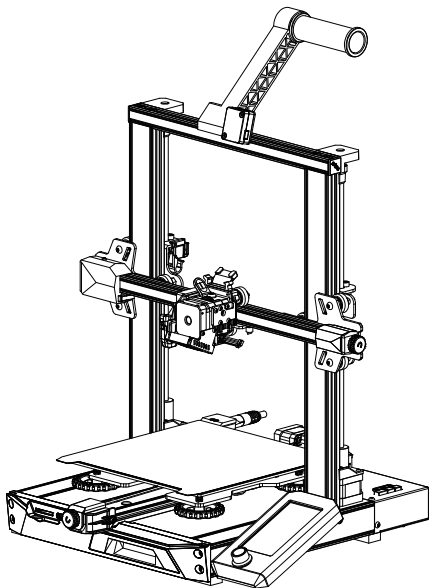




# Guide D'installation Rapide Ender-3 S1

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.

V1.1

# 1 NOTES

- 1 N'utilisez pas l'imprimante 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.
- 3 N'exposez pas l'imprimante à des vibrations violentes ou à un environnement instable, car cela pourrait entraîner une mauvaise qualité d'impression.
- 4 Avant d'utiliser des filaments expérimentaux ou exotiques, nous vous suggérons d'utiliser des filaments standard tels que l'ABS ou le PLA pour calibrer et tester la machine.
- 5 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 pendant son utilisation pour éviter les brûlures ou les blessures.
- 6 Pour nettoyer 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.
- 7 Nettoyez fréquemment l'imprimante. Mettez toujours l'appareil hors tension lorsque vous le nettoyez et essuyez-le avec un chiffon sec pour enlever la poussière, les plastiques d'impression collés ou tout autre matériau sur le cadre, les rails de guidage ou les roues. Pour obtenir des résultats cohérents, utilisez un nettoyeur pour vitres ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la surface d'impression avant chaque impression.
- 8 Cette machine est équipée d'un mécanisme de protection de sécurité. Ne déplacez pas manuellement la buse et le mécanisme de la plate-forme d'impression pendant le démarrage, sinon l'appareil s'arrêtera automatiquement par sécurité.
- 9 Les utilisateurs doivent se conformer aux lois et règlements des pays et régions correspondants où l'équipement 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



1 Cadre de base X1



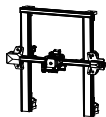
2 Kit de Buse X1



3 Pince à Fil X1



4 Bobines X1



5 Cadre du portique X1



6 Affichage X1



7 Support d'écran X1



8 Crémaillère et capteur de filament X1

# 3 Liste d'outils



9 Spade X1



10 Pincés Diagonales X1



11 Filament X1



12 Clé et tournevis X1



13 Cordon d'alimentation X1



14 Nettoyeur de buse X1



15 Carte de stockage et lecteur de carte X1



16 Buse X1



- 17 Vis combinée à tête hexagonale et rondelle élastique M5x45 X5



- 18 Vis à tête ronde plate à six pans creux M4x18 X4



- 19 Vis à tête cylindrique à six pans creux M3x6 X5

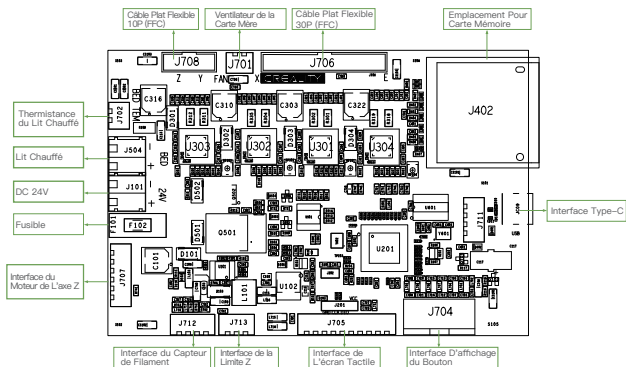


- 20 Kit interrupteur de fin de course pour l'axe Z x1

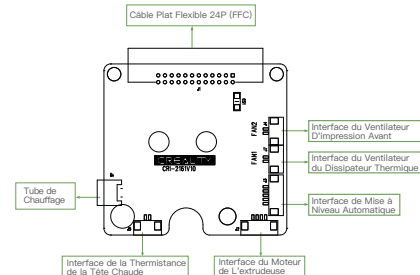
**A** Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont donnés qu'à titre de référence, à titre indicatif!

## 4 Description des Interfaces

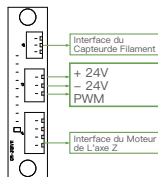
### 4.1 Description des Interfaces et des Connexions de la Carte Mère



### 4.2 Description des Interfaces de la Buse



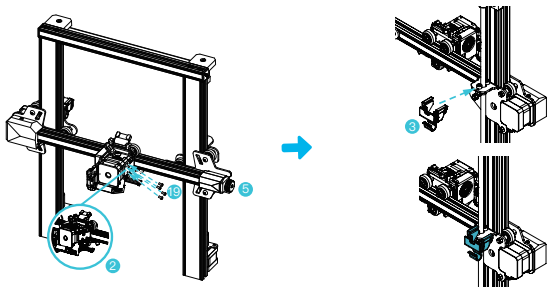
### 4.3 Description de L'adaptateur de L'axe Z



## 5 Installation du produit

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

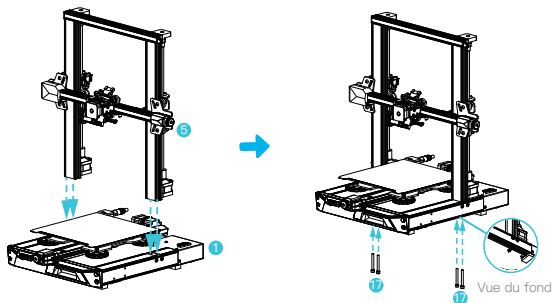
- Placer l'ensemble de la buse sur le panneau arrière de l'extrudeuse, pré-verrouillez avec quatre vis à tête cylindrique à six pans creux M3x6, puis serrez pour le fixer.
- Fixez le serre-fils au panneau arrière du moteur de l'axe X.



### 5.2 Installation du cadre du portique

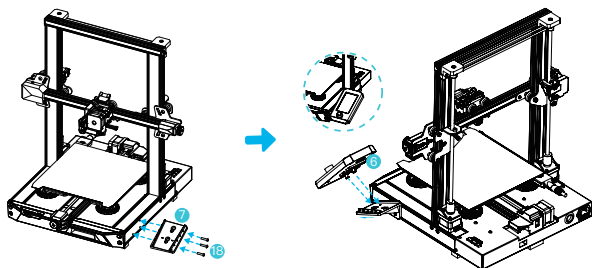
- Déplacer le profilé droit du composant inférieur hors du bureau d'environ 35 mm, et exposez les trous d'installation.
- Placer le cadre du portique dans la fente de la base, et pré-bloquez-le avec deux vis M5x45 à tête hexagonale avec rondelle élastique, du bas vers le haut du trou.
- Faites pivoter 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.
- 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.



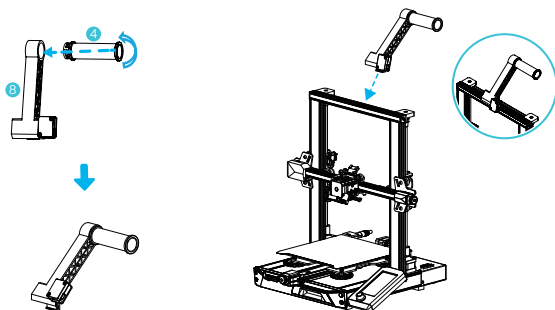
### 5.3 Installation de l'écran

- 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 faites-les 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

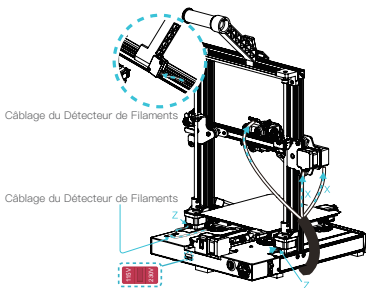


Interface moteur  
des axes X, Z



Interrupteur de fin de  
course de l'axe X

1. 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.



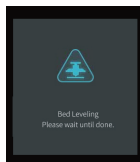
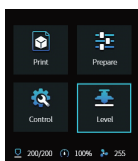
### Remarque

- 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 100 et 120 V, veuillez sélectionner 115 V pour l'interrupteur d'alimentation.
- Si la tension secteur est comprise entre 200 et 240 V, veuillez sélectionner 230 V pour l'interrupteur d'alimentation (la valeur par défaut est 230 V).

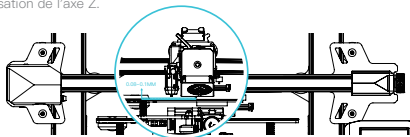
## 6 Mise à niveau automatique (utiliser d'abord la mise à niveau automatique CR-Touch ; si la mise à niveau est impossible et que CR-Touch s'allume en rouge, utilisez la mise à niveau auxiliaire).

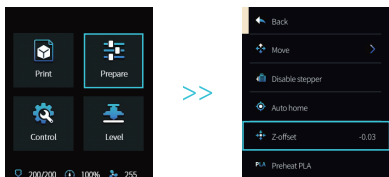
1. Allumer l'équipement et sélectionnez « Nivellement ».

Fonctionnement par défaut : L'imprimante revient d'abord automatiquement au domicile pour un calibrage automatique de 16 points, puis revient à nouveau au domicile pour terminer la mise à niveau.



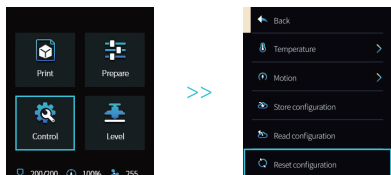
2. Entrez dans « Préparer la compensation de l'axe Z », ajustez la valeur de compensation de l'axe Z de manière à ce que la hauteur entre la buse et la plate-forme d'impression soit à peu près égale à l'épaisseur d'une feuille de papier A4 (0,08–0,1 mm), cliquez sur le bouton pour confirmer et terminez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



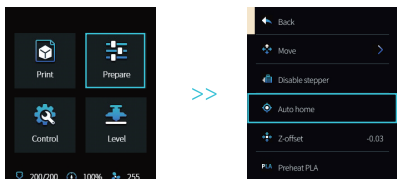


## 7 Mise à niveau auxiliaire (Lorsque l'inclinaison de la plate-forme d'impression est supérieure à 2 mm, la mise à niveau de CR-Touch échouera. Veuillez utiliser la mise à niveau auxiliaire)

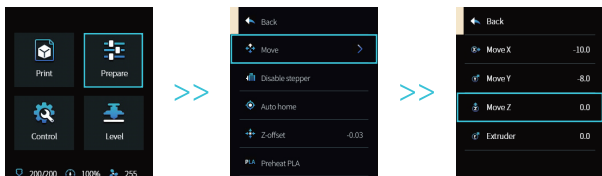
1. Entrer dans « Contrôle → Restaurer les paramètres d'usine » pour réinitialiser les paramètres de l'imprimante.



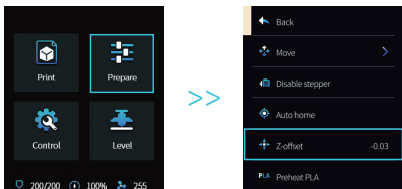
2. Entrer dans « Préparation → Retour à la maison » et revenir à la position de départ.



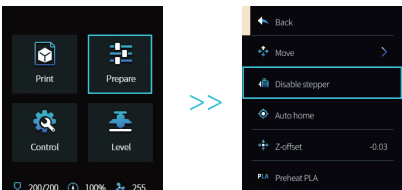
3. Entrer dans « Préparation → Mouvement d'axe → Axe Z », et effacer la valeur.



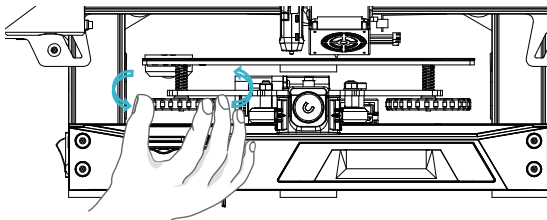
4. Entrer dans « Préparation → Compensation de l'axe Z », régler la valeur de compensation de l'axe Z de manière à ce que la hauteur entre la buse et la plateforme soit presque l'épaisseur d'un papier A4 (0,08–0,1 mm), cliquer sur le bouton pour confirmer, et terminer la mise à niveau du point central.



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.



		 La buse est tellement éloignée de la plateforme que les filaments ne peuvent pas s'y fixer.
		 Extrudez les filaments de manière régulière pour qu'ils se fixent correctement à la plate-forme.
		 La buse est si proche de la plate-forme que les filaments ne sont pas suffisamment extrudés, voire qu'ils rayent la plate-forme.



## 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.



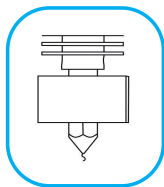
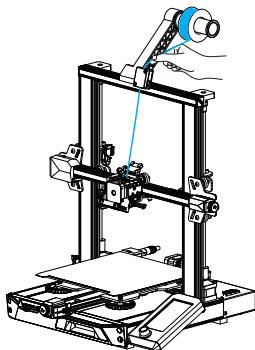
### Remplacer les filaments:

1. En cas d'absence d'impression:

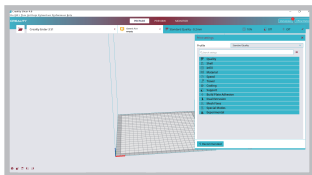
- A. Chauffez la buse à plus de 185°C pour ramollir les filaments dans la buse. Appuyez ensuite sur la poignée d'extrusion et retirez rapidement les filaments pour éviter qu'ils ne se coincent dans le tuyau de l'imprimante ;
- B. Changez les nouveaux filaments dans le rack et installez-les conformément 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. Remplacez les nouveaux filaments dans le rack. Appuyez sur la poignée d'extrusion à travers le capteur de filaments et insérez les filaments de l'orifice d'alimentation de l'extrudeuse dans la buse. Poussez les filaments pour retirer les filaments résiduels et reprenez l'impression après le nettoyage.

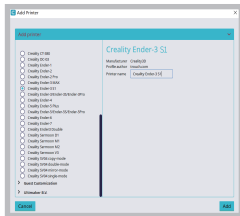


## 9 Instructions pour la première impression

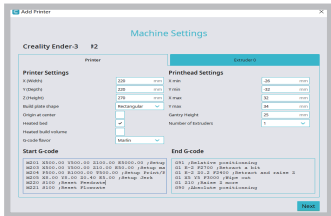


1. Veuillez-vous connecter au site officiel de Creality (<https://www.creality.com/download>) pour télécharger la dernière version du logiciel Creality Slicer.

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



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



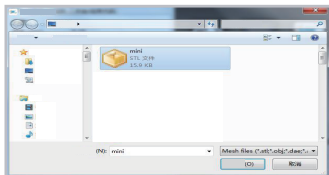
4. Entrer les Paramètres Correspondants → Fermer



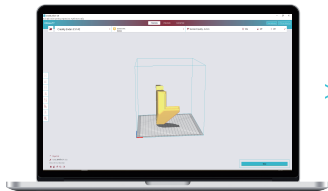
5. Ouvrir Creality Slicer



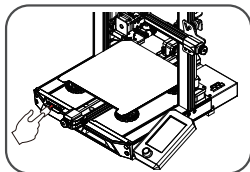
6. Charger le Fichier



7. Sélectionner le Fichier



8. Générer le Code G → Enregistrer Sur la Carte Mémoire



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

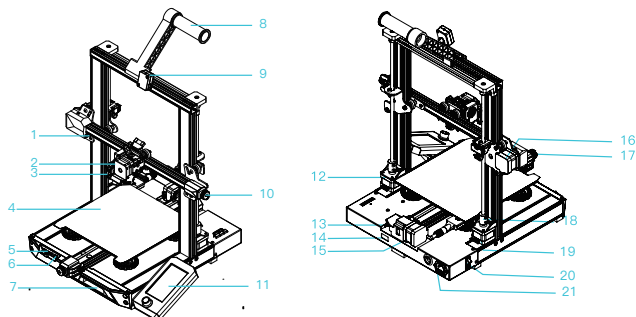


Il est important de noter que le nom du fichier dans la carte mémoire doit être en lettres latines ou en chiffres. Les caractères chinois ou tout autre symbole spécial ne peuvent pas être affichés par l'imprimante.



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 Courroie de L'axe Y |
| 2 Assemblage de la Buse                    | 10 Bouton de Réglage de la Tension de la Courroie sur L'axe X | 18 Coupleur  |
| 3 Ensemble de Mise à Niveau Automatique    | 11 Affichage  | 19 Moteur de L'axe Z Z1                                      |
| 4 Plate-forme D'impression                 | 12 Moteur Z2 de L'axe Z                                       | 20 Interrupteur D'alimentation                               |
| 5 Emplacement Pour Carte Mémoire           | 13 Interrupteur de Fin de Course de L'axe Y                   | 21 Prise D'alimentation                                      |
| 6 Connexion Type-C                         | 14 Interrupteur à Bascule de Tension                          |  |
| 7 Boîte à Outils                           | 15 Moteur de L'axe Y  |  |
| 8 Porte-bobine                             | 16 Moteur de L'axe X  |  |



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](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [info@creality.com](mailto:info@creality.com) [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)