



CREALITY

创造现实，成就梦想

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

3D打印机用户使用手册

V1.6

尊敬的用户：

感谢您选择创想三维的产品。为了您使用方便，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：您可以在存储卡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

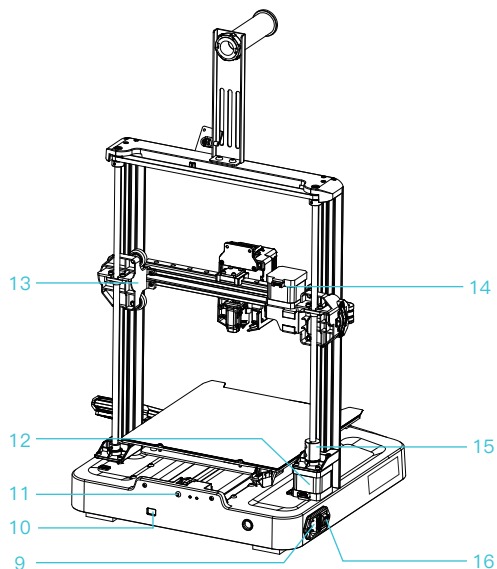
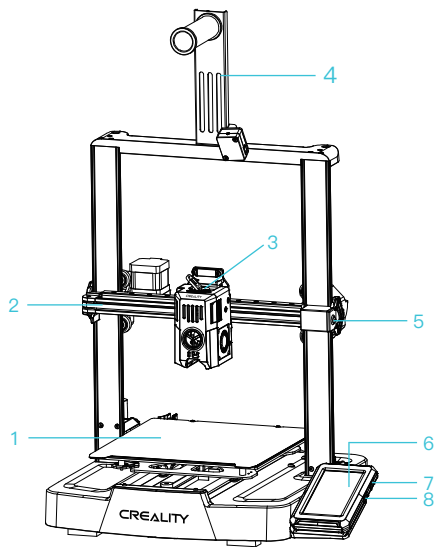
1. WiFi固件升级：可通过创想云APP OTA升级；
2. 设备固件升级：可登录官网<https://www.creality.cn>，点击服务中心→固件/软件下载→下载所需固件，安装完成后即可使用。

产品操作及售后服务视频

1. 可登录创想云<https://www.crealitycloud.cn/product>，点击“产品中心”选择相关机型，点击“相关内容”即可查看售后服务教程；
2. 或联系售后进行处理：热线：400-613-3882，邮箱：cs@creality.com。

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他不稳定的环境内, 机器晃动会影响打印机打印质量;
4. 建议使用厂家推荐耗材, 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. 本机设有安全保护机制, 请勿在开机状态下手动快速移动喷头或打印平台机构, 否则设备会自动断电关机保护;
12. 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。

1. 设备简介	01-01
2. 零件清单	02-02
3. 组装步骤	03-06
3.1 龙门架	03-03
3.2 显示屏	04-04
3.3 料架及断料检测组件	05-05
3.4 设备接线	06-06
4. 打印机自动引导	07-11
4.1 自动引导	07-07
4.2 自动检测	08-08
4.3 界面简介	09-11
5. 首次打印	12-17
5.1 耗材装配	12-13
5.2 局域网打印	14-16
5.3 U盘打印	17-17
6. 设备维护	18-19
6.1 平台板取模及保养	18-18
6.2 丝杆与光轴、导轨保养	18-18
6.3 喷嘴更换	19-19
7. 设备参数	20-20
8. 电路接线	21-21



1 打印平台

2 X轴组件

3 喷头套件

4 料架及断料检测组件

5 X轴张紧器

6 显示屏

7 USB接口1

8 USB接口2

9 电源插座

10 电压调节档

11 Y轴张紧器

12 Z轴电机

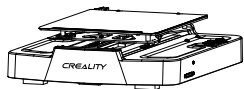
13 X轴支撑端

14 X轴电机

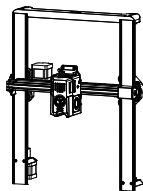
15 联轴器

16 电源开关

2.零件清单



① 底座组件



② 龙门架



③ 显示屏组件



④ 料架及断料检测组件



⑤ 料管



配件包



⑥ 内六角圆柱头平弹垫组
合螺丝M3*14 ×6



⑦ 内六角平圆头
螺丝M4*10 ×3



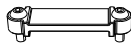
⑧ 内六角平圆头
螺丝M5*8 ×2



⑨ 内六角圆柱头
螺丝M3*8 ×2



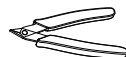
⑩ 工具包



⑪ 排线固定扣组件



⑫ 电源线



⑬ 剪钳



⑭ 耗材 (20m)



⑮ 通针



⑯ 喷嘴

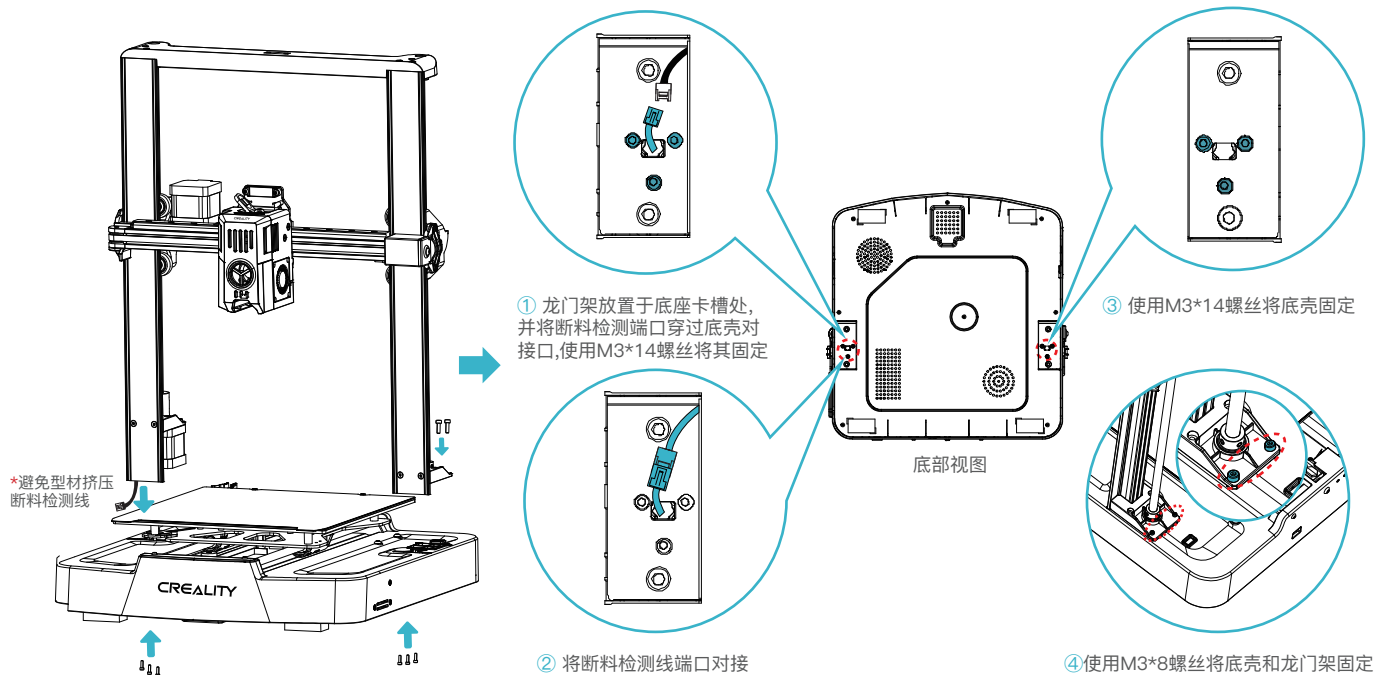


⑰ U盘

注意：以上配件仅供参考，请以实物为准。

3. 组装步骤

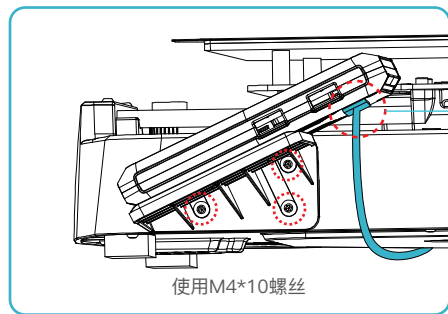
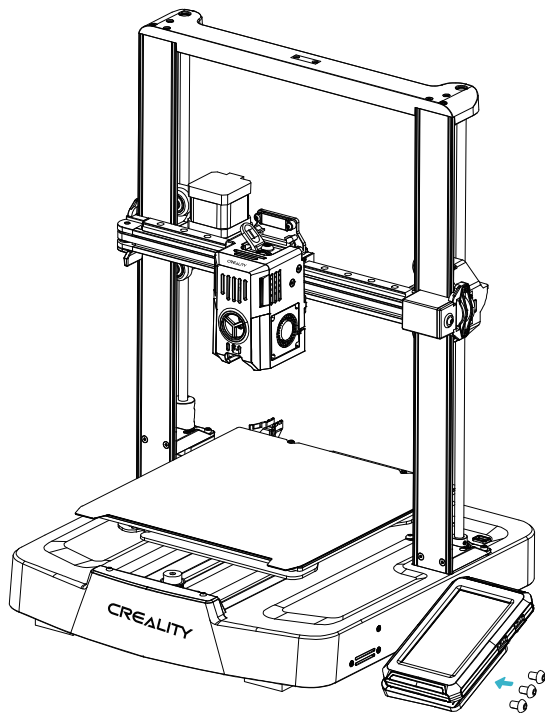
3.1 龙门架



3. 组装步骤

3.2 显示屏

将显示屏放置于底部组件右侧，对准螺丝孔位，使用M4*10螺丝拧紧固定，然后连接显示屏接线。

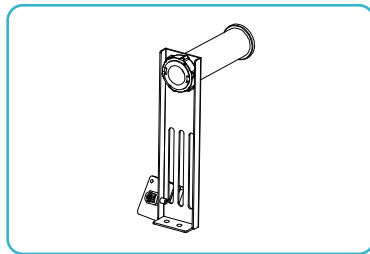
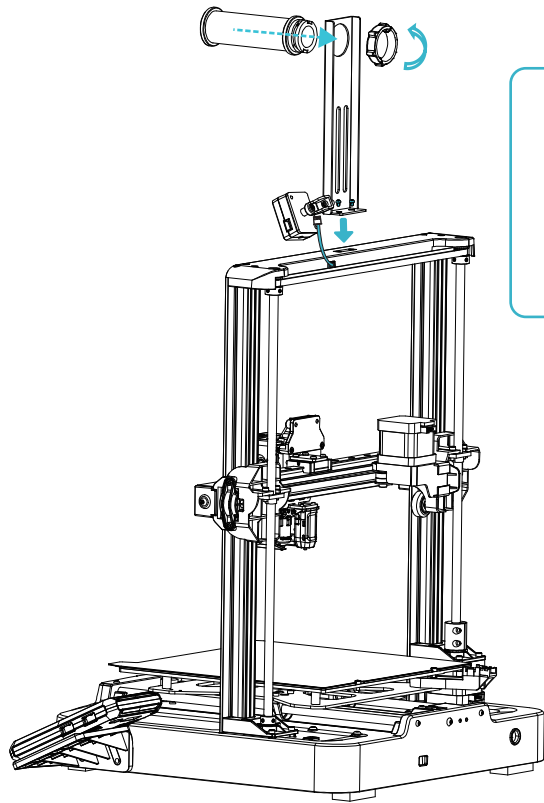


显示屏接线

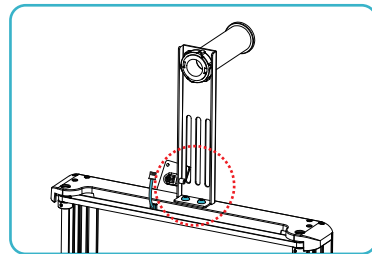
使用M4*10螺丝

3. 组装步骤

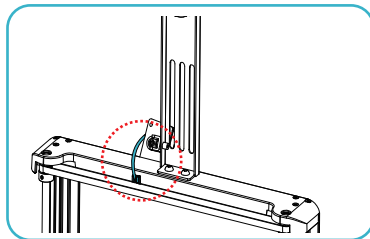
3.3 料架及断料检测组件



① 按照图示，安装料架及料管；



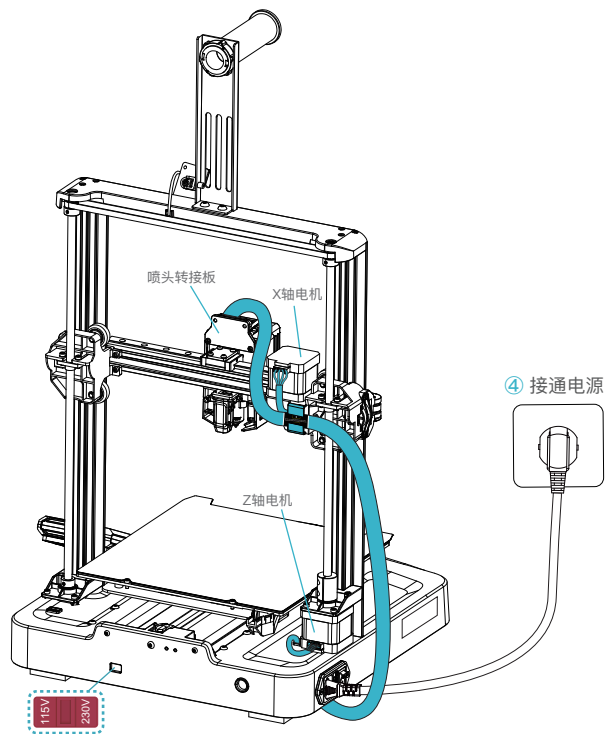
② 将料架及断料检测组件固定于龙门架上，对准螺丝孔位，使用M5*8螺丝将其固定锁紧；



③ 连接断料检测开关。

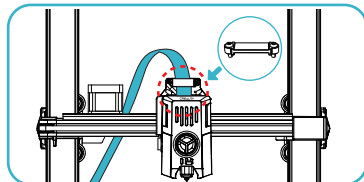
3. 组装步骤

3.4 设备接线

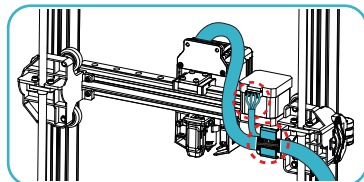


注意

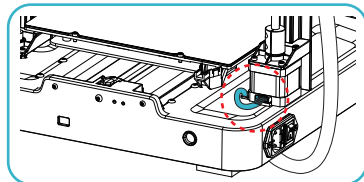
- 接通电源之前，请务必根据当地电网电压选择正确的电压模式，以免烧坏电源；
- 如果当地电网电压在100-120V范围内，请将机器电源拨码调到115V；
- 如果当地电网电压在200-240V范围内，请将机器电源拨码调到230V（默认在230V位置）。



① 先将喷头线插入喷头转接板，再安装排线固定扣组件，使用M3*8螺丝将其固定锁紧；



② 按照线材贴纸提示先将喷头线卡入线材固定扣，再连接X轴电机；



③ 连接Z轴电机。



温馨提示:

接线时请注意按照图示正确方式接线，请勿翻转或折叠喷头线，否则容易导致机器打印异常。

4.打印机自动引导

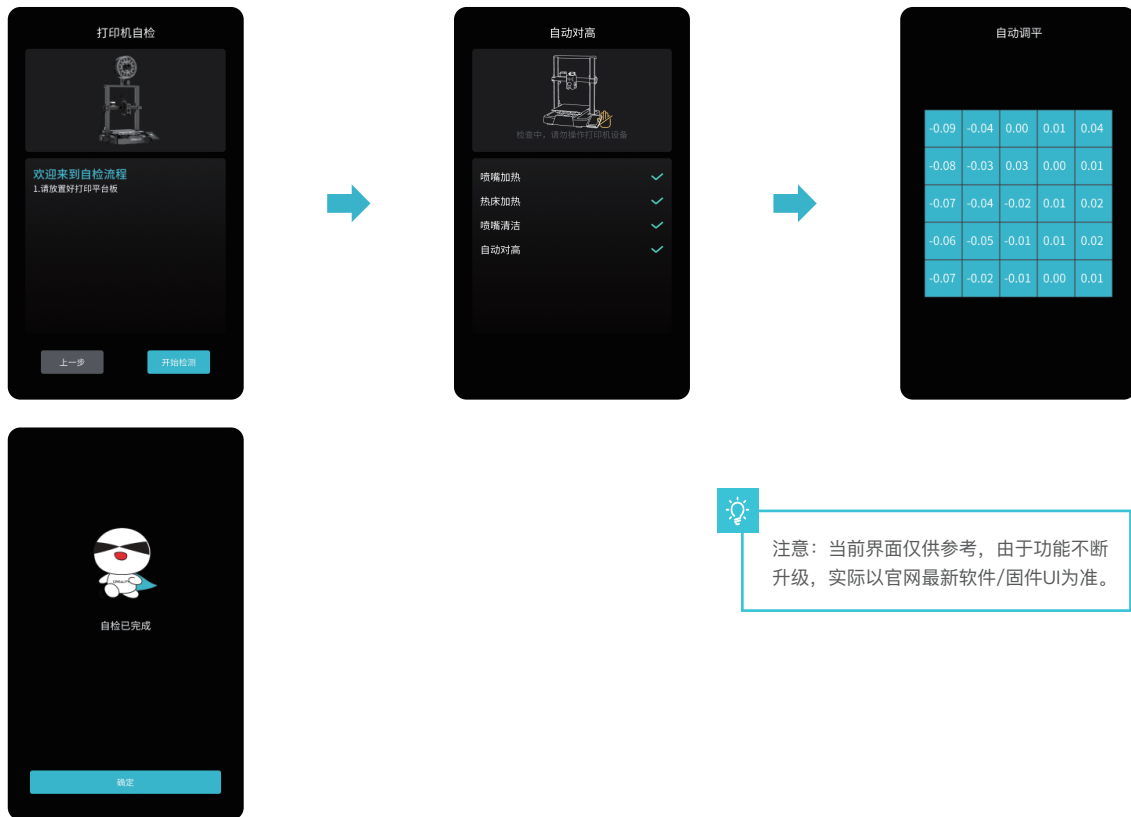
4.1 自动引导



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.打印机自动引导

4.2 自动检测



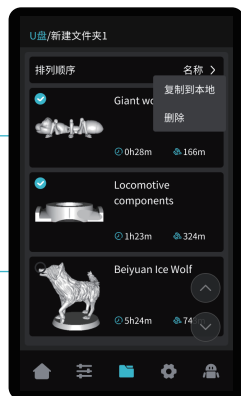
4.打印机自动引导

4.3 界面简介

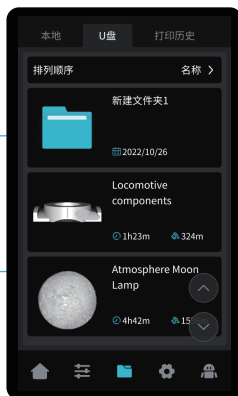


4.打印机自动引导

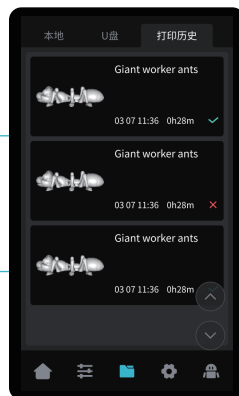
打印文件预览



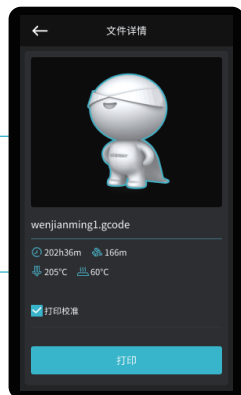
长按模型可多选并复制到本地
*最多可复制3个模型



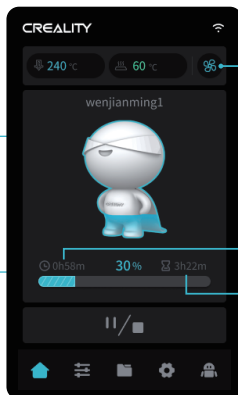
可通过打印文件预览界面
管理本地及U盘模型文件。



打印界面



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



模型风扇开关

打印时间

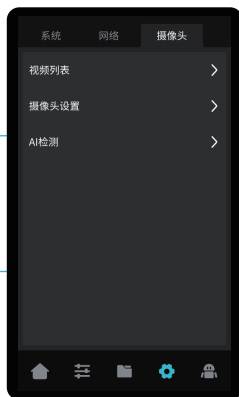
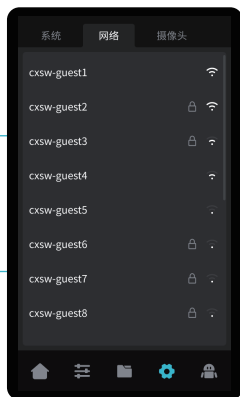
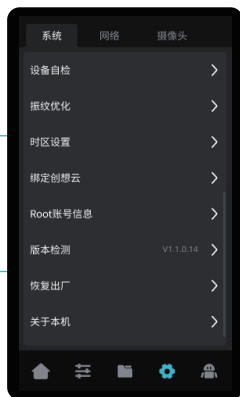
剩余时间



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。

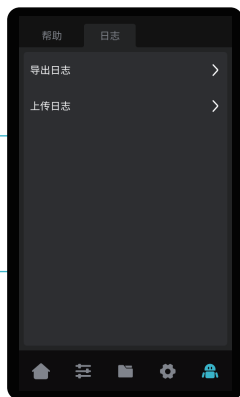
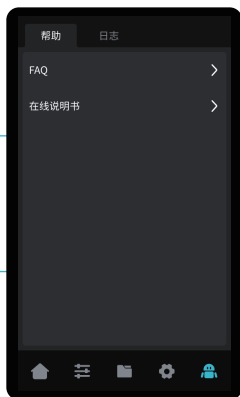
4.打印机自动引导

设置



可通过设置界面进行
机器系统、网络、摄
像头等功能设置。

客服



可通过客服界面查看FAQ、说明书以及日志管理等内容。

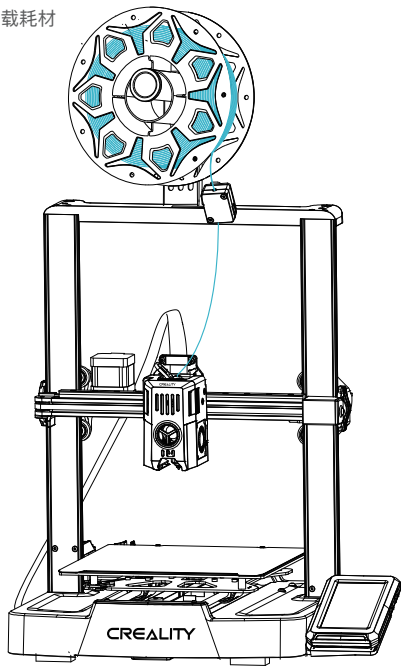


注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

5. 首次打印

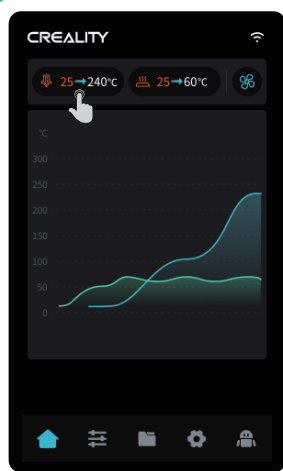
5.1 耗材装配

5.1.1 装载耗材



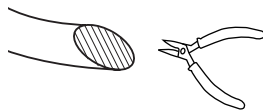
如何更换耗材?

预热喷嘴后，将耗材往前推进一下后，迅速抽出耗材，将新耗材送入。

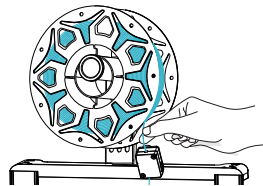


① 进行喷嘴预热;

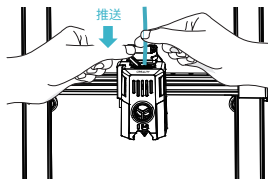
45°



② 首次打印前，将耗材前端呈45°剪断并掰直;



③ 将掰直的耗材穿过断料检测开关;



④ 轻微按压挤出，将穿过断料检测开关的耗材从孔推送到喉管底部，直至喷嘴处有耗材溢出。

5. 首次打印

5.1.2 自动进料



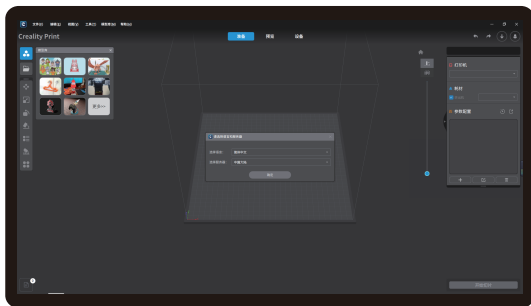
5.1.3 自动退料



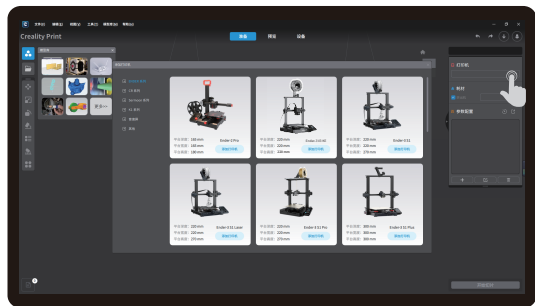
5. 首次打印

5.2 局域网打印

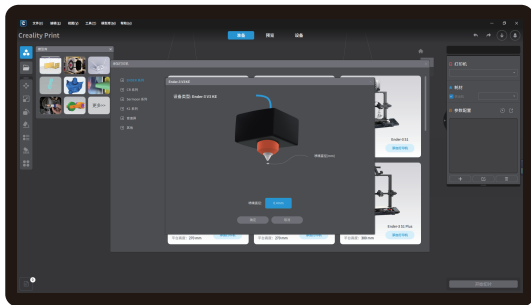
- ※ 打开U盘中的随机资料安装Creality Print切片软件。
- ※ 登录官网下载安装: <https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software?type=7>



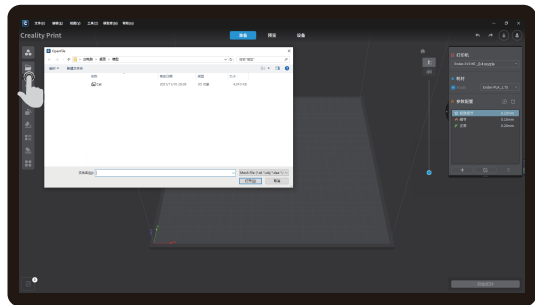
① 选择“语言”与“服务器”



② 添加打印机

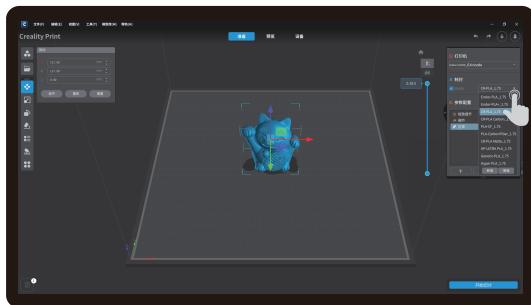


③ 确定喷嘴直径

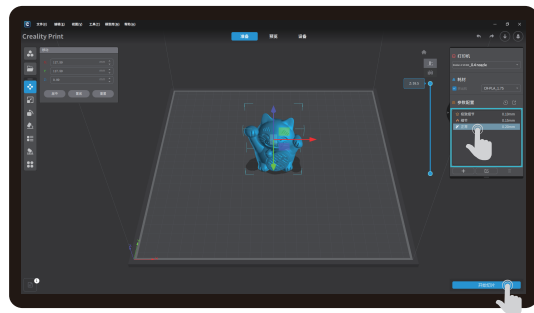


④ 导入模型文件

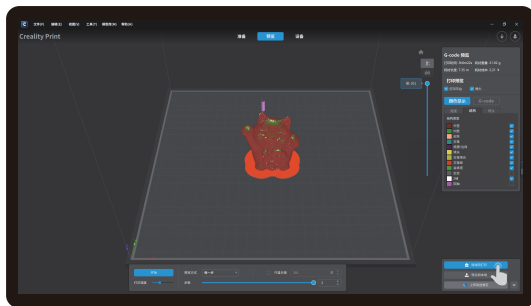
5. 首次打印



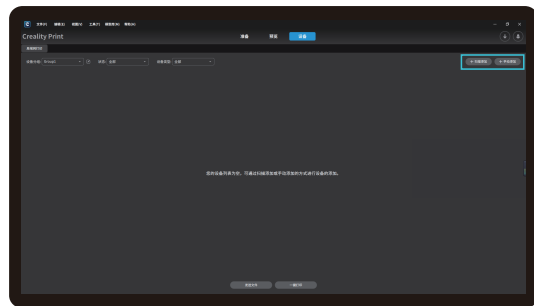
⑤ 设置耗材类型



⑥ 设置打印层高, 点击“开始切片”



⑦ 切片完成后, 点击“局域网打印”

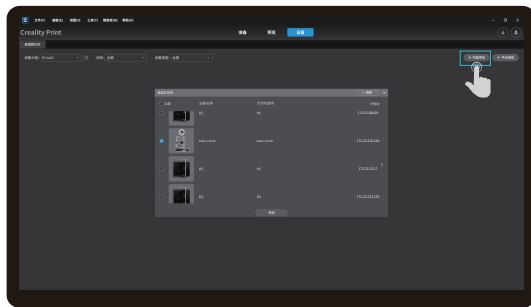


⑧ 添加设备: 可通过扫描添加或手动添加

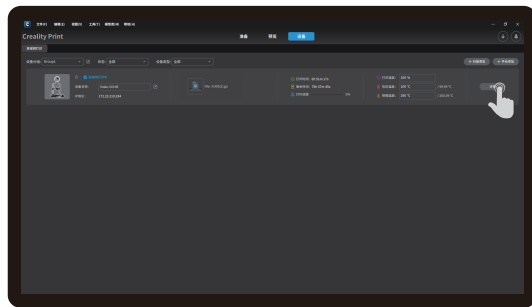


注意: 当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

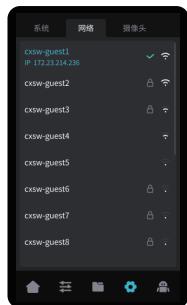
5. 首次打印



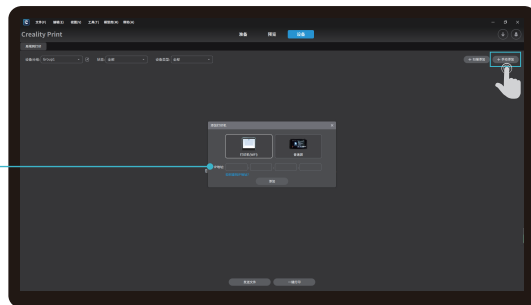
⑧ 添加设备：a.扫描添加→选择设备



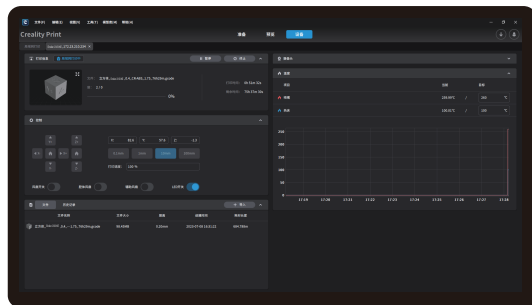
⑨ 设备列表



点击“设置”→“网络”，
选中所连网络即可查看
IP地址



⑧ 添加设备：b.手动输入IP地址添加设备



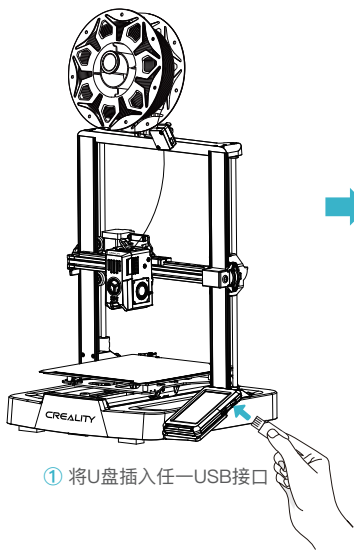
⑩ 设备打印信息详情



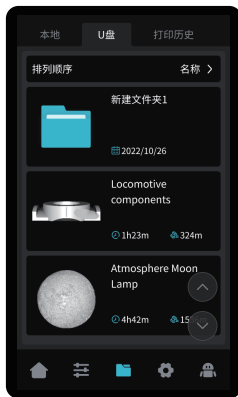
注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

5. 首次打印

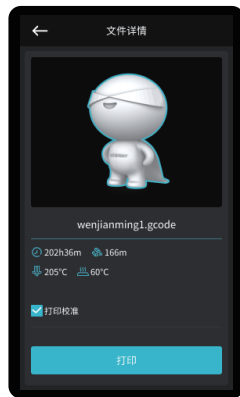
5.3 U盘打印



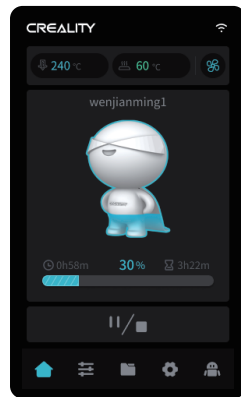
① 将U盘插入任一USB接口



② 选择U盘模型



③ 点击“打印”



④ 打印中...

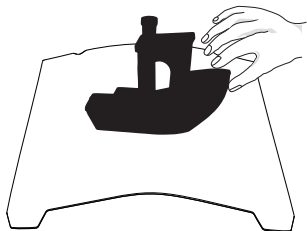


温馨提示：

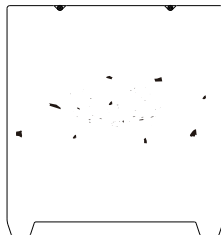
1. 软件使用说明详情，请见U盘内切片软件使用手册；
2. 保存的文件只能拷贝到U盘根目录下，不能放在子文件夹里；
3. 建议文件名使用拉丁字母、数字、常用字符；
4. 在打印过程中，禁止插拔U盘，避免出现打印中断异常；

6. 设备维护

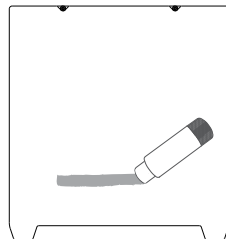
6.1 平台板取模及保养



- 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,可用铲刀轻微刮掉,再进行打印；



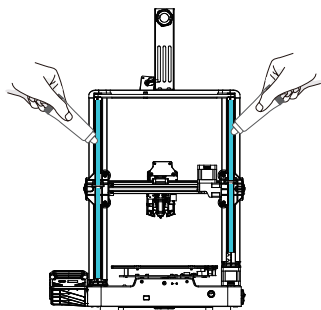
- ③ 若模型首层出现不粘贴时,建议在平台板表面均匀涂抹固体胶,再进行预热打印。



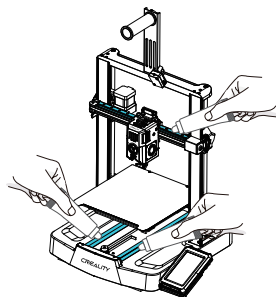
温馨提示：1. 打印平台日常使用不易弯曲过大，防止变形无法使用；2. 打印平台为易损件，为保证首层模型的粘贴，建议定期更换。

6.2 丝杆与光轴、导轨保养

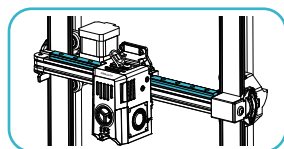
建议自行购买润滑液定期对丝杆与光轴、导轨区域进行润滑保养。



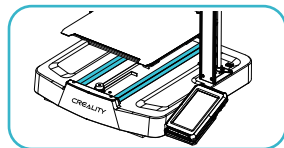
丝杆区域



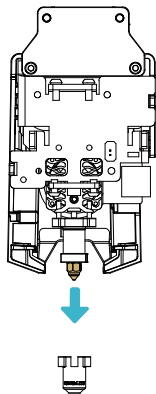
光轴、导轨区域



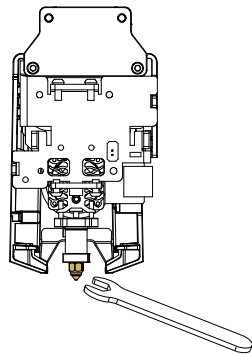
导轨区域



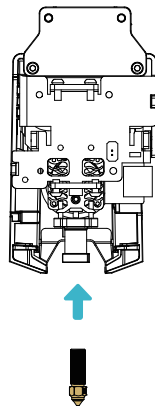
光轴区域



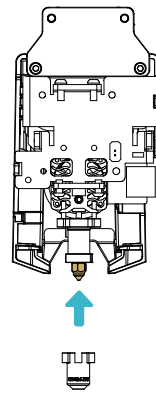
① 卸下硅胶保护套



② 拆下旧喷嘴



③ 安装新喷嘴



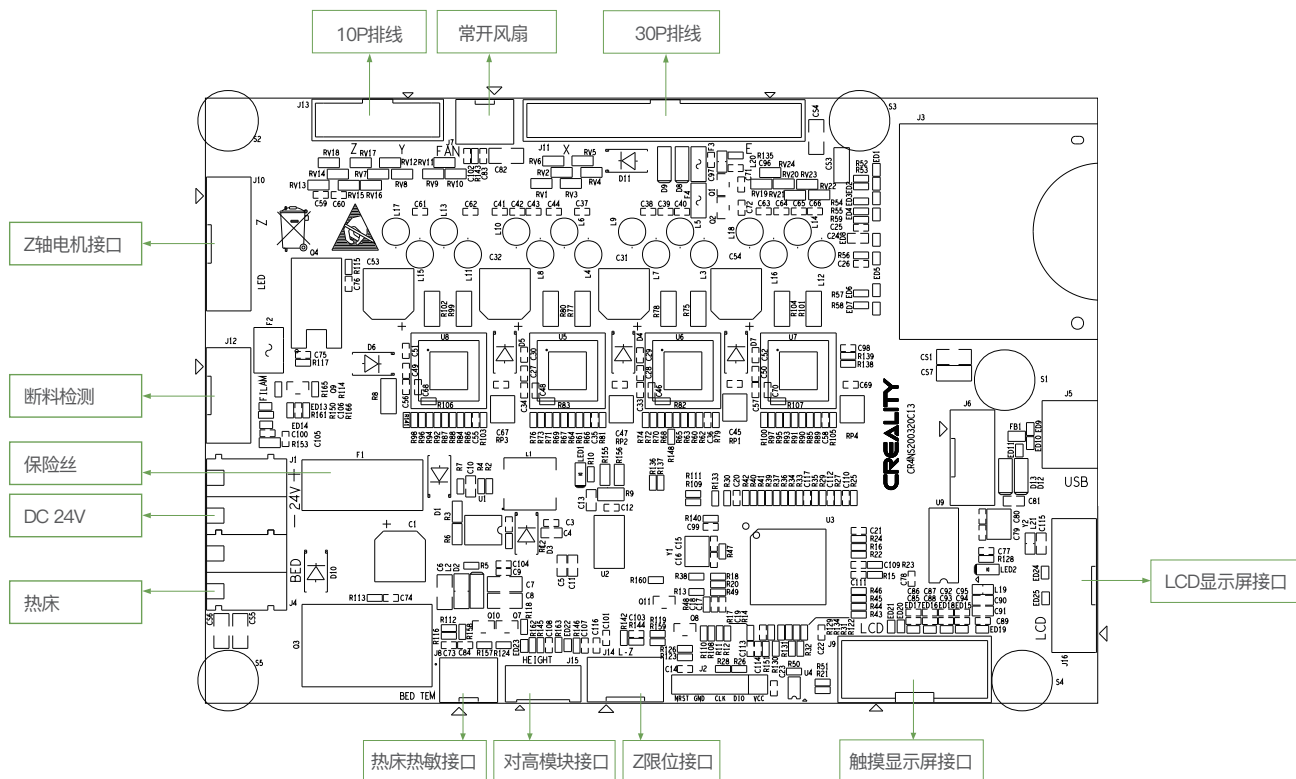
④ 装上硅胶保护套



警告:

1. 更换喷嘴时，需先将喷嘴进行预热；
2. 更换喷嘴时，喷嘴温度较高，请注意防烫；
3. 拆卸喷嘴时，需用工具固定住加热块，以免对部件造成损坏。

设备参数	
产品型号	Ender-3 V3 KE
成型技术	FDM
成型尺寸	220*220*240mm
调平方式	CR Touch自动调平
喷头数量	1个
喷头直径	0.4mm标配
切片层厚	0.1-0.35mm
打印精度	±0.1mm
典型速度	300mm/s
最高速度	500mm/s
最高加速度	8000mm/s ²
喷嘴温度	最高300℃
热床温度	最高100℃
工作环境	温度5℃~35℃
耗材类型	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
额定功率	350W
输入电压	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
断电续打	支持
断料检测	支持
打印方式	局域网打印/U盘打印/APP打印
切片格式	STL/OBJ/3MF/AMF
切片软件	Creality print/Cura 5以上版本/Simplify3D
操作系统	Windows/Mac OS/Linux
支持语言	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文



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

