

Manuel d'utilisation de l'imprimante 3D

Ender-3 S1



Pour une meilleure expérience d'utilisation de notre produit, vous pouvez également apprendre à utiliser l'imprimante de la manière suivante : Consulter les instructions accompagnées et les vidéos dans la carte de stockage.



1 NOTES



1 N'utilisez pas l'imprimente d'une manière autre que celle décrite dans le présent document afin d'éviter toute blessure ou tout dommage matériel

2 Ne placez pas l'imprimante à proximité d'une source de chaleur ou d'objets inflammables ou explosifs. Nous suggérons de le placer dans un environnement bien ventilé et peu poussiéreux.

N'exposez pas l'imprimante à des vibrations violentes ou à un environnement instable, car cela nourrait entraîner une mauvaise qualité d'impression

Avant d'utiliser des filaments expérimentaux ou exotiques, nous vous suggérons d'utiliser des filaments standard tels oue l'ABS ou le PLA pour calibrer et tester la machine

Ne touchez pas la buse ou la surface d'impression pendant le fonctionnement car elles peuvent être chaudes. Gardez les mains éloignées de la machine 5 nendant son utilisation nour éviter les brûlures ou les blessures.

Pour nettover les débris du bloc chauffant de l'imprimante, utilisez toujours les outils fournis. Ne touchez pas directement la buse lorsqu'elle est chauffée. vous risqueriez de vous blesser

Nettoyez fréquemment l'imprimante. Mettez toujours l'appareil hors tension lorsque vous le nettoyez et essuyez-le avec un chiffon sec pour enlever la 7 poussière, les plastiques d'impression collés ou tout autre matériau sur le cadre, les rails de quidage ou les roues. Pour obtenir des résultats cohérents, utilisez un nettoyant pour vitres ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la surface d'impression avant chaque impression.

Cette machine est équipée d'un mécanisme de protection de sécurité. Ne déplacez pas manuellement la buse et le mécanisme de la plate-forme 8 d'impression pendant le démarrage, sinon l'appareil s'éteindra automatiquement par sécurité

.9 Les utilisateurs doivent se conformer aux lois et règlements des pays et régions correspondants où l'éguipement est situé (utilisé), respecter l'éthique professionnelle, prêter attention aux obligations de sécurité et interdire strictement l'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales. Creality ne sera en aucun cas responsable de la responsabilité légale des contrevenants.

2 Liste des pièces







Cadre de base X1

Kit de Buse X1

3 Pince à Fil X1

Bobines X1









8 Crémaillère et capteur de filament X1

6 Cadre du portigue X1

6 Affichage X1

Support d'écran X1





Spade X1



Pinces Diagonales X1





12Clé et tournevis X1



Cordon 3 d'alimentation X1

Anttoyeur de buse X1





16 Buse X1



Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont donnés qu'à titre de référence, à titre indicatif!

4 Description des Interfaces

4.1 Description des Interfaces et des Connexions de la Carte Mère



4.2 Description des Interfaces de la Buse



4.3 Description de L'adaptateur de L'axe Z



5 Installation du produit

5.1 Installation de l'ensemble de la buse et du serre-fils

- A. Placer l'ensemble de la buse sur le panneau arrière de l'extrudeuse, pré-verrouillez avec quatre vis à tête cylindrique à six pans creux M3x6, puis serrez pour le fixer.
- B. Fixez le serre-fils au panneau arrière du moteur de l'axe X.



5.2 Installation du cadre du portique

- A. Déplacer le profilé droit du composant inférieur hors du bureau d'environ 35 mm, et exposez les trous d'installation.
- B. Placer le cadre du portique dans la fente de la base, et pré-bloquez-le avec deux vis M5x45 à tête hexagonale avec rondelle élastique, du bas vers le haut du trou.
- C. Faites pivoter l'assemblage inférieur de 180° pour vous assurer que les profils des deux côtés sont nivelés vers le haut et vers le bas. Pré-verrouillez à l'aide de deux vis combinées M5x45 à tête hexagonale et rondelle élastique sur le trou de gauche, puis serrez pour le fixer.
- D. Faites pivoter l'assemblage inférieur de 180°, et serrez la vis du côté droit.

Lors du serrage des vis, utiliser le côté court de la clé.



5.3 Installation de l'écran

- A. Placez le support d'écran sur le côté du profilé droit, et serrez-le avec trois vis à tête ronde plate hexagonale M4X18.
- B. Alignez les goupilles à l'arrière de l'écran avec les grands trous du support d'écran et insérez-les, puis faitesles glisser vers le bas pour le serrer.



5.4 Installation du support de matériel

- A. Trouvez les accessoires du tube de matériau et fixez l'extrémité filetée sur l'extrémité droite du support de matériau.
- B. Ajustez la fente avant du support de matériel installé à la fente avant du profilé, puis appuyez pour serrer le bas du profilé.





5.5 Câblage de l'équipement



Interface moteur des axes X, Z



Interrupteur de fin de course de l'axe X

 Connecter la buse au port 24 broches comme indiqué sur la figure. 2. Connecter les moteurs pas à pas des axes X et Z selon l'étiquette jaune sur le port 6 broches (4 fils). 3. Branchez l'interrupteur de fin de course de l'axe X comme indiqué par l'étiquette jaune sur le port à 3 broches (2 fils). 4. Connecter le port 2.0 à 3 broches (3 fils) aux claviers, et le port 2.54 à 3 broches (3 fils) au détecteur de filament.



- Veuillez vous assurer de la position correcte de l'interrupteur d'alimentation et de la tension secteur avant la connexion de l'alimentation, afin d'éviter d'endommager l'appareil.
- Si la tension secteur est comprise entre 200 et 240 V, veuillez s

 électionner 230 V pour l'interrupteur d'alimentation (la valeur par d

 éfaut est 230 V).

6 Mise à niveau automatique (utiliser d'abord la mise à niveau sutomatique CR-Touch ; si la mise à niveau est impossible et que CR-Touch s'allume en rouge, utilisez la mise à niveau auxiliaire).

 Allumer l'équipement et sélectionnez « Nivellement ». Fonctionnement par défaut : L'imprimante revient d'abord automatiquement au domicile pour un calibrage automatique de 16 points, ouis revient à nouveau au domicile pour terminer la mise à niveau.



Remarque



2. Entrez dans « Préparer la compensation de l'axe Z », ajustez la valeur de compensation de l'axe Z de manière à ce que la hauteur entre la buse et la plate-forme d'impression soit à peu près égale à l'épaisseur d'une feuille de papier A4 (0,08–0,1 mm), cliquez sur le bouton pour confirmer et terminez le réglage de la valeur de compensation de l'axe Z.





- 7 Mise à niveau auxiliaire (Lorsque l'inclinaison de la plate-forme d'impression est supérieure à 2 mm, la mise à niveau de CR-Touch échouera. Veuillez utiliser la mise à niveau auxiliaire)
- 1. Entrer dans « Contrôle → Restaurer les paramètres d'usine » pour réinitialiser les paramètres de l'imprimante.



2. Entrer dans « Préparation→ Retour à la maison » et revenir à la position de départ.



3. Enter dans « Préparation → Mouvement d'axe→ Axe Z », et effacer la valeur.



4. Entrer dans « Préparation—Compensation de l'axe Z », régler la valeur de compensation de l'axe Z de manière à ce que la hauteur entre la buse et la plateforme soit presque l'épaisseur d'un papier A4 (0,08–0,1 mm), cliquer sur le bouton pour confirmer, et terminer la mise à niveau du point central.



5. Entrer dans « Préparation->Éteindre les moteurs » pour éteindre tous les moteurs activés.



6. Régler le bouton au bas du lit chauffant, déplacer la buse aux quatre coins de la plate-forme d'impression, de sorte que la hauteur de la buse à la plate-forme d'impression est presque l'épaisseur du papier A4 (0,08-0,1mm) pour s'assurer que les quatre coins sont nivelés.





8 Chargement des filaments

- A. Pour que le chargement se fasse en douceur, coupez l'extrémité des filaments à une inclinaison de 45°.
- B. Passer d'abord le filament par le trou du détecteur de filaments, puis appuyer sur la poignée de l'extrudeuse, et insérer le filament le long du trou de l'extrudeuse jusqu'à la position de la buse.
- C. Préchauffer la buse. Lorsque la température atteint la valeur définie, vous pouvez voir que des filaments sortent de la buse et que le chargement est terminé.

Q.

Remplacer les filaments:

- 1. En cas d'absence d'impression:
- A. Chauffez la buse à plus de 185°C pour ramollir les filaments dans la buse. Appuyez ensuite sur la poignée d'extrusion et retirez rapidement les filaments pour éviter qu'ils ne se coincent dans le tuyau de l'imprimante ;
- B. Changez les nouveaux filaments dans le rack et installez-les conformément à l'étape 8.
- 2. En cas d'impression:
- A. Mettez d'abord l'impression en pause. Lorsque l'imprimante s'arrête de fonctionner, appuyez sur la poignée d'extrusion et retirez rapidement les filaments pour éviter qu'ils ne restent coincés dans le tuyau de l'imprimante;
- B. Replacez les nouveaux filaments dans le rack. Appuyez sur la poignée d'extrusion à travers le capteur de filaments et insérez les filaments de l'orthos d'alimentation de l'extrudeuse dans la buse. Poussez les filaments pour retirer les filaments résiduels et reprenez l'impression après le nettoyage.



9 Instructions pour la première impression



 Veuillez-vous connecter au site officiel de Creality (https://www.creality.com/download) pour télécharger la dernière version du logiciel Creality Slicer.



2.Sélectionner Préférences dans l'ordre \rightarrow Configurer Creality \rightarrow Suivant \rightarrow Sélectionner la langue correspondante \rightarrow Suivant \rightarrow Terminer pour terminer le réglage.



3. Sélectionnez L'imprimante (Ender-3 S1)

	. M	achin	e Settings		
Creality Ender-3 #2			Denuder 0		
Printer Settings			Printhead Settings		
K (WARN	229		Xmin	-36 mm	
T (Depthe	220		Totio	-32 000	
Z0%eight0	279		Xmax	32 mm	
nuikt plate strape	Rectangui	w v	TOTAL	34 mm	
Origin at center			Gantry Height	8 mm	
Headed bed			Number of Extruders		
Heated build volume					
to-cade flavor	Matin				
Start G-code			End G-code		
M201 X100.00 T100.00 I100.00 H000.01 /desug M203 X100.00 T100.00 I10.00 H00.00 /desug M204 F000.00 H000.00 U000.00 /desug Print/ M204 M20.00 H100.00 U000.00 /desug Print/ M208 X1.00 VI.00 30.40 H3.00 /desug Pre/ M203 M100 /desug Print/ M201 M100		001 /Belative positionalog 01 H-2 F3760 /Betwart a bit 01 H-2 53.7 F3400 /Betwart and sales 3 01 H3 Y3 F3000 /Bips out 01 H30 /Blaine 3 more 030 /Blaine 3 more			

4. Entrer les Paramètres Correspondants → Fermer



- 5. Ouvrir Creality Slicer
- 6. Charger le Fichier

00		× 49	
•		8: • 08	
*			
	w		
	(N): mini	Mesh files (".stb".obj;".dae;". (0) R5W	. •

7. Sélectionner le Fichier



8. Générer le Code G \rightarrow Enregistrer Sur la Carte Mémoire



 Insérer la carte mémoire Utilisez le bouton de l'écran pour sélectionner le menu Sélectionnez le fichier d'impression souhaité.

Il est important de noter que le nom du fichler dans la carte mémoire doit être en lettres latines ou en chiffres.Les caractères chinois ou tout autre symbole spécial ne peuvent pas être affichés par l'imprimante.

Q:

Rappel : Veuillez vous référer au manuel d'utilisation de la carte mémoire fournie pour les instructions d'utilisation du logiciel.

10 Présentation des Équipements

1 Interrupteur de Fin de Course de L'axe X 9 Capteur de Filament 17 Bouton de Réglage de la Tension de la Courrole de L'axe Y 2 Assemblage de la Buse 10 Bouton de Réglage de la Tension de la Courrole aur L'axe X 18 Coupleur 3 Ensemblage de la Buse 11 Affichage 19 Moteur de L'axe Y 4 Piate-forme D'Impression 11 Affichage 19 Moteur de L'axe Z Z 5 Emplacement Pour Carta Mémoire 13 Interrupteur de Fin de Course de L'axe Y 20 6 Connexion Type-C 14 Interrupteur de Saculé de Tension 21 7 Botte à Outile 16 Moteur de L'axe Y 11	4- 5- 6- 7-				16 17 18 19 20 21	
2 Assemblage de la Buse 10 Bouton de Réglage de la Tension de la Courcie sur L'axe X 18 Coupleur 3 Ensemble de Mise à Niveau Automatique 11 Affichage 19 Moteur de L'axe Z Z1 4 Pitate-forme D'Impression 12 Moteur 22 de L'axe Z 10 12 5 Emplacement Pour Cartis Mémoire 13 Interrupteur de Fin de Course de L'axe Y 20 11 6 Connexion Type-C 14 Interrupteur de Brascule de Tension 21 Prise D'alimentation 7 Boite à Outrils 15 Moteur de L'axe X 14	Ĺ1	Interrupteur de Fin de Course de L'axe X	9 Capteur de Filament	17	Bouton de Réglage de la Tension de la Courrole de L'axe Y	1
3 Ensemble de Mise a Niveau Automátique 11 Affichage 19 Moteur de L'axe Z Z1 4 Piate-forme D'Impression Carte Mémoire 12 Moteur Z2 de L'axe Z 19 Moteur de L'axe Z Z1 5 Emplacement Pour Carte Mémoire 13 Interrupteur de Fin de Course de L'axe Y 20 Interrupteur D'alimentation 6 Connexion Type-C 14 Interrupteur à Bascule de Tension 21 Prise D'alimentation 7 Boite à Outlis 15 Moteur de L'axe X 1 8 Porta-bobline 16 Moteur de L'axe X 1	2	Assemblage de la Buse	10 Bouton de Réglage de la Tension de la Courroie sur L'axe X	1 ₁₈	Coupleur	ł
4 Pitter-forme D'Impression 12 Moteur 22 de L'ave Z 20 Interrupteur D'alimentation 5 Emplacement Pour Carte Mémoire 13 Interrupteur de Fin de Course de L'ave Y 20 Interrupteur D'alimentation 6 Connexion Type-C 14 Interrupteur de Tesso 21 Prise D'alimentation 7 Boite à Outlis 15 Moteur de L'ave X 1 8 Porte-bobline 16 Moteur de L'ave X 1	3	Ensemble de Mise à Niveau Automatique	11 Affichage	19	Moteur de L'ave 7 71	1
5 Emplacement Pour Cardo Menoire 13 Interrupteur de Fin de Course de L'axe Y 21 Prise D'alimentation 6 Connexion Type-C 114 Interrupteur de Bascule de Tension 21 Prise D'alimentation 7 Boite à Outlis 15 Motur de L'axe Y 1 16 Motur de L'axe X 1	4	Plate-forme D'impression	12 Moteur Z2 de L'axe Z	1 20	Interested Biological States	÷.
Connexion Type-C I 14 Interrupteur à Bascule de Tension Connexion Type-C I 15 Motaur de L'ave Y Porte-bobine I 16 Moteur de L'ave X	5	Emplacement Pour Carte Mémoire	13 Interrupteur de Fin de Course de L'axe Y	1 01	interrupteur D'aimentation	÷.
7 Boite à Outils 15 Moteur de L'axe Y 8 Porte-bobine 16 Moteur de L'axe X	6	Connexion Type-C	14 Interrupteur à Bascule de Tension	1 21	Prise D'alimentation	4
8 Porte-bobine 16 Moteur de L'axe X	7	Boîte à Outils	15 Moteur de L'axe Y	1.1		÷
	8	Porte-bobine	16 Moteur de L'axe X	1		1



Le produit réel peut être différent de la photo en raison des différents modèles. Veuillez vous référer au produit réel. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. se réserve le droit de l'interprétation finale.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131 Official Website: www.creality.com Tel: +86 755–8523 4565

E-mail: info@creality.com cs@creality.com