

3.1-Chargement bobine

-Pour charger une bobine nous allons tout d'abord mettre l'imprimante en chauffe.

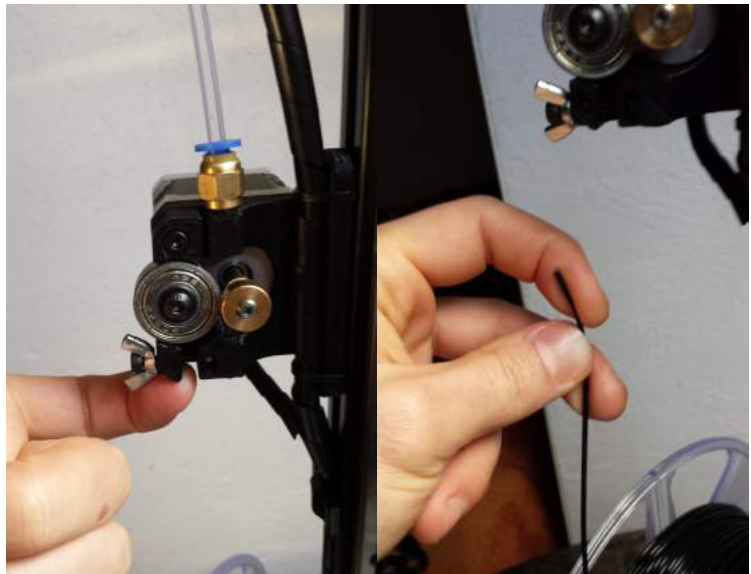
-**PreHeat** et monter entre 190 et 200 degrés (pour le PLA).



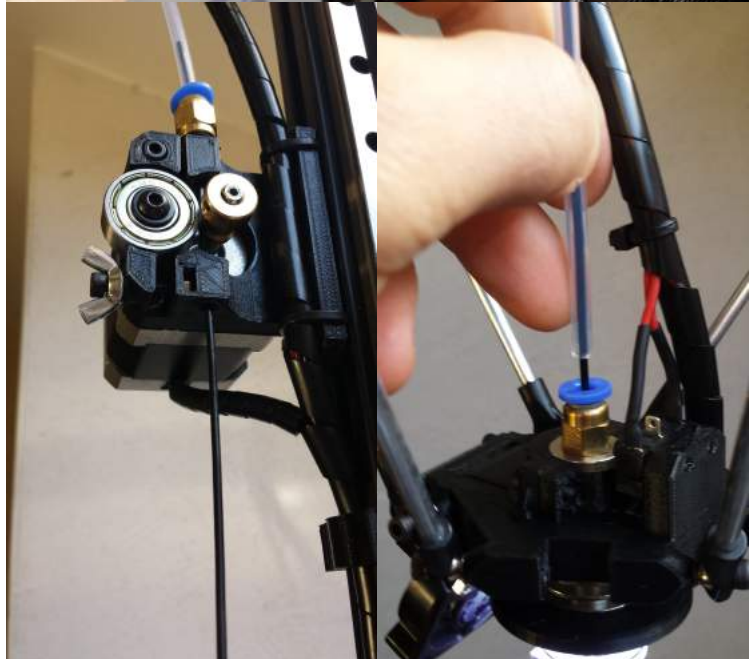
-Placer la Bobine sur le spooler (porte bobine situé sous le moteur d'extrusion), pour un déroulement en sens anti-horaire.

-Dévisser l'écrou papillon puis reculer le galet presseur.

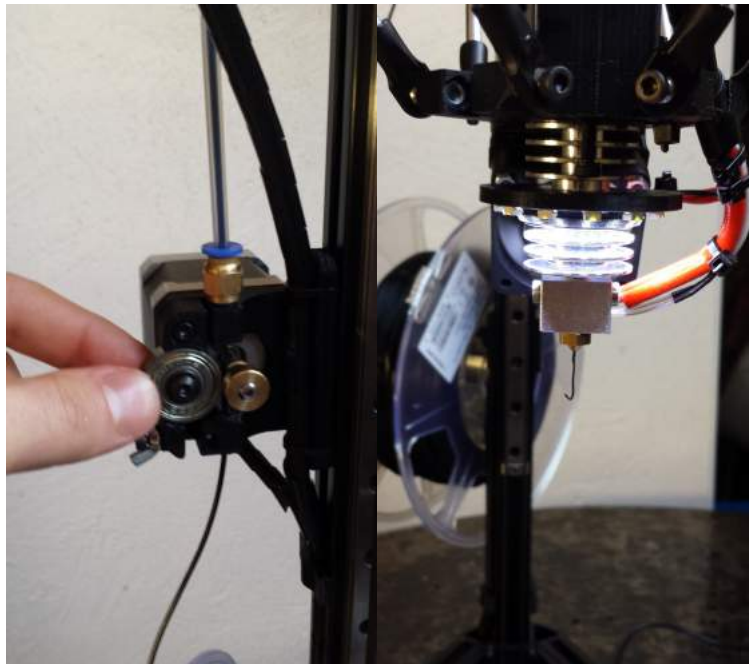
-Pour une insertion plus facile, plier le filament entre vos doigts pour qu'il soit plus droit.



-Insérer le filament dans l'orifice situé en dessous puis pousser dans le tube jusqu'à extrusion. Si ça bloque en chemin, démancher le tube au niveau de la tête en tirant le tube tout en poussant sur le clip bleu (Push/Pull). Tirer sur le filament pour prendre du mou, puis renfiler le tube.



-Resserrer le galet presseur à l'aide du papillon, juste assez pour empêcher une rotation libre (resserrer si le galet patine lors de l'impression).



-Pour finir, ne pas oublier de couper la chauffe.

-PreHeat -> Close.



Même opération dans le sens inverse pour le déchargement ...

3.2-Entretien

Il est conseillé pour la longévité de la machine d'effectuer un petit check tous les 100 heures d'impression :

-Lubrification des différents organes mécanique avec de l'huile tradi. ou le mieux serait en aérosol, bannir le WD40. Lubrifier les glissières à billes ainsi que les patins et les biellettes des bras pendulaires.

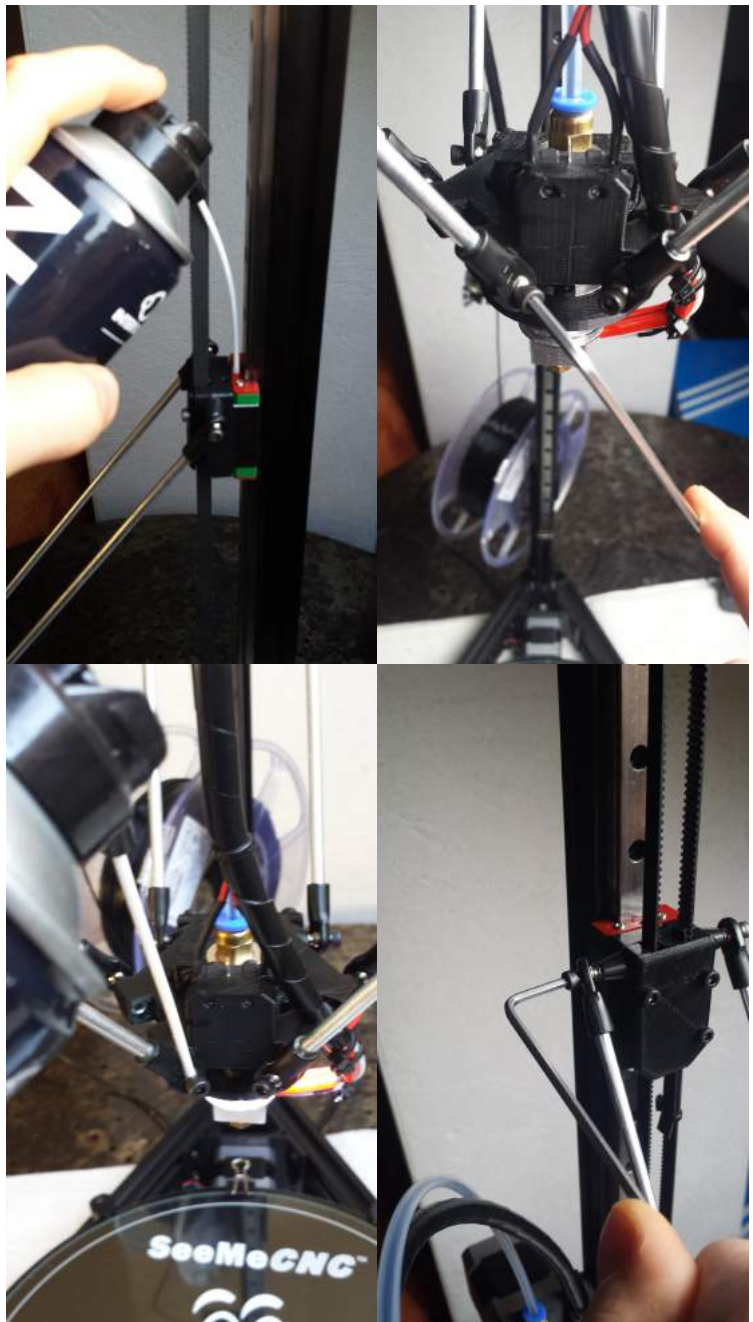
-Faire aussi un petit tour des points de fixations les plus important, tête d'extrusion, patins, glissières, armature afin de vérifier que rien ne s'est desserré par les vibrations.

-Il est important de garder la tête d'extrusion propre. N'hésitez pas lors du chargement de bobine par exemple quand la tête est chaude d'essuyer les dépôts de plastique à l'aide d'un chiffon.

-Vérifier que les courroies soient bien tendus.

-Retirer les résidus de filaments et poussières de dans les pales du ventilateur.

-Il se peu qu'avec le temps, lors de la dépose de la première couche sur le plateau que la tête soit trop loin du plateau. Pour cela effectuer 1/8 de tour sur la vis situé sous la tête, dévisser (sens anti-horaire) entraine une descente de la tête donc moins d'espace entre le plateau et la tête pour la première couche, la visser (sens horaire) augmente l'espace entre la tête et le plateau lors de la première couche.



Ces gestes simples rallongeront la durée de vie de votre imprimante.

Pour toute question n'hésitez pas à vous inscrire sur notre groupe Facebook
<https://www.facebook.com/groups/DeltaMaker.Impression3D/>

