



Ender 3 シリーズ 3Dプリン

取扱説明書

- ◆ このガイドは **Ender-3 3Dプリンタ** 用です。
- ◆ ローカル電源(220V、110V)に合った正しい入力電圧を選択してください。
- ◆ ソフトウェア/ハードウェアのアップグレードとモデルの相違のため、このマニュアルでは新しいリビジョンが記載されていない可能性があります。
- ◆ SDカードには、詳しい使用方法が記載されています。



ノート

1. 怪我や物的損害を避けるために、ここに記載されている以外の方法で本プリンタを使用しないでください。
2. プリンタを可燃物、爆発物、熱源の近くに置かないでください。換気の良い、埃の少ない環境に設置することをお勧めします。
3. プリンタを激しい振動や不安定な環境にさらさないでください。この貧しい印刷品質の原因になります。。
4. ホットエンドでの目詰まりやプリンタの損傷を避けるために、製造元が推奨するフィラメントが好まれます。
5. 付属のもの以外の電源ケーブルは使用しないでください。接地された3つの電源コンセントを使用してください。
6. 印刷中にノズルやホットベッドに触れないでください。火傷やけがをしないように、使用中は手を離さないでください。
7. プリンタを操作するときは、手袋やゆったりした衣類を着ていないでください。これらのゆるい物は、動く部分に引っ掛かり、人身傷害またはプリンタの損傷を引き起こす可能性があります。
8. ノズルが冷える前に、付属のプライヤーでノズル先端のフィラメントを清掃してください。ノズルに直接触れないでください。これは人身事故の原因となります。
9. プリンタを頻繁に清掃してください。本体の電源を切った状態で、プリンタ本体を乾いた布で拭いて、ほこり、印刷物、ガイドレール上の異物を取り除いてください。一貫した結果を得るためには、ガラスクリーナーやイソプロピルアルコールを使用してください。
10. 10歳未満の子供は、監督なしにプリンタを使用しないでください。

内容

1. 紹介	1
2. LCD メニュー	2
3. ロードフィラメント	3
4. ベッドレベリング	4
5. ソフトウェアのインストール	9
6. 印刷の準備	10
7. トラブルシューティング	11
8. 回路配線図	12

序文

お客様:

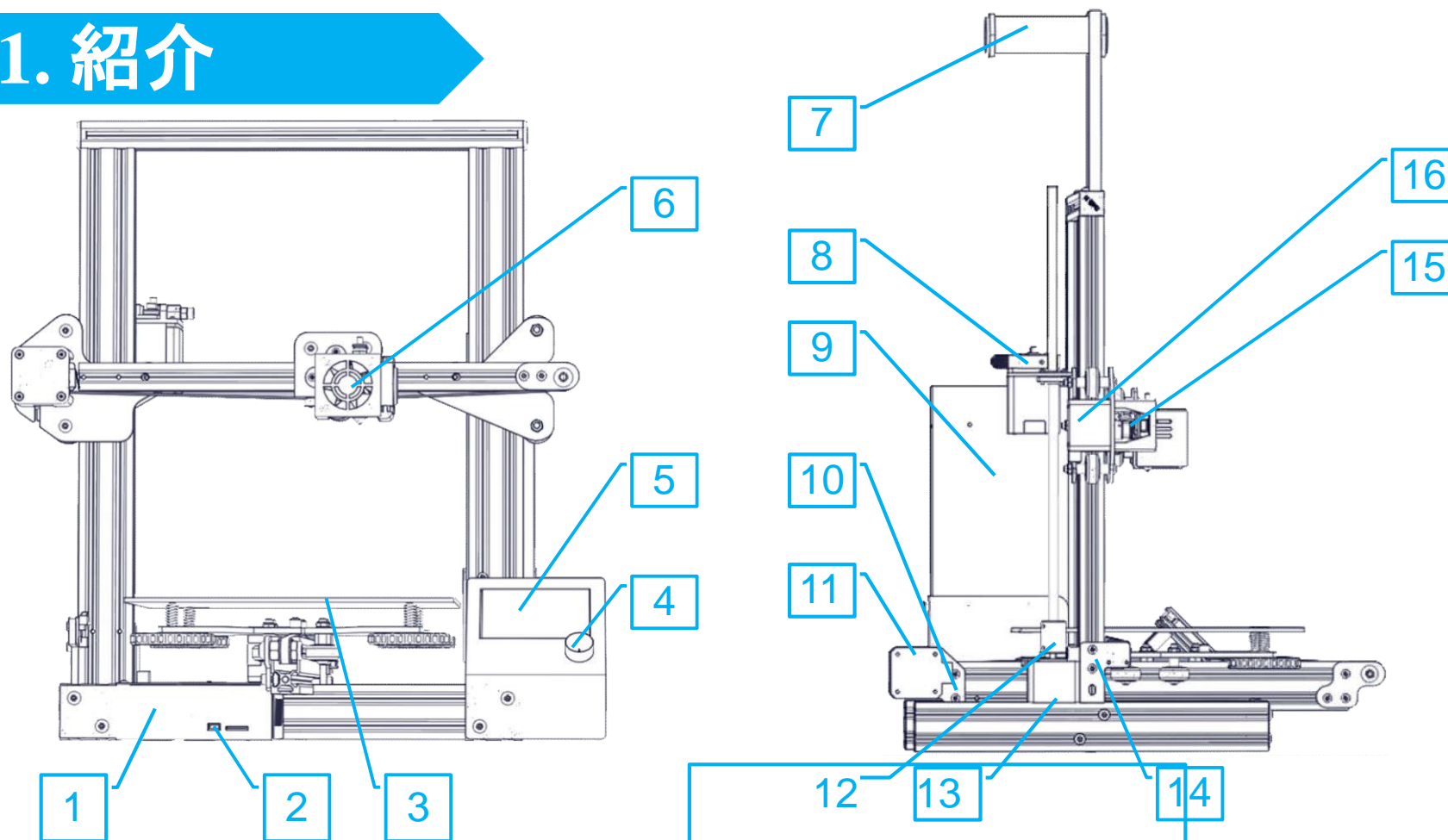
ご愛顧いただきありがとうございます。最高の経験のために、プリンタを操作する前に、説明書を読んでください。弊社の3Dチームはいつもお客様の援助を提供するします。ご不明な点がございましたら、お気軽にお問い合わせください。

製品を使用してより良い経験のために、以下の方法を提します:

1.SDカードに付随する指示とビデオを表示します。

2.公式ウェブサイト www.creality3d.cn をご覧ください。関連するソフトウェア/ハードウェア情報、連絡先の詳細、および操作と保守の手順は、ウェブサイトで確認できます。

1. 紹介



- 1. コントロールボックス
- 2. SDスロットとUSBポート
- 3. 印刷面
- 4. コントロールノブ

- 5. ディスプレイ
- 6. ノズルアセンブリ
- 7. スプールホルダー
- 8. 押出機 (E) ステッパー

- 9. パワー
- 10. Yリミットスイッチ
- 11. Yステッパー
- 12. カップリング

- 13. Zステッパー
- 14. Zリミットスイッチ
- 15. Xリミットスイッチ
- 16. Xステッパー

2. LCD メニュー

表示される情報

The diagram shows the LCD screen of a 3D printer with the following information displayed and labeled:

- 印刷速度** (Print Speed): 0%
- モデル** (Model): Ender3
- ノズルの設定温度** (Nozzle Set Temp): 222°C
- ノズルの現在の温度** (Nozzle Current Temp): 23°C
- ホットベッドの設定温度** (Hot Bed Set Temp): 23°C
- ホットベッドの現在の温度** (Hot Bed Current Temp): 23°C
- 部品冷却ファン速度** (Part Cooling Fan Speed): 1%
- 現在のノズルの位置** (Current Nozzle Position): X:000.0 Y:000.0 Z:+000.0
- 印刷時間** (Print Time): 100%
- 印刷の進行状況** (Print Progress): --:--
- プロンプトメッセージ** (Prompt Message): www.creality3d.cn

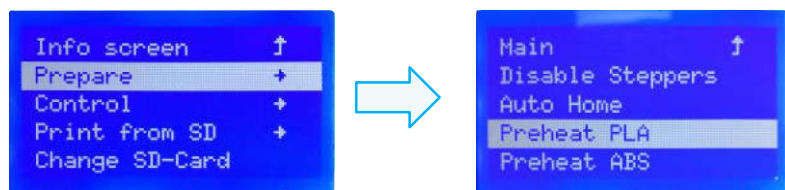
操作:
 プッシュ : OK / Enter サブメニュー
 ターン : オプション / 値の変更

Screen Options		
Menu	Sub Menu	Explanation
↑ Info Screen ↑	↑ main ↑	Return
Prepare→	Disable Steppers	Moving X Y Z axis by your hands
	Auto Home	return to the origin
	Preheat PLA	
	Preheat ABS	
	Cooldown	Close and cooldown the nozzle
Control→	Move Axis→	Moving X Y Z axis or Extruder by given value.
	Temperature→	Heat the nozzle and the bed or change fan speed by given value
No card /Print from SD		Select the printing model
Init. SD-Card /Change SD-Card		
Printing		
Tune→	Speed	Change Printing Speed by given value
	Nozzle	Change the temperature by given value
	Bed	Change the temperature by given value
	Fan Speed	Change Fan Speed by given value
	Flow	Change filament flow by given value
Pause Print		
Stop Print		

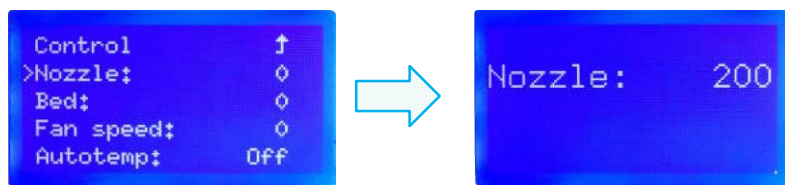
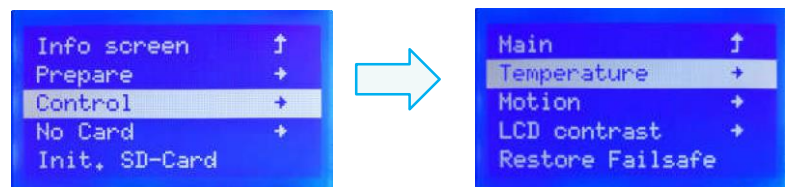
3. フィラメントの

1. 予熱

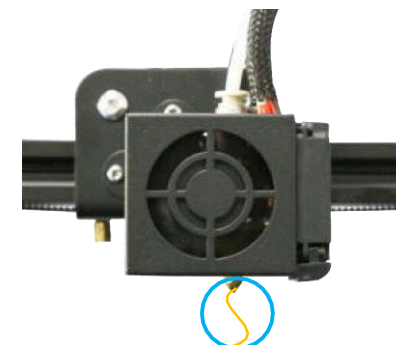
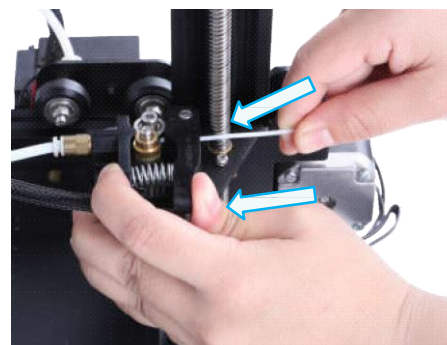
方法1



方法 2



2. 材料を入れる

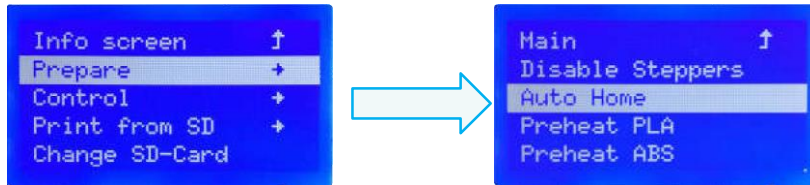


押出機レバーを押し続け、1.75 mmのフィラメントを押出機の小さな穴に挿入します。フィラメントがノズルから流れ出るようになるまで、供給を続ける。

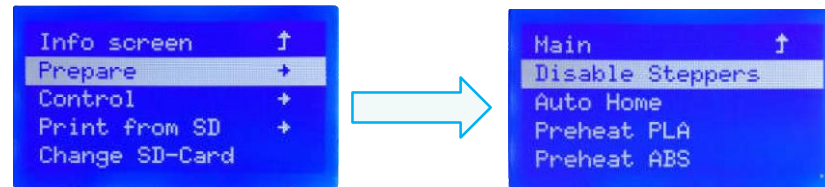
※ヒント：フィラメントの交換

ノズルを予熱し、既存のフィラメントを引き出します。次に、新しいフィラメントを挿入します。

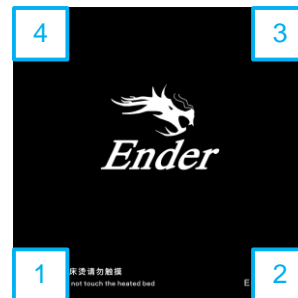
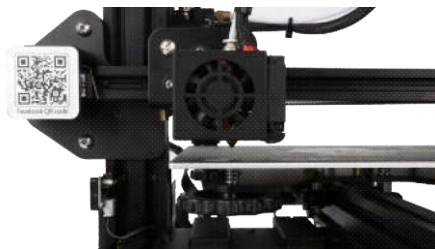
4. ベッドレベルリン



1. クリック **Prepare** → **Auto Home**、ノズルがプラットフォームの左/前に移動するのを待ちます。



2. **Prepare** → **Disable Steppers**

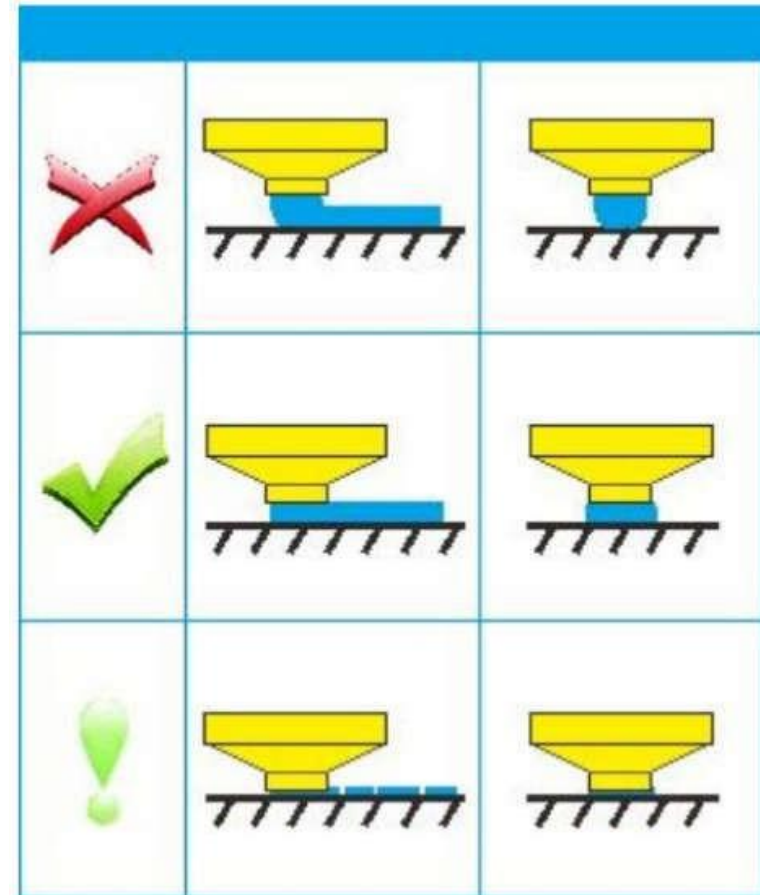


3. ノズルを前/左レベルングネジで動かし、下にあるノブを回してプラットフォームの高さを調整します。A4用紙（標準プリンタ用紙）を使用して調整を助け、ノズルが用紙に軽く傷をつけていることを確認します。

4. すべての4つのコーナーで調整を完了する

5. 必要に応じて上記の手順を1~2回繰り返します。

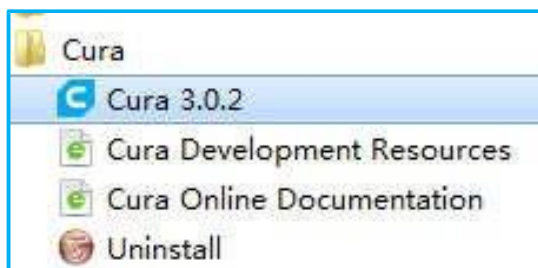
4



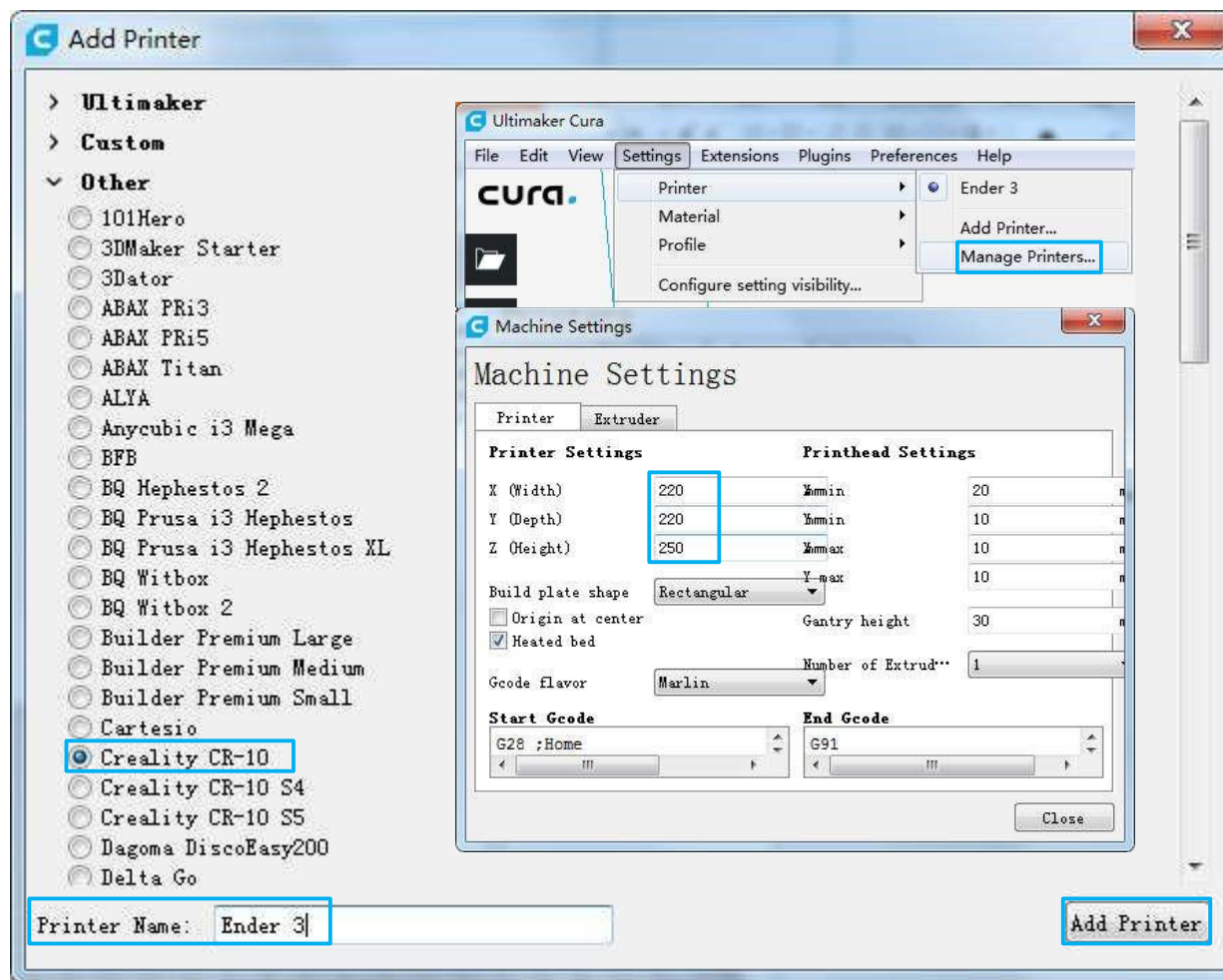
5. ソフトウェアのインストール



1. ダブルクリック Curaアイコン、スライシングソフトウェアをインストールする



2. クリック Cura



3、クリック : Select Other→Creality CR-10→Printer Name: Ender →Add Printer.

4、クリック : Setting→Printer→Manage Printers...

5、クリック Change Printer Settings to (220,220,250) .

6. 印刷の準備

1. スライシング

SDカードをコンピュータに挿入し、リーダーで開きます。

1. ファイルを開く

2. ファイルを選択

3. オープン

4. SDカードに保存する

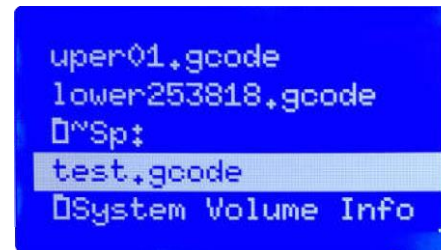
2. 印刷



SDカードを挿入

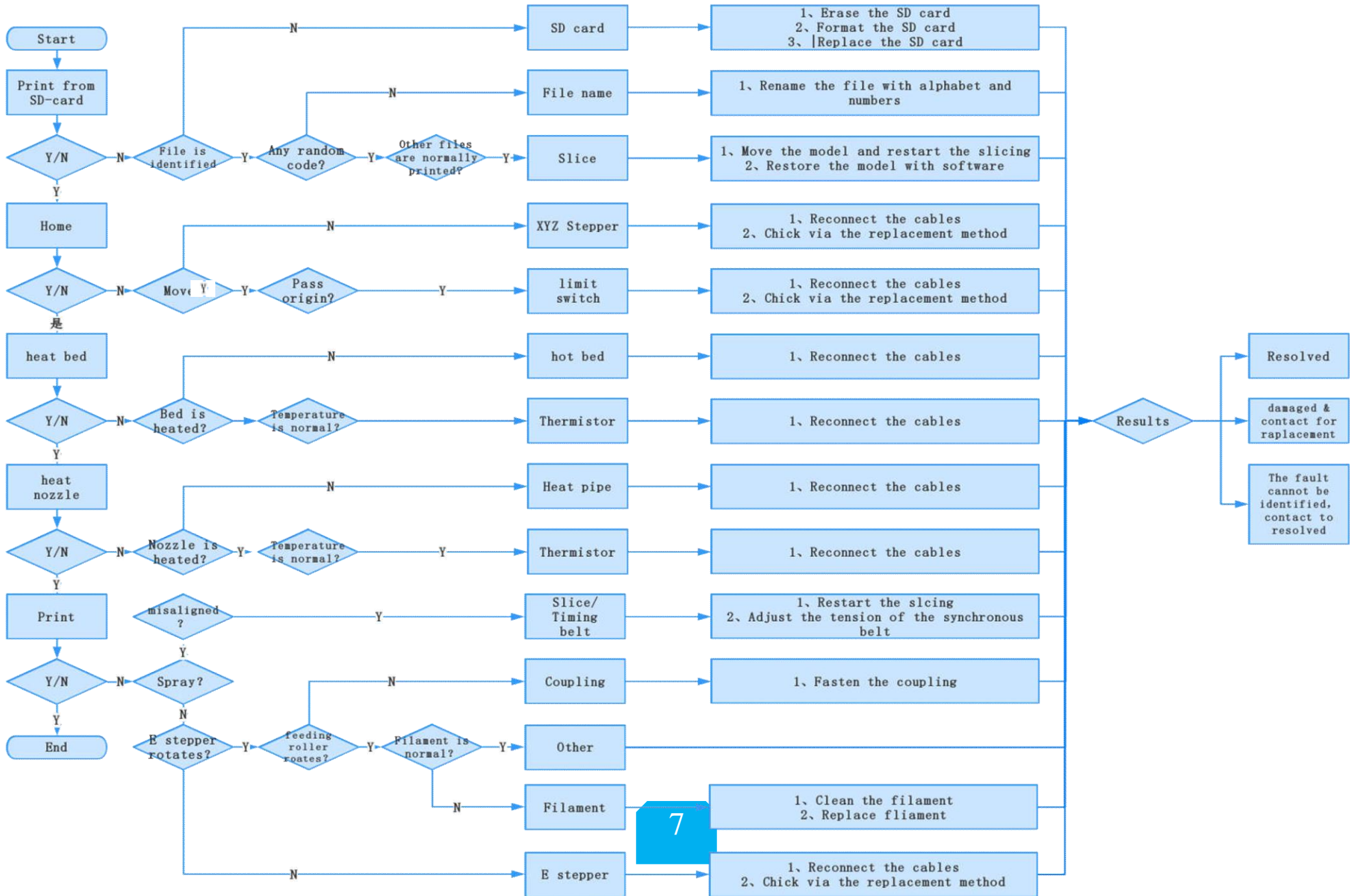


“Print from SD”を選択

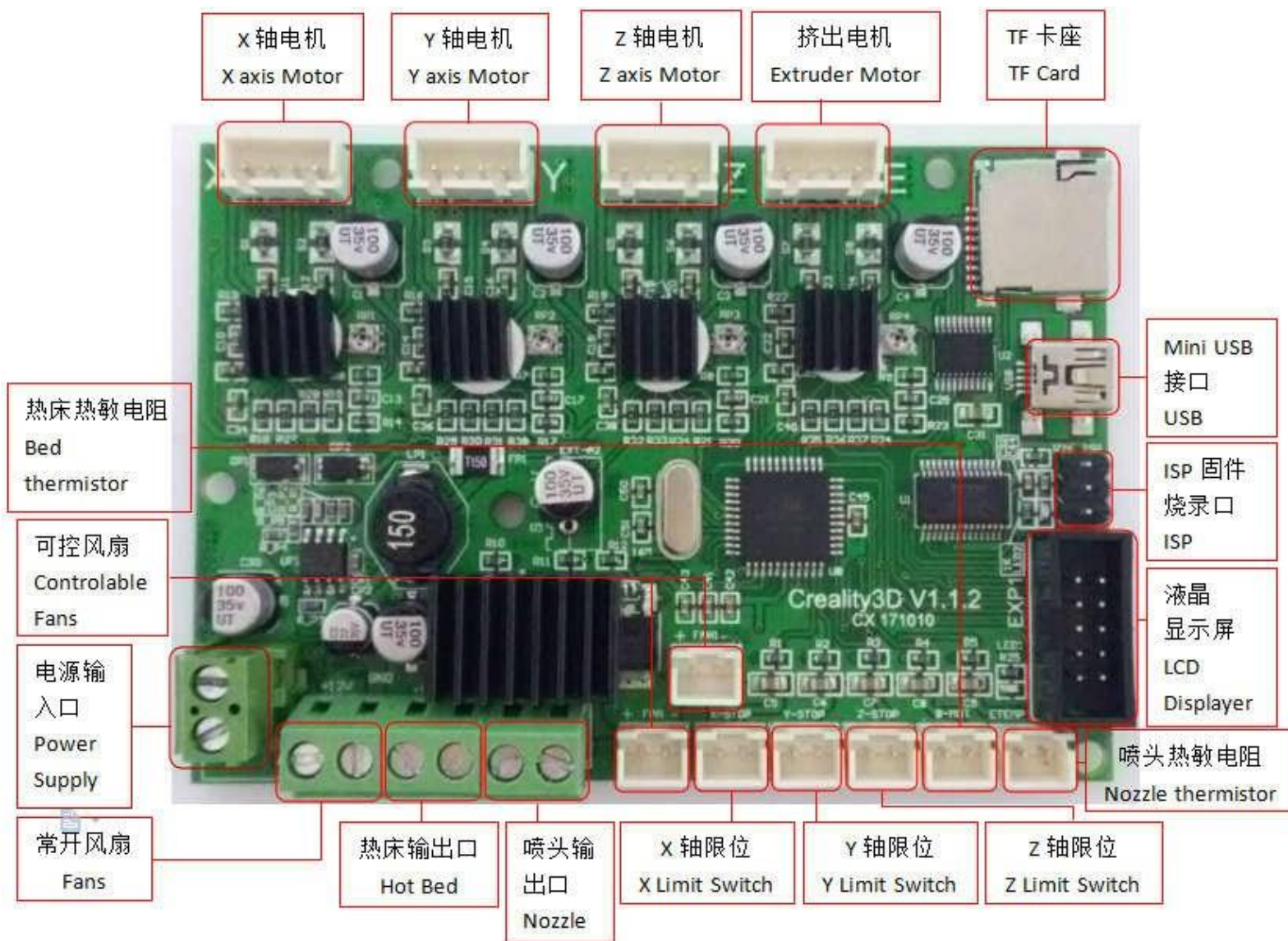


印刷するファイルを選択する

7. トラブルシューティング



8. 回路配线图





Shenzhen Creality3D Technology CO.,LTD.

公式サイト: www.creality3d.com

会社住所: 12F,BuildingNo.3,JinchengyuanIndustrialArea, HuafanRoad,
Dalang,Longhua,Shenzhen,GuangdongProvince