

Ender-3 V3 Plus

MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D Ender-3 V3 Plus

V 1.3_FR

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. Vous pouvez mettre à niveau le micrologiciel directement via l'écran de l'appareil ;
2. Vous pouvez actualiser le micrologiciel via le OTA du Creality Cloud ;
3. Visitez le site officiel <https://www.creality.com>, cliquez sur "Support → Download Center", sélectionnez le modèle correspondant pour télécharger le firmware requis, (ou cliquez sur "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), après avoir terminé l'installation, vous pouvez l'utiliser.

Documentation de l'utilisation du produit et service après-vente

1. Vous pouvez vous connecter au Wiki officiel de Creality (<https://wiki.creality.com/>) pour explorer plus de tutoriels détaillés 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.

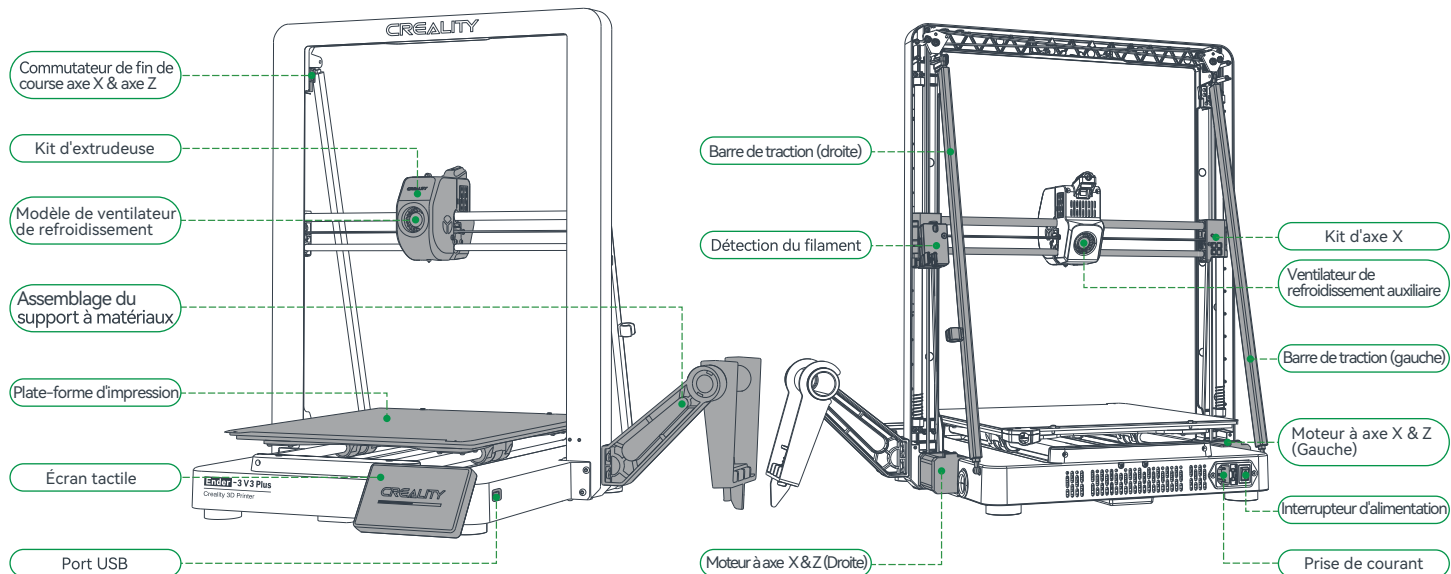


Creality Wiki

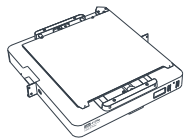
1. N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de 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 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 lacérations.
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. 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.
12. Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.

1. À propos de l'imprimante	01-01
2. Liste des Pièces	02-03
3. Procédure d'Assemblage	04-08
3.1 Installation d'assemblage de rack de matériel	04-04
3.2 Installation du cadre du portique	05-05
3.3 Installation de la barre de traction	06-06
3.3 Installation de l'écran tactile	07-07
3.5 Câblage de l'équipement	08-08
4. À propos du guide de démarrage et de l'interface utilisateur	09-13
4.1 Guide de mise sous tension	09-10
4.2 A propos de l'interface utilisateur	11-13
5. Première impression	14-17
5.1 Chargement du filament	14-14
5.2 Creality Print	15-16
5.3 Impression de disques flash USB	17-17
6. Spécification fonctionnelle	18-20
6.1 Retrait des filaments	18-19
6.2 Retrait automatique	20-20
7. Entretien de l'Équipement	21-21
7.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme	21-21
7.2 Entretien de l'axe optique	21-21
8. Paramètres de l'Équipement	22-22
9. Câblage du Circuit	23-23

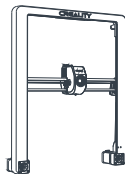
1. À propos de l'imprimante



2. Liste des Pièces



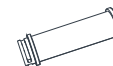
1 Composant de base



2 Assemblage du cadre du portique



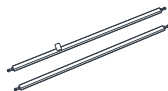
3 Écran tactile



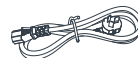
4 Tube à filament



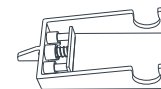
5 Support de matériel



6 Barre de traction



7 Cordon d'alimentation



8 Porte-matériaux anti-emmêlement



Kit d'accessoires



1 Vis à tête ronde plate hexagonale M4*8 ×8



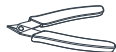
2 Kit d'outils



3 Clé à douille



4 Filament



5 Pince coupante



6 Attache noire ×5



7 Serre-fils ×3



8 Couverture du câble d'extrudeuse



9 Nettoyeur de buse



10 Disque flash USB



11 Guide d'installation rapide



12 Carte de service après-vente



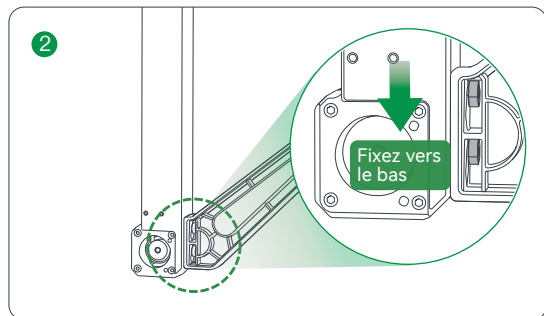
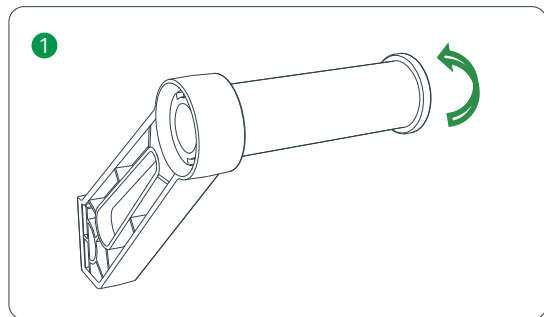
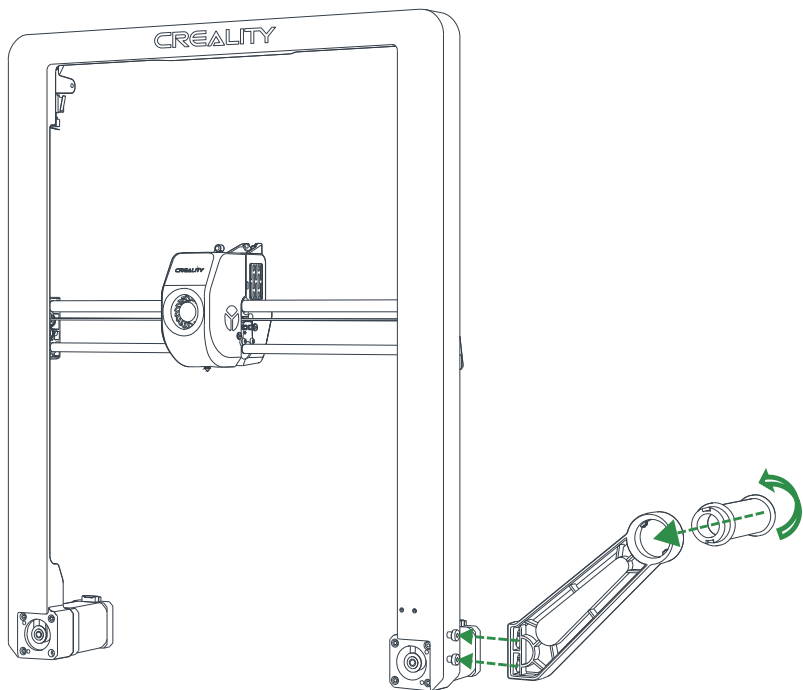
13 Vis à tête ronde plate hexagonale M4*10 ×4

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

3. Procédure d'Assemblage

3.1 Installation d'assemblage de rack de matériel

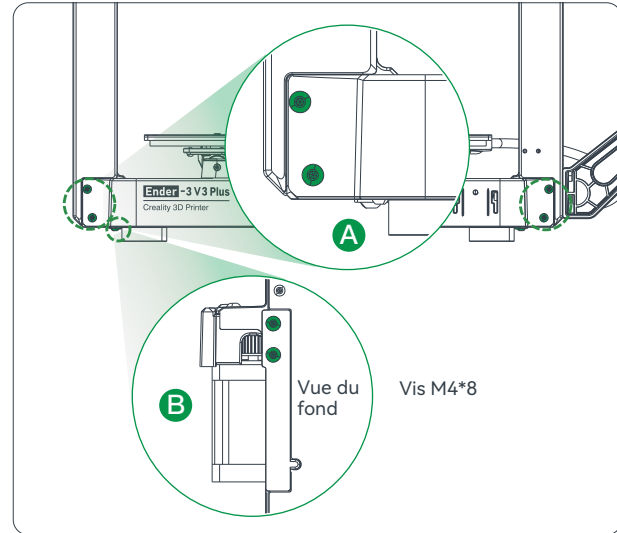
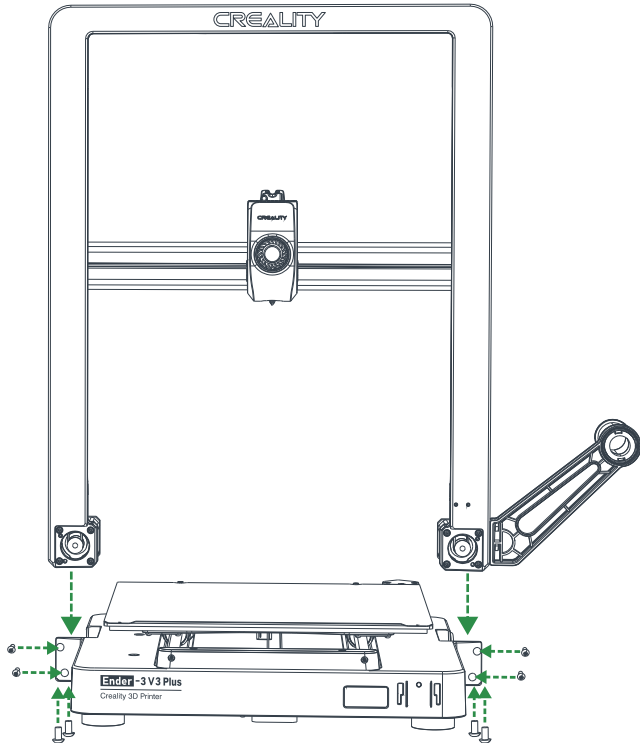
- 1 Installez le râtelier à matériel et le barillet à matériel conformément au diagramme;
- 2 Alignez les trous des composants du porte-matériaux installés avec les positions de verrouillage situées immédiatement à droite du cadre du portique et fixez-les en douceur vers le bas.



3. Procédure d'Assemblage

3.2 Installation du cadre du portique

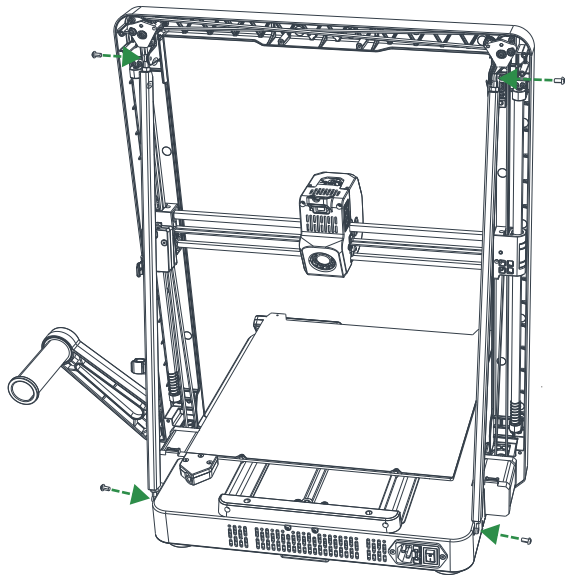
Placez l'ensemble de cadre pour le portique dans les fentes de la base : A. Utilisez d'abord quatre vis M4×8 pour aligner et fixer les trous de vis gauche et droite de la base ; B. Ensuite, utilisez quatre vis M4×8 pour aligner et fixer les trous de vis au bas de la base.



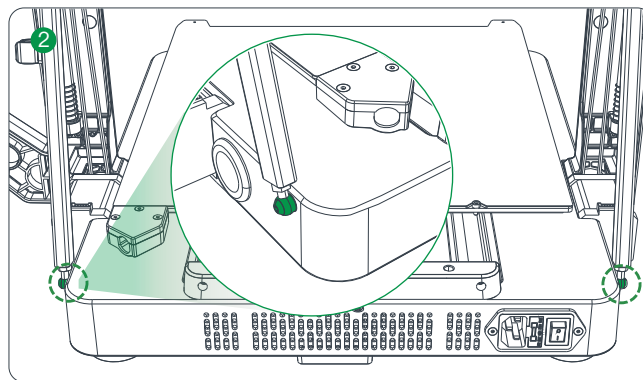
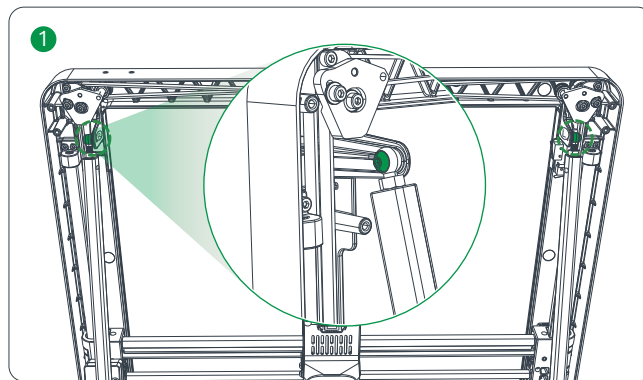
3. Procédure d'Assemblage

3.3 Installation de la barre de traction

- 1 D'abord, utilisez deux vis M4*10 pour aligner les trous sur le dessus du portique et verrouillez les vis ;
- 2 Ensuite, utilisez deux vis M4*10 pour aligner les trous sur la base et verrouillez-les tous.



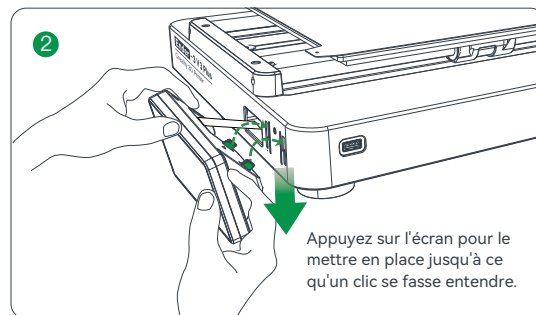
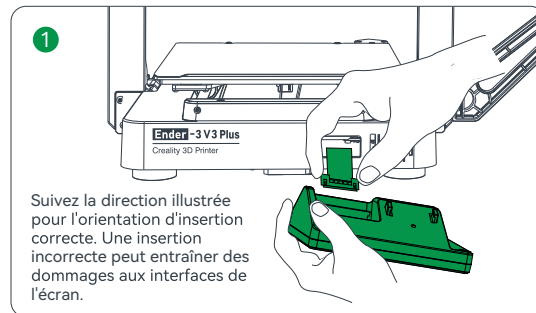
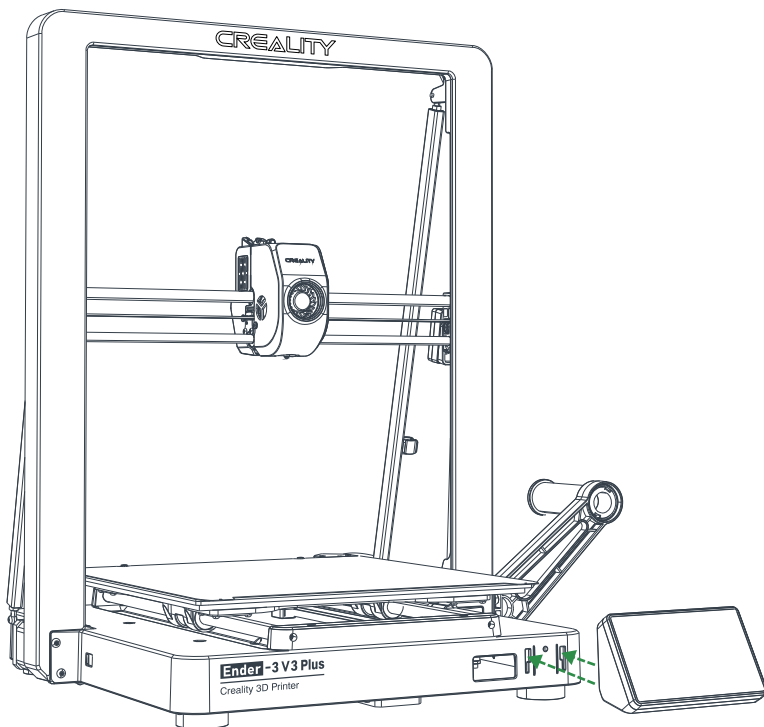
Installez les pièces en associant **L** avec **L** et **R** avec **R** sur le levier et sur le portique, comme indiqué par les marquages **L** et **R**.



3. Procédure d'Assemblage

3.4 Installation de l'écran tactile

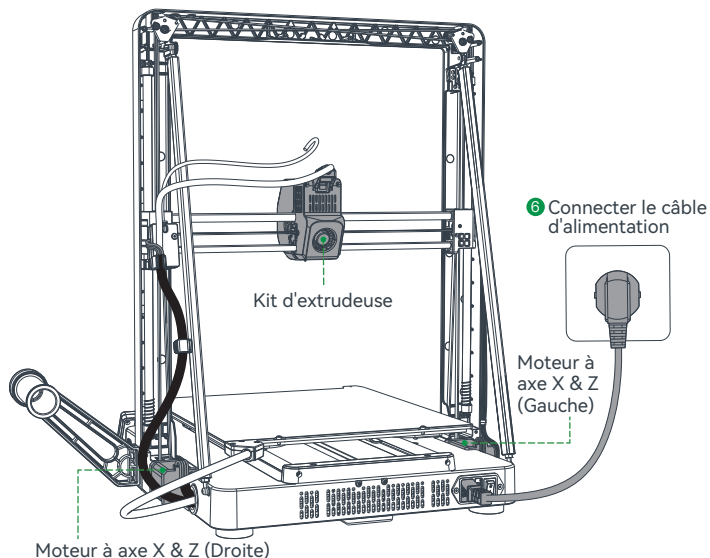
- 1 Connectez l'écran tactile à l'écran de base à l'aide du câble plat flexible ;
- 2 Encliquetez la boucle située à l'arrière de l'écran tactile dans les fentes de la base.



- 1 Ne mettez pas la machine en marche lorsque l'écran tactile est connecté ou déconnecté du câble de connexion ;
- 2 Tirez légèrement sur le câble plat flexible de la base de l'écran, en prenant soin de ne pas le casser.

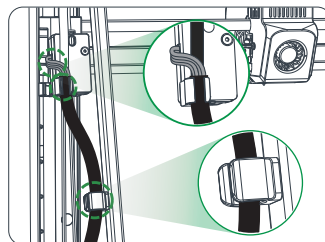
3. Procédure d'Assemblage

3.5 Câblage de l'équipement

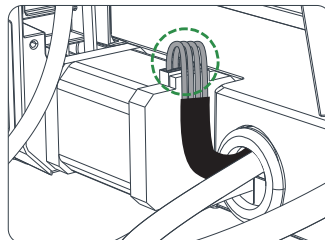


⚠ Attention

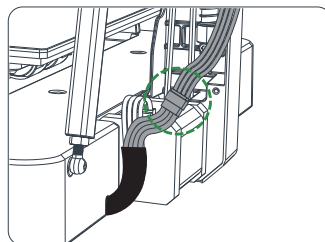
- Veuillez contrôler que l'interrupteur d'alimentation et le secteur sont correctement positionnés avant de brancher l'appareil, afin d'éviter d'endommager ce dernier.
- Si la tension secteur est comprise entre 100 et 120 V, veuillez sélectionner 115 V pour l'interrupteur d'alimentation.
- Si la tension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



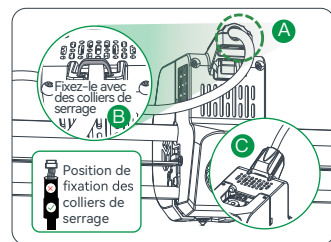
1 Vous devez d'abord insérer le fil dans le serre-fil, puis connecter la ligne de détection de filament.



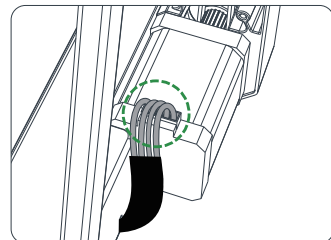
3 Connecter le moteur de l'axe X & Z (droite).



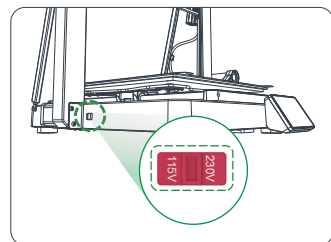
5 Connectez le câble de l'interrupteur de fin de course.



2 A. Connectez d'abord le kit d'extrusion ; B. Fixez le câble d'extrusion avec des colliers de serrage ; C. Installez le couvercle du câbl d'extrusion ;



4 Connecter le moteur de l'axe X & Z (gauche) ;



6 Sélectionnez le mode de tension correct en fonction de la tension du réseau électrique local ;

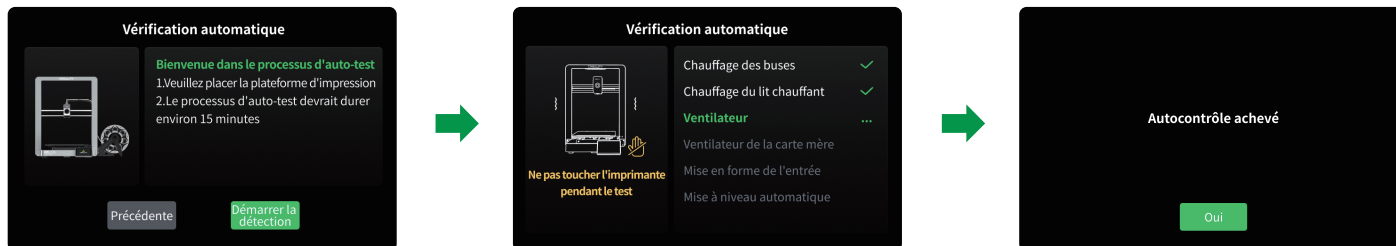
4. À propos du guide de démarrage et de l'interface utilisateur

4.1 Guide de mise sous tension



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. À propos du guide de démarrage et de l'interface utilisateur



S'il y a des anomalies pendant le processus de vérification automatique, veuillez consulter la FAQ pour vérifier les éventuels dysfonctionnements de l'appareil. Vous pouvez également scanner le code QR pour le « signalement des pannes » afin de signaler le problème de la machine et de demander l'aide du service après-vente pour le résoudre.

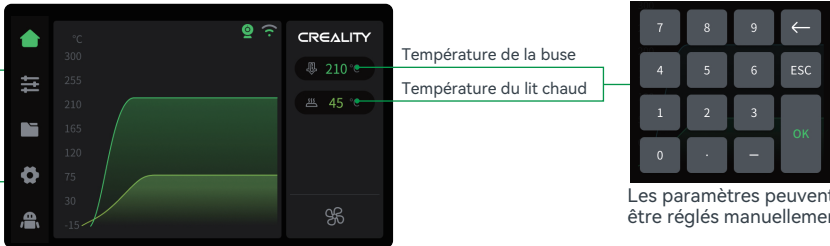


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. À propos du guide de démarrage et de l'interface utilisateur

4.2 A propos de l'interface utilisateur

Page d'accueil



Température de la buse
Température du lit chaud

Les paramètres peuvent être réglés manuellement.

The screenshot shows the 'Page d'accueil' (Home) interface. On the left, there is a vertical menu with icons for home, settings, and user. The main area features a temperature graph with a green line showing the temperature of the nozzle and the heated bed over time. On the right, there are two temperature readouts: '210 °C' for the nozzle and '45 °C' for the heated bed. A numeric keypad is shown to the right of the graph, with buttons for digits 0-9, a back arrow, ESC, and OK.

* Vous pouvez configurer des fonctions telles que la température de l'extrudeuse et la température du foyer via la page d'accueil ;

Préparer



The 'Préparer' (Prepare) interface is shown in three stages. The first screenshot shows the 'Mouvement/Temp.' (Movement/Temperature) section with a circular directional pad and buttons for 'Extruder' and 'Rétracter'. The second screenshot shows the 'Extrusion/Retraît' (Extrusion/Retraction) section with a temperature control for the nozzle set to 220 °C and a 'Conseils' (Tips) section. The third screenshot shows the 'Refroidissement' (Cooling) section with settings for 'Refroidissement Auxiliaire' and 'Refroidissement du Modèle'.

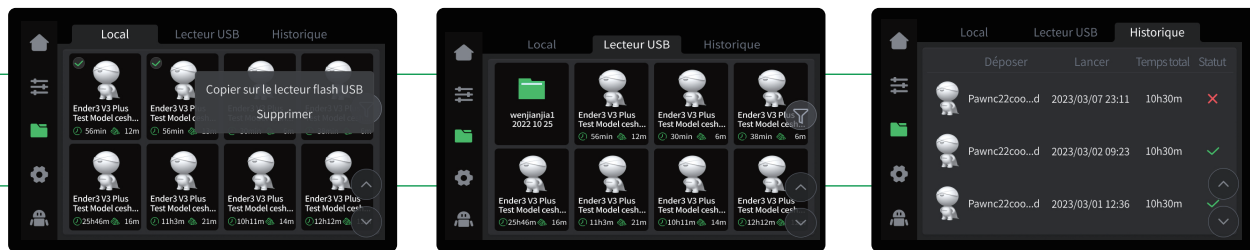
* Vous pouvez configurer des fonctions telles que le mouvement de l'axe / le contrôle de la température, l'extrusion / rétraction et le refroidissement du ventilateur via l'interface de préparation.



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. À propos du guide de démarrage et de l'interface utilisateur

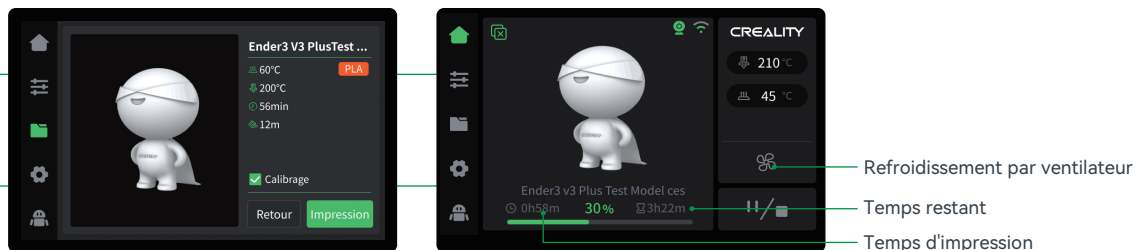
Prévisualisation
du fichier
d'impression



* Appuyez et maintenez le modèle pour sélectionner plusieurs modèles et les copier sur un disque flash USB

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

Interface
d'impression



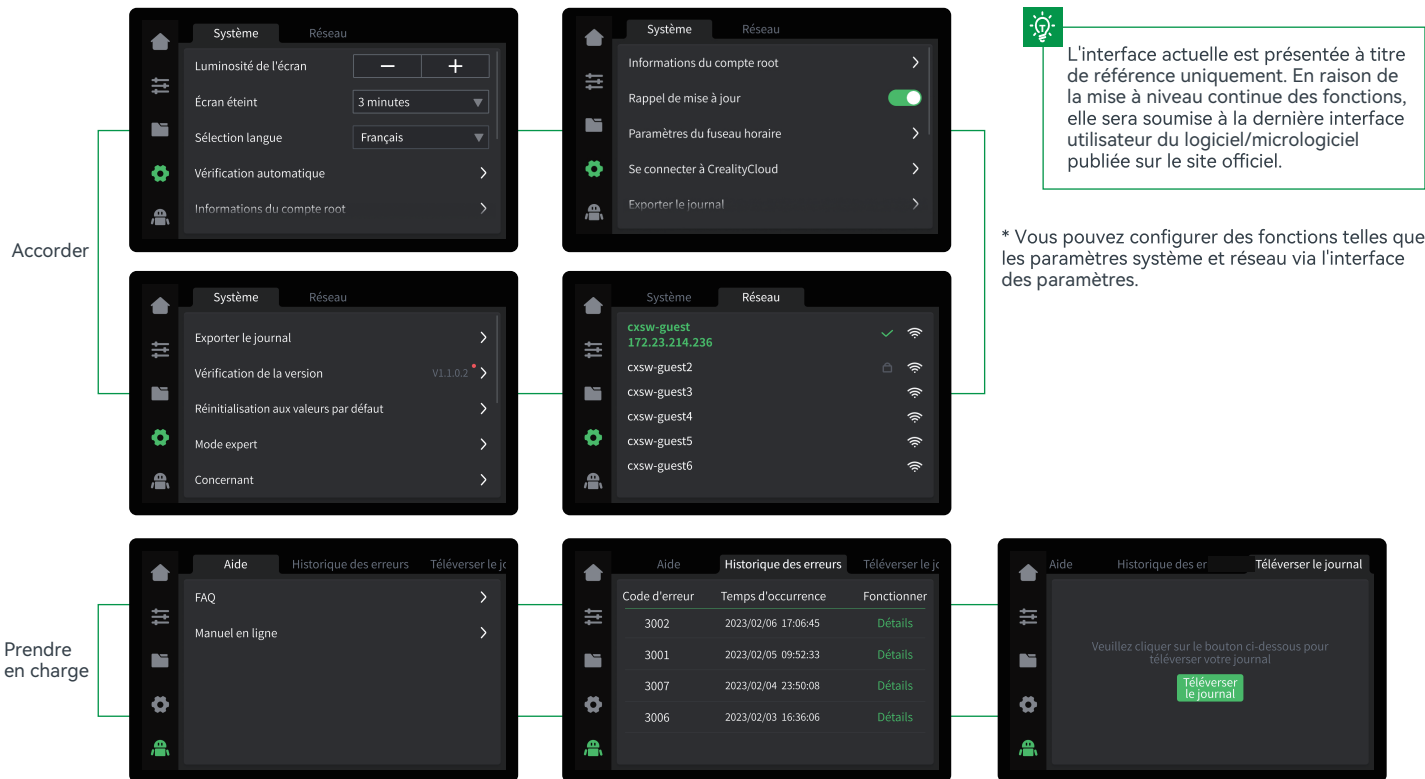
* Cliquez sur le fichier du modèle pour accéder à ses détails

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



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.

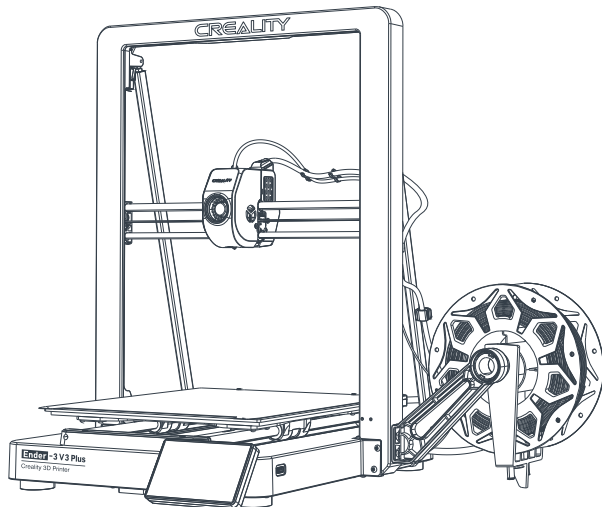
4. À propos du guide de démarrage et de l'interface utilisateur



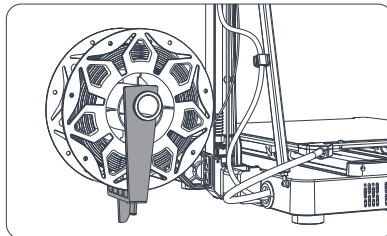
* Vous pouvez consulter les FAQ, les manuels, l'historique des erreurs et télécharger le journal via l'interface du service client.

5. Première impression

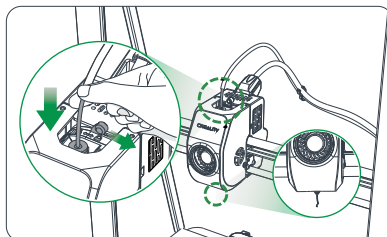
5.1 Chargement du filament



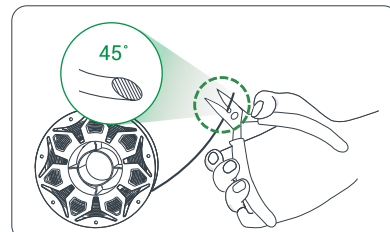
- 1 Entrez la température de la buse sur l'écran et attendez qu'elle chauffe jusqu'à la température de consigne;



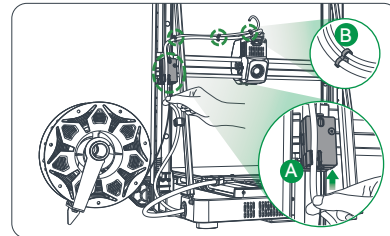
- 2 Arrangez les filaments comme illustré sur l'image, puis fixez le support de matériel anti-enchevêtrement ;



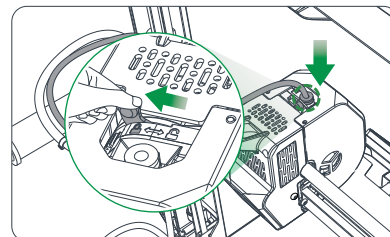
- 3 Déverrouillez l'interrupteur DIP et introduisez le filament dans le kit d'extrusion jusqu'à ce que le filament soit extrudé par la buse ;



- 4 Coupez l'avant du filament à 45° et cassez-le tout droit ;



- 5 A. Introduisez le filament dans le port de détection du filament afin qu'il passe à travers le tube en téflon ; B. Fixez le tube en téflon au câble de l'extrudeuse à l'aide de serre-câbles.



- 6 Verrouillez le commutateur DIP et insérez le tube en téflon dans l'articulation supérieure du kit d'extrusion.

5. Première impression

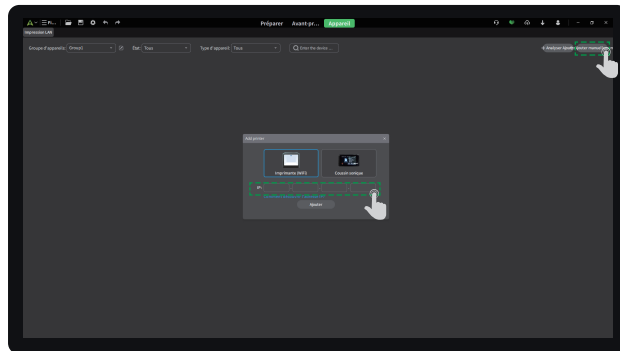
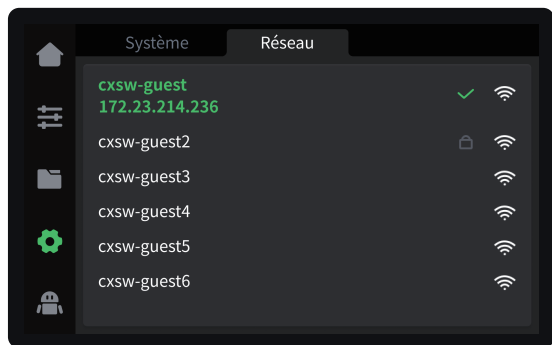
5.2 Crealty Print

5.2.1 Téléchargement et installation de logiciels



Connectez - vous au site Web pour télécharger slices for creality Print 5.0 ou supérieur:
<https://www.crealtycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 Machine de liaison Lan



1 Afficher l'IP de la machine sur l'écran de la machine:
paramètres → réseau

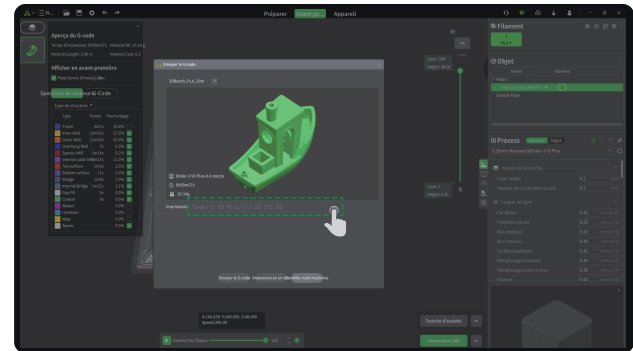
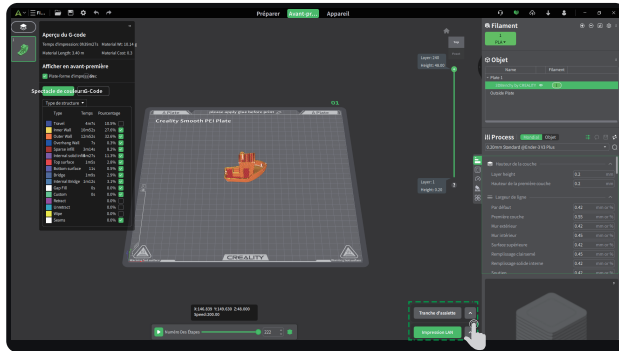
2 Entrez la liaison IP de la machine dans le logiciel de découpage:
ajouter manuellement → ajouter;



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.

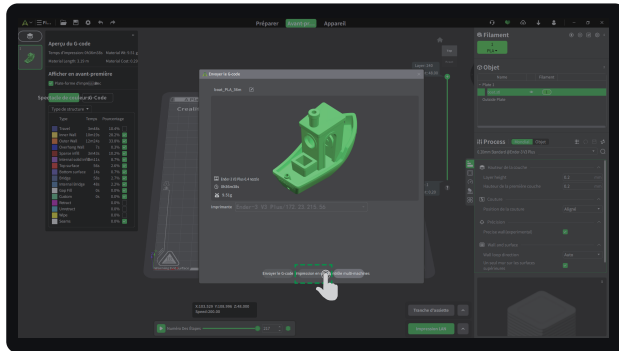
5. Première impression

5.2.3 Découper et envoyer imprimer



- 3 Cliquez sur "Tranche d'assiette", une fois la tranche terminée, appuyez sur

- 4 Sélectionnez l'imprimante liée;



- 5 Vérifiez les informations sur la machine et les consommables, puis cliquez sur imprimer en un clic.



Pour en savoir plus sur le tutorial détaillé sur l'utilisation du logiciel slice, s'il vous plaît connectez-vous au wiki officiel:
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



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



- 1 Maintenez l'interrupteur DIP verrouillé avant l'impression ;
- 2 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.
- 3 Les fichiers sauvegardés doivent être placés dans le répertoire racine (et non dans un sous-répertoire) du disque flash USB.
- 4 Il est recommandé de nommer les fichiers en utilisant l'alphabet latin, des chiffres et des caractères communs.

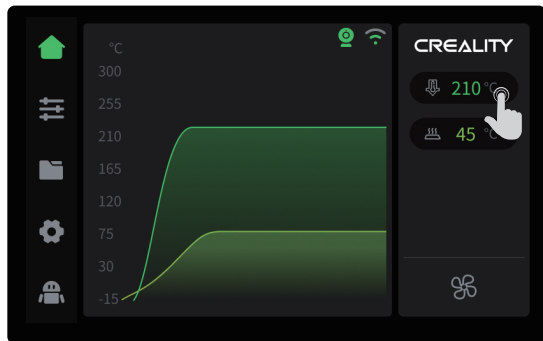


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

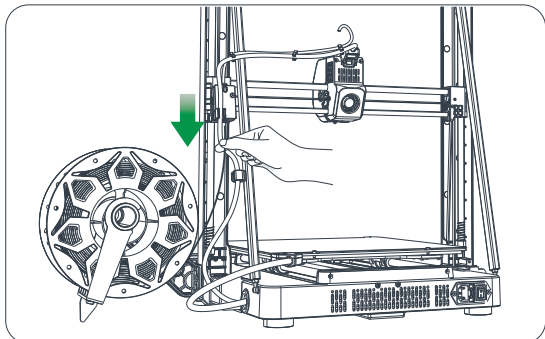
6. Spécification fonctionnelle

6.1 Retrait des filaments

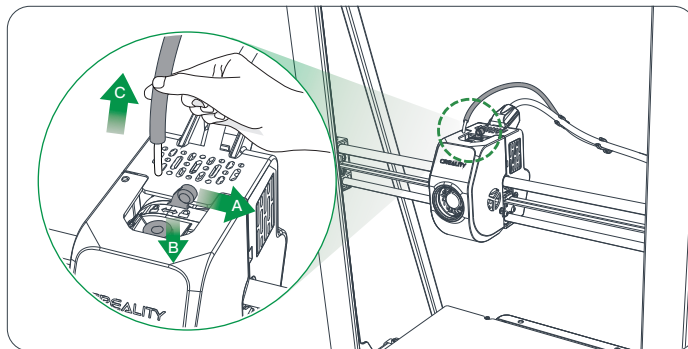
Méthode 1 : Rétractation manuelle



- 1 Entrez la température de la buse sur l'écran et attendez qu'elle chauffe jusqu'à la température de consigne;



- 2 Retirez les vieux filaments en les retirant de l'arrière de la machine pour les remplacer par de nouveaux.



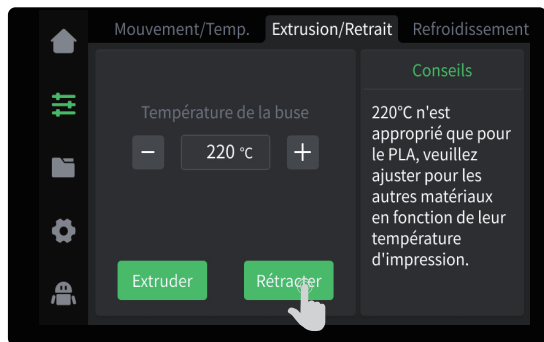
- 2 A. Déverrouiller l'interrupteur plongeur ; B. Maintenir le connecteur du tube en téflon au-dessus de l'extrudeuse ; C. Retirer le tube en téflon ;



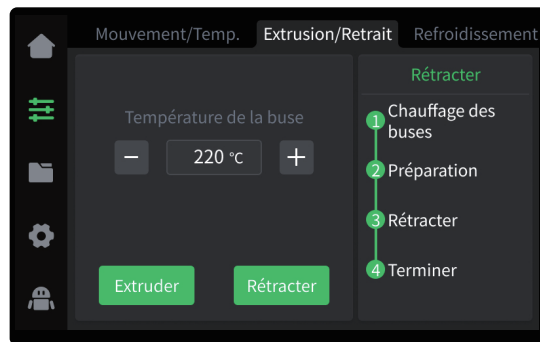
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

6. Spécification fonctionnelle

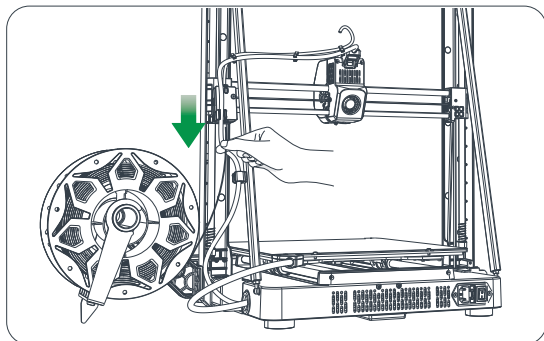
Méthode 2 : rétraction automatique



1 Cliquez sur « Rétracter » ;



2 En attente de la fin du processus de rétraction ;



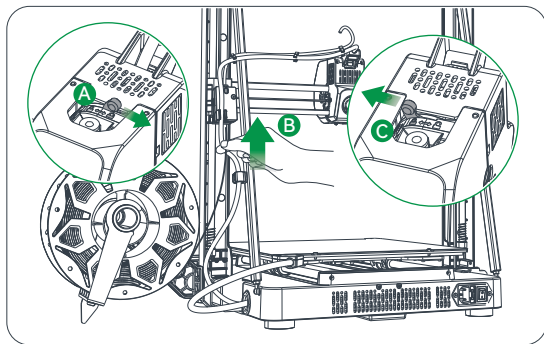
3 Retirez les vieux filaments en les retirant de l'arrière de la machine pour les remplacer par de nouveaux.



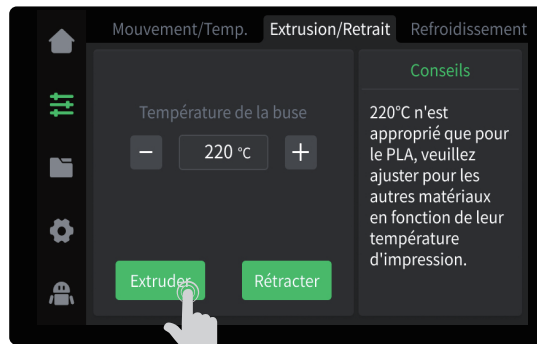
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

6. Spécification fonctionnelle

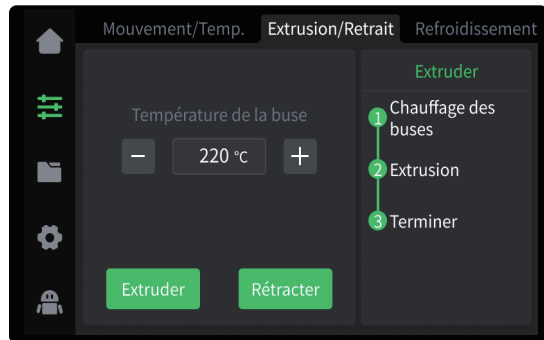
6.2 Retrait automatique



- 1 A. Déverrouiller l'interrupteur plongeur; B. Insérez le filament dans la partie la plus profonde du tube en téflon jusqu'à ce qu'il ne puisse pas être déplacé; C. Verrouillez l'interrupteur plongeur.



- 2 Cliquez sur « Extruder » ;



- 3 En attente de la fin du processus d'extrusion.



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.

7. Entretien de l'Équipement

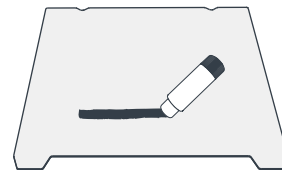
7.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme



- 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.



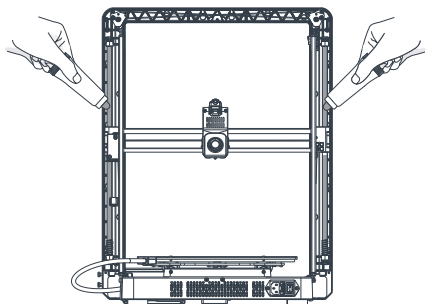
- 3 En cas de mauvais collage de la première couche du modèle, il est recommandé d'appliquer uniformément de l'adhésif solide sur la surface de la plaque de plate-forme avant le préchauffage pour l'impression.



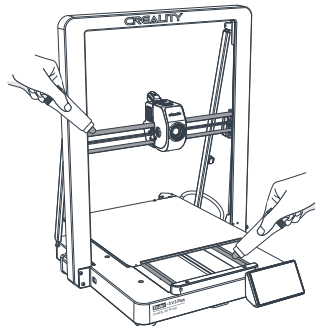
1. La plate-forme d'impression n'est pas facile à plier de manière trop importante dans le cadre d'une utilisation quotidienne, et il est impossible d'empêcher la déformation d'être inutilisable ;
2. La plate-forme d'impression est une pièce périssable, et il est recommandé de la remplacer régulièrement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

7.2 Entretien de l'axe optique

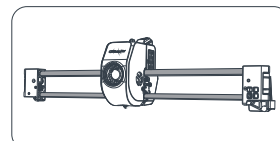
Il est recommandé d'acheter de la graisse lubrifiante pour l'entretien régulier de la zone de l'axe optique.



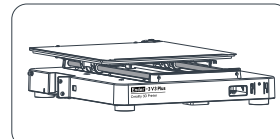
Zone de l'axe optique de la direction Z



Zone de l'axe optique de la direction X & Y



Zone de l'axe optique de la direction X



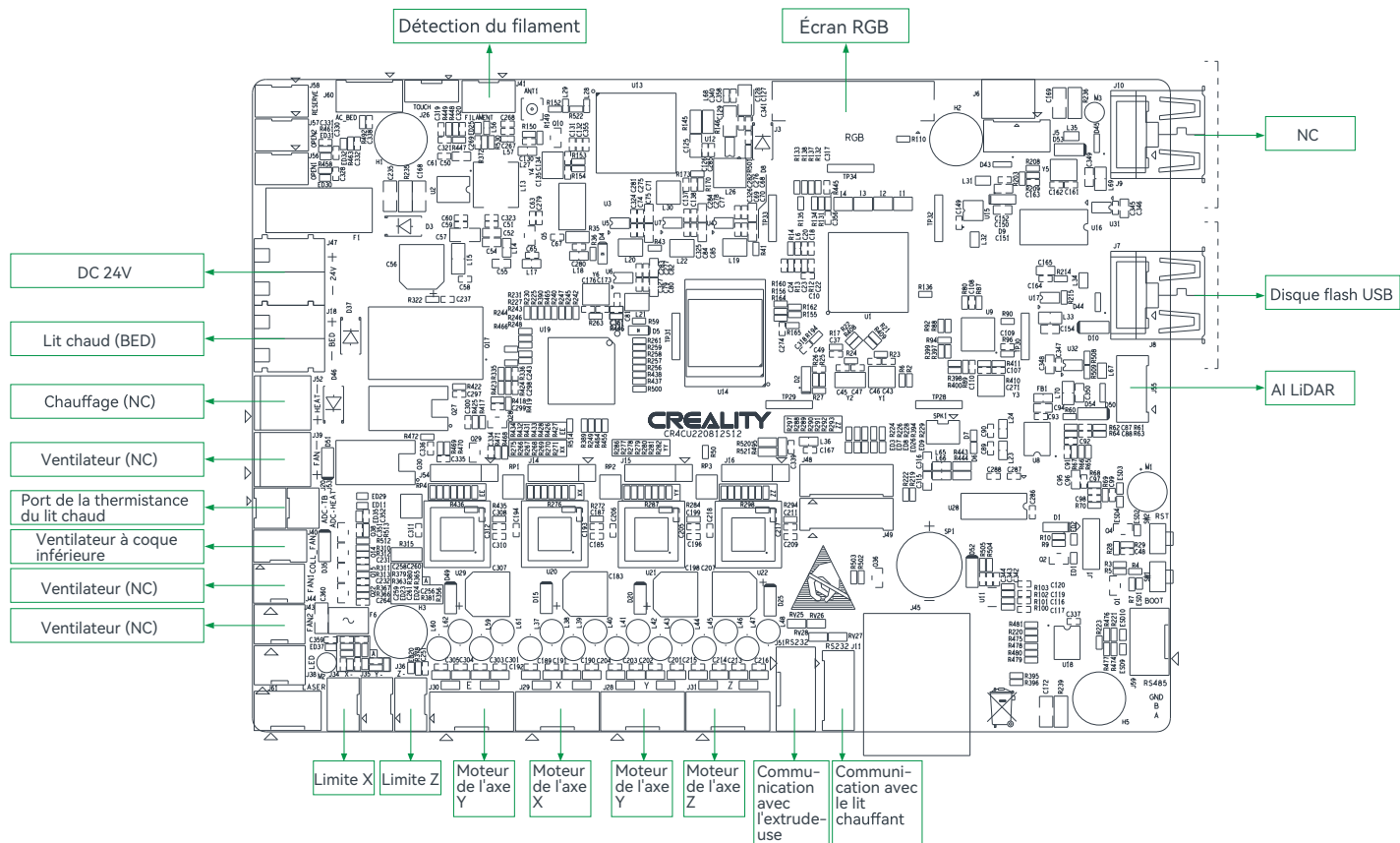
Zone de l'axe optique de la direction Y

8. Paramètres de l'Équipement



Paramètres de l'Équipement	
Modèle	Ender-3 V3 Plus
Technologie de modélisation	FFF
Dimensions de la modélisation	300*300*330mm
Méthode de mise à niveau	Nivellement automatique
Nombre de buses	1pièce
Diamètre de l'extrudeuse	0,4mm
Épaisseur de la tranche	0,1-0,35mm
Précision	±0,2mm
Température de la buse	≤300°C
Température du lit chaud	≤100°C
Filaments	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Puissance nominale	350W
Tension d'entrée	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Détection du filament	Oui
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Méthode d'impression	Impression sur clé USB / Impression sur réseau local / Impression dans les nuages
Format du fichier d'impression	Gcode
Logiciel de découpage	Creality Print
Systèmes d'exploitation	Windows/MAC OS
Langue	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. 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 TECHNOLOGY 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



R 214-240016

