



CREALITY

現実を創造し、夢を達成する

Ender-3 V3 SE

Ender-3 V3 SE

3D プリンターユーザーマニュアル

V1.1

尊敬するユーザー

CREALITYの製品をお選びいただ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は常に優れたサービスを用意しています。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。

我々の製品をよりよく体験するために、設備の操作に関する知識を以下の方法で取得することもできます。機械に付属する使用説明:Uディスク内に関連する使用説明と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、設備操作、設備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

ホームページ<https://www.creality.com>にログインして、「ホームページ」→「サービスサポート」→「必要なファームウェアのダウンロード」をクリックして、インストール完了後に使用できます。

注:手動インターフェイスは参照用です。機能は常にアップグレードされていますので、最新のものを参照してください
公式ウェブサイトのファームウェア/ソフトウェアUI。

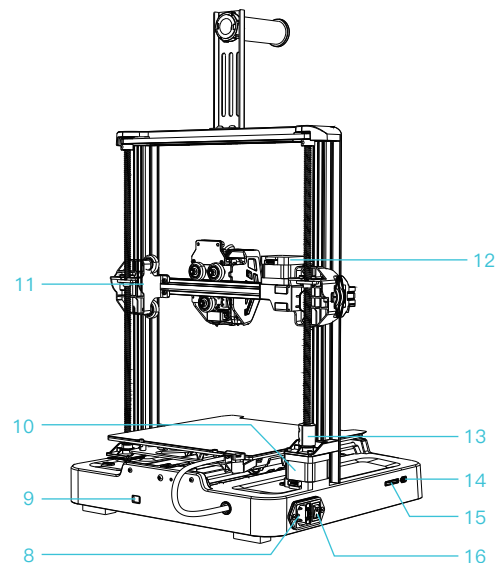
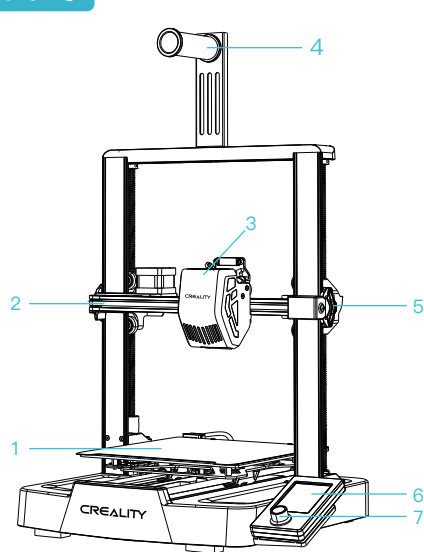
製品の操作方法やアフターサービスを動画でご紹介

製品の操作とアフターサービスのビデオについては、<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のチュートリアルをご覧ください。

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；
4. 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	05-05
3.4 機器の接続	06-06
4. 起動ガイド	07-07
5. 操作と使用	08-17
5.1 消耗品ローディング	08-10
5.2 レベリング	11-11
5.3 プリンターの予熱	12-12
5.4 ソフトウェアのインストールとスライシング	13-14
5.5 ファイルの印刷	15-17
6. 設備保全	18-20
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 ねじ棒のメンテナンス	18-18
6.3 ノズルの交換	19-19
6.4 トラブルシューティング	20-20
7. 機器パラメータ	21-21
8. 回路接続	22-22

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 ロータリーボタン

8 電源コンセント

9 電圧調整装置

10 Z軸モーター

11 X 軸サポート

12 X軸モーター

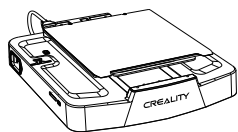
13 カブラー

14 タイプC ポート

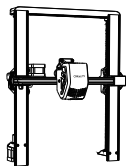
15 ストレージカードス
ロット

16 電源スイッチ

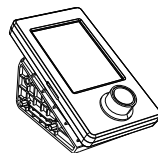
2. パーツリスト



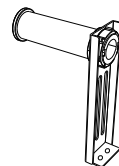
① 基本コンポーネント



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
アッセンブリ



アクセサリキット



⑤ パネ座金付六角穴付ボルト
M3*14 x6



⑥ 六角穴付きボタンボルト
M4*10 x3



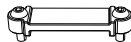
⑦ 六角穴付きボタンボルト
M5*8 x2



⑧ 六角穴付ボルト
M3*8 x2



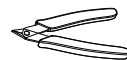
⑨ ツールキット



⑩ FFC 固定クリップアセンブリ



⑪ 電源ケーブル



⑫ ペンチ



⑬ 消耗品 (20m)



⑭ ノズルクリーナー



⑮ ノズル



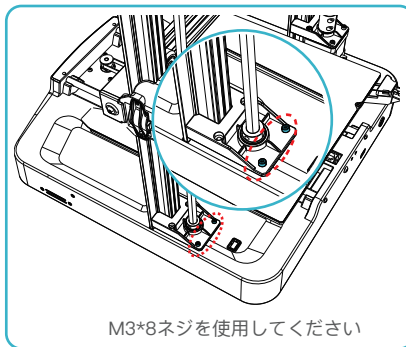
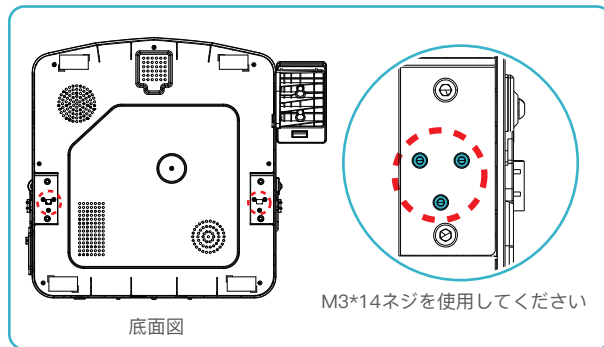
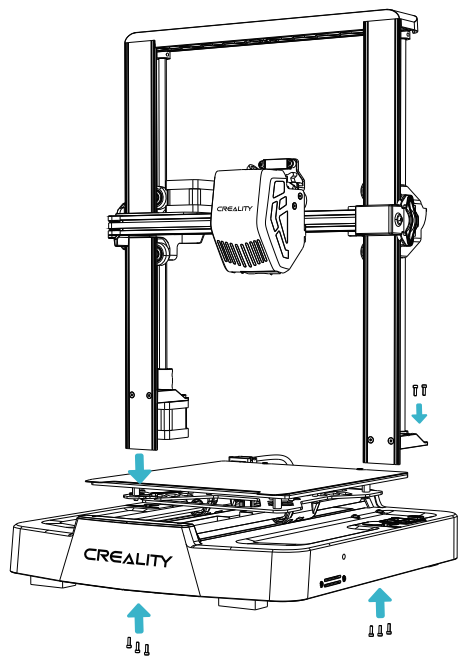
⑯ ストレージカードと
カードリーダー

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。

3. アッセンブリ手順

3.1 ガントリーフレーム

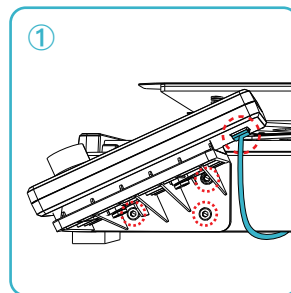
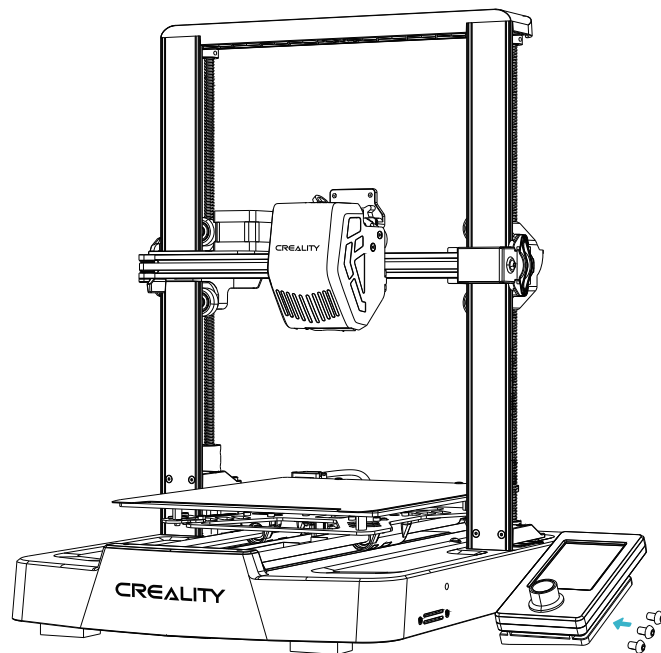
① ガントリーフレームをベースの溝に置き、下側の穴に合わせて M3*14 ネジで締め、次にガントリーフレームの後端から M3*8 ネジで固定します同じ方法。



3. アッセンブリ手順

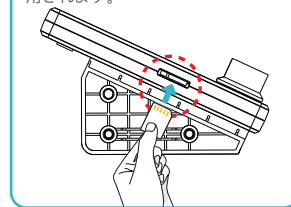
3.2 表示画面

- ① 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。



①

ヒント: ディスプレイ画面の左側にあるカードスロットは、画面のファームウェアをアップグレードするためのカードを挿入するためにのみ使用されます。

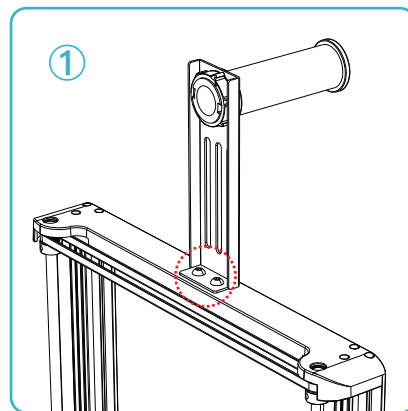
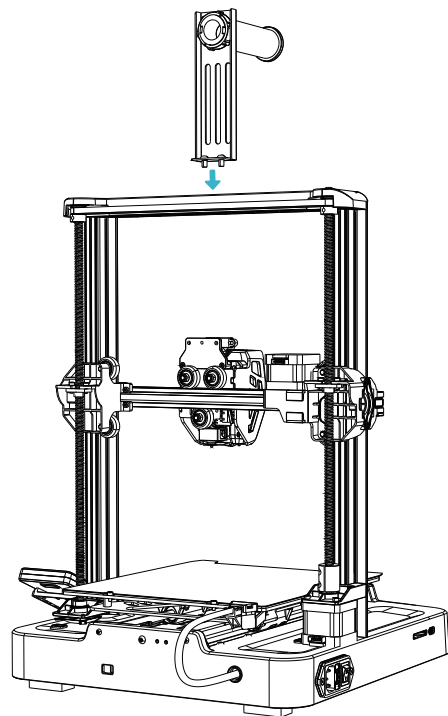


3. アッセンブリ手順



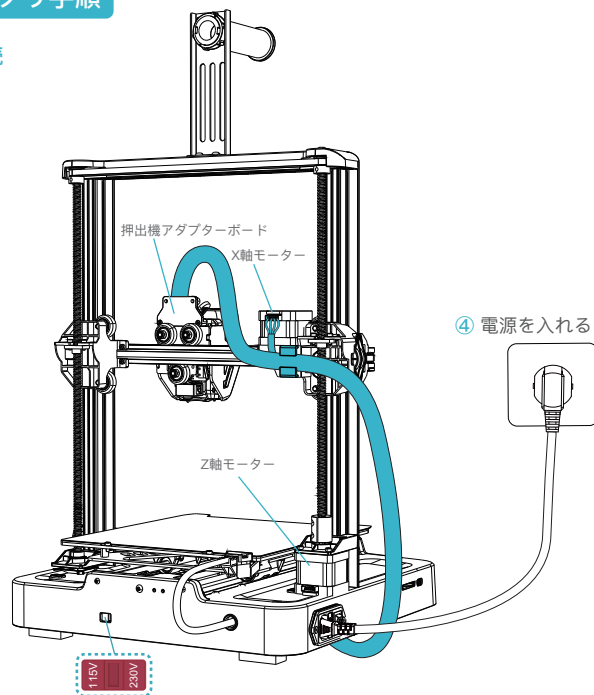
3.3 マテリアルラック

- ① マテリアルラックアセンブリをガントリーフレームに固定し、ネジ穴を合わせて M5*8 ネジでロックします。

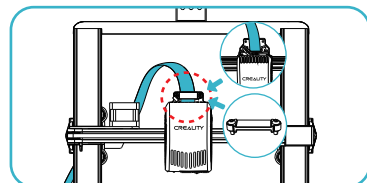


3. アッセンブリ手順

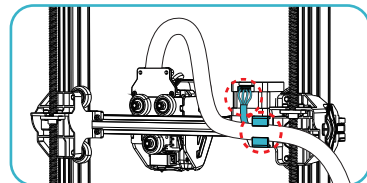
3.4 機器の接続



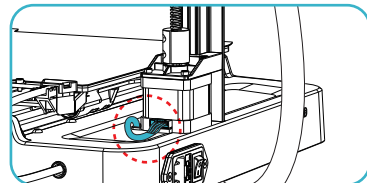
- デバイスの損傷を避けるために、電源接続前に電源スイッチと電源の正しい位置を確認してください。
- 主電源が100V~120Vの場合は、電源スイッチを115Vに選択してください。
- 主電源が200V~240Vの場合は、電源スイッチを230Vに選択してください（デフォルトは230V）。



① まず、押出機ケーブルを押出機アダプターボードに挿入し、FFC 固定クリップアセンブリで固定します。



② X 軸モーターを接続する前に、ラベルの指示に従って押出機ケーブルをケーブル固定クリップに固定します。



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線してください。

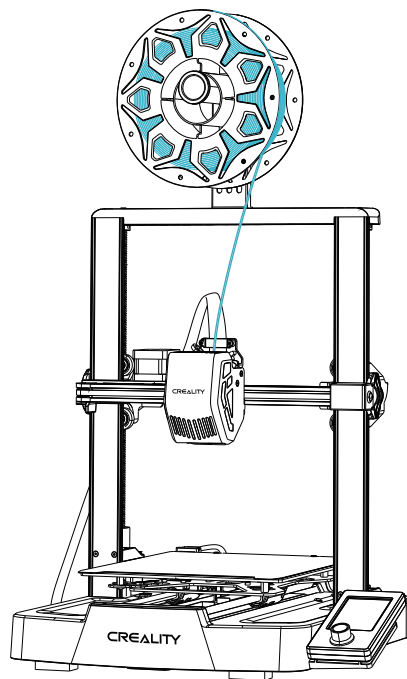
4. 起動ガイド



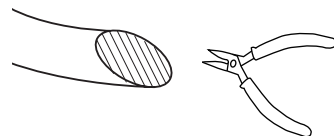
5. 操作と使用

5.1 消耗品ローディング

1. 手動ロード

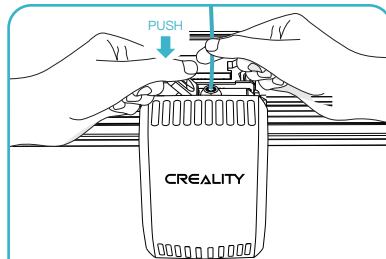


45°



① 印刷する前に、消耗品の先端を45°にカットし、まっすぐに折り取ります。

PUSH



② エクストルージョンクランプを軽く押し、真っ直ぐに伸ばした消耗品を穴を通してヒートブレイクの底まで挿入します。



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。

5. 操作と使用

5.1 消耗品ローディング

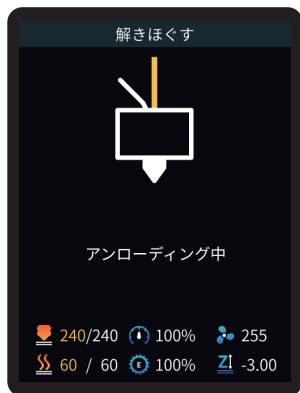
2. 自動フィード



5.操作と使用

5.1 消耗品ローディング

3. 自動ディスチャージ



ヒント:
ディスチャージプロセス中に、消耗品が若干はみ出すことがあります、これは正常な現象です。

5. 操作と使用

5.2 レベリング

ノブで「レベリング」を選択し、オートレベリング動作が完了するまで待ちます。



緑色で表示される値: プラットフォームが水平であることを示します。
青色で表示される値: プラットフォームが比較的的水平であることを示します。
黄色で表示される値: プラットフォームがわずかに傾いていることを示します。
赤で表示される値: プラットフォームが大きく傾いていることを示します。



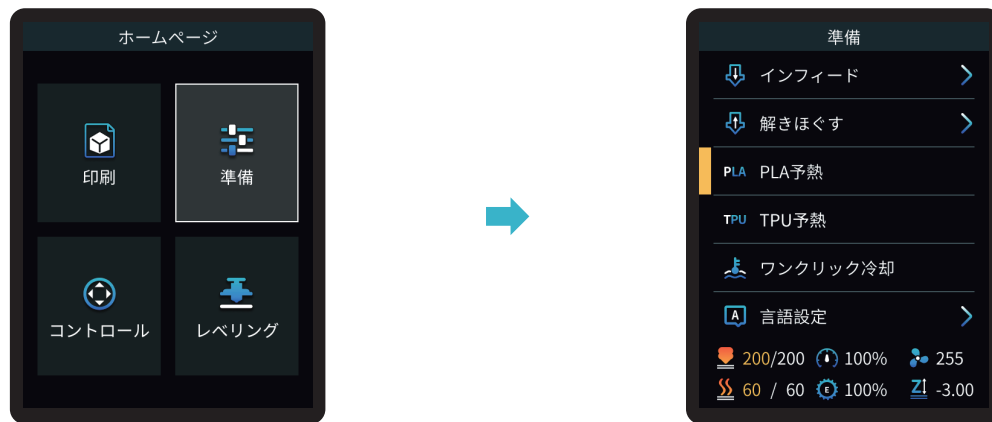
ヒント:

印刷プラットフォーム上に異物や消耗品が残っていないことを確認するために、レベリングの前に印刷プラットフォームを清掃してください。

5. 操作と使用

5.3 プリンターの予熱

ノブで「準備」を選択して、PLA/TPU 予熱を実行します。



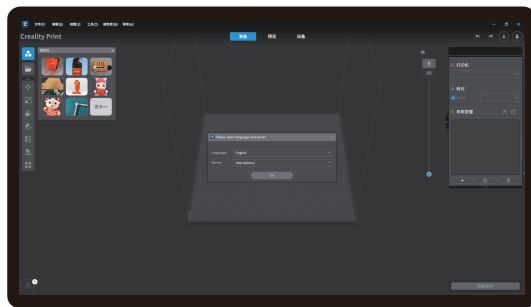
消耗品の公式推奨印刷パラメータ

消耗品	適合保護カバー	適応ドライボックス	欠点距離	欠点速度	最大ホットベット温度	ノズル温度	ファン速度	印刷速度
CR-PLA	いいえ	いいえ	0.8mm	25mm/s	60℃	190℃	100%	180–250mm/s
HP-TPU	いいえ	いいえ	2.0mm	25mm/s	30℃	210℃	100%	50mm/s
CR-PETG	いいえ	あり	1.5mm	25mm/s	70℃	220℃	50%	120mm/s

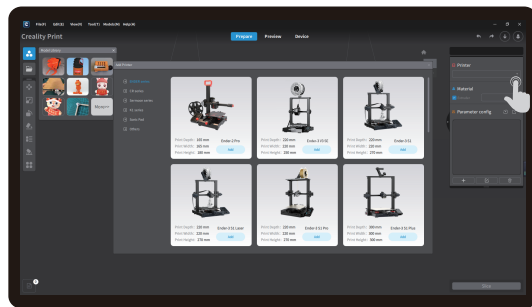
5. 操作と使用

5.4 ソフトウェアのインストールとスライシング

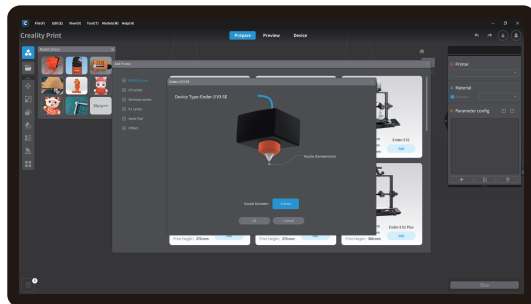
- ※ ストレージカード上のランダムデータを開いて、Creality Print スライスソフトウェアをインストールします。
- ※ ダウンロード・インストールするにはWebサイトにログインしてください: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



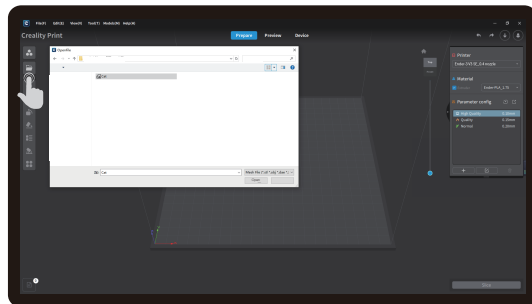
① 「言語」と「サーバー」を選択します



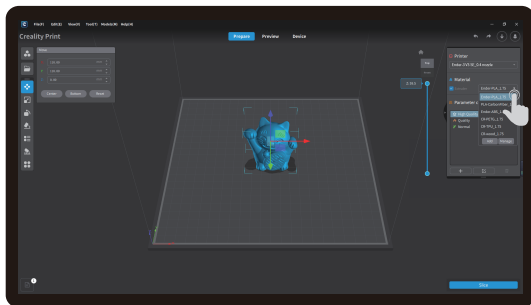
② プリンターを追加します



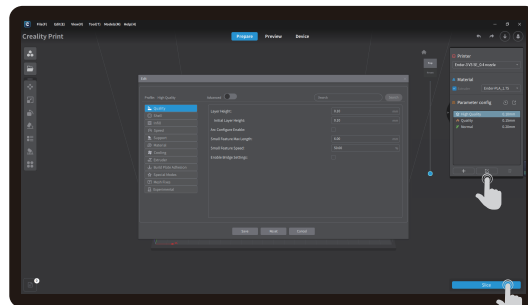
③ ノズル径を確認してください



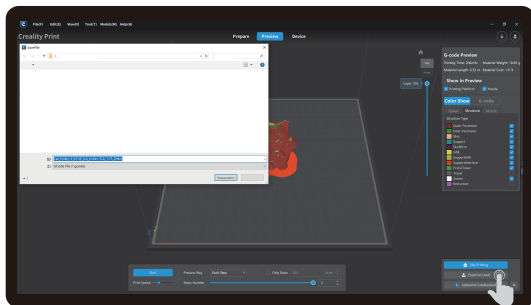
④ モデルファイルをインポートします



⑤ フィラメントタイプの設定



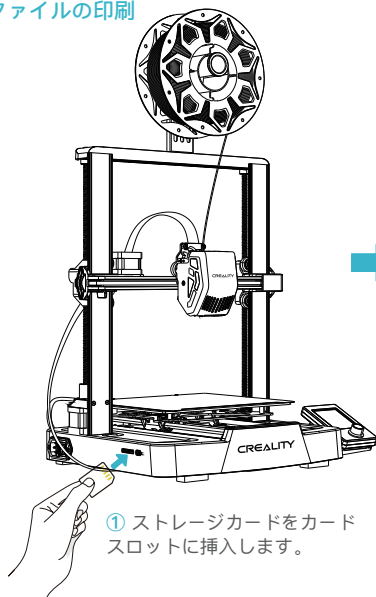
⑥ パラメータ設定を調整し、「切片製作開始」をクリックします



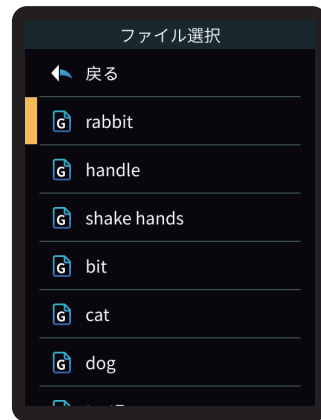
⑦ スライス完了後、gcode ファイルが生成され、ローカルにエクスポート」をクリックしてストレージカードに保存します

5. 操作と使用

5.5 ファイルの印刷



② 「印刷」を選択します。



③ 印刷するファイルを選択します。



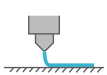
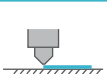
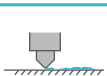
注意:

1. ソフトウェアの使用法の詳細については、メモ리카ードのスライスソフトウェアのユーザーマニュアルを参照してください。
2. 保存されたファイルは、メモ리카ードのルートディレクトリ（サブディレクトリではない）に配置する必要があります。
3. ファイル名はラテン文字または数字であり、漢字やその他の特殊記号ではなく、20文字以下である必要があります。
4. 印刷中はメモ리카ードを挿入したり取り外したりしないでください。

印刷効果の最初の層が過剰な圧力であるか、プラットフォームに付着していない場合は、ノブを使用して設定を選択し、印刷プラットフォームとノズルができるだけフィットするように Z 軸補正を調整し、クリックする必要があります。「OK」を押して印刷を開始します。



レベルリング効果を得るには、操作を参照して、印刷プラットフォームとノズルの間の距離を約 0.1 mm 維持するようにしてください。

		⊗ ノズルがプラットフォームから遠すぎるため、消耗品がプラットフォームに接着できません。
		⊙ 消耗品は均等に押し出され、プラットフォームにくっついています。
		⚠ ノズルがプラットフォームに近すぎるため、消耗品の押し出しが不十分になり、プラットフォームを削ることさえあります。



④ 印刷中...



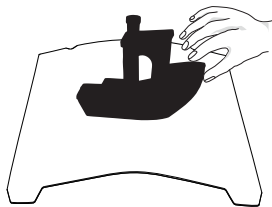
⑤ 印刷中に予期せぬ事態が発生した場合、印刷を一時停止することができます。



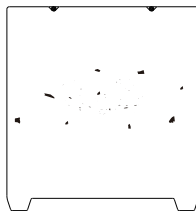
⑥ 印刷が完了したら「OK」をクリックします。

6. 設備保全

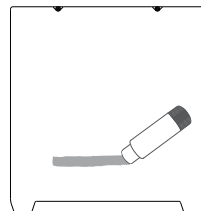
6.1 プラットフォームプレートの取り外しとメンテナンス



- 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。



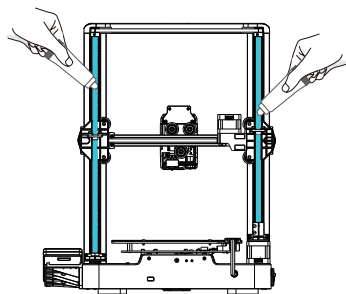
- ③ 1層目のモデルの接着が不十分な場合は、印刷の予熱前に固形接着剤を台紙の表面に均一に塗布しておくことをお勧めします。



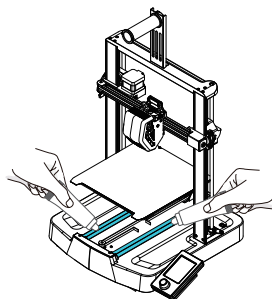
ヒント: 1. 印刷プラットフォームは日常使用では大きく曲がりにくく、変形して使用できなくなるのを防ぐことはできません。
2. 印刷プラットフォームは傷みやすい部品であるため、モデルの最初の層が適切に貼り付けられるように定期的に交換することをお勧めします。

6.2 スクリューと滑らかなシャフトの潤滑

独自の潤滑剤を購入し、定期的にネジと滑らかなシャフトに注油して維持することをお勧めします。



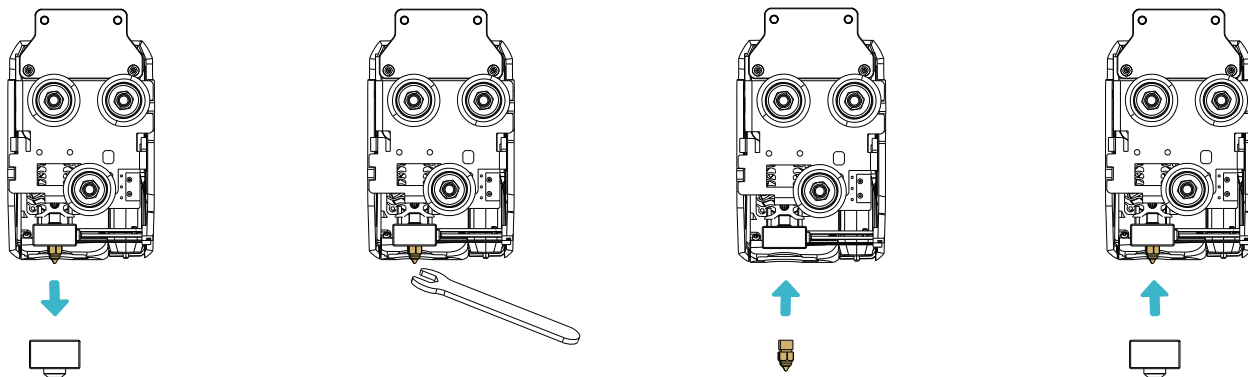
リードスクリュー潤滑



スムーズなシャフト潤滑

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。

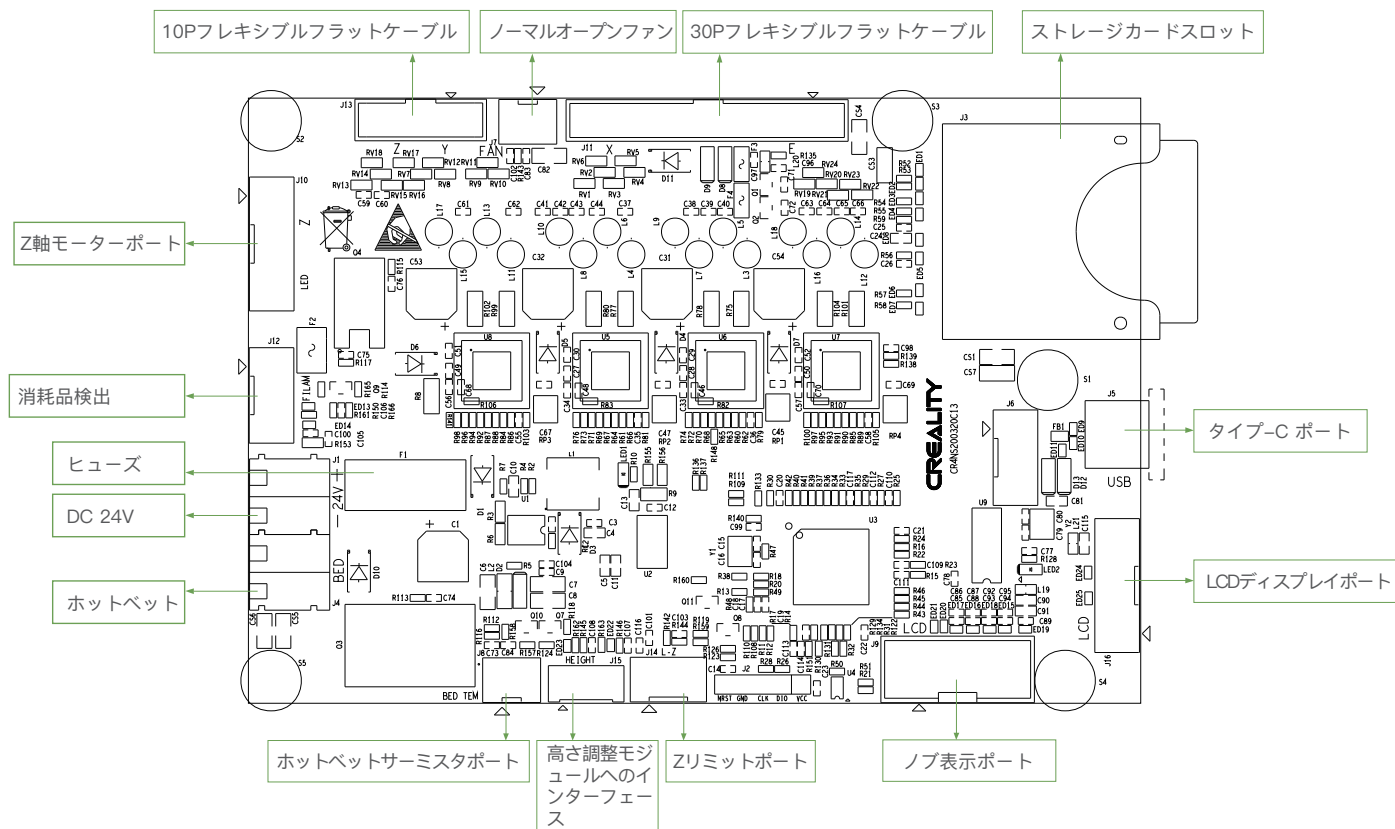
6. 設備保全

6.4 トラブルシューティング

番号	問題の説明	考えられる原因
1	印刷開始時に消耗品がはみ出さない	1) 消耗品が所定の位置にロードされていない。 2) 押出機の計画。 3) 消耗品詰まり。
2	不十分な押し出し	1) 消耗品の直径が正しくありません。 2) 流量が低すぎます。スライスパラメータを再調整してください。
3	上部に穴や隙間がある	1) 上部の固体層の数が不十分です。 2) 充填密度が低すぎる。 3) 押し出しが不十分です。
4	線または立体裁断	1) 欠点距離が短すぎます。 2) 遅い障害速度。 3) 押出機の温度が高すぎます。 4) 空走距離が長すぎる。
5	なぜ反りが発生するのでしょうか？	1) ホットベット温度が低すぎます。 2) モデルの冷却ファンが無効になっています。冷却ファンを再起動する必要があります。 3) モデルのベース領域が小さすぎるため、エッジとベースを増やす必要があります。
6	ホットベットが温まらないのはなぜですか？	1) ホットベット加熱ケーブルに破損または緩みがないか接続を確認し、配線を補強するか新しい配線と交換します。 2) 解決するにはアフターサービス担当者にお問い合わせください。
7	メモリーカードを本体に挿入しても反応がない場合はどうすればよいですか？	1) 印刷ファイルが破損しているため、再度スライスしてください。 2) 印刷ファイルは長すぎるため、8 文字以下に抑えることをお勧めします。 3) ファイル名が英語/数字ではない場合は、カードをマシンに挿入して再起動します。 4) ストレージカードをフォーマットします。 5) TF カード/メインボードのカード スロットが破損しています。テストについてはアフターサービスにお問い合わせください。
8	X軸とY軸のベルトが緩んでいる場合はどうすればよいですか？	X軸、Y軸の調整ネジを工具で締め、ベルトをある程度のバネで戻した状態で再度印刷を開始してください。
9	ノズル温度の異常（低すぎる/高すぎる）に対処するにはどうすればよいですか？	1) ノズルの NTC ワイヤに開回路（温度が低すぎる）/短絡（温度が高すぎる）がないか確認します。 2) ノズル加熱ブロックに異常がないか確認してください。 3) ノズルサーミスターを交換してください。
10	異常なホットベット温度（低すぎる/高すぎる）に対処するにはどうすればよいですか？	1) ホットベッド NTC ワイヤに開回路（温度が低すぎる）または短絡（温度が高すぎる）がないか確認します。 2) ホットベット加熱システムに異常がないか確認してください。 3) ホットベッドサーミスターを交換してください。

機器パラメータ	
モデル	Ender-3 V3 SE
成形技術	FDM
造形寸法	220*220*250mm
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	180mm/s
最大印刷速度	250mm/s
加速度	2500mm/s ²
ノズル温度	≤ 260℃
ホットベット温度	≤ 100℃
周囲温度	5℃~35℃
消耗品	PLA/TPU(95A)/PETG
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
印刷方法	ストレージカード印刷
ファイル形式	STL/OBJ/3MF/AMF
スライスソフトウェア	Creativity print/Cura 5以降/Simplify3D
オペレーティングシステム	Windows/Mac OS/Linux
言語	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

8. 回路接続



Due to the differences between different machine models, the actual objects and the images can differ. Please refer to the actual machine. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Crealty 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

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

Official Website: www.crealty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

