



renkforce

Ⓢ Mode d'emploi

Imprimante 3D FDM Pro 6+

N° de commande 2583518



Ⓢ Veuillez lire les instructions de sécurité fournies avec le produit avant de l'utiliser



Ⓢ Veuillez suivre ces instructions pour une utilisation sûre et correcte

CE

1 Table des matières

2	Introduction	3	12.4 Retrait des modèles imprimés	20
3	Mode d'emploi actualisé	3	13 Filaments	21
4	Utilisation prévue	3	13.1 Changer les filaments	21
5	Contenu de l'emballage	4	14 Nettoyage	22
6	Description des symboles	4	14.1 Nettoyage de l'imprimante	22
7	Éléments de fonctionnement	5	14.2 Nettoyage du support magnétique.....	22
	7.1 Imprimante.....	5	14.3 Nettoyage de la buse	22
	7.2 Tête d'impression	6	14.4 Nettoyage de l'intérieur de la buse	22
	7.3 Lit d'impression	7	14.5 Nettoyage de l'extrudeuse	23
8	Menus de l'écran tactile	8	15 Entretien	23
	8.1 Menu du système	8	15.1 Étalonnage du Capteur Z.....	23
	8.2 Menu Outils.....	8	15.2 Remplacer le fusible	24
	8.3 Menu Imprimer.....	10	16 Rangement	24
9	Installation.....	12	17 Dépannage	25
10	Alimentation électrique	13	18 Élimination des déchetsd.....	26
	10.1 Connexion à l'alimentation électrique	13	19 Déclaration de conformité (DOC)	26
	10.2 Marche / arrêt	13	20 Caractéristiques techniques	27
11	Avant l'impression.....	13	20.1 Alimentation électrique.....	27
	11.1 Étalonnage du lit d'impression	13	20.2 Impression	27
	11.2 Charger le filament.....	19	20.3 Logiciel.....	27
12	Impression	20	20.4 Module Wi-Fi.....	27
	12.1 Impression à partir d'une clé USB	20	20.5 Environnement.....	27
	12.2 Impression depuis l'ordinateur via un câble USB	20	20.6 Autres.....	27
	12.3 Impression depuis un ordinateur via une connexion Wi-Fi.....	20		

2 Introduction

Chère cliente, cher client,

Merci d'avoir acheté ce produit.

Pour toute question technique, veuillez vous adresser à:

France (email): technique@conrad-france.fr

Suisse: www.conrad.ch

3 Mode d'emploi actualisé

Téléchargez le mode d'emploi le plus récent sur www.conrad.com/downloads ou scannez le code QR indiqué. Suivez les instructions figurant sur le site Web.



4 Utilisation prévue

Le produit est une imprimante 3D.

Il n'est pas conçu pour être utilisé dans les secteurs alimentaire et médical.

Le produit est destiné uniquement à une utilisation en intérieur. Ne l'utilisez pas à l'extérieur. Éviter, en toutes circonstances, tout contact avec l'humidité.

Toute utilisation à des fins autres que celles décrites pourrait endommager le produit. Une mauvaise utilisation peut entraîner des risques tels que des courts-circuits, des incendies, des chocs électriques, etc.

Ce produit est conforme aux exigences nationales et européennes en vigueur. Pour des raisons de sécurité et d'homologation, toute restructuration et/ou modification du produit est interdite.

Lisez attentivement les instructions du mode d'emploi et conservez ce dernier dans un endroit sûr. Ne mettez ce produit à la disposition de tiers qu'avec son mode d'emploi.

Tous les noms d'entreprises et appellations de produits sont des marques commerciales de leurs propriétaires respectifs. Tous droits réservés.

5 Contenu de l'emballage

- Imprimante
- Boîtier
- Support magnétique
- Support de bobine
- Tube de filament
- Tige d'éjection
- Câble d'alimentation électrique
- Clé USB
- Câble USB
- Outil d'étalonnage du capteur Z
- Clé pour vis à six pans creux
- Paire de pinces
- Pince coupe latérale
- 2 Petites aiguilles
- 4 Clés hexagonales (1,5 mm / 2 mm / 2,5 mm / 3 mm)
- Consignes de sécurité
- Guide de démarrage rapide
- Mode d'emploi
- Instructions de montage du boîtier

6 Description des symboles

Les symboles suivants figurent sur le produit/appareil ou sont utilisés dans le texte :



Suivez ces instructions pour une utilisation sûre et correcte. Conservez-les pour toute référence ultérieure.



Le symbole met en garde contre les dangers pouvant entraîner des blessures corporelles.



Le symbole attire l'attention sur la présence d'une tension dangereuse pouvant entraîner des blessures par choc électrique.



Ce symbole met en garde contre les surfaces chaudes dont le contact peut entraîner de graves brûlures. Veuillez lire attentivement ces informations.



Le symbole met en garde contre les engrenages en rotation pouvant entraîner les doigts et les cheveux.



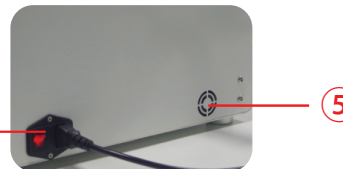
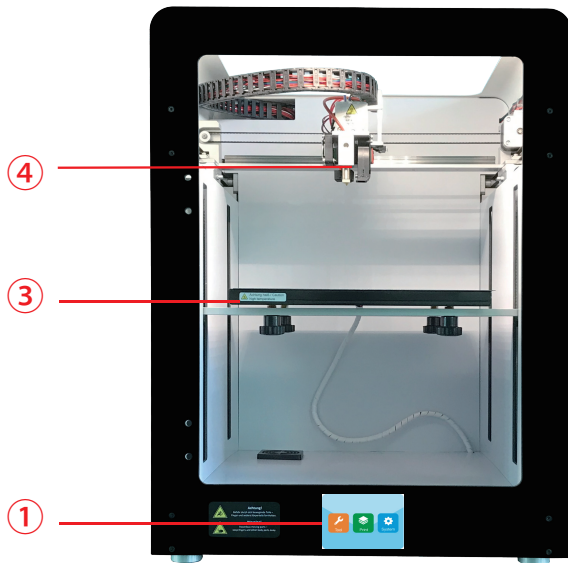
Le symbole met en garde contre la fermeture de pièces mécaniques pouvant coincer les mains et les doigts.



Ce produit doit être utilisé uniquement dans des endroits fermés, secs et en intérieur. Il ne doit pas être humide ni mouillé.

7 Éléments de fonctionnement

7.1 Imprimante

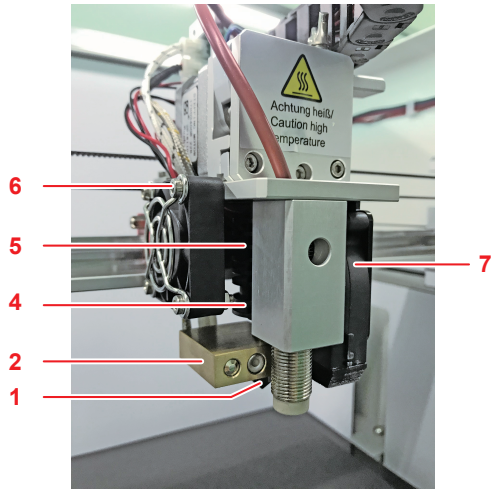


- 1 Écran tactile
- 2 Port USB-B
- 3 Lit d'impression

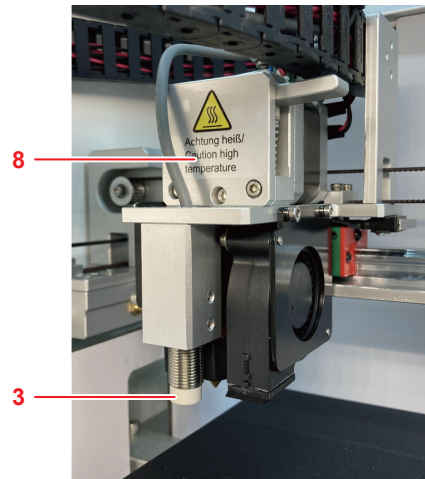
- 4 Tête d'impression
- 5 Ventilateur de refroidissement
- 6 Prise d'alimentation avec commutateur

- 7 Port USB-A

7.2 Tête d'impression

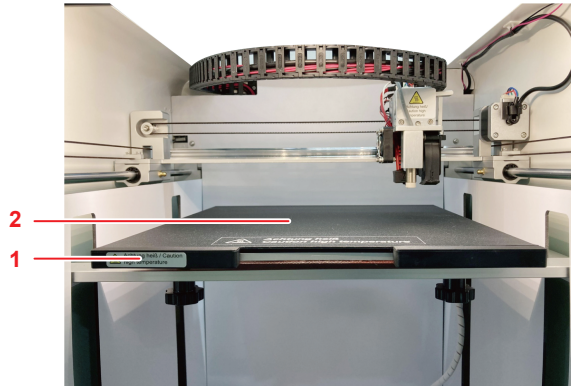


- 1 Buse
- 2 Bloc chauffant du hotend
- 3 dispositif de chauffage et NTC
- 4 Tuyau d'alimentation du filament
- 5 Dissipateur thermique

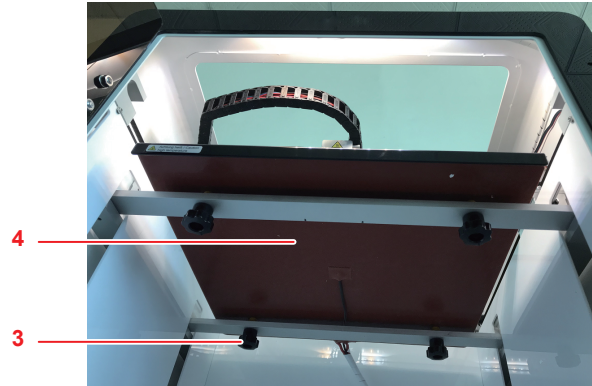


- 6 Ventilateur de l'appareil
- 7 Ventilateur de l'extrudeuse
- 8 Couverture de l'extrudeuse

7.3 Lit d'impression



- 1 Lit d'impression
- 2 Support magnétique



- 3 Vis de nivellement
- 4 Panneau chauffant

8 Menus de l'écran tactile



L'écran tactile est allumé lorsque l'alimentation électrique est connectée. Ne touchez pas l'écran avec des objets pointus.

8.1 Menu du système

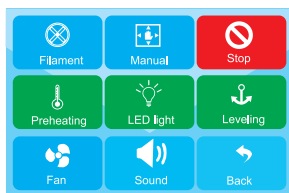


Dans le menu **System** (Système) vous pouvez consulter des informations sur les paramètres du système de l'imprimante.

8.2 Menu Outils



Dans le menu **Tools** (Outils), vous pouvez régler les paramètres et contrôler l'imprimante.

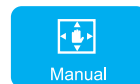


8.2.1 Arrêt d'urgence

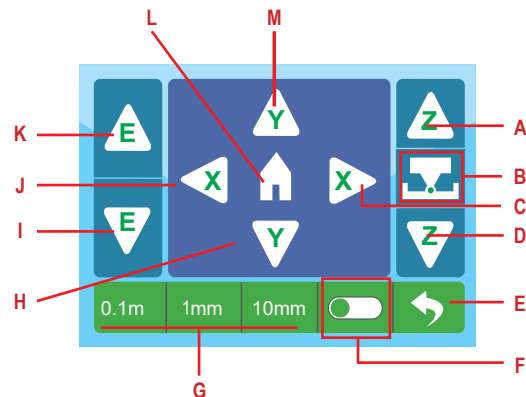


Appuyez sur le bouton **Stop** pour couper tous les moteurs.

8.2.2 Interface manuelle



Dans le menu **Manual** (Manuel) vous pouvez orienter manuellement la tête d'impression selon les axes X, Y et Z.

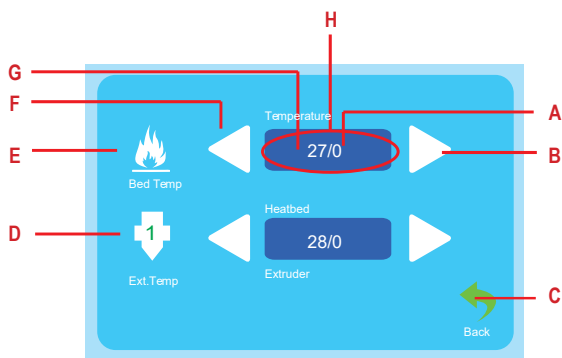


- | | |
|--|--|
| A Déplacement du lit d'impression vers le haut | H Déplacement du lit d'impression vers l'avant sur l'axe Y |
| B Étalonnage du décalage Z | I Charger le filament |
| C Déplacement vers la droite sur l'axe X | J Déplacement vers la gauche sur l'axe X |
| D Déplacement du lit d'impression vers le bas | K Décharger le filament |
| E Retour au menu précédent | L Mise en position zéro de la tête d'impression |
| F Activation et désactivation du décalage Z | M Déplacement du lit d'impression en arrière sur l'axe Y |
| G Sélection de l'incrément de distance | |

8.2.3 Préchauffage



Dans le menu **Preheat** (Préchauffe) vous pouvez régler les températures du lit d'impression et de l'extrudeuse.

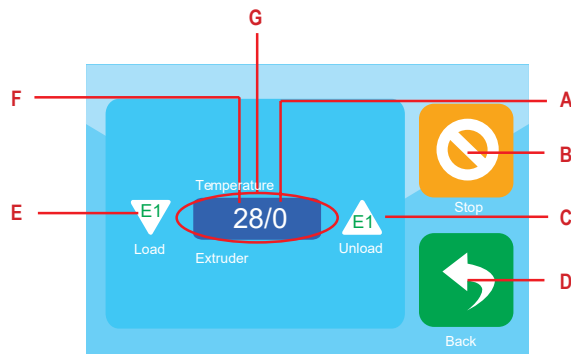


- A Température de consigne
- B Augmentation de la température
- C Retour au menu précédent
- D Température de l'extrudeuse
- E Température du lit d'impression
- F Baisse de la température
- G Température actuelle
- H Touchez pour allumer le chauffage

8.2.4 Filament



Dans le menu **Filament** vous pouvez contrôler le chargement et le déchargement des filaments.

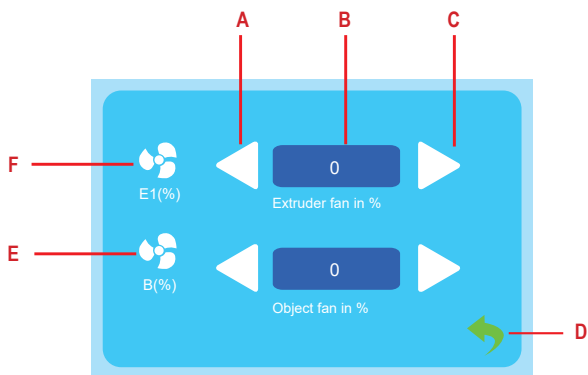


- A Température de consigne
- B Arrêt du chargement/déchargement du filament
- C Décharger le filament
- D Retour au menu précédent
- E Charger le filament
- F Affichage de la température actuelle
- G Touchez pour allumer le chauffage

8.2.5 Commande du ventilateur



Dans le menu **Fan** (Ventilateur), vous pouvez régler les paramètres du ventilateur.



A Diminution du flux d'air

B Touchez pour mettre en marche et arrêter le ventilateur

C Augmentation du flux d'air

D Retour au menu précédent

E Affichage du ventilateur du produit

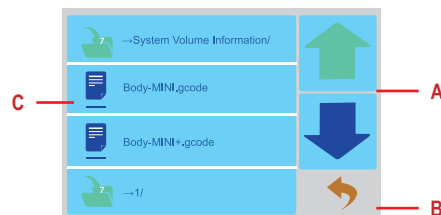
F Affichage du ventilateur de l'extrudeuse

8.3 Menu Imprimer



Dans le menu **Print** (Imprimer), sélectionnez les fichiers à imprimer.

8.3.1 Sélection du fichier à imprimer

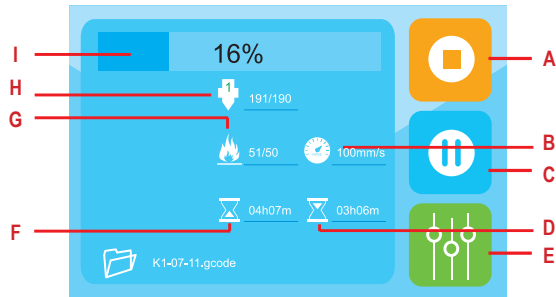


A Menu Navigation

B Retour au menu précédent

C Fichiers à imprimer

8.3.2 Contrôle d'impression

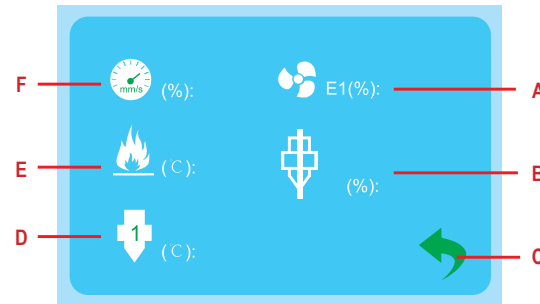


- | | |
|--------------------------------------|---|
| A Arrêter l'impression | F Temps écoulé |
| B Vitesse d'impression | G Température du lit d'impression |
| C Interrompre l'impression | H Température de la buse |
| D Temps restant | I Barre de progression de la tâche d'impression |
| E Réglez les paramètres d'impression | |

8.3.3 Paramètres d'impression



Dans le menu des paramètres d'impression, vous pouvez définir les paramètres relatifs aux impressions.



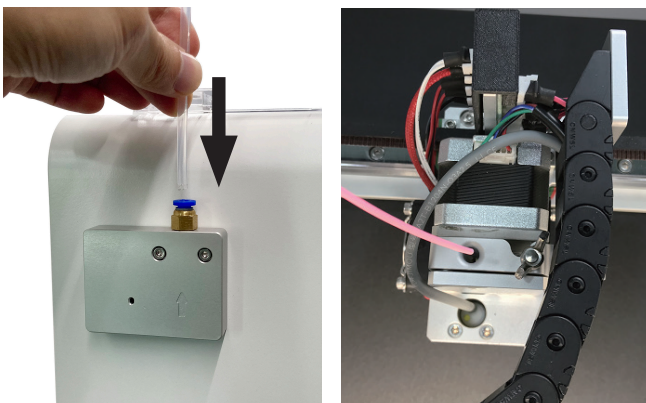
- | | |
|--|---|
| A Réglage des paramètres du ventilateur du produit | D Réglage de la température de la buse |
| B Réglage de la compensation de débit | E Réglage de la température du lit d'impression |
| C Retour au menu précédent | F Réglage de la vitesse d'impression |

9 Installation

9.3.1 Installation du porte-bobine



9.3.2 Installation du tube à filament



1. Insérez le tuyau à filament dans le chargeur.
2. Insérez le tuyau à filament dans l'extrudeuse.

10 Alimentation électrique

10.1 Connexion à l'alimentation électrique

1. Connectez le câble d'alimentation à la prise électrique de l'imprimante.
2. Connectez le câble d'alimentation à une prise secteur appropriée.

10.2 Marche / arrêt

1. Mettez le commutateur en position **I** pour le mettre en marche.
→ Le voyant de commande d'alimentation du commutateur s'allume.
2. Mettez le commutateur en position **0** pour éteindre l'appareil..

Remarque :

Arrêtez l'imprimante après utilisation pour éviter tout démarrage accidentel.

11 Avant l'impression

Avant d'imprimer, vous devez

- étalonner le lit d'impression
- charger le filament

11.1 Étalonnage du lit d'impression

Étalonnez le lit d'impression avant d'utiliser l'imprimante pour la première fois, après l'avoir transporté et chaque fois que vous obtenez des résultats d'impression médiocres que vous pensez être liés à un lit d'impression mal mis à niveau.

Trois procédures d'étalonnage peuvent être appliquées au lit d'impression.

Nivellement automatique du lit d'impression – « Auto-levelling » (nivellement automatique)

Utilisez le « Auto-levelling » (nivellement automatique) pour mettre le lit d'impression à niveau automatiquement. Le « Auto-levelling » (nivellement automatique) va tenter de stabiliser le lit d'impression avec une grande précision et n'est utile que pour effectuer des réglages fins du lit d'impression.

Étalonnage du décalage Z

En étalonnant le décalage Z, vous définissez la distance entre la buse et le lit d'impression. L'étalonnage du décalage Z est suivi du « Auto-levelling » (nivellement automatique).

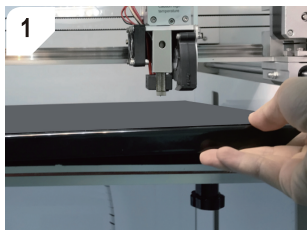
Nivellement manuel du lit d'impression

Stabilisez le lit d'impression manuellement pour le préparer au « Auto-levelling » (nivellement automatique). Le nivellement manuel doit toujours être suivi d'un étalonnage du décalage Z et d'un « Auto-levelling » (nivellement automatique).

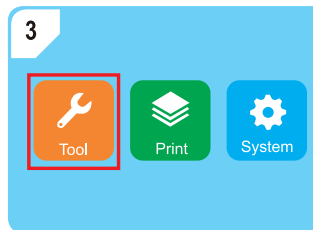
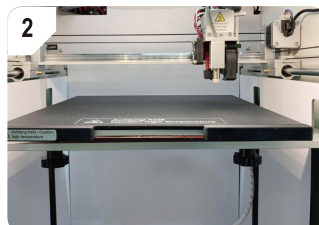
11.1.1 Utilisation du « Auto-levelling » (nivellement automatique) pour positionner le lit d'impression

Utilisez le « Auto-levelling » (nivellement automatique) pour mettre le lit d'impression à niveau automatiquement.

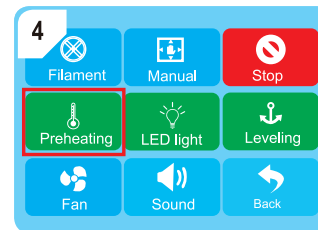
Le « Auto-levelling » (nivellement automatique) va tenter de stabiliser le lit d'impression avec une grande précision et n'est utile que pour effectuer des réglages fins du lit d'impression.



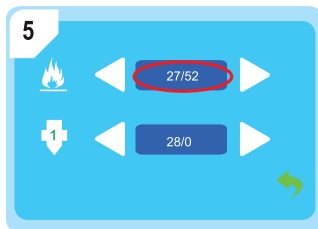
Insérez le plateau d'impression et le support magnétique.



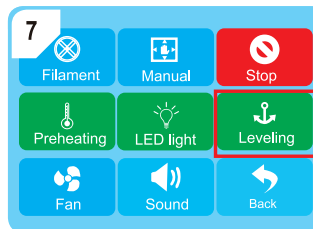
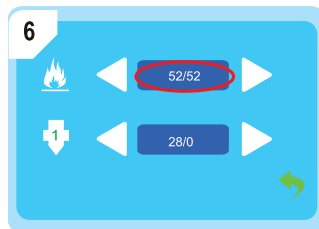
Ouvrez le menu **Tools** (Outils).



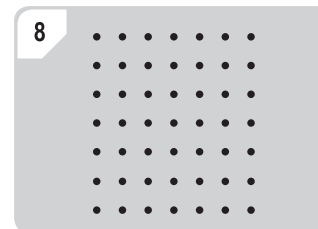
Appuyez sur le bouton **Preheating** (Préchauffage) pour enclencher le processus de préchauffage.



Attendez que la température de préchauffage soit atteinte.



Appuyez sur le bouton **Leveling** (Nivellement) pour lancer le « Auto-levelling » (nivellement automatique).

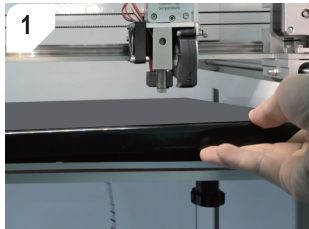


Attendez que le « Auto-levelling » (nivellement automatique) se termine.

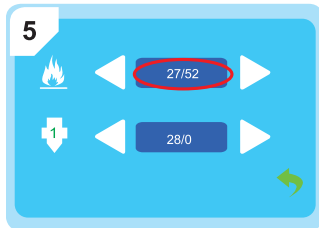
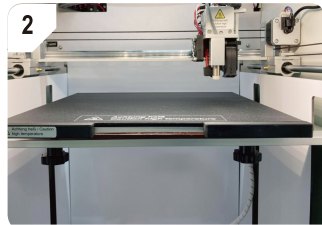
11.1.2 Étalonnage du décalage Z

En étalonnant le décalage Z, vous définissez la distance entre la buse et le lit d'impression.

L'étalonnage du décalage Z est suivi du « Auto-levelling » (nivellement automatique).



Insérez le plateau d'impression et le support magnétique.



Attendez que la température de préchauffage soit atteinte.

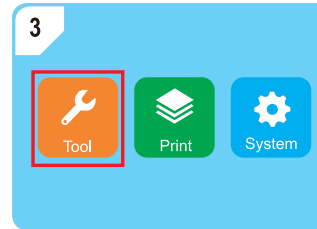


ATTENTION

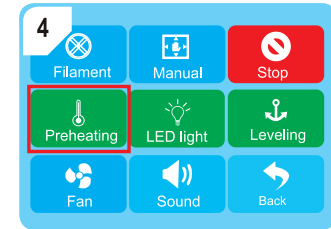
Plateau d'impression chaud

Toucher le plateau d'impression chaud peut provoquer des brûlures

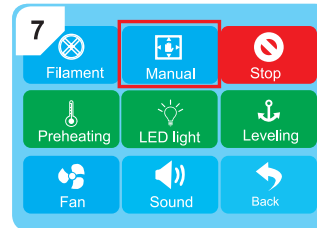
- Laissez refroidir avant de toucher



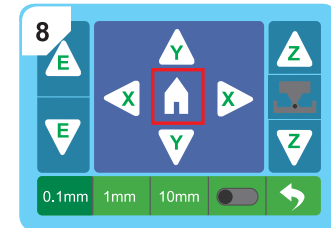
Ouvrez le menu **Tools** (Outils).




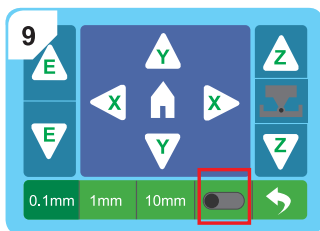
Appuyez sur le bouton **Preheating** (Préchauffage) pour enclencher le processus de préchauffage.



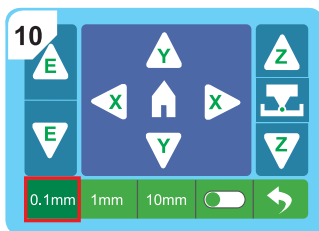
Ouvrez le menu **Manual** (Manuel).



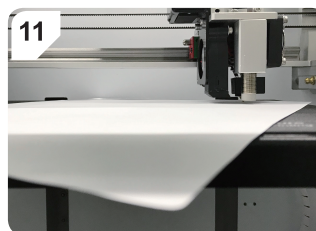
Touchez  pour déplacer l'extrudeuse à sa position zéro.



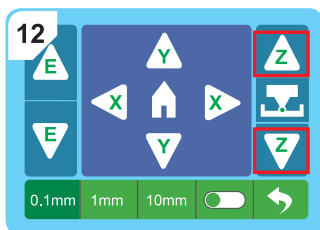
9 Activez l'étalonnage du décalage Z à l'aide du curseur.



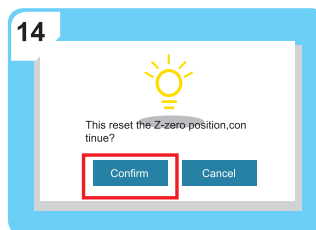
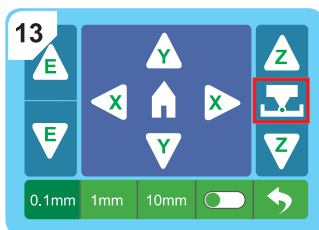
10 Touchez l'incrément de distance de **0.1 mm** pour l'activer.



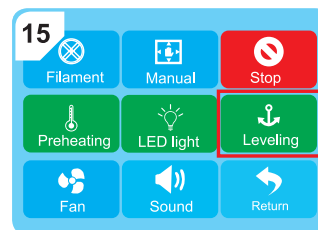
11 Faites glisser une feuille de papier A4 (80 g) entre la buse et le plateau d'impression.



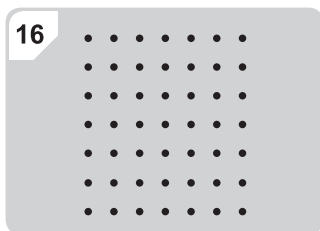
12 Faites glisser le papier d'avant en arrière tout en touchant plusieurs fois le bouton ▲ ou ▼ pour lever ou abaisser le plateau d'impression. Si vous remarquez une légère résistance entre la buse, le papier et le plateau d'impression, appuyez sur le bouton ▼ pour terminer l'étalonnage.



14 Confirmez l'étalonnage du décalage Z.



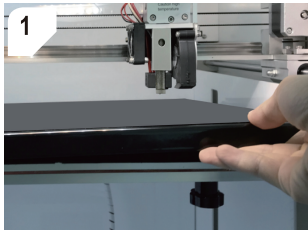
15 Appuyez sur le bouton **Leveling** (Nivellement) pour lancer le « Auto-levelling » (nivellement automatique).



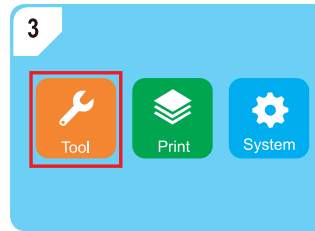
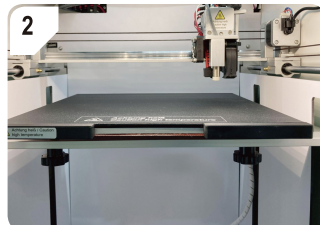
16 Attendez que le « Auto-levelling » (nivellement automatique) se termine.

11.1.3 Nivellement manuel du plateau d'impression

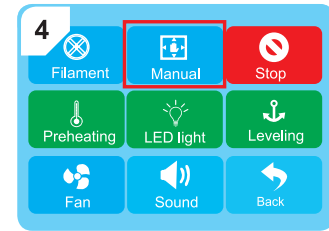
Stabilisez le lit d'impression manuellement pour le préparer au « Auto-levelling » (nivellement automatique). Le nivellement manuel doit toujours être suivi d'un étalonnage du décalage Z et d'un « Auto-levelling » (nivellement automatique).



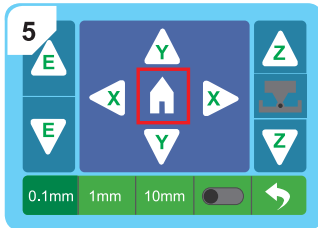
Insérez le plateau d'impression et le support magnétique.




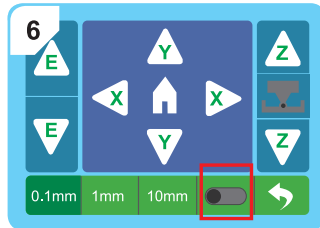
Ouvrez le menu **Tools** (Outils).



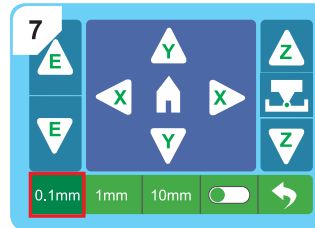
Ouvrez le menu **Manual** (Manuel).



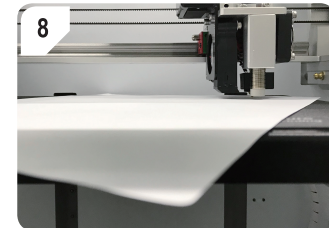
Touchez  pour déplacer l'extrudeuse à sa position zéro.



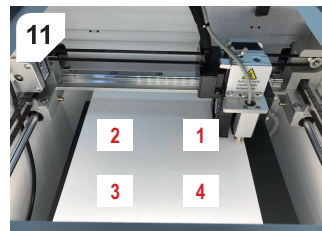
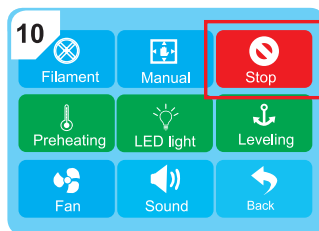
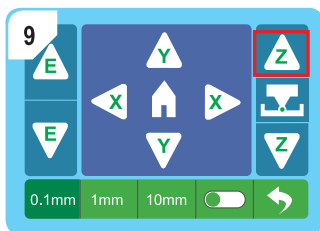
Activez l'étalonnage du décalage Z.




Touchez l'incrément de distance de **0.1 mm** pour l'activer.



Faites glisser une feuille de papier A4 (80 g) entre la buse et le plateau d'impression.



Faites glisser le papier d'avant en arrière tout en touchant plusieurs fois le bouton  pour soulever le plateau d'impression. Dès que vous remarquez une légère résistance entre la buse, le papier et le plateau d'impression, touchez le bouton **Stop** pour interrompre.

Nivelez individuellement chacun des quatre points d'étalonnage indiqués.

Appuyez sur les boutons     pour diriger l'extrudeuse vers chaque point d'étalonnage.

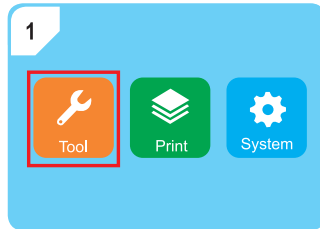
Pour chaque point d'étalonnage, faites glisser le papier d'avant en arrière tout en tournant la vis d'étalonnage sous le plateau d'impression. Arrêtez de tourner la vis dès que vous remarquez une légère résistance entre la buse, le papier et le plateau d'impression.

Après l'étalonnage

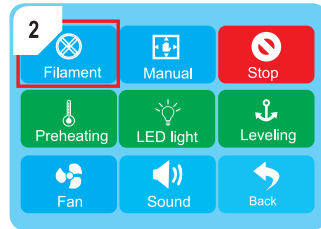
Après avoir étalonné chacun des 4 points d'étalonnage :

1. Étalonnez le décalage Z. Suivez les instructions dans [▶ 11.1.2 Étalonnage du décalage Z].
2. Nivelez le plateau d'impression à l'aide de la fonction « Auto-levelling » (nivellement automatique). Suivez les instructions dans [▶ 11.1.1 Utilisation du « Auto-levelling » (nivellement automatique) pour positionner le lit d'impression].

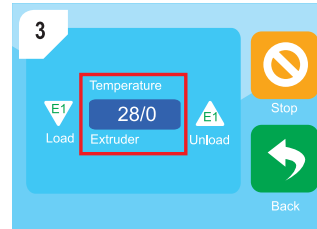
11.2 Charger le filament



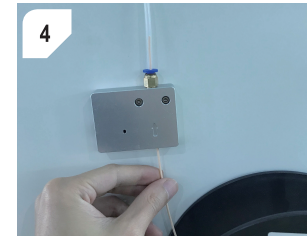
Ouvrez le menu **Tools** (Outils).



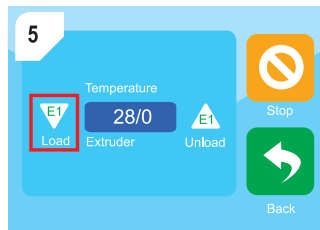
Ouvrez le menu **Filament**.



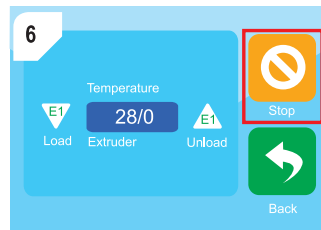
Appuyez sur l'affichage de la température pour préchauffer l'extrudeuse.



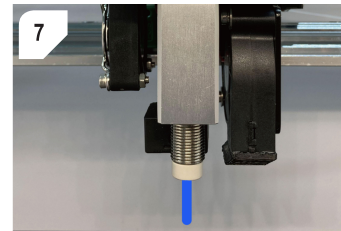
Coupez le filament à un angle, puis introduisez-le dans le dispositif d'alimentation.



Appuyez sur le bouton **E1 Load** (Charge E1) pour charger le filament dans l'extrudeuse.



Appuyez sur le bouton **Stop** dès que le filament fondu s'écoule de la buse.



12 Impression

12.1 Impression à partir d'une clé USB

1. Enregistrez le fichier d'impression qui contient le modèle sur la clé USB fournie.
2. Connectez la clé USB au port USB-A de l'imprimante.
3. Sélectionnez le fichier à imprimer dans le menu d'impression.
4. Imprimez le fichier.
→ L'imprimante émet une alarme une fois l'impression terminée.
5. Une fois l'impression terminée, basculez le commutateur d'alimentation en position 0.
6. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.

12.2 Impression depuis l'ordinateur via un câble USB

Après avoir connecté l'ordinateur à l'imprimante via un câble USB, vous pouvez imprimer des modèles 3D directement à partir du logiciel de découpage (exemple : Ultimate Cura).

1. Connectez le câble USB au port USB de l'imprimante.
2. Connectez le câble USB à un port USB de l'ordinateur.
3. Lancez la tâche d'impression dans le logiciel de découpage.
→ L'imprimante émet une alarme une fois l'impression terminée.
4. Une fois l'impression terminée, basculez le commutateur d'alimentation en position 0.
5. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.

12.3 Impression depuis un ordinateur via une connexion Wi-Fi

Après avoir connecté l'imprimante au réseau Wi-Fi, vous pouvez imprimer des modèles 3D directement à partir du logiciel de découpage (exemple : Ultimate Cura).

1. Configurez la connexion Wi-Fi souhaitée en suivant les instructions du logiciel sur la clé USB fournie.
2. Lancez la tâche d'impression dans le logiciel de découpage.
→ L'imprimante émet une alarme une fois l'impression terminée.
3. Une fois l'impression terminée, basculez le commutateur d'alimentation en position 0.
4. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.

12.4 Retrait des modèles imprimés



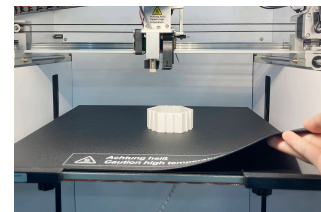
ATTENTION

Plateau d'impression chaud

Toucher le plateau d'impression chaud peut provoquer des brûlures

- Laissez refroidir avant de toucher

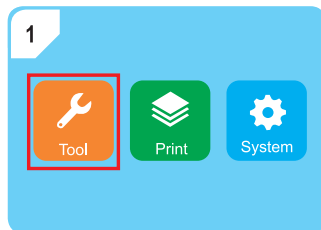
1. Placez le commutateur d'alimentation en position 0.
2. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.
3. Retirez le support magnétique avec l'objet imprimé.



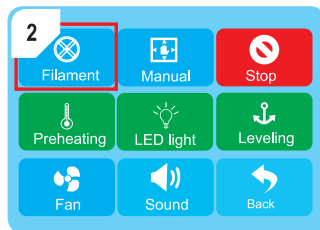
13 Filaments

13.1 Changer les filaments

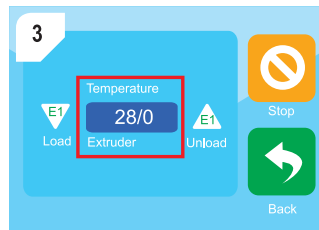
Si vous voulez utiliser un filament différent, vous devez d'abord décharger le filament actuel, puis charger le nouveau filament.



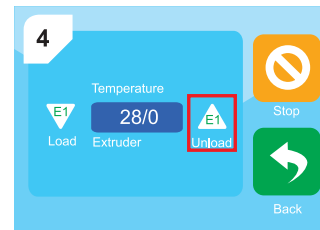
Ouvrez le menu **Tools** (Outils).



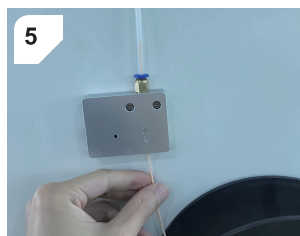
Ouvrez le menu **Filament**.



Appuyez sur l'affichage de la température pour préchauffer l'extrudeuse.

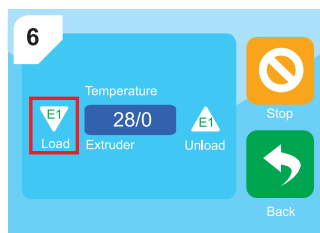


Appuyez sur le bouton **E1 Unload** (Décharge E1) pour décharger le filament actuel.

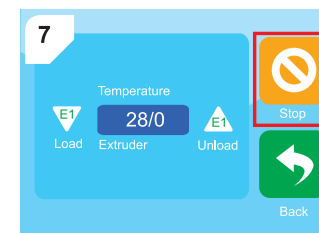


Appuyez sur le bouton **Stop**  dès que le filament actuel est complètement sorti du dispositif d'alimentation.

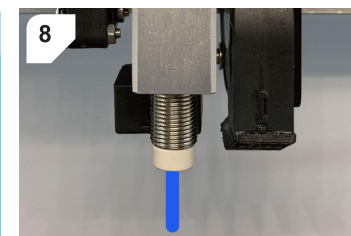
Coupez le nouveau filament en biais et introduisez-le dans le dispositif d'alimentation.



Appuyez sur le bouton **E1 Load** (Charge E1) pour charger le filament dans l'extrudeuse.



Appuyez sur le bouton **Stop** dès que le filament fondu s'écoule de la buse.



14 Nettoyage

14.1 Nettoyage de l'imprimante

Important :

- N'utilisez pas de produits de nettoyage agressifs, de solutions à base d'alcool ou tout autre solvant chimique. Ils peuvent endommager le boîtier et provoquer un dysfonctionnement du produit.
- Ne plongez pas le produit dans l'eau.

1. Débranchez l'imprimante de la source d'alimentation.
2. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.
3. Nettoyez l'imprimante à l'aide d'un chiffon sec non pelucheux.

14.2 Nettoyage du support magnétique

- Raclez délicatement les résidus de filaments sur le tapis magnétique à l'aide d'un couteau émoussé.

14.3 Nettoyage de la buse

1. Attendez que la buse refroidisse à la température ambiante.
2. Après chaque impression, essuyez soigneusement la buse avec un chiffon doux.

Retrait du filament résiduel

1. Chauffez l'extrudeuse pendant quelques minutes, puis arrêtez de chauffer.
2. Portez des gants anti-chaueur.
3. Ajoutez quelques gouttes d'alcool anhydre à un chiffon doux et retirez le filament résiduel de la buse.

14.4 Nettoyage de l'intérieur de la buse

Nettoyez l'intérieur de la buse si des résidus obstruent l'écoulement du filament.



ATTENTION

Buse chaude et filament fondu

Toucher la buse chaude ou le filament fondu peut provoquer des brûlures



- Portez des gants anti-chaueur

1. Portez des gants anti-chaueur.
2. Chauffez l'extrudeuse.
3. Déchargez le filament. Suivez les instructions dans [[► 13.1 Changer les filaments](#)].
4. Poussez plusieurs fois la petite aiguille dans la buse pour enlever les résidus.
5. Chargez à nouveau le filament. Suivez les instructions dans [[► 13.1 Changer les filaments](#)].

14.5 Nettoyage de l'extrudeuse



ATTENTION

Buse chaude et filament fondu

Toucher la buse chaude ou le filament fondu peut provoquer des brûlures

- Portez des gants anti-chaueur



1. Déchargez le filament. Suivez les instructions dans [► 13.1 Changer les filaments].
2. Chauffez l'extrudeuse.
3. Portez des gants anti-chaueur.
4. Insérez la tige d'éjection dans l'extrudeuse par l'entrée du filament. Voir figure 1.
5. Déplacez la tige d'éjection de haut en bas à plusieurs reprises pour détacher les résidus.
→ Les résidus vont tomber.
6. Chargez à nouveau le filament. Suivez les instructions dans [► 13.1 Changer les filaments].

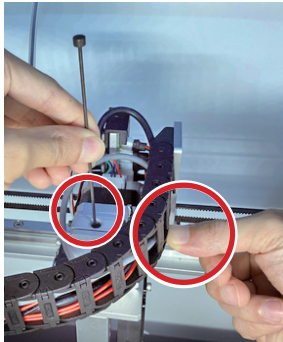


Fig. 1

15 Entretien

15.1 Étalonnage du Capteur Z

Étalonnez le capteur Z après avoir remplacé la buse ou le hotend. L'étalonnage du capteur Z affecte directement la précision de la fonction « Auto-levelling » (nivellement automatique).

1. Débranchez l'alimentation électrique.
2. Attendez que la buse refroidisse à la température ambiante.
3. Retirer le couvercle en silicone de l'extrudeuse.
4. Sur le côté droit du capteur Z, desserrez les deux vis. Vérifiez que le capteur Z peut être déplacé de haut en bas.
5. Placez l'outil d'étalonnage du capteur Z sous le capteur Z et la buse. Voir figure 2.
6. Déplacez le capteur Z vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'avec la buse, ils s'alignent avec le haut de l'outil d'étalonnage du capteur Z. Voir Fig. 3.
7. Serrez les vis du capteur Z.
8. Étalonnez le plateau d'impression.

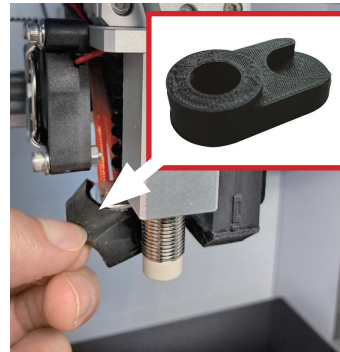


Fig. 2

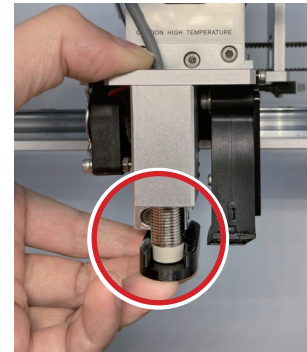


Fig. 3

15.2 Remplacer le fusible

1. Retirez le câble d'alimentation de la prise d'alimentation de l'imprimante.
2. Ouvrez la boîte à fusibles. Voir figure 4.
3. Retirez le fusible grillé.
4. Insérez un nouveau fusible ayant les mêmes spécifications.
5. Refermez la boîte à fusibles.
6. Connectez le câble d'alimentation à la prise électrique de l'imprimante.



Fig. 4

16 Rangement

1. Débranchez l'alimentation électrique.
2. Déchargez le filament.
3. Nettoyez l'imprimante.
4. Attendez que l'imprimante refroidisse à la température ambiante.
5. Rangez l'imprimante dans un endroit sec, sans poussière et hors de portée des enfants.

Remarque :

Les filaments PLA absorbent avec le temps l'humidité et la poussière lorsqu'ils sont exposés à l'air libre, ce qui peut affecter la qualité de l'impression. Scellez le filament dans un récipient hermétique lorsque vous ne l'utilisez pas.

17 Dépannage

Problème	Solution possible
Pas d'alimentation électrique. L'écran ne s'allume pas.	Vérifiez le branchement.
	Vérifiez le fusible. Remplacez le fusible grillé.
Le filament se casse.	Vérifiez que la bobine de filament tourne librement.
	Vérifiez que le filament n'est pas coincé entre la bobine et l'extrudeuse.
Le filament est trop peu extrudé.	Nettoyez l'intérieur de la buse.
	Nettoyez l'extrudeuse.
La buse touche le plateau d'impression.	Étalonnez le plateau d'impression.
L'objet imprimé présente des défauts.	Vérifiez que la température réglée correspond aux exigences de température du filament utilisé.
	Retirez le filament résiduel de la buse.

18 Élimination des déchets



Tous les équipements électriques et électroniques mis sur le marché européen doivent être marqués de ce symbole. Ce symbole indique que cet appareil doit être éliminé séparément des déchets municipaux non triés à la fin de son cycle de vie.

Tout détenteur d'appareils usagés est tenu de les remettre à un service de collecte séparé des déchets municipaux non triés. Les utilisateurs finaux sont tenus de séparer, sans toutefois les détruire, les piles et accumulateurs usagés qui ne sont pas intégrés dans l'appareil usagé, ainsi que les lampes qui peuvent être enlevées de l'appareil usagé sans être détruites, avant de le remettre à un point de collecte.

Les distributeurs d'équipements électriques et électroniques sont légalement tenus de reprendre gratuitement les appareils usagés. Conrad vous offre les possibilités de retour **gratuit** suivantes (plus d'informations sur notre site Internet) :

- à nos filiales Conrad
- dans les centres de collecte créés par Conrad
- dans les points de collecte des organismes de droit public chargés de l'élimination des déchets ou auprès des systèmes de reprise mis en place par les fabricants et les distributeurs au sens de la loi sur les équipements électriques et électroniques (ElektroG)

L'utilisateur final est responsable de l'effacement des données personnelles sur l'équipement usagé à mettre au rebut.

Veuillez noter que dans les pays autres que l'Allemagne, d'autres obligations peuvent s'appliquer pour la remise et le recyclage des appareils usagés.

19 Déclaration de conformité (DOC)

Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Straße 1, D-92240 Hirschau, déclare par la présente que ce produit est conforme à la directive 2014/53/UE.

- Le texte intégral de la déclaration de conformité UE est disponible au lien suivant : www.conrad.com/downloads

Saisissez le numéro d'article dans le champ de recherche. Vous pouvez télécharger la déclaration de conformité UE dans les langues disponibles.

20 Caractéristiques techniques

20.1 Alimentation électrique

Tension d'entrée	100 – 240 V/CA, 50 – 60 Hz
Consommation d'énergie.....	500 W
Fusible	F10AL, 250 V

20.2 Impression

Format de fichier pris en charge.....	AMF / STL / OBJ / gcode
Technologie d'impression	FDM
Volume de construction	280 x 280 x 300 mm
Diamètre du filament pris en charge	∅ 1,75 mm
Types de filaments pris en charge.....	PLA, PLA Compound, PETG, ABS, ASA, PC, PP, PA, TPU 95A, TPU 87A, TPE 83A, fibre de carbone, PEEK, PEI
Diamètre de la buse	0,4 mm
Épaisseur de la couche d'impression...	0,05 mm min. / 0,3 mm max.
Température de l'extrudeuse	260 °C max.
Température du plateau d'impression ..	120 °C max.
Vitesse d'impression.....	20 – 300 mm/s
Précision de construction	+/-100 µm

20.3 Logiciel

Compatibilité logicielle	Windows® 7 et supérieur
Logiciels de découpe pris en charge	Ultimaker Cura, Slic3r

20.4 Module Wi-Fi

Gamme de fréquences Wi-Fi	2412 - 2472 MHz (802,11b/g/n20)
Puissance de transmission Wi-Fi ...	802,11b : 10,91 dBm 802,11g : 11,98 dBm 802,11n-HT20 : 13,04 dBm
Distance de transmission	50 m

20.5 Environnement

Conditions de fonctionnement	+ 5 à + 35 °C, 30 - 90 % d'humidité relative (sans condensation)
Conditions de stockage	+ 5 à + 45 °C, 30 - 90 % d'humidité relative (sans condensation)

20.6 Autres

Dimension sans bobine	480 x 480 x 640 mm
Poids.....	35 kg

Ⓕ Ceci est une publication de Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Str. 1, D-92240 Hirschau (www.conrad.com).

Tous droits réservés, y compris de traduction. Toute reproduction, quelle qu'elle soit (p. ex. photocopie, microfilm, saisie dans des installations de traitement de données) nécessite une autorisation écrite de l'éditeur. Il est interdit de le réimprimer, même par extraits. Cette publication correspond au niveau technique du moment de la mise sous presse.

Copyright 2022 by Conrad Electronic SE.