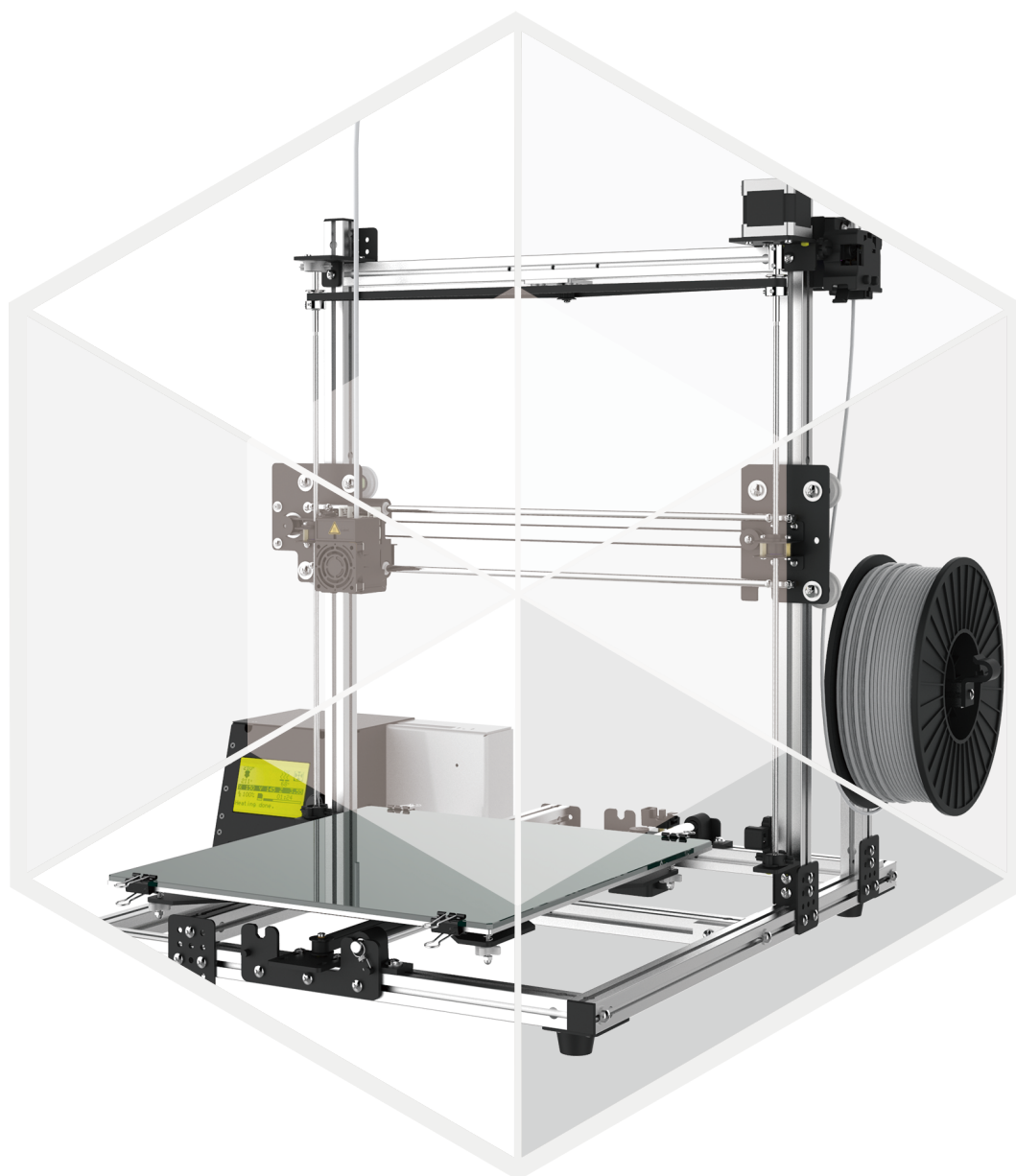




CZ-300

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Version 1.2 de janvier 2019 © Crazy3DPrint Group

SÉCURITÉ ET CONFORMITÉ	2
SYMBOLES UTILISÉS	2
INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ	2
CONSIGNES DE SÉCURITÉ	2
DANGERS	3
INTRODUCTION	4
NOTRE IMPRIMANTE	4
CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT	4
APPARENCE DE LA CZ-300	5
SPÉCIFICATIONS	5
DÉBALLAGE ET INSTALLATION	6
DÉBALLAGE	6
LISTE DE CONTRÔLE DES ACCESSOIRES	6
INSTALLATION	7
FONCTIONNEMENT	16
PANNEAU DE COMMANDE LCD	16
ÉTALONNAGE DU LIT D'IMPRESSION	19
PARAMÈTRES LOGICIELS	21
PREMIÈRE IMPRESSION	22
MAINTENANCE	24
LUBRIFICATION DE L'IMPRIMANTE	24
NETTOYAGE DU MODULE D'EXTRUSION	24
NETTOYAGE DU VERRE DU LIT D'IMPRESSION	24
DÉPANNAGE	25
MESSAGES D'ERREUR	25



Le présent manuel vise à instruire les utilisateurs sur l'utilisation en toute sécurité de l'imprimante 3D **CZ-300**. Veuillez lire attentivement l'ensemble des sections, en particulier les consignes de sécurité, avant de déballer, de monter, de faire fonctionner, de remplacer et de retirer toute pièce de ce produit.

SYMBOLES UTILISÉS

Le présent manuel contient des avertissements et des avis de sécurité.



Il fournit des informations, des conseils et/ou des astuces importants et supplémentaires qui aident les utilisateurs à comprendre facilement le contenu de ce manuel de l'utilisateur.



Il met en garde contre les situations susceptibles de causer des dommages permanents à l'appareil et/ou des blessures involontaires aux personnes si vous ne suivez pas les consignes de sécurité.

INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ

- L'appareil est prévu pour être utilisé à l'intérieur uniquement. Ne stockez pas et ne faites pas fonctionner l'imprimante dans un environnement poussiéreux et humide.
- Placez toujours l'imprimante sur une surface plane et stable pour l'empêcher de tomber ou de basculer.
- L'appareil est alimenté en courant 110 ou 220 VCA. Avant de faire fonctionner l'imprimante, assurez-vous de sélectionner la tension d'alimentation électrique correcte correspondant à votre région ou secteur.
- Ne laissez pas l'appareil et le cordon d'alimentation à un endroit à portée des enfants, afin d'éviter toute blessure et tout choc électrique.
- Pour éviter toute blessure et tout dommage matériel, ne laissez pas des enfants accéder au kit d'outils et d'accessoires.
- Ne raccordez pas l'appareil à une alimentation électrique inconnue susceptible de causer un dysfonctionnement ou des dommages irréversibles à l'imprimante.
- Ne placez jamais des objets contenant des liquides sur l'appareil ou l'alimentation électrique. Si un liquide se déverse dans l'unité, cela risque de causer un incendie ou un choc électrique.
- Lors du processus d'impression, l'appareil peut générer des odeurs. Il est recommandé d'utiliser l'imprimante dans un endroit ouvert et bien aéré pour travailler dans une atmosphère confortable.
- Ne touchez pas le module d'extrusion, l'extrémité de la buse ni le lit d'impression chauffé pendant le processus d'impression ou de chauffage. L'extrémité de la buse peut atteindre jusqu'à 260 °C°, et le lit d'impression jusqu'à 100 °C. Les températures élevées peuvent blesser le corps humain.
- Remplacez toujours les pièces une fois l'appareil refroidi.
- Ne déplacez pas l'appareil quand il est sous tension.
- La carte mère est un composant électronique de précision. Veillez à ne pas l'endommager sous l'effet de l'électricité statique ou d'une force externe lors de son démontage ou de son montage ; par exemple, en portant un équipement approprié tel qu'un bracelet antistatique avant de manipuler la carte mère.
- Ne nettoyez pas l'appareil avec de l'alcool et des produits chimiques inflammables pour éviter tout risque ou danger.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

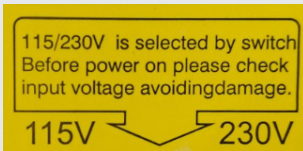


Cette étiquette indique les consignes suivantes :

Débranchez toujours l'alimentation électrique principale de la prise avant d'effectuer toute opération de maintenance ou toute intervention sur ce produit.

Afin d'éviter toute blessure et tout dommage éventuel, les enfants de moins de 14 ans **ne doivent pas** utiliser ce produit.

ATTENTION : VEUILLEZ SÉLECTIONNER LE COMMUTATEUR 110/220 V AVANT DE METTRE L'APPAREIL SOUS TENSION



Indique que le courant 115/230 V est sélectionné via un commutateur. Avant de mettre l'appareil sous tension, veuillez vérifier la tension d'entrée afin d'éviter tout dommage.

ATTENTION : VEUILLEZ SÉLECTIONNER LE COMMUTATEUR 110/220 V AVANT DE METTRE L'APPAREIL SOUS TENSION



Indique que les utilisateurs NE DOIVENT PAS placer les mains sur le module d'extrusion pendant le processus d'impression.

AVERTISSEMENT : NE TOUCHEZ PAS LA SURFACE CHAUDE

DANGERS

DÉCLARATION DE LA FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION (FCC)

Ce dispositif est conforme au point 15 du règlement de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles. (2) Cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de causer un fonctionnement indésirable.



Avant de mettre l'appareil sous tension, assurez-vous de régler l'entrée CA sur 110 ou 220 volts, suivant la tension de la région/du secteur.

RISQUE DE BRÛLURES

Il existe un risque de brûlure en cas de contact avec l'unité chauffée de l'appareil lors du processus d'impression. Cela est dû à l'extrémité de la buse qui peut atteindre jusqu'à 260 °C , et au lit d'impression qui peut jusqu'à 100 °C. Les températures élevées peuvent blesser le corps humain.

Merci d'avoir choisi l'imprimante 3D **CZ-300**. Nous sommes toujours persuadés que la créativité peut être simple, **mais pas ordinaire**, tout en la transformant en réalité. **Crazy3DPrint** est née de l'esprit de passionnés d'impression 3D avec un seul objectif en tête – permettre à la communauté de créateurs de créer des objets solides à partir de rien et de manière rentable.



Veuillez toujours vous reporter à la dernière version du manuel de l'utilisateur de la CZ-300.
<https://www.crazy3dprint.com/support>

Le présent manuel vise à instruire les utilisateurs sur l'utilisation en toute sécurité de l'imprimante 3D CZ-300. Veuillez respecter les instructions des informations importantes ainsi que les consignes de sécurité correspondantes.

Tous les efforts ont été déployés pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité du contenu du présent manuel. Pour toute question ou si vous découvrez des erreurs ou des inexactitudes dans le document, veuillez nous en informer par e-mail afin que nous puissions apporter les modifications nécessaires grâce à votre précieux retour d'information.

NOTRE IMPRIMANTE

Crazy3DPrint peut transformer votre design en objets solides grâce à un code G provenant de fichiers 3D en utilisant un logiciel open source gratuit avec de nombreuses options (par ex., Slic3r et Cura, etc.). La CZ-300 est basée sur la technologie d'impression 3D FFF (fabrication par fusion de filament), qui permet un prototypage rapide et rentable.

Le processus d'impression consiste à charger une bobine de filament alimenté via la buse d'impression chauffée. Ensuite, le moteur pousse le filament fondu hors de l'extrémité de la buse sur le verre du lit d'impression, qui le refroidit et le solidifie sous forme de d'objet couche par couche en fonction des coordonnées spécifiées.



Afin d'éviter toute blessure et tout dommage éventuel, les enfants de moins de 14 ans **ne doivent pas** utiliser ce produit.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

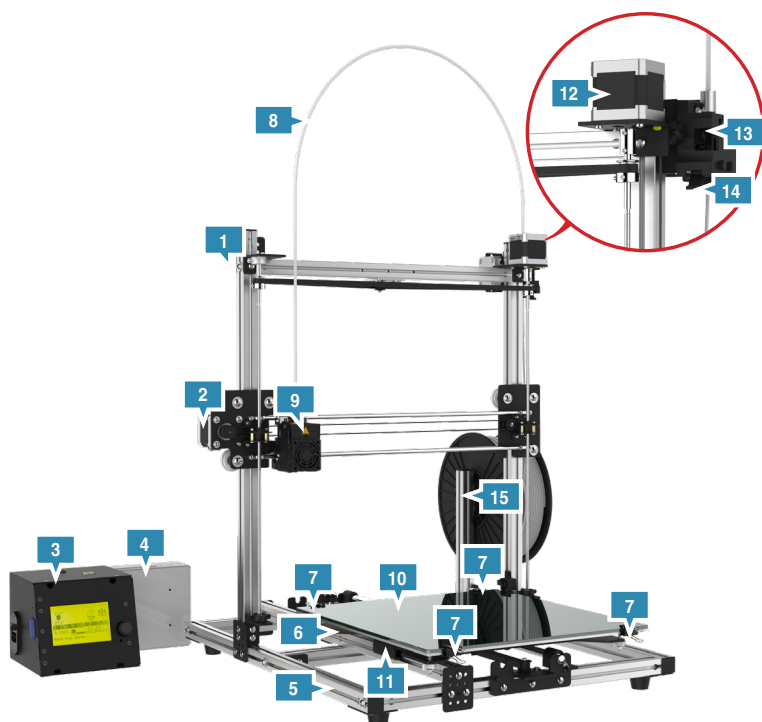
La **CZ-300** est une imprimante 3D facile à utiliser conçue avec une structure de châssis simple séparée en deux parties (le châssis supérieur et le châssis inférieur) pour que vous puissiez démarrer. Vous pouvez facilement assembler ce kit vous-même instantanément, n'importe où et à tout moment. Cette imprimante n'est pas lourde et, surtout, elle n'occupe pas beaucoup de place. Vous pouvez transporter votre **CZ-300** partout pour réaliser vos tâches d'impression 3D.

- Installation et fonctionnement faciles
- Grande taille de construction
- Remplacement de module facile
- Commande du lit d'impression chauffé et de la température constante
- Interface graphique LCM
- Prise en charge de nombreux filaments
- Certification de sécurité du produit



Avant de mettre l'appareil sous tension, assurez-vous de régler l'entrée CA sur 110 ou 220 volts, suivant la tension de la région/du secteur.

APPARENCE DE LA CZ-300



1	Châssis supérieur	9	Module d'extrusion
2	Moteur X	10	Verre du lit d'impression
3	Boîtier de commande	11	Lit chauffé
4	Alimentation électrique	12	Moteur Z
5	Châssis inférieur	13	Moteur d'extrudeuse
6	Moteur Y	14	Bras de dégagement
7	Attaches de plateforme x4	15	Support de bobine
8	Tube de filament		

SPÉCIFICATIONS

IMPRESSION	
Nom de produit	Imprimante 3D CZ-300
Technologie d'impression	FFF (fabrication par fusion de filament)
DIMENSIONS ET POIDS	
Dimensions de la machine (LxPxH)	534 x 503 x 582 mm (21,0 x 19,8 x 22,9 po)
Dimensions de l'emballage (LxPxH)	558 x 592 x 295 mm (22,0 x 23,3 x 11,6 po)
Poids brut	16,5 kg (36,4 lb)
Poids net	14,5 kg (32,0 lb)
PERFORMANCES	
Taille de construction (LxPxH)	300 x 300 x 300 mm (11,8 x 11,8 x 11,8 po)
Résolution de couche	0,1 - 0,4 mm
Précision d'alignement	X/Y : 0,0125 mm
MATÉRIAUX	
Matériaux d'impression	PLA, ABS, PETG, PLA fibre de carbone*, PLA métallique*, etc. (*extrudeuse en option)
Diamètre du filament	1,75 mm
CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT	
Alimentation électrique requise	110 V/220 V (commutateur)
Température de fonctionnement	15~32 °C/59~89,6 °F
Température de stockage-Filament	0~38 °C/0~104 °F
MATÉRIEL	
Diamètre de buse	0,4 mm
Température de buse	Maxi. 260 °C
Lit d'impression	Non amovible, chauffé (40-90 °C)
Interface utilisateur	3" LCD
Transmission	USB2.0/SDHC (plage de stockage : 2 Go à 32 Go)
LOGICIEL	
Logiciels hôtes (de tranchage)	Open source avec de nombreuses options (par ex., slic3r/Cura, etc.)
Type de fichiers pris en charge	STL/Code G
Système(s) d'exploitation	Win7/Mac OS 10.7 ou version supérieure

DÉBALLAGE ET INSTALLATION

DÉBALLAGE

(1) Retirez le matériau d'emballage externe de la boîte en carton ; ensuite, utilisez un outil coupant pour retirer le ruban adhésif.

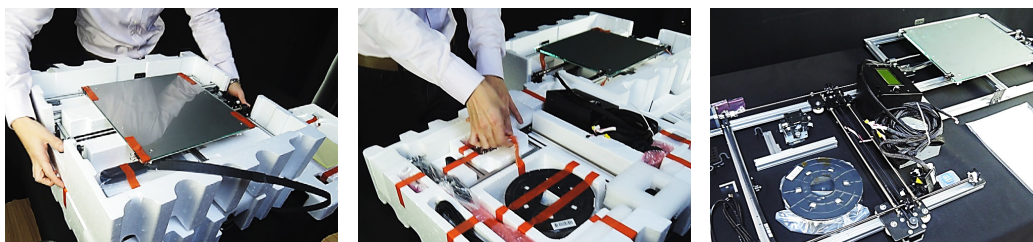


(2) Ouvrez la boîte et sortez l'imprimante 3D CZ-300 toute entière ; ensuite, coupez et retirez les bandes en polypropylène.

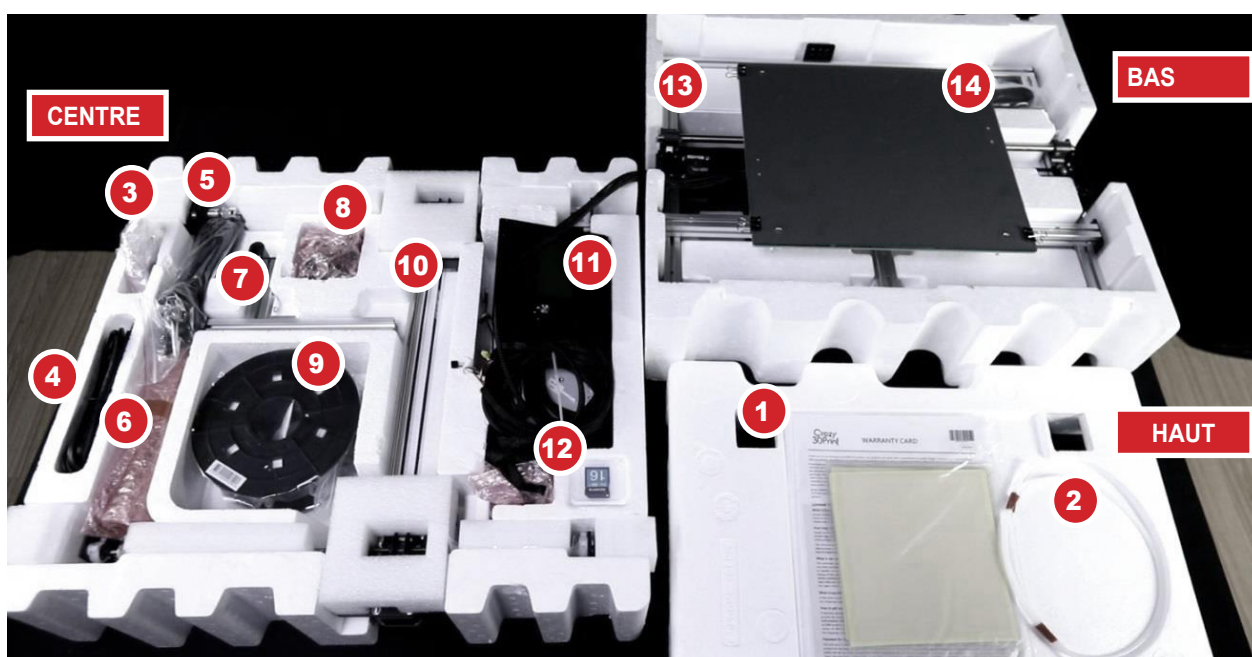


⚠ Soulevez délicatement le kit d'imprimante pour prévenir tout dommage intentionnel de l'appareil et toute perte d'accessoires. Faites également attention au verre du lit d'impression, afin de ne pas l'endommager ni vous blesser.

(3) Retirez l'ensemble des bandes adhésives et de la mousse d'emballage ; placez ensuite les pièces de l'imprimante sur une table plane et stable.



LISTE DE CONTRÔLE DES ACCESSOIRES



⚠ Les pièces suivantes disposent d'un espace supplémentaire réservé pour le tampon : N° 3-3, 3-4, 3-5, 3-7, 3-8, 4-2, 4-6.

DÉBALLAGE ET INSTALLATION

N°	PIÈCE	QTÉ	N°	PIÈCE	QTÉ	N°	PIÈCE	QTÉ
1	 Ruban adhésif de lit d'impression*2, carte de garantie et Guide de référence rapide	1	3-8	 Screw M4x8	11	6	 Tournevis cruciforme	1
2	 Tube de filament	1	4-1	 Câble USB	1	7	 Support de bobine	1
3-1	 Ressort de nettoyage	5	4-2	 Collier de serrage	13	8	 Moteur d'extrudeuse	1
3-2	 Plaque métallique	1	4-3	 Brosse anti-poussière	1	9	 Filament PLA de couleur aléatoire (300 g)	1
3-3	 Verrou de support	2	4-4	 Broche de nettoyage	1	10	 Châssis supérieur	1
3-4	 Crochet à ressort d'arbre	2	4-5	 Tournevis à tête fraisée	1	11	 Boîtier de commande et Alimentation électrique	1
3-5	 Écrou M4x3.2	14	4-6	 Embout	1	12	 Carte mémoire SD	1
3-6	 Vis M4x30	2	4-7	 Support coudé	1	13	 Châssis inférieur	1
3-7	 Vis M4x10	4	5	 Cordon d'alimentation	1	14	 Grattoir	1



L'utilisation des accessoires répertoriés ci-dessus nécessite la supervision et l'assistance d'un adulte pour garantir un fonctionnement correct.
Pour éviter toute blessure et tout dommage matériel, ne laissez pas des enfants accéder à ces outils.

INSTALLATION



Chaque numéro supérieur fait référence au kit d'outils répertorié dans le tableau de la LISTE DE CONTRÔLE DES ACCESSOIRES.

INSTALLATION DU SUPPORT DE BOBINE

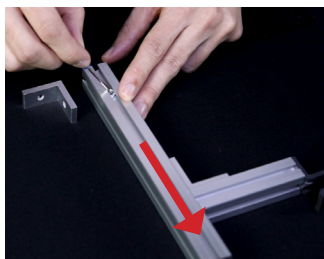
Préparation des accessoires

3-2 Plaque métallique (*1) 3-5 Écrou M4x3.2 (*6) 3-7 Vis M4x10 (*2) 3-8 Vis M4x8 (*4)
4-7 Support coudé (*1) 7 Support de bobine (*1) 13 Châssis inférieur (*1)

Préparation des outils (si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser vos propres outils)

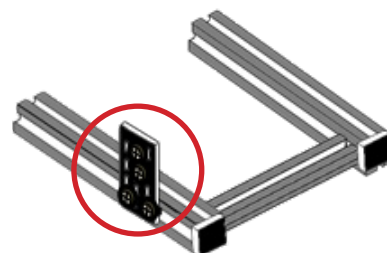
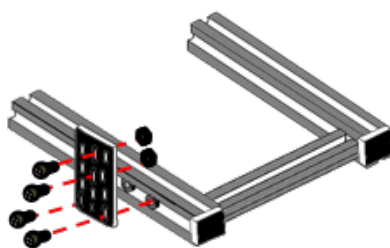
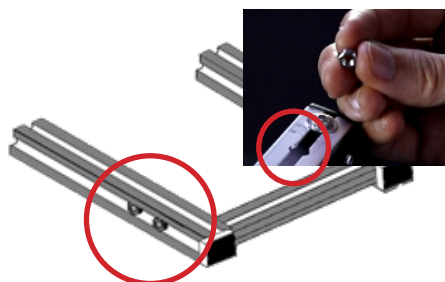
4-5 Tournevis à tête fraisée (*1) 6 Tournevis cruciforme (*1)

(1) Insérez un écrou dans la rainure du support de bobine ; insérez ensuite une vis M4x10 dans le trou du support coudé et bloquez-la sur le support de bobine à l'aide d'un tournevis.



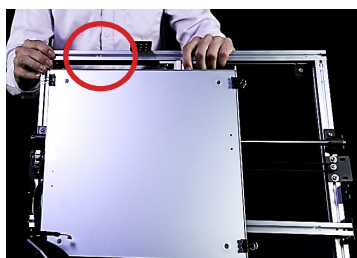
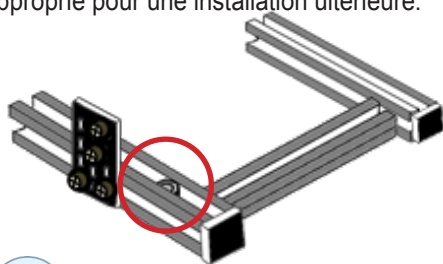
Ne serrez pas entièrement la vis et l'écrou au début, et gardez-les mobiles.

- (2) Insérez deux écrous dans la rainure du châssis inférieur ; insérez ensuite deux vis M4x8 dans la plaque métallique inférieure et bloquez la plaque métallique à l'aide des écrous. Insérez deux autres vis M4x8 dans les trous supérieur-central de la plaque métallique et bloquez-les à l'aide des écrous.



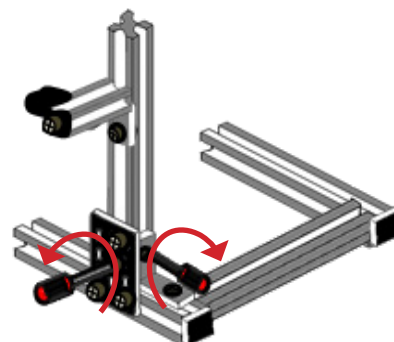
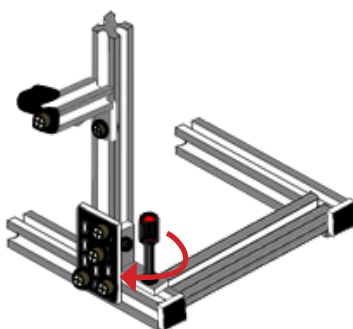
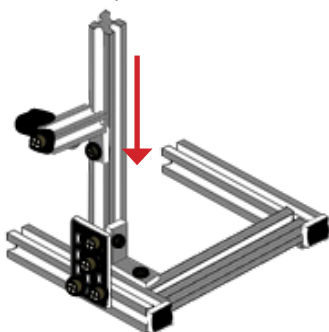
S'il est difficile d'insérer les écrous dans la rainure, vous pouvez retirer l'embout. En outre, ne serrez pas entièrement l'ensemble des vis et écrous au début, et gardez la plaque métallique mobile.

- (3) Insérez un écrou dans la rainure du châssis ; ensuite, déplacez l'écrou à l'intérieur de la rainure du châssis jusqu'à un endroit approprié pour une installation ultérieure.



Vous pouvez utiliser le tournevis à tête fraisée fourni pour déplacer l'écrou, si nécessaire.

- (4) Glissez le jeu de support de bobine (avec le support coudé installé) dans la rainure du châssis inférieur ; insérez ensuite une vis M4x10 et bloquez-la à l'aide de l'écrou. Serrez ensuite légèrement l'ensemble des vis et écrous.



INSTALLATION DU CHÂSSIS SUPÉRIEUR ET DU CHÂSSIS INFÉRIEUR

Préparation des accessoires

3-5 Écrou M4x3.2 (*4)

3-6 Vis M4x30 (*2)

3-8 Vis M4x8 (*4)

10 Châssis supérieur (*1)

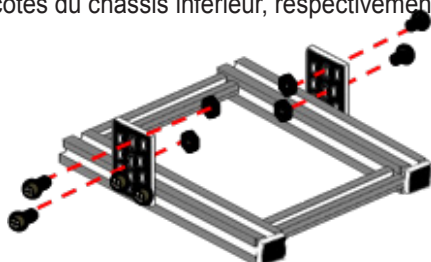
13 Châssis inférieur (*1)

Préparation des outils (si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser vos propres outils)

4-5 Tournevis à tête fraisée (*1)

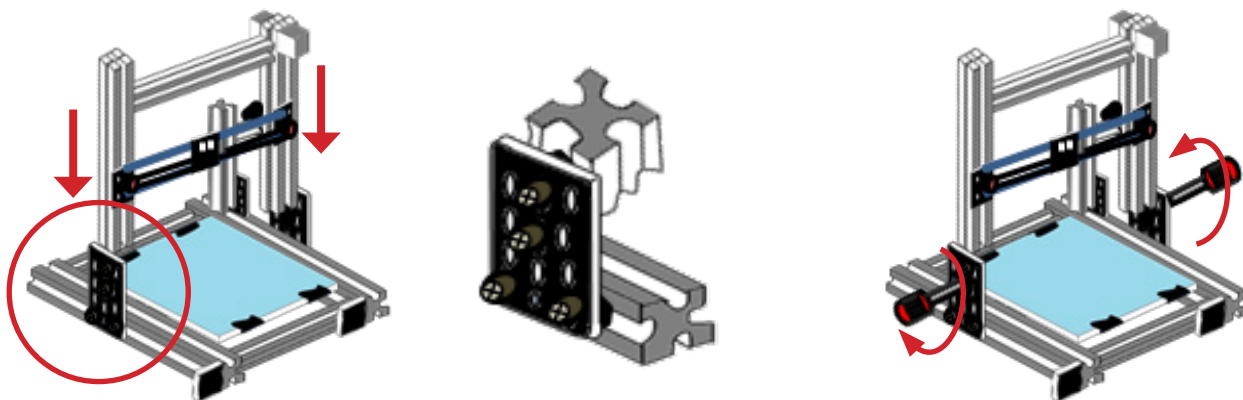
6 Tournevis cruciforme (*1)

- (1) Insérez deux vis M4x8 dans le trou de la plaque métallique supérieure-centrale et bloquez-les à l'aide des écrous des deux côtés du châssis inférieur, respectivement.

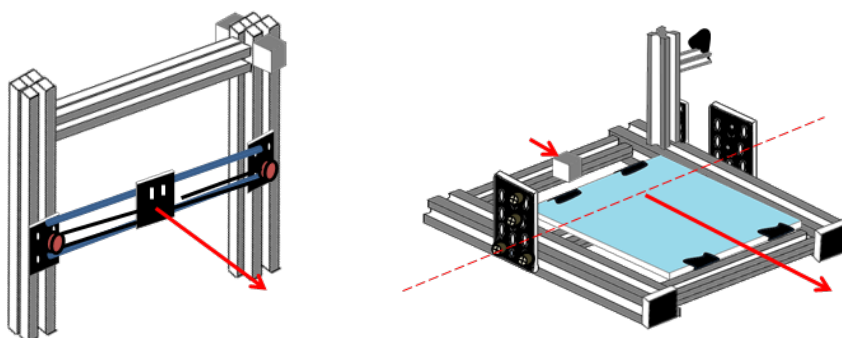


Pour le blocage, vous pouvez utiliser des outils, si vous le souhaitez. Ne serrez pas entièrement l'ensemble des vis et des écrous au début, et gardez la plaque métallique mobile.

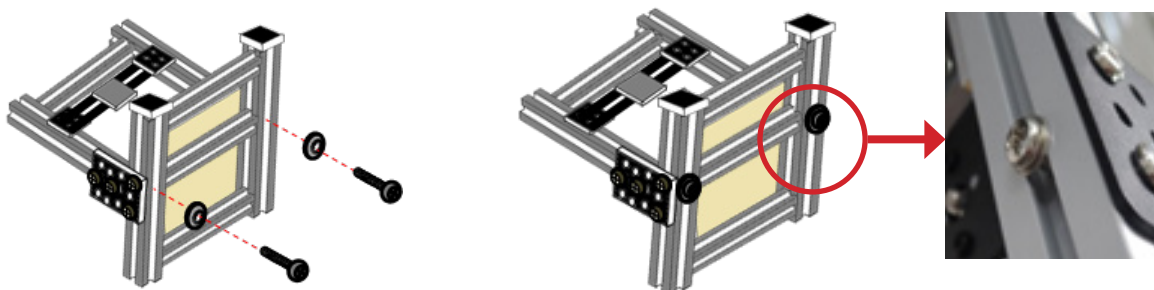
(2) Glissez la rainure du châssis supérieur dans les plaques métalliques installées avec les écrous et serrez les vis à l'aide d'un tournevis.



Avant l'installation, assurez-vous que l'orientation du châssis supérieur est le suivant.



(3) Tournez le module du châssis tout entier sur un côté ; placez ensuite deux vis M4x30 au bas du châssis inférieur des deux côtés et bloquez-les fermement à l'aide d'un tournevis.



Faites attention au verre du lit d'impression, afin de ne pas l'endommager ni vous blesser. Vous pouvez serrer entièrement l'ensemble des vis des plaques métalliques (mais pas celles du support de bobine).

INSTALLATION DU MOTEUR D'EXTRUDEUSE

Préparation des accessoires

3-5 Écrou M4x3.2 (*2)

3-8 Vis M4x8 (*2)

4-6 Embout

8 Moteur d'extrudeuse (*1)

10 Châssis supérieur (*1)

Préparation des outils (si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser vos propres outils)

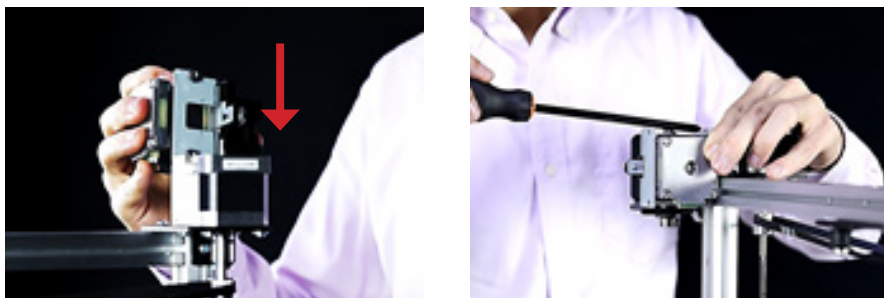
6 Tournevis cruciforme (*1)

- (1) Insérez deux vis M4x8 dans les trous de la plaque métallique du moteur d'extrudeuse et bloquez-les à l'aide des écrous.



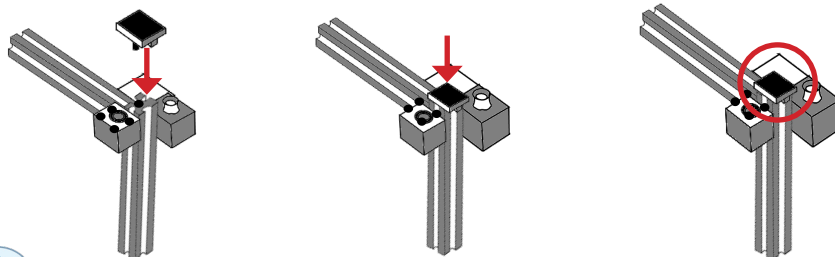
Ne serrez pas entièrement les vis et les écrous au début, et gardez-les mobiles.

- (2) Glissez le moteur d'extrudeuse dans la rainure du châssis supérieur derrière le moteur Z ; serrez ensuite entièrement les vis à l'aide d'un tournevis.



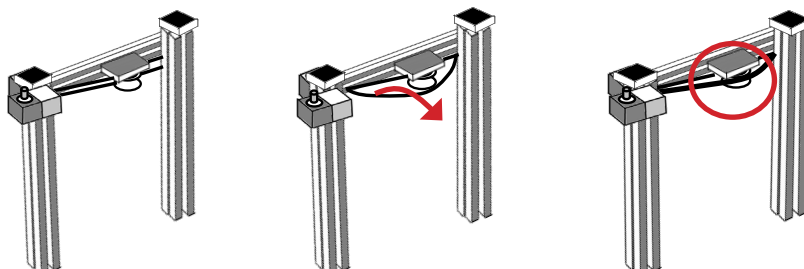
Le nom des pièces de l'imprimante 3D sont indiqués dans le tableau APPARENCE DE LA CZ-300. La hauteur du moteur d'extrudeuse doit être parallèle à l'extrémité du châssis supérieur – pour éviter toute collision avec le bras de dégagement quand l'arbre Z se lève.

- (3) Insérez l'embout dans le trou et la rainure du châssis supérieur.



Vous pouvez enfoncer fortement l'embout dans le châssis supérieur à la main.

- (4) Installez la courroie d'entraînement de l'axe Z dans la poulie du châssis supérieur.



INSTALLATION DU MODULE D'EXTRUSION

Préparation des accessoires

3-3 Verrou de support (*1)

3-7 Vis M4x10 (*1)

11 Boîtier de commande et alimentation électrique (*1)

Préparation des outils (si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser vos propres outils)

4-5 Tournevis à tête fraisée (*1)

6 Tournevis cruciforme (*1)

(1) Utilisez un outil coupant pour retirer le collier de serrage et placez l'ensemble du câble avec le module d'extrusion sur une table.



Tenez l'extrémité du câble près du boîtier de commande pour éviter de tirer involontairement l'appareil et de causer tout dommage électrique lors du placement et de l'acheminement du câble.



Le nom des pièces de l'imprimante 3D sont indiqués dans le tableau APPARENCE DE LA CZ-300.

(2) Déplacez le support du module d'extrusion au centre de l'arbre de rouleau ; ensuite, montez directement le module d'extrusion sur le support.



(3) Montez la courroie d'entraînement sur la poulie placée sur le support supérieur ; placez ensuite le support et bloquez-le à l'aide d'une vis M4x10 et de l'écrou intérieur pour fixer le câble du moteur d'extrudeuse.



INSTALLATION DES PIÈCES ÉLECTRIQUES

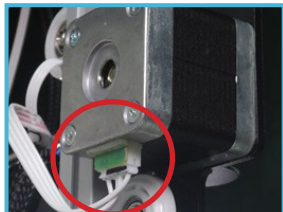
Préparation des accessoires

11 Boîtier de commande et alimentation électrique (*1)

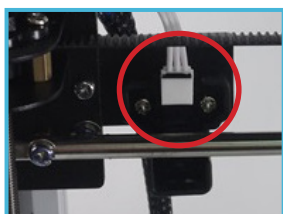
4-2 Collier de serrage (Mini. *4)



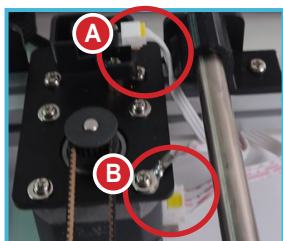
N'activez pas l'alimentation électrique pendant le montage ; cela pourrait facilement entraîner un choc électrique. Pour faciliter l'identification, vous pouvez vous reporter au repère de couleur lors de l'installation.



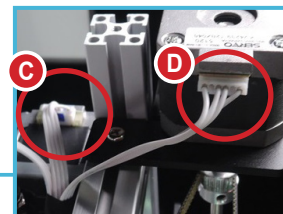
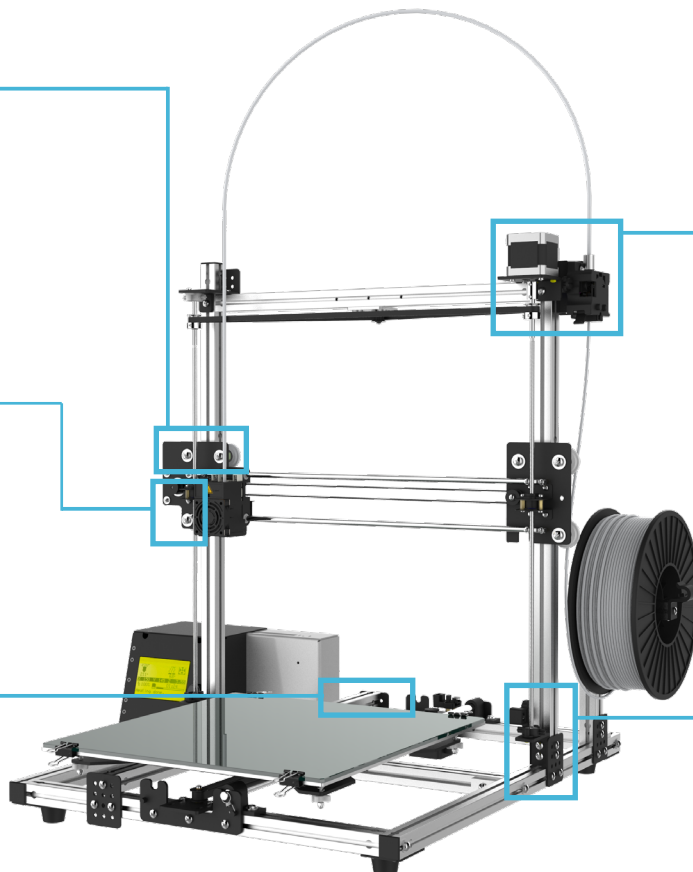
Moteur d'axe X
(Carter noir 6 broches)



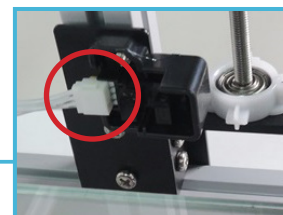
Capteur d'axe X
(Carter noir 3 broches)



A : Moteur d'axe Y
(Carter jaune 6 broches)
B : Capteur d'axe Y
(Carter jaune 3 broches)



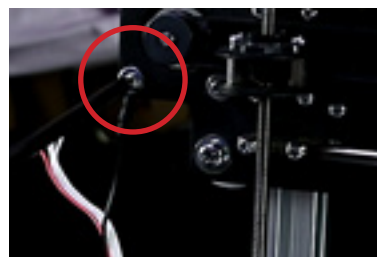
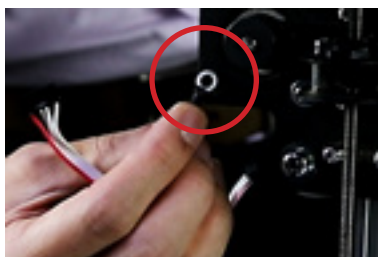
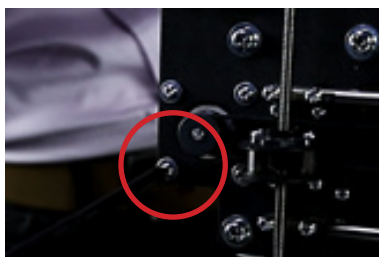
C : Moteur d'extrudeuse
(Carter bleu 6 broches)
D : Moteur d'axe Z
(Carter blanc 6 broches)



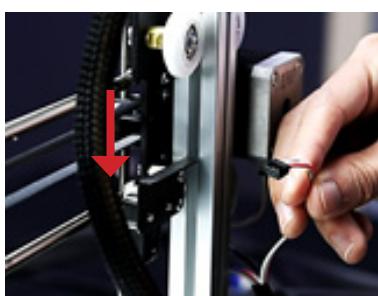
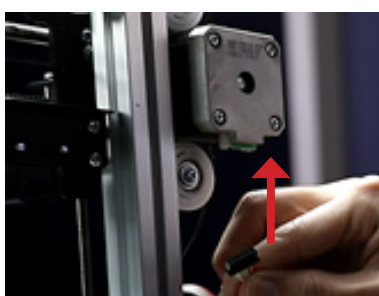
Capteur d'axe Z
(Carter blanc 3 broches)

• Moteur X et capteur X (repère noir)

1) Retirez la vis du moteur X ; placez ensuite l'anneau de fil de terre sur le trou de vis et serrez à l'aide de la vis.

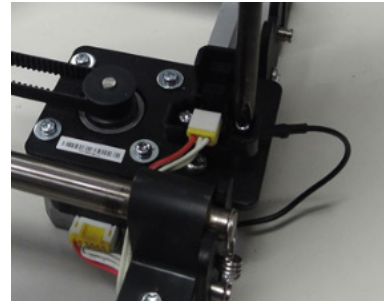
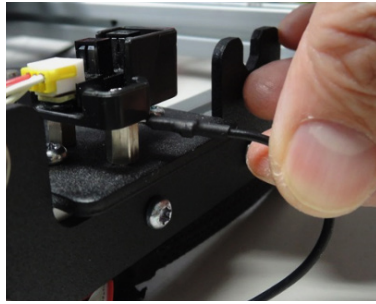
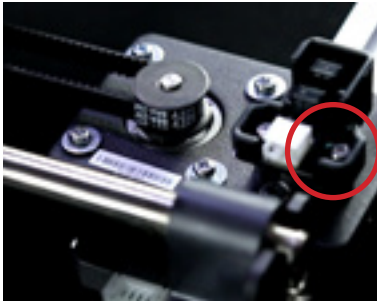


1) Raccordez le carter noir à 6 broches à la prise du moteur X ; raccordez ensuite le carter noir à 3 broches à la prise du capteur X.



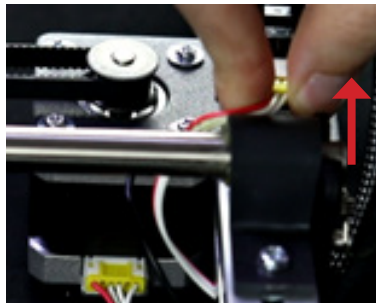
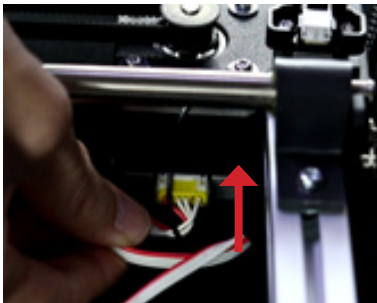
- **Moteur Y et capteur Y (repère jaune)**

1) Retirez la vis du capot en plastique du moteur Y ; placez ensuite l'anneau de fil de terre sous le capot en plastique et réinsérez la vis et serrez-la.



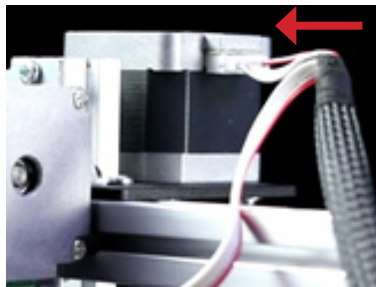
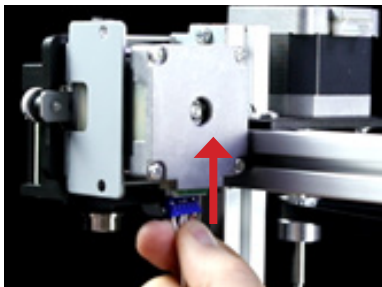
Le câble doit être placé sous le châssis inférieur pour éviter de tirer accidentellement par la tige et le lit d'impression lors de l'impression.

2) Raccordez le carter jaune à 6 broches à la prise du moteur Y ; raccordez ensuite le carter jaune à 3 broches à la prise du capteur Y.

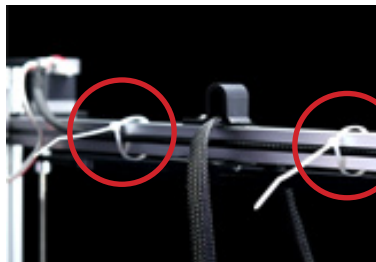


- **Moteur d'extrudeuse et moteur Z (repères bleu et blanc)**

1) Raccordez le carter bleu à 6 broches à la prise du moteur d'extrudeuse ; raccordez ensuite le carter blanc à 3 broches à la prise du moteur Z.

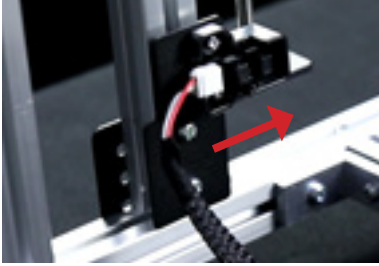


2) Enfoncez le câble dans la rainure ; serrez ensuite les colliers de serrage et coupez-les à une longueur appropriée.

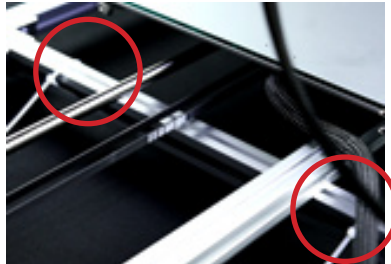
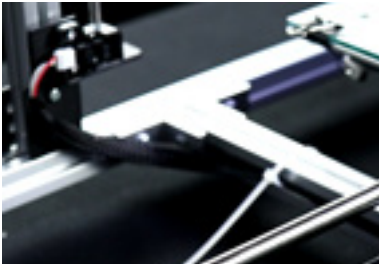


- **Moteur d'extrudeuse et moteur Z (repères bleu et blanc)**

1) Raccordez le carter blanc à 3 broches à la prise du capteur Z.

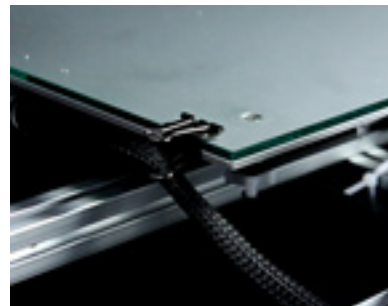


2) Enfoncez le câble dans la rainure ; serrez ensuite les colliers de serrage et coupez-les à une longueur appropriée.



FIXATION DU CÂBLE DU LIT D'IMPRESSION

(1) Retirez l'attache de la plate-forme ; installez ensuite le câble avec elle et rattachez le lit d'impression.

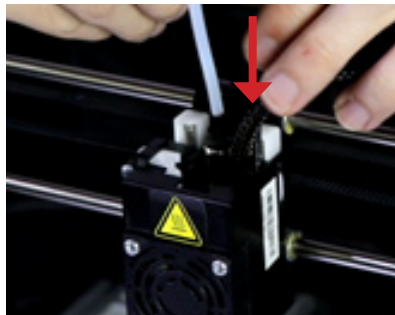
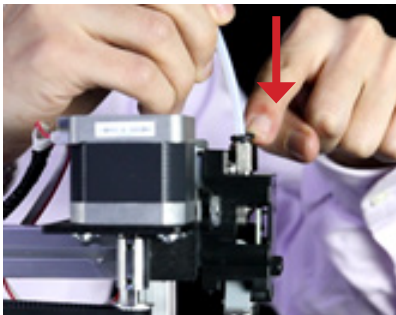


INSTALLATION DU TUBE DE FILAMENT

Préparation des accessoires

² Tube de filament (*1)

(1) Insérez entièrement le tube de filament dans le moteur d'extrudeuse et le module d'extrusion.



CONTRÔLE FINAL

Préparation des accessoires

⁵ Filament PLA de couleur aléatoire (300 g)

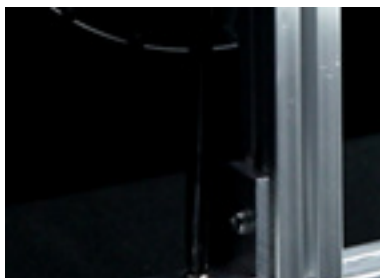
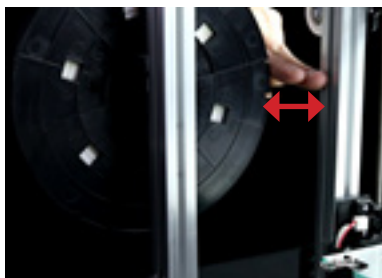
¹¹ Boîtier de commande et alimentation électrique (*1)

Préparation des outils (si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser vos propres outils)

⁶ Tournevis cruciforme (*1)

• Réglage du support de bobine

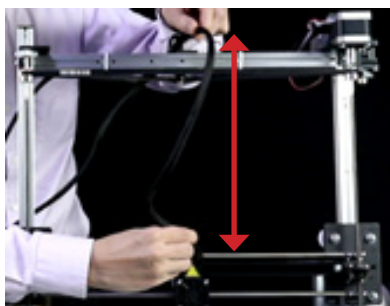
1) Placez le filament sur le support de bobine installé ; ensuite, placez-le à une position appropriée, puis serrez les vis pour fixer le support avec le filament.



Il est conseillé de conserver un intervalle de 2 doigts entre la bobine de filament et le châssis supérieur.

• Réglage du câble du module d'extrusion

1) Assurez-vous que la longueur du câble du module d'extrusion est placée à au moins 20 cm du verrou de support au module, de sorte que le module d'extrusion puisse se déplacer librement à gauche et à droite lors de l'impression.



• Contrôle de l'interrupteur Marche/Arrêt



Assurez-vous que l'ensemble des vis sont entièrement serrées à ce stade et que l'ensemble des pièces et câbles de l'imprimante sont fixés dans la bonne position.

Préparation des accessoires

⁵ Cordon d'alimentation

¹¹ Boîtier de commande et alimentation électrique

1) Insérez le cordon d'alimentation dans le boîtier de commande ; vérifiez ensuite les deux étiquettes d'avertissement.



Avant de mettre l'appareil sous tension, assurez-vous de régler l'entrée CA sur 110 ou 220 volts, suivant la tension de la région/du secteur.



Il est conseillé d'utiliser des colliers de serrage supplémentaires pour fixer le faisceau du module d'extrusion lors de l'impression ; ils peuvent être serrés au niveau du dispositif d'extrusion en aluminium, du tube de filament et du verrou de support, le cas échéant.

PANNEAU DE COMMANDE LCD

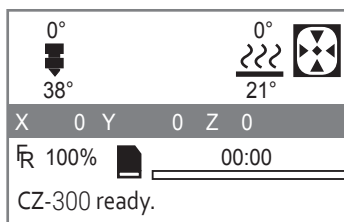
MAIN MENU (MENU PRINCIPAL)	FUNCTIONAL MENU (MENU FONCTIONNEL)	ADVANCED SETTING (PARAMÈTRES AVANCÉS)	PAGE
Info Screen (Écran d'infos)			P17
Prepare (Préparer) →	Main (Principal) ↑		P18
	Auto home (Position initiale auto.)		
	Set home offsets (Régler les dé- ports de la position initiale)		
	Set Origin (Régler l'origine)		
	Level Bed (Mettre le lit de niveau) →		
	Move axis (Déplacer un axe) →	Prepare (Préparer) ↑	P18
		Move 10mm (Déplacer 10 mm) →	
		Move 1mm (Déplacer 1 mm) →	
		Move 0.1mm (Déplacer 0,1 mm) →	
	Disable steppers (Désactiver les dispositifs de pas-à-pas)		
	Preheat PLA (Préchauffer PLA) →	Prepare (Préparer) ↑	
		Prepare PLA (Préparer PLA)	
		Prepare PLA Bed (Préparer lit PLA)	
	Preheat ABS (Préchauffer ABS) →	Prepare (Préparer) ↑	
		Prepare ABS (Préparer ABS)	
		Prepare ABS Bed (Préparer lit ABS)	
	Cooldown (Refroidir)		
Control (Commande) →	Main (Principal) →		P19
	Temperature (Température) →	Control (Commande) ↑	P19
		Nozzle (Buse) : 210	
		Bed (Lit) : 70	
		Autotemp (Temp. auto.) : On (Marche)	
		🔧 Min (Mini.) : 210	
		🔧 Max (Maxi.) : 240	
		🔧 Fact (Fact.) : 000.10	
		Preheat PLA conf (Préchauffer conf. PLA) ↑	P19
		Preheat ABS conf (Préchauffer conf. ABS)	P19
No SD card (N° carte SD)/ Print from SD (Imprimer depuis SD) →			P17 P22
Init. SD card (Init. carte SD)/ Change SD card (Changer carte SD)			P17 P17



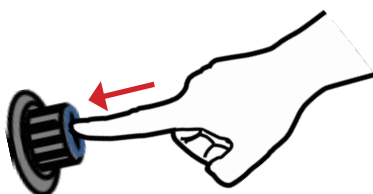
Les fonctions peuvent vraiment dépendre des préférences et des besoins des utilisateurs lors de l'impression. Ce manuel décrit l'utilisation générale avec des réglages suggérés à des fins de guidage uniquement.

INSTALLATION DU TUBE DE FILAMENT

(1) Mettez le boîtier de commande sous tension et le panneau s'allume immédiatement.



(2) Bouton de commande : Appuyez = activez la fonction



Info Screen	↑
Prepare	→
Control	→
No SD card	→
Init. SD card	

(3) Bouton de commande : Tournez = faites défiler l'écran vers le haut ou vers le bas pour sélectionner une option.



Info Screen	↑
Prepare	→
Control	→
No SD card	→
Init. SD card	

INIT. SD CARD (INIT. CARTE SD)

(1) Après avoir mis l'appareil sous tension, insérez une carte SD dans la fente ; tournez ensuite le bouton sur « Init. SD card » (Init. carte SD) et appuyez sur le bouton.

Info Screen	↑
Prepare	→
Control	→
No SD card	→
Init. SD card	



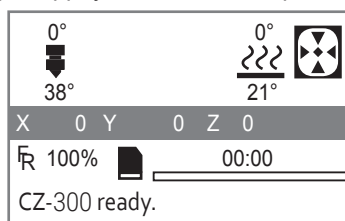
Info Screen	↑
Prepare	→
Control	→
No SD card	→
Init. SD card	



Spécifications de la carte mémoire SD V2.0 (SDHC) - Plage de stockage : 2 Go à 32 Go.

(2) Sélectionnez « Info Screen » (Écran d'infos) et appuyez sur le bouton pour revenir au menu principal.

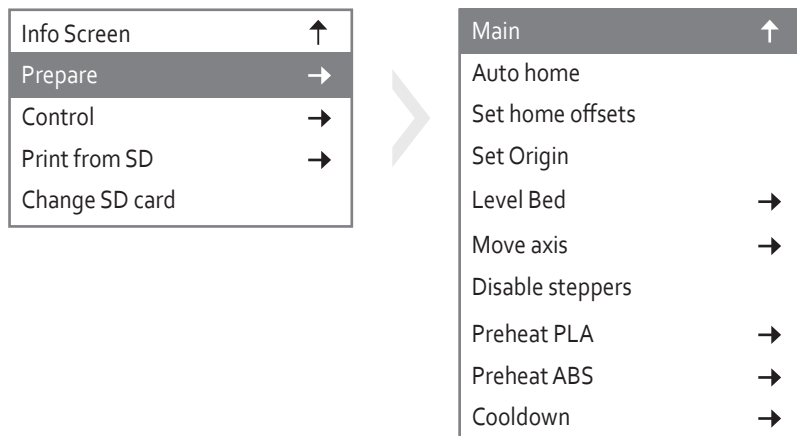
Info Screen	↑
Prepare	→
Control	→
Print from SD	→
Init. SD card	



(3) Sélectionnez « Change SD card » (Changer carte SD) pour changer de carte SD, si nécessaire, en suivant les mêmes étapes.

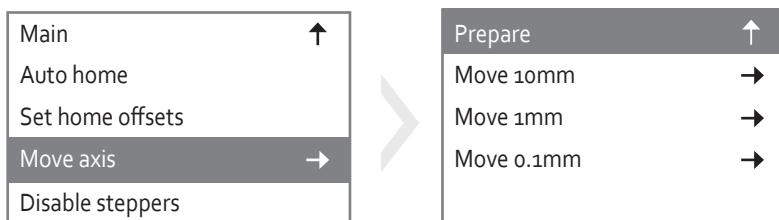
PREPARE (PRÉPARER)

(1) Sélectionnez « Prepare » (Préparer) et appuyez sur le bouton pour afficher le menu fonctionnel.

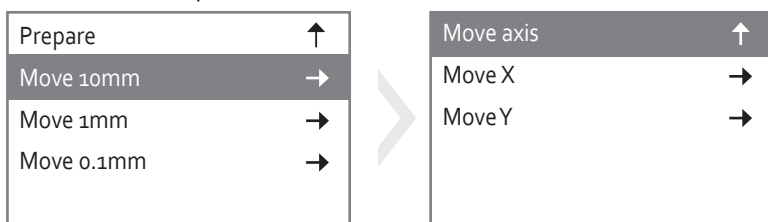


• Move axis (Déplacer un axe)

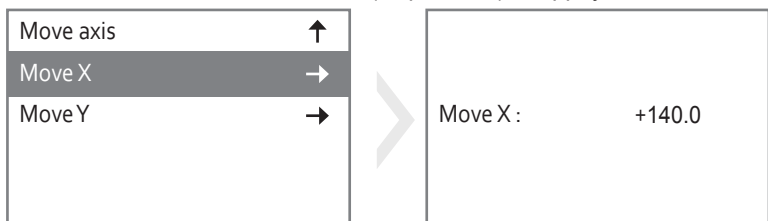
1) Sélectionnez « Move axis » (Déplacer un axe) et appuyez sur le bouton afficher le menu de paramètres avancés.



2) Tournez le bouton sur « Move 10mm » (Déplacer 10 mm) et appuyez sur le bouton pour régler le mouvement des axes X-Y de la tête d'impression.

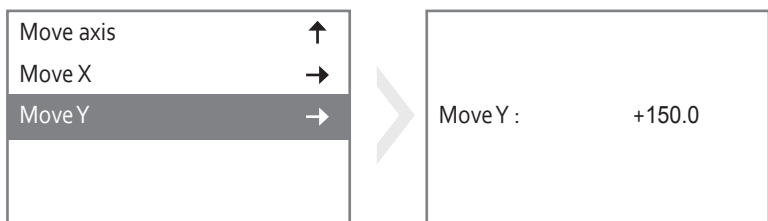


3) Tournez le bouton sur « Move X » (Déplacer X) et appuyez sur le bouton après le réglage.



Tournez « + » dans le sens horaire pour augmenter la valeur.

4) Tournez le bouton sur « Move Y » (Déplacer Y) et appuyez sur le bouton après le réglage.



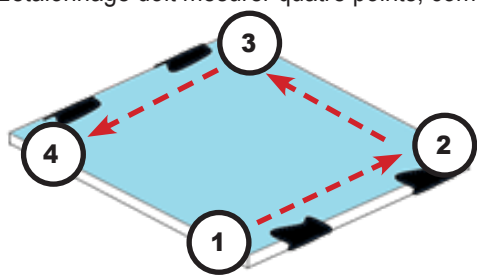
Tournez « - » dans le sens antihoraire pour diminuer la valeur.



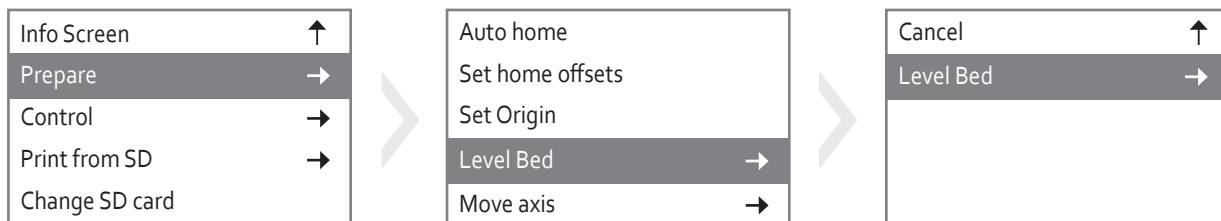
Pour régler le mouvement de l'axe Z et de l'extrudeuse, vous pouvez tourner le bouton sur « Move 1mm » (Déplacer 1 mm) ou « Move 0.1mm » (Déplacer 0,1 mm) pour un réglage plus poussé.

CONTROL (COMMANDE)

(2) L'étalonnage doit mesurer quatre points, comme illustré ci-dessous.



(3) Sélectionnez « Prepare » (Préparer), « Level bed » (Mettre le lit à niveau), puis « Level bed », et appuyez sur le bouton.

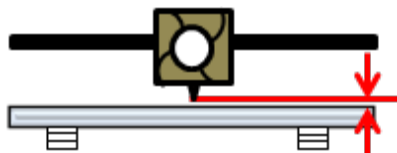


! Pour connaître le fonctionnement du panneau de commande, reportez-vous à la section PANNEAU DE COMMANDE LCD.

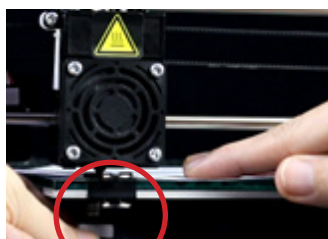
(4) Étalonnez le lit d'impression point par point ; chaque pas se termine par un « BIP » sonore.



4.1) Insérez le papier entre l'extrémité de la buse et la surface du verre à chaque pas là où le papier passe facilement dans l'espace.

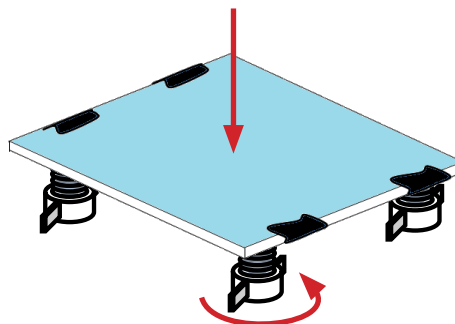
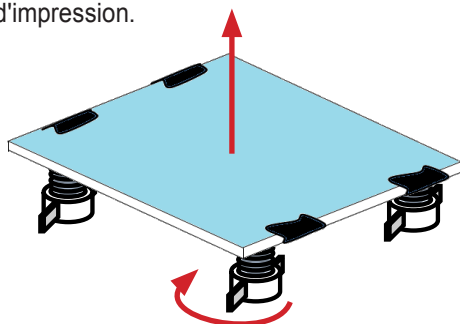


4.2) Ajustez la vis de réglage en plastique sous le lit d'impression pour placer le lit d'impression à l'horizontale, si nécessaire.



! Vous pouvez utiliser un outil pour empêcher la vis de réglage métallique de tourner lors de l'ajustement.

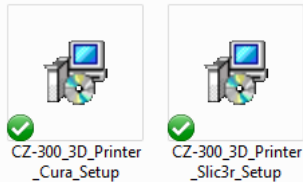
4.3) Tournez la vis de réglage dans le sens horaire pour lever le lit d'impression et dans le sens antihoraire pour baisser le lit d'impression.



PARAMÈTRES LOGICIELS

L'imprimante **CZ-300** vous permet de transformer votre design en objets solides grâce à un code G généré depuis des fichiers 3D en utilisant un logiciel tel que Slic3r et Cura, etc.

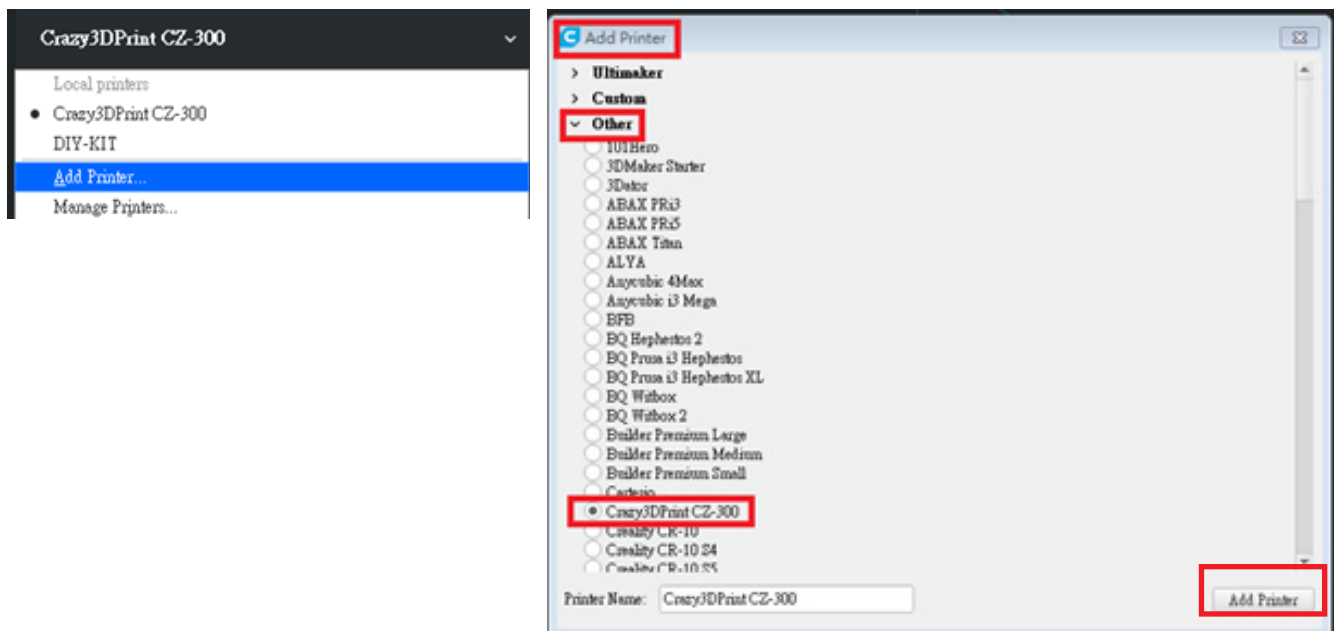
Le présent manuel suppose que les utilisateurs ont déjà téléchargé et installé la dernière version du logiciel sur le système d'exploitation approprié. **Crazy3DPrint** fournit le fichier d'installation – **CZ-300_3D Printer_Setup.exe** – afin de permettre aux utilisateurs de configurer facilement les paramètres en ce qui concerne les dimensions de l'imprimante, les détails de l'extrudeuse et d'autres commandes spécifiques.



Les utilisateurs peuvent trouver le profil dans « Software Folder » (Dossier logiciel) sur la carte mémoire SD ; ou le télécharger depuis le site Web via : <https://www.crazy3dprint.com/support>

LOGICIEL CURA – RÉGLAGE MANUEL DE L'IMPRIMANTE 3D

- 1) Après l'installation, double-cliquez sur l'icône Cura pour afficher la page par défaut.
- 2) Sélectionnez « Add Printer » (Ajouter une imprimante) -> « Other » (Autre) -> « Crazy3DPrint CZ-300 » ; ajoutez ensuite l'imprimante.



- 3) Il est conseillé de prédéfinir les paramètres comme suit pour obtenir de meilleurs résultats d'impression :

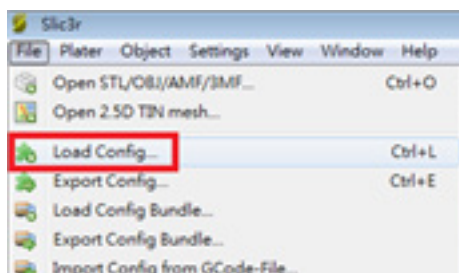
- Printing Temperature (Température d'impression) : 210 °C
- Build Plate Temperature (Température plaque de construction) : 70 °C
- Travel Speed (Vitesse de déplacement) : 60 mm/s

Material			Speed		
Default Printing Temperature	200	°C	Print Speed	40	mm/s
Printing Temperature	200	°C	Infill Speed	40	mm/s
Printing Temperature Initial Layer	200	°C	Wall Speed	20.0	mm/s
Initial Printing Temperature	190	°C	Outer Wall Speed	20.0	mm/s
Final Printing Temperature	185	°C	Inner Wall Speed	40.0	mm/s
Default Build Plate Temperature	60	°C	Top/Bottom Speed	20.0	mm/s
Build Plate Temperature	60	°C	Travel Speed	120	mm/s
Build Plate Temperature Initial Layer	60	°C	Initial Layer Speed	20.0	mm/s
			Initial Layer Print Speed	20.0	mm/s
			Initial Layer Travel Speed	60.0	mm/s
			Skirt/Brim Speed	20.0	mm/s

LOGICIEL SLIC3R – RÉGLAGE MANUEL DE L'IMPRIMANTE 3D

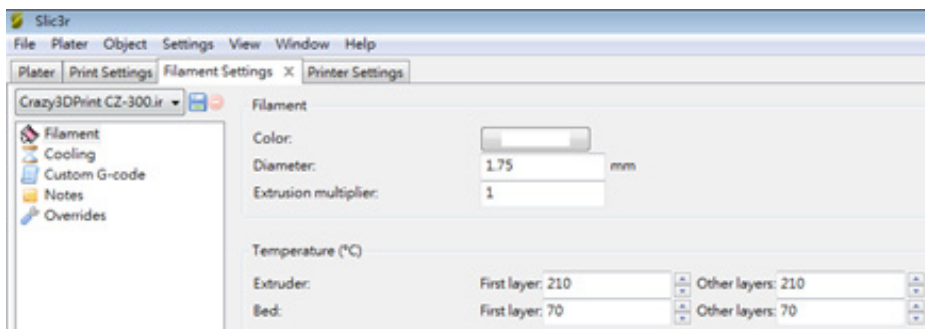
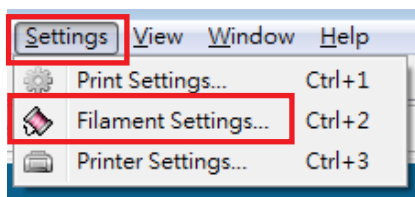
1) Après l'installation, double-cliquez sur l'icône Slic3r pour afficher la page par défaut.

(2) Sélectionnez « File » (Fichier) -> « Load Config » (Charger configuration) ; accédez ensuite à « Crazy3DPrint CZ-300.ini ».



(3) Sélectionnez « Settings » (Paramètres) -> « Filament Settings » (Paramètres filament) ; vérifiez ensuite les paramètres ci-dessous :

- Diameter (Diamètre) : 1,75 mm
- Extruder Temperature (Température extrudeuse) : 210 °C
- Bed Temperature (Température lit) : 70 °C



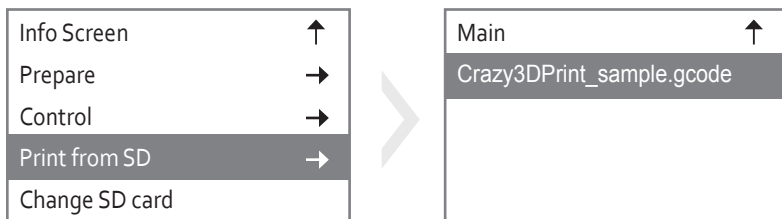
PREMIÈRE IMPRESSION



Il est conseillé d'effectuer l'étalonnage chaque fois avant d'imprimer, pour obtenir de meilleurs résultats. Les utilisateurs peuvent se reporter à la procédure à la section ÉTALONNAGE DU LIT D'IMPRESSION.

IMPRESSION DEPUIS UNE CARTE SD

(1) Insérez une carte SD dans la fente ; sélectionnez ensuite « Print from SD » (Imprimer depuis SD) et sélectionnez le fichier.



IMPRESSION DEPUIS LE CÂBLE

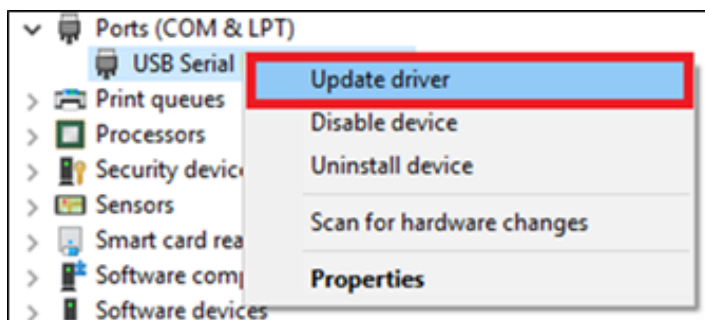
(1) Préparez le câble USB 4-1 pour raccorder le boîtier de commande à votre ordinateur portable ou de bureau ; ouvrez ensuite le fichier contenant le code G généré par logiciel.



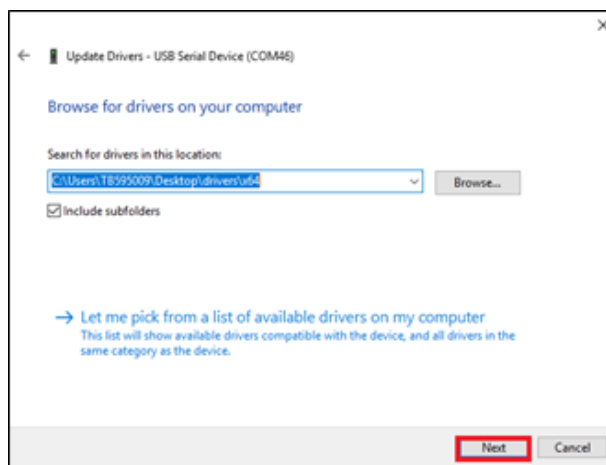
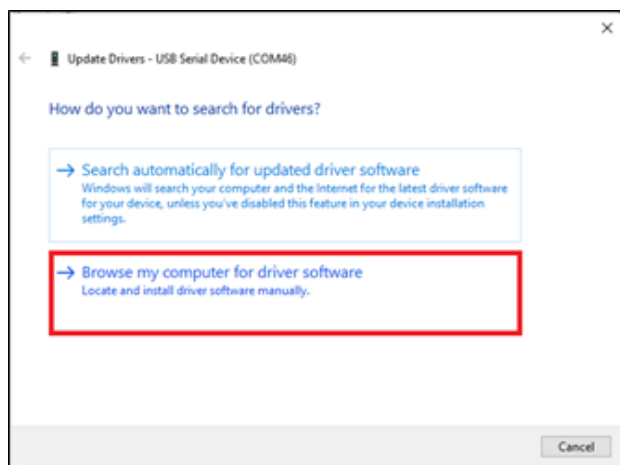
Chaque numéro supérieur fait référence au kit d'outils répertorié dans le tableau de la liste de contrôle des accessoires. En l'absence de pilote de port série approprié, veuillez suivre le guide de réglage suivant.

INSTALLATION DE PILOTES SÉRIE USB

- (1) Ouvrez « Device Manager » (Gestionnaire de périphériques) de la fenêtre « Computer Management » (Gestion de l'ordinateur) ; cliquez ensuite sur « USB Serial » (Série USD) et sélectionnez « Update driver » (Mettre à jour le pilote).

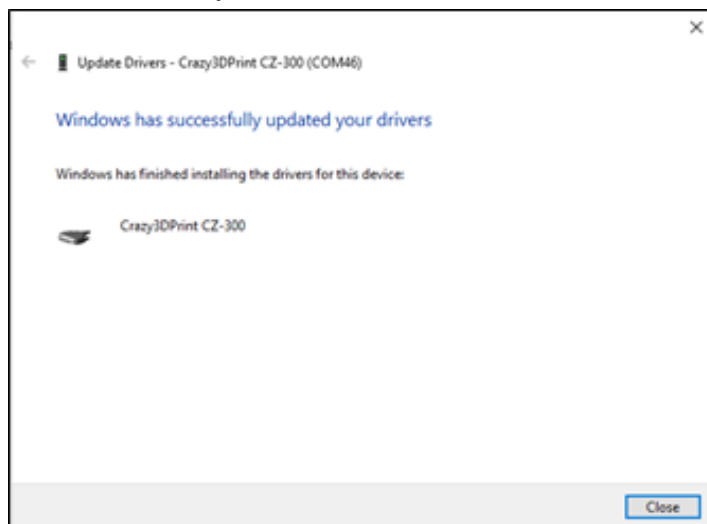


- (2) Sélectionnez « Browse my computer for driver software » (Rechercher un pilote sur mon ordinateur) ; accédez ensuite à un fichier de pilote correspondant à votre version Windows.



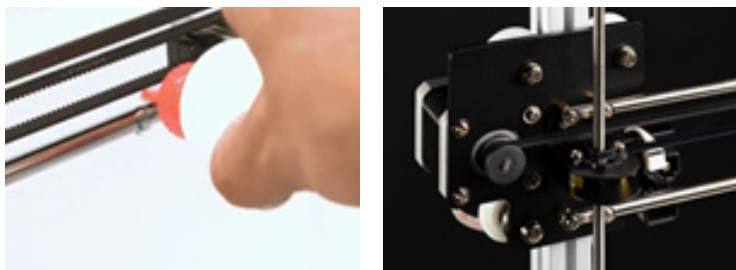
Vous pouvez trouver les pilotes au format de fichier zip sur la carte mémoire SD 12 ; ou téléchargez-les depuis le site Web via : <https://www.crazy3dprint.com/support>.

- (3) À la fin de la mise à jour, fermez la fenêtre comme suit.



LUBRIFICATION DE L'IMPRIMANTE

Pour que l'imprimante CZ-300 continue à fonctionner de manière optimale comme prévu, il est vivement recommandé de lubrifier périodiquement l'ensemble des pièces mobiles. Vous pouvez utiliser deux ou trois petites gouttes d'huile de machine à coudre sur les arbres du module d'extrusion et du lit d'impression. De la graisse est également couramment utilisée pour lubrifier l'arbre Z. Il s'agit d'un bon moyen de réduire la friction de sorte que les pièces puissent se déplacer plus facilement et sans à-coups.



NETTOYAGE DU MODULE D'EXTRUSION

Le processus d'impression peut entraîner le colmatage de la buse, ce qui a un impact sur la qualité des résultats d'impression. Le matériau colmaté dans l'extrudeuse peut même entraîner des problèmes de chargement du filament. Il est recommandé de nettoyer régulièrement le module d'extrusion comme suit :

- (1) Retirez le tube de filament 15 de l'extrudeuse.
- (2) Insérez la broche de nettoyage 18 dans l'orifice d'alimentation et enfoncez-la pour faire sortir le filament de l'extrémité.
- (3) Utilisez une pince à bec effilé pour pousser un (petit) ressort de nettoyage 19 dans l'orifice d'extrémité jusqu'au fond.

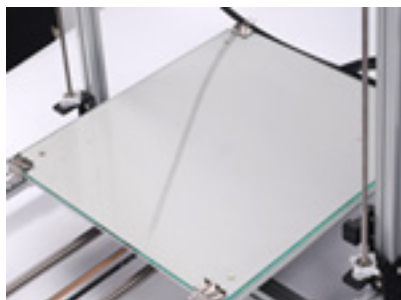


Chaque numéro supérieur fait référence au kit d'outils répertorié dans le tableau de la liste de contrôle des accessoires.

NETTOYAGE DU VERRE DU LIT D'IMPRESSON

Conservez toujours le verre du lit d'impression propre ; il se peut qu'il reste un excès de colle ou de plastique des impressions précédentes collé à la surface. Cela peut entraîner une surface d'impression déformée ou irrégulière qui donne des résultats d'impression de mauvaise qualité. Il est conseillé de nettoyer le verre du lit d'impression comme suit :

- Essuyez le verre à l'aide d'alcool isopropylique. Ou
- Lavez le verre à l'eau chaude et à l'aide d'un peu de produit à vaisselle doux, si nécessaire, puis rincez abondamment.



Avant toute opération de maintenance, assurez-vous toujours que l'imprimante est hors tension et que le lit d'impression a refroidi. N'utilisez pas d'outils susceptibles de rayer (marquer) intentionnellement la surface du verre.

MESSAGE D'ERREUR

N°	Message d'erreur	Description	Solution simple
1	Thermal Runaway (Emballlement thermique) PRINTER HALTED (INTERRUPTION IMPRIMANTE) Please reset (Réinitialiser)	Augmentation de température de la buse anormale : 1. Impossible d'atteindre la température prévue (54 °C) en 30 s. 2. Impossible d'atteindre la température prévue (147 °C) en 60 s. 3. Lenteur anormale pendant l'augmentation de la température (moins de 2 °C en 20 s). 4. Changement de température soudain à une valeur anormale après avoir atteint la température prévue. Augmentation de température du lit d'impression anormale : 1. Lenteur anormale pendant l'augmentation de la température (moins de 2 °C en 60 s). 2. Changement de température soudain à une valeur anormale après avoir atteint la température prévue. Toute erreur ci-dessus qui se produit affiche le message d'erreur.	Vérifiez le circuit du matériel.
2	ENDSTOPS (BUTÉES D'ARRÊT)	Le capteur a détecté le signal et s'arrête de fonctionner.	Il s'agit d'un avertissement ; vérifiez si le circuit du capteur est anormal. Si le capteur n'est pas correctement connecté, il peut facilement se tromper.
3	Erreur de lecture SD	La carte SD a lu des informations erronées.	Vérifiez si la carte SD et les fichiers sont anormaux.