

CREALITY

Créer des réalités, réaliser des rêves

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

Manuel d'utilisation de l'imprimante 3D

V1.6

À nos chers utilisateurs

Merci d'avoir choisi Creality. Pour votre commodité, veuillez lire ce manuel d'utilisation avant de commencer et suivez attentivement les instructions fournies.

Creality est toujours prêt à vous fournir des services de haute qualité. Si vous rencontrez des problèmes ou avez des questions lors de l'utilisation de nos produits, veuillez utiliser Pour améliorer encore votre expérience utilisateur, vous pouvez utiliser les coordonnées à la fin de ce manuel pour nous contacter. En savoir plus sur nos appareils via les méthodes suivantes :

Manuel d'utilisation : Consultez les instructions et les vidéos qui accompagnent le disque U.

Vous pouvez également visiter notre site Web officiel (www.creality.com) pour trouver des informations concernant les logiciels, le matériel, les coordonnées de contact, les instructions de l'appareil, les informations de garantie de l'appareil, etc.

Mise à jour du micrologiciel

1. Pour actualiser le micrologiciel du WiFi, vous pouvez actualiser le micrologiciel via le OTA du Creality Cloud ;
2. Pour actualiser le micrologiciel de l'équipement, vous pouvez visiter <https://www.creality.com>, cliquez sur Centre de services → Micrologiciel/ Téléchargement de logiciel → Téléchargez le micrologiciel requis, installez-le et utilisez-le.

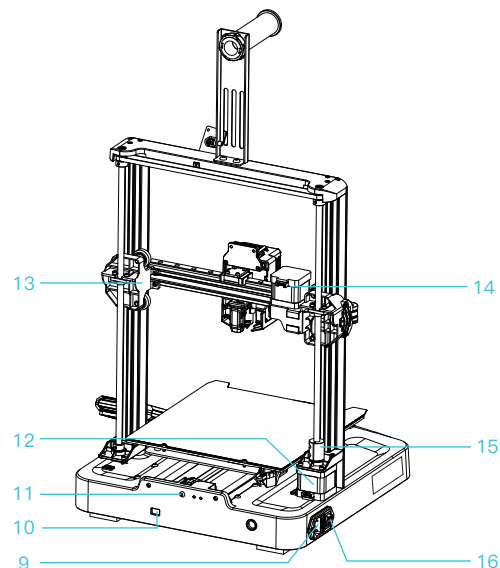
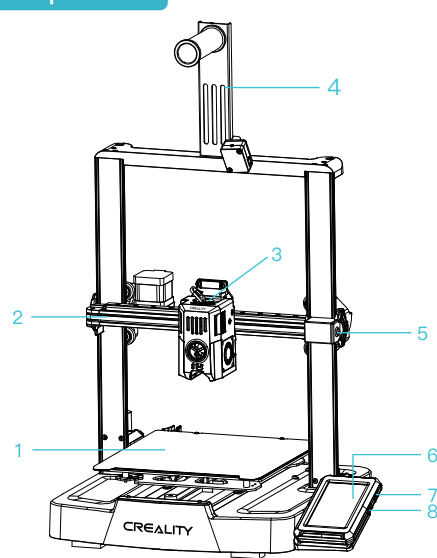
Vidéos montrant le fonctionnement des produits et le service après-vente

1. Veuillez consulter le site <https://www.crealitycloud.com/product>, cliquez sur « Produits » et sélectionnez le bon modèle, puis cliquez sur « Relatif » pour consulter les tutoriels sur le service après-vente ;
2. Ou adressez-vous à notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un courriel à cs@creality.com.

1. N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur. Veuillez placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
3. Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
4. Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
5. Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise à trois trous avec un fil de terre.
6. Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
7. Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacerations.
8. Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
9. Veuillez nettoyer régulièrement le corps de l'imprimante avec un chiffon sec lorsque l'alimentation est coupée et éliminez la poussière, les matériaux d'impression collés et les corps étrangers sur les rails de guidage.
10. Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser cette imprimante sans la surveillance d'un adulte afin d'éviter les blessures accidentelles.
11. Cette imprimante dispose d'un mécanisme de protection de sécurité. Veuillez ne pas déplacer manuellement la buse ou la plate-forme d'impression rapidement lorsque l'imprimante est allumée, sinon l'imprimante s'éteindra automatiquement pour protection.
12. Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.

1. À Propos de l'Imprimante	01-01
2. Liste des Pièces	02-02
3. Procédure d'Assemblage	03-08
3.1 Cadre du portique	03-03
3.2 Écran d'affichage	04-04
3.3 Râtelier à matériel et composant du détecteur de filaments	05-05
3.4 Câblage de l'équipement	06-06
4. Guidage Automatique de l'Imprimante	07-11
4.1 Guidage Automatique	07-07
4.2 Détection Automatique	08-08
4.3 A propos de l'Interface Utilisateur	09-11
5. Première impression	12-17
5.1 Chargement du filament	12-13
5.2 Impression en réseau local	14-16
5.3 Impression de disques flash USB	17-17
6. Entretien de l'Équipement	18-19
6.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme	18-18
6.2 Entretien de la tige de vis, de l'axe optique et du rail de guidage	18-18
6.3 Remplacement de la buse	19-19
7. Paramètres de l'Équipement	20-20
8. Câblage du Circuit	21-21

1. À Propos de l'Imprimante



1 Plate-forme d'impression

2 Kit d'axe X

3 Kit d'extrudeuse

4 Râtelier à matériel et composant du détecteur de filaments

5 Tendeur de l'axe X

6 Écran d'affichage

7 Port USB 1

8 Port USB 2

9 Prise de courant

10 Engrenage de régulation de tension

11 Tendeur de l'axe Y

12 Moteur de l'axe Z

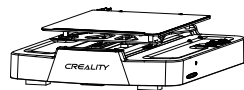
13 Support de l'axe X

14 Moteur de l'axe X

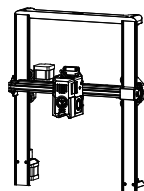
15 Coupleur

16 Interrupteur d'alimentation

2. Liste des Pièces



1 Composant de base



2 Cadre du portique



3 Composant de l'écran d'affichage



4 Râtelier à matériel et composant du détecteur de filaments



5 Tube à filament



Kit d'accessoires



6 Vis à tête cylindrique à six pans creux avec rondelle élastique M3*14 x 6



7 Vis à tête cylindrique à six pans creux M4*10 x 3



8 Vis à tête cylindrique à six pans creux M5*8 x 2



9 Vis à tête cylindrique à six pans creux M3*8 x 2



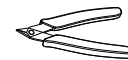
10 Boîte à outils



11 Clip de fixation FFC



12 Câble d'alimentation



13 Pince coupante



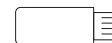
14 Filament (20 m)



15 Nettoyeur de buse



16 Buse

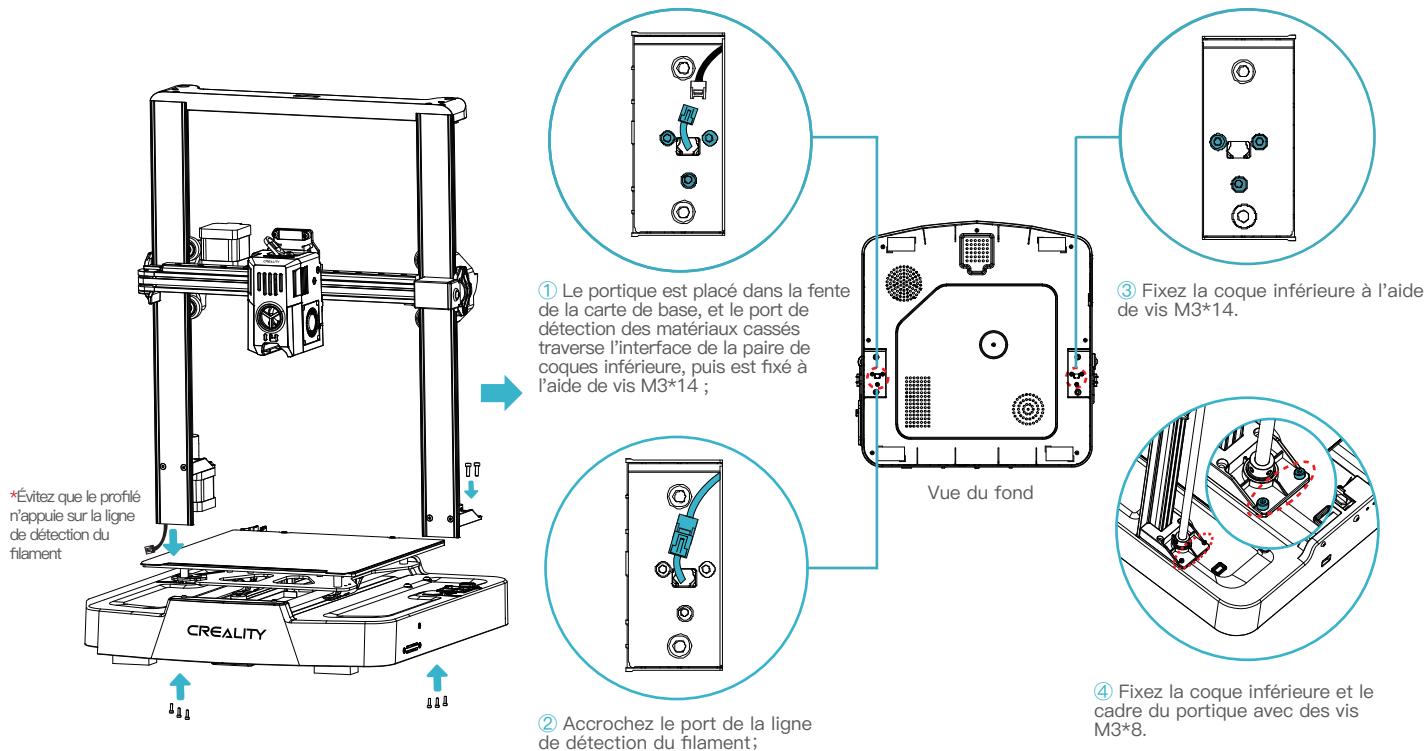


17 Disque flash USB

Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont fournis qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires physiques.

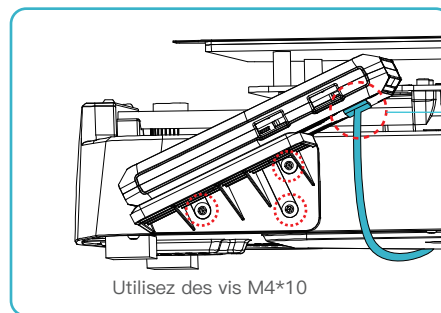
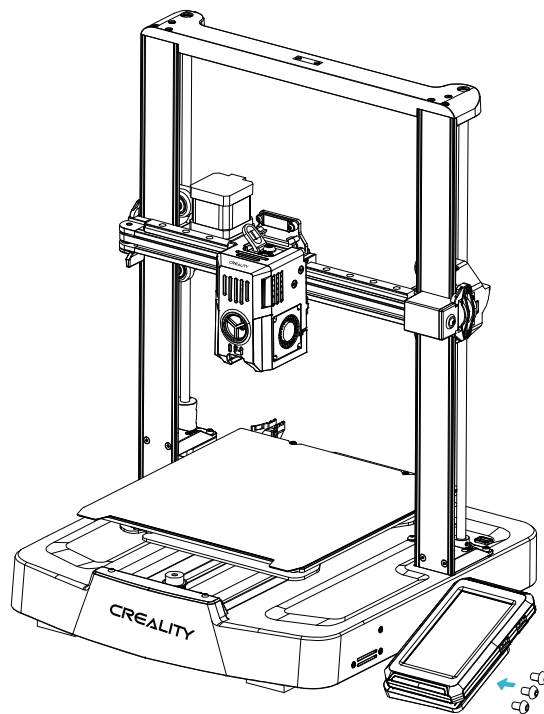
3.Procédure d'Assemblage

3.1 Cadre du portique



3.2 Écran d'affichage

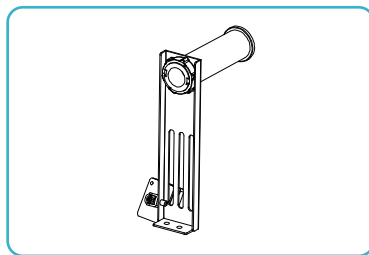
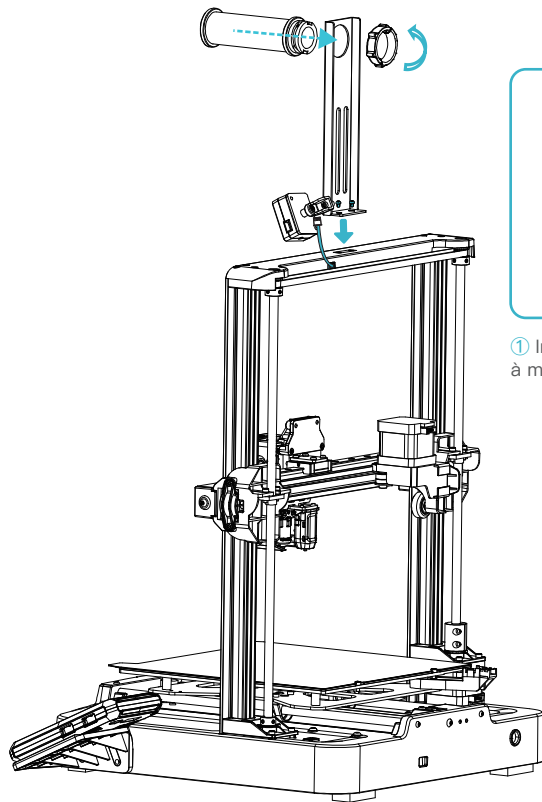
Placez l'écran d'affichage sur le côté droit de l'assemblage inférieur, alignez les trous de vis et fixez-les avec des vis M4*10, puis connectez le câblage de l'écran.



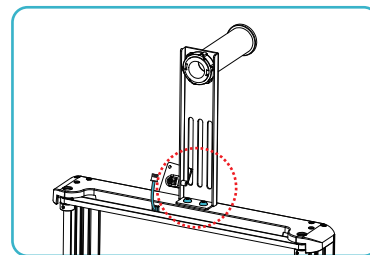
Câblage de l'afficheur

Utilisez des vis M4*10

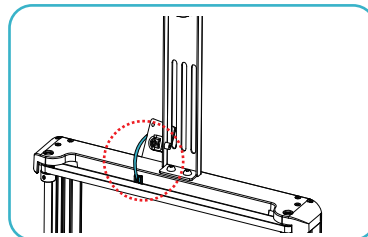
3.3 Râtelier à matériel et composant du détecteur de filaments



① Installez le râtelier à matériel et le barillet à matériel conformément au diagramme;



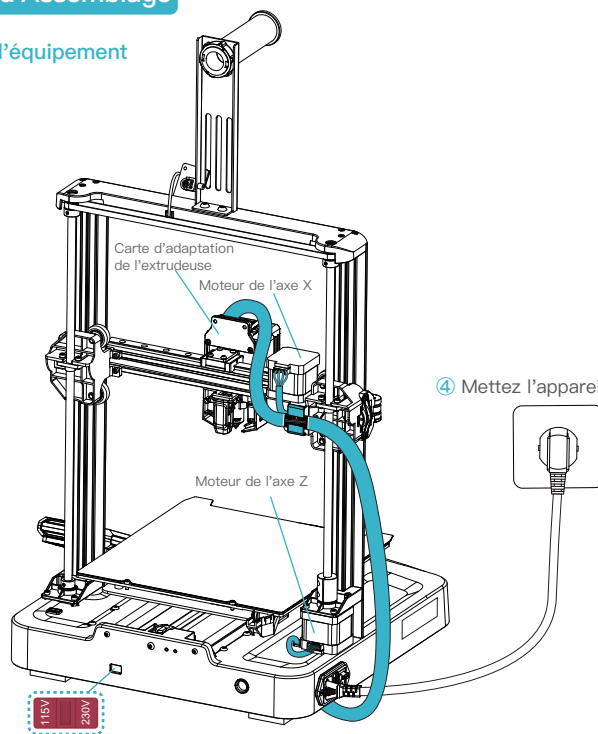
② Fixez le râtelier à matériel et l'ensemble de détection de filament sur le cadre du portique, alignez les trous de vis et verrouillez-les à l'aide de vis M5*8;



③ Connectez le commutateur de détection de filament.

3.Procédure d'Assemblage

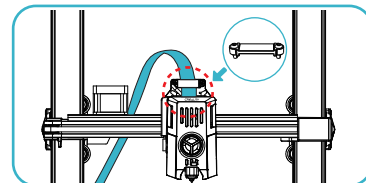
3.4 Câblage de l'équipement



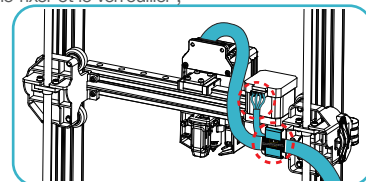
Attention

- Veuillez contrôler que l'interrupteur d'alimentation et le secteur sont correctement positionnés avant de brancher l'appareil, afin d'éviter d'endommager ce dernier.
- Si la tension du secteur est comprise entre 100 V et 120 V, veuillez sélectionner 115 V pour l'interrupteur d'alimentation.
- Si la tension du secteur est comprise entre 200 V et 240V, veuillez sélectionner 230 V pour l'interrupteur d'alimentation (230 V par défaut).

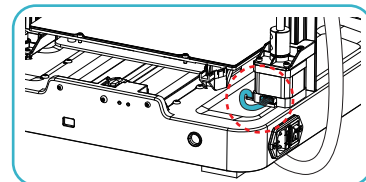
④ Mettez l'appareil sous tension



① Insérez d'abord le fil de la buse dans la plaque d'adaptation de la buse, puis installez le clip de fixation FFC et utilisez des vis M3*8 pour le fixer et le verrouiller ;



② En suivant les instructions de l'étiquette du câble, insérez d'abord la ligne d'extrusion dans le serre-câble, puis connectez le moteur de l'axe X ;



③ Connectez le moteur de l'axe Z.

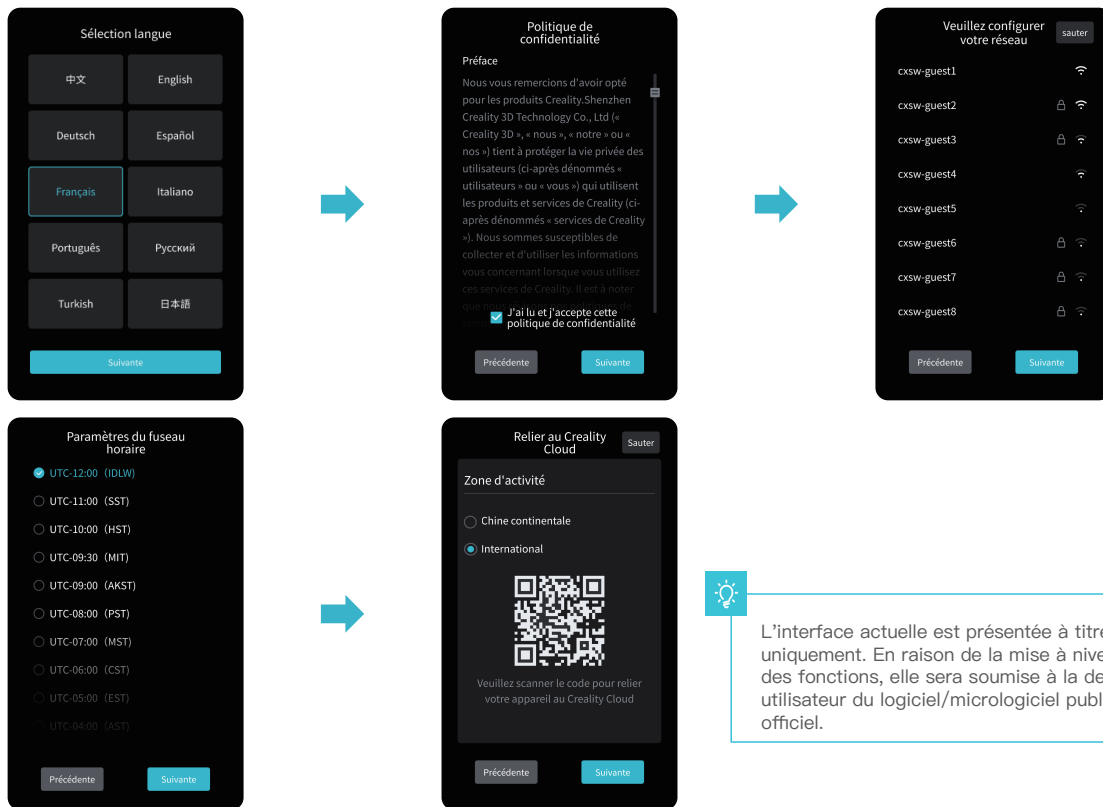


Conseils:

Veillez à ce que le câblage soit conforme au schéma fourni et évitez de renverser ou de plier le câble de l'extrudeuse, car cela pourrait entraîner des anomalies d'impression.

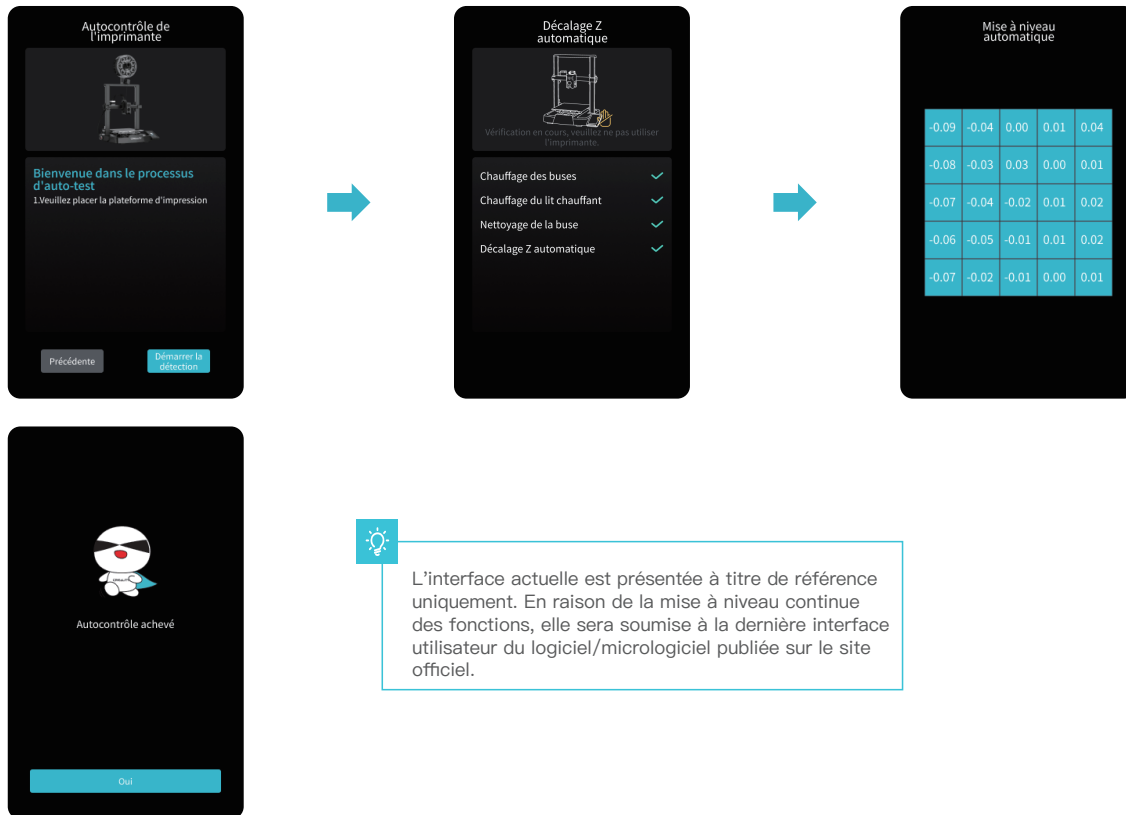
4.Guidage Automatique de l'Imprimante

4.1 Guidage Automatique



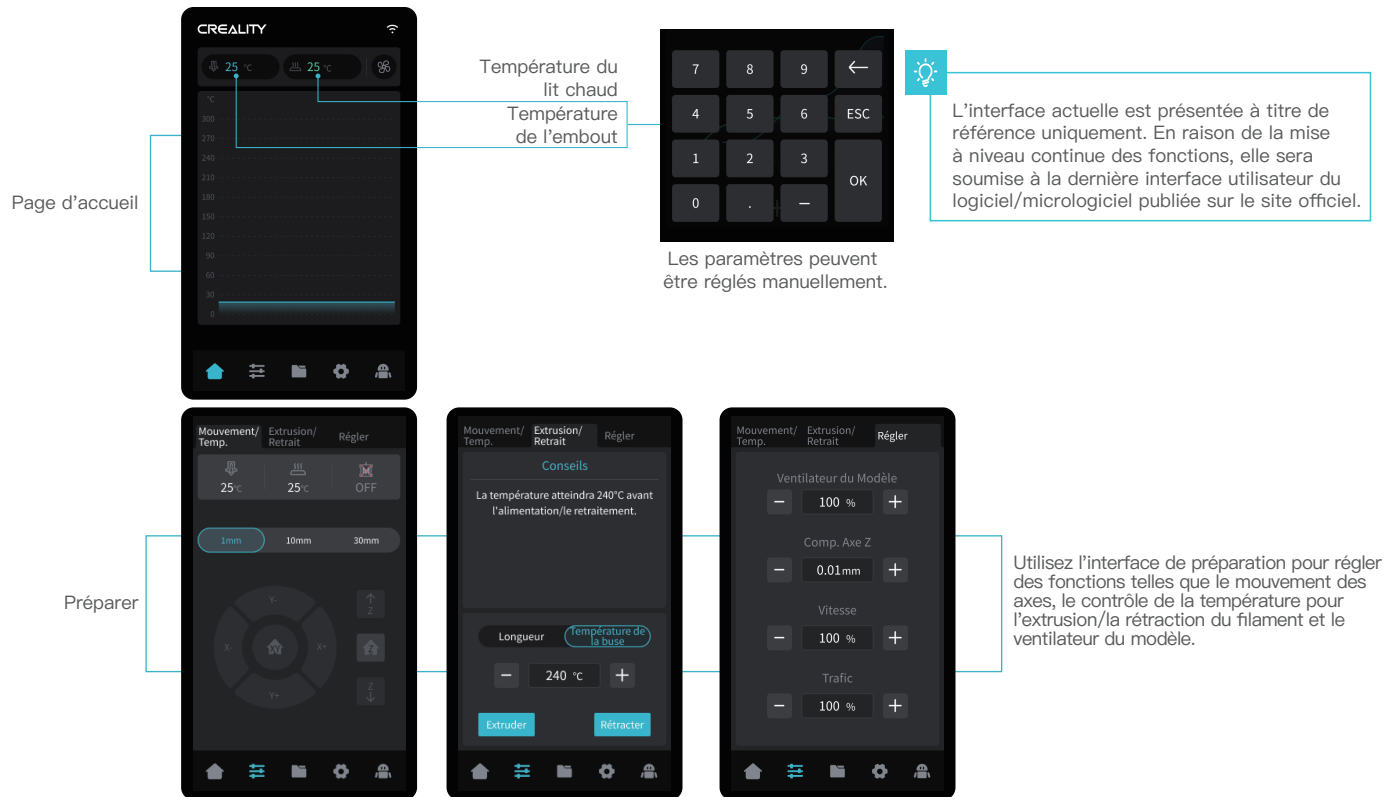
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4.2 Détection Automatique



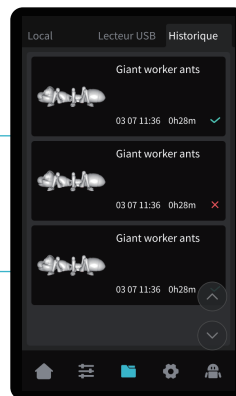
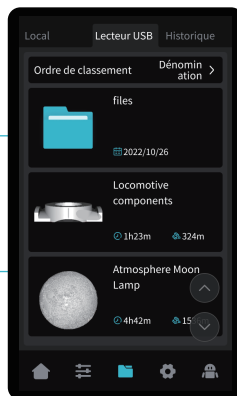
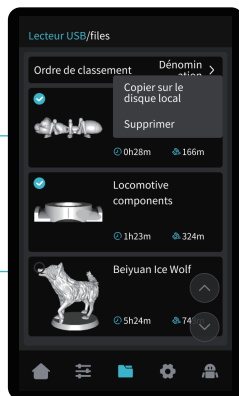
4.Guidage Automatique de l'Imprimante

4.3 A propos de l'Interface Utilisateur



4.Guidage Automatique de l'Imprimante

Prévisualisation
du fichier
d'impression

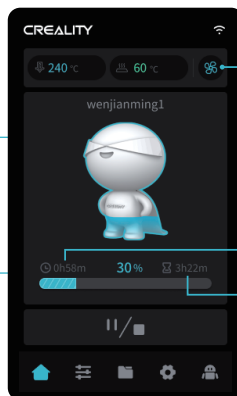
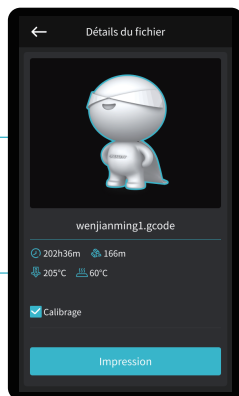


Les fichiers de modèles locaux
et sur disque flash USB peuvent
être gérés via l'interface de
prévisualisation des fichiers
d'impression.

Appuyez longuement sur le modèle pour sélectionner plusieurs options et les copier localement.

* Jusqu'à un maximum de 3 modèles peuvent être copiés.

Interface
d'impression



Interrupteur du ventilateur du modèle

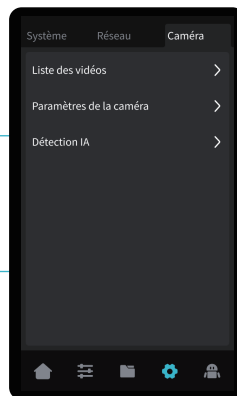
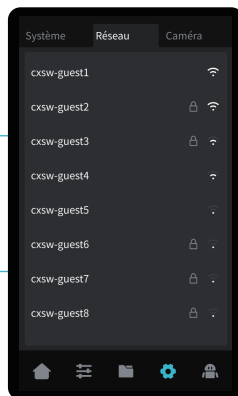
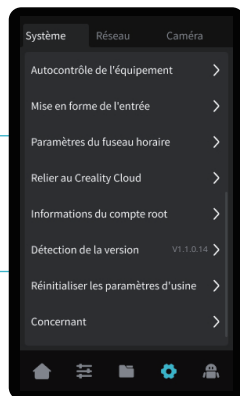
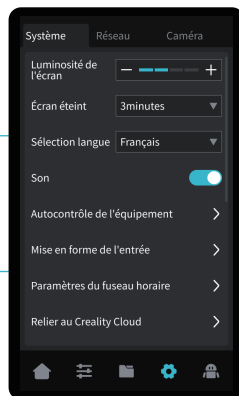
Temps
d'impression
Temps restant

L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

Cliquez sur le fichier du modèle pour accéder à ses détails.

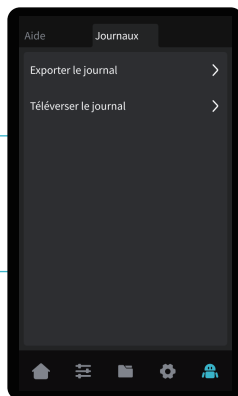
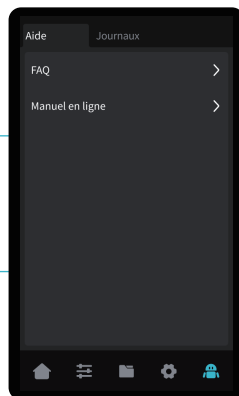
*Cocher l'option « Calibration » peut améliorer la qualité d'impression.

Accorder



Les paramètres du système de la machine, du réseau et de la caméra peuvent être configurés via l'interface de configuration.

Prendre en charge



Accédez à l'interface du service clientèle pour consulter les FAQ, les manuels et le journal.

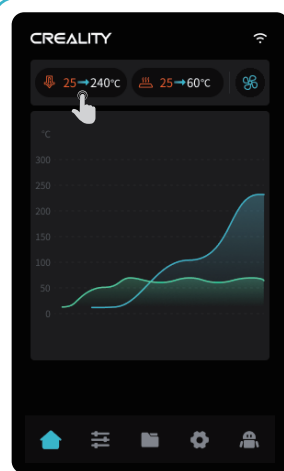
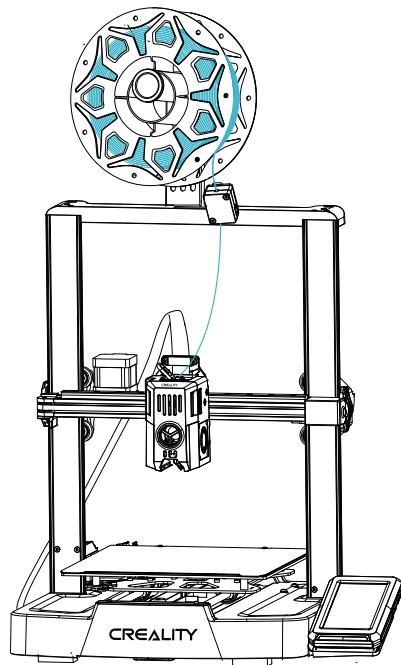


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

5. Première impression

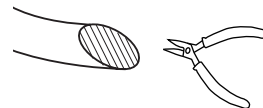
5.1 Chargement du filament

5.1.1 Chargez les filaments

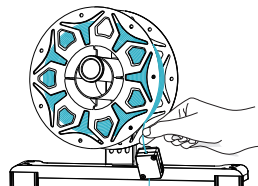


① Préchauffez la buse ;

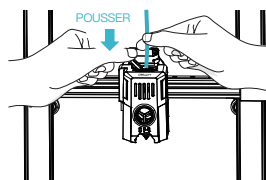
45°



② Avant la première impression, coupez l'avant du filament à 45° et rompez-le droit ;



③ Faites passer les filaments redressés par l'interrupteur de détection des filaments ;



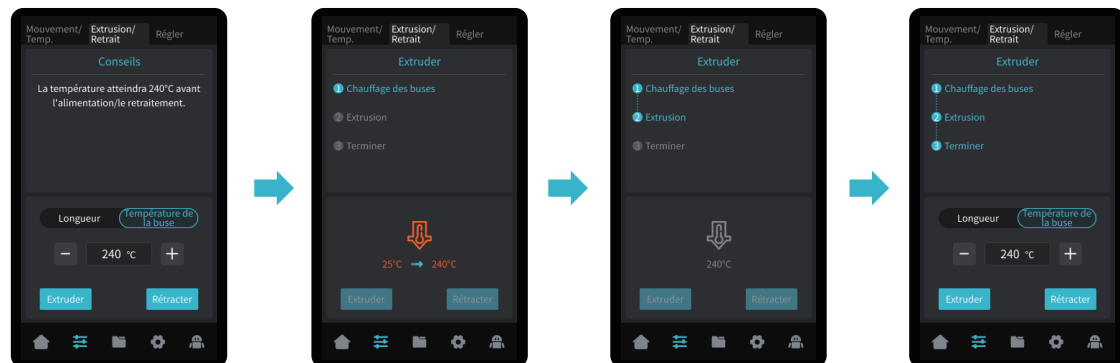
④ Appuyez doucement sur la pince d'extrusion et poussez les filaments qui sont passés par l'interrupteur de détection de filament à travers le trou jusqu'au bas de la coupure thermique, jusqu'à ce qu'il y ait un excédent de filaments dépassant de la buse.



Comment remplacer le filament ?

Retirez rapidement les filaments et introduisez les nouveaux filaments après avoir préchauffé la buse et poussé les filaments un peu en avant.

5.1.2 Alimentation automatique



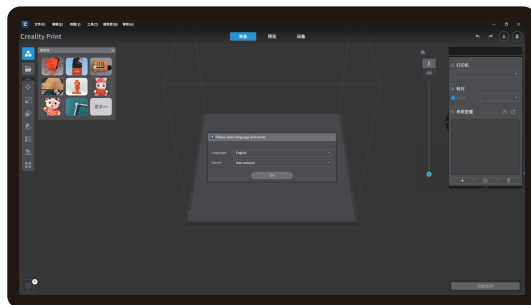
5.1.3 Retrait automatique



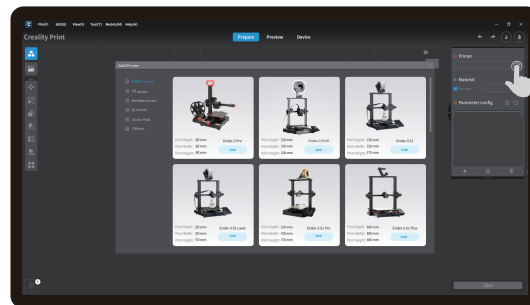
5. Première impression

5.2 Impression en réseau local

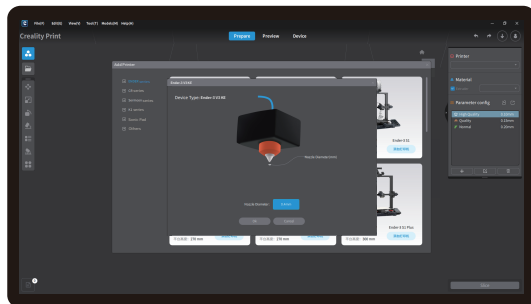
- ※ Installez le logiciel de découpage Creaclity Print en ouvrant les données aléatoires sur le disque flash USB.
- ※ Connectez-vous au site web pour télécharger et installer le logiciel : <https://www.creaclitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



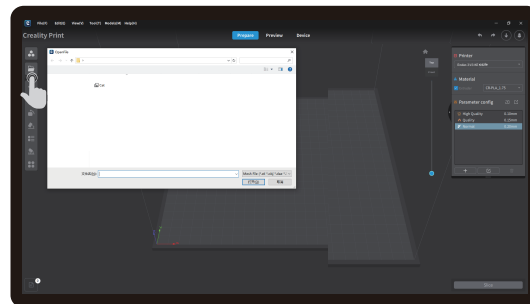
① Sélectionnez « Language » et « Server »



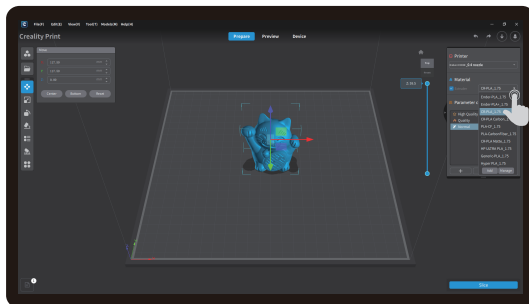
② Ajoutez l'imprimante



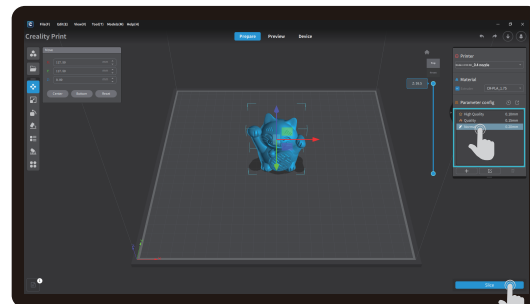
③ Confirmez le diamètre de la buse



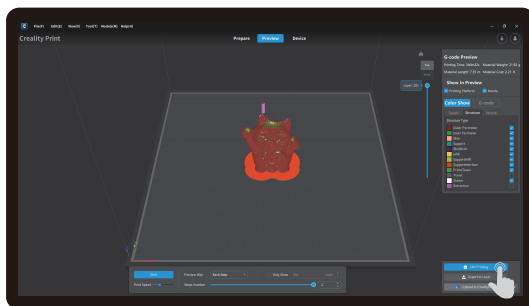
④ Importez des fichiers de modèles



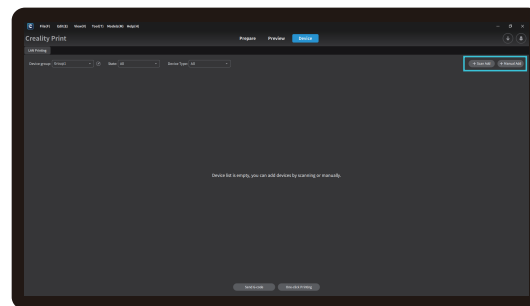
⑤ Sélectionnez le type de filament



⑥ Réglez la hauteur de la couche d'impression et cliquez sur « Slice »



⑦ Une fois la découpe terminée, cliquer sur « LAN printing »

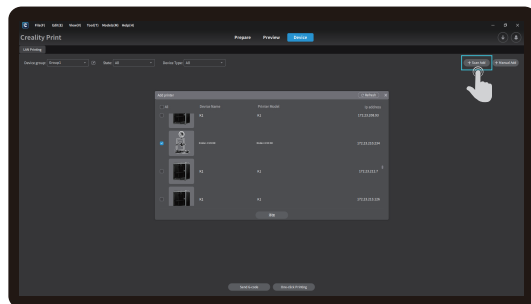


⑧ Ajoutez du matériel : vous pouvez le faire par « Scan Add » ou « Manual Add »

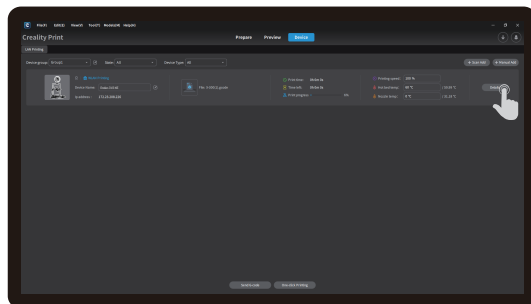


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

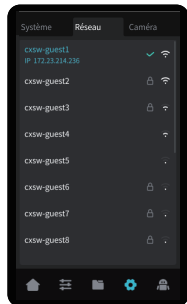
5. Première impression



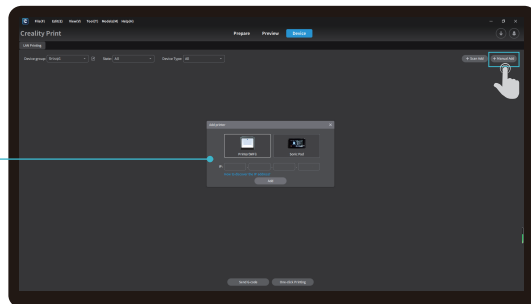
⑧ Ajouter un appareil: a. Ajouter en numérisant → Sélectionner un appareil



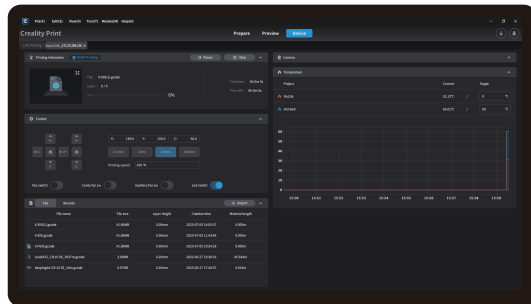
⑨ Liste des périphériques



Cliquez sur
« Paramètres » →
« Réseau » pour
afficher l'adresse IP



⑧ Ajouter un appareil : b. Ajouter un appareil en saisissant manuellement l'adresse IP



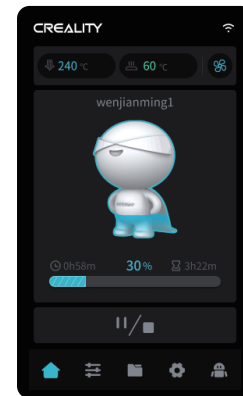
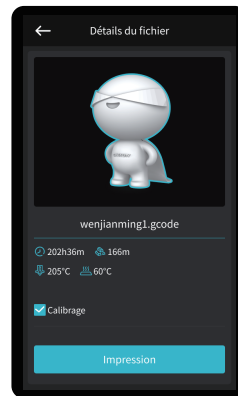
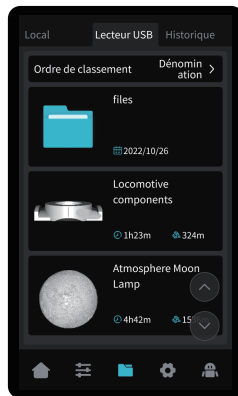
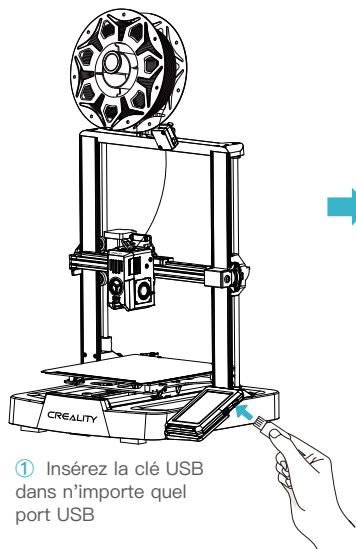
⑩ Détails des informations d'impression de l'équipement



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

5. Première impression

5.3 Impression de disques flash USB

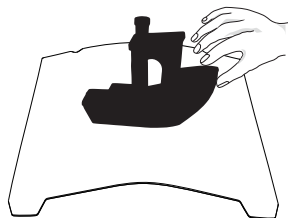


Conseils :

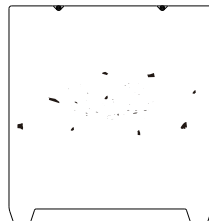
1. Pour des détails sur l'utilisation du logiciel, veuillez vous référer au manuel d'utilisation du logiciel de tranchage qui se trouve sur le disque flash USB.
2. Les fichiers sauvegardés doivent être placés dans le répertoire racine (et non dans un sous-répertoire) du disque flash USB.
3. Il est recommandé de nommer les fichiers en utilisant l'alphabet latin, des chiffres et des caractères communs.
4. N'insérez pas et ne retirez pas le disque flash USB pendant le processus d'impression.

6. Entretien de l'Équipement

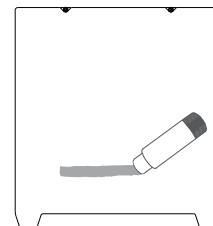
6.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme



- ① a. Lorsque l'impression est terminée, attendre que la plaque de la plate-forme refroidisse avant de retirer la plate-forme d'impression avec le modèle attaché;
b. Pliez légèrement la plate-forme avec les deux mains pour séparer le modèle de la plate-forme.



- ② En cas de présence de filaments résiduels sur la plaque de plate-forme, grattez-les légèrement avec une lame et imprimez à nouveau.



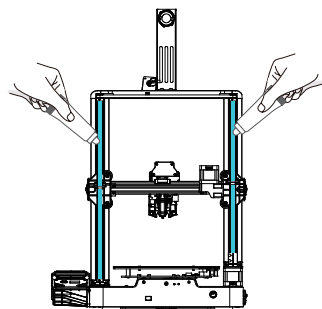
- ③ En cas de mauvais collage de la première couche du modèle, il est recommandé d'appliquer uniformément de l'adhésif solide sur la surface de la plaque de plate-forme avant le préchauffage pour l'impression.



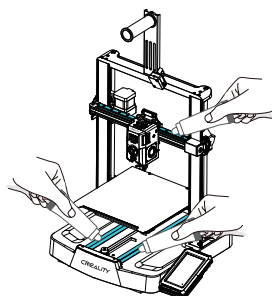
Tips: 1. La plate-forme d'impression n'est pas facile à plier de manière trop importante dans le cadre d'une utilisation quotidienne, et il est impossible d'empêcher la déformation d'être inutilisable;
2. La plate-forme d'impression est une pièce périssable, et il est recommandé de la remplacer régulièrement pour s'assurer que la première couche du modèle adhère correctement.

6.2 Entretien de la tige de vis, de l'axe optique et du rail de guidage

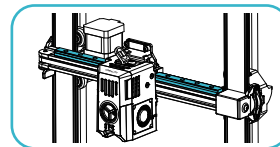
Il est recommandé d'acheter du lubrifiant et d'effectuer une maintenance régulière des tiges de vis, des axes optiques et des zones du rail de guidage.



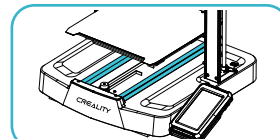
Zone de la tige filetée



Zone de l'axe optique et du rail de guidage

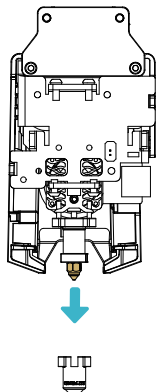


Zone du rail de guidage

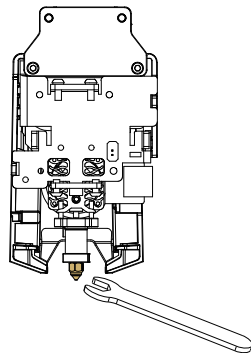


Zone de l'axe optique

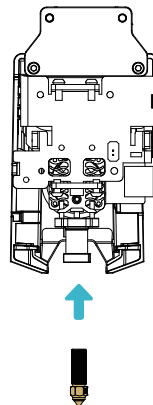
6.3 Remplacement de la buse



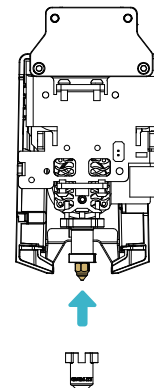
① Retirez le couvercle de protection en silicone;



② Retirez l'ancienne buse;



③ Montez une nouvelle buse;



④ Montez le couvercle de protection en silicone.

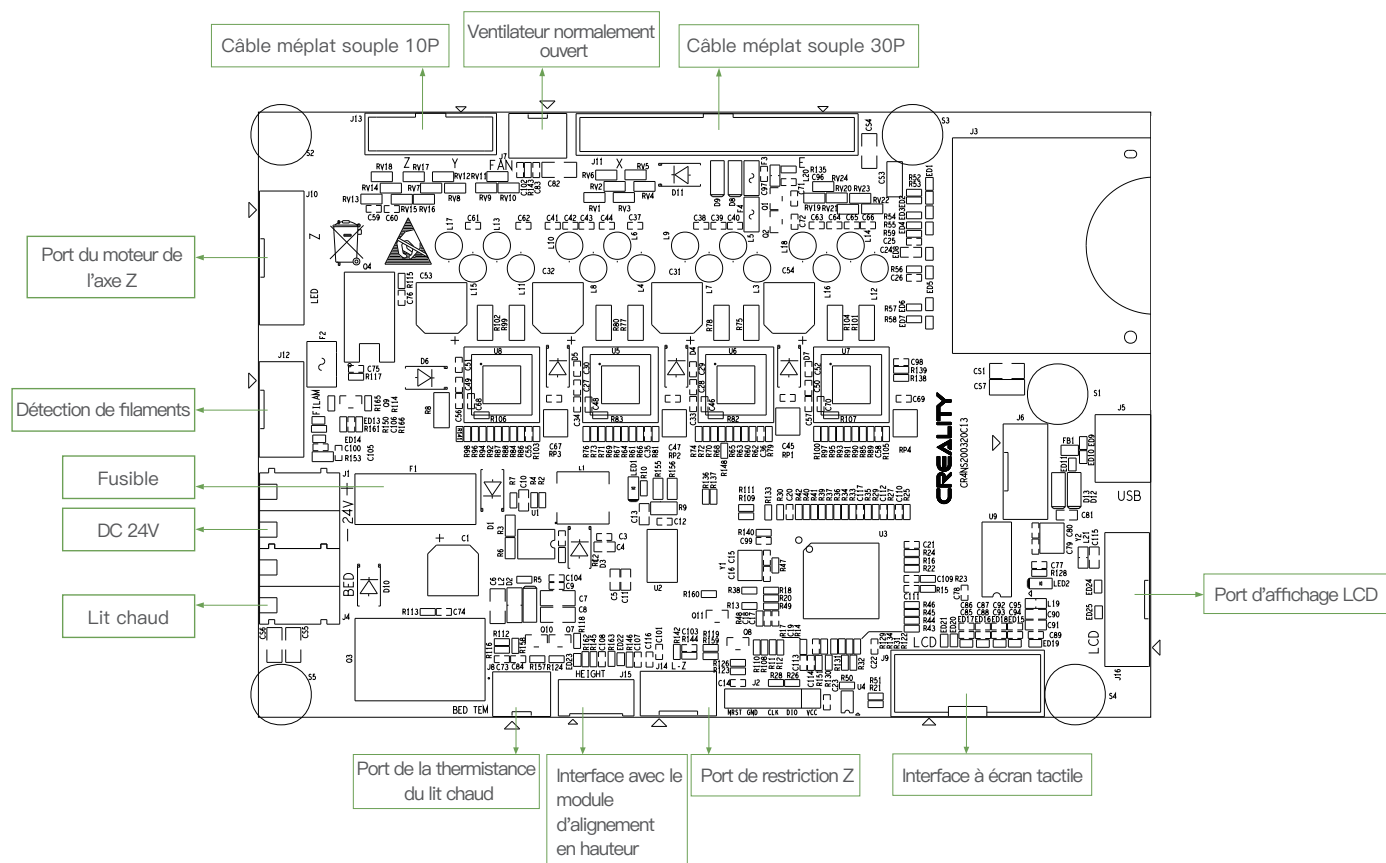


MISE EN GARDE :

1. Pour remplacer la buse, il faut d'abord la préchauffer;
2. Évitez de vous ébouillanter lorsque vous remplacez des buses qui sont chaudes;
3. Utilisez un outil pour tenir le bloc chauffant en place lorsque vous retirez la buse afin d'éviter d'endommager les composants.

Paramètres de l'équipement	
Modèle	Ender-3 V3 KE
Technologie de modélisation	FDM
Dimensions de la modélisation	220*220*240mm
Méthode de mise à niveau	Mise à niveau automatique avec CR-Touch
Nombre de buses	1 pièce
Diamètre de l'extrudeuse	0.4 mm (standard)
Épaisseur de la tranche	0.1-0.35mm
Précision	±0.1mm
Vitesse d'impression typique	300 mm/s
Vitesse d'impression maximale	500 mm/s
Accélération maximale	8000 mm/s ²
Température de la buse	≤300°C
Température du lit chaud	≤100°C
Température ambiante	5°C~35°C
Filaments	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Puissance nominale	350W
Tension d'entrée	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Détection du filament	Oui
Méthode d'impression	Impression sur réseau local/Impression sur clé USB/Impression APP
Format de fichier	STL/OBJ/3MF/AMF
Logiciel de découpage	Creality print/Cura 5 et versions ultérieures/Simplify3D
Systèmes d'exploitation	Windows/Mac OS/Linux
Langue	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

8. Câblage du Circuit



Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel. Le droit d'interprétation final appartient à Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

