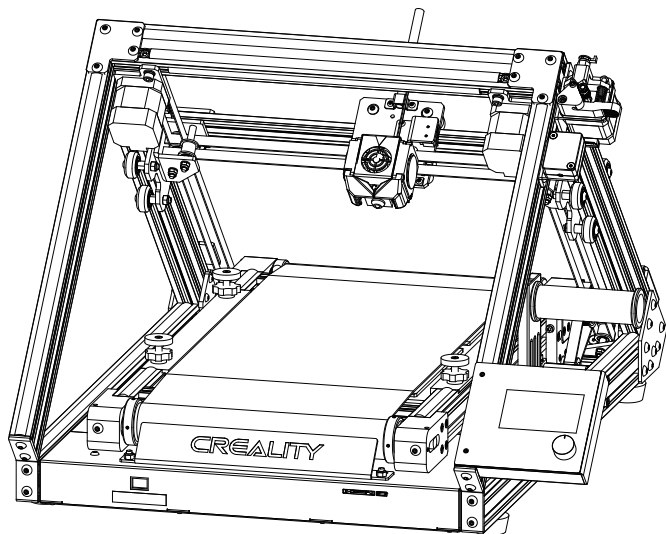


CREALITY

# 3D Printer User Manual

3DPrintMill

FR DE IT ES EN



Mode d'Emploi de l'Imprimante 3D de Série 3DPrintMill .....	1
Benutzerhandbuch 3D-Drucker 3DPrintMill Serie .....	6
Stampante 3D Serie 3DPrintMill Manuale d'Uso .....	11
Impresora 3D de Serie 3DPrintMill Manual de Usuario .....	16
3DPrintMill Series 3D Printer User Manual .....	21

V1.0

# Sommaire

Chers clients,

Merci d'avoir choisi nos produits. Pour une expérience optimale, veuillez lire les instructions avant d'utiliser l'imprimante. Nos équipes seront toujours prêtes à vous rendre le meilleur service. Veuillez nous contacter via le numéro de téléphone ou l'adresse e-mail fourni à la fin lorsque vous rencontrez un problème avec l'imprimante.

Pour une meilleure expérience d'utilisation de notre produit, vous pouvez également apprendre à utiliser l'imprimante de différentes manières :

Consultez les instructions et vidéos incluses sur la carte SD.

Visitez notre site Web officiel [www.creality.com./fr](http://www.creality.com./fr) pour trouver des informations pertinentes sur les logiciels et le matériel, les coordonnées et les instructions d'utilisation et de maintenance.



**Notes**



**Assemblage de l'imprimante**



**Utilisation de l'imprimante**

**Chargement du filament**

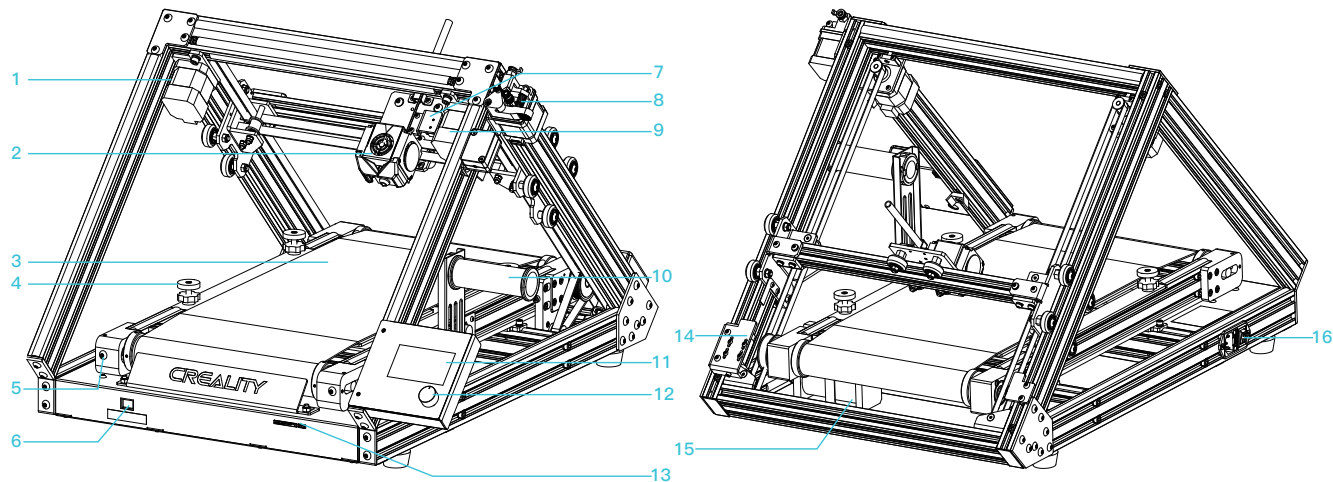
**Commencement de l'impression**



# Notes

1. N'utilisez en aucun cas l'imprimante autre que celle décrite dans les présentes afin d'éviter toute blessure corporelle ou tout dommage matériel.
2. Ne placez pas l'imprimante près d'une source de chaleur ou d'objets inflammables ou explosifs. Nous vous suggérons de la placer dans un environnement bien ventilé et peu poussiéreux.
3. N'exposez pas l'imprimante à des vibrations violentes ni à un environnement instable, car cela pourrait nuire à la qualité d'impression.
4. Avant d'utiliser des filaments expérimentaux ou exotiques, nous vous suggérons d'utiliser des filaments standard tels que l'ABS ou le PLA pour calibrer et tester la machine.
5. N'utilisez aucun autre câble d'alimentation que celui fourni. Utilisez toujours une prise secteur à trois broches reliées à la terre.
6. Ne touchez pas la buse ni la surface d'impression pendant le fonctionnement car elles pourraient être brûlantes. Gardez les mains à l'écart de la machine pendant son utilisation pour éviter les brûlures et les blessures.
7. Ne portez pas de gants ni de vêtements amples lors de l'utilisation de l'imprimante. Ces chiffons peuvent s'emmêler dans les pièces mobiles des imprimantes, ce qui peut provoquer des brûlures, des blessures corporelles ou des dommages à l'imprimante.
8. Lorsque vous nettoyez les débris de l'imprimante, utilisez toujours les outils fournis. Ne touchez pas directement la buse lorsqu'elle est chauffée. Cela peut causer des blessures.
9. Nettoyez l'imprimante fréquemment. Mettez toujours l'appareil hors tension lors du nettoyage et essuyez-le avec un chiffon sec pour enlever la poussière, les plastiques d'impression collés ou tout autre matériau du cadre, des rails de guidage ou des roues. Utilisez un nettoyeur pour vitre ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la surface d'impression avant chaque impression afin d'obtenir des résultats cohérents.
10. Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser l'imprimante sans surveillance.
11. Cette machine est équipée d'un mécanisme de protection de sécurité. Ne déplacez pas manuellement le mécanisme de la buse et de la plate-forme d'impression pendant le démarrage, sinon le périphérique sera hors tension pour des raisons de sécurité.
12. Les utilisateurs doivent se conformer aux lois et réglementations du pays et de la région correspondants où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle, prêter attention aux obligations de sécurité et interdire strictement l'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales. Notre société n'est pas responsable des responsabilités juridiques pertinentes que le contrevenant devrait assumer.

# Introduction



1 Moteur X

5 Tendeur de courroie

9 Moteur Y

13 Prise pour carte SD et USB

2 Kit de buse

6 Interrupteur manuel d'alimentation

10 Support de bobine

14 Bloc passif de l'axe Y

3 Plateau chauffant

7 Fin de course de l'axe X

11 Écran à bouton

15 Moteur à courroie de l'axe Z

4 Écrou de mise à niveau du plateau

8 Extrudeur

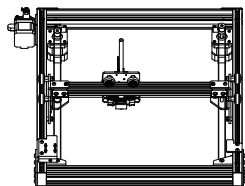
12 Bouton

16 Commutateur d'alimentation

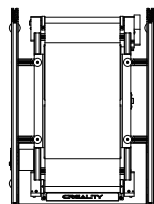
# Paramètres

Paramètres de base	
Modèle	3DPrintMill
Volumed'impression	Longueur infinie *200*170mm (longueur*largeur*hauteur)
Technologie	FDM
Nombre de buse	1
Épaisseur de la couche	0,1mm-0,4mm
Diamètre de la buse	Standard 0,4mm
Précision de l'axe XY	±0,1mm
Filament	PLA/TPU/PETG
Format de fichier	STL/OBJ/AMF
Transfert de fichiers	Carte de stockage
Slicer	CrealityBelt
Tension d'alimentation	Entrée : 100-120/200-240V 50/60Hz Sortie : 24V/14,6A
Puissance totale	350W
Température du plateau chauffant	0-100°C
Température de la buse	0-240°C
Fonction de reprise de l'impression	Oui
Capteur de filament	Oui
Deux vis pour l'axe z	Non
Langue	Français
Système d'exploitation de l'ordinateur	Windows XP/Vista/7/10
Vitesse d'impression	≤180mm/s, 30 à 60 mm/s habituellement

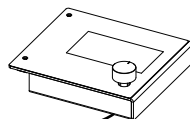
## Liste des pieces d'imprimante



1 Ensemble de courroies des axes X/Y x1



2 Ensemble de la courroie inférieure x1



3 Kit d'écran x1



4 Support de bobine x1



5 Filament x1



6 Profilé n°1 x1



7 Profilé n°2 x1

## 🔧 Outillage et accessoires



8 Carte SD et adaptateur USB x1



9 Pince coupante x1



10 Attache-câbles x10



11 Aiguille x1



12 Clips bleue x2



13 Raccord pneumatique x2



14 Câble d'alimentation x1



15 Clés et tournevis x1



16 Ecrous M5T x6



17 Câble d'interrupteurs photoélectriques x1



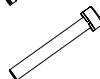
18 Vis BTR M5x8 x6



19 Vis BTR M5x12 x6



20 Vis BTR M5x18 x10



21 Vis BTR M5x45 x4



22 Vis BTR M5x12 x4



23 Tube en téflon x1



24 Buses x2



25 Clé à douille x1



26 Jauge x1

\*Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont donnés qu'à titre indicatif, veuillez-vous référer aux accessoires physiques !

# Inhalt

Liebe Kunden und Kundinnen:

Herzlichen Dank, dass Sie sich für unseren Produkt entschieden haben. Für die beste Erfahrung lesen Sie bitte vor der Benutzung des Druckers die Anweisungen durch. Unser Team steht stets bereit, um sie mit dem besten Service zu unterstützen. Bitte kontaktieren Sie uns mittels der am Ende aufgeführten Telefonnummer oder E-Mail-Adresse, sollten Sie jeglichen Problemen mit dem Drucker begegnen.

Für eine bessere Erfahrung bei der Benutzung des Produkts, können Sie auch auf den nachfolgenden Wegen die Verwendung des Druckers erlernen:

Sehen Sie sich die beiliegenden Anweisungen und Videos auf der Speicherkarte an.

Für weitere Informationen über Software oder Hardware, Kontaktdaten sowie Bedienungs- und Wartungsanleitung besuchen Sie unsere offizielle Website [www.creality.com/de](http://www.creality.com/de)

**A** Inhalt

**B** Montage

**C** Druck

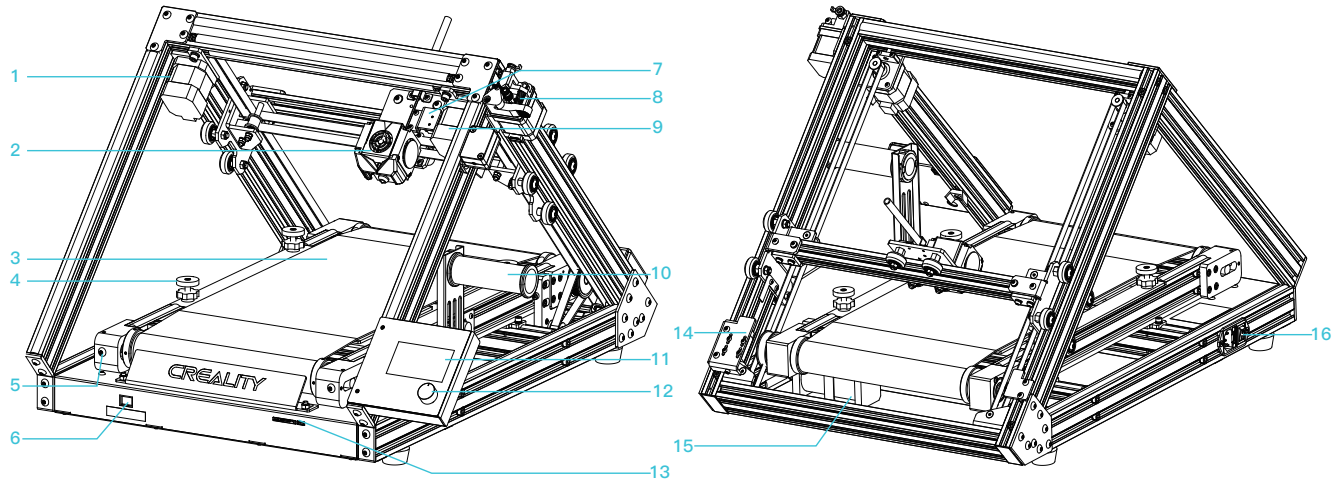
**Laden des Filaments**

**Starten des Drucks**

# Hinweise

1. Verwenden Sie den Drucker auf keine andere als die hierin beschriebene Art und Weise, um Verletzungen und Eigentumsschäden zu vermeiden.
2. Platzieren Sie den Drucker nicht in der Nähe einer Hitzequelle sowie nahe brennbaren oder explosiven Materialien. Wir schlagen eine gut gelüftete, staubfreie Umgebung vor.
3. Setzen Sie den Drucker keinerlei heftigen Vibrationen oder instabilen Umgebungen aus, dies kann zu schlechter Druckqualität führen.
4. Vor der Verwendung experimenteller oder exotischer Filamente schlagen wir Standardfilamente, wie etwa ABS oder PLA, zur Kalibrierung und Überprüfung des Geräts vor.
5. Verwenden Sie kein anderes Netzkabel als das mitgelieferte. Verwenden Sie stets Eurosteckdose.
6. Berühren Sie die Düse oder Druckoberfläche NICHT während des Betriebs, da diese heiß sein könnten. Halten Sie während der Verwendung die Hände vom Gerät fern, um Verbrennungen und Verletzungen zu vermeiden.
7. Tragen Sie während der Verwendung des Druckers weder Baumwollhandschuhe noch lose Kleidung. Solche Bekleidung kann in die beweglichen Teile des Druckers gelangen und zu Verbrennungen, möglichen Verletzungen oder Druckerschäden führen.
8. Verwenden Sie stets die mitgelieferten Werkzeuge zum Entfernen von Resten am heißen Ende des Druckers. Beim Heizen, niemals die Düse direkt berühren; dies kann zu Verletzungen führen.
9. Reinigen Sie den Drucker regelmäßig. Schalten Sie beim Reinigen stets die Stromversorgung aus und wischen Sie das Gerät mit einem trockenen Lappen ab, um Staub, festsitzenden Druckkunststoff oder jegliche anderen Materialien an Rahmen, Führungsschienen oder Rädern zu entfernen. Für gleichbleibende Ergebnisse verwenden Sie vor jedem Druckvorgang Glasreiniger oder Isopropanol, um die Druckeroberfläche zu reinigen.
10. Kinder unter 10 Jahren sollten den Drucker nicht ohne Beaufsichtigung verwenden.
11. Das Gerät ist mit einem Sicherheitsschutzmechanismus ausgestattet. Beim Hochfahren bewegen Sie die Düse und den Mechanismus der Druckplattform nicht manuell, ansonsten schaltet das Gerät aus Sicherheitsgründen automatisch ab.
12. Der Benutzer soll die Gesetze und Vorschriften des Landes und der Region (Verwendungsort) einhalten, in dem sich das Gerät befindet, die Berufsethik einhalten, die Sicherheitsverpflichtungen beachten und die Produkte oder Geräte unseres Unternehmens nicht für illegale Zwecke verwenden. Zuwiderhandlungen tragen die einschlägigen gesetzlichen Verpflichtungen, und unser Unternehmen ist dafür nicht verantwortlich.

# Einleitung



1 X-Motor

5 Riemen-Spannschraube

9 Y-Motor

13 SD-Card-Slot & USB-Anschluss

2 Düsenkit

6 Manueller Netzschalter

10 Filament-Spulenhalter und Stange für Filament- Spulenhalter

14 Komponente zur Y-Achse-Grenzwertanpassung

3 Druckplattform

7 Komponente zur X-Achse-Grenzwertanpassung

11 Bildschirm mit Dreh-Drück-Knopf

15 Motor für Z-Achse-Riemen

4 Nivellierungsmutter

8 Extruder

12 Drehknopf

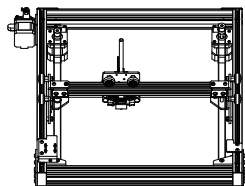
16 Netzkabelanschluss

# Parameter

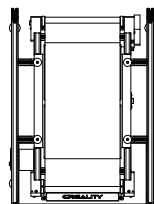
Grundparameter	
Modell	3DPrintMill
Druckgröße	Unlimitiert*200*170mm (Länge x Breite x Höhe)
Drucktechnologie	FDM
Anzahl der Düsen	1
Schichtdicke	0,1mm-0,4mm
Düsen-Durchmesser	Standard 0,4mm
Genauigkeit der X-Y-Achsen	±0,1mm
Filament	PLA/TPU/PETG
Dateiformat	STL/OBJ/AMF
Druck-Modus	offline mit Speicherkarte
Slicer	CrealityBelt
Leistungsspezifikationen	Eingang: 100-120/200-240V 50/60Hz Ausgabe: 24V/14,6A
Gesamtleistung	350W
Heizbetttemperatur	0-100°C
Düsentemperatur	0-240°C
Resume-Druckfunktion	Ja
Filament-Runout-Sensor	Ja
Duale Z-Achsen-Zugstangen	Nein
Sprachumschaltung	Deutsch
Betriebssystem	Windows XP/Vista/7/10
Druckgeschwindigkeit	≤180mm/s, 30-60mm/s Normalerweise



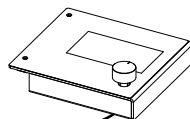
# Teileliste



1 X/Y-Achse-Riemenbausatz x1



2 Unterer Riemenbausatz x1



3 Display-Komponenten x1



4 Spulhalter x1



5 Filament x1



6 Profil 1 x1



7 Profil 2 x1

## Werkzeugzubehörliste



8 SD-Karte & Kartenlesegerät für SD x1



9 Diagonalzange x1



10 Kabelbinder x10



11 Nadel x1



12 Blaue Klammer X2



13 Pneumatische Verschraubung x2



14 Netzkabel x1



15 Schraubenschlüssel und Schraubendreher x1



16 MST Muttern x6



17 Photoelektrische Schaltkabel x1



18 Rundkopf-Innensechskantschraube M5x8 x6



19 Rundkopf-Innensechskantschraube M5 x 12 x6



20 Rundkopf-Innensechskantschraube M5 x18 X10



21 Zylinderschrauben mit Innensechskant und Federscheibe M5x45 x4



22 Zylinderschrauben mit Innensechskant und Federscheibe M5x12 x4



23 Teflonschlauch x1



24 Düsen x2



25 Knarre x1



26 Fühlerlehre x1

\*Tipp: Die gegebenen Bilder dienen nur als Referenz, das tatsächliche Produkt kann abweichen.

# INDICE

Gentili utenti di Creality:

Grazie per aver scelto e acquistato il nostro prodotto. Prima di utilizzare la stampante leggere e studiare attentamente il manuale d'uso per il funzionamento corretto delle varie funzioni.

Per noi è importante fornirvi la migliore assistenza prima, durante e dopo l'acquisto del nostro prodotto. Se riscontrate dei problemi con la funzionalità della nostra stampante, contattateci via telefono e email in fondo e saremo lieti di assistervi.

Se volete conoscere meglio i nostri prodotti e avere maggiori informazioni sulle nostre stampante :

Si consiglia di guardare le istruzioni e i video interna alla scheda di memoria.

Per ulteriori informazioni sui prodotti ,Software & Hardware ,e il servizio post vendita , visitare il nostro sito Web all'indirizzo [www.creality.com](http://www.creality.com)



**INDICE**



**Introduzione Parti**



**Lista Accessori**

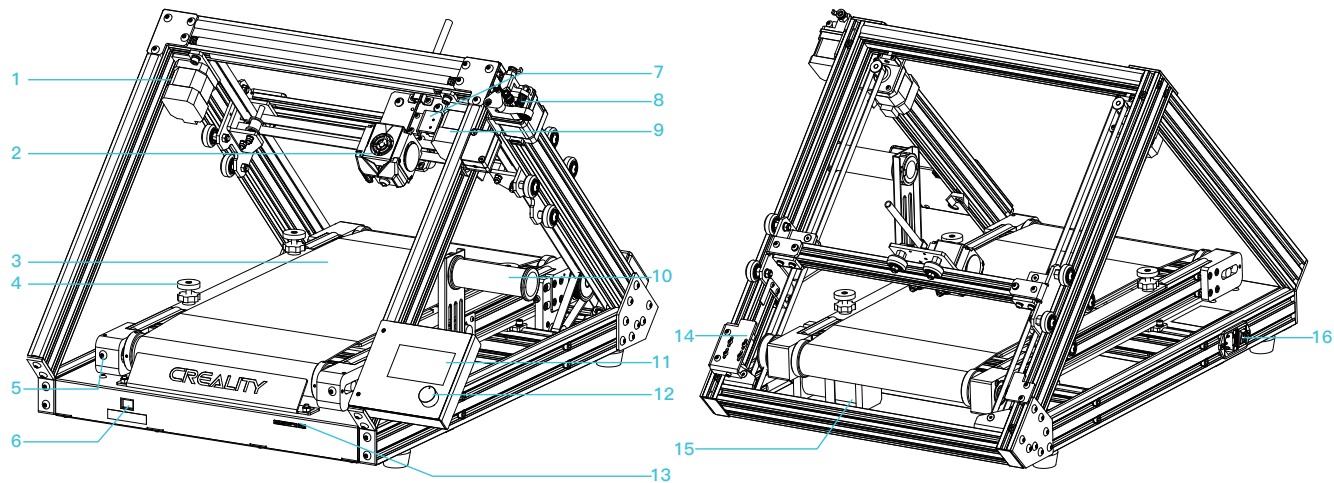
**Caricamento del filamento**

**Inizio stampa**

# NOTE

1. Non utilizzare questa macchina per scopi diversi da quelli descritti qui. In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni personali e/o danni alla proprietà.
2. Non posizionare la stampante vicino a fonti di calore o materiali infiammabili o esplosivi. Si consiglia di posizionarlo in un ambiente ben ventilato e poco polveroso.
3. Non esporre la stampante a forti vibrazioni o ad un ambiente instabile, poiché ciò potrebbe causare una scarsa qualità di stampa.
4. Si consiglia di utilizzare i consumabili consigliati dal produttore per evitare il blocco della testa di estrusione e danni alla macchina;
5. Non utilizzare i cavi di alimentazione di altri prodotti nel processo di installazione, utilizzare il cavo di alimentazione originale, la spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con filo di terra;
6. Non toccare l'ugello e il piatto caldo quando la stampante è in funzione, per evitare ustioni ad alta temperatura e causare lesioni personali;
7. Non indossare guanti o torsioni durante l'utilizzo del prodotto, per evitare che le parti in movimento causino schiacciamenti e lesioni alle parti personali;
8. Dopo la stampa. Dopo la stampa, utilizzare la temperatura residua dell'ugello per pulire i filamenti nell'ugello con lo strumento. Non toccare l'ugello direttamente con le mani durante la pulizia per evitare ustioni;mpa, utilizzare la temperatura residua dell'ugello per pulire i materiali di consumo sull'ugello con strumenti. Du
9. Eseguono la manutenzione del prodotto, puliscono il corpo del prodotto con un panno asciutto, la polvere , i materiali di stampa aderenti e gli oggetti sulla linea guida;
10. Questo apparecchio può essere usato da bambini di almeno 10 anni , solo nel caso in cui siano controllati o che siano stati istruiti ad utilizzare l'apparecchio in tutta sicurezza.
11. La macchina è dotata una funzione di spegnimento automatico . Non spostare l'ugello e costruire il piatto quando la macchina è accesa, altrimenti la macchina si spegne da solo;
12. L'utente deve rispettare le leggi e le normative del paese e della regione in cui si trova (dove viene utilizzata) l'apparecchiatura, e aderire all'etica professionale e prestare attenzione agli obblighi di sicurezza. È severamente vietato utilizzare i nostri prodotti o apparecchiature per qualsiasi scopo illegale. La nostra azienda non è responsabile per le responsabilità legali relativi che dovrebbe assumere la parte del violatore.

# Introduzione



1 Motore X

2 Kit Ugello

3 Piatto di stampa

4 Manopole di livellamento

5 Vite di tendicinghia

6 Interruttore di alimentazione

7 Switch di finecorsa dell'asse Z.

8 Estrusore

9 Motore Y

10 Porta bobina

11 Kit schermo

12 Manopola

13 Slot SD e USB

14 Kit di finecorsa dell'asse Y

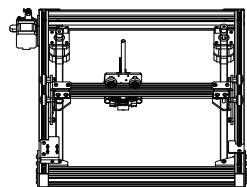
15 Cinghia Asse Z

16 Interruttore di alimentazione

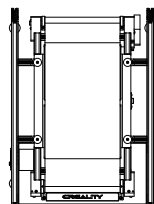
# Parametri

Parametri di base	
Modello	3DPrintMill
Dimensione di stampa	Lunghezza infinita*200*170mm (lunghezza*larghezza*altezza)
Tecnologia di stampa	FDM
Numero di ugelli	1
Spessore per strato	0,1mm-0,4mm
Diametro ugello	Standard 0,4mm
Precisione asse XY	±0,1mm
Filamento	PLA/TPU/PETG
Formato file	STL/OBJ/AMF
Trasferimento del file	Memory Card/ SD card offline
Software slicing	CrealityBelt
Specifiche di alimentazione	Input: 100-120/200-240V 50/60Hz Output: 24V/14,6A
Potenza	350W
Temperatura del piatto	1-100°C
Temperatura ugello	0-240°C
Ripresa di stampa	Sì
Sensore filamento	Sì
Dual screws asse-Z	No
Linguaggio	Italiano
Sistema operativo	Windows XP/Vista/7/10
Velocità di stampa	≤180mm/s, 30-60mm/s normalmente

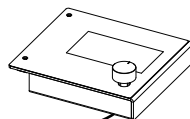
# Lista Accessori



1 Gruppo cinghia dell'asse X/Y x1



2 Kit cinghia x1



3 Kit di visualizzazione x1



4 Supporto bobina x1



5 Filamento x1



6 Profilo 1 x1



7 Profilo 2 x1

## Elenco degli accessori



8 SD card e lettore di schede x1



9 Pinze diagonali x1



10 Fascette autobloccanti x10



11 Ago x1



12 Clip per cavi x2



13 Connettore pneumatico x2



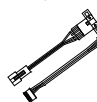
14 Cavo di alimentazione x1



15 Set di cacciaviti x1



16 Dadi M5T x6



17 Interruttore fotoelettrici x1



18 Vite a testa bombata esagono incassato M5x8 x6



19 Vite a testa bombata esagono incassato M5x12 x6



20 Vite a testa bombata esagono incassato M5x18 x10



21 Vite a testa esagonale con molla e rondella M5x45 x4



22 Vite a testa bombata con molla e rondella M5x12 x4



23 Tubo in teflon x1



24 Ugelli x2



25 Chiave di smontaggio x1



26 righero x1

\*Nota: L'immagine degli accessori è puramente indicativa.

# Contenido

Estimados clientes de Creality:

Muchas gracias por elegir y usar los productos de Creality. Por favor lea detenidamente este manual de usuario antes de utilizar el producto para facilitar el uso. Debe operar el producto observando estrictamente lo que dice el manual.

El equipo de Creality está listo de brindarte mejor servicio en cualquier momento. En el proceso de uso conéctanos por el teléfono y el correo electrónico escritos al final del manual si tenga cualquier problema.

Para que experimentes mejor nuestro producto, podría obtener conocimientos de operación del producto a través de las siguientes maneras:

Instrucción aleatoria: puede encontrar las instrucciones y videos relevantes en la tarjeta de memoria.

Sitio web oficial de Creality: [www.cxsw3d.com](http://www.cxsw3d.com) Puede iniciar sesión en el sitio web oficial de Creality para encontrar software y hardware, información de contacto, operación de equipos, mantenimiento de equipos, etc.



**Notas**



**Introducción**



**Lista de piezas**

**Cargar filamento**

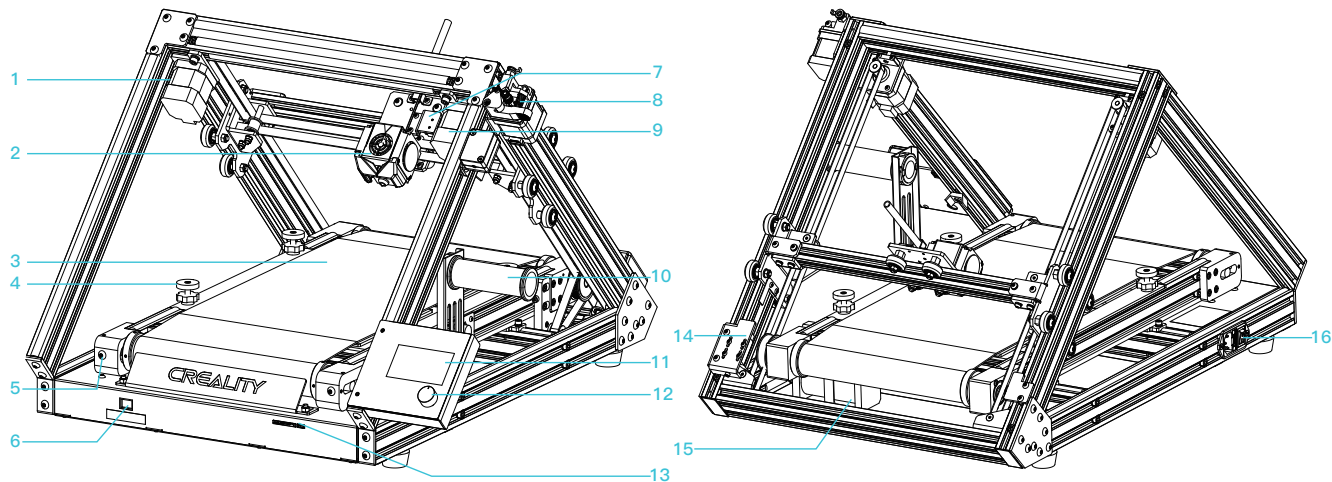
**Empezar a imprimir**

# Notas

1. No use esta máquina para otro fin que el aquí descrito. De lo contrario, puede resultar en lesiones personales y/o daños a la propiedad.
- 2.No coloque la impresora cerca de fuentes de calor o materiales inflamables o explosivos. Recomendamos ubicarlo en un ambiente bien ventilado y con poco polvo.
- 3.No exponga la impresora a vibraciones fuertes ni a entornos inestable, ya que podría provocar una deficiente calidad de impresión. Se recomienda utilizar los consumibles recomendados por el fabricante para evitar el bloqueo del cabezal de extrusión y daños a la máquina;
5. No utilice los cables de alimentación de otros productos en el proceso de instalación, utilice el cable de alimentación suministrado con la máquina, el enchufe de alimentación debe enchufarse a un enchufe de tres orificios con un cable a tierra;
6. No toque la boquilla ni cama caliente cuando la impresora está funcionando, para evitar quemaduras por altas temperaturas y causar lesiones personales;
7. No use guantes o giros cuando opera la máquina, para evitar que las partes móviles causen apretones y lesiones en las partes personales;
8. Después de imprimir, use la temperatura residual de la boquilla para limpiar los consumibles en la boquilla con una herramienta. No toque la boquilla directamente con la mano cuando limpia para evitar quemaduras;
9. A menudo hacen mantenimiento del producto, limpian regularmente el cuerpo de la impresora con un paño seco en caso de falla de energía, limpie el polvo y los materiales de impresión adheridos, objetos extraños en el riel de guía;
- 10.Los niños menores de 10 años no se permiten utilizar la máquina sin supervisión del personal para evitar lesiones;
11. La máquina está equipada con un mecanismo de protección de seguridad. No mueva el mecanismo de la boquilla y la plataforma de impresión de forma manual y rápida cuando se enciende la máquina, de lo contrario, el equipo se cortará de energía y se apagará automáticamente para protección;
12. El usuario debe observar las leyes y reglamentos del país y la región en que se encuentra (utiliza) el equipo, cumplir la ética profesional, prestar atención a las obligaciones de seguridad. Se prohíbe utilizar los productos o equipos de nuestra empresa en ningún propósito ilegal. Nuestra empresa no asumirá las responsabilidades legales derivadas del incumplimiento de lo antes mencionado.



# Introducción



1 Motor X

5 Tornillo de tensión de correa

9 Motor Y

13 Puerto para tarjeta SD y USB

2 Kit de boquilla

6 Interruptor de encendido manual

10 Soporte del material y tubo de material

14 Componente de ajuste de límite de eje Y

3 Plataforma de impresión

7 Interruptor de límite de eje X

11 Pantalla de perilla

15 Motor de correa de eje Z

4 Tuerca de nivelación de base

8 Extrusor

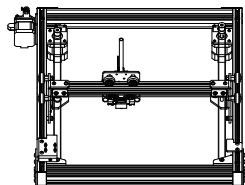
12 Perilla

16 Conexión de cable de corriente

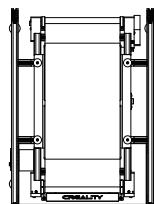
# Parámetros

Parámetros básicos	
Modelo	3DPrintMill
Tamaño de impresión	Longitud infinita*200*170mm (largo*ancho*alto)
Tecnología de moldeo	FDM
Cantidad de Boquilla	1
Grosor de impresión	0,1mm-0,4mm
Diámetro de boquilla	Estándar 0,4mm
Precisión de eje XY	±0,1mm
Filamento	PLA/TPU/PETG
Formato de Archivo	STL/OBJ/AMF
Transferencia de archivo	Tarjeta SD
Software de slicing compatible	CrealityBelt
Especificaciones de potencia	Entrada: 100-120/200-240V 50/60 Hz Salida: 24V/14.6A
Potencia total	350W
Temperatura de la base caliente	0-100°C
Temperatura de la boquilla	0-240°C
Función de reanudar impresión	Sí
Sensor de filamento	Sí
Tornillos de eje Z dual	No
Idioma	Español
Sistema operativo informático	Windows XP/Vista/7/10
Velocidad de impresión	180mm/s, 30-60mm/s normalmente

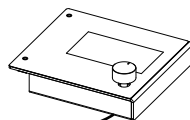
# Parámetros de dispositivo



1 Kit de correa de eje X/Y x 1



2 Kit de correa inferior x 1



3 Kit de pantalla x 1



4 Soporte del material x 1



5 Filamento x 1



6 Soporte de perfil 1 x 1



7 Soporte de perfil 2 x 1

## Lista de herramientas accesorias



8 Tarjeta de memoria SD y lector de tarjeta x 1



9 Alicates diagonales x 1



10 Brida x 10



11 Aguja x 1



12 Pinza de línea azul x 2



13 Conector neumático x 2



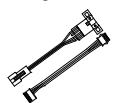
14 Cable de corriente x 1



15 Llaves y destornilladores x 1



16 Tuercas M5T x 6



17 Línea de interruptor fotoeléctrico x 1



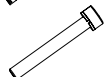
18 Tornillo de cabeza hexagonal redonda plana M5X8 x 6



19 Tornillo de cabeza hexagonal redonda plana M5X12 x 6



20 Tornillo de cabeza hexagonal redonda plana M5X18 x 10



21 Combinación de tornillo hexagonal y arandela M5X45 x 4



22 Combinación de tornillo hexagonal y arandela M5X12 x 4



23 Tubo de teflón x 1



24 Boquillas x 2



25 Llave de tubo x 1



26 Galga de espesor x 1

\*Consejos: los accesorios mostrados son sólo una referencia, ¡consulte los accesorios reales!

# Content

Dear Consumers,

Thank you for choosing our products. For the best experience, please read the instructions before operating the Printer. Our teams will always be ready to render you the best services. Please contact us via the phone number or e-mail address provided at the end when you encounter any problem with the Printer.

For a better experience in using our product, you can also learn how to use the Printer in the following ways:

View the accompanied instructions and videos in the storage card.

Visit our official website [www.creality.com](http://www.creality.com) to find relevant software/hardware information, contact details and operation and maintenance instructions.



## Notes



## Assemble the 3D Printer



## Use the 3D Printer

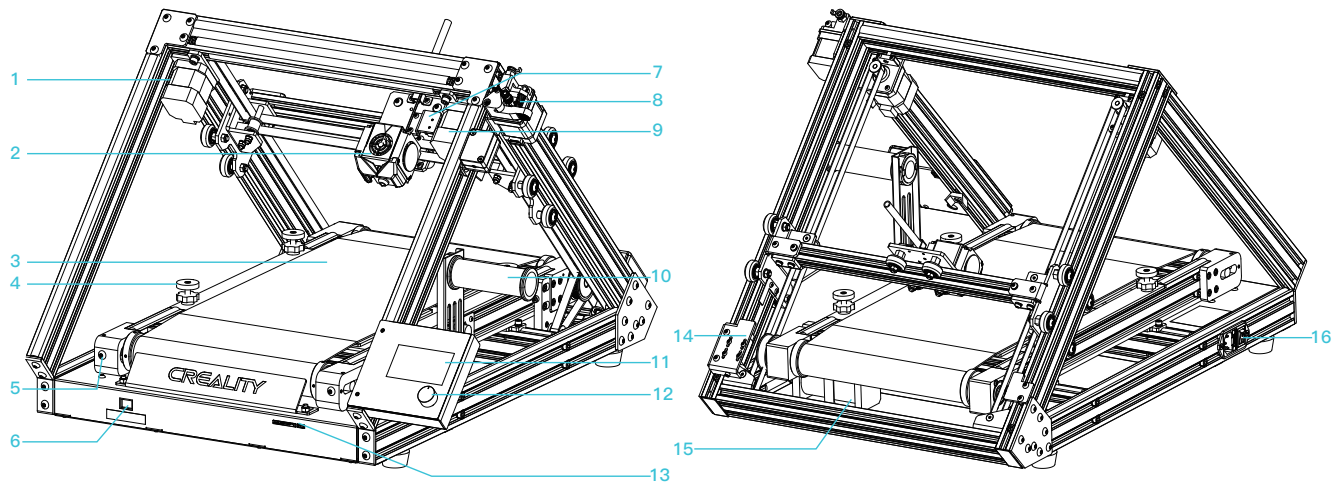
**Load Filament**

**Start Printing**

# NOTES

1. Do not use the printer any way other than described herein in order to avoid personal injury or property damage.
2. Do not place the printer near any heat source or flammable or explosive objects. We suggest placing it in a well-ventilated, low-dust environment.
3. Do not expose the printer to violent vibration or any unstable environment, as this may cause poor print quality.
4. Please use recommended resin in in case damage of machine.
5. Do not use any other power cable except the one supplied. Always use a grounded three-prong power outlet.
6. Please do not open the plastic cover during usage, otherwise the printing will be interrupted.
7. Do not wear cotton gloves when operating the printer. Such cloths may become tangled in the printers moving parts leading to burns, possible bodily injury, or printer damage.
8. Please wait a moment after the print is finished. And please wear gloves to take out the print by tools.
9. Clean the printer frequently. Always turn the power off when cleaning, and wipe with a dry cloth to remove dust, adhered printing plastics or any other material off the frame, guide rails, or wheels. Use glass cleaner or isopropyl alcohol to clean the print surface.
10. Children under 10 years should not use the printer without supervision.
11. This machine is equipped with a security protection mechanism. Do not manually move the nozzle or printing platform mechanism manually while booting up, otherwise the device will automatically power off for safety.
12. Users should comply with the laws and regulations of the corresponding countries and regions where the equipment is located (used), abide by professional ethics, pay attention to safety obligations, and strictly prohibit the use of our products or equipment for any illegal purposes. Creality will not be responsible for any violators' legal liability under any circumstance.

# Introduction



1 X motor

5 Belt tensioning screw

9 Y motor

13 Storage card slot and USB socket

2 Nozzle kit

6 Manual power switch

10 Material rack and material tube

14 Y-axis limit adjustment component

3 Printing platform

7 X axis limit switch

11 Knob screen

15 Z axis belt motor

4 Bed leveling nut

8 Extruder

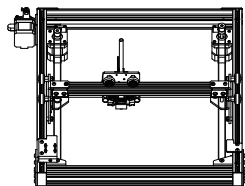
12 Knob

16 Power cable connection

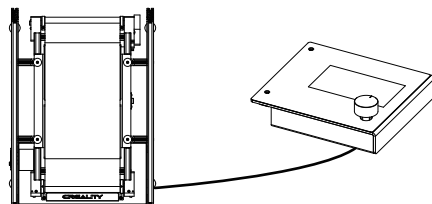
# Parameters

Basic Parameters	
Model	3DPrintMill
Print size	Infinite length*200*170mm (length*width*height)
Molding technology	FDM
Number of nozzle	1
Layer thickness	0.1mm-0.4mm
Nozzle diameter	Standard 0.4mm
XY axis precision	±0.1mm
Filament	PLA/TPU/PETG
File format	STL/OBJ/AMF
File transfer	Storage card
Compatible slicing software	CrealityBelt
Power specification	Input :100-120/200-240V 50/60Hz Output :24V/14.6A
Total power	350W
Hotbed temperature	0-100°C
Nozzle temperature	0-240°C
Resume printing function	Yes
Filament sensor	Yes
Dual z-axis screws	No
Language switch	English
Computer operating system	Windows XP/Vista/7/10
Print speed	≤180mm/s, 30-60mm/s normally

# Parts List



1 X/Y axis belt assembly x 1



2 Bottom belt assembly x 1

3 Display kit x 1



4 Spool holder x 1



5 Filament x 1



6 Profile bracket 1 x 1



7 Profile bracket 2 x 1

## Accessory tool list



8 Storage card and card reader x 1



9 Diagonal pliers x 1



10 Cable tie x 10



11 Needle x 1



12 Blue line claw x 2



13 Pneumatic connector x 2



14 Power cord x 1



15 Wrenches and screwdrivers x 1



16 M5T nuts x 6



17 Photoelectric switch line x 1



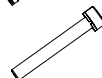
18 Hexagon socket flat round head screw M5X8 x 6



19 Hexagon socket flat round head screw M5X12 x 6



20 Hexagon socket flat round head screw M5X18 x 10



21 Hexagon socket head spring washer combination screw M5X45 x 4



22 Hexagon socket head spring washer combination screw M5X12 x 4



23 Teflon tube x 1



24 Nozzles x 2



25 Socket wrench x 1



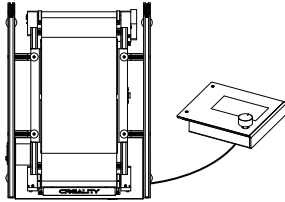
26 Feeler x 1

\*Tips: the above accessories are for reference only, please refer to the physical accessories!



# 1

## Install the Profile Support Frame



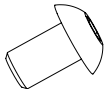
2 Bottom belt assembly x 1



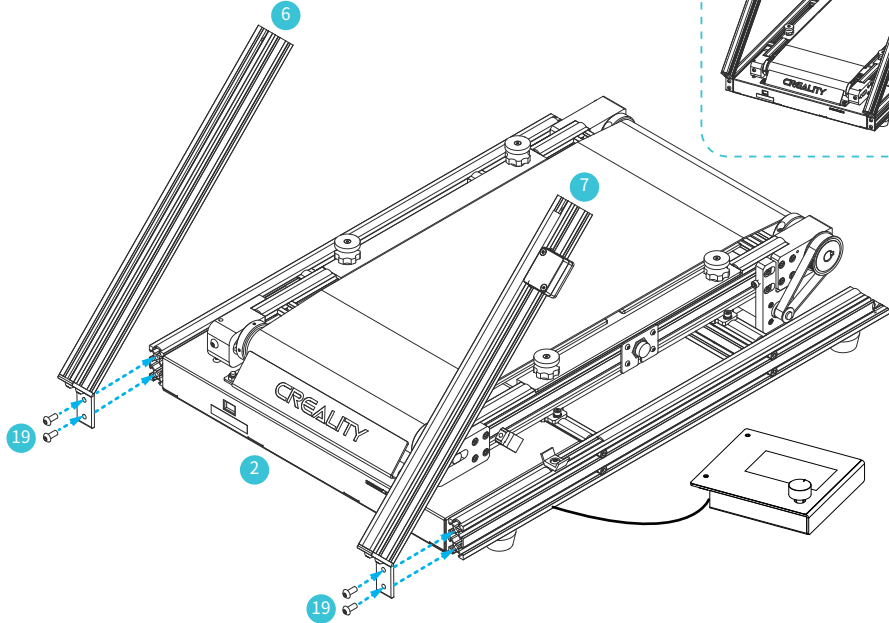
6 Profile bracket 1 x 1



7 Profile bracket 2 x 1



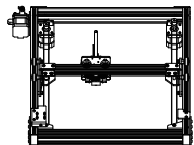
19 Hexagon socket flat round head screw M5X12 x 4



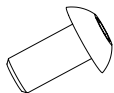
Step: Install the profile support 1 and profile support 2 to the bottom of machine with four hexagon flat head screws M5x12 (As shown in the figure above).

# 2

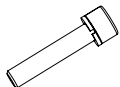
## Install X/Y Axis Belt Assembly



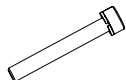
1 X/Y axis belt assembly x 1



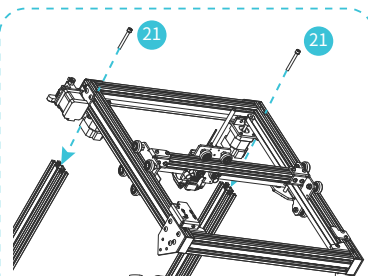
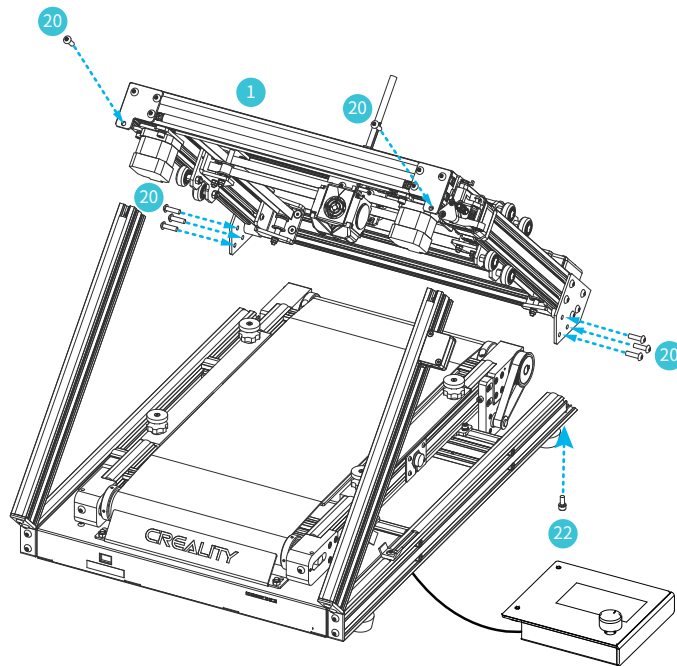
20 Hexagon socket flat round head screw M5X18 x 8



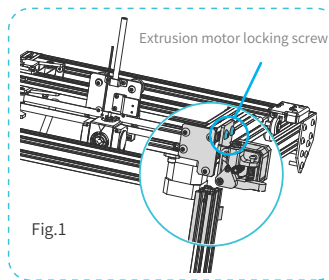
22 Hexagon socket head spring washer combination screw M5X12 x 2



21 Hexagon socket head spring washer combination screw M5X45 x 2



Install with M5 \* 45 socket head cap screws with spring washer.



Extrusion motor locking screw

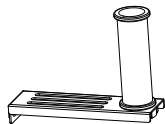
Fig.1



Please loosen the two screws of extrusion motor first if there is interference between the profile bracket 2 and X/Y-axis assembly before proceeding and tighten up the two screws after assembly (as shown in figure1).

# 3

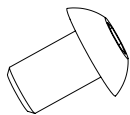
## Install the Spool Holder



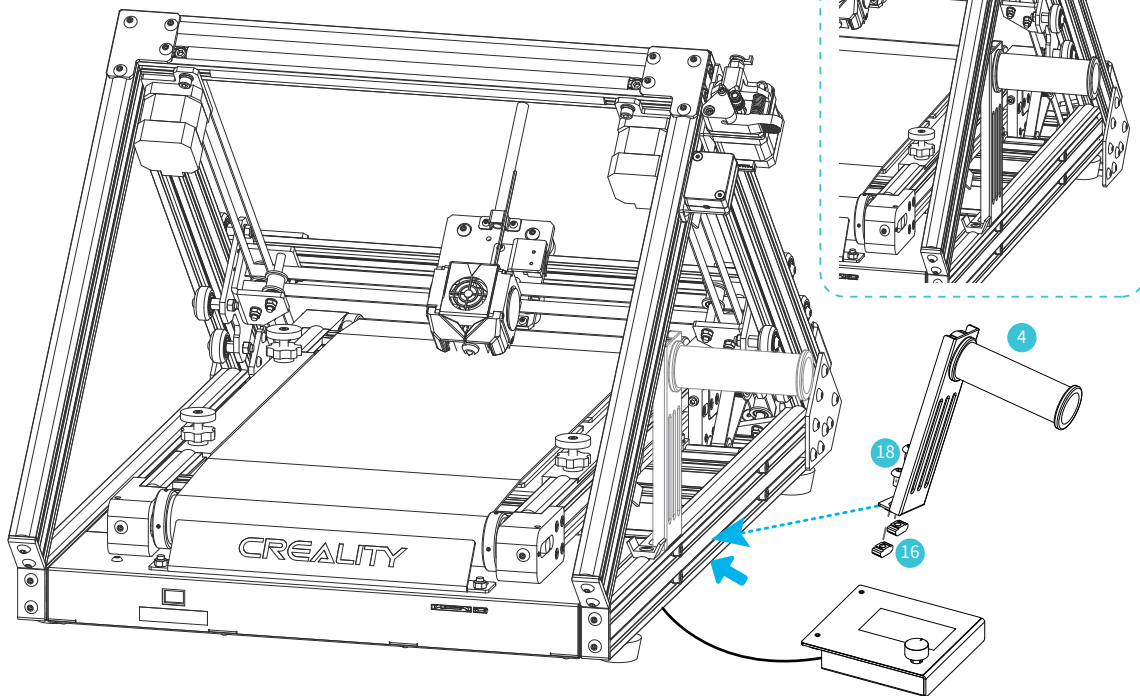
4 Spool holderx 1



16 M5T nuts x 2

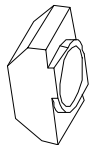


18 Hexagon socket flat round head screw M5X8 x 2

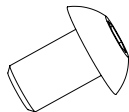


# 4

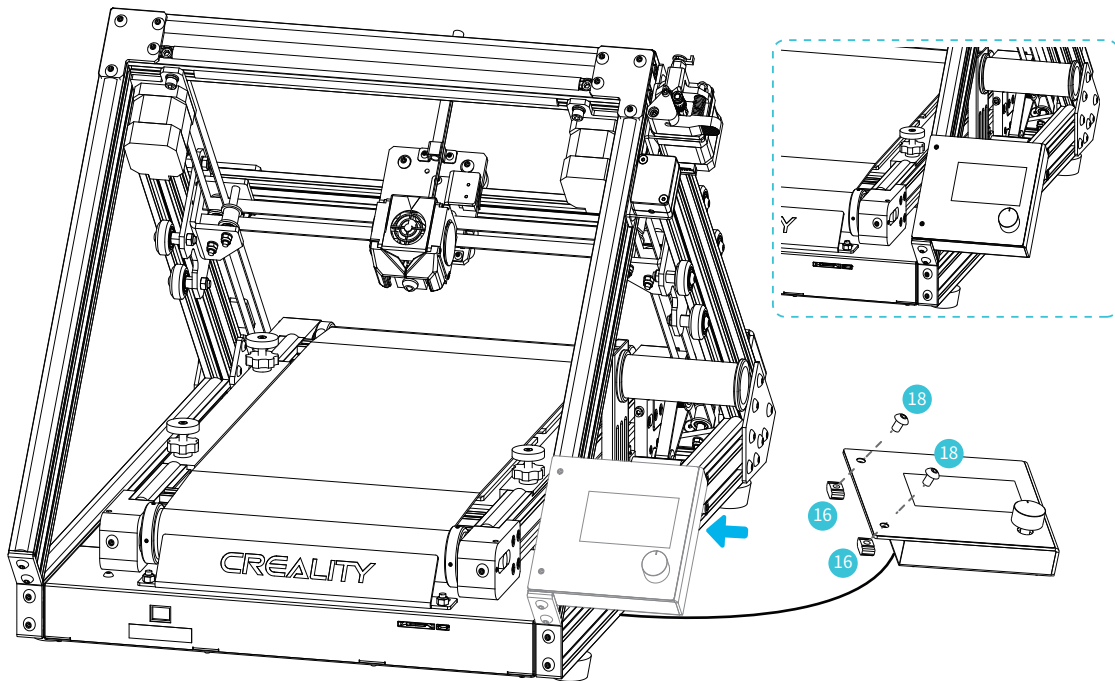
## Install the Display



16 M5T nuts x2



18 Hexagon socket flat round head screw M5X8 x 2



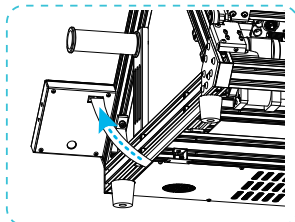
Step: Lock the display assembly with two M5X8 flat head screws and two M5 T-nuts, as shown in the figure above;

## 5

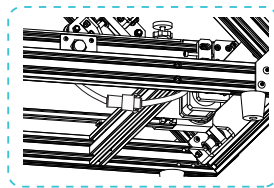
## Cable Connection



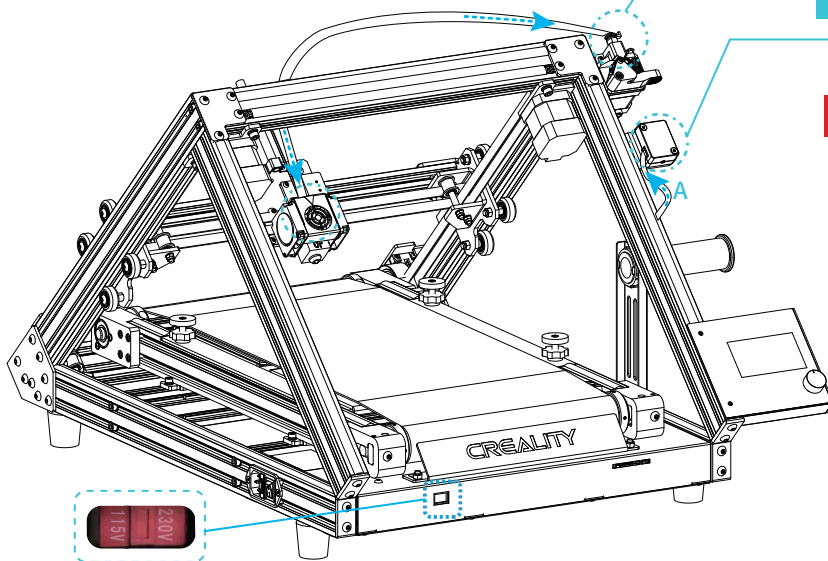
14 Power cord x 1



After the display is installed, please connect the display cable.



Connect the Y-axis limit line.



Insert the Teflon tube into the pneumatic connector (also insert the blue wire clamp)



Connect the broken detection line as shown in Figure A .



## Caution

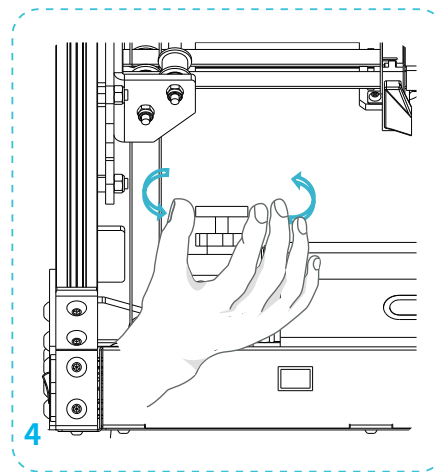
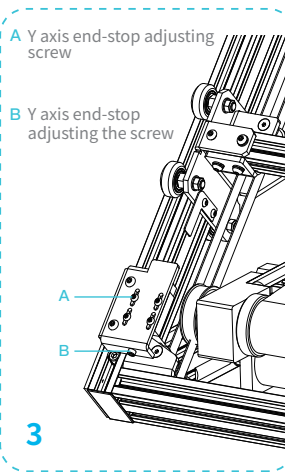
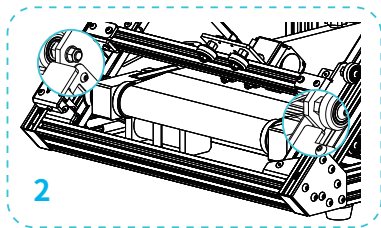
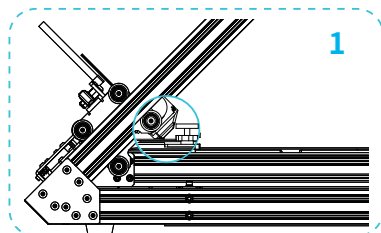
- Select the correct input voltage match your local power. **(115/230V)**
- Damage can occur if voltage is set incorrectly.
- Connect the power cord to turn the power switch on.

Do not connect or disconnect the cables when the machine is powered on.

# 6

## Leveling

1. First move the X axis to the contact part between the nozzle and the belt (slightly press the nozzle onto the belt) . 2. Push the two limit switches against the X sliding block to lock the limit; 3. Press back on the screen to get the printer back to the origin; adjust the Y axis end-stop adjusting screw according to the position of the nozzle relative to the belt after back to the origin in order to make sure the nozzle contacting with the belt rightly; then tighten the Y axis end-stop screw, leveling finished; 4. if there is any seam or over contact between the nozzle and the belt, adjust the leveling nut slightly.

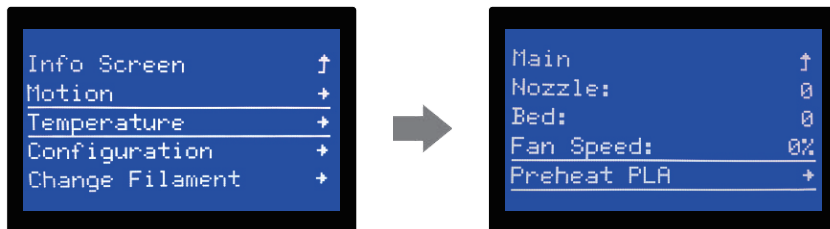


			The nozzle is too far away from the platform, so the consumables can not adhere to the platform.		
			The even filament adheres right on the platform.		
			The nozzle is too close to the platform, the consumables are not extruded enough, and the nozzle outlet is damaged. Causes a plug and scratches the belt.		

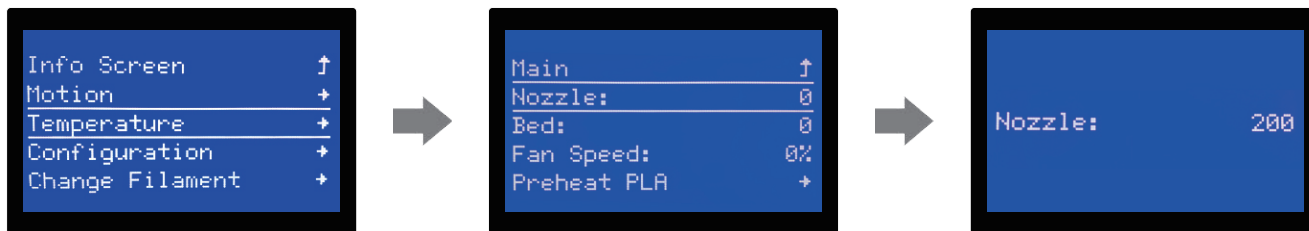
## 7

## Preheating

Method 1



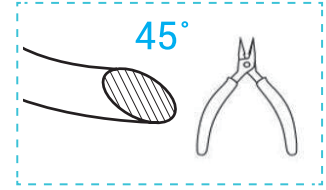
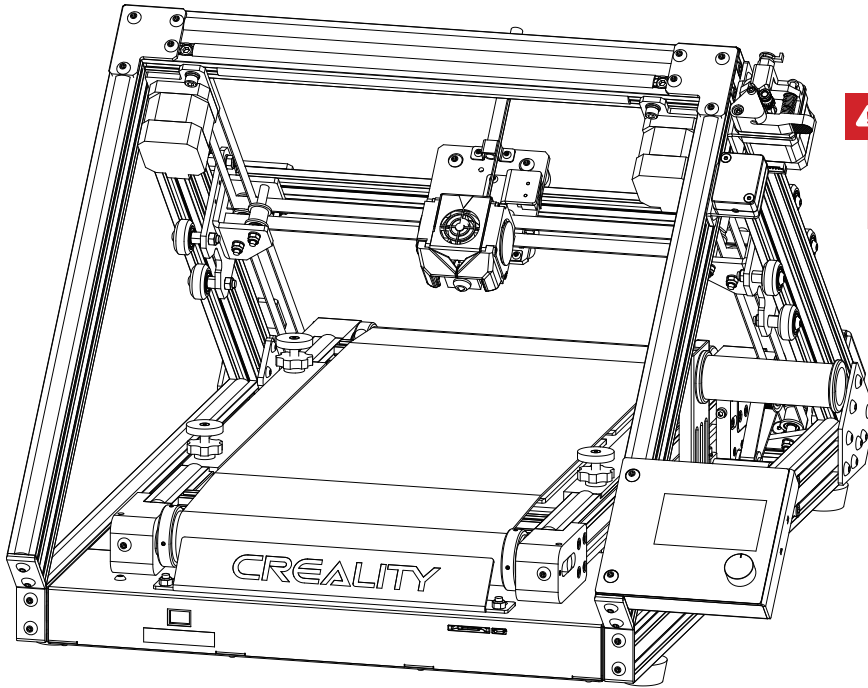
Method 2



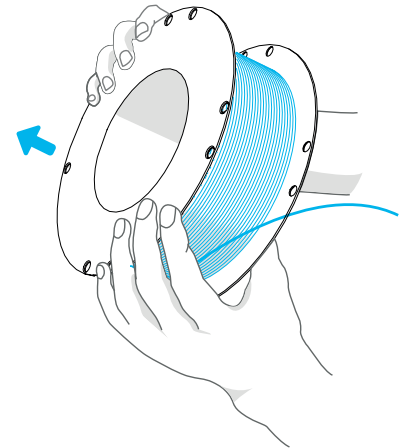
Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.

8

When you wait for the temperature to rise, hang the filament over the filament holder.



For smoother printing, the end of the filament should be placed as shown above.

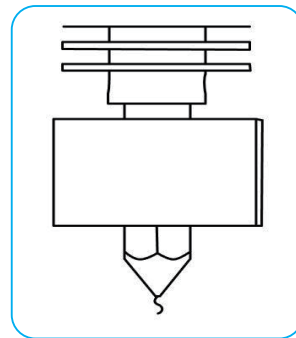
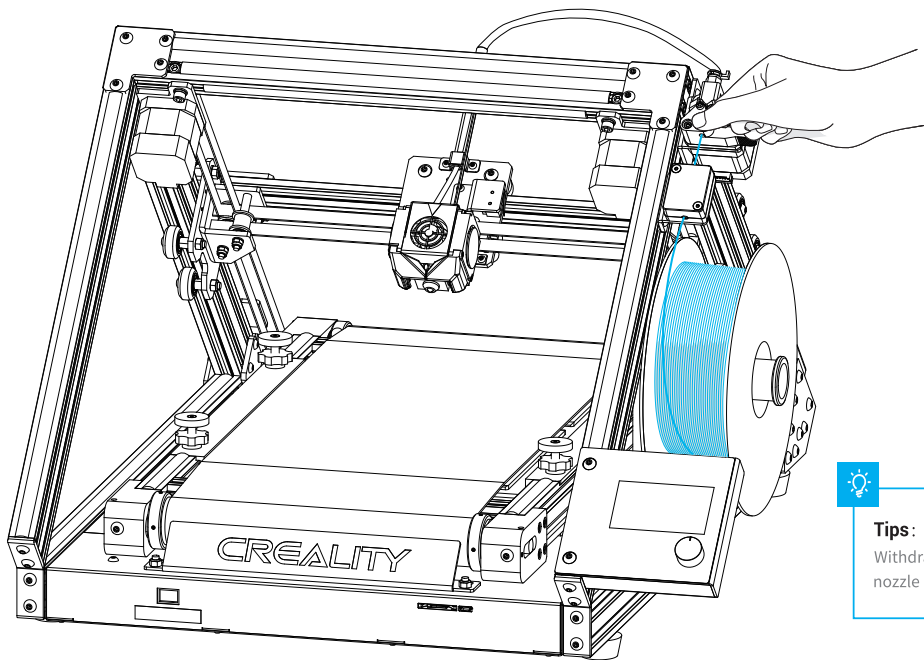




# 9

## Load Filament

When the current temperature reaches the target temperature, press and hold the spring of the extruder and insert the consumables into the charging detection hole one by one, then insert the consumables into the small hole of the extruder until the nozzle position.

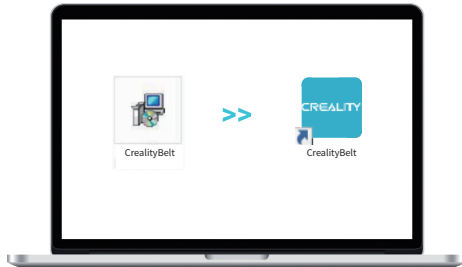


### Tips: How to Replace the Filament?

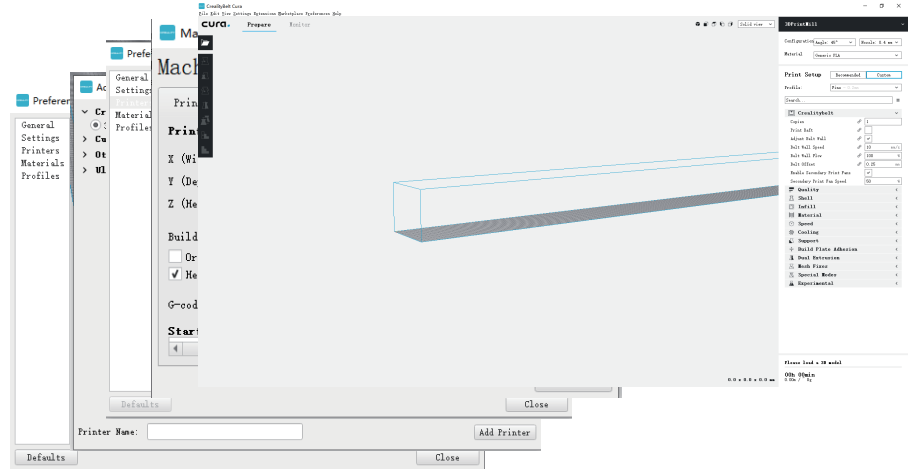
Withdrawing the filament quickly and feeding the new filament after nozzle preheated and filament pushed a little forward.

# 10

## Start Printing



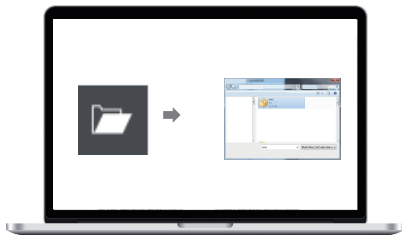
1. Double click to install the software.
2. Double click to open the software.



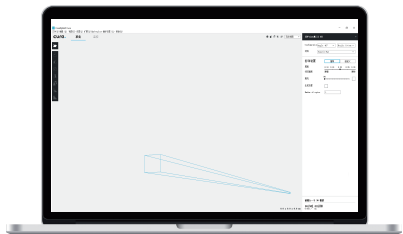
3. Select language→close→setting→add corresponding model→printer setting→close→customize→configuration→number of prints to complete the setting.

# 10

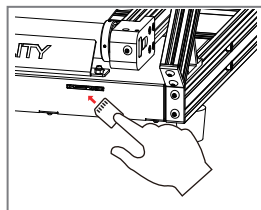
## Start Printing



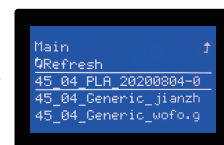
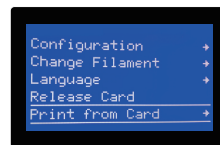
4. Open the file in turn → select the file.



5. Generate G-code, and save the gcode file to storage card.



6. Insert the storage card → print from card → select the file to be printed.

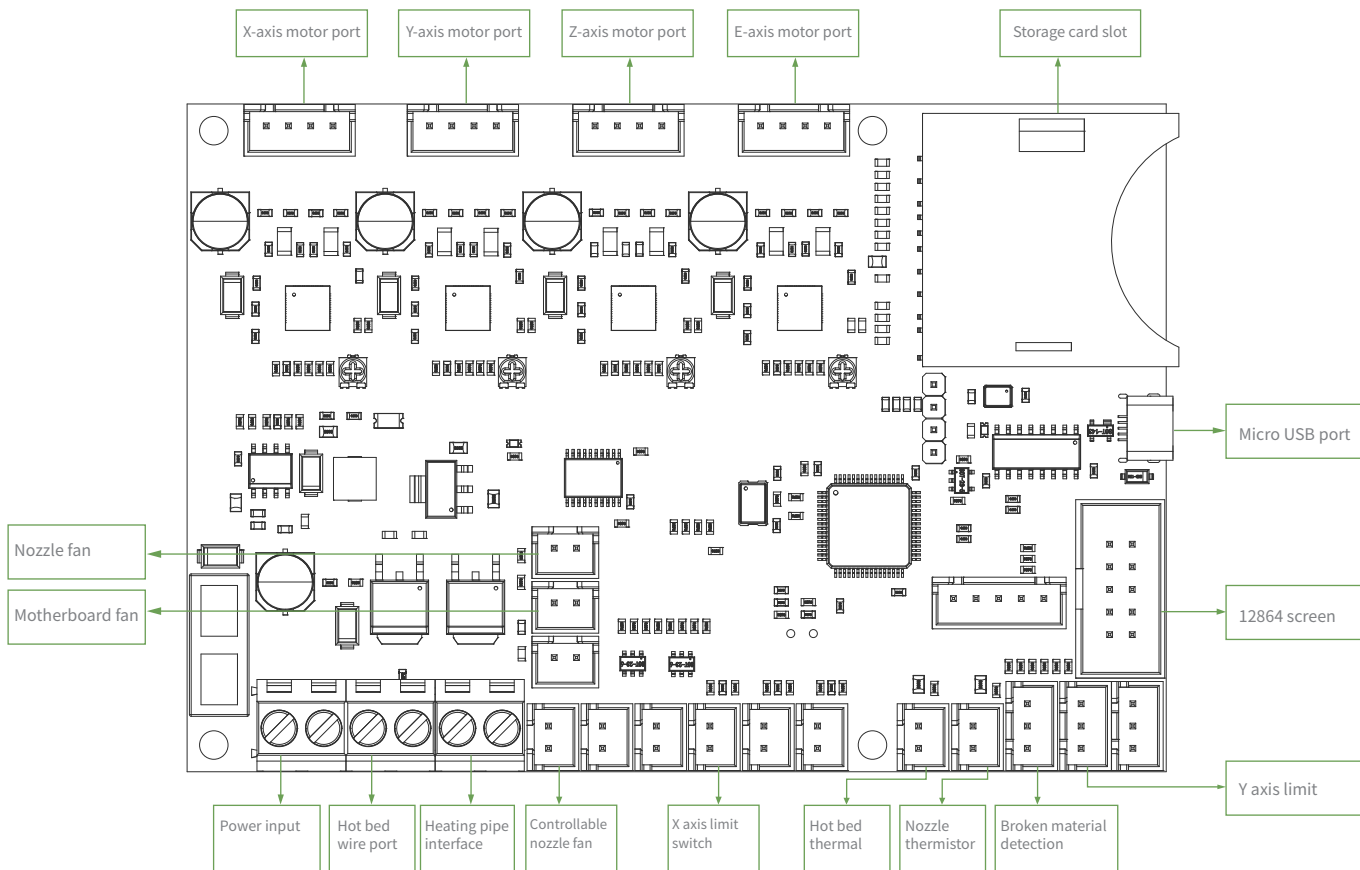


File names must be Latin letters or numbers, not Chinese characters or other special symbols.

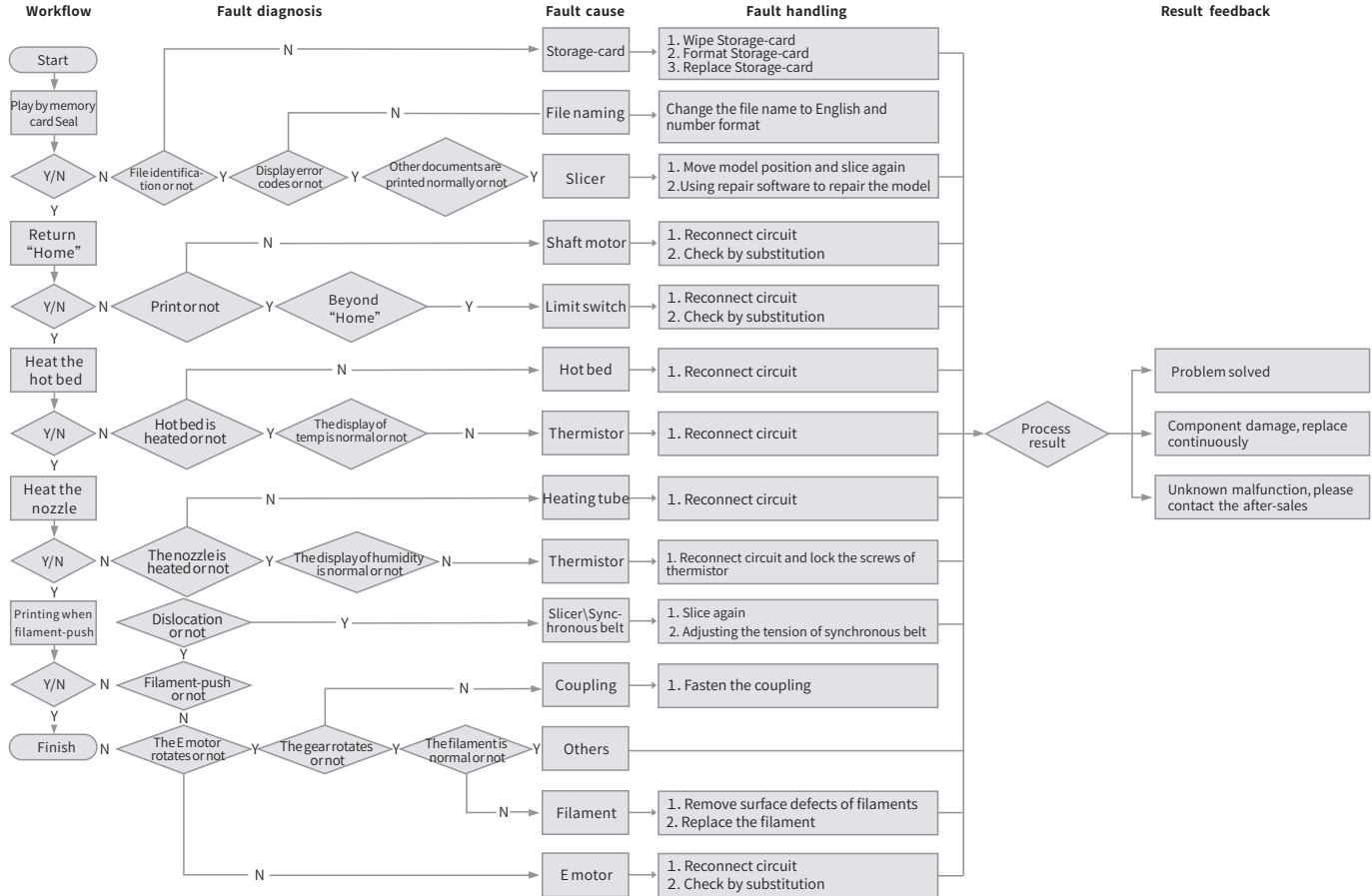


Notes: For details on the software instructions, please refer to the slicing software manual in the storage card!

# Circuit Wiring



# Trouble-Shooting



Due to the differences between different machine models, the physical objects and the final images can differ. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

#### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Etage 18, Immeuble JinXiuHongDu, Blvd de Meilong, District Longhua, Shenzhen, Chine, 518131

#### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18. Etage, JinXiuHongDu Hochhaus, Meilong Straße, Longhua Bezirk, 518131, Shenzhen, VR China.

#### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD

Edificio Jinxiu Hongdu 18F, Viale di Meilong, abitazione residenziale di Xin'niu del Quartiere di Minzhi del Distretto di Longhua della Citta' di Shenzhen.

#### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD

Piso 18, Edificio de Jinxiu Hongdu, Avenida de Meilong, Comunidad de Xinniu, Subdistrito de Minzhi, Distrito de Longhua, Ciudad de Shenzhen.



Scan To Learn More

#### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add: 18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131  
Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)  
Tel: +86 755-8523 4565  
E-mail: [info@creality.com](mailto:info@creality.com) [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

