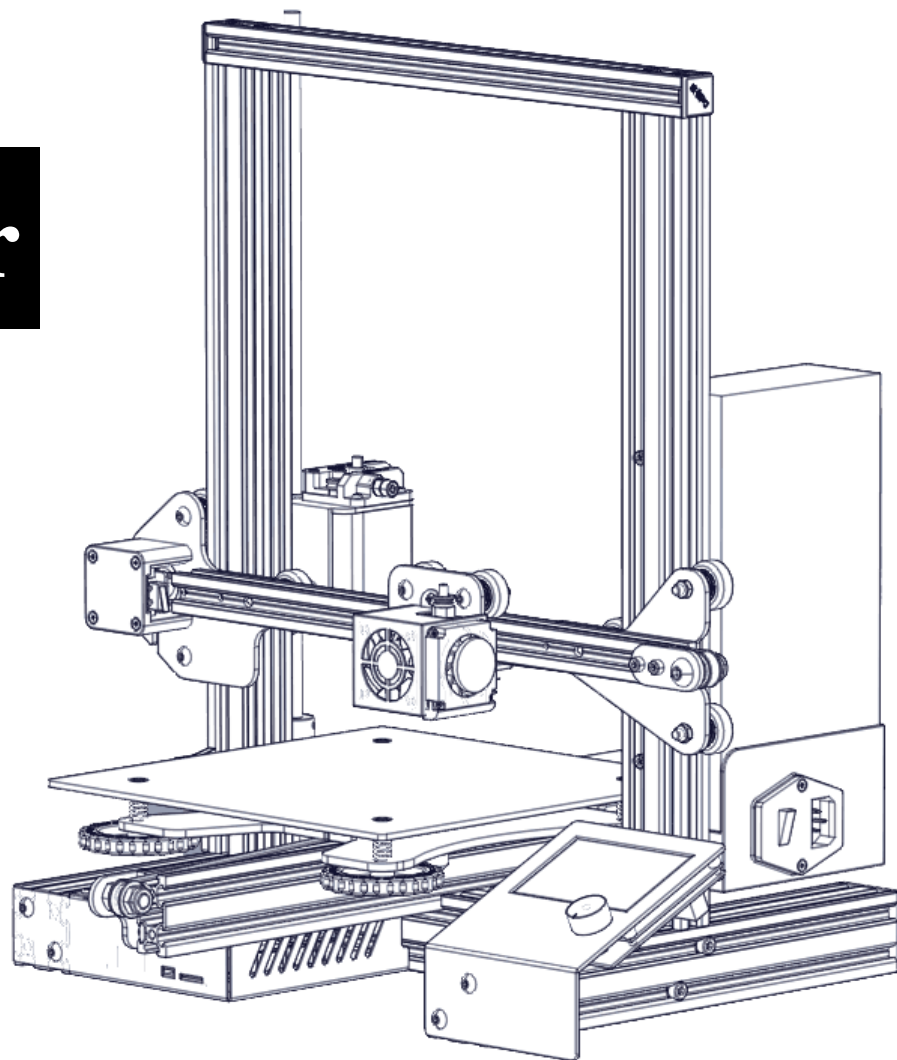




Ender-3 3D Printer

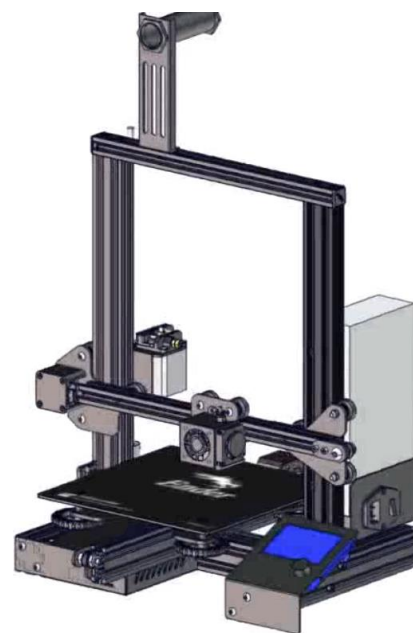
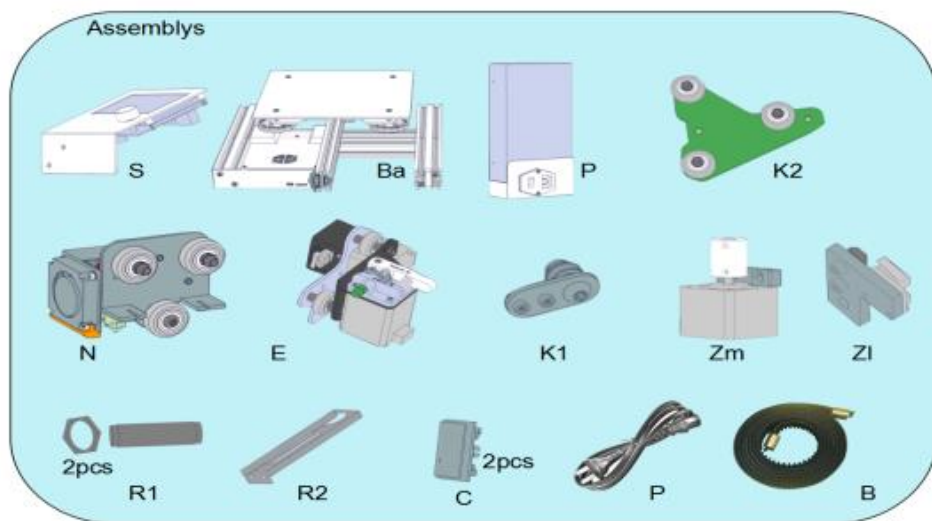
組立取扱説明書

- ◆ 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。

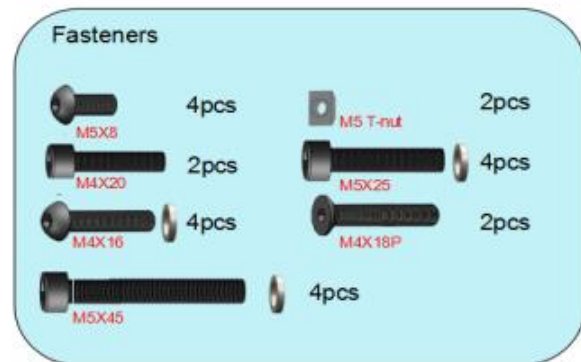
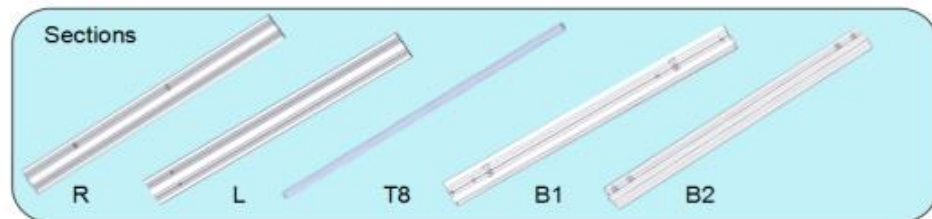


Step1. 部品リスト

List 1



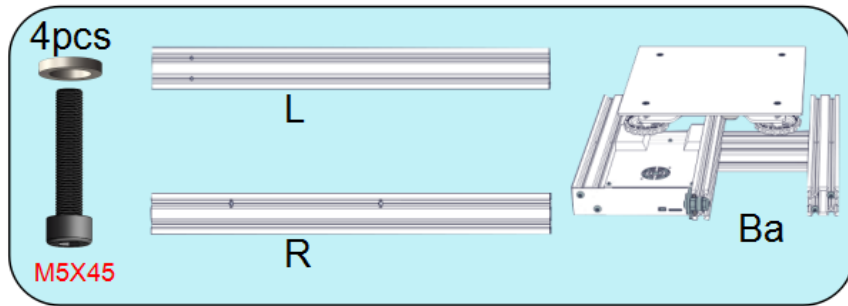
List 2



a. ボックスから部品を取り出し、テープとパッドを部品から取り外します。部品が損傷していないことを確認して出荷してください。

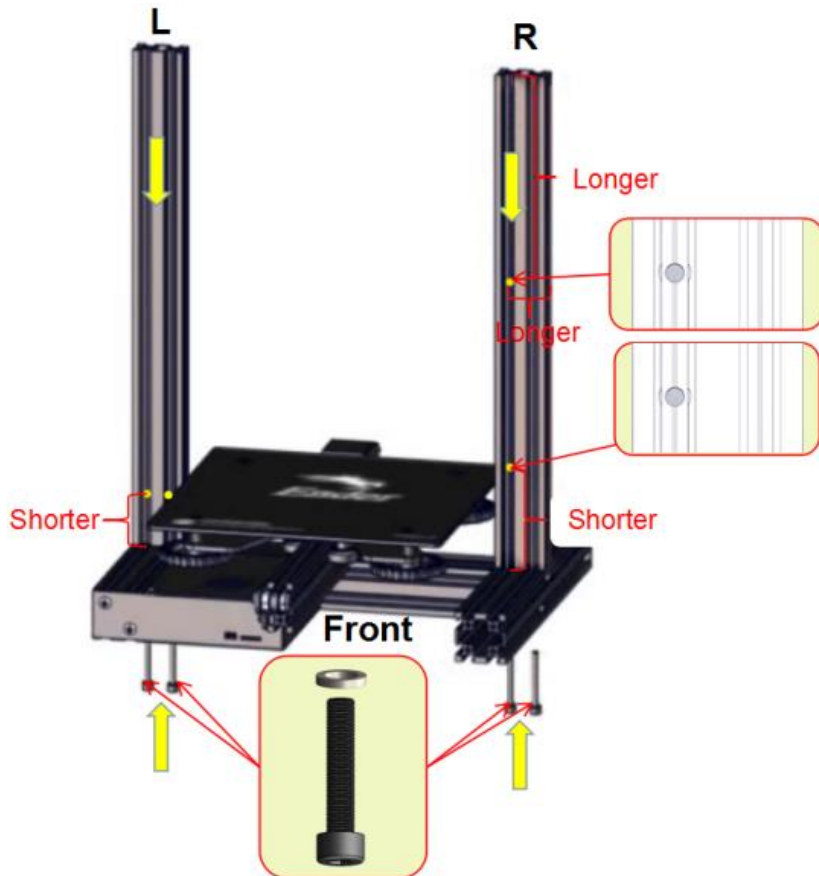
b. List1とList2の項目を確認してください。部品（Ba）と部品（N）の配線ハーネスはすでに接続されています。

Step 2. ベース（Ba）にアルミニウム押出材（L）および（R）を取り付ける



次の部品を準備してください：

- a. M5x45ソケットヘッド六角ネジ（4x）
- b. M5ワッシャー（4x）
- c. アルミニウムプロファイル（L）（1x）
- d. アルミニウムプロファイル（R）（1x）
- e. ベース（Ba）（1x）
- f. 4mmアレンキー



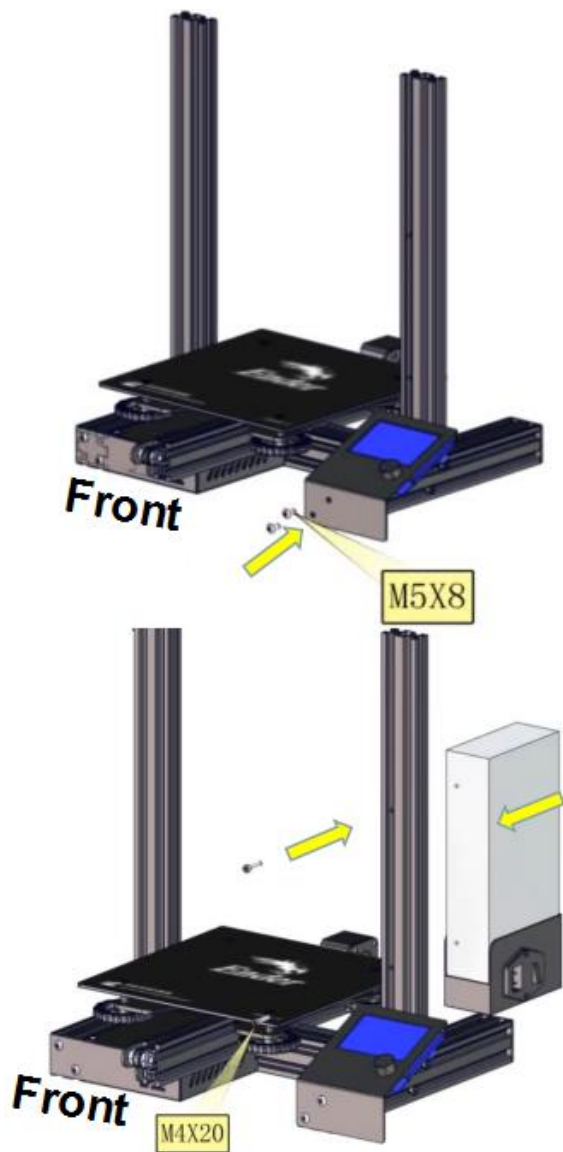
Step 1. 左に（L）を置き、ベース（Ba）の方向を正面に向け
けます；

Step 2. アルミプロファイル（L）をベース（Ba）の左側フ
レームに垂直に立て、（L）プロファイルはネジ穴が付い
て、短辺が下向きのご注意してください。M5x45ネ
ジとワッシャーを使用して、ベース（Ba）の左側にあるア
ルミプロファイルの底部の穴を通し、アルミプロファイル
（L）の底部にあるネジ穴を合わせ、六角レンチでネジを
締めます；

Step 3. ベース（Ba）の右側のフレームの上にアルミプロ
ファイル（R）を垂直に置きます。なお、（L）プロファイル
には、短辺が下向きの貫通孔が設けられている。また、
アルミプロファイルが正しい向きになっていることを確認
するために、穴は左側にあります（図を参照）。M5x45ネ
ジとワッシャーを使用して、ベース（Ba）の右側にあるア
ルミプロファイルの底部の穴にそれらを通し、アルミプロ
ファイルの下部にあるネジ穴（R）を合わせて、4mmのア
レンキーで締めます。

※ご注意点： ベースフレームを2つのブロック（ボックス
、ブックなど）でテーブルの上に持ち上げます。ベースフ
レームを通して、押し出しのネジ穴にネジを取り付けます
。

Step 3. 電源供給と操作画面のインストール



次の部品を準備してください：

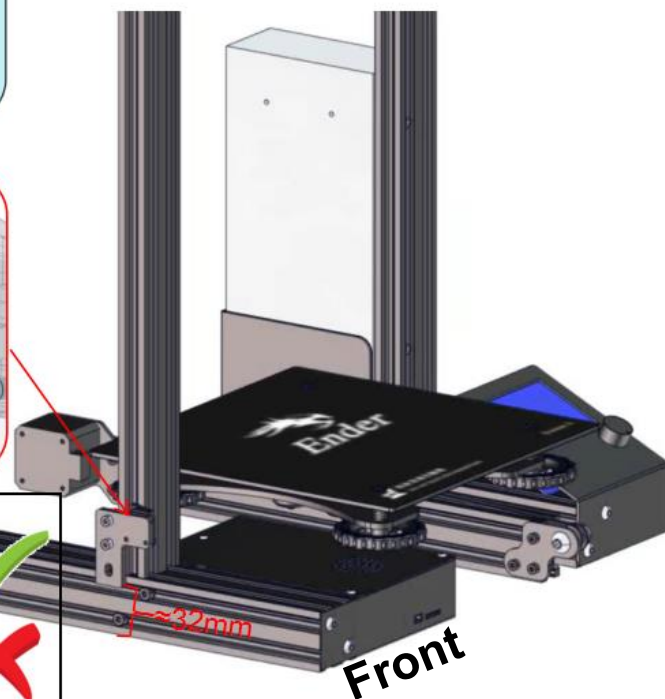
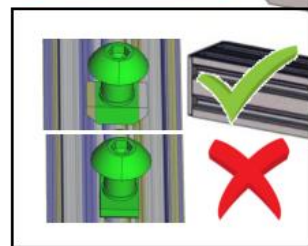
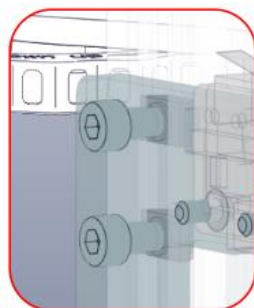
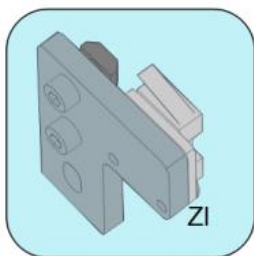
- a. M5x8六角ドライブ丸頭ネジ（2x）
- b. 操作画面アセンブリ（S）（1x）
- c. M4x20ソケットヘッド六角ネジ（2x）
- d. スイッチング電源アセンブリ（P） - （1x）
- e. 3mmアレンキー
- f. *ローカル電源（220V、110V）に合った正しい入力電圧を選択してください。

Step 1. ベース（Ba）を手前に向けます。

Step2. 操作画面の左下の穴をベースの右側にあるアルミプロファイルのネジ穴（Ba）に合わせ、M5x8ネジで固定し、アレンキーで締めます。

Step3. スイッチング電源ユニットを左の図のように底部に取り付けます（右下のボタンスイッチ）。スイッチング電源のネジ穴は、アルミプロファイル（R）の穴を通過する必要があります。M4x20ネジを使用して、プロファイル（R）の前面を通し、アレンキーで締めます。

Step 4. Z軸リミットスイッチの取り付け



1.リミットスイッチアセンブリ (ZI) と 3mmアレンキーを準備します。

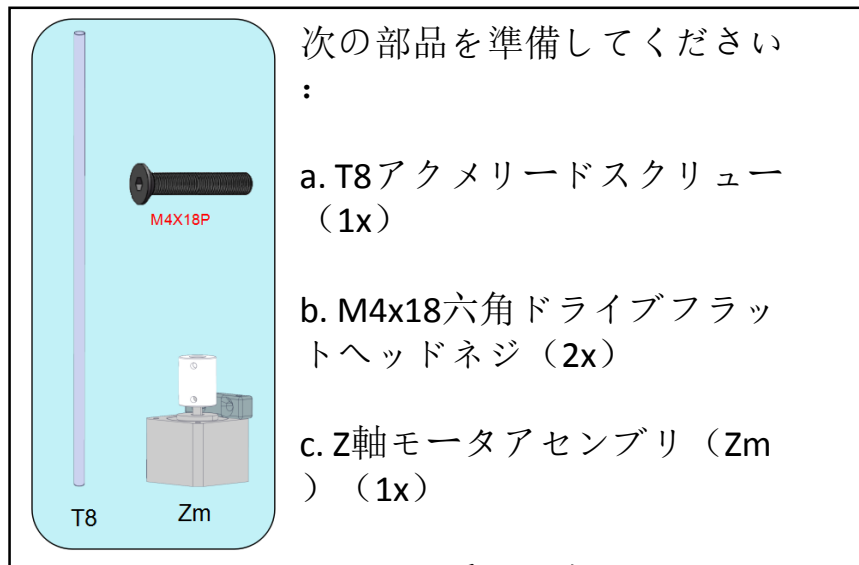
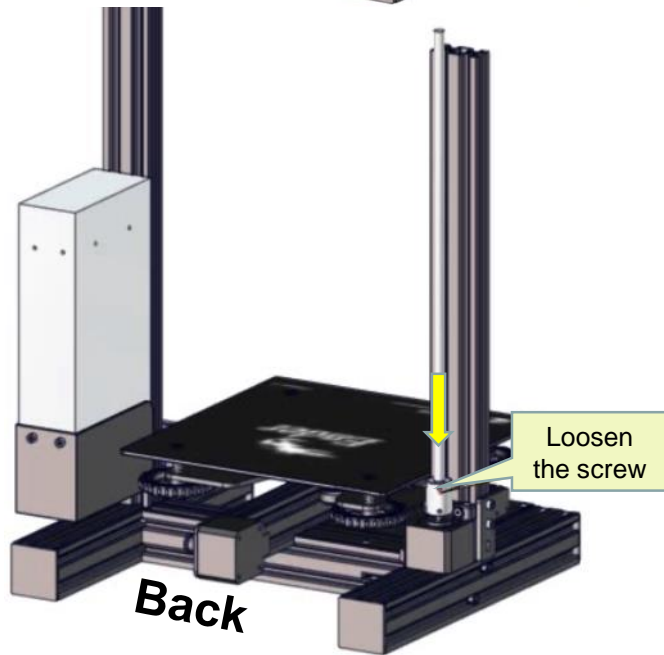
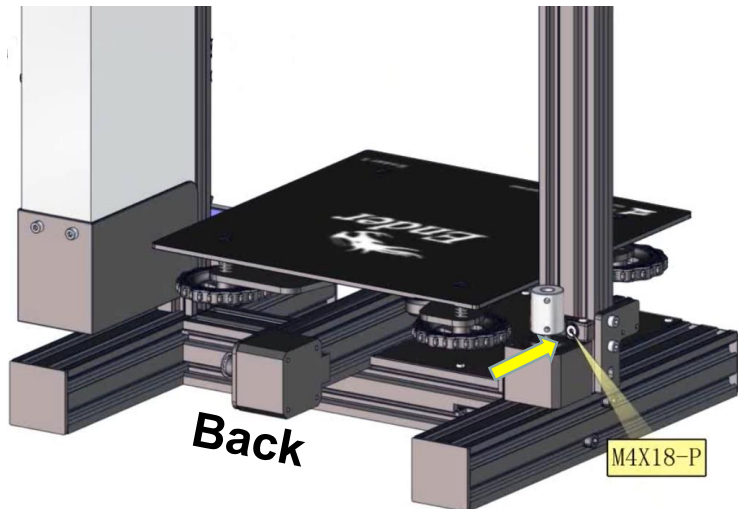
2.ベース (Ba) の方向は正面にとどまり、スイッチアセンブリ (ZI) はベース (Ba) の左側に取り付けられます (図のように)。

3.Tナットを糸の端にくるまで手で緩めませんが、落ちないようにしてください。次に、アルミプロファイルのスロットに収まります。ボルトを締めると、ナットが90度回転してスロットの内側をつかみます。

4.T-ナットを下のアルミプロファイル溝に合わせ、アレンキーで固定します。

5.小さなフックがあるリミットスイッチアセンブリ (ZI) は、ベース (Ba) の下にあるアルミプロファイルに取り付けられます (参照: 底部から約32 mm)

Step 5. Z軸モータアセンブリの取り付け



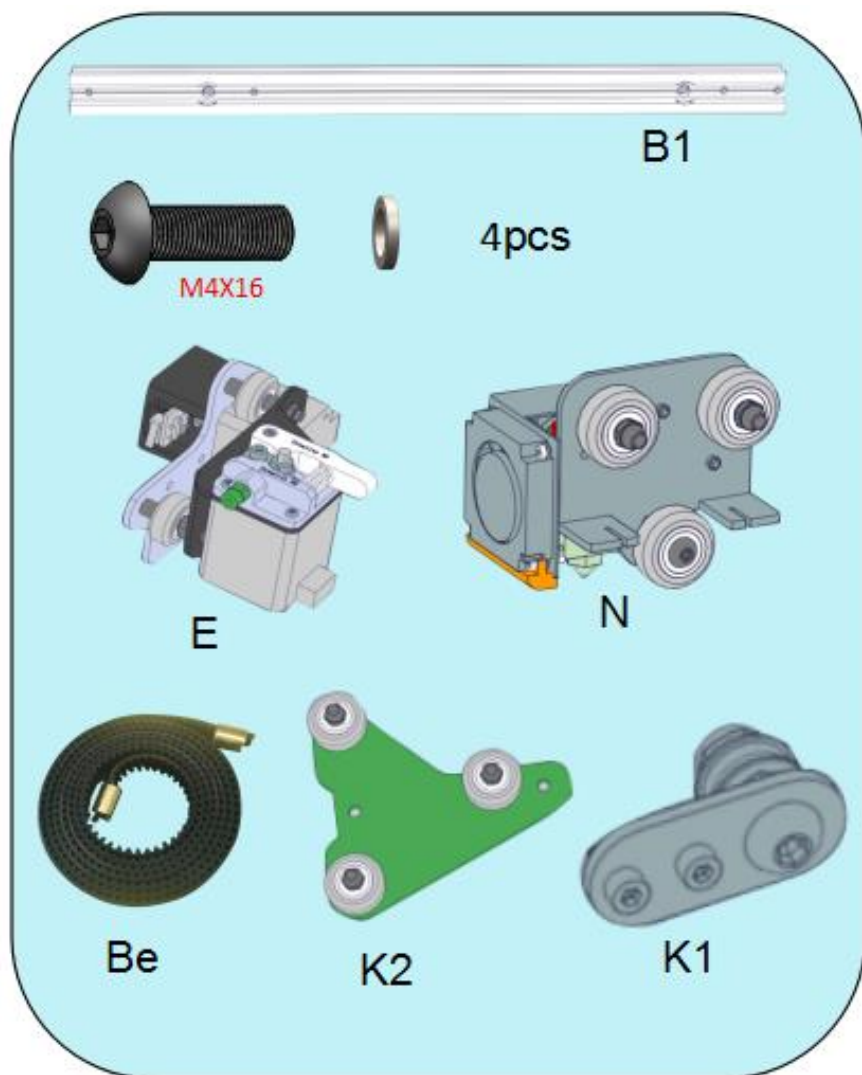
Step 1. ベース (Ba) を背面があなたの方に向くまで180° 回転させます。

Step 2. Z軸モータアセンブリの穴をベース (Ba) のアルミニウムプロファイル (L) のネジ穴に合わせ、M4 * 18ネジで固定し、2.5mm六角レンチでネジを締めます。

Step 3. 2.5mmの六角レンチを使用してZ軸カップリングのネジを緩め、リードスクリューの挿入に備えます。

Step 4. T8リードスクリューをカップリングに挿入し、前のステップで緩めたネジを締めます。

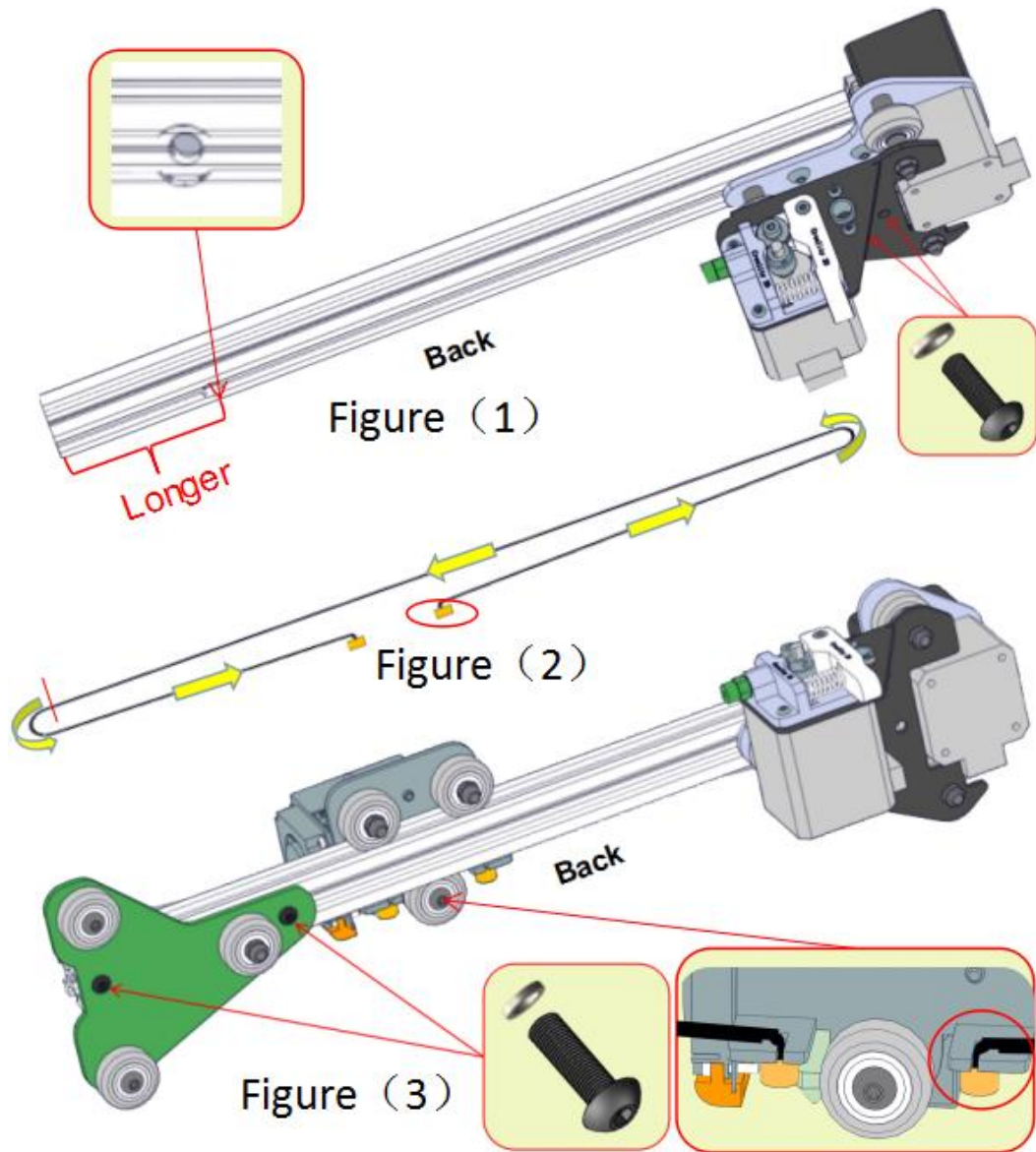
Step 6. X軸軸受設置準備



次の部品を準備してください:

- アルミニウムプロファイル (B1) - (1x)
- M4x16六角ドライブ丸頭ねじ (4x)
- M4ワッシャー (4x)
- 押出アセンブリ (E) (1x)
- ノズルキット (N) - (1x)。コンポーネント (N) とコンポーネント (Ba) の配線ハーネスはすでに接続されています。
- タイミングベルト (Be) - (1x)
- プーリーアセンブリ (K2) - (1x)
- ベルトテンショナー (K1) - (1x)
- 2.5mmアレンキー

Step 7. X軸アセンブリ (part 1)



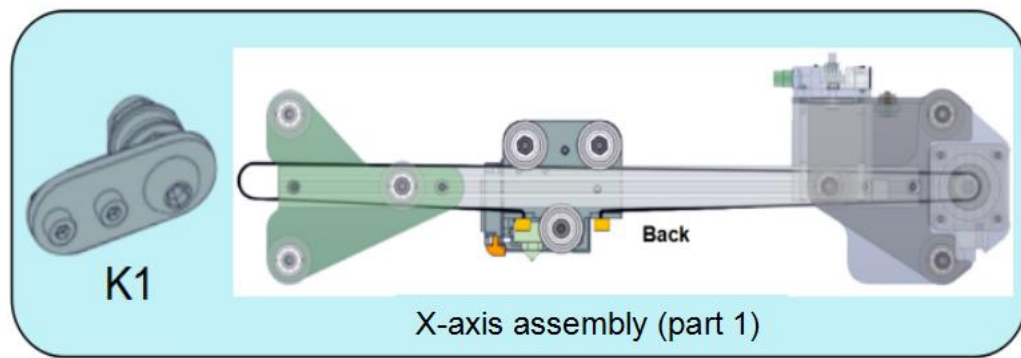
Step 1. アルミニウムプロファイル (B1) および押し出しアセンブリ (E) のアセンブリ。アルミプロファイル (B1) は左図 (1) に示されています。大きな穴の位置と方向に注意してください。押し出しアセンブリ (E) の穴をアルミニウムプロファイルのネジ穴 (B1) に合わせますが、穴にはM4 * 16ネジで固定された2つのプレートがあり、2番目のプロファイルプレートとアルミプロファイルに固定されている (B1)。適切なアレンキーを使用してネジを締めます。

Step 2. 図 (3) のように、ノズルキット (N) の方向を調整します。タイミングベルトの一端をノズルキットの下の右側のスロット (N) に、もう一方の端を図 (2) に示すようにします。押し出しアセンブリ (E) を通過し、同期ホイールをバイパスし。図2の経路が3/4完了したとき (図2の赤線位置に)、ノズルキット (N) を左側からアルミプロファイルにスライドさせます。次に、図 (2) のようにベルトの経路を完成させます。次に、ベルトキットの他端をノズルキット (N) の下の左側のスロットに貼り付けます。

Step 3. プーリーアセンブリ (K2) を図 (3) に示す位置に置き、プロファイルの左側のアルミニウムプロファイルのネジ穴 (B1) を合わせ、M4 * 16ネジを通して使用します。2.5mmの六角レンチでネジを固定します。

※ご注意点: 簡単なステップを完了したら、左側の図に従ってパーツを配置してください。

Step 8. X軸アセンブリ (Part 2)



Step 1. ベルトテンショナーアセンブリ (K1) と3mmアレンキーを準備します。

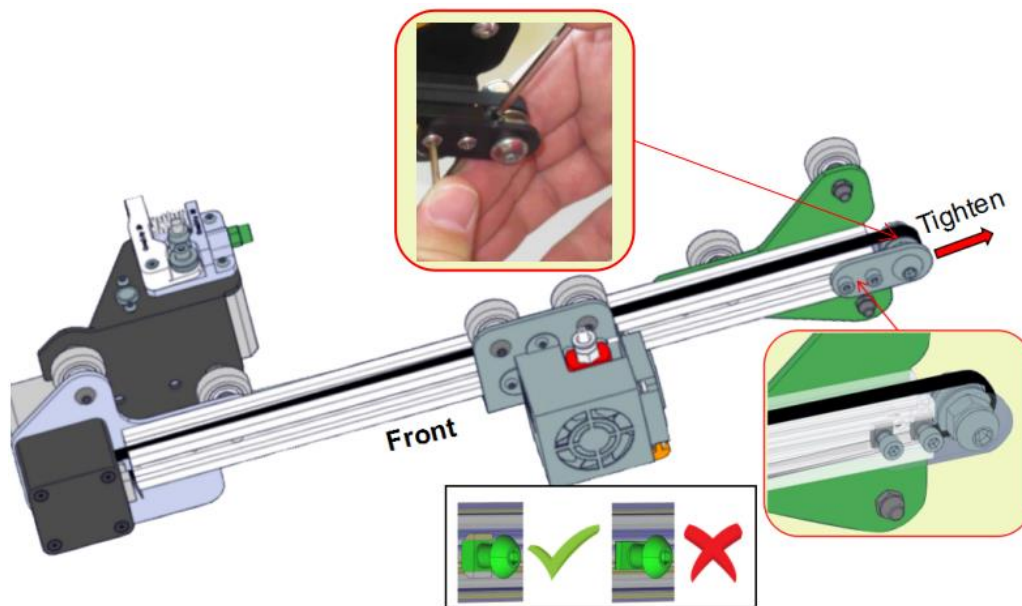
Step 2. X軸アセンブリを水平に180°回転させます。

Step 3. ベルトテンショナーアセンブリ (K1) を持ち上げます。Tナットを糸の端にくるまで手で緩めますが、落ちないようにしてください。次に、アルミプロファイルのスロットに収まります。ボルトを締めると、ナットが90度回転してスロットの内側をつかみます。

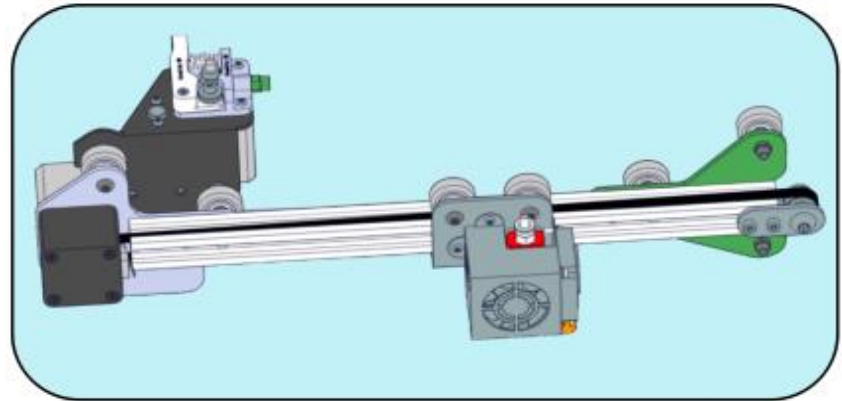
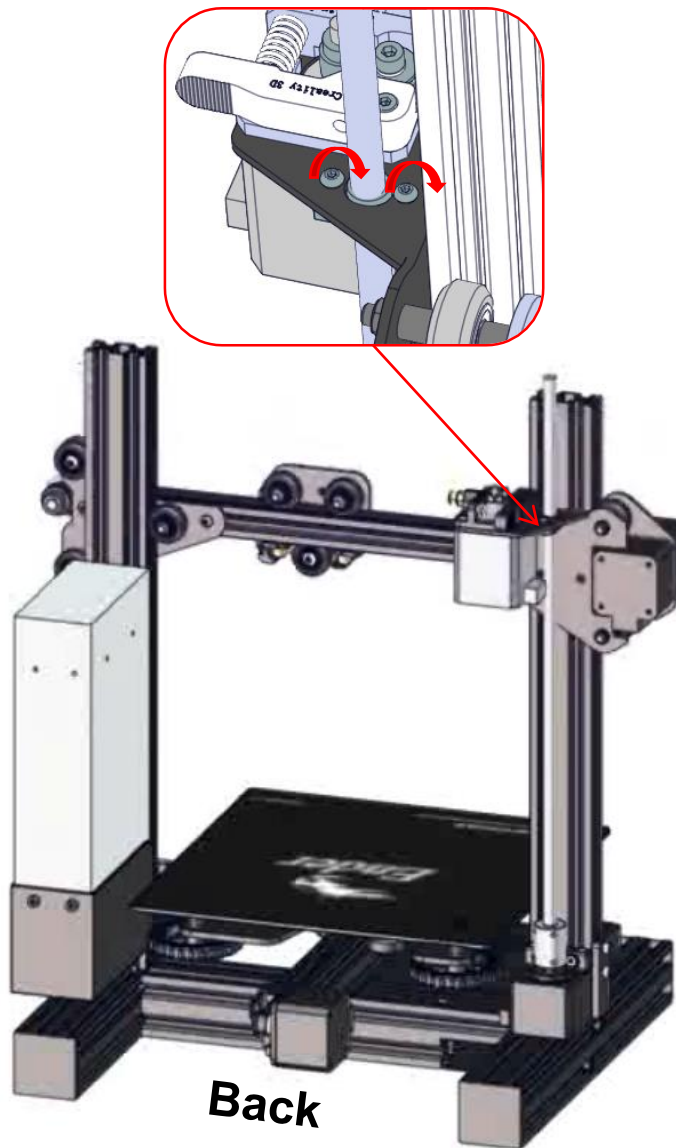
Step 4. Tナットを上アルミプロファイル溝に合わせます。アレンキーを使用してネジを締めます。すべてを締めないように注意してください。外部アクチュエータアセンブリ (K1) が容易にスライドできることを確認してください。

Step 5. ベルトの一端を押し出しユニット (E) のギヤードプーリにはめ込み、一端はベルトテンションアセンブリ (K1) のイドラにはまるように、ベルトを合わせます。左に赤い矢印の方向に張力をかけ、レバーとしてアレンキーを使用してベルトをプーリの周りに押し込みます。ベルトを締め、2本のネジを締めます。

Step 6. (ガントリーの上に) X軸を駆動するベルトの張力を点検する。ベルトはたるんだり、弛んだりしないでください。



Step 9. X、Zベアリングアセンブリ



Step 1. 2mmと2.5mmのアレンキーを準備します。

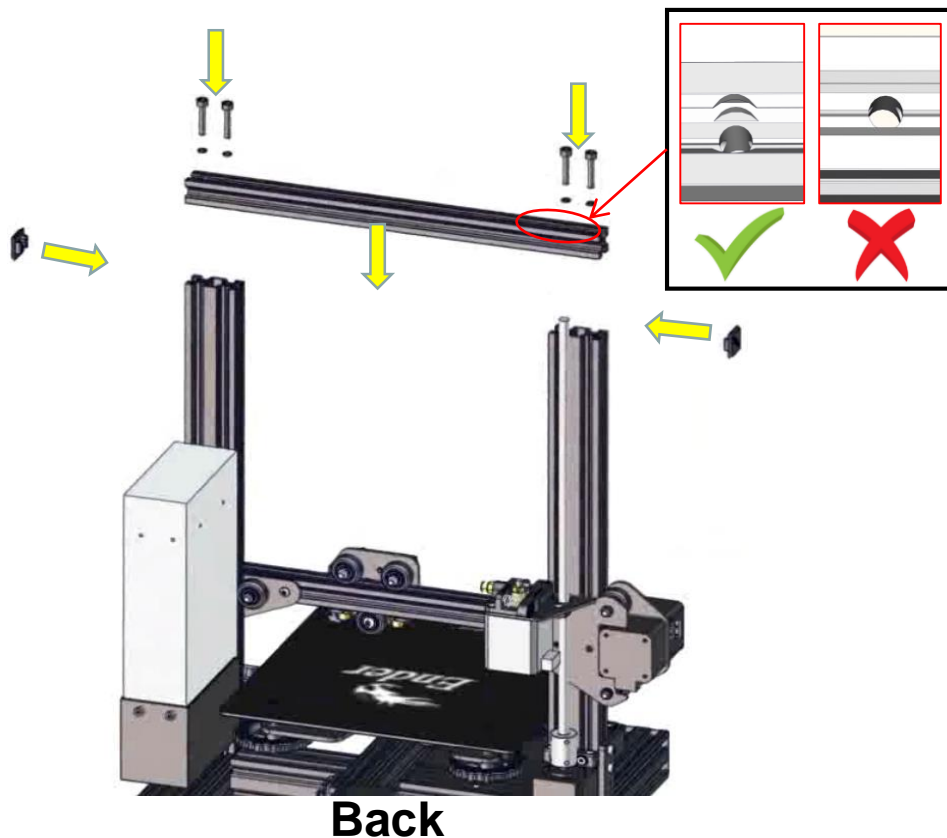
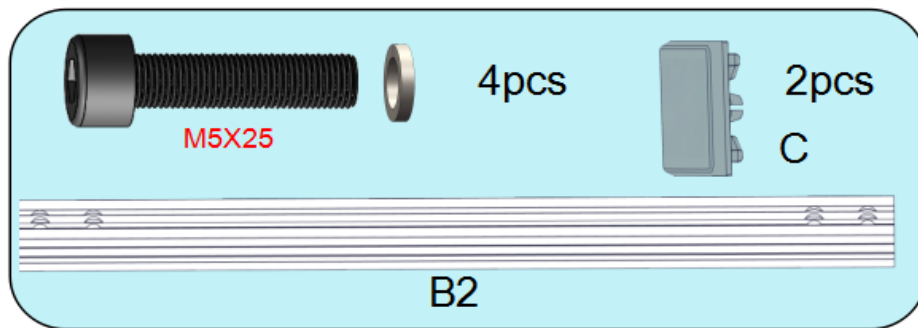
Step 2. ベース (Ba) の方向は、端を正面に保ち、X軸アセンブリを水平に180°回転させます。

Step 3. X軸アセンブリの両端にあるプーリーをベース (Ba) のアルミシュートに合わせます。スクリーロッドを押し出しアセンブリ (E) のナットに合わせます。適切なアレンキーを使用して、ナットを保持しているネジを少し緩めます。ベース (Ba) 上にX軸アセンブリを取り付け、

Step 4. 手で力を加え、X軸アセンブリを上下にスライドさせて、ナットを固定しているネジをゆっくりとロックします。

Step 4. X軸アセンブリを上下にスライドさせて、スライドが滑らかであることを確認します。滑らかでない場合は、カップリングのネジを緩めて、ネジを静かに回し、ネジをゆっくりと締めます。

Step 10. 架台フレームを固定する



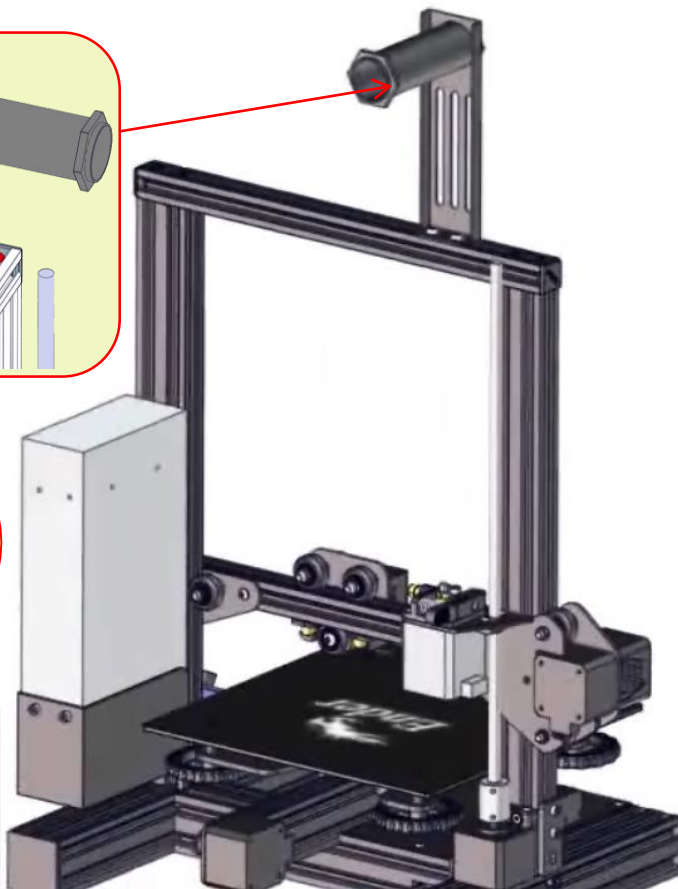
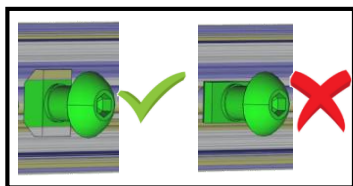
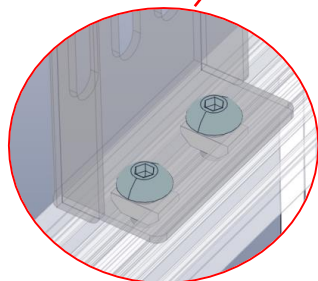
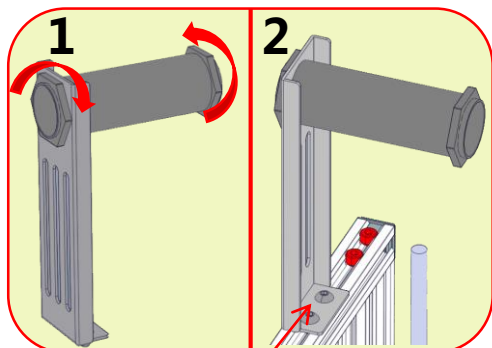
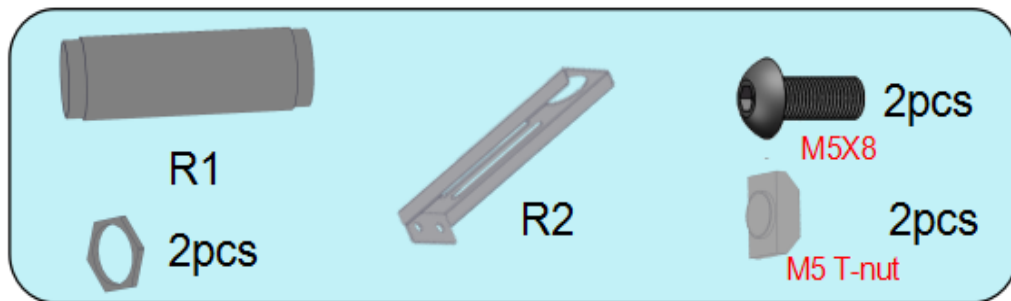
次の部品を準備してください：

- M5x25ソケットヘッド六角ネジ (4x)
- M5ワッシャー (4x)
- プロファイルエンドキャップ(C)-(2x)
- アルミニウムプロファイル(B2)-(1x)
- 4mm六角レンチ

Step 1.アルミニウムプロファイル (B2) を取り出し、上部のザグリ穴 (左図参照) に注意し、アルミニウムプロファイル (B2) 穴をベース (Ba) のネジ穴に合わせます。M5 * 25ネジとワッシャーを使用し、上からアルミプロファイル穴 (B2) を通り、4mmのアレンキーを使用してネジを締めます。

Step 2.プロファイルのエンドカバー (C) を取り出し、アルミプロファイル (B2) の端に取り付けます。少し圧力をかけて、それに挿入します。アルミニウムプロファイルの端面は鋭利であり得る。あなたの手を傷つけないように注意してください。

Step 11. ラック設置



次の部品を準備してください:

- プラスチックチューブ (R1) -(1x)
- プラスチックナット (2x)
- 板金ブラケット (R2) - (2x)
- M5x8六角ドライブ丸め頭ねじ (2x)
- M5 Tナット (2x)
- 4mmアレンキー

Step 1. プラスチックチューブ (R1) の一端を板金ブラケット (R2) に取り付け、プラスチックチューブ (R1) の端にあるプラスチックナットを手で締めます。

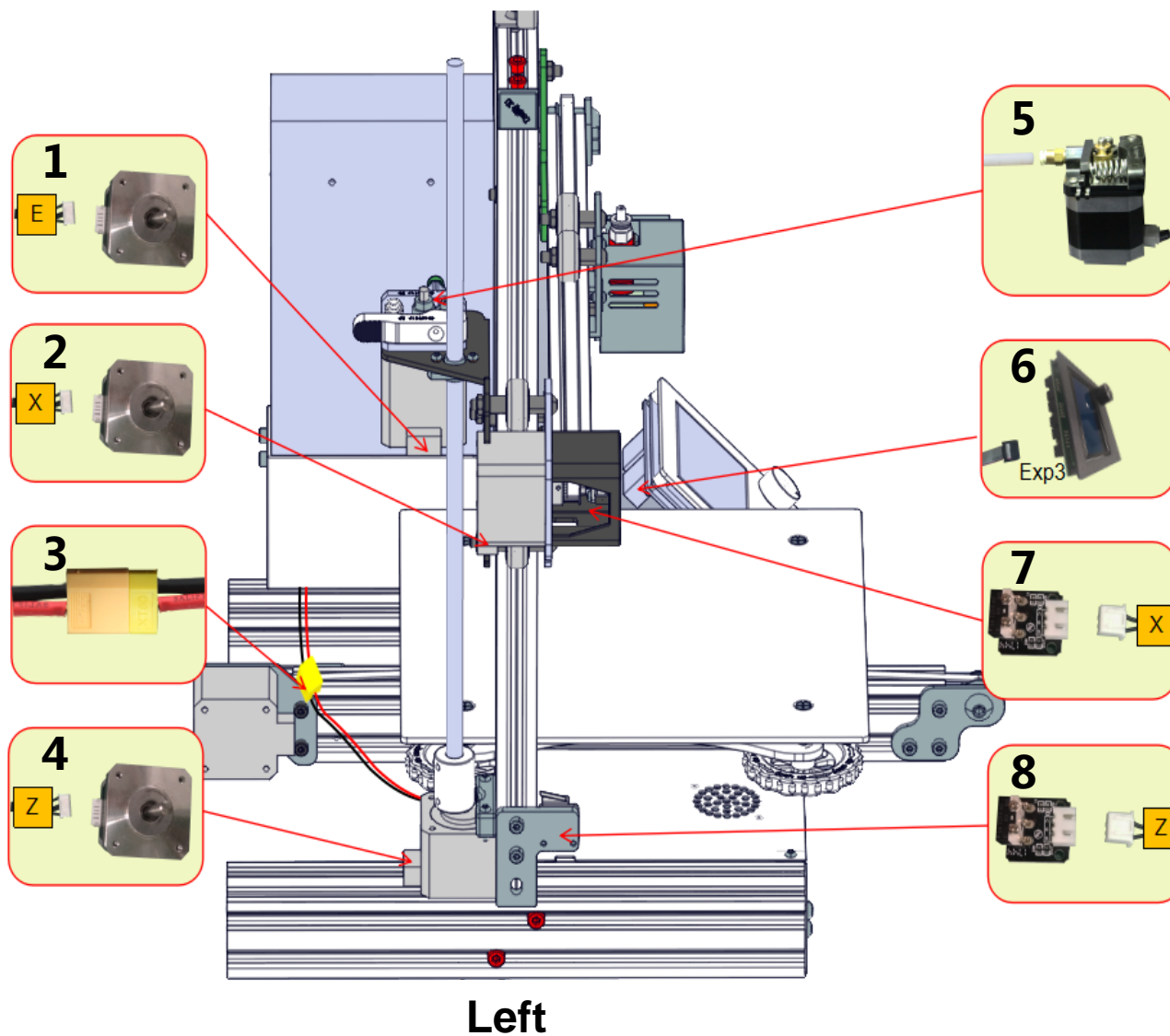
Step 2. プラスチックチューブ (R1) の一端を板金ブラケット (R2) に取り付け、プラスチックチューブ (R1) の端にあるプラスチックナットを手で締めて手で締めます。

Step 2. M5x8ネジを使用して、シートメタルブラケット (R2) の穴を通します。M5 Tナットを手のひらで最後まで数回に分けてはずします。

Step 3. T-ナットを上部アルミニウムプロファイル溝に合わせ、アレンキーで締めます。

Step 4: Ender-3機械部品の取り付けが完了しました。

Step 12. チューブとワイヤー接続



Step 1. プリントを90°回転させます

Step 2. 左に示すように1/2/4/7/8ワイヤーハーネスの文字を見つけて、図の赤い矢印で示された位置に従って挿入します。挿入後、しっかりと固定されていることを確認してください。X/Zワイドプラグはモータに対応し、ナロープラグはリミットスイッチに対応します

Step 3. 赤色と黒色の加熱ベッドコネクタ（3#）コネクタを直接差し込むことができます。

Step 4. 白色PTFEボーデンチューブを高温端部から黄色管上部カップラー押出機に接続する（5#参照）。チューブをジョイント押出機にしっかりと差し込み、スライドさせて位置を固定した。

Step 5. 6#ハーネスのプラグをディスプレイボードの「Exp3」と記されたジャックに挿入します。

Step 6. すべてのハーネスがしっかりと接続されていることを確認します。



Shenzhen Creality3D Technology CO.,LTD.

公式サイト：www.creality3d.cn

会社住所：：12F, Building No.3, Jinchengyuan Industrial Area, Huafan Road,
Dalang, Longhua, Shenzhen, Guangdong Province

