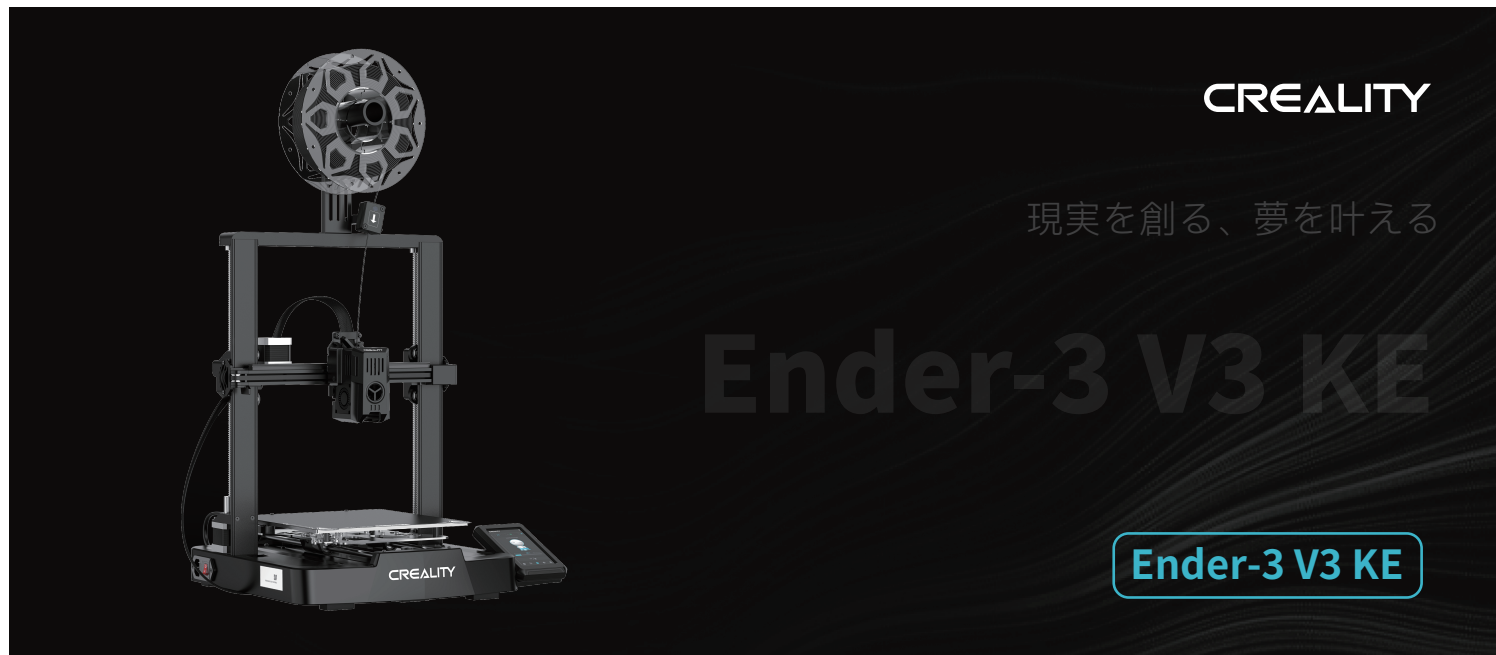




3D プリンター ユーザーマニュアル

V1.6

尊敬するユーザ

Crealityの製品を選択し使用して頂き、ありがとうございます！ ご使用の便宜上、ご使用前に本説明書をよくお読みになり、説明書の指示に厳格に従って操作してください。Crealityチームは、随時にあなたに品質の優れたサービスを提供するように準備を整えます！使用中に問題がある場合、説明書の最後に提供された電話、メールボックスで連絡してください。弊社製品をよりよく体験いただける為、下記方法で機械の操作知識を得ることもできます。

製品取扱説明書：USBメモリ内に関連取扱説明書及びビデオを見つけることができます。

CREALITYの公式サイト（www.creality.com）にアクセスして、ソフト・ハードウェア、連絡先、機械操作、機械メンテナンスなどの情報を探すこともできます。

ファームウェアのアップグレード

1. WiFiファームウェアをアップグレードするために、クリアリティクラウドOTAを介してファームウェアをアップグレードすることができます；
2. 機器のファームウェアをアップグレードするには、<https://www.creality.com> にアクセスし、サービスセンター → ファームウェア/ソフトウェアダウンロードから必要なファームウェアをダウンロードし、インストールして使用してください。

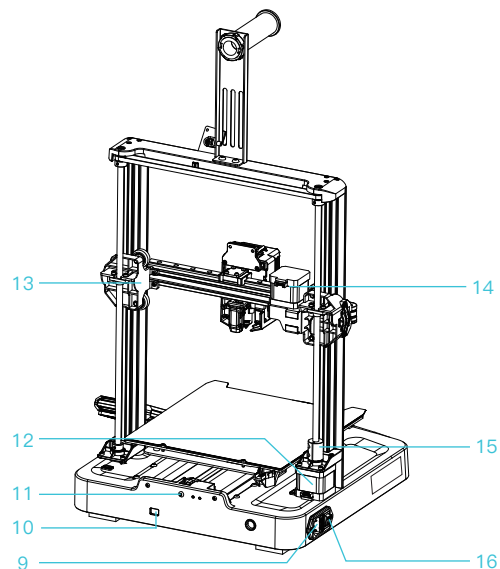
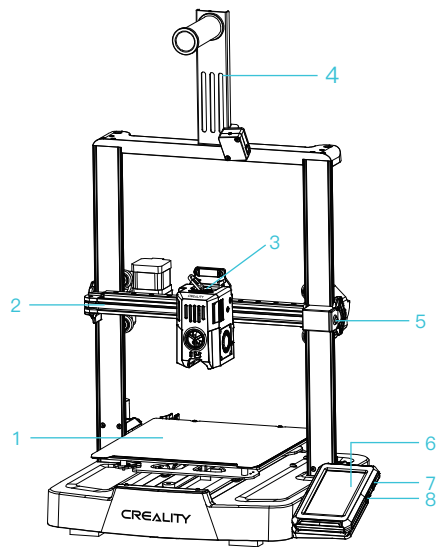
製品の操作方法やアフターサービスを動画でご紹介

- 1.<https://www.crealitycloud.com/product> にアクセスし、「製品」をクリックして適切なモデルを選択し、「関連」をクリックしてアフターサービスに関するチュートリアルを表示してください；
- 2.または、アフターサービスセンター（+86 755 3396 5666）に連絡するか、cs@creality.com に電子メールを送信してください。

1. 意外な人身傷害と財産損失を避けるために、使用説明に記載されていない方法で本機を使用しないでください;
2. プリンターを可燃物、爆発物、高熱発生源の近くに置かないでください。本機は、風通しがよく、涼しく、ほこりの少ない場所に設置してください;
3. プリンター本体を振動のある場所や不安定な環境に置かないでください。本機が揺れると印刷品質が低下します;
4. メーカー推奨のフィラメントを使用しないと、ノズルの目詰まりやプリンターの破損の原因となります;
5. インストール中に他の製品の電源コードを使用しないでください。本機に付属する電源コードを使用してください。電源プラグは地線付きの三穴コンセントに接続する必要があります;
6. プリンター動作中は、ノズルや温床に触れないでください。やけどの恐れがあります;
7. 体の一部が可動部に巻き込まれたり、圧迫されたり、切断されたりする恐れがある為、機械操作時に、手袋や巻き物などを着用しないでください;
8. 印刷終了後、ノズルが熱いうちにノズルに付着したフィラメントを工具で清掃してください。掃除のとき、ノズルを手で触るとやけどをすることがあります;
9. プリンター本体は、電源を切った状態で乾いた布で定期的に清掃し、ほこり、粘着性のある印刷物、ガイドレールに付着した異物などを拭き取ってください;
10. 人身傷害をもたらさないように、年齢が10歳以下の子供は、人員の監督なしに本機を使用してはいけません;
11. 本機には、安全保護機構を備えています。プリンターは保護のために自動的に電源が切れることがあるので、プリンターの電源が入っているときに、手動でノズルや印刷台を素早く動かさないでください;
12. 使用者は、機器が設置されている国や地域（使用場所）の法令を遵守し、ビジネス倫理を守り、安全配慮義務を果たす必要があります。当社の製品または機器を違法な目的で使用することは固く禁じられています。当社は、違反者の関連する法的責任について、一切責任を負いません。

1. プリンターについて	01-01
2. パーツリスト	02-02
3. アセンブリ手順	03-06
3.1 ガントリーフレーム	03-03
3.2 表示画面	04-04
3.3 マテリアルラックと消耗品検出器コンポーネント	05-05
3.4 機器の接続	06-06
4. プリンターオートガイダンス	07-11
4.1 自動ガイダンス	07-07
4.2 自動検出	08-08
4.3 ユーザーインターフェースについて	09-11
5. 初回印刷	12-17
5.1 消耗品ローディング	12-13
5.2 LAN印刷	14-16
5.3 USBフラッシュディスクの印刷	17-17
6. 設備保全	18-19
6.1 プラットフォームプレートの取り外しとメンテナンス	18-18
6.2 スクリューロッド、光軸、ガイドレールのメンテナンス	18-18
6.3 ノズルの交換	19-19
7. 機器パラメータ	20-20
8. 回路接続	21-21

1.プリンターについて



1 印刷プラットフォーム

2 X軸キット

3 押出機キット

4 マテリアルラックアッ
センブリ

5 X軸テンショナー

6 表示画面

7 USBポート1

8 USBポート2

9 電源コンセント

10 電圧調整装置

11 Y軸テンショナー

12 Z軸モーター

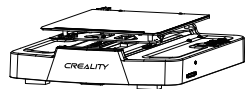
13 X軸サポート

14 X軸モーター

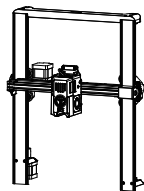
15 カブラー

16 電源スイッチ

2. パーツリスト



① 基本コンポーネント



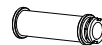
② ガントリーフレーム



③ 表示画面コンポーネント



④ マテリアルラックと消耗品検出器コンポーネント



⑤ フィラメントチューブ



アクセサリキット



⑥ バネ座金付六角穴付ボルト M3*14 x6



⑦ 六角穴付きボタンボルト M4*10 x3



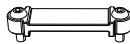
⑧ 六角穴付きボタンボルト M5*8 x2



⑨ 六角穴付ボルト M3*8 x2



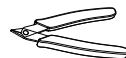
⑩ ツールキット



⑪ FFC 固定クリップアセンブリ



⑫ 電源ケーブル



⑬ ペンチ



⑭ 消耗品 (20m)



⑮ ノズルクリーナー



⑯ ノズル

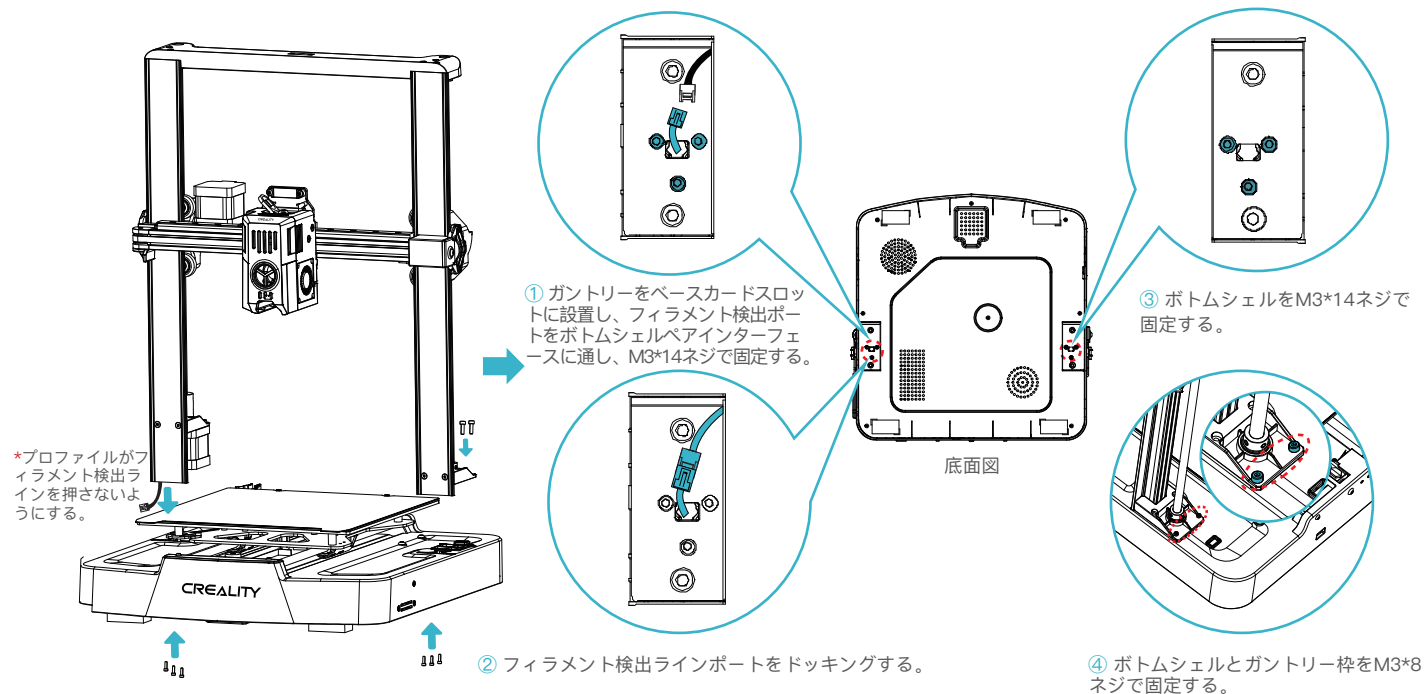


⑰ Uディスク

注意：上記の部品は参考用ですので、実機でのご確認をお願いいたします。

3. アッセンブリ手順

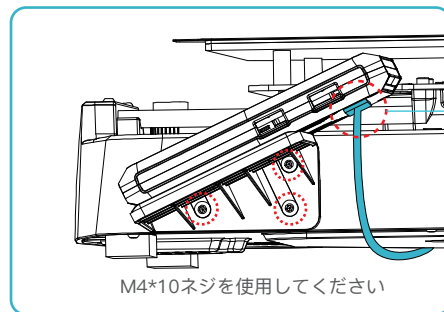
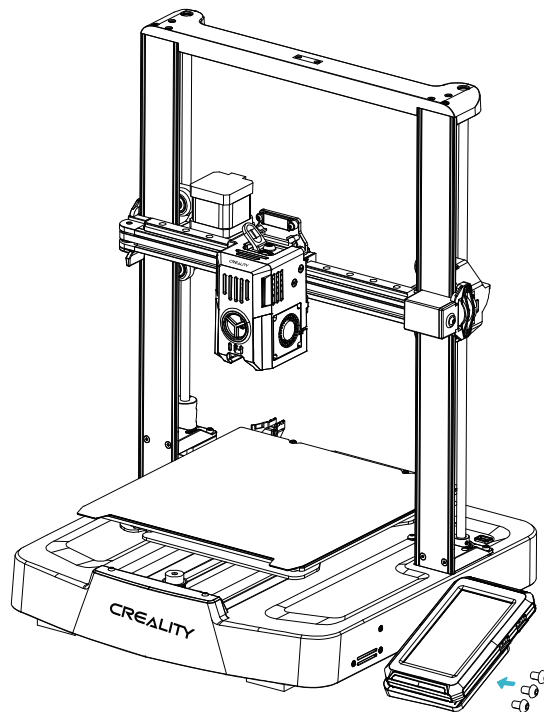
3.1 ガントリーフレーム



3. アセンブリ手順

3.2 表示画面

ディスプレイ画面を下部アセンブリの右側に置き、ネジ穴を合わせて M4*10 ネジで固定し、ディスプレイの配線を接続します。

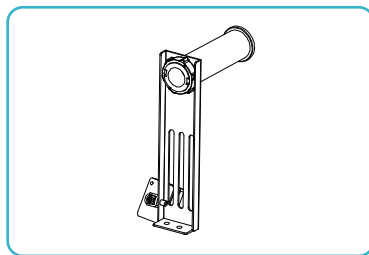
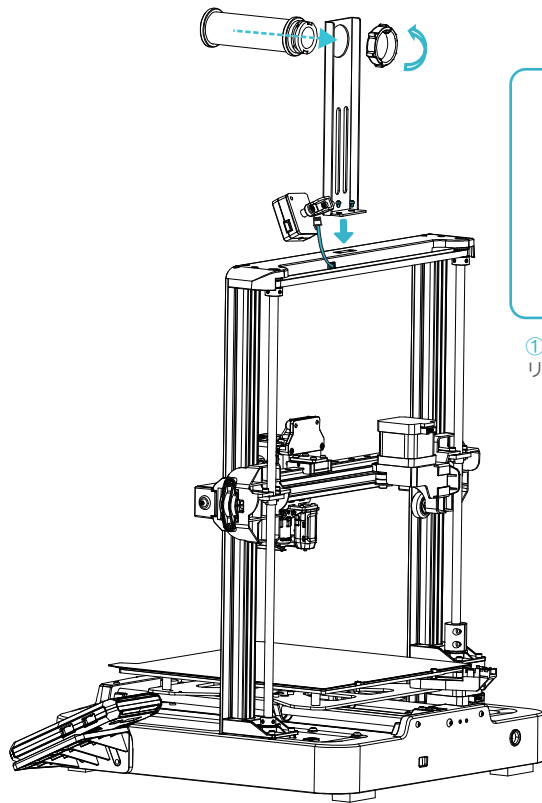


ディスプレイ配線

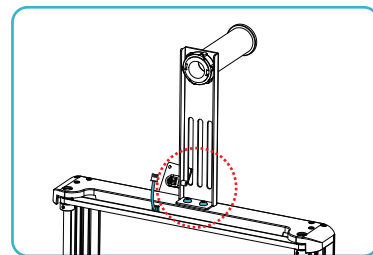
M4*10ネジを使用してください

3. アセンブリ手順

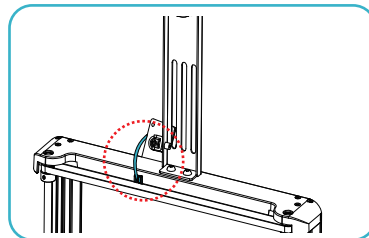
3.3 マテリアルラックと消耗品検出器コンポーネント



① 図に従って、マテリアルラックとマテリアルバレルを取り付けます;



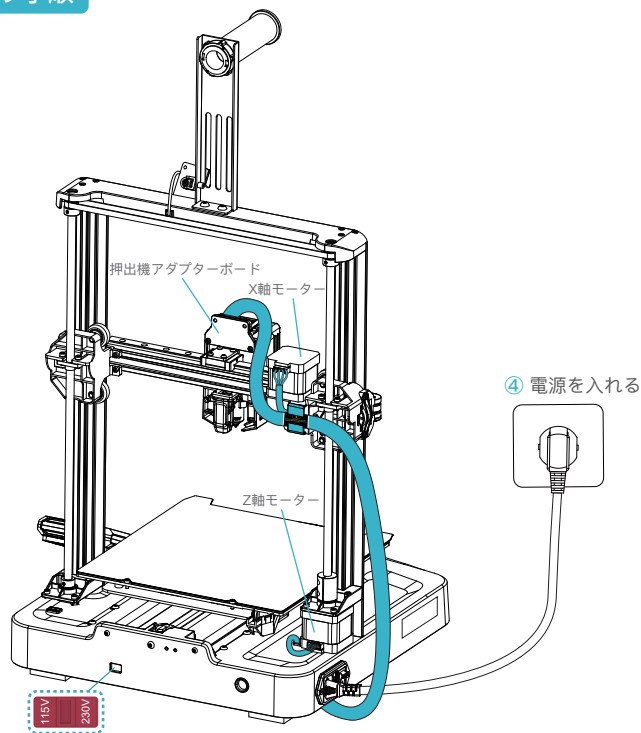
② 材料ラックとフィラメント検出アセンブリをガントリー・フレームに固定し、ネジ穴を合わせ、M5*8ネジで固定します。



③ フィラメント検出スイッチを接続する。

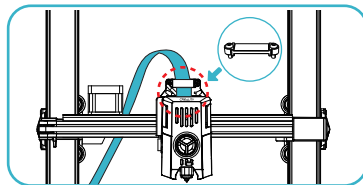
3.アセンブリ手順

3.4 機器の接続

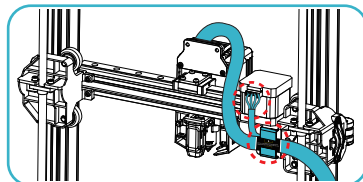


注意

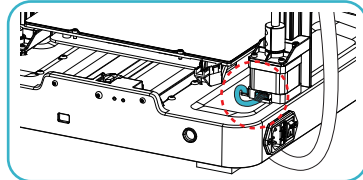
- デバイスの損傷を避けるために、電源接続前に電源スイッチと電源の正しい位置を確認してください。
- 主電源が100V~120Vの場合は、電源スイッチを115Vに選択してください。
- 主電源が200V~240Vの場合は、電源スイッチを230Vに選択してください（デフォルトは230V）。



① まず、ノズルワイヤーをノズルアダプタプレートに挿入し、FFC固定クリップアセンブリを取り付け、M3*8ネジで固定しロックします。



② ワイヤラベルの指示に従い、まず押し出し線をケーブルクランプに挿入し、X軸モーターを接続する。



③ Z軸モーターを接続します。



ヒント:

印刷異常の原因となりますので、押出機ケーブルを転倒させたり折り曲げたりしないように、付属の図に従って正しく配ないように、付属の図に従って正しく配

4. プリンターオートガイドンス

4.1 自動ガイドンス



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. プリンターオートガイドンス

4.2 自動検出



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト最新のソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

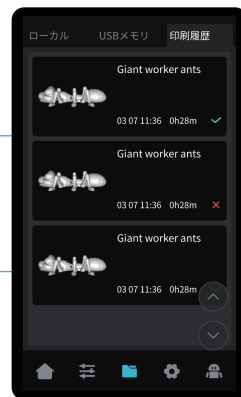
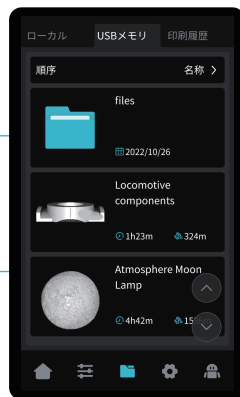
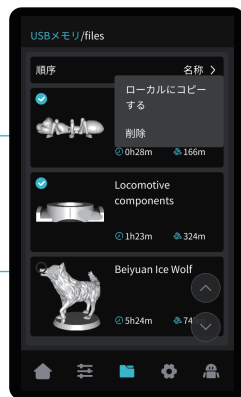
4. プリンターオートガイドンス

4.3 ユーザーインターフェースについて



4. プリンターオートガイダンス

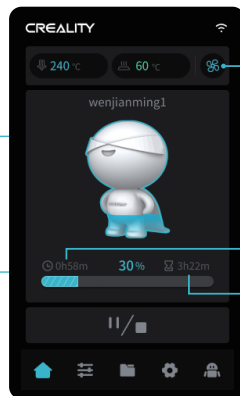
印刷ファイル
のレビュー



ローカルおよびUSBフラッシュ
ディスクのモデルファイルは、
印刷ファイルレビューインタ
ーフェイスで管理できます。

モデルを長押しして複数のオプションを選択し、ローカルにコピーする
*最大3モデルまでコピー可能

印刷インタ
ーフェイス



モデルファンスイッチ

印刷時間

残り時間

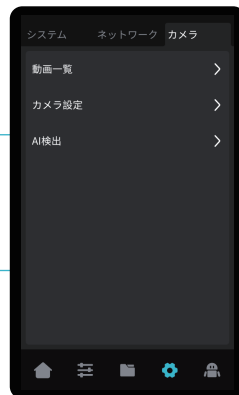
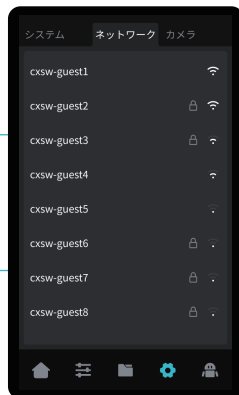
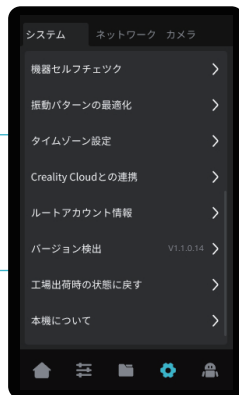


引用した画面は参考用のみです。機能アップグ
レードが絶えず続くため、実際の画面は公式サ
イトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準
じてください。

モデルファイルをクリックしてその詳細にアクセスする
*「キャリブレーション」をチェックすると、印刷品質が向上します。

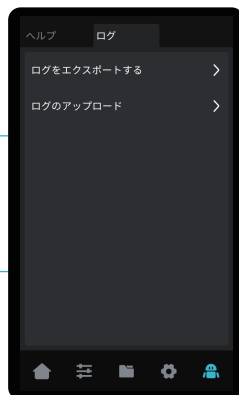
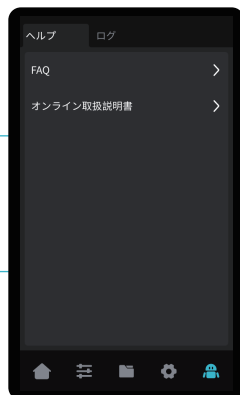
4.プリンターオートガイドンス

設定



機械システム、ネットワーク、カメラの設定は、設定インターフェイスで行うことができます。

カスタマーサービス



カスタマーサービスインターフェイスにアクセスして、FAQ、マニュアル、ログをご覧ください。

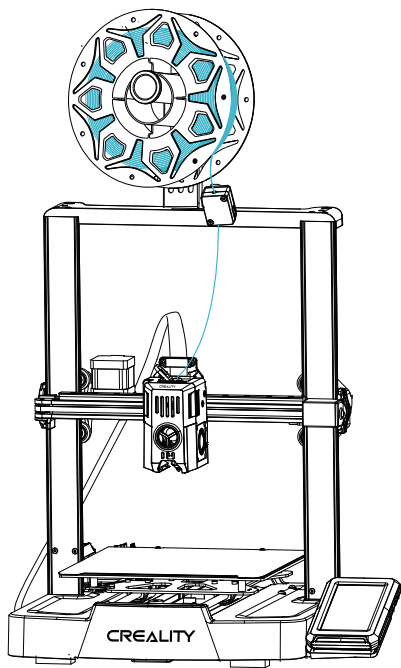


引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト最新のソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

5. 初回印刷

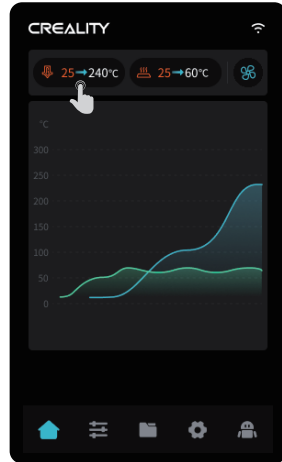
5.1 消耗品ローディング

5.1.1 フィラメントの装填



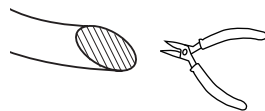
消耗品の交換方法は?

消耗品をすばやく引き出し、ノズルを予熱して消耗品を少し前方に押した後、新しい消耗品をフィードします。

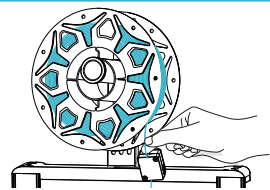


① ノズルを予熱する;

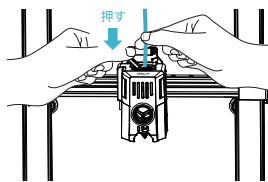
45°



② 最初のプリントの前に、フィラメントの前部を45°にカットし、まっすぐに折ります;



③ まっすぐ伸ばしたフィラメントをフィラメント検出スイッチに通します;



④ 押し出しクランプをゆっくりと押し、フィラメント検出スイッチを通過したフィラメントを、ノズルに余分なフィラメントが出るまで、穴からヒートブレイクの底に押し出します。

5.初回印刷

5.1.2 自動フィード



5.1.3 自動ディスチャージ

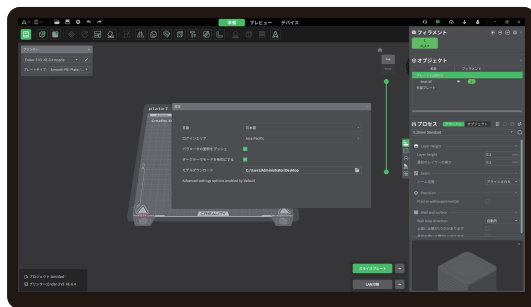


5. 初回印刷

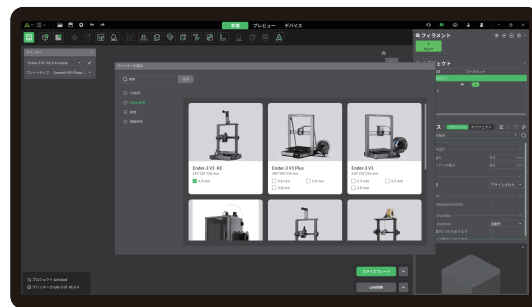
5.2 LAN印刷

※ ストレージカード上のランダムデータを開いて、Creality Print スライスソフトウェアをインストールします。

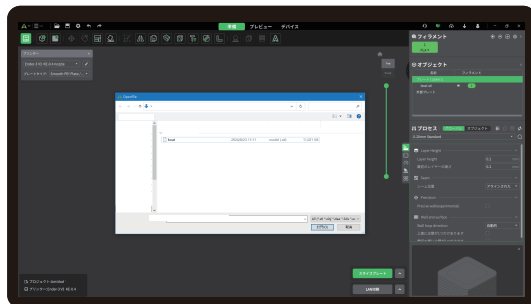
※ ダウンロード・インストールするにはWebサイトにログインしてください: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



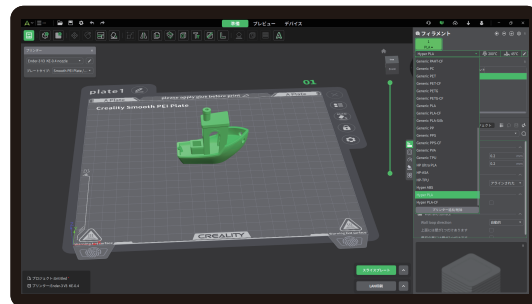
① 「言語」と「サーバー」を選択します



② プリンターを追加します ノズル径を確認してください

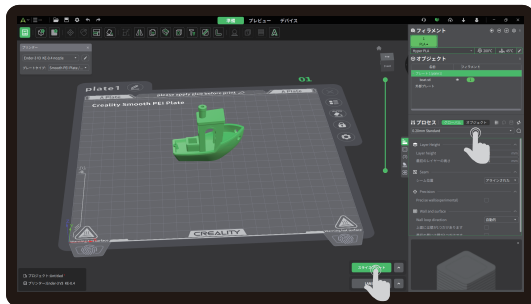


③ モデルファイルをインポートします

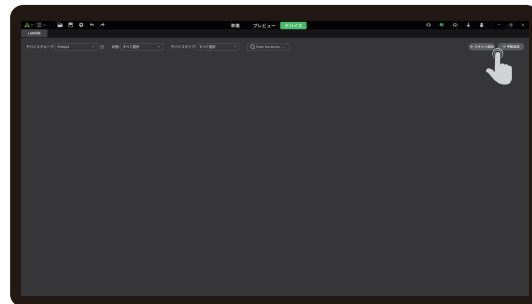


④ フィラメントタイプの設定

5. 初回印刷



⑤ レイヤー高さを設定し、LAN印刷をクリック。

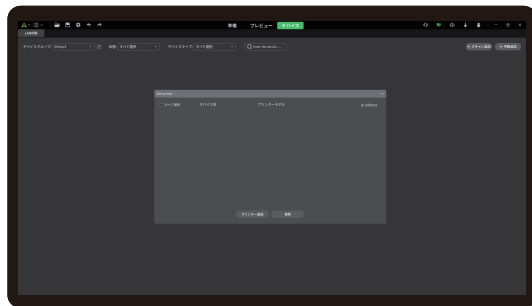


⑥ 機器の追加: 「Scan Add」または「Manual Add」のいずれかで行うことができます

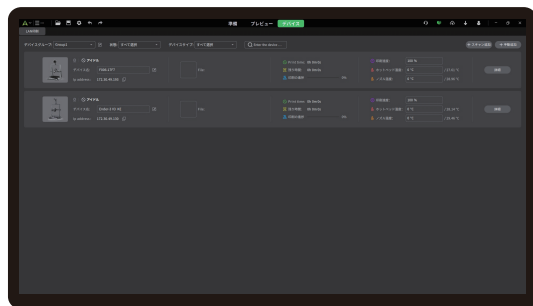


引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト of 最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じて ください。

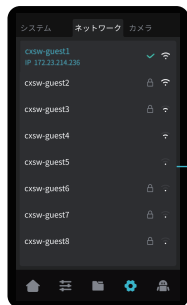
5. 初回印刷



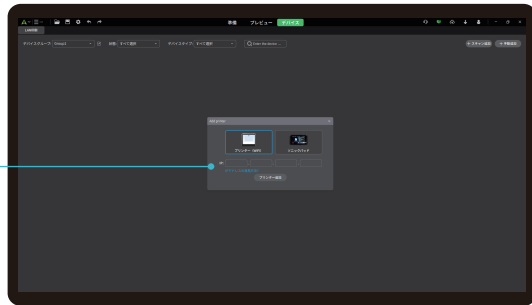
⑥ デバイス追加: a.デバイスのスキャンと追加→設備の選択



⑦ デバイスリスト



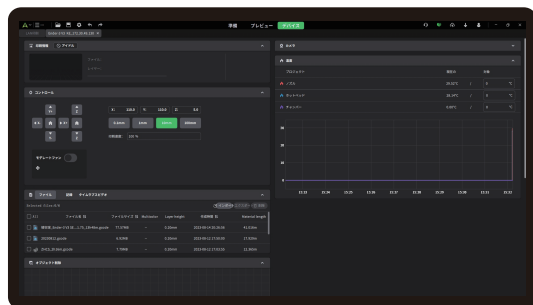
設定 → 「ネットワーク」をクリックしてIPアドレスを表示する



⑥ デバイスの追加: b.手動でIPアドレスを入力してデバイスを追加します

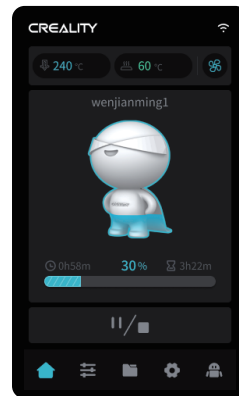
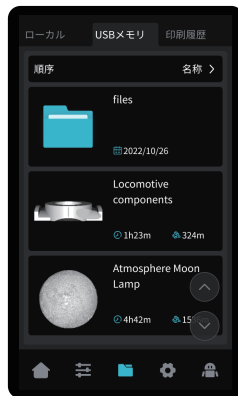
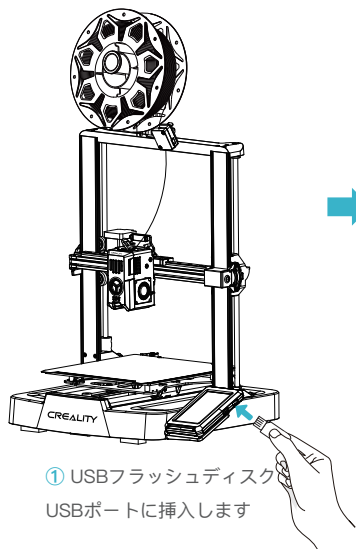


引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト最新のソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。



⑧ プリント情報詳細

5.3 USBフラッシュディスクの印刷

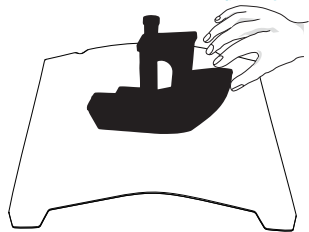


ヒント:

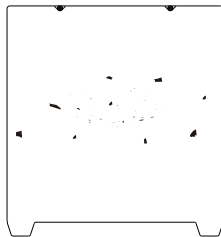
1. ソフトウェアの使用法については、USBフラッシュディスク内のスライスソフトウェアユーザーマニュアルをご参照ください。
2. 保存ファイルはUSBフラッシュディスクのルートディレクトリ（サブディレクトリではない）に置く必要があります。
3. ファイル名は、ラテンアルファベット、数字、一般的な文字を使用することをお勧めします。
4. 印刷中にUSBフラッシュディスクを抜き差ししないでください。

6. 設備保全

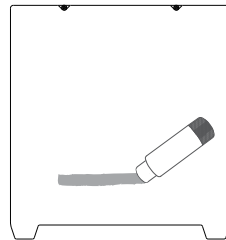
6.1 プラットフォームプレートの取り外しとメンテナンス



- ① a. 印刷が終了したら、プラットフォーム プレートが冷えるのを待ってから、モデルを取り付けた印刷プラットフォームを取り外します。
b. 両手でプラットフォームを少し曲げて、モデルをプラットフォームから分離します。



- ② プラットフォームプレートに消耗品が残っている場合は、ブレードで軽く削り取り、再度印刷します。



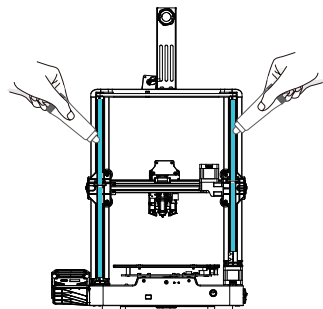
- ③ 1層目のモデルの接着が不十分な場合は、印刷の予熱前に固形接着剤を台紙の表面に均一に塗布しておくことをお勧めします。



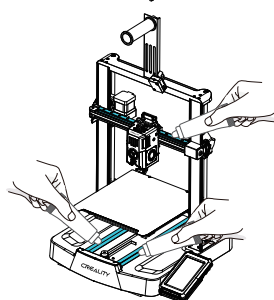
ヒント: 1. 印刷プラットフォームは日常使用では大きく曲がりにくく、変形して使用できなくなるのを防ぐことはできません。
2. 印刷プラットフォームは傷みやすい部品であるため、モデルの最初の層が適切に貼り付けられるように定期的に交換することをお勧めします。

6.2 スクリューロッド、光軸、ガイドレールのメンテナンス

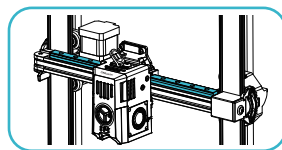
スクリューロッド、光軸、ガイドレール部分には潤滑剤を購入し、定期的に潤滑メンテナンスを行うことをお勧めします。



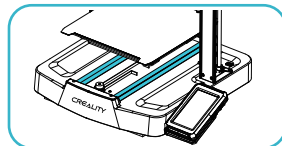
スクリューロッド部



光軸・ガイドレール部



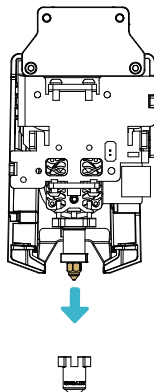
ガイドレール部



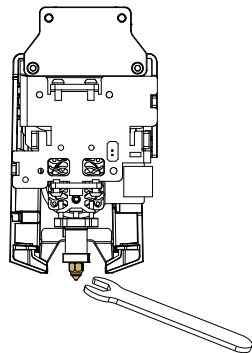
光軸エリア

6. 設備保全

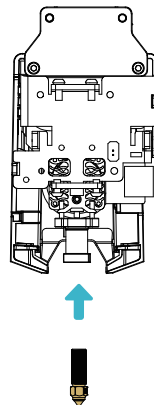
6.3 ノズルの交換



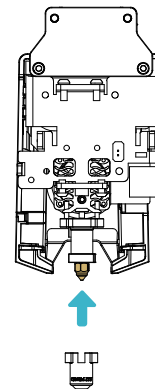
① シリコン保護カバーを取り外します。



② 古いノズルを取り外します。



③ 新しいノズルを取り付けます。



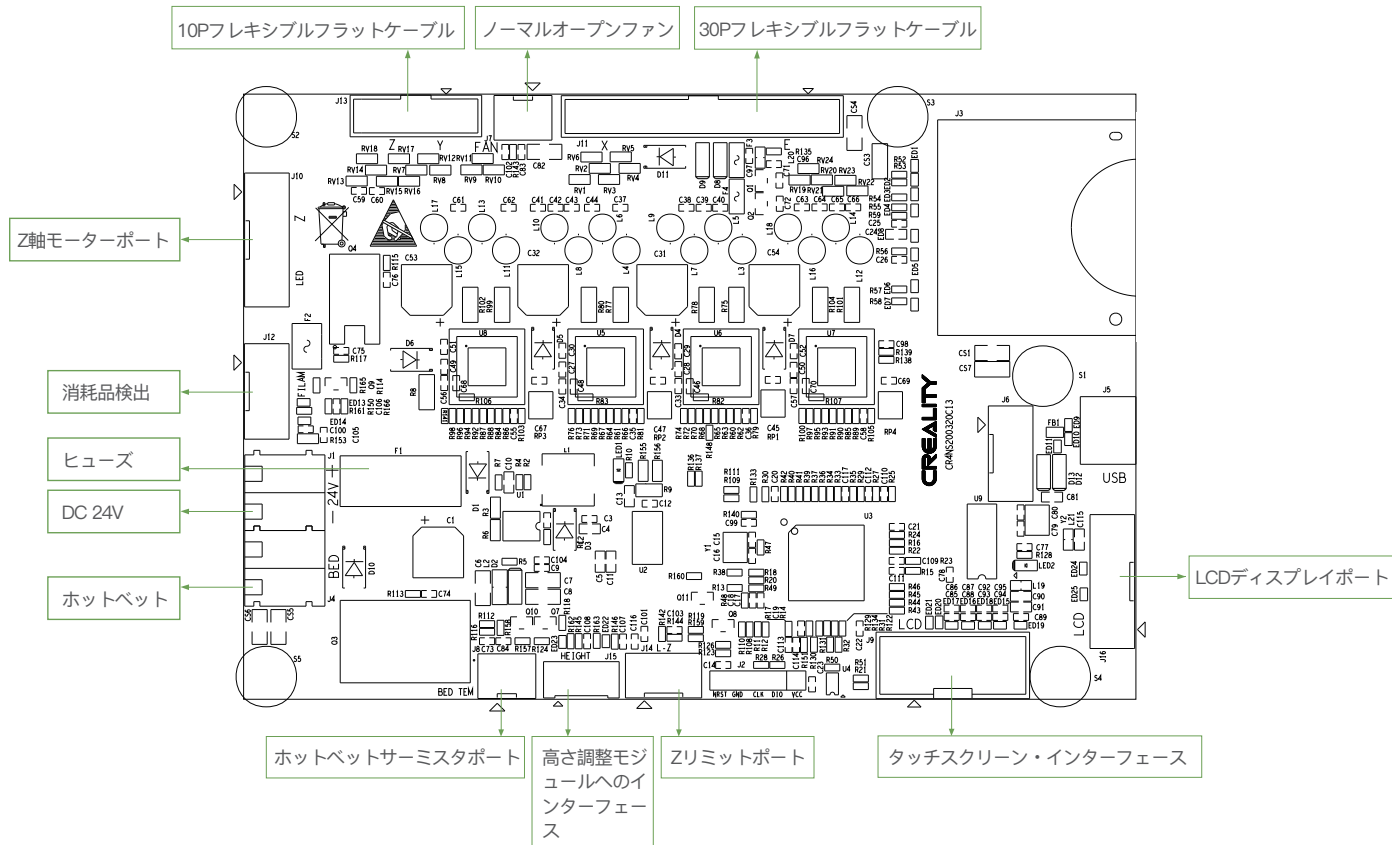
④ シリコン保護カバーを取り付けます。



警告:

1. ノズルを交換するには、まずノズルを予熱する必要があります。
2. 高温になっているノズルを交換する際は火傷を防止してください。
3. コンポーネントへの損傷を避けるために、ノズルを取り外すときは、ツールを使用して加熱ブロックを所定の位置に保持します。

機器パラメータ	
モデル	Ender-3 V3 KE
成形技術	FDM
造形寸法	220*220*240mm
レベリング 方式	CRタッチによるオートレベリング
ノズル数	1個
押出機の直径	0.4 mm (標準)
スライスの厚さ	0.1-0.35mm
精度	±0.1mm
一般的な印刷速度	300mm/s
最大印刷速度	500mm/s
最大加速度	8000mm/s ²
ノズル温度	≤300℃
ホットベット温度	≤100℃
周囲温度	5℃~35℃
消耗品	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
定格電力	350W
入力電圧	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
電力損失の回復機能	あり
消耗品検出	あり
印刷方法	LAN印刷/USB印刷/APP印刷
対応スライスフォーマット	STL/OBJ/3MF/AMF
スライスソフトウェア	Creality print/Cura 5以降/Simplify3D
オペレーティングシステム	Windows/Mac OS/Linux
言語	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文



機種によって実物と図が異なる場合がありますので、実機でのご確認をお願いいたします。
最終的な解釈権は深セン市創想三維（Creality 3D）科技有限公司に帰属します。



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

