

## 3D 打印机机械故障常见问题

友情提示：本指南由创想售后小哥哥们合力打造，各个问题及解决方案都是从实际使用和客户反映的问题中借鉴总结而得，具有较强的参考价值，若您在打印中遇到机器故障问题可直接参考本指南，由于此文档的特殊性，文字叙述的部分会比较多还望您可以耐心查阅，相信对您一定会有所帮助的！

版本号：1.1.0

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 目录

## 机器通用常见问题

|                     |                                 |
|---------------------|---------------------------------|
| 1. 打印自动停机.....4     | 11. 风扇不转动或出现噪音...15             |
| 2. 最大/最小温度报警.....5  | 12. 喷嘴温度加热不上去.....16            |
| 3. 温度波动大.....6      | 13. 加电无反应.....17                |
| 4. 热床不加热.....8      | 14. 旋钮操作失灵.....19               |
| 5. 热床加电自动加热.....9   | 15. 电源开关按不下去.....19             |
| 6. 屏幕蓝屏.....9       | 16. 屏幕自动跳动.....20               |
| 7. 电机抖动.....10      | 17. 机器整体晃动.....20               |
| 8. 平台晃动 喷嘴晃动.....12 | 18. 平台不平，四周比平台中间<br>高或者低.....20 |
| 9. 按回原点电机反转.....13  |                                 |
| 10. 卡槽不读卡.....14    |                                 |

鼠标点击标题文  
字即可跳转至相  
应界面。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## ENDER3 系列常见问题

|                                    |                                      |
|------------------------------------|--------------------------------------|
| 19. <a href="#">平台晃动.....21</a>    | 27. <a href="#">屏幕不亮、蓝屏.....28</a>   |
| 20. <a href="#">电源松动.....22</a>    | 28. <a href="#">电机咔咔响、反转.....29</a>  |
| 21. <a href="#">X 轴型材松动.....23</a> | 29. <a href="#">喷头堵塞.....30</a>      |
| 22. <a href="#">挤出背板松动.....23</a>  | 30. <a href="#">电源不工作、异响、烧坏.30</a>   |
| 23. <a href="#">皮带松动.....24</a>    | 31. <a href="#">喷头漏胶.....31</a>      |
| 24. <a href="#">平台调平问题.....25</a>  | 32. <a href="#">回原点喷头离平台太紧...32</a>  |
| 25. <a href="#">打印断层.....26</a>    | 33. <a href="#">喷头、热床自动加热.....32</a> |
| 26. <a href="#">打印错层.....27</a>    | 34. <a href="#">屏幕显示缺陷.....33</a>    |

鼠标点击标题文字即可跳转至相应界面。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 一、打印自动停机

解决办法：1.更换 SD 卡；2.判断是否因为停电导致；3.切片不成功。

**1.1、SD 卡问题:**可能是卡本身的问题造成打印过程中出现文件传输中断，然后停止打印，这时可以换个卡或者格式化卡槽看下；

**1.2、判断是否因为停电导致:**有时也有可能是晚上断电，然后机器停下来，这时可以看看显示屏上面的显示，是不是所有参数都清零了，像开始打印之前的数据一样；

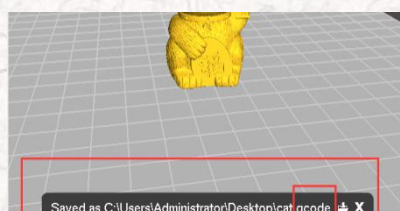


注：如果是打印中因断电自动停止，重新通电后一般会直接显示有继续打印的字样，只需选择是就好了，但如果间隔时间太长很有可能导致后续打印错位哦，如果是其他情况看打印屏上是如何显示的，可及时拍照后咨询售后。

**1.3、切片问题:**有时在切片过程中，出现了切片完成之后但是数据并没有完全保存，甚至出现模型问题打印到一部分就打印不出，这时可以换个不同类型的简单的模型打印测试一下，看看能不能正常打印出来，如果能的话那么就有可能是模型问题（参考下图）。



首先等待切片进度条到 100%



待进度条到 100% 点击右键保存，完成保存后在切片软件底部会提示保存的路径，特别注意切片文件的后缀.gcode，即为完成保存。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 二、最大/最小温度报警

解决办法：1.热床热敏和喷头热敏对调判断是否热敏问题，如是更换即可；2.主板问题，请联系厂家。

**2.1、最大温度报警：**一般是热敏短路造成的，可以检查一下热敏线路问题，可以对调热床跟热敏的看下，原先的不正常的显示是否正常，如果正常那么就是热敏坏了；



**2.2、最小温度报警：**一般为热敏断路了或者线虚插了，如果是热敏线断路了，跟热床热敏对调一下也能测试出是否为热敏问题，如果是，则需要更换新的热敏来解决；也有可能是线路松动造成没接触到，重新拔插一下主板处热敏电阻线，再开机看下温度显示是否正常（注：最小温度也可能是低温引起，可用吹风机先给热敏电阻位置加热然后重新开机）



**2.3、主板问题：**如果在更换新的热敏之后温度显示还是不正常的话则有可能是主板问题，出现主板问题的话建议返厂返修，这样更方便检测及主板的维修。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





### 三、温度波动大

解决办法：1.清理干净耗材胶；2.检查喷头高温棉；3.检查线路是否松动；4.主板问题请联系厂家。

**3.1、清理干净耗材胶：**机器喷嘴及热床是有一个温度波动的，这个温度波动是在比较小的范围，一般在正负 3 度左右，这个范围是正常的，如果你的**机器温度波动出现十几度甚至更高的话**，那么极有可能为**硬件问题**，例如热敏出现问题，之前有个客户在打印过程中没有做好调平，然后打印的耗材黏在了喷嘴上，但是又没有清理干净，造成耗材挤压热敏使得热敏接触不良，温度一会正常一会没有的，但是后面更换了一个热敏就可以了，所以喷嘴上有那种耗材胶一定要清理干净，不然可能会影响到模型打印；



将喷嘴上附着的多余的  
耗材清理干净

**3.2、保温棉老化：**机器使用时间长了，各个元部件都会慢慢的有一个老化的过程，比如保温棉、加热管，**（如果是新机器可以不用考虑这方面的问题，但是用的时间比较久的机器可以参考下）**保温棉会起到一个很重要的保温作用，他能更好的防止温度的流失**（[更换高温棉教程](#)）** **双击文字即可跳转，所有超链接亦是如此**



将老旧的保温棉拆下换新

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer



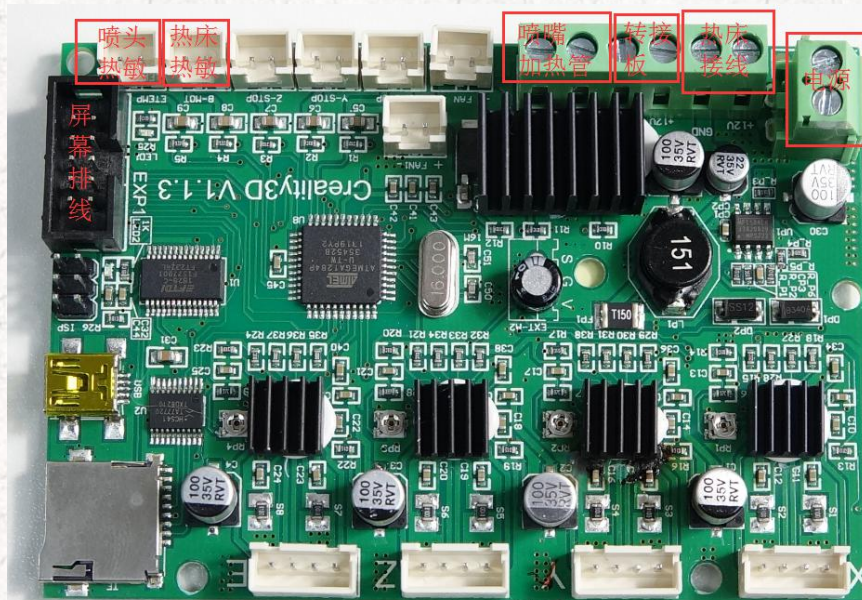


**3.3、线路问题：**首先可以检查喷头套件部位的接线，其次是热床部位的接线，主要检查加热管、热敏电阻两端的连接部位是否有松动，可以都重新加固下；



配图为 CR-10  
系列机箱

**3.4、主板因素：**上面说过机器使用时间长了会有一个老化过程，主板也会有，如果在各个情况良好的情况下那么可以去做一下主板的检查，如果是主板的问题则需要更换主板上面的一个元器件来解决即可。



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





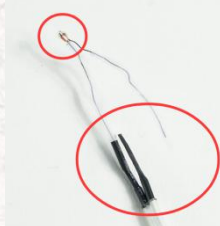
## 四、热床不加热

解决办法 1.检查线路，更换热床线；2.更换热敏电阻；3.拧紧航空接头；4.主板问题请联系厂家.

**4.1、热床线路问题：**因为机器热床线路处于机器后面，平台在来回过程中可能会对线造成一个来回拉扯，然后造成线路断路，从而造成接触不良无法加热，这就需要去认真检查了，在断电的情况下用手捏住线然后从热床板线路位子慢慢开始排查，看是否在哪个位子断开了，如果没有那就是其它问题，如果有则可以更换新的热床线来解决；（图为 CR-10 系列机器，可作参考）

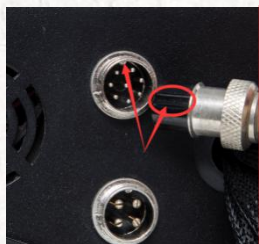


**4.2、热敏电阻问题：**当热床热敏电阻出现损坏的时候，热床也会出现不加热的情况，直接更换新的热敏电阻即可；



注：主要检查热敏电阻  
玻璃珠是否有破损和  
接线处是否脱落

**4.3、航空接头松动：**检查一下热床的线路是否有松动，把航空接头的位子重新拧一下，然后机箱里面是热床的线路都重新紧一下，线路松动接触不良也会引起加热不了。



注：航空接头处有凹槽，需  
要对准接头端口凸起的部  
位才可以插进去，如果强行  
硬插易损坏接头。

**4.4、主板问题：**用万用表测试一下热床输出电压是不是 24v，如果不是那么则是主板出现了问题，建议主板返修。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 五、热床加电自动加热

**说明：**通电后热床自动加热一般为主板有问题，出现热床自动加热建议返修主板到供应商，做主板的维修及检测。

## 六、屏幕蓝屏



**解决办法：**1.检查屏幕排线，重新插紧；2.多台机器对调屏幕，判断是否主板或者屏幕问题；3.屏幕排线磁化，更换屏幕排线。

**6.1、排线松动：**在机器运输过程中会有一个震动，震动可能会引起机器内部的线插松动造成接触不良或者没有接触到，这时便会造成机器蓝屏无法正常工作，首先检查一下线路是否有问题；

**6.2、主板或屏幕问题：**如果排线没问题则是主板或屏幕问题，如果有多台机器，则可以对调一个屏幕检测一下（把好的机器的屏幕更换到有问题的机器），如果好的屏幕能正常显示则是屏幕问题，如果不能那就是主板问题，不管是哪个都是需要去跟返修或者跟换的，如果遇到这个问题可以联系售后客服协助解决。



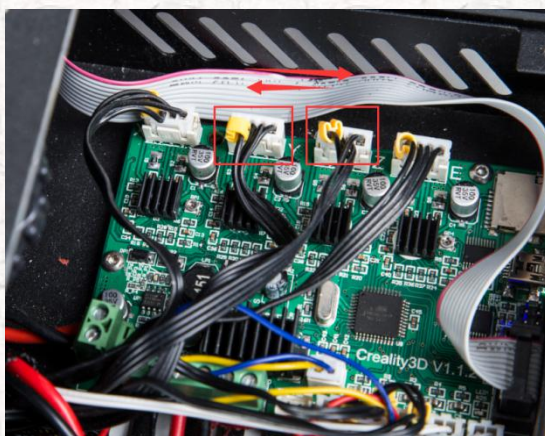


## 七、电机抖动

解决办法：1.对调电机线；2.对调驱动；3.重新插紧电机线；

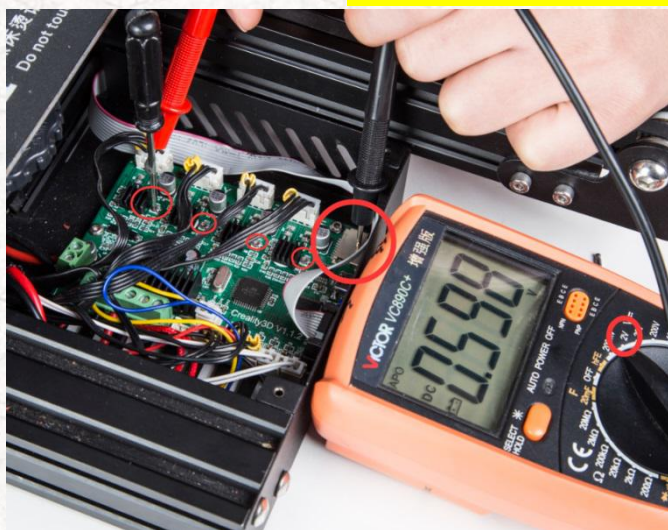
4.更换电机【[电机抖动检测 1](#)】[【电机抖动检测 2】](#) 双击文字可跳转

**7.1、电机线问题：**在确认好电机没问题之后，在主板上跟电机上把有问题的那个线跟别的没问题的电机线对调之后在测试一下，如果没问题那么表示是电机线的问题，如果还是不行的话那在检查一下驱动；



注：对调主板的上的电机接线，如图中所示，如果是 Y 轴抖动，则可以和好的的一端进行对调 (X/Y/E 均可)，同时电机上的接线也需更换到相应的电机上，然后通电用移动轴的功能测试看看。

**7.2、驱动问题：**在确认好电机跟电机线都没问题的情况下，在检查一下电机驱动，用万用表检测一下 X Y Z 驱动电压是否一致，在检测一下 E 轴电压是否为 0.7v，如果那个出现问题且电压不一致，那么则可能是驱动出现问题了，这则需要更换新的驱动； (该图为 ENDER3 的电压测试图)



注：图示为 Ender3 机器主板与 CR-10 通用但电压不一样，首先将万用表调到 2V 的位置，然后零线端接触主板卡槽的位置，火线端接触图示中黑色散热块旁边的十字口螺丝上，测量 XYZ 轴的电压，这三个都是 0.55v 左右，E 轴的电压是 0.7v 左右，逐个测试看是否都是正常的。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

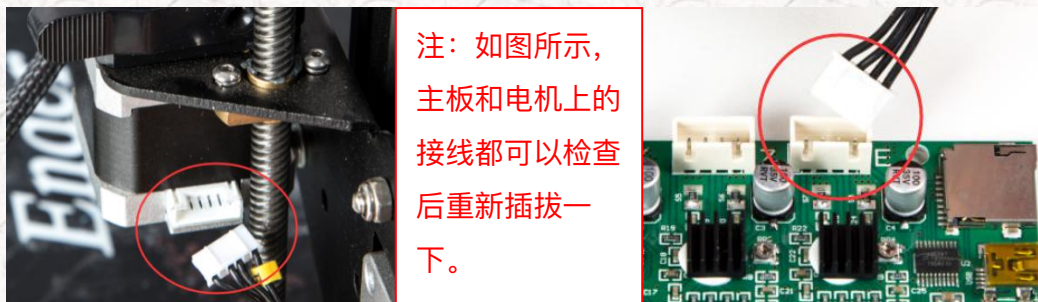
关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

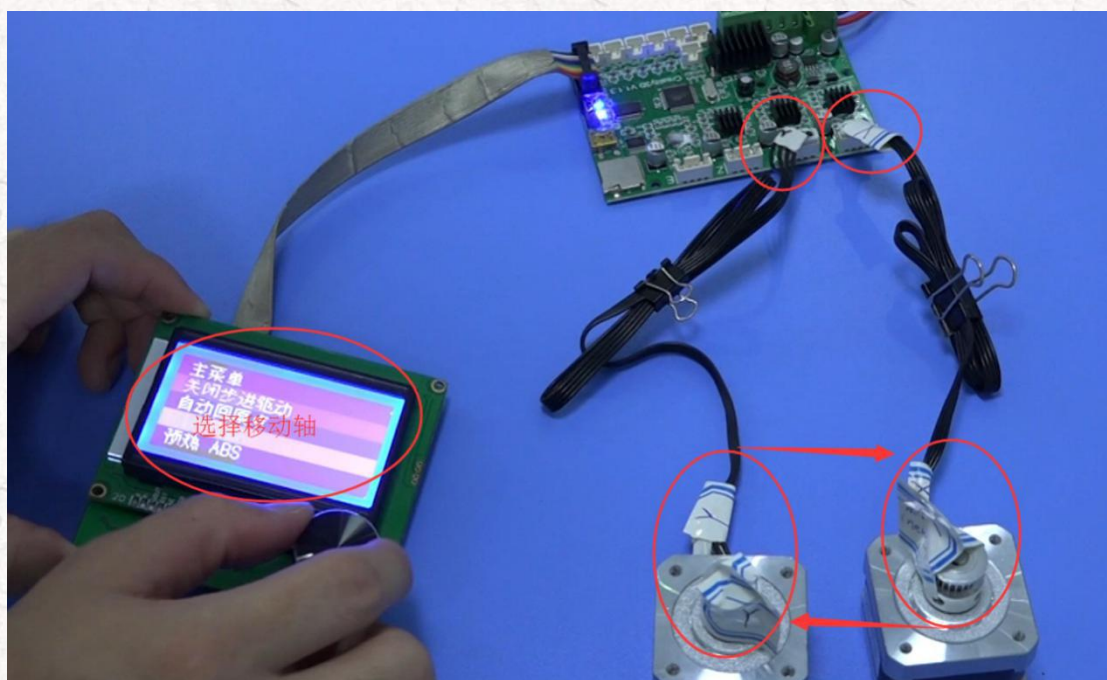




**7.3、电机线松动：**当电机线出现松动的时候电机也会出现抖动的情况，这个时候将电机线重新插紧即可；



**7.4、电机问题：**例如 X 轴电机出现问题其它电机都是正常的，这时你可以把 Z/Y 轴电机的线换到 X 轴电机上面，移轴 Z/Y 轴看 X 电机能不能正常转动，如果不能，那么则是电机出问题了。



注：如图所示，首先保持 X\Y 轴主板端的接线不动，然后将 X\Y 电机接线对换，然后选择移动轴选择 1mm，控制 X 轴看接到 Y 轴电机上的 X 轴电机线是否能正常带动 Y 轴电机转动，若可以说明电机线没有问题，若不可以则可能是电机线的问题更换新的电机线即可，同理再控制 Y 轴来检测 X 轴电机是否能够正常转动，若可以说明电机没有问题，和前者一样更换电机线即可，若不能转动则可能是电机问题，更换新的电机在试试。{ **【电机抖动检测 3】** 双击文字可跳转 }

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer



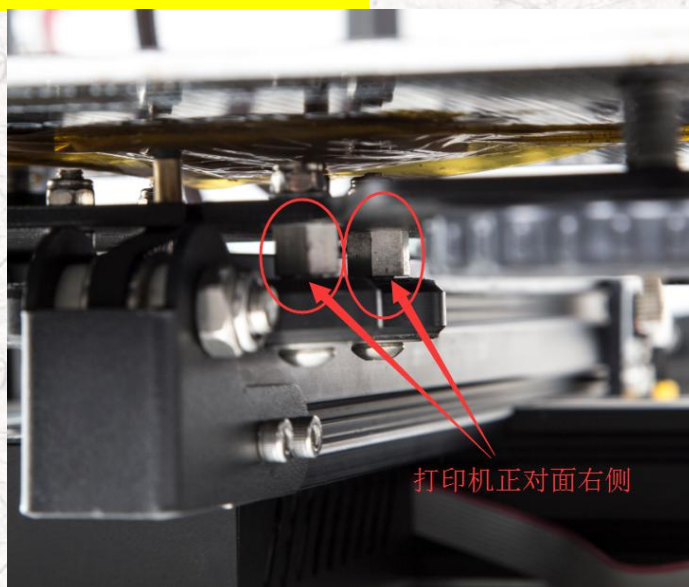


## 八、平台晃动、喷嘴晃动

解决办法：1.拧紧偏心螺母，调整好热床平台螺母；2.滑块变形，

联系售后协助检查【[平台晃动](#)】[【喷嘴滑块晃动】](#) 双击文字可跳转

**8.1、偏心螺母松动：**平台跟喷嘴都是由同步带带动的，通过同步带拉动偏心螺母，然后来控制它的走动，如果偏心螺母没有调节好或者新机在收到过程中被震动影响，都会造成晃动，这时可以检查、**调节一下偏心螺母，拧至滑轮与型材刚好接触为止，紧则卡顿，松则晃动；**



**8.2、滑块变形：**在调节滑轮之后还是不行可以检查一下硬件是否有变形，在运输过程中可能会造成滑块的轻微变形，这个可以联系售后，记得拍下图片给我们以便更好的协助检查。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

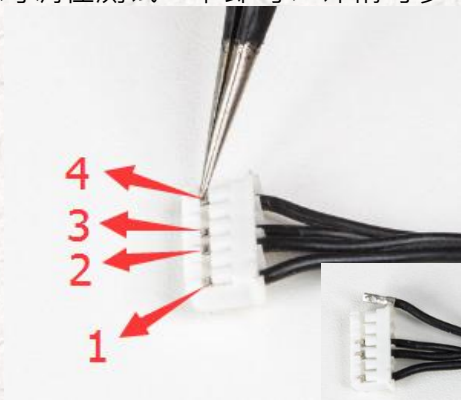




## 九、按回原点电机反转

解决办法：1.对跳电机线；2.检查限位开关是否松动

**9.1、电机接线问题：**电机线序插反了，不过新机一般不会有这个问题，因为机器都测试过了才发货的，但是如果后面自己有跟换过电机或者线的话可能会产生这个问题，出现这个问题的话可以把电机的线都对调一下，两边的对调，中间的对调在测试一下即可；详情可参考：**【电机线跳线教程】**



注：可用镊子或者其他物品将里面的线挑出来，然后进行线与线之间的对跳，反转 1/2 对跳或者 3/4 对跳，抖动 1/4 对跳或者 2/3 对跳，亦或者全部一起对跳，直至电机回原点正常为止。

**9.2、限位线问题：**限位开关线松了，在限位开关线松了或者限位开关坏了的情况下，机器在回原点电机也会出现一个反向转动的情况，但是电机移动只能小距离移动，每次只能反走个一厘米左右就会停下来，如果出现这个问题那么可能就是限位开关线松或者限位坏了，这是可以对调别的好的限位开关来检测一下是否为限位问题，如果是的话那么更换一个限位开关即可。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

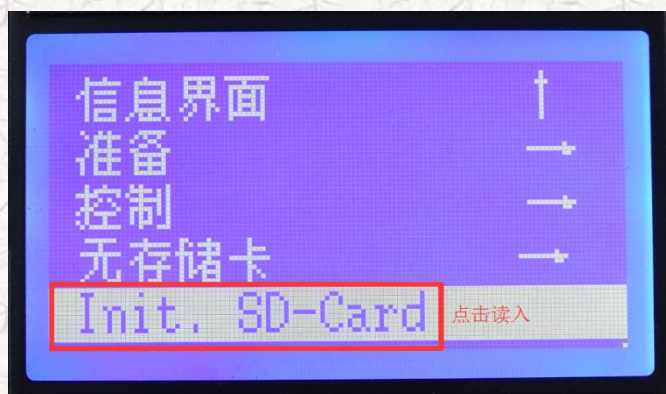




## 十、卡槽不读卡

解决办法：1.检查 SD 卡是否故障；2.检查卡槽时候松动；3.酒精清洗。

**10.1、SD 卡问题：**首先检查一下是 SD 卡是不是有问题，可以先在电脑上看下卡能不能正常使用，如果 SD 卡能在电脑上正常使用，那么你把文件保存到电脑上在把卡格式化一下看下，在插到机器上试试，注意有芯片的一面是朝上，插进去会有咔的一声响，在加电状态下插的话在刷新一下 SD 卡，选择界面最后一个刷新；



**10.2、卡槽问题：**长时间使用卡槽可能导致卡座晃动以至读卡不良，这样的话要从新更换新的卡座来解决，当然有时卡插进去能有一瞬间的读卡然后突然又没反应了，这时你可以快速的插拔几次，然后在关电之后在插上试试，然后在卡上带点酒精清洗一下看下效果怎样；

**10.3、卡槽氧化：**如果前面两个都没问题，那么可以试试在 SD 卡上涂一点酒精，然后在把卡插到卡槽里面多插拭几次清洗一下卡座，看下清洗之后能不能行 (如果以上方法都不行，则可以尝试更换新的 SD 卡或者联系售后协助)





## 十一、风扇不转动或出现噪声

解决办法：1.清理风扇；2.更换风扇；3.拧紧螺丝

说明：喷头侧面的风扇开机不会自启，当模型打印到一定高度后才会自动开启，也可以在控制温度里面调整风扇速度来开启或者关闭这个，所以这个风扇开机不转是正常的；正面的风扇如果开机不转的话那可以检查一下是线路松了还是风扇出现了问题，一般是风扇出现的问题比较大一点，这时更换新的风扇即可；



**11.1、清理风扇：**杂物干扰，风扇出现噪音，检查风扇叶里面是否有杂物干扰，比如耗材丝，如果是干扰的话清理即可，灰也可以清理一下；



**11.2、更换风扇：**另一个为风扇叶损坏或者断裂也会造成风扇噪音，出现这个问题的话可以更换新的风扇解决；

**11.3、检查螺丝：**在一个检查一下固定风扇的螺丝有没有太紧，可以适当的松一下看看，有时可能是固定风扇的螺丝太紧造成装配风扇之后有点轻微的变形，从而造成风扇跟外框的摩擦，因此产生了轻微的声响。



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 十二、喷嘴温度加热不上去

**解决办法：**1.更换加热管；2.更换高温棉；3.主板问题请联系厂家。

**12.1、加热管问题：**有可能是线路松了，检查一下加热管航空接头（CR-10系列的机器才有）处有没有插紧，重新拧紧看下，拧紧时要对齐里面的那个槽来，不要强行插进去，注意机箱上面的提示，其他机型可检查主板上的接线。还有一种是加热管老化了，长时间的使用对机器的硬件是有损耗的，谁也不知道这些配件它什么时候会坏，而且像喷头这块的损耗件更容易出现问题，所以你可以备用一套喷头套件，这样如果出现问题的话可以更换使用，这样还能更好的节约时间在其中一套喷头套件出问题的时候。

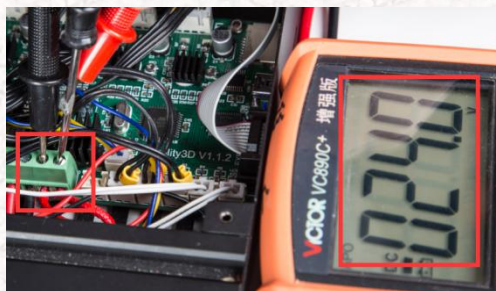


加热管主  
板接线处

**12.2、高温棉问题：**如果高温棉长时间使用未更换，看下高温棉是够有较严重的损坏，可尝试更换新的高温棉试试；



**12.3、主板问题：**如果在更换了一套喷头套件还不行的话那可能就跟控制机箱有关了，检查一下加热管线路在试试，如果在不行的话可以测测主板加热管那两个端口的输出电压，正常是 12v，如果无输出电压那可能就是主板出问题了，这时则需要返修主板来解决问题。



注：将万用表调到 200V，然后测量图示位置，也就是两根都是红色接线的端口，不分正负极 Ender3 的输出电压为 24V,另外需要先给喷嘴设定个加热温度才可以测量。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





### 十三、加电无反应

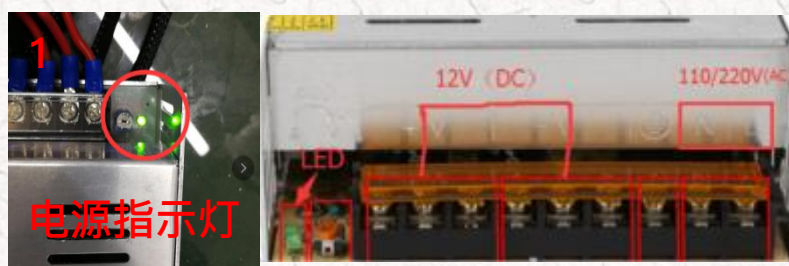
解决办法：1.检查电源插座接口是否有电压，电源输入处是否有电流，若前者有后者没有，则为电源问题更换即可；

2.检查保险丝；

3.重新插紧屏幕排线；

4.以上办法都无法解决的情况下请联系厂家

13.1、电源、主板问题：1.拆开控制箱，开机看电源指示灯亮不亮，用万用表测L、N两端的电压（输入电压，AC 110/220v），再测任意+V -V（正负）两端的电压（输出电压，DC 24V）见下图，若输入有电压输出却没有，则为电源问题需要更换电源，若输入输出都没有，则可以检查下插线接头处是否有问题；



2.着重注意下机箱电源指示灯是否亮了，如果这个亮了但是机器还不能正常启动的话，可以检查一下主板的指示灯是否亮了，如果没亮要么是输出电源线松了，要么是主板出问题了。



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





**13.2、开关保险问题：**保险丝出现问题了，在插座那个位子有一个小的长方形，可以把保险丝取出来看一下，看看有没有出现保险丝断路的情况，如果有则更换一个保险丝即可。



**检查保险里面那根细丝是否完好**

**13.3、接线问题：**如果电源指示灯亮着，主板指示灯也亮着，那么看下是不是屏幕线松了，重新插一下屏幕线在开机试下，如果还不行的话建议更换新的主板来解决。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 十四、旋钮操作失灵

解决办法：更换按钮。

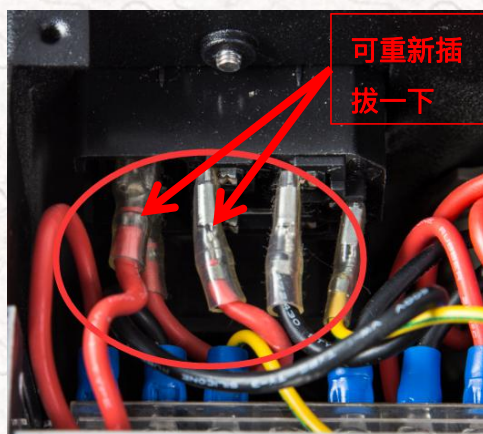
**说明：**机器启动后控制旋钮无反应，这个的话可以检查一下按钮孔径是否过大，也有出现能旋转但是不能选择确认的，出现这个的话一般是旋钮出问题了，需要重新更换一个控制旋钮即可，亦或者是拔掉旋钮后直接旋转旋钮柱试试，若还是不行，建议更换新屏幕试试。



## 十五、电源开关按不下去

解决办法：重新拔插电源线

**说明：**电源开关每次按下去会回弹，然后造成开不了机，这时可以打开控制器，重新插一下电源线就可以了。



**注：**如果是 CR-10 系列的机器可以把机箱的底部拆开把插座端口背面的接线理顺，然后再试试看能否按下，其他机型同理。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 十六、屏幕自动跳动

解决办法：用湿抹布擦拭屏幕，注意不要接触到通电原件

说明：屏幕在工作的过程中会产生静电，就会产生这种现象，这个时候用合理的方式去除静电即可，也有可能是旋钮按下去没有弹上来，往上拔 2 毫米试试，看有没有效果，如果不行则可以更换新屏幕试试。



## 十七、机器整体晃动

解决办法：检查各个部件，螺丝螺母是否拧紧，如有拧紧即可

说明：机器在运输的过程中会导致这个问题，属于正常现象，这个时候仔细检查各个螺母，皮带是否松动，拧紧即可。

## 十八、平台不平，四周比平台中间高或者低

解决办法：通过调节平台螺母或者加一块玻璃板【调试教程】

说明：这个问题多半是没有调节好平台的原因，如果很难调节的话建议加一

块玻璃板



注：热床板属于加工件，可能会存在 0.2~1mm 左右的误差，如果在 0.2~0.3mm 之间是不影响模型正常打印的，如果超出 0.3mm,则可以尝试加一块平台玻璃或者是中间垫纸。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

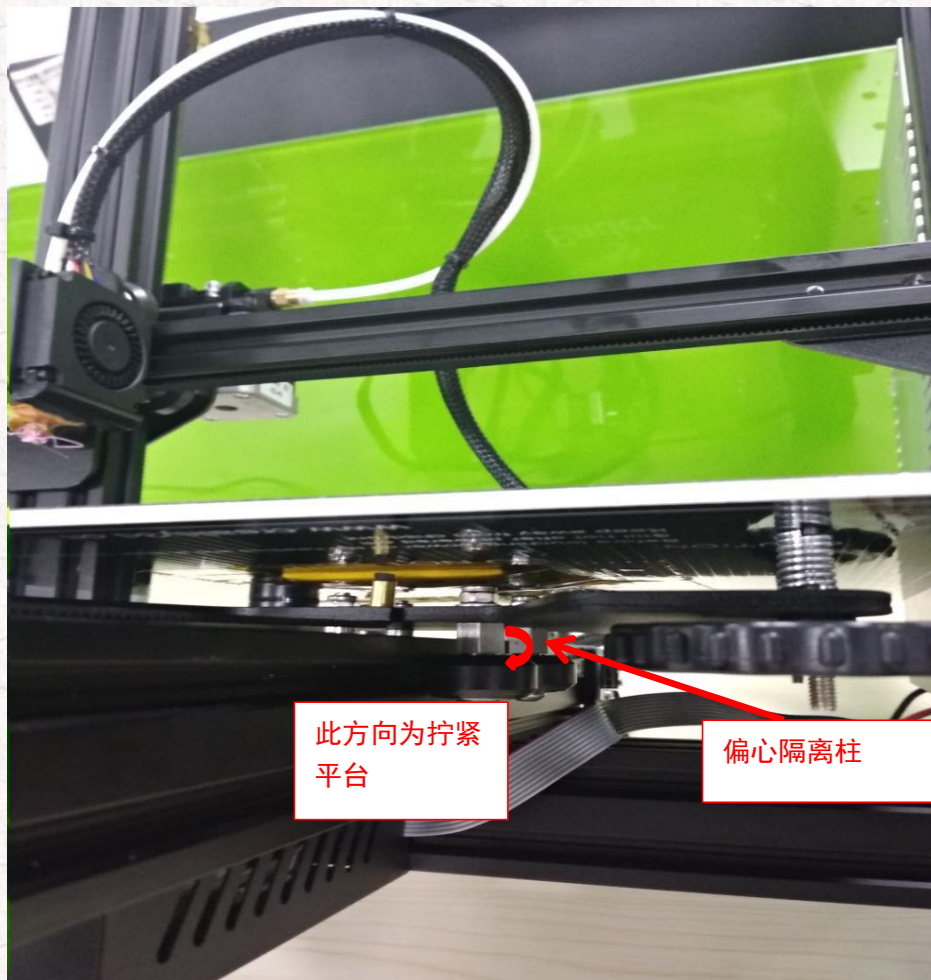




## 十九、平台晃动

解决办法：拧平台下方的偏心隔离柱

**说明：**Ender-3 的话在刚刚组装起来的时候会有调平台晃动的这个情况，ender-3s 因为是整机发货在运输过程中可能会出现螺丝松动的情况，出现这个情况时需要调节一下偏心螺母，拧至滑轮与型材刚好接触为止，紧则卡顿，松则晃动。



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 二十、电源松动

解决办法： **拧紧固定电源的两个沉头螺丝**

说明：一般为运输导致的松动问题，只需拧紧螺丝即可



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

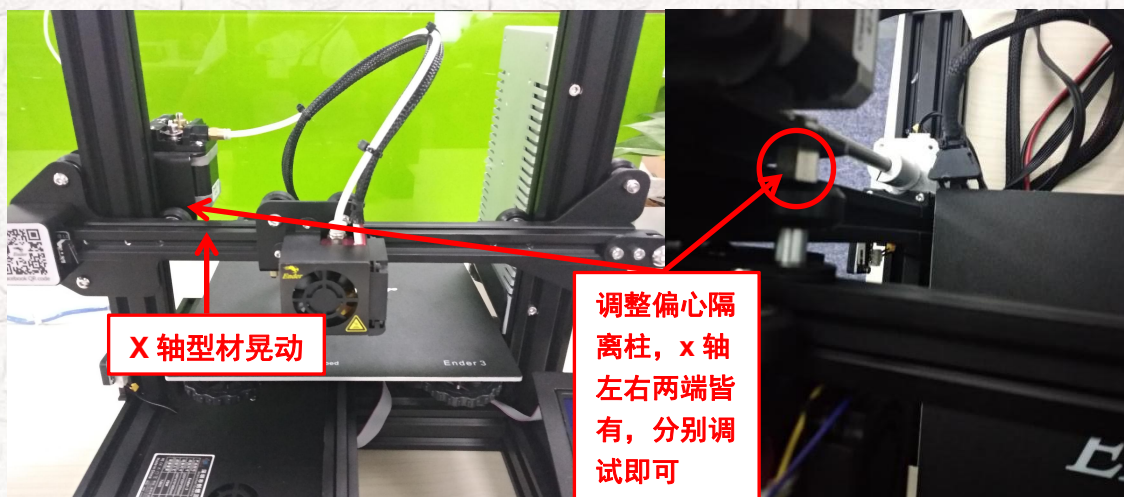




## 二十一、X 轴型材松动

解决办法：拧偏心隔离柱，拧紧固定型材的螺丝

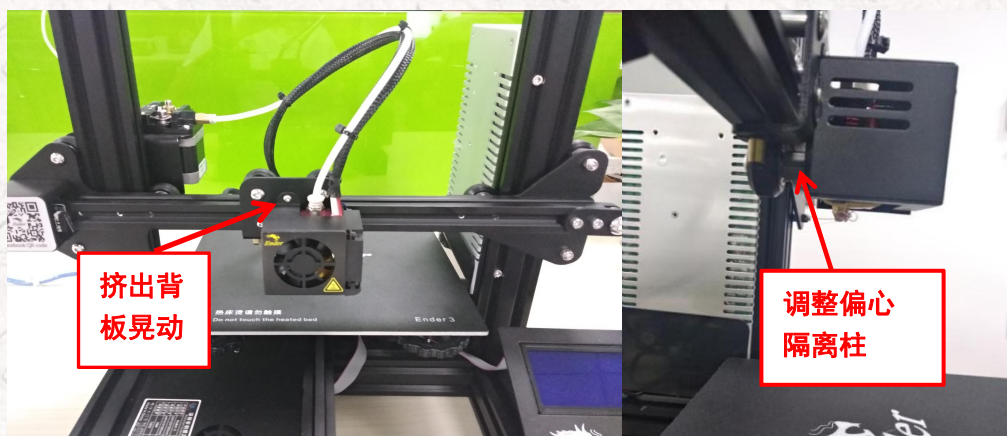
说明：详情可参考【X 轴套件晃动调整（方法 1）】一般为运输导致的松动常见问题，调整相应的螺丝即可



## 二十二、挤出背板松动

解决办法：拧偏心隔离柱

说明：运输导致的松动常见问题，调整即可，详情可参考：【喷头滑块板晃动调整教程.】



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 二十三、皮带松动

解决办法：拧松侧边的螺丝后调整好再拧紧



注：根据箭头所示方向螺丝拧松后，用手将拧松后的被动块推至皮带为绷紧状态，然后将其固定住即可，如果手推的效果不佳可用工具协助。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

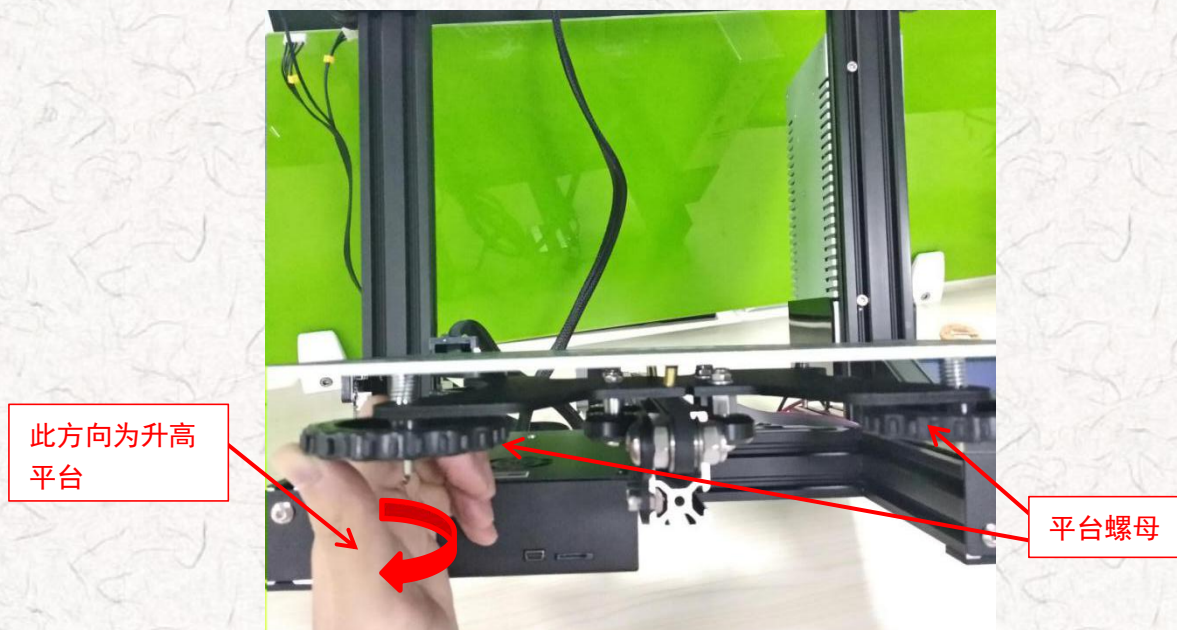




## 二十四、平台调平问题

解决办法: 通过在平台上放 a4 纸调整平台螺母的方式大概调平,  
具体调平在打印第一层的时候调平

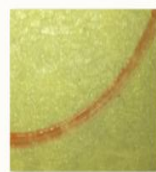
说明: 详情可参考: **【调平教程】** 平台调平是打印的基础, 平台螺母如下图所示:



调平过高, 喷嘴与平台距离过大, 耗材不易粘在平台上



正确调平, 耗材均匀的呈扁平状的粘在平台上



调平过低, 喷嘴与平台相接触, 导致耗材无法顺利的从喷嘴挤出

### 温馨提示

|  |  |  |                           |
|--|--|--|---------------------------|
|  |  |  | 喷头与打印平台距离太远, 会导致打印件脱离成型平台 |
|  |  |  | 合适的距离                     |
|  |  |  | 喷头与打印平台距离太近, 会损坏喷头和成型平台   |

如果打印平台和喷头间距离太远, 则打印过程中极易出现不粘底板的情况。如果打印平台离喷嘴的距离很近, 打印平台会直接影响喷头吐丝。打印前调平有助于模型粘贴平台。

全国免费服务热线: 400 6133 882

QQ 技术交流群: 456955778

总部地址: 广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer



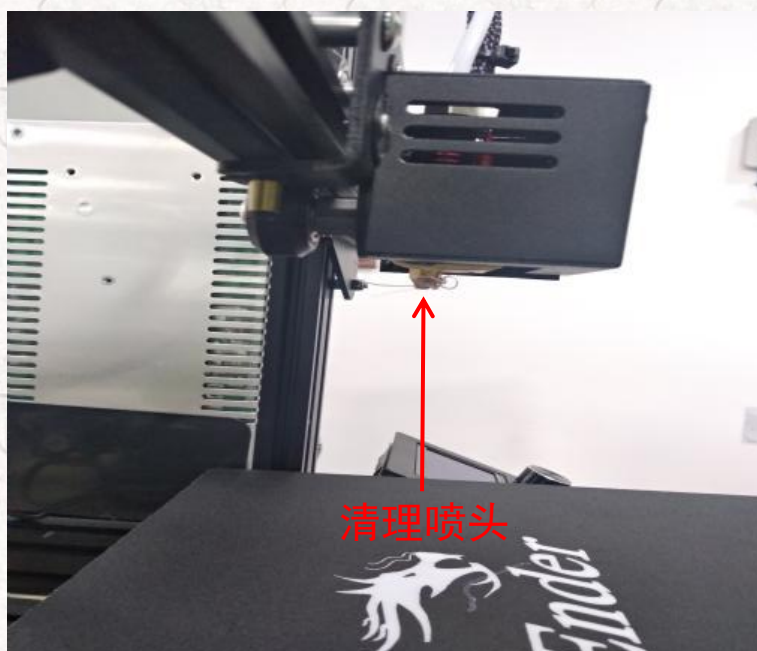


## 二十五、打印断层

解决办法：1.清理喷头；

2.将挤出弹簧垫一下垫片或者将弹簧拉长少许。

**说明：**喷头内有少许杂质导致，在打印到某个位置造成喷头出丝不足导致断层，这个时候清理喷头就可以解决这个问题，详情可参考：[【清理喷头喉管视频.】](#)；  
弹簧力度不够会导致耗材打滑，导致在打滑的时候挤出不足造成断层。



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer



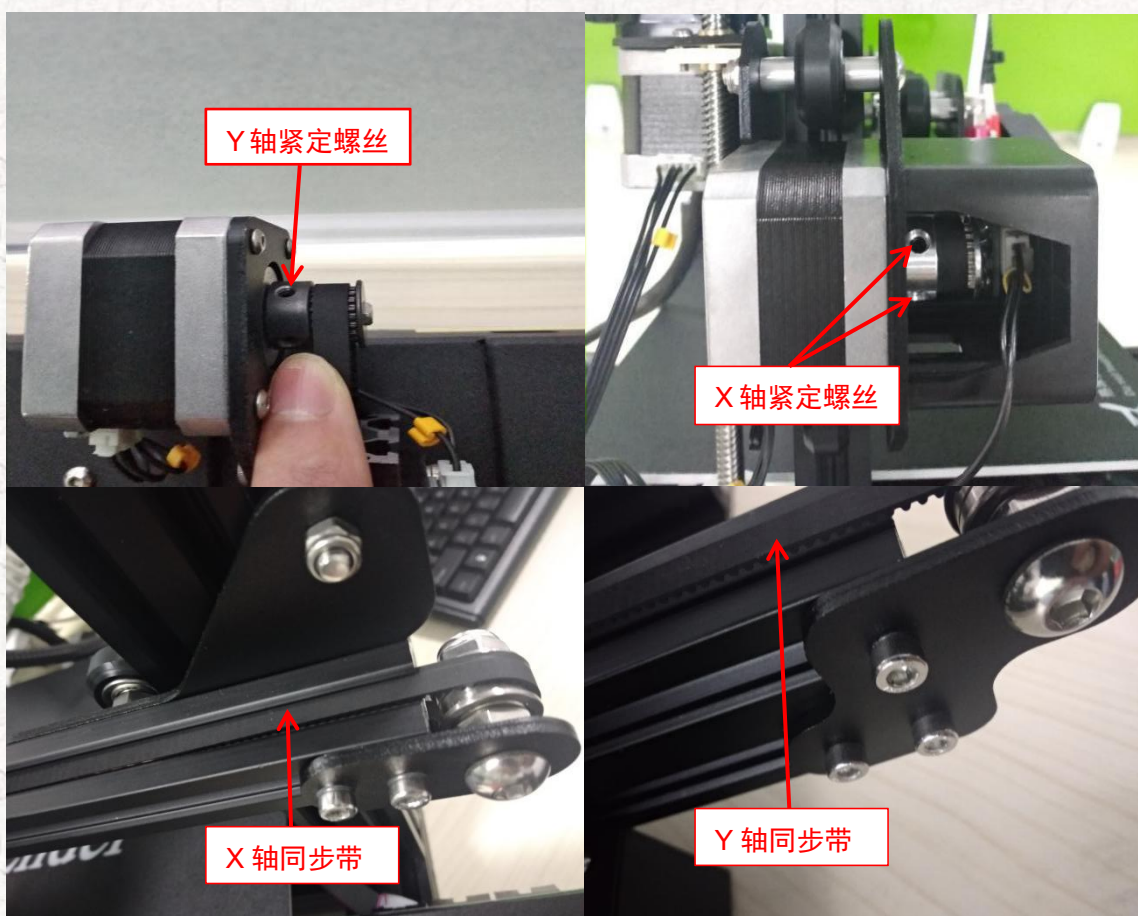


## 二十六、打印错层

解决办法：1.将固定同步轮的紧定螺丝拧紧；

2.将皮带崩紧或者更换。

说明：错位多是因为电机正常工作但是产生的力没有准确的传输到同步轮或皮带所致，也就是“打滑”所致。



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 二十七、屏幕不亮、蓝屏

- 解决办法：
- 1.检查屏幕排线是否插正确；
  - 2.屏幕排线的屏蔽胶布是否破损；
  - 3.机箱处屏幕排线是否插紧；
  - 4.附近是否有高频干扰；
  - 5.更换主板。

**说明：**屏幕的主板上三个端子接口，只有连接正确才能正常显示，同理机箱内部也是；屏蔽胶布是否有破损，附近有高频干扰都可能导致屏幕不正常工作；主板问题也会直接导致屏幕不正常工作



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

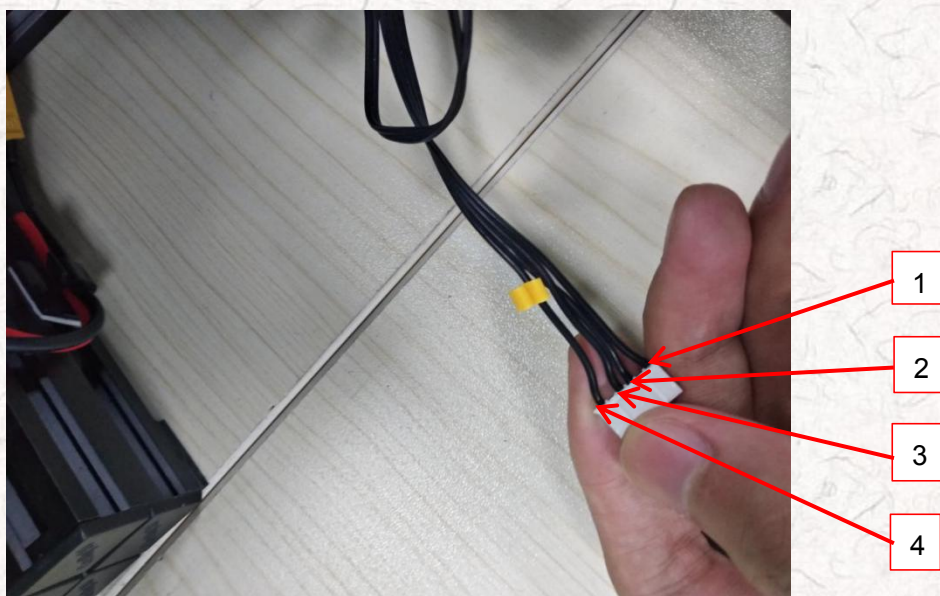




## 二十八、电机咔咔响、反转

解决办法：1.检查电机处电机线是否松动；2.检查主板处电机线是否松动；3.对跳电机线；4.更换电机线；5.测量主板驱动是否正常；6.更换电机

**说明：**检查电机线是否松动，一般在打印机工作的时候会发生这个情况。仔细检查电机处和主板处电机接线是否脱落，如有插紧即可；对跳电机线（详情参考【其他机型电机线跳线教程.】）电机线磁化或者损坏导致电机不工作，只需更换电机接线即可；测量电机驱动电压数值是否正常，驱动损坏和脱焊也会导致这个情况；电机本身的故障，更换电机即可。



注：反转主要 1/2 对调位置或者 3/4 对调位置，抖动主要 1/4 对调位置、2/3 对调位置或者 1/4、2/3 全部一起对调位置，可依次尝试看结果如何。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





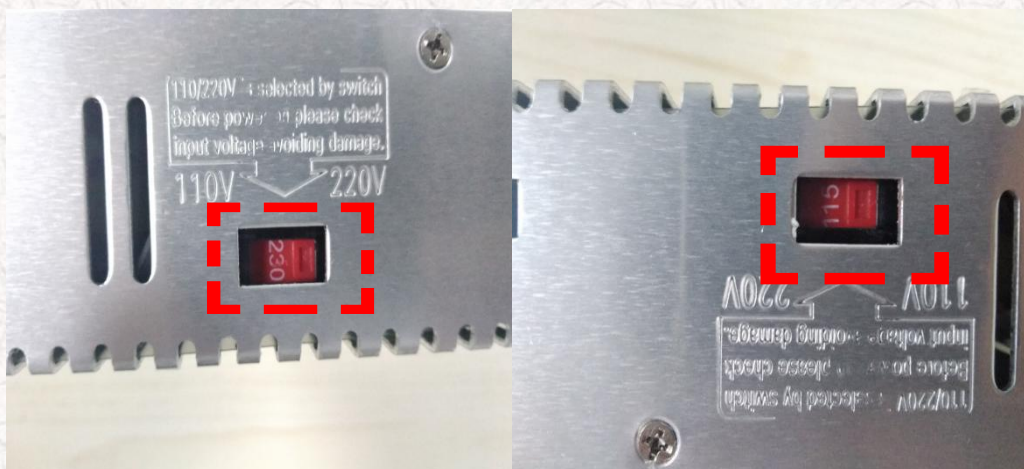
## 二十九、喷头堵塞

**说明：**堵头是很常见的问题，前面的文档中我们也详细讲过其中原因，具体清理方法可直接参考：[【清理教程】](#) 双击文字可跳转

## 三十、电源不工作、异响、烧坏

**解决办法：**更换电源 [【更换电源教程】](#)

**说明：**电源有两个工作电压，当实际电源比电源所处的额定电压高时会造成电源烧坏，反之实际电压比额定电压低时则不能正常启动机器工作。



**注：**我们出厂前的默认电压档位都是 220V 不会额外去改动，所以一般收货后这个地方一般不要直接自己拨动，当然主要还是以使用者当地市电压为主，如果市电压是 115v 可将拨片拨到适当的电压档位，如有发现其他异常可及时与售后联系确认。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





### 三十一、喷头漏胶

解决办法：加热后将高温棉和耗材一起扯掉，注意不要将热敏电阻线路和加热管线路扯断。清理之后将喷头拆下换上新的喷头，安装时将喉管和喷头都涂上红胶锁紧后包上新的高温棉即可（操作详情可参考【其他机型更换高温棉参考教程】）。



注：喷头漏胶一般是由于喉管或者喷头没有锁紧导致，如果您没有把握自己涂红胶之类的，或者是弄了之后还是不行，可直接更换喷头套件。

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer





## 三十二、回原点喷头离平台太紧

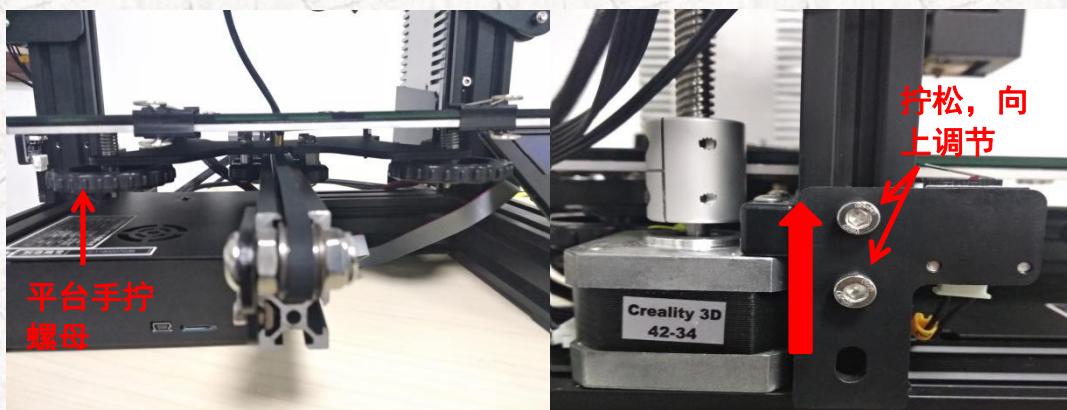
解决办法：1.调节平台螺母；

2.调节 z 轴限位开关，往上调节，[【调整教程】](#) 双

击文字可跳转}

1、平台手拧螺母位于平台下方，顺时针拧为将平台升起从而靠近喷嘴，逆时针拧为将平台降低从而远离喷嘴；

2、向上调节限位开关，当 x 轴的钣金触碰到 z 轴的限位开关时丝杆就会停止转动。当调节平台螺母无法解决时，可以将限位开关向上调节，能相对有效的解决喷头与平台贴的太紧的问题。



## 三十三、喷头、热床自动加热

解决办法：更换主板{[【更换教程】](#) 双击文字可跳转}

说明：自动加热由于主板问题直接导致，更换主板即可

全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

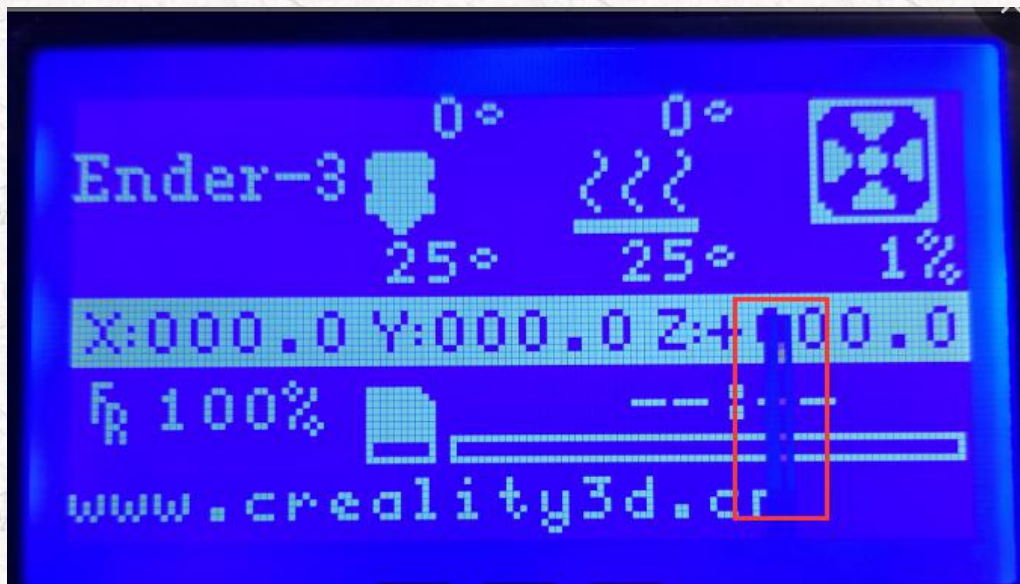




### 三十四、屏幕显示缺陷

解决办法：更换屏幕

说明：显示缺陷由于屏幕本身问题直接导致，更换屏幕即可



全国免费服务热线：400 6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址：广东省深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城园工业区第 3 栋 12 楼

关注我们生产品质更好的 3D 打印机

To make Top-quality 3D printer

