

Ender-3 V3 Plus

取扱説明書

Ender-3 V3 Plus 3Dプリンター

V 1.3_JP

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. デバイス画面からファームウェアを直接アップグレードできます。
2. Creality Cloud OTAを介してファームウェアをアップグレードできます。
3. 公式ウェブサイト <https://www.creality.com> を訪れ、「Support → Download Center」をクリックし、該当するモデルを選択して必要なファームウェアをダウンロードします（または「Creality Cloud → Downloads → Firmware」）。インストールが完了したら、使用できるようになります。

製品の操作およびアフターサービス資料

1. 公式クリアルティWiki（<https://wiki.creality.com>）にアクセスして、より詳細なアフターサービスチュートリアルを探索してください。
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。

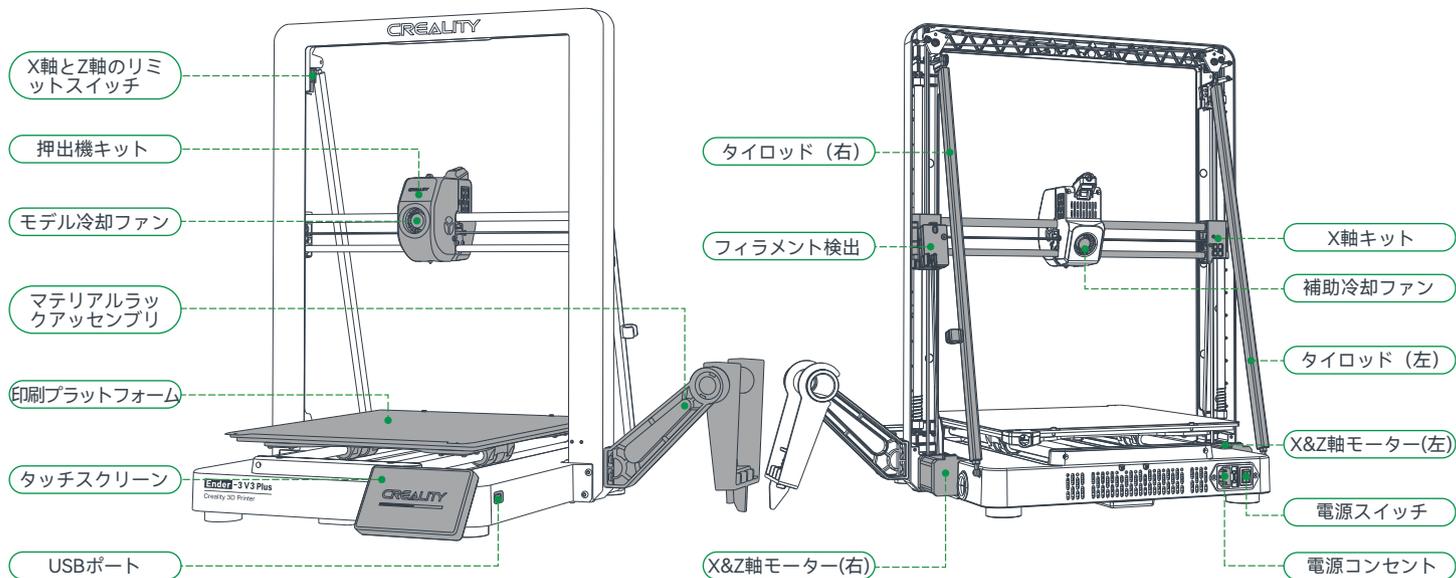


Creality Wiki

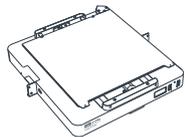
1. 意外な人身傷害と財産損失を避けるために、使用説明に記載されていない方法で本機を使用しないでください;
2. プリンターを可燃物、爆発物、高熱発生源の近くに置かないでください。本機は、風通しがよく、涼しく、ほこりの少ない場所に設置してください。
3. プリンター本体を振動のある場所や不安定な環境に置かないでください。本機が揺れると印刷品質が低下します。
4. メーカー推奨のフィラメントを使用しないと、ノズルの目詰まりやプリンターの破損の原因となります。
5. インストール中に他の製品の電源コードを使用しないでください。本機に付属する電源コードを使用してください。電源プラグは地線付きの三穴コンセントに接続する必要があります;
6. 高温火傷による人身傷害を防ぐ為、プリンタの作動中にノズルやヒートベッドに触れないでください。
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. 印刷終了直後すぐに、ノズルの余熱を利用し、工具を使用してノズルの消耗品をきれいに掃除します。尚且つ、火傷の原因となる為、清掃時に直接ノズルに手を触れないでください。
9. 製品のメンテナンスを励行し、定期的に電源を切った状態で、乾いた布でプリンタ本体を清掃し、ほこりや付着したプリント材料、ガイドレールの異物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. 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。
12. お知らせ：充電中、電線を挿抜しないでください。

1. プリンターについて	01-01
2. パーツリスト	02-03
3. アッセンブリ手順	04-08
3.1 マテリアルラックアッセンブリの取り付け	04-04
3.2 ガントリーフレーム・アセンブリの取り付け	05-05
3.3 タイロッドの取り付け	06-06
3.4 タッチスクリーンの取り付け	07-07
3.5 機器の配線	08-08
4. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて	09-13
4.1 起動ガイド	09-10
4.2 ユーザーインターフェースについて	11-13
5. 初回印刷	14-17
5.1 消耗品ローディング	14-14
5.2 LAN印刷	15-16
5.3 USBフラッシュディスクの印刷	17-17
6. 機器機能説明	18-20
6.1 フィラメントリトリート	18-19
6.2 自動フィード	20-20
7. 設備保全	21-21
7.1 プラットフォームプレートの取り外しとメンテナンス	21-21
7.2 光軸のメンテナンス	21-21
8. 機器パラメータ	22-22
9. 回路接続	23-23

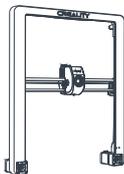
1. プリンターについて



2. パーツリスト



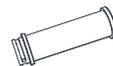
① 基本コンポーネント



② ガントリーフレーム・アセンブリ



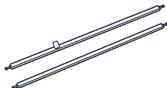
③ タッチスクリーン



④ フィラメントチューブ



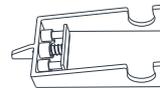
⑤ マテリアルラック



⑥ タイロッド



⑦ コードセット



⑧ 絡み防止マテリアルラック

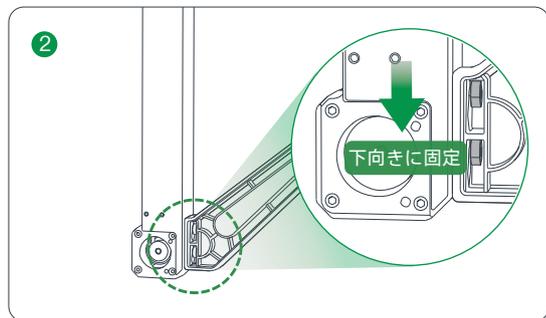
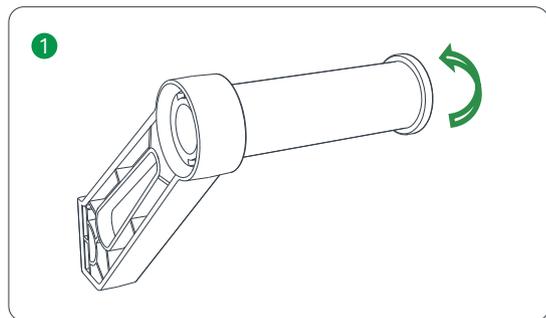
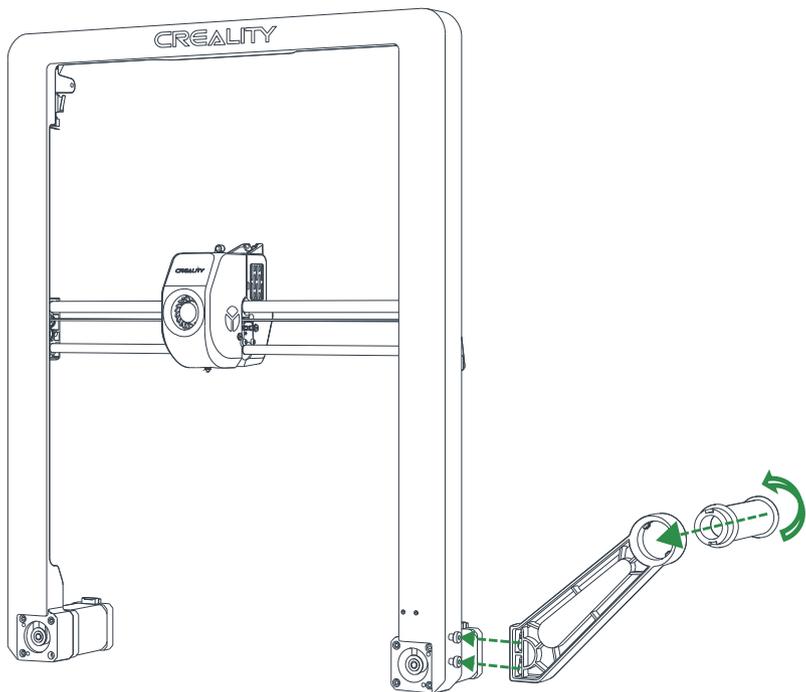
アクセサリキット

 <p>① 六角平丸頭ねじ M4*8 ×8</p>	 <p>② ツールキット</p>	 <p>③ ソケットレンチ</p>	 <p>④ フィラメント</p>
 <p>⑤ カuttingプライヤー</p>	 <p>⑥ 結束バンド ×5</p>	 <p>⑦ ワイヤークランプ ×3</p>	 <p>⑧ 押出機ケーブルカバー</p>
 <p>⑨ ノズルクリーナー</p>	 <p>⑩ Uディスク</p>	 <p>⑪ クイック・インストール・ガイド</p>	 <p>⑫ アフターサービス・カード</p>
 <p>⑬ 六角平丸頭ねじ M4*10 ×4</p>			
<p>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。</p>			

3. アッセンブリ手順

3.1 マテリアルラックアッセンブリの取り付け

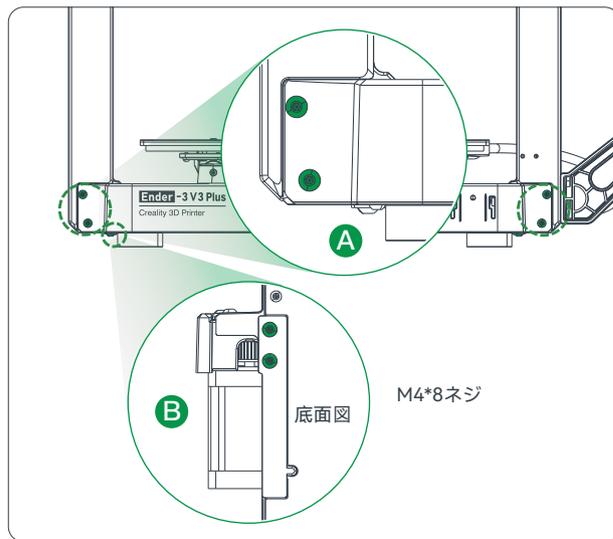
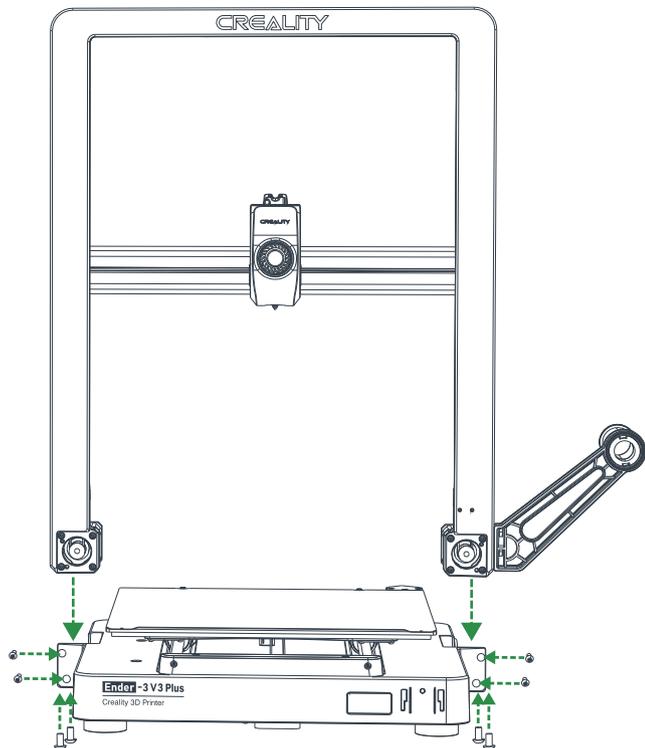
- ① 図に従ってマテリアルラックとマテリアルバレルを取り付けます。
- ② 取り付けられたマテリアルラックのコンポーネントの穴をガントリー フレームのすぐ右のロック位置に合わせて、下向きにスムーズに固定します。



3. アセンブリ手順

3.2 ガントリーフレーム・アセンブリの取り付け

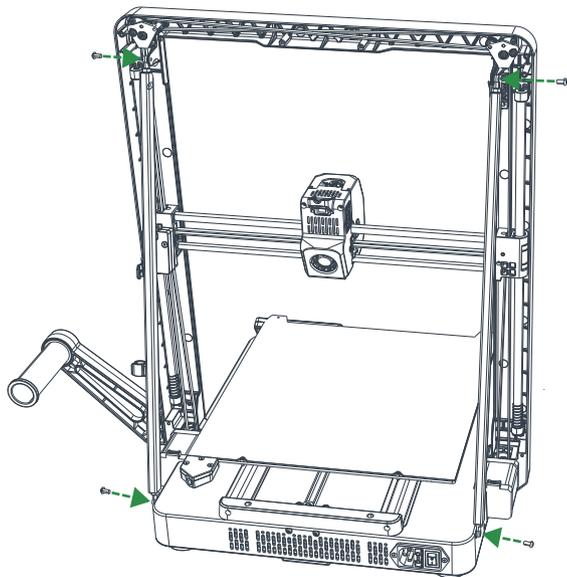
ガントリーフレーム・アセンブリをベースのスロットに配置します。A. まず、4本の M4*8 ネジを使用して、ベースの左右のネジ穴の位置に合わせて固定します。B. 次に、4本の M4*8 ネジを使用して、ベース底部のネジ穴の位置に合わせて固定します。



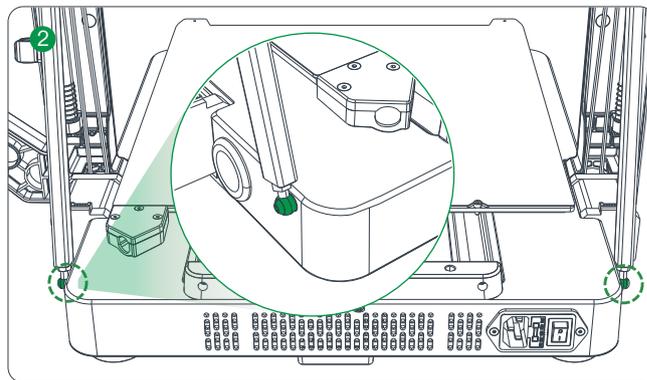
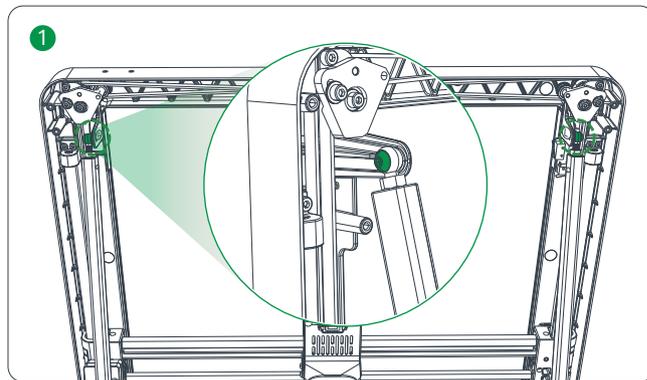
3. アセンブリ手順

3.3 タイロッドの取り付け

- ① まず、M4*10 ネジ 2 本でガントリー上部の穴を合わせてロックします。
- ② 次に M4*10 ネジ 2 本でベースの穴を合わせてロックします。



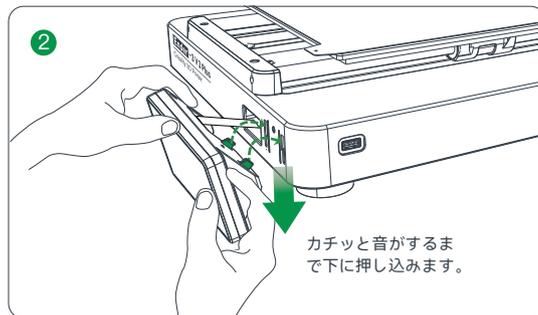
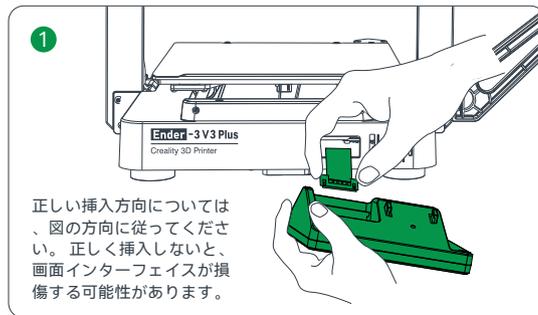
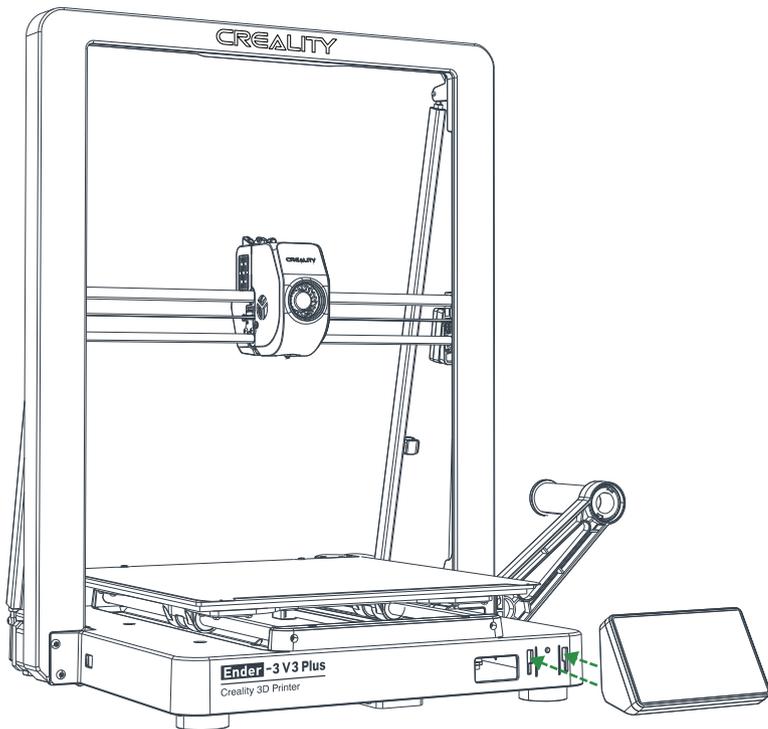
レバーとガントリーの両方に表示されている **L** と **R** のマークに従って、**L** を **L** と、**R** を **R** と一致させて部品を取り付けてください。



3. アセンブリ手順

3.4 タッチスクリーンの取り付け

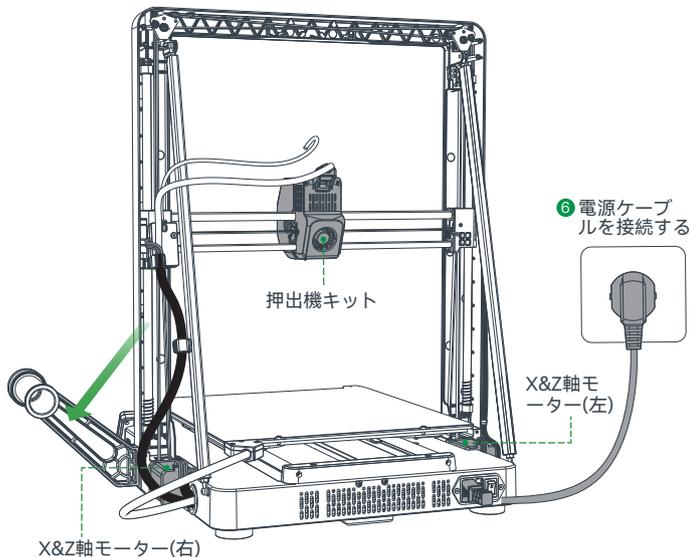
- ① フレキシブルフラットケーブルを使用してタッチスクリーンをベーススクリーンに接続します。
- ② タッチスクリーンの背面にあるバックルをベースのスロットにはめ込みます。



- ① タッチスクリーンを接続ケーブルに接続したり、接続ケーブルから取り外したりしている間は、マシンの電源を入れないでください。
- ② ベーススクリーンのフレキシブルフラットケーブルを断線しないようにゆっくりと引っ張ってください。

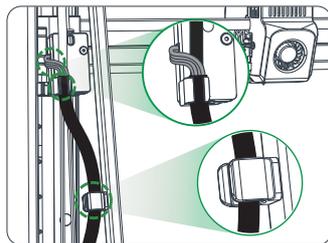
3. アセンブリ手順

3.5 機器の配線

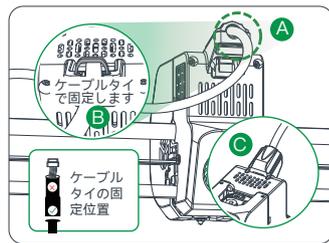


⚠ 注意

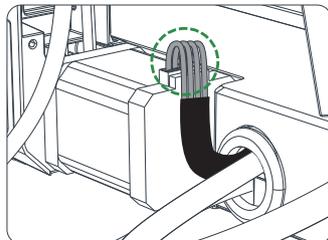
- デバイスの損傷を避けるために、電源接続前に電源スイッチと電源の正しい位置を確認してください。
- 主電源が100V~120Vの場合は、電源スイッチを115Vに選択してください。
- 主電源が200V~240Vの場合は、電源スイッチを230Vに選択してください。ないように、付属の図に従って正しく配(デフォルトは230V)。



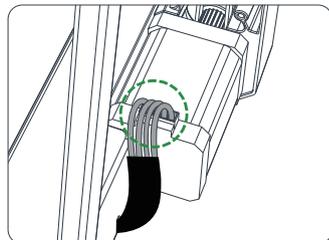
- ① まずワイヤーをワイヤークランプに差し込み、次にフィラメント検出線を接続してください。



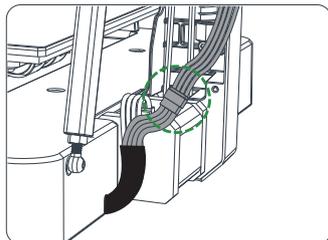
- ② A.まず押出機キットを接続します。B. 押出機ケーブルをケーブルタイで固定します。C. 押出機ケーブルカバーを取り付けます。



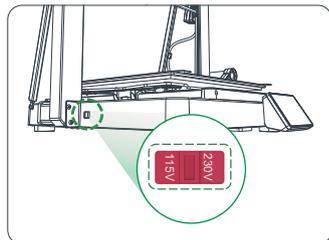
- ③ X&Z 軸モーター(右)を接続します。



- ④ X&Z 軸モーター(左)を接続します。



- ⑤ リミットスイッチケーブルを接続します。



- ⑥ 地域の電力網の電圧に基づいて正しい電圧モードを選択します。

4. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて

4.1 起動ガイド



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

4. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて



セルフチェック中に異常が発生した場合は、FAQを参照して故障の可能性を確認してください。または、「故障報告」のQRコードをスキャンして問題を報告し、問題解決のためにアフターサービスのサポートを求めてください。



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。

4. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて

4.2 ユーザーインターフェースについて



* ホームページを通して押出機の温度および温床の温度のような機能を形成できます;



* 軸移動/温度、イン/アウト、クーリングなどの機能を準備インターフェースを介して設定できます。



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。

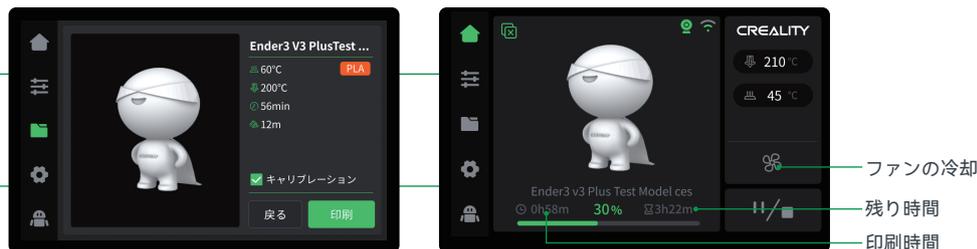
4. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて

印刷ファイルの
プレビュー



- * モデルを長押しすると、複数のモデルを選択し、USBフラッシュディスクにコピーできます
- * 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、印刷ファイルプレビューインターフェイスで管理できます。

印刷イン
ターフェ
ース



- * 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。



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. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて

設定

カスタマーサービス

システム ネットワーク

画面の明るさ
スクリーンスタンバイ
言語設定
機器セルフチェック
ルートアカウント情報

システム ネットワーク

ルートアカウント情報
アップデートリマインダー
タイムゾーン設定
CrealityCloudにログイン
ログをエクスポートする

システム ネットワーク

ログをエクスポートする
バージョン検出
初期化
エキスパートモード
本機について

システム ネットワーク

cxsw-guest
172.23.214.236
cxsw-guest2
cxsw-guest3
cxsw-guest4
cxsw-guest5
cxsw-guest6

ヘルプ エラー履歴 ログのアップロード

よくあるご質問
オンライン取扱説明書

ヘルプ エラー履歴 ログのアップロード

エラーコード	発生時刻	操作方法
3002	2023/02/06 17:06:45	詳細
3001	2023/02/05 09:52:33	詳細
3007	2023/02/04 23:50:08	詳細
3006	2023/02/03 16:36:06	詳細

ヘルプ エラー履歴 ログのアップロード

以下のボタンをクリックして、ログをアップロードしてください。

ログのアップロード

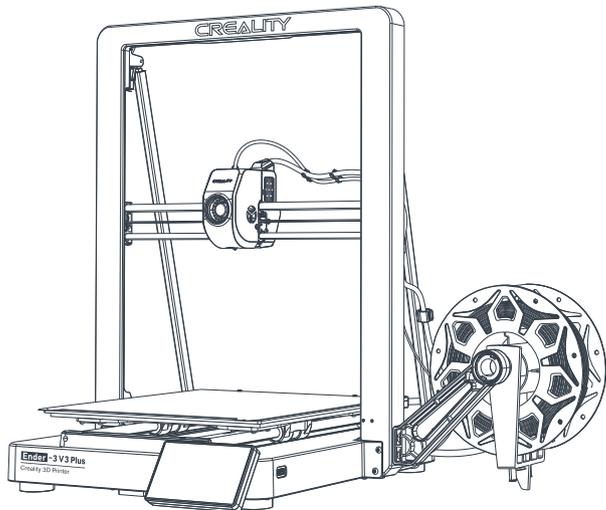
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

* 設定インターフェースを介して、システムやネットワーク設定などの機能を構成できます。

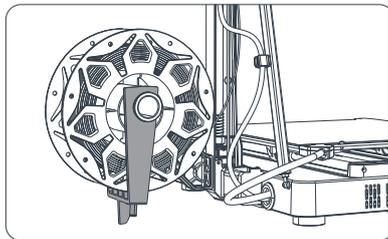
* FAQ、マニュアル、エラー履歴、アップロードログは、カスタマーサービスのインターフェースから閲覧可能です。

5. 初回印刷

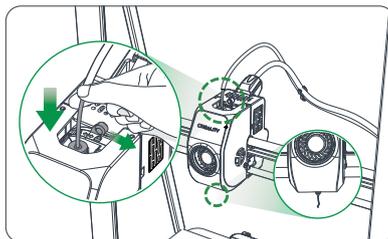
5.1 消耗品ローディング



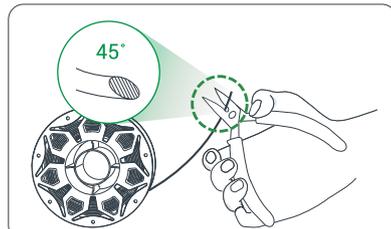
- ① 画面にてノズル温度を入力し、目標温度まで加熱するのを待つ。



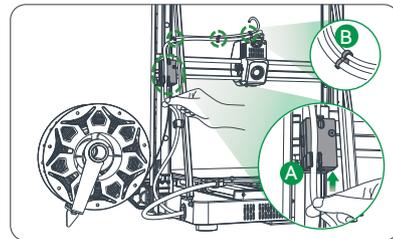
- ② 写真のように消耗品を配置し、絡み防止マテリアルラックを取り付ける；



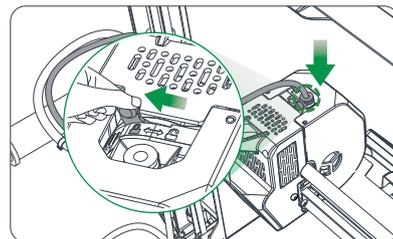
- ⑤ ディップスイッチのロックを解除して、消耗品がノズルから押し出されるまで消耗品を押し機キットにねじ込みます。



- ② 消耗品の先端を 45° にカットし、まっすぐに折り取ります。



- ④ A.消耗品を消耗品検出ポートにテフロンチューブを通過するまで差し込みます；B.ケーブルクリップを使用してテフロンチューブを押し機ケーブルに固定し。



- ⑥ ディップスイッチをロックし、テフロンチューブを押し機キットの上部ジョイントに挿入します。

5. 初回印刷

5.2 Creality Print

5.2.1 ソフトウェアのダウンロードとインストール

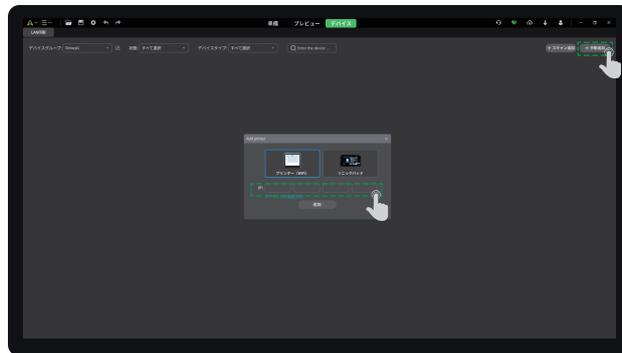


ログインサイトでCreality Print 5.0以降のスライスをダウンロードするには：
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 LANバインダ



① マシン画面でマシンIPを表示する：設定→ネットワーク



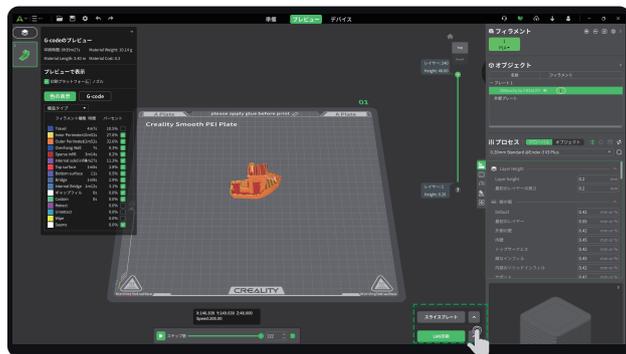
② スライスソフトウェアにマシンIPバインドを入力する：手動追加→追加



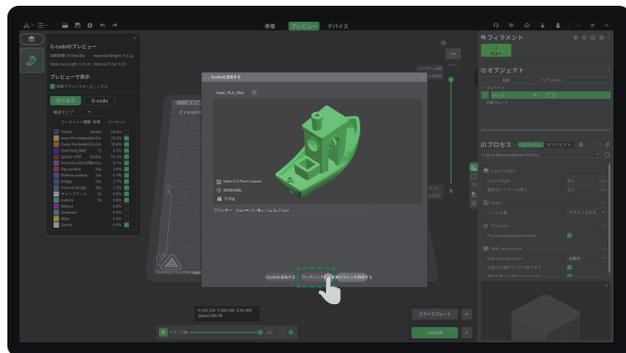
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

5. 初回印刷

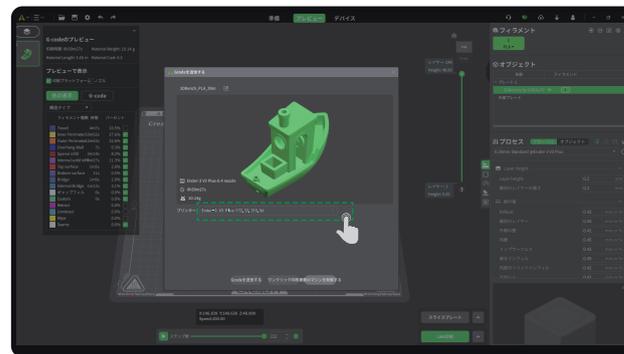
5.2.3 スライスして印刷を送信



- ③ 「スライスボード」をクリックし、スライスが完了したら、LAN印刷



- ⑤ マシンと消耗品情報を確認し、「ワンクリック印刷」をクリックします。



- ④ バインドされたプリンタを選択します。



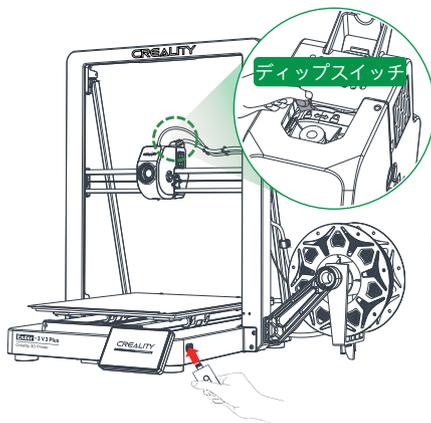
スライスソフトウェアの使用法に関するチュートリアルの詳細については、公式Wikiにログインするには：
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



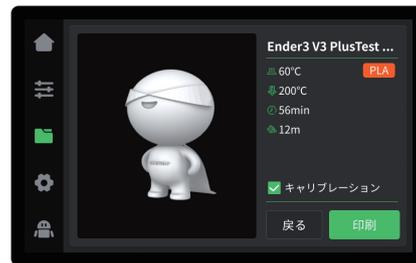
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

5. 初回印刷

5.3 USBフラッシュディスクの印刷



② USBフラッシュディスクから機種を選択



③ 「印刷」をクリック

- ① USB フラッシュドライブを USB コネクタに挿入します



- ① 印刷前にディップスイッチをロックしたままにしてください。
- ② ソフトウェアの使用方法については、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。
- ③ 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。
- ④ 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。



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。

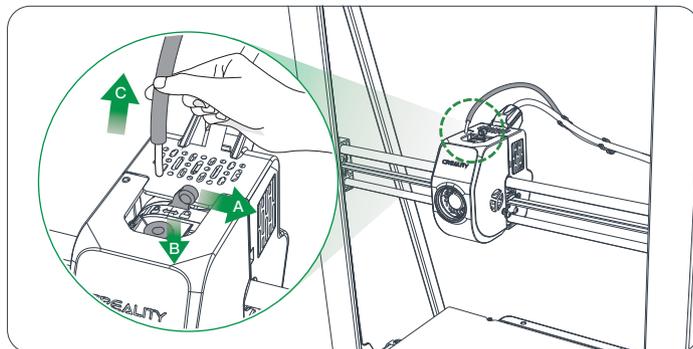
6. 機器機能説明

6.1 フィラメントリトリート

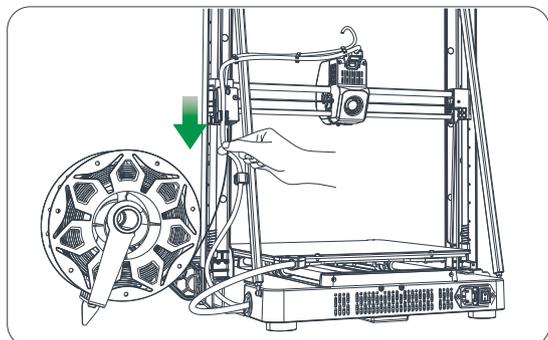
方法1:手動リトラクト



① 画面にてノズル温度を入力し、目標温度まで加熱するのを待つ。



② A.ディップスイッチのロックを解除します。B.押出機の上にテフロンチューブコネクタを保持します。C.テフロンチューブを引き出します。



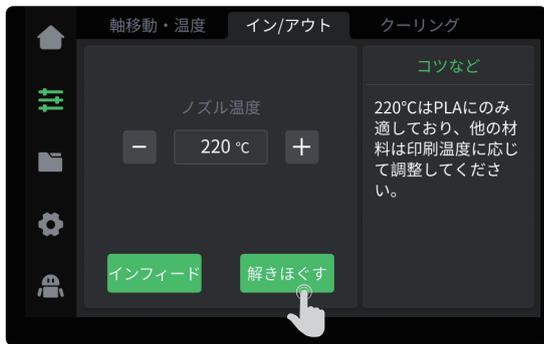
③ 古いフィラメントを機械の背面から引き抜いて取り外し、新しいものと交換します。



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。

6. 機器機能説明

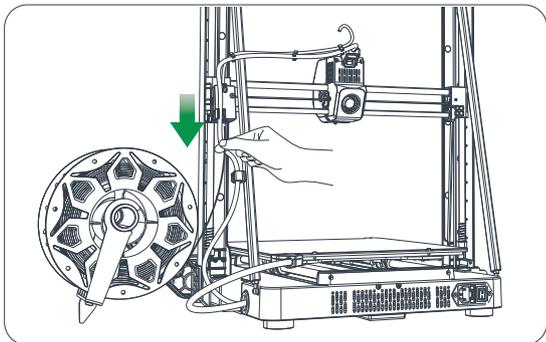
方法2:自動引き込み



① 「解きほぐす」をクリックします。



② 撤回過程が完了するのを待ちます。



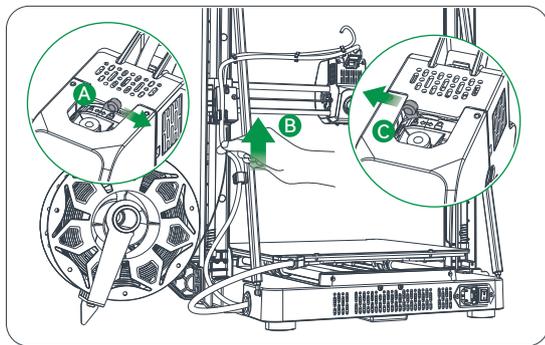
③ 機械の背面から古いフィラメントを引き抜いて、新しいものと交換してください。



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。

6. 機器機能説明

6.2 自動フィード



- ① A.ディップスイッチのロックを解除します。B.動かすことができなくなるまで、テフロンチューブの最も深い部分にフィラメントを挿入します。C.ディップスイッチをロックし。



- ② 「インフィード」をクリックします。



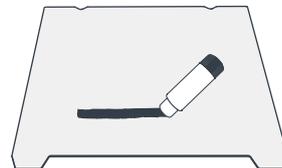
- ③ 押し出し過程が完了するのを待っています。



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。

7. 設備保全

7.1 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。

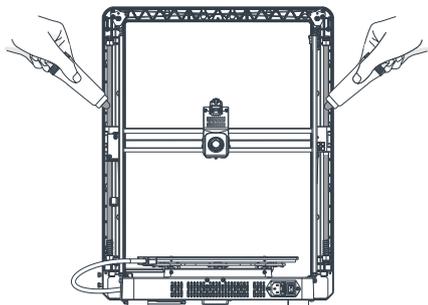
- ③ 1層目のモデルの接着が不十分な場合は、印刷の予熱前に固形接着剤を台紙の表面に均一に塗布しておくことをお勧めします。



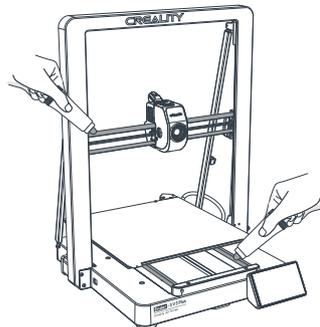
1. 印刷プラットフォームは日常使用では大きく曲がりにくく、変形して使用できなくなるのを防ぐことはできません。
2. 印刷プラットフォームは傷みやすい部品であるため、モデルの最初の層が適切に貼り付けられるように定期的に交換することをお勧めします。

7.2 光軸のメンテナンス

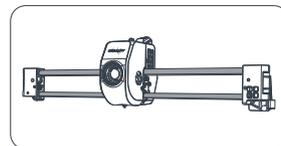
光軸領域の定期的なメンテナンスのために潤滑グリースを購入することをお勧めします。



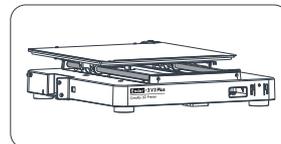
Z方向光軸エリア



X方向、Y方向の光軸エリア



X方向光軸エリア



Y方向光軸エリア

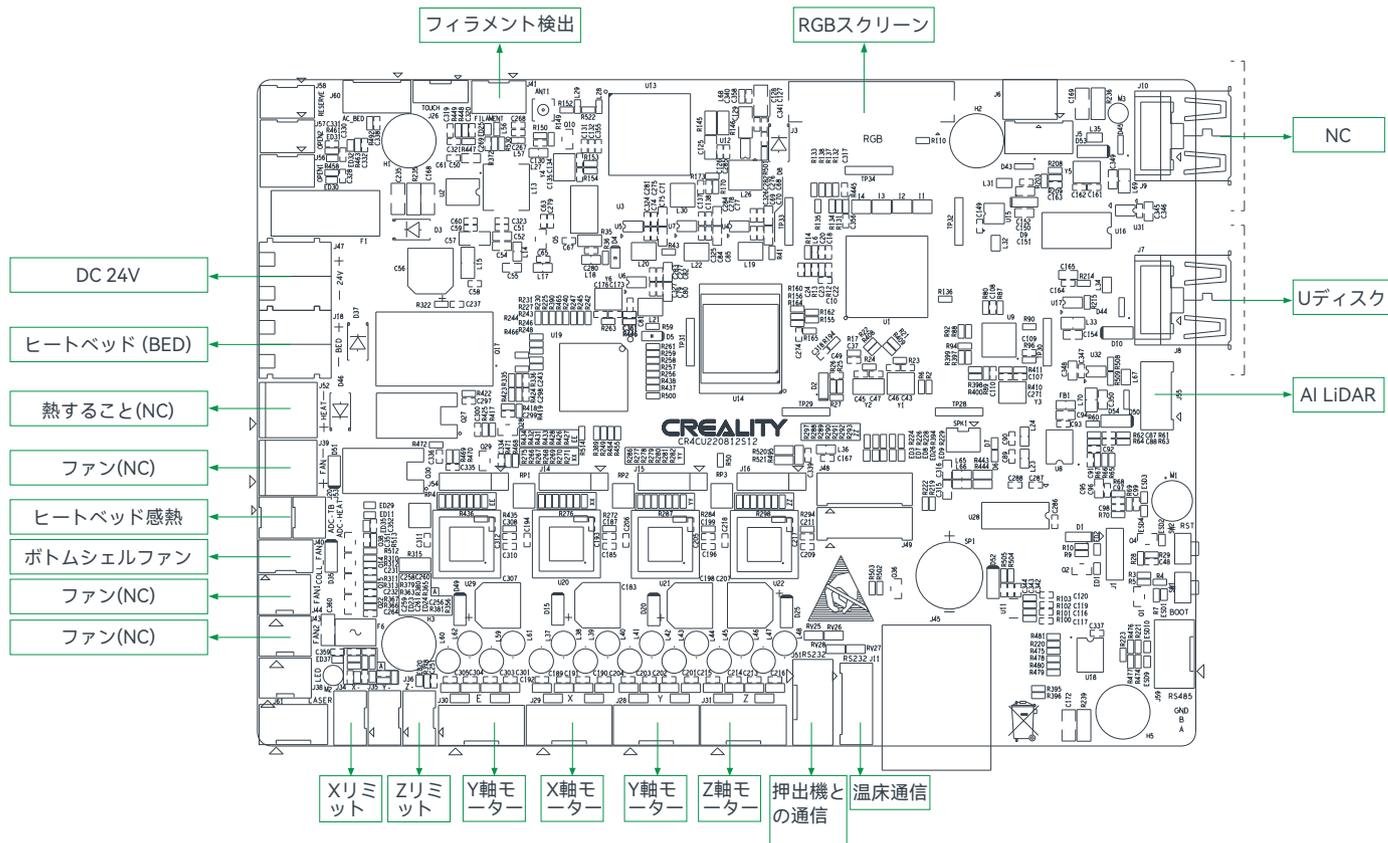
8. 機器パラメータ



機器パラメータ

モデル	Ender-3 V3 Plus
成形技術	FFF
造形寸法	300*300*330mm
レベリング方式	自動整準
ノズル数	1個
押出機の直径	0.4mm
スライスの厚さ	0.1-0.35mm
精度	±0.2mm
ノズル温度	≤300°C
ヒートベッド温度	≤100°C
印刷材料	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
定格電力	350W
入力電圧	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
フィラメント検出	あり
電源切れでの継続印刷	あり
印刷方法	USB印刷/LAN印刷/クラウド印刷
印刷ファイル形式	Gcode
スライスソフトウェア	Creativity Print
オペレーティングシステム	Windows/MAC OS
言語	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. 回路接続



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 TECHNOLOGY 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



214-240016

