

Impresoras Creality: uso y mantenimiento

La puerta de entrada más común

La Ender 3 puso una impresora en medio mundo y sigue siendo la máquina más modificada de la historia. Hoy la gama K con Klipper compite en velocidad, pero el punto fuerte sigue siendo el precio y los recambios baratos.

Ficha rápida

Origen	China · desde 2014
Laminador	Creality Print, OrcaSlicer o Cura
Ecosistema	Muy modificable, comunidad gigante, calidad de fábrica irregular
Modelos habituales	Ender 3 V3 / SE / KE, K1 y K1C, K2 Plus, CR-10

En qué destacan

- Recambios baratísimos y disponibles en cualquier tienda
- Comunidad enorme: cualquier fallo ya lo ha tenido alguien
- Muy buena base para mejorar (extrusor directo, ruedas, firmware)

Dónde suelen dar guerra

- El montaje de fábrica suele venir con la mesa y los excéntricos flojos: revísalo antes de imprimir
- Los tubos de PTFE originales se degradan y provocan atascos
- En modelos con Klipper cerrado, tocar el firmware puede invalidar garantía

Trucos de taller con Creality

Revisión de bienvenida

Antes de la primera pieza: aprieta excéntricos hasta que la rueda gire con dedo pero sin holgura, tensa correas y comprueba que el eje X está a la misma altura en los dos lados.

Cambia el PTFE pronto

Un tubo Capricorn bien cortado a escuadra elimina la mitad de los atascos crónicos de una Ender.

Nivelado real

Aunque tengas sonda, el nivelado manual de las cuatro esquinas sigue siendo necesario: la sonda compensa, no corrige una mesa torcida.

Plan de mantenimiento

Cada impresión

- Comprueba que la base está limpia y sin restos de la pieza anterior; una huella de dedo basta para que se despegue una esquina.
- Mira la primera capa entera antes de irte: si no está aplastada y uniforme, para y corrige el offset en lugar de esperar.
- Confirma que el filamento entra sin roces y que la bobina puede girar libre.

Cada 50-100 horas

- Limpia la base con agua caliente y jabón neutro (PEI liso) o alcohol isopropílico al 99 % (texturizada). Nada de acetona sobre PEI.
- Aspira o cepilla el polvo de guías y ventiladores; el polvo en el ventilador del hotend es la causa silenciosa de muchos atascos.
- Revisa la tensión de correas: deben sonar como una nota grave, sin bailar de lado.
- Aprieta tornillos del carro y del extrusor con la máquina fría, sin pasarte de par.

Cada 200-300 horas

- Cambia la boquilla si imprimes con materiales cargados (fibra de carbono, glow, madera): el latón se abre y arruina la precisión.
- Lubrica ejes lineales con grasa ligera de litio; en varillas con casquillos, una gota es suficiente. Nunca engrases el husillo con aceite fino.
- Haz un cold pull con nylon o PLA a 90 °C para arrastrar carbonilla del interior del hotend.
- Recalibra flow y e-steps con un cubo de pared única y comprueba medidas con calibre.

Almacenaje de material

- PLA aguanta semanas al aire; PETG, TPU y nylon no. Guarda todo en caja hermética con gel de sílice recargable.
- Secado orientativo: PLA 45 °C / 4 h, PETG 65 °C / 6 h, TPU 50 °C / 6 h, nylon 75 °C / 10 h.
- Si oyes chasquidos o ves burbujas y hilos, el filamento tiene humedad: seca antes de tocar ajustes.

Temperaturas de partida (ajusta ± 5 °C según bobina)

Material	Boquilla	Base	Ventilador	Uso típico
PLA	200-215 °C	55-60 °C	100 %	Prototipos, decoración, figuras
PETG	230-245 °C	75-85 °C	30-50 %	Piezas funcionales, exterior suave
ABS/ASA	245-265 °C	95-105 °C	0-20 %	Calor, coche, exterior duro
TPU 95A	225-235 °C	40-50 °C	40 %	Juntas, fundas, topes
PLA-CF	215-230 °C	55-60 °C	100 %	Rigidez y acabado mate

Soporte oficial y recursos

- Wiki oficial Creality: <https://wiki.creality.com/en/home>
- Descargas y firmware: <https://www.creality.com/pages/download>
- OrcaSlicer: <https://github.com/SoftFever/OrcaSlicer> — Perfiles mucho mejores que Creality Print