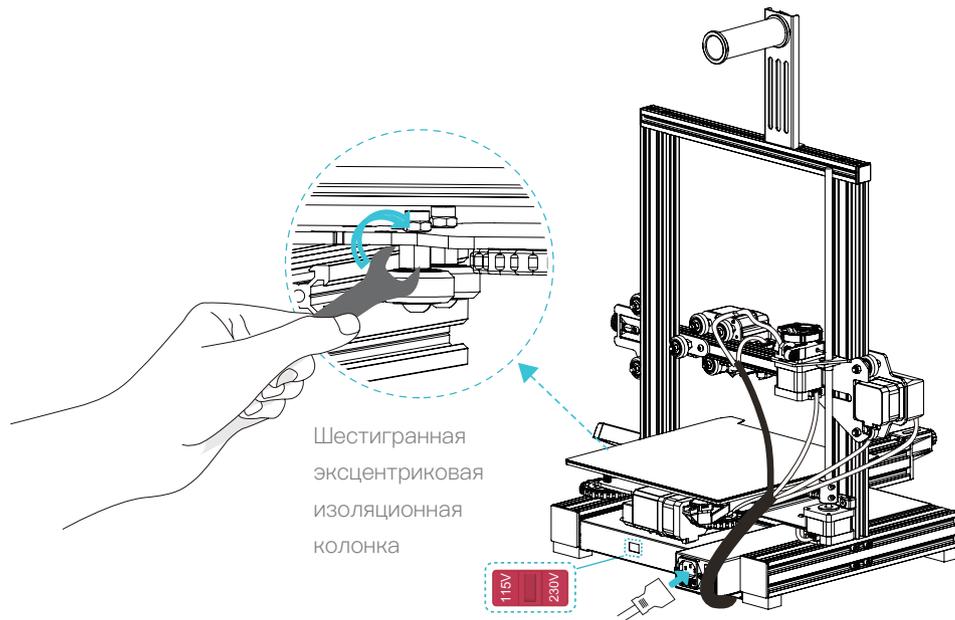


4. Установка 3D-принтера

4.5 Регулировка натяжения роликового блока

A. Прежде чем включать прибор, проверьте люфт роликового блока.

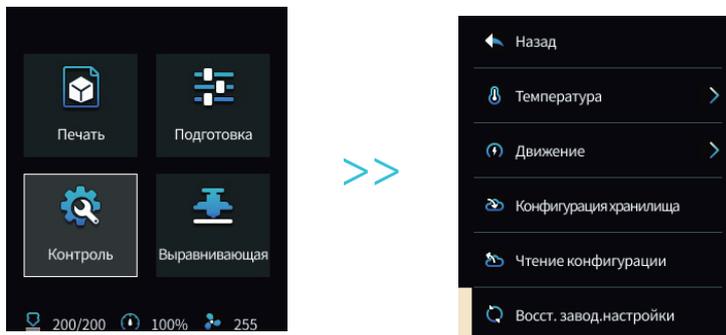
Регулировка роликового блока оси X/Y/Z: аккуратно поверните ролик, чтобы проверить, работает ли он на холостом ходу, или возникло замятие. Если возникнет это явление, при помощи открытого гаечного ключа регулируйте затяжку шестигранной эксцентриковой изоляционной колонки до достижения ей плавного вращения.



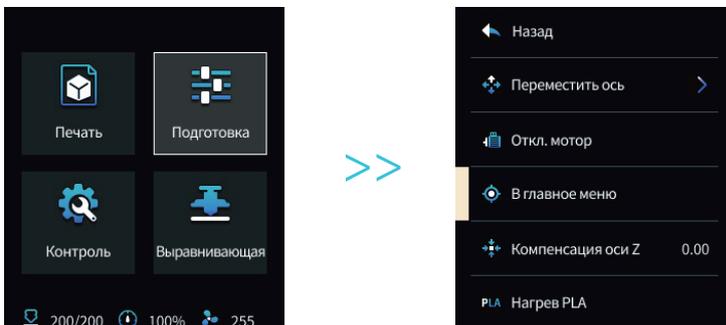
5. Вспомогательное выравнивание



5.1 Перейдите в раздел «Контроль → Восст. завод.настройки», чтобы сбросить параметры принтера.

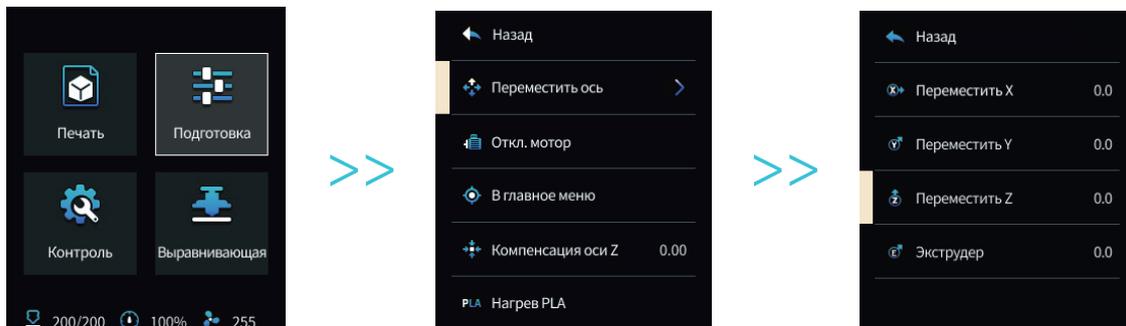


5.2 Перейдите в раздел «Подготовка → В главное меню», чтобы возвратиться в исходное положение.

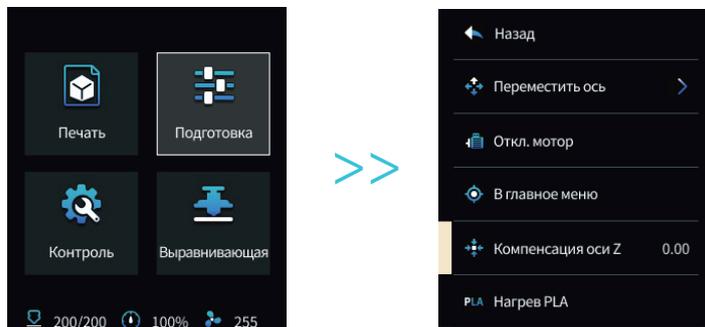


5. Вспомогательное выравнивание

5.3 Перейдите в раздел «Подготовка → Переместить ось → Переместить Z» и выполните сброс.

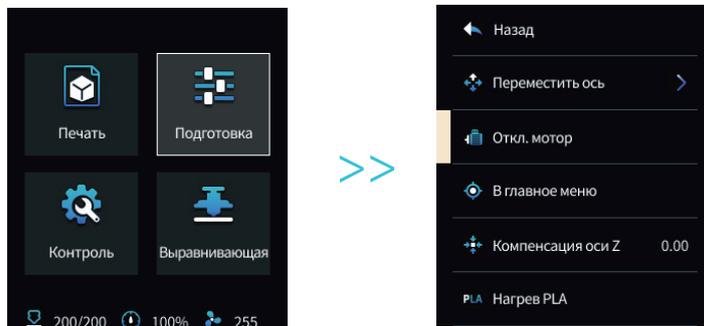


5.4 Перейдите в раздел «Подготовка → Компенсация оси Z», корректируйте значение смещения по оси Z, чтобы высота сопла платформы для печати приблизительно равнялась толщине листа бумаги A4 (0,08–0,1 мм). После этого щелкните ручку — таким образом выполняется выравнивание по центральной точке.

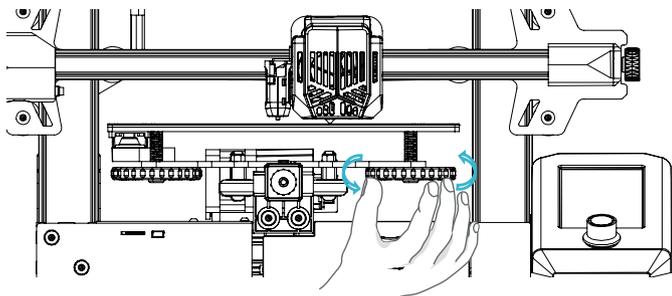


5. Вспомогательное выравнивание

5.5 Перейдите в раздел «Подготовка → Откл. мотор» чтобы отключить все, что приводит в действие мотор.



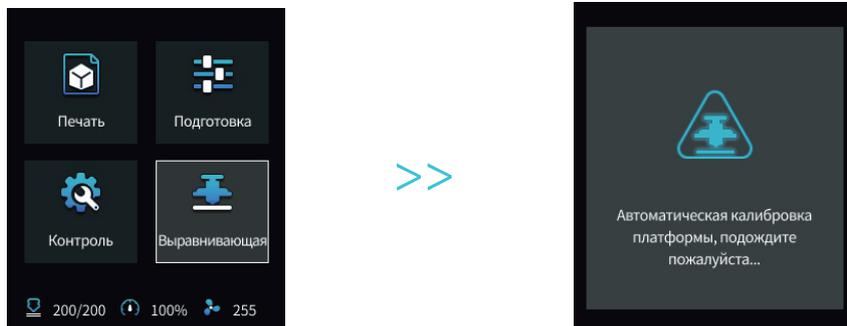
5.6 Регулируйте ручку в нижней части очага и переместите сопло к четырем углам платформы соответственно для печати, чтобы высота сопла относительно платформы для печати приблизительно равнялась толщине листа бумаги A4 (0,08–0,1 мм). Убедитесь в том, что четыре угла выровнены надлежащим образом.



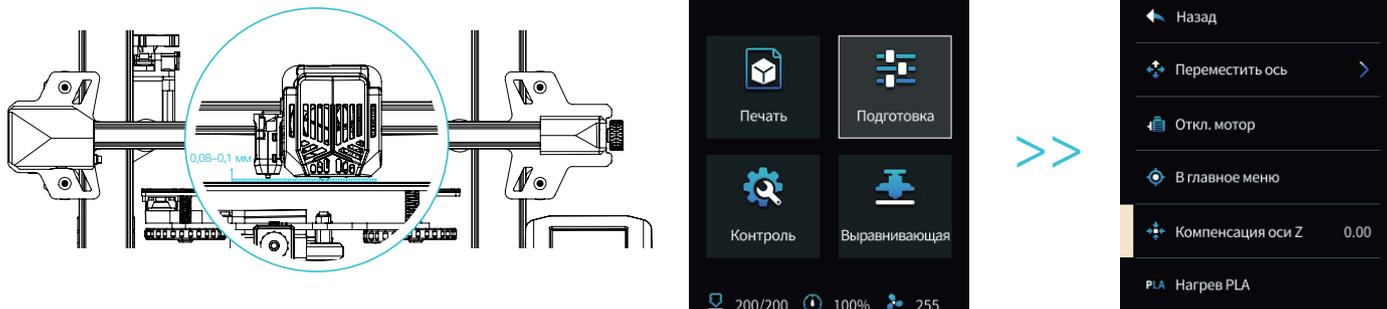
6. Автоматическое выравнивание уровня

6.1 Включите питание прибора и выберите пункт «Выравнивающая».

По умолчанию: после автоматического возврата принтером в исходное положение для автоматической калибровки, а также после 16 пунктов калибровки данных принтер повторно возвратится в исходное положение, что будет означать завершение процесса выравнивания.



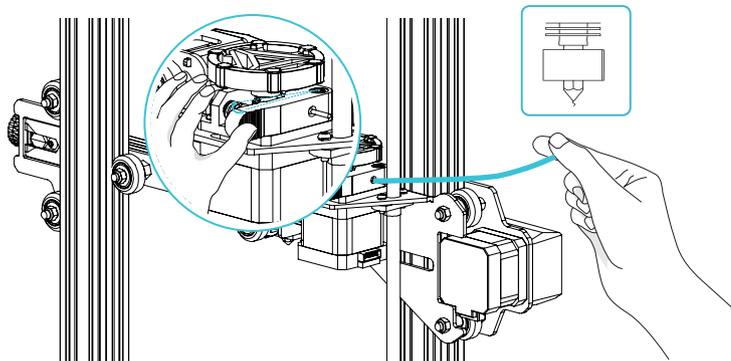
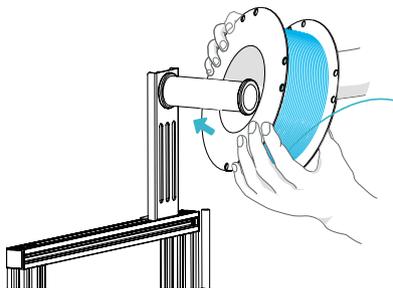
6.2 Перейдите в раздел «Подготовить → Компенсация оси Z», корректируйте значение смещения по оси Z, чтобы высота сопла платформы для печати приблизительно равнялась толщине листа бумаги A4 (0,08–0,1 мм). После этого щелкните ручку — таким образом успешно устанавливается значение компенсации по оси Z.



7. Загрузка филаментов

7.1 При ожидании подъема температуры подвесьте нить над подставкой для нити.

7.2 Нажмите экструзивный зажим и вставьте нити вдоль отверстия экструдера до сопла. Когда температура достигнет целевого значения, на насадке можно увидеть поток нитей. Это означает, что нити были загружены.



Для главной подачи нити положение конца нити должно быть таким, как показано на рисунке.



Замена нитей:

1. Когда принтер не работает:

A. Нагрейте сопло до температуры выше 185°C и ожидайте размягчения нитей внутри сопла. Нажмите экструзивную ручку, протолкните нити вниз, чтобы увидеть, появляются ли нити из сопла, затем быстро извлеките нити, чтобы не допустить их залипания в критическом сечении сопла.

B. Выполните замену новыми нитями на подставке для материала и повторите процедуру загрузки, описанную в пункте 7.

2. Когда принтер работает:

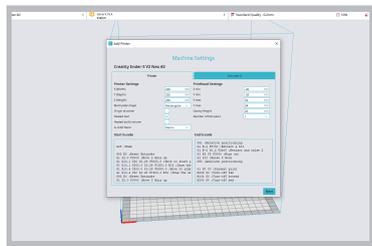
A. Сначала приостановите печать. Когда принтер остановится, нажмите экструзивную ручку, чтобы быстро извлечь нити и не допустить их залипания при тепловом разрыве.

B. Поместите новые нити на подставку для материала. После прохождения сквозь блок обнаружения нитей нажмите экструзивную ручку, вставьте нити сквозь отверстие для подачи экструдера в сопло и выполните его очистку для печати.

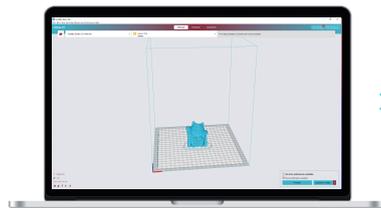
8. Первая печать



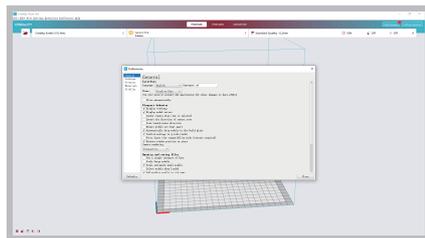
8.1 Загрузите программное обеспечение Creality с веб-сайта www.creality.com или найдите его на карте памяти и установите.



8.4 Ввод параметров → Закрывать.



8.8 Создайте файл с G-кодом → Сохраните его на карте памяти.

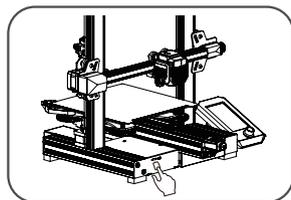


8.2 Перейдите в раздел Предпочтения → Основные → Выбор языка → Готово, чтобы завершить настройку.

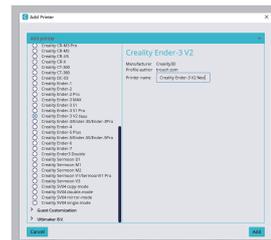


8.5 Запустите программное обеспечение для секционирования.

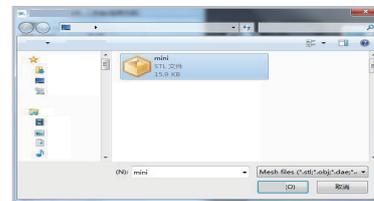
8.6 Загрузите файл.



8.9 Вставьте карту памяти → Нажмите ручку экрана → Выберите пункт меню → Выберите используется для печати.



8.3 Выберите модель принтера (Ender-3 V2 Neo).



8.7 Выберите файл.

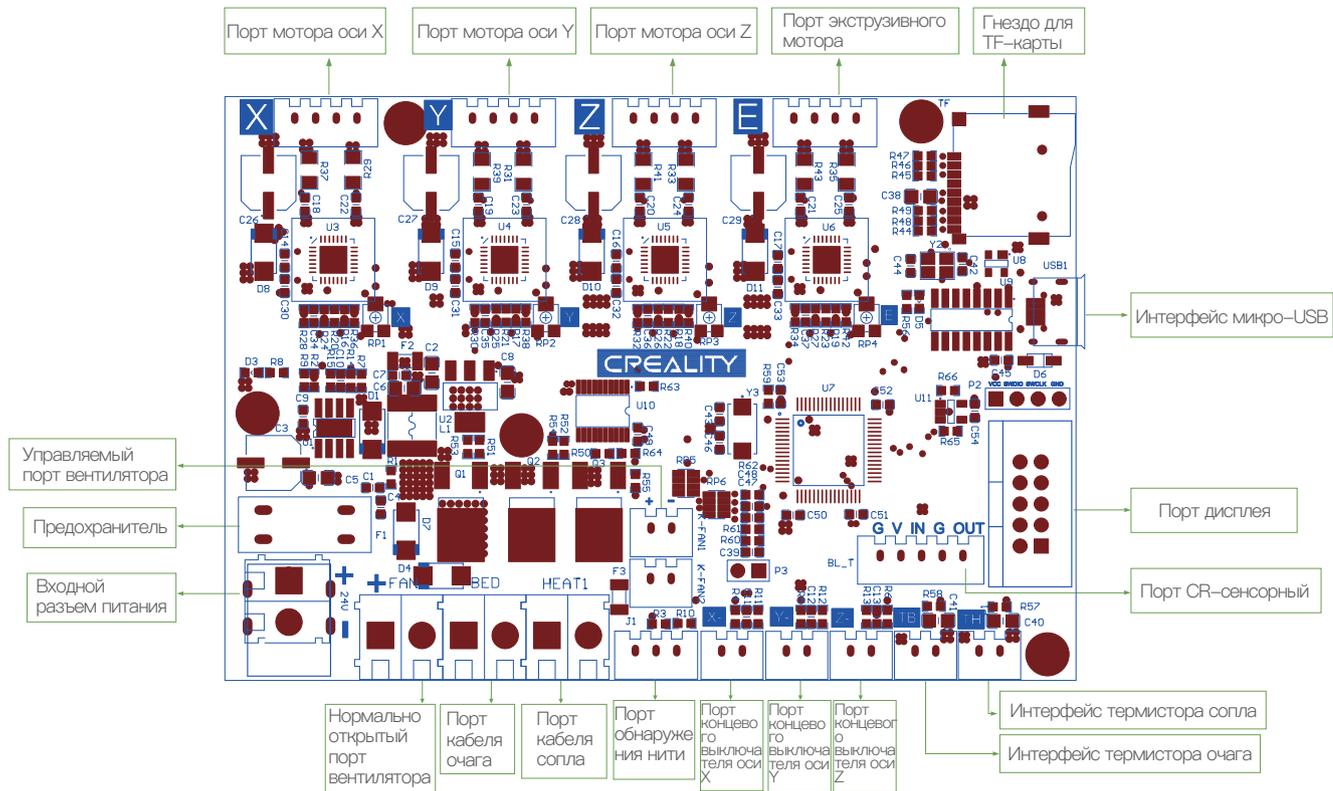


В имени файла должны быть только латинские символы и цифры. Не допускается использование китайских иероглифов или специальных символов.



Примечание: подробную информацию об использовании программного обеспечения см. в руководстве программного обеспечения для секционирования на карте памяти.

9. Монтаж схемы



Поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



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

