



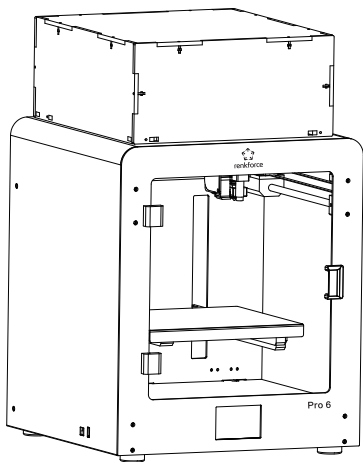
renkforce

Mode d'emploi

Imprimante 3D Pro 6

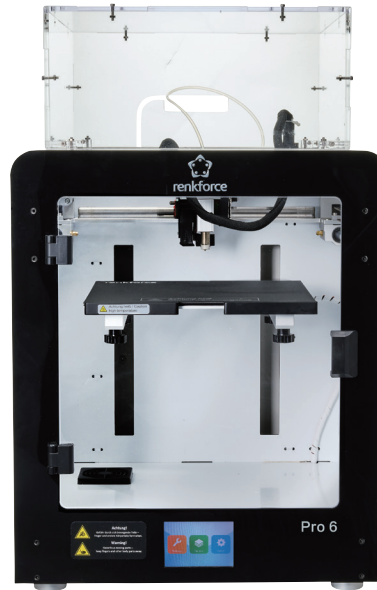
Solution simple de création de modèles 3D

N° de commande 2356116



☆ Veuillez lire le mode d'emploi avant d'utiliser ce produit.

Professionnelle, Intelligente, Multifonctions
















Pro 6

Catalogue

a. Liste des accessoires	4
1.1 Liste des accessoires	4
b. Présentation du produit	5
2.1 Présentation de l'apparence	5
2.2 Présentation de l'extrudeuse	6
2.3 Présentation de la plateforme de construction	6
2.4 Spécifications technologiques	7
c. Préparation avant l'impression	8
3.1 Vue d'ensemble du menu	8
3.2 Étalonnage de la plateforme de construction	16
3.2.2 Étalonnage du décalage Z	18
3.3 Chargement/déchargement du consommable	23
3.3.1 Installation du support de bobine et du tube de filament	23
3.3.2 Chargement du consommable de l'extrudeuse	24
3.3.3 Déchargement du consommable de l'extrudeuse	25
3.4 Génération des fichiers d'impression	26
3.4.1 a) Configuration du logiciel - Windows®	26
3.4.2 Lancer le logiciel - Windows® et Mac	28
3.4.3 Configuration du logiciel - Windows® et Mac	29
3.4.4 Charger le fichier de configuration - Windows®	31
3.5 Imprimer depuis « renkforce 3D setup » (configuration 3D renkforce)	32
d. Imprimer un modèle 3D	33
4.1 Impression	33
4.2 Retrait des impressions terminées	34
Dépannage	39
Élimination	42
Illustration de mise en garde	43

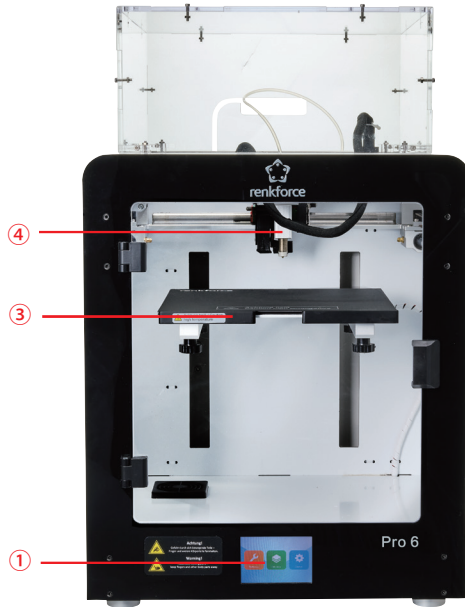
a. Liste des accessoires

1.1 Liste des accessoires

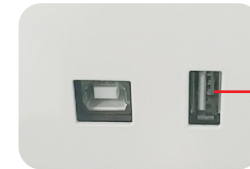
Image	Nom	Qté.	Unité
	Cordon d'alimentation	1	pcs
	Clé USB 4 Go	1	pcs
	Accouplement magnétique	1	pcs
	Plateforme de construction entièrement en métal	1	pcs
	Outil d'étalonnage du capteur Z	1	pcs
	Tige d'éjecteur - 1,8*150 mm	1	pcs
	Clé hexagonale - 6,0 mm	1	pcs
	Clé Allen de 1,5/2/2,5/3 mm de diamètre	4	pcs
	Support de bobine de filament	1	pcs
	Petite aiguille 0,3 * 75 mm	2	pcs
	Tube de filament	1	pcs
	Pince à épiler	1	pcs
	Câble USB	1	pcs
	Dispositif de découpe latérale	1	pcs
	Boîtier (couvercle supérieur et porte avant)	1	pcs

b. Présentation du produit

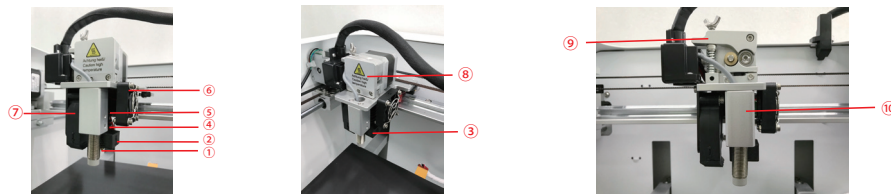
2.1 Présentation de l'apparence



- ① Écran tactile
- ② Logement USB
- ③ Plateforme de construction
- ④ Capteur inductif de nivellement automatique
- ⑤ Ventilateur de refroidissement de la carte mère
- ⑥ Prise et interrupteur d'alimentation



2.2 Présentation de l'extrudeuse



- ① Buse ② Bloc chauffant ③ Dispositif de chauffage et CTN ④ Gorge à rupture thermique ⑤ Dissipateur thermique
⑥ Ventilateur de l'extrudeuse ⑦ Ventilateur de l'objet ⑧ Couvercle de l'extrudeuse ⑨ Levier ⑩ Capteur inductif du nivellement automatique

2.3 Présentation de la plateforme de construction



- ① Plateforme de construction ② Accouplement magnétique ③ Vis papillon de nivellement (4 pcs) ④ Panneau chauffant

PS : La plateforme de construction peut être enlevée et retirée. Elle est également séparée de la surface d'impression.

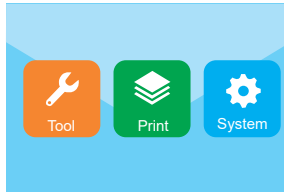
2.4 Spécifications technologiques

Tension de service :	100 - 240 V/CA, 50/60 Hz
Consommation électrique :	max. 320 W
Fusible :	F10AL, 250 V
Processus de production :	Dépôt de fil fondu (DFF)
Dimensions du modèle (l*H*P) :	max. 200*200*200 mm
Résolution de la couche d'impression :	0,05 - 0,3 mm
Vitesse d'impression :	20 - 100 mm/s
Format d'impression :	GOODE
Buse (φ) :	0,2 mm/0,4 mm/0,6 mm/0,8 mm ; 0,2 mm/0,6 mm/0,8 mm est optionnel, non fourni avec l'appareil.
Filament (φ) :	1,75 mm
Matériau de filament approprié :	PLA, ABS, PETG, TPU, bois, HIPS, ePA (nylon), ePA-CF(20 % fibre de carbone), bronze, cuivre, acier, perle, aluminium
Température d'extrusion :	+160 à +260 °C
Température du plateau chauffant :	+40 à +120 °C
Interfaces :	Clé USB ou câble USB
Système requis :	Windows 7 ou version ultérieure, Mac OS 10.6.8 ou version ultérieure
Logiciel de tranchage :	Cura
Conditions de service :	+15 à +35 °C, humidité relative 30 – 90 % (sans condensation)
Conditions de stockage :	+15 à +35 °C, humidité relative 30 – 90 % (sans condensation)
Dimensions (l*H*P) :	412*396*505 mm
Poids :	30,4 kg

c. Préparation avant l'impression

3.1 Vue d'ensemble du menu

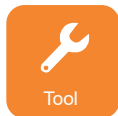
Système/Outil/Imprimer



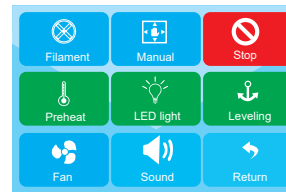
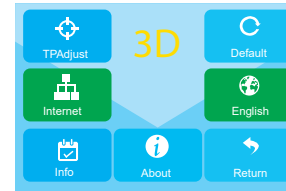
- L'écran tactile est allumé lorsque l'alimentation électrique est branchée et l'appareil en marche.
- Vous pouvez toucher l'écran pour le fonctionnement.
- Ne touchez pas l'écran avec un objet pointu.



L'utilisateur peut consulter le statut d'impression, les informations de l'équipement, les paramètres d'usine de changement de langue, l'étalonnage de l'écran, le changement de langue en touchant l'icône du système.



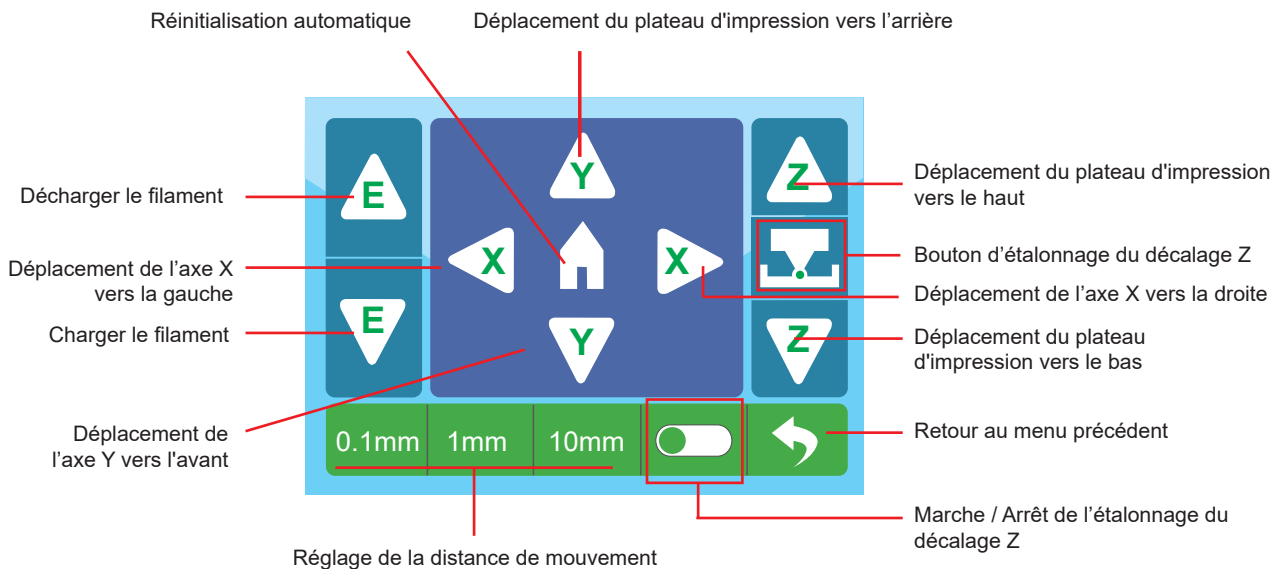
L'utilisateur peut effectuer manuellement le contrôle, le préchauffage, le chargement/déchargement de consommable, le nivellement, l'ajustement du volume d'air, l'arrêt d'urgence, l'activation/désactivation du son en touchant l'icône des outils.



Outil/Interface manuelle



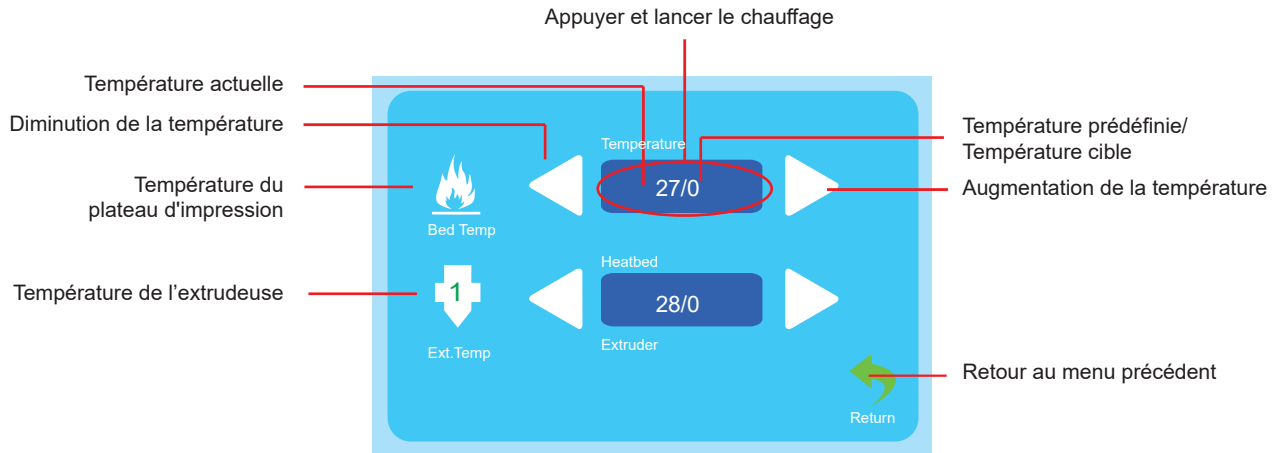
L'utilisateur peut réinitialiser ou définir manuellement la position du plateau d'impression et de l'extrudeuse.



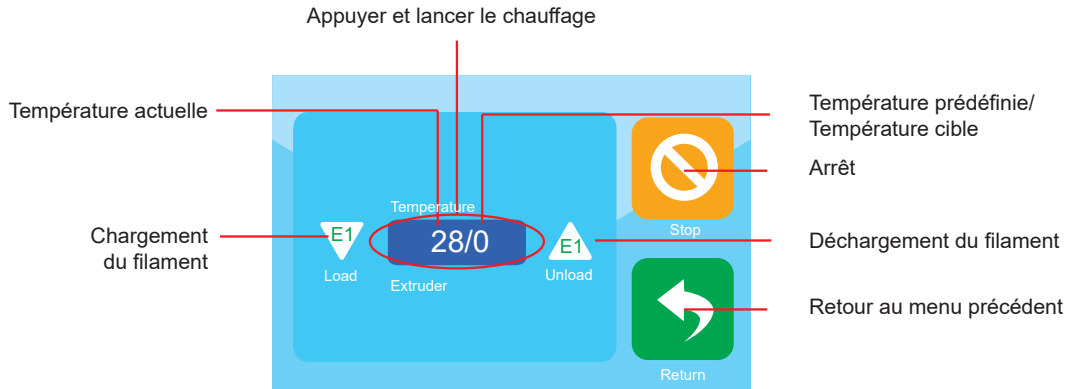
Outil/Interface de préchauffage



L'utilisateur peut contrôler la température de l'extrudeuse et de la plateforme de construction en appuyant sur l'icône de préchauffage.



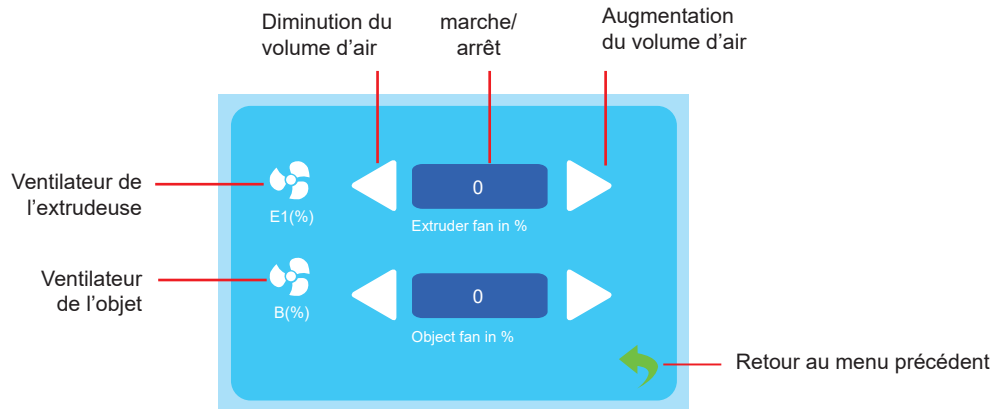
Outil/Chargement/déchargement du filament



Outil/Ventilateur d'air



L'utilisateur peut contrôler la mise en marche/arrêt ainsi que le volume d'air du ventilateur de refroidissement du ventilateur de l'extrudeuse et du ventilateur de l'objet.



Outil/Nivellement



L'utilisateur peut étalonner la plateforme de construction avec le menu du niveau. Consultez la section 3.2 pour des instructions détaillées.



L'utilisateur peut cliquer sur l'icône d'arrêt d'urgence pour arrêter tous les moteurs en cas d'urgence.

Menu d'impression



Sélectionnez le fichier pour commencer l'impression.

Sélectionnez le fichier pour accéder à l'interface d'impression



Page suivante et précédente

Retour au menu précédent

Menu d'impression

The screenshot shows a printing control interface for Renkforce. It features a central status area with a progress bar at 16%, a nozzle temperature of 191/190, a bed temperature of 51/50, and a print speed of 100mm/s. The print file is identified as 'K1-07-11.gcode'. On the right, there are three main control buttons: a stop button (orange), a pause button (blue), and a settings button (green). Red lines connect these elements to their respective labels.

Processus d'impression

Température de la buse

Température de la plateforme de construction

Heure d'impression

16%

191/190

51/50

100mm/s

04h07m

03h06m

K1-07-11.gcode

Arrêter l'impression

Vitesse d'impression

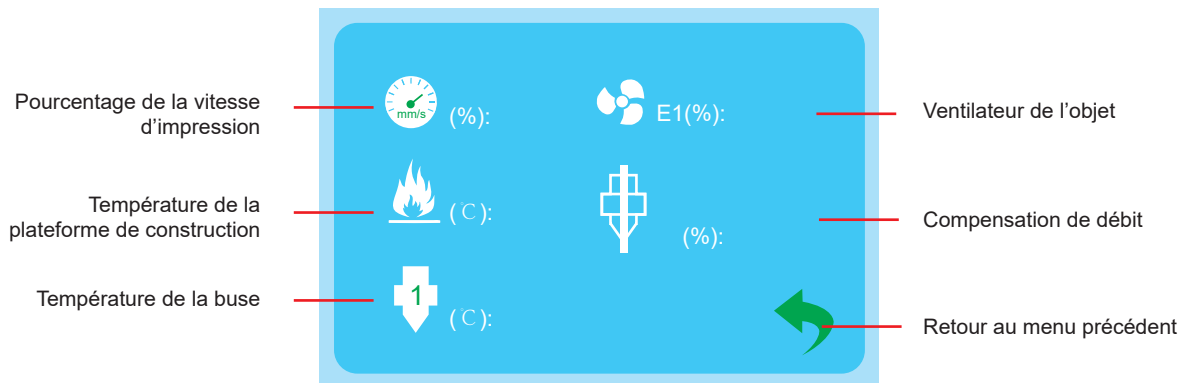
Interrompre l'impression

Temps d'impression restant

Réglage des paramètres de l'imprimante



L'utilisateur peut ajuster les paramètres d'impression avec le menu de l'outil.



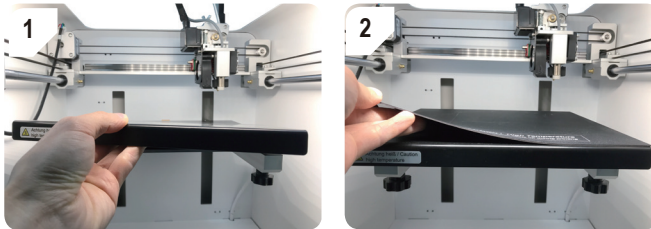
3.2 Étalonnage de la plateforme de construction

★ N'ajustez pas les 4 vis sous le plateau d'impression sauf si cela est nécessaire. Les instructions du chapitre 3.2.3 doivent être respectées lors de l'ajustement des 4 vis. Dans le cas contraire, l'extrudeuse sera endommagée.

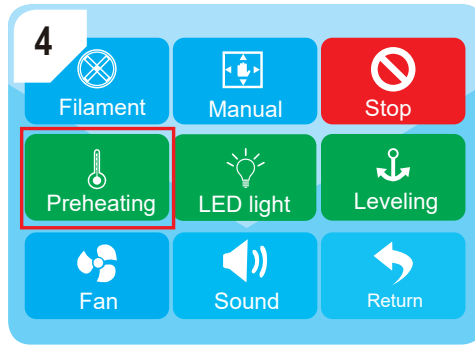
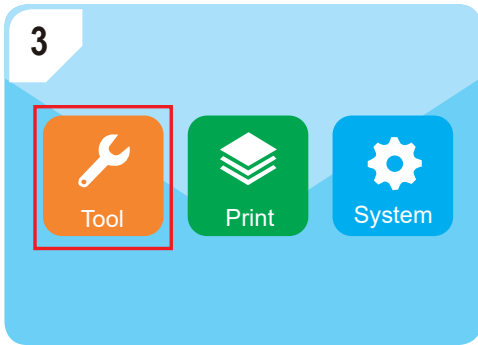
3.2.1 La plateforme de construction a été étalonnée et correctement nivelée en usine, mais des écarts peuvent apparaître pendant le transport. Il est donc préférable que l'utilisateur effectue le nivellement de la plateforme de construction avant l'impression.



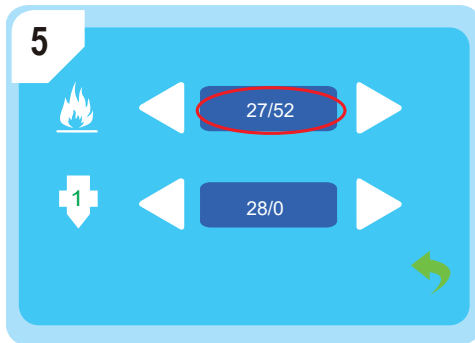
Remarque : Il est impératif de préchauffer la plateforme de construction avant d'effectuer le nivellement. Dans le cas contraire, la dilatation de l'accouplement magnétique après l'échauffement aura une grande influence sur les résultats de nivellement et d'impression.



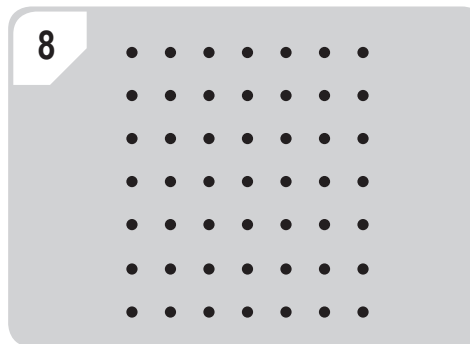
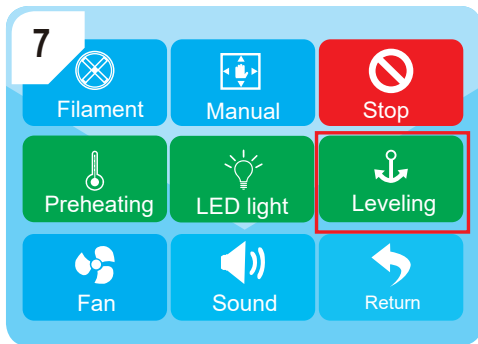
★ Assurez-vous que la plaque métallique et l'accouplement magnétique ont été placés à l'intérieur avant le nivellement.



Accédez à « Tool » (Outil) - « Preheating » (Préchauffage)



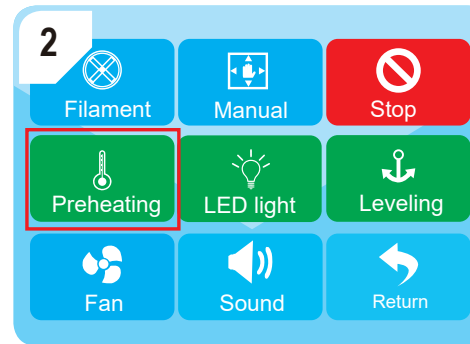
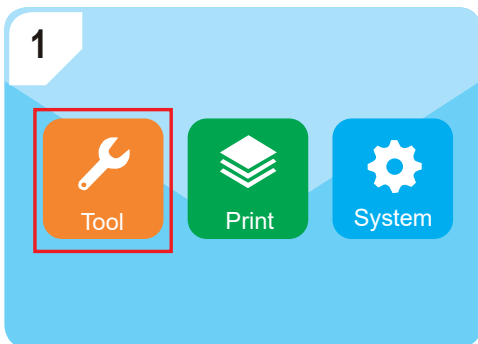
Attendez que la température du plateau d'impression atteigne la valeur prédéfinie, dans ce cas 52 °C.



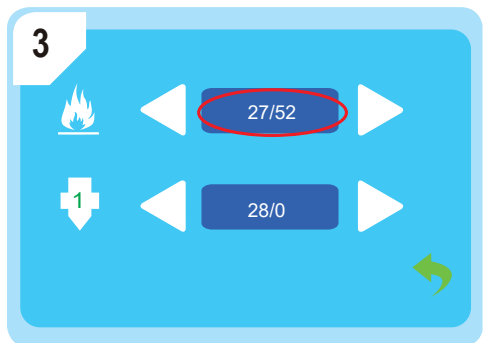
Accédez à « Tool » (Outil) -- « Leveling » (Nivellement) pour lancer le nivellement automatique et terminer les étapes.

★ Si vous n'obtenez pas des résultats d'impression satisfaisants, vous pouvez procéder à l'étalonnage du décalage Z comme indiqué dans le chapitre 3.2.2.

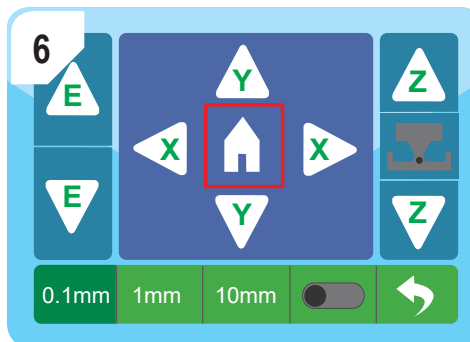
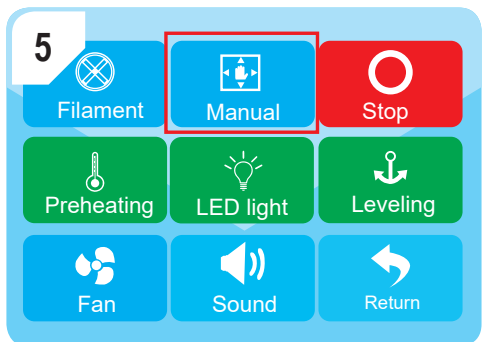
3.2.2 Étalonnage du décalage Z



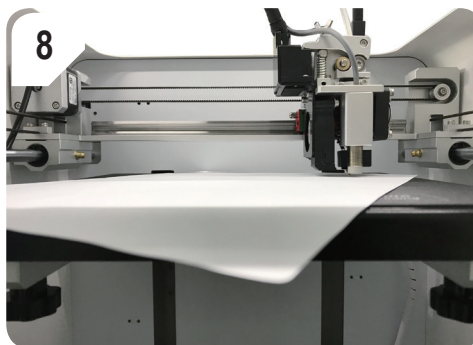
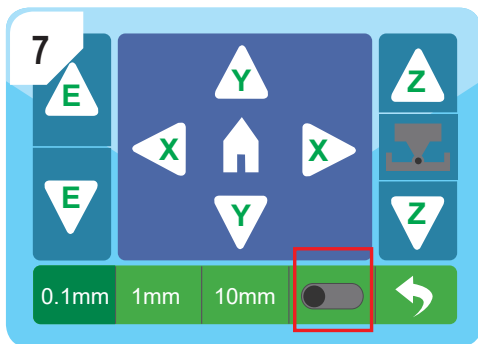
Accédez à « Tool » (Outil) - « Preheating » (Préchauffage)



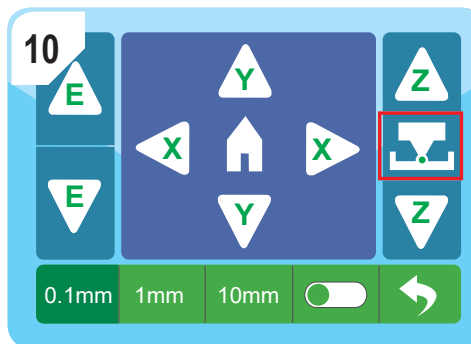
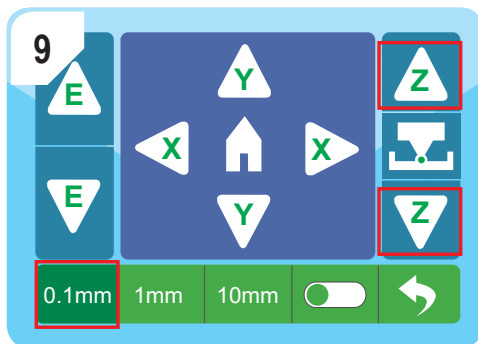
Attendez que la température du plateau d'impression atteigne la valeur prédéfinie, dans ce cas 52 °C.






Accédez à « Manual » (Manuel) et appuyez sur l'icône « Home » (Origine), pour que l'extrudeuse passe à la position zéro.

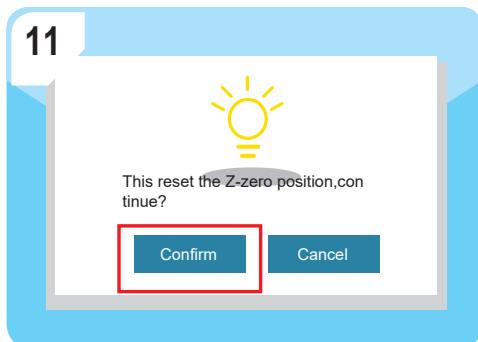


Activez le fonction d'étalonnage du décalage Z et mettez une feuille de papier A4 entre la buse et le plateau d'impression.

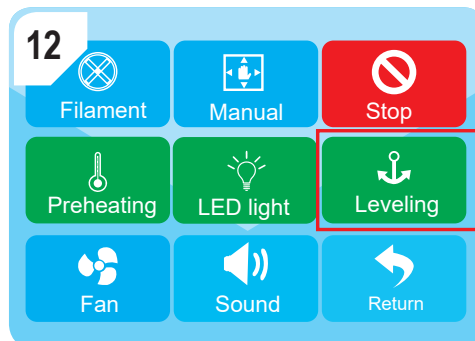


★ Assurez-vous d'exécuter l'étalonnage du décalage Z avec le paramètre de distance réglé sur 0,1 mm pour éviter d'endommager l'extrudeuse.

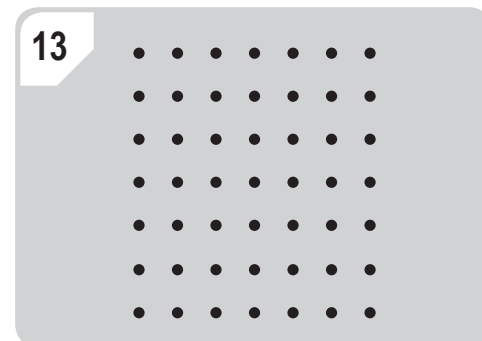
Faites coulisser le papier d'avant en arrière avec l'icône   jusqu'à ce qu'une légère résistance apparaisse entre la buse et le plateau d'impression, puis appuyez sur l'icône  pour terminer l'étalonnage.



Appuyez sur « Confirm » (Confirmer).

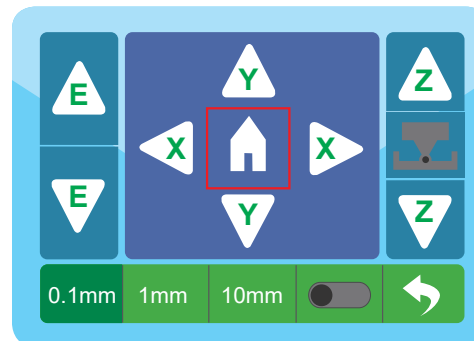


Accédez à « Tool » (Outil) -- « Leveling » (Nivellement) pour effectuer le nivellement automatique et terminer l'étalonnage du décalage Z.



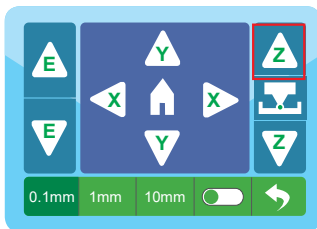
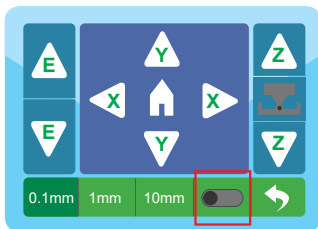
3.2.3 En cas d'écart important sur le nivellement du plateau d'impression, les instructions du chapitre 3.2.3 doivent être respectées pour effectuer d'abord le nivellement manuel.

a) Accédez à « Tool » (Outil) - « Manual » (Manuel) et appuyez sur l'icône « Home » (Origine), pour que l'extrudeuse passe à la position zéro.

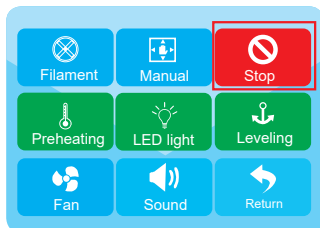


b) Tournez le bouton de décalage Z et mettez une feuille de papier A4 entre la buse et le plateau d'impression,

levez le plateau d'impression en appuyant sur l'icône  jusqu'à ce qu'une légère résistance apparaisse.



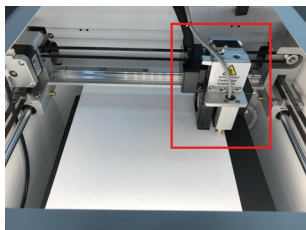
c) Appuyez sur l'icône d'arrêt d'urgence.



d) Déplacez manuellement l'extrudeuse aux 4 points indiqués par les images et assurez-vous que le nivellement manuel est terminé à chaque point indiqué ci-dessous :

☆ Si le papier peut facilement coulisser, vous pouvez tourner la vis papillon dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'une légère résistance apparaisse.

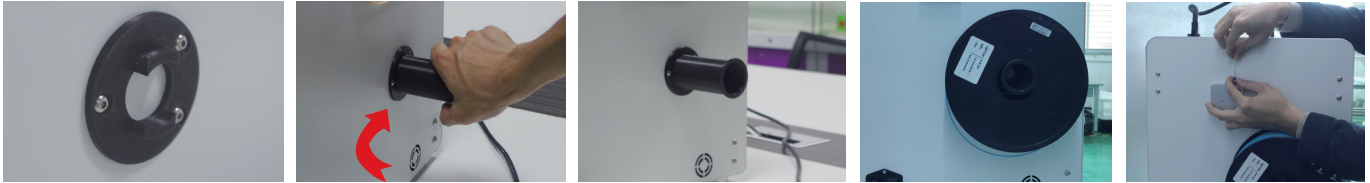
☆ Si le papier ne peut pas coulisser, vous pouvez tourner la vis papillon dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'une légère résistance apparaisse.



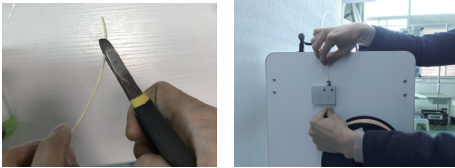
e) Une fois que les 4 étapes a, b, c et d sont terminées, il convient de répéter la section 3.2.2 pour effectuer l'étalonnage du décalage Z. Il est ensuite possible d'effectuer le nivellement automatique et de lancer l'impression.

3.3 Chargement/déchargement du consommable

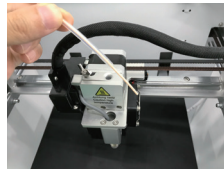
3.3.1 Installation du support de bobine et du tube de filament.



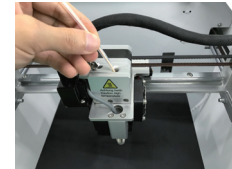
2. ① Coupez le filament suivant un angle et maintenez-le droit, pour permettre au filament de circuler de manière fluide via le capteur d'absence de filament.



② Insérez le filament dans le tube jusqu'à ce qu'une longueur d'environ 5 cm soit visible à l'extrémité de l'extrudeuse.



③ Faites délicatement coulisser le filament en avant jusqu'à ce que le filament alimente lentement l'extrudeuse automatiquement.



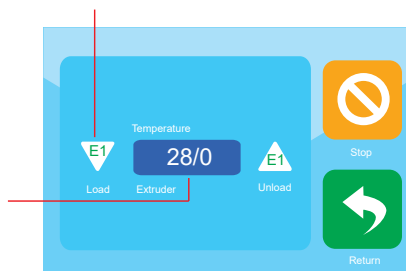
3.3.2 Chargement du consommable de l'extrudeuse



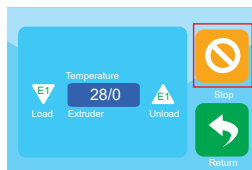
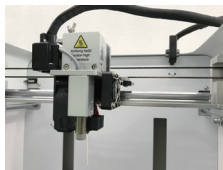
1. Accédez au menu Tool (Outil) et cliquez sur l'icône Filament (Filament).

② Une fois la température prédéfinie atteinte, cliquez sur E1, l'utilisateur peut charger le filament dans l'entrée d'alimentation, qui assure automatiquement l'alimentation.

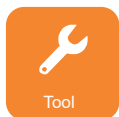
① Cliquez sur la température pour préchauffer l'extrudeuse.



2. Lorsque le filament fond et sort de manière fluide de la buse, cliquez sur l'icône d'arrêt.

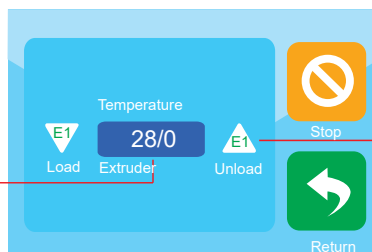


3.3.3 Déchargement du consommable de l'extrudeuse



Accédez au menu Tool (Outil) et cliquez sur l'icône Filament (Filament)

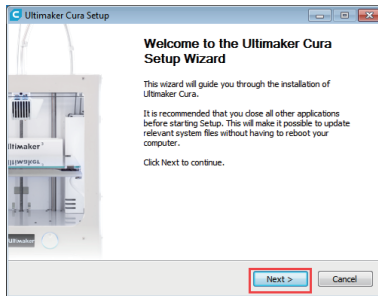
① Cliquez sur la température pour préchauffer la tête d'impression



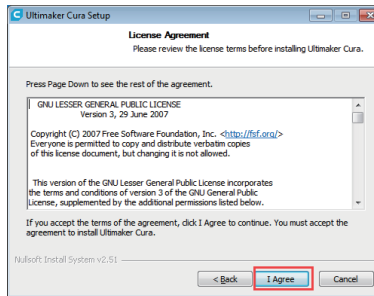
② Une fois la température prédéfinie atteinte, cliquez sur E1, le moteur d'alimentation commence automatiquement le déchargement et l'utilisateur peut retirer le filament.

3.4 Génération des fichiers d'impression

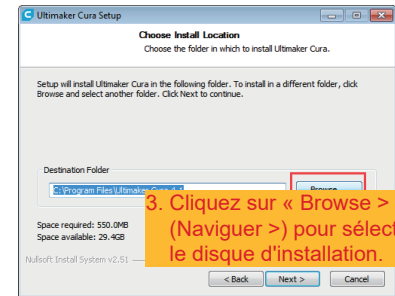
3.4.1 a) Configuration du logiciel - Windows®



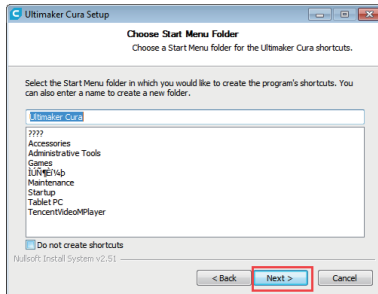
1. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).



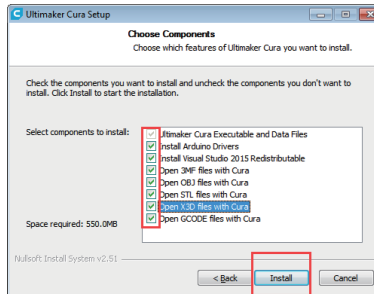
2. Cliquez sur « I accept » (J'accepte).



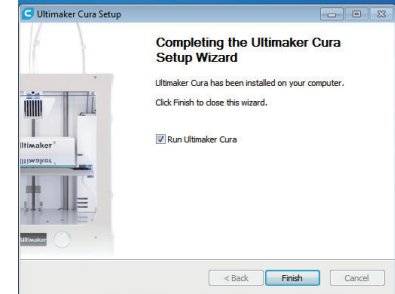
4. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).



5. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).

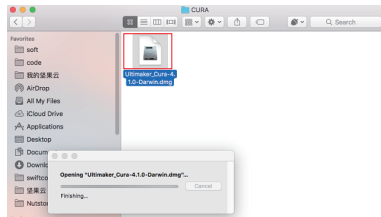


6. Cliquez sur « Install > » (Installer >).

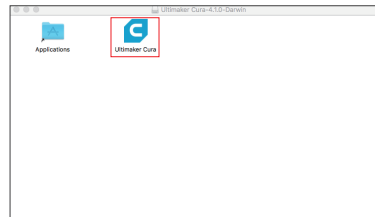


7. Cliquez sur « Finish > » (Terminer >).

b) Configuration du logiciel-Mac



1. Double-cliquez sur l'icône.



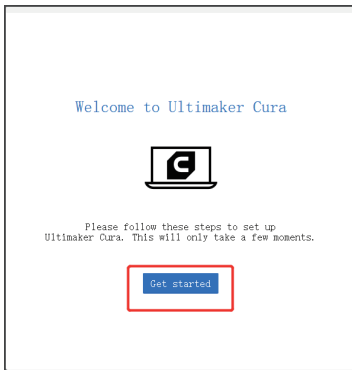
2. Double-cliquez sur l'icône.



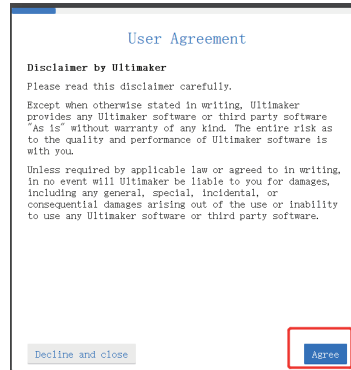
3. Traitement du logiciel.

3.4.2 Lancer le logiciel - Windows® et Mac

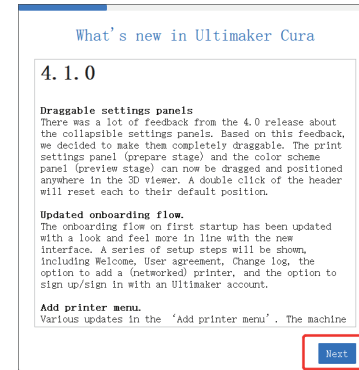
Après l'installation, le « Configuration Wizard » (Assistant de configuration) apparaît pour vous guider dans le processus de configuration de l'imprimante 3D



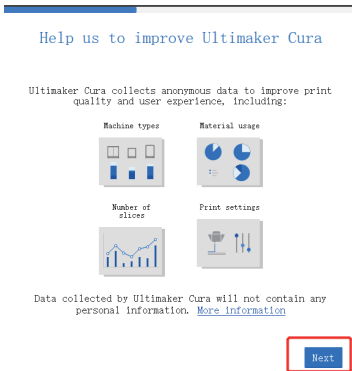
1. Cliquez sur « Get started » (Commencer).



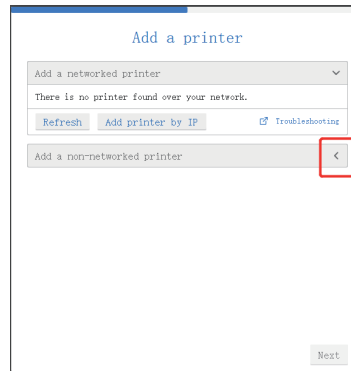
2. Cliquez sur « Agree » (Accepter).



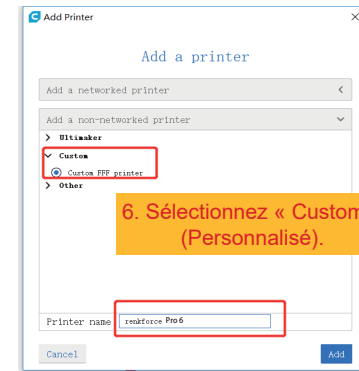
3. Cliquez sur « Next » (Suivant).



4. Cliquez sur « Next » (Suivant).

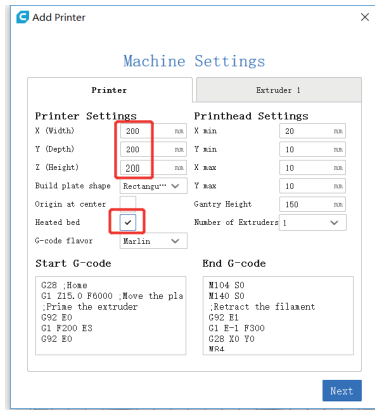


5. Cliquez sur « < ».

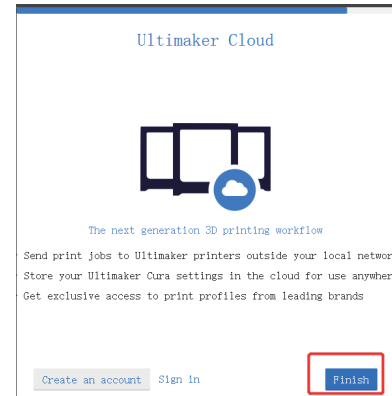
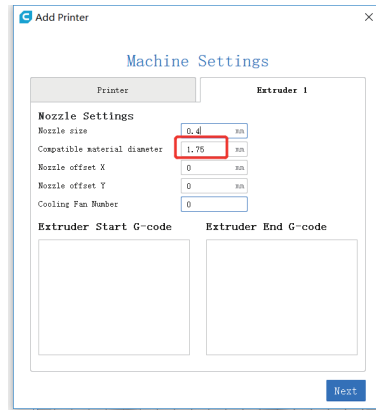


6. Sélectionnez « Custom » (Personnalisé).

7. Renseignez le nom d'imprimante « renkforce Pro 6 » (renkforce Pro 6).



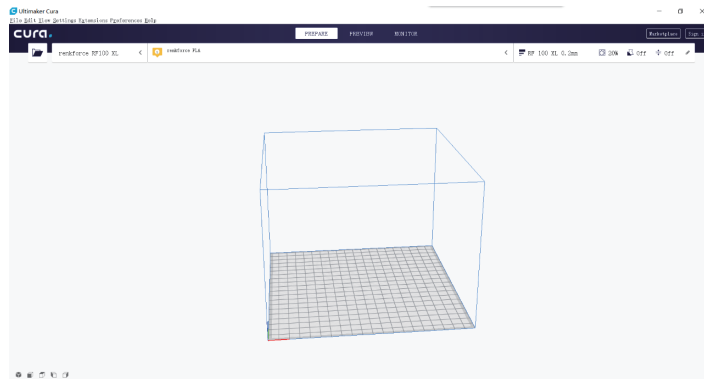
8. Saisissez les paramètres comme indiqué.

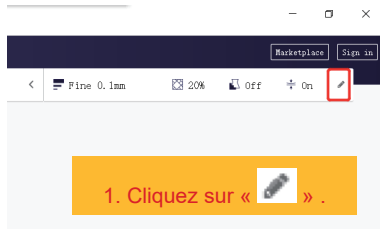


9. Finish (Terminer).

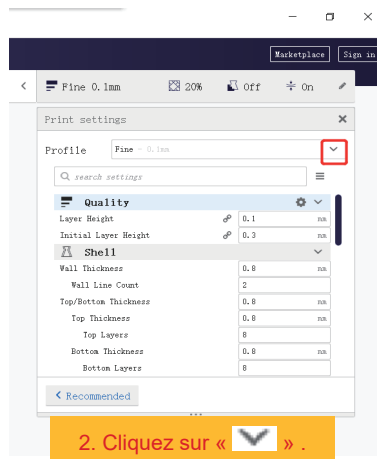
3.4.3 Configuration du logiciel - Windows® et Mac

Après avoir lancé le logiciel, importez les paramètres associés à l'imprimante

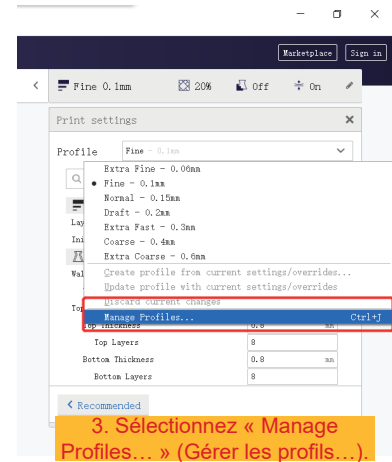




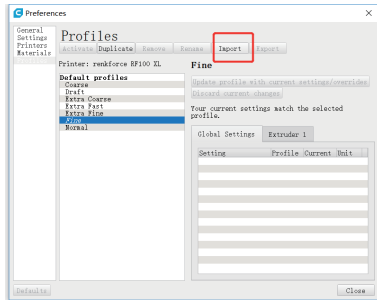
1. Cliquez sur «  » .



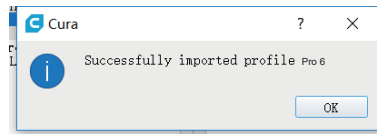
2. Cliquez sur «  » .



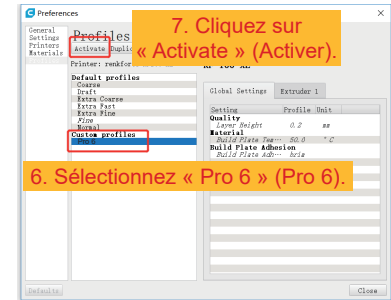
3. Sélectionnez « Manage Profiles... » (Gérer les profils...).



4. Cliquez sur « Import » (Importer) pour sélectionner ce fichier dans la clé USB.



5. Cliquez sur « OK » (OK).

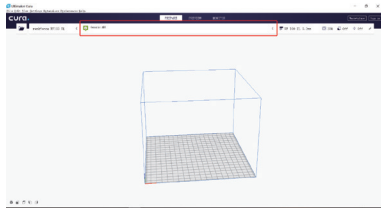


6. Sélectionnez « Pro 6 » (Pro 6).

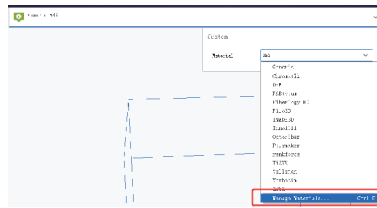
7. Cliquez sur « Activate » (Activer).

3.4.4 Charger le fichier de configuration - Windows®

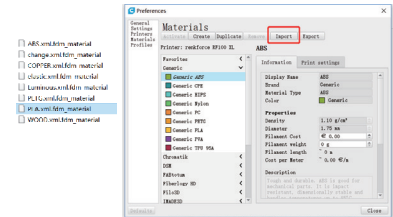
Afin de faciliter le processus de définition des paramètres pour les différents matériaux (Bois/Élastique/Cuivre/PLA), vous pouvez charger des fichiers de configuration de matériaux pré-configurés depuis la clé USB.



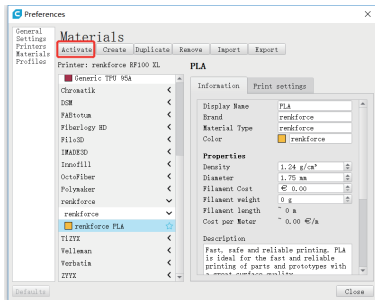
1. Cliquez sur « < ».



2. Sélectionnez « Manage Materials... » (Gérer les matériaux...).

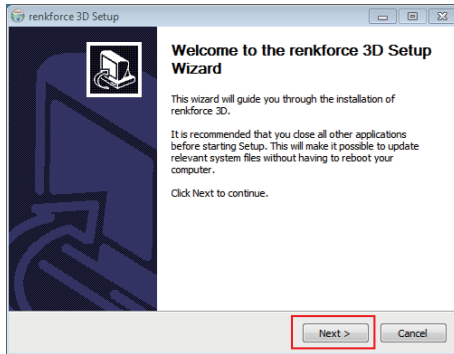


3. Cliquez sur « Import » (Importer) pour sélectionner le fichier dans la clé USB (Sélectionnez un fichier de configuration pour le filament que vous utilisez dans la fenêtre de sélection et confirmez votre sélection).

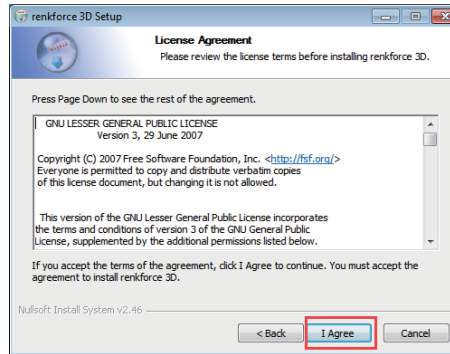


4. Cliquez sur « Activate » (Activer).

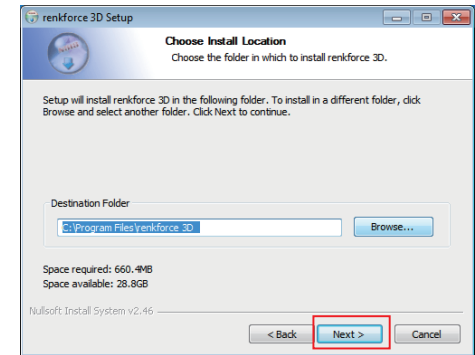
3.5 Imprimer depuis « renkforce 3D setup » (configuration 3D renkforce)



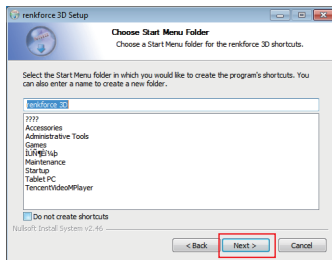
1. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).



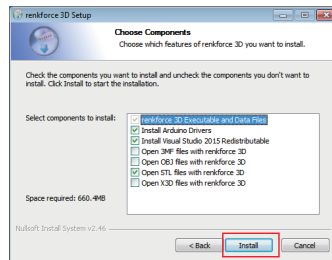
2. Cliquez sur « I Agree » (J'accepte).



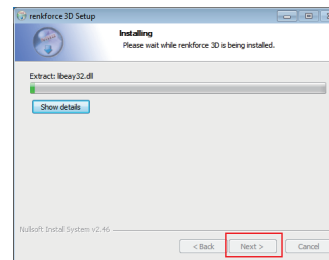
3. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).



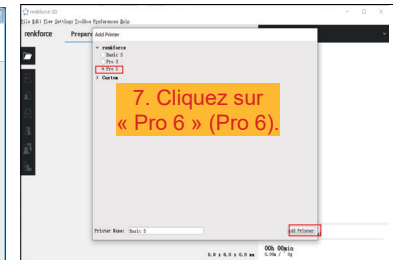
4. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).



5. Cliquez sur « Install » (Installer).



6. Cliquez sur « Next > » (Suivant >).

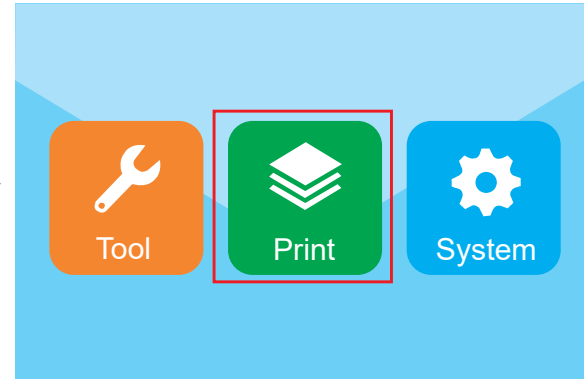
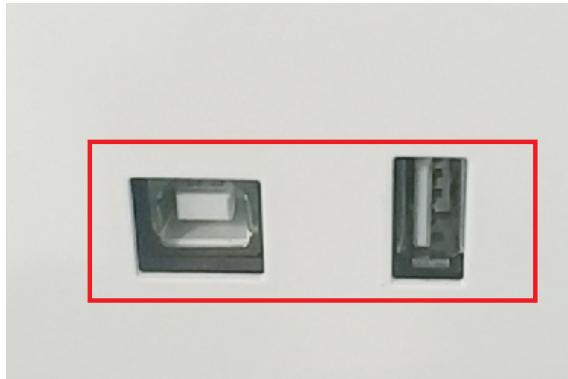


8. Cliquez sur « Add Printer » (Ajouter imprimante).

d. Imprimer un modèle 3D

4.1 Impression

1. Enregistrez les fichiers « .gcode » sur une clé USB.
2. Insérez la clé USB dans l'imprimante et sélectionnez les fichiers à imprimer.
3. L'imprimante imprime automatiquement le modèle 3D, elle génère une alarme vocale lorsque l'impression est terminée et qu'elle passe en mode « Standby » (Veille).

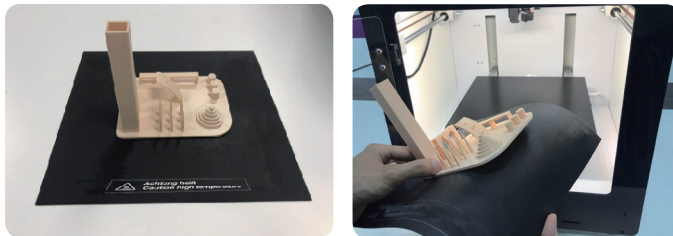


4.2 Retrait des impressions terminées

1. Une fois l'impression terminée, l'utilisateur peut retirer l'accouplement magnétique pendant que la plateforme de construction refroidit.



2. Enlevez les impressions terminées de l'accouplement magnétique à la main, aucun outil n'est nécessaire. L'utilisateur peut alors terminer l'impression et obtenir le résultat souhaité.



Nettoyage et entretien



N'utilisez jamais de détergents agressifs, d'alcool isopropylique ou toute autre solution chimique, car ils peuvent endommager le boîtier voire affecter le fonctionnement du produit.

Ne plongez jamais le produit dans l'eau.



Risques de brûlures ! Ne touchez pas la buse chaude à mains nues.

a. Nettoyer l'appareil

- Utilisez un chiffon doux et sec ou une brosse pour nettoyer l'extérieur de l'imprimante 3D.

b. Nettoyer la buse

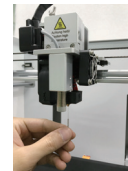
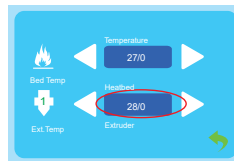
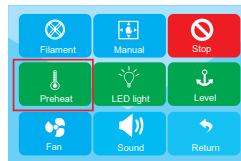
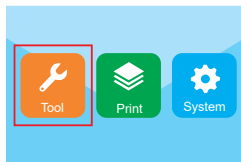
Nettoyage de l'extérieur de la buse

- Utilisez un chiffon doux et sec ou un élément similaire pour essuyer délicatement la buse après chaque impression. S'il reste des résidus dans la buse, versez de l'alcool anhydre sur le chiffon pour essuyer le résidu.

→ La buse doit toujours être chaude pour ce faire. Si ce n'est pas le cas, réchauffez d'abord la buse de l'extrudeuse.

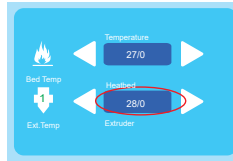
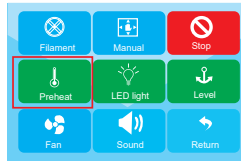
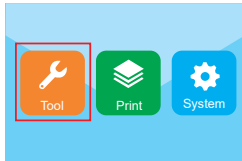
Nettoyage de l'intérieur de la buse

- Chauffez la buse puis chargez et déchargez le filament à plusieurs reprises, jusqu'à obtenir le débit de filament souhaité. Si la buse continue à ne pas extruder suffisamment de matériau après cette procédure, déchargez le filament et utilisez la petite aiguille pour nettoyer la buse. Poussez la petite aiguille vers le haut dans la buse, puis poussez-la vers le haut et vers le bas à plusieurs reprises jusqu'à ce que la buse soit propre et qu'aucune impureté ne soit encore à l'intérieur.



c) Nettoyer l'intérieur de l'extrudeuse

Chauffez la buse jusqu'à la température prédéfinie, appuyez sur le levier du filament et abaissez la tige de l'éjecteur via le dissipateur thermique, puis remontez-la et abaissez-la de manière répétée jusqu'à ce que le dissipateur thermique et le tube métallique soient propres et que les impuretés sortent.

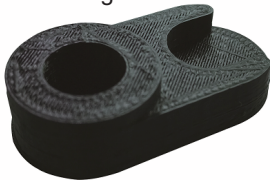


d) Nettoyer l'accouplement magnétique

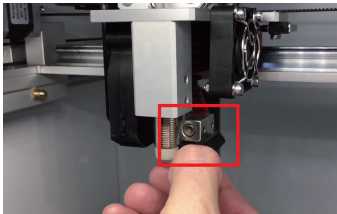
Raclez délicatement le résidu présent sur l'accouplement magnétique avec un couteau.

e) Étalonage du capteur inductif (capteur Z)

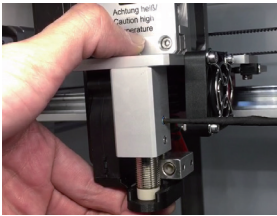
- La hauteur entre le capteur Z et la buse change lorsque la buse ou le kit d'extrémité chauffante sont remplacés, ce qui a un effet important sur les résultats du nivellement automatique. Il convient donc d'effectuer l'étalonnage du capteur Z avec l'outil dans le sac comme indiqué dans l'image ci-dessous. Dans le cas contraire, la buse entrera en contact avec le plateau d'impression, ce qui endommagera l'extrudeuse et le plateau d'impression.



- Retirez le couvercle en silicone de l'extrudeuse et placez l'outil sous le capteur Z et la buse.



- Desserrez 2 vis du capteur Z sur la droite pour vous assurer que le capteur Z peut être remonté et abaissé. Puis étalonnez la hauteur entre le capteur Z et la buse avec l'outil jusqu'à ce que leur surface inférieure soit en contact étroit avec la surface supérieure de l'outil. Il convient ensuite d'appuyer sur le fil du capteur pour le fixer et de serrer 2 vis du capteur Z pour terminer l'étalonnage.

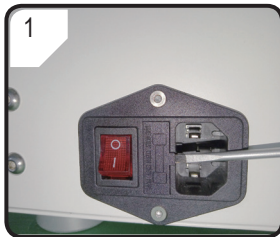


f) Remplacer le fusible

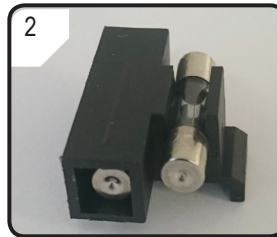


Éteignez l'imprimante et débranchez le câble d'alimentation avant de remplacer le fusible et laissez l'imprimante refroidir. Ne réparez jamais les fusibles et ne pontez jamais le porte-fusible.

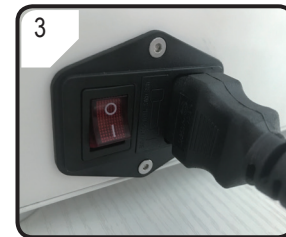
- Mettez l'interrupteur d'alimentation sur la position d'arrêt O et débranchez l'imprimante de l'alimentation secteur.
- Un fusible de rechange est stocké dans le compartiment des fusibles entre la prise d'alimentation électrique et l'interrupteur d'alimentation.
- Pour les autres fusibles, assurez-vous d'utiliser uniquement des fusibles de remplacement du type et du courant nominal spécifié (voir « Données techniques »).



- Utilisez un tournevis approprié pour ouvrir le porte-fusible et le retirer délicatement du compartiment des fusibles.



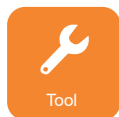
- Enlevez le fusible défectueux et remplacez-le par un fusible neuf.
- Poussez délicatement le porte-fusible avec le fusible neuf pour le remettre dans le compartiment des fusibles.



- Rebranchez l'appareil à la tension secteur et mettez-le en service.

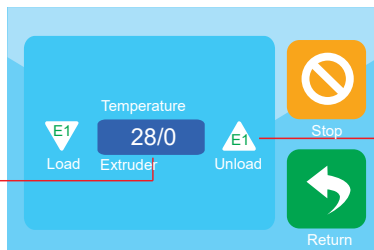
g) Décharger le filament

Assurez-vous que la température de la buse atteint 170 °C ou plus.



Accédez au menu Tool (Outil) et cliquez sur l'icône Filament (Filament)

- ① Cliquez sur la température pour préchauffer la tête d'impression



- ② Une fois la température prédéfinie atteinte, cliquez sur E1, le moteur d'alimentation commence automatiquement le déchargement et l'utilisateur peut retirer le filament.

→ Si le matériau du filament est du bois ou du métal, coupez-le et remplacez-le d'abord par un filament PLA comme décrit dans la section «3.3 Chargement/déchargement du consommable» à la page 23, puis déchargez le filament PLA. Le filament PLA retire les éventuels résidus laissés par le filament en bois ou en métal.

h) Ranger l'imprimante 3D

- Déchargez le filament.
- Placez l'interrupteur d'alimentation sur la position d'arrêt O et débranchez l'imprimante de la tension secteur. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.
- Nettoyez l'imprimante si vous n'allez pas l'utiliser pendant une durée prolongée.
- Rangez-la dans un endroit sec, sans poussière et hors de portée des enfants.

Dépannage

Problème	Solution possible
L'imprimante 3D ne fonctionne pas après l'avoir allumée. L'écran reste noir.	Vérifiez le branchement à la ligne secteur.
	Vérifiez la prise secteur. Est-elle alimentée correctement en courant ?
	Vérifiez le fusible principal (pour plus de détails, consultez le chapitre «f) Remplacer le fusible» à la page 37).
La clé USB ne peut pas être lue par l'imprimante 3D	Retirez la clé USB et réinsérez-la.
	Éteignez l'imprimante 3D et rallumez-la.
	Remplacez la clé USB
L'objet imprimé présente des défauts.	Vérifiez les réglages de température de la buse. Ils doivent correspondre au matériau du filament et à l'objet imprimé.
	Essayez différents réglages de température.
	Lancez l'impression uniquement si la buse a atteint la température.
	Maintenez une distance raisonnable entre le plateau d'impression et la buse, ni trop proche, ni trop éloignée.
	Retirez l'éventuel excès de filament présent sur la buse avant chaque impression.
L'alimentation en filament se détache ou le matériau du filament n'est pas fourni en quantité suffisante.	Vérifiez la bobine de filament. Elle doit tourner facilement.
	Vérifiez si le filament est coincé sur son trajet de la bobine à l'extrudeuse.
	Vérifiez si le filament est correctement inséré dans le tube de filament.
	Vérifiez si la température de la buse est trop basse pour le matériau du filament utilisé.
	Vérifiez si l'extrudeuse est obstruée. Nettoyez l'extrudeuse (pour plus de détails, consultez le chapitre «c) Nettoyer l'intérieur de l'extrudeuse» à la page 36).
	Vérifiez si la buse est obstruée. Nettoyez la buse (pour plus de détails, consultez le chapitre «b. Nettoyer la buse» à la page 35).

Problème	Solution possible
L'impression s'arrête pendant le processus.	Données erronées dans les fichiers « .gcode ».
	Mauvaise connexion entre la clé USB et l'imprimante 3D.
L'objet imprimé n'adhère pas au plateau d'impression.	La température de la buse est trop basse. Augmentez la température de la buse.
	Des résidus présents sur le plateau d'impression empêchent l'adhérence de l'objet. Nettoyez le plateau d'impression. (pour plus de détails, consultez le chapitre «d) Nettoyer l'accouplement magnétique» à la page 36.
	La vitesse d'impression est peut-être trop élevée. Réduisez la vitesse.
	La buse est trop éloignée du plateau d'impression. Suivez le chapitre «3.2.2 Étalonnage du décalage Z» à la page 18 pour effectuer l'étalonnage et le nivellement.
	Ajoutez la plateforme à l'objet imprimé dans le logiciel de tranchage.
L'objet imprimé ne peut pas être retiré du plateau d'impression.	Attendez que l'objet imprimé et l'accouplement magnétique aient refroidi.
	Inclinez délicatement l'objet vers le haut avec un couteau, puis enlevez-le avec vos mains. Puis augmentez la distance entre la buse et le plateau d'impression. (pour plus de détails, consultez le chapitre «3.2.2 Étalonnage du décalage Z» à la page 18 pour effectuer l'étalonnage et le nivellement).
La buse continue d'entrer en contact avec le plateau d'impression de façon indésirable.	La hauteur entre le capteur Z et la buse a peut-être changé. Étalonnez le capteur Z (pour plus de détails, consultez le chapitre «e) Étalonnage du capteur inductif (capteur Z)» à la page 36).

Problème	Solution possible
Dans un objet imprimé, certaines parties n'adhèrent pas au plateau d'impression, mais d'autres ne peuvent pas être retirées du plateau d'impression.	Le plateau d'impression présente peut-être un écart important, effectuez le nivellement manuel (pour plus de détails, consultez le chapitre «3.2.3» à la page 21).
L'écran LCD affiche un contenu indéchiffrable ou reste vide.	Redémarrez l'imprimante 3D. Si le problème n'est toujours pas résolu, vous pouvez desserrer légèrement 4 vis de l'écran.
La buse refroidit de manière inattendue.	Sélectionnez < Preheat > (< Préchauffage >) pour chauffer la buse et pouvoir effectuer d'autres actions dans un délai de 5 minutes, par exemple charger/décharger le filament, imprimer, etc.
La trajectoire de déplacement de la buse est bloquée.	Retirez toujours l'éventuel excès de filament présent sur la buse avant chaque impression.
La buse est obstruée.	Nettoyez l'intérieur de la buse. Pour plus de détails, consultez «b. Nettoyer la buse» à la page 35 .
	Nettoyez l'extrudeuse. Pour plus de détails, consultez «c) Nettoyer l'intérieur de l'extrudeuse» à la page 36.
	Remplacez l'unité d'extrusion (disponible sous le numéro de commande 2269337).
L'extrudeuse suit la mauvaise direction pendant l'impression.	Vérifiez si la bobine de filament se déplace de manière fluide sur son support.
Le filament se coince pendant le déchargement.	Chargez et déchargez le filament.

Problème	Solution possible
L'extrudeuse ne chauffe pas ou n'arrête pas de chauffer.	Redémarrez l'imprimante 3D.
	Sélectionnez < Preheat > (< Préchauffage >) et attendez 2 minutes, puis vérifiez si la température a changé.
	La thermistance et le dispositif de chauffage connaissent un dysfonctionnement. Remplacez la thermistance et le dispositif de chauffage (disponibles sous les numéros de commande 2269464 et 2269465).
« Erreur du capteur de température ou puissance insuffisante » s'affiche à l'écran.	La thermistance et le dispositif de chauffage connaissent un dysfonctionnement et ne peuvent pas détecter correctement la température de l'extrudeuse. Remplacez la thermistance et le dispositif de chauffage (disponibles sous les numéros de commande 2269464 et 2269465).
L'écran tactile n'assure aucune fonction et l'imprimante 3D ne fonctionne pas.	Éteignez l'imprimante 3D. Desserrez légèrement 4 vis du couvercle de l'écran LCD et vérifiez si le problème est résolu.

Élimination



Les appareils électroniques sont des objets recyclables et ne doivent pas être éliminés avec les ordures ménagères. En fin de vie, éliminez l'appareil conformément aux dispositions légales en vigueur.

Illustration de mise en garde



Ne touchez pas la plateau chauffant pendant le préchauffage ou l'impression.



Ne touchez pas la tête d'impression pendant le préchauffage ou l'impression.



Ne mettez pas les mains à l'intérieur pendant que l'appareil fonctionne.

Ce document est une publication de Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Strasse 1, D-92240 Hirschau - Allemagne (www.conrad.com). Tous droits réservés y compris la traduction. La reproduction par n'importe quel moyen, p. ex. photocopie, microfilm ou saisie dans des systèmes de traitement électronique des données, nécessite l'autorisation préalable par écrit de l'éditeur. La réimpression, même en partie, est interdite. Cette publication représente l'état technique au moment de l'impression.

Copyright 2021 Conrad Electronic SE.

*2356116_v1_0621_02_ds_m_FR

