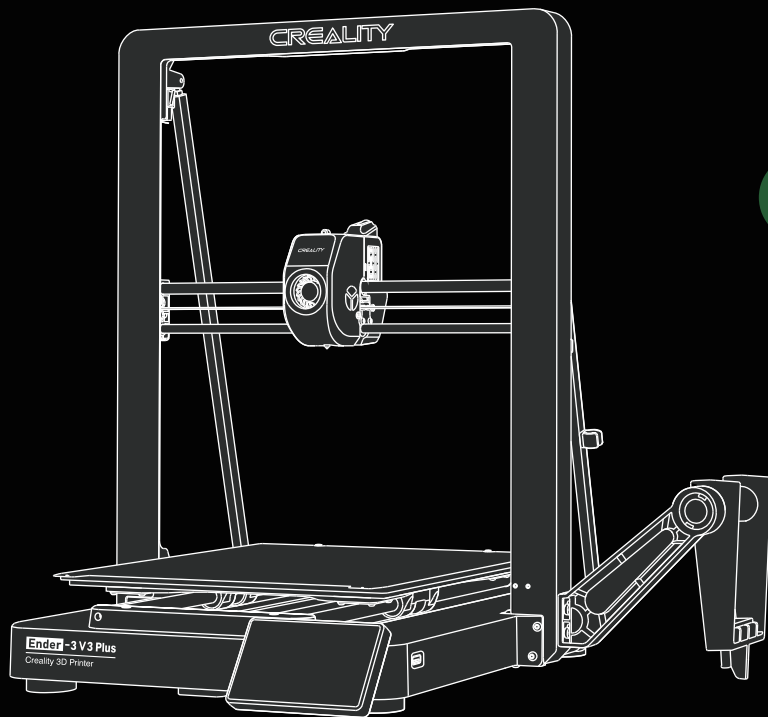




Ender-3 V3 Plus

用户使用手册

Ender-3 V3 Plus 3D 打印机

V 1.3_CN

尊敬的用户：

感谢您选择创想三维的产品。为了方便您的使用，请您在使用之前仔细阅读本说明书，并严格按照说明书的指示进行操作。

创想三维团队时刻准备为您提供优质的服务。在使用过程中无论遇到什么问题，请按照说明书结尾所提供的电话、邮箱与我们进行联系。为了您能够更好地体验我们的产品，您还可以从以下方式获取设备操作知识：

随机使用说明：您可以在U盘内找到相关使用说明及视频。

您还可以登陆创想三维官网(www.creality.cn)寻找相关软硬件、联系方式、设备操作、设备保养等信息。

固件升级

1. 可通过设备屏幕直接进行固件升级；
2. 可通过创想云APP OTA升级；
3. 可登录官网<https://www.creality.cn>，点击“服务中心→固件/软件下载→下载所需固件”，安装完成后即可使用。

产品操作及售后服务资料

1. 可登录创想三维官方Wiki (<https://wiki.creality.com>)，探索更多详细的售后服务教程；
2. 或联系售后进行处理：热线：400-6133 882，邮箱：cs@creality.com。

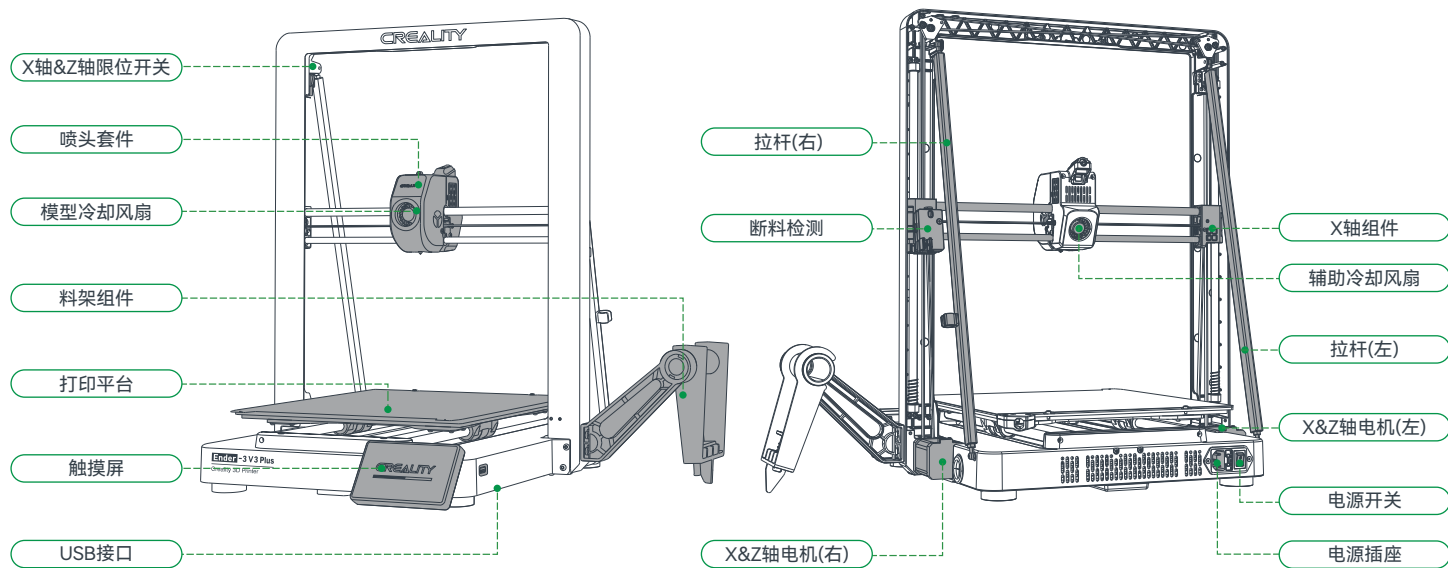


创想三维官方Wiki

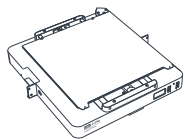
1. 请勿尝试任何使用说明中没有描述的方法来使用本机，避免造成意外的人身伤害和财产损失；
2. 请勿将本机放置在易燃易爆物中或高热源附近，请将本机放置在通风、阴凉、少尘的环境内；
3. 请勿将打印机放置在振动较大或者其它不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机打印质量；
4. 建议使用Creality推荐耗材，以免造成挤出头堵塞和机器损坏；
5. 请勿在安装过程中使用其他产品电源线代替，请使用本机附带的电源线，电源插头需接插在带有地线的三孔插座；
6. 请勿在打印机工作时接触喷嘴以及热床，以防止出现高温烫伤，造成人身伤害；
7. 请勿在操作机器时佩带手套或缠绕物，以防可动部件对人身部件造成卷入挤压和切割伤害；
8. 在打印完毕后及时利用喷头的余温借助工具将喷头上的耗材清理干净，清理时请勿直接用手触摸喷头，以防出现烫伤；
9. 常做产品维护，定期在断电的情况下，用干布对打印机做机身清洁，拭去灰尘和粘结的打印材料、导轨上的异物；
10. 年龄在10岁以下的儿童，请勿在没有人员监督的情况下使用本机，以免造成人身伤害；
11. 使用者应遵守设备所在地（使用地）相应国家、地区法律法规，恪守职业道德，注意安全义务，严禁将我司的产品或设备使用在任何非法用途上。如有违反者所应承担的相关法律责任我司概不负责。
12. 温馨提示：请勿带电插拔电线。

1. 设备简介	01-01
2. 零件清单	02-03
3. 组装步骤	04-08
3.1 料架组件安装	04-04
3.2 龙门架组件安装	05-05
3.3 拉杆安装	06-06
3.4 触摸屏安装	07-07
3.5 设备接线	08-08
4. 开机引导与设备界面简介	09-13
4.1 开机引导	09-10
4.2 设备界面简介	11-13
5. 首次打印	14-17
5.1 耗材装配	14-14
5.2 Creality Print 切片	15-16
5.3 U盘打印	17-17
6. 机器功能说明	18-20
6.1 退料	18-19
6.2 自动进料	20-20
7. 设备维护	21-21
7.1 平台板取模及保养	21-21
7.2 光轴保养	21-21
8. 设备参数	22-22
9. 电路接线	23-23

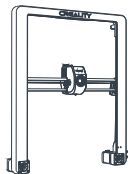
1. 设备简介



2. 零件清单



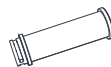
① 底座组件



② 龙门架



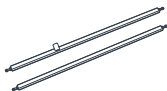
③ 触摸屏



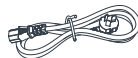
④ 料管



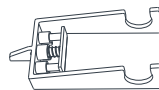
⑤ 料架



⑥ 拉杆



⑦ 电源线



⑧ 防缠料架

2. 零件清单



配件包



① 内六角平圆头螺丝 M4*8 ×8



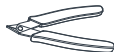
② 工具包



③ 套筒扳手



④ 耗材



⑤ 剪钳



⑥ 扎带 ×5



⑦ 线夹 ×3



⑧ 喷头线盖



⑨ 通针



⑩ U盘



⑪ 快速指南



⑫ 售后服务卡



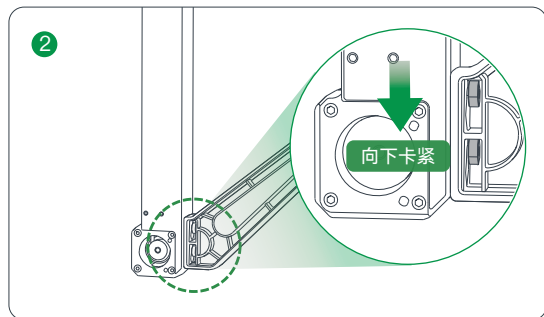
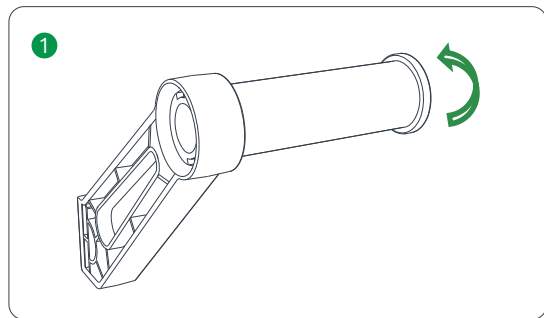
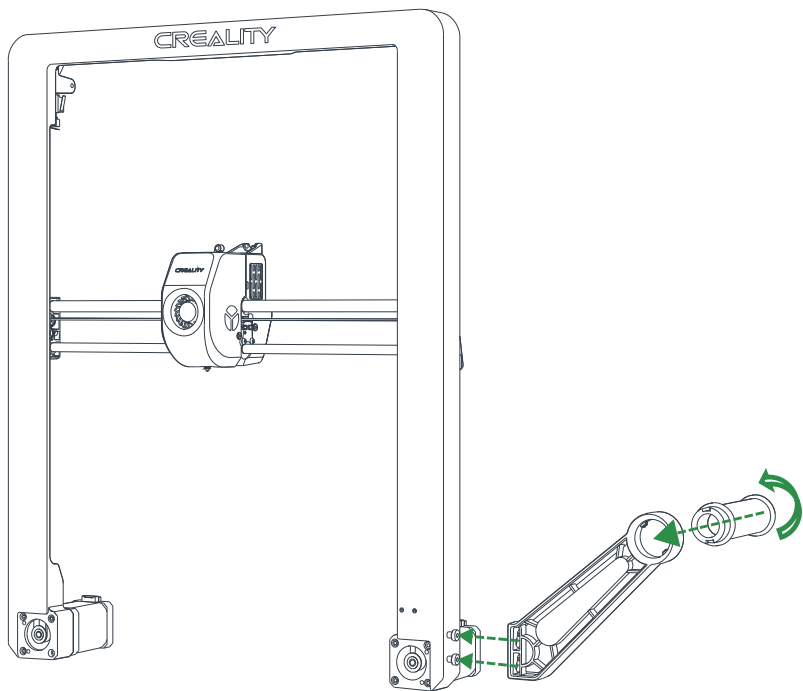
⑬ 内六角平圆头螺丝 M4*10 ×4

注意: 以上配件仅供参考, 请以实物为准。

3. 组装步骤

3.1 料架组件安装

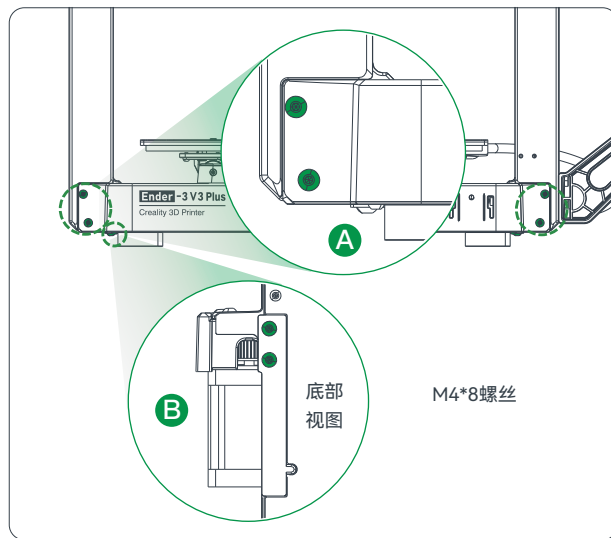
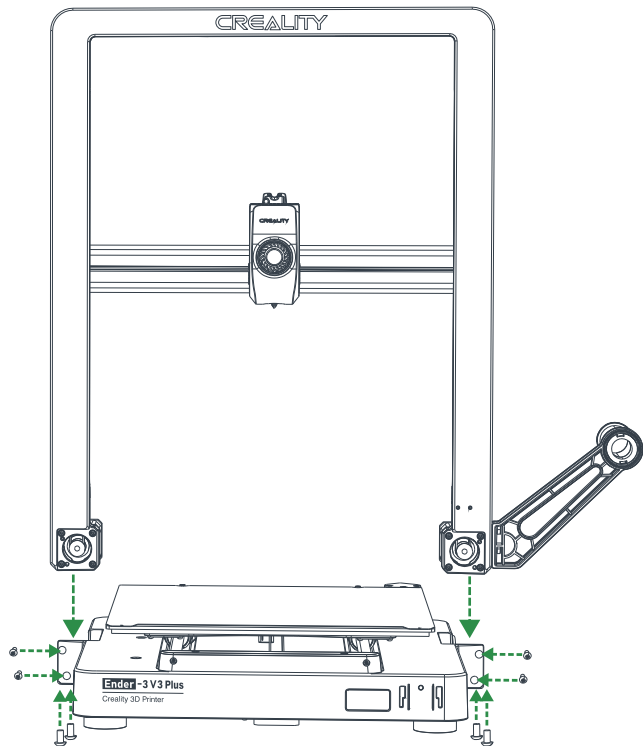
- ① 按照图示，安装料架及料管；
- ② 将安装好的料架组件孔位对准龙门架正右侧的卡扣位置，顺势向下卡紧。



3. 组装步骤

3.2 龙门架组件安装

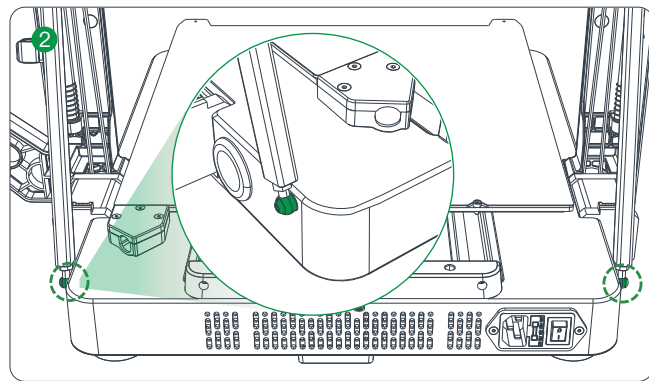
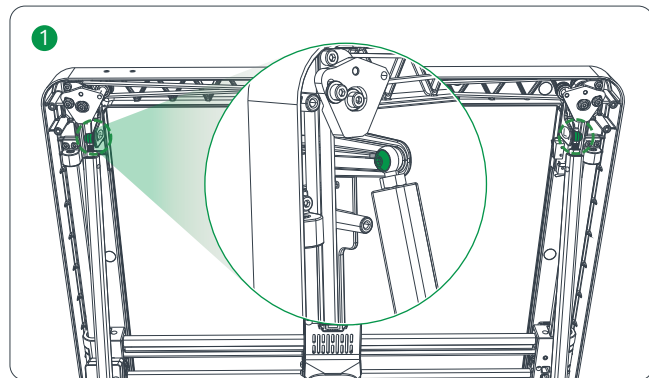
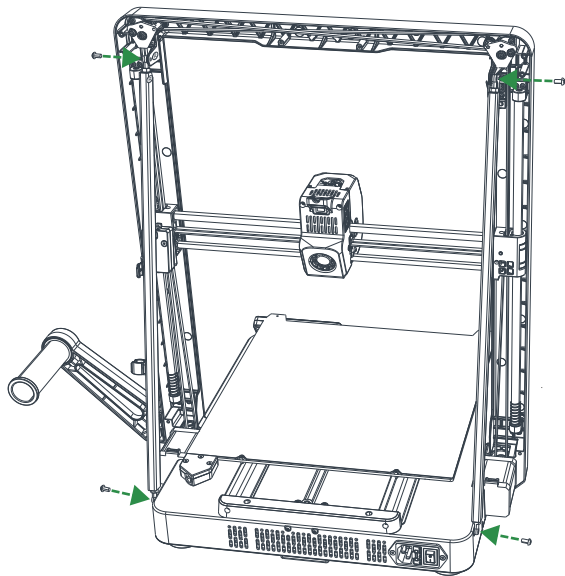
将龙门架组件放置于底座卡槽处：A. 先使用4颗M4*8螺丝对准底座左右螺丝孔位锁紧；B. 再使用4颗M4*8螺丝对准底座底部左右螺丝孔位锁紧。



3. 组装步骤

3.3 拉杆安装

- ① 先使用2颗M4*10螺丝对准龙门架顶部孔位锁紧；
- ② 再使用2颗M4*10螺丝对准底座孔位锁紧。

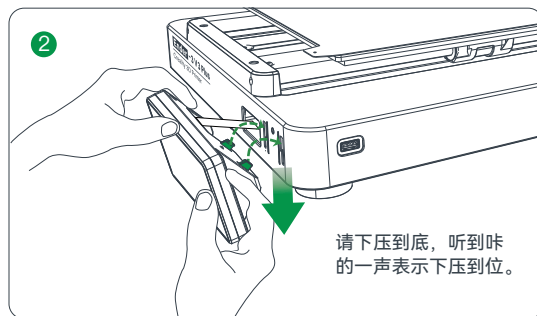
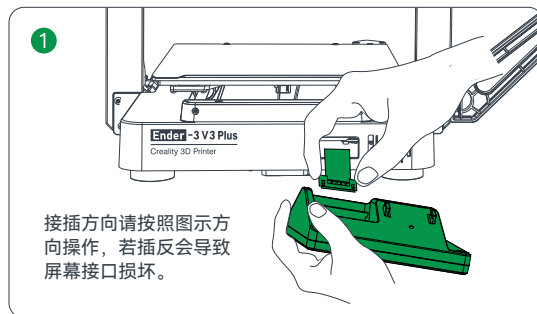
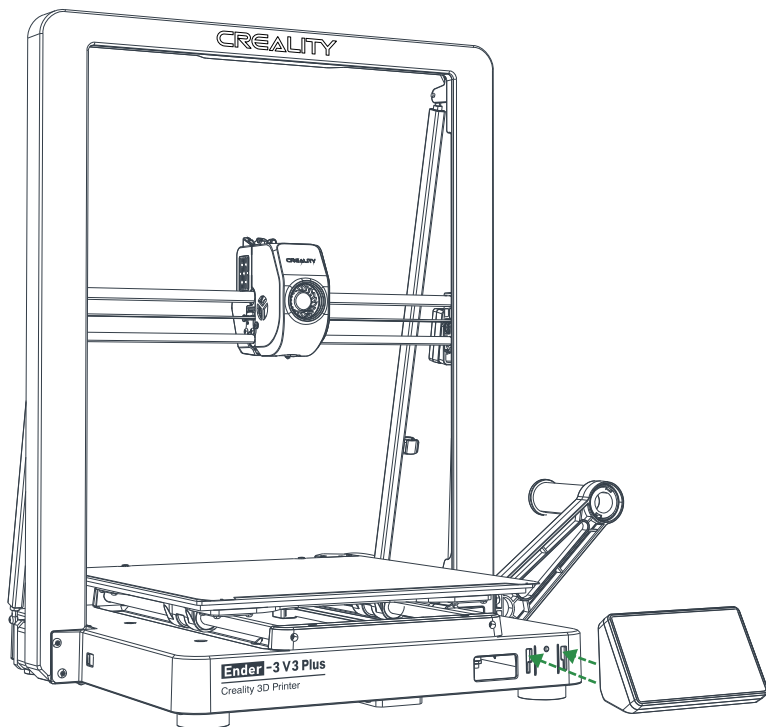


拉杆与龙门架上均有**L**/**R**标识，请按照**L**对应**L**，**R**对应**R**进行安装。

3. 组装步骤

3.4 触摸屏安装

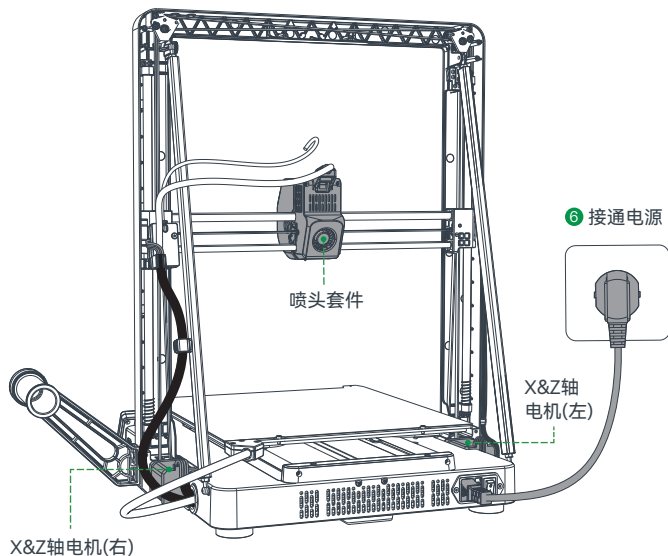
- ① 将触摸屏与底座屏幕排线连接起来；
- ② 将触摸屏背面的卡扣卡在底座卡槽里。



- ① 触摸屏连接或断开连接线时，机器请勿通电；
- ② 底座屏幕排线轻拉，小心折断。

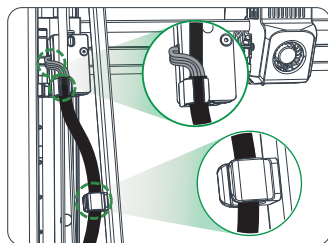
3. 组装步骤

3.5 设备接线

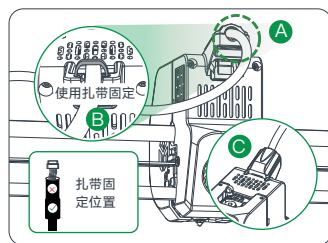


⚠ 注意

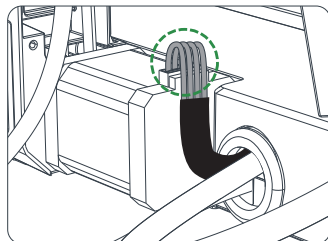
- 接通电源之前，请务必根据当地电网电压选择正确的电压模式，以免烧坏电源；
- 如果当地电网电压在100-120V范围内，请将机器电源拨码调到115V；
- 如果当地电网电压在200-240V范围内，请将机器电源拨码调到230V（默认在230V位置）。



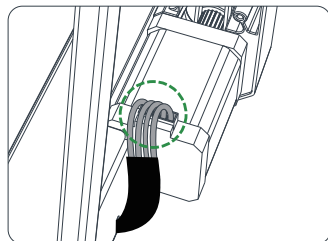
① 必须先将线材卡入线夹处，再连接断料检测线；



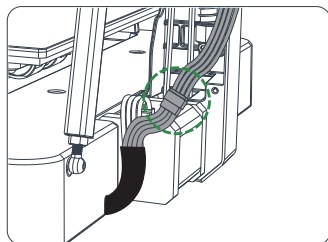
② A. 先连接喷头套件；B. 再使用扎带固定喷头线；C. 最后装上喷头线盖；



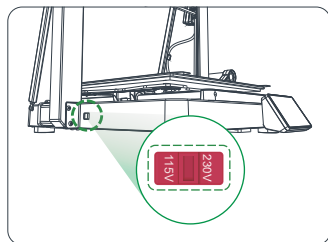
③ 连接X&Z轴电机(右)；



④ 连接X&Z轴电机(左)；



⑤ 连接限位开关线；



⑥ 根据当地电网电压调节正确的电压模式；

4. 开机引导与设备界面简介

4.1 开机引导



注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 开机引导与设备界面简介



温馨提示:

若自检过程中出现异常, 可先参考FAQ来检查机器故障原因;
或扫描二维码进行“故障上报”, 后续通过售后, 解决机器故障。



注意: 当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 开机引导与设备界面简介

4.2 设备界面简介



* 可通过首页进行喷头温度及热床温度等功能设置;



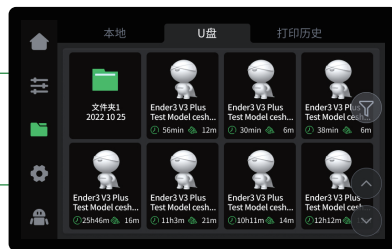
* 可通过准备界面进行轴移动/温度、进退料、模型风扇冷却等功能设置。



注意: 当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

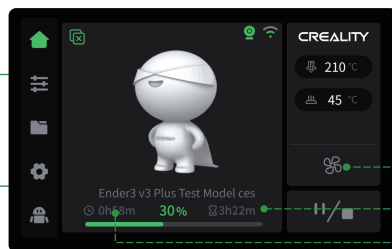
4. 开机引导与设备界面简介

打印文件预览



* 长按模型可多选并复制到U盘

打印界面



风扇冷却

剩余时间

已打印时长

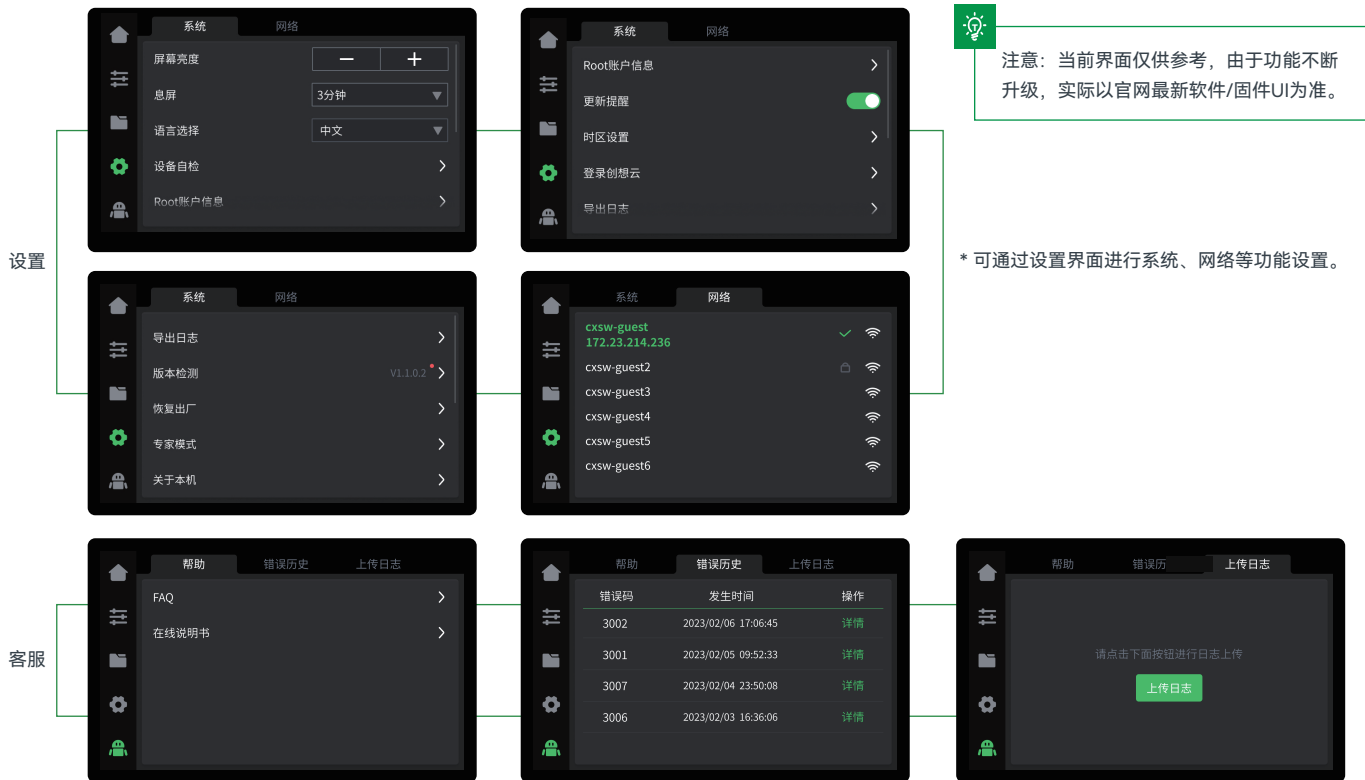
* 点击模型文件即可进入文件详情

* 勾选打印校准可提高打印质量



注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

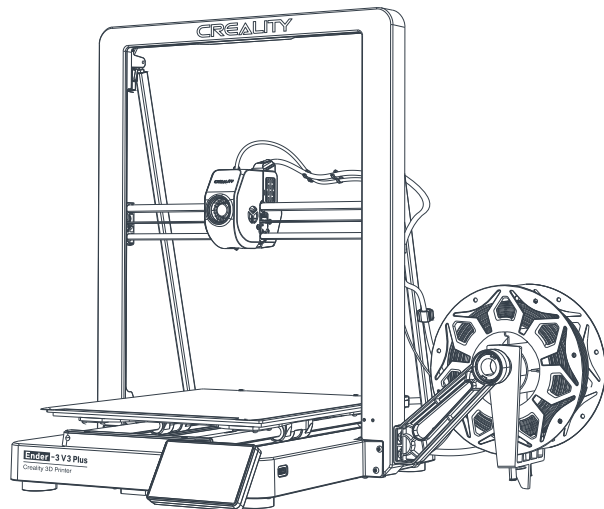
4. 开机引导与设备界面简介



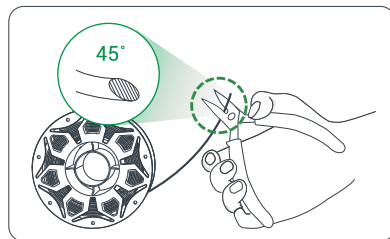
* 可通过客服界面查看FAQ、说明书、错误历史、上传日志等内容。

5. 首次打印

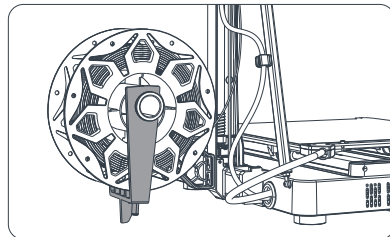
5.1 耗材装配



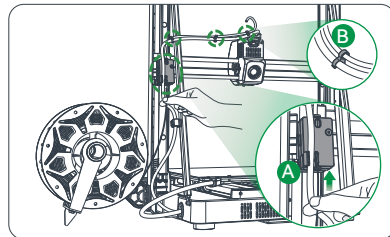
① 屏幕输入喷嘴温度，等待加热到目标温度；



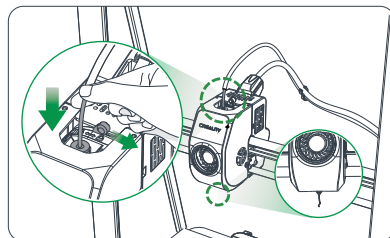
② 将耗材前端呈45°剪断并掰直；



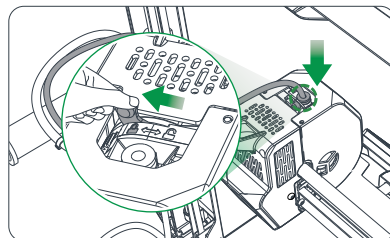
③ 按照图示摆放好耗材,再安装防缠绕料架；



④ A.将耗材穿入断料检测口，直到耗材穿出铁氟龙管； B.使用线夹固定铁氟龙管与喷头线；



⑤ 解锁拨档开关,将耗材穿入喷头套件,直至喷嘴处有耗材挤出；



⑥ 锁定拨档开关，再将铁氟龙管插入喷头套件上方接头。

5. 首次打印

5.2 Creality Print 切片

5.2.1 软件下载及安装

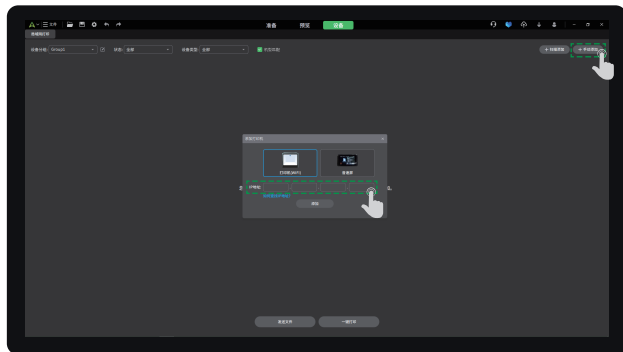


登录创想云网站下载Creality Print 5.0以上切片: <https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 局域网绑定机器



① 在机器屏幕上查看机器IP: 设置→网络;



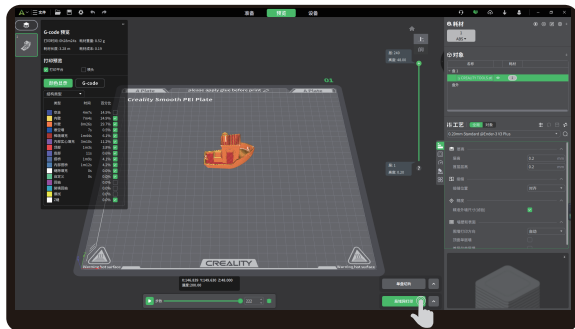
② 在切片软件中输入机器IP绑定: 手动添加→输入IP;



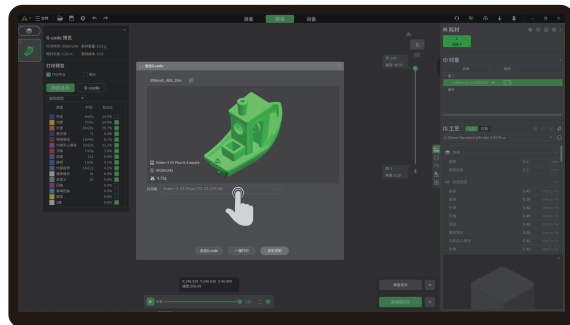
当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

5. 首次打印

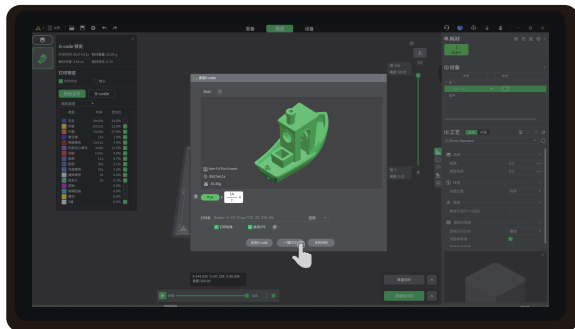
5.2.3切片并发送打印



③ 点击“单盘切片”，切片完成后点击“局域网打印”



④ 选择已绑定的打印机；



⑤ 检查机器及耗材信息，点击“一键打印”。



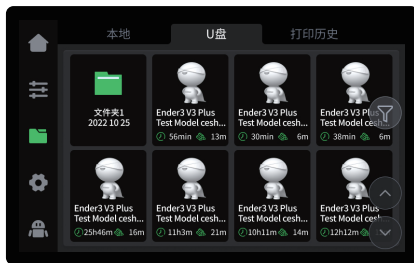
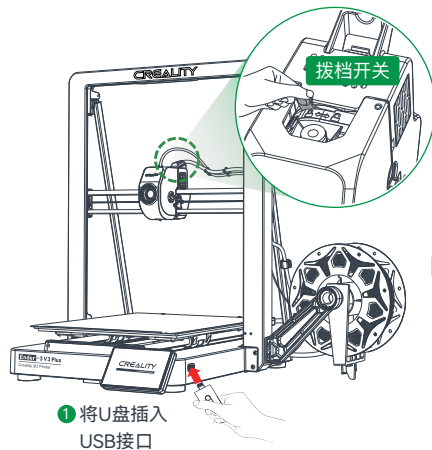
探索更多详细的切片软件使用教程，请登录创想三维官方Wiki:
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



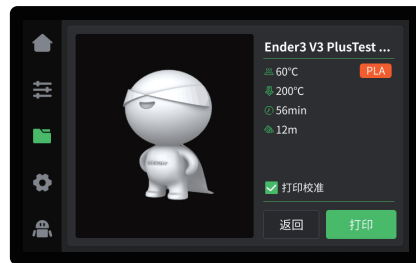
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

5. 首次打印

5.3 U盘打印



2 选择U盘模型



3 点击“打印”



- ① 打印前拨档开关保持锁定状态;
- ② 软件使用说明详情, 请见U盘内切片软件使用手册;
- ③ 保存的文件只能拷贝到U盘根目录下, 不能放在子文件夹里;
- ④ 建议文件名使用拉丁字母、数字、常用字符。

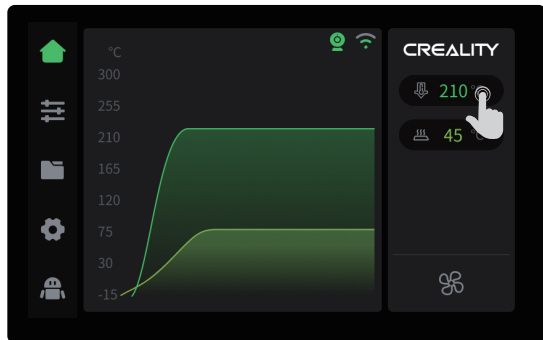


注意: 当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

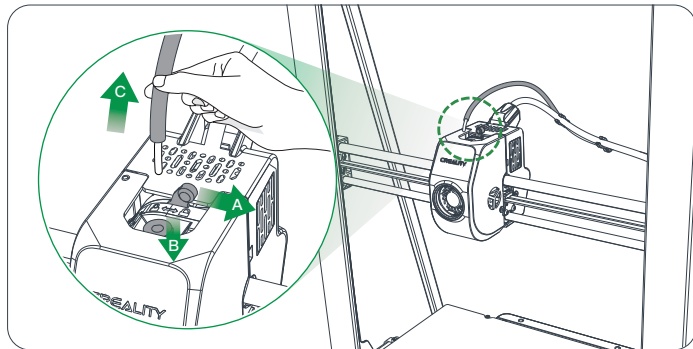
6. 机器功能说明

6.1 退料

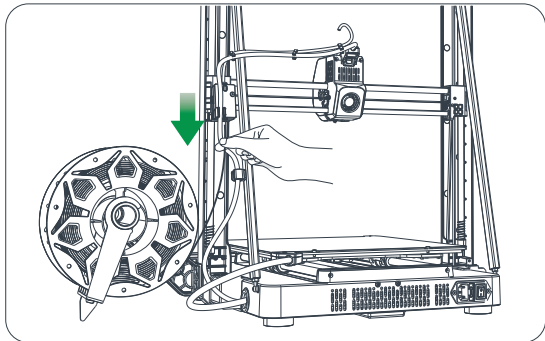
方法一：手动退料



① 屏幕输入喷嘴温度，等待加热到目标温度；



② A. 解锁拨档开关; B. 按住挤出机上方铁氟龙管接头; C. 抽出铁氟龙管;



③ 从机器后端将旧耗材抽出即可更换新耗材。



注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

6. 机器功能说明

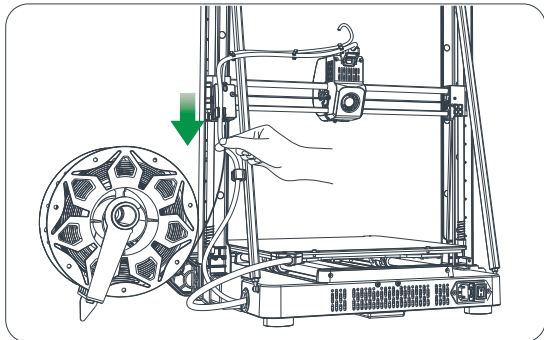
方法二: 自动退料



① 点击“退料”;



② 等待退料完成;



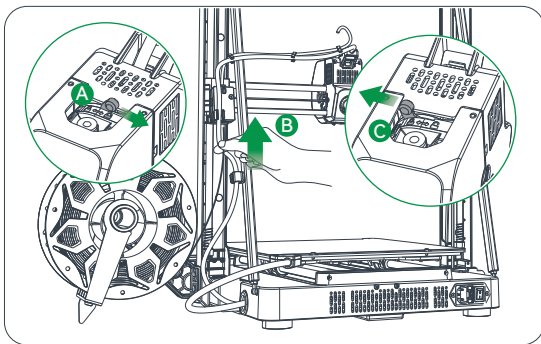
③ 从机器后端将旧耗材抽出即可更换新耗材;



注意: 当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

6. 机器功能说明

6.2 自动进料



- ① A.解锁拨档开关; B.将耗材插入铁氟龙管最深处,直到无法移动;
C.锁定拨档开关;



- ② 点击“进料”;



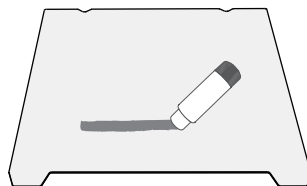
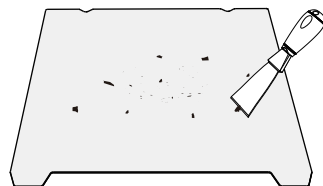
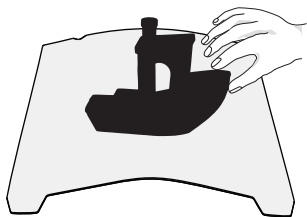
- ③ 等待进料完成;



注意: 当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

7. 设备维护

7.1 平台板取模及保养



- ① a. 打印完成需等平台板冷却后，再取下附带模型的打印平台；
b. 双手用力轻微弯曲平台使模型与平台分离；

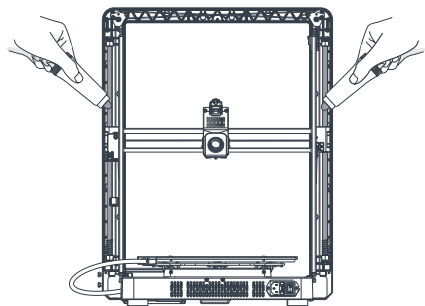
- ② 若平台板上有残余耗材时，可用铲刀轻轻刮掉，再进行打印；

- ③ 若模型首层出现不粘贴时，建议在平台板表面均匀涂抹固体胶，再进行预热打印。

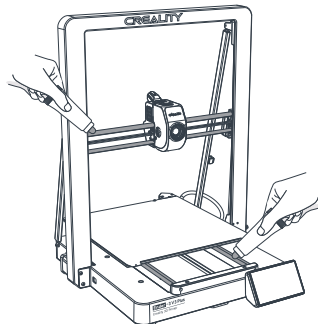
- 💡 1. 日常使用不易弯曲过大，防止变形无法使用；2. 打印平台为易损件，为保证首层模型的粘贴，建议定期更换。

7.2 光轴保养

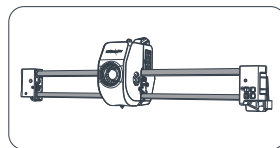
建议购买润滑脂定期对光轴区域进行润滑保养。



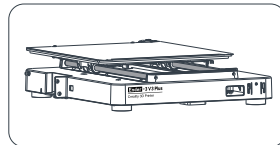
Z方向光轴区域



X方向、Y方向光轴区域



X方向光轴区域



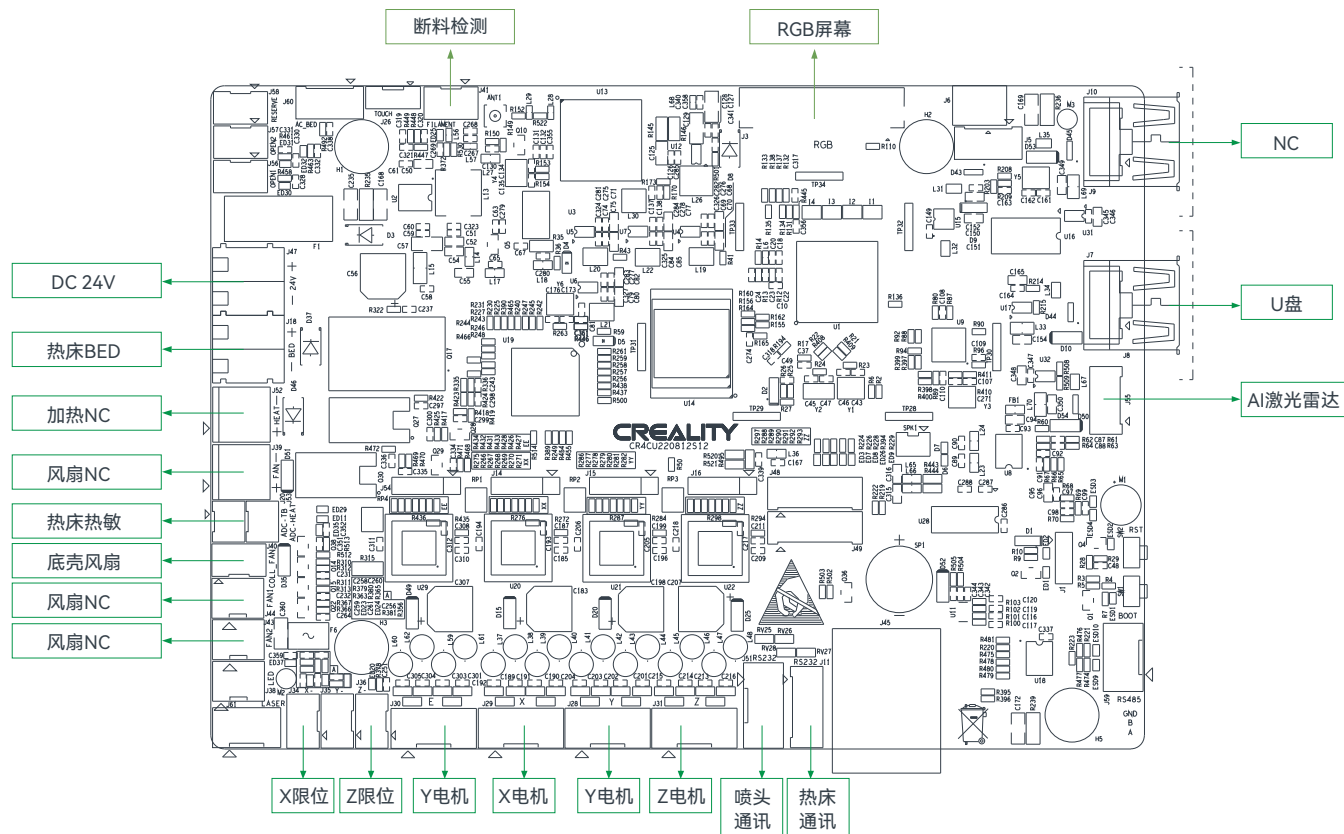
Y方向光轴区域

8. 设备参数



设备参数	
产品型号	Ender-3 V3 Plus
成型技术	FFF
成型尺寸	300*300*330mm
调平方式	自动调平
喷头数量	1个
喷头直径	0.4mm
切片层厚	0.1-0.35mm
打印精度	±0.2mm
喷嘴温度	最高300℃
热床温度	最高100℃
耗材类型	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
额定功率	350W
输入电压	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
断料检测	支持
断电续打	支持
打印方式	U盘打印/局域网打印/云打印
打印文件格式	Gcode
切片软件	Creality Print
操作系统	Windows/MAC OS
支持语言	中文

9. 电路接线



因每款机型不同，实物与图可能有所差异，请以实物为准，最终解释权归深圳市创想三维科技股份有限公司所有。



深圳市创想三维科技股份有限公司

深圳市龙华区民治街道新牛社区梅龙大道锦绣鸿都大厦18F

公司网站: www.creality.cn

服务热线: 400 6133 882

