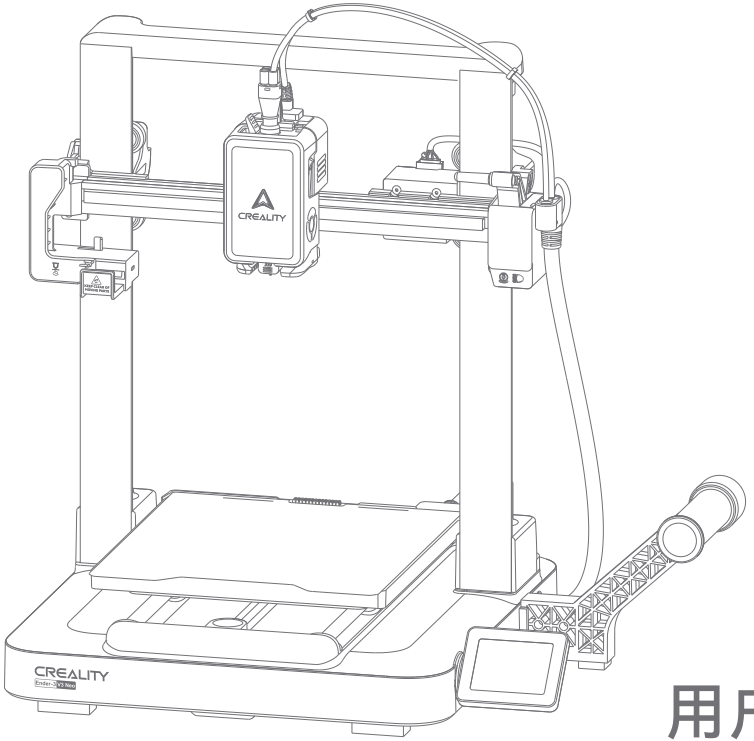
CREALITY

IMAGINE IT, MAKE IT



用户使用手册

Ender-3 V3 Neo 3D打印机

V 1.0_CN

Ender-3 V3 Neo

尊敬的用户

感谢您选择创想三维的产品，本快速指南为您介绍产品开箱、安装及调试等步骤，请在使用前仔细阅读；
如需更详细的说明书、开箱视频及售后服务教程，可前往 Creality Wiki 平台获取；
创想三维团队随时为您提供优质服务，使用中遇到问题，请依据快速指南结尾提供的电话、邮箱与我们联系。

产品买回来，不知怎么用？
别担心，困惑一网打尽！

创想三维官方Wiki

https://wiki.creality.com

- 全方位认识新品，沉浸式探索产品功能
- 详尽的操作方案，助您轻松上手
- 售后专业辅助平台，提供高效的解决方案

玩3D打印，上创想云
丰富、便捷、有趣的
一体化3D打印平台

创想云App

https://www.crealitycloud.cn

- 丰富优质的模型库，让灵感触手可及
- 云切片、免切片免调参，自由选择
- 手机远程控制，随时随地一键打印

使用须知

1. 打印机应由经过必要培训或具备必要知识和经验的人员使用；
2. 安装和维修须由熟练人员依据厂商操作说明及当地安全规定执行；
3. 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；
4. 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；
5. 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；
6. 建议使用官方推荐耗材，以免造成挤出头堵塞和机器损坏；
7. 请勿在安装过程中使用其他产品电源线代替，仅使用随附电源线，第三方线缆可能导致接地失效，引发触电或火灾危险。电源插头需接插在带有地线的三孔插座；
8. 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；
9. 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；
10. 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；
11. 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；
12. 儿童在任何时候使用或靠近机器都必须由成人陪同；
13. 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；
14. 温馨提示：请勿带电插拔电线。
15.创想三维（Creality）将人身生命安全保护置于最高优先级。使用我方产品或服务，即表示您声明并保证，所获取的产品或服务不会直接或间接用于任何可能危及个人健康或安全的目的，包括但不限于武器或武器相关部件的设计、开发、制造或分销。



高温部件!
操作部件时可能烫伤手指
关闭电源后请等待半小时再进行操作



注意!
请保持内部外壳清洁
以避免在 Z 轴下降时产生干扰影响



警告!

目录

1. 设备信息 ····· 01-03

1.1 设备简介 ····· 01-01

1.2 包装配件 ····· 02-02

1.3 设备参数 ····· 03-03

2. 产品安装 ····· 04-06

2.1 龙门架安装 ····· 04-04

2.2 料架安装与屏幕旋转 ····· 05-05

2.3 设备接线 ····· 06-06

3. 开机引导与设备界面简介 ····· 07-08

3.1 开机引导 ····· 07-07

3.2 设备界面简介 ····· 08-08

4. 首次打印 ····· 09-13

4.1 耗材装配/加载 ····· 09-10

4.2 Creality Print 切片 ····· 11-12

4.3 U盘打印 ····· 13-13

5. 机器功能说明 ····· 14-14

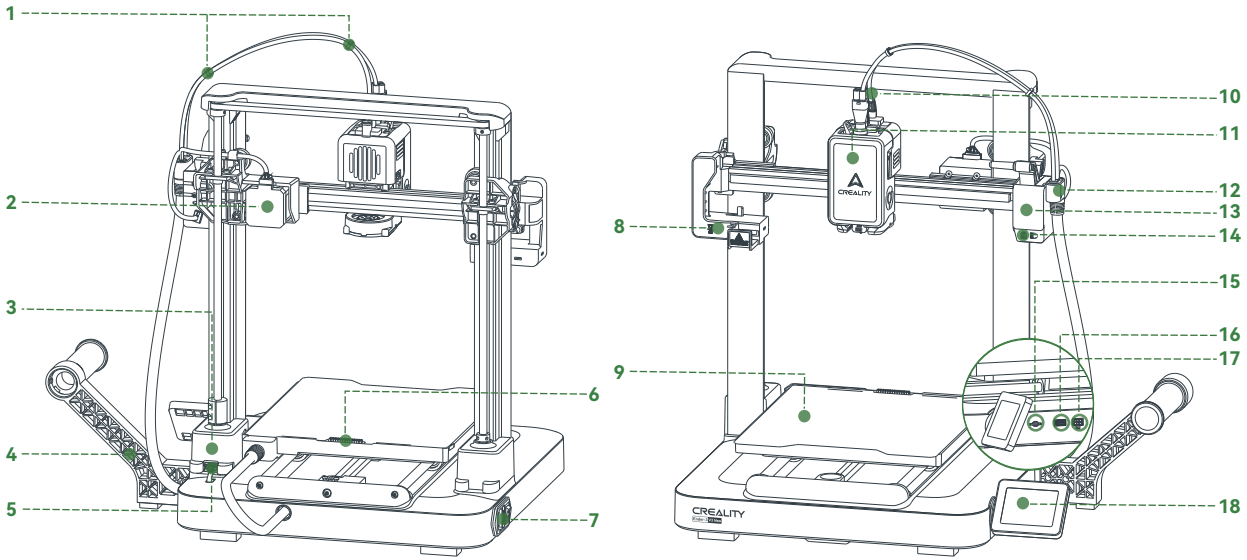
5.1 自动退料 ····· 14-14

6. 设备维护 ····· **15-17**
6.1 平台板取模及保养 ····· 15-15
6.2 导轨、丝杆保养 ····· 15-16
6.3 维护项目 ····· 17-17

7. 喷头板线接线 ····· **18-18**
8. 电路接线 ····· **19-19**

1. 设备信息

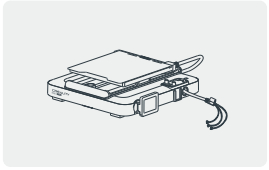
1.1 设备简介



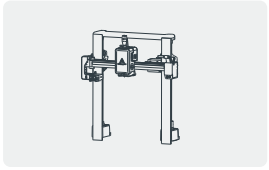
1. 线扣 ×2	5. Z轴电机线	9. 打印平台	13. X轴电机支架	17. 485接口
2. X轴电机	6. 擦料硅胶条	10. 喷头总线	14. 摄像头	18. 显示屏
3. Z轴电机	7. 电源插座和开关	11. 工具头	15. TF接口	
4. 料架	8. 抛料盒	12. 线固定扣	16. USB接口	

1. 设备信息

1.2 包装配件



1 底座



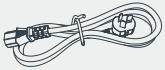
2 龙门架



3 料架

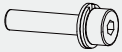


4 料筒



5 电源线

配件包



1 M3*14内六角圆柱头平弹垫组合螺丝 ×6



2 M3*6 内六角圆柱头螺丝 ×3



3 M4*16 内六角平圆头螺丝 ×4



4 线夹 ×2



5 内六角扳手

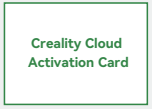


6 铁氟龙管

7 通针



8 快速指南



9 创想云卡片

注意: 以上配件仅供参考，请以实物为准。

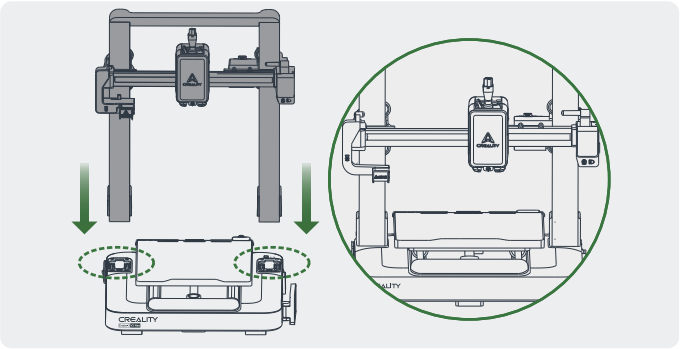
1. 设备信息

1.3 设备参数

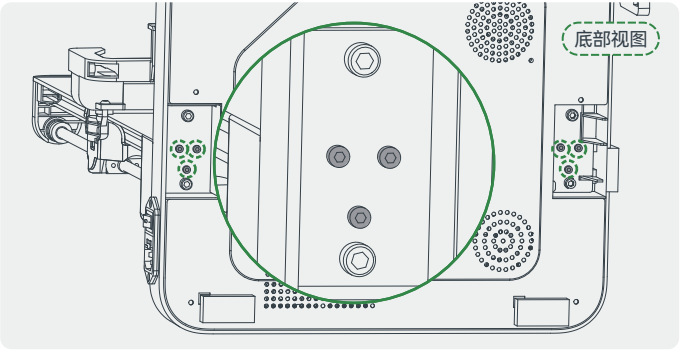
基本参数	
产品型号	Ender-3 V3 Neo
成型技术	FFF
成型尺寸	220*220*220mm
调平方式	自动调平，支持区域调平
喷头数量	1个
喷头直径	标配0.4mm，兼容0.2mm，0.6mm，0.8mm
切片层厚	0.1-0.35mm
喷嘴温度	≤300℃
热床温度	≤100℃
耗材类型	Hyper PLA 、通用PLA 、PLA Silk、PETG、CR-PETG、TPU(可打90A及以上TPU)、ABS、ASA(ABS、ASA需要另行配置温腔打印)
额定功率	最大功率: 200-900W，稳态功率: 90-100W
输入电压	100-240V~, 50/60Hz
断料检测	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	STL/OBJ/3MF
切片软件	Creality Print7.0 以上
操作系统	Windows/MAC OS
支持语言	English/中文/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어/Polski

2. 产品安装

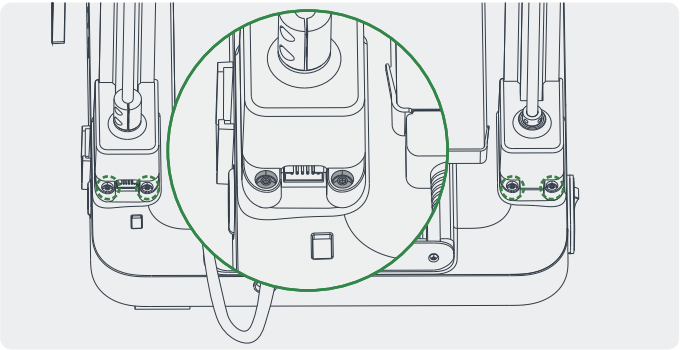
2.1 龙门架安装



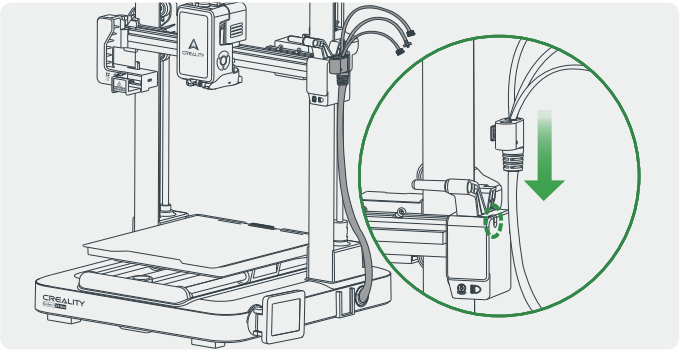
1 将龙门架放置于底座卡槽中。



2 使用6颗M3*14螺丝对准龙门架与底座孔位锁紧。



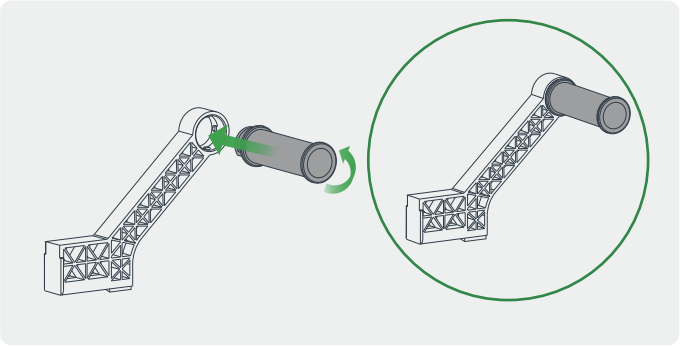
3 使用4颗M4*16螺丝对准Z轴支架与Z轴后座孔位锁紧。



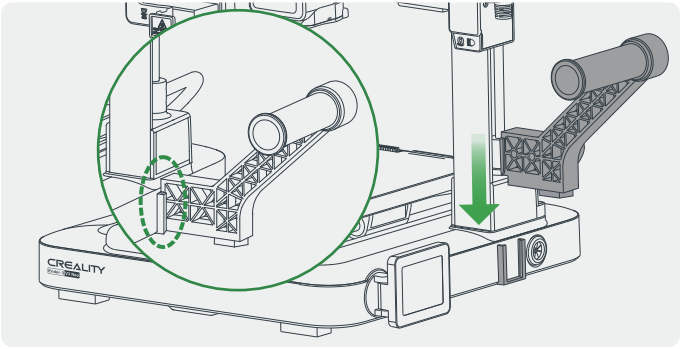
4 将喷头组合线向上捋直，然后将线固定扣卡入X轴电机支架凹凸位。

2. 产品安装

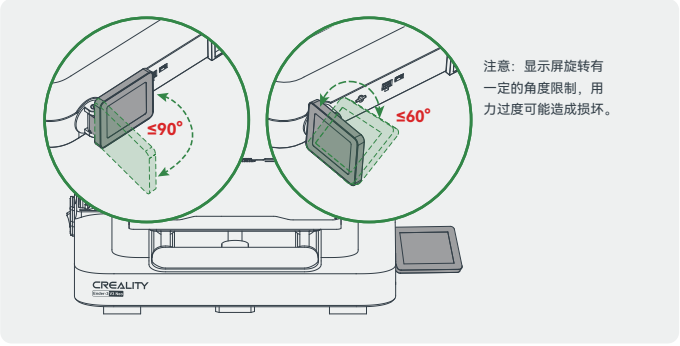
2.2 料架安装与屏幕旋转



1 安装料架及料管。



2 将料架卡入底座组件卡扣。

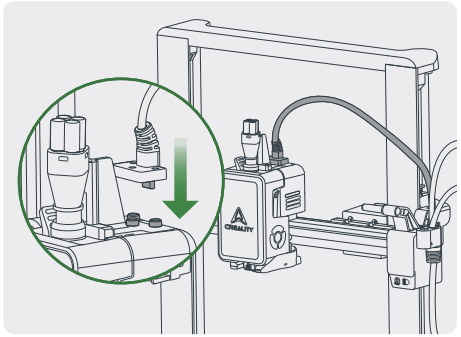


注意：显示屏旋转有一定的角度限制，用力过度可能造成损坏。

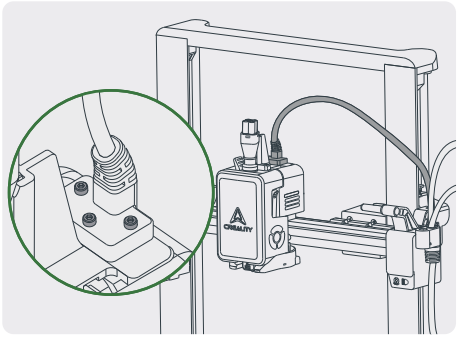
3 将屏幕旋转至正面。

2. 产品安装

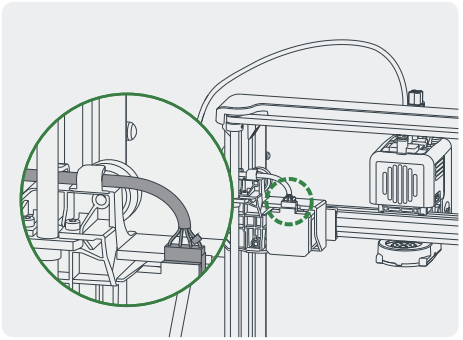
2.3 设备接线



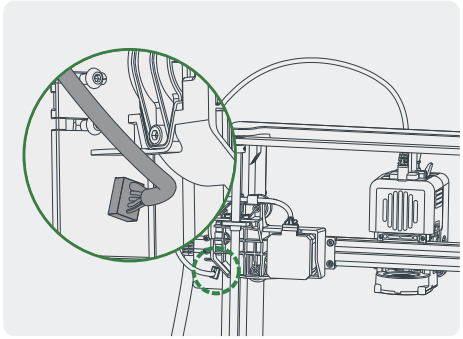
1 将喷头总线的插头插入喷头主板，并对准喷头主板上方的凹凸位，顺势向下卡紧。



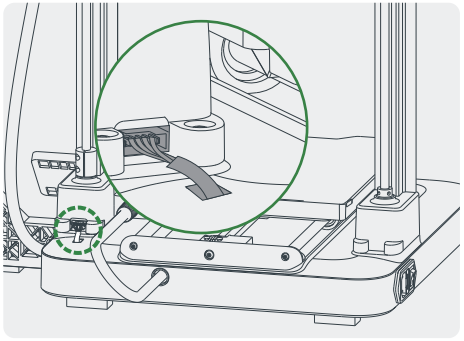
2 再使用3颗M3*6螺丝将喷头总线和喷头主板固定锁紧；



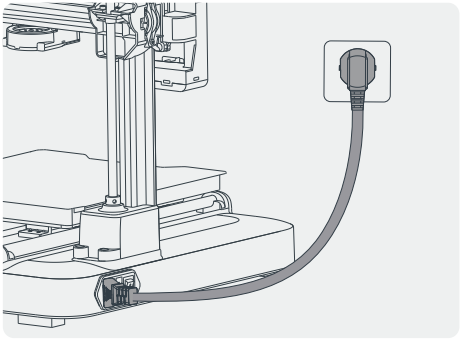
3 按图所示，将电机线穿过X轴电机支撑架上的线材固定扣，再连接X轴电机；



4 连接摄像头。



5 连接Z轴电机。



6 连接电源线；确保设备接线全部完成后，再接通电源。

3. 开机引导与设备界面简介

3.1 开机引导



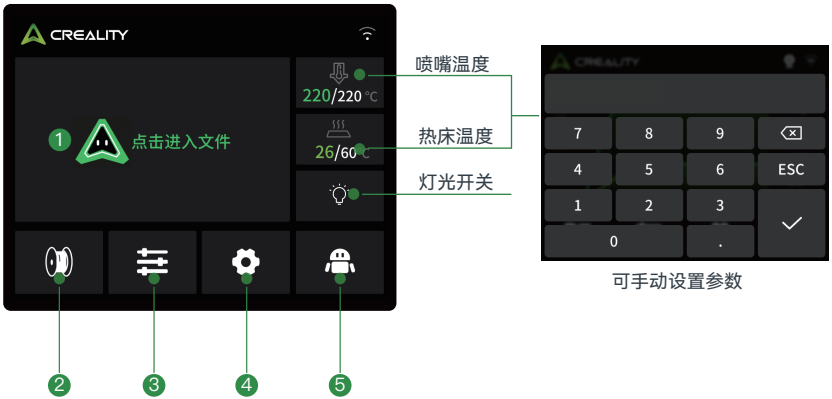
若自检过程中出现异常，可先参考FAQ来检查机器故障原因；或扫描二维码进行“故障上报”，后续通过售后，解决机器故障。

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。

提示：设备进行自检过程中，禁止穿入耗材。

3. 开机引导与设备界面简介

3.2 设备界面简介



可手动设置参数

模型文件：

1 文件页面：在此页面可选择打印文件操作打印。

底部为导航栏：

2 耗材页面：在此页面可对耗材进行编辑、进/退料等操作。

3 调整页面：在此页面可对机器进行轴移动/温度、风扇冷却、打印速度等功能设置。

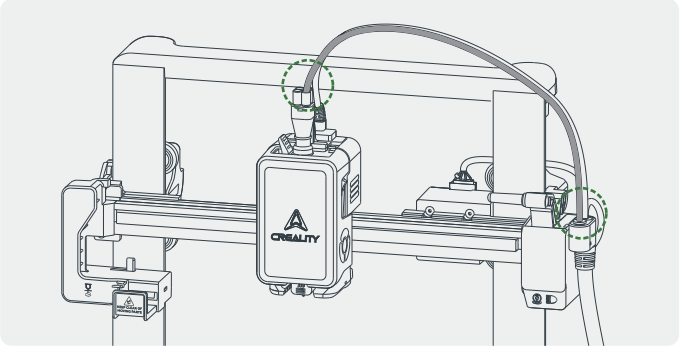
4 功能设置页面：可设置网络、摄像头等功能；也可查看机器信息。

5 帮助页面：可导出日志，或查看机器WiKi。

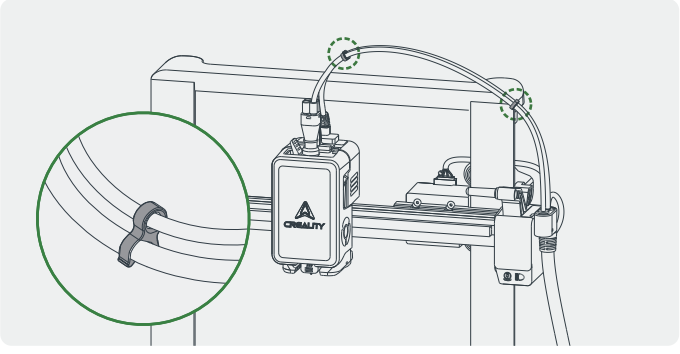
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 首次使用

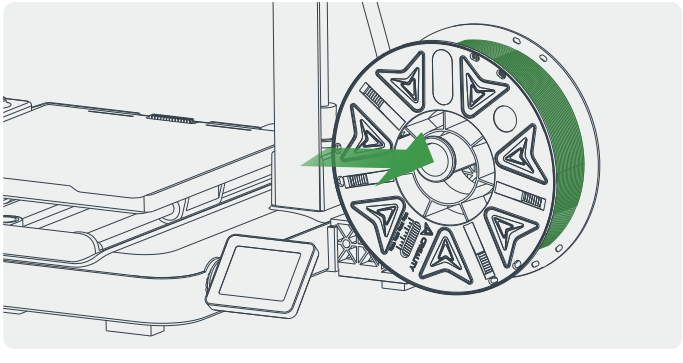
4.1 耗材装配/加载



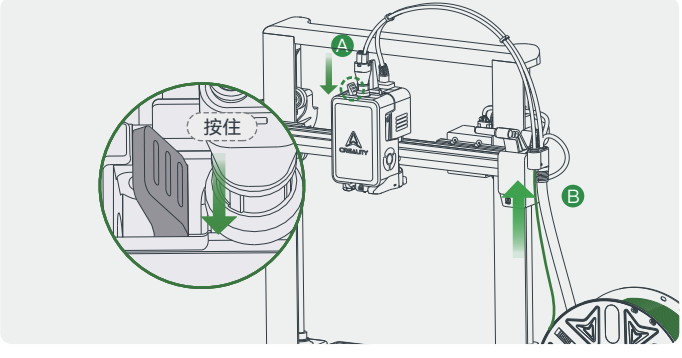
1 使用铁氟龙管分别连接在导管接头以及工具头任意一个进料口。



2 按图所示，使用线夹固定铁氟龙管与喷头总线。（* 注意！请勿跳过此步骤，避免使用时损坏。）



3 将耗材悬挂在料架上。



4 A.按住挤出机扳手；B.将耗材向上插入铁氟龙管最深处直至插不动即可松手。

4. 首次使用



5 手动点击屏幕设置耗材信息：耗材→编辑，分别设置耗材品牌-类型-名称-颜色，最后点击确定即可保存设置。



6 点击进料： 耗材信息设置完成后点击进料，即可完成自动进料。

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。

进料期间可观察喷嘴处是否有耗材流出，如未观察到耗材流出，可在机器后方铁氟龙管处往挤出机方向轻推耗材，然后再次点击进料。

4. 首次使用

4.2 Creality Print 切片

4.2.1 软件下载及安装

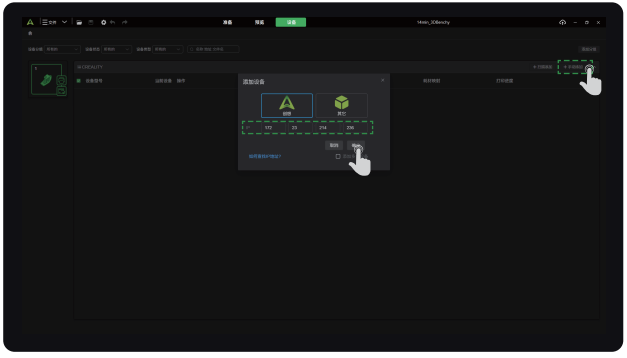
Creality Print

登录创想云网站下载Creality Print 最新切片软件：**https://www.crealitycloud.com/zh/downloads/software/creality-print/Windows**

4.2.2 局域网绑定机器



❶ 在机器屏幕上查看机器IP：设置→网络。

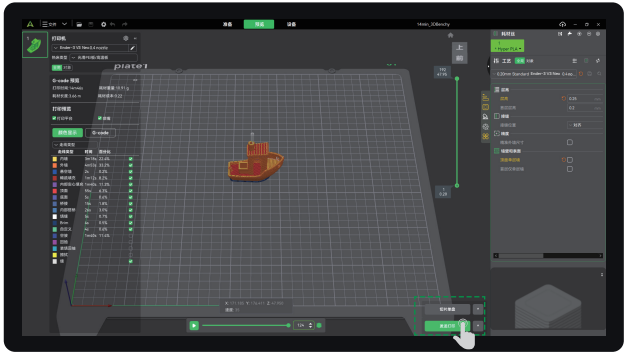


❷ 在切片软件中输入机器IP绑定：手动添加→输入IP。

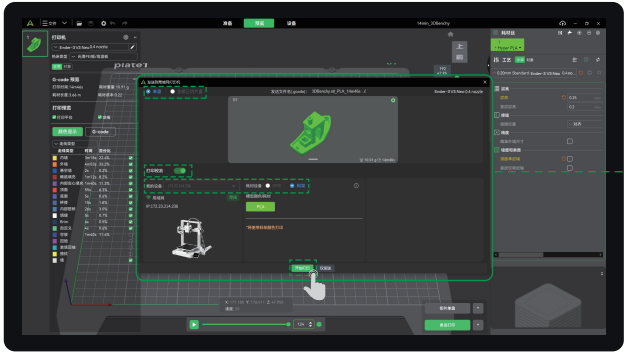
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 首次使用

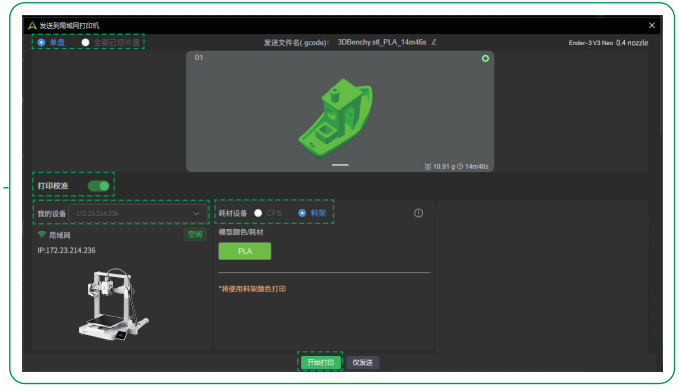
4.2.3 切片并发送打印



❶ 点击“切片单盘”，切片完成后点击“发送打印”。



❷ 检查机器及耗材信息，点击“开始打印”。

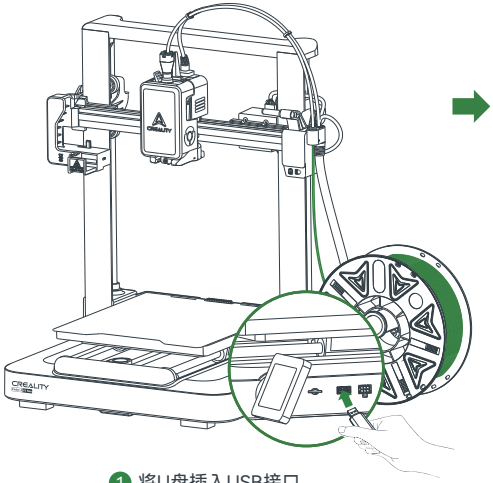


探索更多详细的切片软件使用教程，请登录创想三维官方Wiki:
https://wiki.creality.com/zh/software/update-released

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。

4. 首次使用

4.3 U盘打印



1 将U盘插入USB接口

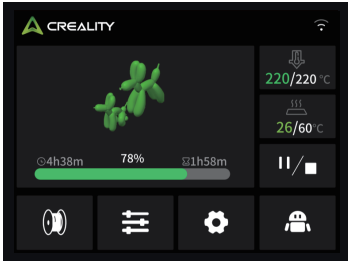


2 选择U盘模型



3 选择打印

温馨提示：选择打印校准可以提高打印质量



4 打印中

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. 机器功能说明

5.1 自动退料



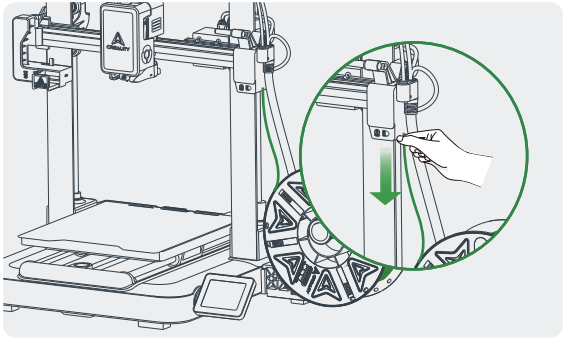
❶ 点击“退料”。



❷ 等待退料完成。



❸ 退料完成。



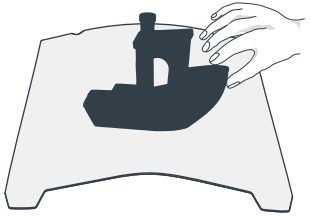
❹ 将耗材取出。

请勿手动退料，手动拔耗材容易将耗材残余留在挤出机内，造成卡料！

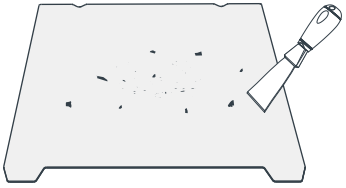
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

6. 设备维护

6.1 平台板取模及保养



❶ 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。



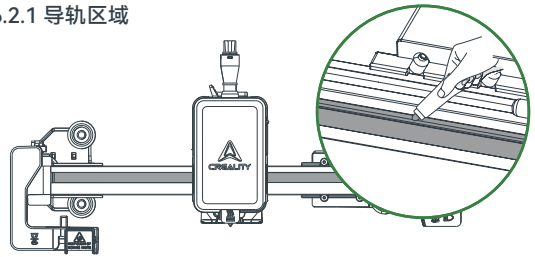
❷ 若平台板上有残余耗材时,可用铲刀轻轻刮掉，再进行打印。

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。

6.2 导轨、丝杆保养

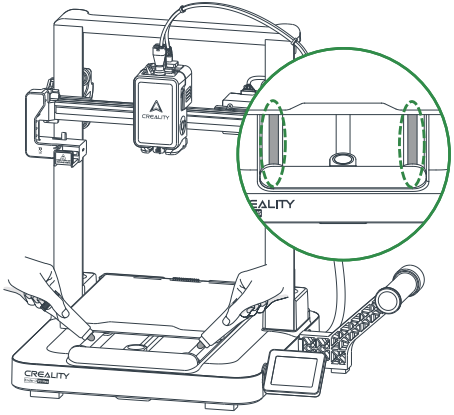
建议购买润滑油定期对导轨、丝杆进行润滑保养（润滑脂涂抹需适量，避免过量涂抹导致沾染灰尘）。

6.2.1 导轨区域

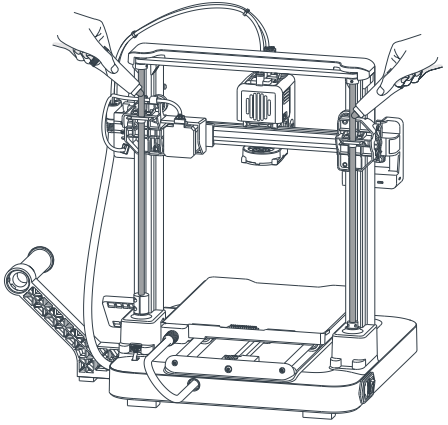


6. 设备维护

6.2.2 光轴、丝杆区域



Y轴光轴区域



Z轴丝杆区域

6. 设备维护

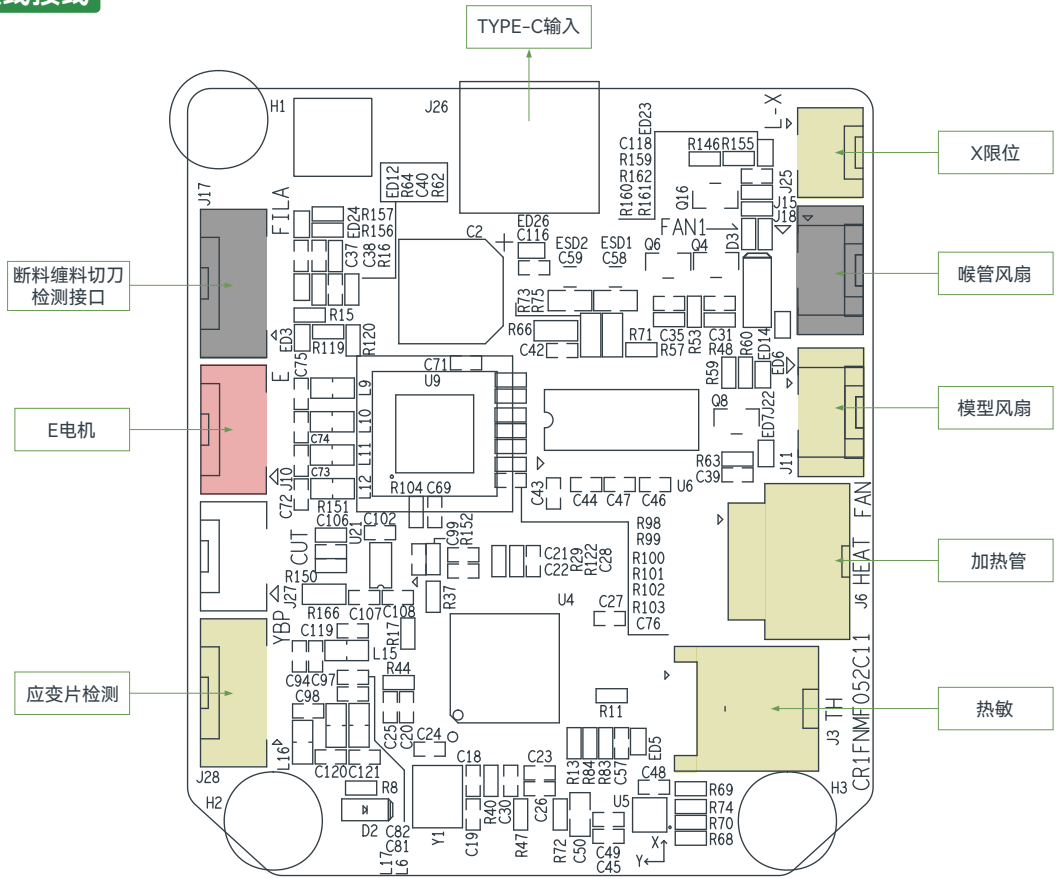
6.3 维护项目

维护说明		
机器清理	清理机器内部杂物，确保机器运动不会受影响。	每次打印前
热端	堵头处理：预热并拔出耗材后，将喷头温度提高至260℃，使用通针由上至下捅入挤出机，直到堵塞耗材被捅出。（拔出通针时，温度需要冷却至140℃以下。）	堵头后
	更换喷嘴。	每次6个月后
	检查出丝是否正常，如不正常请排查是否堵头或磨损，是否穿入挤出机，断料检测灯是否亮起，丝材是否缠料。	每次更换耗材后
	检查喷嘴是否有材料残留，如果有，加热喷嘴后使用工具移除。	每次打印前
打印平台	检查平台表面是否有残留耗材、胶水、油污、脏污，如果有，清洁平台表面。	每次打印前
运动机构	XYZ光轴润滑。（涂油之前需要将导轨上原本的油污及脏污清理干净，再重新上油。）	每360小时累计打印时间
设备自检	轴移动/振纹优化/自动调平。（结构调试或维护、维修后。）	每360小时累计打印时间
耗材更换	同种耗材更换：按照正常退料-进料流程。	/
	不同耗材更换：喷嘴预热到当前耗材目标温度-退料，更换为目标耗材，喷嘴预热到两种耗材中较高耗材喷嘴温度-进料30s，直到残留的耗材被完全挤出后，将喷嘴温度设置到当前耗材喷嘴温度，完成。	
	***更换TPU耗材时,注意将耗材信息同步编辑为TPU后,再开始进料动作,否则有发生挤出机卡料的风险。**	

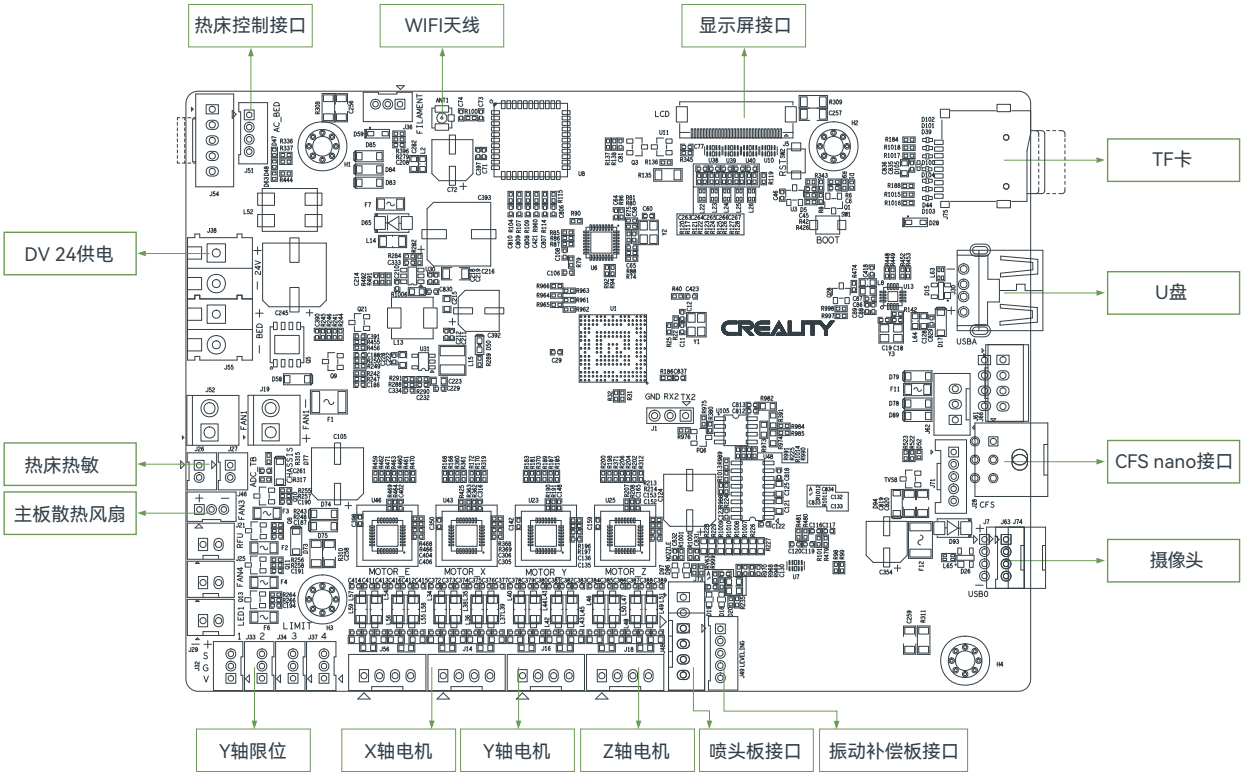
若出现以上问题无法解决时：

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。

7. 喷头板线接线


TYPE-C输入
X限位
喉管风扇
模型风扇
加热管
热敏
断料缠料切刀
检测接口
E电机
应变片检测
J26
J17
J28
H1
H2
H3
J25
J15
J18
J22
J11
J6
J3
J27
J10
J16
FILA
E
CUT
YBP
FAN1
HEAT FAN
TH
CR1FNMF052C11
L-X

8. 电路接线


热床控制接口
WIFI天线
显示屏接口
TF卡
DV 24供电
U盘
热床热敏
主板散热风扇
CFS nano接口
摄像头
Y轴限位
X轴电机
Y轴电机
Z轴电机
喷头板接口
振动补偿板接口

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

