



CREALITY

Realitäten erschaffen, Träume realisieren

Ender-3 V3 SE

Ender-3 V3 SE

3D-Drucker Benutzerhandbuch

V1.1

An unsere geschätzten Anwenderinnen und Anwender

Vielen Dank, dass Sie sich für Creality entschieden haben. Bitte lesen Sie dieses Benutzerhandbuch durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen sorgfältig.

Creality wird Ihnen stets hochwertige Dienstleistungen erbringen. Wenn Sie bei der Verwendung unserer Produkte auf Probleme stoßen oder Fragen dazu haben, kontaktieren Sie uns bitte über die Kontaktinformationen am Ende dieses Handbuchs. Um Ihre Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren: Benutzerhandbuch: Anleitungen und Videos finden Sie auf der Speicherkarte, die Ihrem Drucker beiliegt. Darüber hinaus können Sie die offizielle Website von Creality (www.creality.com) besuchen, um Informationen über Software und Hardware, Ansprechpartner, Geräteanleitungen, Garantiebestimmungen und mehr zu erhalten.

Firmware-Aktualisierung

Bitte besuchen Sie unsere offizielle Website unter <https://www.creality.com/download>. Klicken Sie auf Homepage → Support → Herunterladen. Laden Sie die erforderliche Firmware herunter und installieren Sie sie.

Hinweis: Die manuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Da die Funktionen ständig aktualisiert werden, beachten Sie bitte die neuesten Firmware-/Software-Benutzeroberfläche auf der offiziellen Website.

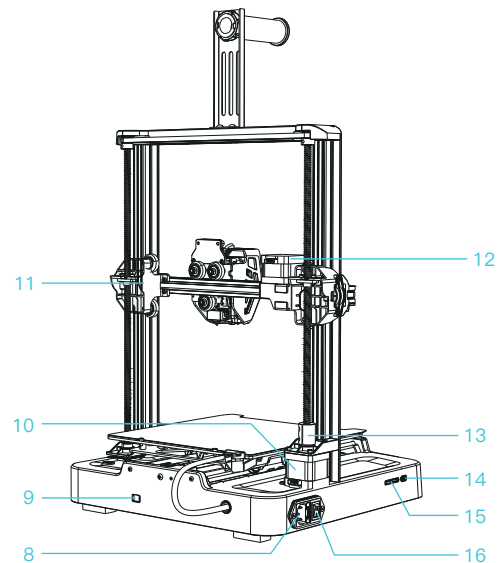
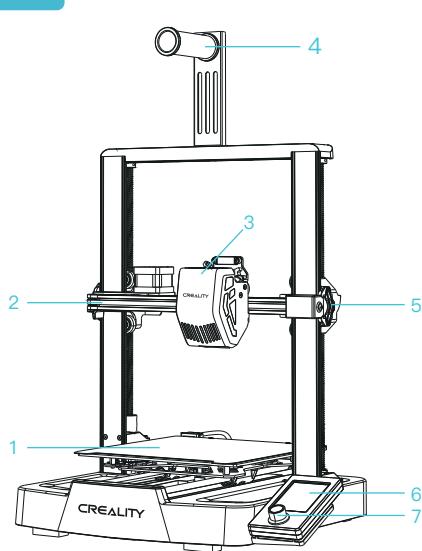
Videos bzgl. der Funktion der Produkte sowie des Kundendienstes

Videos zur Funktion der Produkte sowie zum Kundendienst finden Sie unter <https://www.crealitycloud.com/product>. Klicken Sie auf „Produkte“, wählen Sie das entsprechende Modell aus und klicken Sie anschliessend auf „Verwandte Themen“, um die Anleitungen zum Kundendienst anzuzeigen.

1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
3. Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
4. Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, andernfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
5. Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
6. Berühren Sie die Düse oder das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, andernfalls können Sie sich verbrennen.
7. Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, andernfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
8. Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, andernfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
9. Reinigen Sie das Druckergehäuse regelmäßig mit einem trockenen Tuch, während der Drucker ausgeschaltet ist, und wischen Sie Staub, klebrige Druckmaterialien und Fremdkörper von den Führungsschienen ab.
10. Kinder unter 10 Jahren dürfen den Drucker nicht ohne Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
11. Zur Sicherheit verfügt dieser Drucker über einen Schutzmechanismus. Bewegen Sie die Düse oder die Druckplattform nicht manuell, während der Drucker eingeschaltet ist, da sich der Drucker sonst zum Schutz automatisch ausschaltet.
12. Bei der Verwendung des Geräts in dem Land oder der Region, in dem es eingesetzt wird (Einsatzort), müssen die jeweiligen Gesetze und Vorschriften eingehalten, die Berufsethik beachtet und die Sicherheitsbestimmungen befolgt werden. Die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist ausdrücklich verboten. Unser Unternehmen übernimmt keine rechtliche Haftung für etwaige Verstöße.

1. Über den Drucker	01–01
2. Teileliste	02–02
3. Montageverfahren	03–06
3.1 Portalrahmen	03–03
3.2 Anzeigebildschirm	04–04
3.3 Materialträger	05–05
3.4 Verkabelung der Ausrüstung	06–06
4. Anleitung zum Einschalten	07–07
5. Betrieb und Verwendung	08–17
5.1 Einlegen des Filaments	08–10
5.2 Nivellierung	11–11
5.3 Vorwärmen des Druckers	12–12
5.4 Software-Installation und Slicing	13–14
5.5 Dateien ausdrucken	15–17
6. Gerätewartung	18–20
6.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte	18–18
6.2 Wartung der Schneckenleiste	18–18
6.3 Auswechseln der Düsen	19–19
6.4 Fehlersuche	20–20
7. Parameter der Ausrüstung	21–21
8. Schaltplan	22–22

1. Über den Drucker



1 Druckplattform

2 X-Achsen-Bausatz

3 Extruder-Kit

4 Montage des
Materialregals

5 Spannvorrichtung
X-Achse

6 Anzeigebildschirm

7 Drehknopf

8 Stromanschluss

9 Spannungsregelungsgetriebe

10 Z-Achse Motor

11 X-Achsen-Unterstützung

12 X-Achse Motor

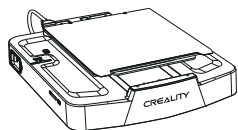
13 Kuppler

14 Typ-C Hafen

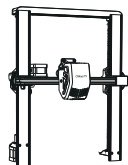
15 Steckplatz für
Speicherkarte

16 Netzschalter

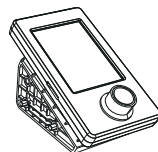
2. Teileliste



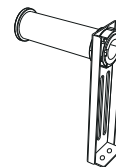
1 Basiskomponente



2 Portalrahmen



3 Bildschirm-Komponente



4 Montage des
Materialregals



Zubehörsatz



5 Innensechskantskopfschraube
und Federring M3*14 x6



6 Innensechskantschraubenkopf
M4*10 x3



7 Innensechskantschraubenkopf
M5*8 x2



8 Innensechskantskopfschraube
M3*8 x2



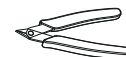
9 Werkzeugsatz



10 FFC-Befestigungsclip
-Baugruppe



11 Stromkabel



12 Seitenschneider



13 Filament (20 m)



14 Düsenreiniger



15 Düse



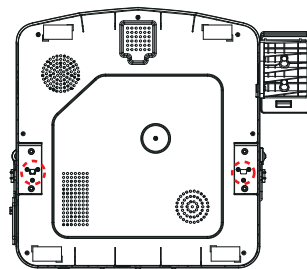
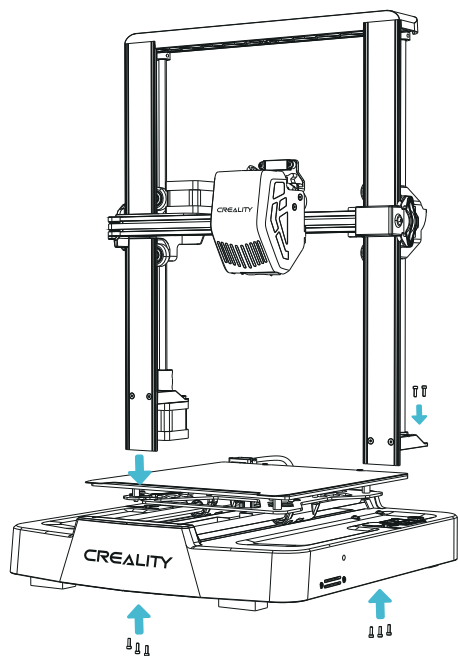
16 Speicherkarte und
Kartenleser

Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Zubehör.

3. Montageverfahren

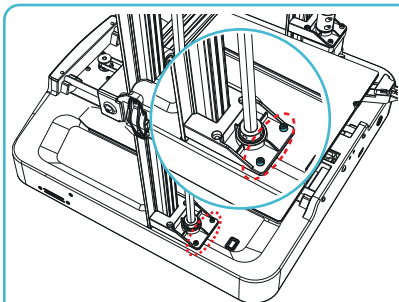
3.1 Portalrahmen

① Führen Sie den Gantry-Rahmen in den Schlitz des Sockels ein und befestigen Sie ihn zunächst mit M3*14-Schrauben, indem Sie ihn von unten an den Löchern ausrichten. Verwenden Sie dann M3*8-Schrauben, um ihn vom hinteren Ende des Gantry-Rahmens aus auf die gleiche Weise zu befestigen.



Ansicht von unten

Verwenden Sie M3*14-Schrauben

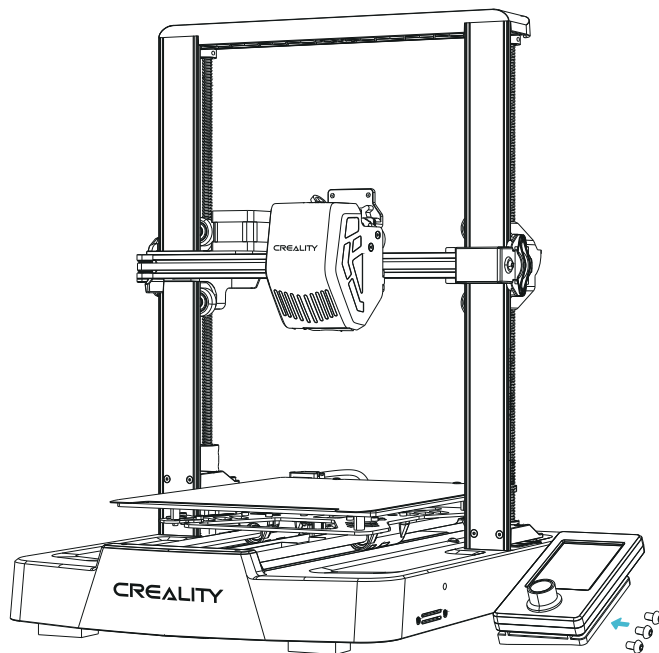


Verwenden Sie M3*8-Schrauben

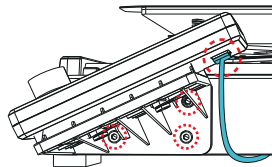
3. Montageverfahren

3.2 Anzegebildschirm

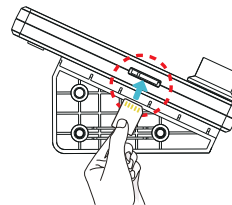
① Platzieren Sie die Anzeige auf die rechte Seite der unteren Baugruppe, richten Sie die Schraubenlöcher aus und befestigen Sie ihn mit M4*10-Schrauben, schließen Sie dann die Anzeigenverkabelung an;



①



Tipps: Der Kartenschlitz auf der linken Seite der Anzeige dient lediglich zum Einführen einer Karte zur Aktualisierung der Anzeigen-Firmware.

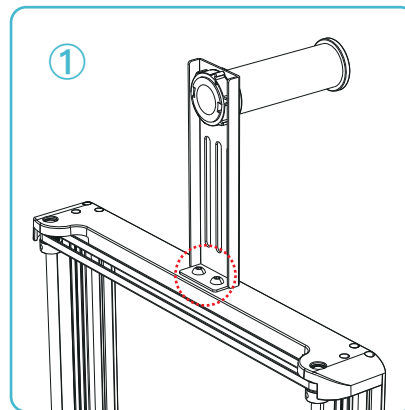
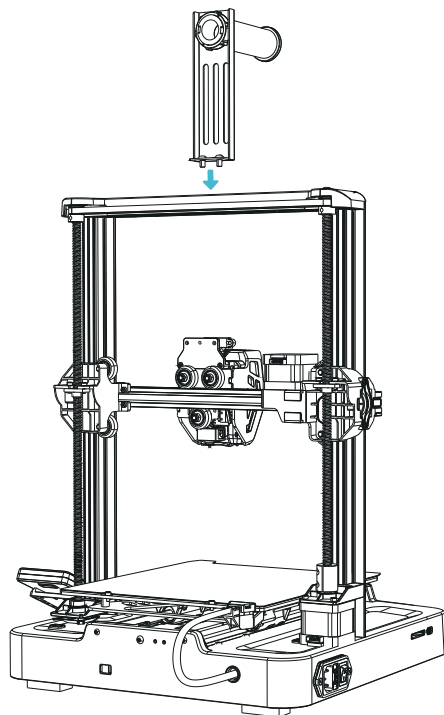


3. Montageverfahren



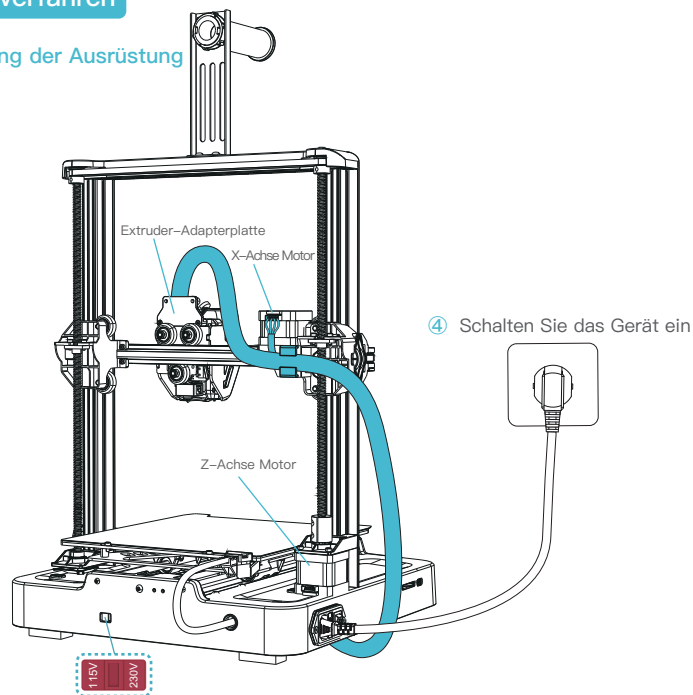
3.3 Materialträger

- ① Befestigen Sie das Materialregal am Portalrahmen, richten Sie die Schraubenlöcher aus und sichern Sie es mit M5*8-Schrauben;



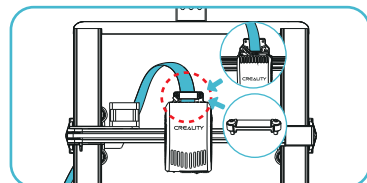
3. Montageverfahren

3.4 Verkabelung der Ausrüstung

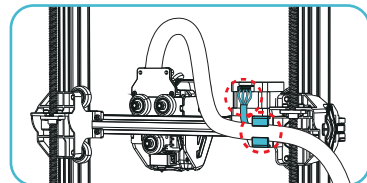


Vorsicht

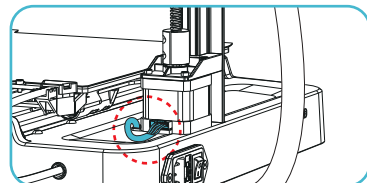
- Bitte achten Sie vor dem Netzanschluss auf die richtige Position von Netzschalter und Netzanschluss, um Schäden am Gerät zu vermeiden.
- Bei Netzspannung zwischen 100 V und 120 V wählen Sie bitte 115 V für den Netzschalter.
- Wenn das Netz zwischen 200 V und 240 V liegt, wählen Sie bitte die 230 V für den Netzschalter (Standard ist 230 V).



- ① Führen Sie zuerst das Extruderkabel in die Extruder-Adapterplatte ein und sichern Sie es dann anhand der FFC-Befestigungsklammer-Baugruppe;



- ② Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Etikett, um das Extruderkabel in der Kabelbefestigungsklemme zu sichern, bevor Sie den X-Achsen-Motor anschließen;

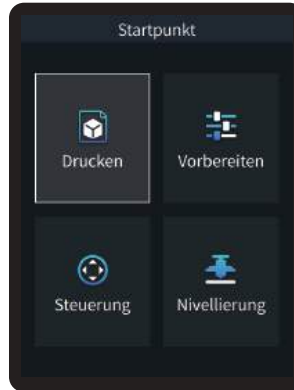
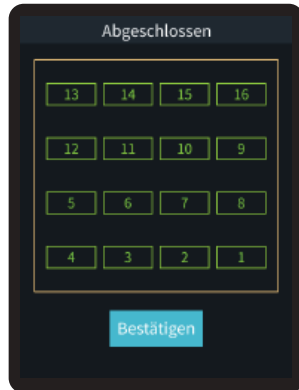
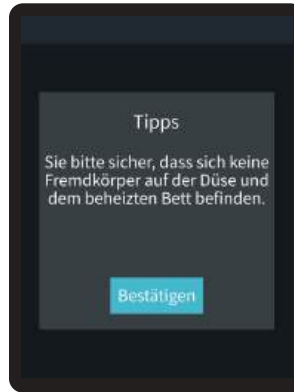
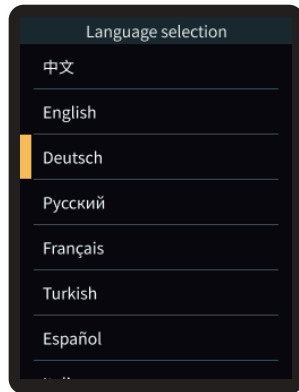


- ③ Schließen Sie den Z-Achsen-Motor an.



Tipps:

Achten Sie auf eine ordnungsgemäße Verkabelung gemäß dem mitgelieferten Diagramm und vermeiden Sie es, das Extruderkabel zu verdrehen oder zu knicken, da dies möglicherweise Druckfehler verursacht.

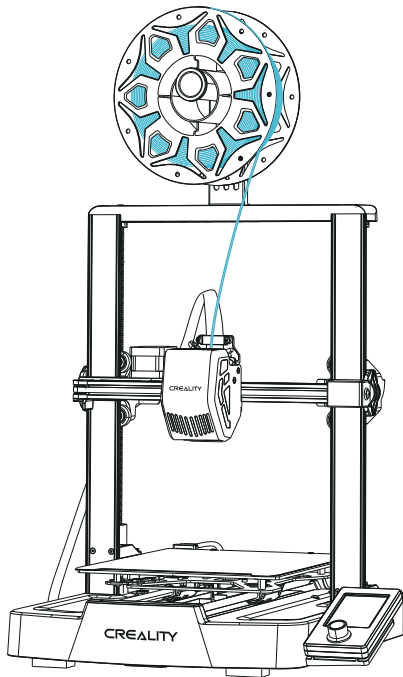


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

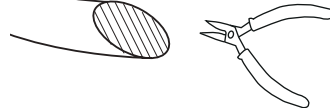
5. Betrieb und Verwendung

5.1 Einlegen des Filaments

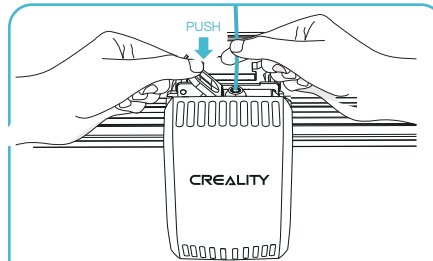
1. Manuelles Laden



45°



① Vor dem Druck, schneiden Sie das Filament am 45°-Winkel ab und brechen Sie es geradlinig ab;



② Drücken Sie leicht auf die Extrusionsklammer und führen Sie das ausgerichtete Filament durch das Loch bis zum Boden des Hitze-Unterbrechers.

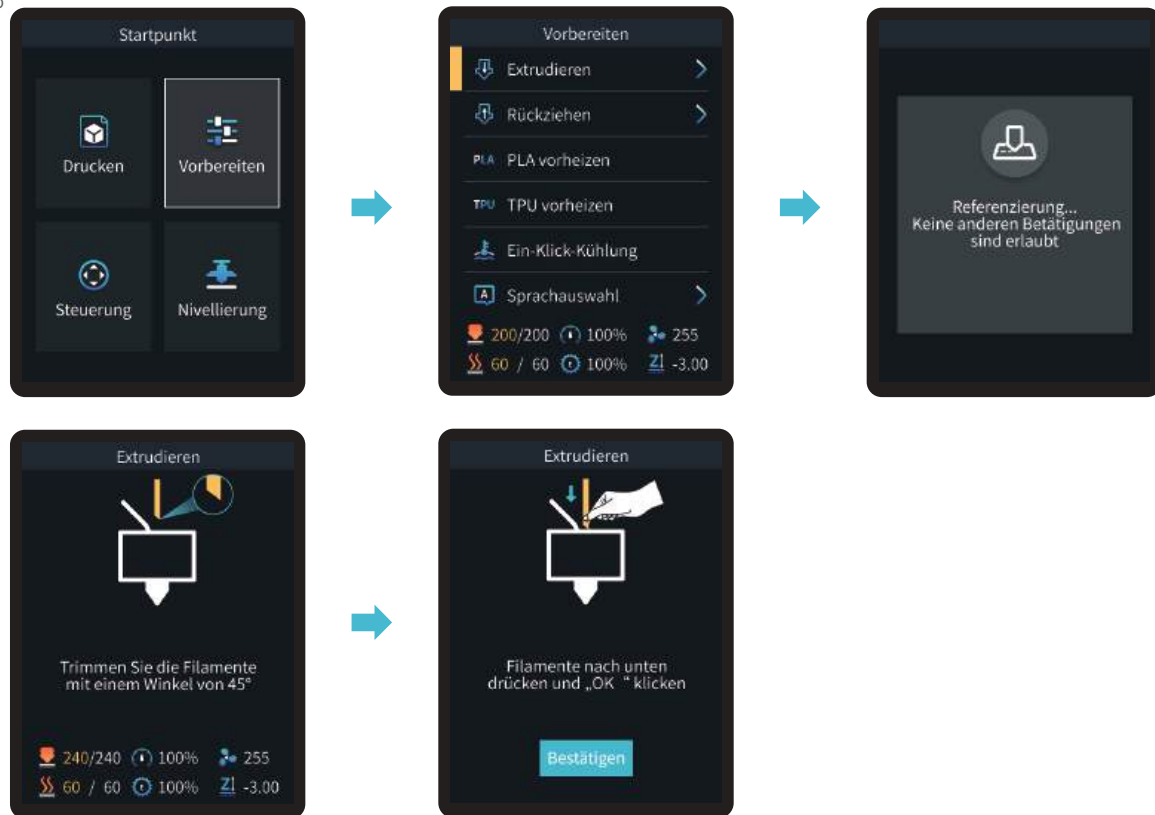


Wie ersetzt man das Filament?

Ziehen Sie die Filamente schnell heraus und führen Sie die neuen Filamente ein, nachdem die Düse vorgewärmt und die Filamente ein wenig nach vorne geschoben wurden.

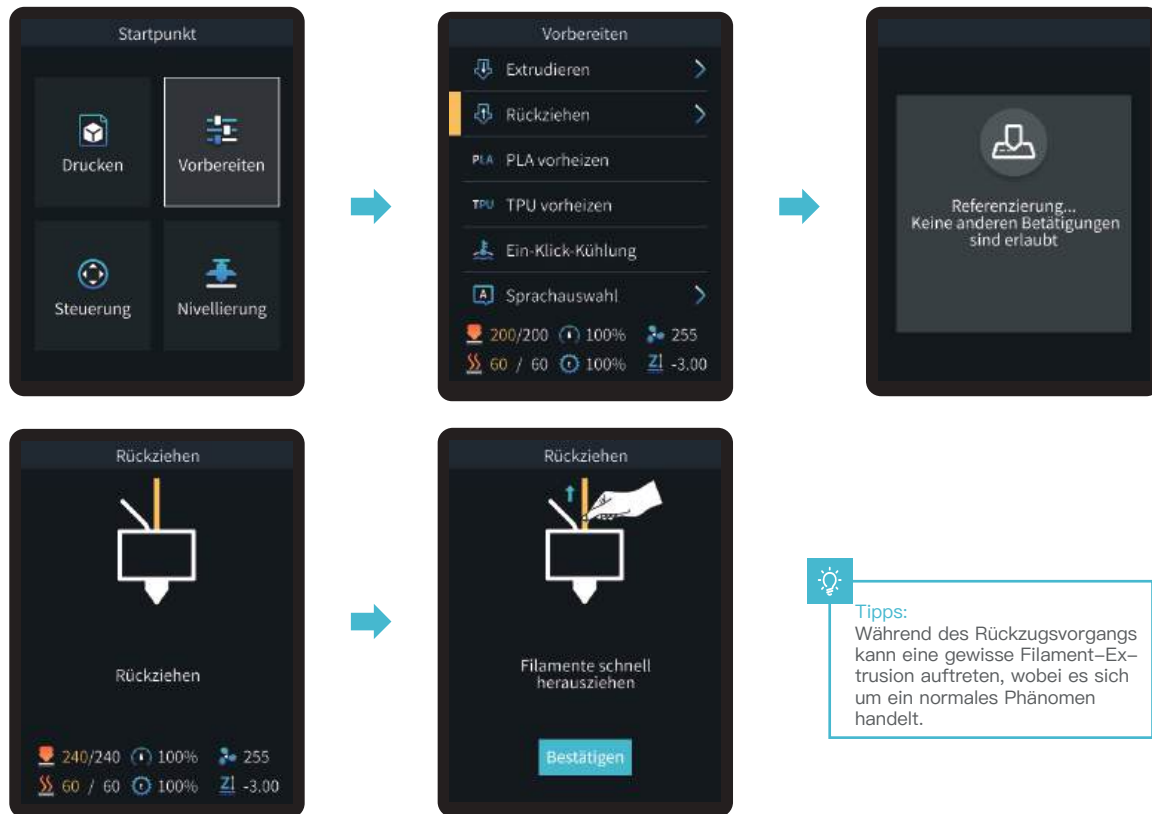
5.1 Einlegen des Filaments

2. Automatischer Vorschub



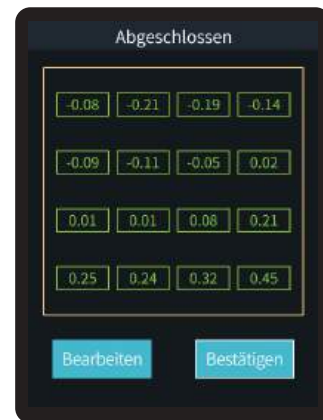
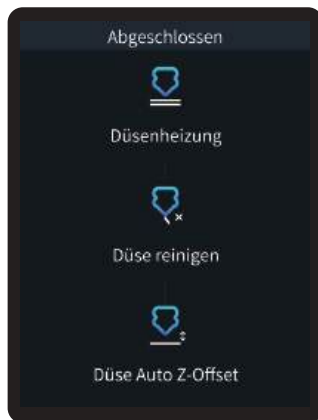
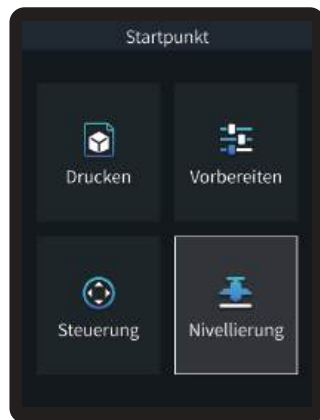
5.1 Einlegen des Filaments

3. Automatischer Rückzug



5.2 Nivellierung

Wählen Sie anhand des Drehknopfs „Nivellierung“ aus und warten Sie, bis der automatische Nivellierungsvorgang abgeschlossen ist;



Tipps:

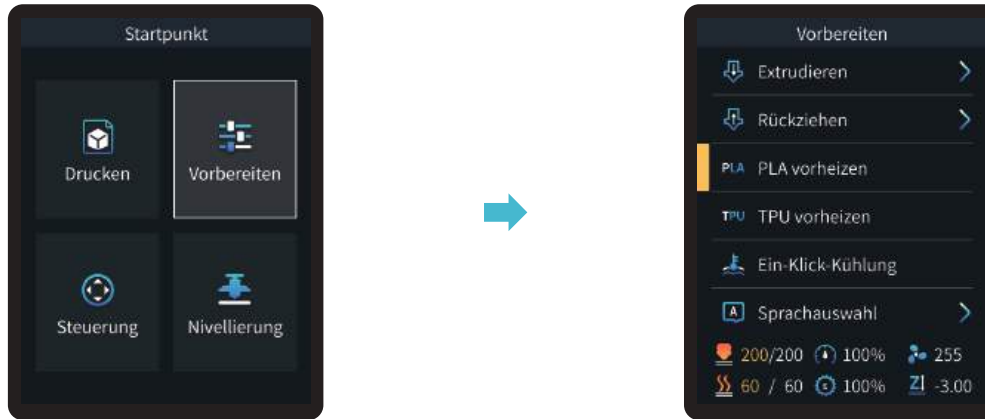
Bitte reinigen Sie die Druckplattform vor dem Nivellieren, um sicherzustellen, dass sich keine Fremdkörper oder Filamente auf der Druckplattform befinden.

Grün-angezeigter Wert: Die Plattform ist nivelliert;
Blau-angezeigter Wert: Die Plattform ist relativ waagrecht;
Gelb-angezeigter Wert: Die Plattform ist leicht geneigt;
Rot-angezeigter Wert: Die Plattform ist stark geneigt.

5. Betrieb und Verwendung

5.3 Vorwärmen des Druckers

Führen Sie die PLA/TPU-Vorwärmung durch, indem Sie mit dem Drehknopf „Vorbereiten“ auswählen;



Formell empfohlene Druckparameter für Filamente

Filament	Angepasste Schutzabdeckung	Angepasste Trockenbox	Rückzugs-Abstand	Rückzugsgeschwindigkeit	Max. Heizbetttemperatur	Düsen-temperatur	Lüftergeschwindigkeit	Druckgeschwindigkeit
CR-PLA	Nein	Nein	0.8mm	25mm/s	60°C	190°C	100%	180–250mm/s
HP-TPU	Nein	Nein	2.0mm	25mm/s	30°C	210°C	100%	50mm/s
CR-PETG	Nein	Ja	1.5mm	25mm/s	70°C	220°C	50%	120mm/s

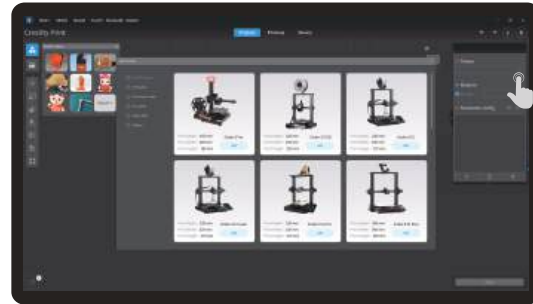
5. Betrieb und Verwendung

5.4 Software-Installation und Slicing

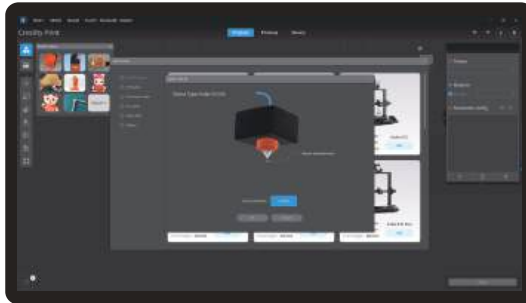
- ※ Installieren Sie die Creality Print Slicing Software, indem Sie die Zufallsdaten auf der Speicherkarte öffnen.
- ※ Loggen Sie sich auf der Website ein, zum Herunterladen und Installieren:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



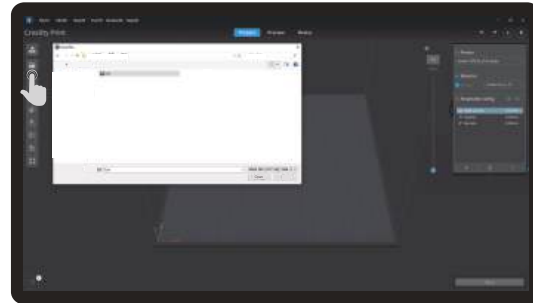
① Wählen Sie die „Sprache“ und den „Server“ aus



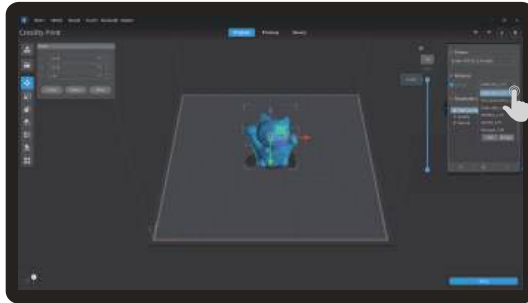
② Fügen Sie den Drucker hinzu



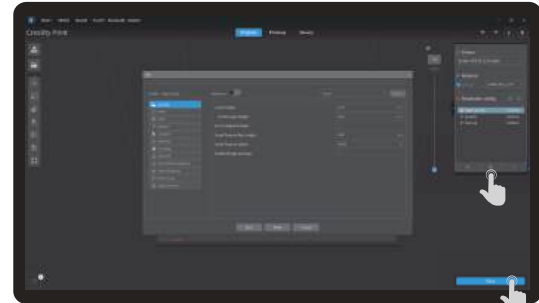
③ Bestätigen Sie den Düsendurchmesser



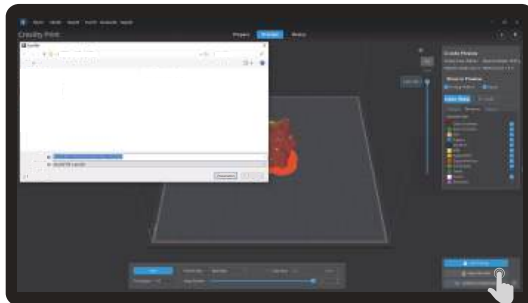
④ Importieren Sie die Modelldateien



⑤ Filamenttyp einstellen

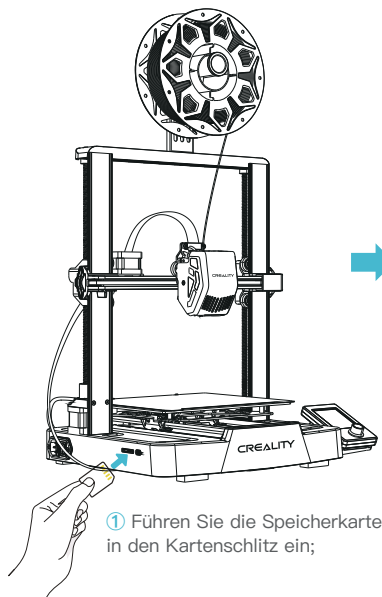


⑥ Passen Sie die Parameter an und klicken Sie auf „Slicing“

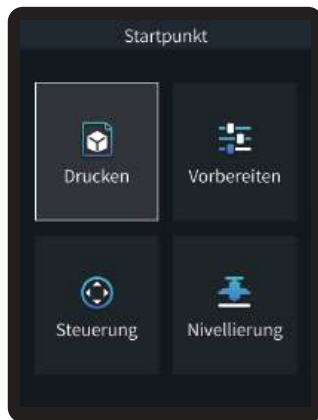


⑦ Nachdem der Schneidevorgang abgeschlossen ist, werden gcode-Dateien erstellt, klicken Sie dann auf „Zu Lokal Exportieren“, um sie auf der Speicherkarte zu speichern

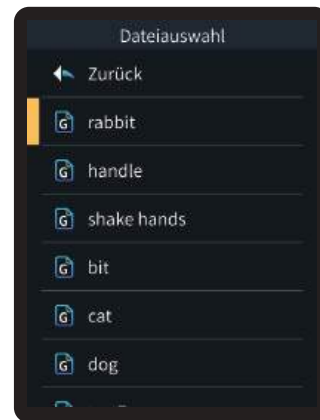
5.5 Dateien ausdrucken



① Führen Sie die Speicherkarte in den Kartenschlitz ein;



② Wählen Sie „Drucken“ aus;



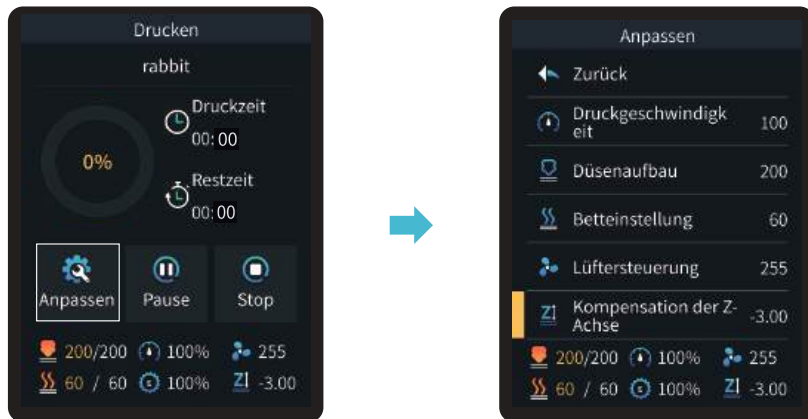
③ Wählen Sie die zu druckende Datei aus;



Hinweis:

1. Einzelheiten zur Verwendung der Software entnehmen Sie bitte dem Benutzerhandbuch der Slice-Software auf der Speicherkarte.
2. Gespeicherte Dateien müssen im Hauptverzeichnis (nicht in einem Unterverzeichnis) der Speicherkarte abgelegt werden.
3. Der Dateiname muss aus lateinischen Buchstaben oder Zahlen bestehen, nicht aus chinesischen Zeichen oder anderen Sonderzeichen, und darf 20 Zeichen nicht überschreiten.
4. Führen Sie die Speicherkarte während des Druckvorgangs nicht ein und entnehmen Sie sie nicht.

Falls die erste Schicht des Druckeffekts einen Überdruck anzeigt oder nicht auf der Plattform haftet, verwenden Sie den Drehknopf, um die Einstellung auszuwählen, passen Sie den Z-Achsen-Ausgleich an, sodass die Druckplattform und die Düse so gut wie möglich passen, und klicken Sie auf OK, um den Druck zu starten.



Um den Nivellierungseffekt zu erzielen, beachten Sie bitte den Vorgang und versuchen Sie, einen Abstand von etwa 0,1 mm zwischen der Druckplattform und der Düse einzuhalten.

		Die Düse ist zu weit von der Plattform entfernt, so dass die Drähte nicht an der Plattform haften können.
		Die Filamente werden gleichmäßig extrudiert und bleiben einfach an der Plattform haften.
		Die Düse ist zu nahe an der Plattform, so dass die Filamente nicht ausreichend extrudiert werden und sogar an der Plattform kratzen.



④ Drucken...



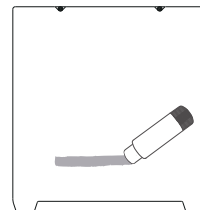
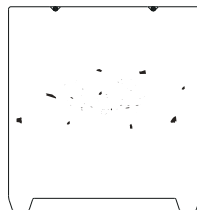
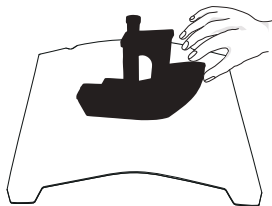
⑤ Der Druckvorgang kann im Falle einer unerwarteten Situation während des Drucks unterbrochen werden;



⑥ Klicken Sie auf „OK“, wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist.

6. Gerätewartung

6.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte



- ① a. Sobald der Druckvorgang beendet ist, warten Sie bis die Plattformplatte abgekühlt ist, bevor Sie die Druckplattform mit dem angebrachten Modell entfernen;
b. Biegen Sie die Plattform leicht mit beiden Händen, um das Modell von der Plattform zu trennen.

- ② Falls sich Filamentreste auf der Plattformplatte befinden, kratzen Sie diese mit einer Klinge leicht ab und drucken Sie erneut.

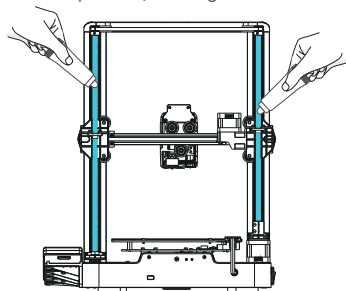
- ③ Falls die erste Schicht des Modells nicht korrekt geklebt ist, empfiehlt es sich, vor dem Vorwärmen für den Druck gleichmäßig festen Klebstoff auf die Oberfläche der Plattformplatte aufzutragen.



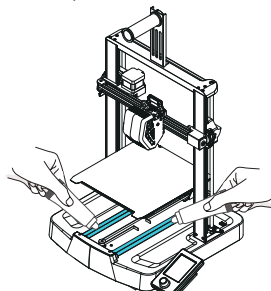
Tipps: 1. Die Druckplattform lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplattform handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen, dass die erste Schicht des Modells ordnungsgemäß haftet.

6.2 Schnecken- und Glattwellenschmierung

Es wird empfohlen, Ihre eigene Schmierflüssigkeit zu kaufen, um den Schneckenstangenbereich regelmäßig zu schmieren und zu pflegen.

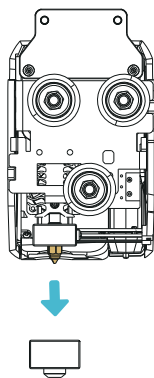


Schmierung der Spindel

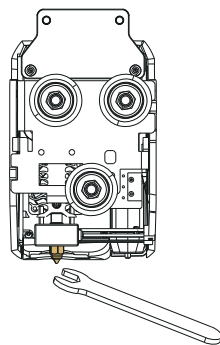


Sanfte Wellenschmierung

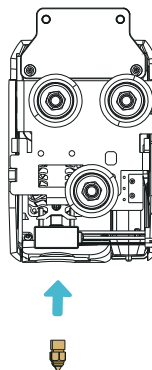
6.3 Auswechseln der Düsen



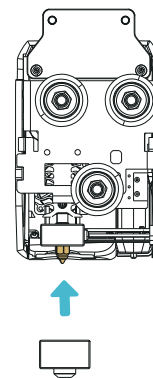
① Entfernen Sie die Silikon Schutzabdeckung;



② Entfernen Sie die alte Düse;



③ Montieren Sie eine neue Düse;



④ Montieren Sie die Silikon Schutzhülle.



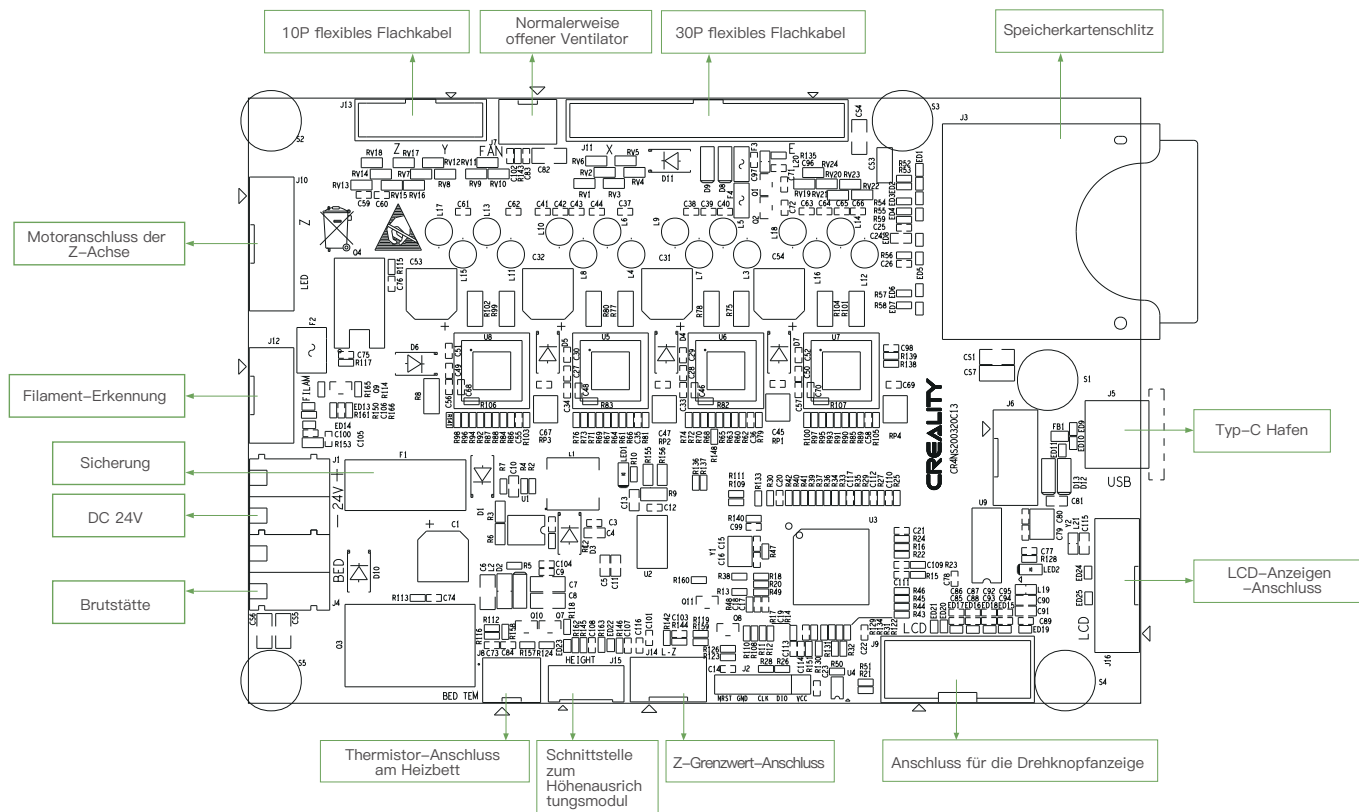
Warnungen:

1. Zum Ersetzen der Düse, müssen Sie die Düse zuerst vorwärmen;
2. Vermeiden Sie Verbrühungen beim Auswechseln heißer Düsen;
3. Verwenden Sie ein Werkzeug, um den Heizblock beim Entfernen der Düse zu befestigen, um eine Beschädigung der Komponenten zu vermeiden.

6.4 Fehlersuche

Nr.	Beschreibung des Problems	Mögliche Ursachen
1	Keine Fadenextrusion bei Druckbeginn	1) Filamente nicht ordnungsgemäss geladen; 2) Extruder-Planung; 3) Verklemmtes Filament.
2	Unvollständige Extrusion	1) Falscher Fadendurchmesser; 2) Die Durchflussrate ist zu niedrig, stellen Sie die Parameter für das Schneiden bitte neu ein.
3	Löcher oder Lücken an der Oberseite	1) Unzureichende Anzahl von Festschichten an der Oberseite; 2) Zu geringe Einfüll-Dichte; 3) Unzureichende Extrusion.
4	Drahtziehen oder Drapieren	1) Zu geringer Rückzugsabstand; 2) Langsame Rückzugsgeschwindigkeit; 3) Extrudertemperatur zu hoch; 4) Zu lange Leerlaufstrecke.
5	Warum treten Verzerrungen auf?	1) Die Heizbetttemperatur ist zu niedrig; 2) Das Kühlgebläse des Modells ist ausgeschaltet, das Gebläse muss neu gestartet werden; 3) Die Grundfläche des Modells ist zu klein, eine Vergrößerung der Kanten sowie der Basis ist erforderlich.
6	Warum erhitzt sich das Heizbett nicht?	1) Überprüfen Sie das Heizkabel des Heizbettes auf gebrochene oder lose Verbindungen und verstärken Sie es oder ersetzen Sie es durch ein neues Kabel; 2) Wenden Sie sich an den Kundendienst, um das Problem zu lösen.
7	Was tue ich, wenn keine Reaktion erfolgt, wenn die Speicherkarte in das Gerät eingeführt wird?	1) Die Druckdatei ist verfallen, teilen Sie sie neu auf; 2) Die Druckdatei ist zu lang, es ist besser, sie auf 8 Buchstaben oder weniger zu beschränken; 3) Wenn der Dateiname nicht englisch/numerisch ist, führen Sie die Karte in das Gerät ein und starten Sie es neu; 4) Formatieren Sie die Speicherkarte; 5) Wenn die TF-Karte / der Mainboard-Kartensteckplatz beschädigt ist, wenden Sie sich an den Kundendienst, der Sie beim Testen unterstützt.
8	What can I do about loose X-axis and Y-axis belts?	Ziehen Sie die X-Achsen- und Y-Achsen-Einstellschrauben mit einem Werkzeug an, bewahren Sie eine gewisse Rückfederung für den Riemen und starten Sie den Druckvorgang erneut.
9	Wie gehe ich bei abnormalen Düsentemperaturen (zu niedrig/zu hoch) vor?	1) Prüfen Sie den NTC-Draht der Düse auf einen offenen Stromkreis (zu niedrige Temperatur) / Kurzschluss (zu hohe Temperatur). 2) Prüfen Sie den Düsenheizblock auf Anomalien. 3) Ersetzen Sie den Düsenthermistor.
10	Wie gehe ich vor bei abnormalen Heizbetttemperaturen (zu niedrig/zu hoch)?	1) Prüfen Sie den Heizbett-NTC-Draht auf Unterbrechung (zu niedrige Temperatur) / Kurzschluss (zu hohe Temperatur). 2) Überprüfen Sie das Heizsystem des Heizbetts auf Anomalien. 3) Ersetzen Sie den Heizbett-Thermistor.

Parameter der Ausrüstung	
Modell	Ender-3 V3 SE
Modellierung-Technik	FDM
Modellierung-Abmessungen	220*220*250mm
Nivellierungsmethode	Auto-Nivellierung mit CR-Berührung
Anzahl der Düsen	1Stck
Extruder-Durchmesser	0,4 mm (Standard)
Scheibendicke	0.1–0.35mm
Präzision	±0.1mm
Typische Druckgeschwindigkeit	180mm/s
Maximale Druckgeschwindigkeit	250mm/s
Beschleunigung	2500mm/s ²
Düsentemperatur	≤ 260°C
Heizbetttemperatur	≤ 100°C
Umgebungstemperatur	5°C~35°C
Filamente	PLA/TPU(95A)/PETG
Nennleistung	350W
Eingangsspannung	100–120V~, 200–240V~, 50/60Hz
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Druckmethode	Speicherkartendruck
Dateiformat	STL/OBJ/3MF/AMF
Schneidesoftware	Creality Print/Cura 5 und höher/Simplify3D
Betriebssysteme	Windows/Mac OS/Linux
Sprache	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語



Due to the differences between different machine models, the actual objects and the images can differ. Please refer to the actual machine. The final explanation rights shall be reserved by 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

