

Démarrage rapide Imprimante 3D Vertex K8400



A vérifier avant de démarrer

- le branchement
 - Le 230V
 - Le câble USB vers le PC ou le boîtier Raspberry Octopi
 - La webcam , s'il y en a une
 - L'écran

- Vérifier les indications à l'écran :
 - Température des buses = température de la pièce = 20° à 25°
 - Plateau = 0°, Vitesses = % 100, Z = 0

- Le plateau
 - Que le plateau soit propre
 - Si le plateau n'est pas chauffant, mettre du Builtak récent ou de la colle stic UHU (léger)
 - Si plateau chauffant diffuser un jet de laque à cheveux (bonne qualité)
 - Réglage du plateau par rapport au 2 buses avec feuille de papier plier en 2, sur les 3 points de réglage du plateau
 - Avant la première impression , faire descendre le plateau de -100 pour le nettoyage des buses, en ayant chauffé au préalable les 2 buses à 210°
 - Vérifier la position du plateau et les maintiens avant et arrière et gauche droite
- les buses
 - Quand le plateau est descendu, faire chauffer une buse à la température prévue pour le filament : PLA = 200° à 210°, ABS = 245°
 - Lors de l'utilisation du PVA , ne pas faire de test d'extrusion , cela bouche la buse...
 - Vérifier que le filament est bien entraîné et que les buses ne sont pas bouchées en lançant une extrusion sur chaque buses de 50 mm
 - Lors de la montée en température des buses , vérifier la mise en route (30%) du ventilateur des buses. S'il ne démarre pas , il y a un risque de bouchage des buses
 - Si la buse est bouchée , il faut la déboucher avant de continuer quoique ce soit (voir plus loin ...)
 - Nettoyer la buse quand elle est chaude avec un chiffon pour enlever le reste de filament qui en refroidissant va créer un surplus de hauteur et décaler la buse du plateau
- les filaments
 - Vérifier le bon déroulement du filament pour qu'il ne se bloque pas lors d'une impression , le fil ne doit pas se croiser
 - Vérifier que la bobine se déroule bien dans le bon sens
 - Pour le PVA , vérifier qu'il n'est pas enroulé dans le roulement d'entraînement (le filament étant plus souple, lorsque la buses et bouchée cela s'enroule autour du roulement)

Démarrage rapide Imprimante 3D Vertex K8400



Débouchage d'une buse sur la K8400

- 1- Devisser (clé plate de 10 mm) le support du tube plastique qui guide le filament cote buse en ayant préalablement chauffer la buses à la temperature du filament et tirer legerment sur le filament pour le faire sortir de la buse. verifier l'embout et le couper propre si neccessaire.
- 2- Couper une petite longueur de filament (15 cm) et l'insérer en forçant à la main dans la buse afin que le filament fonde et débouche la buse (il faut que la buse soit chaude) . Si le filament ne sort pas , il faut prendre un fil acier < au diametre de la buse (fil acier corde de guitare ou equivalent) et refaire l'operation jusqu'à voir le fil acier sortir de la buse. Ensuite recommencer avec le filament PLA ou ABS jusqu'a voir le filament sortir en fil regulier
- 3- Revisser le support du tube plastique qui guide le filament et refaire un essai d'extrusion par logiciel
- 4- Si le filament est bloqué dans la buse (avant la tete), il faut demonter toute la partie Tete d'impression et essayer de deboucher la buse et la tete.

Au niveau du logiciel

- On utilise le logiciel Repetier Host.
 - Pour Windows c'est la version Vertex qui doit être utilisée V1.0.6
 - Pour Linux on prendra la dernière version , à condition de mettre les mêmes paramètres que la version windows pour l'imprimante Vertex K8400
 - Ce logiciel est utilisé pour préparer le G code à partir d'un fichier .STL On peut soit connecter directement le logiciel à la K8400 ou bien se connecter avec une interface web au serveur Octopi sur le raspberry, mais dans ce cas c'est le raspberry qui est raccordé par USB à la K8400.
- Si on utilise Octopi , il faudra telecharger sur le serveur le fichier Gcode et non pas le fichier STL Il n'y a pas de slicer (trancheur) sur le serveur Octopi pour la K8400

Verifier dans l'onglet extrusion , configuration--> filament = 210° et plateau 80°
Vérifier que la tete d'impression est la bonne (Tete 1 = Droite, Tete2 = Gauche) dans l'onglet placement d'objets

Faire chauffer manuellement le plateau = 80° et la tete d'impression = 210° ,
Ventilateur vitesse = 30.

Quand la temperature est arrivée à la consigne , lancer l'impression et verifier les 3 premieres couches