

Ender-3 V4

用户使用手册

Ender-3 V4 3D打印机

V 1.1_CN

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

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. 儿童在任何时候使用或靠近打印机都必须由成人陪同；
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。



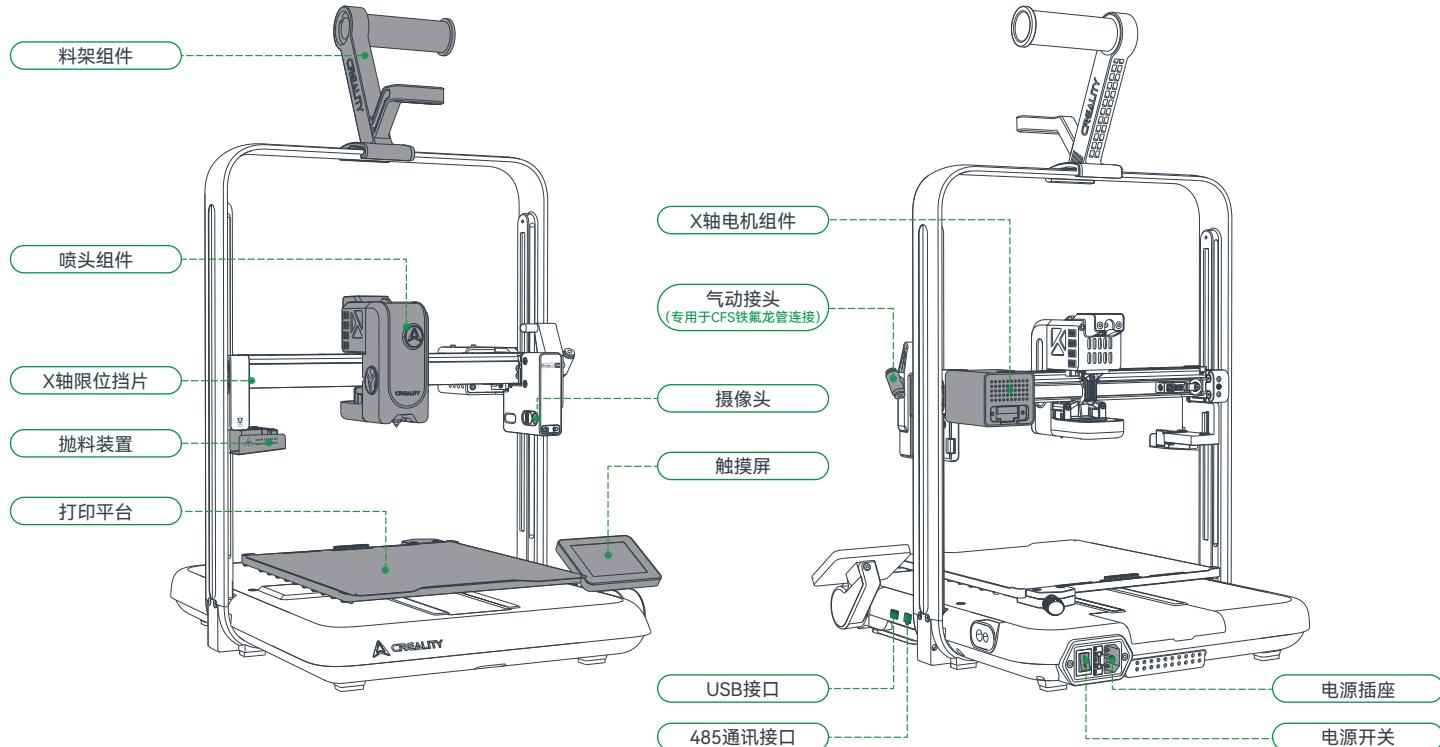
高温部件！

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

1. 设备简介	01-01
2. 零件清单	02-02
3. 组装步骤	03-09
3.1 龙门架安装	03-04
3.2 料架组件安装与屏幕旋转	05-05
3.3 设备接线	06-06
3.4 连接CFS	07-08
3.5 连接多台CFS	09-09
4. 开机引导与设备界面简介	10-11
4.1 开机引导	10-10
4.2 设备界面简介	11-11
5. 首次打印	12-19
5.1 料架耗材编辑/加载	12-13
5.2 CFS耗材编辑/加载	14-14
5.3 局域网打印	15-16
5.4 创想云打印	17-18
5.5 U盘打印	19-19
6. 机器功能说明	20-21
6.1 CFS耗材管理/加载/卸载	20-20
6.2 自动退料	21-21
7. 设备维护	22-23
7.1 平台板取模及保养	22-22
7.2 导轨、丝杆保养	22-22
7.3 X轴、Y轴、Z轴皮带张紧调节	23-23
7.4 铁氟龙管更换	24-24
8. 设备参数	25-25

1. 设备简介



2. 零件清单



① 底座



② 龙门架



③ 料架



④ 料管



⑤ 电源线

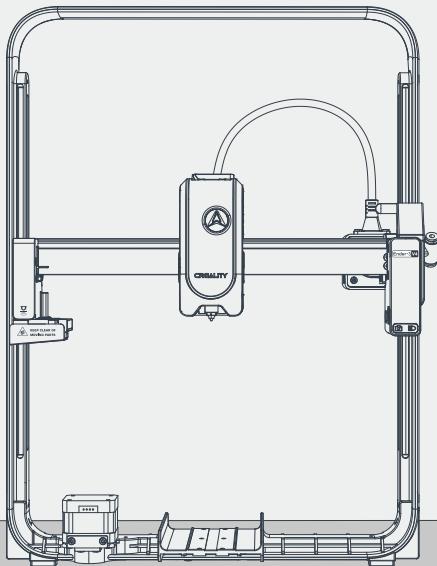
配件包

① M3*25内六角圆柱头螺丝 ×2	② M3*8内六角扁平头自攻螺丝 ×2	③ M4*10内六角扁平头螺丝 ×6	④ 内六角扳手	⑤ 耗材
⑥ 通针	⑦ 胶塞 ×2	⑧ 擦嘴条	⑨ 剪钳	⑩ 快速指南
⑪ 售后服务卡	注意: 以上配件仅供参考, 请以实物为准。			

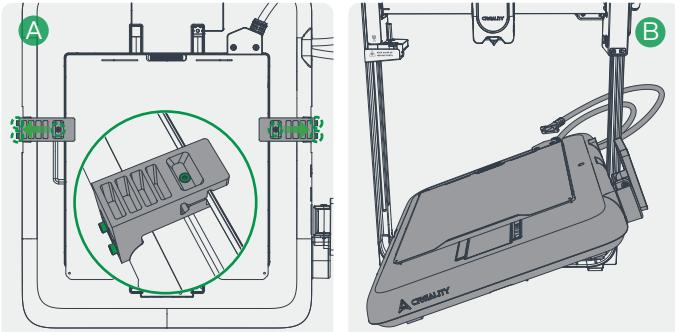
3. 组装步骤

>>>

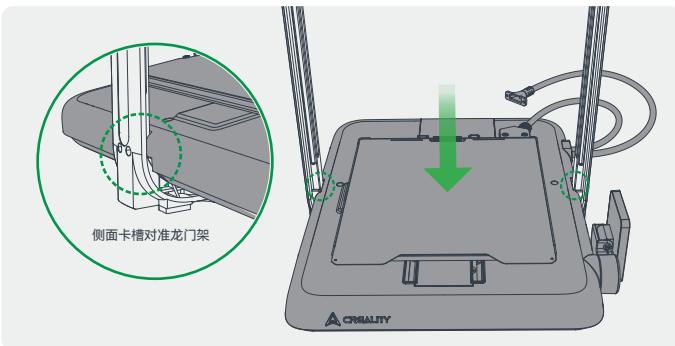
3.1 龙门架安装



- ① 龙门架放置在桌面上；

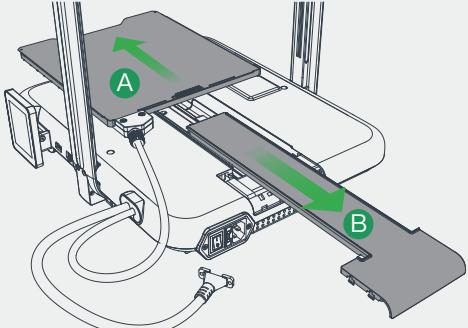


- ② A. 拆下底座两端的夹扣螺丝，取出夹扣；(注意：夹扣侧边的M3*25螺丝拆下后需保留，用于步骤⑦)
B. 将底座倾斜约45度以穿过龙门架组件；

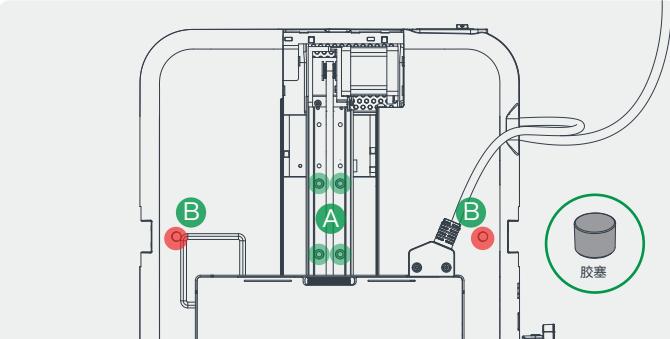


- ③ 将底座侧面卡槽对准龙门架后缓慢放下，直至其与龙门架完全齐平；

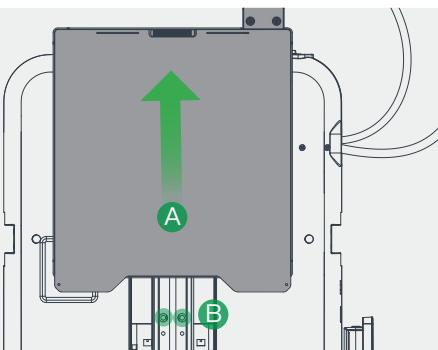
3. 组装步骤



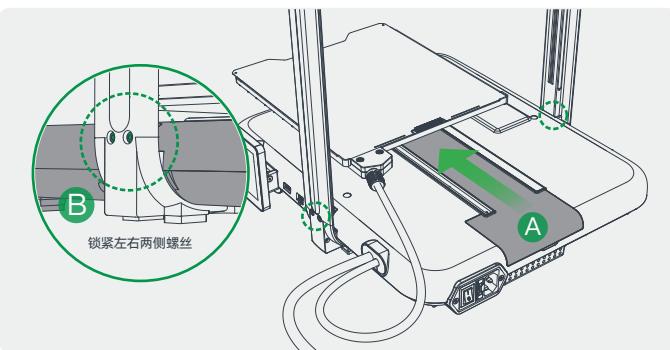
- ④ A. 将热床推至屏幕方向尽头;
B. 拆下Y轴盖板;



- ⑤ A. 在底座Y轴导轨上的螺丝孔位处安装4颗M4*10螺丝(绿色高亮处);
B. 在底座左右两端螺丝孔位处安装2颗M3*25螺丝(红色高亮处), 并安装胶塞;



- ⑥ A. 将热床推至另一端尽头;
B. 在底座Y轴导轨上的螺丝孔位处再安装2颗M4*10螺丝(绿色高亮处);

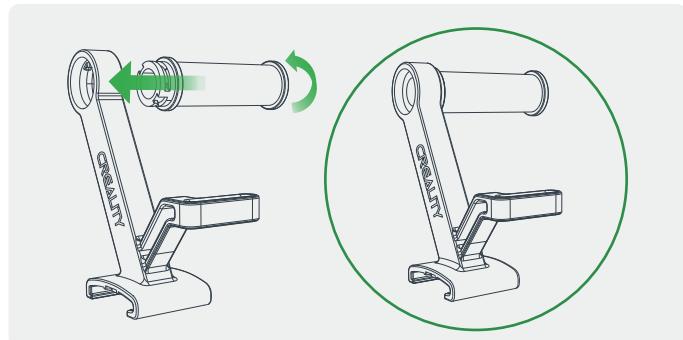


- ⑦ A. 将Y轴盖板装回;
B. 使用步骤②拆下的4颗M3*25螺丝对准龙门架左右螺丝孔位锁紧。

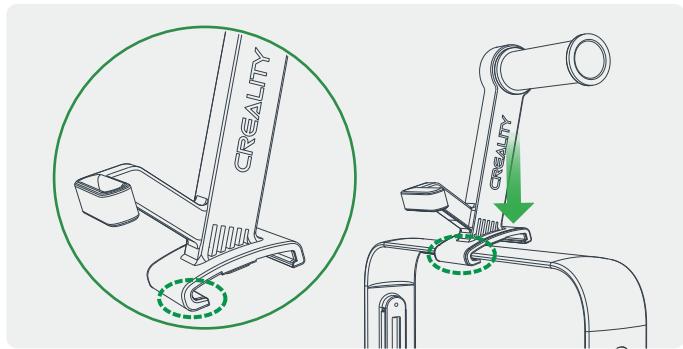
3. 组装步骤



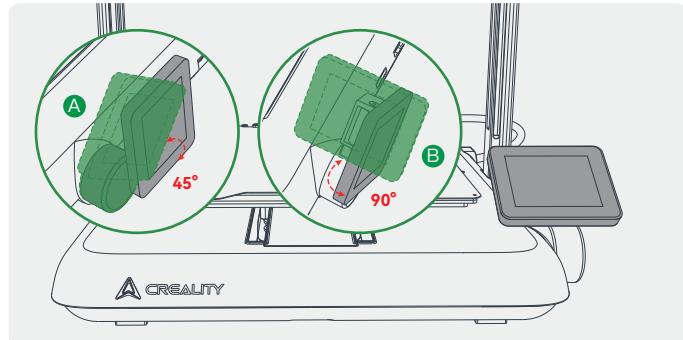
3.2 料架组件安装与屏幕旋转



① 安装料架及料管;



② 将料架卡入龙门架顶部：料架底部长的一边先卡住龙门架，再下压卡紧另一边（注意料架方向）；

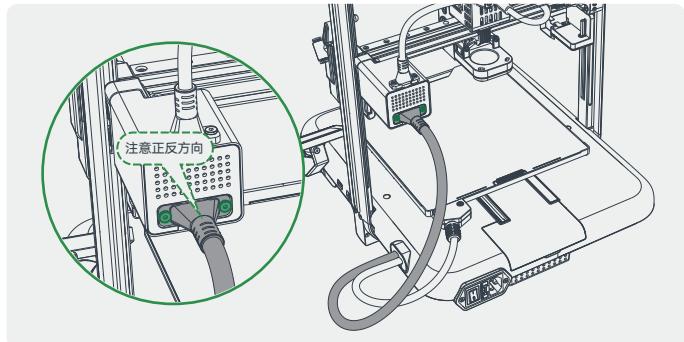


③ 将屏幕旋转至正面。

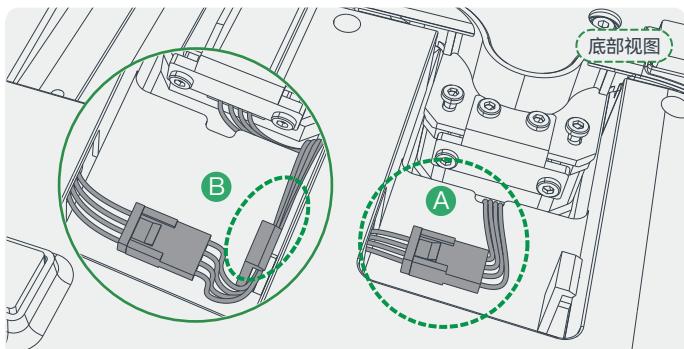
3. 组装步骤



3.3 设备接线



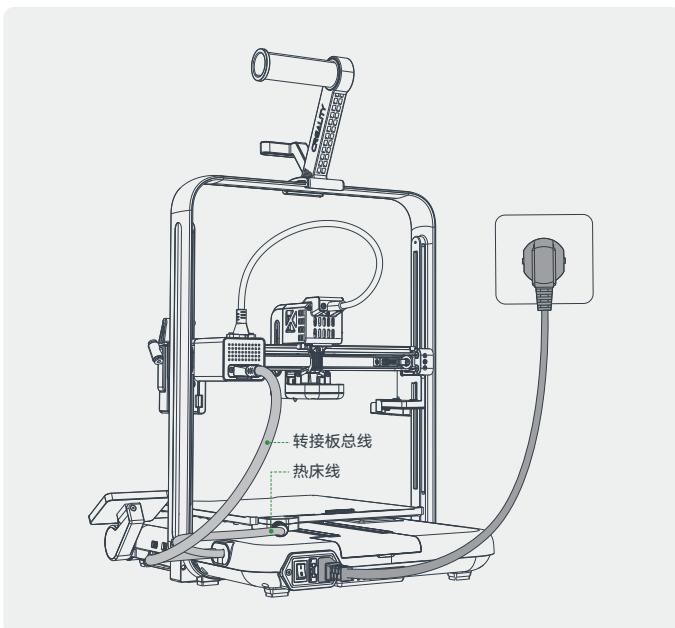
- ① 连接转接板总线：先将转接板总线插入对应线槽中(听到咔哒一声表示已连接到位)，然后使用2颗M3*8螺丝锁紧(绿色高亮处)；



- ② 连接Z轴电机转接线：A. 翻转机器露出底部，连接Z轴转接线；
B. 如图所示的，将连接好的Z轴电机转接线放入线夹中固定。



转接板总线与热床线需理顺，请勿交叉打结。

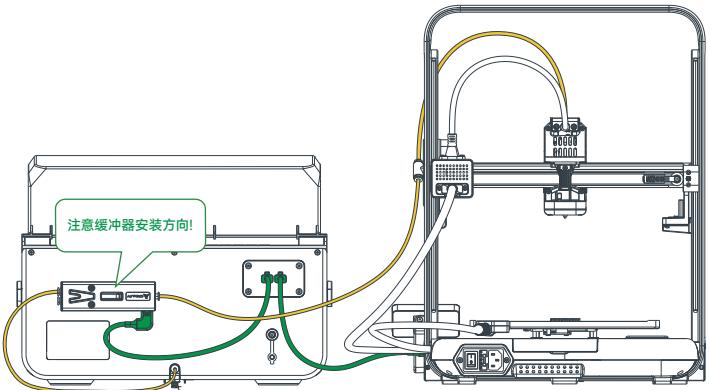


- ③ 连接电源线。

3. 组装步骤

>>>

3.4 连接CFS



● 绿色为485通讯线

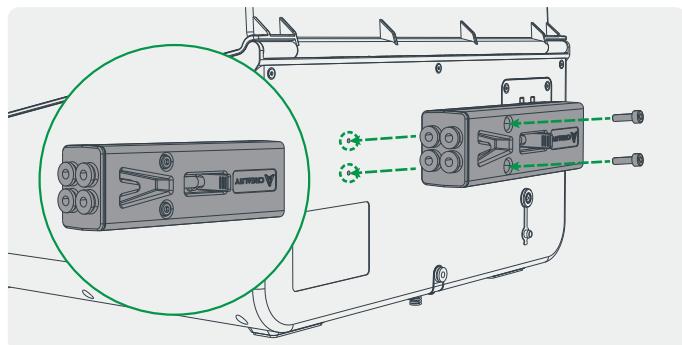
● 黄色为铁氟龙管



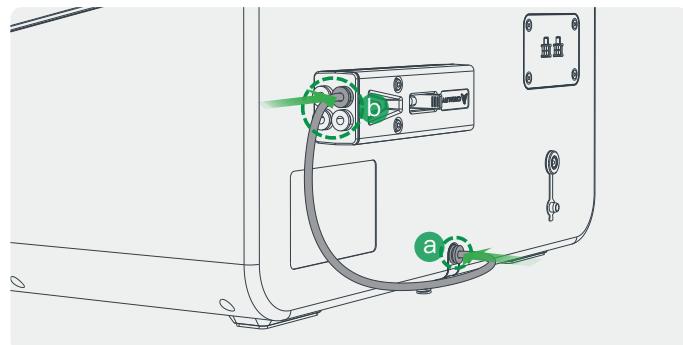
未购买CFS的用户，可跳过此步骤。



- (1) 以下三根铁氟龙管长度一致，是根据CFS与3D打印机之间需保持的最小间距15~20cm而测算出的最佳尺寸，仅供参考；
- (2) 若铁氟龙管两端变形，需手动复位为圆形，否则容易造成卡料。

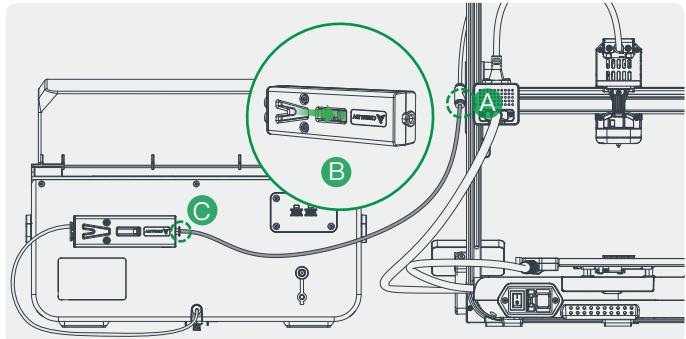


① 按照图示：将缓冲器安装到CFS上（注意缓冲器方向），使用螺丝锁紧；

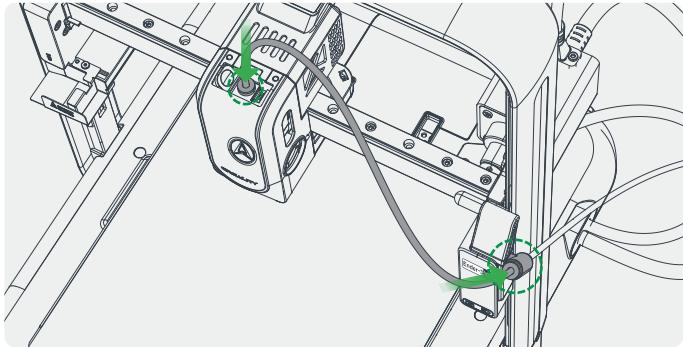


② 先将铁氟龙管一端插入CFS耗材出口(位置a); 另一端插入缓冲器(位置b,四个孔位插入任意一个即可);

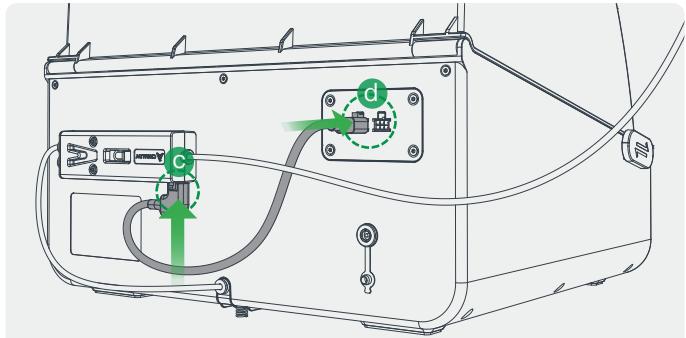
3. 组装步骤



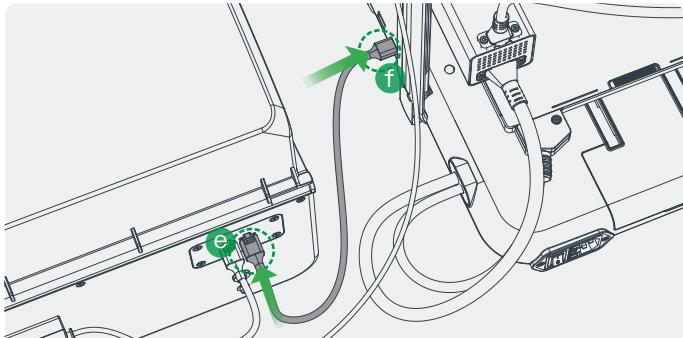
③ 按照A、B、C步骤连接缓冲器与打印机气动接头底端；



④ 将铁氟龙管如图所示连接在气动接头顶端以及喷头处；



⑤ 连接CFS与缓冲器485通讯线：注意，弯头插缓冲器位置c，直头插CFS位置d(CFS两个485插口插任意一个均可)；

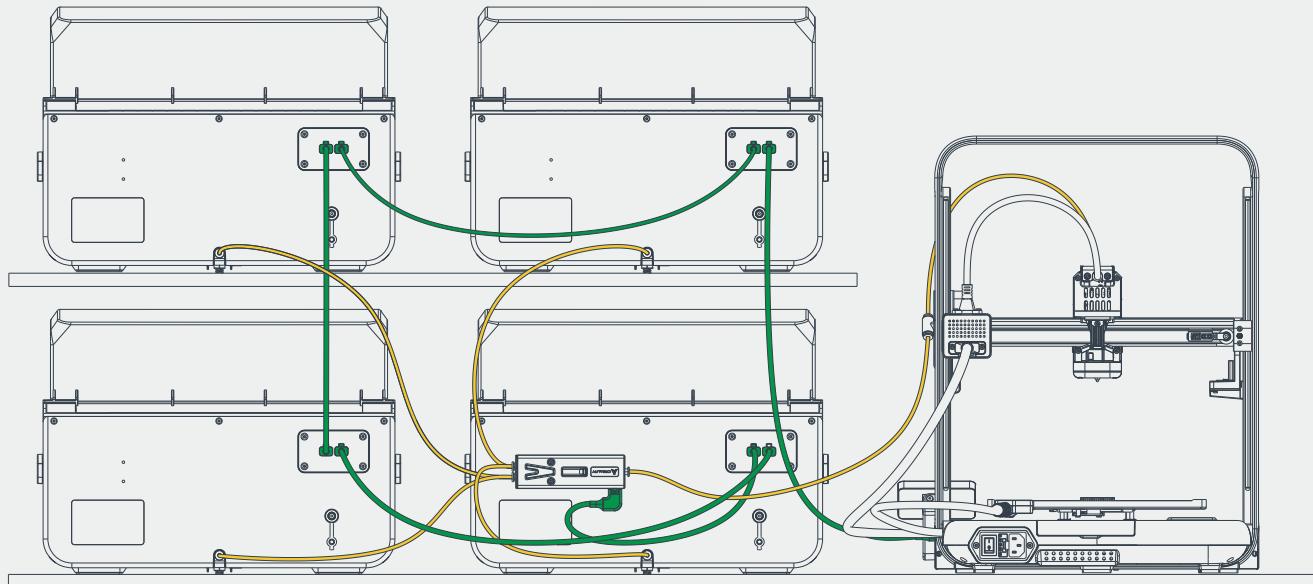


⑥ 连接CFS与3D打印机485通讯线：此线两头都为6pin直头，无正反，一端插CFS接口位置e，一端插打印机接口位置f。

3. 组装步骤



3.4 连接多台CFS



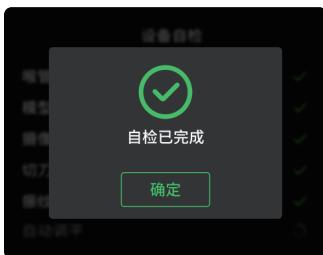
未购买CFS的用户，可跳过此步骤。

- 绿色为485通讯线；
- 黄色为铁氟龙管。

4. 开机引导与设备界面简介



4.1 开机引导



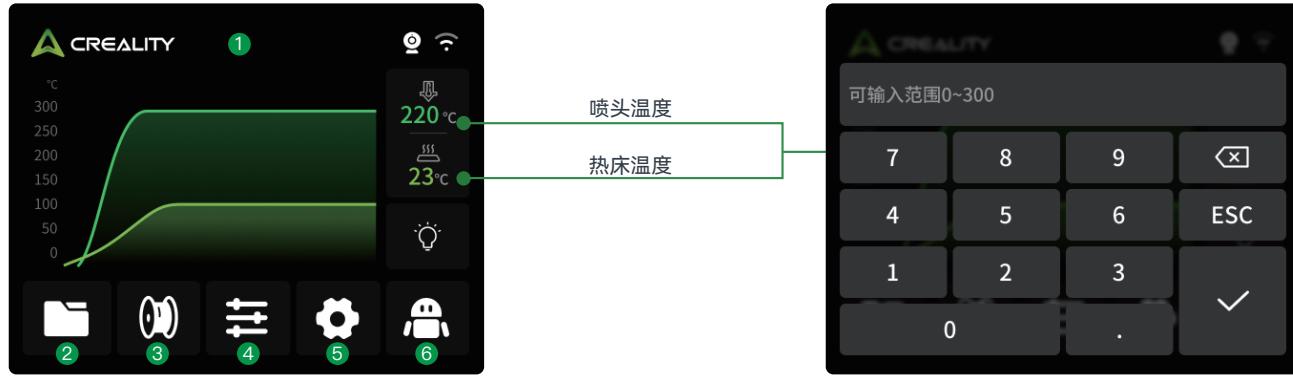
若自检过程中出现异常，可先参考FAQ来检查机器故障原因；
或扫描二维码进行“故障上报”，后续通过售后，解决机器故障。

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。

4. 开机引导与设备界面简介



4.2 设备界面简介



可手动设置参数

底部为导航栏:

- ① 首页: 可查看机器各部分温度情况, 打印中在此界面可查看模型打印进度等信息;
- ② 文件页面: 在此页面可选择打印文件操作打印;
- ③ 耗材管理页面: 在此页面可进行耗材编辑、进料、退料等操作;
- ④ 控制页面: 在此页面可进行喷头、热床温度调节、XYZ轴移动、打印设置等操作;
- ⑤ 设置页面: 可设置网络, 摄像头等功能, 也可查看机器信息;
- ⑥ 帮助页面: 可下载切片软件, 导出日志, 查看机器WiKi。



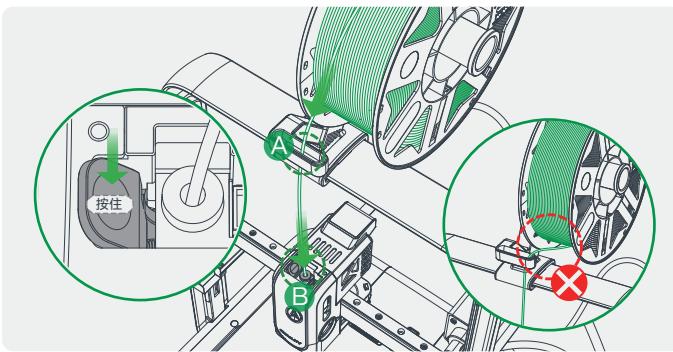
当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

5. 首次打印

5.1 料架耗材编辑/加载



① 将耗材悬挂在料架上；



② A. 将耗材穿过防缠料架（注意耗材装载方向）；
B. 按住挤出机扳手，同时将耗材插入铁氟龙管最深处直至插不动即可松手



③ 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；

5. 首次打印



- ④ 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。



点击进料前可稍微用力向外抽动耗材，若抽不出耗材，代表齿轮已经卡住耗材，点击屏幕进料，即可正常上料；若能抽出耗材，则需重复步骤②；



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

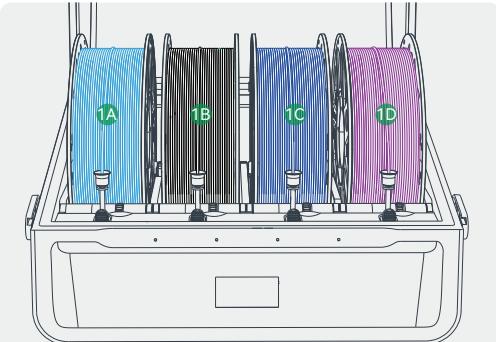
5.2 CFS耗材编辑/加载



- ① 放入耗材，等待拉紧 (RFID耗材无需编辑，非RFID耗材读取后会显示“？”，需手动编辑耗材);

未购买CFS的用户，可跳过此步骤。

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。



- ② 检查屏幕上显示的耗材信息是否与CFS中的耗材一一对应。

5. 首次打印

>>>

5.3 局域网打印

5.3.1 软件下载及安装

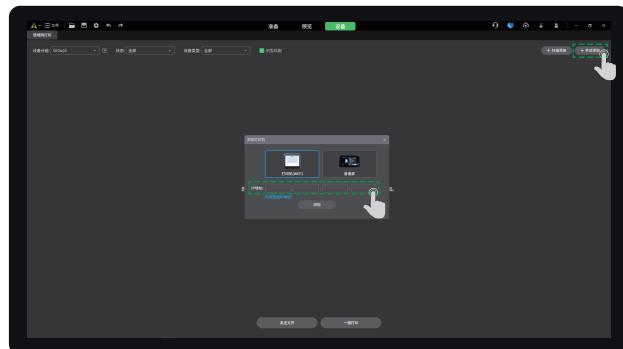


登录创想云网站下载Creality Print 5.1以上切片：<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print>；

5.3.2 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；

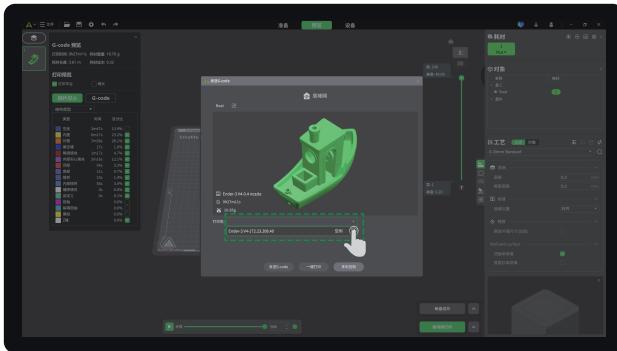
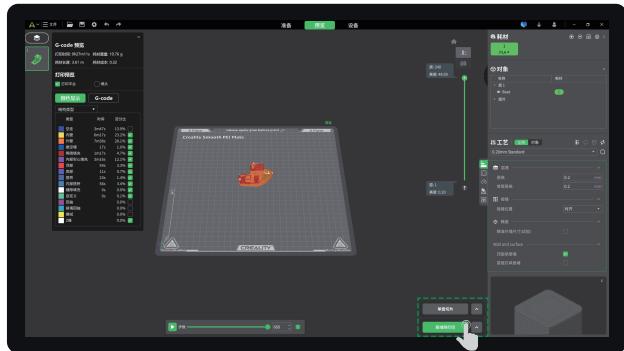


当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

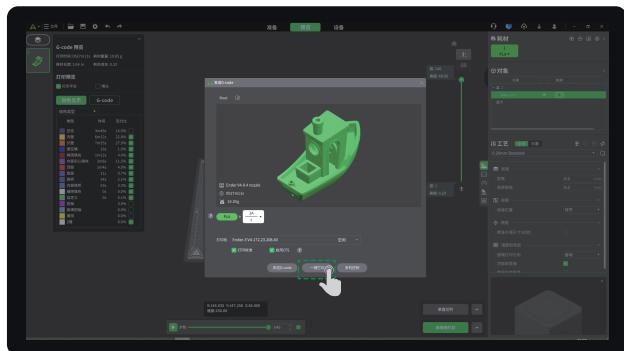
5. 首次打印



5.3.3 切片并发送打印



② 选择已绑定的打印机；



③ 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

5.4 创想云打印



① 应用商店搜索“创想云”下载安装

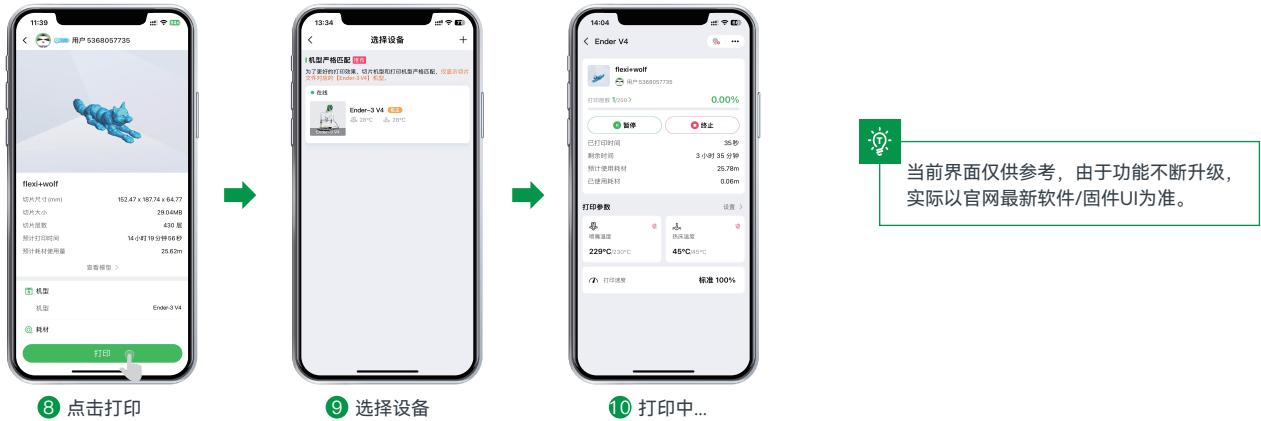


② 注册



③ 登录

5. 首次打印

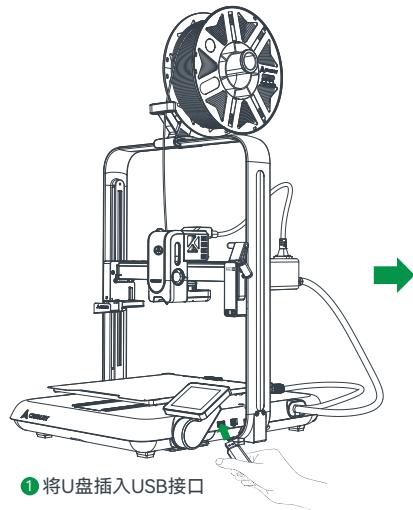


当前界面仅供参考，由于功能不断升级，
实际以官网最新软件/固件UI为准。

5. 首次打印

>>>

5.5 U盘打印



② 选择U盘模型



③ 点击“打印”

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 CFS耗材管理/加载/卸载



- a 为预上料按钮，可点击进行读取耗材，读取成功将会显示耗材余量和耗材颜色，读取失败将会显示耗材编辑按钮，此时耗材显示为“？”；
- b 为空料仓状态，显示为“/”，此时不支持编辑；
- c 为RFID未读取到的状态，耗材显示“？”，此时需要点击编辑按钮，手动编辑耗材信息；

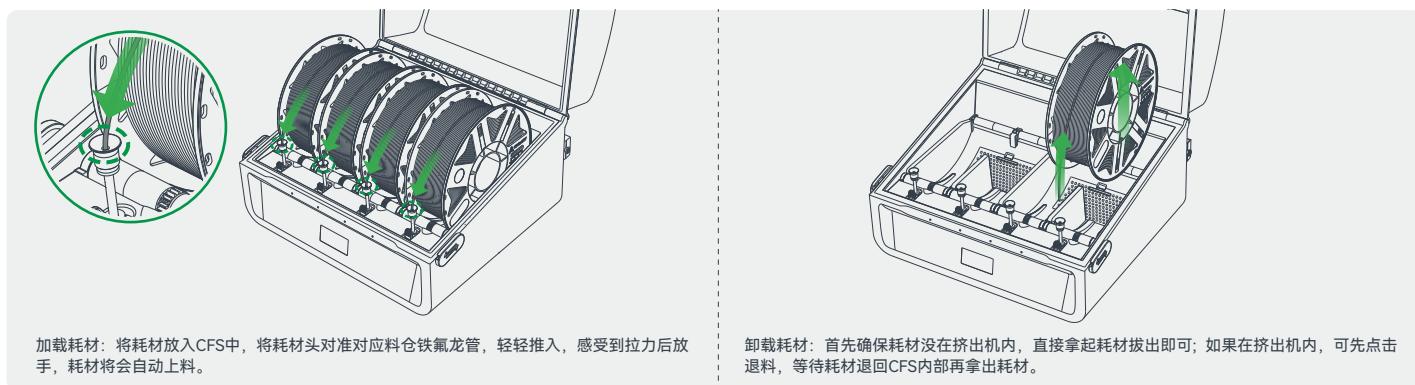


未购买CFS的用户，可跳过此步骤。



为防止料盘卡住，请不要使用边缘未经处理的纸板料盘及整体变形的纸板料盘；

- ① 耗材管理界面简介: 耗材管理页面分为外置料架[左侧]和CFS[右侧]两部分，CFS中耗材上方的编码如1A表示料仓编号；



加载耗材：将耗材放入CFS中，将耗材头对准对应料仓铁氟龙管，轻轻推入，感受到拉力后放手，耗材将会自动上料。

卸载耗材：首先确保耗材没在挤出机内，直接拿起耗材拔出即可；如果在挤出机内，可先点击退料，等待耗材退回CFS内部再拿出耗材。

- ② 加载/卸载耗材。

6. 机器功能说明

6.2 自动退料



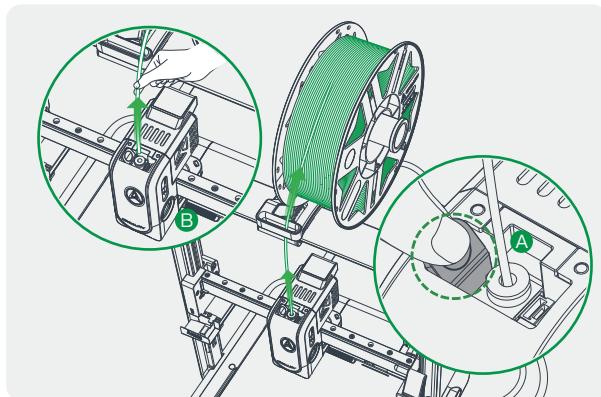
① 点击“退料”；



② 等待退料完成；



③ 退料完成；



④ A. 按住扳手; B. 将耗材取出;



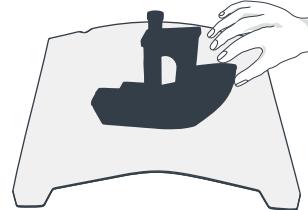
请勿手动退料，手动拔耗材容易将耗材残余留在挤出机内，造成卡料！



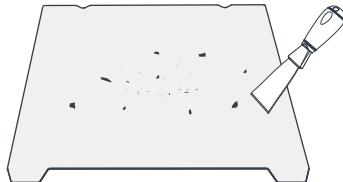
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

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；



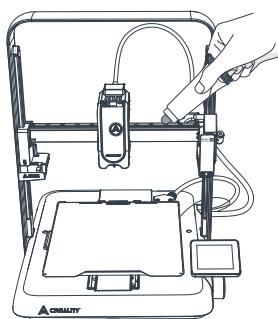
- ② 若平台板上有残余耗材时,可用铲刀轻轻刮掉，再进行打印；



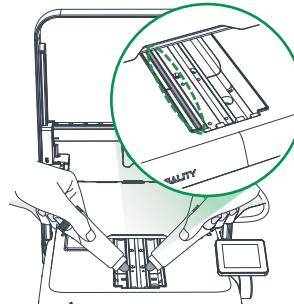
1. 日常使用不宜弯曲过大，防止变形无法使用；
2. 打印平台为易损件，为保证首层模型的粘贴，建议定期更换。

7.2 导轨、丝杆保养

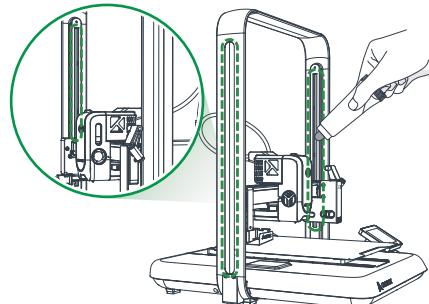
建议购买润滑脂定期对导轨、丝杆进行润滑保养，（润滑脂涂抹需适量，避免过量涂抹导致沾染灰尘）。



X方向导轨区域



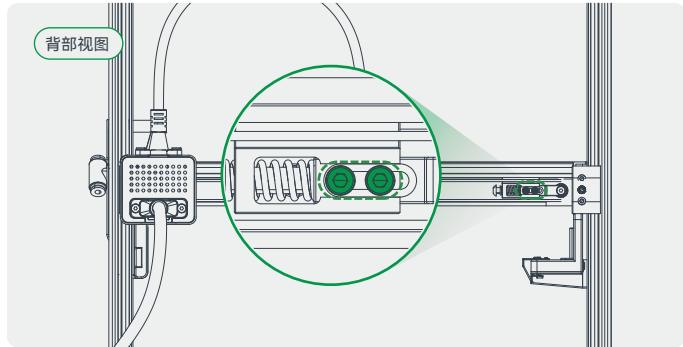
Y方向(左、右)导轨区域



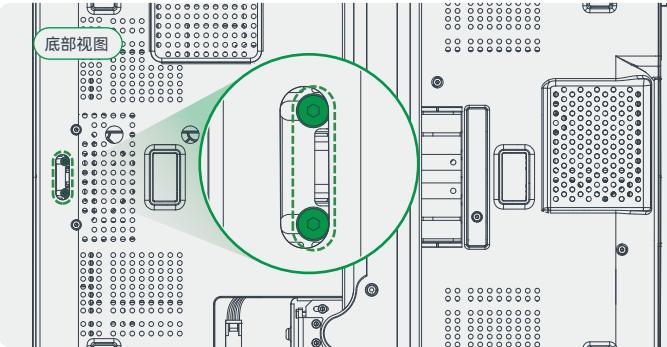
Z方向(左、右)丝杆区域

7. 设备维护

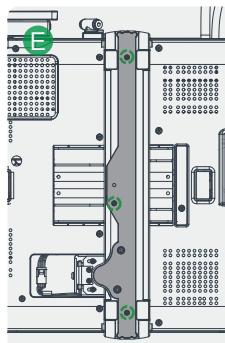
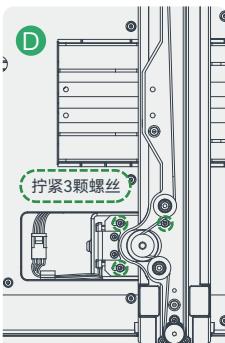
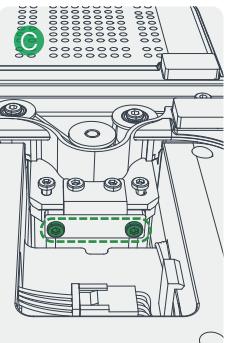
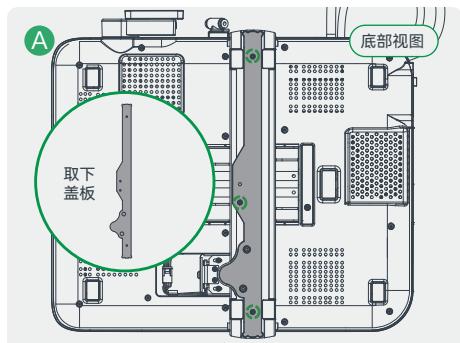
7.3 X轴、Y轴、Z轴皮带张紧调节



X轴皮带张紧调节：将图示的2颗螺丝拧松，皮带即可自动张紧，然后将螺丝拧紧；



Y轴皮带张紧调节：将图示的2颗螺丝拧松，皮带即可自动张紧，然后将螺丝拧紧；



Z轴皮带张紧调节：A. 将图示的3颗螺丝拧下，取下盖板；B. 将图示的3颗螺丝拧松；C. 将图示的两颗螺丝拧紧，皮带即可张紧（反之将2颗螺丝拧松，皮带即可放松）；D. 将步骤B拧松的3颗螺丝重新拧紧；E. 将步骤A取下的盖板重新安装回去。

7. 设备维护



校准：皮带张紧调节完成后请点击屏幕进行校准。



切刀检测时喷头内不能有耗材,请提前退出耗材,再进行校准。

7.4 铁氟龙管更换

多色打印期间，铁氟龙管若磨损会造成进料异常，建议用户每周查看一下铁氟龙管情况，如果遇到磨损，请及时更换，以免影响正常打印。

<https://wiki.creality.com/zh/ender-series/ender-3-v4>



探索更多详细的维护指导
请登录创想官方wiki

8. 设备参数



设备参数	
产品型号	Ender-3 V4
成型尺寸	220*220*235mm
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	100±0.1mm
喷嘴温度	≤300°C
热床温度	≤100°C
耗材类型	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
额定功率	900W
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	Gcode
切片软件	Creatly Print
操作系统	Windows/Mac OS/Linux

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



R
214-240720

