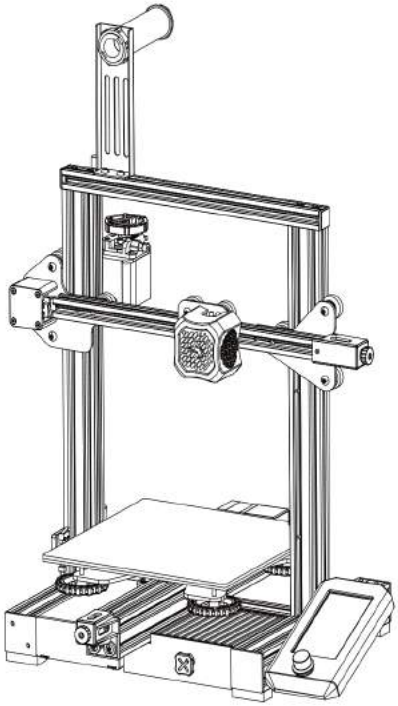
Ender

CREALITY

Guide d'utilisation imprimante 3D

Ender-3 V2



V1.3

Sommaire

Chers client,

Merci d'avoir choisi nos produits. Pour une expérience optimale, veuilliez lire les instructions avant d'utiliser l'imprimante. Notre équipe sera toujours prête à vous rendre le meilleur service. Veuillez nous contacter via le numéro de téléphone ou l'adresse e-mail fournis à la fin de ce guide si vous rencontrez un problème avec l'imprimante.

Pour une meilleure utilisation de notre produit, découvrez comment apprendre à utiliser votre imprimante:

1. lire les instructions et regarder les vidéos fournis sur la carte SD.
2. Visitez notre site Web officielwww.creality.com , vous y trouverez des informations logiciels/matèriels pertinentes, les coordonnées et les instructions d'utilisation et de maintenance.

A **Notes**

Présentation du produit

Pièces détachées

B **Assemblage de l'imprimante**

C **Utilisation**

Démarrage

Connexions

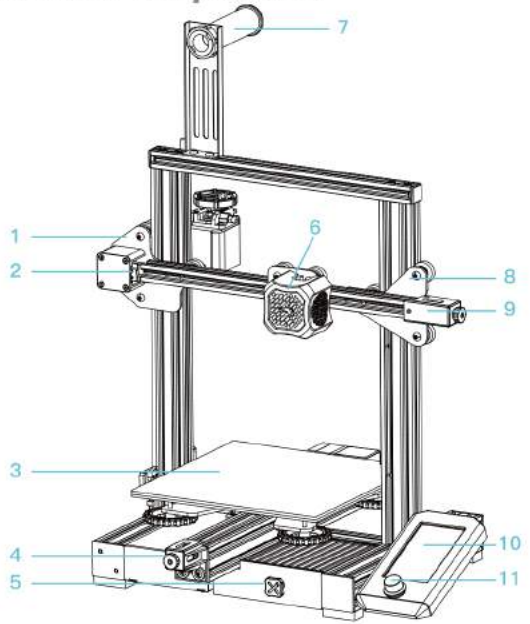
Dépannage

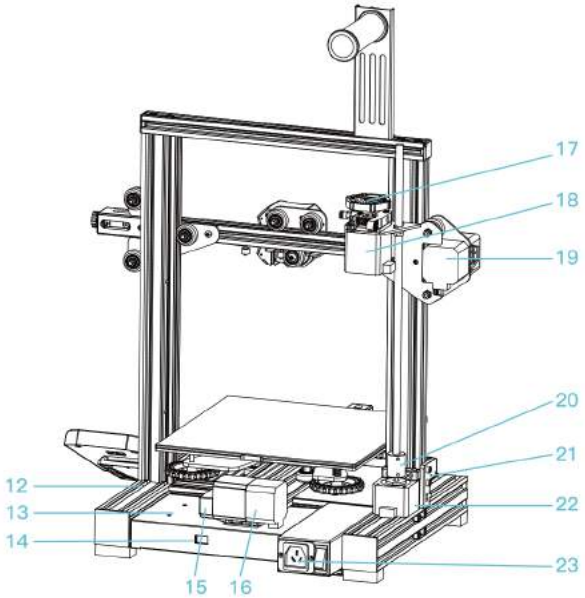
NOTES

1. N'utilisez pas l'imprimante d'une manière autre que celle décrite ici pour éviter des blessures corporelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas l'imprimante à proximité d'une source de chaleur ou d'objets inflammables ou explosifs. Nous recommandons de la placer dans un environnement bien aéré et peu poussiéreux.
3. N'exposez pas l'imprimante à des vibrations violentes ou à un environnement instable. Cela entraînera une mauvaise qualité d'impression.
4. Avant d'utiliser des filaments expérimentaux ou exotiques, nous recommandons d'utiliser des filaments standards comme l'ABS ou le PLA pour calibrer et tester la machine.
5. N'utilisez pas de câble d'alimentation autre que celui fourni. Utilisez toujours une prise de courant à trois broches avec mise à la terre.
6. Ne touchez pas la buse ou la plateforme pendant l'impression vu qu'elles pourraient être chaudes. Gardez les mains éloignées de la machine pendant son utilisation pour éviter les brûlures ou les blessures.
7. Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lors de l'utilisation de l'imprimante. Ces vêtements pourraient s'emmêler dans les pièces mobiles de l'imprimante, entraînant des brûlures, de possibles blessures corporelles ou l'endommagement de l'imprimante.
8. Lorsque vous nettoyez les débris de la buse, utilisez toujours les outils fournis. Ne touchez pas directement la buse lorsque qu'elle est chauffée. Cela pourrait provoquer des blessures.
9. Nettoyez fréquemment l'imprimante. Mettez toujours l'imprimante hors tension pendant le nettoyage. Utilisez un chiffon sec pour enlever la poussière, les dépôts de matériaux d'impression et les corps étrangers sur le châssis et les rails de guidage. Utilisez un produit nettoyant pour vitres ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la plateforme avant chaque impression pour de meilleurs résultats.

10. Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser l'imprimante sans surveillance.
11. Cette machine est équipée d'un mécanisme de sécurité. Ne déplacez pas manuellement la buse et le mécanisme de la plateforme pendant le démarrage, sinon l'appareil s'arrêtera automatiquement pour des raisons de sécurité.
12.Les utilisateurs doivent se conformer aux lois, règlements et codes éthiques connexes de la nation et de la région où l'équipement ou les impressions produites par celui-ci sont utilisés, et les utilisateurs de notre produit ne doivent pas utiliser de produits susmentionnés pour imprimer des produits, des objets, des pièces ou des composants d'utilisation finale ou tout autre tirage physique qui viole les lois, règlements et codes éthiques nationaux ou régionaux dans lequel se trouvent les produits visés et les impressions.

Présentation du produit



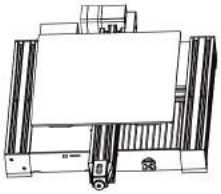


1 Kit Axe XE
2 Fin de course axe X
3 Plateforme d'impression
4 Tendeur couroie axe Y
5 Boite à outils
6 Tête d'impression
7 Support de bobine
8 Support axe Z
9 Tendeur courroie axe X
10 Ecran
11 Molette de navigation
12 Structure de base
13 Bloc d'alimentation
14 Selectionneur de tension
15 Fin de course axe Y
16 Moteur axe Y
17 Molette d'introduction filament
18 Moteur extrudeur E
19 Moteur axe X
20 Accouplement
21 Fin de course Z
22 Moteur axe Z
23 Alimentation et mise en route

Caractéristiques de l'imprimantes

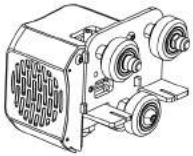
Caractéristiques techniques	
Model	Ender-3 V2
Volume d'impression	220 X 220 X 250 mm
Technologie d'impression	FDM
Nombre de buses	1
Epaisseurs de couches	0,1 - 0,4 mm
Diamatètre de buse	0,4 mm standard
Précision axes X Y	+/- 0,2 mm
Type de filaments	PLA Diam 1,75 mm
Formats de fichiers	STL/OBJ/AMF
Transfert de fichiers	Carte micro SD, connexion USB
Logiciels de tranchages	3D Creator, Repetier-Host, Cura, Simplify3D
Tensions d'alimentation	Entrée: AC 115/230 V 50/60Hz Sortie : DC 24V
Puissance d'alimentation	350W
Température lit chaufant	<=100°C
Température buse	<= 250°C
Fonction reprise d'impression	Oui
Detecteur de filament	Non
Double axe Z	Non
Langues	Anglais/ Chinois
Systèmes d'exploitation	Windows XP/Vista/7/10/MAC/Linux
Vitesse d'impression	<=180mm/s, 30-60mm/s standard

Composants

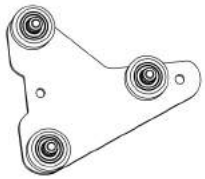


1 Structure de base x1

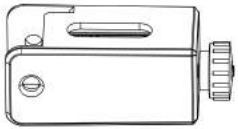
2 Ecran de contrôle x1



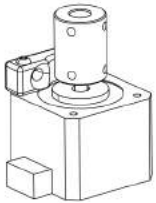
3 Tête d'impression x1



4 Support axe Z x1

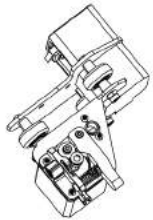


5 Tendeur de courroie axe X x1



6 Kit moteur axe Z x1

7 Fin de course axe Z x1



8 Kit moteur extrudeur X E x1

9 Profil axe Z (Gauche) x1

10 Profil axe Z (Droit) x1

11 Profil portique x1

12 Profil axe X x1

13 Vis sans fin x1

Composants

Outillage et accessoires

14 Support bobine x1

15 Tube porte bobine

16 Cache profilé x2

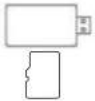
17 Courroie x1

18 Spatule x1

19 Pince coupante x1

20 Attaches câbles x1

21 Aiguille



22 Carte micro SD et adaptateur USB

23 Raccord pneumatique x2

24 Câble d'alimentation x1

25 Clés et tournevis

26 Clips x2

27 Vis BTR M5X8 x2

28 Vis BTR M4X18 x2

29 Vis BTR M5X25 x5

30 Ecrou M5T x2

31 Vis BTR M5X45 x5

32 Vis BTR M4X16 x5

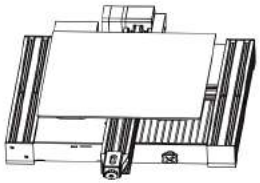
33 Filament x1

34 Molette extrudeur x1

35 Vis BTR M4X14 x1

36 Buse x1

1 Installation du kit fin de course axe Z et des profilés axe Z



1 Structure de base x1

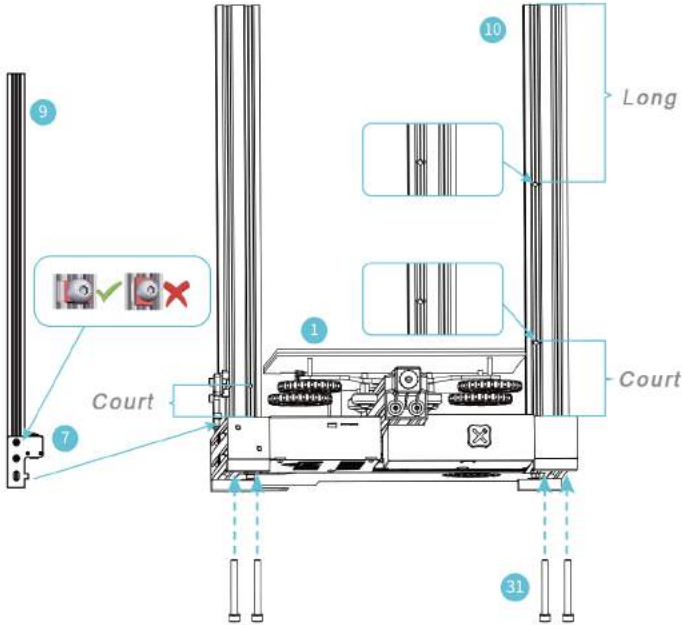
9 Profil axe Z (gauche) x1

10 Profil axe Z (droit) x1

7 Kit fin de course axe Z x1

31 Vis BTR M5X45 x4

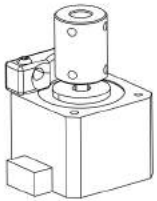
Installez le kit fin de course axe Z sur le profilé



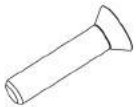
Etape: Montez le detecteur fin de course sur l' axe Z (gauche) comme sur la figure ci-dessus. Puis utilisez les quatre vis M5X45 pour fixer l'axe Z sur la base

2 Installez le kit moteur de l'axe Z et la vis sans fin

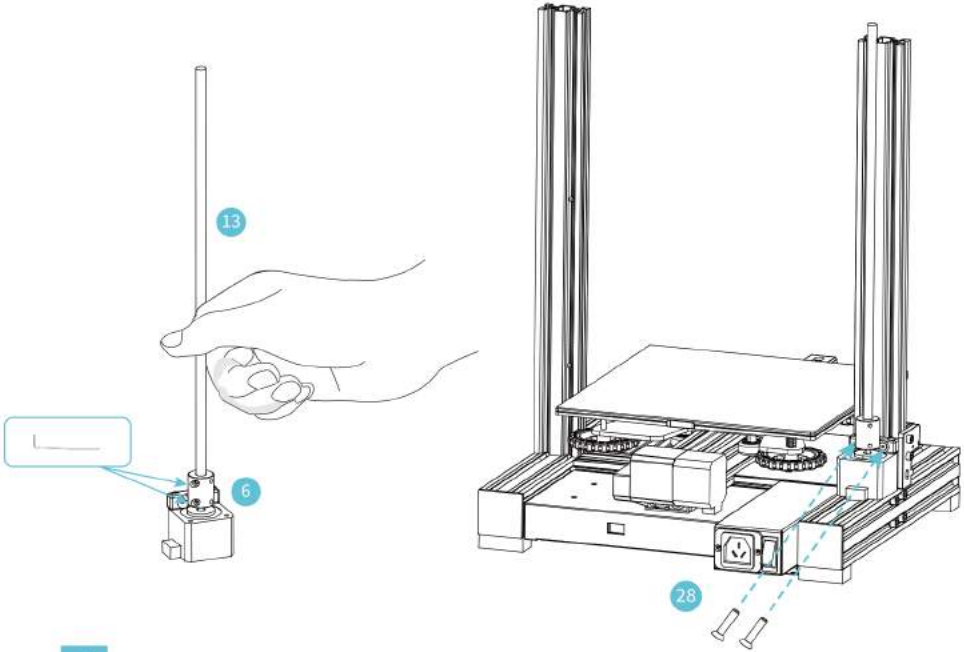
13 Vis sans fin x1



6 Kit moteur axe Z x1

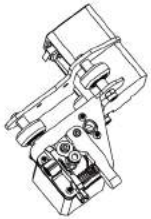


28 Vis BTR M4X18 x2



Etape:Fixez la vis sans fin sur l'accouplement du moteur de l'axe Z, puis utilisez les deux vis M4X18 pour fixer le bloc moteur sur le profilé (comme sur la figure ci-dessus)

3 Installez le raccord pneumatique, le kit axe XE et la courroie



8 Kit axe XE x1

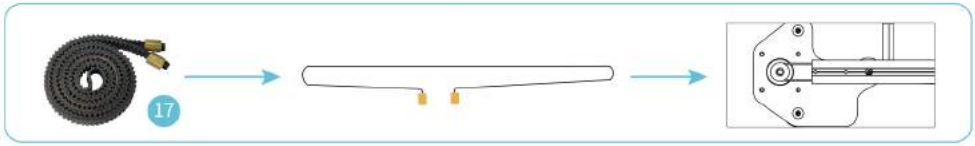
12

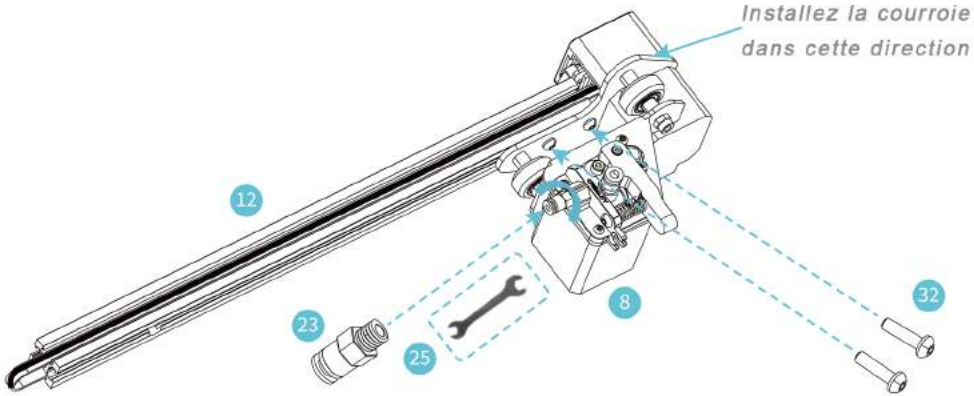
23 Raccord pneumatique x1

32 Vis BTR M4X16 x2

17 Courroie

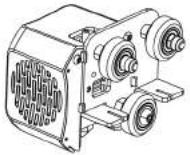
25 Clé plate x1



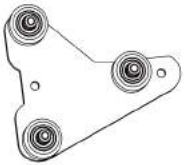


Etape: Serrez le raccord à l'aide de la clé plate. Puis fixez le kit axe XE avec les deux vis BTR M4XA6. passez la courroie sur l'axe sur le kit axe XE dans la même direction que sur lafigure ci-dessus.

4 Installez la tête d'impression et le support d'axe Z

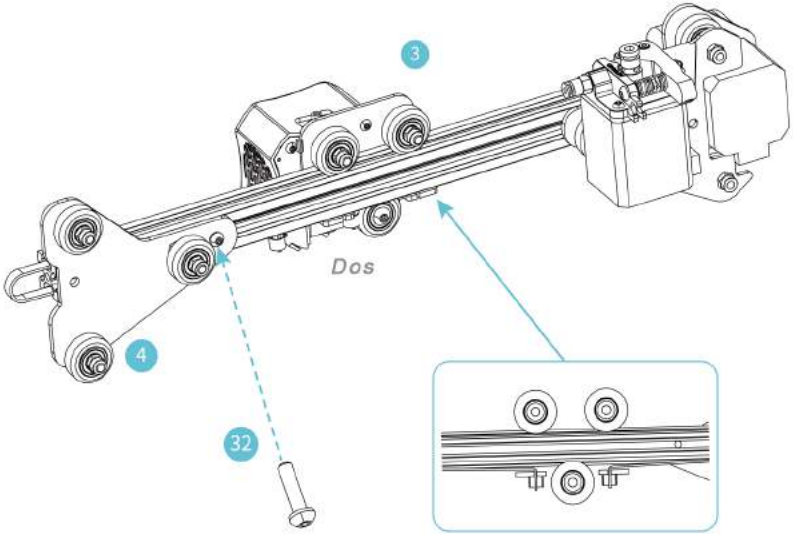


3 Tête d'impression



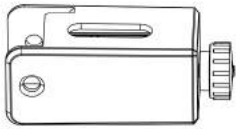
4 Support axe Z

32 Vis BTR M4X16 x1



Etape: Placez la courroie dans le profilé le long des roues en V de la tête d'impression.Puis poussez là vers le milieu, comme sur la figure ci-dessus Bloquez le support d'axe Z avec une vis M4X16

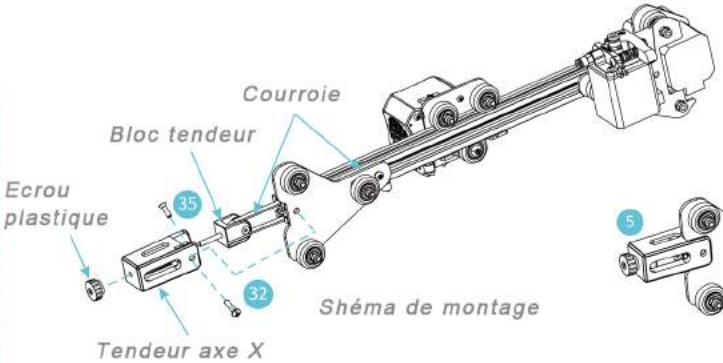
5 Intallez le tendeur de courroie de l'axe X



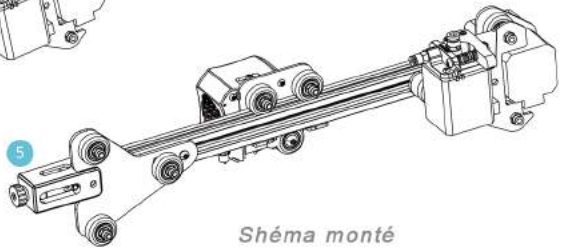
5 Tendeur axe X

32 Vis BTR M4X16 x1

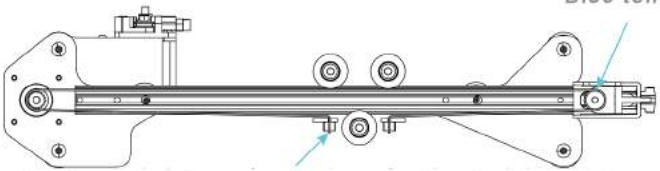
35 Vis BTR M4X14x1



Shéma de montage



Shéma monté

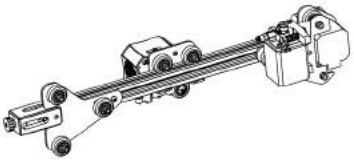


Emplacement des manchons en cuivre de la courroie

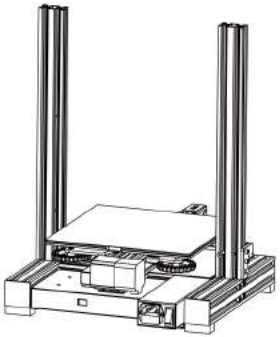
Shéma de coupe de la courroie

Etape: Insérez la courroie dans le bloc tendeur, puis placer le dans le tendeur avec la courroie, serrez le avec l'écrou plastique, fixez le bloc support axe Z avec une vis M4X16 et bloquez la vis BTR M4X14

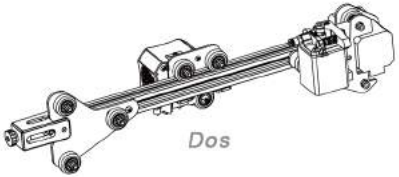
6 Installez l'ensemble mobile axe Z et ajuster la tension des courroie des axes X et Y

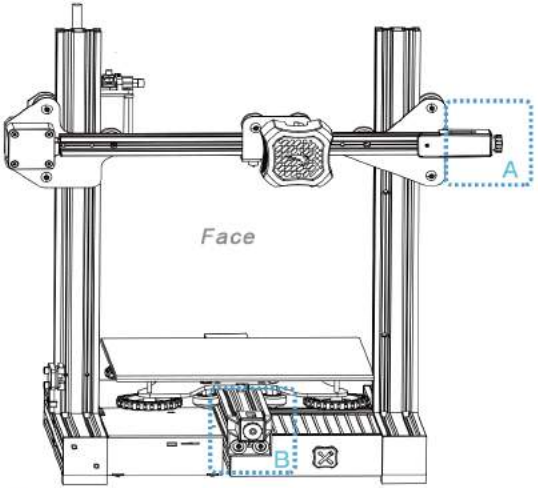


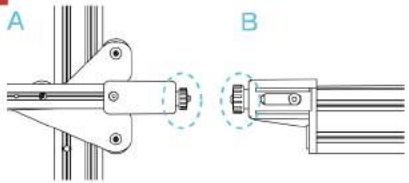
Assemblage de la cinquième étape



Assemblage de la deuxième étape







Etape: Tournez à la main les tendeurs des axes X e Y pour obtenir la bonne tension
Shéma A: l'espace entre la vis et l'écrou est entre 0 et 3mm. La tension de référence doit représenter une légère tension
Une tension trop faible peu affecter la qualité d'impression une tension trop forte risque de casser la courroie
Shéma B: ecrou de réglage axe Y

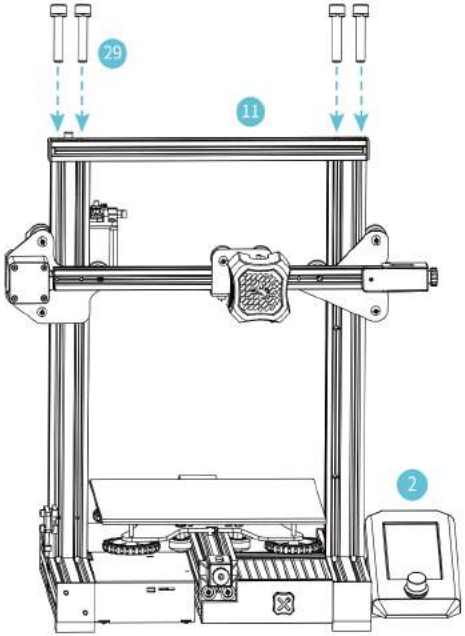
Etape: Insérez l'ensemble mobile de l'axe Z le long des profilé en V de chaques cotés comme sur la figure ci-dessus. l'ensemble mobile doit se déplacer facilement de haut en bas, sans glisser par lui-même.

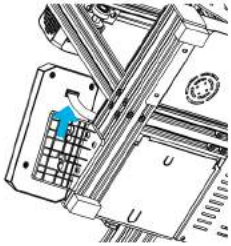
7 Installez le profil supèrieur du portique et l'écran de contrôle

11 Profil portique x1

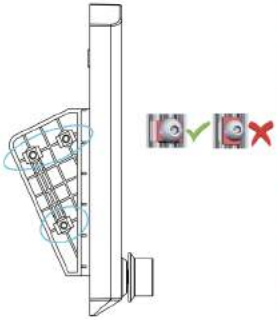
2 Ecran x1

29 Vis BTR M5X25 x4





Connectez le câble de l'écran



Etape:Installez le profil supèrieur du portique avec 4 vis BTR M5X25 Connectez le câble de l' écran, fixer le support d'écran avec 4 vis sur le côté droit de la base de la machine.

8 Installez le support bobine,les caches profiles et la molette

14 Support bobine x1

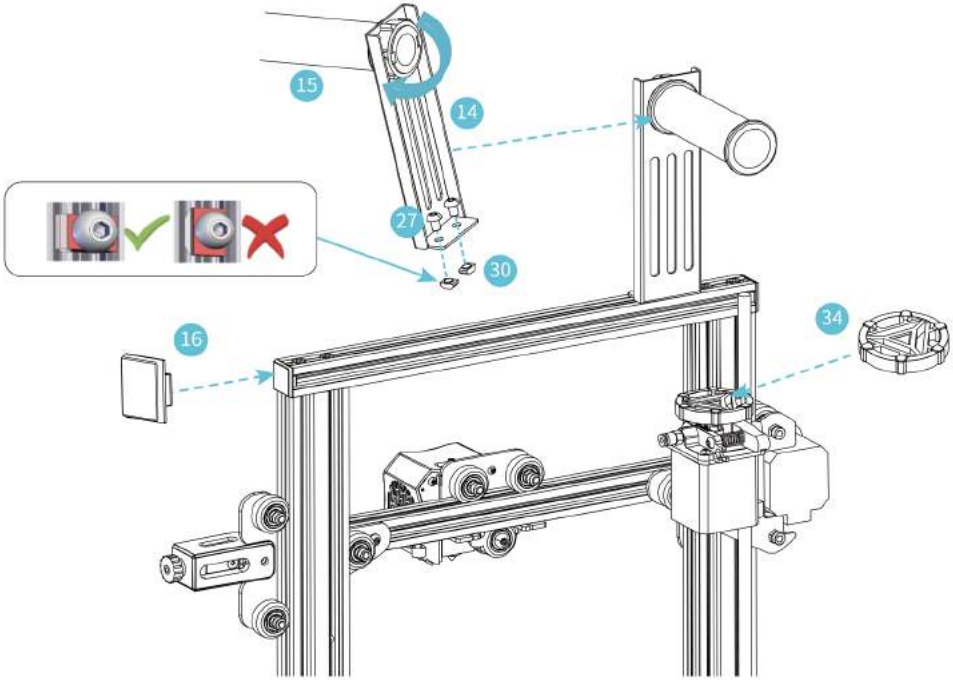
15 Tube porte bobine

16 Caches profiles 2020 x2

27 Vis BTR M5X8 x2

30 Ecrou M5T x2

34 Molette extrudeur



Etape: Disposez les vis M5X8 et les écrous M5T sur le support de bobine (comme sur la figure ci-dessus). Insérez la molette sur l'extrudeur et placez les caches profiles 2020 de chaques cotés

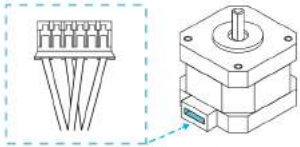
9 Câblage

Connectez les moteurs pas à pas X, E et Z selon le marquage jaune sur les connecteurs 6 broches (4 fils)

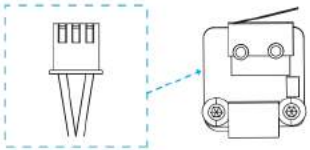
Connectez les fins de courses d'axes X et Z selon les marquages jaunes sur les connecteur 3 broches (2 fils)

24 Câble d'alimentation

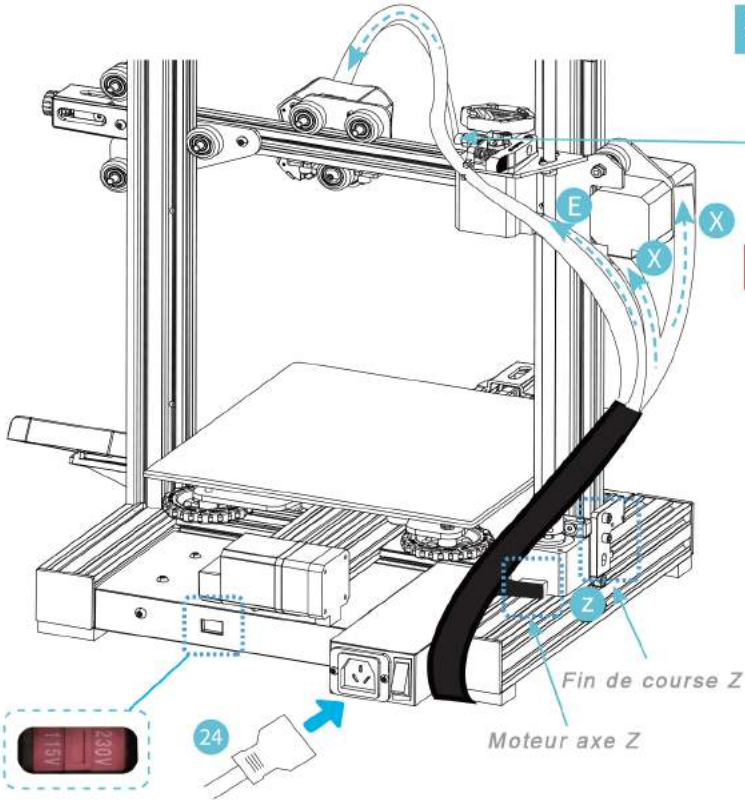
26 Clips



Connecteurs moteurs axes X, Z , E (Extrudeur)



Connecteurs fin de course X, Z



Insérez le tube Teflon dans le raccord pneumatique (insérrez ensuite le clips bleu)

Attention

- *Selectionnez le bon voltage selon votre localisation (115/230V)*
- *Des dommages peuvent être causés en cas de mauvais réglage*

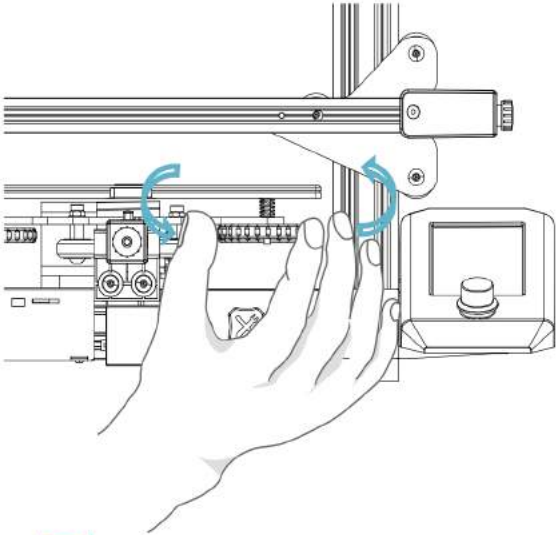
Ne connectez et ne déconnectez pas la machine quand elle est sous tension

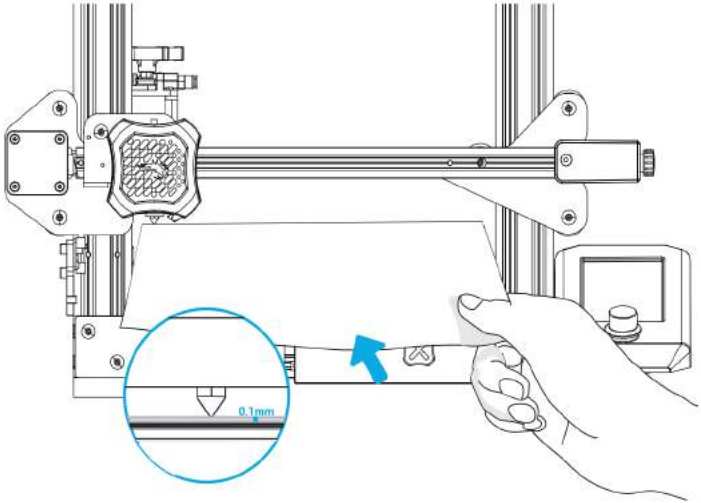
10 Nivellement du Lit

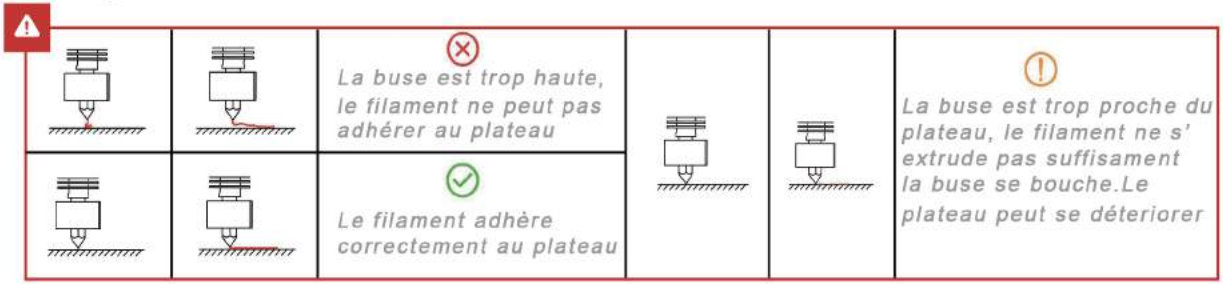
Tournez l'accouplement pour positionner l'axe X comme sur l'image
Pendant le nivellement, veuillez ne pas toucher le tube teflon ni le câble de la buse

11

1. Positionnez la buse au dessus de la molette de réglage de niveau. Réglez la molette pour ajuster la distance entre la buse et la plateforme à environ 0,1mm (épaisseur d'une feuille de papier)
2. Vous pouvez utiliser une feuille de papier A4 pour vous assister, la buse doit juste être en contact avec la feuille. Ajustez les molettes aux quatres angles, il ne doit pas y avoir de résistance lorsque vous bouger la feuille.
3. Testez la distance entre la buse et la plateforme. Répétez l'opération 1 ou 2 X si necessaire







12 Préchauffage

Méthode 1

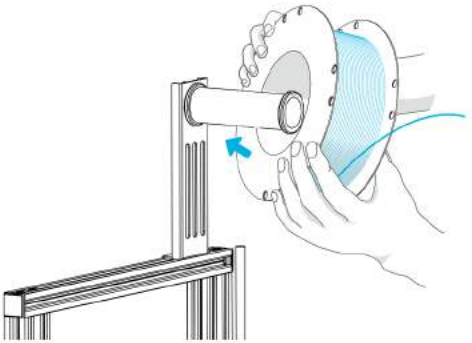
Note: les informations de l'écran sont présentées à titre informatif elle peuvent différer de votre modèl

Préchauffage

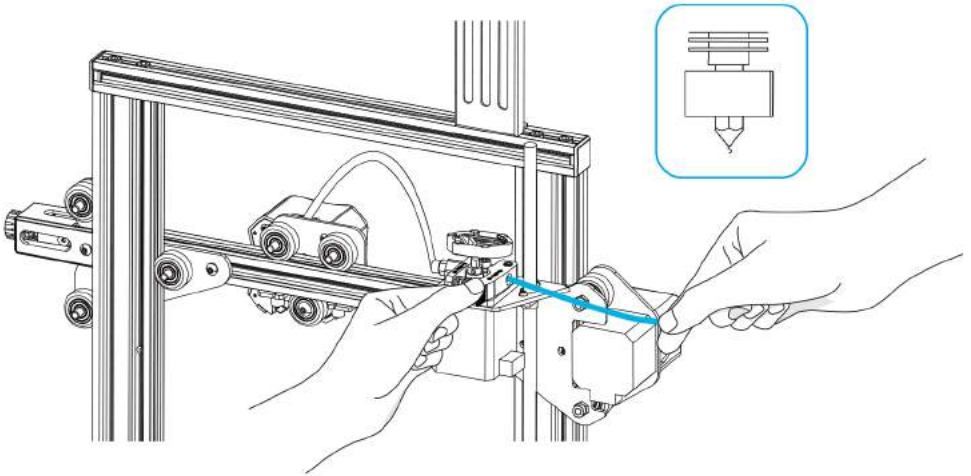
Méthode 2

Note:Le préchauffage standard est préparamétré en usine, préchauffage PLA standard: buse 200°C, lit chauffant 60°C; ABS: buse 240°C, lit chauffant 70°C.
Si vous souhaitez modifier pour d' autres matèriaux ou une autre raison, vous pouvez ajuster les paramètres dans l'interface depuis la page d'acceuil en selectionnant Controle/ Température/PLA ou ABS réglages de préchauffage

13 Chargement du filament



1.En attendant que la machine chauffe disposez la bobine de filament sur le support



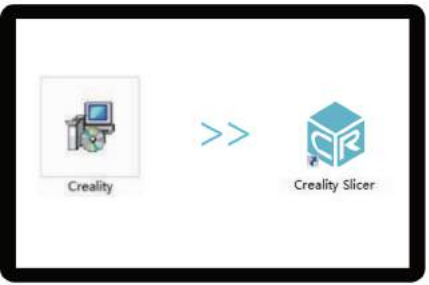
2. Appuyez sur le levier de l'extrudeur et insérez le filament jusqu'à la buse Quand la température définie est atteinte, le filament coulera par la buse et le chargement du filament sera terminé

Coupez le filament à 45° comme sur la figure ci-dessus

Remplacement du filament

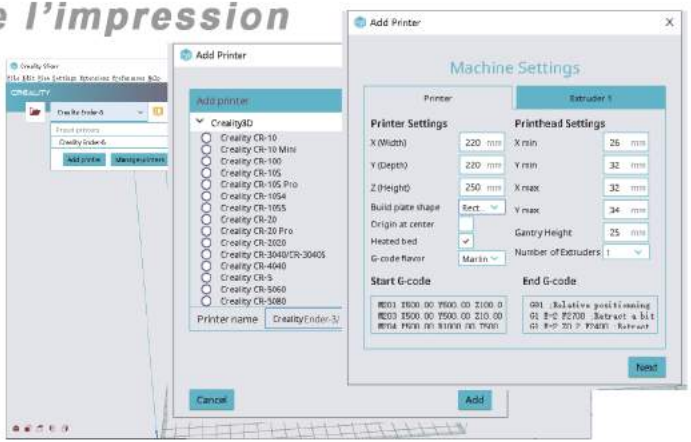
1. Si il n'y as pas de filament dans la buse, coupez le filament à l'extrudeur introduisez le nouveau filament dans le tube jusqu'à la buse.
2. Si il y as du filament dans la buse, préchauffez la buse à plus de 185°C, sortez le filament et remplacez le comme dans l' étape 1.
3. Pour remplacer le filament pendant une impression, régler la vitesse d' impression à 10%, et remplacez le filament comme dans l'étape 2.

14 Lancement de l'impression



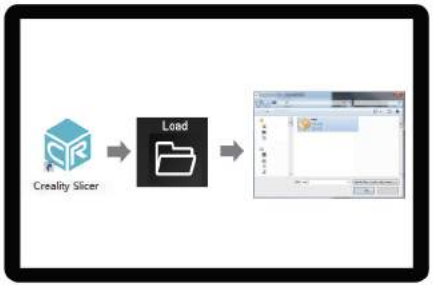
1. Double cliquez pour pour installer le logiciel

2. Double cliquez pour lancer le logiciel



3. Selectionnez Langue - Suivant-Selectionnez votre machine- Suivant-Terminé

Suivant-Suivant-Terminé

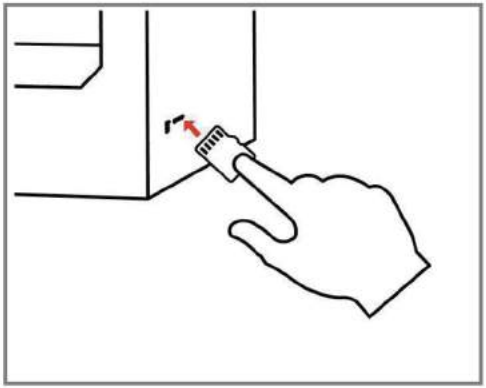


4. Ouvrez Creality 3D Slicer- Charger Selectionnez le fichier - Charger

Lancement de l'impression

Pour la première impression, veuillez régler le niveau du plateau en premier, sinon vous risquez d'endommager la buse ou le plateau

>>



5. Générez le G-code, et sauvegardez le fichier sur la carte micro-SD

6. Insérez la carte micro-SD, appuyez sur le bouton de selection, selectionnez menu puis le fichier à imprimer

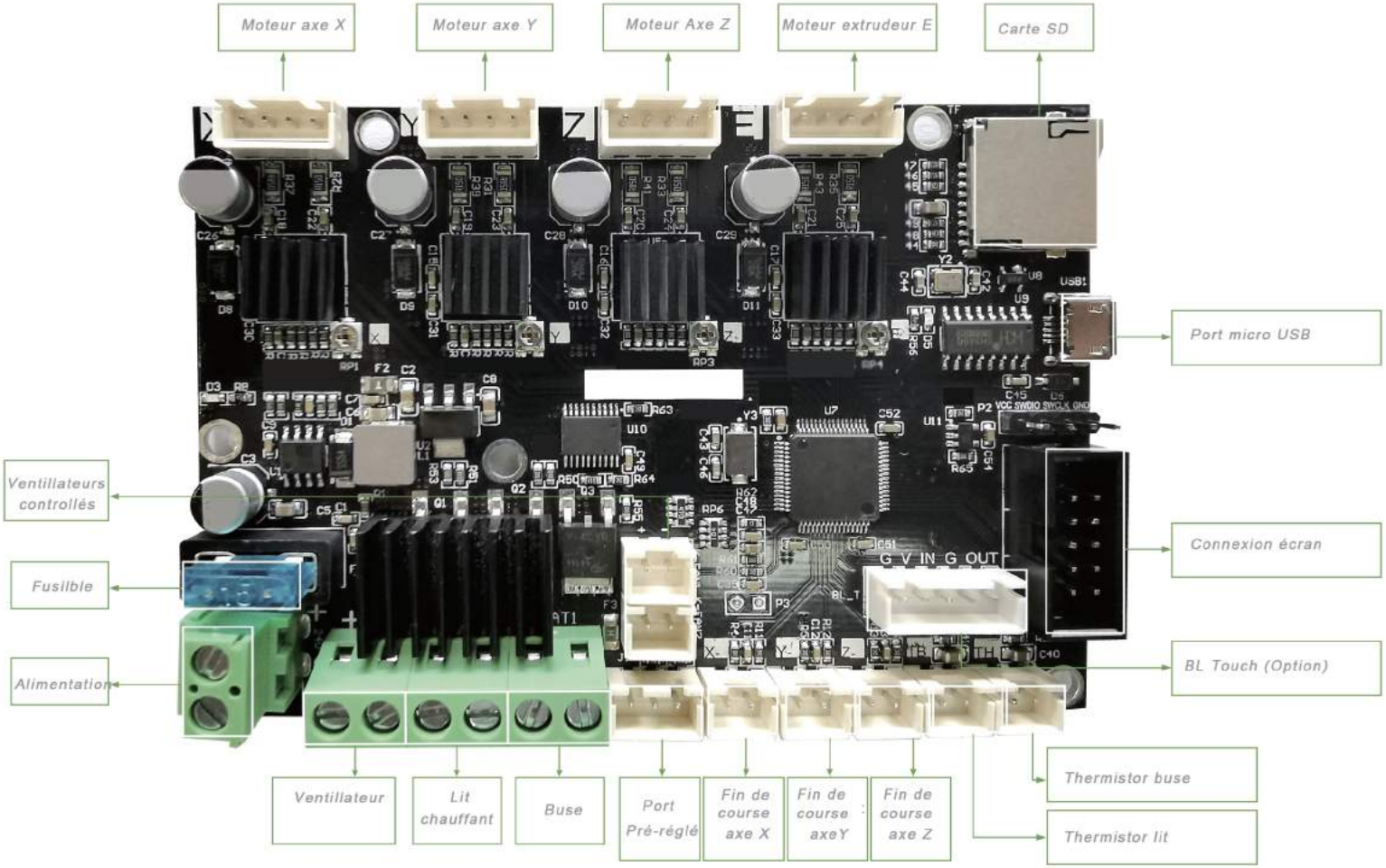
Les noms de fichiers doivent êtres en lettres latines ou en chiffres, pas de caratères Chinois ou autres symboles

Note: Pour plus d'informations sur l'utilisation du logiciel, veuillez vous référer au manuel d'utilisation fournis sur la carte micro-SD

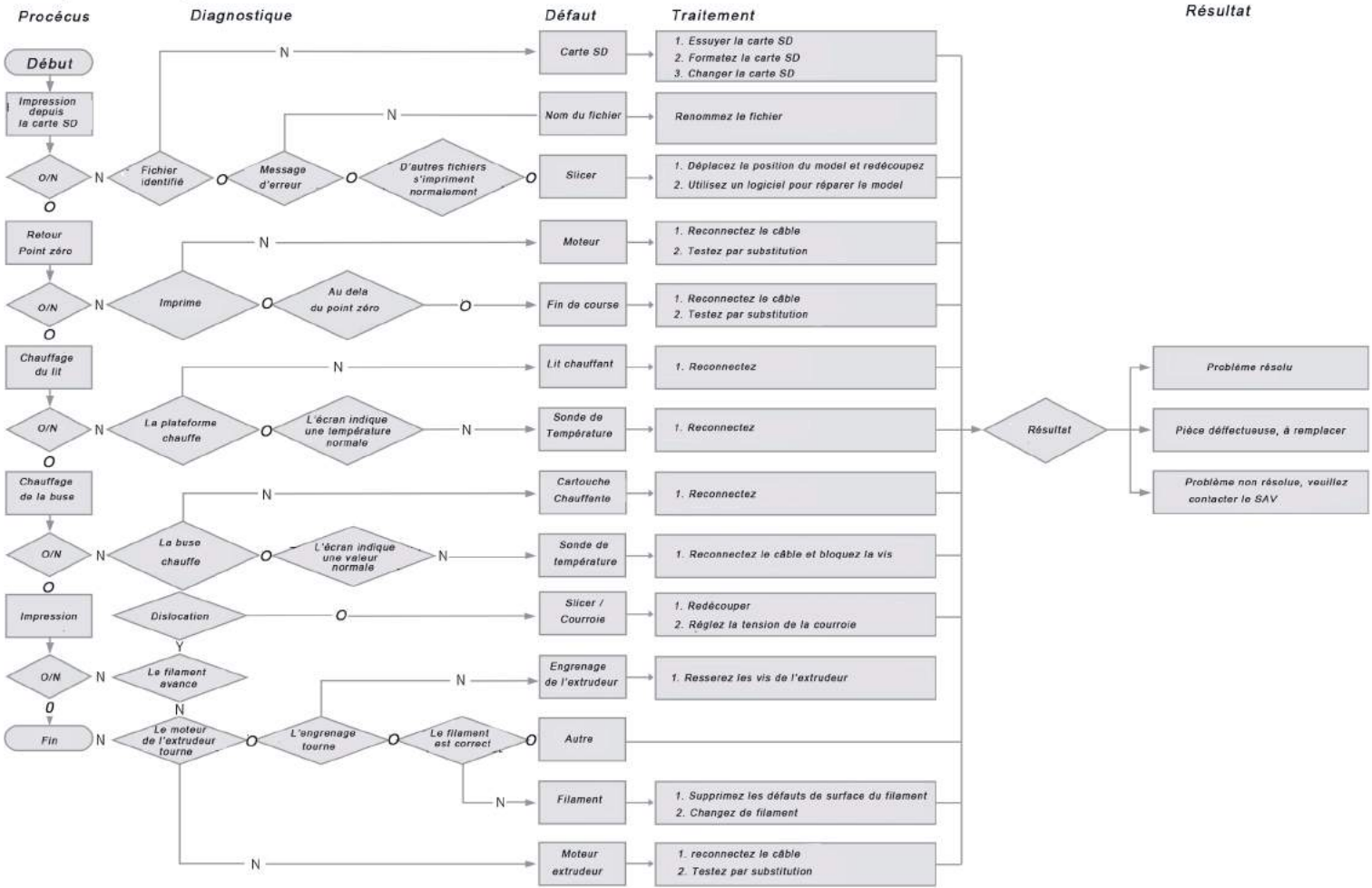
Lancement d'une impression

Imprimez

Connexions carte mère



Dépannage


Procécus
Diagnostique
Défaut
Traitement
Résultat
Début
Impression depuis la carte SD
O/N
N
O
Fichier identifié
Message d'erreur
D'autres fichiers s'impriment normalement
Carte SD
1. Essuyer la carte SD
2. Formatez la carte SD
3. Changer la carte SD
Nom du fichier
Renommez le fichier
Slicer
1. Déplacez la position du model et redécoupez
2. Utilisez un logiciel pour réparer le model
Retour Point zéro
Imprime
Au dela du point zéro
Moteur
1. Reconnectez le câble
2. Testez par substitution
Fin de course
1. Reconnectez le câble
2. Testez par substitution
Chauffage du lit
La plateforme chauffe
L'écran indique une lempérature normale
Lit chauffant
1. Reconnectez
Sonde de Température
1. Reconnectez
Chauffage de la buse
La buse chauffe
L'écran indique une valeur normale
Cartouche Chauffante
1. Reconnectez
Sonde de température
1. Reconnectez le câble et bloquez la vis
Impression
Dislocation
Y
Slicer / Courroie
1. Redécouper
2. Réglez la tension de la courroie
Le filament avance
Engrenage de l'extrudeur
1. Resserez les vis de l'extrudeur
Fin
Le moteur de l'extrudeur tourne
L'engrenage tourne
Le filament est correct
Autre
Filament
1. Supprimez les défauts de surface du filament
2. Changez de filament
Moteur extrudeur
1. reconnectez le câble
2. Testez par substitution
Résultat
Problème résolu
Pièce déffectueuse, à remplacer
Problème non résolu, veuillez contacter le SAV

En raison des différences entre les différents modèles de machine, la présentation ou les images peuvent différer.

Shenzen Creality 3D se réserve le droit d'apporter toute modification sans préavis

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,
Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109
Official Website: www.creality.com
Tel: +86 755-8523 4565
E-mail: info@creality.com cs@creality.com

深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城工业园第三栋1201、11层
公司网站：www.cxsw3d.com
服务热线：400 6133 882
0755-8523 4565