

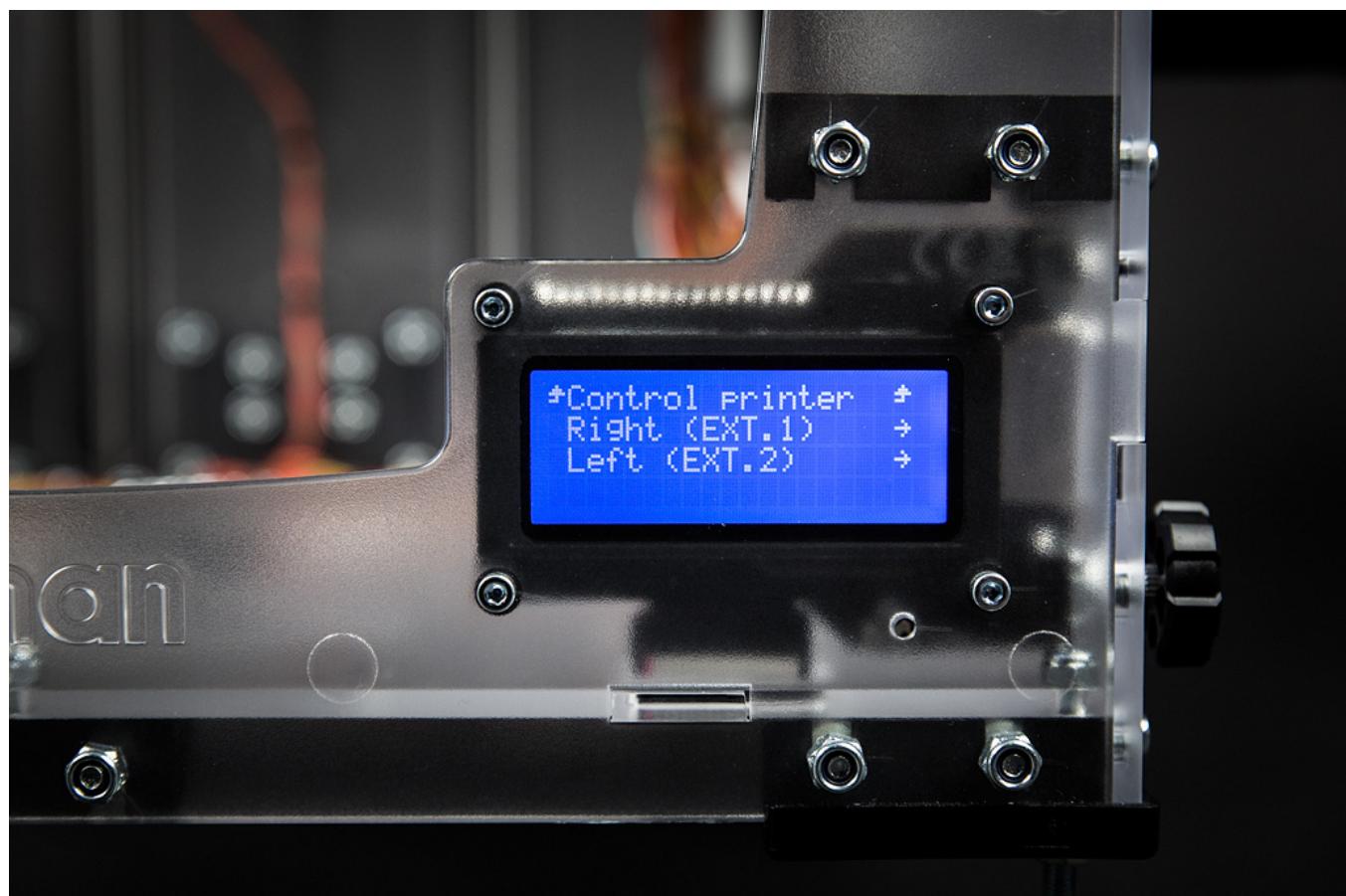
5. Chargement et déchargement du filament

INTRODUCTION

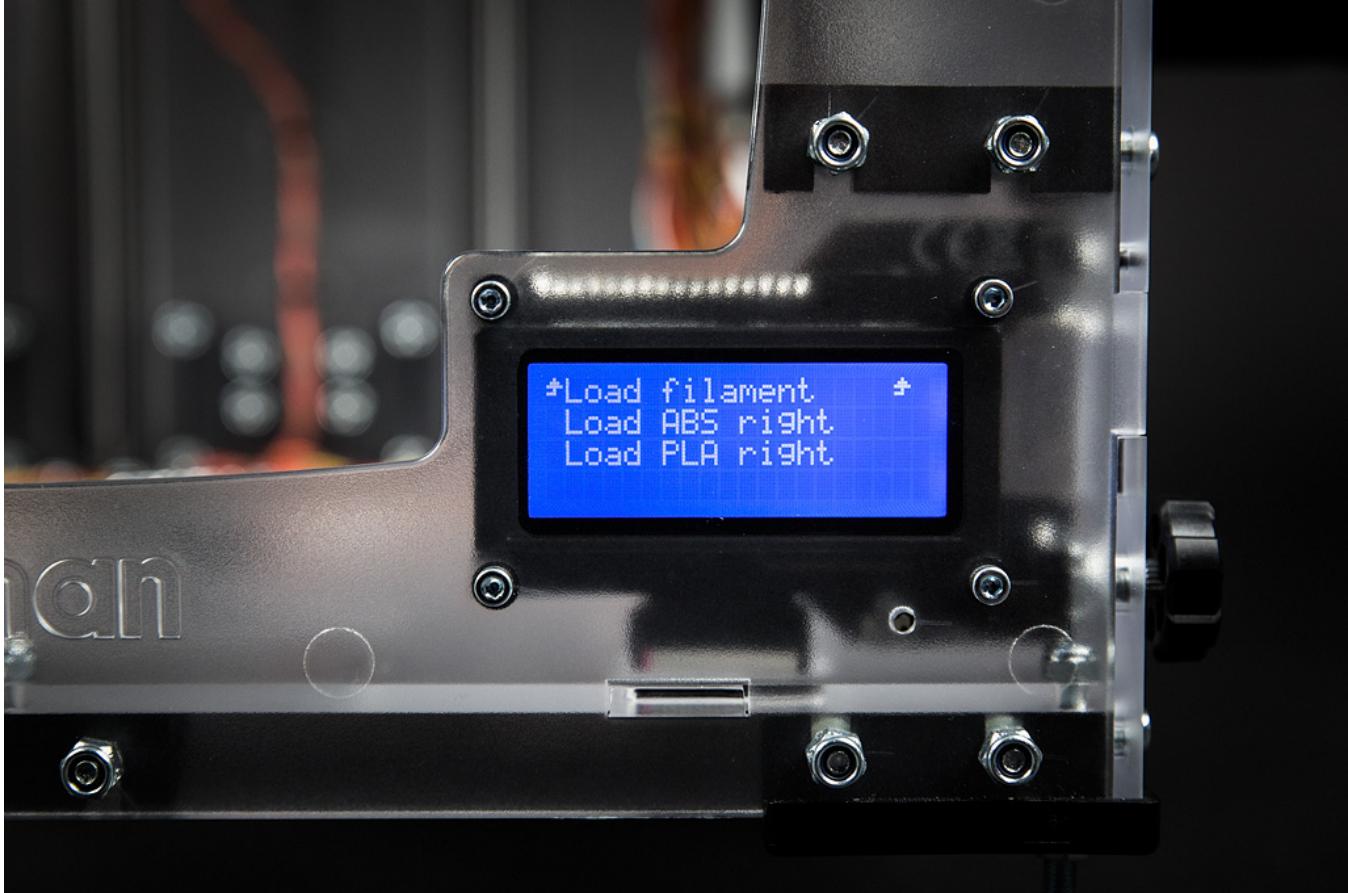
Dans ce chapitre, il sera expliqué comment charger et décharger le filament PLA et ABS 1,75 mm dans / de l'imprimante. Il est recommandé d'utiliser cette procédure pour charger et décharger le filament; il est également possible de le faire manuellement, mais le processus complètement automatisé, expliqué ci-dessous, permet de s'assurer que la meilleure méthode est utilisée. Il réduit également le risque d'une buse bouchée en raison de mauvais (dé)chargement du filament.

CHARGEMENT DU FILAMENT (LOADING FILAMENT)

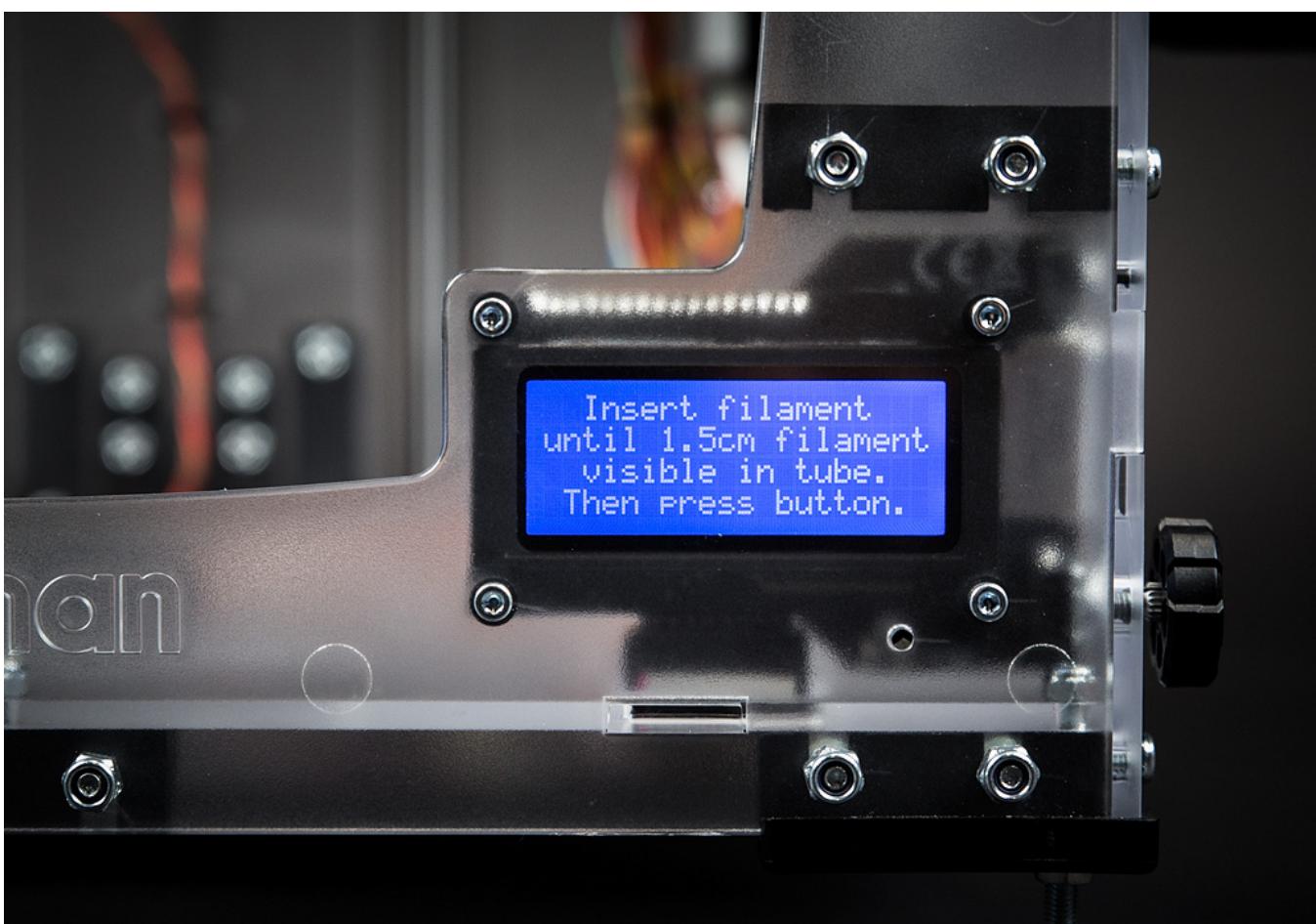
Pour charger une nouvelle bobine de fil, vous devez passer à **COMMANDÉ DE L'IMPRIMANTE (CONTROL PRINTER)** -> menu de **CHARGEMENT DU FILAMENT (LOAD FILAMENT)**. Vous devriez voir ce qui suit. Nous allons charger la bobine droite (BUSE/EXTRUDEUR (NOZZLE/EXTRUDER) 1), pour ce faire sélectionnez le menu **DROIT (RIGHT EXT.1)**. Le processus est exactement le même pour l'autre côté.



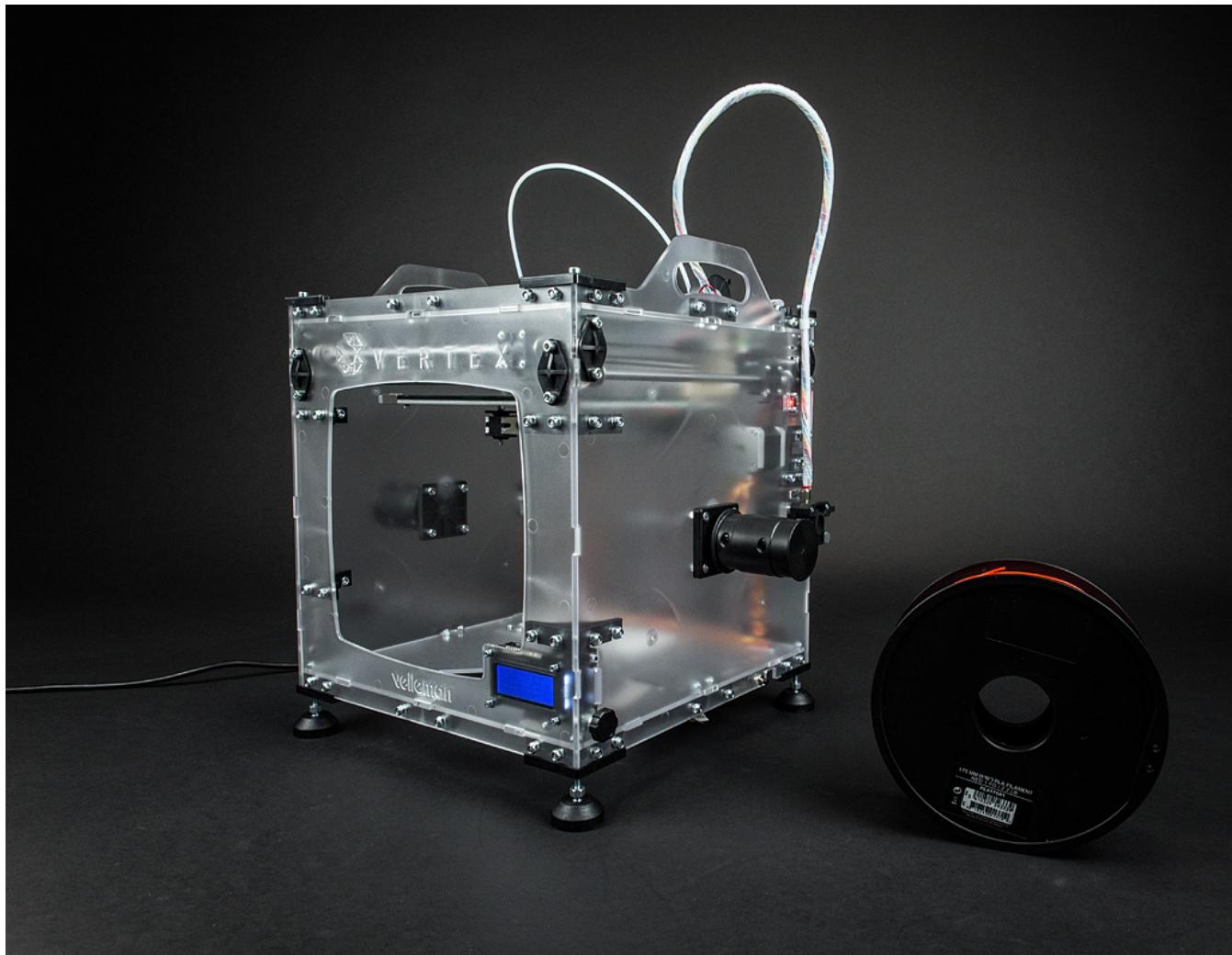
Ici vous pouvez choisir quel type de matériau du filament vous chargerez. Sélectionnez PLA, le processus pour ABS est le même, mais nous **recommandons** que vous appreniez à imprimer et utiliser l'imprimante avec du PLA.



L'écran LCD vous affichera le texte suivant. Cela signifie qu'avant de pouvoir continuer vous devez insérer le filament dans le BLOC DE L'EXTRUDEUR jusqu'à ce que vous voyez +/- 1,5 cm de filament dans le TUBE PTFE. La série suivante de photos vous permettra de comprendre comment effectuer cette étape.



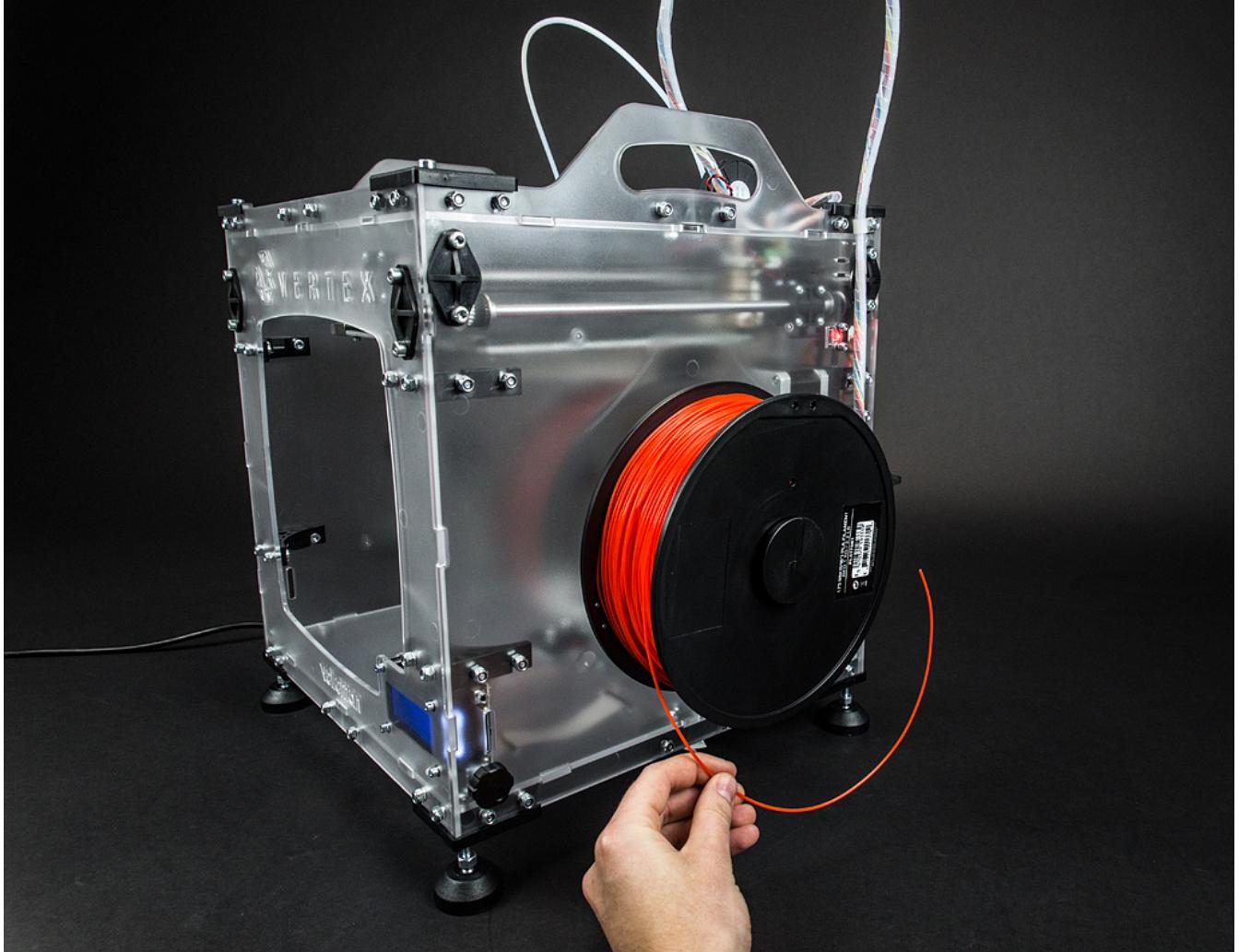
D'abord, assurez-vous que vous ayez le PLA original 1,75 mm de VELLEMAN et que tous les paramètres de l'imprimante sont calibrés pour ce matériau. **Il est possible d'utiliser des matériaux provenant d'autres fournisseurs, mais nous ne pouvons pas garantir un bon résultat d'impression !**



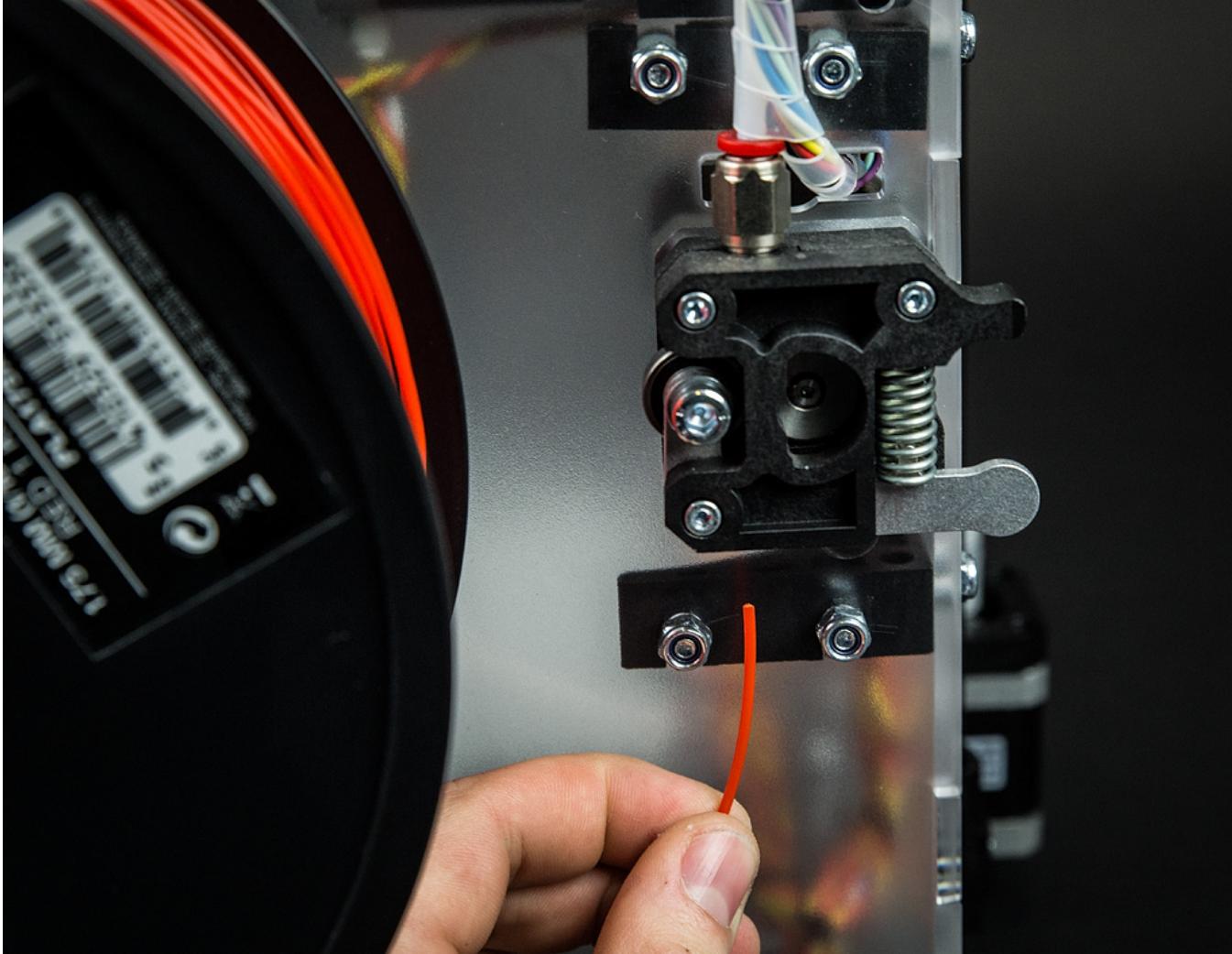
Ensuite, assurez-vous que l'extrémité du filament est propre et coupée sous un angle de sorte qu'elle a une légère pointe.

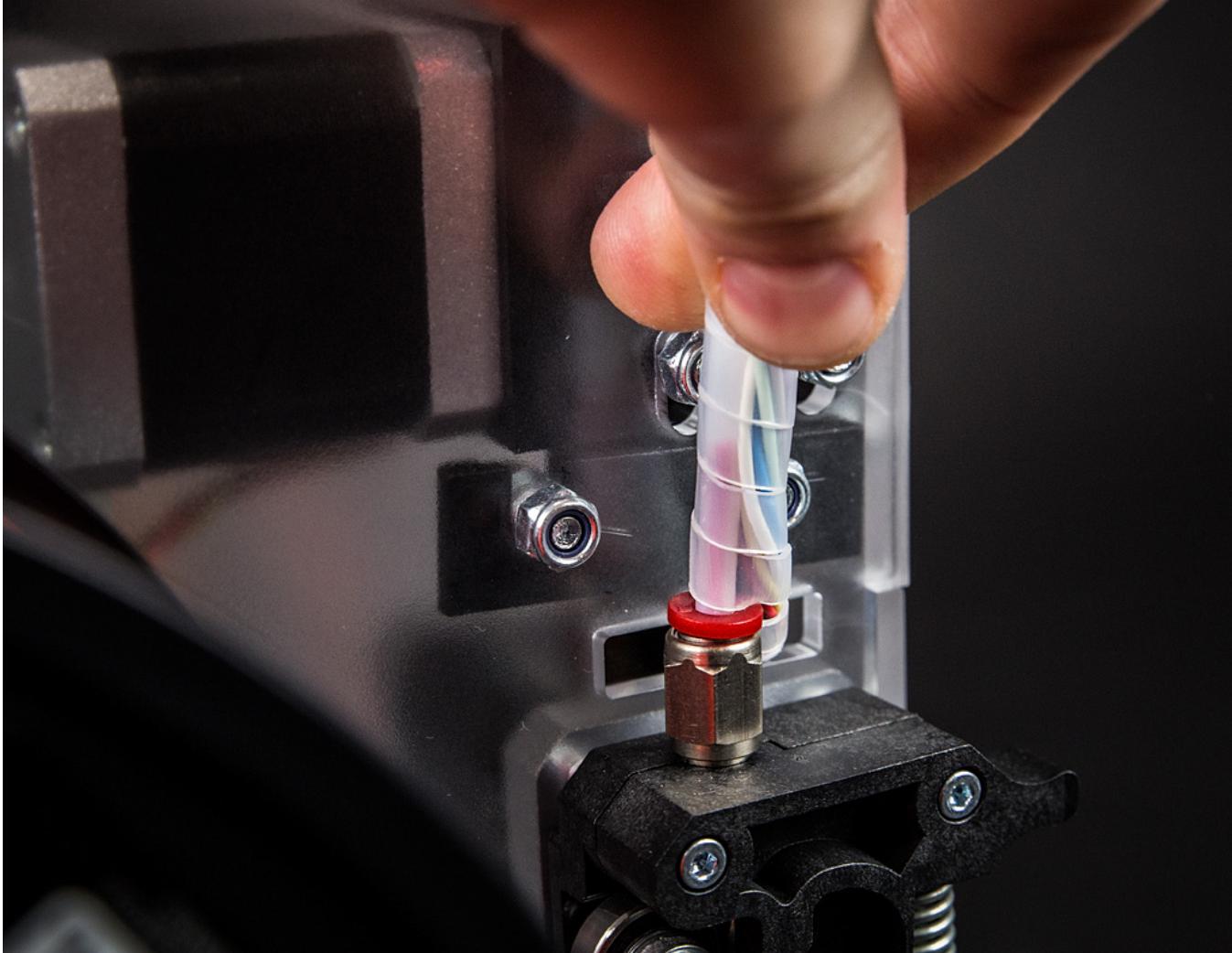


Charger la bobine de filament sur le support de la bobine et vérifiez que le filament se déroule dans le bon sens.



Maintenant serrez le LEVIER DE DESSERRAGE (RELEASE LEVER) et insérez le filament à partir du bas jusqu'à ce que vous voyez l'extrémité du filament dans le TUBE PTFE. Assurez-vous qu'au moins 1,5 cm de filament soit visible. **Si vous avez des difficultés à introduire le filament, vous pouvez plier un peu l'extrémité en arrière de sorte qu'elle soit aussi rectiligne que possible; il arrive parfois qu'à cause de l'enroulement sur la bobine le filament est courbé, ce qui peut gêner son chargement.** Recourbez le dans le sens inverse afin de le rendre rectiligne.

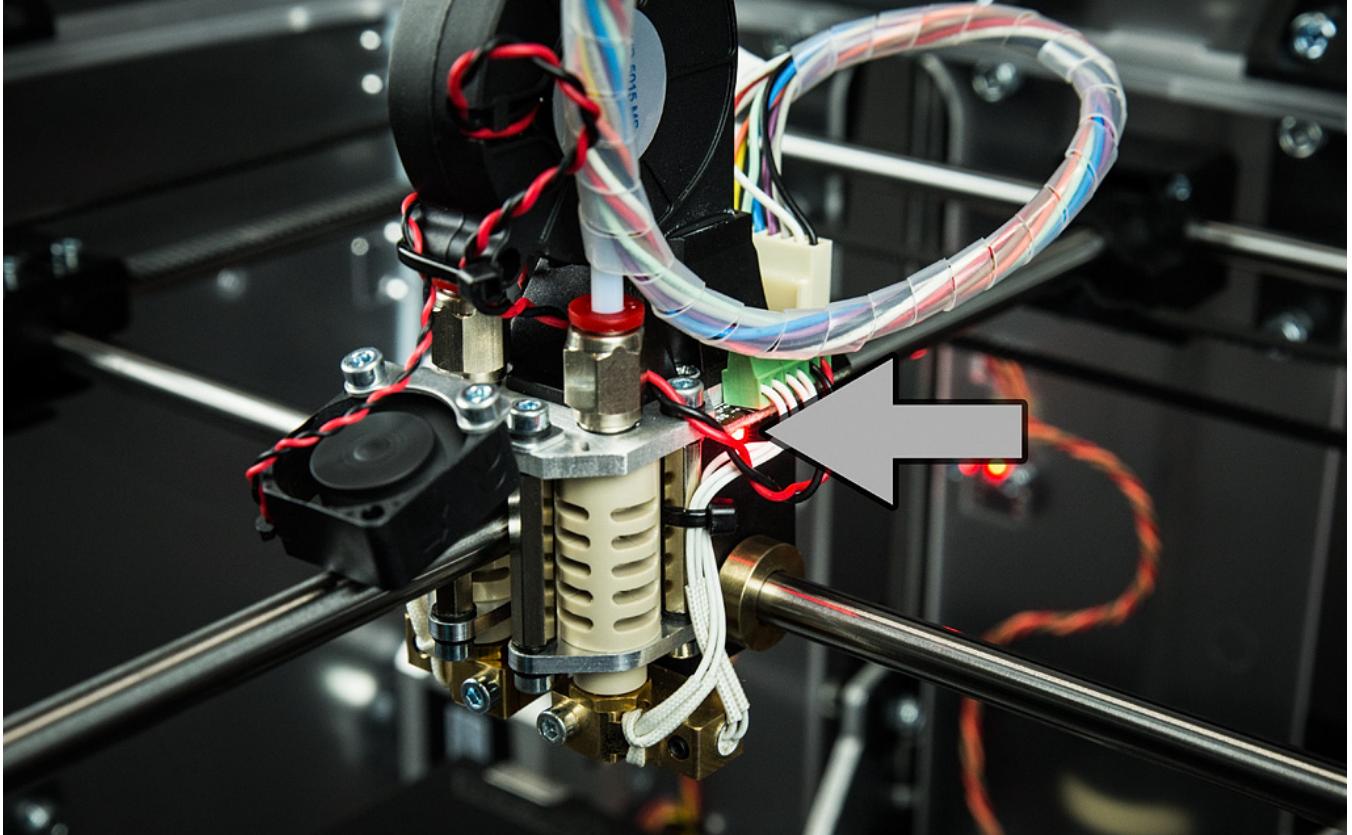




Maintenant, vous pouvez tourner ou appuyez sur le bouton rotatif pour poursuivre.

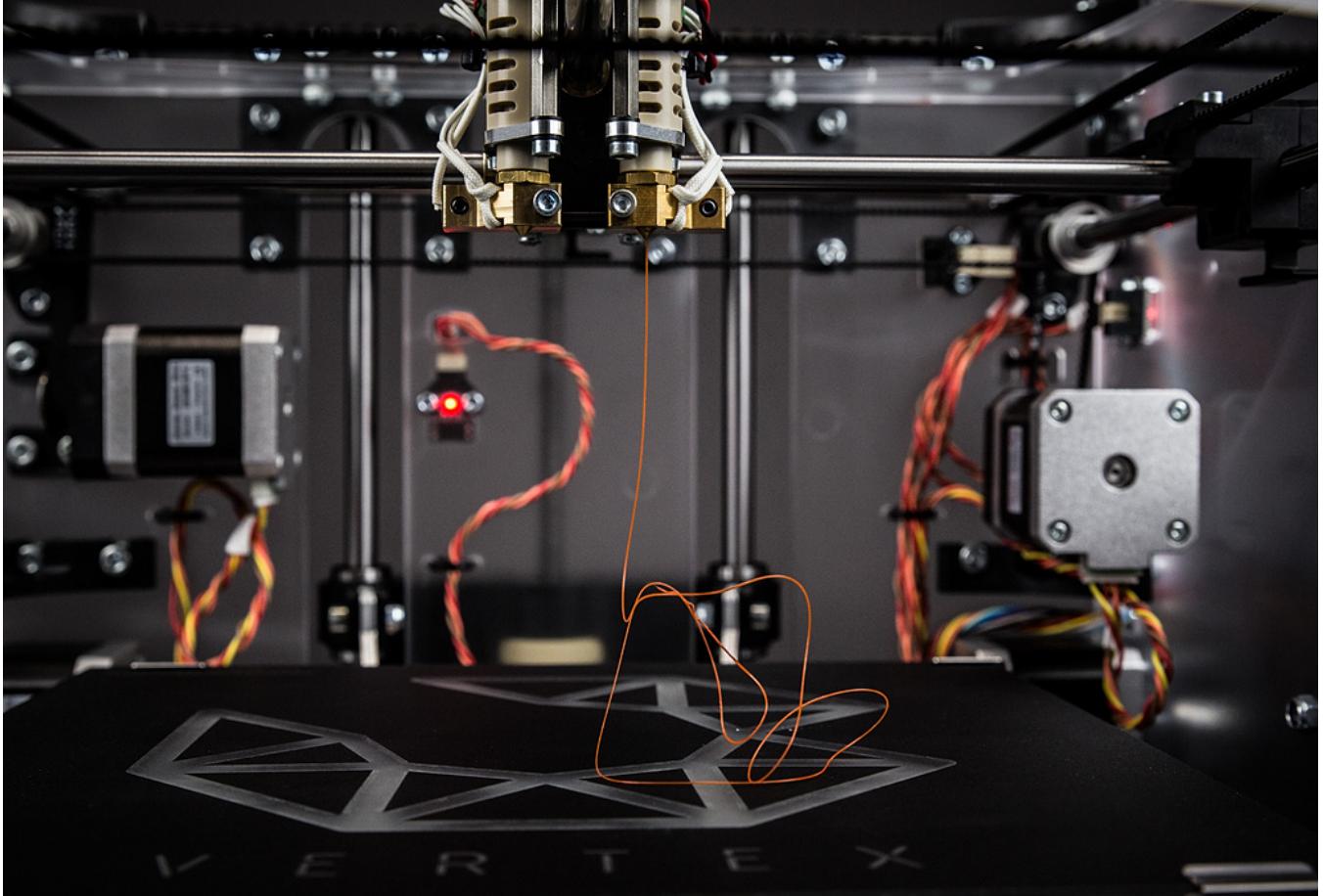
L'imprimante va abaisser un peu la plate-forme de construction et positionner la tête d'impression dans le milieu. La buse droite va également **commencer à s'échauffer**. **Vous pouvez le voir sur le voyant situé du côté droit de la tête d'impression. Ce voyant s'allume lorsque la buse s'échauffe, s'il clignote rapidement cela signifie que le dispositif de chauffage a atteint sa température cible et il ne doit chauffer que sporadiquement pour maintenir sa température. Les deux VENTILATEURS (FANS) sur le dessus vont se mettre en marche quand l'une des buses sera réchauffée ou chaude, c'est normal!**

Aussi chaque fois qu'un moteur commence à tourner le ventilateur au fond de l'imprimante s'activera. Il permet de refroidir le pilote de moteur pas à pas. Ce ventilateur cessera de tourner environ 1 minute après l'arrêt des moteurs. **Il est donc parfaitement normal que ce ventilateur démarre et s'arrête automatiquement.**

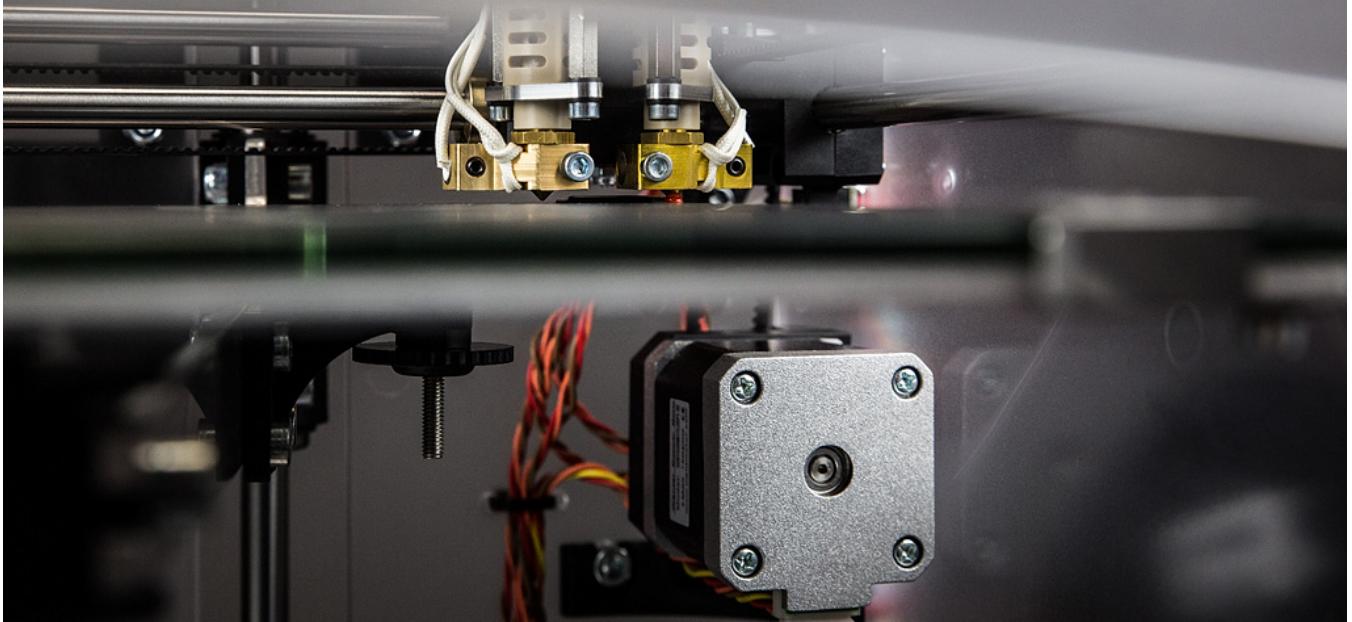


Lorsque la buse a atteint son objectif de température, l'extrudeur avancera le filament à travers le tube. Il dispose de 3 vitesses d'exécution, tout d'abord il va vite, puis il ralentie pour finalement aller très lentement lorsque le filament traverse la buse. **Ce processus prend un certain temps et il est recommandé de ne pas utiliser l'imprimante ou l'écran LCD lors du processus de chargement !**

À la fin, vous remarquerez que la buse purge du fil, c'est **tout à fait normal, cela doit être fait !** Une fois cette étape terminée, la tête reculera et commencera à refroidir. La plate-forme de construction sera rehaussée. Vous pouvez ensuite supprimer le matériau extrudé. Les ventilateurs situés sur la tête d'impression continueront à souffler, si vous souhaitez les arrêter, rendez-vous dans PARAMETRES (SETTINGS)-> TEMPERATURE -> VITESSE DES VENTILATEURS (FAN SPEED).



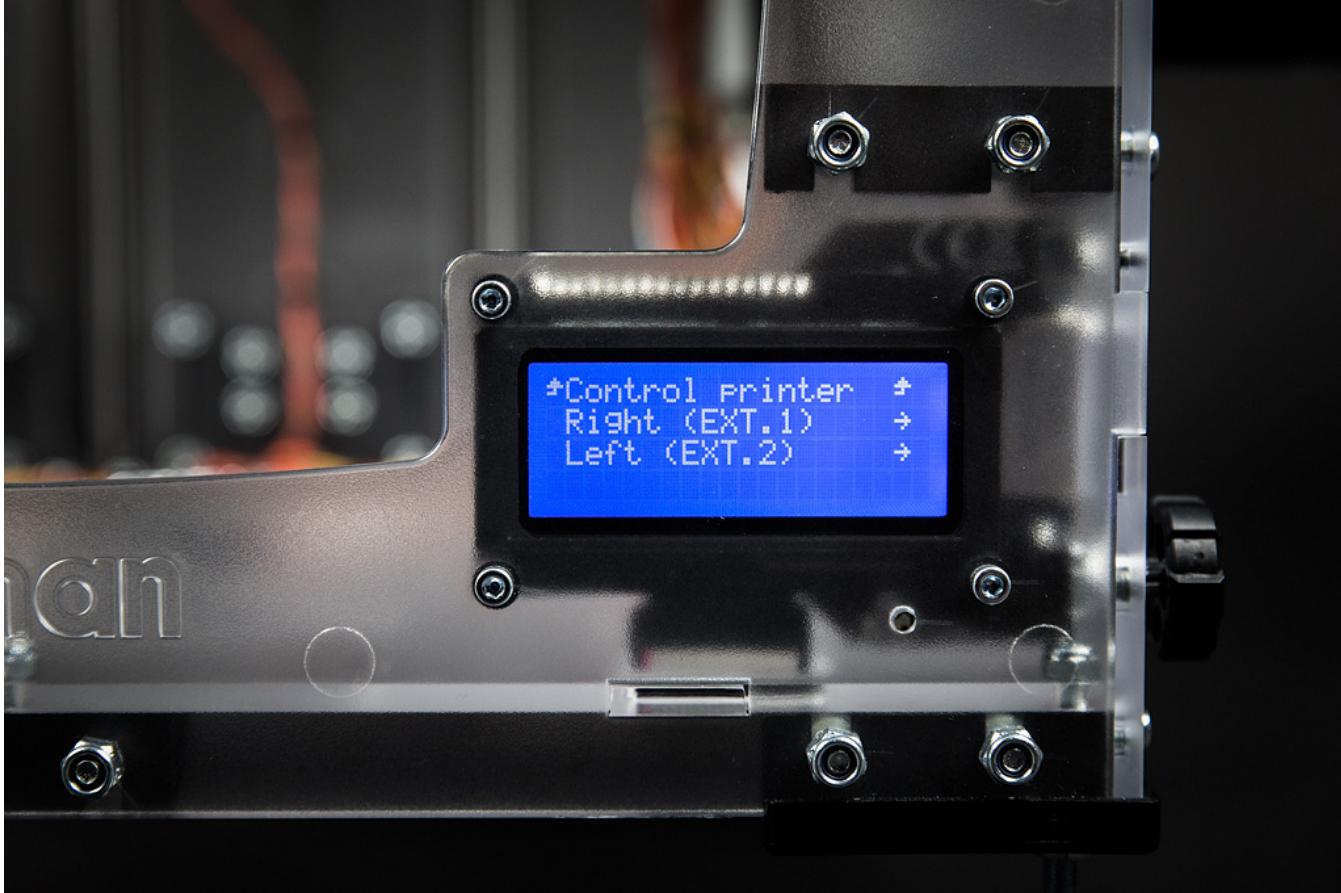
Il est tout à fait normal que la tête laisse perler de petites gouttes de plastique sur la plate-forme de construction ou sur la pointe de la buse après le chargement du matériau. Vous pouvez les supprimer tant que la buse est encore chaude. **Si vous avez oublié, vous devrez réchauffer la buse manuellement et enlever les gouttes avant la prochaine impression.** **Vous remarquerez que le BLOC CHAUFFANT (HEATER BLOCK) change de couleur, c'est aussi tout à fait normal.**



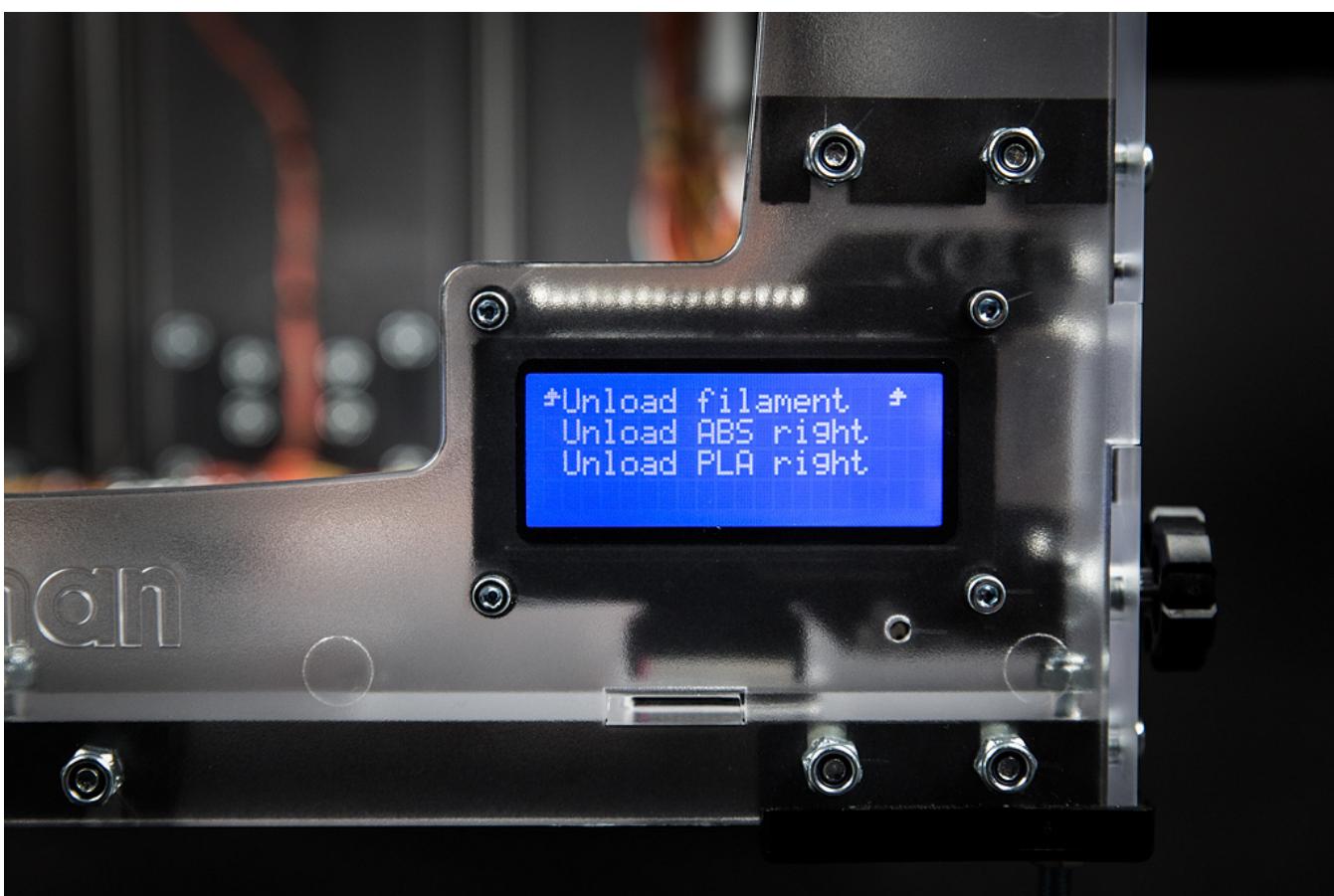
Si vous disposez d'une configuration à double tête, vous pouvez désormais charger l'autre bobine.

LE DÉCHARGEMENT DU FILAMENT (UNLOADING FILAMENT)

Pour décharger une nouvelle bobine de fil, vous devez passer à **COMMANDÉE DE L'IMPRIMANTE (CONTROL PRINTER)** -> menu de **DÉCHARGEMENT DU FILAMENT (UNLOAD FILAMENT)**. Voici ce que vous devriez voir. Nous allons décharger la bobine droite (BUSE/EXTRUDEUR 1), alors sélectionnez le menu **DROIT (EXT.1)**. Le processus est exactement le même pour l'autre côté.



Ensuite, vous devrez choisir quels matériaux vous voulez décharger. Comme le matériau chargé est le PLA, nous choisirons la dernière option : DECHAREGER PLA DROIT (UNLOAD PLA RIGHT)



L'imprimante déplacera la plate-forme de construction légèrement vers le bas et positionner la tête d'impression au milieu avant de commencer à chauffer. Lorsque la buse sera à la bonne

température, l'imprimante commencera à **EXTRUDER** une petite quantité de matériau. **CECI EST NORMAL !** Cela permet de limiter les risques de buse obstruée ou de filament bloqué.

Après l'extrusion, l'imprimante **RÉTRACTERA** le filament.

Après la rétraction, la tête d'impression commencera à refroidir et elle se mettra en position de stationnement. À présent, vous pouvez retirer la bobine.

Il est recommandé de ne pas utiliser l'imprimante ou l'écran LCD avant d'avoir terminé la procédure de déchargement !

Chapitre suivant : [Introduction à l'impression 3D](#)

Affiché - Wed, Nov 5, 2014 10:58 AM.

Nombre d'article: 148 | Dernière mise à jour: Wed, Sep 30, 2015 10:24 AM

URL en ligne: <http://manuals.velleman.eu/article.php?id=148>