

1. FAQ

- [Filament bloqué \(Stuck filament\)](#)
- [Buse bouchée \(Clogged nozzle\)](#)
- [Déformations \(Warping\)](#)
- [Couches décalées \(Shifted layers\)](#)
- [Distance entre les buses incorrect \(axes X\) \(Distance between nozzles incorrect \(X axis\)\)](#)
- [Cercles ovales \(Circles are ovals\)](#)

FILAMENT BLOQUÉ (STUCK FILAMENT)

Il est possible que le filament reste bloqué. Cela peut arriver dans la buse ou dans le bloc de l'extrudeur. La première chose à faire, c'est de chauffer la buse à une température à une température un peu plus élevée que la température standard. La température normale pour le PLA = 210° C, vous devrez le chauffer à 220° C. La température normale pour l'ABS = 245° C et vous devrez donc le chauffer à 255° C. Sans hâte, essayez d'extrudeur un peu du filament manuellement (appuyez sur le LEVIER DE DESSERRAGE (RELEASE LEVER) et faites passer le filament à travers le bloc de l'extrudeur). Si cela ne fonctionne pas, vous devrez démonter la zone touchée pour enlever le morceau du filament obstruant.

BUSE OBSTRUÉE (CLOGGED NOZZLE)

En cas d'obstruction de l'orifice de la buse, vous devrez démonter le hotend et nettoyer tout le plastique à l'intérieur. Vous pouvez le faire avec une petite lampe-torche et un peu de corde de guitare. N'oubliez pas que le diamètre de l'orifice de la buse est de 0,35 mm si vous choisissez le fil pour débloquer la buse.

DEFORMATION (WARPING)

Lorsqu'un objet commence à se détacher de la plate-forme de construction et des bords, on appelle cela la déformation. Cela se produit à cause du facteur de rétrécissement de la matière que vous souhaitez imprimer. Lorsque chaque couche refroidit elle rétrécit, exerçant ainsi une force sur la couche inférieure. Pour lutter contre les déformations, vous pouvez utiliser la fonctionnalité de contours (BRIM) du logiciel de découpe. Cela agrandit la première couche, donc il y a plus de surface de contact avec la plate-forme de construction et cela permet de bien fixer les angles à la plateforme de construction. Il est aussi important de placer l'imprimante à l'écart des fenêtres ouvertes, etc. Car le vent, les courants d'air pourraient refroidir inégalement un objet et le déformer. Le PLA est beaucoup moins sujet à ce genre de problème que l'ABS. Utilisez toujours l'option Contour (Brim) lors de l'impression en ABS!

COUCHES DÉCALLÉES OU DÉFORMÉES

Dans un premier temps, vérifiez si toutes les poulies sur les MOTEUR PAS-À-PAS X et Y sont correctement fixés. Si la poulie glisse, la rotation du moteur ne sera pas traduit par un mouvement latéral de la tête d'impression, provoquant ainsi des couches déplacées ou déformées.

Les couches décalés peuvent également se produire lorsqu'un MOTEUR PAS-À-PAS n'a pas suffisamment de force pour déplacer la tête d'impression comme définie par le GCODE. En générale, cela se produit à cause des défauts d'alignement dans les poulies et tiges XY.

Vérifiez donc d'abord que ces derniers sont bien perpendiculaires et parallèles.

Il est possible de résoudre ce problème en ajustant la valeur VxyJERK.

Cette valeur détermine la vitesse à laquelle la tête d'impression peut changer de direction immédiatement (sans accélération).

Si les tiges XY ne sont pas alignées parfaitement, l'imprimante peut avoir des difficultés à se déplacer aux vitesses préréglées en usine.

Si vous diminuez cette valeur, l'imprimante utilisera des accélérations pour déplacer la tête d'impression plus délicatement (mais lentement) pour changer de direction.

Pour diminuer cette valeur, accéder aux menus suivants : SETTINGS -> MOTION -> Vxy-JERK.

Dans ce menu, il est possible de changer cette valeur en 10. Sauvegarder les réglages dans l'EEPROM (SETTINGS -> STORE MEMORY).

Cela peut être également causé par l'excès de chaleur dans une ou plusieurs CARTES PILOTE 1,5 A. Vérifiez que le ventilateur situé au fond de l'imprimante ne fonctionne pas lorsqu'un MOTEUR PAS-À-PAS démarre, car ce ventilateur aide aussi à refroidir les CARTES PILOTE 1,5 A. Assurez-vous également que rien n'entrave la circulation de l'air en bas de l'imprimante. Ces CARTES PILOTE 1,5 A sont calibrées en usine, mais il est possible que ??? Ces pilotes sont étalonnés pour fournir une certaine quantité de courant aux moteurs, si ce courant est élevée, le pilote chauffe et s'arrête pendant un certain temps pour refroidir et se protéger, cela provoque des couches décalées. Si le courant est trop bas, le pilote ne peut pas fournir assez de courant au moteur pour effectuer des déplacements rapides. Par conséquent, il glisse ce qui décalera certaines couches.

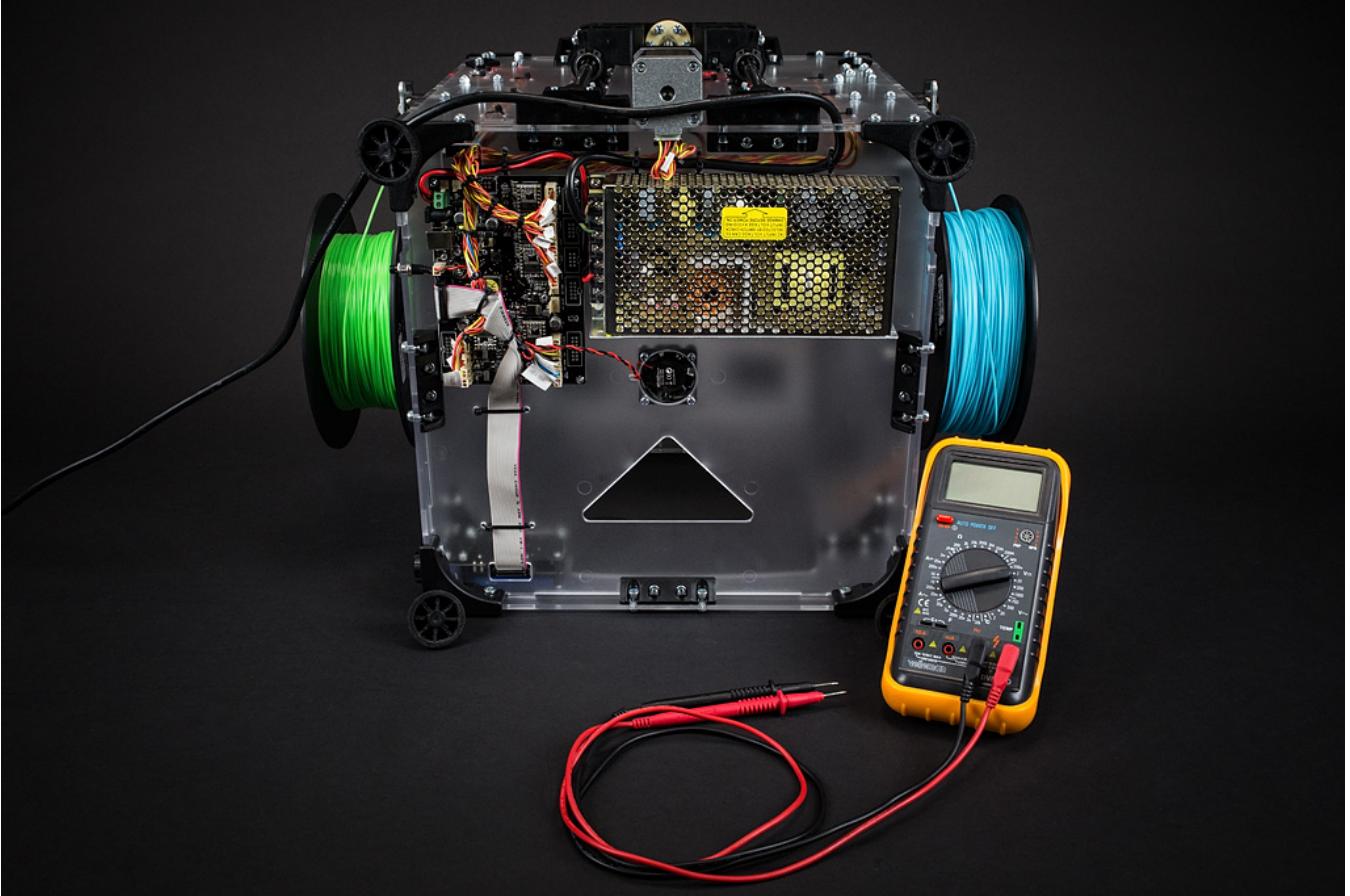
Ce calibrage peut être vérifié et fait par vous-même, mais vous aurez besoin de :

- MULTIMÈTRE NUMÉRIQUE
- TOURNEVIS POUR ÉCROUS À FENTE 1,5 x 40 mm

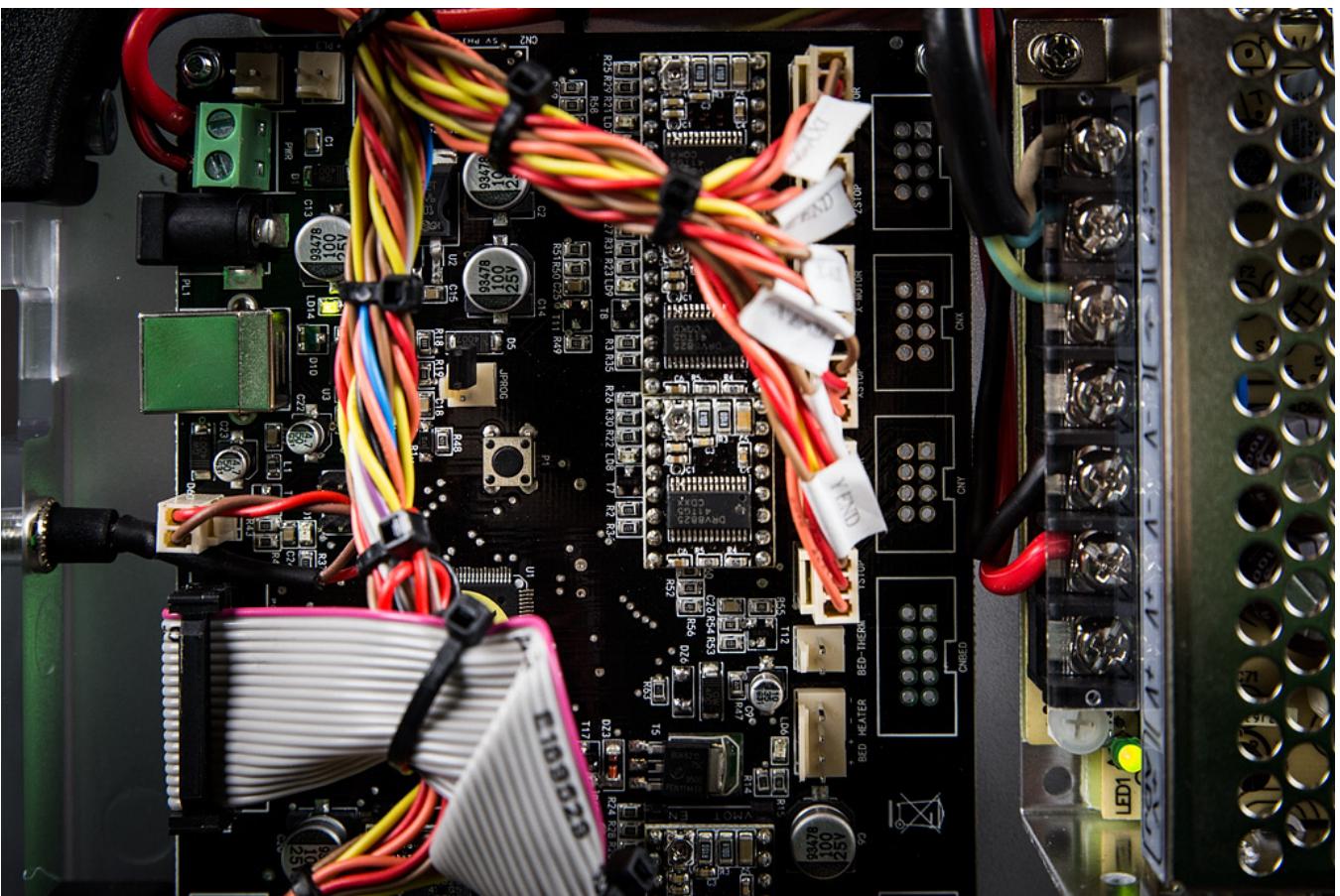
Placez l'imprimante sur son panneau frontal afin de pouvoir accéder à la partie inférieure.

Brancher l'imprimante, méfiez-vous des bornes du secteur d'alimentation 15V 150W

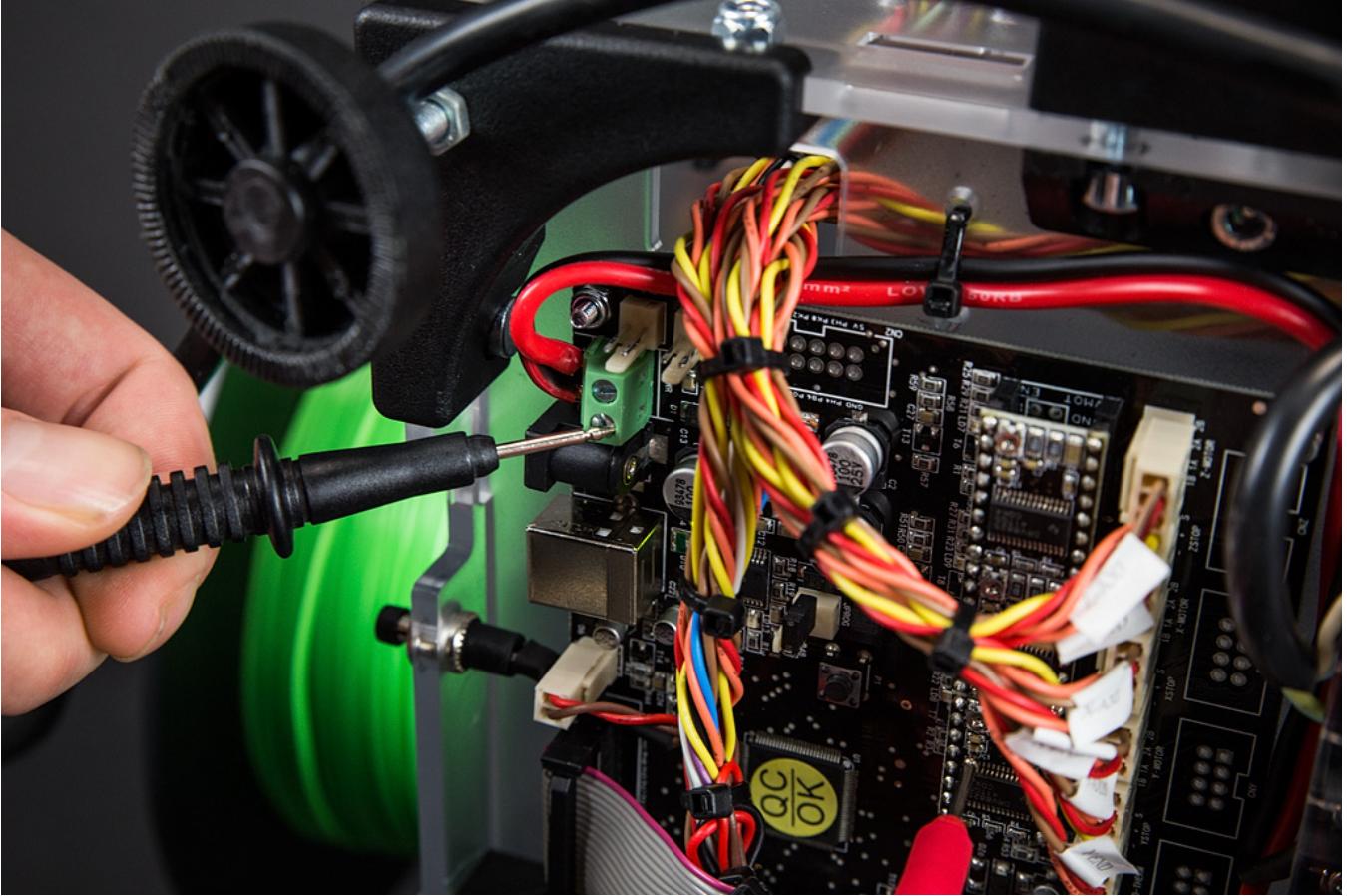
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE!



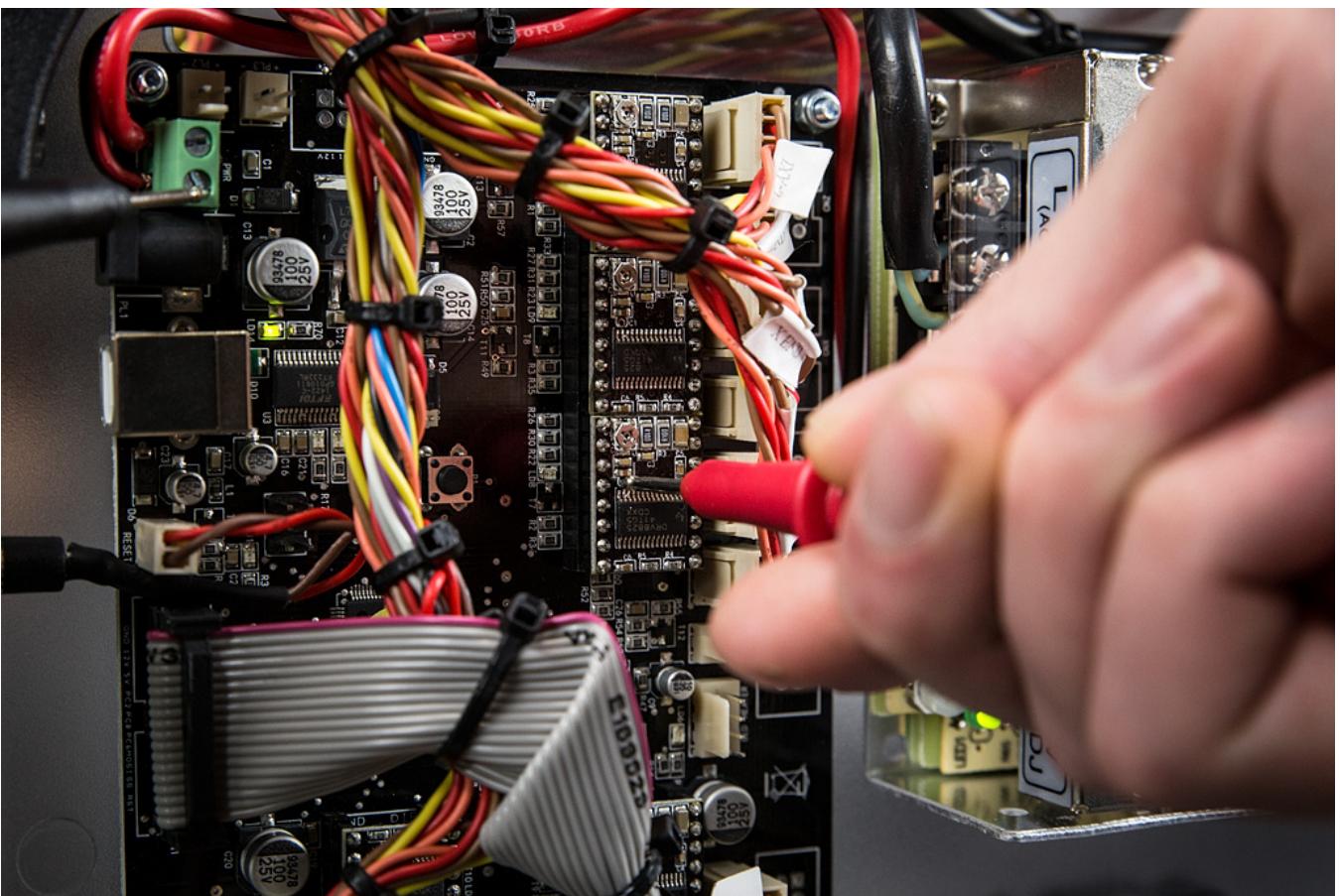
Localiser la CARTE PILOTE 1,5 A que vous souhaitez vérifier/calibrer. Dans ce manuel, nous vous expliquerons comment vérifier/calibrer la CARTE PILOTE 1,5 A pour l'axe Y.



Vous configurez le MULTIMETRE NUMÉRIQUE pour qu'il mesure des tensions continues jusqu'à 2V. Placez le câble négatif (noir) sur la borne négative du connecteur d'alimentation de la CARTE-MÈRE DE L'IMPRIMANTE 3D.

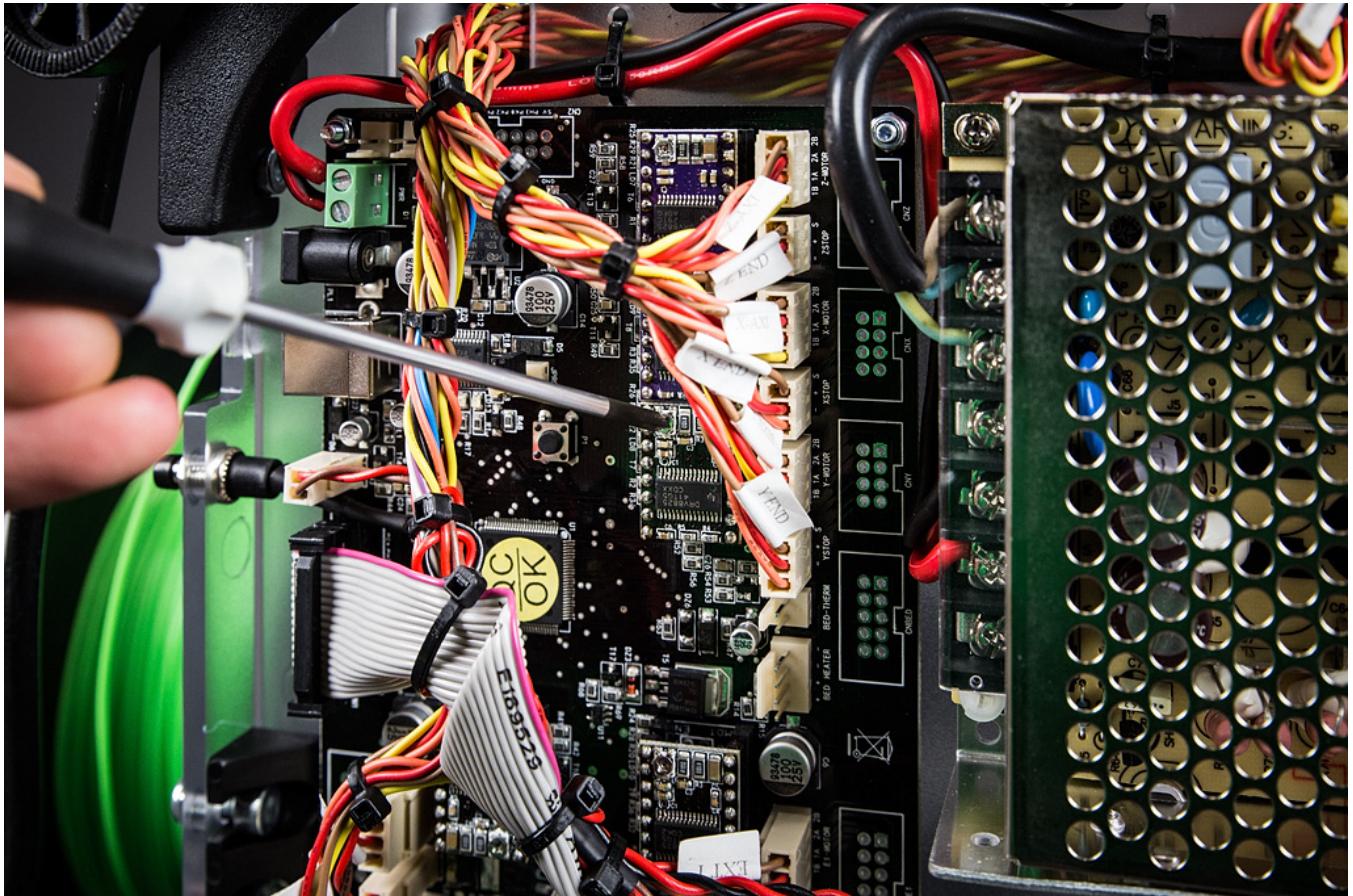


Placer le câble positif sur le point de test (la petite via au centre de la CARTE PILOTE 1,5 A). Veillez à ne pas toucher ou court-circuiter tout autre endroit sur le circuit imprimé.



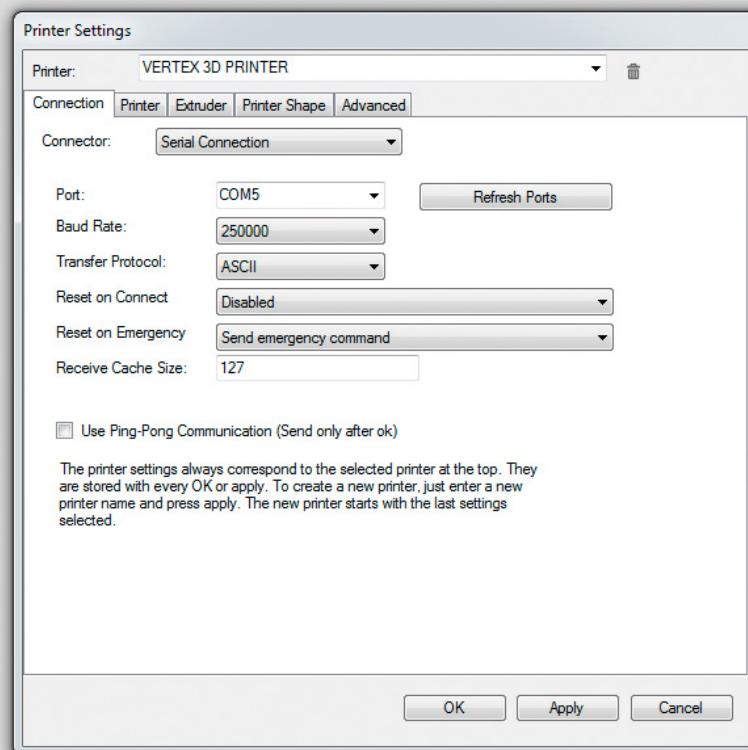
Vous devez mesurer une tension entre 0,89 V et 0,925 V. Si elle est inférieure ou supérieure, vous pouvez modifier cette lecture en ajustant le petit potentiomètre sur le circuit imprimé. **Soyez prudent en réglant le potentiomètre, il est fragile. Aussi, lorsque vous baissez**

trop cette tension, les moteurs n'auront pas assez de puissance pour fonctionner. Si vous augmentez trop cette tension, les pilotes chaufferont et passeront en mode sécurisé pour refroidir, le pilote ne redeviendra opérationnel qu'après avoir refroidi. Tout ceci provoquera des couches décalées.

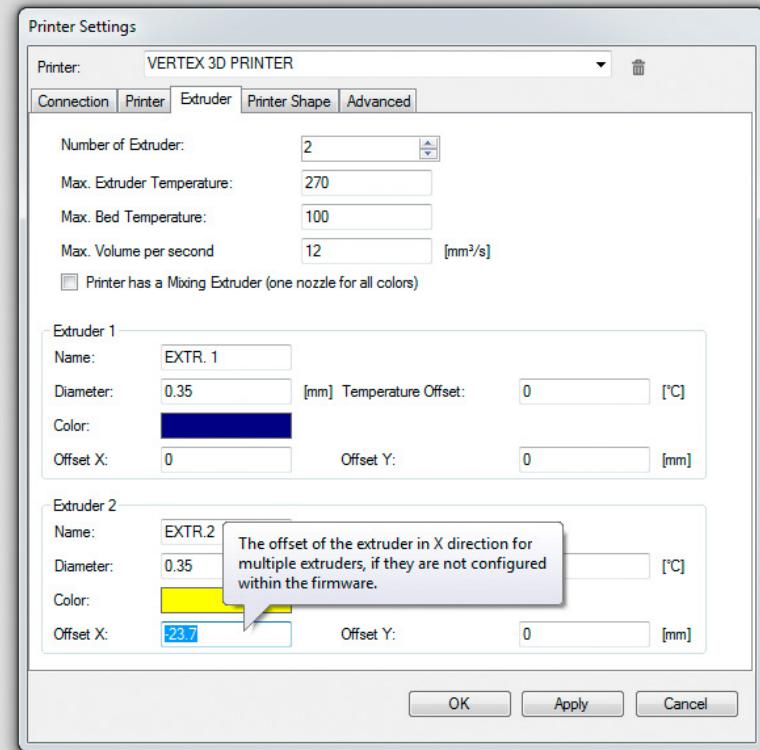


DISTANCE INCORRECTE ENTRE LES BUSES (AXE X)

Lorsque vous imprimez un objet avec 2 matériaux, il est possible que les 2 matériaux ne s'alignent pas parfaitement sur l'axe X. Cette distance est signalée dans Repetier et si la distance réelle diffère de celle de Repetier, vous aurez des impressions où les 2 matériaux se chevauchent ou sont trop éloignés à certains endroits. Vous pouvez y remédier en mesurant la distance des 2 buses avec un étrier (assurez-vous de ne pas endommager les orifices des buses) et en saisissant cette distance dans Repetier. Pour ce faire vous devez appuyer sur le bouton PRINTER SETTINGS (paramètres de l'imprimante) dans la barre de bouton de Repetier. Une fenêtre de dialogue apparaîtra.



Ensuite, choisissez l'onglet de l'extrudeur et entrez la valeur que vous avez mesuré **en négatif** dans **OFFSET X** de **EXTRUDEUR 2**.



CERCLES DÉFORMÉS

Lorsque les cercles sont mal imprimés, il est possible que les courroies moteurs de votre imprimante aient lâché. Vous pouvez y remédier en redressant les SUPPORTS DU MOTEUR X et Y, en tirant l'assemblage du moteur vers le bas pour que les courroies moteurs (COURROIES 180 mm x 6 mm T2, 5) soient bien serrées et donc bien rattachées aux SUPPORTS DU MOTEUR.

Posted - Tue, Nov 18, 2014 9:57 AM.

Article Number: 150 | Last Updated: Wed, Sep 30, 2015 8:55 AM

Online URL: <http://manuals.velleman.eu/article.php?id=150>