

**Ender-3 V4**

# 取扱説明書

Ender-3 V4 3Dプリンター

V 1.1\_JP

# 尊敬するユーザー

Creality 製品をお選びいただき誠にありがとうございます。このクイックガイドは、開梱、設置、およびデバッグの手順を紹介しています。使用前に必ずお読みください。

より詳細な説明、開梱ビデオ、およびアフターサービスのチュートリアルについては、Creality Wiki プラットフォームをご覧ください。

Creality チームは、常に高品質なサービスを提供する準備ができています。使用中に問題が発生した場合は、このクイックガイドの最後に記載されている電話番号やメールでお問い合わせください。

製品を購入したが使い方がわからない？  
ご安心ください、全ての疑問は解決されます！



Creality 公式 Wiki

<https://wiki.creality.com> 🔍

- ✓ 新製品の完全な理解、その特徴を徹底的に探索。
- ✓ 詳細な操作ガイドが、スムーズなスタートをサポート。
- ✓ 効率的な解決策を提供するプロフェッショナルなアフターサポートプラットフォーム。

Creality Cloud - あなたの3D  
プリンティングユニバース  
が待っている！  
全ての愛好者のために設計された  
オールインワン3Dプリン  
ティングプラットフォームを  
発見してください。



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com> 🔍

- ✓ 多数の高品質モデルのライブラリにアクセス。
- ✓ 内蔵クラウドスライシングとプリント設定で、プリントが今までよりも簡単に。
- ✓ どこでも、いつでもリモートで制御し、ワンクリックでプリント。



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. 子供はプリンターを使用中またはプリンターの近くにいるとき、常に大人の同伴が必要です。
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。



Hot parts!

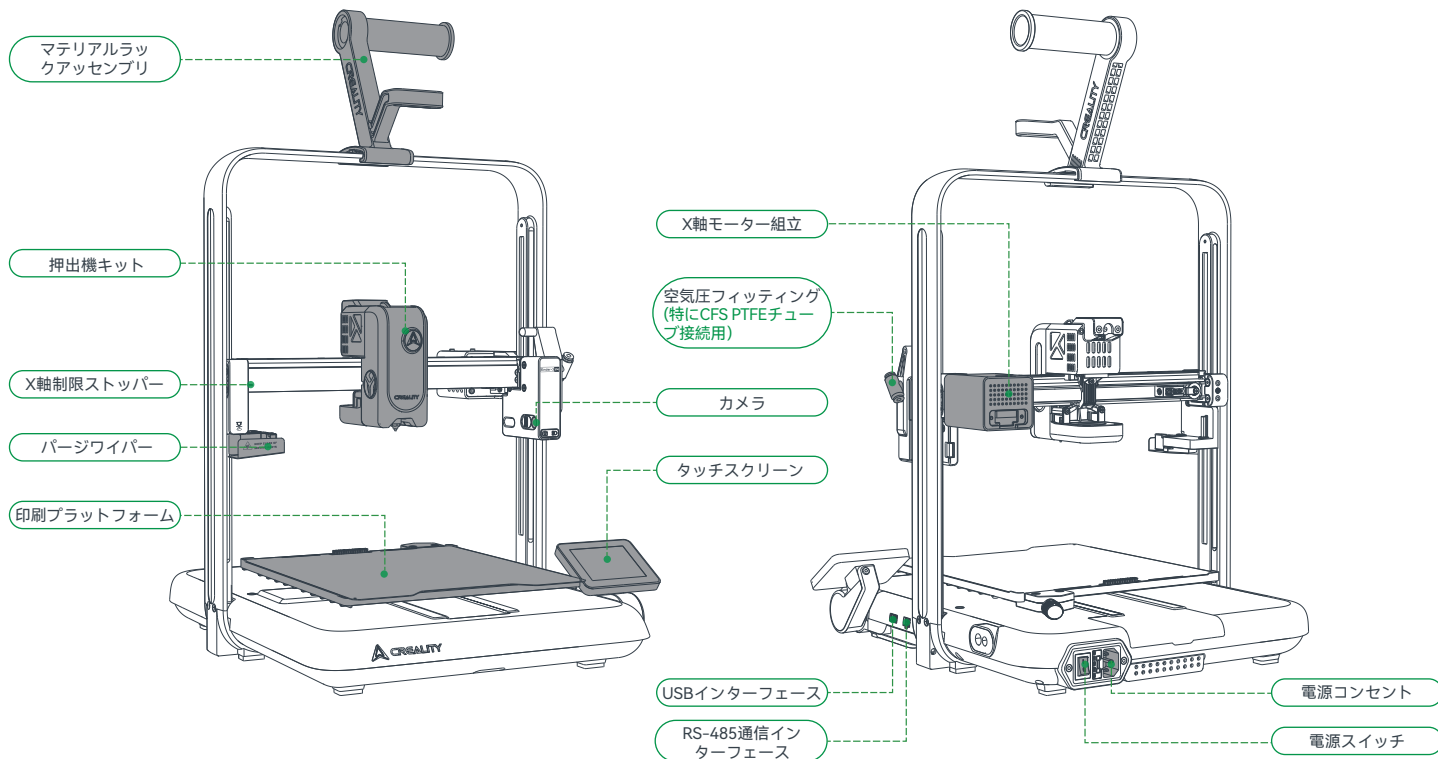
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

# 目次

<b>1. プリンターについて</b> .....	<b>01-01</b>
<b>2. パーツリスト</b> .....	<b>02-02</b>
<b>3. アッセンブリ手順</b> .....	<b>03-09</b>
3.1 ガントリーフレームの設置 .....	03-04
3.2 スプールホルダーアセンブリとスクリーンの回転の取り付け .....	05-05
3.3 機器の配線 .....	06-06
3.4 CFSを接続 .....	07-08
3.5 複数のCFSを接続する .....	09-09
<b>4. 起動ガイドとユーザーインターフェースについて</b> .....	<b>10-11</b>
4.1 起動ガイド .....	10-10
4.2 ユーザーインターフェースについて .....	11-11
<b>5. 初回印刷</b> .....	<b>12-19</b>
5.1 フィラメントスプールホルダー - 編集/ロード .....	12-13
5.2 CFSフィラメント編集/ロード .....	14-14
5.3 LAN印刷 .....	15-16
5.4 Creality Cloud印刷 .....	17-18
5.5 USBフラッシュディスクの印刷 .....	19-19
<b>6. 機器機能説明</b> .....	<b>20-21</b>
6.1 CFSフィラメント管理/装填/取り外し .....	20-20
6.2 自動引き込み .....	21-21
<b>7. 設備保全</b> .....	<b>22-23</b>
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 .....	22-22
7.2 ガイドレール、リードスクリューのメンテナンス .....	22-22
7.3 X軸、Y軸、Z軸のベルト張力の調整 .....	23-23
7.4 PTFEチューブの交換 .....	24-24
<b>8. 機器パラメータ</b> .....	<b>25-25</b>

# 1. プリンターについて



## 2. パーツリスト

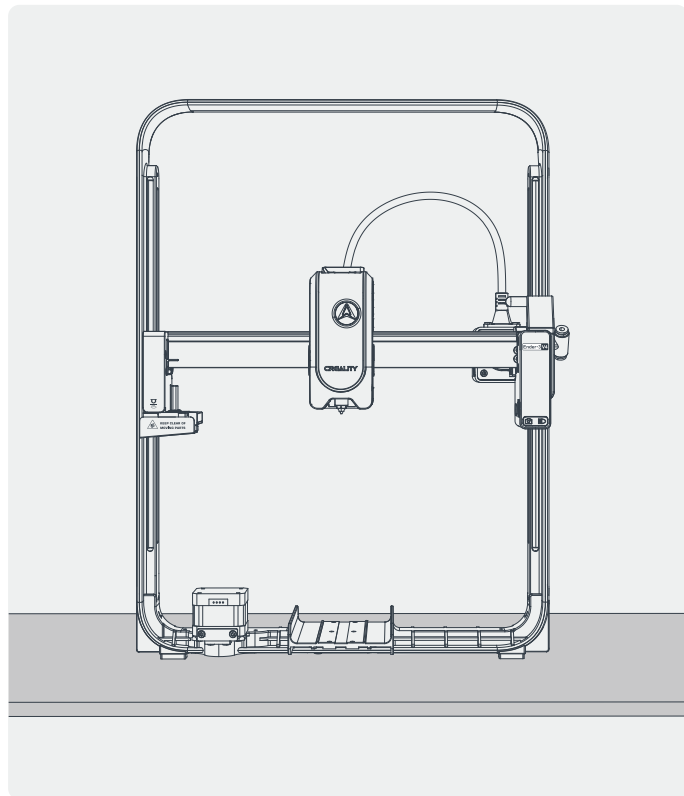
				
① 基本コンポーネント	② ガントリーフレーム	③ スプールホルダー	④ フィラメントチューブ	⑤ コードセット

### 🔧 アクセサリキット

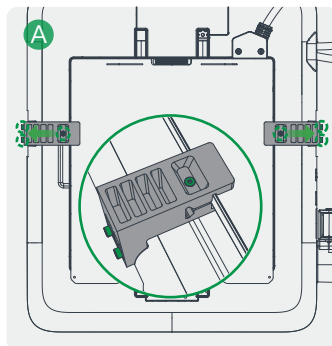
				
① M3*25 六角穴付きボルト ×2	② M3*8 六角穴付き皿タッピンネジ ×2	③ M4*10 六角穴付き皿ネジ ×6	④ 六角スパナ	⑤ フィラメント
				
⑥ ノズルクリーナー	⑦ シリコンストッパー ×2	⑧ ノズルワイピングストリップ	⑨ ペンチ	⑩ クイックインストールガイド
	<p>ヒント：上記のアクセサリは参考用です。物理的な付属品を参照してください。</p>			
⑪ アフターサービスカード				

### 3. アセンブリ手順

#### 3.1 ガントリーフレームの設置

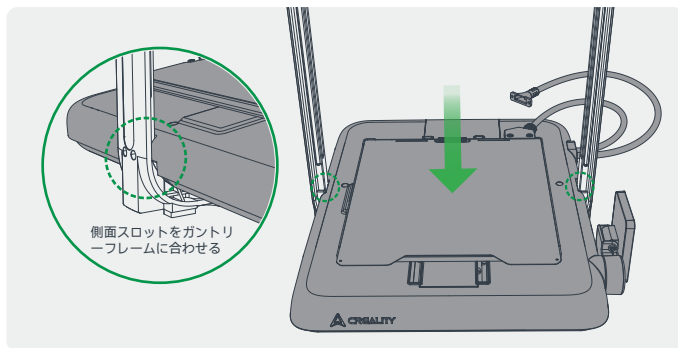
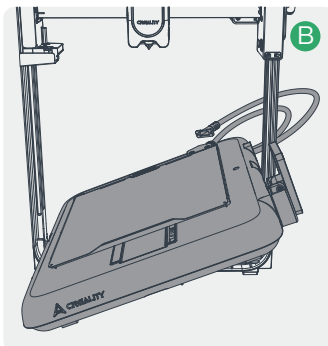


① ガントリーはデスクトップに置かれます。



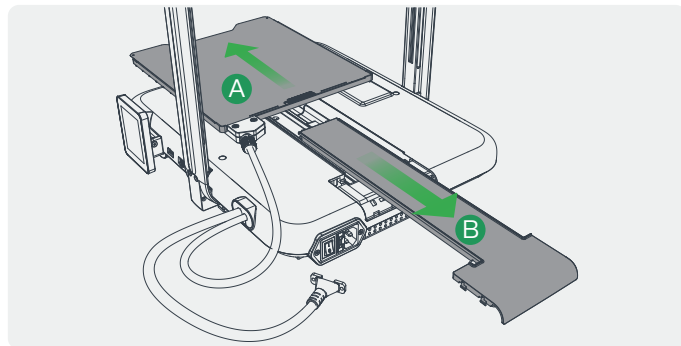
② A. 両端のベースのクランプネジを取り外し、クランプを取り出します。（注：取り外した後、M3\*25のネジを側面に保管してください。ステップ⑦で使います）

B. ベースを約45度傾けてガントリーを通過させます。

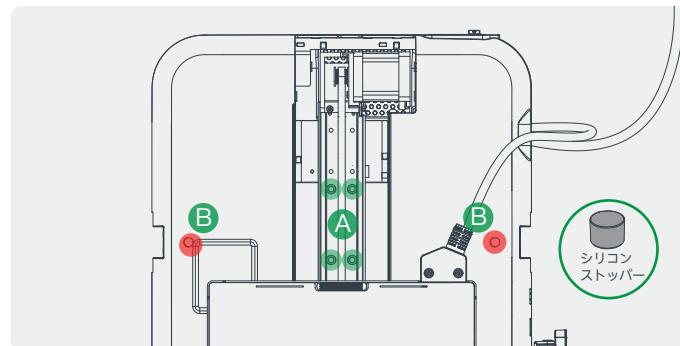


③ ベースの側面のスロットをガントリーフレームに合わせてから、ガントリーフレームと平らになるまでゆっくりと降ろしてください。

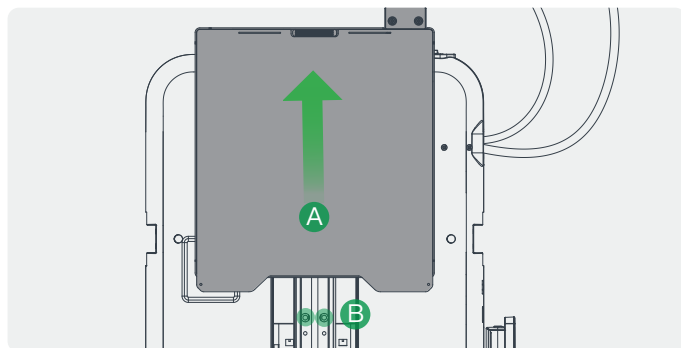
### 3. アッセンブリ手順



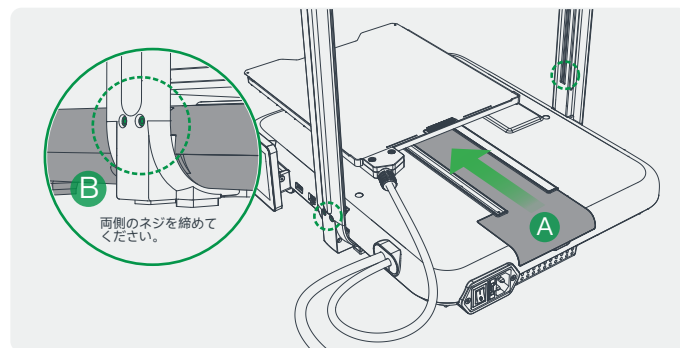
- ④ A. 加熱ベッドをスクリーン方向の端まで押します。  
B. Y軸力カバーを取り外す。



- ⑤ A. ベースのY軸レールのネジ穴位置にM4\*10のネジ4本を（緑で強調された部分）取り付けます。  
B. ベースの両端のねじ穴位置にM3\*25ネジを2本（赤色のハイライト部分）取り付け、シリコンストッパーを取り付けます。



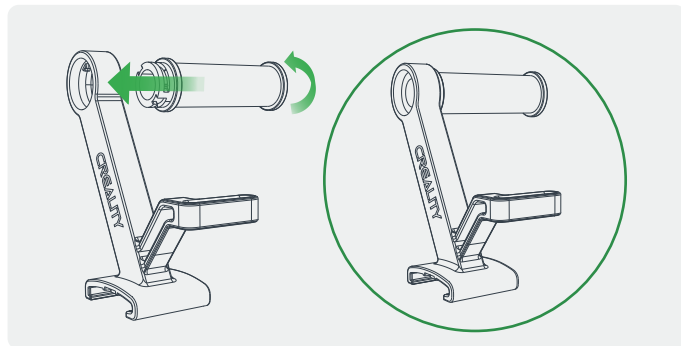
- ⑥ A. ヒートベッドを反対側の端まで押します。  
B. ベースのY軸ガイドレールのねじ穴位置にM4\*10ネジを2本（緑色のハイライト部分）取り付けます。



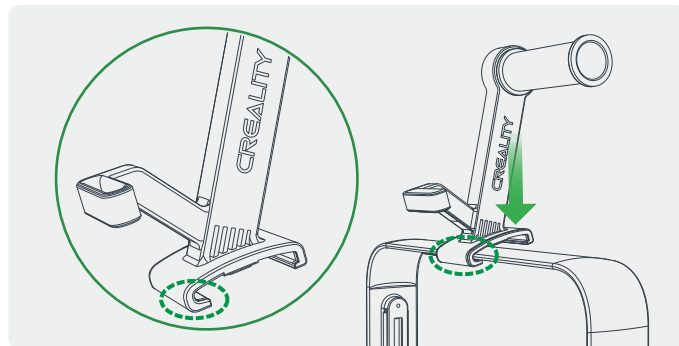
- ⑦ A. Y軸力カバーを再インストールします；  
B. 手順②で取り外した4本のM3\*25ねじを使用して、ガントリーの左右のねじ穴を揃えて締めてください。

### 3. アセンブリ手順

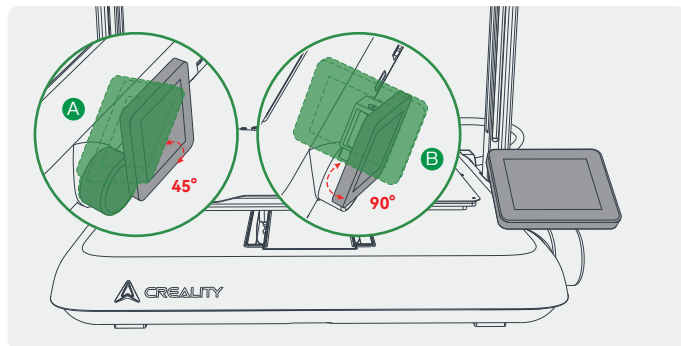
#### 3.2 スプールホルダーアセンブリとスクリーンの回転の取り付け



- ① スプールホルダーとスプールバレルをインストールします。



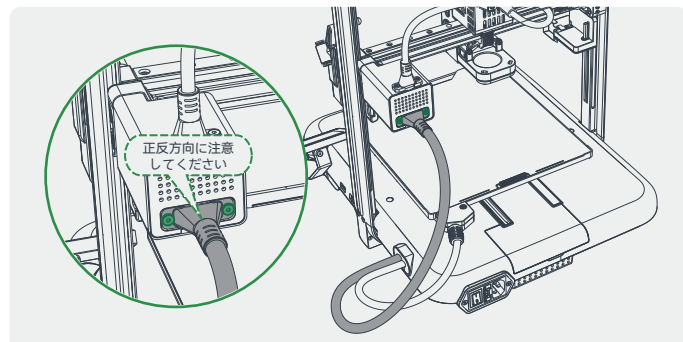
- ② スプールホルダーをガントリーフレームの上部にクリップで固定します: まず、スプールホルダーのベースの長い側をガントリーフレームに取り付け、次に他の側を固定するために下に押さえます (スプールホルダーの方向に注意してください)。



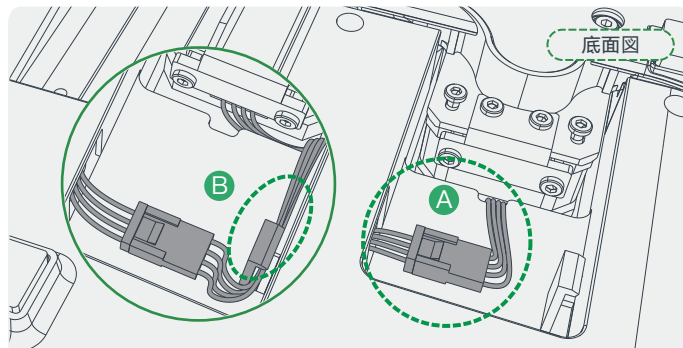
- ③ 画面を前に回転させてください。

## 3. アセンブリ手順

### 3.3 機器の配線



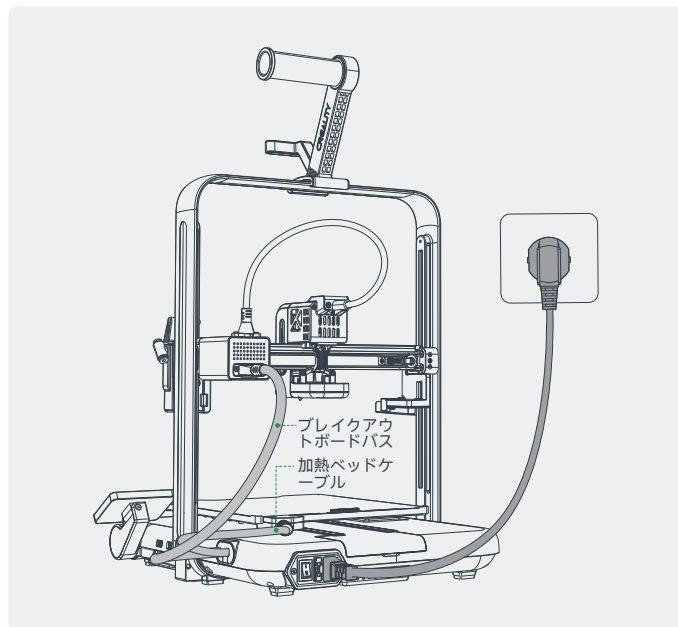
- ① アダプターボードバスの接続: まず、アダプターボードバスを対応するスロットに挿入します（カチッという音は確実に接続されていることを示します）。次に、2本のM3\*8ネジを使用して固定します（緑色で強調表示）。



- ② Z軸モーターアダプターケーブルの接続: A. 機械をひっくり返して底を露出させ、Z軸アダプターケーブルを接続します; B. イラストに示されているように、接続されたZ軸モーターアダプターケーブルをケーブルクリップに固定します。



ブレイクアウトボードのバスケーブルとヒートッドベッドのケーブルが整理され、絡まったり交差したりしていないことを確認してください。

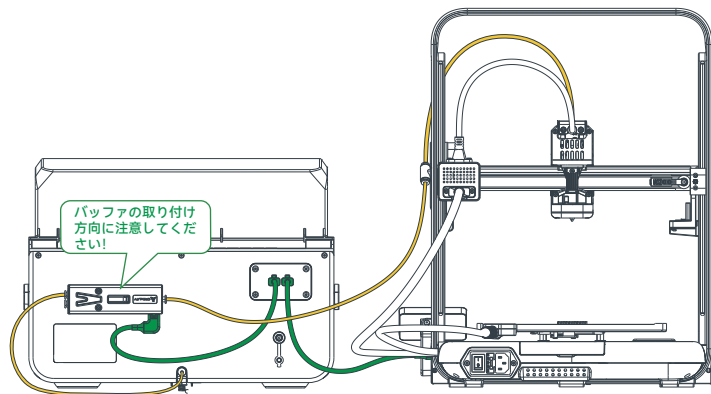


- ③ 電源ケーブルを接続してください。



### 3. アセンブリ手順

#### 3.4 CFSを接続



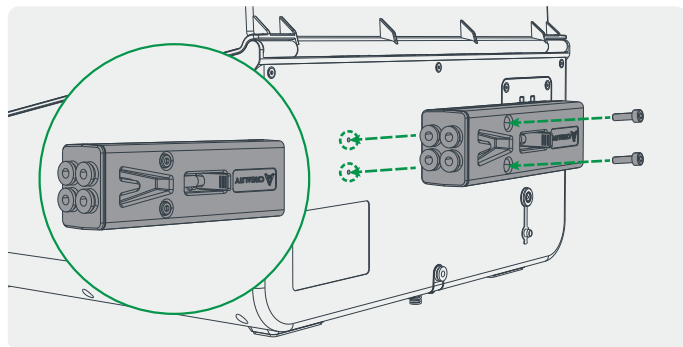
- 485ケーブルは緑色です
- PTFEチューブは黄色です



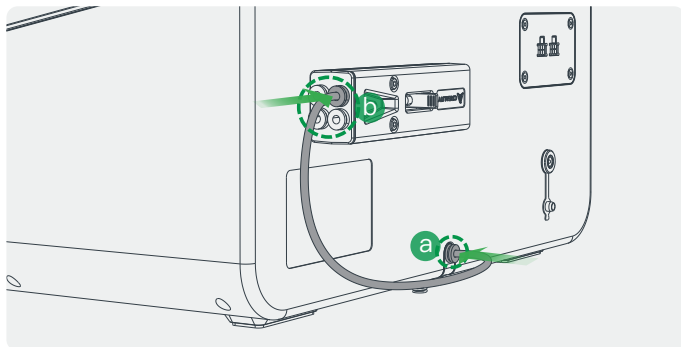
CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。



- (1) 以下の3本のPTFEチューブは長さが一致しています。これはCFSと3Dプリンター間の最小距離15～20cmを保つために計算された最適なサイズで、参考としてのみ提供されています。
- (2) PTFEチューブの両端が変形している場合、手動で丸い形に戻す必要があります。そうしないと、フィラメントの詰まりが発生しやすくなります。

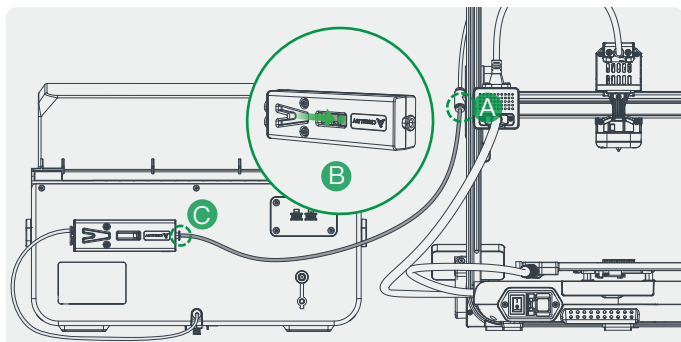


- ① 図に従って、バッファをCFSに取り付け（バッファの方向に注意）、ネジで固定します。

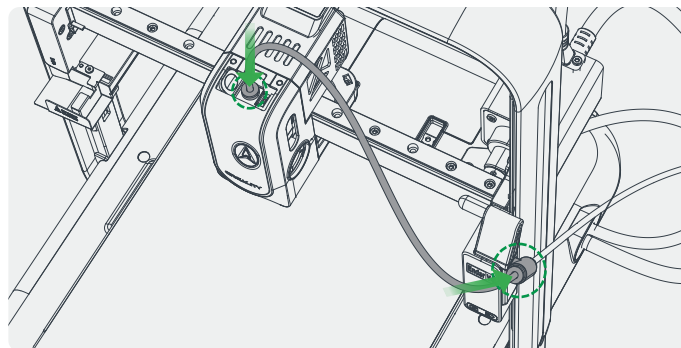


- ② まず、PTFEチューブの一端をCFSのフィラメント出口（位置A）に差し込みます。もう一方の端をバッファ（位置B）に差し込みます（4つの穴のうち、どれか一つに差し込んでください）。

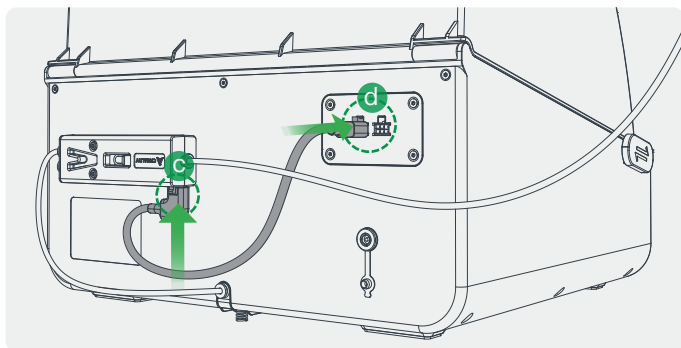
### 3. アッセンブリ手順



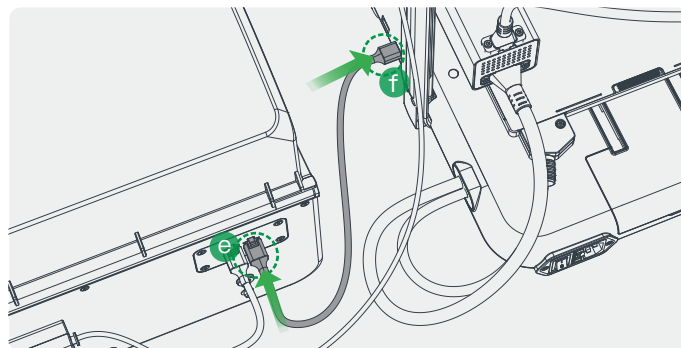
- ③ 次に、バッファをA、B、Cの手順に従って、プリンターの気動接続部の下端に接続します。



- ④ 最後に、図のようにPTFEチューブを気動接続部の上端とプリントヘッドに接続します。



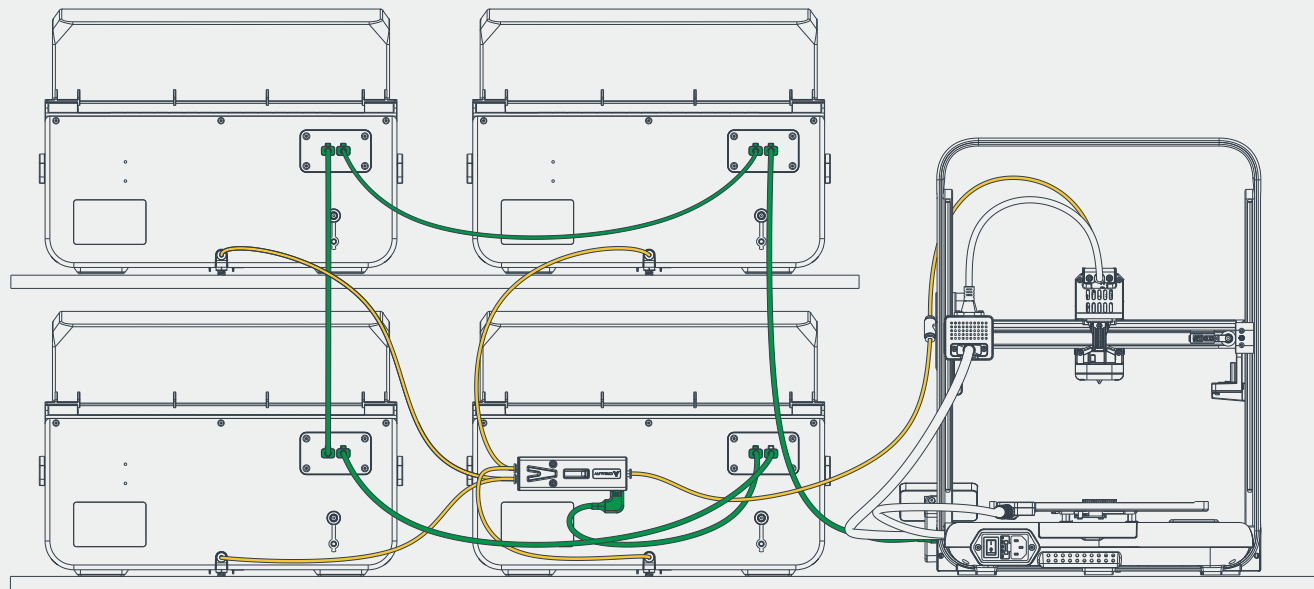
- ⑤ CFSをバッファ485通信ケーブルに接続します: 注意、肘部コネクタをバッファの位置cに挿入し、ストレートコネクタをCFSの位置dに挿入します (CFS 6の2つの485ソケットのいずれかを使用できます)。



- ⑥ CFS を 3D プリンタの 485 通信ケーブルに接続します: このケーブルの両端は 6 ピンのストレート コネクタで、前後の区別はありません。片方の端を位置 e の CFS コネクタに、もう片方の端を位置 f のプリンタコネクタに挿入します。

### 3. アッセンブリ手順

#### 3.4 複数のCFSを接続する



CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

- 485ケーブルは緑色です
- PTFEチューブは黄色です

## 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



## 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



ノズルの温度

ヒートベッド温度



手動でパラメータを設定することができます

ボトムナビゲーションバー:

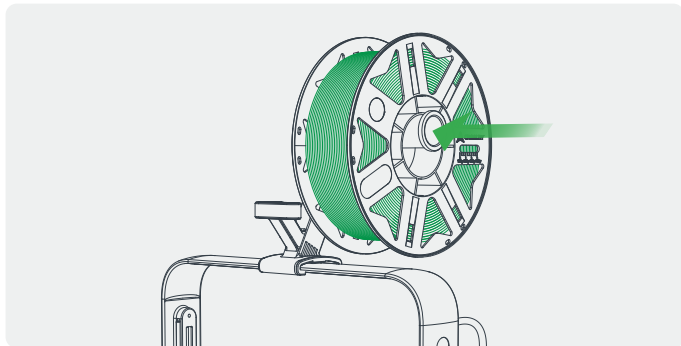
- ① ホーム: 機械の各部分の温度を確認し、印刷中のモデルの進行状況を監視します。
- ② ファイルページ: このページでファイルを選択して印刷します。
- ③ フィラメント管理ページ: このページでは、フィラメントの編集、給材、引き戻しなどの操作ができます。
- ④ コントロールページ: このページでは、ノズルとヒートベッドの温度調整、XYZ軸の移動、プリント設定の操作ができます。
- ⑤ 設定ページ: ネットワークやカメラなどの機能を設定し、機械情報を表示します。
- ⑥ ヘルプページ: スライスソフトをダウンロードし、ログをエクスポートし、機械のウィキを見ることができ



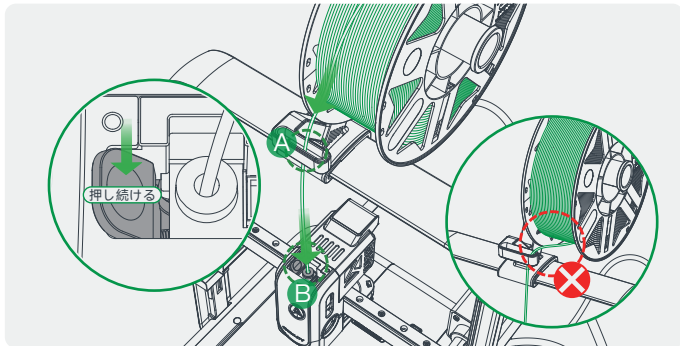
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

## 5. 初回印刷

### 5.1 フィラメントスプールホルダー - 編集/ロード



① フィラメントをスプールホルダーに掛ける。

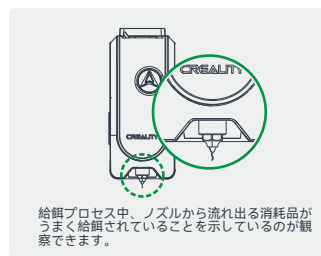
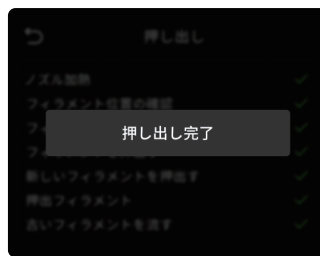


② A. 消耗品を絡まり防止スタンドに通し（消耗品の装填方向に注意してください）。  
B. 押出機のレバーを押し続け、フィラメントをPTFEチューブの最深部に挿入し、これ以上押せなくなるまで挿入したら、レバーを放します。



③ 画面を手動でクリックして消耗品の情報を設定します：フィラメント→編集、その後、消耗品のブランド、タイプ、名前、色をそれぞれ設定し、最後にOKをクリックして設定を保存します。

## 5. 初回印刷



- 4 「押し出し」をクリックする: 消耗品情報が設定されたら、「押し出し」をクリックすると自動給餌のプロセスが完了します。



給餌を開始する前に、フィラメントを外側に少し引っ張ることができます。フィラメントを引き出せない場合、それは既に歯がフィラメントをグリップしていることを示します; 画面のフィードBボタンをクリックして通常の給餌を開始してください。フィラメントを引き出せる場合は、ステップ②を繰り返す必要があります。



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

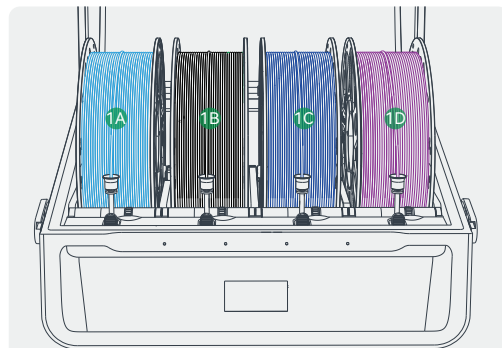
### 5.2 CFSフィラメント編集/ロード



① フィラメントを挿入して締めるまで待ちます（RFIDフィラメントの場合、編集は不要です。非RFIDフィラメントの場合は、読み取り後に「？」が表示されるので、フィラメントを手動で編集する必要があります）。

💡 CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

💡 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。



② 画面に表示されているフィラメント情報がCFSのフィラメントと一致するかどうか確認してください。



## 5. 初回印刷

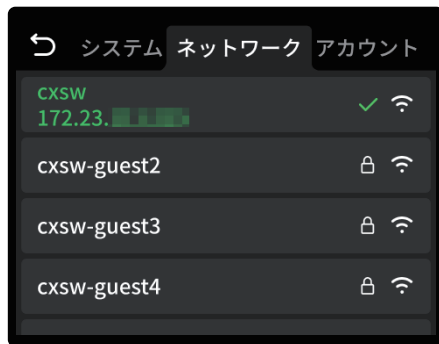
### 5.3 LAN印刷

#### 5.3.1 ソフトウェアのダウンロードとインストール

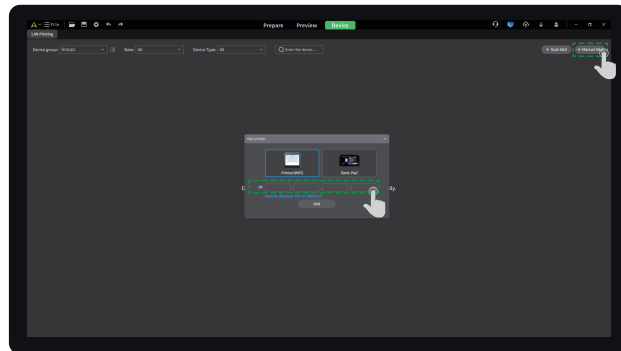


最新版のCreality Printスライスソフトウェアをダウンロードするには、CrealityCloudのウェブサイトにログインしてください：  
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

#### 5.3.2 機器をLANに接続



- ① 機器のスクリーンで機器のIPを確認: "設定" → "ネットワーク".



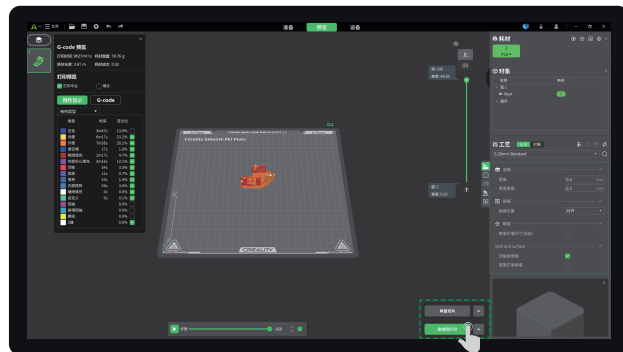
- ② スライシングソフトにIPを入力して機器を接続: "手動で追加" → "IPを入力".



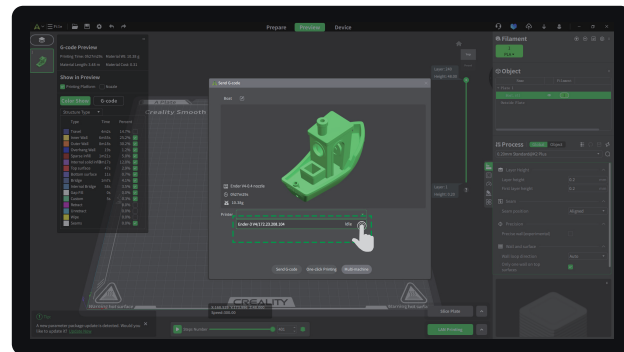
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

## 5. 初回印刷

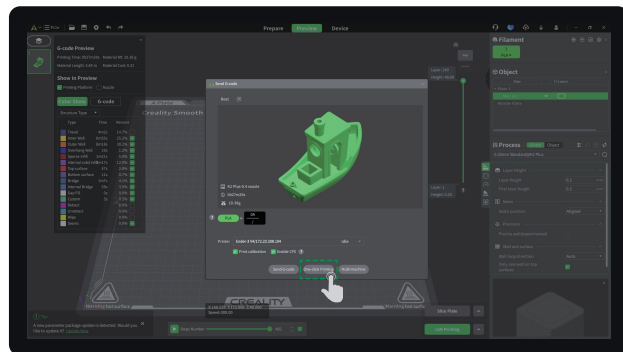
### 5.3.3 切削設定と印刷の送信



- ① 「単層切削」をクリックし、切削が完了したら「ローカルネットワーク」をクリック。



- ② 紐付けられたプリンターを選択。



- ③ 機器および消耗品の情報を確認し、ワンクリックで印刷を開始します。



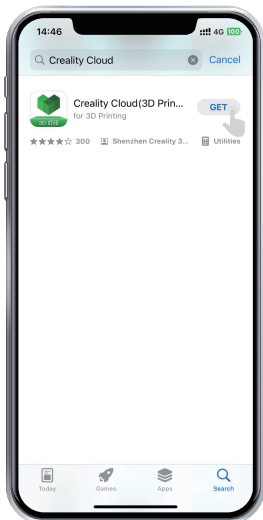
より詳細なスライスソフトウェア使用チュートリアルについては、  
Creality 3D公式Wikiにログインしてください：  
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



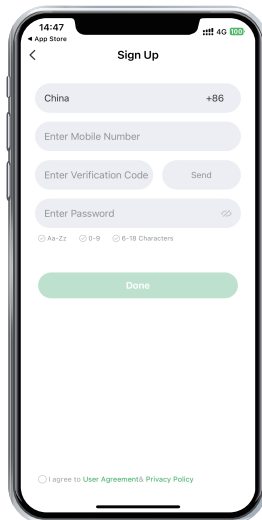
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

## 5. 初回印刷

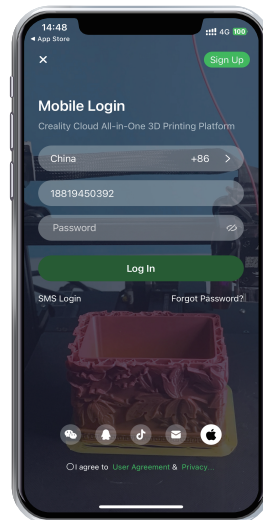
### 5.4 Creality Cloud印刷



- ① App Storeで「Creality Cloud」と検索し、ダウンロードしてインストールしてください

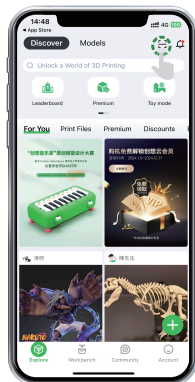


- ② サインアップ



- ③ ログイン

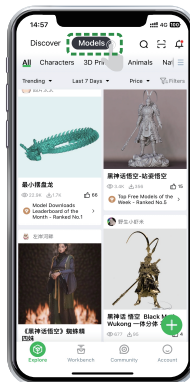
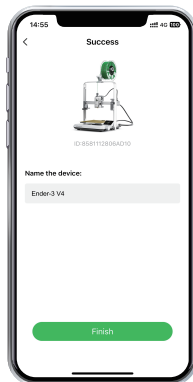
## 5. 初回印刷



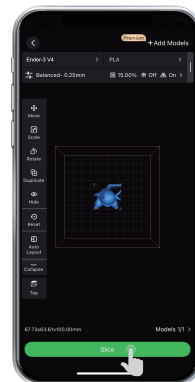
4 設備の新規追加



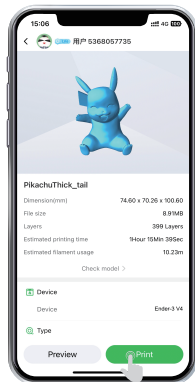
5 正常に追加



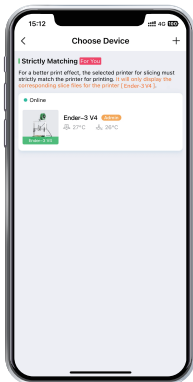
6 トップページ選  
択モデル



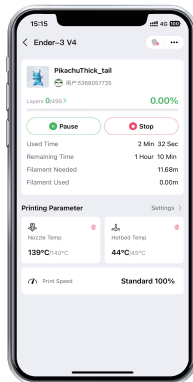
7 スライス



8 印刷



9 設備を選択



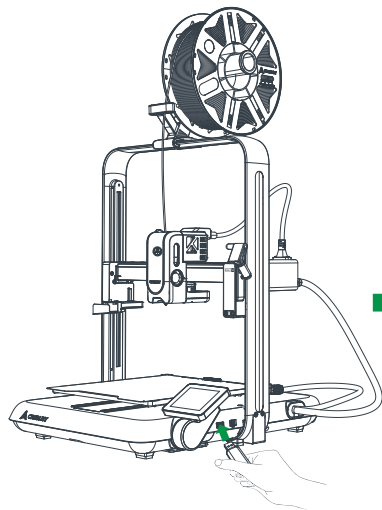
10 印刷中...



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

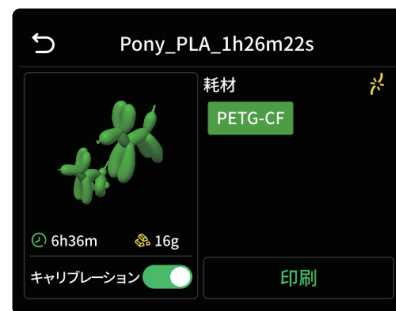
### 5.5 USBフラッシュディスクの印刷



- ① USB フラッシュ ドライブを USB コネクタに挿入します



- 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



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。

## 6. 機器機能説明

### 6.1 CFSフィラメント管理/装填/取り外し



- a これはRefresh RFIDボタンで、フィラメントを読み取るのに使用できます。読み取りが成功すると、残りのフィラメント量とフィラメントの色が表示されます。読み取りに失敗した場合、フィラメント編集ボタンが表示され、フィラメントは「?」として表示されます。
- b これは空スロット状態を示し、「/」として表示します。この状態では編集をサポートしていません。
- c これはRFIDが読み取られていない状態であり、フィラメント表示は「?」です。この場合、フィラメント情報を手動で編集するために編集ボタンをクリックする必要があります。

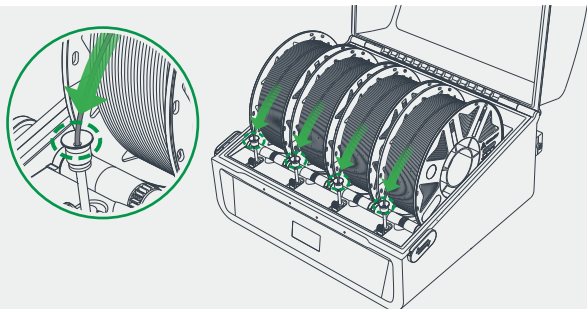


CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

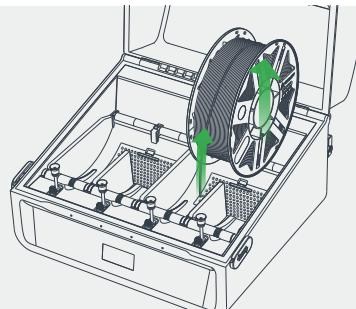


フィラメントスプールが詰まらないようにするために、エッジが処理されていない段ボールスプールや、全体が変形している段ボールスプールは使用しないでください。

- 1 フィラメント管理インターフェースの紹介: フィラメント管理ページは、スプールホルダー（左）とCFS（右）の2つに分かれています。CFSのフィラメント上のコード（例: 1A）はスロット番号を示します;



フィラメントの装填: フィラメントをCFSに入れ、フィラメントの先端に対応するサイロのテフロンチューブに 合わせて優しく押し込み、引っ張る力を感じたら手を離します。フィラメントは自動的に装填されます。



フィラメントのアンロード: まず、フィラメントがエクストルーダーに入っていないことを確認してください。エクストルーダーに入っていない場合は、フィラメントを引き抜くだけです。エクストルーダーに入っている場合は、最初にリトラクトボタンをクリックし、フィラメントがCFS（材料交換ステーション）に戻るのを待ってからフィラメントを取り出します。

- 2 フィラメントの装填 / 取り出し。

## 6. 機器機能説明

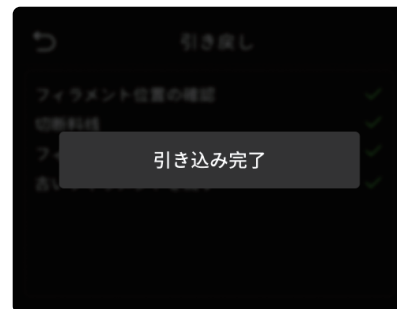
### 6.2 自動引き込み



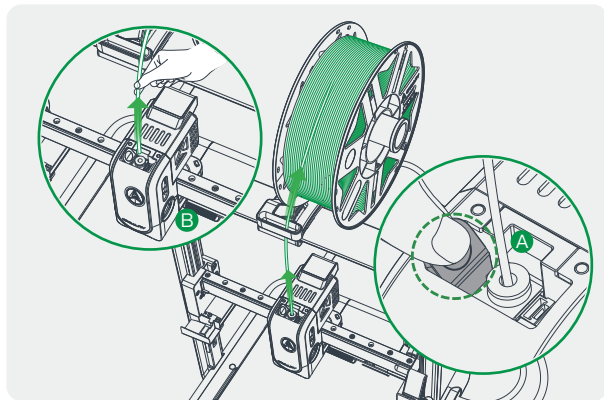
① 「引き戻し」をクリックします。



② 撤回過程が完了するのを待ちます。



③ 引き込み完了。



- ④ A. レンチを押し下げる。  
B. フィラメントを取り外す；



フィラメントを手で引き抜かないでください。手でフィラメントを引き抜くと、エクストルーダー内に残留物が残り、詰まりの原因となることがあります。



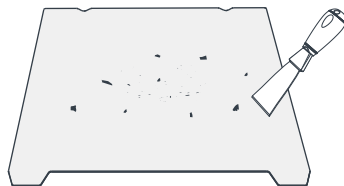
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

## 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。



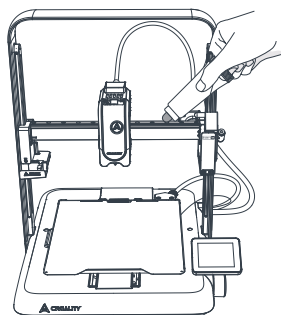
- ② プラットフォームプレートに消耗品が残っている場合は、ブレードで軽く削り取り、再度印刷します。



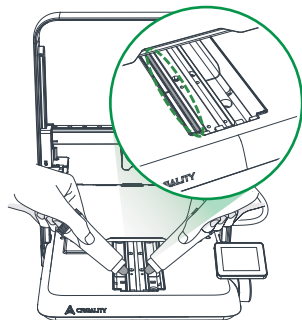
1. 印刷プラットフォームは日常使用では大きく曲がりにくく、変形して使用できなくなるのを防ぐことはできません。  
2. 印刷プラットフォームは傷みやすい部品であるため、モデルの最初の層が適切に貼り付けられるように定期的に交換することをお勧めします。

### 7.2 ガイドレール、リードスクリューのメンテナンス

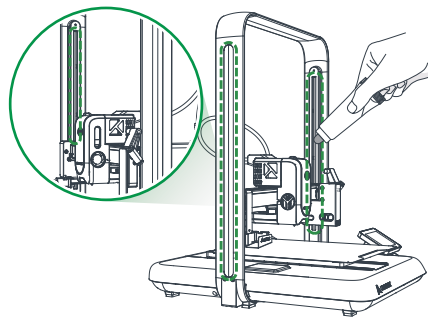
グリースを購入し、ガイドレールおよびねじしゅうどうの定期的な潤滑メンテナンスを行うことをお勧めします  
(グリースの適用は過剰にならないようにし、適量を保ち、過度の適用はほこりの付着を引き起こす可能性があります)。



X軸ガイドレールエリア



Y軸の（左、右）ガイドレールエリア

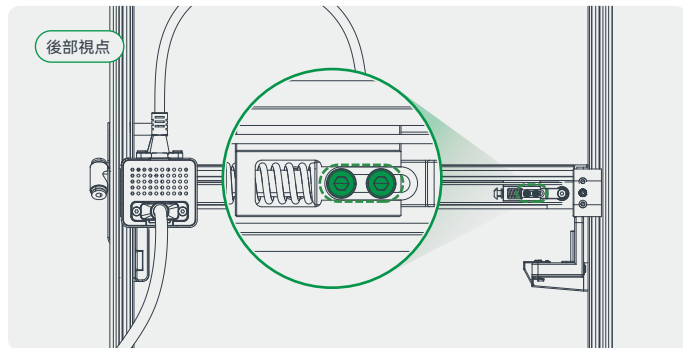


Z軸（左、右）ねじ棒エリア

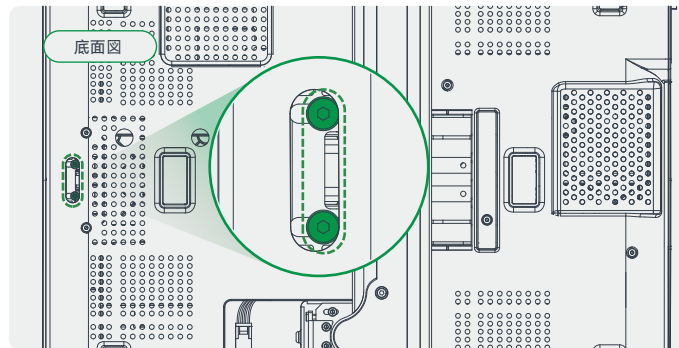


## 7. 設備保全

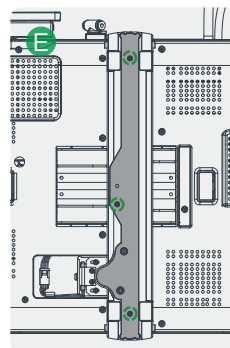
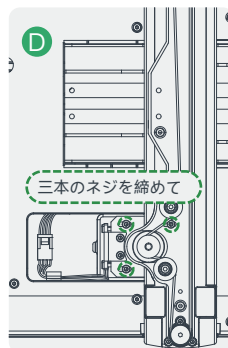
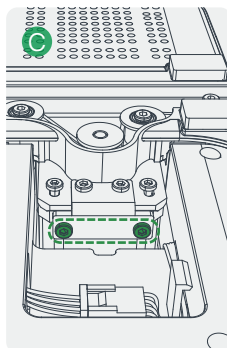
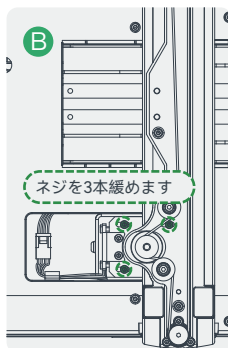
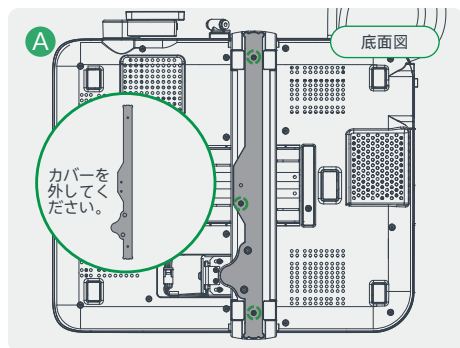
### 7.3 X軸、Y軸、Z軸のベルト張力の調整



**X軸ベルトの張力調整:** 図に示されている2本のネジを緩めると、ベルトが自動的に張力を調整します。それからネジを締めます。

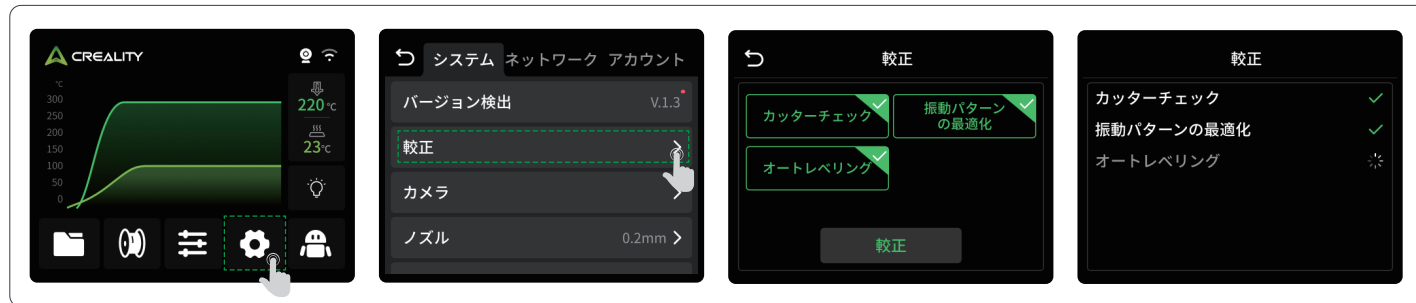


**Y軸ベルトテンション調整:** 図に示された2つのネジを緩めると、ベルトが自動的にテンションを調整します。その後、ネジを締めてください。



**Z軸ベルトの張力調整:** A. 図に示されている3本のネジを外し、カバーを取り外します。B. 図に示されている3本のネジを緩めます。C. 図に示されている2本のネジを締めてベルトを張ります(逆に、ベルトを緩めるために2本のネジを緩めます)。D. 手順Bで緩めた3本のネジを再び締めます。E. 手順Aで取り外したカバーを再装着します。

## 7. 設備保全



校正: ベルトのテンション調整が済んだら、画面をクリックしてキャリブレーションしてください。



切断テスト中は、ノズル内にフィラメントが入っていないことを確認してください。  
フィラメントを事前に取り出し、キャリブレーションを行ってください。

### 7.4 PTFEチューブの交換

多色印刷中に摩耗したPTFEチューブが給紙問題を引き起こす可能性があります。毎週PTFEチューブの状態を確認することをお勧めします。摩耗が見つかった場合は、印刷に支障をきたさないよう速やかに交換してください。

<https://wiki.creality.com/en/ender-series/ender-3-v4>



詳細なメンテナンスおよび修理ガイドについては、  
Crealityの公式ウィキをご覧ください。

## 8. 機器パラメータ



機器パラメータ	
モデル	Ender-3 V4
造形寸法	220*220*235mm
レベリング方式	自動整準
エクストルーダーの数	1個
押出機の直径	0.4mm
スライスの厚さ	0.1-0.35mm
精度	100±0.1mm
ノズル温度	≤300°C
ヒートベッド温度	≤100°C
印刷材料	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
定格電力	900W
入力電圧	100-240V~, 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	Creality Print
オペレーティングシステム	Windows/Mac OS/Linux

機種の違いによっては、実物とは細部のイメージが異なる場合がございますので、実際の機器をご参照ください。  
なお、最終的な説明の権利はShenzhen Creality 3D Technology CO., Ltd.にあります。



**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](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



R 214-240720

