PP3DP
WWW.PP3DP.COM

UP! mini Manuel

Version française
Traduit et complété par Machines-3D

UP! mini User Manual

Machines-3D
It ist make it

www.machines-3d.com

Legal Notice (Version Originale)

The information in this document is subject to change without notice.

DELTA MICRO FACTORY CO. MAKES NO WARRANTY OF ANY KIND WITH REGARD TO THIS MATERIAL, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. Delta Micro Factory Co. shall not be liable for errors contained herein or for incidental or consequential damages in connection with the furnishing, performance, or use of this Material. Changes or modifications to the system not expressly approved by Delta Micro Factory Co., the party responsible for compliance, could void the user's authority for use. This document is protected by copyright. All rights reserved. Its use, disclosure, and possession are restricted by an agreement with Delta Micro Factory Co. per software copyright. No part of this document may be photocopied, reproduced or translated into another language without the prior written consent of Delta Micro Factory Corp.

Machines-3D

© Copyright 2012 Delta Micro Factory Corporation All rights reserved.

Machines-3D

Avertissement Légaux (Traduction)

L'information contenue dans cette notice est susceptible de changer sans avertissement.

Note de Machines-3D : La Mention "DELTA MICRO FACTORY" désigne systématiquement "DELTA MICRO FACTORY et son distributeur MACHINES-3D" ayant traduit cette notice.

DELTA MICRO FACTORY NE DONNE AUCUNE GARANTIE DE QUELQUE NATURE EN CE QUI CONCERNE CE DOCUMENT, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. DELTA MICRO FACTORY ne peut pas être tenu responsable des erreurs contenues dans ce document ni des dommages fortuits ou consécutifs liés à la fourniture, la performance ou l'utilisation de ce matériel. Si des changements ou modifications de toutes natures, qui sont apportées au système et ne sont pas approuvés par écrit par DELTA MICRO FACTORY, cause un désordre de toute nature, la garantie apportée sera considérée comme nulle et l'usage de la machine sous la seule responsabilité de son utilisateur. Ce document est protégé par le droit d'auteur. Tous droits réservés. Son utilisation, la divulgation et la possession sont limitées par un accord avec DELTA MICRO FACTORY, par copyright du logiciel. Aucune partie de ce document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'accord écrit préalable de DELTA MICRO FACTORY.

Machines-3D

1. INTRODUCTION 3
1.1 COMMENT UTILISER CE MANUEL 3
1.2 PRÉCAUTIONS 3
1.2.1 Sécurité 3
1.2.2 Protection 4
2. VUE D'ENSEMBLE 5
2.1 APPARENCE 5
2.2 SPÉCIFICATIONS 8
2.2.1 Caractéristiques physiques de l'imprimante 8
2.2.2 Spécifications 9
2.2.3 Spécifications Environnementales 9
3. UTILISATION 10
3.1 PRÉPARATION 10
3.1.1 Installation de l'imprimante 10
3.1.1 Installez le logiciel 12
3.1.2 Installez les pilotes 13
3.2 UTILISER LES FONCTIONS DE BASE 17
3.2.1 Démarrer le programme 17
3.2.2 Charger un modèle 3D 17
3.2.3 Options de visualisation 20
3.2.4 Transformations du Modèle 22
3.2.5 Placer ses modèles sur la plateforme 24
3.3 SE PRÉPARER À IMPRIMER 25
3.3.1 Initialiser l'imprimante 25
3.3.2 Calibrer la hauteur de Buse 26
3.3.4 Autres Options de Maintenance 29
3.3.5 Préparer la plateforme 32
4. IMPRIMER 38
5. DÉTACHER VOTRE MODÈLE 42
6. MAINTENANCE 44
6.1 CHANGEMENT DE BOBINE 44
6.2 CALIBRATION VERTICALE 44
6.3 NETTOYAGE DE LA BUSE 47
6.4 RETRAIT OU CHANGEMENT DE LA BUSE 47
6.5 LUBRIFICATION DES ROULEMENTS 49
6.6 PIÈCES DE RECHANGE 49
7. TRUCS ET ASTUCES 50
8. TROUBLESHOOTING 51

Machines-3D
Machines-3D
Machines-3D

1. Introduction

1.1 Comment utiliser ce manuel

Ce Manuel Utilisateur est divisé en quatres sections qui couvrent l'Introduction à l'usage de la machine, la Vue d'ensemble, l'Utilisation et la résolution des problème. **Etudier avec attention ce Manuel avant installation, et utiliser l'imprimante suivant toutes ces instructions.** Garder ce manuel à proximité et revenez-y dès que nécessaire.

Machines-3D

1.2 Précautions

ATTENTION : Lisez attentivement cette section avant d'utiliser l'imprimante.

1.2.1 Sécurité

- L'imprimante ne doit être utilisée qu'avec l'alimentation et le transformateur fourni avec, sinon un risque d'incendie existe ou l'imprimante pourra être endommagée.
- Pour éviter les brûlures ou des déformations du modèle, ne touchez pas le modèle, la buse ou la plateforme ainsi que toute partie de l'imprimante tant que celle-ci travaille ou juste après qu'elle ai terminée de travailler.
- Les lunettes de protections doivent toujours être portée lors de l'enlèvement des matériaux support, et spécialement pour le PLA.
- Les parties marron des gants fournis avec la machine fonde à 200°C, dans ces conditions, ne garder pas en main l'extrudeur avec les gants.
- Il existe une odeur légère désagréable lorsque l'ABS est extrudé. Une pièce bien ventilée est recommandée par la plupart des gens pour ne pas en souffir. Malgré cela, gardez l'imprimante à l'abri des courants d'air vous permettra d'éviter le retrait de l'ABS lors de l'impression. Quand l'ABS brûle, il dégage une fumée toxique.

Machines-3D

Machines-3D

Les signes suivants sont utilisés dans le manuel :

	ATTENTION : Indique une situation dangereuse potentielle qui, si inévitée, peut causer une blessure légère ou moyenne.
	ATTENTION : Indique une situation dangereuse potentielle qui, si inévitée, peut causer une blessure grave.
	Gants : En réalisant certaines opérations de maintenance, la machine peut rester chaude et les gants sont requis pour éviter les brûlures.
	Lunettes de protection: Portez les lunettes de protection pour éviter une blessure aux yeux.

Machines-3D

1.2.2 Protection

- L'imprimante ne doit pas être exposée à l'eau ou la pluie, sous peine d'être endommagée.
- Ne fermez pas le logiciel UP! ni enlevez le cable USB lorsque vous chargez un modèle 3D, ou les données pourraient disparaître.
- Lorsque vous utilisez la fonction "Extruder", gardez au moins 50mm entre la buse et la platforme. S'ils sont trop près, la buse peut se boucher.
- L'imprimante est conçue pour travailler convenablement à une température ambiante entre 15°C et 30°C et à une humidité entre 20% et 50%; Utiliser l'imprimante en dehors de ces limites pourra donner des modèles de moins bonne qualité.

Machines-3D

Machines-3D

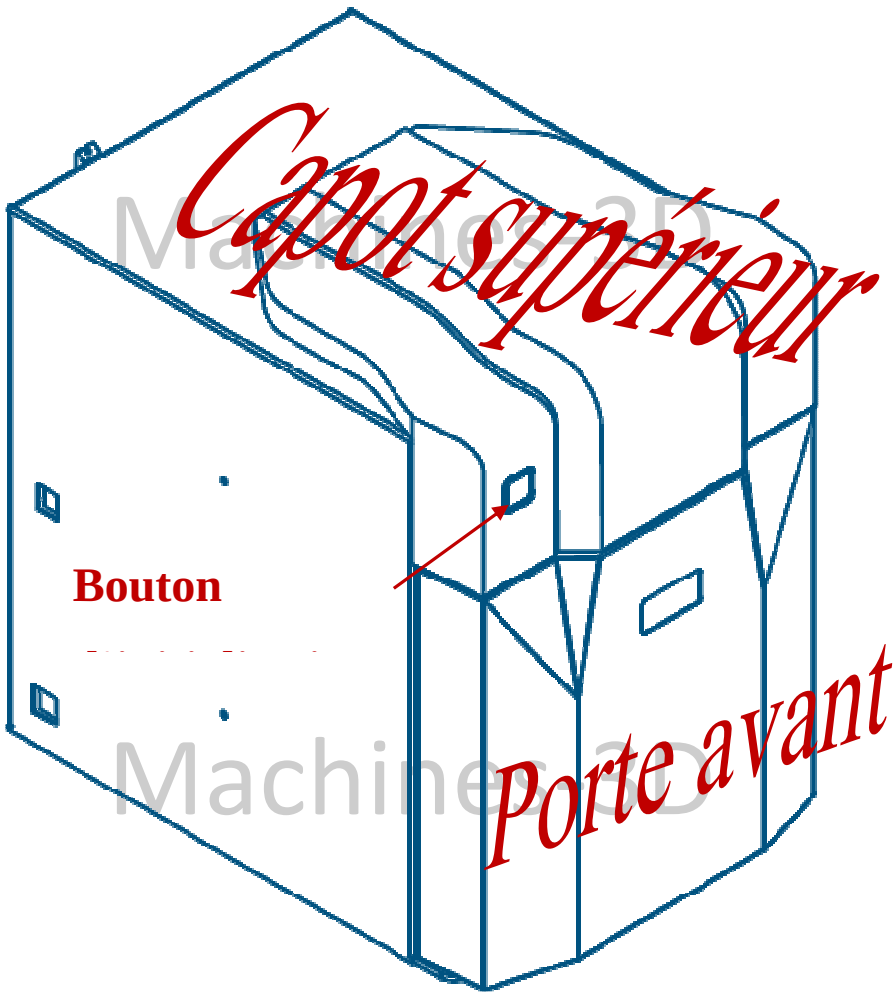
2. Vue d’ensemble

Les imprimante Up! sont transportable et simples d’utilisation. Notre système et sa suite logicielle vous permettra d’imprimer de beaux modèles en quelques clics, et ce, même si vous n’aviez jamais utilisé d’imprimante 3D auparavant. Ce système utilise une buse pour déposer du plastique fondu couche après couche. Félicitation pour votre achat d’une imprimante UP!

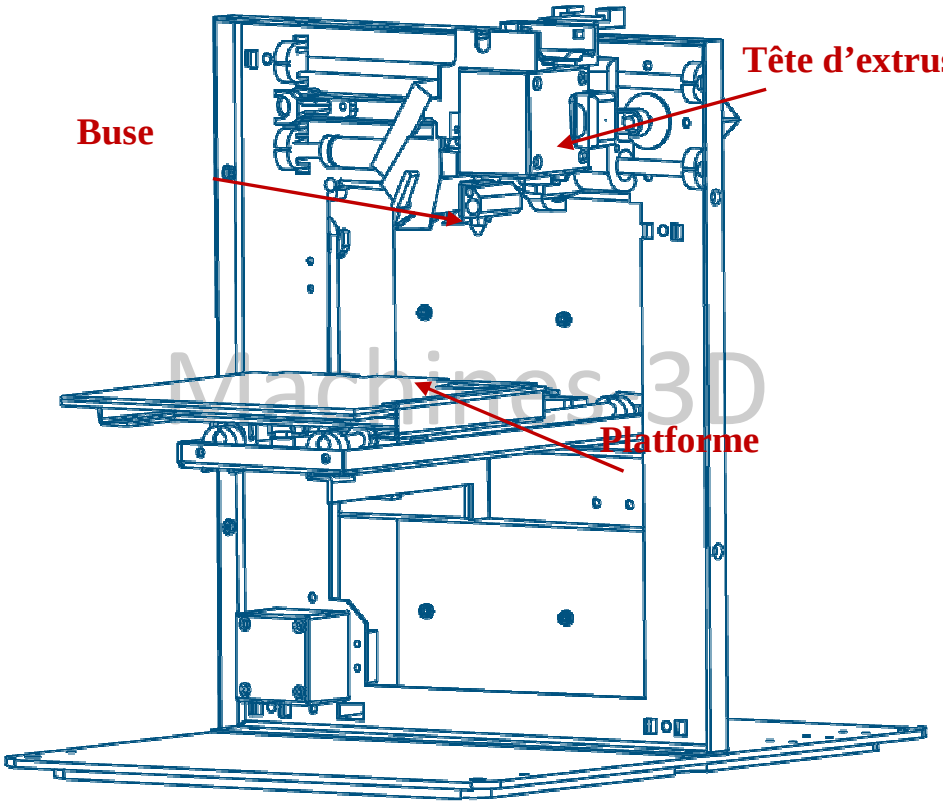
Machines-3D

2.1 Apparence

Figure 1.Vue avant de l’imprimante

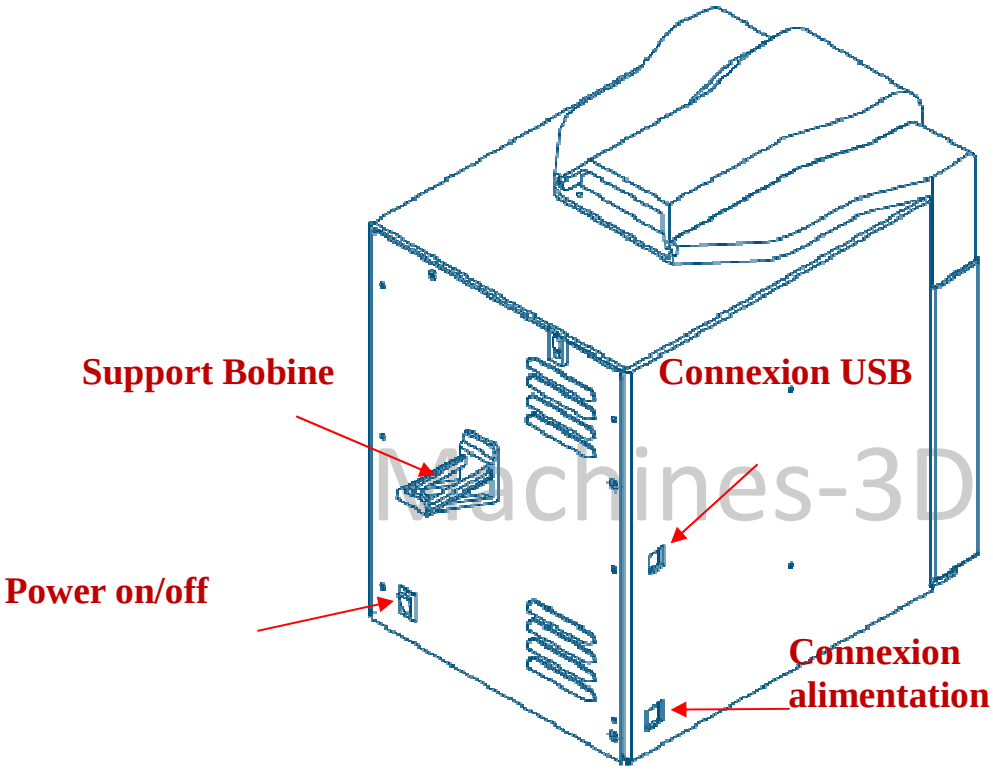


Machines-3D



Machines-3D

Figure 2. Vue arrière de l'imprimante



Machines-3D

Figure3. Accessoires

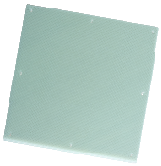
1 Cable USB

②Cable d’alimentation (220 V)

③ Tube / filament

Machines-3D

④ Vis



⑤ Plateforme perforée

⑥ tête d’extrusion

⑦ ABS

Machines-3D

Figure 4. Tool kit

Cutter

②Pince à épiler

③Clés

④ Raclette

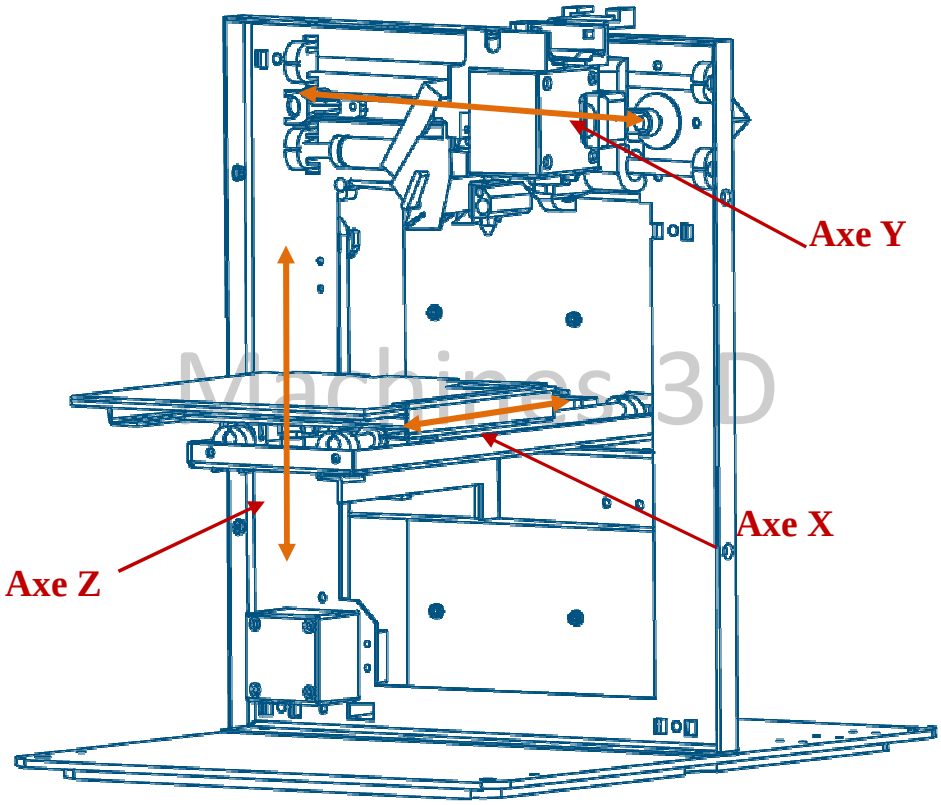
⑤ Pinces

⑥ Gants

⑦ Clé de buse

Machines-3D

Figure 5. Axes



Machines-3D

2.2 Spécifications

2.2.1 Caractéristiques physiques de l'imprimante

Materiaux d'impression	ABS ou PLA
Couleur des matériaux	Blanche
Epaisseur de couche	0.25—0.35 mm
Vitesse d'impression	10—100 cm^3/h
Taille d'impression Max.	120×120×120 mm
Poids de l'imprimante	5 KG (11 lb)
Taille de l'imprimante	240 × 350 × 350 mm

Machines-3D

2.2.2 Spécifications

Alimentation requise	100-240VAC, 50-60Hz, 200W
Support	Support auto-généré

Format d’entrée	.STL
Compatibilité OS	Windows XP/Vista/7; Mac

2.2.3 Spécifications Environnementales

Temperature Ambiante	15°C～30°C
Humidité Relative	20%～50%

Machines-3D

Machines-3D

Machines-3D

3. Utilisation

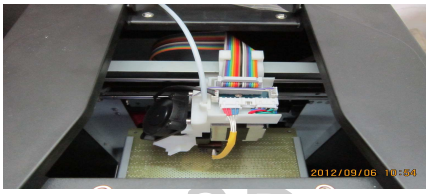
3.1 Préparation

3.1.1 Installation de l'imprimante

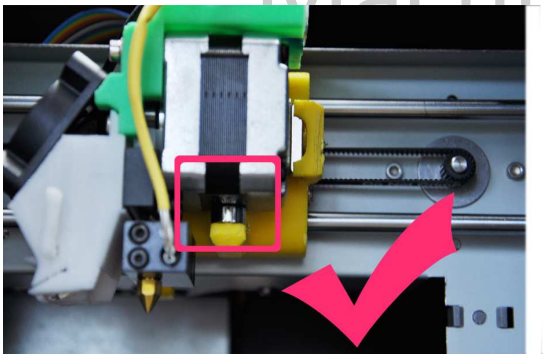
Machines-3D

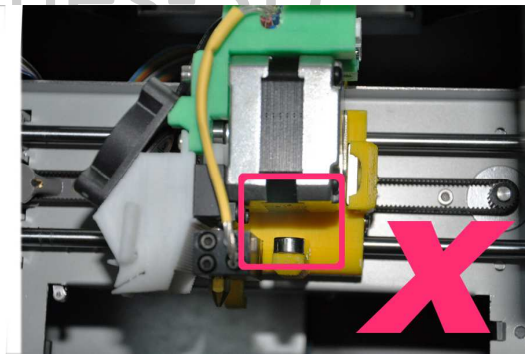
Enlever les plastiques de protection de l'imprimante.

Enlever les blocs de mousses de protection : Retirer la partie haute du bloc de mousse inférieur, ensuite retirer le bloc de mousse supérieur en appuyant très légèrement sur le plateau et enfin retirer le bloc de mousse inférieur en soulevant légèrement le plateau.



Machines-3D

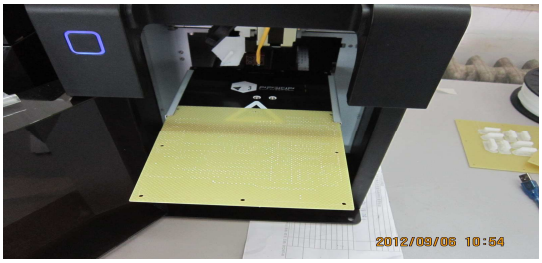


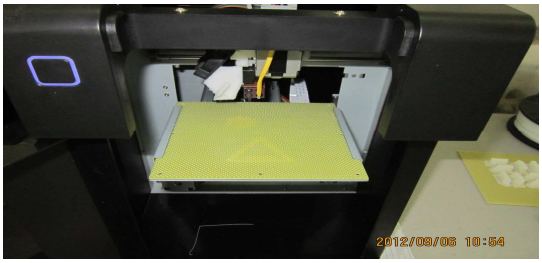


Tête d'extrusion

Machines-3D

La tête d'extrusion s'accroche grâce à des aimants également présent sur le chariot mobile. Soyez sûr que les trois aimants soient bien tous en contact. Une fois en place, connectez la nappe de raccordement multicolore dans l'encoche correspondante.

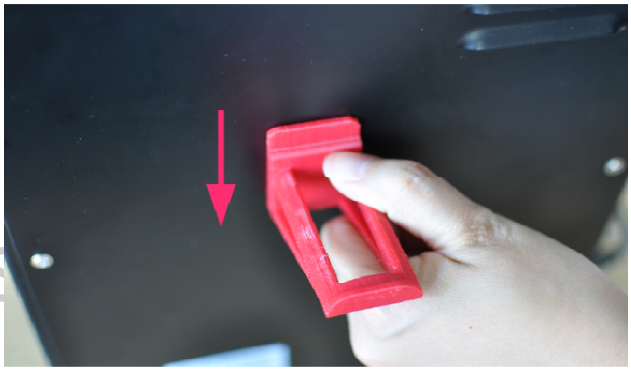




Machines-3D

Plateforme

Insérez la plateforme perforée dans l'encoche de plateforme prévue à cet effet. Veillez à distribuer uniformément la pression lors de cette opération, et ce, sans forcer. Les cartes perforées fournies peuvent être utilisées d'un sens comme dans l'autre.



Support de Bobine

Insérez le support de bobine dans la fente à l'arrière de l'imprimante, puis baisser.

Pour des bobines plus conséquentes (1kg), un modèle de support adapté est fourni dans votre kit Up!Mini Machines-3D (Support_bobine_92mm.STL)

Machines-3D

3.1.1 Installez le logiciel

Démarrez le fichier UP setup.exe fourni dans votre kit Up!Mini et installez le dans un répertoire spécifique (Par défaut : Program files/UP). Note: Cela installe le logiciel UP, les pilotes UP, et les exemples de fichiers UP dans le dossier Program files/UP.

Machines-3D

Connectez l'alimentation à l'imprimante, le câble USB à l'ordinateur et allumez l'imprimante.

Sur les nouvelles versions de Windows, l'installation des pilotes de votre imprimante ne se fera pas forcément automatiquement.

Pour savoir si les pilotes ont été liée à votre imprimante, vérifiée en bas à droite dans la fenêtre du logiciel Up!

Si vous lisez :

- Prepared for printing → votre imprimante est reconnue

Machines-3D

- Imprimante Déconnectée → vous devrez installer manuellement les pilotes

Machines-3D

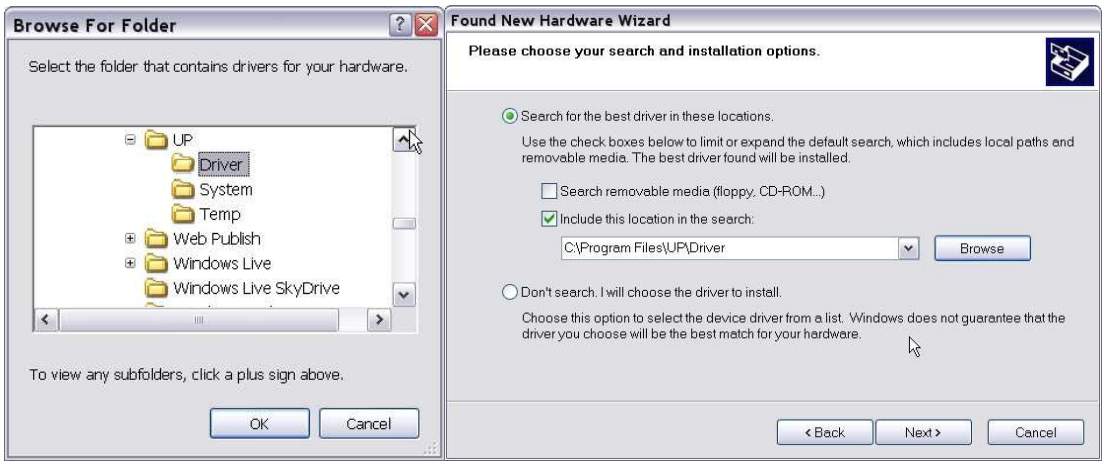
3.1.2 Installez les pilotes

Connectez l'imprimante avec le câble USB.

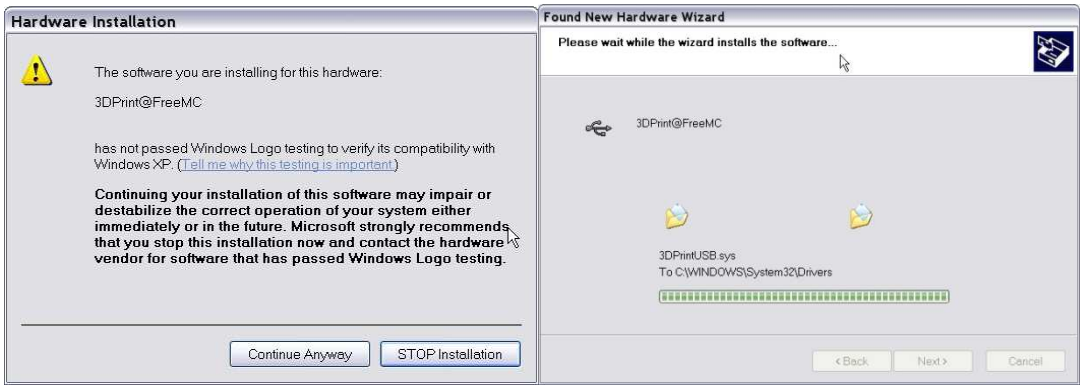
Sous Windows 8 une procédure spéciale complète est décrite à la fin de ce manuel – voir aussi section Troobleshooting – pour autoriser la signature des pilotes

De manière générale sous windows 95/98/ME/XP, une fois l'imprimante allumée, l'ordinateur détectera l'imprimante "Nouveau périphérique détecté". Choisissez "Non, pas pour cette fois", et ensuite "suivant". Puis choisissez "Installer depuis une liste ou un emplacement spécifique (Avancé)", puis "Suivant".

Cliquez "Parcourir", et choisissez C:\Program Files\UP\Driver, puis "Suivant".

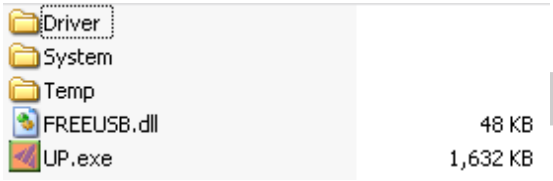


La boîte de dialogue suivante apparaît. Choisissez “Continuez Toujours”, et les drivers s’installeront automatiquement.



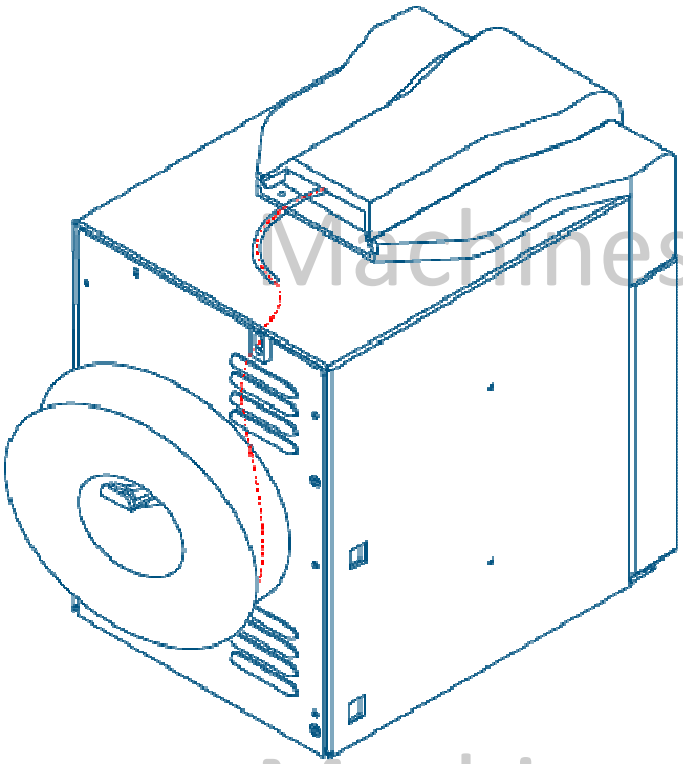
Pour installer manuellement les pilotes sous Windows 7 :

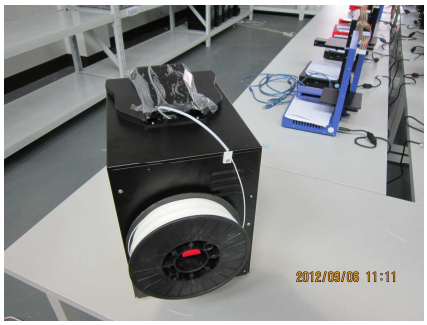
→ Allez dans votre «Gestionnaire de périphérique»
→ Clic droit sur le matériel «3D Printer»
→ Actualiser les pilotes
→ Recherchez & sélectionnez le dossier «Up» installé sur votre disque dur & validez

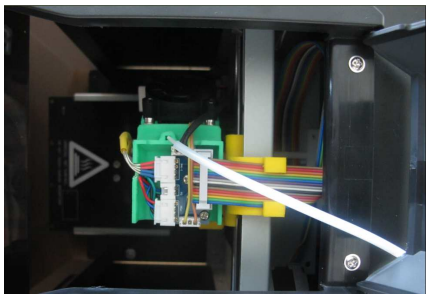


Une fois les pilotes installés, revérifiez si l’imprimante est connectée dans le logiciel Up!, si ce n’est toujours pas le cas – voir section Troobleshooting – et revenez à cet endroit une fois l’imprimante reconnue.

3.1.3 Extruder du Plastique (Vue de dessus)







Machines-3D

(1) Enlever la protection du rouleau d'ABS, et poser la bobine sur le support à l'arrière de l'imprimante, vers attention au sens de déroulement comme indiqué sur le schéma.

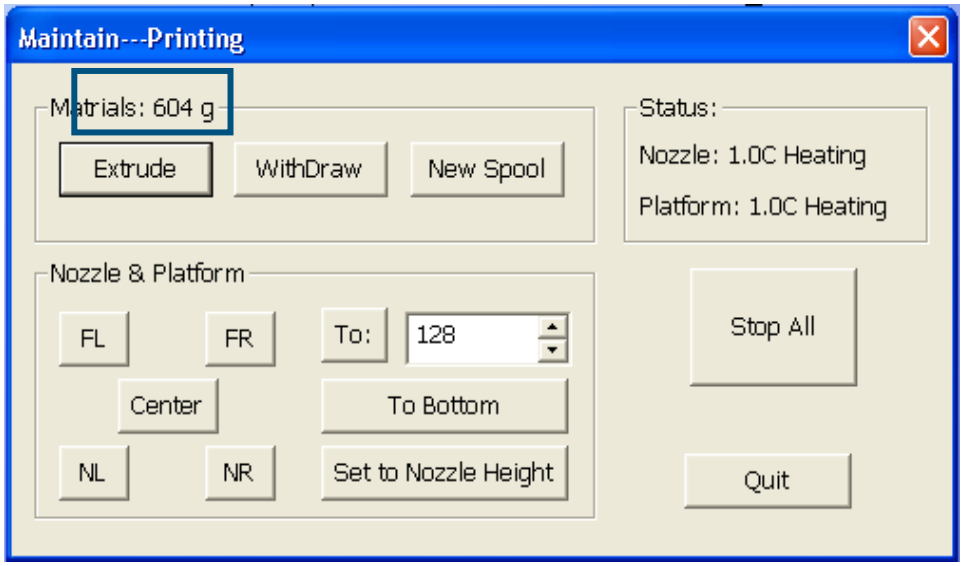
(2) Faites passer l'extrémité du fil d'ABS dans le trou du guide en plastique, situé sur le dessus de l'imprimante. Ensuite, faites passer le fil dans le tube de guidage en plastique, fourni avec les accessoires.

(3) Couper de manière propre avec la pince l'extrémité du fil d'ABS.

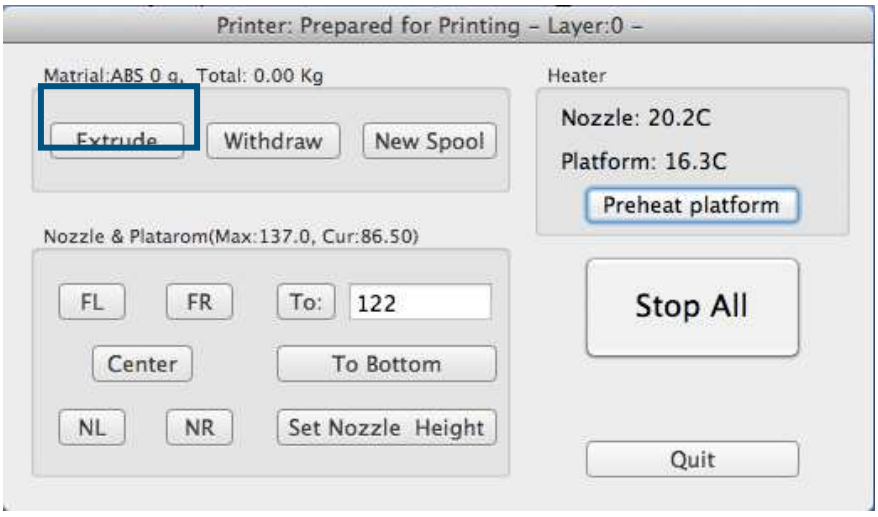
(4) Dans le logiciel UP! cliquez sur le bouton “Extruder” dans la boîte de dialogue “maintenance” accessible depuis le menu “Impression 3D”. Après un préchauffage de la buse d’impression à 260°C, l’imprimante va bipper. Poussez doucement le filament dans le trou au dessus de la tête d’impression et maintenez la pression jusqu’à ce que le moteur d’extrusion l’attrape et l’emmène à travers la tête d’extrusion. La tête d’extusion va alors automatiquement extruder un fin filament de plastique d’environ 10cm.

Machines-3D

Conseil : Si la tête d'impression émet un bruit de cliquetis, c'est qu'elle n'a pas réussi à bien prendre le filement. Dans ce cas, cliquez sur "dégager". Le fil ressort. Coupez-le à nouveau de manière nette avec la pince. Ensuite, cliquez à nouveau sur "Extruder". Dès qu'il y a le bip, poussez le fil petit petit le filament pour qu'il soit entraîné puis extrudé. Répétez l'opération si nécessaire.



(Windows version)

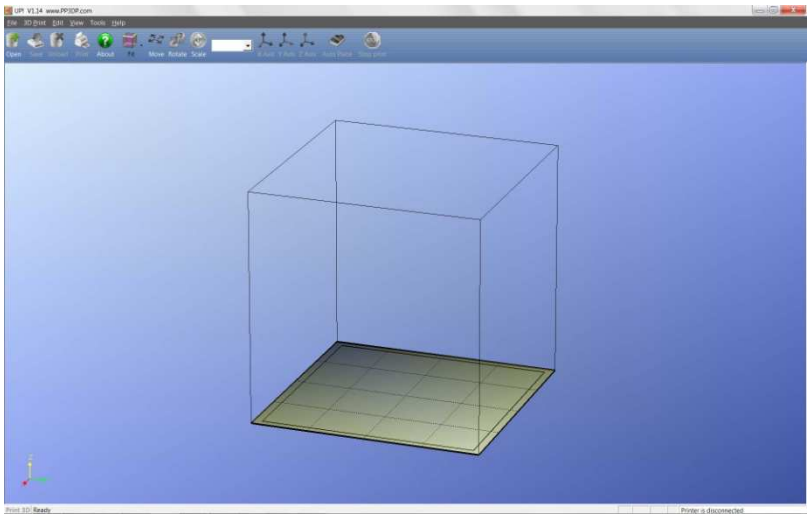


(Mac version)

3.2 Utiliser les fonctions de base

3.2.1 Démarrer le programme

Cliquer sur l'icône "Up» sur le bureau. Le programme doit s'ouvrir ainsi :



3.2.2 Charger un modèle 3D

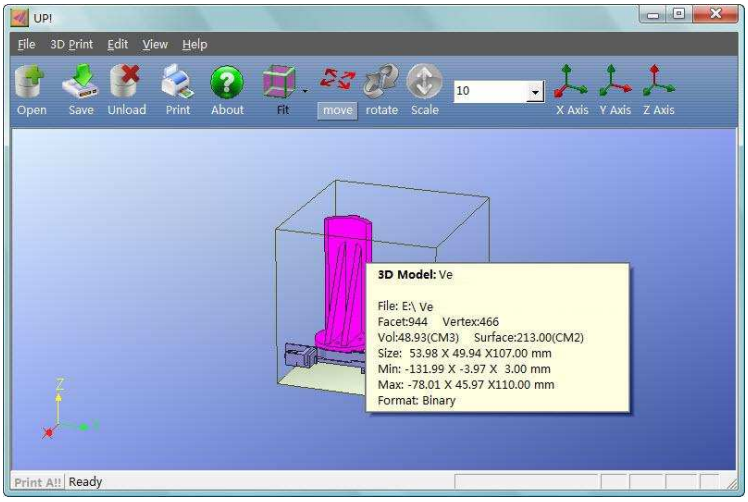
Machines-3D

Cliquer "Fichier/Ouvrir" ou sur "Open» dans la barre d'outils et choisissez le modèle que vous voulez ouvrir. UP ne supporte que les fichiers **STL** (qui est le standard pour les fichiers 3D), et les fichiers au format **UP3** (qui est le format propriétaire de UP = fichiers STL compressés)

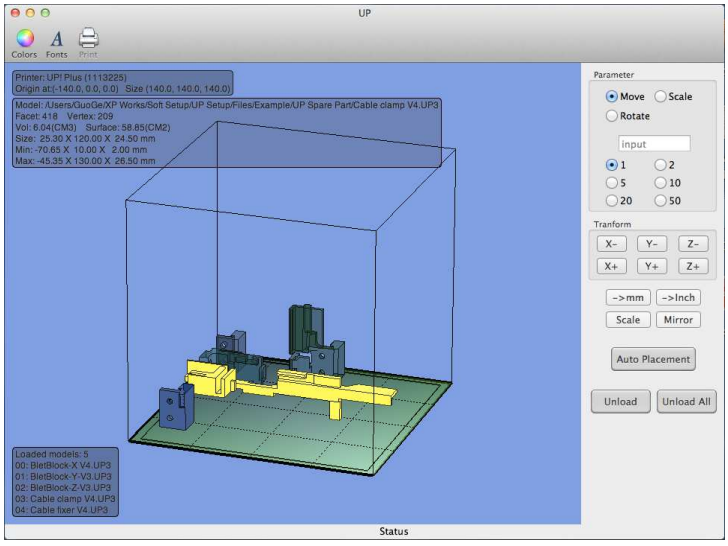
Vous pouvez télécharger des fichiers STL sur internet ou utiliser les fichiers d'exemples présent dans le Kit Up!Mini Machines-3D.

Machines-3D

En cliquant gauche sur votre modèle, des informations complémentaires seront présentées :



(Windows version)



(Mac version)

Machines-3D

Conseil : Vous pouvez ouvrir plusieurs modèles et les imprimer en même temps. Répétez la procédure d'ouverture pour chaque modèle que vous souhaitez ajouter. Voyez aussi la section "Placer des objets sur la plateforme" pour plus d'information.

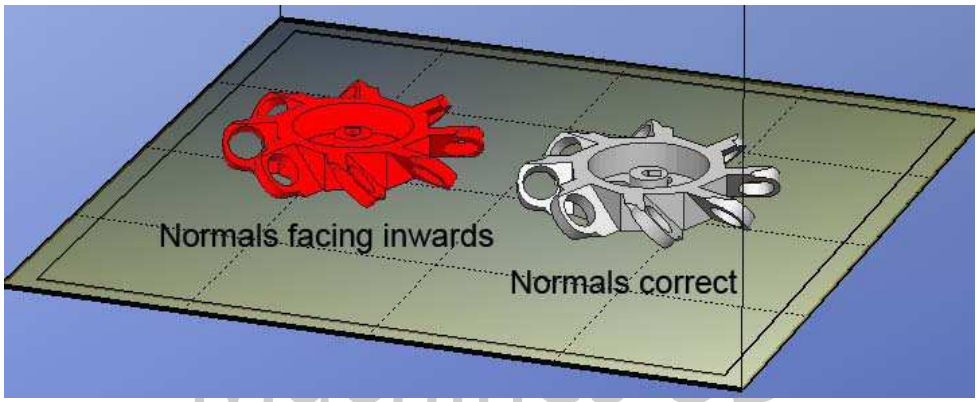
Décharger le modèle : cliquer du bouton gauche sur le modèle pour le sélectionner, puis cliquez sur “Unload” dans la barre des tâches, ou cliquer droit sur le modèle et le menu déroulant s’affichera. Choisissez “Fermeture *.*” ou “Fermer tout” (si vous avez plus d’un modèle et souhaitez les supprimer tous en même temps).

Machines-3D

Sauvez le modèle: Sélectionnez le modèle, puis cliquez “Save”. Le fichier est sauvegardé au format UP3 et son espace disque nécessaire que de 12% à 18% du fichier original STL. Ceci est un format intéressant pour conserver vos archives prêtes à imprimer.

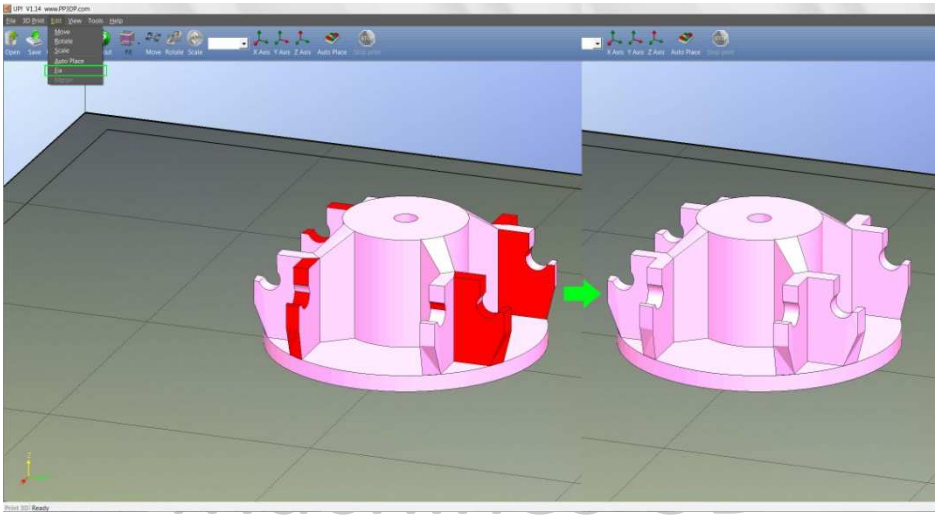
Note sur les fichiers STL : Pour qu’un modèle s’imprime correctement, toutes les faces du modèle doivent avoir leure normale vers l’extérieure. Le logiciel Up utilise la couleur du modèle pour vous indiquer si le modèle est bien configuré ou non. La couleur par défaut pour l’affichage d’un objet bien configuré est un gris/rose clair. Si la normale pointe du mauvais sens, alors le modèle sera coloré en rouge.

Machines-3D



Réparer des fichiers STL: Le logiciel Up permet de réparer les fichiers STL dont les faces sont mal orientées. Sous le menu “Edition” vous trouverez une option “Auto-réparation”. Selectionnez le modèle aux faces inversées et cliquez sur cette option pour essayer de le corriger.

Machines-3D



Fusionner des modèles: Certains modèles séparés peuvent être fusionnés pour ne former qu’un seul fichier en utilisant la fonction “Fusionner” dans le menu “Edition”. Ouvrez simplement les modèles que vous souhaitez fusionner et placez les de la manière qui vous convient sur la plateforme puis cliquez sur la fonction “Fusionner”. Lorsque vous sauvegarderez le fichier tous les composants seront sauvés en un seul fichier STL.

3.2.3 Options de visualisation

Pour observer le modèle sous tous les angles, utilisez la souris pour controler la vue.

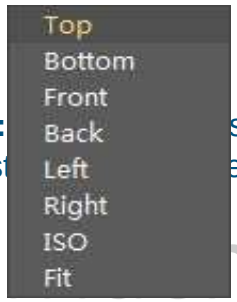
Machines-3D

Rotation : Appuyez sur le bouton central et bougez la souris.

Déplacer la vue : Appuyez sur Ctrl et sur le bouton central de la souris en même temps et bougez la souris. Vous pouvez aussi utilisez les flèches du clavier pour ce faire.

Zoom : Faite tourner la molette de la souris.

V rds : sède 8
st essible
uis le



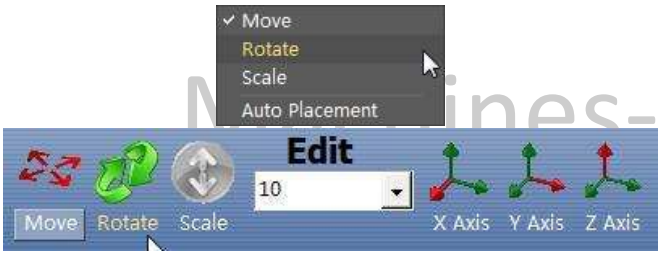
(Windows version) *(Mac version)*

Machines-3D

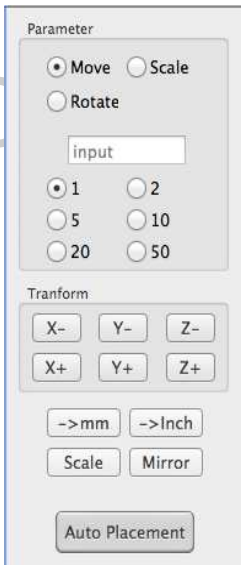
Machines-3D

3.2.4 Transformations du Modèle

Des changements au modèle peuvent être apportés via le menu Edition ou la barre d'outils :



(Windows version)

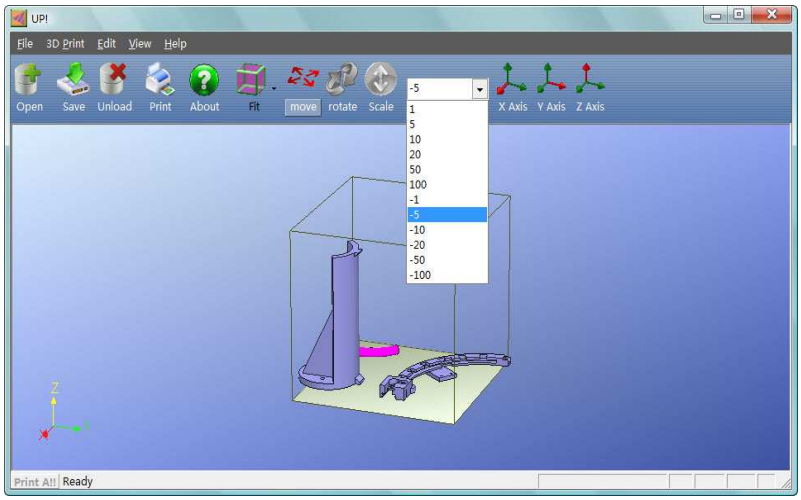


(Mac version)

Déplacer le modèle: Cliquer sur le bouton "Déplacer" et choisissez ou entrez la valeur du déplacement souhaité dans la boîte de texte. Choisissez ensuite l'axe suivant lequel vous voulez déplacer l'objet. A chaque fois que vous cliquerez à nouveau sur l'axe, le déplacement aura lieu à nouveau.

Par exemple: Bougez le modèle de -5mm sur l'axe Z
Procédure: 1. Cliquer sur "Déplacer"; 2. Rentrer "-5"

dans la case blanche; 3. Cliquer sur l'axe Z



Conseil : Si vous maintenez la touche 'Ctrl' enfoncée, vous pouvez simplement placer le modèle dans la position que vous désirez.

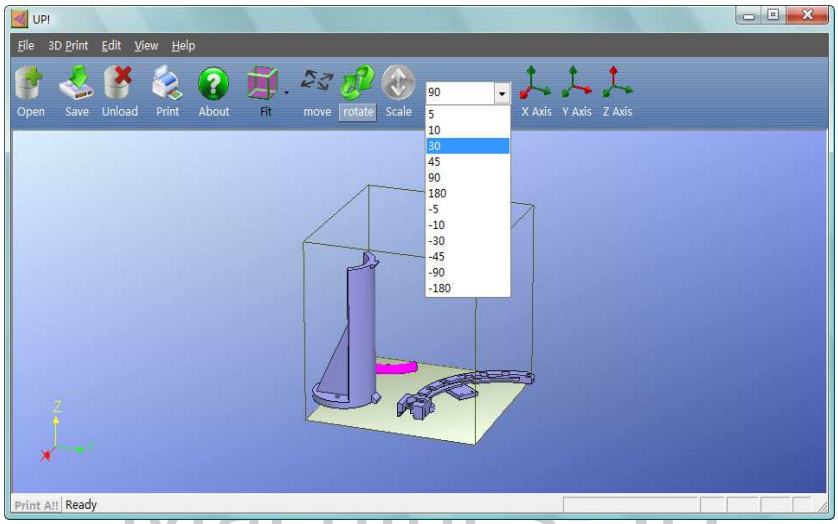
Faire tourner le modèle: Cliquez sur le bouton "Pivoter" de la barre d'outils,

choisissez ou entrez la valeur en degré de la rotation souhaitée puis choisissez l'axe suivant lequel vous voulez faire pivoter l'objet.

Par exemple: Faire tourner le modèle sur l'axe Y de 30°.
Procédure: 1. Cliquer "Pivoter"; 2. Entrez 30 dans la boite de dialogue; 3. Cliquer sur l' « axe Y ».

Note: Les nombres positifs font tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, les nombres négatifs dans le sens des aiguilles d'une montre.

Machines-3D

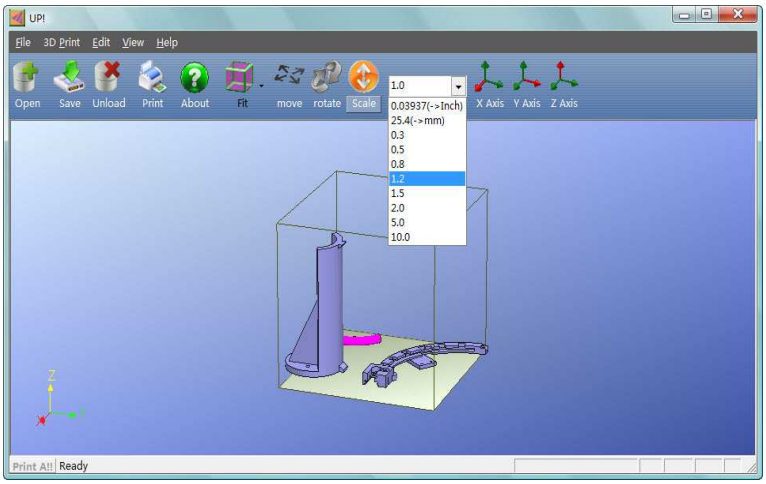


Mettre à l'échelle: Cliquer "Mettre à l'échelle", choisissez ou entrez un facteur de mise à l'échelle dans la boite de dialogue, puis cliquer à nouveau sur le bouton "Mettre à l'échelle". Si vous voulez uniquement mettre l'objet à l'échelle dans une seule direction, c'est possible en ne cliquant à la place sur l'axe en question.

Exemple1 : Mettre à l'échelle x2 un modèle uniformément
Procédure : 1. Cliquer "Mettre à l'échelle"; 2. Entrez 2.0 dans la boite de dialogue; 3. Cliquer à nouveau sur "Mettre à l'échelle".

Machines-3D

Exemple2 : Agrandir x1.2 fois le modèle suivant l'axe Z seulement.
Procédure : 1. Cliquer "Mettre à l'échelle"; 2. Entrez 1.2 dans la boîte de dialogue; 3. Cliquez "Axe Z"



Conversion d'unités : Cette option est proposée comme manière rapide de convertir du système mètrique vers le système imperial, et vice versa. Pour convertir un modèle Impérial vers le métrique, choisissez la valeur pré-enregistré de 25.4 depuis le menu de mise à l'échelle puis cliquez à nouveau "Mettre à l'échelle". Pour convertir du système métrique au système impérial, choisissez la valeur 0.03937 puis cliquez à nouveau "Mettre à l'échelle"

3.2.5 Placer ses modèles sur la plateforme

Machines-3D

Placer de manière appropriée ses modèles sur la plateforme peut avoir un effet sur la qualité des impressions.

Conseil : De manière générale, essayez de placer vos objets au centre.

Auto Positionnement : Cliquer sur le bouton "Positionner" au bout à droite de la barre d'outils, pour placer de manière automatique le modèle sur la plateforme. Quand il y a plus d'un modèle sur la plateforme, l'utilisation de cette fonction est recommandé.

A la main : Appuyer sur 'Ctrl' et choisissez le modèle en appuyant également sur le bouton de gauche de la souris. Bougez la souris et déposez le modèle sur la position désirée.

Machines-3D

Utilisez le bouton "Déplacer" : Cliquer sur le bouton "Déplacer" dans la barre d'outils, choisissez ou entrez une distance dans la boite de dialogue puis cliquer sur l'axe en direction duquel vous souhaitez déplacer le modèle.

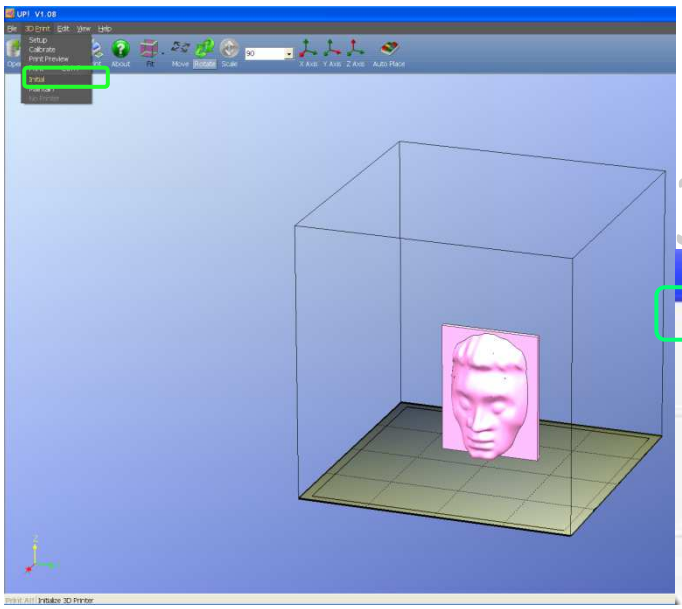
NOTE: Quand plus d'un modèle est placé sur la plateforme, le fossé entre chaque modèle doit être de minimum 12mm pour éviter que les modèles ne se colle l'un à l'autre.

3.3 Se Préparer à Imprimer

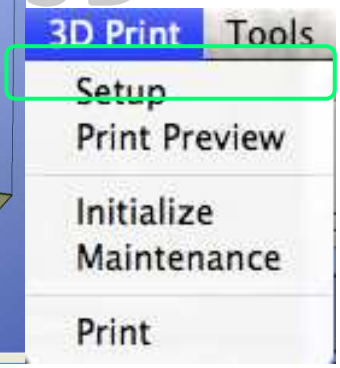
3.3.1 Initialiser l'imprimante

Machines-3D

Avant que quoi que se soit puisse être imprimé, il faut initialiser l'imprimante. Cliquer sur la fonction "Initialisation" sous le menu "Impression 3D". L'imprimante va bipper et la procédure d'initialisation va démarrer. La plateforme va se mettre en position d'attente et la tête d'impression va se placer à son origine puis l'imprimante va bipper à nouveau pour signaler qu'elle est prête.



(Windows version)



(Mac version)

Conseil : Si votre imprimante ne répond pas correctement, la première chose à essayer et de la ré-initialiser en cliquant sur le bouton "Initialisation" dans le menu "Impression 3D".

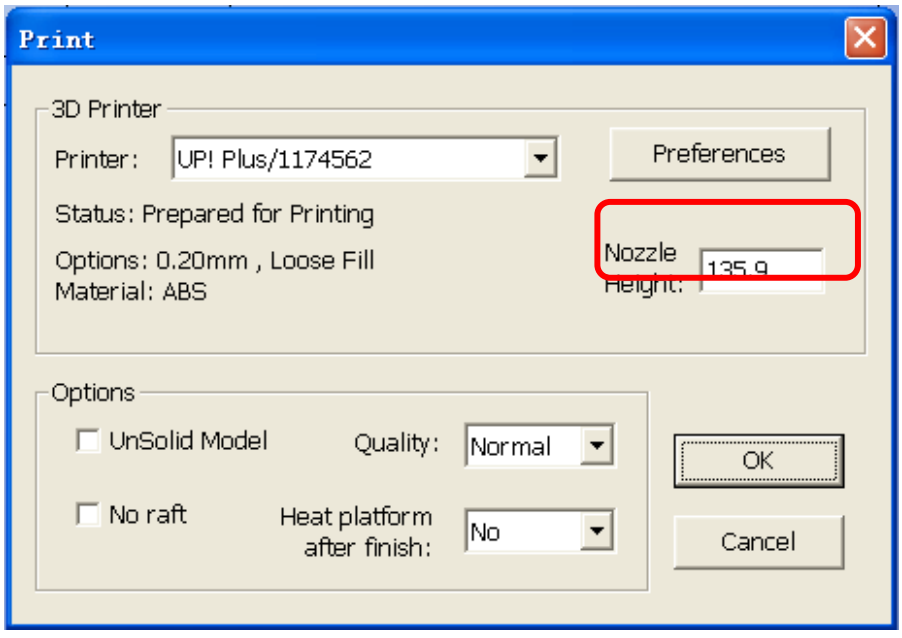
3.3.2 Calibrer la hauteur de Buse

Cette section est certainement la plus importante de tout le manuel. Lisez la attentivement pour être certain que vous compreniez bien cette procédure, puisqu'elle est indispensable à une impression 3D réussie.

Pour imprimer correctement, la plateforme doit être à une distance de 0.2mm de la buse. Comme chaque imprimante est légèrement différente, cette distance doit être calibrée avant de commencer l'impression. **La distance correcte entre la buse et la plateforme est enregistrée dans la fonction "Nozzle Height detect" dans le menu Impression 3D.**

Machines-3D

NOTE: Il est seulement possible de déplacer la buse jusqu'à 8mm au dessus de la valeur enregistrée dans le menu "Imprimer". Par exemple, si la hauteur de buse dans le menu "Imprimer" est réglée à 120mm, vous ne pourrez bouger la buse que jusqu'à 128mm dans l'écran de "Maintenance". Cette valeur maximale est indiquée par la valeur "Max" de l'écran "Maintenance".
Si vous rencontrez des problèmes de réglage de la hauteur de la buse dans la page « Maintenance», car elle ne va pas assez haut, fermez la page "Maintenance", ouvrez l'écran "Imprimer", et réglez la hauteur de la buse à 140 mm (par exemple). Retournez à la page "Maintenance" et continuez vos réglages de hauteur de buse.

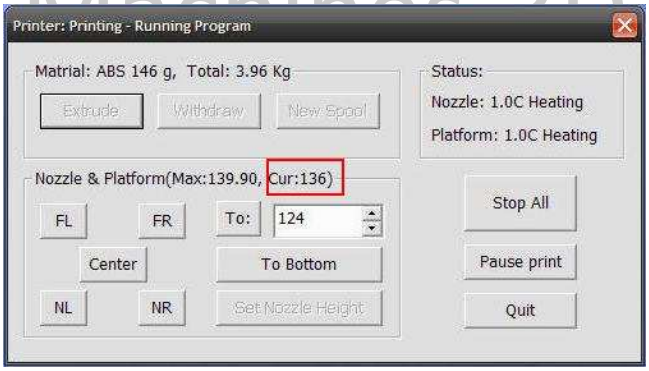


Dans l'exemple ci-dessus, la valeur de la distance entre la plateforme et la

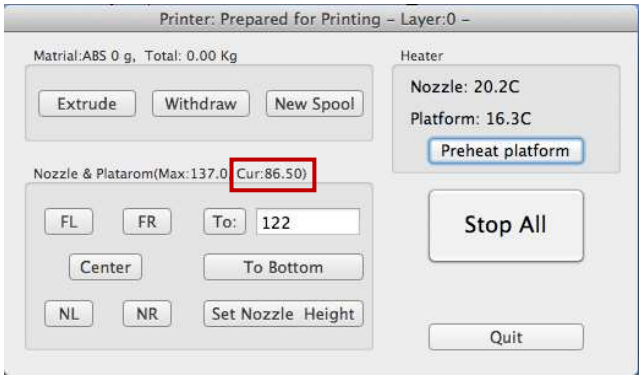
buse est définie à 135,9mm après l'initialisation, lors d'un démarrage d'impression.

Pour définir correctement votre hauteur de buse, merci de suivre ces étapes :

1 – Ouvrez la boite de dialogue "Maintenance" dans le menu "Impresion 3D". La valeur actuelle de la hauteur de buse se trouve dans la parenthèse à droite.



(Windows version)

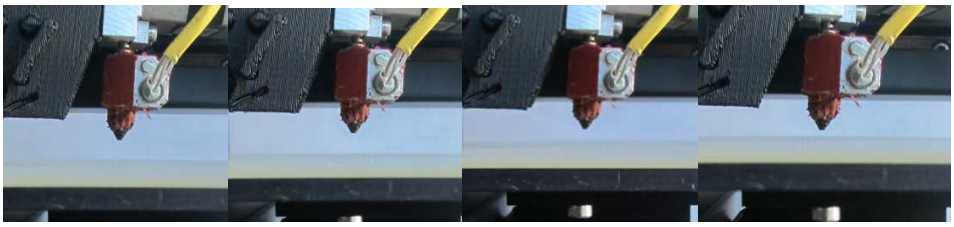


(Mac version)

2 – Tapez ensuite dans la zone de texte, la hauteur à laquelle vous souhaitez hausser la plateforme, cliquez ensuite sur le bouton « Aller à ».
Dans l'exemple ci-dessous, la plateforme se déplace à 124mm au dessus de son point d'origine.

3 - Contrôlez la distance entre la buse et la plate-forme. Si, par exemple, la plate-

forme semble être à environ 7 mm de la buse, augmentez le nombre dans la zone de texte à 130 et cliquez sur le bouton «aller À». Notez que nous avons seulement augmenté le nombre de 6mm au lieu de 7mm. En effet, mieux vaut éviter de taper la buse avec la plateforme perforée, il faut donc augmenter la hauteur par incréments de plus en plus petits au fur et à mesure que vous vous rapprochez de la buse.



4 – Une fois que vous êtes à environ 1mm de la buse, commencez à augementer le nombre dans la zone de texte par incrémentation de 0,1mm. Répétez jusqu'à ce que vous approchiez la buse à 0.2mm de la buse.

CONSEIL : Un moyen facile de vérifier la distance entre la buse et la plateforme consiste à plier une feuille de papier en deux (ce qui correspond à environ 0,2 mm d'épaisseur) et l'utiliser comme gabarit pour mesurer la distance entre la buse et la plate-forme.

5 - Une fois que vous êtes à 0,2 mm de la buse, notez la valeur que vous avez dans le champ "aller A". C'est votre calibrage correct ! Vous pouvez transférer automatiquement la valeur sur l'écran de configuration en cliquant : « Définir la hauteur de Buse ».Fermez la fenêtre "Maintenance" et ouvrez la fenêtre "Réglages». Dans la fenêtre réglage ouvrez la fenêtre "buses", et entrez le numéro que vous avez enregistré sur l'écran "Maintenance". Alternativement, vous pouvez cliquer sur le bouton " Vous avez réussi à configurer la hauteur de buse.

NOTE : Une fois l'opération effectuée, vous ne devrez plus la réitérer, elle s'enregistre automatiquement dans les règlages.

CONSEIL : Vous pouvez avoir besoin de recalibrer régulièrement la hauteur de

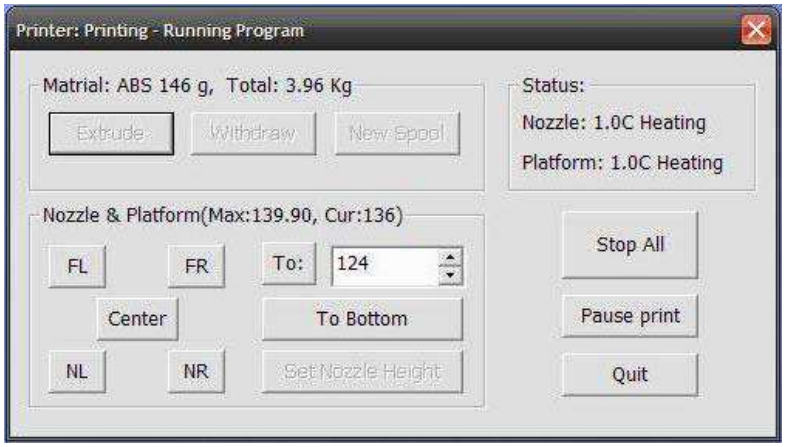
la buse après le déplacement de l'imprimante, ou si vous trouvez que les modèles n'adhérent pas à la plateforme correctement ou sont bancales.

ASTUCE : Si vous crasher la plate-forme dans la buse lors des réglages de hauteur, il est bon de ré-initialiser l'imprimante avant d'entreprendre d'autres opérations.

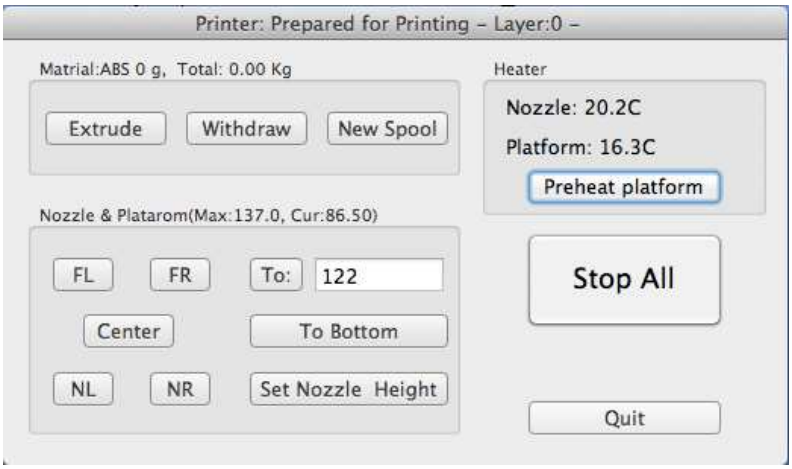
Machines-3D

3.3.4 Autres Options de Maintenance

Cliquez sur "Maintenance" dans le menu "Impression 3D", et la boite de dialogue suivant apparaitra :



(Windows version)



(Mac version)

Extruder: Pour extruder du plastique hors de la buse. Cliquez sur ce bouton, la

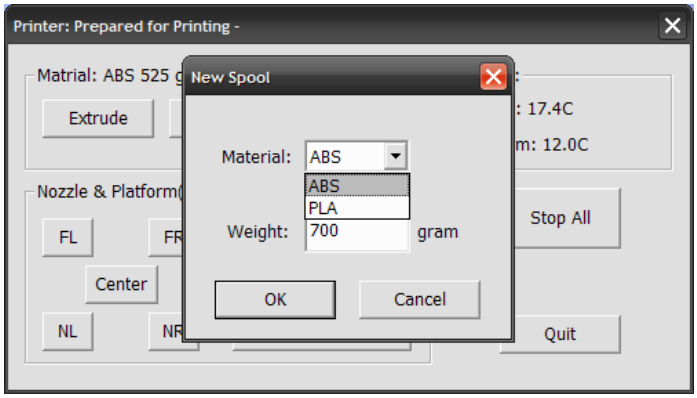
buse est alors chauffée. Lorsque la température est assez élevée (260 ° C), la matière est expulsée de la buse. Le système bippe avant que le matériau commence l'extrusion, et il émet un bip à nouveau lorsqu'il a terminé. Lors du changement de bobine (voir la section 6), cette fonction est utilisée pour dégager la buse. Cette fonction peut également être utilisée pour tester le fonctionnement de la buse.

Machines-3D

Retirer: retire le matériau de la tête d'extrusion. Lorsque la bobine est épuisée, ou que la buse doit être changée, cliquez sur ce bouton. Lorsque la buse est à la température (260 ° C) elle émet un signal sonore, retirez délicatement la matière. Si le matériau est coincé, retirez-le à la main.

Nouvelle bobine: Ceci est utilisé pour que l'imprimante garde la trace de la quantité de matériel utilisé, et vous avertir si vous n "avez pas assez de matériel pour imprimer votre modèle ». Cliquez sur ce bouton et entrez le poids en grammes de matériel que vous avez sur la bobine en cours. S'il s'agit d'une nouvelle bobine (offerte avec la machine Up!Mini), la quantité doit être réglé à 700 grammes. Vous pouvez également spécifier si la matière utilisée est de l'ABS ou du PLA. Les bobines Machines-3D que vous pouvez acheter sur notre site www.machines-3d.com contiennent quant à elle 1000 grammes de matière.

Machines-3D



Conseil : Un rouleau vide pèse environ 280 grammes donc si vous installez un rouleau entamé ou d'un autre fournisseur déduisez environ cette valeur du poids restant de votre bobine.

Statut: Affiche la température de la buse et la plate-forme.

Arrêter tout: Arrête le chauffage et tout mouvement de l'imprimante. Une fois que vous avez cliqué sur ce bouton, le modèle en cours d'impression est annulé. Vous ne pouvez pas reprendre un travail d'impression une fois que

l'imprimante a été arrêtée. Après avoir utilisé l'option "Arrêter tout", vous devrez ré-initialiser l'imprimante.

Imprimer Pause: Ce bouton vous permet d'interrompre une impression à la mi-parcours, mais vous pouvez ensuite reprendre le travail d'impression où il s'était arrêté. Ceci est très utile si, par exemple, vous voulez changer la couleur du matériau en cours de route. Une autre utilisation de la suspension d'une tâche d'impression est d'insérer des fixations devant être inséré dans des cavités imprimés puis verrouillées en place une fois l'impression reprise.

Machines-3D

Buse et Plate-forme: Les cinq boutons (FL, FR, Centre, NL, NR) contrôlent la position de la buse et la plate-forme. La buse se déplace vers la gauche et la droite, la plate-forme se déplace vers l'avant et vers l'arrière.

Le bouton "Aller A" contrôle la hauteur de la plate-forme, et est utilisé dans la procédure d'étalonnage de la hauteur de buse décrite dans la section 3.3.2.

Le bouton "bas" renvoie la plate-forme à la position la plus basse.

Définir la hauteur de la Buse: Prend la valeur écrite dans la case "Aller?" et la transfère automatiquement dans la case "Hauteur de la buse" du menu d'impression.

Machines-3D

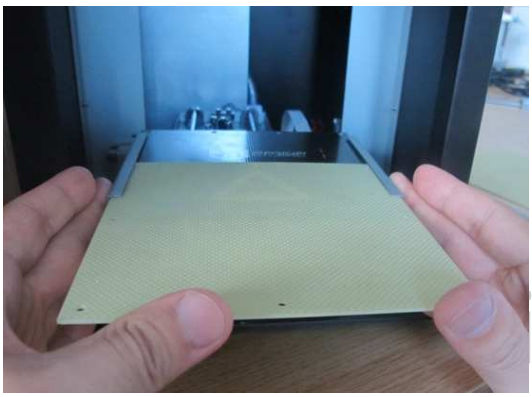
Machines-3D

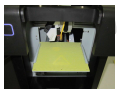
3.3.5 Préparer la plateforme

Avant d'imprimer, la plateforme doit être préparée afin que le modèle adhère suffisament pour être imprimé sans se détacher pendant l'impression. Lors de la dépose de la première couche d'impression, le plastique sera poussée dans les perforations, ce qui donne une plus forte liaison mécanique avec la surface inférieure ce qui l'empêche de se soulever plus tard.

Machines-3D

Lors de l'insertion de la plaque perforée dans les fentes prévues à cette effet, la résistance doit être bien répartie, sans force. Lors de l'insertion ou l'extraction de la plaque perforée, veuillez s'il vous plaît tenir les casiers métalliques sur les deux côtés.



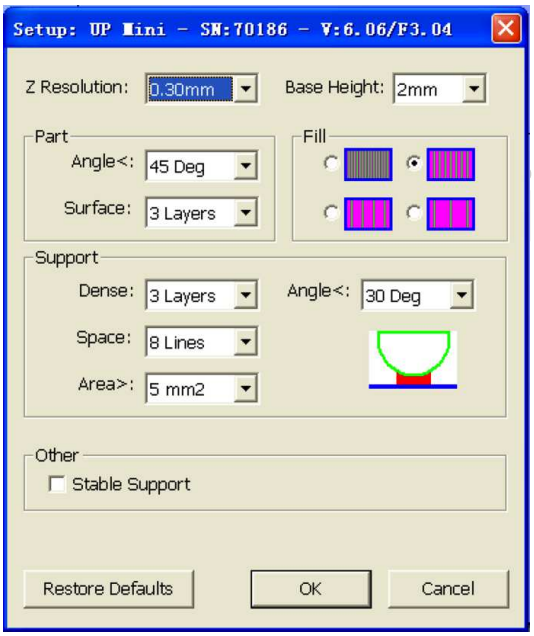


s-3D

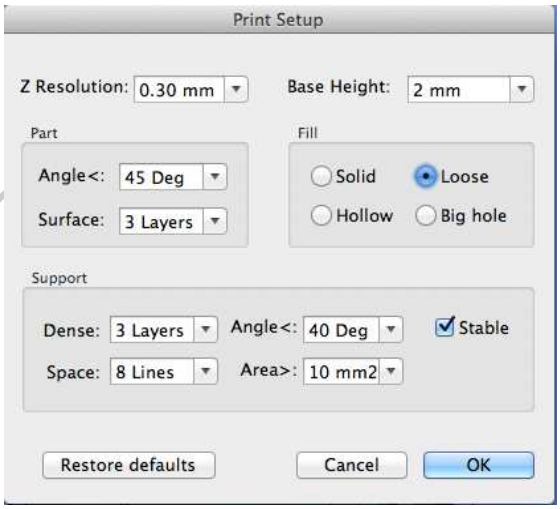
Machines-3D

3.3.6 Option d'impression

Cliquez sur le menu "3D Print->Setup". La boite de dialogue apparaît :



(Windows version)

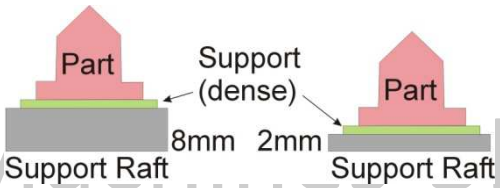


(Mac version)

Options d'Impression

Z Résolution: Réglez la résolution d'impression (épaisseur de couche) de l'imprimante. Elle peut être comprise entre 0,2 mm et 0,4 mm couche par couche.

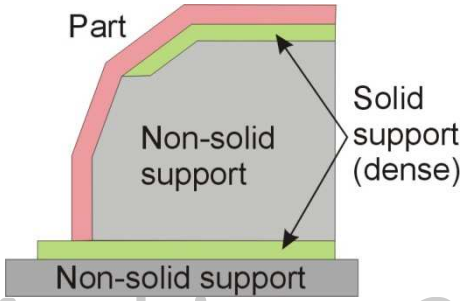
Hauteur de base: Il s'agit de l'épaisseur du matériaux support qui sera imprimé. La dernière couche de support (en vert) est imprimée perpendiculairement à toutes celles du support.



La valeur par défaut de ce paramètre est de 2mm (A gauche sur le schéma).

Surface: Ce paramètre détermine le nombre de couches qui forment la face inférieure d'une partie quand elle n'est pas solide. Par exemple, si vous mettez à 3, la machine imprimera 3 couches complètes avant de passer en mode alvéolaire. Cela ne va toutefois pas affecter l'épaisseur de la paroi latérale sur les parties solides, qui sont tous de la même épaisseur (environ 1,5 mm) quel que soit le mode de remplissage.

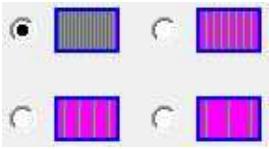
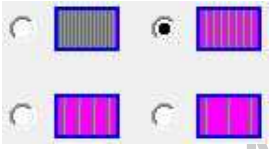
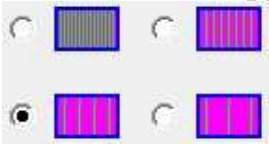
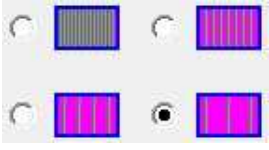
Angle: détermine à quel moment un matériau solide support (dense) est appliqué. Si l'angle est petit l'imprimante va ajouter des calques de remplissage solides sous la surface de la pièce. L'épaisseur de ce solide (dense) de soutien est déterminée par le "dense" paramètre dans les options de support tel que décrit ci-dessous.



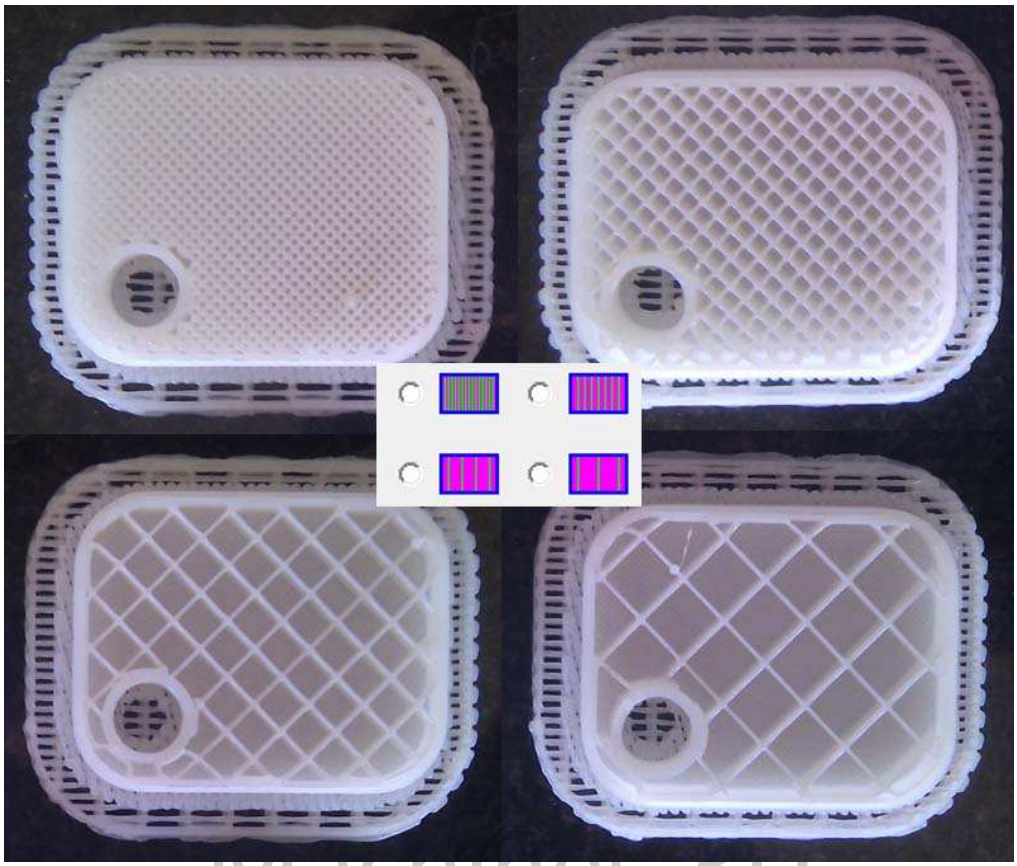
Machines-3D

Options de Remplissage

Il y a quatre manières différentes de remplir l'intérieur de vos pièces décrites ci-dessous.

	La pièce est faite quasi intégralement de plastique, ce qui vous donne une pièce plus solide. Ce réglage est recommandé pour les pièces techniques fonctionnelles.
	La pièce a une épaisseur de paroi extérieure en plastique solide (environ 1,5 mm), mais son intérieur est rempli d'une structure alvéolaire en remplissage serré.
	La pièce a une épaisseur de paroi extérieure de plastique solide (environ 1,5 mm), mais son intérieur est rempli d'une structure alvéolaire normale
	La pièce a une épaisseur de paroi extérieure de plastique solide (environ 1,5 mm), mais son intérieur est rempli d'une structure alvéolaire légère

Machines-3D



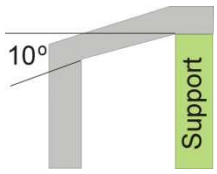
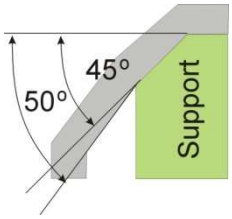
Machines-3D

Option de support

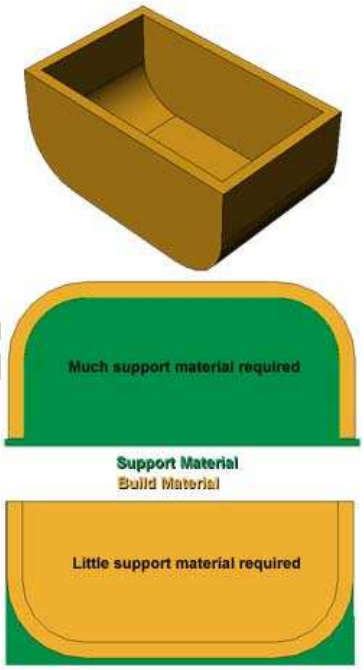
Densité: Représente le nombre de couches de "solide" qui font partie de la structure d'appui directement sous le modèle.

Angle: Détermine l'angle sur lequel la structure d'appui s'applique. Par exemple, si 10 ° est utilisé, la matière de support ne sera utilisée que si l'angle de la surface est supérieure à 10 ° de l'horizontale (les matériaux de support sont pratiquement pas utilisé à moins d'un angle saillant), Si la valeur est de 50 ° le matériau de support est utilisé pour chaque surface supérieure à 50 ° par rapport à l'horizontale.

Machines-3D

Set to > 10°	Set to > 50°
	

Il y a toujours un équilibre délicat entre la quantité de matériau de support employée, et la qualité de la pièce, en fonction de la difficulté à enlever le matériau support. L'orientation de la pièce sur la plate-forme d'impression est également essentielle pour déterminer à la fois la quantité de matériel de soutien nécessaire, et aussi la difficulté à supprimer le matériel de support.

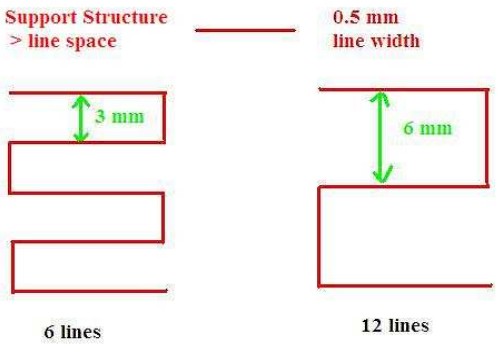


En règle générale, il est plus facile à enlever le matériel de support de l'extérieur que de l'intérieur. Comme on peut le voir sur la photo à droite, la pièce utilisera beaucoup plus de matériau de soutien si elle est imprimée avec l'ouverture vers le bas que si elle était face vers le haut.

Machines-3

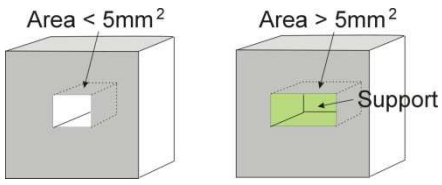
Espace: Représente la distance entre les lignes de matériau de support non-solide. La modification de ce paramètre nécessite une certaine expérience dans l'équilibre de la quantité de matériau support utilisé, la facilité d'enlèvement de matière de support, dépend en partie de la qualité d'impression.

Machines-3D



Aire: La surface au-dessus de laquelle le matériau support est appliqué. Lorsque vous choisissez 5 mm2, par exemple, il n'y aura pas de soutien si la zone en surplomb est inférieure à 5 mm2. Cela a pour bénéfice d'utiliser moins de matériel et permet une vitesse d'impression légèrement plus rapide.

Machines-3D



Autre Options

Support Stable: Le support stable crée un support plus solide, le modèle est alors plus précis mais la matière support est plus difficile à enlever.

Astuce: Tous les paramètres de configuration sont stockés dans le logiciel Up, et non pas sur l'imprimante. Cela signifie que si vous changez d'ordinateur, vous devrez répétez les opérations d'installations et de calibrage.

Machines-3D

Machines-3D

4. Imprimer

ASTUCE: Une des clés de la réussite d'impression sur la plate-forme de préparation Up est le préchauffage. En particulier avec les grandes pièces, il y a une tendance pour les bords de la pièce à se soulever de la plate-forme (lorsqu'elle est un peu plus froide que le centre) et provoquer une déformation des parties. La meilleure façon d'éviter cela est de s'assurer que :

a) la plate-forme est parfaitement de niveau
b) la hauteur de la buse est correctement configuré
c) la plate-forme est préchauffé

Il convient également de lancer l'imprimante dans une pièce qui n'est pas trop froide (c'est à dire plus chaud que 15° C et sans courants d'air).

Avant d'imprimer, merci de vérifier que :

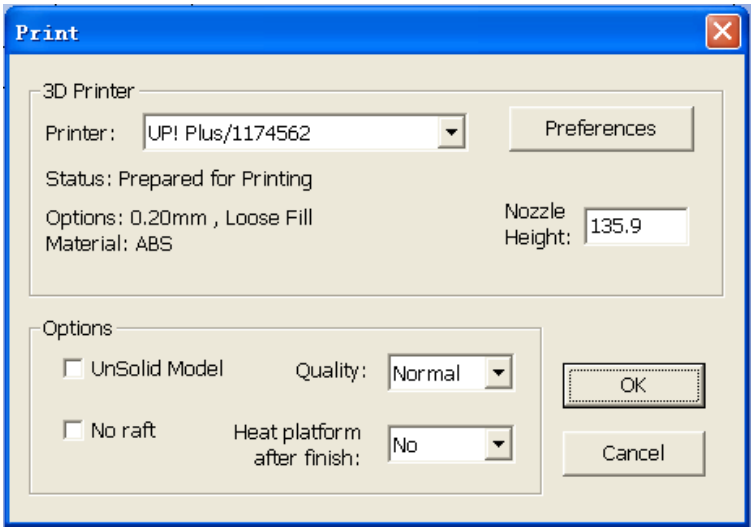
- L'imprimante est connectée, initialisée et règlée. Chargez le modèle et placez le proprement sur la plateforme virtuelle. Vérifiez si il y a bien assez de consommable pour votre objet (le logiciel est capable d'évaluer la quantité nécessaire et de vous alerter éventuellement, si vous l'informez de manière correcte quand vous changez la bobine)
- Pour les modèles de grande taille (plus de 40 mm2) les résultats peuvent être améliorés par le préchauffage de la plate-forme de construction. Cliquez sur le "Préchauffage" sur le menu "impression 3D" et l'imprimante commence à chauffer la plate-forme. Laissez la plate-forme atteindre 100 □ C avant de commencer à imprimer.
- La petite "ventelle" en plastique à gauche de la tête d'extrusion permet d'ajuster la ventilation appliqué sur la tête d'extrusion pur avoir une impression optimale. De manière générale, laissez cette ventelle fermée (comme sur la photo) parce que trop de ventilation peut causer du retrait.

Machines-3D

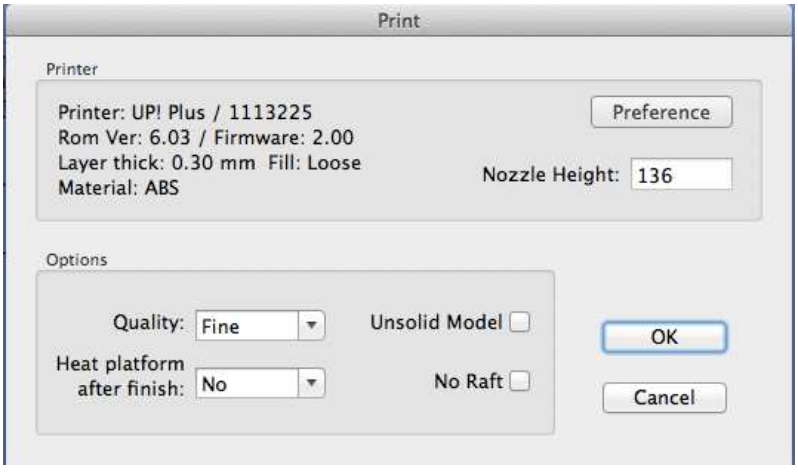
Néanmoins, pour les modèles en forme de boule, ou les modèles présentant des détails très précis ou des pointes (comme pour des tours), cette ventelle doit être ouverte pour que la chaleur puisse être évacuée le plus vite possible, afin de permettre au modèle une solidification la plus rapide possible.

- Cliquez sur Impression 3D – Imprimer et la boîte d'impression va s'afficher. Choisissez “Préférences” pour configurer les paramètres d'impression. Cliquez “Ok” pour commencer l'impression.

Machines 3D



(Windows version)



(Mac version)

Options d'impression :

Vitesse : Fine, Normale ou Rapide. Cela permet de déterminer simplement la vitesse à laquelle se déplace l'imprimante. En règle générale, le ralentissement de l'impression, donne une meilleure qualité de pièce. Pour les pièces de grande taille, fonctionner à une vitesse rapide peut être problématique car l'imprimante peut se mettre à vibrer et la qualité d'impression en est affectée. Pour les grandes pièces en aplat de surface, le réglage fin peut être problématique, car l'imprimante prenant plus de temps pour imprimer chaque couche, les coins sont donc susceptibles de se soulever par effet de retrait.

Modèle Non-solide: Cette fonction est utile pour imprimer des fichiers STL qui ne sont pas parfaits. Un fichier STL parfait est une surface 3D entièrement close, sans trous, ni surfaces qui se chevauchent. Si votre fichier n'est pas parfait, cette option devrait vous permettre de l'imprimer dans tous les cas.

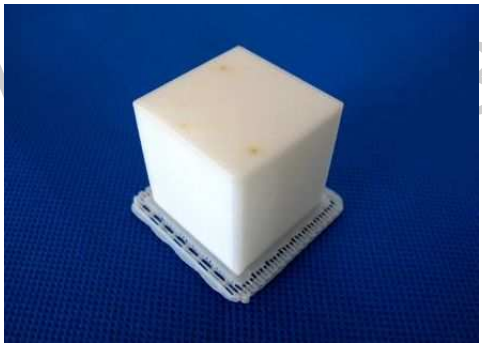
Astuce: Une fois que l'impression a démarrée, vous pourrez débrancher le câble USB de l'ordinateur. L'impression est stockée dans la mémoire interne de l'imprimante.

Machines-3D

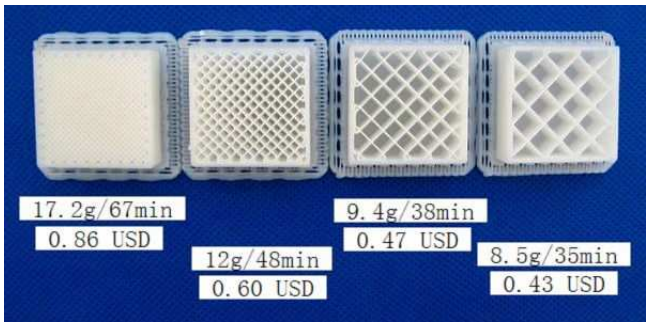
Machines-3D

Calculer le coût de vos modèles

Le principal facteur qui aura une incidence sur le coût du modèle est la structure de remplissage de la partie intérieure.



Si, par exemple, on imprime un cube de 30 x 30 x 30 mm, avec une épaisseur de couche de 0,2 mm, les quantités suivantes de consommable sont utilisés en fonction du mode d'impression :



Les prix ci-dessus sont calculés à partir de l'ABS Machines-3D.com à 45€TTC pour un rouleau de 1000g (des promotions sont par ailleurs régulièrement disponibles – inscrivez vous à notre newsletter). Le moyen le plus simple pour calculer la quantité de matériel est d'utiliser l'option "Aperçu avant impression" sous la rubrique "Impression 3D" du menu. Cela vous indiquera le poids total de matériau utilisé, y compris support et radeau.

Machines-3D

5. Détacher votre modèle

1. Lorsque l'impression du modèle est terminée, l'imprimante émet un signal sonore et arrête le chauffage de la buse et de la plateforme.

2. Retirer la plateforme d'impression perforée de l'imprimante en tirant uniformément sur la plaque tout en maintenant les coulisses latérales.

3. Poser la plaque métallique sur une table et faites glisser délicatement la raclette fourni sous le modèle en remuant doucement d'avant en arrière pour soulever le modèle. N'oubliez pas d'utiliser des gants, la plateforme pouvant encore être chaude.

Machines-3D

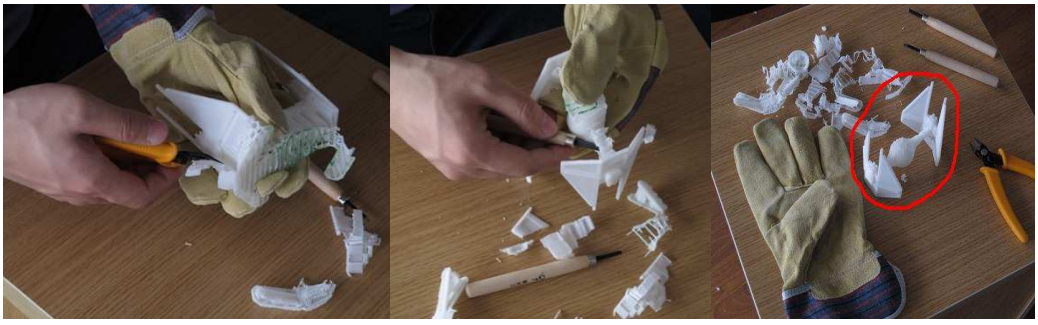
	Attention: Il est fortement recommandé de porter des gants pour retirer le modèle de la plaque perforée. La raclette coupe !

4. Enlever le Matériau Support

Les modèles imprimés sont composés de deux parties. La première est le modèle lui-même, et l'autre le matériau support utilisé pour soutenir les parties en surplomb du modèle. Le matériau de support est de la même matière que la matière du modèle, mais celui-ci est imprimé avec une densité beaucoup plus faible. Il est très facile de distinguer le modèle du support de sorte qu'il soit facile à enlever.

Jetez un oeil à la théière dans les photos ci-dessus. L'image de gauche montre la théière avec du matériel support enlevé, et la photo de droite montre la théière avec son matériel support encore attaché. Le matériau de support est retiré à l'aide d'une combinaison d'outils. Certains supports peuvent facilement être cassées à la main (avec le plastique fourni par Machines-3D.com notamment). Le matériel d'appui proche du modèle est plus facile à enlever à l'aide d'outils comme le cutter de précision, la pince coupante ou la pince à épiler.

Machines-3D



Cela prend un peu de temps de s'habituer à enlever le support, mais ça devient rapidement une tâche plus aisée avec l'expérience.

Machines-3D

Attention: Veillez à toujours porter des lunettes de protection lors des opérations de retrait de support en particulier avec le PLA.

ATTENTION: Le matériel support et les outils peuvent être coupants. Portez des gants et des lunettes de protection lors du retrait et nettoyage de pièces.

6. Maintenance

6.1 Changement de bobine

- Pour commencer, retirez le filament de l'imprimante.

Initialisez l'imprimante et sélectionnez "Imprimer -> Maintenance". Cliquez sur "Retrait" et le système commence automatiquement à chauffer la buse. Lorsque la buse atteint la bonne température, l'imprimante émet un signal sonore et vous pouvez retirer délicatement le filament.

Machines-3D

- Placez une nouvelle bobine de matériel sur le support de la bobine, et placez la dans le tube à filament pour que le fil dépasse de 10cm du tube, puis insérez le dans l'orifice au sommet de la tête d'extrusion.

- Sélectionnez l'option "Maintenance" dans le menu "Impression 3D". Puis appuyez sur "Extrusion" dans la boite de dialogue "maintenance". Après que la buse ait chauffé à 260 ° C, l'imprimante émet un signal sonore. Pousser le filament dans le trou de la partie supérieure de la tête d'extrusion, avec une légère pression, et l'extrudeuse va automatiquement extruder la matière. Le fil de plastique extrudé de la buse doit être mince, brillant et lisse (sans boulette).

Machines-3D

	Si la buse est bloquée, vous pouvez la démonter pour la nettoyer mais attention, si le plastique à l'intérieur est solidifié, la buse risque de se casser au déserrage ! Pour éviter cela, démontez la à chaud uniquement.
	La buse et la plateforme sont chaud, veillez à porter des gants quand vous avez à mettre vos mains à proximité.

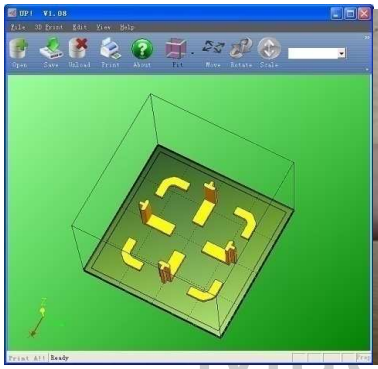
Machines-3D

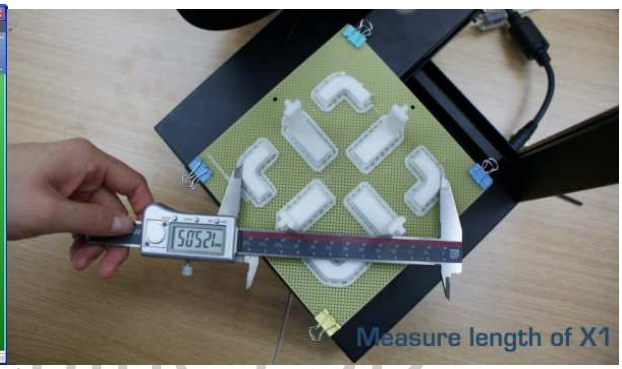
6.2 Calibration Verticale

La procédure d'étalonnage vertical vous permet de faire en sorte que la plate-forme de l'imprimante soit parfaitement horizontale et que l'imprimante imprime toujours correctement dans la direction X, Y et Z.

Tout d'abord, imprimez le modèle d'étalonnage fourni avec votre imprimante.

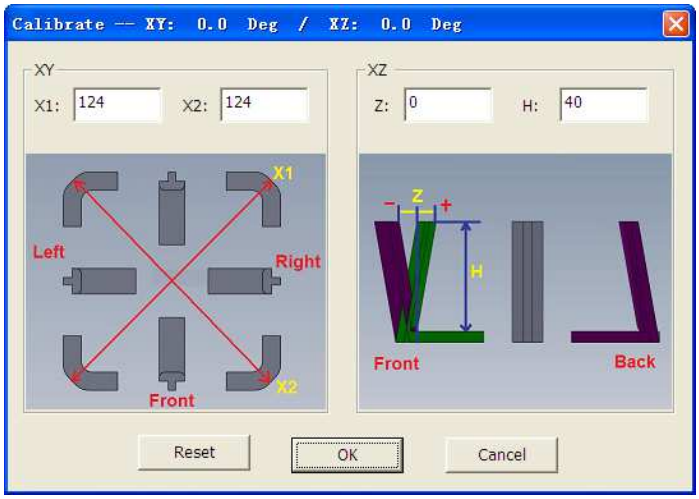
Le fichier de calibration se trouve dans C: \ Program Files \ UP \ Exemple.





Machines-3D

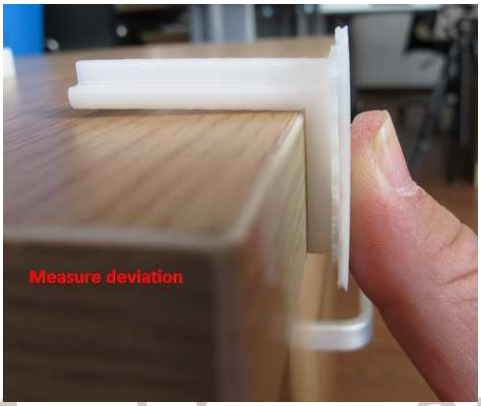
Après avoir imprimé les modèles de calibration, mesurez les distances X1 et X2, comme indiqué dans l'image ci-dessous :



NOTE IMPORTANTE: Avant d'entrer de nouvelles valeurs, commencez toujours par cliquer sur le boutton "reset" sans cela, les nouvelles valeurs sont ajoutées aux anciennes. Avant d'entrer de nouvelles valeurs, la barre en haut de l'écran doit indiquer: XY: 0.00 deg / XZ: 0.00 deg.

Prenez ensuite, la pièce en forme de "L", et mesurez sa déviation. Mettez la valeur exacte dans la case Z. Si elle dévie vers la droite, la valeur à mettre dans la case Z sera positive. Si elle s'écarte vers la gauche, la valeur à mettre dans la boîte Z aura une valeur négative.

Machines-3D



Machines-3D

Enfin, mesurez la hauteur du composant avant centre, qui doit être de 40 mm si vous n'avez pas modifié l'échelle. Entrez la valeur exacte mesurée dans le «H» de la boîte de dialogue "Calibrer". Cliquez sur "OK" pour enregistrer toutes ces valeurs et quitter la fenêtre d'étalonnage.

Machines-3D

Machines-3D

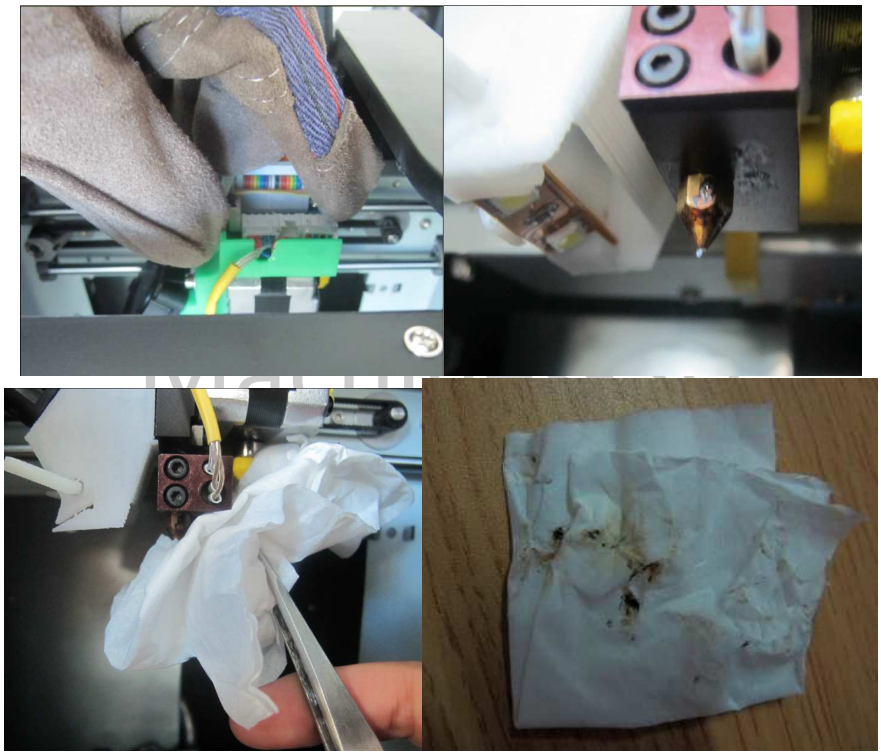
6.3 Nettoyage de la buse

Après beaucoup d'impressions, la buse peut être recouverte d'une couche d'ABS oxydé. Lorsque l'impression est en cours, cet ABS oxydé peut fondre sur la buse, et créer des taches décolorées sur le modèle. Pour éviter cela, vous devez nettoyer régulièrement la buse.

Tout d'abord, préchauffez la buse de manière à faire fondre l'ABS oxydé. Utilisez la fonction "Extrusion" de la boite de dialogue "Maintenance", puis abaissez la plate-forme vers le bas.

Enfin, utilisez un matériau résistant à la chaleur, comme du 100% coton ou du papier doux. La pince à épiler sera également utile pour approcher ce chiffon sans vous brûler.

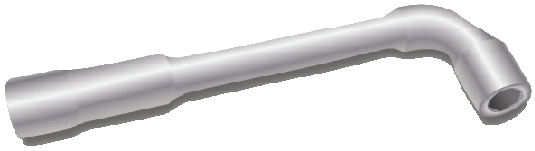
Machines-3D

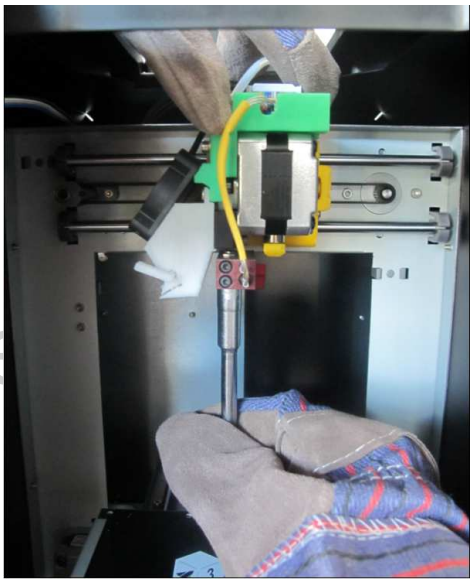


Astuce: De nombreux utilisateurs plongent leurs buse dans de l'acétone pour la nettoyer, voir même dans des bains à ultra-sons.

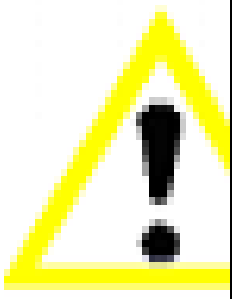
6.4 Retrait ou Changement de la buse

Si la buse est bouchée, vous pouvez la retirer afin de la déboucher (à l'acétone par exemple) ou la changer. Utilisez la clé à buse fournie à cet effet dans le kit outil de votre Up!Mini. Pour y arriver de manière simple, il est important de travailler à chaud pour la dégager sans la casser.





Machine

	Si la buse est bloquée, vous pouvez la démonter pour la nettoyer mais attention, si le plastique à l'intérieur est solidifié, la buse risque de se casser au déserrage ! Pour éviter cela, démontez-la à chaud uniquement.
	La buse et la plateforme sont chaud, veillez à porter des gants quand vous avez à mettre vos mains à proximité.

Machines-3D

Machines-3D

6.5 Lubrification des roulements

Les roulements de la Up! Imprimante peuvent parfois nécessiter un peu de lubrification pour maintenir une utilisation correcte. La graisse qu'il est recommandé d'utiliser est de la graisse au lithium. Lors de la lubrification des paliers, nettoyez autant que possible la graisse ancienne, puis appliquez la nouvelle graisse et enfin faites glisser la plate-forme dans la direction appropriée pour répartir la graisse.

Machines-3D

6.6 Pièces de rechange

Presque toutes les pièces en plastique de l'imprimante sont imprimées par la Up! elle-même. Si vous avez besoin d'imprimer des pièces de rechange pour votre imprimante, les fichiers de toutes les pièces de rechange se trouve dans le dossier C: \ Program Files (x86) \ UP \ Exemple \

Des pièces de remplacement : tête d'extrusion préassemblée, buses, chauffage de plateforme, plaques perforées, carte mère... peuvent être également commandé via e-mail :

Machines-3D

info@machines-3d.com

Machines-3D

7. Trucs et astuces

De grands modèles peuvent parfois se soulever au coins de la plateforme, ce qui fausse le modèle. Ceci est dû à une inégalités de la répartition de chaleur sur la plateforme. Préchauffer la plate-forme avant de commencer est essentiel pour minimiser ces malfaçons. Plus la vitesse d'impression est grande, moins le risque de décollage est important.

Quelques méthodes pour augmenter la qualité d'impression de ces modèles :

- Si possible, essayez d'éviter l'impression de grandes pièces en mode solide (complètement plein).
- Réglez la résolution de la couche au maximum de ce que vous pouvez accepter.
- Imprimer la pièce en mode "Fast"

Vérifiez régulièrement votre hauteur de buse ! Elle peut changer pour un grand nombre de raisons. Pour vérifier votre hauteur de la buse, reportez-vous à la section 3.3.2

Pour obtenir les meilleurs résultats sur votre imprimante, la plateforme d'impression doit être parfaitement alignée avec la buse. Cela signifie que lorsque vous réglez la hauteur de la buse, elle doit être exactement à la même distance de la buse aux quatre coins et au centre de la plate-forme d'impression. Si ce n'est pas le cas, s'il vous plaît référez vous à la procédure «nivellement de la plate-forme d'impression" décrite à la section 3.3.3.

Machines-3D

8. Troubleshooting

Problème ou message d'erreur	Solution
No power	Vérifiez le raccordement du cordon d'alimentation
L'extrudeur ou la plateforme ne chauffe pas	1. Vérifiez que l'imprimante a été initialisée. Si non ré-initialisez la.
	2. Le corps de chauffe est endommagé, remplacez le
Pas d'extrusion	Le consommable est bloqué dans l'extrudeur. Voyez en 3.3.3 Maintenance de l'extrudeur
	L'espace est trop important entre le roulement et la roue d'entrainement. Essayer de le réduire.
Pas de communication avec l'imprimante	1. Vérifiez que le cable USB est connecté à l'imprimante et au PC
	2. Débranchez le cable USB, puis rebranchez le
	3. Redémarrez l'imprimante — débranchez et rebranchez. Redémarrez l'ordinateur
	4. Vérifiez que les pilotes sont bien installés
Others	Contactez le Support Technique : Anglais : support@pp3dp.com Français : info@machines-3d.com Indiquez nous votre n° de Série

Machines-3D

Solution pour le problème "Winusb.dll not found"

Si vous rencontrez le message d'erreur “Winusb.dll not found”,veuillez suivre les instructions suivantes.

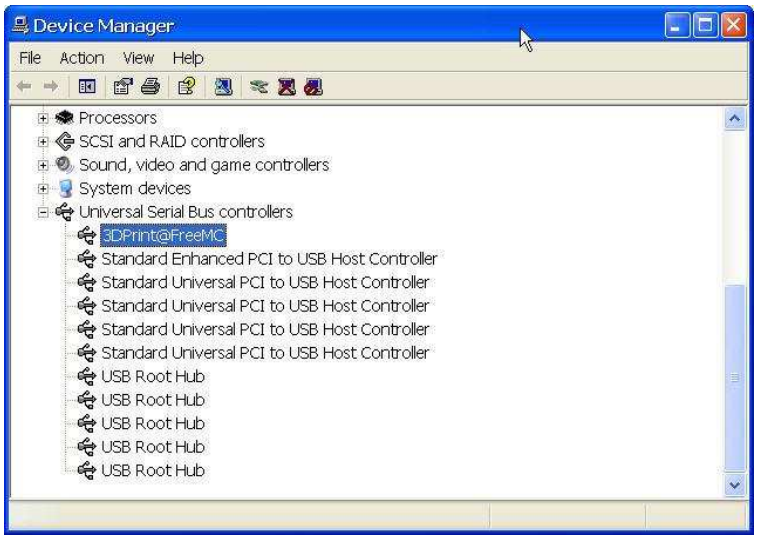
Option 1: Désinstallez l'ancien driver et ré-installez automatiquement les nouveaux drivers

1. Ouvrez le panneau de configuration “Windows”, ouvrez la boite de dialogue “propriété système” sélectionnez ensuite la page “matériels”.

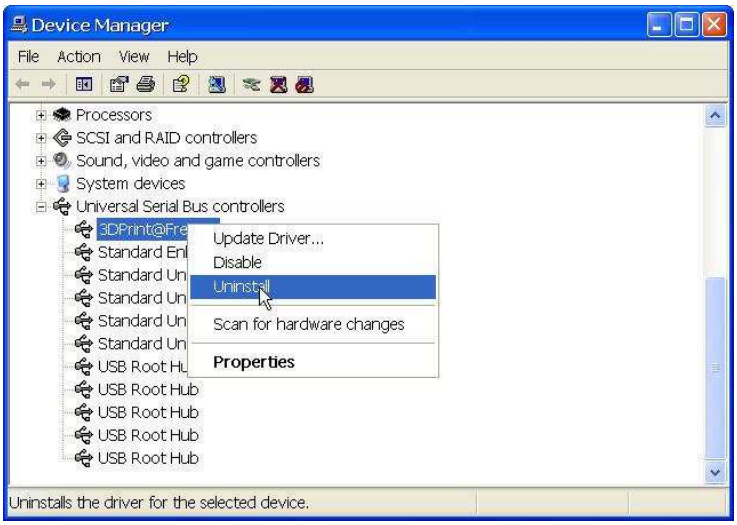
Machines-3D

2. Cliquez sur le “Gestionnaire de périphériques”, et la fenêtre ci-dessous apparaîtra. Trouvez le pilote “3DPrinter@FreeMC” dans la partie USB.

Machines-3D



3. Cliquez droit et sélectionnez l’option “désinstaller”. La boite de dialogue de confirmation apparait, cliquez sur « OK ».

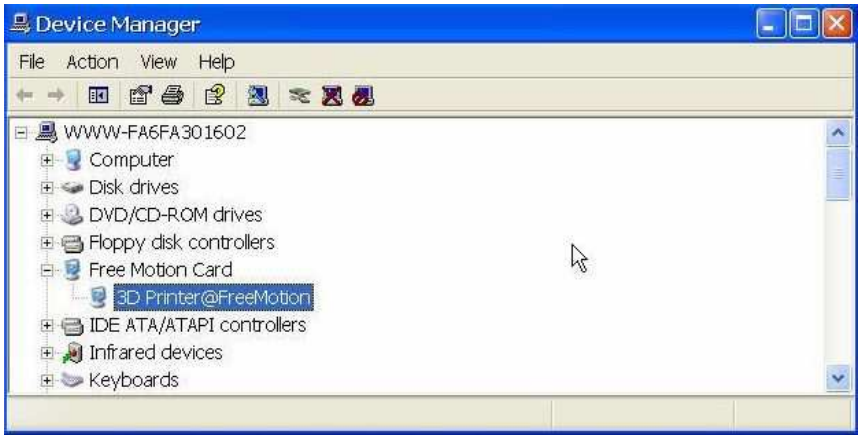


4. Installez la dernière version du logiciel UP!.

5. Débranchez le câble USB, puis rebranchez-le. Windows va trouver un nouvel appareil. Sélectionner manuellement le dossier du pilote (par défaut C: \ Program files \ UP \ Driver ou C: \ Program Files (x86) \ UP \ Driver);

6. Il devrait maintenant y avoir une section nouveau pilote dans le gestionnaire de périphériques comme indiqué ci-dessous:

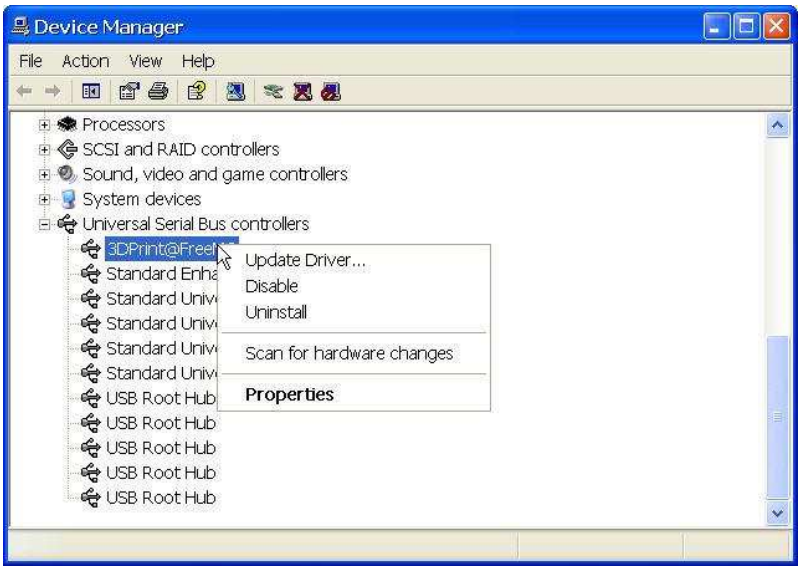
Machines-3D



Option 2: Mettez à jour le driver manuellement

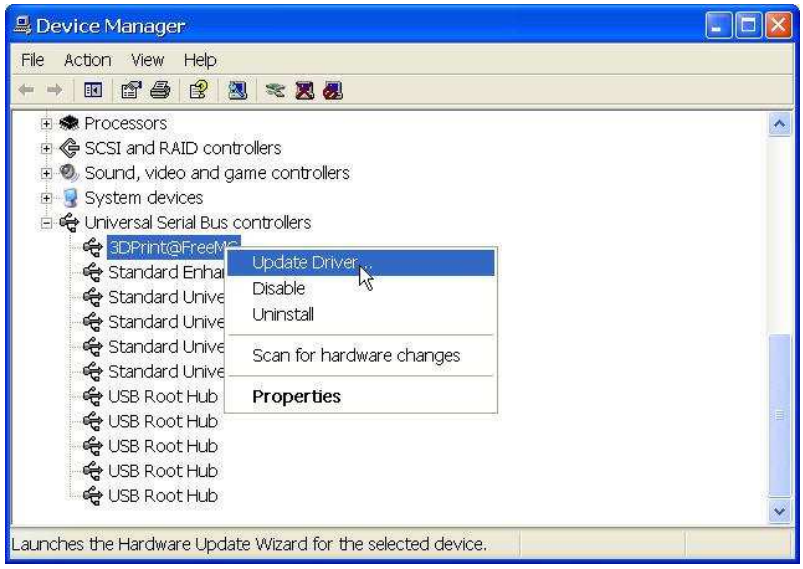
1. Installez le dernier logiciel UP.

2. Trouvez le pilote “3DPrint@FreeMC” dans votre gestionnaire de périphériques (il devrait se trouver dans la partie des USB).



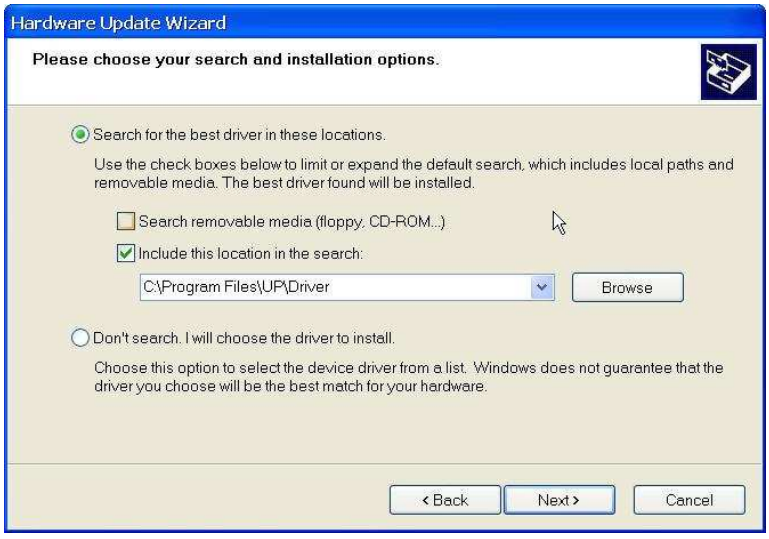
3. Choisissez “Mettre à jour le pilote” dans le menu clic droit.

Machines-3D

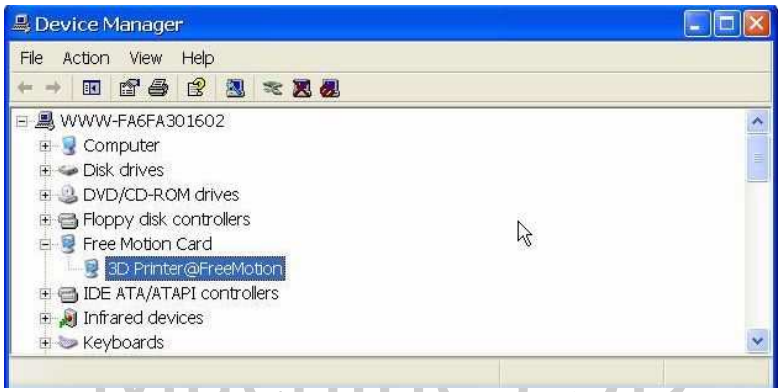


4. Choisissez le dossier où se trouve le pilote (Par défaut C:\program files\UP\Driver).

Machines-3D



5. Une section “Free Motion Card” devrait maintenant être ajoutée à votre gestionnaire de périphériques.



Machines-3D

Machines-3D

Solution pour installer les pilotes sous WINDOWS 8

A. Désactivez le contrôle obligatoire des signatures de pilotes

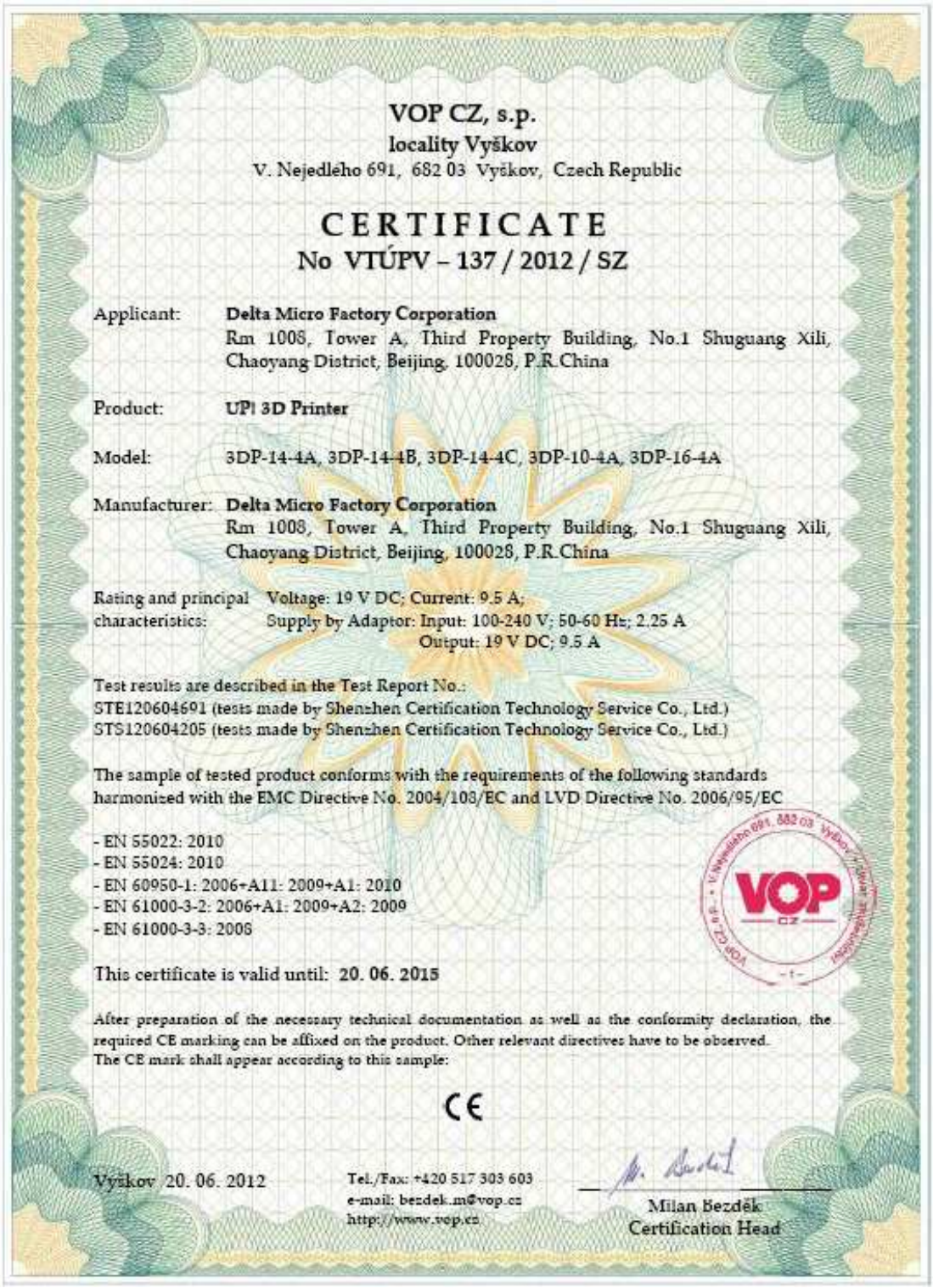
1. Cliquez sur la barre de droite sur l'onglet "Paramètres"
2. En bas cliquez sur "Modifier les paramètres du PC"
3. Cliquez sur l'onglet "Général"
4. Descendez tout en bas et dans Démarrage Avancé cliquez sur "Redémarrez maintenant"
5. Cliquez sur "Dépannage"
6. Cliquez sur "Options avancées"
7. Cliquez sur "Paramètres" et "Redémarrez"
8. Appuyez sur "F7" pour désactivez le contrôle obligatoire des signatures de pilotes

B. Installation du Logiciel et Pilote Up!

1. Lancer le fichier UP2.0 setup fourni sur la clé USB Machines-3D. Ceci installe le logiciel nécessaire à l'utilisation des imprimantes Up! Des mises à jour de ce logiciel sont aussi disponibles régulièrement sur: http://www.pp3dp.com/ dans la partie Support / Software.

2. Une fois l'installation terminée, allez dans :
- "Imprimantes et périphériques" depuis le panneau de configuration Windows.
- Faite clic droit sur l'icône 3DPrinter puis "Propriétés"
- Dans l'onglet "Matériels" vous détectez 3D Printer@FreeMotion cliquez "Propriétés"
- Cliquez "Modifiez les Paramètres" puis "Mettre à jour le Pilote"
- "Rechercher un pilote sur mon ordinateur"
- Parcourir pour vous rendre dans le dossier UP\Driver et validez. (Par défaut : C:\Program Files (x86)\UP\Driver)

Machines-3D



VOP CZ, s.p.
locality Vyškov
V. Nejedlého 691, 682 03 Vyškov, Czech Republic

CERTIFICATE
No VTÚPV – 137 / 2012 / SZ

Applicant: **Delta Micro Factory Corporation**
Rm 1008, Tower A, Third Property Building, No.1 Shuguang Xili, Chaoyang District, Beijing, 100028, P.R.China

Product: **UP! 3D Printer**

Model: 3DP-14-4A, 3DP-14-4B, 3DP-14-4C, 3DP-10-4A, 3DP-16-4A

Manufacturer: **Delta Micro Factory Corporation**
Rm 1008, Tower A, Third Property Building, No.1 Shuguang Xili, Chaoyang District, Beijing, 100028, P.R.China

Rating and principal characteristics: Voltage: 19 V DC; Current: 9.5 A;
Supply by Adaptor: Input: 100-240 V; 50-60 Hz; 2.25 A
Output: 19 V DC; 9.5 A

Test results are described in the Test Report No.:
STE120604691 (tests made by Shenzhen Certification Technology Service Co., Ltd.)
STS120604205 (tests made by Shenzhen Certification Technology Service Co., Ltd.)

The sample of tested product conforms with the requirements of the following standards harmonized with the EMC Directive No. 2004/108/EC and LVD Directive No. 2006/95/EC

- EN 55022: 2010
- EN 55024: 2010
- EN 60950-1: 2006+A11: 2009+A1: 2010
- EN 61000-3-2: 2006+A1: 2009+A2: 2009
- EN 61000-3-3: 2008

This certificate is valid until: **20. 06. 2015**

After preparation of the necessary technical documentation as well as the conformity declaration, the required CE marking can be affixed on the product. Other relevant directives have to be observed.
The CE mark shall appear according to this sample:

CE

Vyškov 20. 06. 2012

Tel./Fax: +420 517 303 603
e-mail: bezdek.m@vop.cz
http://www.vop.cz

Milan Bezděk
Certification Head