

# Ender-3 V4

## MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D Ender-3 V4

V 1.1\_FR

# Chers utilisateurs

Merci d'avoir choisi les produits Creality. Ce guide rapide présente les étapes de déballage, d'installation et de dépannage. Veuillez le lire attentivement avant utilisation.

Pour des instructions plus détaillées, des vidéos de déballage et des tutoriels de service après-vente, veuillez visiter la plateforme Creality Wiki.

L'équipe Creality est toujours prête à vous fournir un service de qualité. Si vous rencontrez des problèmes pendant l'utilisation, veuillez nous contacter via le numéro de téléphone et l'email fournis à la fin de ce guide rapide.

Acheté un produit mais vous  
ne savez pas comment  
l'utiliser ?  
Ne vous inquiétez pas, toutes  
vos confusions seront  
résolues !



Wiki officiel Creality

<https://wiki.creality.com>



- Une compréhension complète du nouveau produit, une exploration immersive de ses fonctionnalités.
- Des guides de fonctionnement détaillés pour vous aider à démarrer en toute simplicité.
- Une plateforme professionnelle de support après-vente offrant des solutions efficaces.

Creality Cloud – Votre univers  
d'impression 3D vous attend !  
Découvrez la plateforme  
d'impression 3D tout-en-un  
conçue pour tous les  
passionnés.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- Accédez à une vaste bibliothèque de modèles de haute qualité.
- La découpe en nuage intégrée et les paramètres d'impression rendent l'impression plus facile que jamais.
- Contrôlez à distance et imprimez en un clic, à tout moment, n'importe où.

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 atrois 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 effectuer régulièrement l'entretien du produit. Nettoyez le boîtier de l'imprimante de la poussière et des matériaux imprimés collés ainsi que d'autres débris à l'aide d'un chiffon sec lorsque l'imprimante est hors tension.
10. Les enfants doivent être accompagnés d'un adulte en tout temps lorsqu'ils utilisent ou se trouvent près de l'imprimante.
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.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

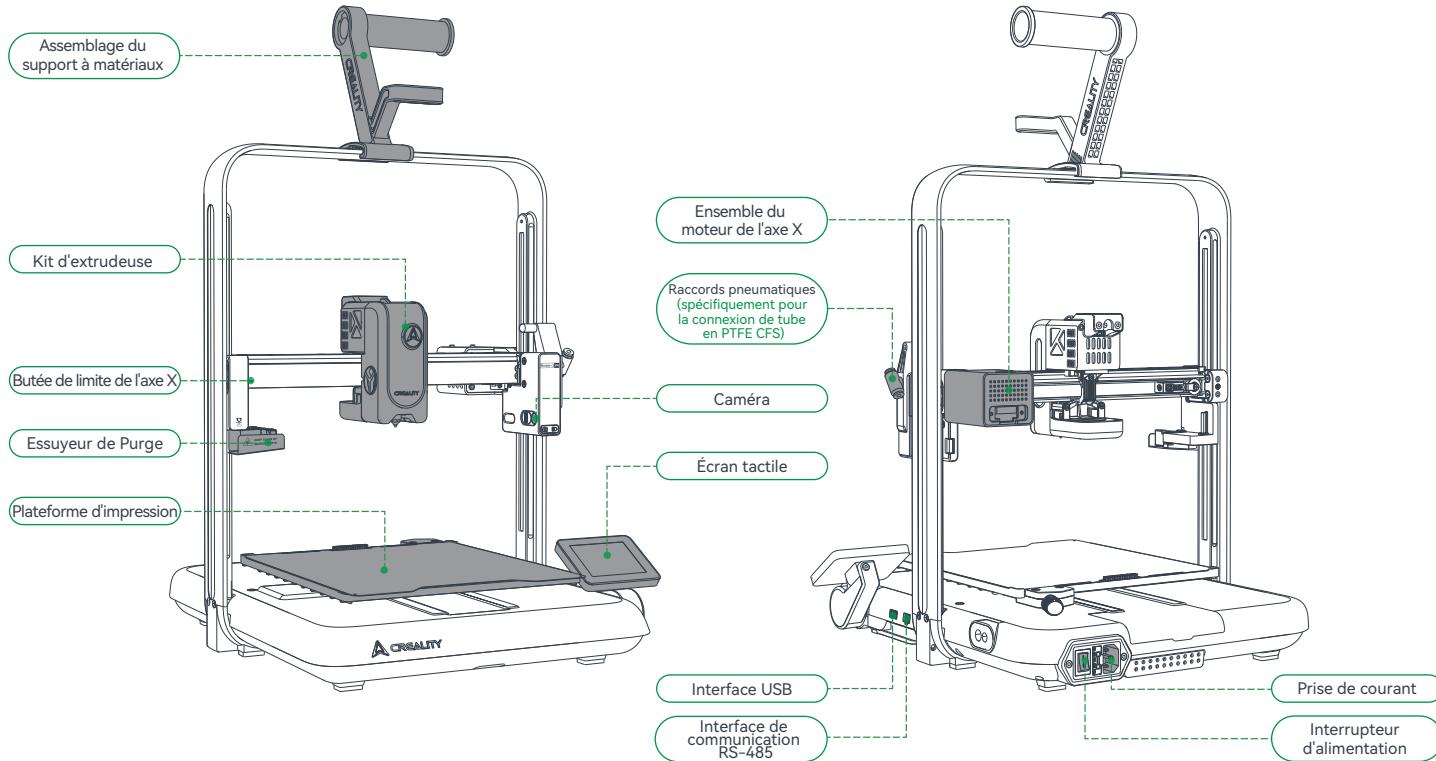
Wait one-half hour after switching off before handling parts

# Table des matières

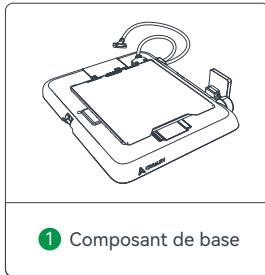


<b>1. À propos de l'imprimante</b> .....	<b>01-01</b>
<b>2. Liste des Pièces</b> .....	<b>02-02</b>
<b>3. Procédure d'Assemblage</b> .....	<b>03-09</b>
3.1 Installation du cadre du portique .....	03-04
3.2 Installer l'assemblage du support de bobine et faire pivoter l'écran .....	05-05
3.3 Câblage de l'équipement .....	06-06
3.4 Connexion du CFS .....	07-08
3.5 Connexion de plusieurs CFS .....	09-09
<b>4. À propos du Guide de démarrage et de l'interface utilisateur</b> .....	<b>10-11</b>
4.1 Guide de mise sous tension .....	10-10
4.2 A propos de l'interface utilisateur .....	11-11
<b>5. Première impression</b> .....	<b>12-19</b>
5.1 Porte-bobine Filament - Édition/Chargement .....	12-13
5.2 Édition/Chargement de Filament CFS .....	14-14
5.3 Impression LAN .....	15-16
5.4 Creality Cloud en ligne .....	17-18
5.5 Impression de disques flash USB .....	19-19
<b>6. Spécification fonctionnelle</b> .....	<b>20-21</b>
6.1 Gestion du filament CFS / Chargement / Déchargement .....	20-20
6.2 Rétraction Automatique .....	21-21
<b>7. Entretien de l'Équipement</b> .....	<b>22-23</b>
7.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme .....	22-22
7.2 Entretien du rail de guidage et de la vis de plomb .....	22-22
7.3 Ajustement de la Tension de la Courroie pour l'Axe X, l'Axe Y et l'Axe Z .....	23-23
7.4 Remplacement du tube en PTFE .....	24-24
<b>8. Paramètres de l'Équipement</b> .....	<b>25-25</b>

## 1. À propos de l'imprimante



## 2. Liste des Pièces



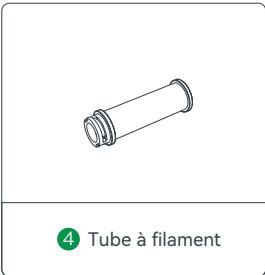
① Composant de base



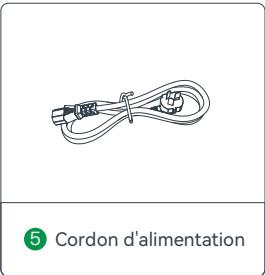
② Cadre de portique



③ Porte-bobine



④ Tube à filament



⑤ Cordon d'alimentation

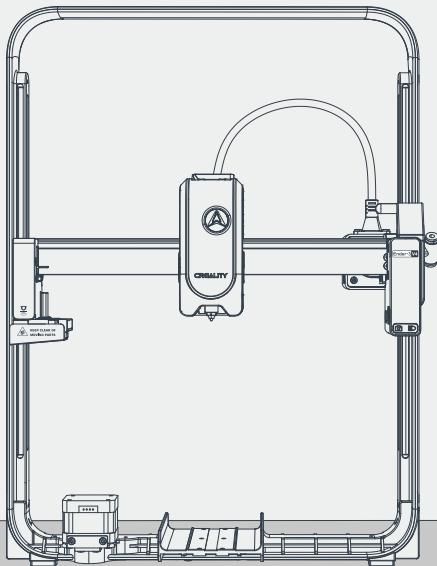
### Kit d'accessoires

① Vis à tête hexagonale M3*25 ×2	② Vis autotaraudeuses à tête plate hexagonale M3*8 ×2	③ Vis à tête fraisée à douille hexagonale M4*10 ×6	④ Clé hexagonale	⑤ Filament
				⑩ Guide d'installation rapide
	Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont fournis qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires réels.			

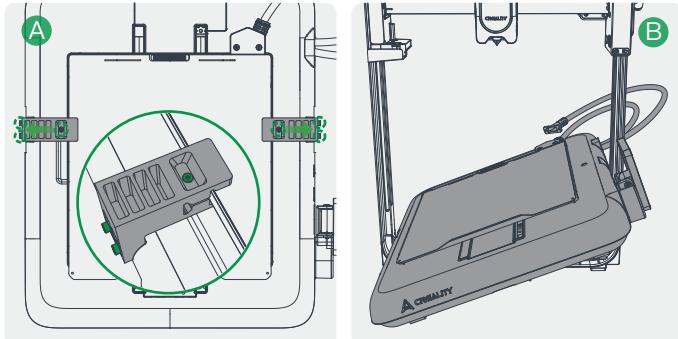
### 3. Procédure d'Assemblage

&gt;&gt;&gt;

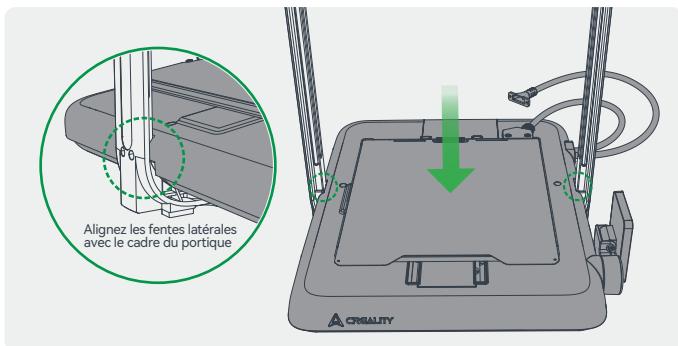
#### 3.1 Installation du cadre du portique



- ① Le portique est placé sur le bureau.



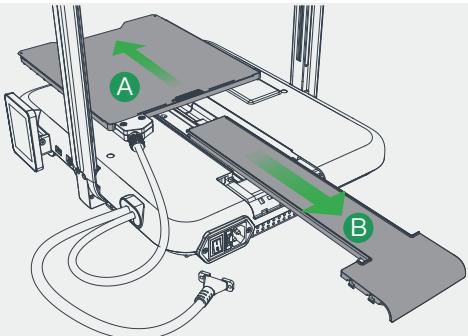
- ② A. Retirez les vis de serrage aux deux extrémités de la base et sortez les pinces.  
(Remarque : Conservez les vis M3\*25 sur les côtés après les avoir retirées, elles seront utilisées à l'étape ⑦)  
B. Inclinez la base d'environ 45 degrés pour passer à travers le portique.



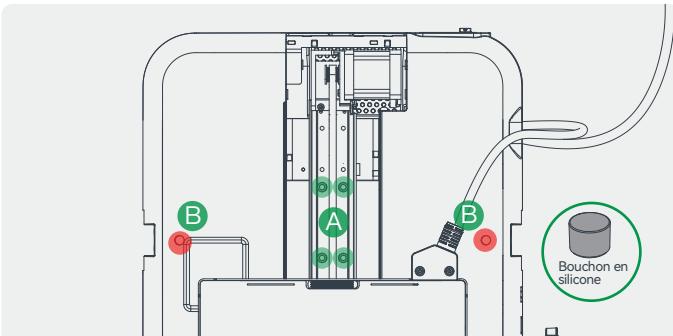
- ③ Alignez les fentes latérales de la base avec le cadre du portique, puis abaissez-la lentement jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec le cadre du portique.

### 3. Procédure d'Assemblage

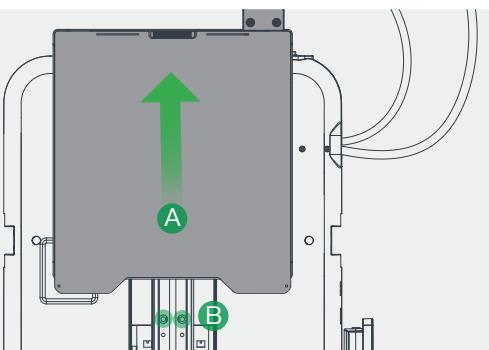
&gt;&gt;&gt;



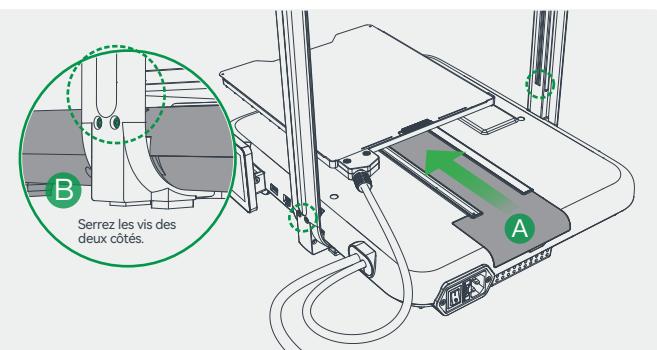
- 4) A. Poussez le lit chauffant vers l'extrêmeit  en direction de l'écran.  
B. Retirez le couvercle de l'axe Y.



- 5) A. Installez 4 vis M4\*10 (surlign es en vert) aux positions des trous de vis sur le rail de l'axe Y de la base.  
B. Installez deux vis M3\*25 (en surbrillance rouge) aux positions des trous de vis aux deux extrémités de la base, et installez des bouchons en silicone.



- 6) A. Poussez le lit chauffant   l'autre extrémité.  
B. Installez deux vis M4\*10 (en surbrillance verte) dans les positions des trous de vis sur le rail de guidage de l'axe Y de la base.

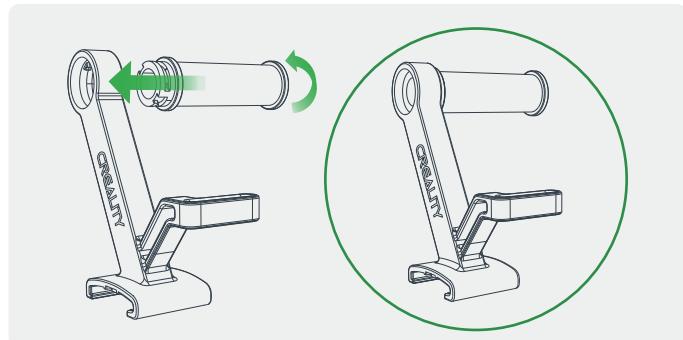


- 7) A. R  installez le cache de l'axe Y.  
B. Utilisez les quatre vis M3\*25 retirés   l'étape ② pour aligner et serrer les trous de vis des côtés gauche et droit du portique.

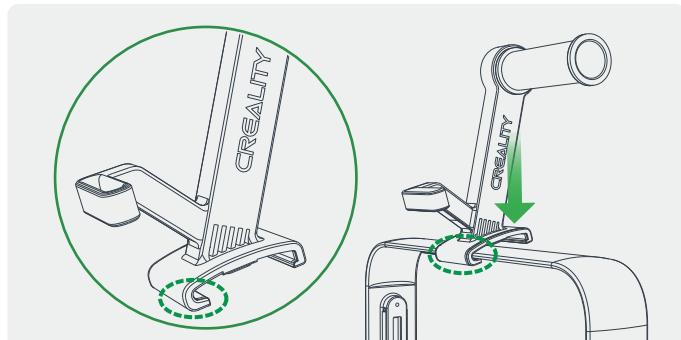
### 3. Procédure d'Assemblage

&gt;&gt;&gt;

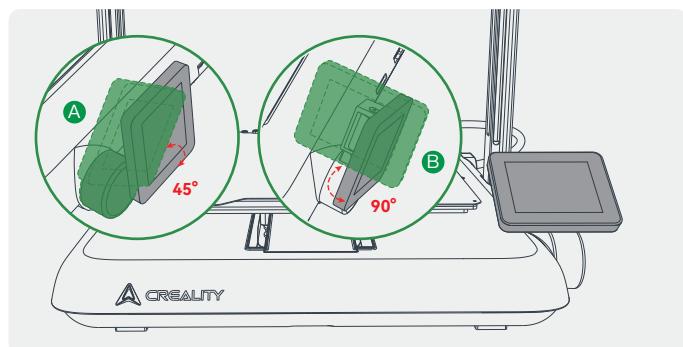
#### 3.2 Installer l'assemblage du support de bobine et faire pivoter l'écran



- 1 Installez le support de bobine et le barilet de bobine.



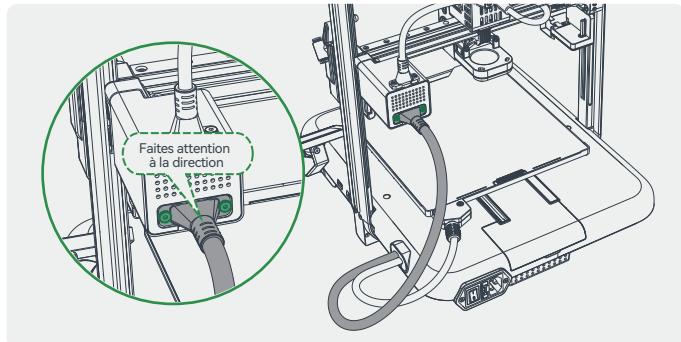
- 2 Fixez le support de bobine sur le dessus du cadre de la gantrie : Fixez d'abord le côté le plus long de la base du support de bobine au cadre de la gantrie, puis appuyez vers le bas pour sécuriser l'autre côté (notez la direction du support de bobine).



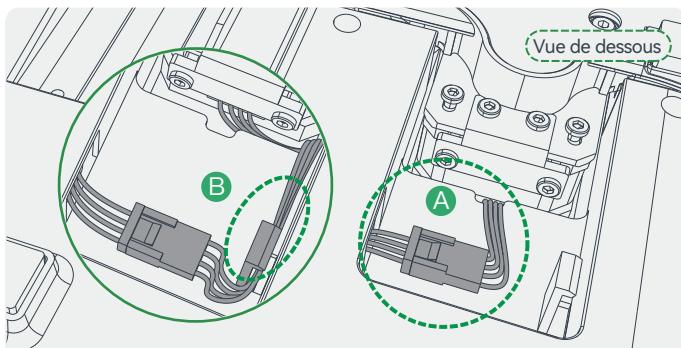
- 3 Tournez l'écran vers l'avant.

### 3. Procédure d'Assemblage

#### 3.3 Câblage de l'équipement



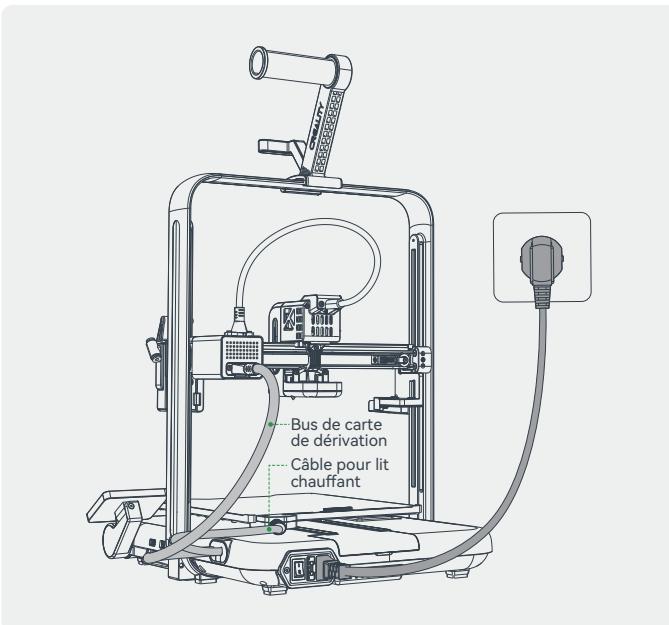
- 1 Connexion du bus de la carte adaptatrice : Tout d'abord, insérez le bus de la carte adaptatrice dans la fente correspondante (un clic indique qu'il est bien connecté), puis utilisez 2 vis M3\*8 pour le serrer (mise en évidence en vert).



- 2 Connexion du câble adaptateur du moteur de l'axe Z : A. Retournez la machine pour exposer le bas, puis connectez le câble adaptateur de l'axe Z ; B. Comme illustré, placez le câble adaptateur du moteur de l'axe Z connecté dans le clip pour le fixer.



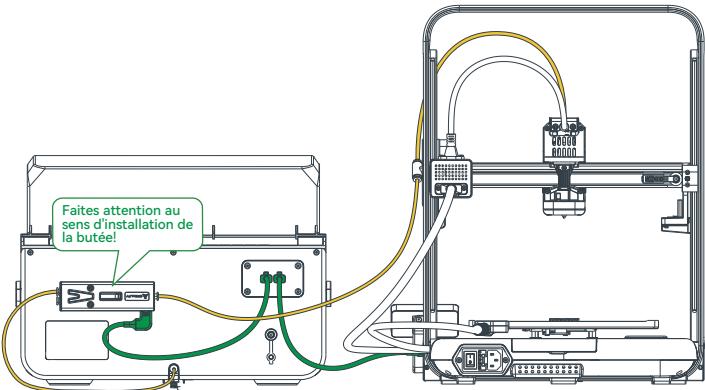
Veuillez vous assurer que le bus de la carte de dérivation et les câbles du lit chauffant sont organisés et ne sont pas emmêlés ou croisés.



- 3 Branchez le câble d'alimentation.

### 3. Procédure d'Assemblage

#### 3.4 Connexion du CFS



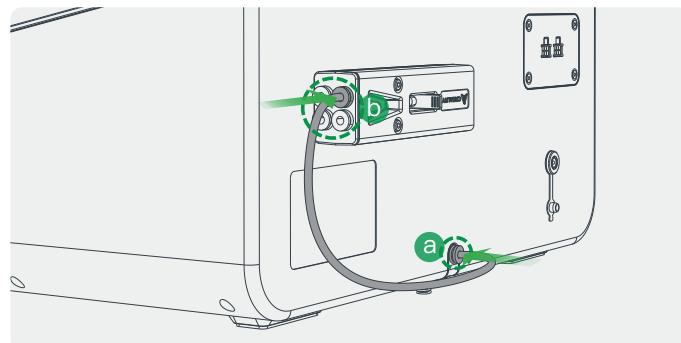
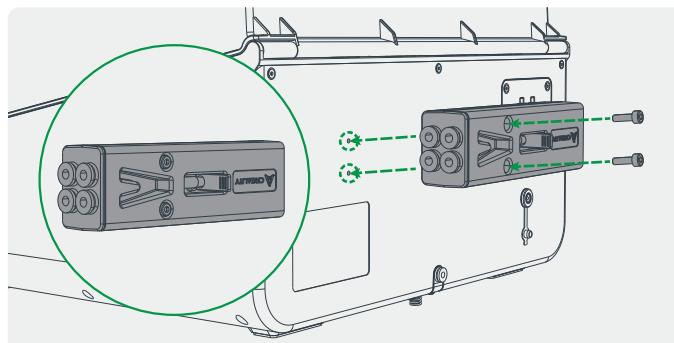
- Le câble 485 est vert
- Le tube en PTFE est jaune



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



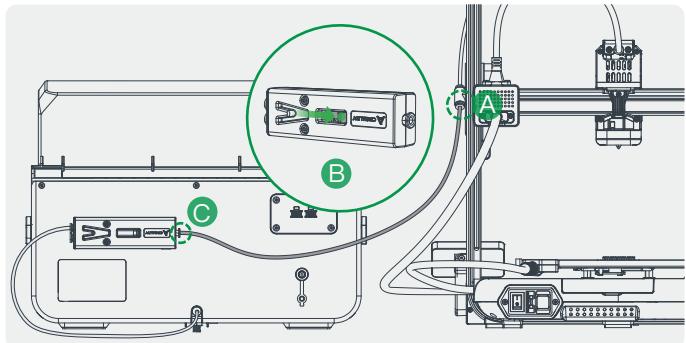
- (1) Les longueurs des trois tubes en PTFE sont identiques, elles ont été calculées en fonction de la distance minimale de 15 à 20 cm à maintenir entre le CFS et l'imprimante 3D, et représentent la taille optimale, donnée à titre indicatif.  
(2) Si les deux extrémités du tube en PTFE sont déformées, il est nécessaire de les remettre manuellement en forme ronde, sinon cela risque de provoquer un blocage du matériau.



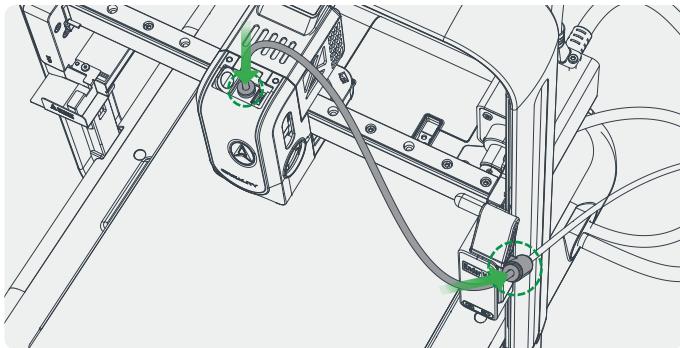
- 1 Selon le schéma : Installez le tampon sur le CFS (notez la direction du tampon) et fixez-le avec des vis;

- 2 Insérez une extrémité du tube en PTFE dans le port de sortie du matériau CFS (position a); l'autre extrémité dans l'amortisseur (position b), vous pouvez insérer dans n'importe quel trou parmi les quatre).

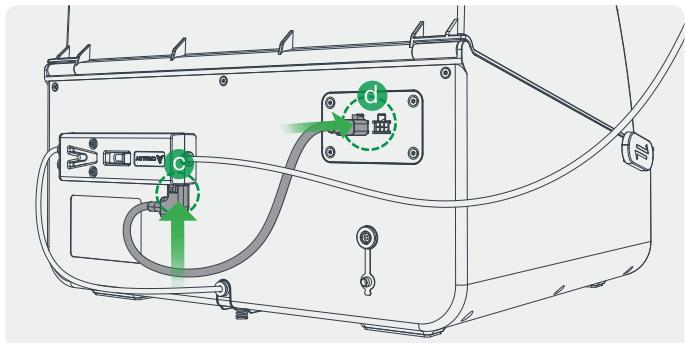
### 3. Procédure d'Assemblage



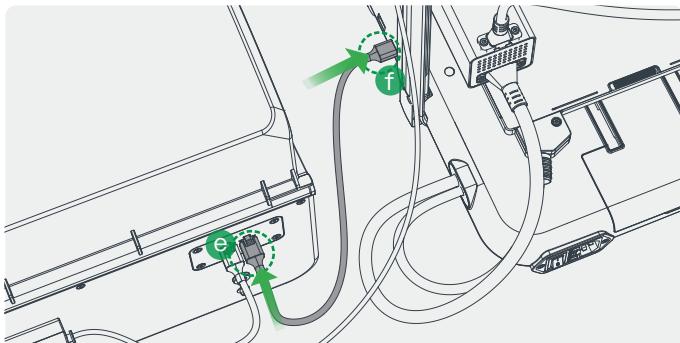
- 3 Connectez le tube en PTFE à l'amortisseur et à la partie inférieure du raccord pneumatique de l'imprimante selon les étapes A, B et C.



- 4 Connectez le tube en PTFE comme indiqué sur l'image, à la partie supérieure du raccord pneumatique et à la tête d'impression.



- 5 Connectez le CFS au câble de communication 485 du tampon : Remarque, insérez le coude dans la position c du tampon et le connecteur droit dans la position d du CFS (l'une des deux prises 485 sur le CFS 6 peut être utilisée).

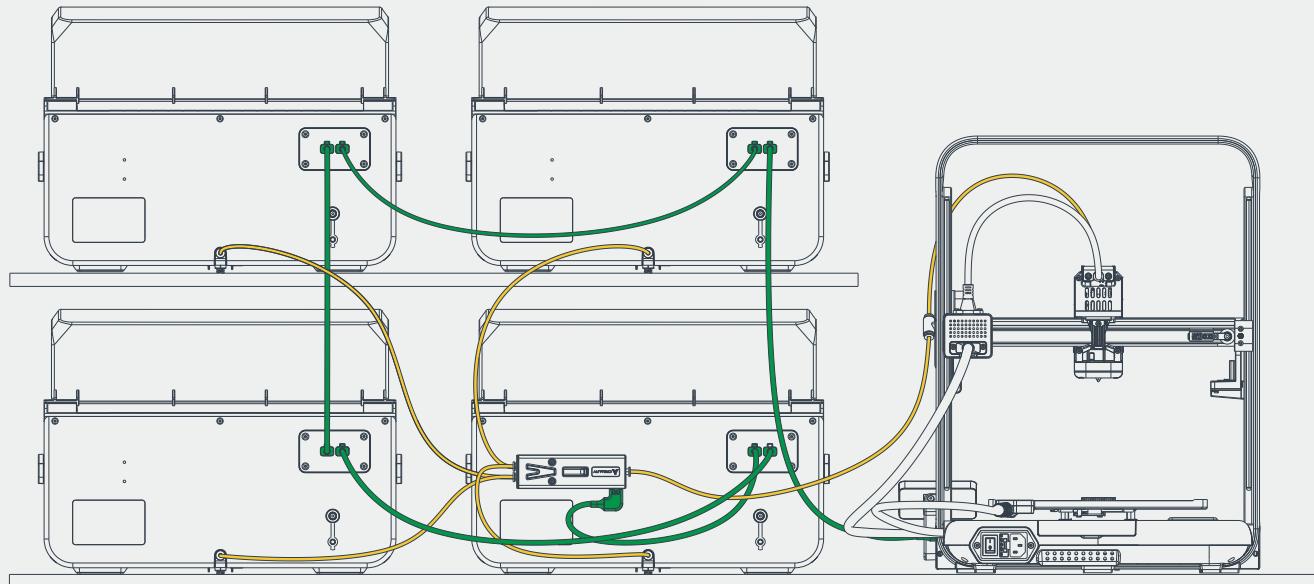


- 6 Connectez le CFS au câble de communication 485 de l'imprimante 3D : les deux extrémités de ce câble sont des connecteurs droits à 6 broches, sans distinction avant-arrière, insérez une extrémité dans la prise CFS en position e, et l'autre extrémité dans la prise de l'imprimante en position f.

### 3. Procédure d'Assemblage



#### 3.4 Connexion de plusieurs CFS



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

- Le câble 485 est vert
- Le tube en PTFE est jaune

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

### 4.1 Guide de mise sous tension

**Sélection langue** **Oui**

中文	English	Deutsch
Español	Français	Italiano
Português	Русский	Turkish
日本語	한국어	

Veillez à ce que le cube vert du diagramme ne soit pas encombré de débris et cliquez sur « Oui ».

Politique de confidentialité **Oui**

**Préface**  
Nous vous remercions d'avoir opté pour les produits Creality.Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd (« Creality 3D », « nous », « notre » ou « nos ») tient à protéger la vie privée des utilisateurs (ci-après dénommés « utilisateurs » ou « vous ») qui utilisent les produits et services de Creality (ci-après dénommés « services »).  
**J'ai lu et j'accepte cette politique de confidentialité**

Réseau

cxsw-guest1	🔒	WiFi
cxsw-guest2	🔓	WiFi
cxsw-guest3	🔒	WiFi
cxsw-guest4	🔓	WiFi

Paramètres du fuseau horaire **Sauter**

UTC-12:00(IDLW)
UTC-11:00(SST)
UTC-10:00(HST)
UTC-9:00(AKST)

Se connecter à CrealityCloud **Sauter**

Zone d'activité **Chine continentale** **International**  
Pour vous connecter, veuillez utiliser l'application CrealityCloud en scannant le code.

QR code

Vérification automatique

Bienvenue dans le processus d'auto-test  
1.Vérifiez que le lit d'impression est bien en place sur la plaque de fabrication.  
2.Le processus d'auto-test devrait durer environ 10 minutes

Démarrer la détection

Vérification automatique

Ventilateur de Rupture de Chaleur	✓
Ventilateur du Modèle	✓
Vérification de la Caméra	✓
Vérification de l'Outil de Coupe	✓
Mise en forme de l'entrée	✓
Mise à niveau automatique	...

**Vérification automatique**

Autocontrôle achevé

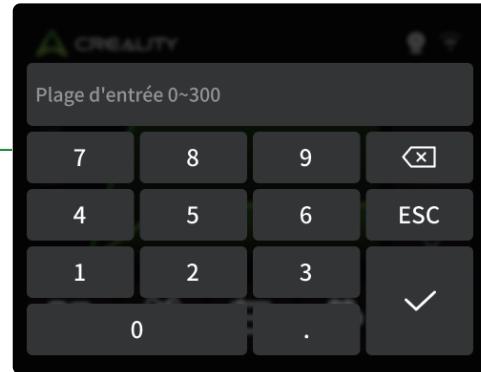
Oui

Si des anomalies se produisent pendant le processus d'auto-vérification, veuillez consulter la FAQ pour vérifier les éventuels dysfonctionnements de la machine ; sinon, scannez le code QR pour "rapport de panne" afin de signaler le problème de la machine et chercher de l'aide auprès du service après-vente pour résoudre le problème.

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



Les paramètres peuvent être réglés manuellement.

#### Barre de navigation inférieure:

- ① Accueil : Vérifiez les températures des différentes parties de la machine ; surveiller la progression de l'impression de modèles pendant l'impression.
- ② Page de fichiers : Sélectionnez et imprimez des fichiers sur cette page.
- ③ Page de Gestion du Filament : Sur cette page, vous pouvez effectuer des opérations telles que l'édition, l'alimentation et la rétractation du filament.
- ④ Page de Contrôle : Sur cette page, vous pouvez régler la température de la buse et du plateau chauffant, déplacer les axes XYZ et ajuster les paramètres d'impression.
- ⑤ Page de paramètres : Configurez le réseau, la caméra et d'autres fonctions, et consultez les informations sur la machine.
- ⑥ Page d'aide : Téléchargez le logiciel de découpe, exportez des journaux et consultez le wiki de la machine.

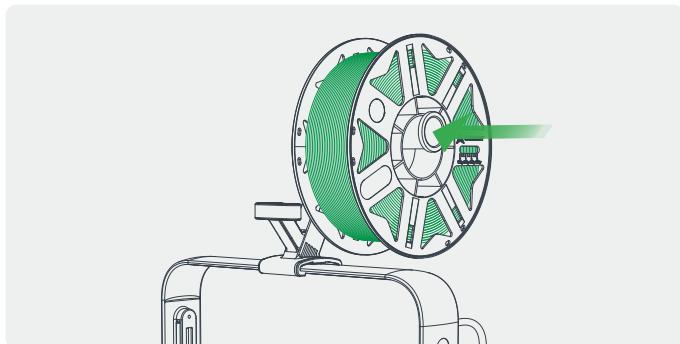


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

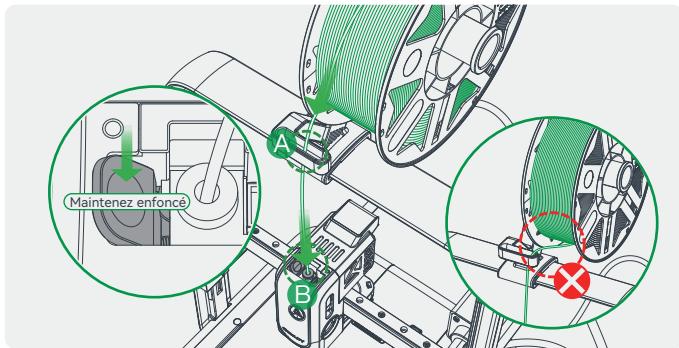
## 5. Première impression



### 5.1 Porte-bobine Filament - Édition/Chargement



① Accrochez le filament sur le support de bobine.



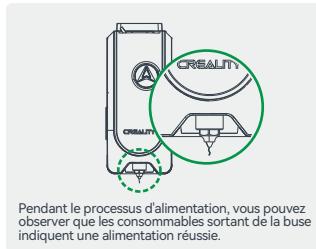
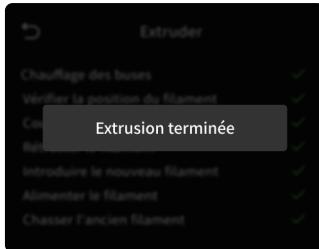
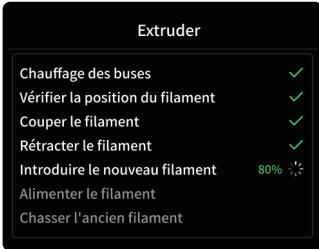
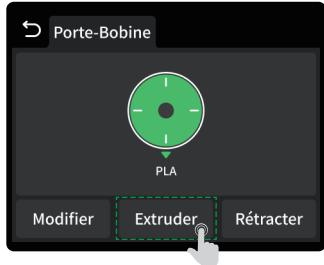
② A. Passez le consommable à travers le support anti-enchâvêtrement (faites attention au sens de chargement du consommable).  
B. Maintenez le levier de l'extrudeuse enfoncé et insérez le filament dans la partie la plus profonde du tube PTFE jusqu'à ce qu'il ne puisse plus être enfoncé, puis relâchez le levier.

The screenshots show the following steps:

- Step 1: Home screen of the Creality app with a filament icon highlighted.
- Step 2: 'Porte-Bobine' (Filament Holder) screen. The 'Modifier' button is highlighted with a green dashed box.
- Step 3: 'Modifier' (Edit) screen for a Hyper PLA filament. The 'Oui' (Yes) button is highlighted with a green box.

③ Cliquez manuellement sur l'écran pour définir les informations consommables : Filament → Modifier, puis définissez séparément la marque, le type, le nom et la couleur des consommables et enfin cliquez sur Oui pour enregistrer les paramètres.

## 5. Première impression



- ④ Cliquez sur "Extruder" : Une fois les informations sur les consommables définies, cliquer sur "Extruder" terminera le processus d'alimentation automatique.



Avant de commencer l'alimentation, vous pouvez tirer légèrement sur le filament vers l'extérieur. Si vous ne pouvez pas retirer le filament, cela signifie que les dents ont déjà saisi le filament ; cliquez sur le bouton d'alimentation B à l'écran pour initier une alimentation normale. Si vous pouvez retirer le filament, vous devez répéter l'étape ②.



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



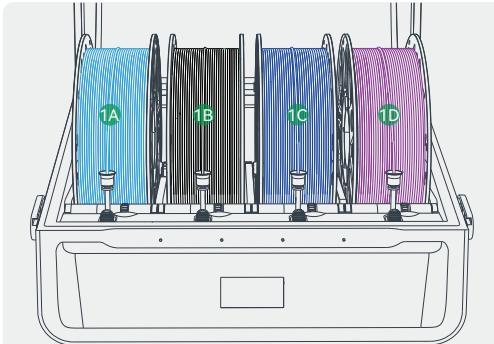
### 5.2 Édition/Chargement de Filament CFS



- ① Insérez le filament et attendez le serrage (le filament RFID n'a pas besoin d'être modifié, en cas de filament non RFID, "?" s'affichera après la lecture et le filament devra être modifié manuellement).

 Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

 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.



- ② Vérifiez si les informations sur le filament affichées à l'écran correspondent au filament dans le CFS.

## 5. Première impression

&gt;&gt;&gt;

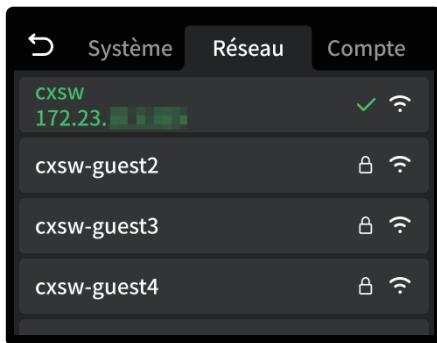
### 5.3 Impression LAN

#### 5.3.1 Téléchargement et installation de logiciels

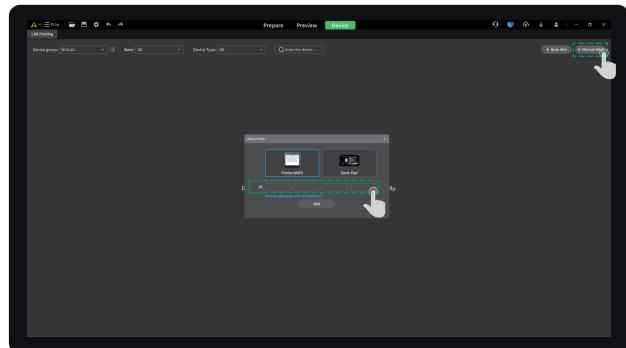


Connectez-vous au site CrealityCloud pour télécharger la dernière version du logiciel de découpe Creality Print :  
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

#### 5.3.2 Lier la machine au LAN



- ① Vérifiez l'IP de la machine sur l'écran de la machine: Paramètres → Réseau.



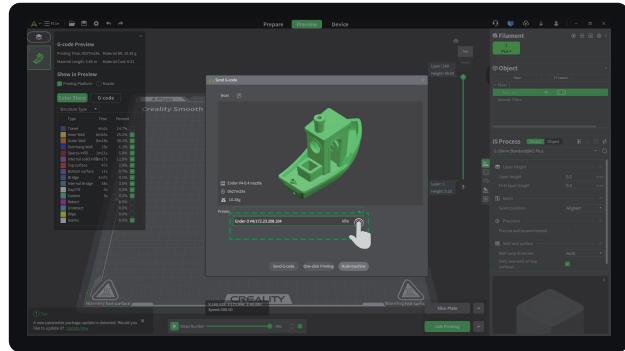
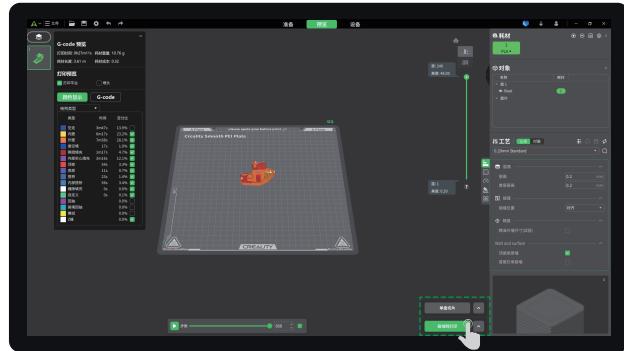
- ② Entrez l'IP de la machine dans le logiciel de découpe pour lier : Ajouter manuellement → Entrer l'IP.



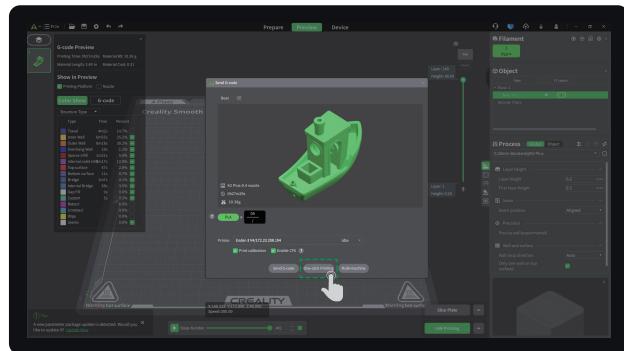
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

## 5. Première impression

### 5.3.3 Découpe et envoi à l'impression



- ① Cliquez sur "Découper le plateau", puis cliquez sur "Impression LAN" après la fin de la découpe.



- ③ Vérifiez les informations de la machine et du filament, puis cliquez sur "Cliquez pour imprimer".

- ② Sélectionnez l'imprimante liée.



Pour plus de tutoriels détaillés sur l'utilisation du logiciel de découpe, veuillez vous connecter au Wiki officiel de Creality 3D :  
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>

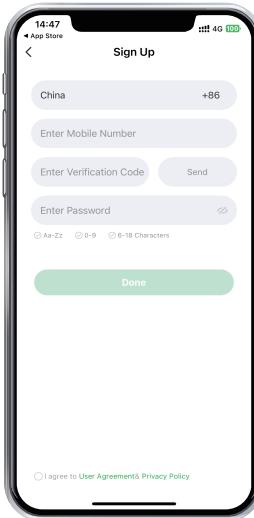
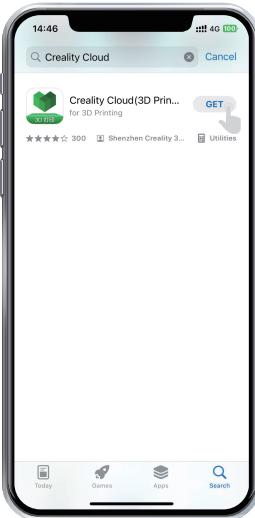


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

## 5. Première impression



### 5.4 Creality Cloud en ligne

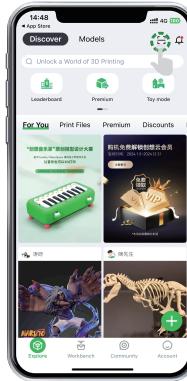


- ① Résultats de recherche pour "Creality Cloud" dans l'App Store, téléchargez et installez-le

- ② S'inscrire pour obtenir un compte.

- ③ Se connecter.

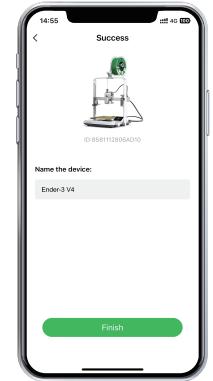
## 5. Première impression



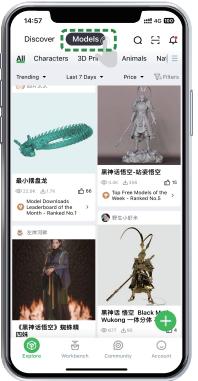
4 Ajouter un nouvel appareil.



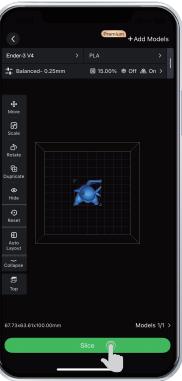
Compte → Scanner le Code QR



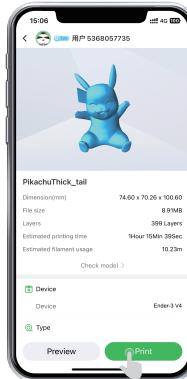
5 Ajouté avec succès



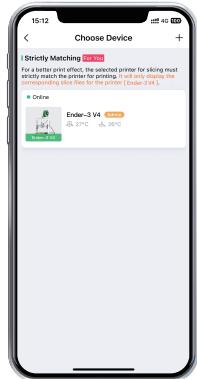
6 Sélectionnez le modèle sur la page d'accueil



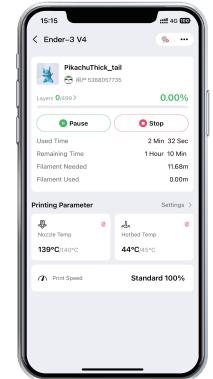
7 Tranche



8 Impression



9 Sélectionner le dispositif



10 Impression...

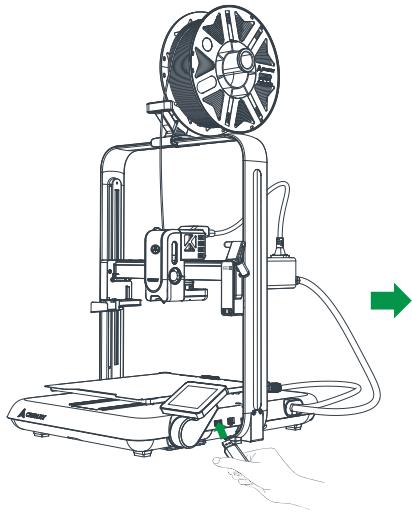


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

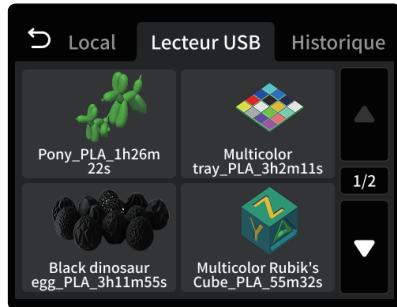
## 5. Première impression

>>>

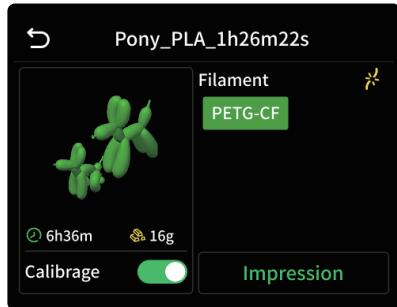
### 5.5 Impression de disques flash USB



- ① Insérez la clé USB dans n'importe quel port USB



- ② Sélectionnez le modèle à partir de la clé USB



- ③ Cliquez sur « 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.

## 6. Spécification fonctionnelle

&gt;&gt;&gt;

### 6.1 Gestion du filament CFS / Chargement / Déchargement



- a c'est le bouton Refresh RFID, qui peut être utilisé pour lire le filament. Si la lecture est réussie, le filament restant et la couleur du filament seront affichés. Si la lecture échoue, le bouton d'édition du filament sera affiché, et le filament sera affiché comme "?" ;
- b c'est l'état de slot vide, affiché comme "/", et l'édition n'est pas prise en charge ;
- c c'est l'état où le RFID n'est pas lu, l'affichage du filament est "?". À ce moment, vous devez cliquer sur le bouton d'édition pour éditer manuellement les informations du filament ;

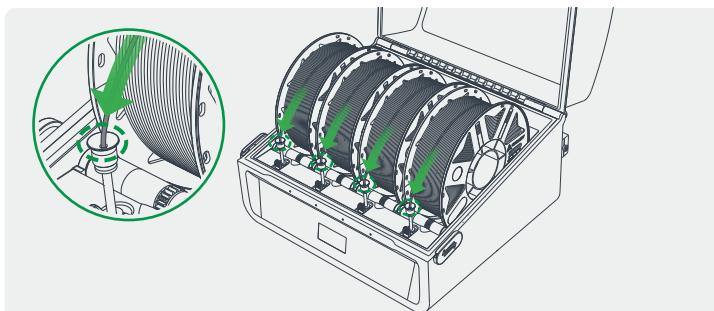


Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

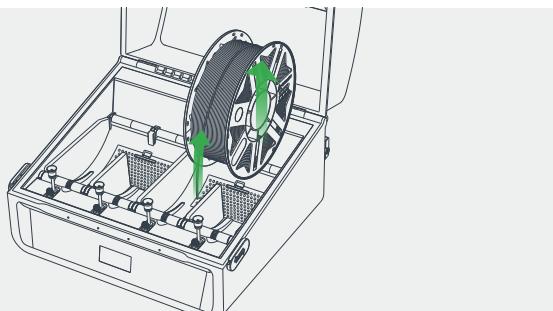


Pour éviter que la bobine de filament ne se bloque, n'utilisez pas de bobine en carton avec des bords non traités ou une bobine en carton déformée dans son ensemble .

- 1 Introduction à l'interface de gestion des filaments : La page de gestion des filaments est divisée en deux parties : le support de bobine [à gauche] et le CFS [à droite]. Le code au-dessus du filament dans le CFS, tel que 1A, indique le numéro de slot ;



Chargement du filament : Mettez le filament dans le CFS, alignez la tête du filament avec le tube Teflon du silo correspondant, poussez-le doucement et lâchez prise après avoir ressenti la force de traction. Le filament sera chargé automatiquement.



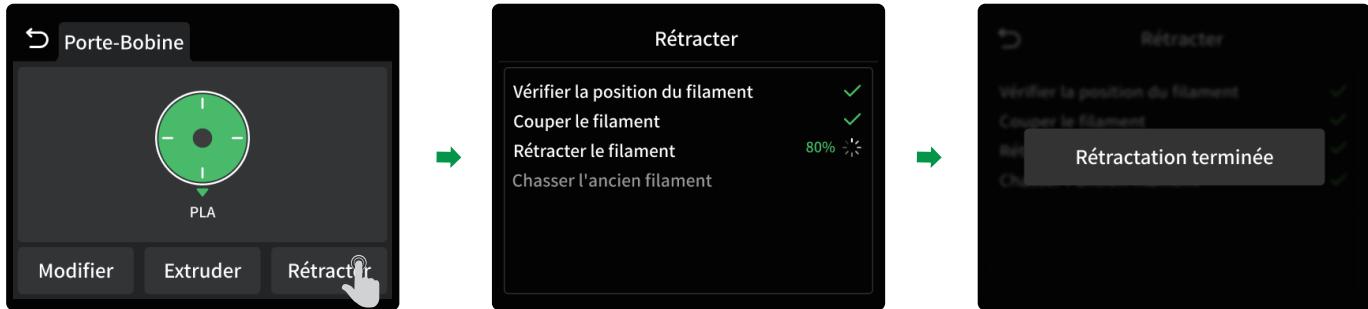
Déchargement du filament : D'abord, assurez-vous que le filament n'est pas dans l'extrudeuse, dans ce cas, il suffit de prendre le filament et de le retirer ; s'il est dans l'extrudeuse, cliquez d'abord sur le bouton Rétracteur, attendez que le filament retourne au CFS, puis retirez le filament.

- 2 Charger/décharger du filament.

## 6. Spécification fonctionnelle

&gt;&gt;&gt;

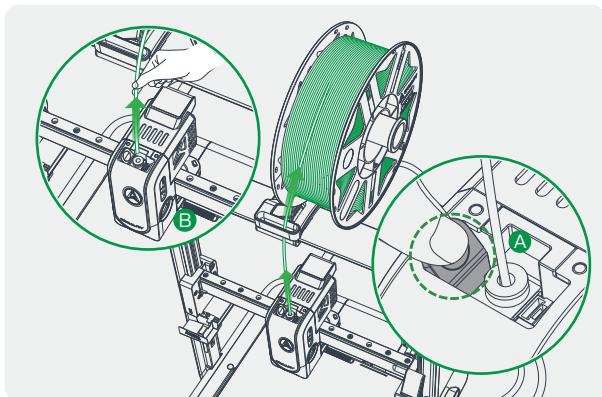
### 6.2 Rétraction Automatique



① Cliquez sur « Rétracter » .

② En attente de la fin du processus de rétraction .

③ Rétraction terminée.



④ A. Appuyez sur la clé. B. Retirez le filament.



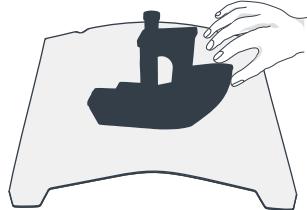
Ne rétractez pas manuellement le filament. Retirer le filament manuellement peut laisser des résidus à l'intérieur de l'extrudeur et provoquer un blocage !



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

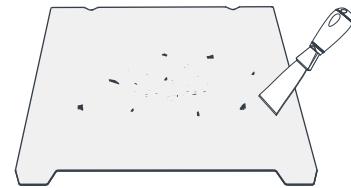
### 7.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme



- 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.



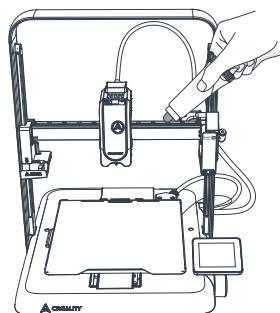
1. La plate-forme d'impression n'est pas facile à plier de manière trop importante dans le cadre d'une utilisation quotidienne, et il est impossible d'empêcher la déformation d'être inutilisable ;  
2. La plate-forme d'impression est une pièce périssable, et il est recommandé de la remplacer régulièrement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



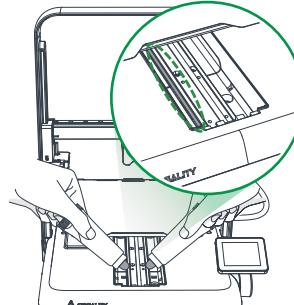
- ② En cas de présence de filaments résiduels sur la plaque de plate-forme, grattez-les légèrement avec une lame et imprimez à nouveau.

### 7.2 Entretien du rail de guidage et de la vis de plomb

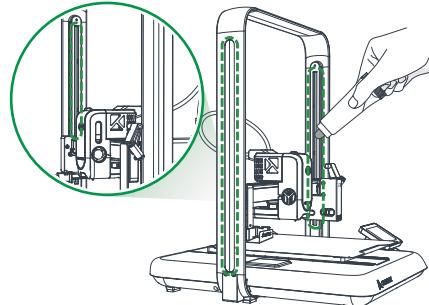
Il est recommandé d'acheter de la graisse et de faire régulièrement l'entretien de lubrification sur les rails de guidage et les vis (L'application de graisse doit être modérée pour éviter une application excessive, qui pourrait provoquer une contamination par la poussière).



Zone du rail de guidage de l'axe X



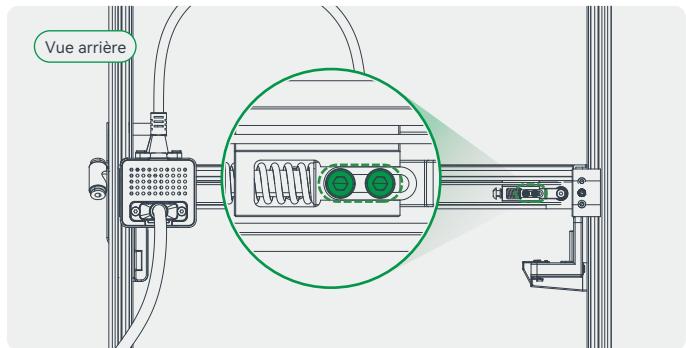
Zone du rail de guidage de l'axe Y (gauche, droite)



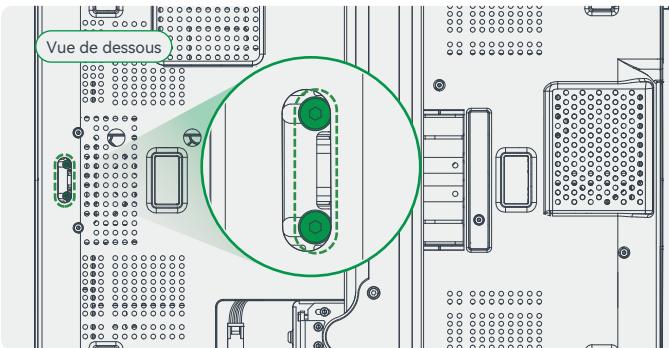
Zone de la vis de l'axe Z (gauche, droite)

## 7. Entretien de l'Équipement

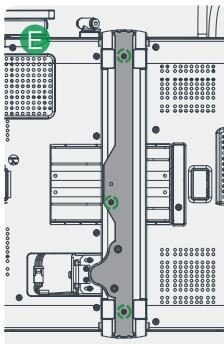
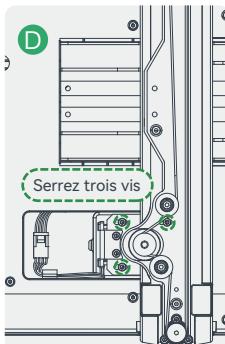
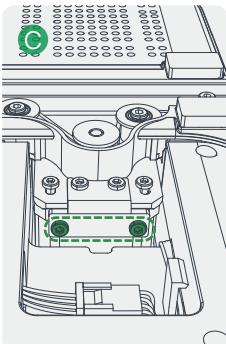
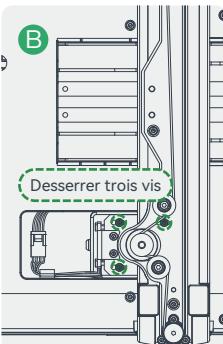
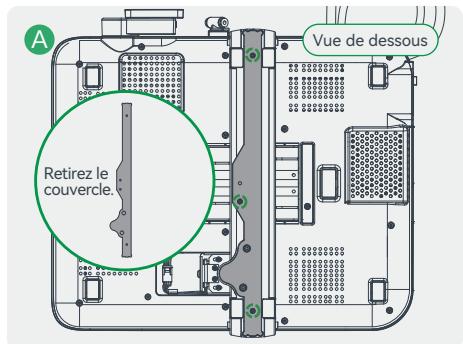
### 7.3 Ajustement de la Tension de la Courroie pour l'Axe X, l'Axe Y et l'Axe Z



**Réglage de la tension de la courroie de l'axe X :** Dévissez les deux vis montrées sur le schéma, la courroie se tendra automatiquement, puis serrez les vis.

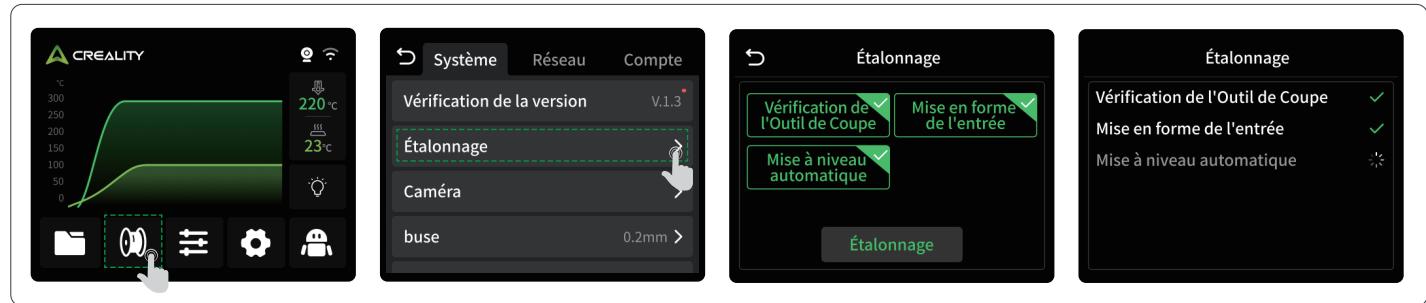


**Réglage de la tension de la courroie de l'axe Y :** Desserrer les deux vis illustrées dans le diagramme, la courroie se tendra automatiquement, puis resserrer les vis.



**Ajustement de la Tension de la Courroie de l'axe Z:** A. Dévissez les 3 vis indiquées sur l'illustration et retirez la plaque de couverture; B. Desserrez les 3 vis indiquées sur l'illustration; C. Serrez les 2 vis indiquées sur l'illustration pour tendre la courroie (inversement, desserrez les 2 vis pour détendre la courroie); D. Reserrez les 3 vis desserrées à l'étape B; E. Réinstallez la plaque de couverture retirée à l'étape A.

## 7. Entretien de l'Équipement



Étalonnage : Veuillez cliquer sur l'écran pour la calibration après avoir ajusté la tension de la courroie.

### 7.4 Remplacement du tube en PTFE

Lors de l'impression multicolore, un tube en PTFE usé peut causer des problèmes d'alimentation. Nous recommandons aux utilisateurs de vérifier l'état du tube en PTFE chaque semaine. En cas d'usure, merci de le remplacer rapidement pour éviter d'affecter l'impression normale.



Lors de la vérification du découpeur, il ne doit pas y avoir de matériau dans la buse. Veuillez retirer le matériau à l'avance avant de procéder à la calibration.

<https://wiki.creality.com/en/ender-series/ender-3-v4> 



Pour des informations plus détaillées sur l'entretien et la réparation,  
veuillez visiter le wiki officiel de Creality.

## 8. Paramètres de l'Équipement



Paramètres de l'Équipement	
Modèle	Ender-3 V4
Dimensions de la modélisation	220*220*235mm
Méthode de mise à niveau	Nivellement automatique
Nombre d'extrudeuses	1pièce
Diamètre de l'extrudeuse	0,4mm
Épaisseur de la tranche	0,1–0,35mm
Précision	100±0,1mm
Température de la buse	≤300°C
Température du lit chaud	≤100°C
Filaments	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
Puissance nominale	900W
Tension d'entrée	100–240V~, 50/60Hz
Détection de 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	Creataly Print
Systèmes d'exploitation	Windows/Mac OS/Linux

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](http://www.creality.com)  
Tel: +86 755-8523 4565  
E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



R 214-240720

