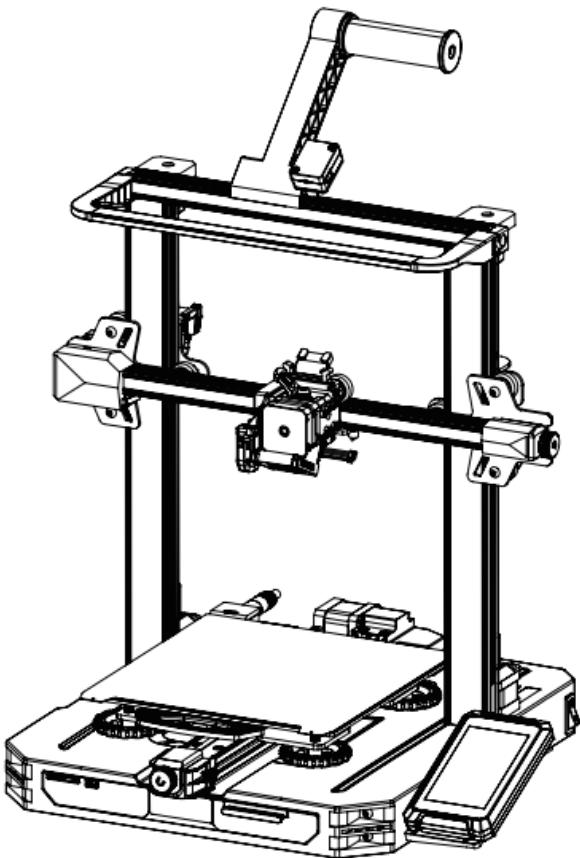




3D打印机使用说明书

Ender-3 S1 Pro



为了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：你可以在存储卡内找到相关使用说明及视频。

V1.2

1 使用须知

- 1 请勿尝试任何使用快速指南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品或高热源附近，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；
- 6 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；
- 7 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；
- 8 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及打印平台机构，否则设备会自动断电关机保护；
- 9 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。

2 主要零部件清单



① 底座组件 X1



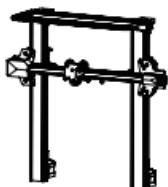
② 喷头套件 X1



③ 线夹 X1



④ 料管 X1



⑤ 龙门架 X1



⑥ 显示屏 X1



⑦ 料架及断料检测 X1

3 配件包清单



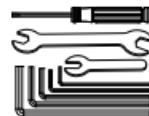
⑧ 铲刀 X1



⑨ 剪钳 X1



⑩ 耗材 X1



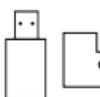
⑪ 扳手和螺丝刀 X1



⑫ 电源线 X1



⑬ 通针 X1



⑭ 存储卡和读卡器 X1



⑮ 喷嘴 X1



⑯ 内六角圆柱头弹垫组
合螺钉M5x45 X5



⑰ 内六角平圆头螺
钉M4x30 X4



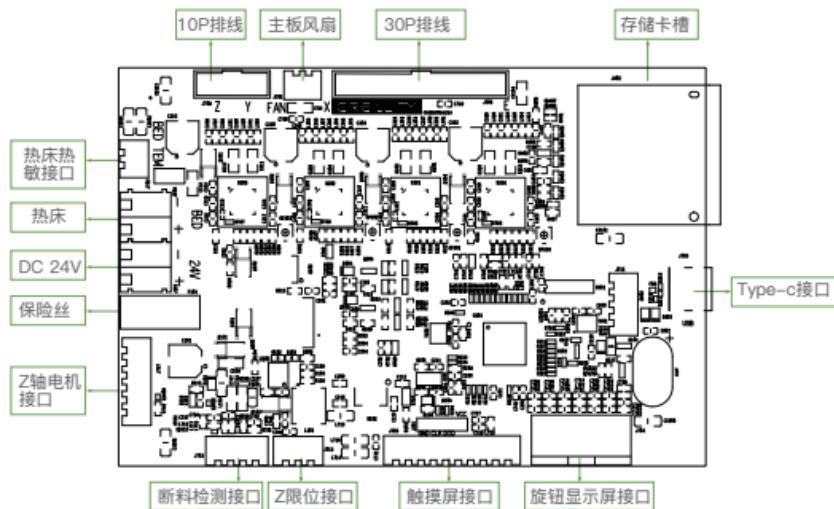
⑱ 内六角圆柱头螺
钉M3x6 X5



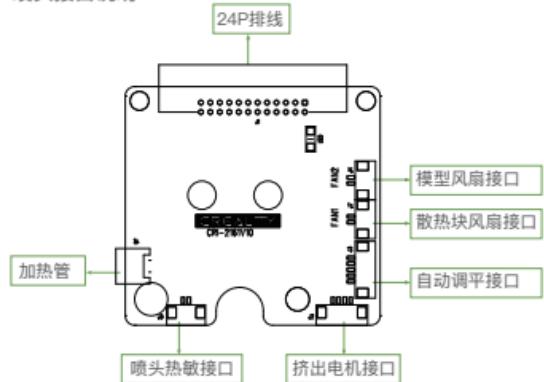
注意：以上配件仅供参考，请以实物为准！

4 产品接口说明

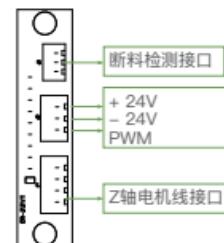
4.1 主板接口说明



4.2 喷头接口说明



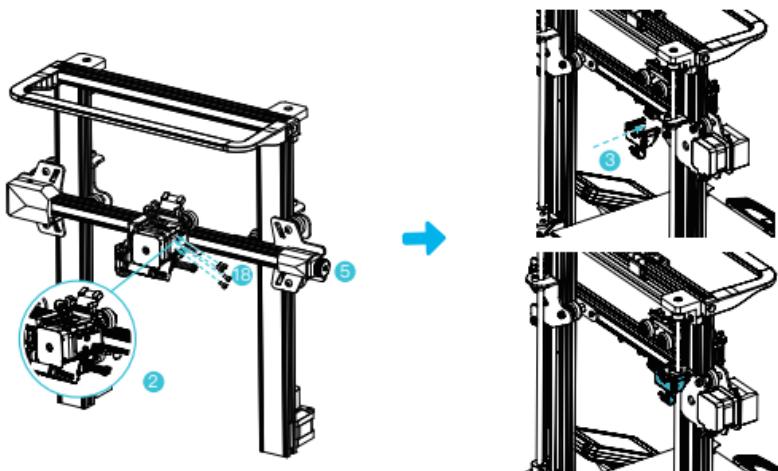
4.3 Z轴转接板说明



5 产品安装

5.1 喷头组件、线夹安装

- A. 将喷头组件放置于挤出机安装背板上，用4颗M3x6内六角圆柱头螺钉对准孔先预锁紧，再拧紧固定。
B. 将线夹卡入X轴电机背面板上。

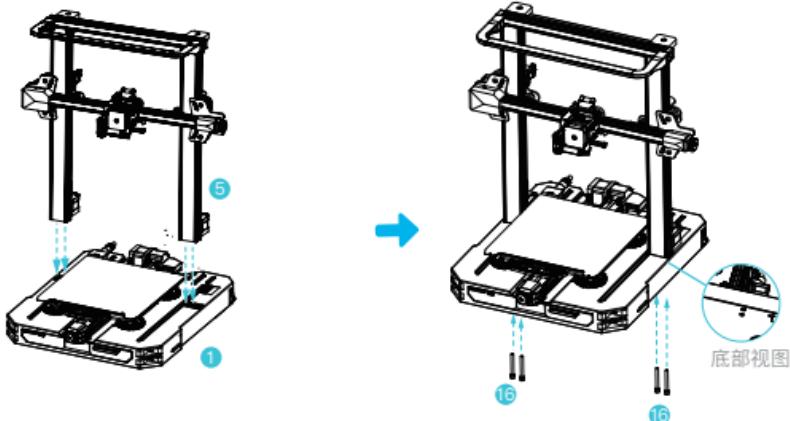


5.2 龙门架安装

- A. 将底部组件右侧型材移出桌面35mm左右，安装孔露出桌面台。
B. 龙门架放置于底座卡槽处，用2颗M5x45内六角圆柱头弹垫组合螺钉从下往上对准孔预锁紧。
C. 底部组件旋转180°，保证两边型材上下齐平，左侧孔位用2颗M5x45内六角圆柱头弹垫组合螺钉对准孔先预锁紧，再拧紧固定。
D. 底部组件旋转180°，将右侧的螺钉拧紧。

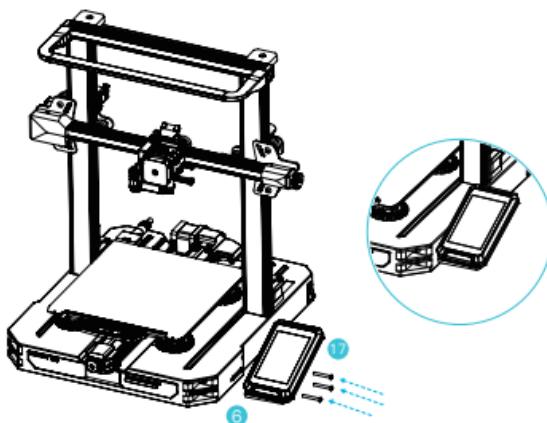


拧紧螺钉时,将扳手短的一侧套入螺钉处,来拧紧螺钉。



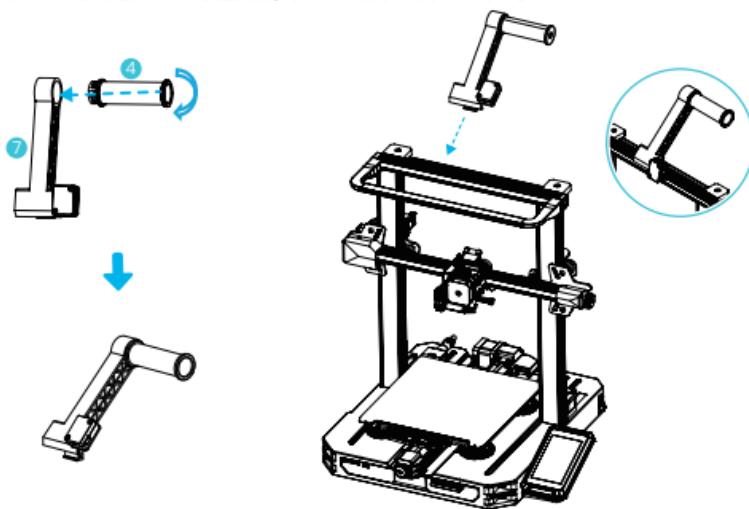
5.3 显示屏安装

将屏幕支架放置于右边塑胶侧面，用3颗M4X30内六角平圆头螺钉拧紧固定。



5.4 料架安装

- 找到料管配件，选择带螺纹的一端固定在料架右端
- 将安装好的料架前卡槽与型材正面槽贴合，再用力往下压卡住型材下方。



5.5 设备接线

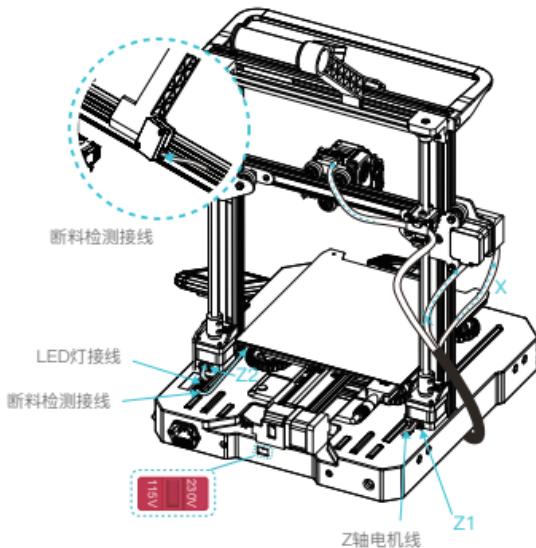


X、Z轴电机接口



X轴限位开关

- 按图示24pin端口连接喷头转接。2.按照6pin(4根线)端口上黄色标签提示连接X、Z轴步进电机。
- 按照3pin(2根线)端口上黄色标签提示连接X轴限位开关。
- 3.pin(3根线)2.0端口连接转接板，3pin(3根线)2.54端口连接断料检测。
- LED灯3pin(2根线)2.54端口连接转接板扩展接口。



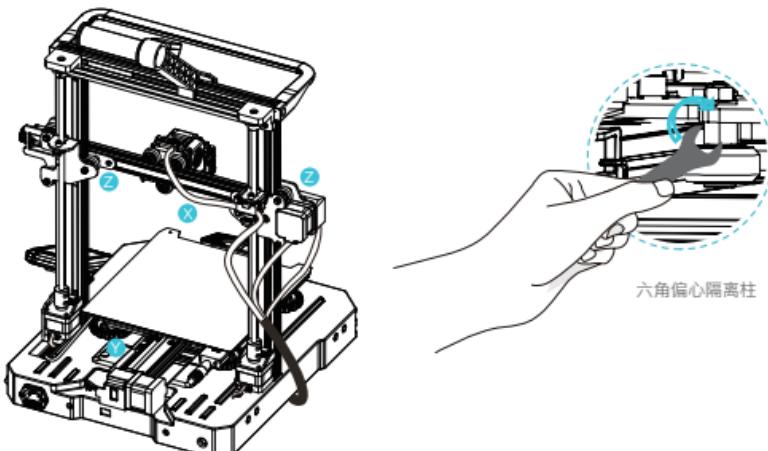
- 接通电源之前，请务必根据当地电网电压选择正确的电压模式，以免烧坏电源。
- 如果当地电网电压在100~120V范围内，请将机器电源拨码调到115V；
- 如果当地电网电压在200~240V范围内，请将机器电源拨码调到230V（默认在230V位置）。

5.6 滑轮松紧度调节

开机之前，请先进行滑轮松紧度检查

X/Y/Z轴滑轮调节：

用手轻拔滑轮，检查其是否有空转和卡顿，如有此现象请使用开口扳手调节六角偏心隔离柱，使其转动运动顺畅。

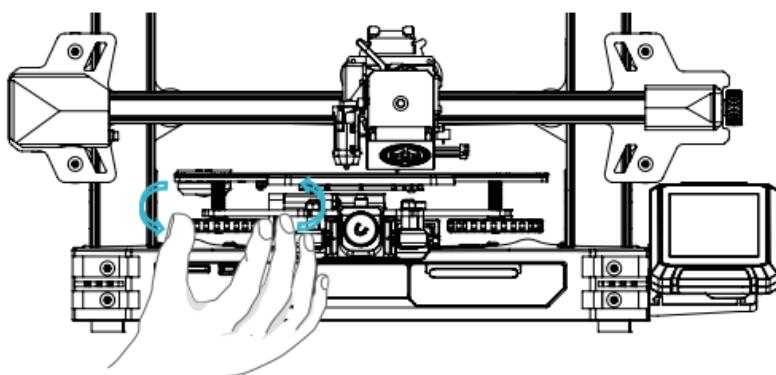


6 辅助调平

1.选择设置→调平→辅助调平，分别点击数字①/②/③/④/⑤。



2.调整热床底部的旋钮，移动喷头到打印平台的四个角落，分别使喷嘴到打印平台的高度差不多都是A4纸的厚度（0.08–0.1mm），确保四个角落调平完成。



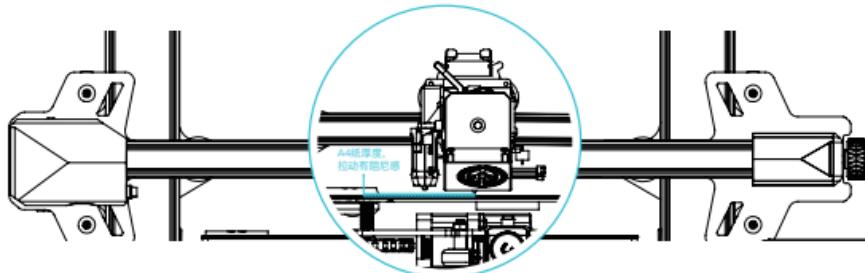
		✖ 喷嘴离平台太远，耗材无法粘附在平台上。
		✓ 耗材挤出均匀，刚好贴在平台上。
		! 喷嘴离平台太近，耗材挤出不足，甚至刮坏平台上。

7 自动调平

1.选择设置，点击调平后自动进入CR Touch调平界面。点击启动，等待自动调平完成。



2.返回上级菜单，进入“辅助调平界面”，调整Z轴补偿值数值，使喷嘴到打印平台的高度约一张A4纸的厚度，返回，Z轴补偿值确定成功。



8 装料

A.为了顺利完成装料，请修剪耗材末端为倾斜45度。

B.线材先穿断料检测孔，其次按住挤出机手柄，让线材再沿着挤出机孔插入，直至喷嘴位置。

C.预热喷嘴，当温度达到设定目标值时，可以看到喷嘴处有耗材流出，装载完成。

更换耗材：

1.打印机没有打印时：

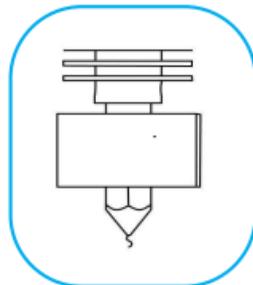
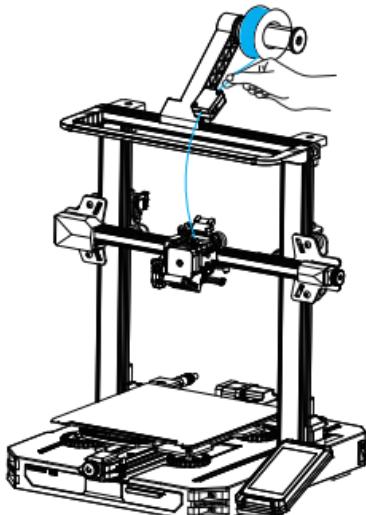
A. 将喷嘴加热到185°C以上，待喷嘴里面的耗材软化，先按住挤出手柄，向下推耗材使其从喷嘴处挤出，再快速将耗材抽出，防止耗材卡在喉管处；

B. 将新耗材换到料架上，重复上面8装料步骤。

2.打印机正在打印时：

A. 先暂停打印，打印机停下后，再按住挤出手柄，快速将耗材抽出，防止耗材卡在喉管处；

B. 将新耗材换到料架上，穿过断料检测，按住挤出手柄，将耗材从挤出机进料孔插入到喷嘴中，再用力推一下耗材，将喷嘴用的残留耗材挤出来，清理干净后恢复打印。



9 首次打印

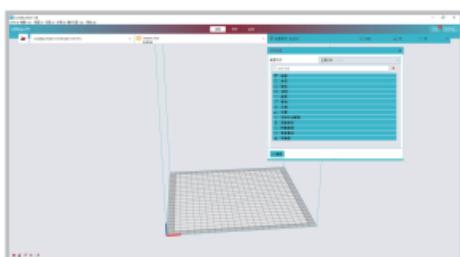


>>



Creality Slicer

>>



1. 登录官网下载(www.cxsw3d.com)或者在存储卡里找到Creality软件并安装

2.依次选择偏好设置→配置Creality→Next→选择对应语言→Next→Finish，完成设置。



3.选择当前型号(Ender-3 S1 Pro)

>>



4.输入对应参数→关闭

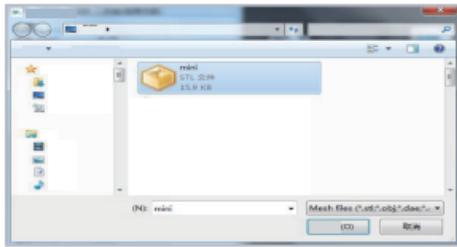


CREALITY SLICER

>>



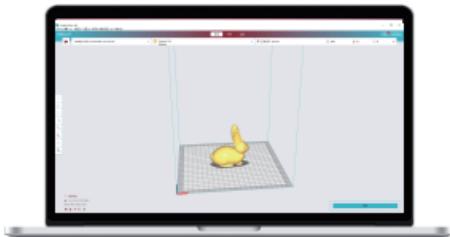
>>



5.打开创想三
维切片软件

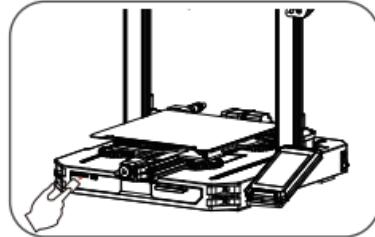
6.Load(读取文件)

7.选择文件



8.生成 G 代码→保存到存储卡

>>



9.插入存储卡→按下屏幕旋钮→选择菜单→
要打印的文件



文件名需为拉丁字母或数字，不能为汉字或其他特殊符号。



温馨提示：软件使用说明详情，请见存储卡内切片软件使用手册！

10 开始打印

打印之前，还需要做一次机器的基本检查：

关机情况下：1.喷头不松动，左右运动顺滑不卡；

2.X轴水平，不会上下晃动，上下运行顺滑；

3.Y轴不松动，平台板前后左右不会晃动，前后运动顺畅不卡；

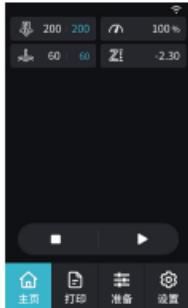
4.耗材料架不晃动，滚轴顺滑不断料，检测出料顺畅。

通电情况下：1.显示屏显示正常，触摸功能正常；移动X, Y, Z轴顺畅灵敏；

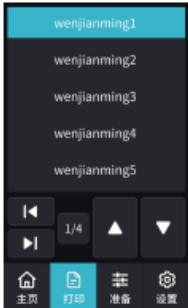
2.喷头、热床加热正常；

3.进料退料正常；

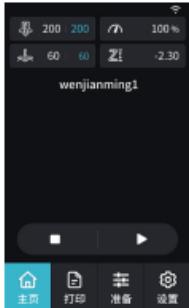
4.调平正常。



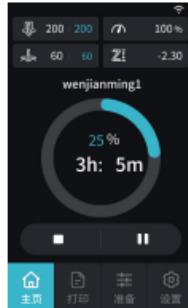
>>



>>



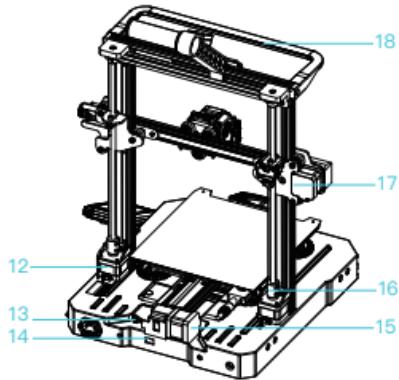
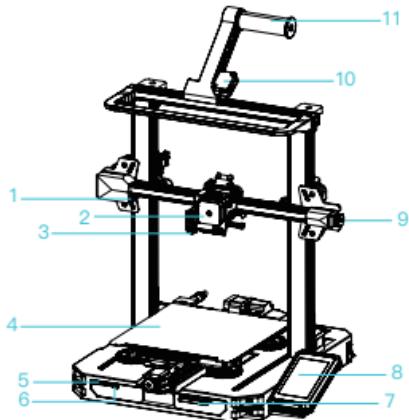
>>



点击打印

选择文件

11 设备简介



- 1 X轴限位开关
- 2 喷头组件
- 3 自动调平组件
- 4 打印平台
- 5 存储卡槽
- 6 Type-c接口

- 7 工具盒
- 8 显示屏
- 9 X轴皮带调节装置
- 10 断料检测
- 11 料架
- 12 Z轴电机

- 13 Y轴限位开关
- 14 电压切换拨动开关
- 15 联轴器
- 16 Y轴电机
- 17 X轴电机
- 18 LED灯

12 设备参数

基本参数	
型号	Ender-3 S1 Pro
成型尺寸	220*220*270mm
成型技术	FDM
喷头数量	1
切片层厚	0.05mm–0.35mm
喷嘴直径	标配 0.4mm
精度	±0.2mm
打印材料	PLA/TPU/PETG/ABS
支持格式	STL/OBJ/AMF
打印方式	存储卡脱机打印或联机打印
可兼容切片软件	3D Creator Slicer, Repetier-Host, Cura, Simplify3D
输入电压	100–120V~/ 200–240V~, 50/60Hz
总功率	350W
热床温度	≤100°C
喷嘴温度	≤300°C
断电续打	有
断料检测	有
自动调平	有
电脑操作系统	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
打印速度	最快150mm/s, 建议50mm/s



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.cxsw3d.com

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565