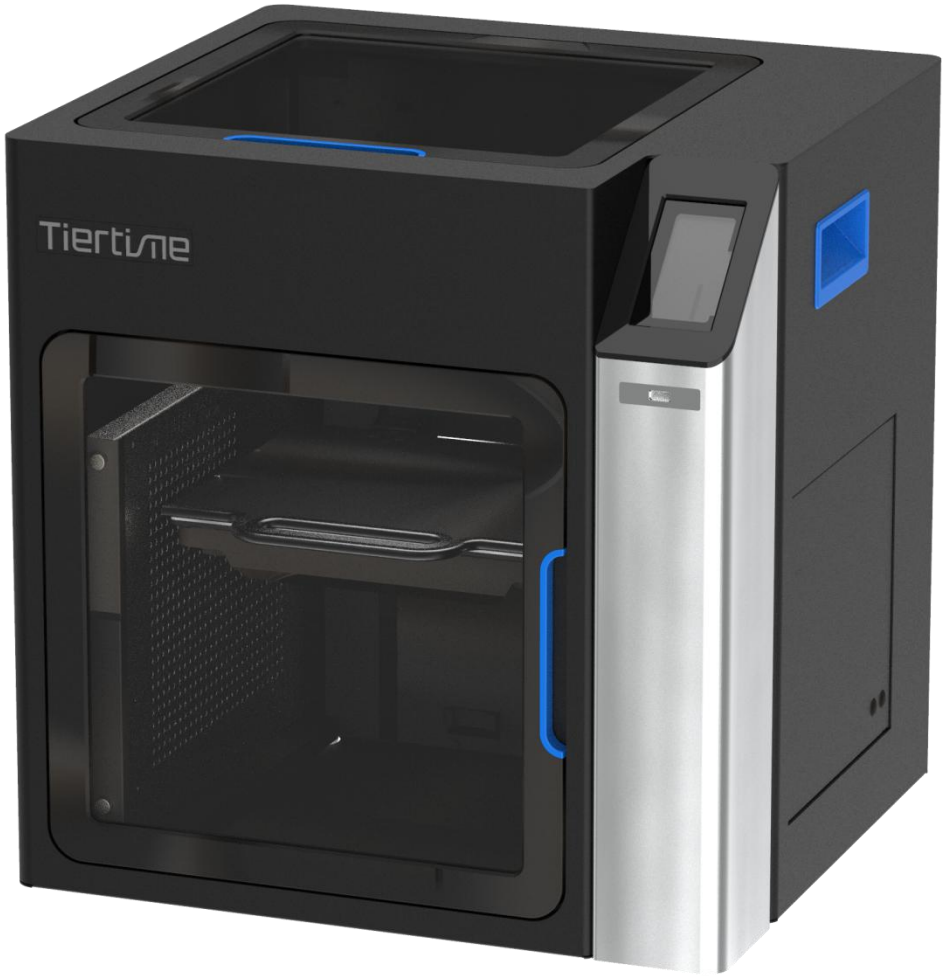
Tiertime UP 300D

Manuel d'Utilisation



Machines-3D

Sommaire

Tiertime UP300D 1

Manuel de l'Utilisateur 1

1. Environnement de sécurité et d'impression 4

1.1 Précautions de sécurité 4

1.2 Environnement d'impression 5

1.3 Garantie d'un an 5

1.4 Conformité 5

2. Déballage 6

2.1 Déballage de l'UP300D 6

2.2 Qu'y a-t-il dans la boite ? 7

3.1 Pièces principales de l'UP300D 8

4. Installation de l'imprimante 9

4.1 Installer la carte d'impression 9

4.2. Installer le logiciel UP Studio 3.0 10

4.3 Mettre à jour le micrologiciel de l'écran tactile 10

5. Préparation de l'UP300D pour l'impression 11

5.1 Connexion USB 11

5.2 Calibration automatique 12

Calibrage automatique à partir de l'écran tactile 12

5.3 Charger le filament 13

6. Première impression 16

6.1 Trancher 16

6.2 Connexion et envoi du travail d'impression à l'imprimante 20

6.3 Retirez le modèle imprimé 21

7. Calibrage de l'imprimante 22

7.1 Mesure de la hauteur de la buse 22

7.1 Réglez la hauteur de la buse via l'écran tactile, veuillez vous reporter à la page 23

7.2 Configuration de la valeur de hauteur de buse via la baguette (hébergée par l'ordinateur) 23

7.3 Nivellement matriciel (compensation en 9 points) 25

7.3.1 Mise à niveau automatique de la matrice via l'écran tactile 26

7.3.2 Mise à niveau automatique de la matrice via la baguette (hébergée par l'ordinateur) 26

7.4 Calibrage manuel 27

7.6 Étalonnage dimensionnel 32

7. Wand - le logiciel d'hébergement de l'imprimante 53

7.1 Interface de la baguette 53

7.2 Calibrage de l'imprimante 54

7.4 Connexion Ethernet 55

7.6 Connexion Wifi 56
8. Introduction à l'écran tactile 58
8.1 Barre d'état de l'imprimante 58
5.2 Matériel 60
8.2 Impression 62
8.3 Étalonner 65
8.4 Information.....66
8.5 Configuration 67
8.5 Connexion réseau 68
8.6 Connexion et paramètres du réseau Wi-Fi : 70
9. Initialiser 72
10. Cartes d'impression 73
10.1 Tableau en verre Perf.....73
10.2 Panneau en verre flexible 73
10.3 Surface en verre 73
11. Extrudeuses 74
11.1 Extrudeuse double Convergence 74
11.2 Têtes d'impression à extrusion unique 75
12. Entretien.....76
8.1 Nettoyez le bac à déchets 78
8.2 Système de filtration double 78
12. Spécification.....80
13. Service Clients 81

1.Environnement de sécurité et d'impression

1.1 Précautions de sécurité

1. L'imprimante 3D UP300D nécessite l'adaptateur secteur fourni par le fabricant d'origine, sinon la machine pourrait être endommagée ou même provoquer un incendie. Éloignez l'adaptateur secteur de l'eau et des environnements à haute température.

2. Pendant l'impression, la température de la buse de l'imprimante peut atteindre 300 ° C et la température de la plate-forme d'impression peut être supérieure à 100 ° C. Ne touchez pas ces pièces à mains nues lorsque l'imprimante est en mode de fonctionnement, pas même avec les gants résistants à la chaleur inclus dans les accessoires, car la température pourrait endommager les gants et vous blesser les mains.

3. Pendant l'impression, la tête d'impression et les autres pièces mécaniques se déplacent à grande vitesse. Toucher ces pièces pendant qu'elles se déplacent peut provoquer des blessures.

4. Portez des lunettes lors du retrait du matériau de support des modèles ou du détachement des modèles des plaques de construction.

5. Lors de l'impression avec des filaments en plastique, le processus peut générer une odeur légère et, pour certaines personnes, gênante. Il est recommandé de faire fonctionner l'imprimante dans un environnement bien ventilé. Nous suggérons également de conserver l'imprimante dans un environnement à température stable car un refroidissement indésirable pourrait avoir des effets néfastes sur la qualité d'impression.

6. Lorsque vous utilisez la fonction «Extruder», assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace entre la buse de la tête d'impression et la plate-forme de fabrication. 50 mm est recommandé, sinon la buse pourrait être bloquée.

7. Fixez les pièces mobiles. Attachez les cheveux lâches, fixez les vêtements amples et gardez toutes les portes de l'imprimante fermées pendant le fonctionnement.

8. Ne laissez pas l'imprimante sans surveillance pendant son fonctionnement. Regardez pour vous assurer que les premières couches adhèrent correctement.

9. Supervision d'un adulte: La surveillance d'un adulte est requise en présence d'enfants. Les petites pièces imprimées présentent un risque d'étouffement et gardez toujours les outils pointus hors de portée des enfants.

1.2 Environnement d'impression

Comme une légère odeur peut être générée pendant l'impression, conservez l'imprimante dans un environnement bien ventilé.
La température de fonctionnement idéale de l'UP300D se situe entre 15 °C et 30 °C avec une humidité relative comprise entre 20 et 50%.
L'impression à des températures hors de cette plage peut avoir des effets néfastes sur le processus d'impression et la qualité d'impression.

1.3 La garantie d'un an

Tiertime et ses revendeurs agréés garantissent à l'acheteur d'origine que ce produit est exempt de défauts de matériaux et de fabrication. Tiertime ou ses revendeurs pourront, pendant un an, à sa discrétion, réparer ou remplacer sans frais les pièces et la main-d'œuvre à compter de la date à laquelle vous avez acheté le produit auprès de Tiertime ou d'un revendeur. Les têtes d'impression, buses et cartes d'impression sont garanties pendant quatre-vingt-dix (90) jours.

• Tiertime se réserve le droit de déterminer la validité de toutes les demandes de garantie.
• La garantie est annulée si le numéro de série du produit a été modifié ou supprimé.
• La garantie est annulée si le produit a été mal utilisé ou endommagé ou s'il existe des preuves que le produit a été altéré, modifié ou réparé par des techniciens non autorisés.
Pour obtenir la garantie détaillée et le contrat de niveau de service, veuillez visiter notre site Web https://www.tiertime.com.

1.4 Conformité

FCC

RoHS

CE

2. Déballage

2.1 Déballage de l'UP300D

1. Coupez le ruban adhésif sur le dessus de la boîte en carton et ouvrez la boîte par le haut.

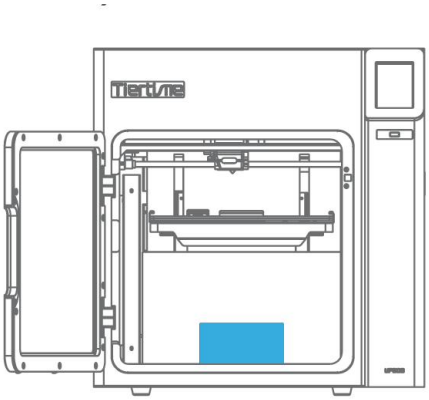
2. Retirez les deux planches de la mousse supérieure et retirez la mousse supérieure.

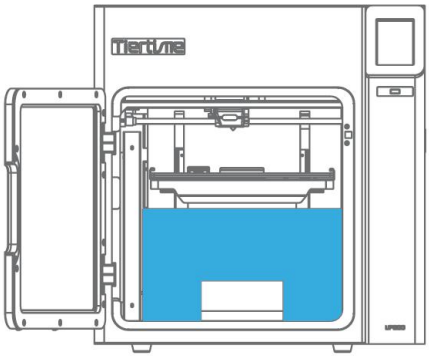
3. Retirez le couvercle en plastique et la mousse de forme carrée enveloppant la machine.

4. Soulevez l'imprimante de la boîte en carton à l'aide de deux poignées situées des deux côtés de l'imprimante et placez-la sur une surface plane.

5. Ouvrez le couvercle supérieur et retirez tous les collants et mousses à l'intérieur de l'imprimante. Il y a six collants dans la machine.

6. Ouvrez la porte avant et retirez les deux mousses et les deux extrudeuses sous la plate-forme de fabrication. Comme le montrent les figures ci-dessous:





7. Retirez le rouleau de filament, la boîte d'accessoires et le cordon d'alimentation au fond de la boîte en carton.

8. Remettez toutes les mousses dans la boîte et conservez la boîte pour une utilisation future.

2.2 Dans la boite...

1. **Boîte d'accessoires**

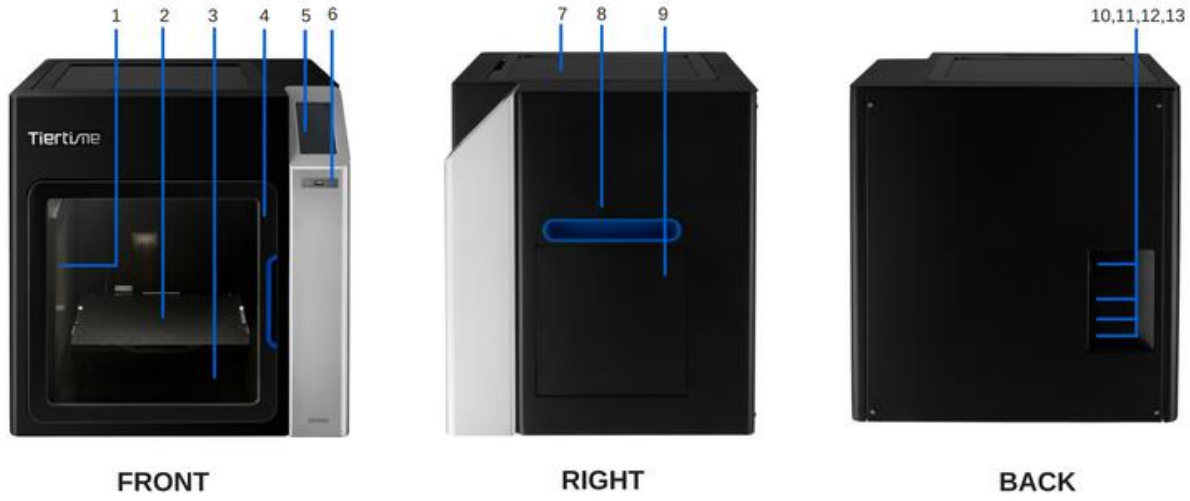
Une extrudeuse simple de type ABS
Un câble USB
Une pince
Un scarper
Une clé à buse: 8 mm
Une clé à buse: 10 mm
Une paire de gants
Un lecteur de carte SD
Une carte SD
Une carte d'étalonnage
Un détecteur de hauteur de buse
Deux tubes en PTFE: un plus court pour l'extrudeuse PLA; Plus long pour extrudeuse TPU Trois clés Allen: 2 mm, 2,5 mm, 3 mm
Trois buses: 0,2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm

2. **Dans la boîte UP300DD**

Un rouleau de filament PLA de 500 g
Un rouleau de 500g de filament de support soluble dans l'eau
Un panneau en verre flexible
Une planche en verre Perf
Un adaptateur secteur
Un cordon d'alimentation

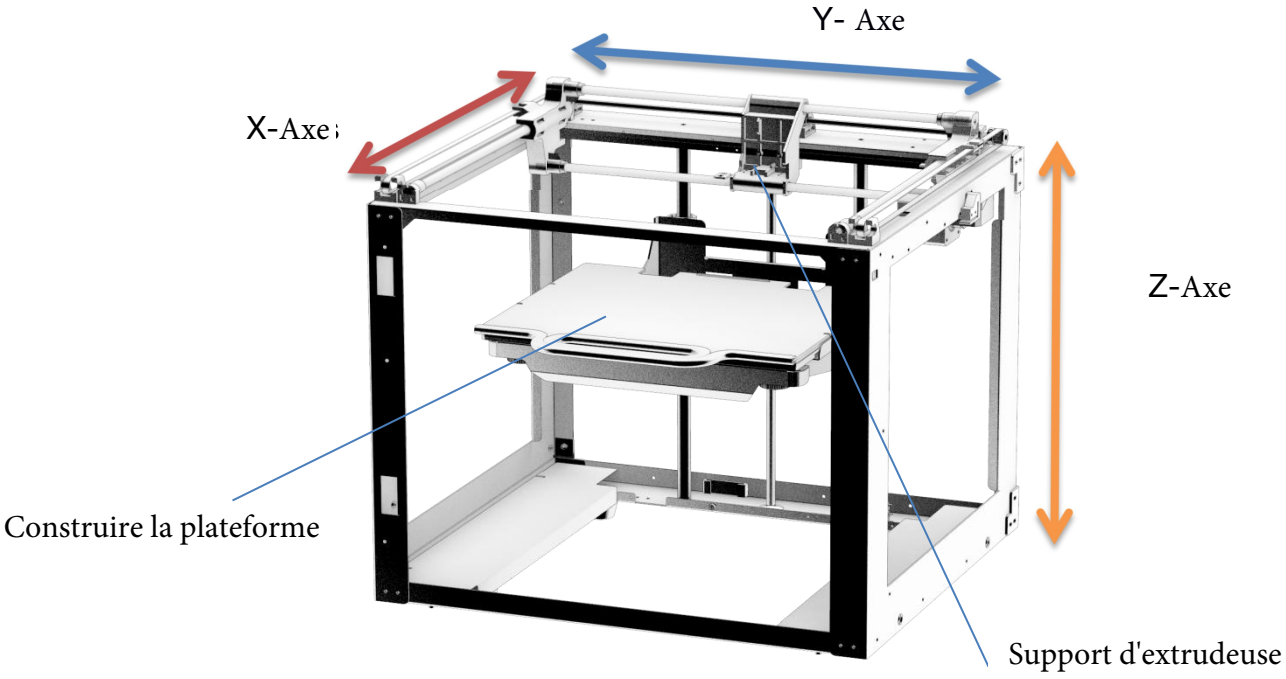
Notice: Tous les accessoires peuvent être modifiés sans préavis. Si quelque chose manque, veuillez contacter votre distributeur local ou le centre de support technique mondial de Tiertime, qui peut être atteint via support@tiertime.com.

3.1 Pièces principales de l'UP300D



1. Double filtre
2. Créer une plate-forme
3. Bac à déchets
4. Porte d'entrée
5. Écran tactile
6. Port USB avant

7. couvercle supérieur
8. Poignée latérale droite
9. Filament Bay
10. Interrupteur d'alimentation
11. Prise Ethernet
12. Port USB
13. Prise de courant



4. Installation de l'imprimante

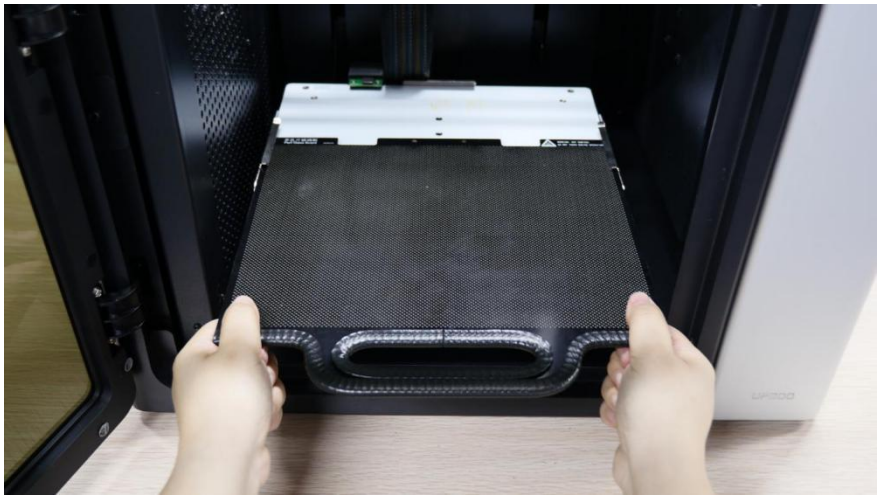
4.1 Installez la carte d'impression

1. Trouvez la «carte d'impression perforée».

2. Ouvrez la porte avant.

3. Faites glisser la planche sur la plate-forme de fabrication et assurez-vous de pousser la planche complètement vers l'arrière.

4. Fermez la porte avant.



4.4 Connectez le câble d'alimentation

1. Branchez l'alimentation à l'arrière de l'UP300D

2. Branchez l'autre extrémité du câble dans une prise murale.

4.2. Installer le logiciel UP Studio 3.0

Pour faire fonctionner l'UP300D, vous devez installer le logiciel UP Studio 3.0 sur votre ordinateur. Bien que UP Studio 2.X puisse également fonctionner avec UP300D, il ne prend pas en charge la fonction de double extrusion et est obsolète. Vous pouvez télécharger les fichiers d'installation du logiciel UP studio à partir de l'url suivante: https://www.tiertime.com/downloads/software

Configuration requise:

Systèmes d'exploitation pris en charge:
Windows 7 (SP1) ou supérieur (64 bits uniquement) Mac OS 10.10 ou supérieur
Exigences matérielles:
Ouvrez GL 2.0
Au moins 4 Go de RAM

Installation
Assurez-vous de télécharger la version correcte du logiciel en fonction de la configuration de votre ordinateur.

4.3 Mettre à jour le micrologiciel de l'écran tactile

Nous mettons régulièrement à jour le programme d'écran tactile de l'imprimante 3D Tiertime. Il est important de vous assurer que le système d'écran tactile de votre UP300D est à jour avant la première utilisation et de faire attention à l'annonce de mise à niveau du système d'écran tactile à l'avenir.

1. Téléchargez le programme de mise à niveau de l'écran tactile UP300D sur https://www.tiertime.com/touchscreen-upgrade-program/

2. Enregistrez le fichier dans le répertoire racine du lecteur USB fourni avec l'UP300D, et assurez-vous que le fichier est nommé «UP300D_x.x.x_update.tt» (sensible à la casse), x.x.x étant le numéro de version.

3. Insérez la clé USB dans la prise USB sous l'écran tactile et mettez l'imprimante sous tension. Attendez que l'imprimante soit complètement prête, accédez à la page d'informations et appuyez sur le
Bouton «Mettre à jour». Suivez ensuite les instructions sur l'écran tactile.

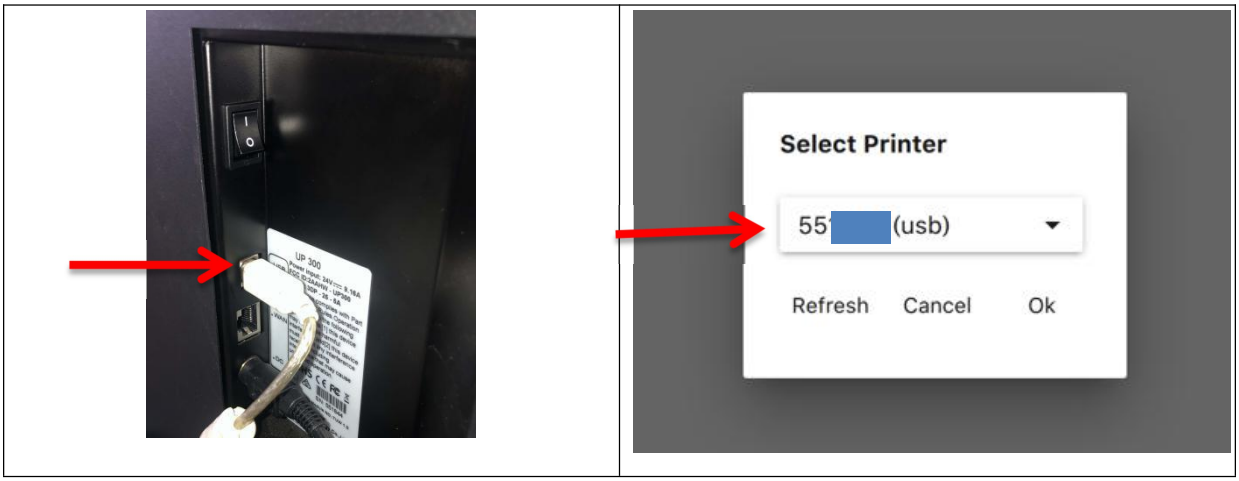
4. Gardez la clé USB à portée de main pour une utilisation future.

5. Préparez l'UP300D pour l'impression

UP300D prend en charge USB et autres communications réseau. Pour les connexions Wi-Fi et Ethernet, veuillez vous référer à la page 70.

5.1 Connexion USB

Trouvez un câble USB et connectez une extrémité à l'ordinateur et l'autre extrémité au port USB arrière UP300D (type B). Ouvrez UP Studio sur l'ordinateur, vous trouverez l'UP300D connecté dans la liste des imprimantes disponibles de Wand.



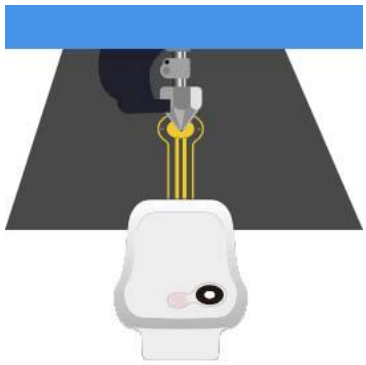
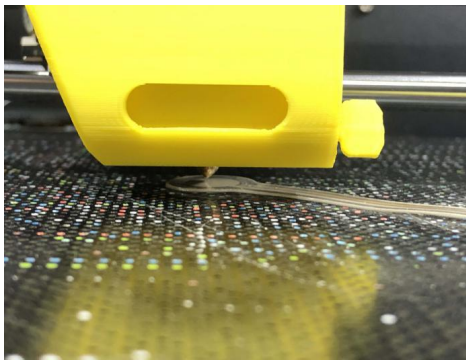
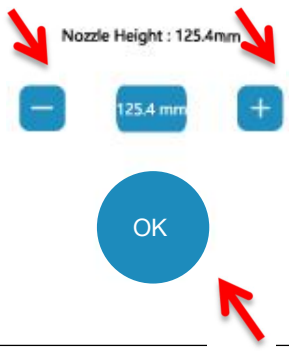
5.2 Calibrage automatique

L'étalonnage automatique peut être déclenché à partir de l'écran tactile ou du logiciel Wand lorsqu'il est connecté à un ordinateur. Il consiste à niveler la plaque de construction et à mesurer la hauteur de la buse.

Calibrage automatique à partir de l'écran tactile :

1. Lorsque la machine est allumée, l'utilisateur doit d'abord lancer l'initialisation pour faire fonctionner l'imprimante. Accédez à l'écran tactile, appuyez sur le bouton d'initialisation.
2. Cliquez sur Calibration.
3. AUTO. L'imprimante démarre le processus de calibrage.

1. Initialiser l'imprimante	2. Appuyez sur "Calibrate"	3. Press “Auto”

4. Lorsque la procédure de nivellement est terminée, l'écran tactile demandera à l'utilisateur de confirmer la valeur de la hauteur de la buse.	5. Placez le détecteur de hauteur de buse sous la buse.Ajustez les boutons + et -pour que la buse touche juste le tampon du capteur	6. Lorsque la buse touche le capteur, elle émet un bourdonnement, appuyez sur le bouton OK pour enregistrer la valeur
		

assurez-vous que la buse est propre, les débris de plastique ajouteront une erreur à la hauteur de la buse

5.3 Charger le filament

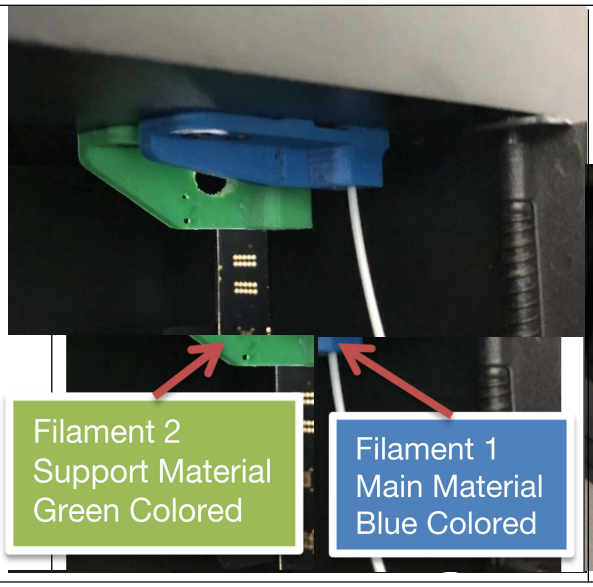
Vous trouverez deux bobines de filaments dans l'emballage.

1. PLA Tiertime 500g
2. 500g PVA Tiertime

Afin d'archiver une bonne cohérence et une bonne qualité d'impression, nous vous recommandons d'utiliser des filaments Tiertime. Les paramètres d'impression par défaut d'UP Studio sont optimisés à l'aide de matériaux Tiertime, vous pouvez donc commencer à imprimer en toute confiance sans ajuster aucun paramètre.

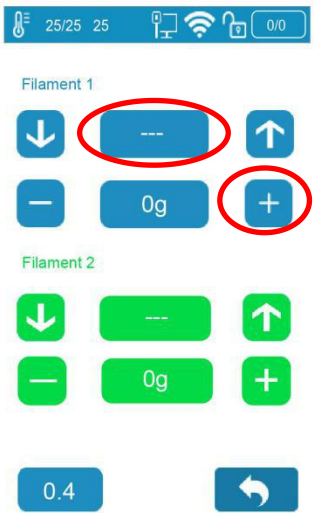
Charger le matériau principal (1)
Veuillez suivre les instructions ci-dessous:

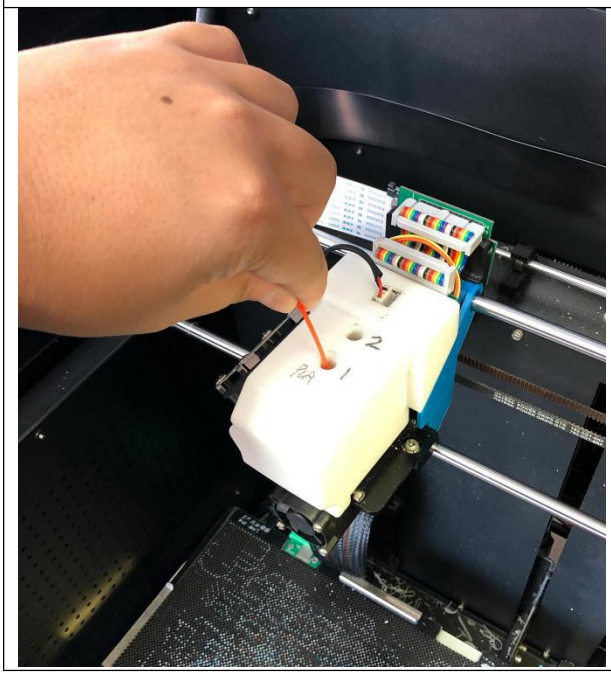
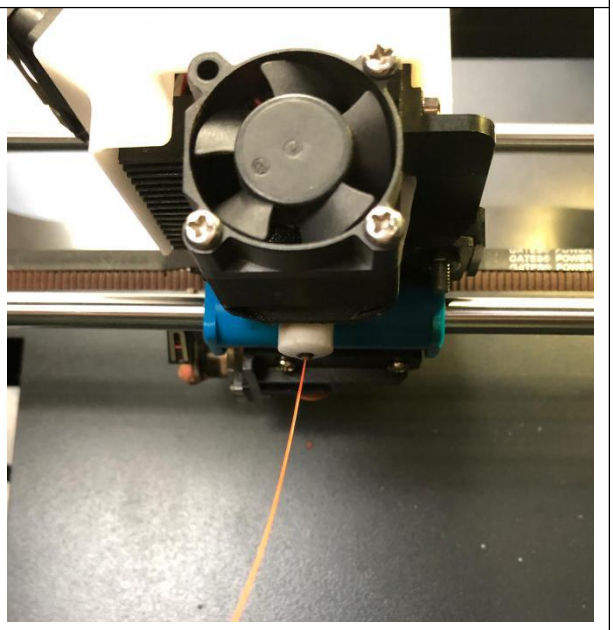
1. Retirez le sac aspiré.
2. Pour installer le filament, trouvez l'extrémité du filament et utilisez des pinces pour faire une coupe nette de l'extrémité.
3. Ouvrez la porte de la baie de filament, introduisez-la dans le tube de guidage, vous devriez pouvoir sentir l'interrupteur mécanique déclenché par le filament (capteur de filament) à l'ouverture.
4. Continuez à alimenter le filament jusqu'à ce que l'extrémité du filament dépasse de l'autre extrémité du tube de guidage (vous pouvez ouvrir le couvercle supérieur et vous assurer que le filament dépasse).



Insérez le filament dans le tube de guidage, doit passer par le capteur de filament.

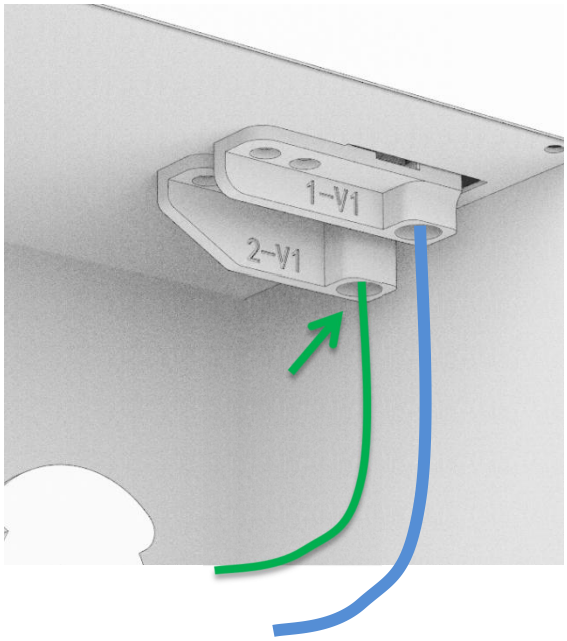
5. Aller à l'écran tactile

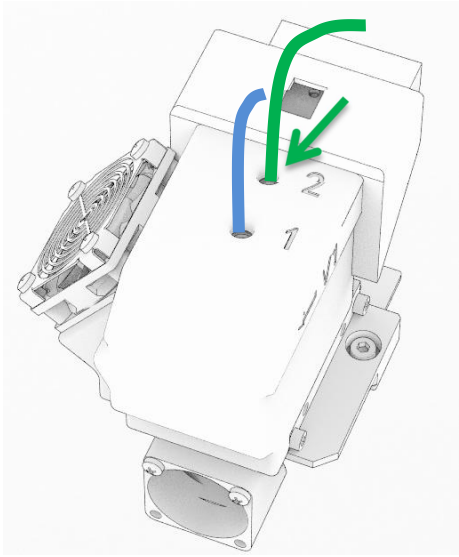
1. Matériel de presse	2. Appuyez sur le bouton de matériau «Filament 1» jusqu'à ce qu'il affiche «PLA», puis appuyez sur le bouton «+» pour augmenter le poids du matériau à 500 g.	3. Appuyez sur « ↓ » pour extruder le matériau. La machine chauffera et bourdonnera au début de l'extrusion. Il s'arrêtera automatiquement
		

4. Lorsque l'extrudeuse commence à extruder, poussez le filament dans l'entrée 1 de l'extrudeuse jusqu'à ce qu'il puisse être alimenté par le moteur	5. Le filament doit pouvoir être extrudé de la buse et former un fil fin et droit propre.
	

Matériel de support de charge (2)

Le chargement du matériau de support est le même que le matériau principal, mais utilisez l'entrée Filament 2 de la baie de filament et de la tête d'extrudeuse. Sur l'écran tactile, l'utilisateur doit choisir le matériau de support approprié qui correspond au matériau principal. Pour PLA, le support correspondant peut être Tiertime PVA ou breakaway. Pour plus d'informations, reportez-vous à la page xxx.





---Important!!!---

Pour l'extrudeuse double Convergence, les matériaux principaux et de support doivent être chargés dans l'extrudeuse. Laisser un côté du hotend vide entraînera inévitablement un colmatage du hotend.

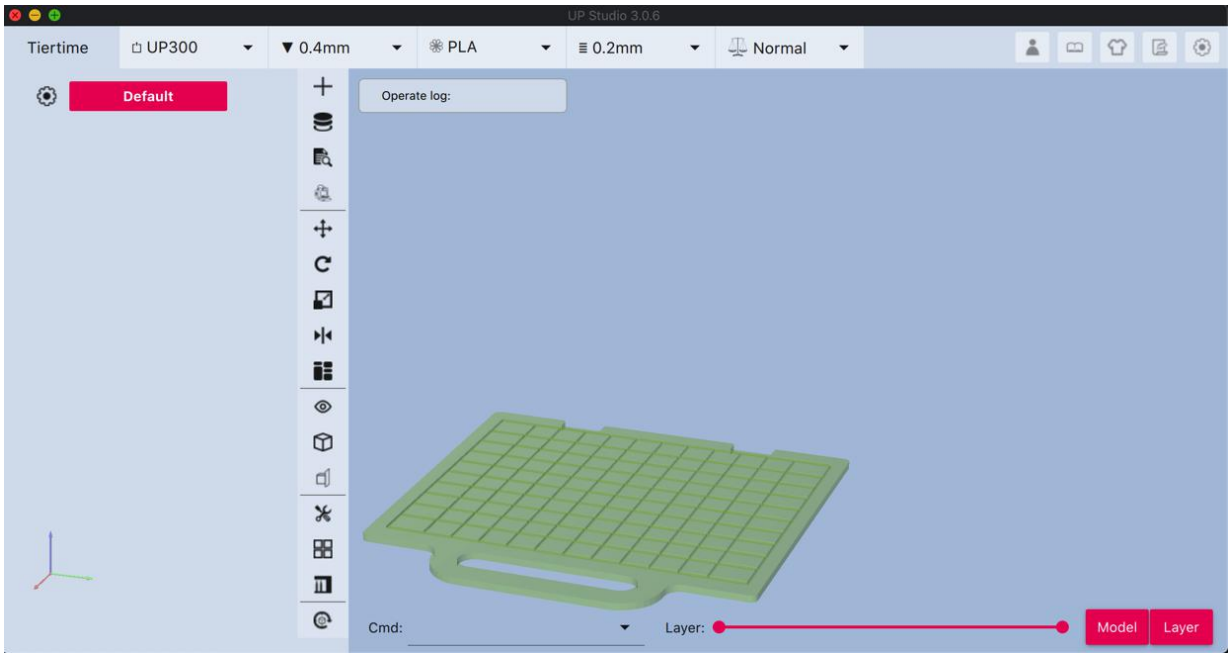
6. Première impression

Ce chapitre vise à guider les nouveaux utilisateurs dans l'impression d'un objet avec l'extrudeuse Covergence Dual. Par conséquent, comme mentionné dans le chapitre précédent, l'imprimante doit être chargée avec le support PLA et Tiertime PVA pour l'impression bi-matière.

- UP300D peut également utiliser l'extrudeuse simple LT / HT pour l'impression d'un seul matériau.

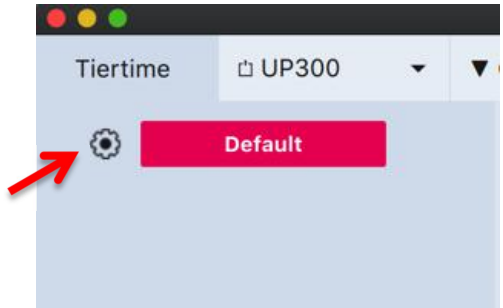
6.1. Tranchage

1. Ouvrez UP Studio 3.

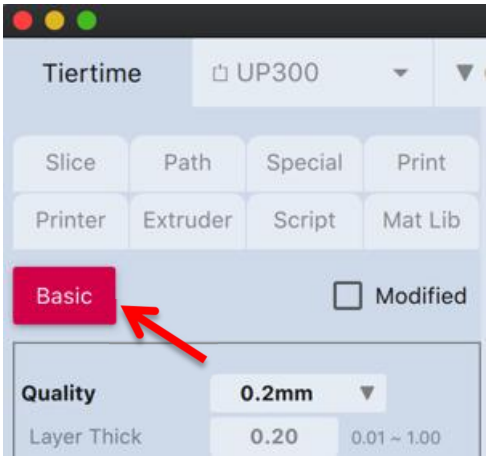


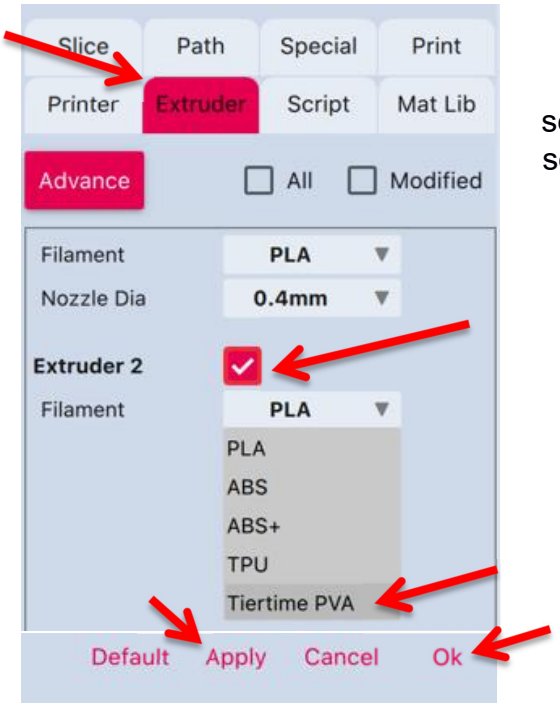
2. Allumez l'extrudeuse 2.

1. Dans la colonne de gauche, cliquez sur l'icône «engrenage» pour ouvrir le menu des paramètres d'impression.



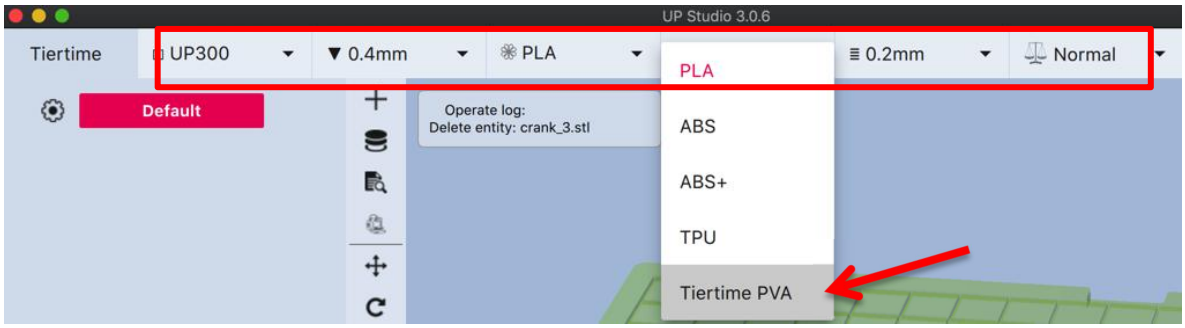
2. Cliquez ensuite sur le bouton «Basic» pour passer en mode «Advanced».



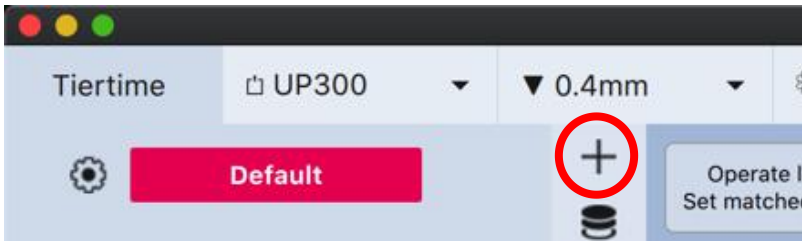


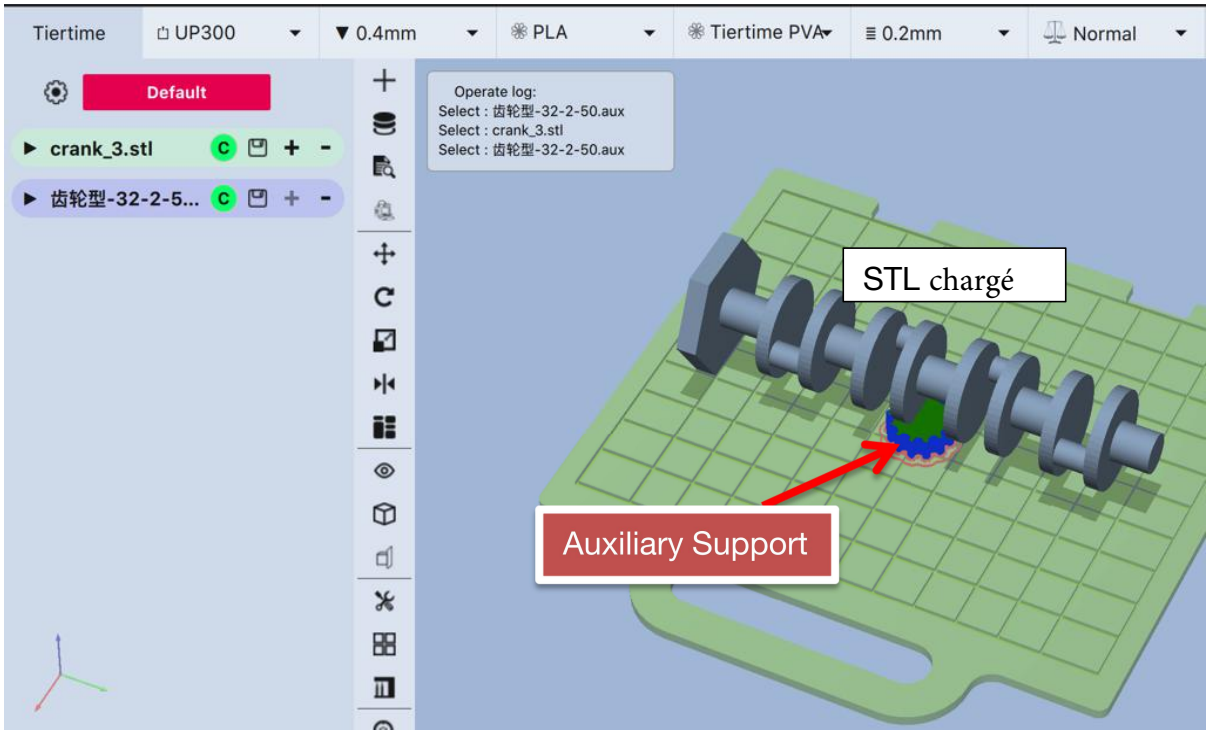
3. Sélectionnez l'onglet «Extruder», cochez l'option «Extruder 2», puis sélectionnez filament «Tiertime PVA» pour son option de filament. Cliquez ensuite sur «Appliquer» => «OK»

4. Allez dans les paramètres d'impression du menu supérieur, sélectionnez le type de machine et les paramètres d'impression corrects, par exemple l'épaisseur de la couche et le diamètre de la buse, le type de filament pour les deux extrudeuses. Le matériau du côté gauche est le filament 1 (matériau principal) sélectionnez PLA, le matériau du côté droit (support) sélectionnez Tiertime PVA.



3. Chargez un fichier STL en cliquant sur le bouton «+» dans le menu vertical.





Veuillez noter qu'un pilier de support auxiliaire est automatiquement chargé avec le fichier. Cela est dû au activation de la deuxième extrudeuse. Sur la liste d'objets de gauche, deux nouvelles entrées apparaissent, l'une est le modèle STL chargé et l'autre est le support auxiliaire.

6.2 Assistance auxiliaire (A.S.)

Il s'agit d'un objet prédéfini spécial pour le changement de matériau lors d'une impression. Le A.S. est imprimé sous forme de colonne et le matériau sera commuté dans le chemin de la région A.S du calque actuel. L'utilisateur doit être en mesure d'observer un gradient de changement de matière dans A.S .. Il est important d'avoir A.S. pour l'impression d'un double matériau, car tout le mélange des deux matériaux pendant le déplacement du matériau principal (1) et du support (2) sera déversé dans le A.S. et le support et les objets principaux conserveront une grande pureté de son propre matériau correspondant. Ceci est important car le mélange des deux matériaux affecte non seulement la couleur de l'impression, mais affecte également la résistance de l'objet principal et la solubilité du support.
Le paramètre d'impression du support auxiliaire dépend en partie du paramètre d'impression du travail d'impression en cours, mais sa forme et son chemin ne sont pas réglables par les utilisateurs.

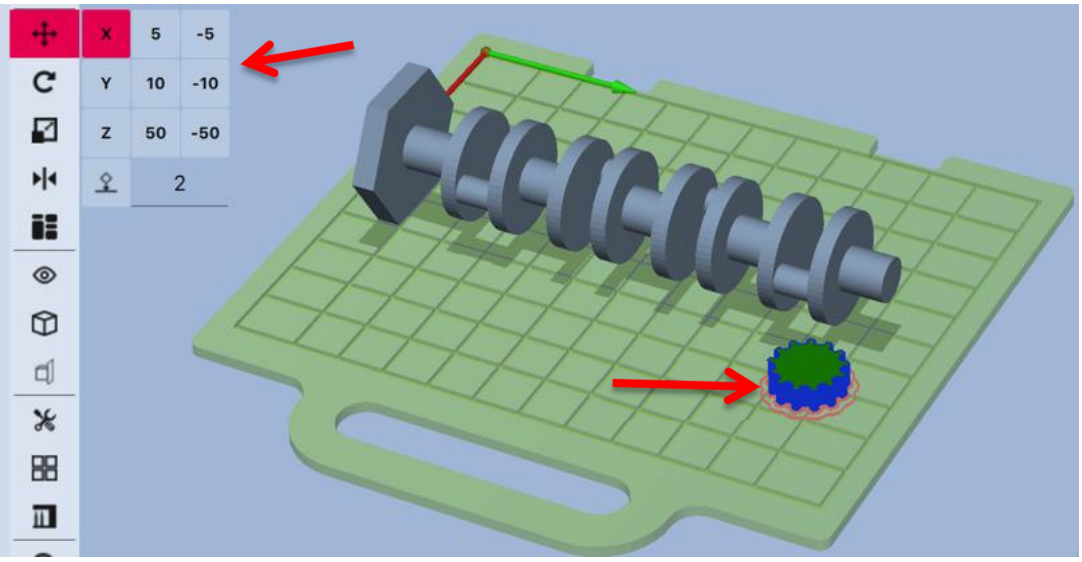
En raison de la structure de la double extrudeuse Convergence, un écoulement de matière stagnant prolongé dans le hotend entraînera une dégradation et un reflux de matière qui finira par entraîner le colmatage du hotend.

1. Même l'utilisateur imprime un objet qui n'a besoin d'aucun support, le support auxiliaire (A.S) est toujours nécessaire pour la purge périodique du matériau afin d'éviter le colmatage.

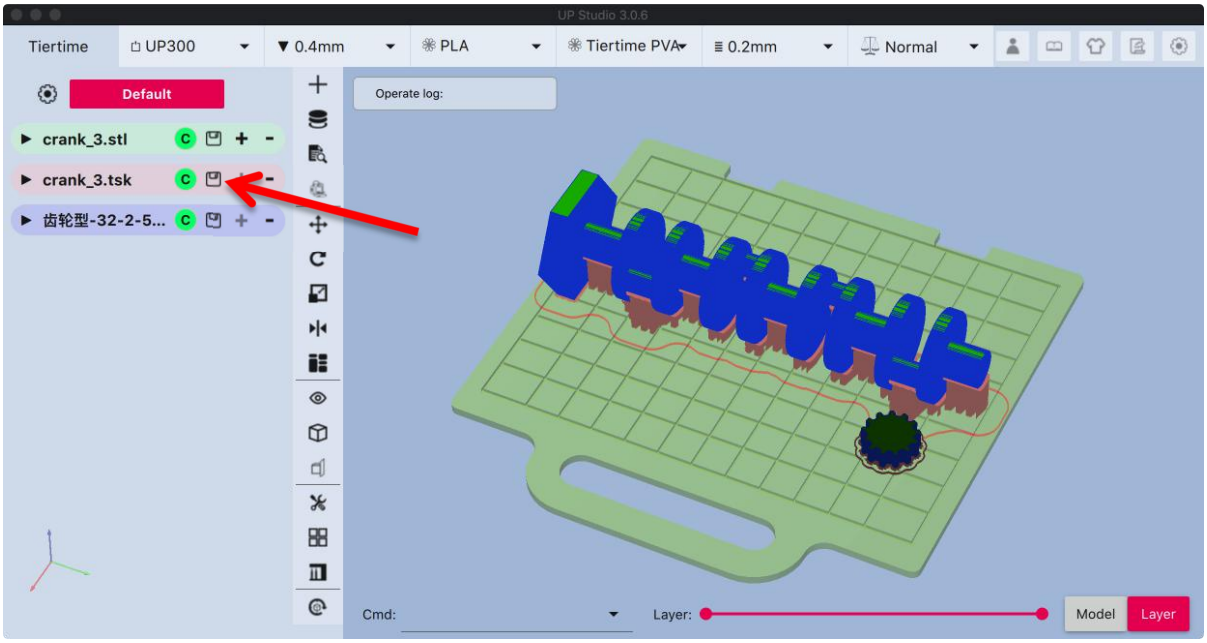
2. Lorsque vous utilisez le même matériau pour le principal (1) et le support (2), le A.S. est toujours nécessaire.

4. Déplacez le pilier de support auxiliaire vers un emplacement approprié.

1. Faites d'abord un clic gauche sur le support auxiliaire pour le sélectionner, puis cliquez sur le bouton de déplacement « ».
2. Cliquez avec le bouton droit de la souris et faites glisser le support auxiliaire vers une zone ne chevauchant pas le modèle STL.
3. L'utilisateur peut également ajuster l'emplacement en utilisant le clavier.



5. Aperçu avant impression. Après avoir ajusté la disposition du modèle, cliquez sur le bouton d'aperçu « » pour découper le modèle pour l'aperçu (non enregistré).



Cliquez sur le bouton « » (enregistrer) du fichier de tâche pour l'enregistrer sur le disque dur ou sur une clé USB.

6.2 Connexion et envoi du travail d'impression à l'imprimante

U300D prend en charge les connexions USB, Wi-Fi et Ethernet. Pour la connexion avec WiFi ou Ethernet, veuillez vous référer à la page 70.

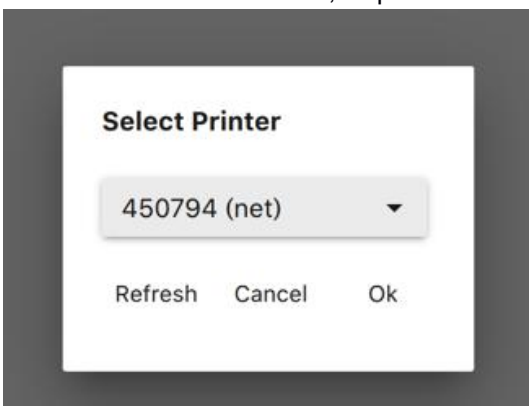
Connexion USB

Utilisez le câble USB inclus, connectez-vous au port USB de l'un de vos ordinateurs et au port USB arrière de l'UP300D (Type-B).

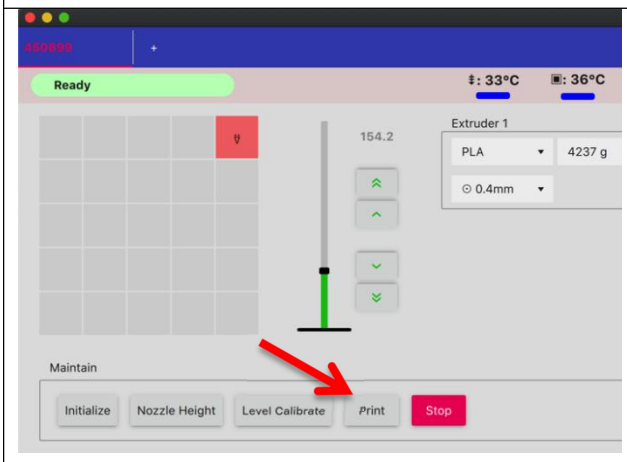
Ouvrez UP Studio 3 sur l'ordinateur, cliquez sur le bouton « » (Imprimer) pour afficher le Module d'hébergement d'imprimante **«Wand»**.

1. Cliquez sur connecter l'imprimante

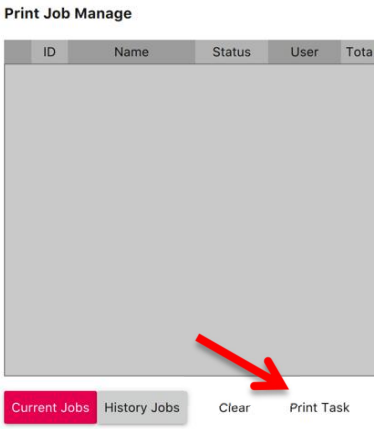
2. Sélectionnez le connecté, cliquez sur «Ok»



3. Cliquez sur «Imprimer» pour afficher la liste des tâches.



4. Cliquez sur «Imprimer la tâche» pour charger le fichier .TSK qui vient d'être enregistré.



Une fois sélectionné, le fichier de tâche sera transféré vers l'imprimante. Lorsque le transfert de données est terminé, il commence à chauffer et à imprimer après avoir atteint une température adéquate. Tant que le transfert de données est terminé, l'utilisateur peut déconnecter l'imprimante de l'ordinateur et l'imprimante pourra effectuer elle-même le travail d'impression.

6.3 Retirer le modèle imprimé

Pour retirer le modèle imprimé de la carte d'impression de l'UP300D, il est recommandé de porter des gants de protection. Retirez la carte d'impression avec sa poignée avant, en utilisant le grattoir fourni avec la machine, en grattant le modèle de la carte d'impression à partir d'un coin du modèle.
Nettoyez la carte d'impression des résidus de plastique, remettez-la dans la chambre de fabrication pour la prochaine impression.

7. Calibrage de l'imprimante

L'étalonnage de l'imprimante dans le système Tiertime implique les éléments suivants :

1. Mesure de la hauteur de la buse

2. Nivellement de la matrice de plate-forme (compensation en 9 points)

3. Calibrage vertical

4. Calibrage dimensionnel

Tous les étalonnages ci-dessus sont effectués en termes de LOGICIEL. Pour la hauteur de buse et la compensation de nivellement sont des procédures de routine qui sont effectuées par les utilisateurs.

Pour l'étalonnage dimensionnel et l'étalonnage vertical ont été effectués via le matériel en usine et n'ont besoin d'être recalibrés dans le logiciel que lorsque l'utilisateur a constaté que les mesures correspondantes ne sont pas satisfaisantes.

Puisque toutes les données d'étalonnage sont stockées sur la carte SD intégrée de la carte mère à écran tactile. Si l'utilisateur a remplacé / formaté la carte SD ou remplacé entièrement l'écran tactile, les données d'étalonnage précédemment effectuées seront perdues et l'étalonnage devra peut-être être refait.

7.1 Mesure de la hauteur de la buse

La valeur de hauteur de buse est la mesure la plus importante de l'imprimante car elle détermine la distance entre la buse et la plate-forme de fabrication lorsque l'impression commence. La distance optimale entre la buse et la surface de construction dépend de la situation.

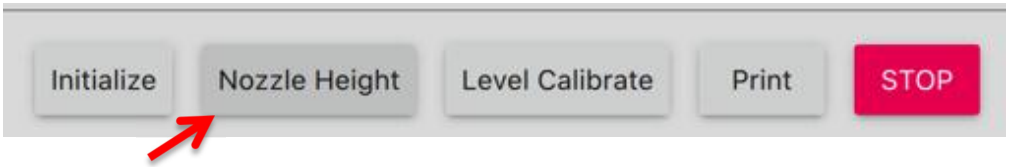
Si vous utilisez un radeau, la distance optimale est d'environ 0,2 mm.
Si vous imprimez sans radeau, la distance doit être inférieure à 1x hauteur de couche, par exemple 0,2 mm de couche, la distance doit être d'environ 0,1-0,15 mm. La raison en est que, pour obtenir une bonne adhérence de la première couche, la première couche doit être pressée contre la surface de construction, devenir légèrement étalée pour obtenir un contact adéquat avec la surface d'impression.

7.1 Régler la hauteur de la buse via l'écran tactile.

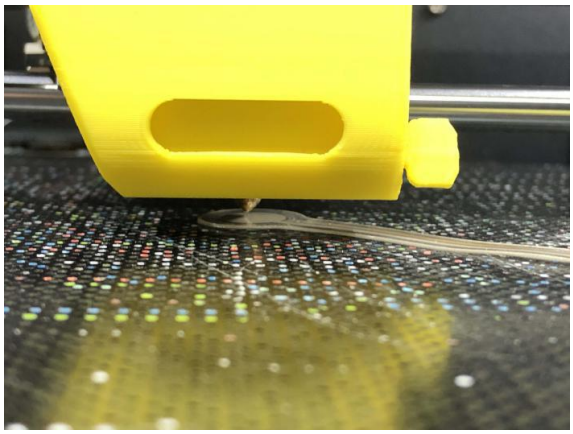
7.2 Configuration de la valeur de hauteur de buse via la baguette (hébergée par l'ordinateur)

7.2.1 Connectez l'imprimante à l'ordinateur, ouvrez UP Studio 3.0 et cliquez sur le bouton «Imprimer» pour ouvrir «Wand».

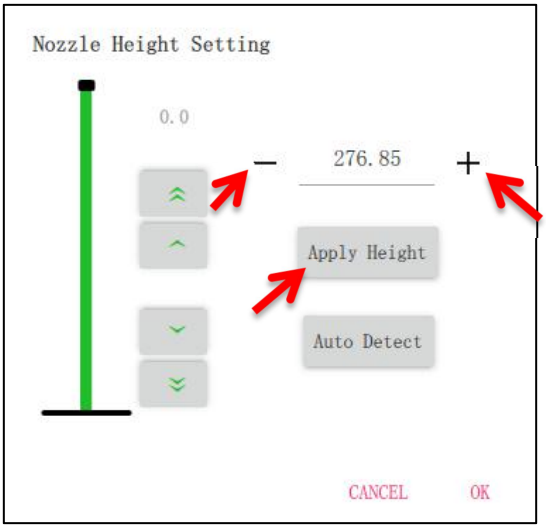
7.2.2 Cliquez sur le bouton «Hauteur de la buse», la tête d'impression se déplacera de la position proche de la plate-forme.



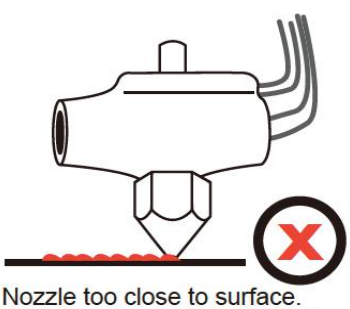
7.2.3 Utilisez le détecteur de hauteur inclus pour confirmer la valeur de hauteur de buse.



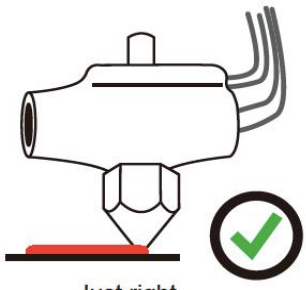
L'utilisateur doit placer le pavé tactile du détecteur sous la buse, puis utiliser les boutons + / -pour ajuster la buse afin qu'elle touche le capteur jusqu'à ce que le capteur émette un bourdonnement. Lorsque la hauteur de la buse est déterminée par le capteur, cliquez sur «Appliquer la hauteur» pour mettre à jour la valeur de la hauteur de la buse.



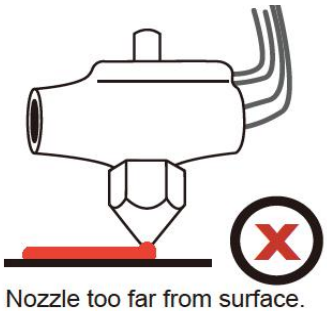
Il est recommandé d'imprimer un petit objet de test après la mesure, vérifiez les points suivants pour l'adhérence recommandée de la première couche.



Nozzle too close to surface.
Model removal will be difficult.



Just right.



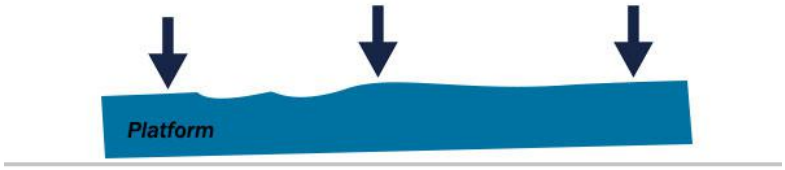
Nozzle too far from surface.
Increased risk of warping.

7.3 Nivellement de la matrice (compensation en 9 points)

Le nivellement de matrice Tiertime peut réduire efficacement les effets néfastes de l'inclinaison et de la surface inégale de la plate-forme de construction. Le nivellement n'affectera pas la précision dimensionnelle de l'impression contrairement aux autres méthodes de nivellement. Son mécanisme de mise à niveau consiste d'abord à mesurer les hauteurs de la plate-forme en 9 points différents, puis à utiliser les valeurs pour générer un radeau de compensation qui fournit une surface de construction plane et nivelée. Ensuite, l'objet est imprimé sur le radeau pour une meilleure qualité d'impression et une meilleure adhérence à la plate-forme.

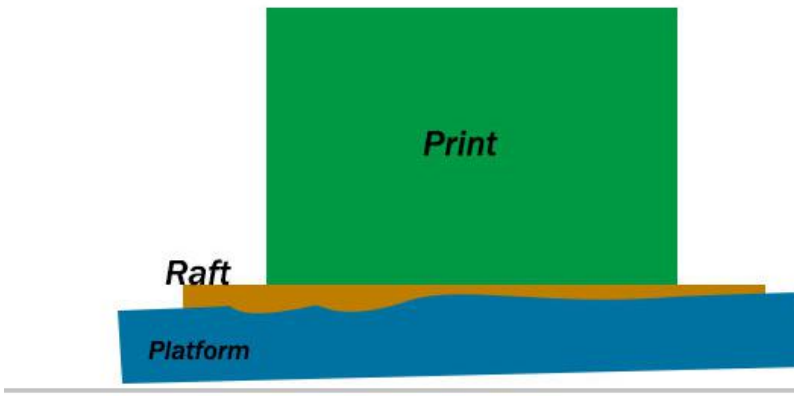
Le processus de mise à niveau peut être effectué automatiquement ou manuellement sur UP300D.

1. La plate-forme peut être inclinée et la surface d'impression peut être inégale (peut ne pas être visible en situation réelle). La hauteur de la plateforme en 9 points différents est mesurée (flèches) par sonde automatique ou manuellement avec du papier.



2. Un radeau de compensation est posé sur la plate-forme pour construire une surface plane et nivelée. Le montant de la compensation dépend du résultat de la mesure précédente.

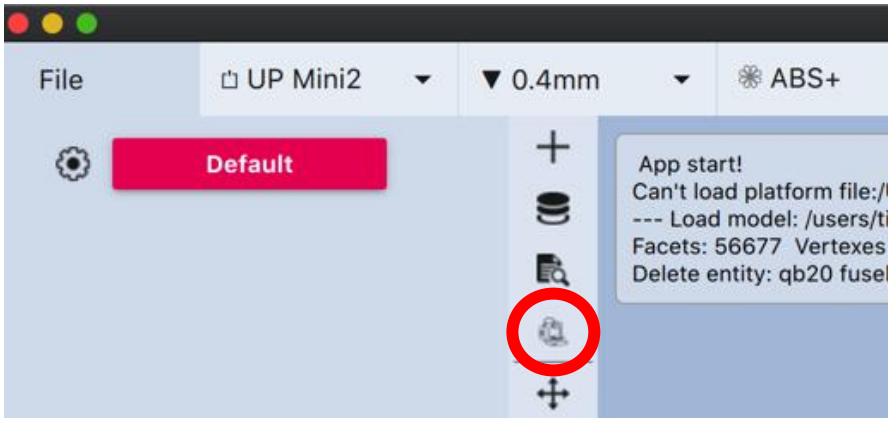
3. L'objet est imprimé sur le radeau. Remarque le fond de l'objet est plat et horizontal contrairement à la surface inclinée et inégale de la plate-forme.



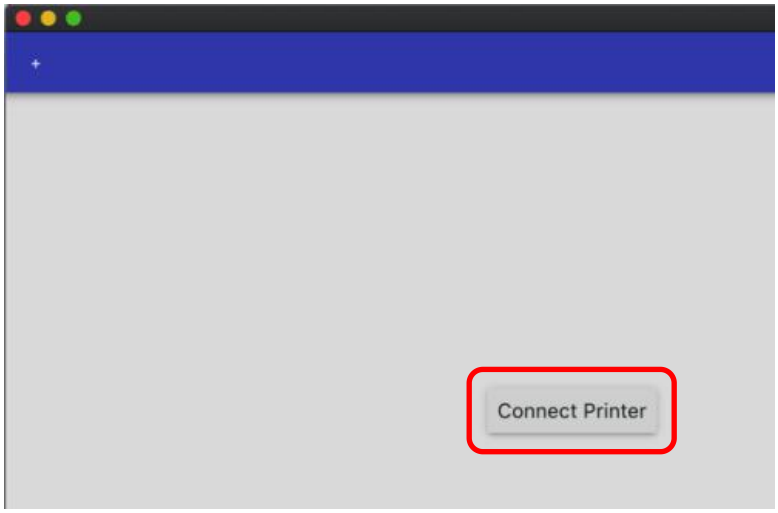
7.3.1 Mise à niveau automatique de la matrice via l'écran tactile

7.3.2 Nivellement automatique de la matrice via la baguette

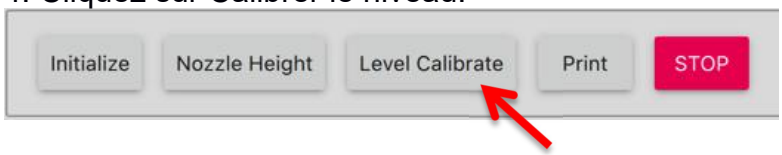
1. Connectez l'imprimante à l'ordinateur à l'aide d'un câble USB / Wi-Fi.
2. Dans UP Studio, cliquez sur le bouton «Imprimer» pour ouvrir «Wand».



3. Cliquez sur «Connecter l'imprimante», l'imprimante connectée par USB doit dans la liste des imprimantes disponibles, cliquez dessus pour vous connecter.



3. Cliquez sur Initialiser et attendez que le processus d'initialisation se termine
4. Cliquez sur Calibrer le niveau.

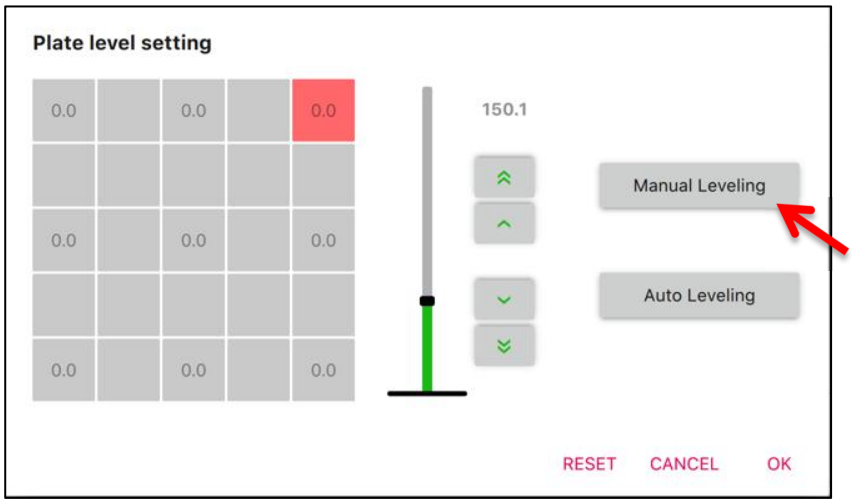


5. Cliquez sur Nivellement automatique, la tête d'impression sonde alors la plate-forme dans 9 positions. La sonde de nivellement sera abaissée et commencera à sonder neuf positions sur la plate-forme. Après avoir sondé la plate-forme, les données de nivellement seront mises à jour et stockées dans la machine. La sonde de nivellement se rétracte automatiquement lorsque le processus est terminé.

7.4 Calibrage manuel

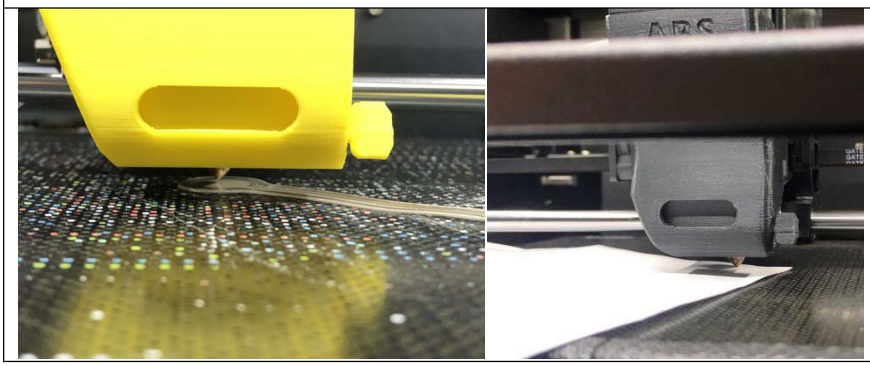
Bien que l'étalonnage automatique soit toujours le moyen le plus simple de calibrer l'UP300D, certains utilisateurs avancés peuvent préférer effectuer un nivellement manuellement pour avoir un contrôle total du résultat.

1. À l'interface de mise à niveau de la plaque, cliquez sur le bouton Mise à niveau manuelle



2. Le carré rouge déplace maintenant la boîte dans le coin supérieur gauche représentant le point de mesure et l'emplacement actuel de la buse.

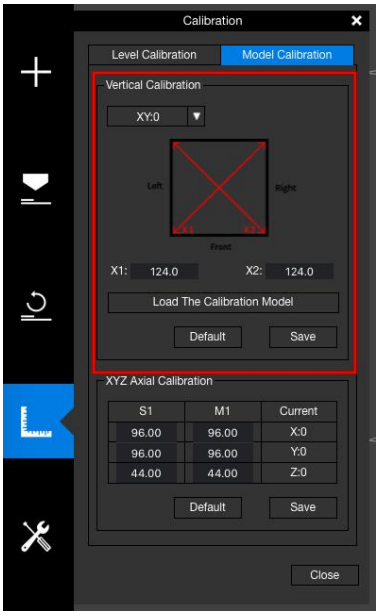
Un message contextuel indiquera à l'utilisateur d'ajuster le niveau de la plate-forme. Utilisez les flèches vertes haut et bas (simples) pour augmenter ou diminuer la hauteur de la plate-forme.

Utilisez le détecteur de hauteur de buse (ou un morceau de papier comme jauge de sensation) pour déterminer la hauteur de la plate-forme au point de mesure.	Cliquez sur le bouton «Suivant» pour enregistrer la lecture de la hauteur actuelle et passer au point de mesure suivant.
	

Répétez la mesure pour les 9 points puis le logiciel calculera les valeurs de compensation pour tous les 9 points ainsi que la valeur de hauteur de buse?

7.5 Calibrage vertical

Calibration verticale. Le but principal de l'étalonnage vertical est de s'assurer que les trois axes sont perpendiculaires l'un à l'autre afin de garantir des impressions cohérentes et de haute qualité.

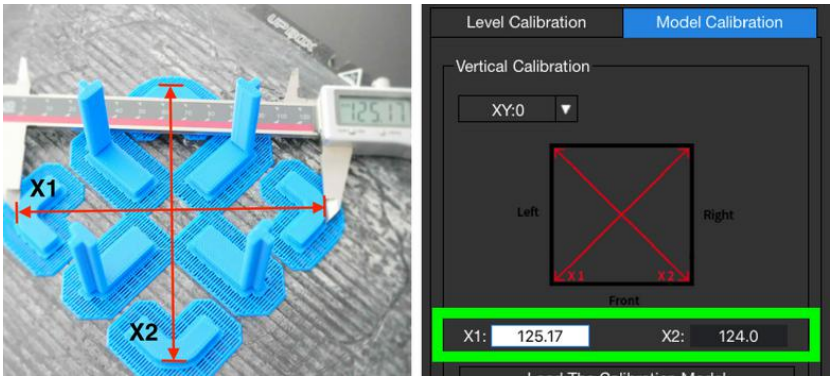


1. Recherchez le VC.stl dans le répertoire d'installation d'UP Studio. Chargez-le dans le logiciel UP Studio et suivez le processus normal pour l'imprimer.

2. Une fois l'impression du modèle terminée, retirez la surface de construction avec le modèle imprimé dessus. Ne supprimez pas l'objet de la surface. Le modèle imprimé comprend 4 coins et 4 formes en L.

3. Dans le logiciel UP Studio, recherchez Model Calibration. Cliquez sur Par défaut avant de saisir de nouvelles valeurs dans les champs d'édition.

4. Effectuez des mesures X / Y. Utilisez une règle fine ou une échelle de Vernier pour mesurer la longueur diagonale du modèle imprimé d'un coin à l'autre, comme indiqué dans la figure ci-dessous pour X1. Ensuite, faites de même pour X2. Entrez les valeurs pour X1 et X2 dans le logiciel.



5. Cliquez sur le bouton Confirmer pour terminer l'étalonnage de l'axe X / Y. Le logiciel arrondira ces valeurs au dixième près.

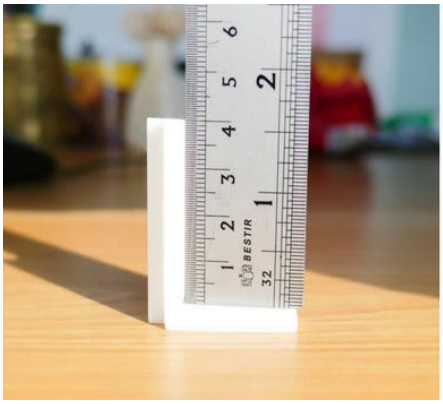
6. Cliquez sur le menu déroulant en haut à gauche pour passer en mode X / Z. L'étalonnage X / Z nécessite la mesure des formes en L.

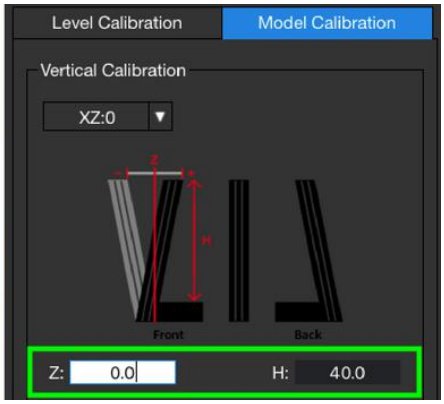
Une seule forme en L est nécessaire pour effectuer la mesure, mais toutes les formes en L sont nécessaires pour vérifier afin de trouver la bonne.

Tout d'abord, retirez toutes les formes en L de la plaque de construction et décollez-les du radeau. Rappelez-vous la position de chaque forme en L sur la plaque de construction lorsque vous les décollez de la plaque de construction.

Placez-les dans une position sur une table qui correspond à leur position d'origine sur la surface d'impression - droite pour droite, avant pour recto, etc.

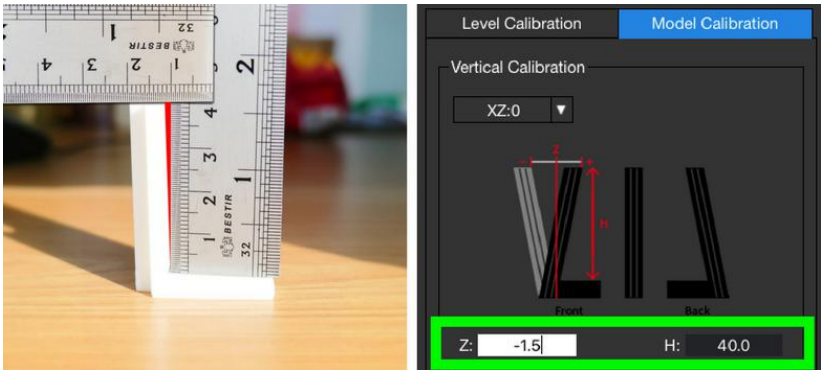
Utilisez une règle à angle droit comme illustré dans la figure suivante et poussez la règle contre le coin de chacune des formes en L. Si l'angle du coin de la forme en L est de 90 degrés, passez à la forme en L. suivante. Continuez ce processus avec chaque forme en L. Si toutes les formes en L sont à 90 degrés comme indiqué dans les figures 3 et 4, entrez «0,0» pour la valeur Z et l'étalonnage X / Z est effectué.



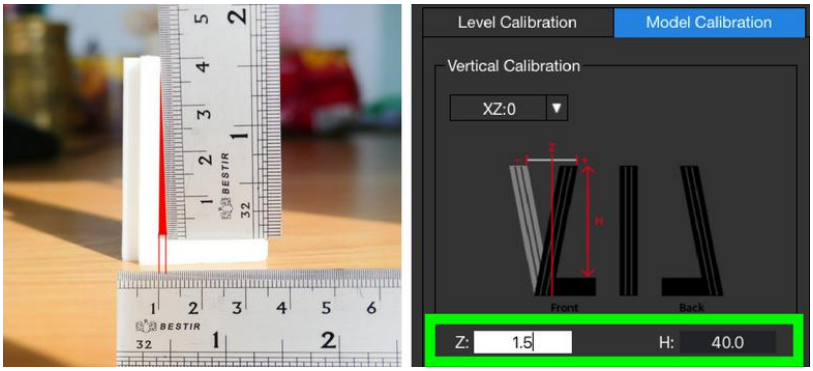


Si vous trouvez une forme en L qui n'est pas à 90 degrés, cela signifie que les axes X et Z ne sont pas perpensibles et qu'il doit être ajusté. Pour clarifier, vous devez rechercher un espace entre la règle et l'objet en forme de L. Si vous trouvez un écart, vous avez trouvé la forme en L qui fournira votre valeur Z et vous devez donc mesurer l'écart.

L'écart sera soit au sommet de la forme en L (un angle obtus) soit au coin inférieur (un angle aigu), entre la règle et la forme en L. Utilisez une autre règle pour mesurer l'écart, comme indiqué ci-dessous. Entrez la valeur Z sous forme de nombre négatif si l'angle est obtus. Entrez la valeur Z sous forme de nombre positif si l'angle est aigu.



Angle obtus, la valeur Z sera négative.



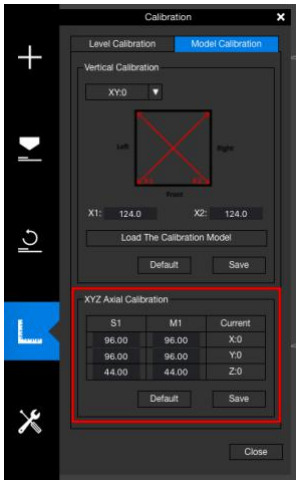
Angle aigu, la valeur Z sera positive.

Dans notre cas, pour la figure 4, la valeur de Z saisie est de -1,5 mm. Pour la figure 5, il est de 1,5 mm. La valeur H est la mesure de la hauteur de la forme en L entre le bas de la règle reposant sur la base de la forme en L et le haut de la forme en L. Thoératiquement, il est de 40,0 mm, et l'écart sur la hauteur rend la valeur autrement. Entrez la mesure de la hauteur dans le champ de valeur H.

En fin de compte, n'oubliez pas de cliquer sur le bouton Confirmer pour terminer le processus.

7.6 Calibrage dimensionnel

L'étalonnage axial XYZ est utilisé pour améliorer la précision dimensionnelle d'un modèle spécifique. Lorsqu'un objet imprimé s'écarte de ses dimensions théoriques, nous pouvons utiliser cette méthode pour le corriger et obtenir une meilleure précision.



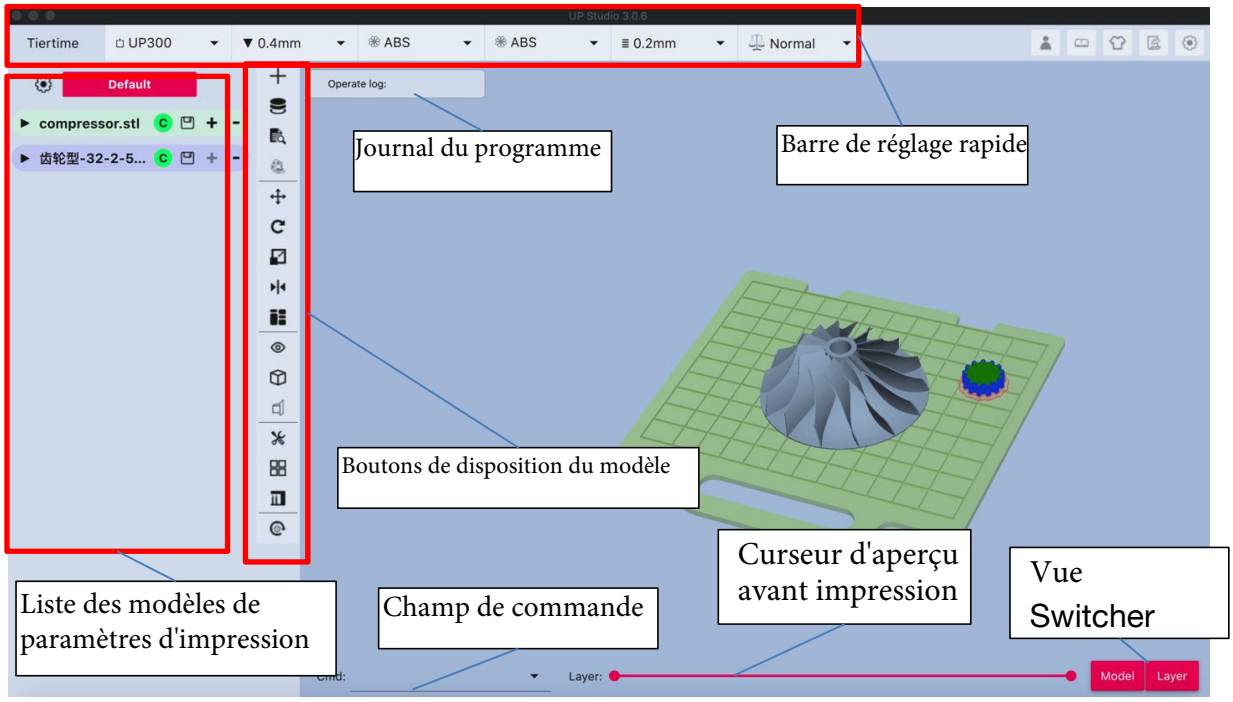
Pour corriger l'erreur dimensionnelle, allez dans Calibrer -> Calibration du modèle. Remplissez la colonne M1 avec les valeurs réelles de l'objet imprimé et entrez les valeurs correctes du modèle dans la colonne S1.

Cliquez sur Confirmer. Le logiciel enregistrera les valeurs et ajustera les paramètres d'impression pour corriger l'écart.

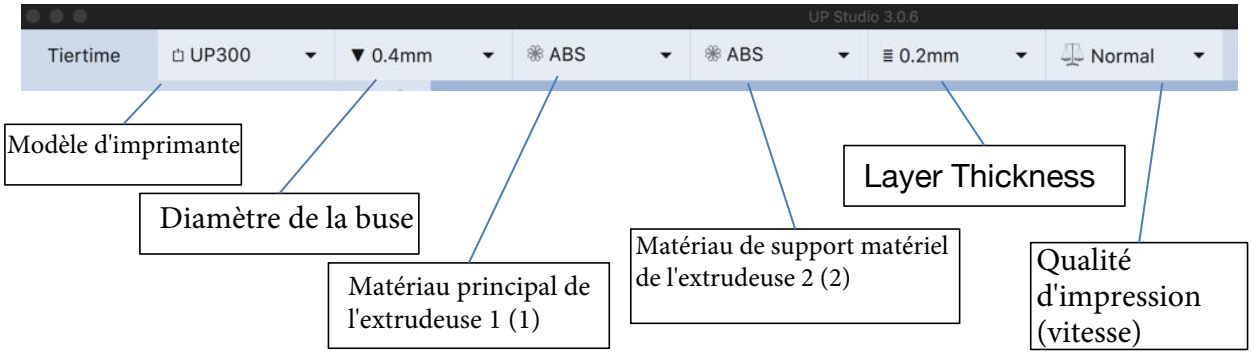
Gardez à l'esprit qu'un étalonnage n'est valable que pour le modèle utilisé pendant le processus d'étalonnage. Vous devrez peut-être refaire l'étalonnage axial XYZ pour un modèle différent afin d'obtenir une précision dimensionnelle maximale.

8. Introduction à UP Studio 3

8.1 Interface



8.2 Barre de réglage rapide



La barre de paramétrage rapide offre un moyen rapide de modifier les paramètres d'impression essentiels et donne également un aperçu des paramètres d'impression actuels.

8.3 Outils de mise en page d'impression

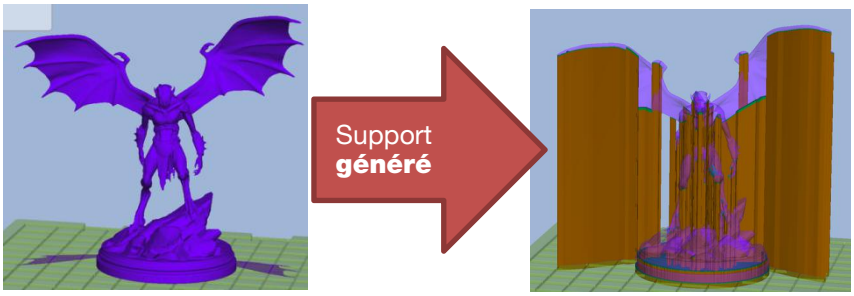
Bouton	La description
	Ajoutez un fichier 3D pour créer de l'espace.
	Découpez le modèle et enregistrez les données (.tsk) dans le répertoire du fichier 3D d'origine.

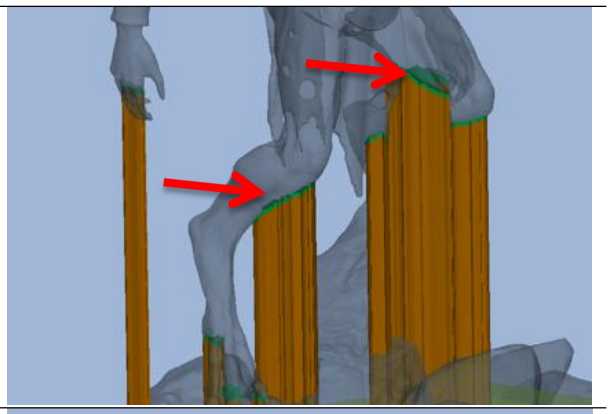
	Aperçu du résultat de la tranche. Le fichier 3D sera découpé mais pas enregistré, le résultat découpé apparaîtra dans la liste des fichiers de la colonne de droite.
	Le bouton «Imprimer». cliquez sur ce bouton pour appeler le module d'hébergement «Wand». Ce bouton ne lance pas l'impression.
	Bouge toi. Sélectionnez un modèle 3D, puis cliquez sur ce bouton. Cliquez avec le bouton droit de la souris et faites glisser le modèle pour le déplacer le long du plan X-Y. Vous pouvez également utiliser le clavier pour déplacer le modèle de déplacement le long de l'axe sélectionné.
	Sélectionnez un modèle 3D et cliquez sur ce bouton pour faire pivoter. Sélectionnez l'axe et le degré de rotation sur le clavier. Sélectionnez la surface en bas. Cliquez sur le bas et sélectionnez la surface cible, elle pivotera pour devenir l'objet en bas.
	Objet à l'échelle. Utilisez le clavier pour sélectionner le rapport préréglé ou entrer un rapport d'échelle cible. Liez tous les axes à l'échelle, cela conserve les 3 axes pour conserver la proportion d'origine du modèle.
	Miroir de l'objet le long de l'axe sélectionné.
	Autoplace。 Cliquez sur ce bouton tous les objets de l'espace d'impression seront automatiquement disposés pour devenir uniformément répartis et «sur» la surface de construction.
	Vues. Basculez rapidement entre les perspectives de vue prédéfinies.
	Modes d'affichage. Choisissez d'afficher Solide, Surface, Fil ou rendre le modèle transparent. Appliquer à tous les modèles dans l'espace d'impression.
	Vue en coupe. Choisissez une coupe le long de l'axe spécifié pour l'inspection uniquement. Cette fonction ne peut pas être utilisée pour couper / modifier un objet.
	Correction d'une erreur. Choisissez un modèle et cliquez sur ce bouton pour corriger de simples défauts de maillage simples. Impossible de gérer un problème plus grave.
	Fusionner. Fusionner les modèles sélectionnés en un seul modèle. Le radeau de l'objet sera également fusionné.
	Éditeur de support. Sélectionnez le modèle et cliquez sur ce bouton pour ouvrir l'éditeur de support pour une édition de support détaillée.
	Réinitialiser le modèle. Supprimez toutes les modifications précédentes du modèle et retournez le modèle à l'état où il vient d'être chargé dans le logiciel.

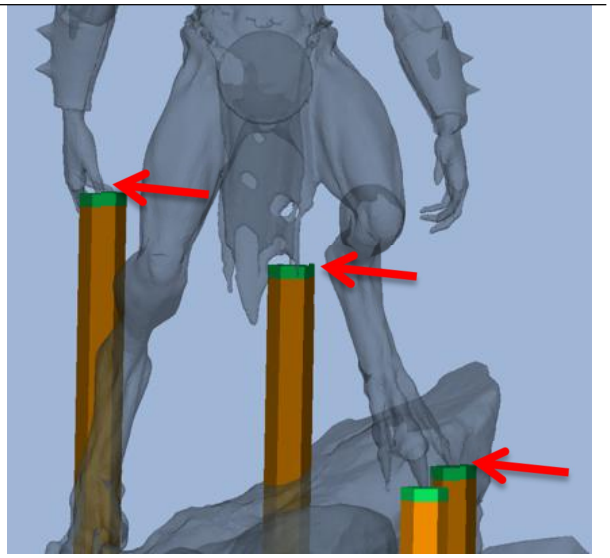
8.4 Éditeur de support

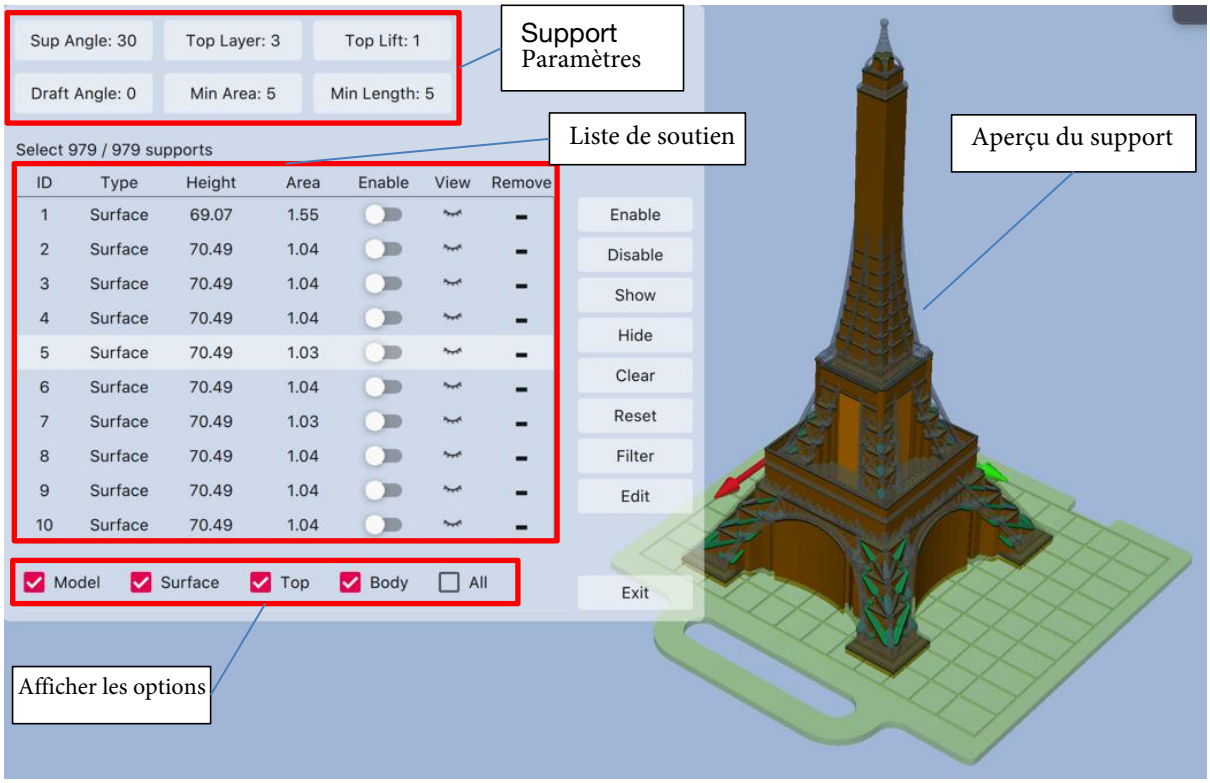
L'éditeur de support calculera d'abord toute la structure de support possible du modèle. Ensuite, l'utilisateur peut activer ou désactiver des supports spécifiques en fonction de ses préférences. Le résultat de l'édition du support sera affiché sur le modèle en temps réel.

Types de soutien:
Il existe trois types de supports dans l'algorithme de génération de support de Tiertime. Ils sont traités différemment et peuvent être modifiés séparément.

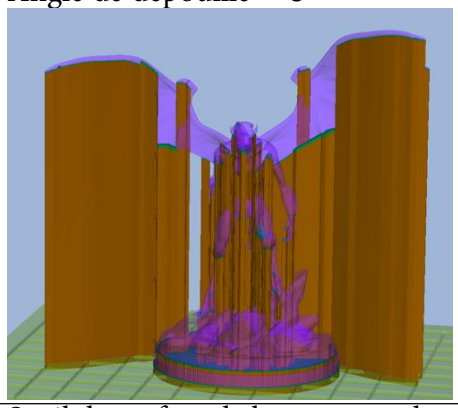
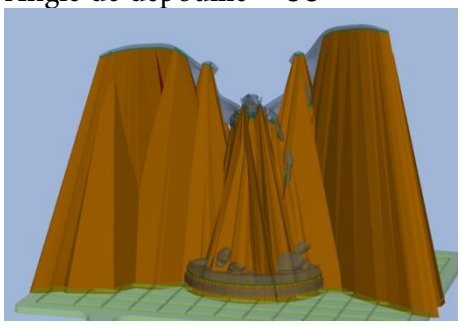


1. Support de surface	Le support le plus courant, le support de la surface en surplomb.	
2. Prise en charge des bords	Soutenir le «bord» d'une forme	

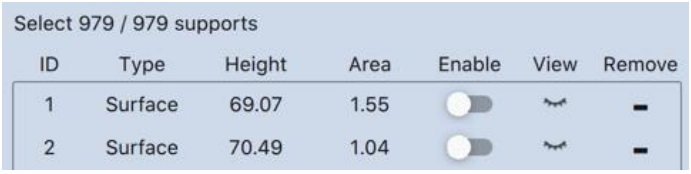
3. Soutien ponctuel	Prise en charge des fonctionnalités «Tip»	



Angle de support	Le seuil d'angle de surplomb pour l'appui, les surplombs inférieurs à cet angle n'auront pas d'appui généré.
Couche supérieure	Cela détermine le nombre de couches d'interface entre la structure de support et la surface à supporter. Augmenter la couche peut faciliter le retrait du support mais augmenter le temps d'impression.
Ascenseur supérieura	Déterminez le nombre de couches que le support soulèvera au-dessus de la couche de l'entité ponctuelle. Ce paramètre ne peut pas être égal à 0 car le «point» ne peut pas être pris en charge si la structure de support se trouve dans la même couche que la pointe.

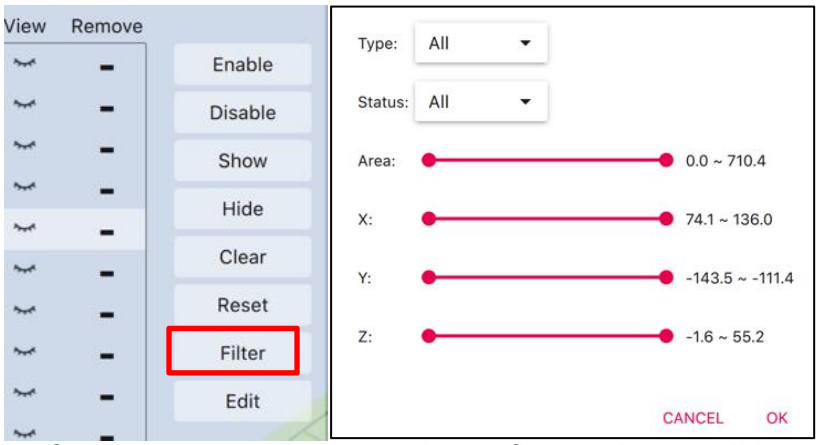
<table>
<tr><td>Angle de dépouille</td><td colspan="2">L'ajout d'un angle de dépouille rendra la base du support plus large que le haut, ce qui augmentera la stabilité de la colonne de support.</td></tr>
<tr><td></td><td>Angle de dépouille = 0
  </td><td>Angle de dépouille = 50
  </td></tr>
<tr><td>Min. Surface</td><td colspan="2">Seuil de surface de la structure de support, surface de surplomb avec une surface inférieure au seuil ne sera pas prise en charge.</td></tr>
<tr><td>Min. Longueur</td><td colspan="2">Seuil de longueur du support de bord. Les arêtes plus courtes que le seuil ne seront pas prises en charge.</td></tr>
</table>

Liste de soutien



Activer ： activer ou désactiver l'assistance.
Affichage: masquer / afficher le support, sans affecter son statut.
Supprimer: supprime le support de la liste, sans affecter son statut.

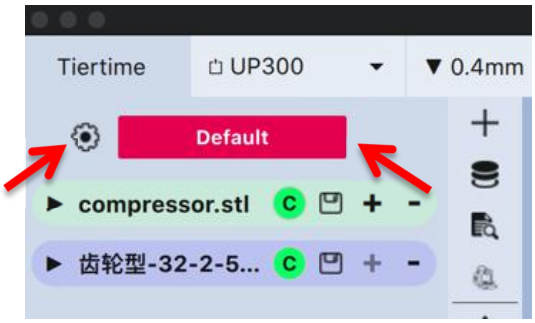
Filtre de support



Le filtre permet à l'utilisateur de configurer des conditions pour n'afficher qu'un sous-ensemble de supports dans la liste de support. Ces conditions pourraient être:
1. Type de support
2. État du support
3. Surface prise en charge
4. Emplacement sur le plan XYZ.

Le filtre de support est un moyen rapide de rechercher et de modifier de manière sélective des supports spécifiques.

Paramètres d'impression



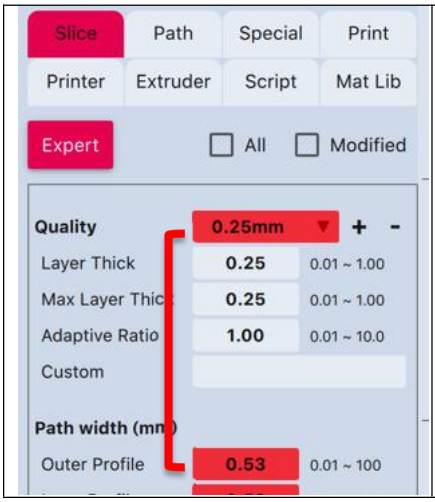
- Cliquez sur le bouton Engrenage pour modifier les paramètres d'impression actuels.
- Cliquez sur «Nom du profil» Default pour passer à la gestion des profils.
Le profil par défaut ne peut pas être supprimé. L'utilisateur peut créer de nouveaux profils en copiant les profils existants et en les éditant sur la copie.

Mode de paramétrage d'impression:
Cliquez sur le bouton pour basculer entre les modes Basique, Avancé et Expert.

Pour le mode de base, le paramètre d'impression est similaire à UP Studio 2. Le mode de base bien que limité mais les paramètres d'impression sont hautement optimisés, avec une sélection rapide des paramètres d'impression de base, les utilisateurs pourront obtenir une excellente qualité d'impression. Si l'utilisateur recherche une expérience d'impression simple et facile, le mode de base est le meilleur choix.

Pour les modes avancé et expert, beaucoup plus de paramètres d'impression sont ouverts, les utilisateurs ont beaucoup plus de liberté pour configurer les paramètres d'impression, mais ont également un plus grand risque d'ajout d'erreurs entraînant des échecs ou des défauts d'impression.

Une fois la configuration du profil terminée, cliquez sur Appliquer pour enregistrer et sur «OK» pour quitter l'interface actuelle.



Les paramètres surlignés en rouge sont modifiés, une fois que vous avez cliqué sur le bouton Appliquer, la surbrillance sera supprimée.

Certains paramètres tels que «Qualité» (épaisseur de la couche) sont des paramètres clés qui, lorsqu'ils sont sélectionnés, tireront également des valeurs vers d'autres paramètres, tels que la largeur du tracé. Les paramètres «tirés» sont des valeurs recommandées, qui donnent aux utilisateurs une base de modification.

Introduction aux paramètres d'impression :

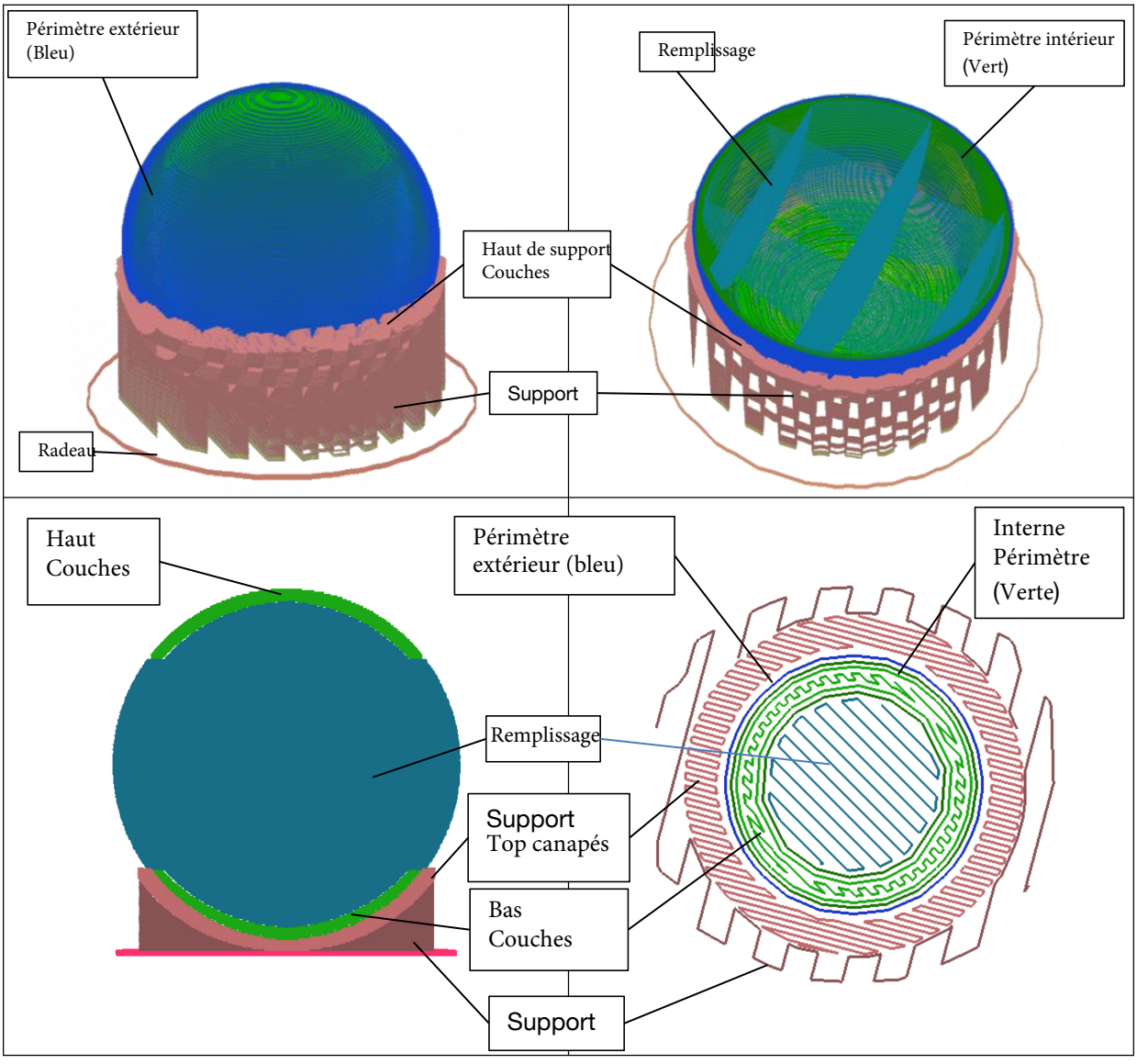
Entités d'une pièce: le modèle découpé en tranches est divisé en différentes régions ou entités, et le paramètre d'impression de chacune de ces entités peut être ajusté individuellement.

Périmètre: le mur / la coque du modèle. La couche la plus extérieure est le «périmètre extérieur», tous les périmètres à l'intérieur du périmètre extérieur sont des «périmètres intérieurs» de remplissage: la région à l'intérieur du périmètre peut être remplie avec certains motifs et densité.

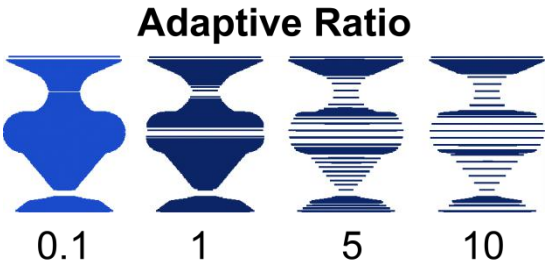
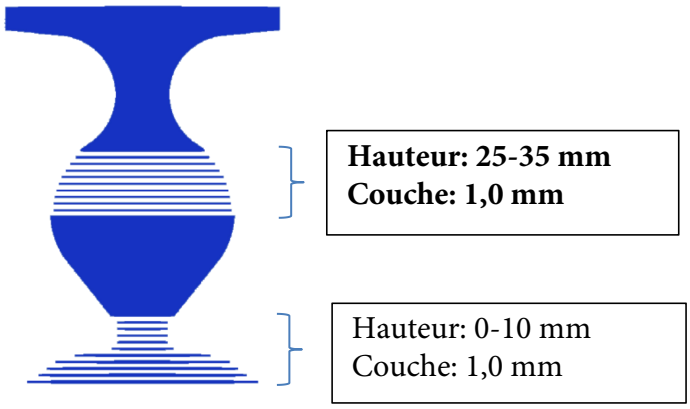
Haut / bas: Le toit et les couches inférieures du impression
Support: Structure générée automatiquement qui supporte les structures en surplomb.

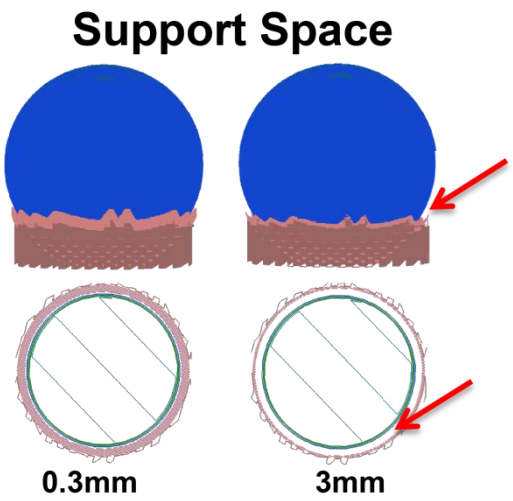
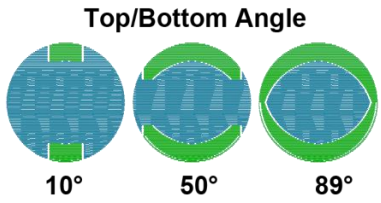
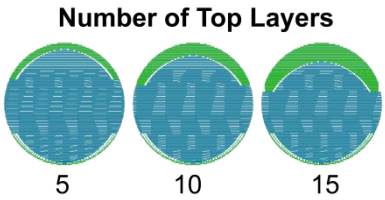
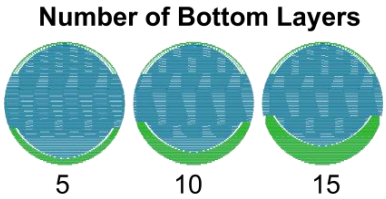
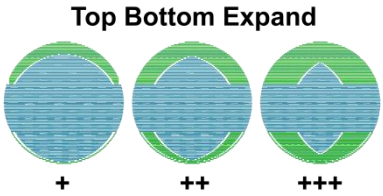
Radeau: Couches épaisses sous l'impression pour améliorer l'adhérence et compenser également les irrégularités de la surface de la plate-forme.

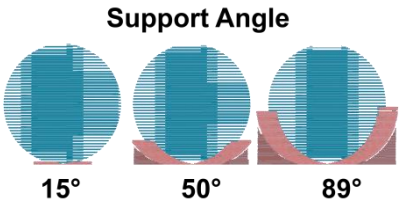
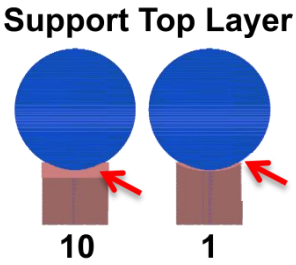
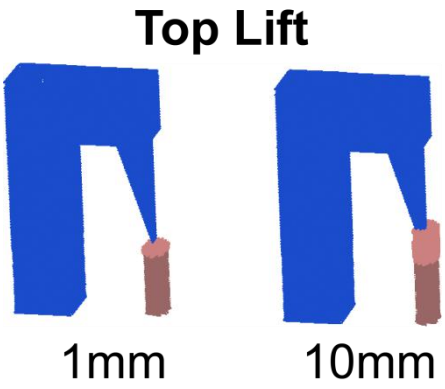
Pour obtenir les informations les plus récentes sur les paramètres d'impression, veuillez consulter la base de connaissances machines-3D : https://support.machines-3d.com/

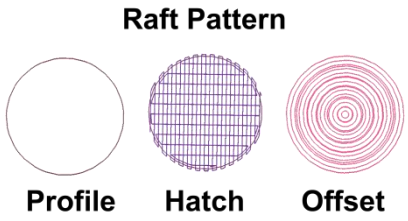


1.Slice

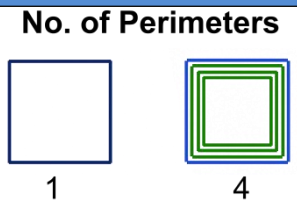
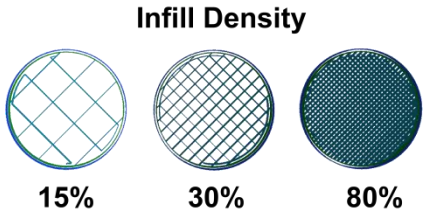
Terme	Unité	La description
Qualité		
Épaisseur de couche	mm	Épaisseur de la couche d'impression, plus l'épaisseur est grande, plus la vitesse d'impression est rapide et la qualité d'impression diminue.
Max. Couche Épaisseur	mm	Les couches adaptatives permettent d'ajuster automatiquement l'épaisseur de la couche de base sur l'angle de surplomb. Définissez la plus grande épaisseur de couche pour les couches adaptatives.
Ratio adaptatif	N/A	Plus le rapport adaptatif est élevé, plus le passage des couches minces aux couches épaisses est discret à travers les surplombs. Dans l'ensemble, l'algorithme sera plus enclin à utiliser des couches plus épaisses lorsque le rapport augmente.  Couche épaisse = Max (épaisseur normale, min (épaisse, épaisseur normale * tan (angle))) * ratio
Douane	N/A	**Épaisseur de couche personnalisée. Permettre à l'utilisateur de définir une épaisseur de couche spécifique pour définir la plage de hauteur:** **Syntaxe: [hauteur de départ, hauteur de fin] épaisseur de couche** **Par exemple. [0,10] 1,0 [25,35] 1,0**  ❖ Pour les régions qui ne sont pas définies par l'épaisseur de couche personnalisée, le paramètre d'épaisseur de couche par défaut sera utilisé. ❖ L'épaisseur de couche personnalisée remplacera la fonction de couche adaptative.
Largeur du chemin		
Profil extérieur	mm	Largeur de ligne du périmètre le plus extérieur
Profil intérieur	mm	Largeur de ligne du périmètre intérieur
Haut	mm	Line width of top layers
Bas	mm	Line width of bottom layers
Remplissage	mm	Line width of inner infills
Support	mm	Largeur de ligne des supports

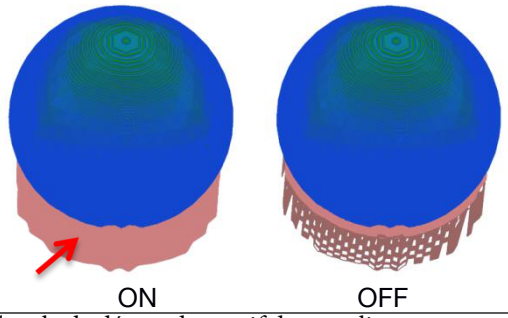
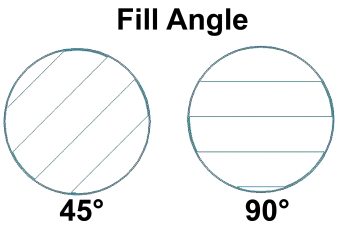
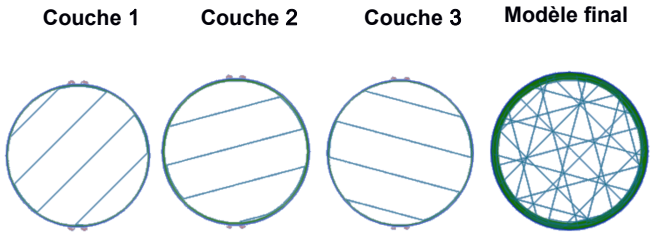
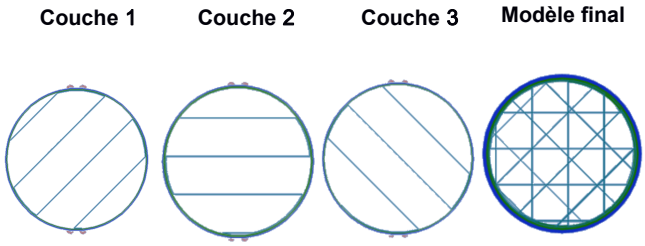
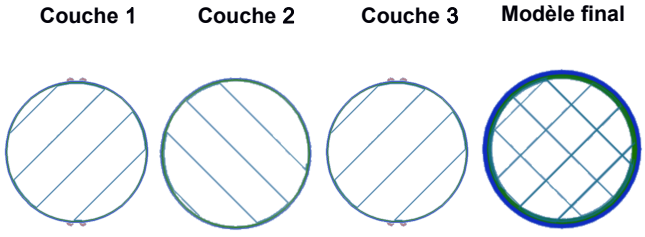
Espace de soutien	mm	Distance horizontale entre le chemin du support et la pièce. 
Haut et bas		
Angle	°	Angle pour déterminer les couches supérieures / inférieures. 
Top couches	couches	Définir le nombre de couches supérieures 
Couches inférieures	couches	Définir le nombre de couches inférieures 
Min. Surface	mm^2	Zone de seuil pour le haut et le bas
Développer	mm	Développez la zone du haut et du bas. 
Support		
Angle	°	Seuil d'angle pour le soutien, plus cet angle est grand, plus il y a de soutien

		sera généré 
Couche	Layer	Numéro de couche d'interface (couche supérieure de support) entre l'objet et la colonne de support. La couche supérieure de soutien a également été ajoutée entre le radeau et la surface inférieure de la pièce, de sorte que cette option augmentera également l'épaisseur apparente de la structure du radeau. 
Min. Surface	mm	Seuil de surface de la surface de surplomb, la zone de surplomb plus petite que cela ne sera pas prise en charge.
Min. Longueur	mm	Longueur Seuil du bord en surplomb. Le bord en porte-à-faux plus court que cela ne sera pas pris en charge.
Angle d'étirement	°	L'angle d'élargissement de la base de la colonne de support. Reportez-vous à la page xxx.
Suspendre l'ascenseur Ascenseur supérieur	mm	S'applique uniquement aux éléments ponctuels ou de bord. L'élévation supérieure représente la hauteur à laquelle le support «s'enroulera» au-dessus du point ou du bord de support réel. Si la pièce contient des éléments pointus orientés vers le bas, il est recommandé d'augmenter les options de levage par le haut. 
Radeau		
Couche	Couche	Combien de couches le radeau comprendra
Épais	mm	Épaisseur de couche de radeau
Largeur de base	mm	Largeur du chemin des 2 premières couches de radeau
Développer	mm	De combien s'étendre à partir du périmètre de la couche inférieure pour la couche de radeau
Mode	N/A	Mode de remplissage du radeau, le profil est pour l'utilisation Tiertime uniquement, le radeau est généré par l'utilisation. Le motif n'est pas visible à ce stade. Les hachures et le décalage sont pour les imprimantes non Tiertime, les machines Tiertime ne peuvent pas utiliser ces 2 types.

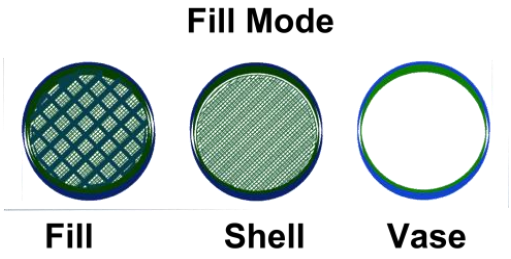
		

2. Chemin

Terme	Unit	La description
Mode chemin		
Profil / périmètre	N/A	
Densité de remplissage	%	Densité du motif de remplissage, 100% = remplissage solide, 0% = pas de remplissage 
Densité de soutien	mm	
Zone de remplissage complète	mm^2	Seuil de surface qui remplace la densité en remplissage plein / solide. La zone inférieure à cette valeur sera imprimée à 100% de remplissage.
Chemin de remplissage		
Remplissage haut / bas	N/A	Motif de remplissage pour Décalage Haut / Bas / Zigzag / Ligne
Remplissage intérieur	N/A	Motif de remplissage pour le décalage / zigzag / ligne de remplissage intérieur
Remplir le support	N/A	Motif de remplissage pour le décalage / zigzag / ligne de remplissage de support
Profil de remplissage	N/A	Périmètre intérieur supplémentaire pour le remplissage Aucun: pas de périmètre de remplissage Toujours: toujours imprimer le périmètre de remplissage Alternatif: imprimer le périmètre de remplissage en alternance, cette option peut augmenter la surface de contact entre le périmètre et le remplissage, augmentant ainsi la force de liaison
Profil d'assistance	N/A	Ajouter un seul périmètre à la colonne de support pour augmenter la stabilité du support, mais peut rendre le support plus difficile à retirer.

		
Angle de remplissage	°	L'angle de départ du motif de remplissage 
Augmentation de l'angle	°	Augmentation de l'angle de remplissage après chaque couche **Augmentation de l'angle = 30o**  **Augmentation de l'angle** = 45°  **Augmentation de l'angle = 90o** 
Angle de support 1	°	Angle de remplissage de support
Angle de support 2	°	Angle de remplissage de support clairsemé
Chevauchement profil / remplissage	N/A	Taux de chevauchement entre le périmètre et le remplissage
Chevauchement inférieur	N/A	Taux de chevauchement entre le périmètre et le remplissage pour la couche inférieure

3.Spécial

Options spéciales		
Mode de remplissage	N/A	Remplir = Périmètre + remplissage + haut / bas Shell = périmètre + haut / bas (pas de remplissage) Vase = périmètre seulement (pas de remplissage, pas de haut / bas) 
Tolérance	mm	+0,1 = les plans X et Y augmentent tous deux de 0,1 mm
Écart de fusible	mm	Rayon pour un petit espace à fusionner.
Rétrécissement du trou (appliqué uniquement aux trous verticaux d'une pièce, élargissez les petits trous pour contrer l'effet de rétrécissement des trous)		
Max. Rayon	mm	Seuil d'application de la compensation de retrait, les trous plus grands que cette valeur de diamètre seront ignorés.
Ratio	N/A	Plus cette valeur est élevée, plus il y a de compensation pour les petits trous
Rétrécissement maximum	N/A	Réglez max. Taux de rétrécissement pour la compensation
ID d'entité		
Profil Profil intérieur Haut Bas Remplissage Support Support Hatch Radeau	différentes régions d'une impression, sont marquées d'un identifiant d'entité, de sorte qu'elles peuvent être attribuées à différentes extrudeuses à imprimer. Les ID d'entité sont utilisés dans les paramètres de l'extrudeur.	

La vitesse

Profil	mm/s	Vitesse d'impression des périmètres
Profils intérieurs	mm/s	Vitesse d'impression des périmètres intérieurs
Bas et haut	mm/s	Vitesse d'impression du bas et du haut
Remplir	mm/s	Vitesse d'impression de remplissage
Support	mm/s	Vitesse d'impression du support
Support Hatch	mm/s	Vitesse d'impression du remplissage de support
Secousse	?	Vitesse d'impression du chemin court
Longueur de secousse	mm	Définissez Max. Longueur du chemin court

Radeau	mm/s	Vitesse d'impression des couches de radeau
Base de radeau	mm/s	Vitesse d'impression de la première couche de radeau
Sauter	mm/s	Vitesse des sauts (mouvements non imprimables de l'extrudeuse)

Température

Réglage de la température		
Réglage du profil	℃	Régler l'augmentation / la diminution de la température de la buse lors de l'impression des périmètres
Remplissage Tune	℃	Régler l'augmentation / la diminution de la température de la buse lors de l'impression de remplissage
Support Tune	℃	Régler l'augmentation / la diminution de la température de la buse lors de l'impression
Raft Tune	℃	Régler l'augmentation / la diminution de la température de la buse lors de l'impression du radeau
Support Peel		
Une force de liaison	%	Définissez la force de liaison entre la pièce et le support.
Échelle d'extrusion		
Profil	N/A	Échelle d'extrusion du périmètre, une valeur supérieure à 1 signifie une augmentation de la quantité d'extrusion, une valeur inférieure à 1 signifie une réduction de l'extrusion.
Profil intérieur	N/A	Définir l'échelle d'extrusion du profil intérieur
Haut	N/A	Définir l'échelle d'extrusion de la couche supérieure
Bas	N/A	Définir l'échelle d'extrusion des couches inférieures
Support	N/A	Définir l'échelle d'extrusion du support
Secousse	N/A	Définir l'échelle d'extrusion des chemins courts
Radeau	N/A	Définir l'échelle d'extrusion du radeau
Base de radeau	N/A	Définir l'échelle d'extrusion de la première couche de radeau

Commencer à optimiser		
Début de couche		Preference for layer start point
Démarrage fixe X		Définissez le point de départ sur la coordonnée X.
Démarrage fixe Y		Définissez le point de départ sur la coordonnée Y.
Début du profil		Préférence des fonctionnalités du périmètre de base de départ
Taille de jointure	%	Taille de la jointure
Rejoindre Extension	mm	Dans quelle mesure la jointure s'étend et atteint la zone de remplissage.
Rejoindre Cross		Si faire la jointure pour croiser le chemin
Ralentir		
Vitesse la plus lente	mm/s	Définir la vitesse la plus lente pour un périmètre court
Profil court	mm/s	Définir la longueur du périmètre court pour appliquer la réduction de vitesse
Min. Temps de couche	s	Définissez la durée minimale qu'une couche doit passer. Assurer un temps de refroidissement suffisant pour la pièce.
Première vitesse de couche	%	Pourcentage de réduction de vitesse pour la 1ère couche. Ralentir pour la première couche pourrait améliorer l'adhérence de la couche à la plate-forme, augmenter le taux de
Other Options		

Préchauffage de la plateforme		Préchauffez la plate-forme pendant 15 minutes maximum avant le début de l'impression. Dans les 15 minutes, l'impression démarre dès que la température cible atteint.
Dormir		Désinitialisez l'imprimante une fois le travail d'impression en cours terminé. Lorsqu'elle est désinitialisée, l'imprimante consomme moins d'énergie et produit moins de bruit.

Imprimante

Configuration de l'imprimante		
Fabricant		Marque / Producteur d'imprimante
ID de modèle		Modèle d'imprimante
Origine		
X	N/A	Coordonnée X pour l'origine
Y	N/A	Coordonnée Y pour l'origine
Z	N/A	Coordonnée Z pour l'origine
Taille de construction		
X	mm	Gamme de l'axe X
Y	mm	Plage de l'axe Y
Z	mm	Plage de l'axe Z
Accélération		
Profil	mm/s^2	Accélération pour les périmètres
Remplissage	mm/s^2	Accélération pour le remplissage
Support	mm/s^2	Accélération pour le support
Sauter	mm/s^2	Accélération des mouvements non imprimables

Extrudeuse

Extrudeuse 1	
Filament	Choisissez les profils de matériaux, de Mat Lib
Diamètre de la buse	Sélectionnez le diamètre de la buse
Facteur d'échelle	Échelle d'extrusion pour l'extrudeuse (résultat similaire aux étapes E)
ID d'entité	Saisissez les entités affectées à cette extrudeuse
Décalage X	Valeur de décalage pour l'axe X, à utiliser pour l'alignement des buses pour plusieurs extrudeuses
Décalage Y	Valeur de décalage pour l'axe Y, à utiliser pour l'alignement des buses pour plusieurs extrudeuses
Décalage Z	Valeur de décalage pour l'axe Z, à utiliser pour l'alignement des buses pour plusieurs extrudeuses
Code de commutation	Gcode utilisé pour changer d'extrudeuse
Extrudeuse 2	Allumer / éteindre l'extrudeuse 2

Scénario

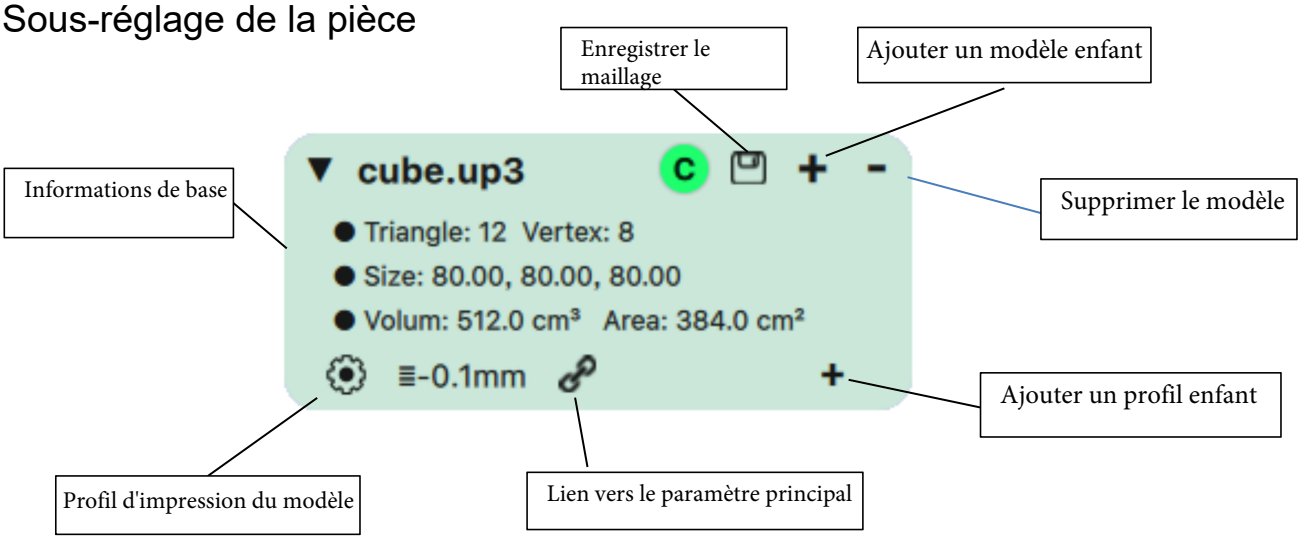
Début d'impression	Emplacements d'insertion de script. L'utilisateur peut insérer des Gcodes à ces

Fin d'impression	emplacement pour les fonctions personnalisées. Gcodes acceptés:
Début de couche	
Fin du calque	
Début du profil	
Fin du profil	
Début de remplissage	
Fin de remplissage	
Début de l'assistance	
Fin du support	
Début du chemin	
Fin du chemin	

Mat Lib (bibliothèque de matériaux)

Mat Lib (bibliothèque de matériaux)		Sélectionnez le profil de matériau
Type		Type de matériau: ne peut choisir que parmi les types prédéfinis
ID matériel		Un numéro unique pour les matériaux assortis. Par exemple, l'ID de matériau du fichier Tsk doit correspondre à l'ID de matériau de l'imprimante pour pouvoir imprimer.
Fabricant		Nom du fabricant du matériau
Fila. Dia.	mm	Diamètre du filament, cette valeur affectera l'échelle d'extrusion
Densité	g/cm³	Densité du matériau, à utiliser pour l'estimation
Coût / Kg	$/kg	Défini par l'utilisateur pour sa propre référence
Impression		
Rapport de vitesse	N/A	Un ratio pour ajuster tous les paramètres de vitesse en même temps.
Vitesse maximale du radeau	mm/s	Vitesse maximale de la première couche du radeau. S'il est plus rapide que cette valeur, sera remplacé par cette valeur.
Se rétracter		
La vitesse	mm/s	Vitesse de rétraction, plus la rétraction est rapide, moins il y a de chances d'avoir un effet de cordage pendant le saut. Mais cela mettra également l'accent sur le mécanisme d'extrusion et la vitesse optimale dépend du matériel.
Longueur maximale	mm	Longueur maximale possible pour une seule rétraction
Voyage min	mm	Le seuil de distance pour la rétraction, si le mouvement est inférieur à cette valeur, la rétraction ne sera pas appliquée.
Rapport	N/A	Longueur de rétraction réelle = Ratio * Course.
Température		
Impression	℃	Température de base pour l'impression
Etre prêt	℃	Température en veille (pendant la double extrusion)
Plate-forme	℃	Température de la plate-forme
Rétrécir		
X	%	Compensation de l'axe X pour le retrait du matériau après refroidissement
Y	%	Compensation de l'axe Y pour le retrait du matériau après refroidissement
Z	%	Compensation de l'axe Z pour le retrait du matériau après refroidissement

Sous-réglage de la pièce

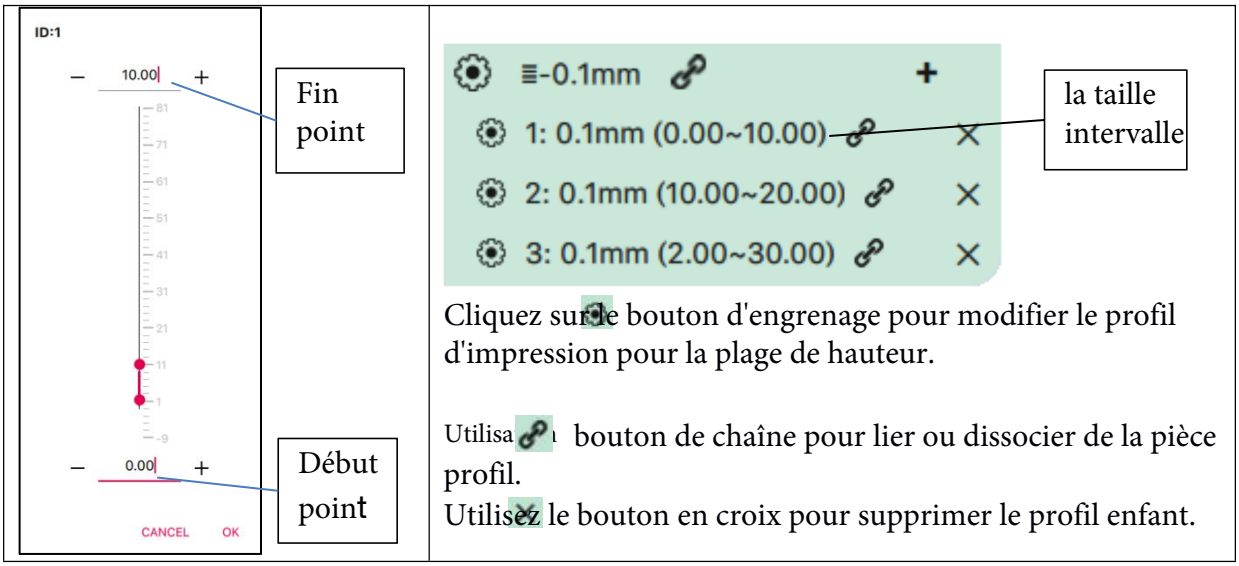


Enregistrer le maillage	Enregistrez le modèle au format .UP3
Supprimer le modèle	Supprimer le modèle de la liste de pièces
Ajouter un modèle enfant	Ajouter un modèle enfant, veuillez vous référer à «Optimisation des pièces»
Profil d'impression du modèle	Cliquez pour modifier le profil d'impression du modèle, les paramètres modifiés ne s'appliquent qu'à ce modèle et n'affecteront pas les autres modèles de la liste.
Ajouter un profil enfant	Réglez la plage de hauteur et spécifiez le profil d'impression pour la section, veuillez vous reporter à «Optimisation des pièces».
Lien vers le paramètre principal	L'icône de chaîne signifie que le paramètre principal affectera la valeur du profil d'impression de ce modèle. Chaîne cassée signifie

Optimisation des pièces

1. Optimiser le long de l'axe Z

L'utilisateur peut ajouter un profil d'impression enfant pour personnaliser les paramètres uniquement pour une plage de hauteur particulière.



Cliquez sur le bouton d'engrenage pour modifier le profil d'impression pour la plage de hauteur.

Utilisa bouton de chaîne pour lier ou dissocier de la pièce profil.

Utilisez le bouton en croix pour supprimer le profil enfant.

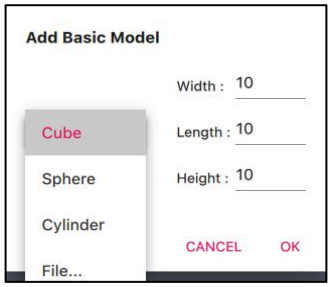
La configuration du profil enfant est la même que celle du profil principal. Cependant, certains paramètres ne sont pas disponibles dans les profils enfants, par exemple. La couche s'épaissit. Le profil enfant permet à l'utilisateur d'ajuster la vitesse d'impression, la température, l'échelle d'extrusion, la densité de remplissage, etc. pour une section verticale particulière de la pièce

2. Optimiser sur le plan X-Y

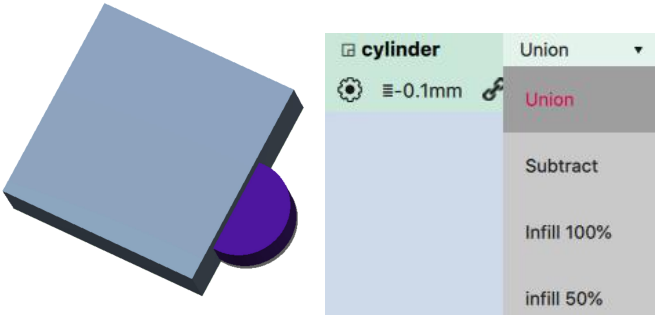
L'utilisation du modèle enfant peut permettre à l'utilisateur d'optimiser la pièce sur une autre dimension.

1. Cliquez sur le bouton «+» pour ajouter un

2. Sélectionnez le type de modèle enfant et définissez les dimensions.

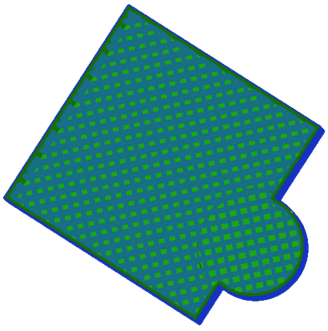


un cylindre est ajouté en tant que modèle enfant pour le cube.

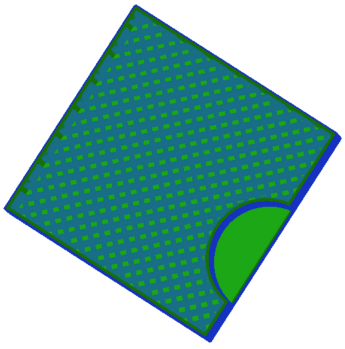


Pour le modèle enfant, l'utilisateur peut définir la propriété comme union, soustraire ou sélectionner une densité de remplissage.

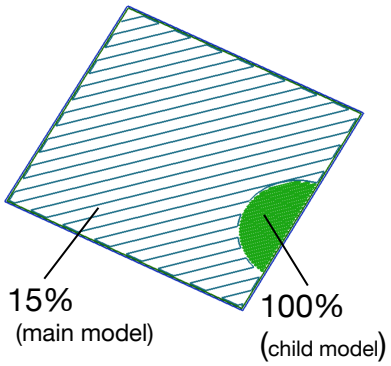
Union: fusionnez le modèle enfant dans le modèle principal.



Soustraire: le modèle enfant est soustrait du modèle principal.



Remplissage: modifiez le pourcentage de remplissage de la région de chevauchement.

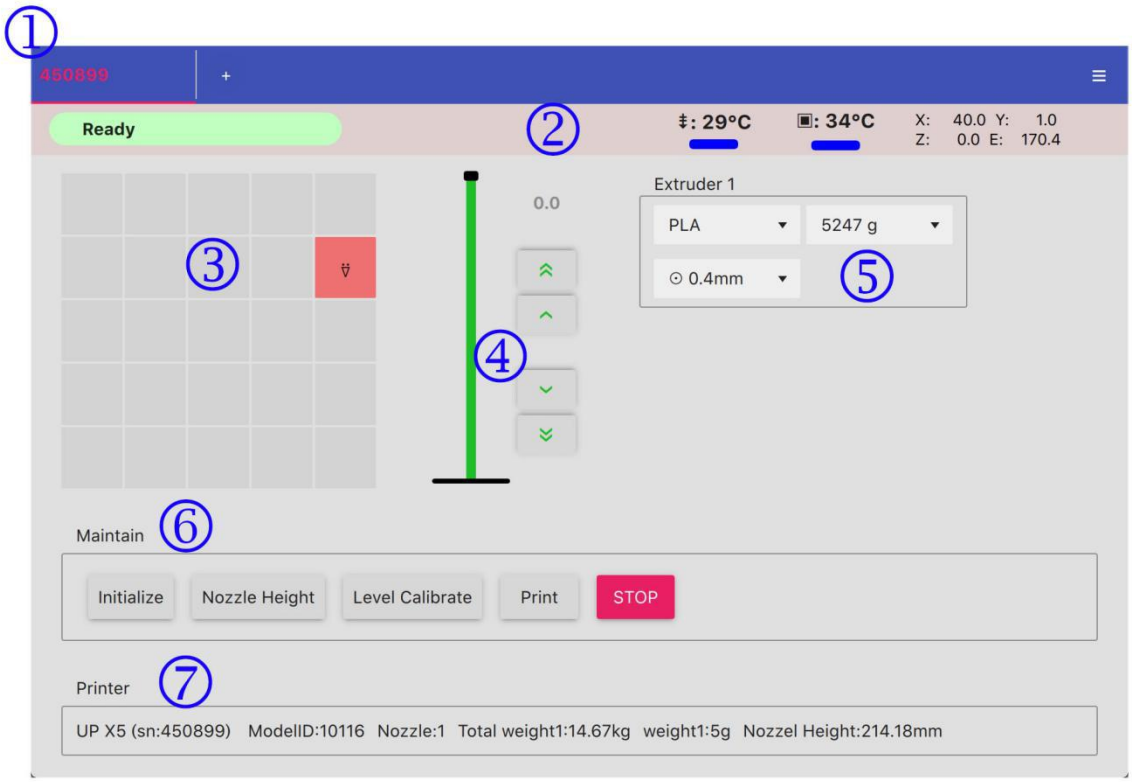


Le support et la génération Raft ne s'appliquent pas aux modèles enfants.

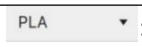
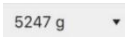
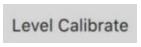
7. le logiciel d'hébergement de l'imprimante

UP Studio 3.0 est un package qui comprend deux logiciels; UP Studio est maintenant devenu un slicer indépendant et les fonctions d'hébergement d'imprimantes ont été transformées en un nouveau logiciel appelé «Wand»

UP Studio 3.0 ne gère que le découpage par modélisation et toutes les fonctions de communication, d'exploitation et de maintenance de l'imprimante sont déplacées vers Wand. Par conséquent, après le découpage, l'utilisateur doit enregistrer les données découpées (.tsk) sur le disque dur, puis utiliser Wand pour envoyer le fichier .tsk à l'imprimante.



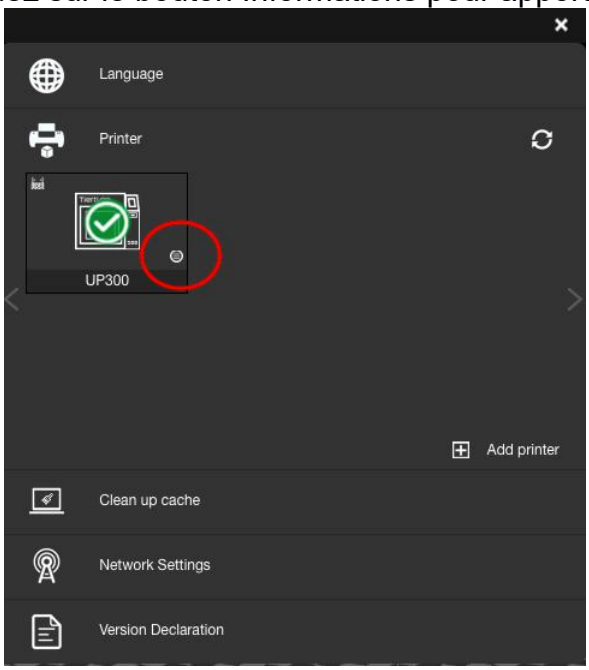
1. Connexion de l'imprimante	Connexion machine, affiche le numéro de série (par défaut) / le nom de l'imprimante des machines connectées. L'utilisateur peut sélectionner la connexion automatique avec le bouton en haut à droite. Cliquez sur + pour vous connecter ou sur X pour déconnecter l'imprimante
2. État de l'imprimante	Ready : État de l'imprimante : température de la buse : température de la plateforme

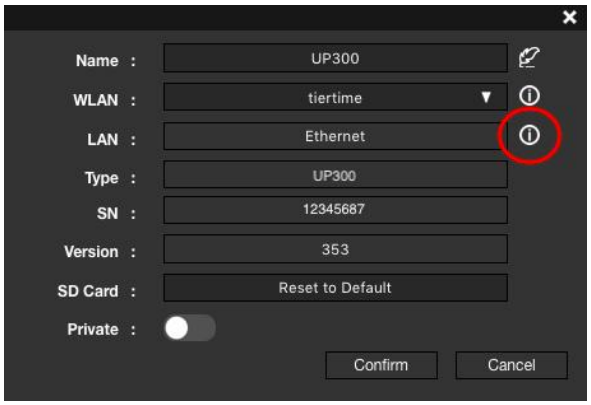
	X: 40.0 Y: 1.0 Z: 0.0 E: 170.4 : coordonnées axiales actuelles.
3. Contrôle des axes X-Y	Carte de la plate-forme, cliquez sur les carrés pour déplacer la tête d'impression vers emplacement X-Y correspondant sur la plate-forme. Le carré rouge () indique l'emplacement actuel
4. Contrôle de l'axe Z	Indicateur d'axe Z: le point noir indique l'emplacement Z actuel de la tête d'impression. cliquez pour déplacer le long axe Z de la tête d'impression sur une petite distance Cliquez pour déplacer l'axe Z long de la tête d'impression en continu jusqu'à atteindre la fin
5. Paramètres de l'extrudeuse	 : utilisation du paramètre de matériau actuel pour l'extrudeuse  : poids actuel du matériau laissé dans la bobine chargée dans le extrudeuse : réglage actuel de la buse pour l'extrudeuse
6. Entretien	: cliquez pour initialiser l'imprimante : Configurer la valeur de hauteur de buse  : Mise à niveau de la configuration de la plate-forme d'impression: charge un fichier à imprimer : Arrêtez immédiatement l'action de l'imprimante.
7. Informations sur l'imprimante	

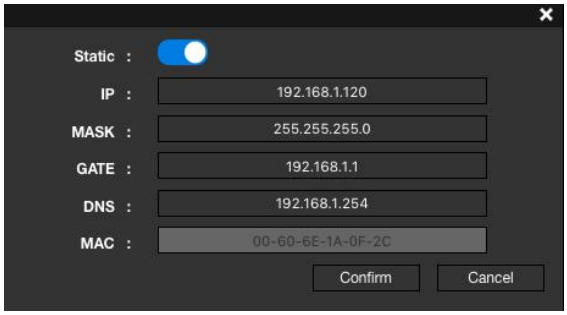
7.4 Connexion Ethernet

Trouvez un câble Ethernet. Insérez le connecteur dans la prise LAN à l'arrière de votre UP300D, et une icône LAN apparaîtra sur l'écran tactile.

Pour modifier les paramètres du réseau Ethernet dans UP Studio: Ouvrez Up Studio sur votre ordinateur et accédez à Paramètres, recherchez l'imprimante dans la section Imprimante, puis cliquez sur le bouton Informations pour apporter d'autres modifications.







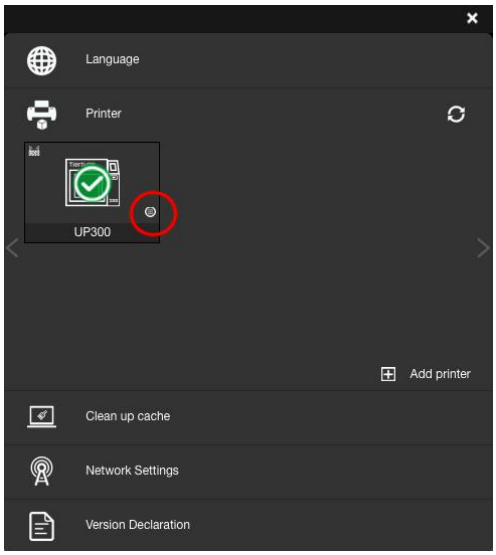
7.6 Connexion Wi-Fi

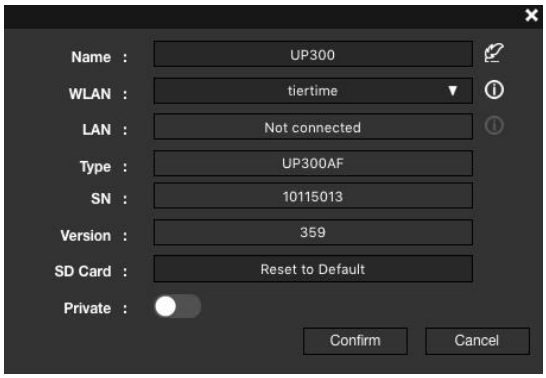
Pour connecter votre UP300D, vous pouvez le configurer via UP Studio sur votre ordinateur ou utiliser l'écran tactile de l'UP300D.

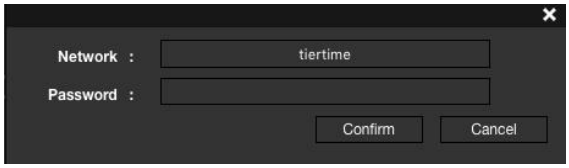
Utilisez UP Studio sur l'ordinateur:
1, connectez votre UP300D avec un câble USB à votre ordinateur,

2. Ouvrez UP Studio sur votre ordinateur, allez dans Paramètres, choisissez Imprimante.
3. L'UP300D connecté apparaîtra avec une coche verte sur le dessus, cliquez sur Plus (entouré en rouge).
4, cliquez sur le menu déroulant, puis sélectionnez le réseau Wi-Fi souhaité pour vous connecter. Vous pouvez être invité à entrer le mot de passe du réseau Wi-Fi.

Vous pouvez apporter d'autres modifications au réseau Wi-Fi en cliquant sur l'icône Informations.



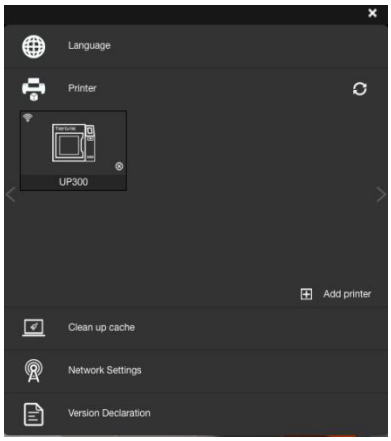


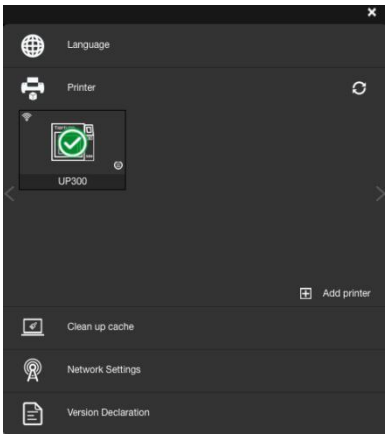


5. Vous pouvez à présent débrancher le câble USB et connecter votre ordinateur au réseau Wi-Fi que vous avez défini pour l'UP300D.
6. Ouvrez UP Studio, allez dans Paramètres, cliquez sur Imprimante, cliquez sur Ajouter une imprimante, recherchez votre UP300D dans la liste Toutes les ...antes et cliquez sur + pour ajouter votre UP300D.

Si vous ne trouvez pas votre UP300D dans la liste des imprimantes, cliquez sur Actualiser.

7, Une icône de votre UP300D apparaîtra dans la section Imprimante, Cliquez sur l'icône, une coche verte indiquant que votre UP300D est connecté via Wi-Fi avec succès apparaîtra en haut de l'icône UP300D.

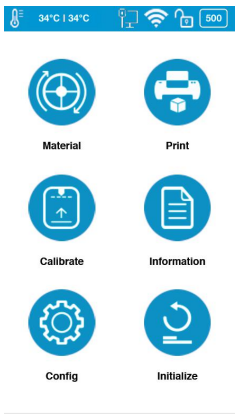




Utilisation de l'écran tactile de l'UP300D pour configurer la connexion Wifi:
Accédez à Config, cliquez sur Paramètres réseau. Sélectionnez le nom du réseau dans la liste, saisissez le mot de passe si nécessaire et appuyez sur retour. Une icône de verrouillage apparaît, ce qui signifie que votre UP300D est connecté au réseau Wi-Fi souhaité.
Vous pouvez apporter d'autres modifications aux configurations du réseau Wi-Fi en cliquant sur l'icône Informations.

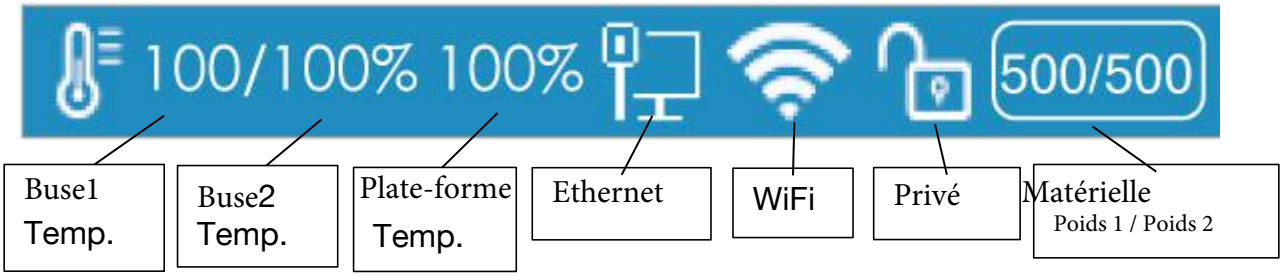
8. Introduction à l'écran tactile

L'écran tactile Tiertime UP300D se compose de deux sections, la barre d'état de l'imprimante et le menu principal.



8.1 Barre d'état de l'imprimante

La barre d'état de l'imprimante se trouve en haut de l'écran tactile UP300D, ce qui vous permet de surveiller facilement l'état de l'imprimante régulièrement.



1. Température: pendant l'impression, la température de la buse sera affichée en pourcentage. Lorsque l'impression est inactive, l'affichage de la température est en degrés Celsius.
2. Ethernet: s'il apparaît, indique que l'Ethernet est connecté.
3. Wi-Fi: indique que le réseau Wi-Fi est connecté。

: Signifie réseau détecté mais ne peut pas se connecter à l'imprimante.

4. Privé: cette icône de verrouillage indique si l'imprimante a été définie comme privée. Les connexions d'imprimantes privées sont protégées par mot de passe. Cela ne fonctionne que pour le WiFi, la connexion USB annulera la protection.
5. Poids du matériau: Cette icône représente le nom du type de matériau et le poids restant du rouleau de matériau actuel. (Il peut apparaître alternativement sous la forme Nom / Poids)

Menu principal

Il y a six boutons dans le menu principal: Material, Print, Calibrate, Information, Config et Initialize.

Le tableau suivant répertorie toutes les informations des icônes dans le menu principal et résume les actions associées à chaque icône.

Tableau 5.1 Description de l'icône du menu principal

Nom	Icône	La description
Matérielle		1. Modifier le type de matériau 2. Retirer du matériel 3. Extruder le matériau 4. Définir le poids du matériau
Impression		1. Imprimer la liste actuelle des travaux 2. Liste de l'historique des travaux d'impression (Gestion des tâches d'impression) 3. Détails du travail d'impression 3. Mettez en pause le travail d'impression en cours et changez le matériau.
ÉtalonnerÉtalonner		1. Détection automatique de la hauteur des buses 2. Réglez la hauteur de la buse manuellement
Information		1. Informations de base sur l'imprimante: Nom du modèle, numéro de série, version du micrologiciel, version de l'écran, durée totale d'impression, poids total du matériel consommé, LAN M.A.C., WLAN M.A.C .. 2. Réinitialisez le profil de l'imprimante. 3. Paramètres de langue du système.

5.2 Matériel

Dans la section Matériau, il existe les fonctions des boutons Extruder, Retirer, Modifier le type de matériau et Définir le poids total.

	Pour modifier le type de matériau, cliquez sur le bouton Type de matériau, puis saisissez le poids de votre filament. Assurez-vous que les paramètres de matériau reflètent correctement vos situations, car le paramètre par défaut peut ne pas correspondre à la vôtre.

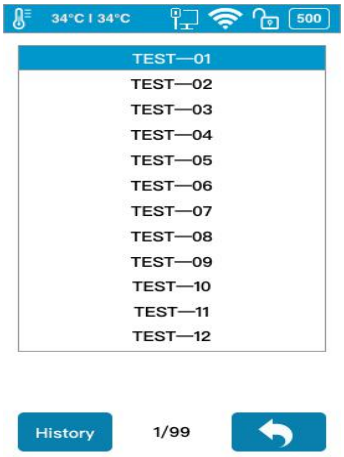
Tableau 5.2 Description de l'icône du matériau

Nom	Icône	La description
Se désister		Pour retirer le filament inséré dans l'unité d'extrudeuse avec la température prédéfinie. Cliquez sur l'icône Retirer. La flèche vers le haut du bouton commencera à se déplacer vers le haut, indiquant que l'extrudeuse chauffe. L'extrudeuse commencera à pousser le filament une fois que la température atteindra la température de fusion avec un bip. Vous pouvez maintenant retirer le filament de la pointe du extruder.
Extruder		Pour charger le filament dans l'unité d'extrudeuse avec la température prédéfinie. Cliquez sur l'icône Extruder. La flèche vers le bas sur le bouton commencera à se déplacer vers le bas, indiquant que l'extrudeuse chauffe. Une fois que la température de l'extrudeuse atteint le point de fusion du filament, la machine émet un bip, et vous pouvez pousser le filament dans l'extrudeuse et l'extrudeuse chauffera le filament et extrudera à travers la buse. Si la machine fonctionne correctement, vous trouverez une chaîne de filament uniformément extrudée sortant de la buse, sans bulles ni enchevêtrement pendant l'extrusion.
Arrêtez		Pour arrêter l'imprimante au milieu d'un processus d'extrusion ou de retrait.

Nom	Icône	La description
Se désister		Pour retirer le filament inséré dans l'unité d'extrudeuse avec la température prédéfinie. Cliquez sur l'icône Retirer. La flèche vers le haut du bouton commencera à se déplacer vers le haut, indiquant que l'extrudeuse chauffe. L'extrudeuse commencera à pousser le filament une fois que la température atteindra la température de fusion avec un bip. Vous pouvez maintenant retirer le filament de la pointe de l'extrudeuse.
		Cliquez sur l'icône STOP, la flèche haut / bas des boutons s'arrêtera de bouger. L'imprimante doit cesser complètement d'extruder ou de retirer le filament.
Matérielle Type		Pour changer le type de matériau. Cliquez sur le bouton d'icône Type de matériau pour modifier le type de matériau. En outre, vous pouvez d'abord ajouter des types de matériaux personnalisés sous Maintenance dans le logiciel, puis le nouveau type sera disponible sur l'écran tactile pour que vous puissiez le sélectionner. Paramètres par défaut: Le type de matériau par défaut est ABS. La sélection de matériaux par défaut comprend ABS, ABS +, PLA et TPU. Le bouton affichera le type de matériau actuellement sélectionné.
Matérielle Poids	 	Pour modifier le poids total du matériau restant manuellement. Cliquez sur l'icône Plus pour augmenter la valeur ou sur l'icône Soustraire pour diminuer la valeur. La valeur varie de 0g à 9999g. Le poids du matériau sera ajusté automatiquement en fonction de la quantité de matériau consommée par les travaux d'impression. Paramètres par défaut: La valeur par défaut du poids du matériau est de 500 g.
Sortie		Quittez la section Matériel et revenez au menu principal.

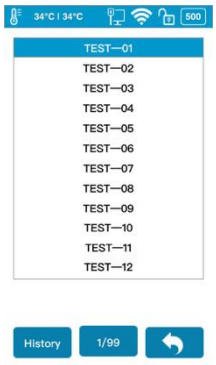
8.2 Imprimer

Dans la section Impression, vous pouvez démarrer un travail d'impression ou gérer les travaux d'impression qui se trouvent actuellement dans la file d'attente d'impression ou qui sont terminés.



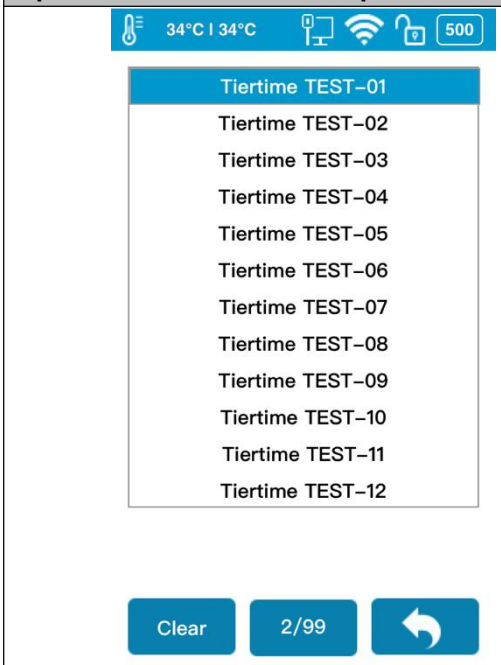
Il y a deux sections:
La liste des travaux d'impression en cours répertorie les travaux d'impression qui ont été attribués à l'imprimante.
La liste de l'historique des travaux d'impression contient tous les travaux d'impression terminés.
C'est le même contenu qui apparaît dans la section d'attribution d'attente du logiciel.

Tableau 5.3 Description de l'impression

Nom	Nom	La description
Liste des travaux d'impression en cours		La liste des travaux d'impression contient les travaux d'impression attribués à l'imprimante. La ligne en surbrillance est le travail d'impression en cours. Cliquez sur le nom du travail d'impression pour afficher plus de paramètres et des informations détaillées sur le travail d'impression. Vous pouvez démarrer le processus d'impression en cliquant sur Imprimer ou supprimer le travail d'impression en c upprimer.
L'histoire	History	Saisie de l'historique des travaux d'impression qui ont été précédemment imprimés sur l'imprimante ou qui se sont terminés avec des erreurs.
Page	5/20	Cliquez pour aller à la page suivante.
Sortie		Quittez et revenez au menu principal.

Imprimer la liste de l'historique des travaux

La liste de l'historique des travaux d'impression contient tous les travaux d'impression terminés. Appuyez sur le nom du travail d'impression dans la liste pour afficher les paramètres d'impression détaillés. Vous pouvez rajouter le travail d'impression à la liste des travaux d'impression en cours. Le bouton Effacer effacera toute la liste d'impression de l'historique.

Imprimer la liste de l'historique des travaux	Informations sur le travail d'impression
	

Lancer une impression

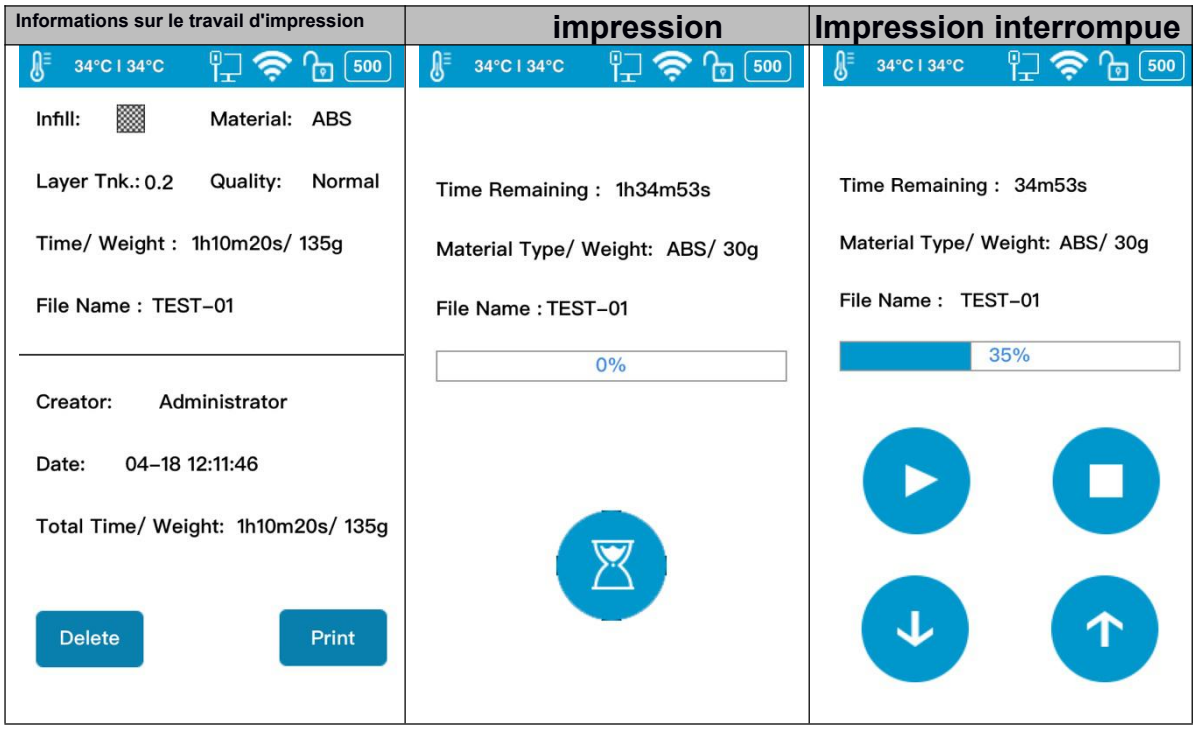
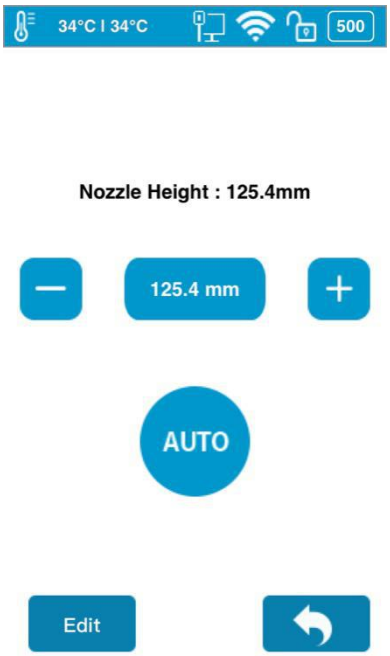


Tableau 5.4 Description de l'impression

Nom	Icône	La description
Pause		Interrompez le travail d'impression en cours.
Resume		Reprenez le travail d'impression suspendu.
Arrêtez		L'imprimante arrêtera complètement le travail d'impression.
Extruder		Pour extruder le filament inséré.
Se désister		Pour retirer le filament inséré.

8.3 Calibrer

La hauteur des buses d'une imprimante est un paramètre clé qui doit être correctement défini avant tout travail d'impression. Il peut être calibré manuellement ou réglé automatiquement.



Cliquez sur Auto sur l'écran tactile, l'imprimante effectuera un processus mécanique pour détecter la hauteur de la buse. La hauteur finale de la buse apparaîtra à l'écran une fois le processus terminé:
Cliquez sur Modifier sur l'écran tactile et entrez la valeur appropriée pour votre imprimante.
Vous pouvez également utiliser le bouton +/- pour ajuster la valeur dans la zone de valeur, puis appuyez sur la zone de valeur pour déplacer la buse vers la valeur que vous avez définie dans la zone de valeur.
La hauteur de buse correspond à la hauteur de buse actuelle de l'imprimante.
La valeur par défaut de la hauteur des buses pour chaque imprimante Tiertime a été définie sur 0 mm avant de quitter l'usine pour des raisons de sécurité. Par conséquent, l'étalonnage est l'étape obligatoire avant votre première impression.

Tableau 5.5 Icône d'étalonnage Description

Nom	Icône	La description
Buse la taille	**Hauteur de la buse: 125,4 mm**	La hauteur réelle de la buse.
Vivre buse la taille	20.0 mm	Indique la hauteur actuelle de la buse.
	+ −	Utiliser +/- pour régler manuellement la hauteur de la buse.
Auto	AUTO	L'imprimante commencera à détecter automatiquement la hauteur de la buse. Identique à la détection des buses dans le logiciel.
Éditer	Edit	Pour modifier la hauteur de la buse en saisissant des nombres manuellement.
Sortie		Quittez la section Calibration et retournez au menu principal.

8.4 Informations

Dans cette section, il affiche toutes les informations de votre imprimante, qui ne sont pas modifiables.

Modèle: le nom du modèle du modèle de votre imprimante.

S.N.: ID de votre imprimante, qui sera nécessaire si vous recherchez le service client.

Version du micrologiciel: correspond à la version du micrologiciel de votre imprimante.

Version écran: signifie la version à écran tactile. Vous pouvez vérifier si votre écran tactile fonctionne à l'aide du dernier système d'écran tactile.

Durée totale: Ceci représente la durée totale d'impression de votre imprimante depuis le début.

Poids total: Ceci indique le poids total du matériau accumulé depuis la première impression.

LAN M.A.C: L'adresse LAN M.A.C unique de votre imprimante en Ethernet.

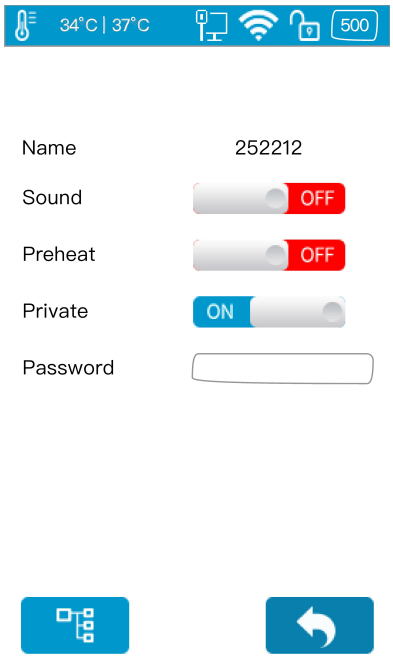
WLAN M.A.C: il s'agit de l'adresse M.A.C unique de l'imprimante dans votre réseau Wi-Fi.

Tableau 5.6 Description de l'icône d'information

Nom	Icône	Icône
Reset		Ce bouton de réinitialisation effacera les trois ensembles de valeurs suivants qui ont été stockés dans votre imprimante. Calibrage -> Hauteur de la buse, jusqu'à 0 mm. Matériau -> Type de matériau défini sur ABS et poids total défini sur 500 g. Config -> Nom à son numéro S.N par défaut.
Langue		Vous avez le choix entre deux types de langues, le chinois simplifié et l'anglais.
Sortie		Quittez la section Informations et revenez au menu principal.

8.5 Configuration

La section Config contient cinq paramètres et les paramètres réseau.



Nom: c'est le nom de l'imprimante, vous pouvez le modifier dans le logiciel UP Studio.
Le nom par défaut est le numéro S.N de l'imprimante.
Son: activez le son du clic lorsque vous utilisez l'écran tactile.
Préchauffer: activez l'option de préchauffage de la plaque de construction. S'il est allumé, la machine commencera le préchauffage 15 minutes avant le début du travail d'impression.
Vous pouvez lire l'introduction de Préchauffage dans Maintenance -> Préchauffage dans le manuel d'utilisation du logiciel.
Privé: faites basculer l'imprimante pour définir un mot de passe à usage privé. Une fois cette option activée, vous pouvez définir un mot de passe pour votre imprimante et votre imprimante ne sera pas accessible par d'autres utilisateurs sur le même réseau sans obtenir le mot de passe.

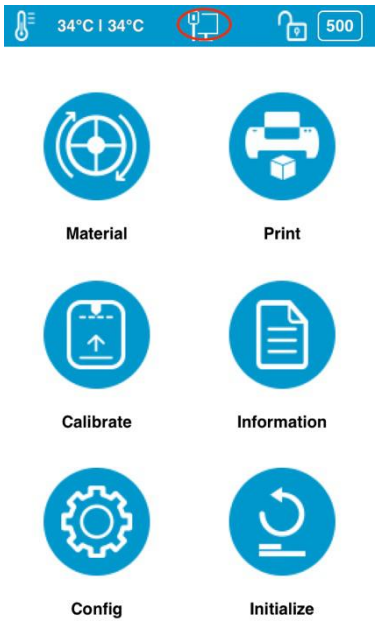
Mot de passe: mot de passe de l'imprimante pour protéger votre imprimante contre l'accès d'autres personnes. Cliquez sur le champ de texte pour saisir votre mot de passe.

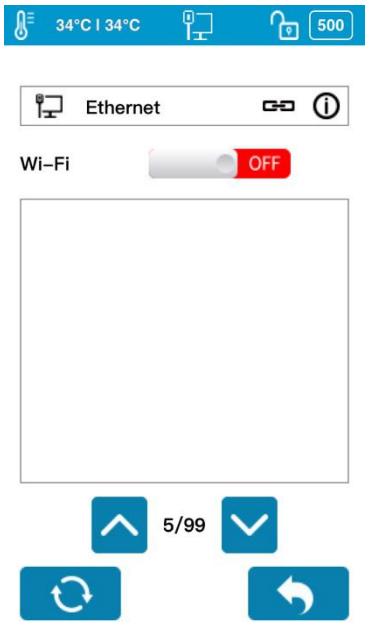
8.5 Connexion réseau

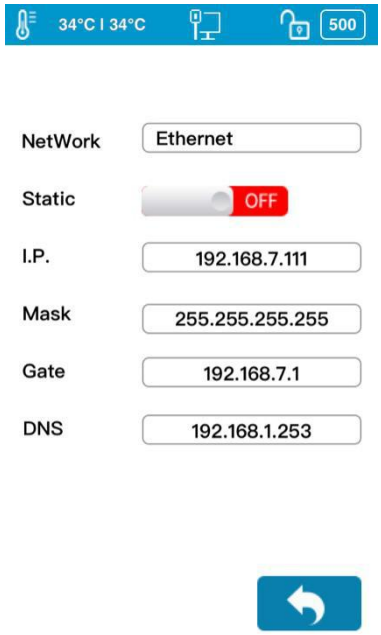
Cette section comprend les paramètres du réseau Ethernet et les paramètres du réseau Wi-Fi.

Paramètres réseau Ethernet:

1. Branchez un câble Ethernet sur la prise LAN à l'arrière de l'UP300D.
2. L'icône d'état de la connexion Ethernet doit apparaître dans la barre d'état de l'imprimante.
3. Vous pouvez maintenant accéder à Config pour accéder à la section Paramètres réseau.
4. Cliquez sur le bouton Informations pour modifier les paramètres réseau Ethernet de l'imprimante.

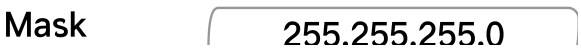






Paramètres réseau Description

Les descriptions suivantes s'appliquent également aux paramètres du réseau Wi-Fi.

Nom	Icône	La description
Réseau Type/ Nom		L'imprimante est connectée via Ethernet.
		Le nom du réseau Wi-Fi connecté.
Statique		Activez l'option IP statique pour modifier les paramètres suivants pour l'adresse IP statique.
IP		Il s'agit de l'adresse IP de l'imprimante sur le réseau. Cliquez sur le champ de texte à modifier, cliquez sur Retour pour enregistrer et quitter l'édition.
Masque		Il s'agit du masque de l'imprimante sur le réseau. Cliquez sur le champ de texte à modifier, cliquez sur Retour pour enregistrer et quitter l'édition.
passerelle		C'est là que vous définissez la passerelle de l'imprimante. Cliquez sur le champ de texte à modifier, cliquez sur Retour pour enregistrer et quitter l'édition.
DNS		C'est ici que vous définissez le système de nom de domaine de l'imprimante. Cliquez sur le champ de texte à modifier, cliquez sur Retour pour enregistrer et quitter l'édition.
Page		Aller à la page suivante.
Sortie		Quittez et revenez à la section réseau.

8.6 Connexion et paramètres du réseau Wi-Fi:

1. Allez dans Config, entrez dans la section Paramètres réseau.
2. Activez la connexion au réseau Wi-Fi.
3. Recherchez le nom du réseau Wi-Fi souhaité dans la liste ci-dessous.
4. Appuyez sur le nom pour connecter le réseau Wi-Fi.
5. L'UP300D se connecte au réseau Wi-Fi avec succès, lorsque le point d'exclamation rouge a disparu, une icône de verrouillage et d'information apparaît.
6. Appuyez sur l'icône Informations pour modifier les paramètres du réseau Wi-Fi de l'imprimante.

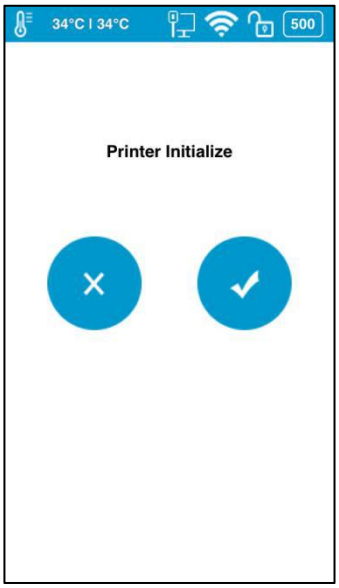
Description des paramètres du réseau Wi-Fi

Nom	Icône	La description
Réseaux Wi-Fi		Activez l'option permettant à l'imprimante de se connecter aux réseaux Wi-Fi.
Nom Wi-Fi		Choisissez le nom du réseau auquel vous connecter
Statut de connexion		Une fois que cette icône apparaît à côté du nom du réseau Wi-Fi, cela indique que l'imprimante a été connectée à ce réseau Wi-Fi.
Informations sur le réseau		Cliquez sur l'icône Informations réseau pour accéder à la page d'édition des informations réseau.
Mot de passe Obligatoire		Le réseau a besoin du mot de passe pour se connecter.
Rafraîchir		Actualisez la liste des réseaux Wi-Fi.
Page		Cliquez pour accéder à la page suivante.
Sortie		Quittez et revenez au menu principal.

9. Initialiser

L'imprimante nécessite une initialisation avant l'impression.

Les boutons Matériau, Calibrage et Impression du menu principal de l'écran tactile seront grisés avant que l'imprimante ne soit correctement initialisée.



Cliquez sur Initialiser et confirmez que l'imprimante commencera à s'initialiser en cliquant sur «√». Une fois l'imprimante initialisée, vous pouvez commencer à envoyer des travaux d'impression à l'imprimante.

10. Cartes d'impression

Il y a deux cartes d'impression dans le package UP300D.

10.1 Plateau de verre Perf

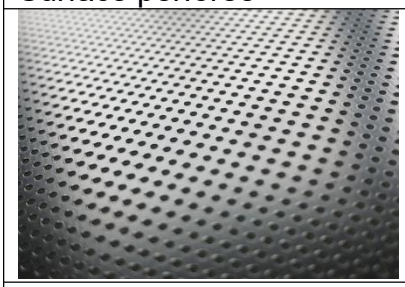
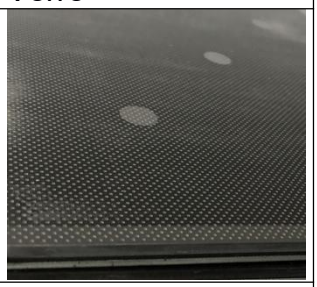
Celui avec de nombreux petits trous sur un côté de la planche. La surface perforée a la plus forte adhérence de surface lorsqu'elle est utilisée avec un réglage de radeau. Il est conçu pour des matériaux d'impression à taux de rétrécissement élevé qui ont tendance à se déformer pendant l'impression et sont fréquemment utilisés en conjonction avec l'extrudeuse HT. Utilisez cette carte d'impression pour: ABS, PC, nylon, PP, etc.

10.2 Panneau en verre flexible

Le panneau Flex est fabriqué en ajoutant une couche de feuille de plastique sur la surface perforée. (Bien qu'une couche supplémentaire de matériau soit ajoutée, l'épaisseur totale des Flex Galss est la même que celle du verre Perf). Il est fait pour des matériaux qui ont un faible taux de retrait, de sorte qu'ils ne se déforment pas autant que le matériau mentionné ci-dessus.
Utilisez cette carte d'impression pour: PLA, PETG, PET, TPU, etc.

10.3 Surface en verre

Les deux plaques de construction ont un côté en verre qui peut être utilisé pour l'impression. Il est similaire au panneau Flex en termes de matériau approprié. L'utilisateur peut utiliser le côté en verre et imprimer avec le radeau éteint pour obtenir une surface plane et lisse. Cependant, la machine doit être nivelée mécaniquement et la valeur de hauteur de la buse peut devoir être ajustée (décalage) pour un résultat optimal.

Surface perforée	Surface «Flex»	Verre
		
Matériau approprié: ABS, PC, nylon, PP et etc.	Matériaux appropriés ： PLA, PETG, PET, TPU et etc.	

*** Panneau en verre Flex / Perf: les panneaux en verre peuvent se casser en cas de chute. Veuillez manipuler avec précaution.**

11. Extrudeuses

UP300D a les options d'extrudeuse suivantes:

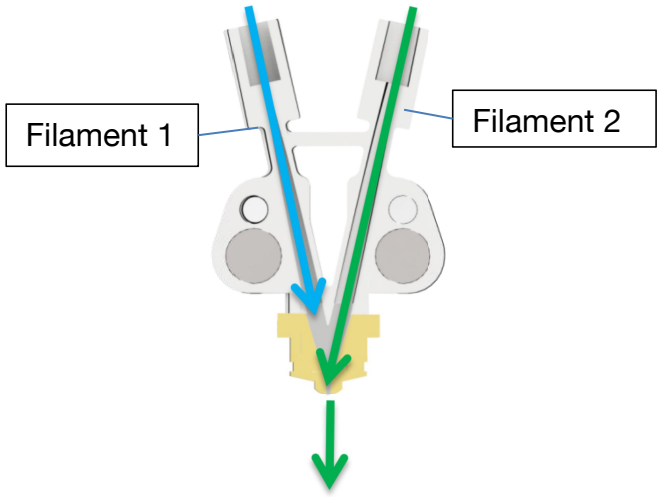
1. 1. Double extrudeuse Convergence (incluse)
2. 2. Extrudeuse simple HT * (incluse)
3. 3. Extrudeuse simple LT * (en option)

   * HT = haute température, LT = basse température

11.1 Double extrudeuse de convergence

L'extrudeuse a bien une taille similaire à celle d'une extrudeuse à extrusion unique, mais il s'agit essentiellement de deux extrudeuses en une seule. Le Convergence Dual utilise une conception d'extrusion directe et intègre 2 moteurs pas à pas. Il dispose de deux ventilateurs de refroidissement, l'un pour refroidir le hotend et l'autre est un ventilateur couplé au parcours d'outil pour refroidir les modèles imprimés.

Double extrusion de convergence



Convergence Dual est une technologie brevetée par Tiertime.
Le hotend de convergence a deux canaux «convergent» à une ouverture de buse, les deux canaux peuvent extruder différents matériaux en alternance. Étant donné que les deux extrusions partagent une seule buse, il n'est pas nécessaire de calibrer l'alignement des buses. Les deux matériaux seront toujours parfaitement alignés.

11.2 Têtes d'impression à extrusion simple

Extrudeuse simple HT

Il existe 2 types d'extrudeuses simples disponibles: type HT et type LT. Le tableau suivant résume les propriétés des différentes extrudeuses.
Pour Convergence Dual, il est recommandé d'utiliser uniquement les paires de matériaux répertoriées sur l'extrudeuse, les paires de matériaux non vérifiées peuvent ne pas être imprimables à l'aide de l'extrudeuse.

Type d'extrudeuse	Filament Diamètre	Température maximale	Matériau principal	Matériel de support
Extrudeuse double Convergence	1.75mm	300C	ABS	Escapade Tiertime
			PLA	Tiertime PVA (soluble dans l'eau)
			PLA	Tiertime Breakaway
ABS Type		300C	ABS, PC, PP, PA, HIPS, ASA, etc	
TPU Type		280C	PLA, PETG, TPU, TPE, PET, etc	

12. Entretien

12.1 Remplacement de la buse:

1. Portez des gants résistant à la chaleur.
2. La buse doit être retirée pendant que l'extrudeuse est chauffée à une température proche de l'impression. Lorsque la buse est refroidie, elle sera trop serrée pour être retirée et dévisser la buse avec force détruira le hotend.
3. Lorsque l'extrudeuse est chauffée, utilisez la clé à buse pour dévisser la buse.
4. Mettez la nouvelle buse
5. Réchauffez l'extrudeuse et serrez la buse avec une clé.

12.2 Changer l'extrudeuse:

Outils: une clé Allen et l'extrudeuse que vous souhaitez installer.
Préparation: Retirez le filament, éteignez l'imprimante, débranchez le câble de l'extrudeur et ATTENDEZ jusqu'à ce que l'extrudeuse refroidisse avant de prendre d'autres mesures.

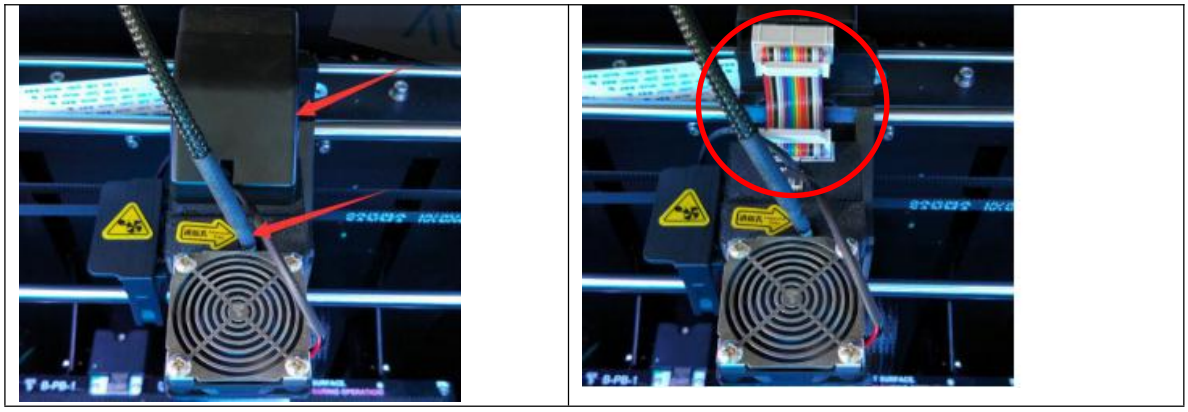
12.3 Maintenance de l'extrudeuse.

Remplacez l'extrudeuse:

Utilisez la clé Allen pour dévisser la vis sur le côté gauche de l'extrudeuse, retirez l'extrudeuse, puis positionnez l'extrudeuse de remplacement au bon endroit, serrez la vis et branchez le câble de l'extrudeuse.

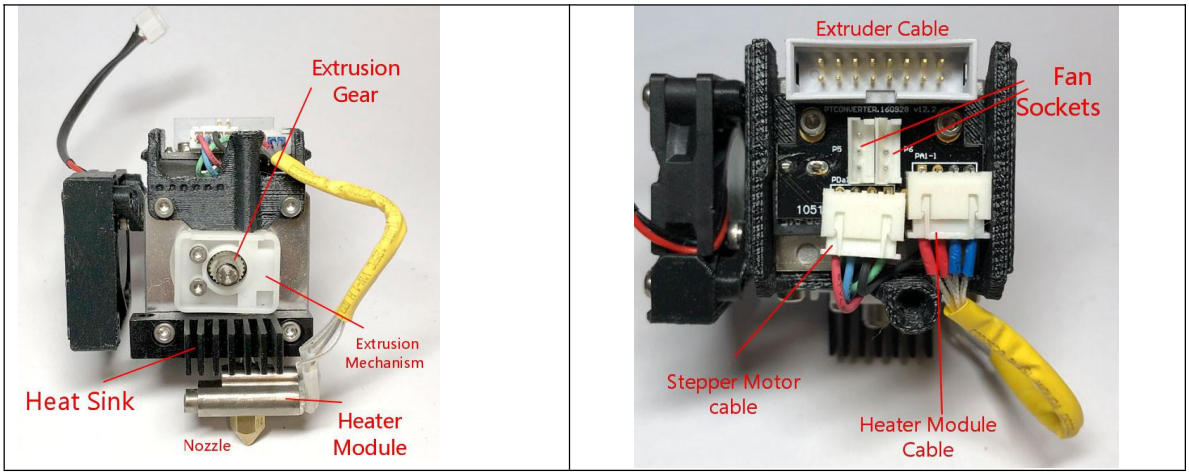
12.3.1 Extrudeuse simple

1. Retirez tout filament actuellement chargé dans l'extrudeuse.
2. Retirez le couvercle du câble CFC (couleur arc-en-ciel).
3. Débranchez le câble CFC de l'extrudeuse

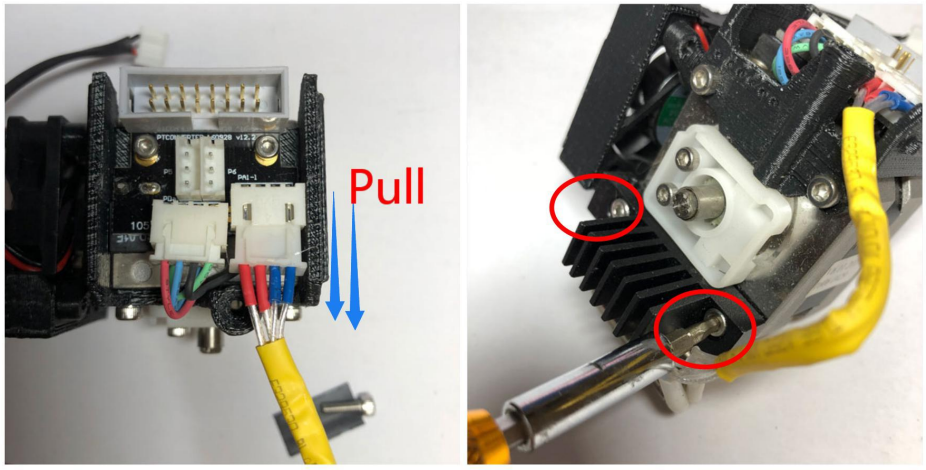


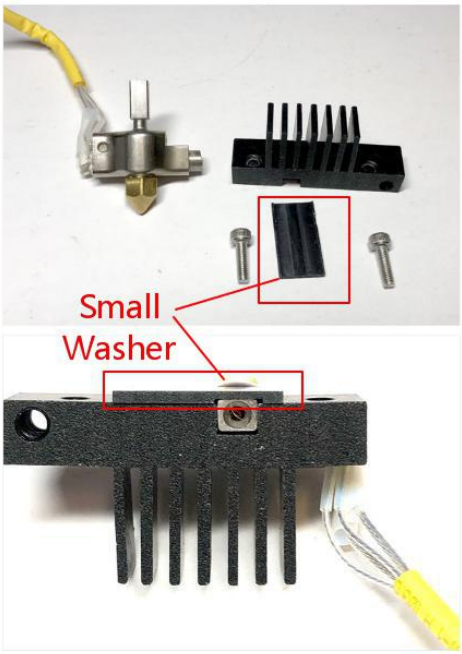
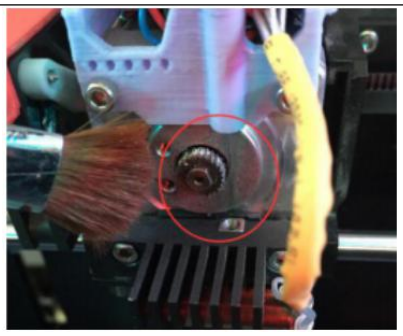
4. Débranchez les ventilateurs. Retirez le boîtier de l'extrudeuse (doucement).

5. Structures internes de l'extrudeuse.



6. Retirez le module de chauffage et le dissipateur de chaleur.



	Veuillez noter que pour certaines versions de l'extrudeuse, il y a une petite pièce de rondelle entre le dissipateur thermique et le moteur de l'extrudeuse. Il est nécessaire pour l'assemblage normal de l'extrudeuse, assurez-vous que le module de chauffage est installé en toute sécurité. Ne perdez pas cette pièce!
	7. Nettoyez l'engrenage avec une brosse.

8.1 Nettoyer le bac à déchets

Situé au bas de la chambre de fabrication, un bac à déchets est introduit dans l'UP300D. L'impression 3D avec la technologie d'extrusion plastique est une entreprise compliquée. Normalement, de nombreux déchets plastiques indésirables sont générés ici et là pendant l'impression et l'étape de post-traitement. C'est un cauchemar de le nettoyer en particulier pour la machine à enceinte complète.

Le bac à déchets rend le travail de nettoyage rapide et facile. Vous pouvez sortir le plateau entier et vider les restes à l'intérieur du plateau dans une benne à ordures, et le remettre au fond de la machine.

8.2 Double système de filtration

UP300D a le système de filtration d'air amélioré hérité de UP BOX + avec un système de double filtration plus grand et meilleur - le filtre HEPA et le filtre à charbon actif. Les deux filtres sont situés à l'intérieur de la chambre de fabrication, faisant circuler l'air à l'intérieur pour réduire les particules toxiques générées pendant le processus d'impression 3D.

Nous vous suggérons de changer le filtre tous les 3 mois ou toutes les 300 heures d'impression active.

Vous pouvez acheter les nouveaux filtres sur la boutique en ligne officielle Tiertime, https://shop.tiertime.com, ou des sites revendeurs comme www.machines-3d.com.

Pour changer les filtres

Le système de filtre est situé sur le côté gauche de la chambre de fabrication.
1, utilisez un tournevis pour dévisser les deux vis à l'avant, retirez le couvercle et retirez les deux filtres utilisés séparément.
2, prenez deux nouveaux filtres, placez-les dans la fente et repoussez la fente jusqu'au bout. 3, serrez les vis à l'aide d'un tournevis.

12. Spécification

Technologie d'impression	MEM (modélisation par extrusion fondue)
Extrudeuse	Simple / double
Diamètre de la buse	0.2mm, 0.4mm, 0.5mm, 0.6mm （Seulement 0,4 mm pour double extrusion)
Température maximale de l'extrudeuse	299°C
Vitesse de déplacement maximale de l'extrudeuse	200 mm/sec
XYZ Précision	2, 2, 0.5 micron
Connectivité	Câble USB, Wi-Fi, LAN et clé USB
Afficher	Écran tactile LCD couleur de 4,3 pouces
Build Volume	205 × 255 × 225mm (8.7″ x 10″ x 8.8″)(XYZ)
Construire le volume	±0.1mm/100mm
Résolution de couche	0.05/0.1/0.15/0.2/0.25/0.3/0.35/0.4mm
Calibrage et nivellement	Automatique
Build Plate Maximum Temperature	100°C
Conseil d'impression	Panneau en verre Perf ou panneau en verre flexible, chauffé
Enceinte	Pleine
Double système de filtration	Filtres HEPA et charbon actif V2
Supported Materials	UP Fila ABS, ABS+, PLA , TPU and more
Diamètre du filament	1.75mm
Compatibilité de la bobine de filament	500 - 1000g
File d'attente d'impression Tiertime	Oui
Pause pour changer le type de filament	Oui
Détection hors filament	Oui
Compatible avec les matériaux tiers	Oui
Dimensions physiques	
Dimensions de la machine	500x523x460 mm (19.6″ x 20.5″ x 18.1″)
Poids net	30kg
Exigences d'alimentation	
Contribution	110-240VAC，50-60Hz，220W
Entrée USB supplémentaire pour module complémentaire	5V, 1A
Logiciel	
Logiciel	UP Studio
Système d'Exploitation pris en charge	Windows 7 SP1 or later, Mac OS X, iOS 8.x/9.x
Exigences matérielles	OpenGL 2.0, At least 4GB of RAM
Formats de fichiers pris en charge	up3, .ups, .tsk .stl, .obj, .3mf, .ply, .off, .3ds, .g code
Aperçu des structures de support	Yes
Structures de support modifiables	Yes
Paramètres d'impression cloud	Yes
Environnement ambiant	
Températures ambiantes de fonctionnement	15 - 30°C，20 - 70% RH non

13. Service client et communauté

Partenaire exclusif France

Machines-3D

Leader européen dans la vente et le développement
d'outils de fabrication digitale

Tél : +33 (0)3 62 02 40 40

Email : info@machines-3d.com

Site web : www.machines-3d.com

Adresse : La Serre Numérique, 2 rue peclet 59300 Valenciennes France