



CREALITY

Créer des réalités, réaliser des rêves

Ender-3 V3 SE

Ender-3 V3 SE

Manuel d'utilisation de l'imprimante 3D

V1.1

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 les coordonnées à la fin de ce manuel pour nous contacter.

Pour améliorer encore votre expérience utilisateur, vous pouvez en savoir plus sur nos appareils via les méthodes suivantes :

Vous pouvez également visiter notre site Web officiel (www.creality.com) pour trouver des informations concernant les You can also visit our official website (<https://www.creality.com>) to find information regarding software, hardware, logiciels, le matériel, les coordonnées de contact, les instructions de l'appareil, les informations de garantie de l'appareil, etc.

Mise à jour du firmware

Veuillez visiter notre site officiel <https://www.creality.com/download>. Cliquez sur Page d'accueil → Support → Téléchargement. Téléchargez le firmware requis et installez-le.

Remarque : L'interface manuelle est fournie à titre de référence uniquement. Comme les fonctions sont constamment mises à jour, veuillez vous référer à la dernière interface utilisateur du micrologiciel / logiciel sur le site officiel.

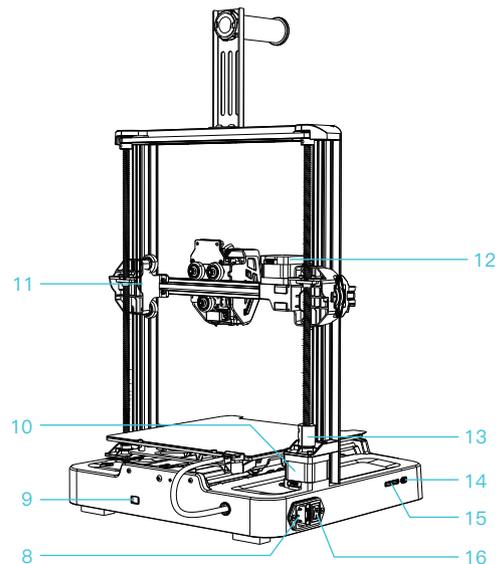
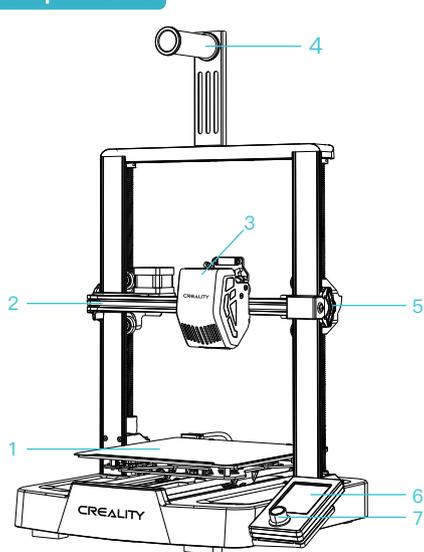
Vidéos montrant le fonctionnement des produits et le service après-vente

Pour les vidéos sur le fonctionnement des produits et le service après-vente, vous pouvez visiter le site <https://www.crealitycloud.com/product>, cliquer sur « Produits » et sélectionner le bon modèle, puis cliquer sur « Relatif » pour voir les tutoriels sur le service après-vente.

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 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. 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	03-06
3.1 Cadre du portique	03-03
3.2 Écran d'affichage	04-04
3.3 Support à matériau	05-05
3.4 Câblage de l'équipement	06-06
4. Guide de mise sous tension	07-07
5. Fonctionnement et Utilisation	08-17
5.1 Chargement du filament	08-10
5.2 Mise à niveau	11-11
5.3 Préchauffage de l'imprimante	12-12
5.4 Installation du logiciel et découpage	13-14
5.5 Impression des fichiers	15-17
6. Entretien de l'Équipement	18-20
6.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme	18-18
6.2 Entretien de la barre à vis	18-18
6.3 Remplacement de la buse	19-19
6.4 Dépannage	20-20
7. Paramètres de l'Équipement	21-21
8. Câblage du Circuit	22-22

1. À Propos de l'Imprimante



1 Plate-forme d'impression

2 Kit d'axe X

3 Kit d'extrudeuse

4 Assemblage du support à matériaux

5 Tendeur de l'axe X

6 Écran d'affichage

7 Bouton rotatif

8 Prise de courant

9 Engrenage de régulation de tension

10 Moteur de l'axe Z

11 Support de l'axe X

12 Moteur de l'axe X

13 Coupleur

14 Port de type C

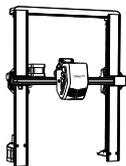
15 Emplacement pour carte de stockage

16 Interrupteur d'alimentation

2. Liste des Pièces



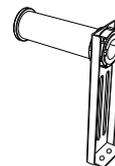
1 Composant de base



2 Cadre du portique



3 Composant de l'écran d'affichage



4 Assemblage du support à matériaux



Kit d'accessoires



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



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



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



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



9 Boîte à outils



10 Clip de fixation FFC



11 Câble d'alimentation



12 Pince coupante



13 Filament (20 m)



14 Nettoyeur de buse



15 Buse



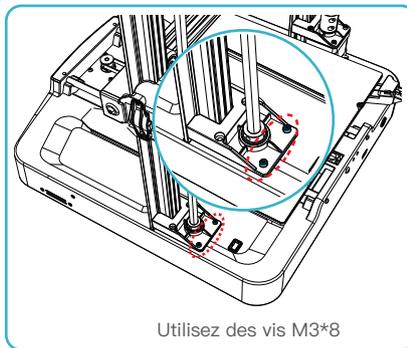
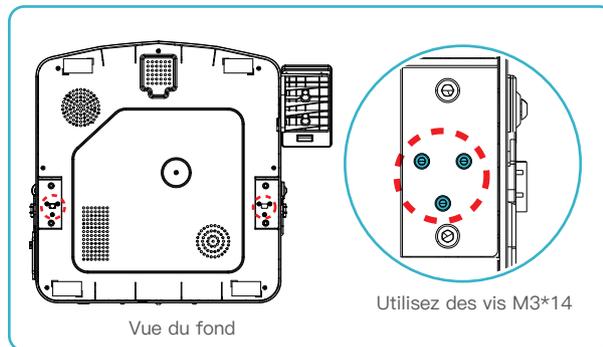
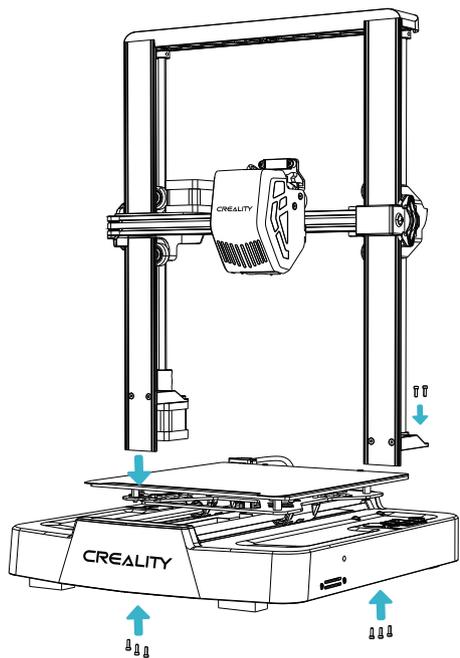
16 Carte de stockage et lecteur de carte

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

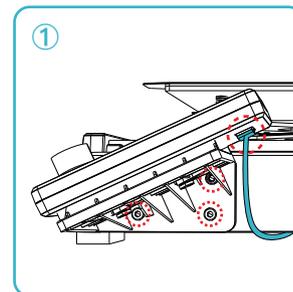
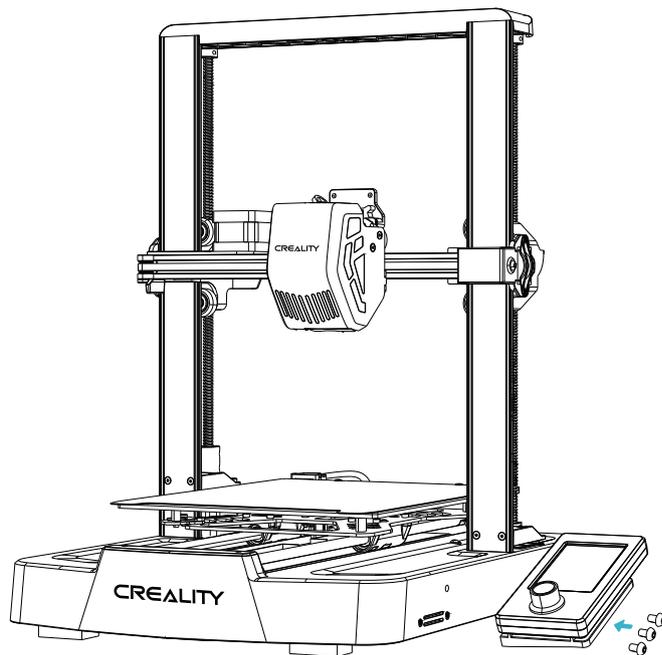
① Placez le cadre du portique dans la fente de la base, serrez-le d'abord avec des vis M3*14 en alignant les trous depuis le bas, puis utilisez des vis M3*8 pour le fixer en place depuis l'extrémité arrière du cadre du portique de la même manière.



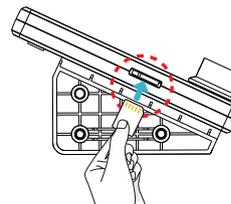
3. Procédure d'Assemblage

3.2 Écran d'affichage

① 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 ;



Conseils : Le logement de la carte sur le côté gauche de l'écran d'affichage est uniquement utilisée pour insérer une carte afin de mettre à jour le micrologiciel de l'écran.

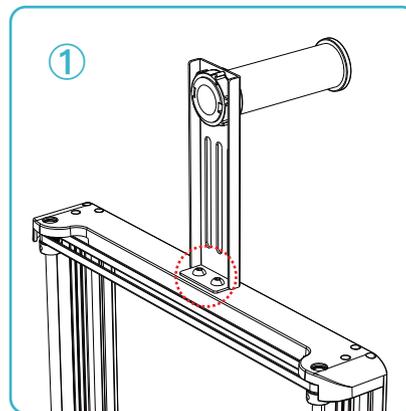
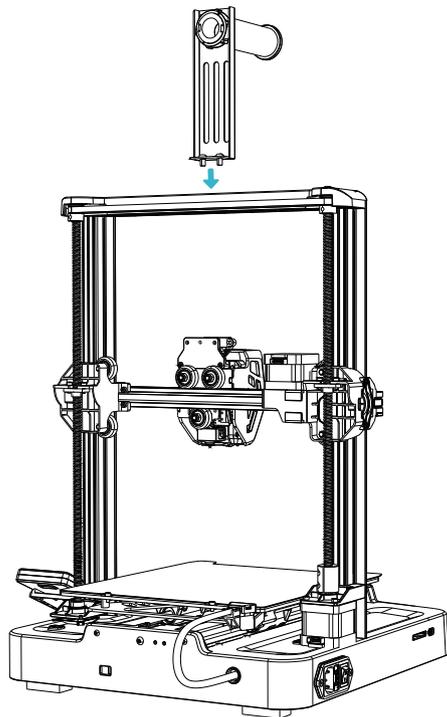


3. Procédure d'Assemblage



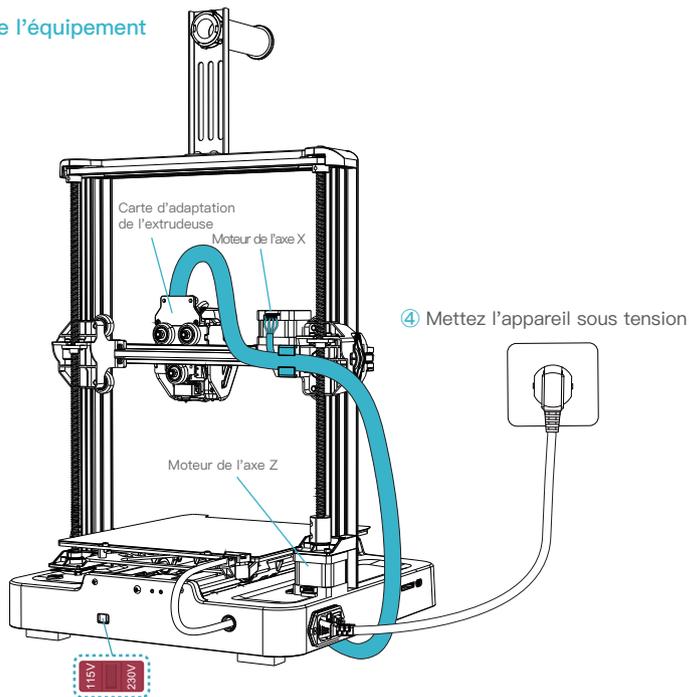
3.3 Support à matériau

① Fixez l'assemblage du porte-matériaux au cadre du portique, alignez les trous de vis et bloquez-le avec des vis M5*8 ;

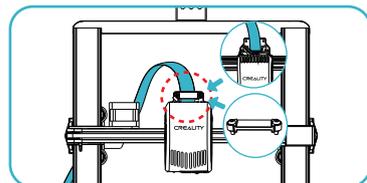


3. Procédure d'Assemblage

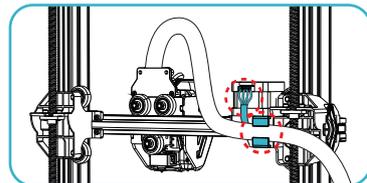
3.4 Câblage de l'équipement



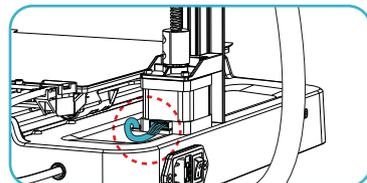
- Veuillez contrôler que l'interrupteur d'alimentation et le secteur sont correctement positionnés avant de brancher l'appareil, afin d'éviter d'endommager ce dernier.
- Si la tension du secteur est comprise entre 100 V et 120 V, veuillez sélectionner 115 V pour l'interrupteur d'alimentation.
- Si la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



① D'abord, insérez le câble d'extrusion dans la carte d'adaptation de l'extrudeuse, puis fixez-le à l'aide du clip de fixation FFC ;



② Suivez les instructions de l'étiquette pour fixer le câble d'extrusion dans le clip de fixation du câble avant de connecter le moteur de l'axe X ;

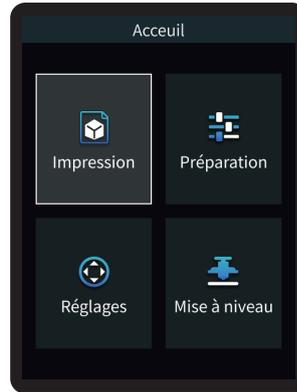
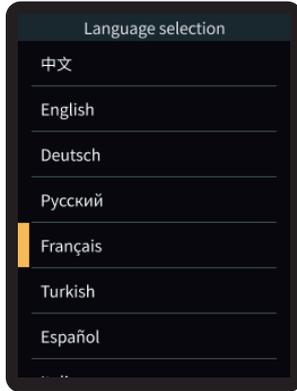


③ Connectez le moteur de l'axe Z



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.

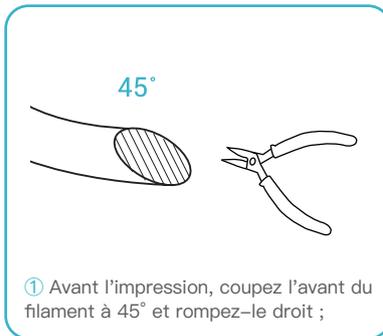
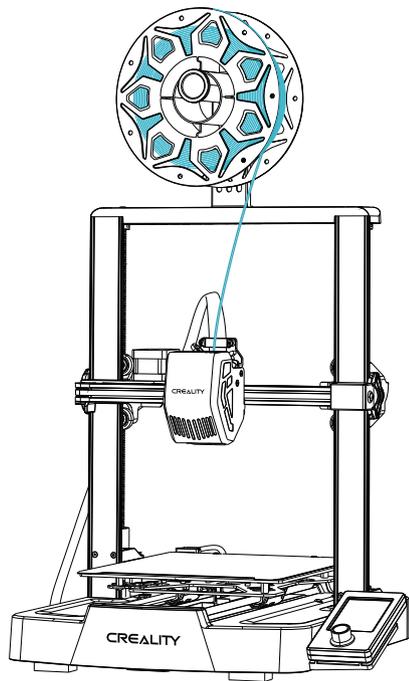


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

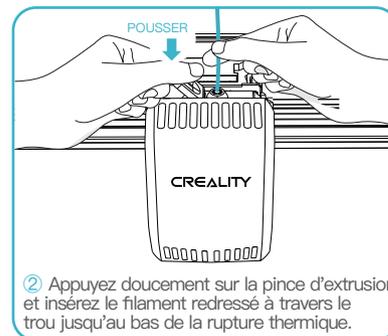
5. Fonctionnement et Utilisation

5.1 Chargement du filament

1. Chargement manuel



① Avant l'impression, coupez l'avant du filament à 45° et rompez-le droit ;



② Appuyez doucement sur la pince d'extrusion et insérez le filament redressé à travers le trou jusqu'au bas de la rupture thermique.



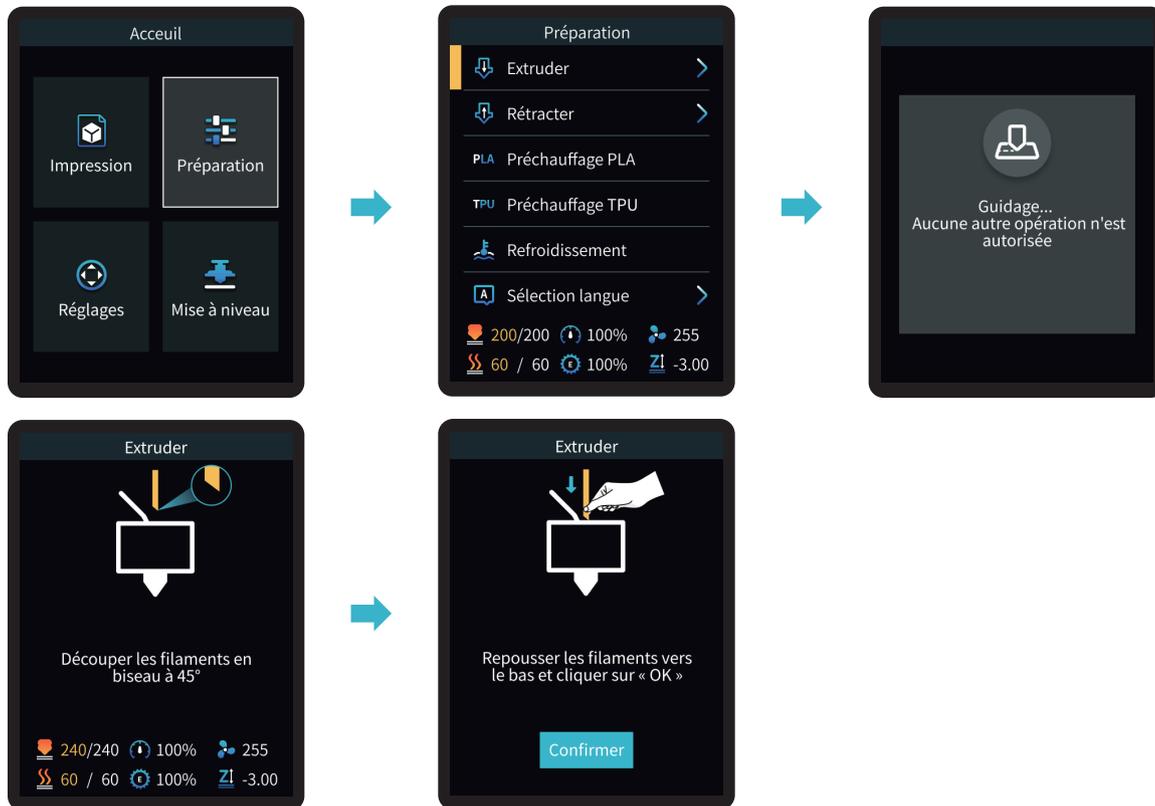
Comment remplacer le filament ?

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

5. Fonctionnement et Utilisation

5.1 Chargement du filament

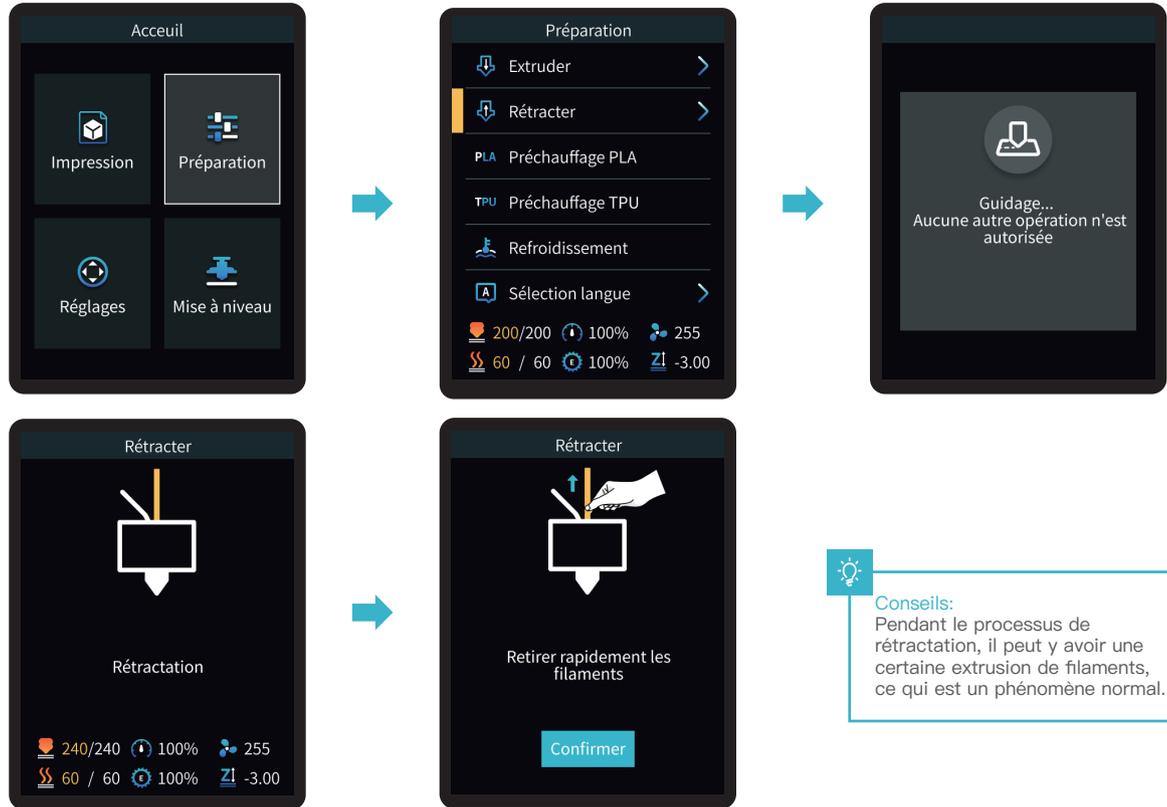
2. Alimentation automatique



5. Fonctionnement et Utilisation

5.1 Chargement du filament

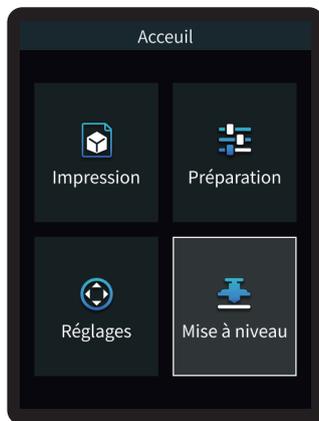
3. Retrait automatique



5. Fonctionnement et Utilisation

5.2 Mise à niveau

Sélectionnez « Mise à niveau » à l'aide du bouton et attendez la fin de l'opération de mise à niveau automatique ;



Conseils:

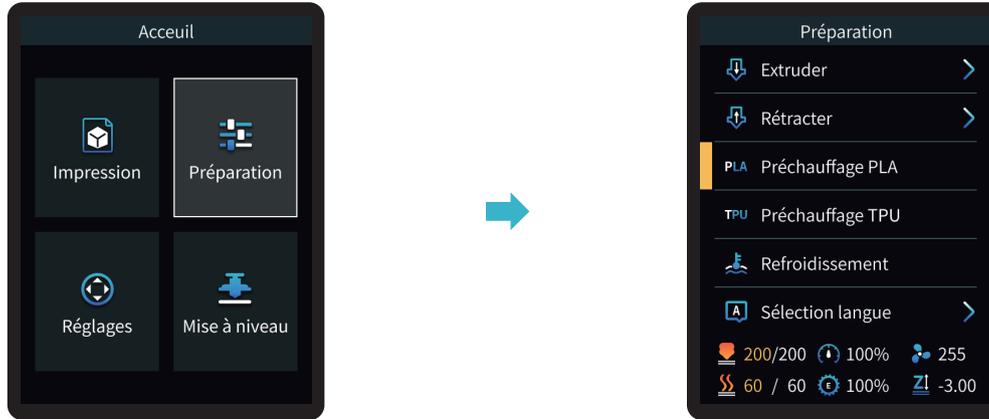
Veuillez nettoyer la plate-forme d'impression avant la mise à niveau afin de vous assurer qu'il ne reste pas de corps étrangers ou de filaments sur la plate-forme d'impression.

Valeur affichée en vert : indique que la plate-forme est de niveau ;
Valeur affichée en bleu : indique que la plate-forme est relativement de niveau ;
Valeur affichée en jaune : indiquant que la plate-forme est légèrement inclinée ;
Valeur affichée en rouge : indique que la plate-forme est fortement inclinée.

5. Fonctionnement et Utilisation

5.3 Préchauffage de l'imprimante

Effectuez le préchauffage du PLA/TPU en sélectionnant « Préparer » à l'aide du bouton ;



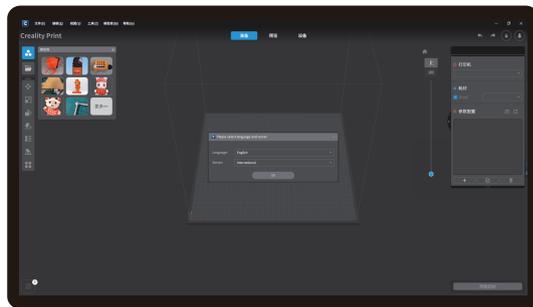
Paramètres d'impression officiellement recommandés pour le filament

Filament	Couvercle de protection adapté	Boîte sèche adaptée	Distance de retrait	Vitesse d'étirement	Température maximale du lit chauffant	Température de la buse	Vitesse du ventilateur	Vitesse d'impression
CR-PLA	Non	Non	0.8mm	25mm/s	60°C	190°C	100%	180–250mm/s
HP-TPU	Non	Non	2.0mm	25mm/s	30°C	210°C	100%	50mm/s
CR-PETG	Non	Oui	1.5mm	25mm/s	70°C	220°C	50%	120mm/s

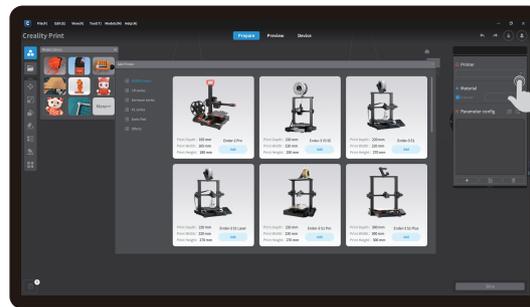
5. Fonctionnement et Utilisation

5.4 Installation du Logiciel et Découpage

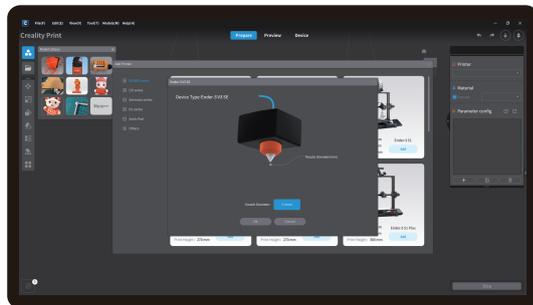
- ❖ Installez le logiciel de découpe Creativity Print en ouvrant les données aléatoires sur la carte de stockage.
- ❖ Connectez-vous au site web pour télécharger et installer le logiciel : <https://www.creativitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



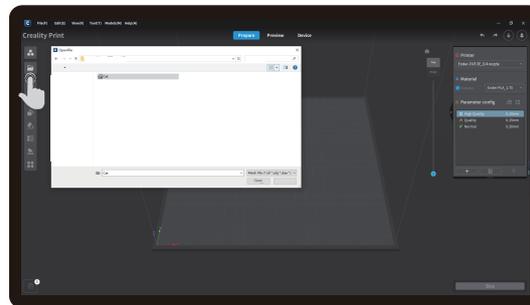
① Sélectionnez « Langue » et « Serveur »



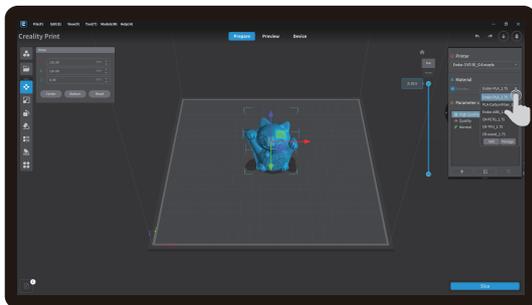
② Ajoutez l'imprimante



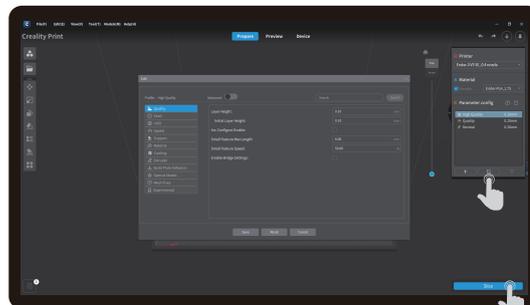
③ Confirmez le diamètre de la buse



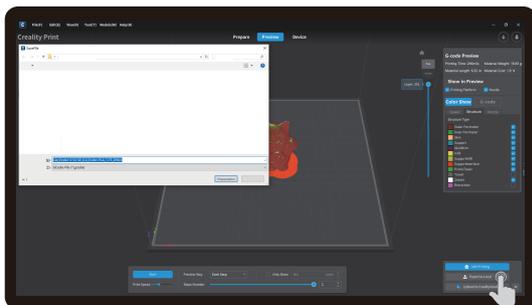
④ Importez des fichiers de modèles



⑤ Sélectionnez le type de filament

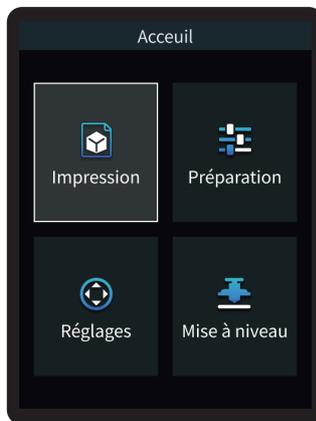
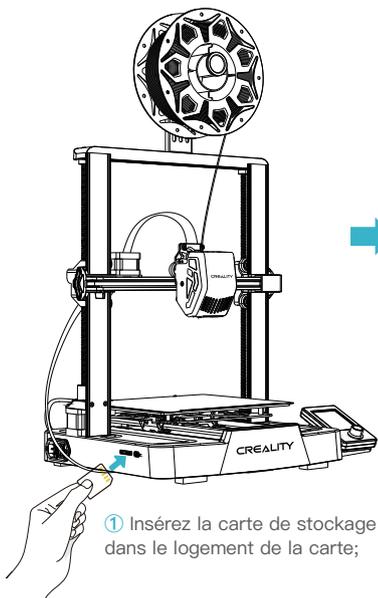


⑥ Modifiez la configuration des paramètres puis cliquez sur « Tranche »

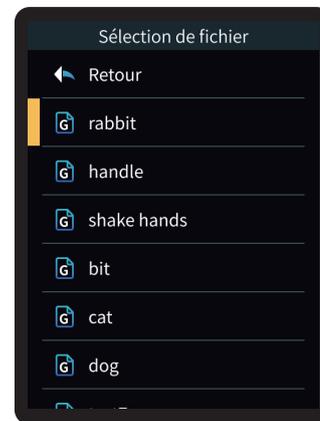


⑦ Une fois le découpage terminé, les fichiers gcode sont générés, puis cliquez sur « Exporter vers le local » pour les enregistrer sur la carte de stockage;

5.5 Impression des Fichiers



② Sélectionnez « Imprimer »;



③ Sélectionnez le fichier à imprimer;



Remarque:

1. Pour obtenir davantage de détails sur l'utilisation du logiciel, veuillez vous reporter au manuel d'utilisation du logiciel de tranchage qui se trouve sur la carte mémoire.
2. Les fichiers enregistrés doivent être placés dans le répertoire racine (et non dans un sous-répertoire) de la carte mémoire.
3. Le nom du fichier doit être composé de lettres ou de chiffres latins, et non de caractères chinois ou d'autres symboles spéciaux, et ne doit pas comporter plus de 20 caractères.
4. N'insérez pas ou ne retirez pas la carte mémoire pendant le processus d'impression.

5. Fonctionnement et Utilisation

Si la première couche d'impression est en surpression ou n'adhère pas à la plate-forme, vous devez utiliser le bouton pour sélectionner le réglage, ajuster la compensation de l'axe Z, de sorte que la plate-forme d'impression et la buse s'ajustent autant que possible, et cliquer sur OK pour lancer l'impression.



Pour l'effet de nivellement, veuillez vous référer à l'opération et essayez de maintenir une distance d'environ 0,1 mm entre la plate-forme d'impression et la buse.

		La buse est trop éloignée de la plate-forme, les filaments ne peuvent donc pas adhérer à la plate-forme.
		Les filaments sont extrudés de manière régulière, ils ne font que coller sur la plateforme.
		La buse est trop proche de la plateforme, ce qui entraîne une extrusion insuffisante des filaments, voire un raclage de la plateforme.



④ Impression...



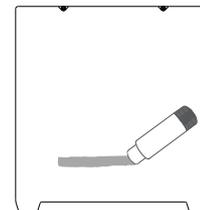
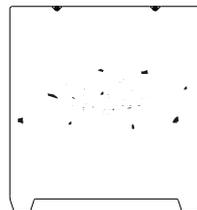
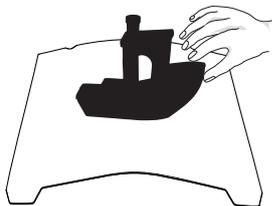
⑤ L'impression peut être interrompue en cas de situation inattendue pendant l'impression;



⑥ Cliquer sur « OK » lorsque l'impression est terminée.

6. Entretien de l'Équipement

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



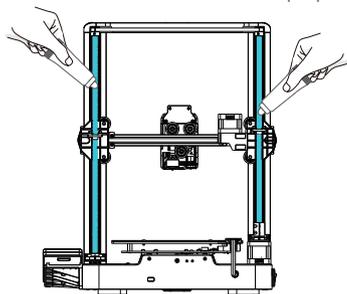
- ① a. Lorsque l'impression est terminée, attendre que la plaque de la plate-forme refroidisse avant de retirer la plate-forme d'impression avec le modèle attaché;
b. Pliez légèrement la plate-forme avec les deux mains pour séparer le modèle de la plate-forme.
- ② En cas de présence de filaments résiduels 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.



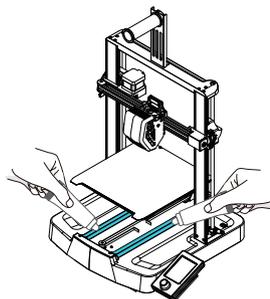
Tips: 1. La plate-forme d'impression n'est pas facile à plier de manière trop importante dans le cadre d'une utilisation quotidienne, et il est impossible d'empêcher la déformation d'être inutilisable ;
La plate-forme d'impression est une pièce périssable, et il est recommandé de la remplacer régulièrement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

6.2 Lubrification à vis et à arbre lisse

Il est recommandé d'acheter votre propre lubrifiant et de lubrifier et d'entretenir régulièrement la vis et l'arbre lisse.



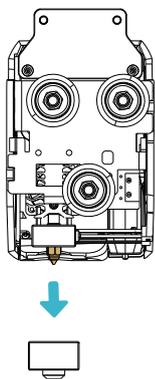
Lubrification à vis de plomb



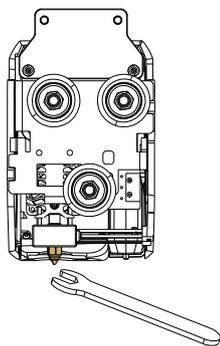
Lubrification lisse de l'arbre

6. Entretien de l'Équipement

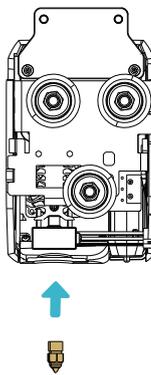
6.3 Remplacement de la buse



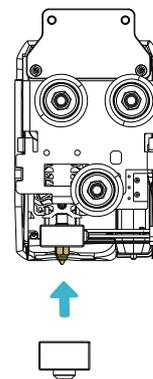
① Retirez le couvercle de protection en silicone;



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.

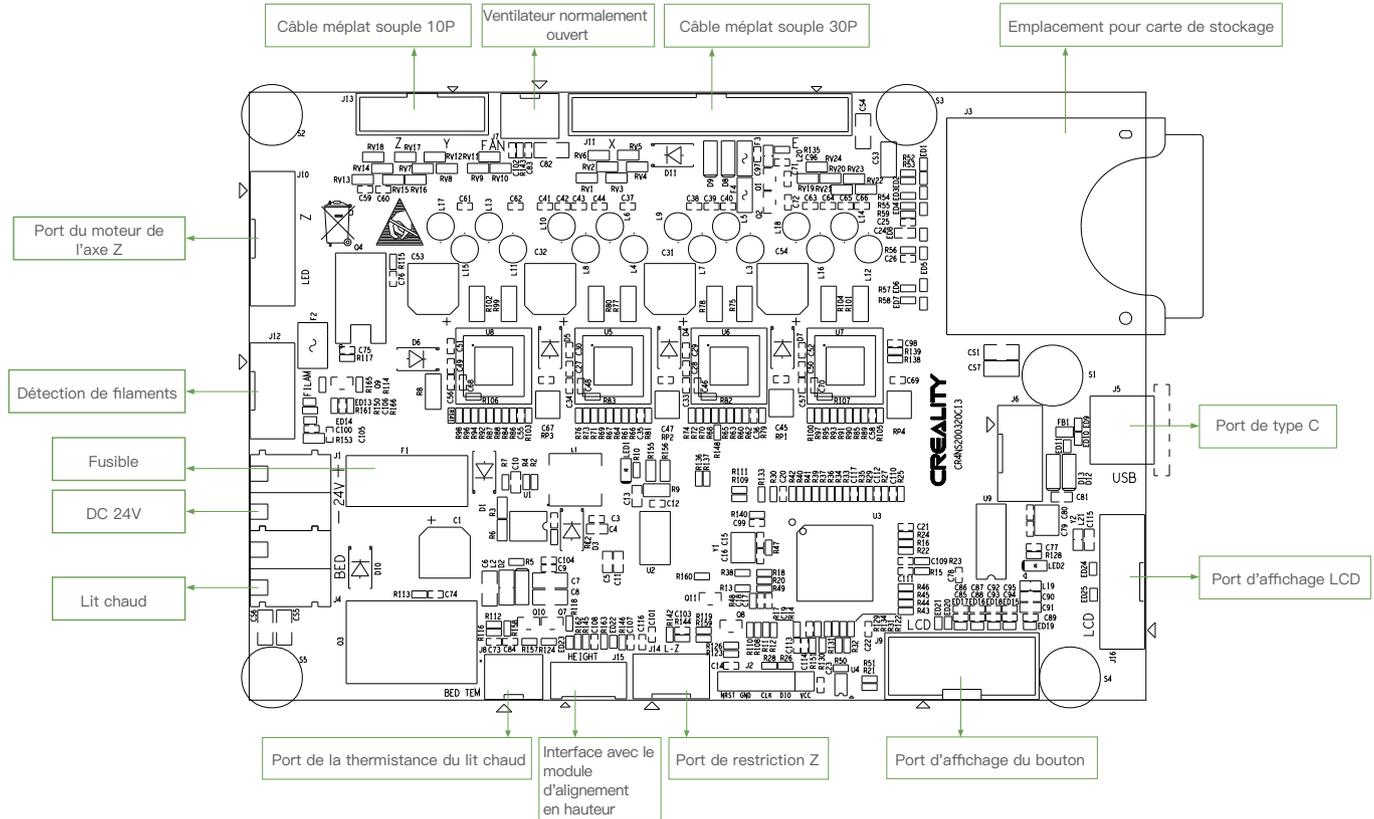
6. Entretien de l'Équipement

6.4 Dépannage

N°.	Description du problème	Causes possibles
1	Pas d'extrusion de filaments au début de l'impression	1) Filaments non chargés en place; 2) Planification de l'extrudeuse; 3) Bourrage de filaments.
2	Extrusion insuffisante	1) Diamètre incorrect des filaments; 2) Le débit est trop faible, veuillez réajuster les paramètres de tranchage.
3	Trous ou lacunes dans la partie supérieure	1) Nombre insuffisant de couches solides dans la partie supérieure; 2) Densité de remplissage trop faible; 3) Extrusion insuffisante.
4	Tréfilage ou drapage	1) Distance de retrait trop faible; 2) Vitesse de retrait lente; 3) Température de l'extrudeuse trop élevée; 4) Distance de marche au ralenti trop longue.
5	Pourquoi le gauchissement se produit-il ?	1) La température du lit chaud est trop basse; 2) Le ventilateur de refroidissement du modèle est désactivé, le ventilateur de refroidissement doit être redémarré; 3) La surface de base du modèle est trop petite, il est nécessaire d'augmenter les bords et la base.
6	Pourquoi le lit chauffant ne chauffe-t-il pas ?	1) Vérifiez que le câble chauffant du lit chauffant n'est pas cassé ou desserré et renforcez ou remplacez le câble par un nouveau; 2) Contactez le service après-vente pour résoudre le problème.
7	Que faire si aucune réponse n'est obtenue lorsque la carte mémoire est insérée dans l'appareil ?	1) Le fichier d'impression est corrompu, redécoupez-le; 2) Le fichier d'impression est trop long, il est préférable de le limiter à 8 lettres ou moins; 3) Si le nom du fichier n'est pas en anglais/numérique, insérez la carte dans la machine et redémarrez-la; 4) Formatez la carte de stockage; 5) Le logement de la carte TF ou de la carte principale est endommagé. Contactez le service après-vente pour qu'il vous aide à le tester.
8	Que puis-je faire si les courroies de l'axe X et de l'axe Y sont lâches ?	Serrez les vis de réglage de l'axe X et de l'axe Y à l'aide d'un outil et maintenez la courroie avec une certaine élasticité, puis recommencez l'impression.
9	Comment traiter les températures anormales des buses (trop basses/trop élevées) ?	1) Vérifiez que le fil NTC de la buse n'est pas en circuit ouvert (température trop basse) / en court-circuit (température trop élevée). 2) Vérifiez que le bloc de chauffage de la buse ne présente pas d'anomalies. 3) Remplacez le thermistor de la buse.
10	Comment traiter les températures anormales du lit chaud (trop basses/trop élevées) ?	1) Vérifiez que le fil NTC du lit chauffant n'est pas en circuit ouvert (température trop basse) / en court-circuit (température trop élevée). 2) Vérifiez que le système de chauffage du lit chaud ne présente pas d'anomalies. 3) Remplacez le thermistor du lit chauffant.

Paramètres de l'équipement	
Modèle	Ender-3 V3 SE
Technologie de modélisation	FDM
Dimensions de la modélisation	220*220*250mm
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	180mm/s
Vitesse d'impression maximale	250mm/s
Accélération	2500mm/s ²
Température de la buse	≤ 260°C
Température du lit chaud	≤ 100°C
Température ambiante	5°C~35°C
Filaments	PLA/TPU(95A)/PETG
Puissance nominale	350W
Tension d'entrée	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Méthode d'impression	Impression de carte de stockage
Format de fichier	STL/OBJ/3MF/AMF
Logiciel de découpage	Creativity print/Cura 5 et versions ultérieures/Simplify3D
Systèmes d'exploitation	Windows/Mac OS/Linux
Langue	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

8. Câblage du Circuit



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 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

