

**FR-A01**

**FLASHFORGE CREATOR 3 PRO**

# MODE D'EMPLOI



Ce guide ne concerne que l'imprimante 3D FLASHFORGE Creator 3 Pro

## PRÉFACE

**Remarque:** Chaque imprimante 3D subit un essai en impression avant de quitter l'usine. S'il reste quelques résidus dans l'extrudeuse ou sur le matériel, ou si le plateau présente quelques minimes rayures, sachez que cela est normal et n'affecte pas l'utilisation.

Chers utilisateurs de Flashforge, merci de choisir nos produits. Nous apprécions votre important appui. Lisez attentivement ce guide, et respectez scrupuleusement ses instructions. Toute l'équipe de Flashforge est là pour vous prêter le meilleur des services. Quelque problème que vous veniez à rencontrer, n'hésitez pas à nous joindre au téléphone ou à l'adresse e-mail indiqués à la fin de ce guide.

Afin de vivre une meilleure expérience avec nos produits, vous pouvez acquérir des compétences pour leur utilisation depuis les sources suivantes.

### **(1) Mode d'emploi :**

Sortez les éléments de la boîte avec précaution. Vous pourrez alors retirer les documents du bloc de mousse qui recouvre le tout, ou parcourir la dernière version du mode d'emploi enregistrée sur le disque USB. Ceci vous aidera à vous familiariser avec l'appareil et à réussir votre première impression.

### **(2) Site Web officiel de Flashforge :**

Site Web de Flashforge en chinois : [www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com)

Site Web de Flashforge en anglais : [www.flashforge.com](http://www.flashforge.com)

Vous pouvez visiter le site Web officiel de Flashforge pour obtenir des informations sur des logiciels ou des matériels associés, sur des coordonnées de contact, sur l'utilisation et l'entretien du matériel, et d'autres informations pertinentes.

## REMARQUE

**LISEZ ET RESPECTEZ RIGOREUSEMENT ET TOUJOURS TOUS LES AVERTISSEMENTS ET REMARQUES DE SÉCURITÉ QUI FIGURENT DANS LA SUITE DE CE TEXTE.**

### SÉCURITÉ DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

- ◆ Maintenez la table de travail de la Creator 3 Pro propre et en ordre.
- ◆ N'utilisez pas la Creator Pro en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables (les hautes températures que développe cet appareil en fonctionnement peuvent agir sur des poussières, des liquides ou des gaz inflammables en suspension dans l'air et provoquer un incendie).
- ◆ Maintenez la Creator 3 Pro hors de portée des enfants et de personnes non formées à son utilisation.

### SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

- ◆ Veillez à alimenter la Creator 3 Pro depuis une prise secteur dûment mise à la terre. N'essayez pas de réparer ou de remplacer la prise de la Creator 3 Pro (une prise sans mise à la terre, incorrectement mise à la terre ou modifiée augmente de manière certaine le risque de fuite de courant).
- ◆ N'exposez pas la Creator 3 Pro à l'humidité, à la chaleur ou aux rayons du soleil (l'humidité augmente le risque de fuite de courant ; le rayonnement solaire accélère le vieillissement des pièces en plastique).
- ◆ N'utilisez que le système d'alimentation fourni par Flashforge.
- ◆ N'utilisez pas la Creator 3 Pro pendant un orage.
- ◆ En cas de non-utilisation prolongée, éteignez et débranchez la Creator 3 Pro.

## SÉCURITÉ PERSONNELLE

- ◆ Ne touchez pas la buse, le plateau, etc. pendant l'impression.
- ◆ Ne touchez pas l'extrudeuse en fin d'impression.
- ◆ Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas d'écharpe, de masque, de gants, de bijoux ni d'autres objets susceptibles d'être saisis par des pièces en mouvement.
- ◆ N'utilisez pas la Creator 3 Pro si vous êtes fatigué, ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

## PRÉCAUTIONS

- ◆ Ne laissez pas cet appareil trop longtemps en marche.
- ◆ N'apportez aucune modification à cet appareil.
- ◆ Pendant le chargement du filament, maintenez une distance d'au moins 50 mm entre l'extrudeuse et le plateau (une distance inférieure peut provoquer le blocage de l'extrudeuse).
- ◆ Utilisez l'appareil dans un environnement bien aéré.
- ◆ N'utilisez pas l'appareil pour des activités illégales.
- ◆ N'utilisez pas l'appareil pour faire des objets destinés à contenir des aliments.
- ◆ N'utilisez pas l'appareil pour faire des appareils électriques.
- ◆ Ne mettez pas le modèle imprimé en bouche.
- ◆ Ne retirez jamais les modèles en forçant.
- ◆ Ne connectez pas l'appareil avec un câble réseau de plus de 3 m.

## EXIGENCES CONCERNANT L'ENVIRONNEMENT

- ◆ Température : ambiante, de 15 à 30 °C
- ◆ Humidité : de à 70 %

## EXIGENCES QUANT À L'EMPLACEMENT DE L'APPAREIL

- ◆ Installez l'appareil en un lieu sec et bien aéré. Il faut assurer un dégagement d'au moins 20 cm derrière et sur les côtés de l'appareil, et d'au moins 35 cm sur le devant.

## EXIGENCES QUANT AUX FILAMENTS COMPATIBLES

- ◆ N'utilisez que des filaments Flashforge, ou d'autres filaments fournis ou spécifiés par Flashforge. Il existe sur le marché une grande variété de filaments, de différentes qualités. Des filaments incompatibles ou de mauvaise qualité peuvent très bien bloquer et endommager l'extrudeuse.

## EXIGENCES QUANT AU RANGEMENT DES FILAMENTS

- ◆ Ne déballez le filament qu'au moment de l'utiliser. Rangez le filament une fois déballé en un lieu sec et libre de poussière.

## AVERTISSEMENT LÉGAL

- ◆ Ne copiez ni n'imprimez aucun article interdit par la loi.
- ◆ Les lois locales diffèrent, mais il est généralement interdit de copier ou d'imprimer les articles suivants :
  1. Armes à feu.
  2. Des ouvrages protégés par droits d'auteur. Certains ouvrages protégés par droits d'auteur peuvent être copiés partiellement pour une « utilisation équitable ». De multiples copies seraient considérées comme un mauvais usage. Les œuvres d'art sont équivalentes à des ouvrages protégés par droits d'auteur.
- ◆ La liste ci-dessus n'a qu'une valeur de référence et n'est pas exhaustive. Flashforge ne se porte responsable ni de son intégrité ni de son exactitude. Si vous avez des questions quant à la légalité de copier ou d'imprimer des articles donnés, veuillez consulter le conseiller juridique.

## DÉCLARATION JURIDIQUE

- ◆ L'utilisateur n'a pas le droit d'apporter des modifications à ce mode d'emploi.
- ◆ Flashforge ne se portera responsable d'aucun accident découlant du démontage ou d'une modification de l'appareil par le client. Personne n'a le droit de modifier ou de traduire ce mode d'emploi sans l'autorisation de Flashforge.
- ◆ Ce mode d'emploi est protégé par droits d'auteur, et Flashforge se réserve le droit à son interprétation finale.
- ◆ Flashforge se réserve le droit de modifier ce mode d'emploi en fonction de mises à niveau futures du matériel.
- ◆ Première édition (juillet 2021)  
©Copyright 2021 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. Tous droits réservés.

## SERVICE TECHNIQUE

- ◆ Débranchez la Creator 3 Pro avant toute intervention technique. Le manquement à cette consigne pourrait entraîner des blessures et des dommages matériels. N'utilisez que des filaments et des composants approuvés par Flashforge, sous peine d'annulation de la garantie.

# TABLE DES MATIÈRES

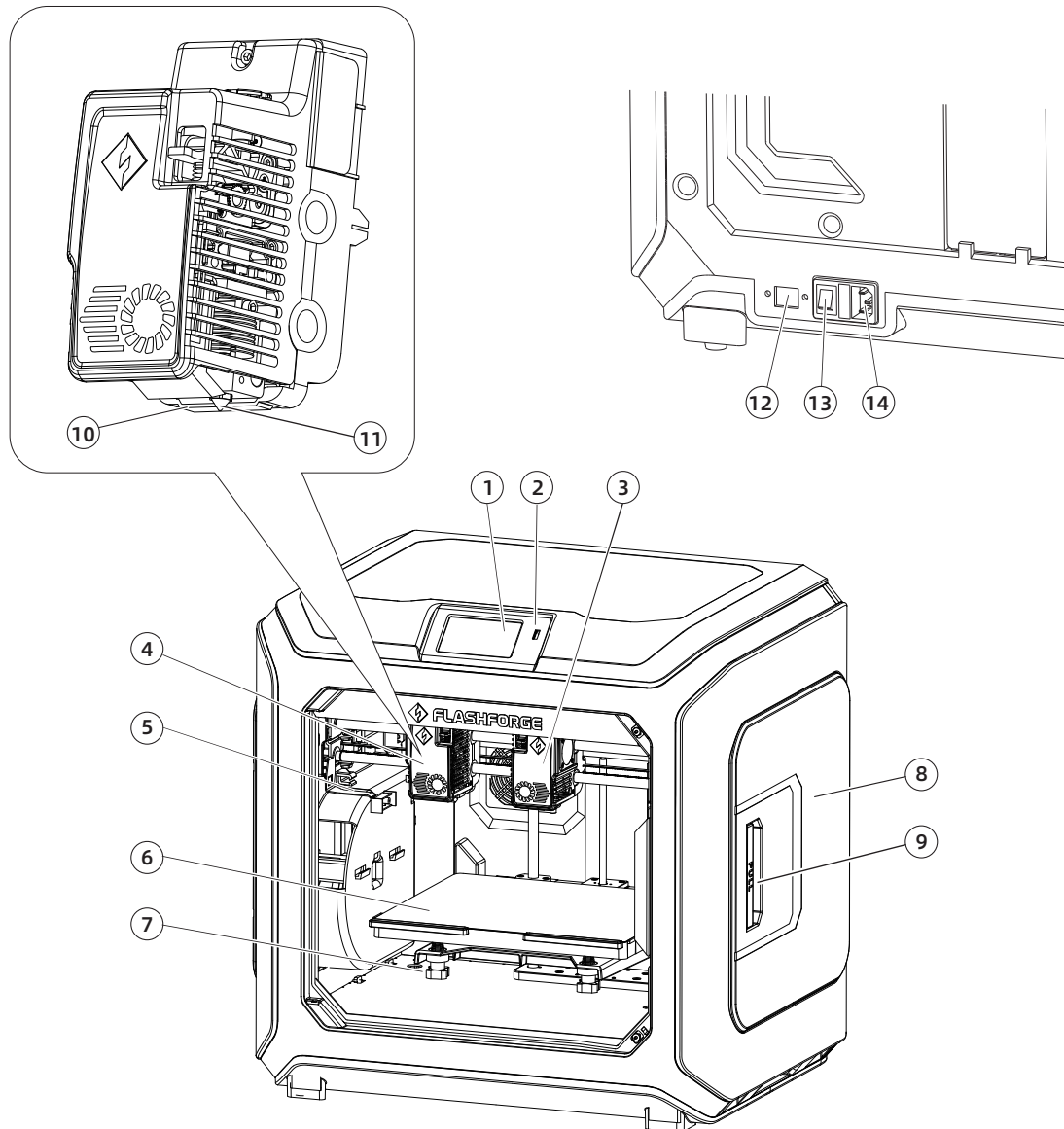
<b>Caractéristiques de l'appareil</b>	<b>05</b>
<b>1. Présentation de l'appareil</b>	<b>06</b>
1.1 - Présentation de la Creator 3 Pro	06
1.2 - Contenu de l'emballage	07
1.3 - Précautions à prendre lors du déballage	08
<b>2. Préparation à l'impression</b>	<b>09</b>
2.1 - Chargement du filament	09
2.2 - Nivellement et étalonnage	12
2.3 - Connexion Internet	13
<b>3. Installation de FlashPrint</b>	<b>14</b>
<b>4. Première impression</b>	<b>14</b>
4.1 - Transfert de fichiers : Transfert par Wi-Fi	14
4.2 - Impression d'après disque USB	15
4.3 - Impression depuis FlashCloud	15
4.4 - Retrait du modèle	15
<b>5. Configuration et utilisation de l'appareil</b>	<b>16</b>
5.1 - Paramétrage du mode d'impression à double extrudeuse	16
5.2 - Mode miroir/duplication	17
5.3 - Configuration du filament	19
5.4 - Paramétrage du filament	19
5.5 - Méthode de retrait du filament de support hydrosoluble	20
5.6 - Connexion de la caméra	21
<b>6. Présentation de l'interface d'utilisation de l'appareil</b>	<b>22</b>
6.1 - Écran d'impression	22
6.2 - Écran des outils	24
6.3 - Écran de paramétrage	25
<b>7. Entretien</b>	<b>26</b>
7.1 - Copier le journal	26
7.2 - Maintenance et dépannage	26
7.3 - Décolmater la buse	27
7.4 - Remplacer l'ensemble de buse	27
7.5 - Raclette anti-goutte	28
7.6 - Entretien quotidien et suggestion d'utilisation	28
<b>8. Assistance et service technique</b>	<b>29</b>

## Caractéristiques de l'appareil

Nom de l'imprimante	Creator 3 Pro
Nombre d'extrudeuses	2, indépendantes
Technologie d'impression	FFF (fabrication par filament fondu)
Écran tactile	Écran couleur tactile IPS de 4,3 pouces
Volume de construction	300×250×200 mm
Hauteur des couches	De 0,05 à 0,4 mm
Précision d'impression	±0,2 mm
Précision de positionnement	Axe Z : 0,0025 mm ; axes X et Y : 0,011 mm
Filament	Filaments PLA/ABS/PETG/PA/PC/HIPS/ASA/PLA-CF PETG-CF/PACF/WOOD
Diamètre du filament	1,75 mm (±0,07 mm)
Diamètre de l'extrudeuse	0,4 mm
Vitesse d'impression	De 10 à 150 mm/s
Logiciel	FlashPrint
Formats pris en charge	Entrée : 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG Sortie : GX/G
Systèmes d'exploitation	Win XP/Vista/7/8/10、 Mac OS、 Linux
Dimensions de l'imprimante	627×485×615 mm
Poids net	40 kg
Connectivité	Clé USB, Wi-Fi, Ethernet

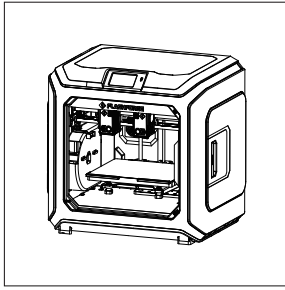
# 1. Présentation de l'appareil

## 1.1 Présentation de la Creator 3 Pro

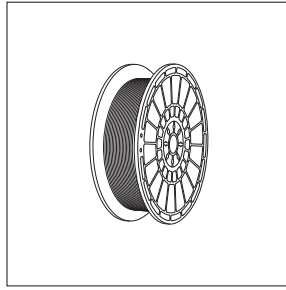


- |                            |  |                                     |
|----------------------------|--|-------------------------------------|
| 1. Écran tactile           | 6. Plateau                             | 11. Buse                            |
| 2. Port pour disque USB    | 7. Écrou de nivellement                | 12. Port Ethernet                   |
| 3. Extrudeuse de droite    | 8. Carter du porte-filament            | 13. Interrupteur marche/arrêt       |
| 4. Extrudeuse de gauche    | 9. Poignée du carter du porte-filament | 14. Entrée du cordon d'alimentation |
| 5. Plaque anti-pénétration | 10. Buse du déflecteur d'air           |                                     |

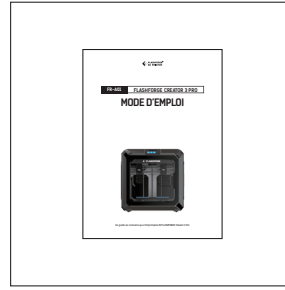
## 1.2 Contenu de l'emballage



Creator 3 Pro



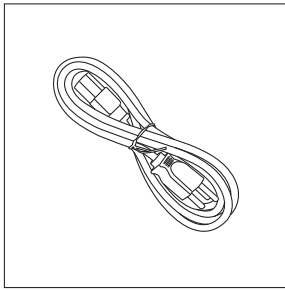
Filament



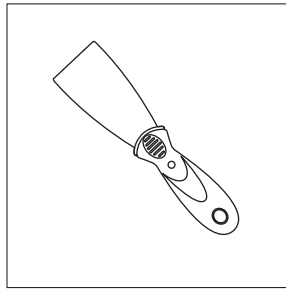
Mode d'emploi



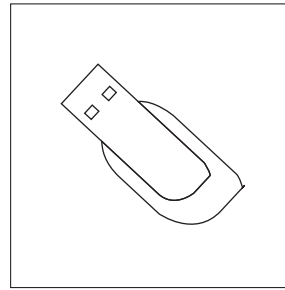
Carte de service après-vente



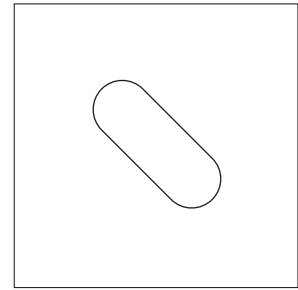
Cordon d'alimentation



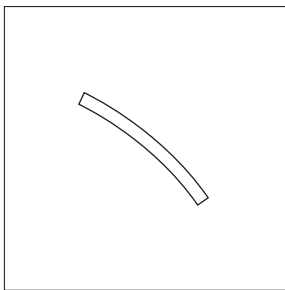
Grattoir



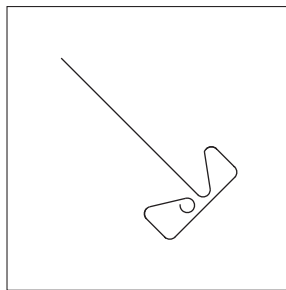
Disque USB



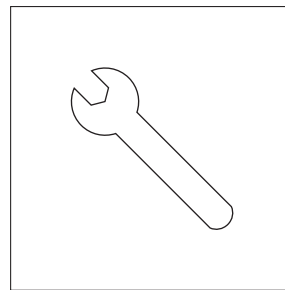
Carte de nivellement



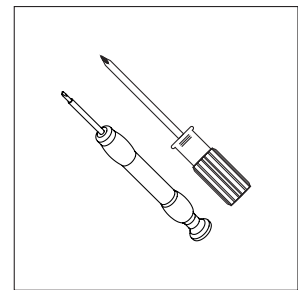
Tube en PTFE



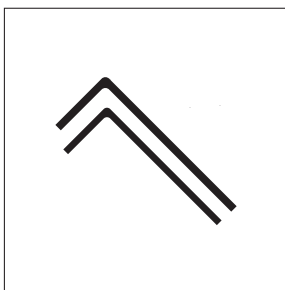
Poinçon de décolmatage



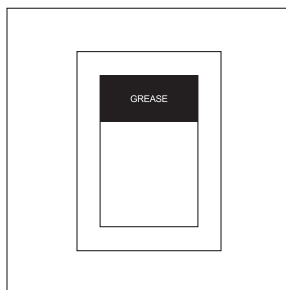
Clé en acier plat



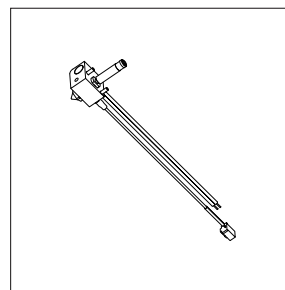
Tournevis



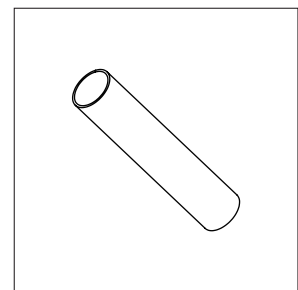
Clé Allen



Graisse lubrifiante



Ensemble de buse

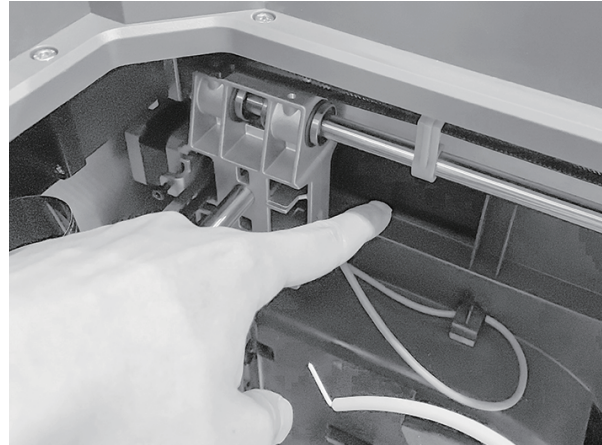


Tuyau de support pour buse

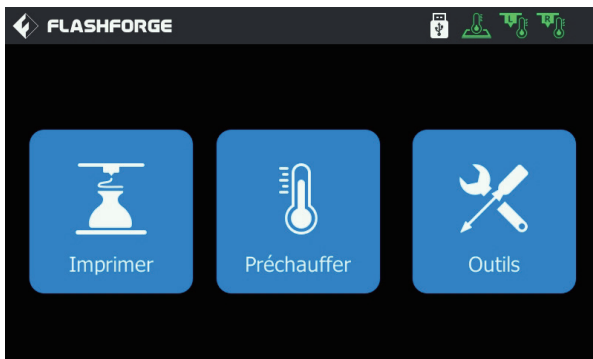


## 1.3 Précautions à prendre lors du déballage

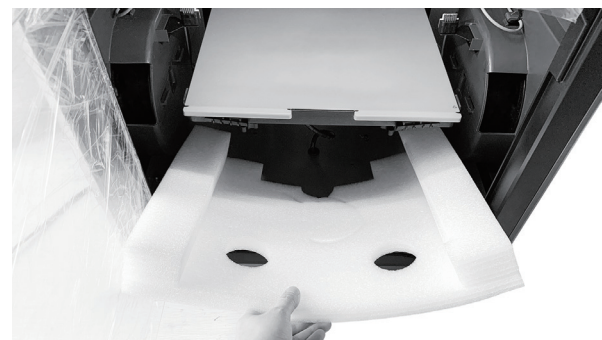
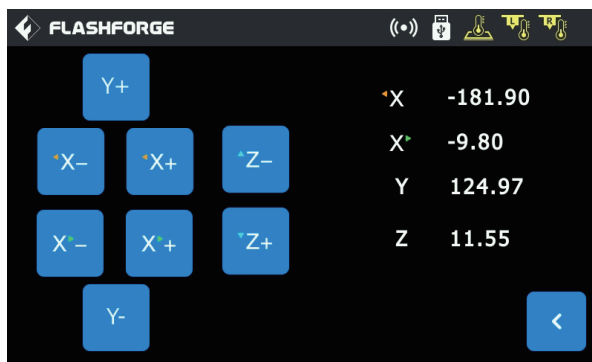
1. Retirez les accessoires du dessus et le coton perlé.
2. Décollez le ruban adhésif de la machine.
3. Sortez le bloc de coton perlé de l'intérieur.



4. Retirez les attaches des courroies synchrones des axes X et Y.



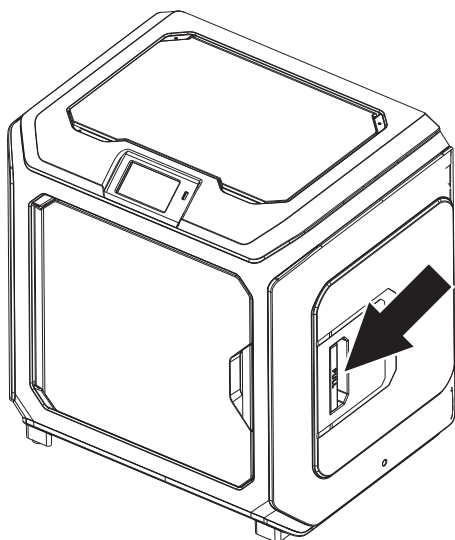
5. Branchez l'imprimante sur le secteur, allumez-la et cliquez sur [Outils] puis sur [Manuel] sur l'écran tactile pour entrer à l'interface de commande manuelle.



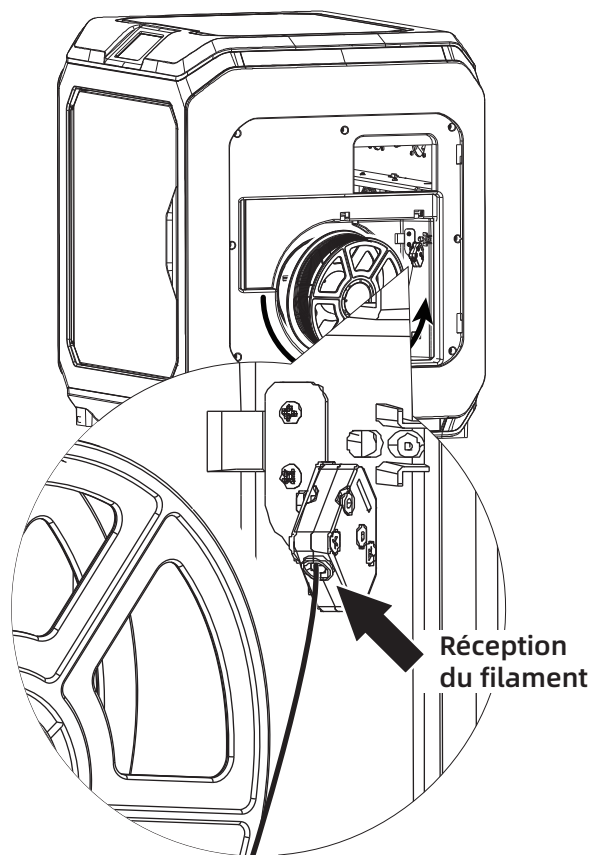
6. Appuyez longuement sur [Z-] jusqu'à ce que le plateau atteigne sa position la plus haute, puis retirez le bloc de mousse du dessus.

## 2. Préparation à l'impression

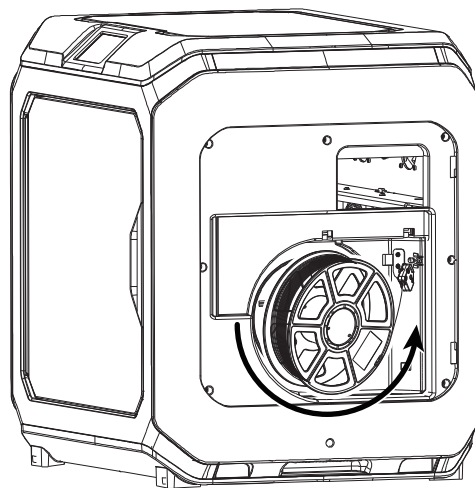
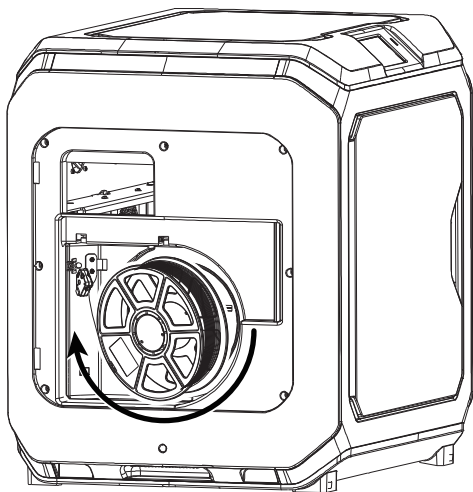
### 2.1 Chargement du filament



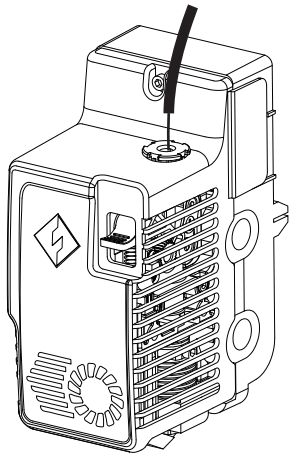
1. Ouvrez le carter du porte-filament.



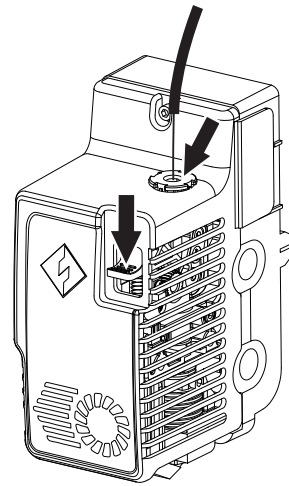
2. Tirez sur le filament et insérez-le dans l'entrée d'alimentation en filament.



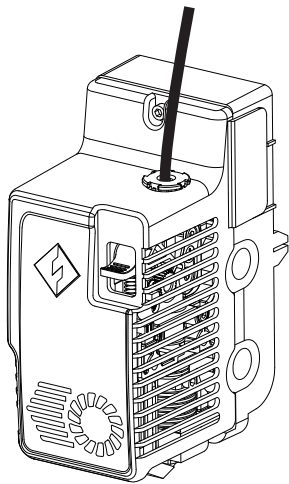
3. Attention : Pour faciliter la rotation libre du filament, installez celui-ci dans la direction illustrée.



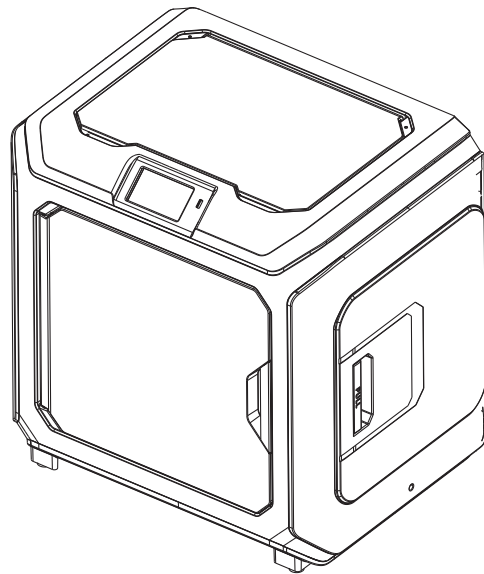
4. Continuez l'insertion du filament dans l'entrée d'alimentation en filament jusqu'à ce qu'il ait traversé le tube de guidage.



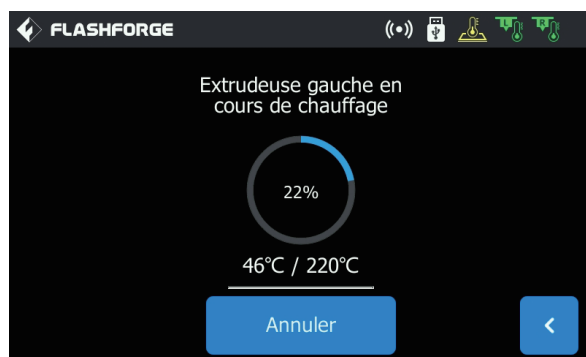
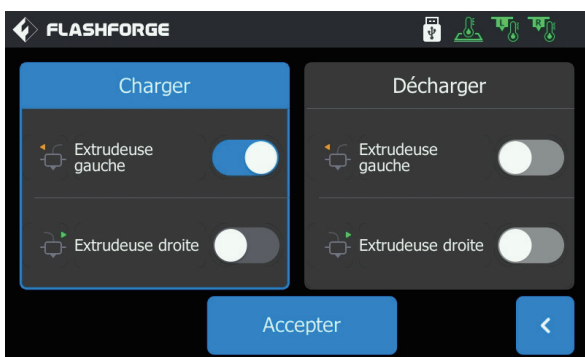
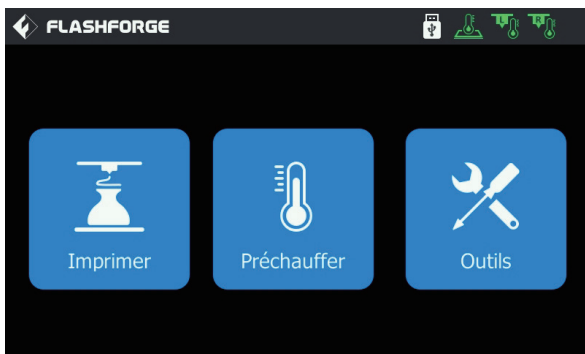
5. Appuyez sur la plaque de pression de l'alimentation en filament située à l'avant de l'extrudeuse, insérez le filament verticalement dans l'extrudeuse jusqu'à ce qu'il bute, puis libérez la plaque de pression.



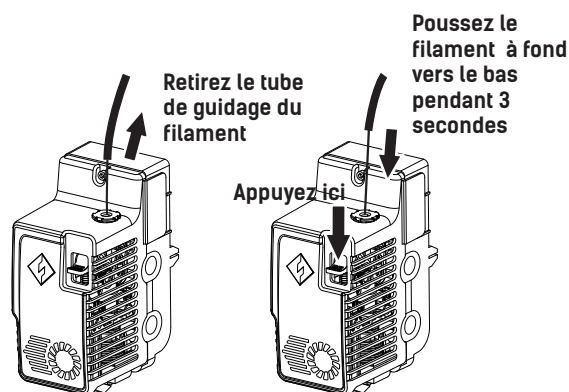
6. Insérez le tube de guidage du filament dans le trou d'entrée de l'extrudeuse pour le fixer.



7. Enfin, fixez la bobine de filament sur le porte-filament et fermez le carter.



8. Alimentation en filament : cliquez successivement sur les boutons [Outils]-[Filament] de l'écran, puis définissez une température de chauffage raisonnable conformément à la température requise par le matériau. Suivez les invites qui s'affichent, et attendez que la buse extrude sans heurts un filament uniforme.



Déchargement du filament : cliquez sur [Décharger], appuyez sur la plaque de pression du filament une fois que l'extrudeuse a atteint la température de consigne, tirez sur le tube de guidage blanc du filament pour le retirer, puis tirez rapidement le filament vers le haut. Le déchargement est alors terminé.

## 2.2 Nivellement et étalonnage

L'appareil a été nivelé et étalonné en usine. Cependant, le plan de nivellement peut s'être modifié à cause de vibrations pendant le transport. Il est conseillé d'effectuer un nivellement avant la première impression. Il y a deux modes de nivellement : le mode auxiliaire et le mode manuel. Dans le mode auxiliaire, tout se fera avec l'aide du capteur de l'extrudeuse et des invites auxiliaires. Si l'option de fonction est en mode manuel, le nivellement de la plateforme en mode auxiliaire n'active pas la fonction du capteur.

L'appareil demande les étalonnages de nivellement suivants : Nivellement du plateau, Étalonnage du XY, Étalonnage du Z et Nivellement sur 9 points.

Procédez dans l'ordre suivant :

1. Cliquez sur [Outils] puis sur [Nivelier et étalonner] sur l'écran tactile.
2. Sélectionnez le mode auxiliaire de nivellement et d'étalonnage.
3. Le capteur de l'extrudeuse a été étalonné en usine. Il n'est donc pas nécessaire de le refaire. Cliquez sur « Nivellement du plateau » et suivez les invites qui s'affichent.
4. Étalonnez l'axe Z et suivez les invites qui s'affichent.
5. Les axes X et Y ont été étalonnés en usine. Il n'est donc pas nécessaire de les réétalonner.
6. Le nivellement et l'étalonnage sont terminés.




Fonction de nivellement sur 9 points : si après le nivellement de la plateforme et l'étalonnage des axes X, Y et Z la planéité est encore imparfaite, vous pouvez utiliser cette fonction pour l'améliorer.




Mode de nivellement manuel : Exécutez successivement le nivellement de la plateforme, l'étalonnage de l'axe Z et celui des axes X et Y. C'est un ensemble complet de procédures de nivellement et d'étalonnage.

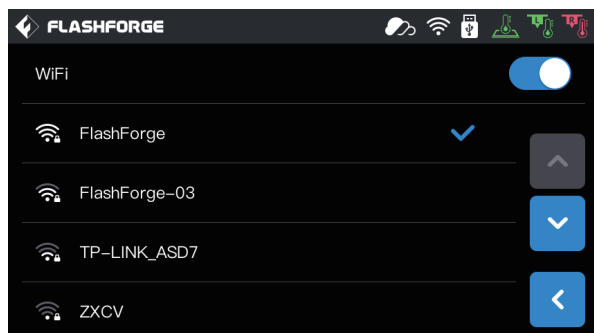
## 2.3 Connexion Internet

### · Connexion réseau filaire

Branchez le câble réseau sur le port réseau de l'appareil. Une icône  s'affichera au coin supérieur droit de l'écran, indiquant que l'appareil s'est connecté au réseau avec succès.


### · Connexion au réseau WLAN

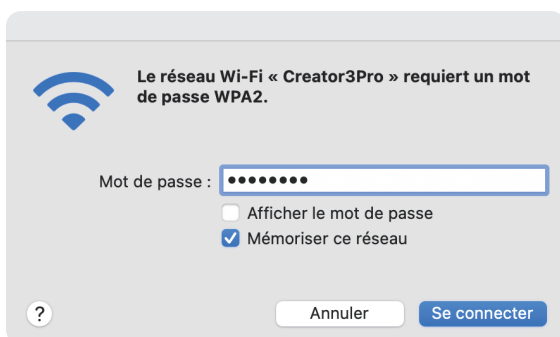
Cliquez sur [Outils]-[Paramètres]-[WiFi] sur l'interface principale de l'écran tactile. Activez le WLAN et sélectionnez le réseau auquel vous voulez vous connecter. L'icône  s'affichera au coin supérieur droit de l'écran, indiquant que l'appareil s'est connecté au réseau avec succès.



### · Connexion au point d'accès au WLAN



1. Cliquez sur [Outils]-[Paramètres]-[Point d'accès mobile WLAN] sur l'interface principale de l'écran tactile, et activez le point d'accès de l'appareil. Vous pouvez définir le nom et le mot de passe du point d'accès à votre gré. L'icône  s'affiche au coin supérieur droit de l'écran, indiquant que l'appareil a activé le point d'accès avec succès.



2. Recherchez le point d'accès ainsi défini sur votre ordinateur, connectez-le et saisissez le mot de passe.

**Remarque :** si vous utilisez plus d'une Creator 3 Pro en même temps, allez aux paramètres du point d'accès WLAN pour modifier séparément les noms des P.A.

# 3. Installation de FlashPrint

Méthode 1 : recherchez le paquet d'installation du logiciel FlashPrint sur le disque USB, et sélectionnez la version correspondante du système pour l'installation.

Méthode 2 : téléchargez le dernier logiciel de tranchage depuis le site officiel en chinois ([www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com)) ou en anglais ([www.flashforge.com](http://www.flashforge.com)) pour l'installation.

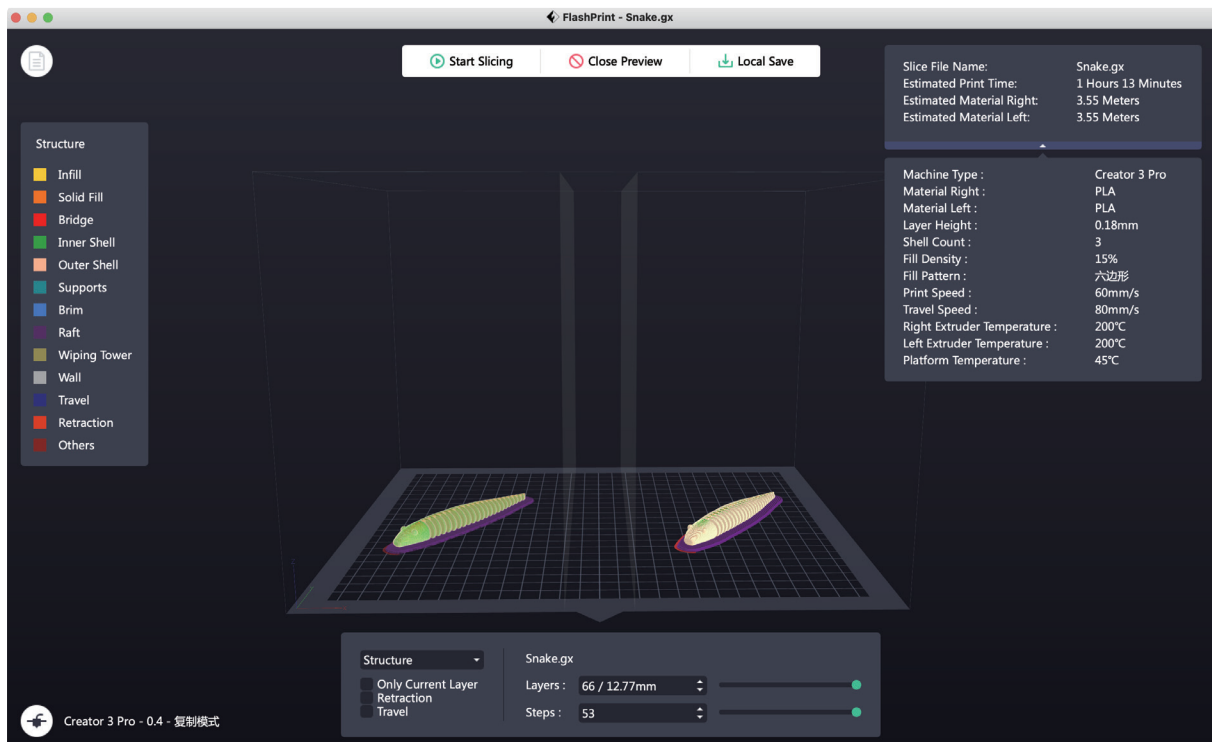
## Processus d'impression 3D :

Obtenez le fichier du modèle - Tranchez avec le logiciel de tranchage - Transférez le fichier à l'imprimante pour imprimer.

# 4. Première impression

## 4.1 Transfert du fichier : Transfert par Wi-Fi

Importez le fichier STL ou OBJ sur FlashPrint pour trancher, sélectionnez Creator 3 Pro pour vous connecter à la machine (ou en saisissant l'adresse IP, ou encore par recherche automatique alors que l'adresse IP est visible sur Périphérique [À propos de]). Il sera alors envoyé directement à l'imprimante une fois le tranchage terminé.



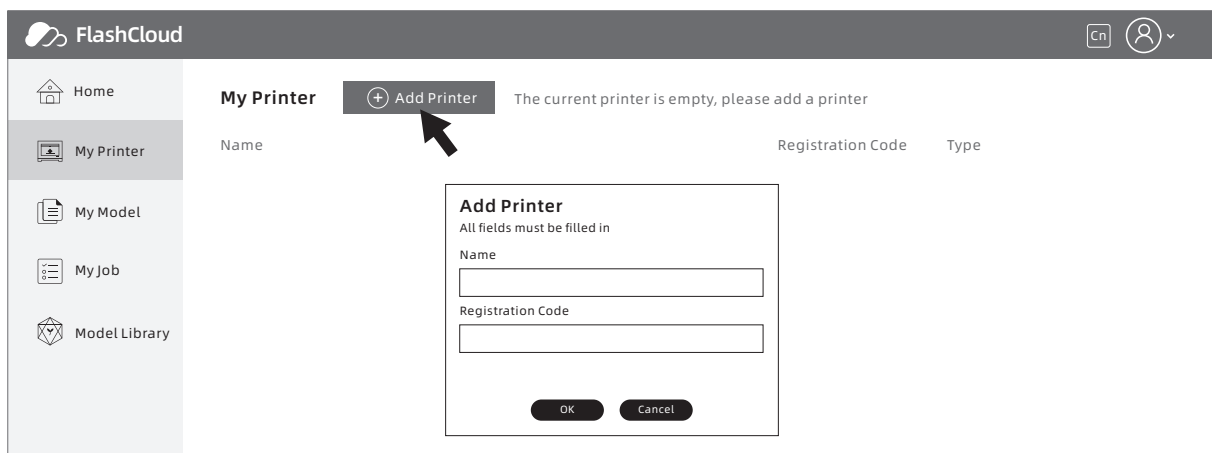
## 4.2 Impression d'après disque USB

L'appareil peut effectuer l'impression à partir du disque USB : enregistrez le fichier tranché sur le disque, insérez-le dans l'appareil et sélectionnez le fichier à imprimer correspondant.

## 4.3 Impression depuis FlashCloud

1. Entrez au site de FlashCloud et enregistrez votre compte. Vous pourrez alors vous connecter et l'utiliser après activation par courriel.

FlashCloud : <https://cloud.sz3dp.com>



2. Cliquez sur [My Printer]] - [Add Printer].

Saisissez le numéro d'inscription (code d'inscription au cloud) sur la page « Add Printer », et nommez l'imprimante. Après avoir cliqué sur OK, ces informations s'afficheront sur l'interface de FlashCloud de l'imprimante.

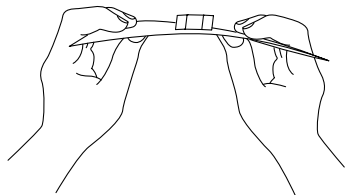
## 4.4 Retrait du modèle

### ⚠ Remarque :

**Avis :** laissez refroidir la plateforme avant de continuer.

**Avertissement :** retirez le modèle avec précaution avec des outils manuels. Un glissement brusque de l'outil ou une mauvaise position du corps lors du retrait du modèle peuvent être cause de blessures.

**Attention :** ne rayez pas le plateau en retirant le modèle. Des rayures sur le plateau peuvent entraîner des erreurs lors de la création d'un modèle.



Retirez la plaque d'acier aimantée et pliez-la afin de pouvoir retirer le modèle.




# 5. Configuration et utilisation de l'appareil

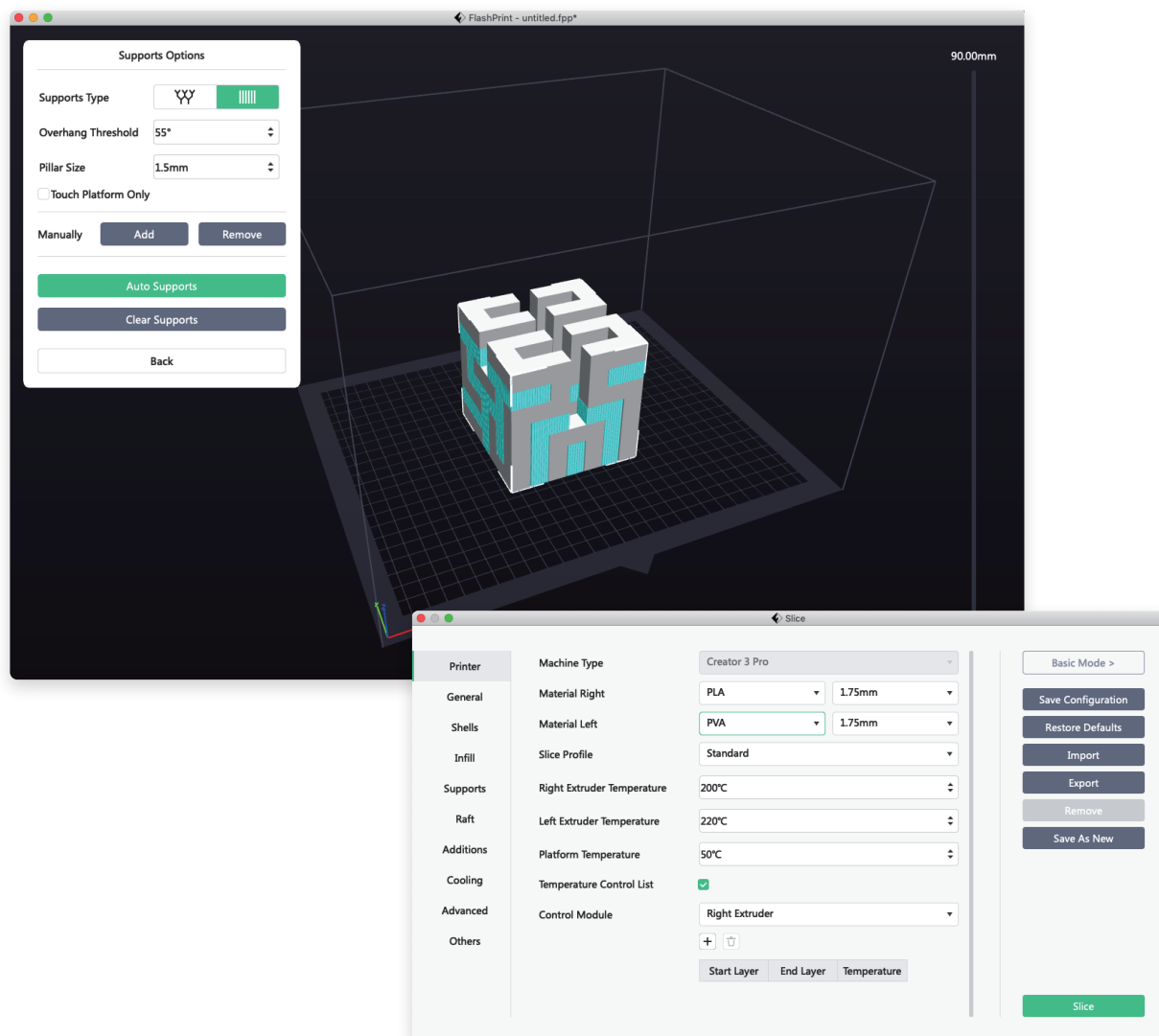
## 5.1 Paramétrage du mode d'impression à double extrudeuse

Si vous imprimez des modèles en deux couleurs avec deux filaments dans le mode d'impression à double extrudeuse, vérifiez que les buses sont en contact avec la plaque anti-goutte. Cela évitera un débordement des buses pendant le processus d'impression.

Par défaut, la Creator 3 Pro utilise l'extrudeuse gauche comme porteuse du filament et l'extrudeuse droite comme extrudeuse d'impression. Lorsque vous imprimez un modèle monochrome, l'extrudeuse droite est automatiquement utilisée pour l'impression si non définie par l'utilisateur. Les modes d'impression suivants peuvent être définis :

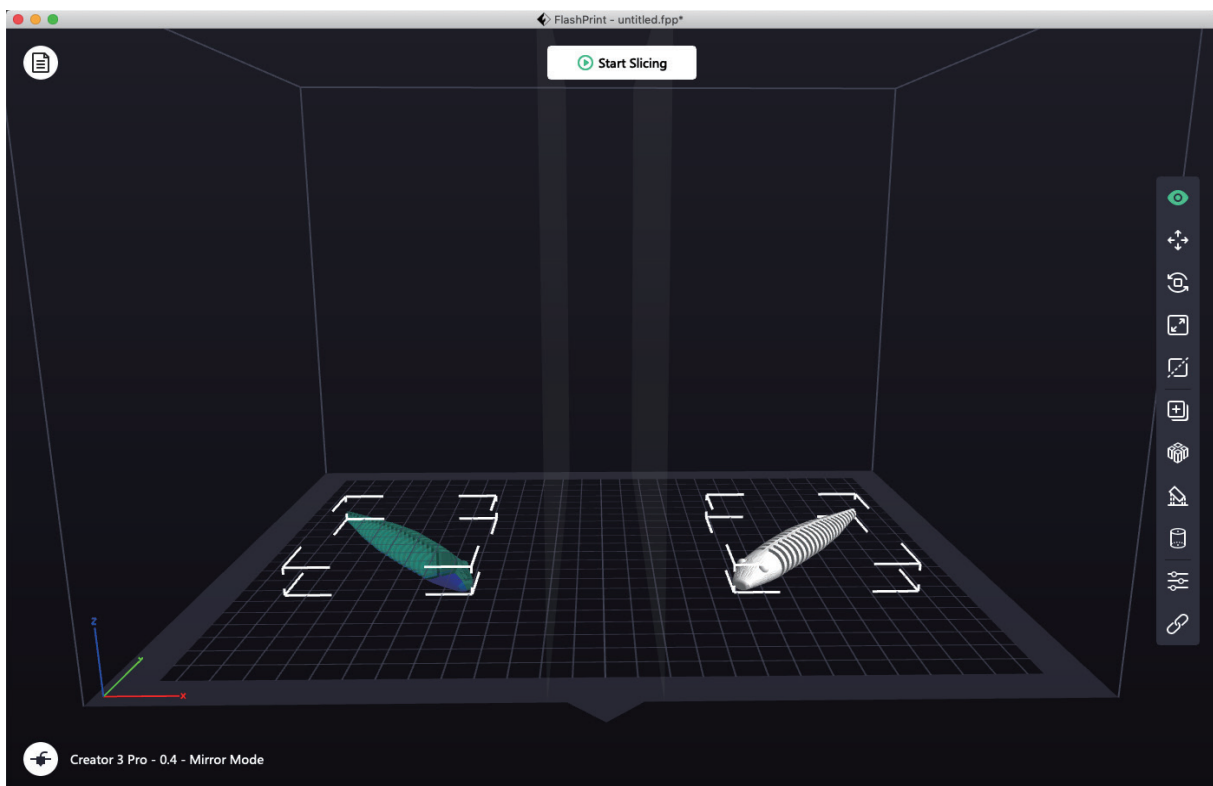
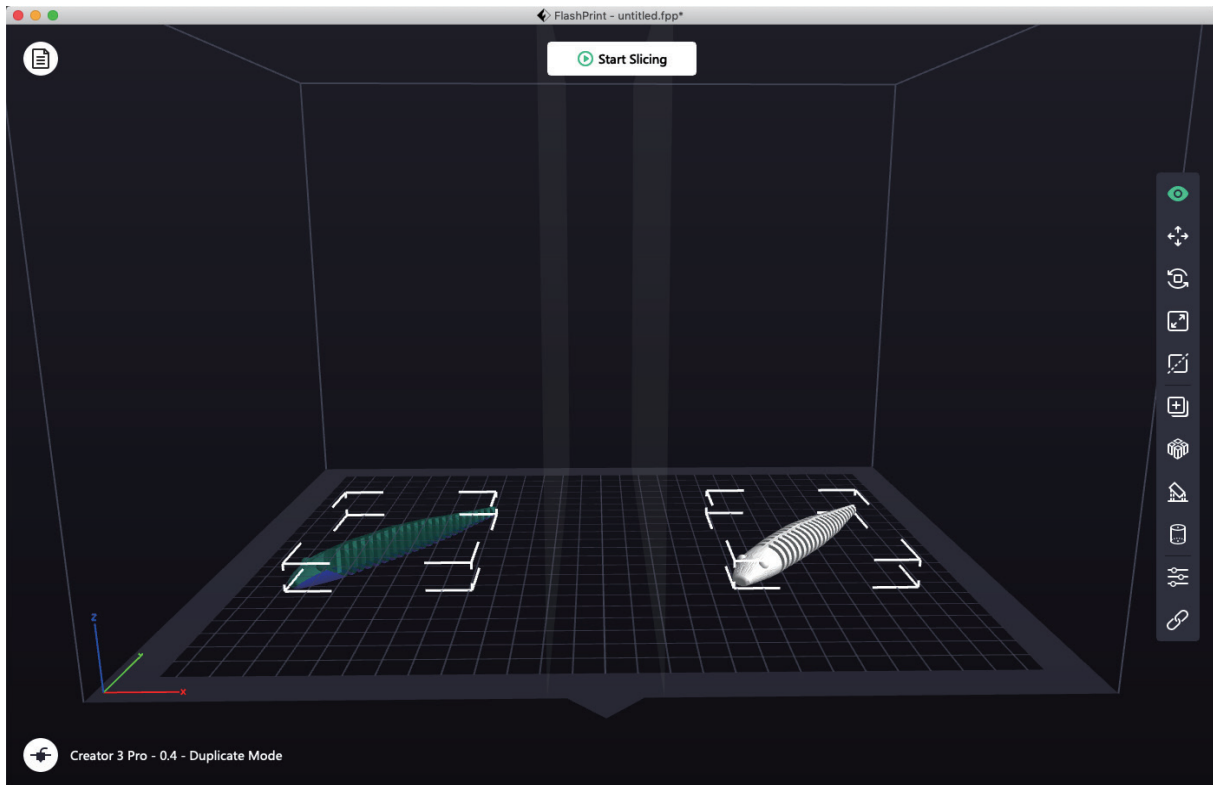
Dans le mode expert :

1. Chargez le modèle ;
2. Sélectionnez le type de supports, et cliquez sur  ;
3. Ajoutez le support automatiquement, et cliquez sur [Supports] > [Auto Supports] ;
4. Cliquez sur [Start Slicing], en entrant à l'écran de configuration des paramètres ;
5. Sélectionnez le filament configuré, comme Creator 3 Pro PLA + PVA ;
6. Cliquez sur [Slice].



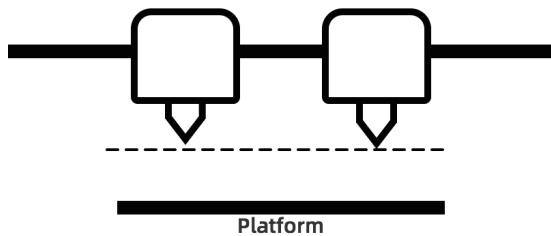
## 5.2 Mode miroir/duplication

Si vous voulez imprimer deux modèles identiques ou en miroir, choisissez le mode miroir ou duplication. Dans ce mode, les deux extrudeuses impriment les modèles en même temps. (Notez bien que dans le mode miroir ou duplication, la taille de l'axe X ne permet que des modèles de 133 mm maximum.)

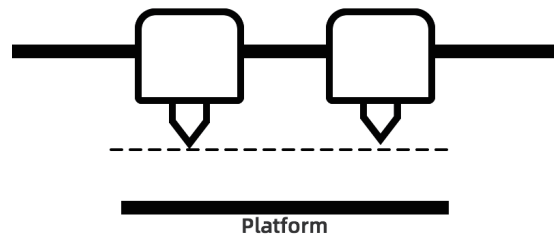


## Couche de compensation dans le mode miroir ou duplication

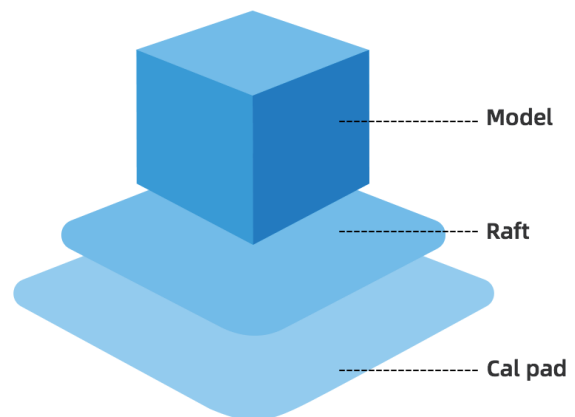
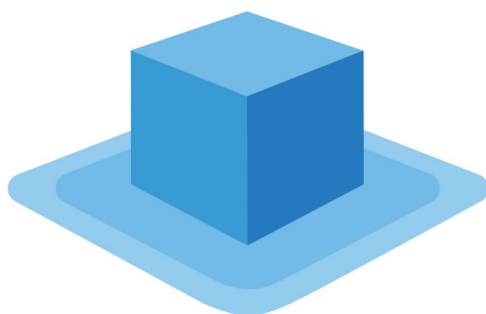
**Mode miroir ou duplication :** comme la hauteur des extrudeuses est différente après l'installation, le logiciel ajoute automatiquement une couche de compensation pour rattraper la différence de hauteur lors du tranchage afin que la hauteur des côtés gauche et droit coïncide. L'étalonnage de l'axe Z se base sur l'extrudeuse droite, et la différence de hauteur entre les extrudeuses est enregistrée.



Si la distance entre l'extrudeuse droite et la plateforme est petite, l'extrudeuse gauche imprime la couche de compensation.



Si la distance entre l'extrudeuse gauche et la plateforme est petite, l'extrudeuse droite imprime la couche de compensation.



Si la différence de hauteur est inférieure à 0,2 mm, la couche de compensation ne s'imprime pas. La couche de compensation s'imprime d'abord. Il est facile de la retirer en adhérant au radier. Si l'impression du radier n'a pas lieu, la couche de compensation s'applique directement sur le modèle, ce qui la rend difficile à retirer.

## 5.3 Configuration du filament

La Creator 3 Pro est pourvue de deux extrudeuses indépendantes. Elle peut imprimer avec des filaments en PLA, ABS, PETG, Nylon, PC, HIPS et PVA. L'extrudeuse gauche de la Creator 3 Pro est par défaut la porteuse des filaments.

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour la combinaison d'extrusion de filaments par les deux extrudeuses indépendantes.

### Combinaison de filaments solubles:

Extrudeuse de gauche	Extrudeuse de droite
PVA	PLA
PVA	NYLON
HIPS	ABS
HIPS	ASA
HIPS	PC
HIPS	PETG
HIPS	HIPS

PVA: hydrosoluble;

HIPS: soluble dans le limonène.

### Combinaison de filaments insolubles:

Extrudeuse de gauche	Extrudeuse de droite
PLA	PLA
ABS	ABS
ASA	ASA
PC	PC
PA	PA
PETG	PETG
PA-CF	PA-CF
PA-GF	PA-GF

**Remarque :** La Creator 3 Pro peut imprimer avec du nylon-fibre de carbone ou avec du nylon-fibre de verre. Cependant, comme le matériau dont est faite la buse n'est pas hautement résistant, ceci provoquera son usure. Estimativement, il convient donc de remplacer la buse après l'utilisation d'un rouleau de filament en nylon-fibre de carbone de 1 kg. Vous pouvez aussi utiliser une buse de très haute résistance.

### Entreposage des filaments PVA et PA

Les filaments en PVA sont hydrosolubles et très hydrophiles. Quand ces filaments absorbent de l'eau, ils ramollissent. Cela risque fort de provoquer des défaillances lors de l'impression. Les filaments en PVA doivent être placés dans une boîte de séchage pendant l'impression. Les filaments en PA et en PVA doivent être conservés dans des récipients de séchage étanches.

## 5.4 Paramétrage du filament

Pour donner leurs meilleurs résultats, les différents filaments demandent des paramétrages différents.

Si un modèle est préparé avec FlashPrint, les paramètres seront correctement définis à condition de sélectionner l'extrudeuse et le filament corrects.

### Adaptabilité des paramètres des filaments

Les filaments de différentes marques présentent des caractéristiques différentes. Il est donc recommandé d'utiliser le mode expert afin de pouvoir affiner les paramètres et d'obtenir la meilleure qualité d'impression.

- Épaissir la première couche et y augmenter la quantité de filament sortant assure l'adhésion de cette première couche.
- Pour imprimer de petits modèles avec du PLA, réglez la température du radier à 45 °C (ou travaillez à une température ambiante de plus de 25 °C).
- Pour imprimer de grands modèles avec du PLA, réglez la température du radier à 70 °C (ou travaillez à une température ambiante inférieure à 10 °C).
- Pour faire des supports en PVA, il est recommandé de réduire leur vitesse à 40 %.

Pour tous les matériaux pris en charge par la Creator 3 Pro, il est recommandé d'appliquer une mince couche de colle (le bâton de colle se trouve dans la boîte d'accessoires) sur le plateau avant de lancer l'impression. Cela assurera une bonne adhésion du modèle au plateau.

## 5.5 Méthode de retrait du filament de support hydrosoluble

Les modèles qui utilisent du PVA comme filament de support exigent un traitement ultérieur pour le retrait de ce filament. Il peut s'agir de dissoudre le PVA dans de l'eau.

### 1. Trempez le modèle dans l'eau

Dans l'eau, le PVA se dissout lentement. Vous pouvez accélérer la dissolution de plusieurs manières:

- l'utilisation d'eau tiède réduit le temps de dissolution. Pour éviter la déformation du matériau de construction si c'est du PLA, veillez à ce que la température de l'eau ne dépasse pas 35 °C. Si c'est du nylon, évitez qu'il ne brûle en ne dépassant pas 50 °C.
- La dissolution s'accélère sensiblement si vous remuez l'eau ou si vous la faites couler. Le PVA se dissout plus vite dans de l'eau qui coule.
- Trempez d'abord le modèle dans l'eau pendant une dizaine de minutes, puis retirez le gros des supports avec une pince. Remettez le modèle dans l'eau, et le reste du PVA se dissoudra plus facilement.

### 2. Rincez à l'eau

Une fois les supports en PVA totalement dissous, rincez le modèle à l'eau pour enlever tous les restes.

### 3. Laissez sécher le modèle

Faites sécher complètement le modèle. Ensuite, le cas échéant, effectuez tout post-traitement supplémentaire.

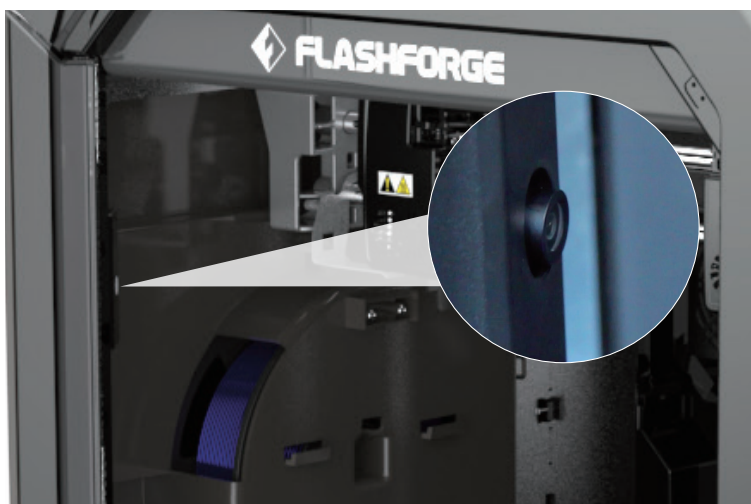
### 4. Traitement de l'eau usée

Le PVA étant biodégradable, l'eau usée peut être évacuée sans problème. Si la conduite d'eau usée est raccordée au système de traitement des eaux usées, celles-ci peuvent être déversées dans cette conduite. Après l'évacuation de l'eau usée, rincez la conduite à l'eau chaude pendant 30 secondes pour emporter tout excès de PVA et éviter tout bouchage de la conduite à long terme.

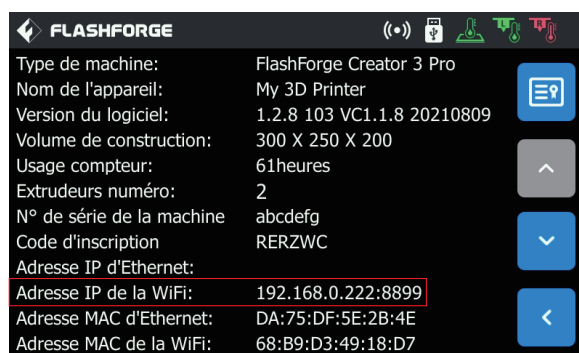
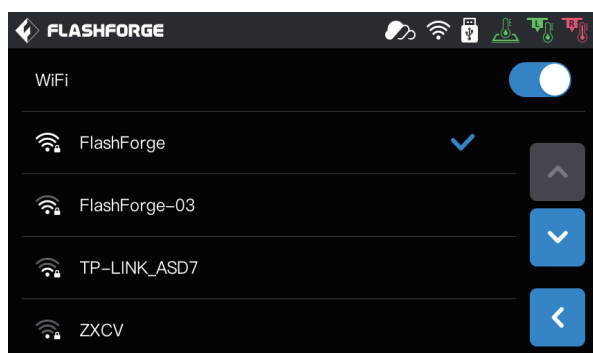
L'eau peut être réutilisée pour faire tremper plusieurs modèles, mais cela pourrait ralentir la dissolution. Pour aller plus vite, il est donc recommandé de renouveler l'eau à chaque fois.

## 5.6 Connexion de la caméra

Avant d'utiliser la caméra, enlevez la protection qui se trouve à l'avant.

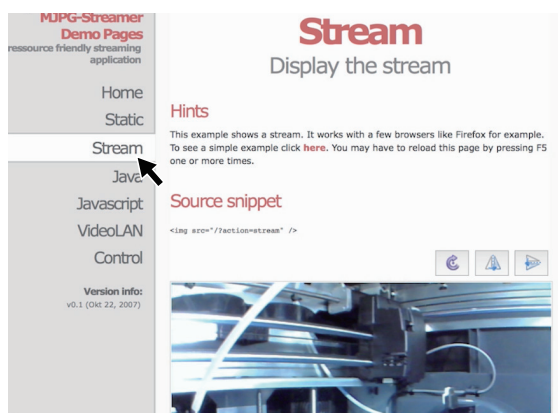


### • Connexion de la caméra au réseau WLAN



1. Cliquez successivement sur [Outils]-[Paramètres]-[WiFi] sur l'interface principale de l'écran tactile. Activez la connexion au réseau WLAN à l'aide du bouton ad hoc et connectez-vous au réseau.

2. Cliquez successivement sur [Outils]-[Paramètres]-[À propos de] sur l'interface principale pour demander et enregistrer l'adresse IP de la Wi-Fi de l'appareil : 10.33.23.180 (exemple à titre informatif. L'adresse IP locale prévaut).



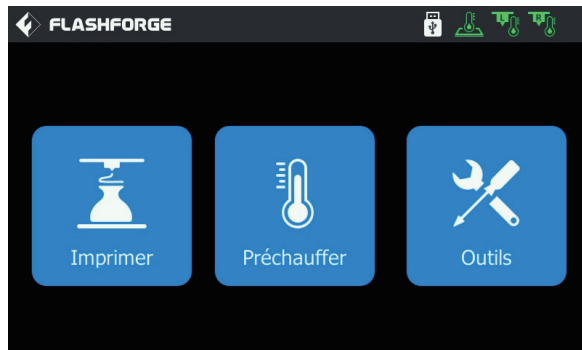
3. Ouvrez le navigateur, entrez et allez à l'adresse 10.33.23.180:8080 (exemple à titre informatif. L'adresse IP locale prévaut), et cliquez sur [Stream] pour voir l'écran de la caméra interne de la Creator 3 Pro.

Remarque : Le même résultat est obtenu en cliquant sur [Stream] depuis un ordinateur, un téléphone portable ou une tablette.

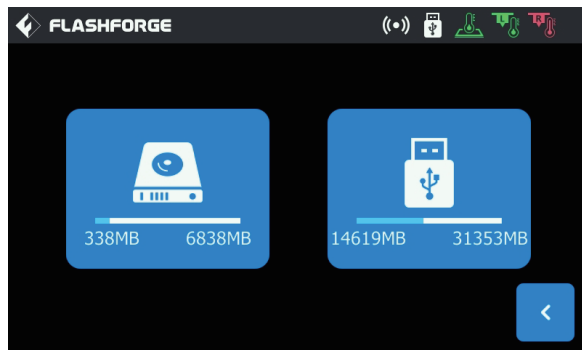
## 6. Présentation de l'interface d'utilisation de l'appareil

**Remarque :** Attention : le microprogramme est mis à niveau de temps en temps. Pour l'interface, reportez-vous à ce qui s'affiche réellement sur l'écran. Ce qui suit n'est qu'une présentation succincte des fonctions.

### 6.1 Écran d'impression

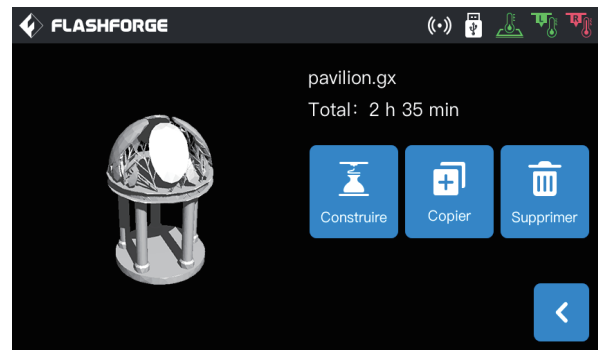


Cliquez sur [Imprimer] et sélectionnez le modèle à imprimer.



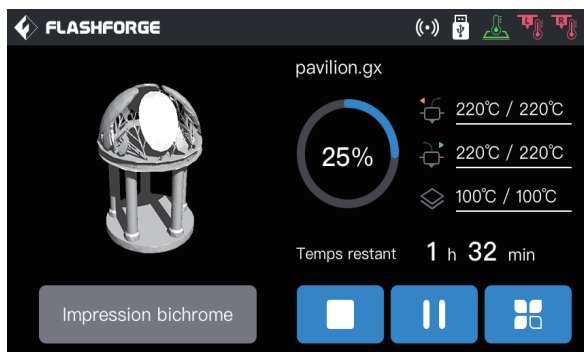
Sélectionnez le chemin d'accès pour la lecture du fichier d'impression :

1. Lire depuis la carte de mémoire locale de l'imprimante;
2. Lire depuis le disque USB externe.



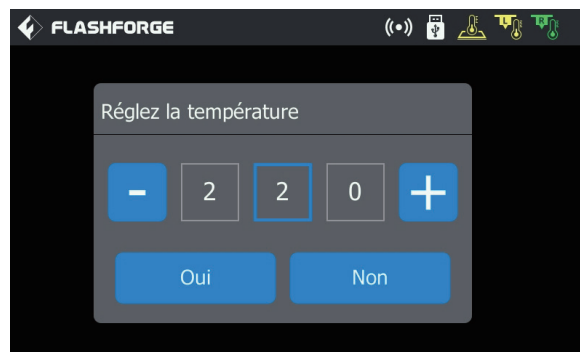
Sélectionnez le fichier d'impression dans la liste des fichiers.

1. **Construire:** lancer l'impression ;
2. **Copier:** copier le fichier du disque USB vers la carte de mémoire locale de l'imprimante (cette fonction n'est pas disponible si vous avez sélectionné d'imprimer depuis la carte de mémoire locale) ;
3. **Supprimer:** supprimer ce fichier d'impression.



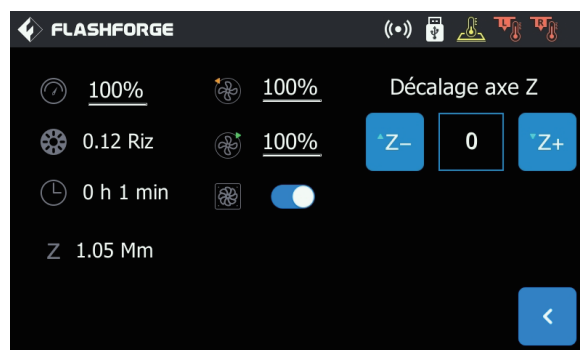
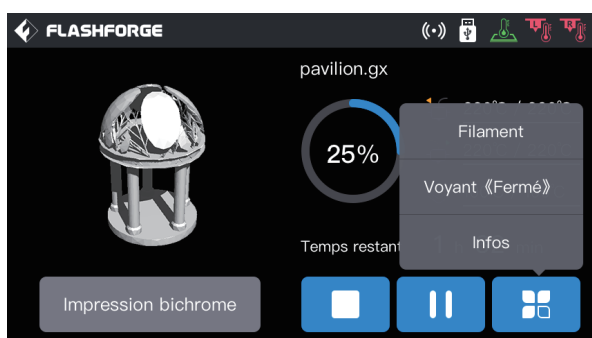
### Écran d'impression

- 1. Arrêter:** annuler l'opération d'impression;
- 2. Pause/Imprimer:** mise en pause/démarrage de l'impression;
- 3. Plus:** question ou modification en temps réel pendant l'impression : statut de la lumière, paramétrage du changement de filament, avancement de l'impression, vitesse d'impression, consommation de filament, temps d'impression et coordonnées de l'axe Z;
- 4. Température des extrudeuses gauche et droite, température du plateau:** les températures peuvent être modifiées en cours d'impression.



### Modifier la température des extrudeuses gauche et droite, et celle du radier

Quand la température de l'extrudeuse approche de la valeur de consigne, cliquez sur la température de l'extrudeuse après l'affichage d'un soulignement. Sélectionnez la case du chiffre, et cliquez sur - et sur + pour modifier la température de consigne de l'extrudeuse, Cliquez sur [Oui] pour enregistrer la valeur définie, ou sur [Non] pour annuler le réglage.



### Clic sur d'autres boutons pendant l'impression

Vous pouvez poser des questions ou faire des modifications en temps réel pendant l'impression : paramétrage du changement de filament, paramétrage de l'extinction de la lumière et détails de l'impression (vitesse d'impression, consommation de filament, temps d'impression et coordonnées de l'axe Z).

- 1. Filament :** s'il vous faut changer le filament en cours d'impression, vous pouvez cliquer sur le bouton [Filament] (cette fonction est disponible après la mise en pause de l'impression) ;
- 2. Voyant «Fermé» :** Vous pouvez allumer ou éteindre la lumière en temps réel, en cliquant sur le bouton [Voyant «Fermé»] pendant l'impression ;



### 3. Infos :

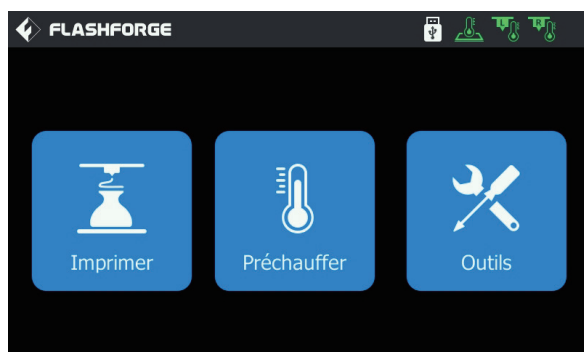
- a. **Vitesse d'impression** : vous pouvez cliquer dessus pour définir la valeur de la vitesse d'impression en cours d'impression ;
- b. **Consommation de filament** : Vous pouvez vérifier la quantité de filament consommé par le modèle à imprimer (unité : mètre) ;
- c. **Temps d'impression** : vous pouvez vérifier le temps d'impression ;
- d. **Coordonnées de l'axe Z** : vous pouvez vérifier les coordonnées de l'axe Z ;
- e. **Décalage axe Z** ;
- f. **Retour** : vous pouvez annuler « Autres commandes » et revenir à l'écran d'impression.



#### Modifier la vitesse d'impression

Une fois l'impression commencée, cliquez sur la valeur de la vitesse d'impression, sélectionnez la case du chiffre, modifiez la valeur affichée en cliquant sur - et sur +, puis cliquez sur [Oui] pour enregistrer la valeur définie ou sur [Non] pour annuler le réglage.

## 6.2 Écran des outils



#### Fonction de l'écran des outils :

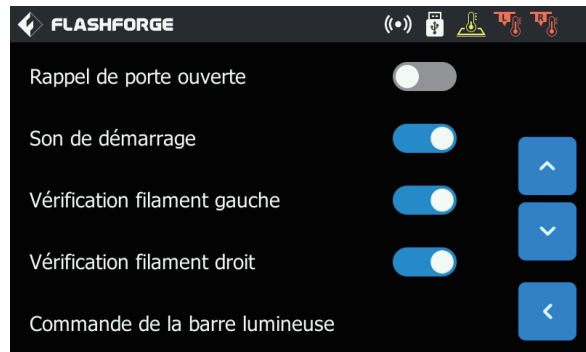
1. **Filament** : vous pouvez effectuer les opérations de chargement et de déchargement du filament ;
2. **Niveler et étalonner** : vous pouvez niveler et étalonner les valeurs des extrudeuses et du plateau ;
3. **Accueil** : vous pouvez ramener les axes X, Y et Z à l'origine mécanique ;
4. **Manuel** : vous pouvez régler manuellement la position des axes X, Y et Z ;
5. **Paramètres** : vous pouvez définir les principales fonctions de l'imprimante ;
6. **Statut** : vous pouvez vérifier le statut en temps réel de l'imprimante ;
7. **À propos de** : vous pouvez consulter les informations sur la version de l'imprimante, etc.

## 6.3 Écran de paramétrage

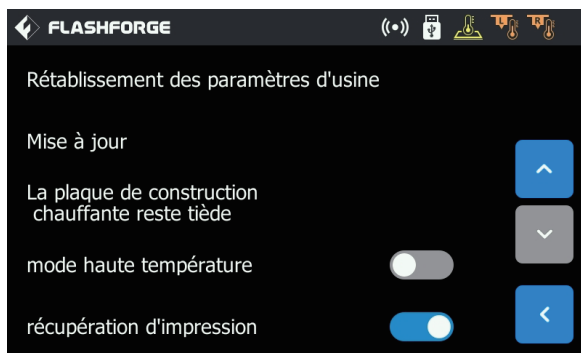
[Outils] - [Paramètres] Cliquez sur l'icône des paramètres pour entrer à l'écran de paramétrage.



- 1. Langue** : pour définir la langue d'affichage ;
- 2. WiFi** : pour désactiver ou activer la connexion au réseau ;
- 3. Point d'accès mobile WLAN** : pour désactiver ou activer le point d'accès Wi-Fi ;
- 4. Cloud de FlashForge** : pour désactiver ou activer la connexion au cloud pour les fonctions de téléchargement et d'impression ;
- 5. Pause par ouverture de la porte** : pour désactiver ou activer la pause porte ouverte ;



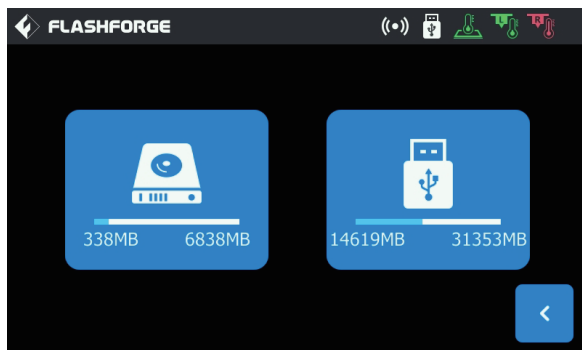
- 6. Rappel de porte ouverte** : pour désactiver ou activer l'invite de rappel porte ouverte ;
- 7. Son de démarrage** : pour désactiver ou activer le son de démarrage de la machine ;
- 8. Vérification filament gauche** : pour désactiver la fonction d'inspection du filament gauche ;
- 9. Vérification filament droit** : pour désactiver la fonction de détection du filament droit ;
- 10. Commande de la barre lumineuse** : pour désactiver ou activer la barre lumineuse de l'intérieur de la machine ;





- 11. Rétablissement des paramètres d'usine** : pour rétablir les paramètres d'usine ;
- 12. Mise à jour** : pour réserver la fonction mise à jour ;
- 13. La plaque de construction chauffante reste tiède** : après l'impression, la plateforme est encore en situation de conservation de la chaleur ;
- 14. mode haute température** : Extrudeuse haute température (320 degrés) ;
- 15. Récupération d'impression** : reprise lors du rétablissement du courant après une panne.

# 7. Entretien

## 7.1 Copier le journal



1. Insérez le disque USB, et l'icône  s'affichera au coin supérieur droit de l'écran.
2. Cliquez sur l'icône , attendez 10 secondes, puis débranchez le disque USB.
3. Insérez le disque USB dans l'ordinateur et ouvrez le dossier du disque pour trouver le fichier du journal.
4. Veuillez envoyer le fichier du journal au service après-vente de Flashforge.

## 7.2 Maintenance et dépannage

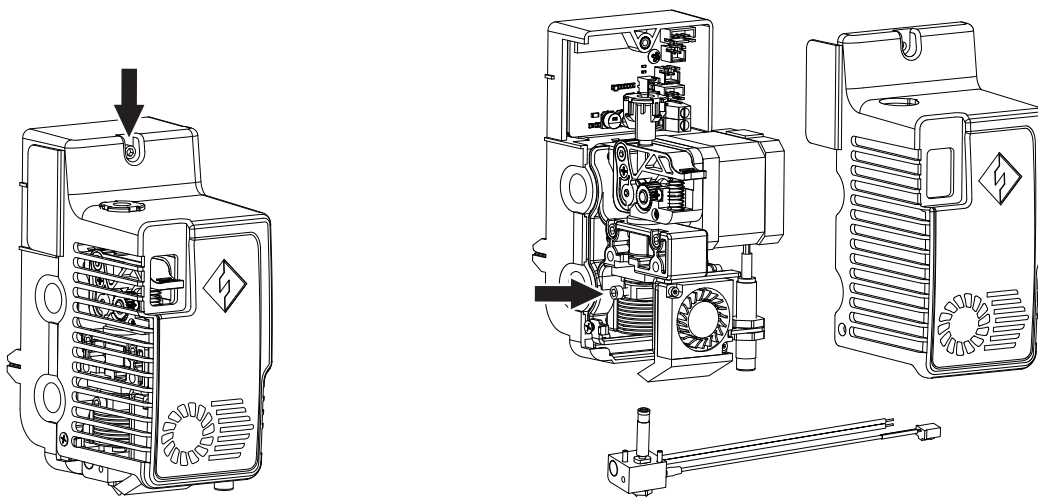
Problème	Cause	Solution
L'extrudeuse est décentrée.	La machine a perdu le suivi précis de la position de l'extrudeuse, ce qui a entraîné une défaillance de l'impression.	Retirez le modèle, nettoyez le plateau, ramenez l'extrudeuse à sa position d'origine, puis réévaluez. Ensuite, imprimez un nouveau modèle.
Les filaments ne sont pas extrudés correctement, ou ne collent pas correctement au plateau.	Le plateau peut ne pas être nivelé, et la distance entre le plateau et l'extrudeuse est donc irrégulière.	Reniveler.
L'appareil ne répond pas avant de commencer à imprimer le modèle.	L'appareil peut avoir reçu des commandes contradictoires.	Éteignez l'interrupteur marche/arrêt, attendez 30 secondes, puis rallumez-le.
À la fin de l'impression, des filaments collent à la buse en formant des blocs ; Ou bien, des filaments (dans ce cas en forme de filaments) jonchent l'imprimante.	Une couche du modèle n'a pas adhéré correctement, et une surface de contact minimale avec le plateau a été adoptée lors de l'enregistrement du modèle ; ou bien, aucun support n'a été sélectionné lors de l'impression et un porte-à-faux pend au-dessus du plateau.	Refaites le tranchage du modèle et ajoutez des supports si nécessaire.
Le modèle ne s'imprime qu'à moitié.	Les filaments sont épuisés. L'extrudeuse se bloque pendant l'impression.	Remettez du filament, activez la fonction de détection de filament, et reprenez l'impression ; voir plus bas « Impossible d'extruder le filament » pour plus de détails.
Impossible d'extruder le filament.	L'extrudeuse est bloquée.	Utilisez le poinçon de décolmatage pour pousser le filament dans l'état d'alimentation en filament. Appelez le service après-vente.
L'extrudeuse ne revient pas à la position d'origine.	Défaut de la ligne du limiteur de course.	Appelez le service après-vente.
Dans une saillie prononcée, la surface du modèle est mince et clairsemée ou usée.	Le modèle se projette trop loin ou se secoue excessivement. (angle inférieur à 45°).	Imprimez avec des supports.

## 7.3 Décolmater la buse

1. Cliquez sur [Préchauffer], définissez la température de chauffage et touchez le bouton de retour arrière.
2. Cliquez sur [Outils]-[Filament]-Extrudeuse cible [Charger], attendez que l'extrudeuse chauffe jusqu'à ce qu'une invite vous demande d'activer l'alimentation en filament, et insérez alors le poinçon dans l'admission de l'extrudeuse (sur le dessus de celle-ci).
3. Poussez le résidu bloqué vers le bas et pressez pour le faire sortir de la buse. Si vous sentez une résistance, vous pouvez pousser vers le bas, mais faites attention à ne pas trop forcer. Si vous avez essayé plusieurs fois sans réussir à décolmater, il vous faudra changer la buse ou appeler le service après-vente.

## 7.4 Remplacer l'ensemble de buse

Procédez hors tension :



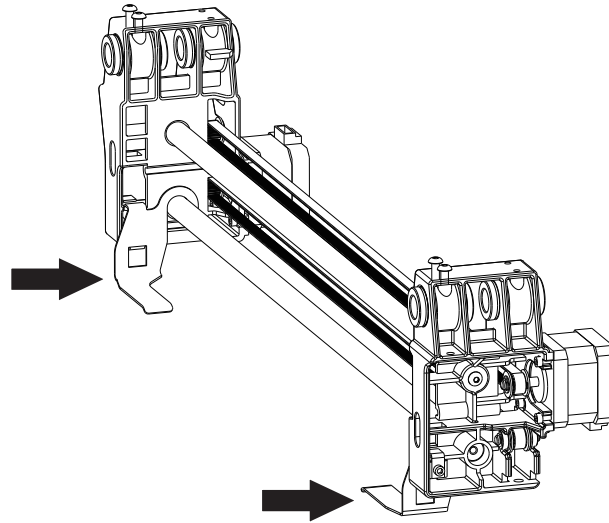
1. Retirez les vis à l'aide d'un tournevis Allen et retirez le carter de l'extrudeuse ;

2. Retirez les vis ici et extrayez le faisceau de câbles du tube chauffant et le thermocouple ;

3. Remplacez l'ensemble de buse par un ensemble neuf. Veillez à pousser l'ensemble de buse jusqu'au fond. Il ne doit y avoir aucun interstice d'installation. Serrez les vis pertinentes ; insérez le faisceau de câbles dans la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse ; remettez le carter et verrouillez les vis.

## 7.5 Raclette anti-goutte

Il est normal que la raclette anti-goutte présente quelques rayures, qui sont dues aux essais en usine. À l'usage, les rayures deviendront plus visibles, mais cela n'affectera pas la prestation des buses, et la distance entre la plaque anti-goutte et les buses peut être réglée manuellement. Vérifiez que pendant l'utilisation les buses sont en contact permanent avec la plaque anti-goutte. Si les rayures sont profondes, il pourrait être utile de remplacer la plaque.



## 7.6 Entretien quotidien et suggestion d'utilisation

1. Si l'appareil n'est pas utilisé tous les jours, mettez le couvercle supérieur et fermez la porte de devant pour éviter la pénétration de poussière. En cas de non-utilisation prolongée, il est recommandé de ranger l'appareil dans son emballage d'origine pour qu'il soit protégé.
2. Lubrifiez régulièrement les pièces mobiles. Si l'appareil est utilisé souvent, graissez-le au moins tous les trois mois ; s'il reste inutilisé longtemps, graissez-le au moins tous les six mois.
3. Après chaque impression, nettoyez sans tarder le compartiment d'impression de tous restes de filament et autres résidus, afin d'éviter que de petits corps étrangers ne tombent sur le circuit imprimé situé plus bas, ce qui pourrait affecter le fonctionnement de l'appareil.
4. Les autocollants d'impression sont des consommables. Si l'adhésion des autocollants du plateau diminue ou s'ils sont endommagés, remplacez-les sans tarder pour que l'impression ne se voie pas affectée.
5. Après la première utilisation de l'appareil ou après remplacement des filaments d'impression, utilisez des filaments officiels Flashforge jusqu'à ce que les couleurs des filaments extrudés par les buses coïncident avec celles des filaments chargés.
6. Il est conseillé de toujours placer le modèle au centre du plateau. La position du modèle peut être définie dans le logiciel de tranchage.
7. L'impression de supports est recommandée pour les saillies prononcées (angle inférieur à 45°).

## 8. Assistance et service technique

Le personnel de service après-vente professionnel et le personnel de ventes de Flashforge sont constamment prêts à vous servir. Ils sont entièrement disposés à vous aider à résoudre tout problème que vous pourriez rencontrer. Si le mode d'emploi ne répond pas à votre question, vous pouvez consulter notre site officiel ou nous téléphoner.

Vous trouverez quelques explications et la solution de quelques problèmes courants sur notre site Web officiel. Beaucoup de vos problèmes peuvent être résolus en consultant [www.flashforge.com](http://www.flashforge.com), le site Web officiel de Flashforge en anglais.

L'équipe d'après-vente de Flashforge est joignable par courriel ou par téléphone du lundi au samedi de 8 à 17 h, et se trouve prête à résoudre vos problèmes. Si vous nous contactez hors des horaires de service, votre question sera répondue le jour ouvrable suivant. Nos excuses pour tout inconvénient que vous puissiez subir.

**Remarque :** en cas de remplacement avec un filament différent, quelques petites impuretés pourront rester dans l'extrudeuse et la boucher. Ceci n'est pas un problème de qualité, et un simple décolmatage permet de le résoudre. Si vous veniez à le rencontrer, joignez notre service après-vente et effectuez le décolmatage avec l'aide de son personnel.

Téléphone du service après-vente : +86-400-886-6023

Adresse e-mail : [support@flashforge.com](mailto:support@flashforge.com)

Adresse : No 518, Xianyuan Road, Wucheng District, Jinhua City, Zhejiang Province, Chine

**Remarque :** en vous adressant à notre service après-vente, veuillez préciser le numéro de série du produit, qui correspond au code de barres situé à l'arrière de l'imprimante.







Suivez-nous

**Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.**

Adresse: 2/F, No.518, XianYuan Road, Jinhua, Zhejiang, China

Téléphone: +86 579 82273989

[support@flashforge.com](mailto:support@flashforge.com)