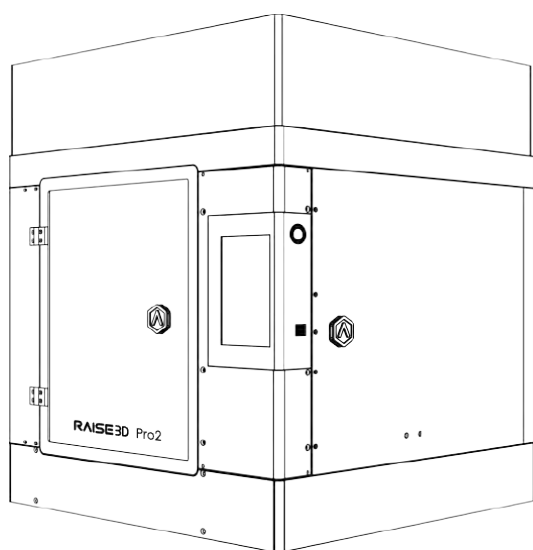


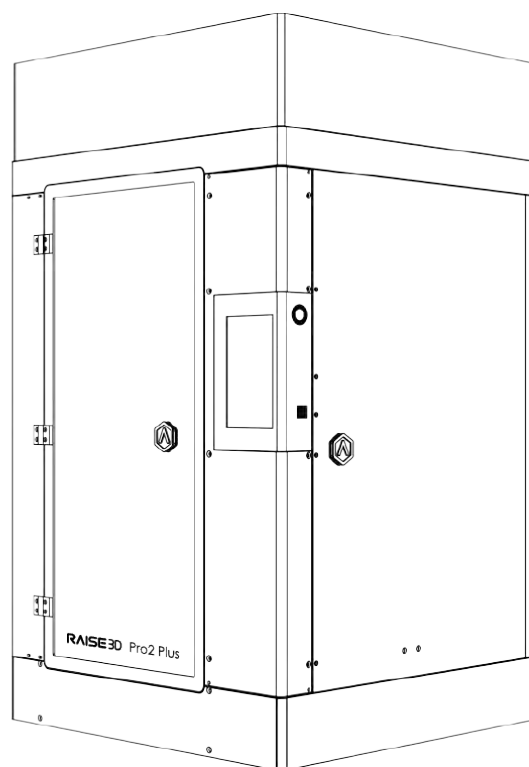


MANUEL IMPRIMANTE 3D

SERIE RAISE3D PRO2
REV: V1.0



Pro2



Pro2 Plus

Le contenu de ce guide de démarrage est susceptible de changer et d'être mis à jour. Afin d'obtenir la dernière version, merci de scanner ce QR code (ou visitez le lien ci-dessous) :



www.raise3d.com/pages/download#down-quickguide

SOMMAIRE

Sécurité.....	Erreur ! Signet non défini.
Compatibilité électromagnétique - EMC	3
Spécifications techniques.....	6
Composants et pièces de l'imprimante.....	8
Pièces détachées	11
Précautions et installation du matériel	12
Installation du logiciel	18
Connexion WLAN.....	24
Lancement de la première impression.....	25
Interface utilisateur	29
Impression double-extrusion	30
Difficultés rencontrées.....	40

Sécurité



AVERTISSEMENT : Indique une situation potentiellement dangereuse, qui si elle n'est pas évitée, peut provoquer des blessures ou des dommages matériels.



BUSE CHAUDE : Ce signe indique la présence d'un dispositif chaud. Prenez toujours beaucoup de précautions lorsque vous travaillez avec des composants chauds. Portez des gants hautes températures fournis dans le kit avec l'imprimante. Notez que la température que peut atteindre une buse est de 300°C (572°F).



SURFACE CHAUDE : Ce signe indique la présence d'un dispositif chaud. Portez des gants hautes températures fournis dans le kit avec l'imprimante



PIECES MOBILES : Indique que des pièces peuvent être en mouvement. Ne touchez pas une pièce en mouvement, cela peut causer de graves blessures corporelles



HAUTE TENSION : Ce signe indique la présence d'une haute tension. Restez toujours hors de portée des circuits apparents.

Compatibilité électromagnétique - EMC

- Déclaration de conformité simplifiée**

Les machines pro2/Pro2 Plus sont déclarées conformes aux exigences essentielles et aux autres dispositions pertinentes de la Directive 2014/53/EU. Le texte intégral de cette déclaration de conformité CE est disponible à l'adresse suivante <https://www.raise3d.com>

L'utilisation de la bande Wi-Fi 5150-5450MHz doit être limitée à une utilisation en intérieur pour les pays énumérés dans le tableau ci-dessous :

Avertissement CE

Il s'agit d'un produit de classe B, dans un environnement domestique, qui peut causer des interférences radio. L'utilisateur doit donc prendre les mesures adéquates.



AT	BE	BG	CZ	DK	EE	FR
DE	IS	IE	IT	EL	ES	CY
LV	LI	LT	LU	HU	MT	NL
NO	PL	PT	RO	SI	SK	TR
FI	SE	CH	UK	HR		

CE Tableau des puissances de sortie :

Fonction	Fréquences	Puissance maximale de sortie (EIRP)
WiFi	2412-2472 MHz	18.25dBm(b)/ 16.30dBm (g)/ 15.21dBm (HT)
	5150-5250 MHz	15.9 dBm(a)/ 14.71 dBm(HT20)/ 14.28 dBm(HT40)
	5725-5850 MHz	15.9 dBm(a)/ 14.71 dBm(HT20)/ 14.28 dBm(HT40)

FCC Tableau des puissances de sortie :

Fonction	Fréquences	Puissance maximale de sortie
WiFi	2412-2462 MHz	18.31dBm(b)/ 15.62dBm (g)/ 14.9dBm (HT 20)
	5150-5250 MHz	15.36 dBm(a)/ 14.79 dBm(HT20)/ 14.41 dBm(HT40)
	5725-5850 MHz	15.48 dBm(a)/ 14.49 dBm(HT20)/ 14.06 dBm(HT40)

● FCC Statement

Cet appareil et son antenne ne doivent pas être situés ou fonctionner conjointement avec une autre antenne ou émetteur

Conformément à la partie 15 des règles de la FCC, l'utilisation de cet appareil est soumise aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit causer d'interférences nuisibles. (2) Cet appareil doit être capable de fonctionner y compris s'il est en contact avec des interférences externes

REMARQUES : Le fabricant n'est pas responsable des interférences radios ou TV causées par des modifications non autorisées de cet équipement. De telles modifications pourraient annuler le droit de l'utilisateur d'utiliser l'équipement.

REMARQUE : Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites d'un appareil numérique de classe B, conformément à la partie 15 des règlements de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Cet équipement peut émettre de l'énergie radiofréquence et s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, cela peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Ces interférences peuvent se produire dans toutes sortes d'installations. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception de la radio ou de la télévision (qui peuvent être annulées en rallumant l'équipement), l'utilisateur peut essayer de corriger ces interférences par une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception
- Augmenter la distance entre l'équipement et le récepteur
- Branchez l'équipement sur une source électrique différente de celle du récepteur.

Informations sur l'exposition aux radiofréquences : Cet équipement est conforme aux limites d'exposition aux rayonnements de la FCC établies pour un environnement non contrôlé. Cet équipement doit être installé à une distance minimale de 20 cm entre le radiateur et votre corps.

Tout changement ou modification non expressément approuvé par la partie responsable de la conformité pourrait annuler le droit de l'utilisateur d'utiliser l'équipement.

Spécifications Techniques

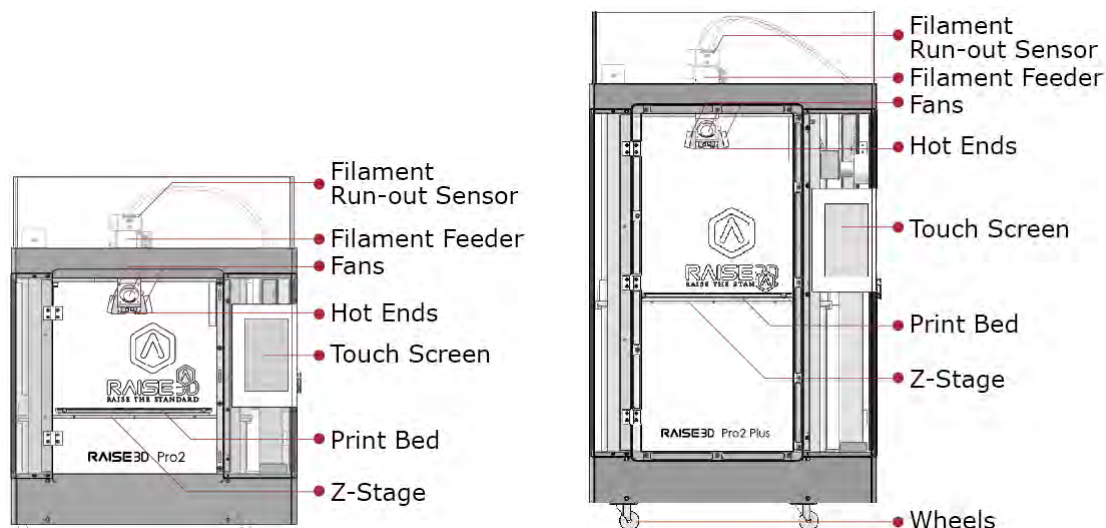
MODELES	Pro2		Pro2 Plus	
CONSTRUCTION	Volume d'impression (WxDxH)			
	Simple extrusion	Double extrusion*	Simple extrusion	Double extrusion*
	12×12×11.8 inch 305×305×300 mm	11×12×11.8 inch 280×305×300 mm	12×12×23.8 inch 305×305×605 mm	11×12×23.8 inch 280×305×605 mm
	Taille de la machine (WxDxH)			
	24.4×23.2×29.9 inch / 620×590×760 mm		24.4×23.2×43.5 inch / 620×590×1105 mm	
ELECTRIQUE	Alimentation entrée	100-240 V AC, 50/60 Hz 230 V @ 3.3 A		
	Alimentation sortie	24 V DC, 600 W		
PRINTER	Technologie d'impression	FDM (FFF)		
	Tête d'impression	Double tête avec système de levage électronique		
	Diamètre de filament	1.75 mm		
	Axes XYZ	0.78125, 0.78125, 0.078125 micron		
	Vitesse de la tête d'impression	30 - 150 mm/s		
	Plateau d'impression	Plateau en aluminium chauffant avec support magnétique		
	Température max du plateau	110 °C		
	Matériau du plateau chauffant	Silicone		
	Nivellement du plateau	Mise à niveau pré-calibrée		
	Matériaux compatibles	PLA/ ABS/ HIPS/ PC/ TPU/ TPE/ NYLON/ PETG/ ASA/ PP/ PVA/ fibre de verre/ fibre de carbone, fibres renforcées/ particules de métal / bois 7		
	Diamètre de la buse	0.4 mm (Default), 0.2/ 0.6/ 0.8/ 1.0 mm (compatibles)		
	Température max de la buse	300 °C		
	Connectivité	Wi-Fi, LAN, USB port, camera connectée		
	Emission sonore	<50 dB(A) lors de l'impression		
	Température ambiante	15 - 30 °C, 10 - 90% RH sans condensation		
Température pout stockage	-25 °C to +55 °C, 10 - 90% RH sans condensation			
LOGICIEL	Logiciel slicer	IdeaMaker		
	Types de fichiers supportés	STL, OBJ, 3MF		
	Système d'exploitation	WINDOWS/ macOS/ LINUX		
	Code machine compatible	GCODE		
CONTRÔLEUR IMPRIMANTE	User Interface utilisateur	Écran tactile de 7 pouces		
	Réseau	10/100 Mbps		
	WLAN	IEEE802.11b/g: 2412MHz IEEE802.11n HT20: 2412MHz IEEE802.11a: 5150 - 5250MHz, 5725 -5850 MHz IEEE802.11an HT20: 5150 – 5250 MHz, 5725 - 5850 MHz IEEE802.11an HT :5150 – 5250 MHz, 5725 - 5850 MHz		
	Reprise auto (coupure courant)	Deuxième génération		
	Résolution de l'écran	1024*600		

	Contrôleurs de mouvements	ATM Cortex M7.400MHZ FPU
	Contrôleur logique	Freescale i.mx6, Quad core 1Ghz ARM processor
	Mémoire	1 GB
	Mémoire embarquée	8 GB
	OS	Linux
	Ports	Usb2.0*2, Ethernet*1

* : Lorsque vous imprimez avec deux matériaux.

Composants et pièces de l'imprimante

1. Parties frontales



A. Capteur filament de fin de course

Détecte la présence d'un filament

Assemblage de l'extrudeur

Inclut le moteur de l'extrudeur ainsi que les engrenages du feeder.

B. HotEnds

Le hotend se compose d'une buse, d'un bloc chauffant, d'un thermo coupleur, d'une tige chauffante, d'un tube goulotte et d'un dissipateur thermique.



ATTENTION

La température de l'imprimante peut atteindre 300°C (572°F)

C. Écran tactile

D. Système informatique embarqué pour afficher l'état de l'imprimante, les messages d'erreur et les consignes/instructions.

E. Plateau d'impression

F. Print bed includes Buildtak sheet, build plate and heat bed.



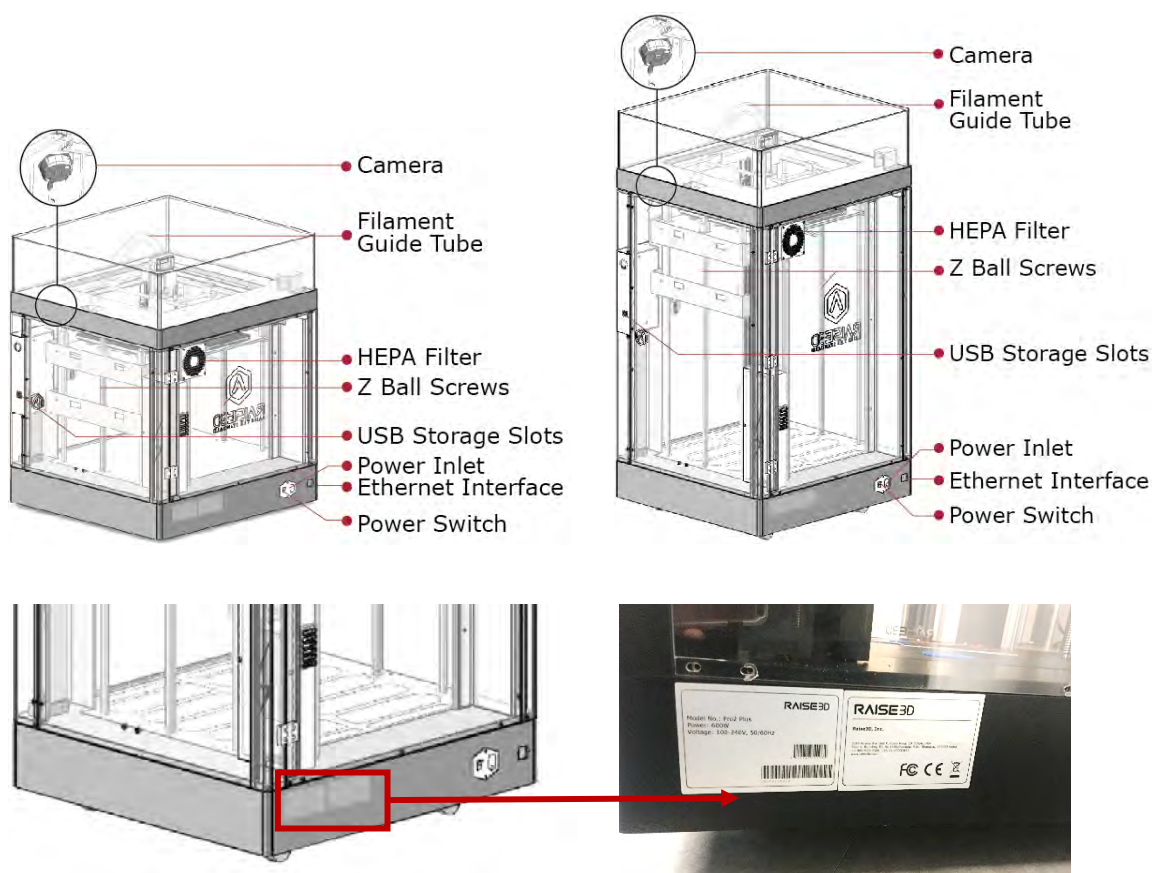
ATTENTION

La température de l'imprimante peut atteindre 110°C (230°F)

G. Plate-forme Z

Plate-forme supportant le plateau d'impression

2. Parties arrière



A. Caméra

Permet de surveiller à distance le processus d'impression

B. Tube Bowden

Tuyau qui protège le matériau en minimisant la flexion et les frottements.

C. Filtre HEPA

Conçu pour améliorer la qualité de l'air. Filtre les gaz émis et réduit l'odeur venant des filaments fondus.

D. Roulement à bille axe Z

Tiges filetées qui entraînent le mouvement de l'axe Z

REMARQUE : Les écrous et les boulons autour des roulements sont desserrés du fait de leur conception.

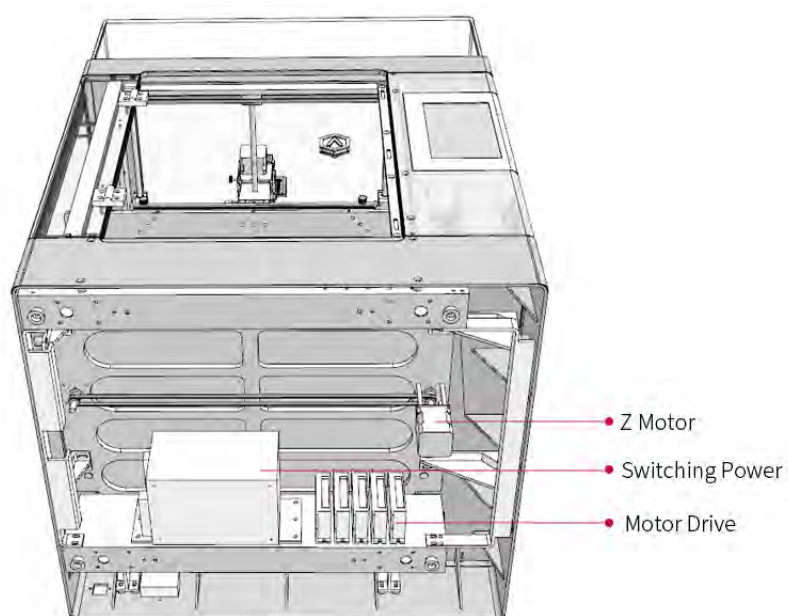
E. Emplacements USB

F. Prise alimentation et interrupteur ON/OFF

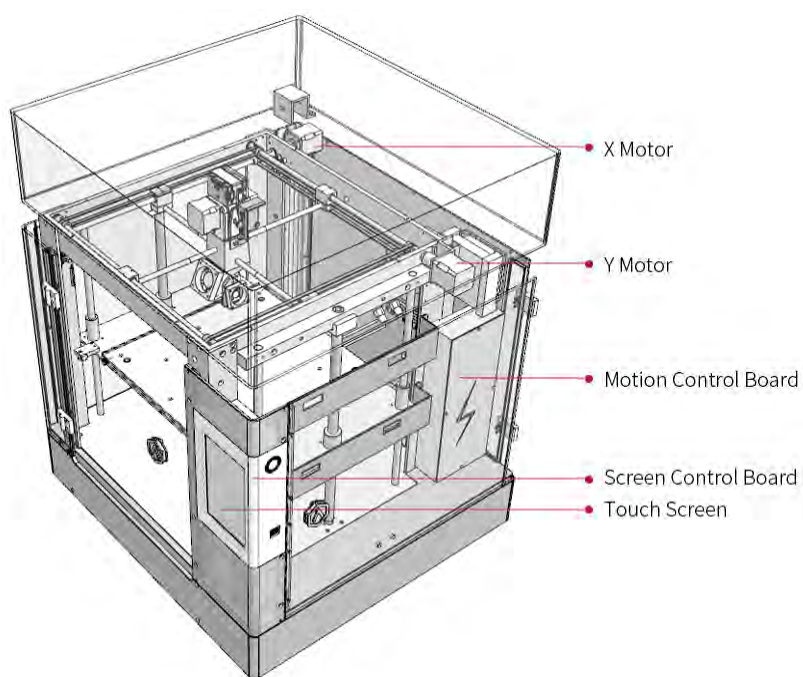
C'est le bloc d'alimentation

Un fusible 250V 10A est prévu pour protéger l'alimentation d'entrée.

3. Parties inférieures

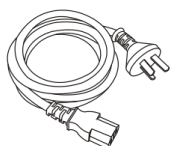


4. Parties électriques



Pièces détachées

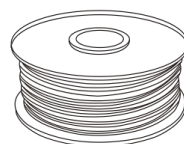
Liste des pièces



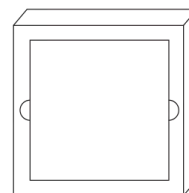
Power Cable
(×5)



Hex Wrenches



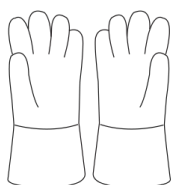
Filament
(×2)



Build Plate
(with Build Surface
inside Protective Cover)



USB Storage



Heat Resistant Gloves



Filament Holder
(×2)



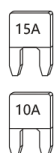
Spatula



Nozzle
Cleaning Kit



Tweezers



Fuse



Thumb Screws
(Spare)



Other Accessories
(Spare)

Précautions et installation du matériel

- Lisez toute la section dédiée à l'installation avant de commencer

MISE EN GARDE

Connectez l'équipement uniquement à une source d'alimentation reliée à la terre.

- Vous devez savoir où se trouvent les disjoncteurs et comment les actionner en cas d'urgence.
- Vous devez également savoir où se trouvent les extincteurs et comment les utiliser. N'utilisez que les extincteurs de type ABC sur des incendies d'origine électrique.
- Vous devez connaître les procédures locales des premiers soins et d'assistance là où l'imprimante est installée.
- Utilisez un éclairage adéquat au niveau de l'équipement.
- Maintenez la température et l'humidité recommandées dans la zone de l'équipement.
- Ne pas utiliser ce produit dans un environnement contenant des composés volatils ou inflammables.

- **Exigences de l'environnement**

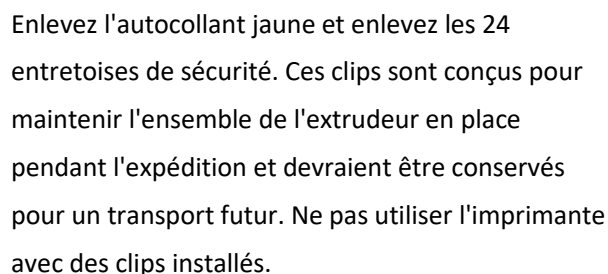
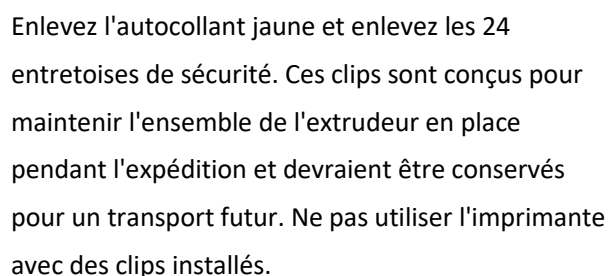
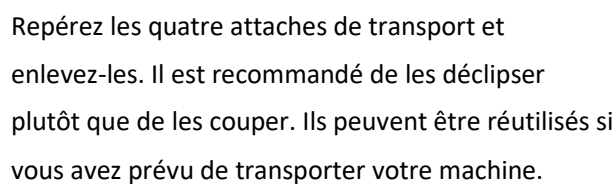
- Les modèles Pro2 et Pro 2 Plus sont destinés à un usage intérieur uniquement.
- Les conditions de qualité de l'air avec des particules solides excessives (conductrices ou non conductrices) peuvent entraîner des dommages au système.
- Les conditions de qualité de l'air dans lesquelles les particules en suspension dans l'air peuvent s'accumuler sur ou dans l'imprimante peuvent endommager les composants en plastique.
- La température ambiante doit être comprise entre 15 °C et 30 °C (59 °F et 86 °F) et l'humidité relative doit se situer entre 10 % et 90 % sans condensation.
- La température d'entreposage doit se situer entre -25 °C et 55 °C (-13 °F et 131 °F) et l'humidité relative doit se situer entre 10 % et 90 % sans condensation.

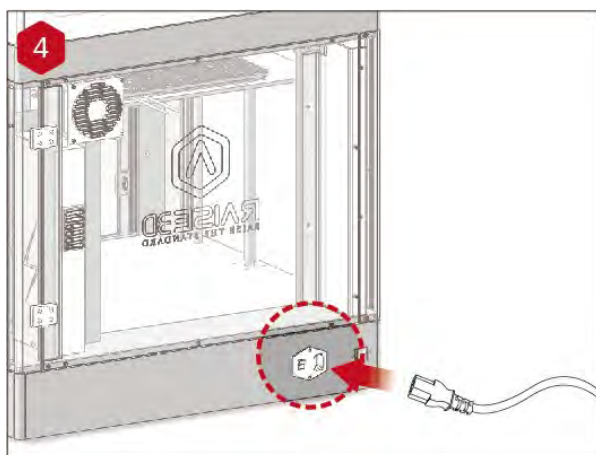
REMARQUE : Les imprimantes Pro2 et Pro2 peuvent générer des vibrations. Cela dépend notamment de la géométrie de la pièce imprimée et des caractéristiques du matériau. Vous devez le prendre en compte si l'imprimante est située à proximité d'un équipement sensible aux vibrations.

- **Connexion de l'alimentation**

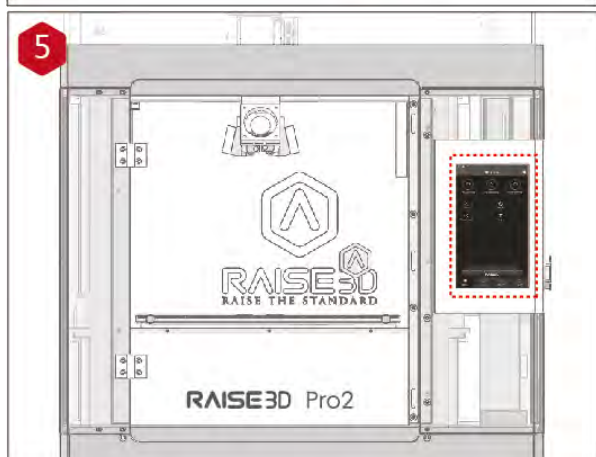
L'installation ainsi que la prise de courant doivent être réalisées et protégées conformément aux règles en vigueur. Vérifiez la tension d'entrée, la phase et la fréquence de l'alimentation avant d'allumer la machine.

Vérifiez que la machine soit bien branchée à la terre. Les tensions éligibles sont 1x(90-240)V 50Hz/60Hz. Si vous souhaitez plus d'information sur l'alimentation, reportez-vous à la section des spécifications techniques de ce manuel et à la plaque signalétique de la machine. Assurez-vous que la puissance délivrée à la machine est suffisante pour le fonctionnement normal de la machine.

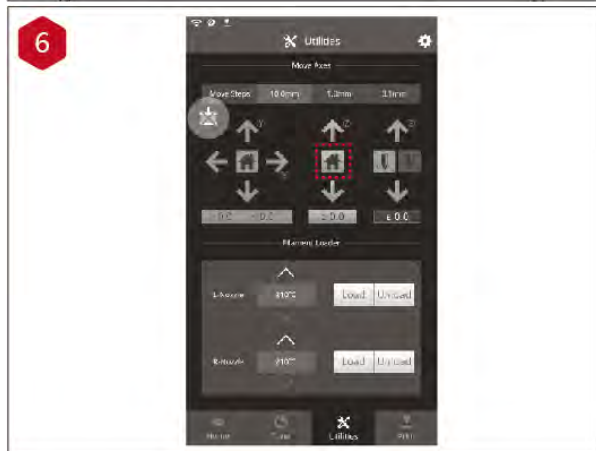




Branchez l'appareil à une prise murale à l'aide de l'adaptateur secteur du pays de votre choix. (5 inclus) Appuyez sur l'interrupteur pour mettre l'appareil sous tension.



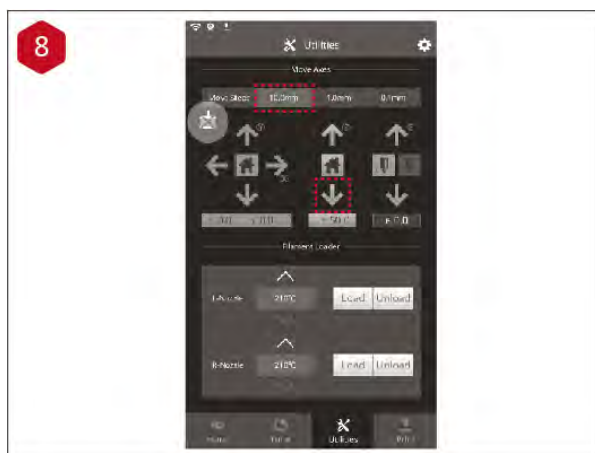
Une fois l'appareil mis sous tension, l'imprimante se met en marche. Cela prend environ 60 secondes. Lorsque l'écran tactile affiche l'écran "Home", l'imprimante est prête.



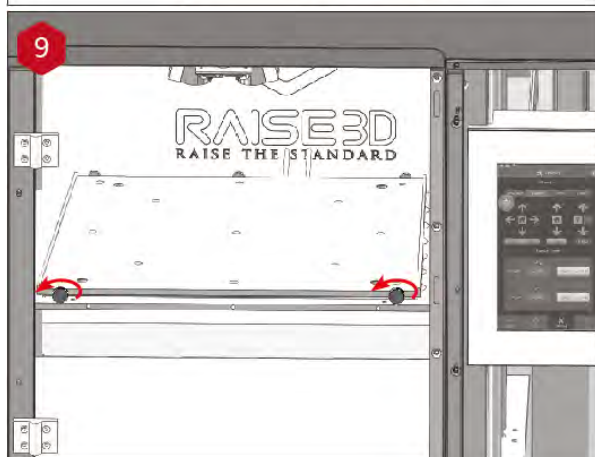
Ouvrez l'onglet "Utilities" et appuyez sur le bouton home pour l'axe Z (retour au point d'origine). Faites « ok », le plateau d'impression se déplacera à la position d'origine. Cela vous permettra également d'accéder à vos accessoires en dessous de la plate-forme Z.



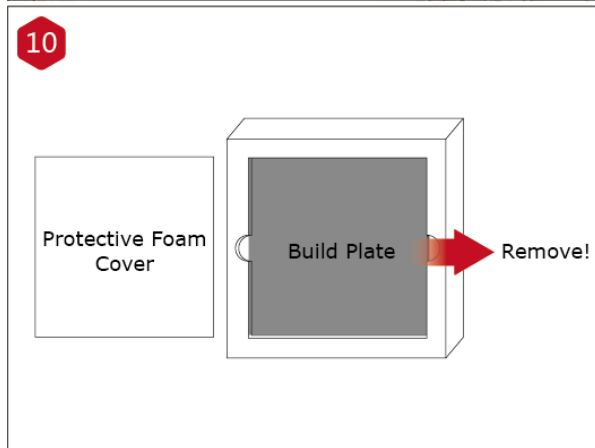
Ouvrez d'abord la porte et prenez les accessoires et le boîtier de filaments de la base de l'imprimante. Une fois ouverts, comparez ce que vous avez avec la liste suivante.



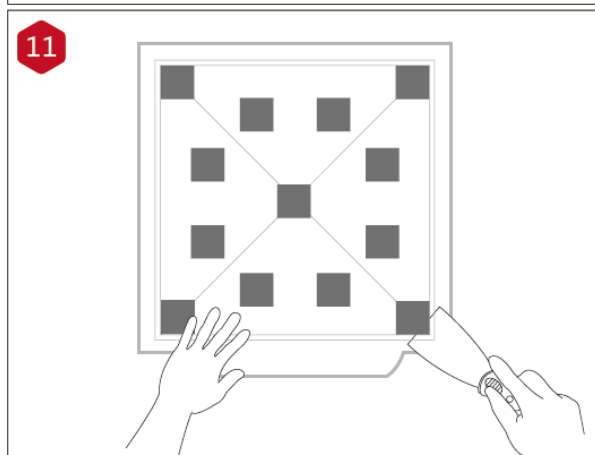
Abaissez le plateau sur l'axe Z de 50 mm. Pour ce faire, réglez l'intervalle à "10mm" en le sélectionnant dans la barre "Move Steps". Ceci déplacera le plateau de 10mm. Cliquez 5 fois sur la flèche du bas de l'écran tactile jusqu'à atteindre 50mm afin de déplacer le plateau sur l'axe Z vers le bas.



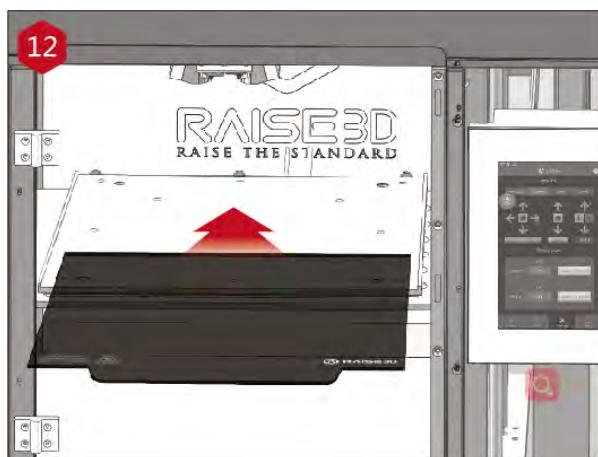
Desserrez les deux vis à ailettes de la plate-forme en Z en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre



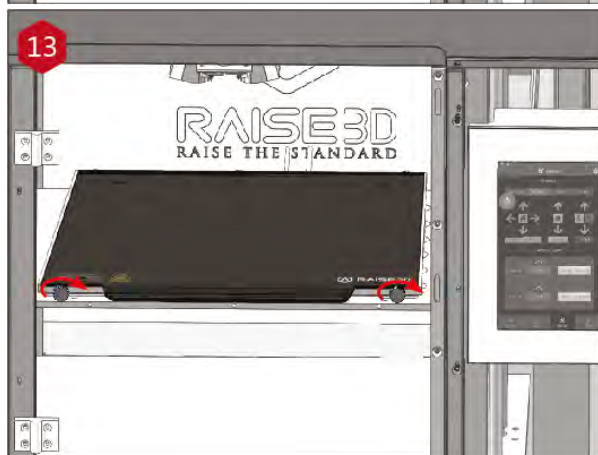
Retirez le plateau d'impression en aluminium de l'emballage en mousse.



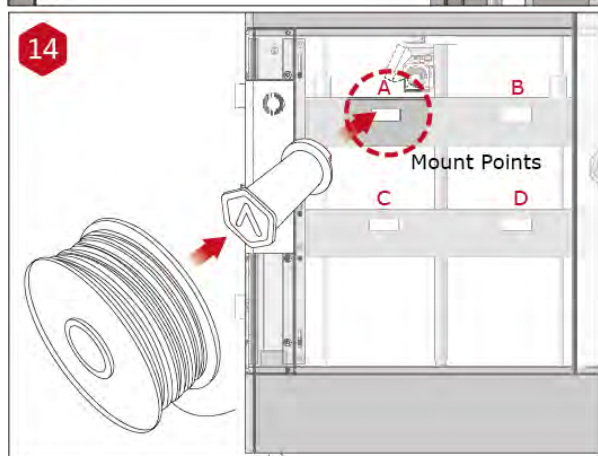
A l'aide de la spatule fournie, retirez le modèle de calibrage de mise à niveau de votre plateau d'impression.



Glissez le plateau d'impression sur la plate-forme Z avec les logos vers le haut et le bord de la poignée vers l'avant de la machine.

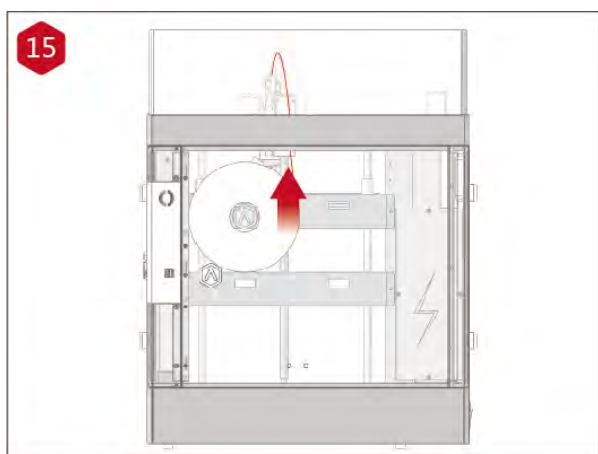


Réinstallez les vis à ailettes, en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, pour réinstaller le plateau d'impression.



Ouvrez la porte latérale de l'imprimante et installez les porte-bobines dans les points de montage. Ouvrez l'une des bobines de filament fournies et placez-la sur le support.

REMARQUE : Le sens de rotation de la bobine de filament doit être placé dans le sens des aiguilles d'une montre aux points B et D et doit être orienté pour tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre aux points de montage A et C.

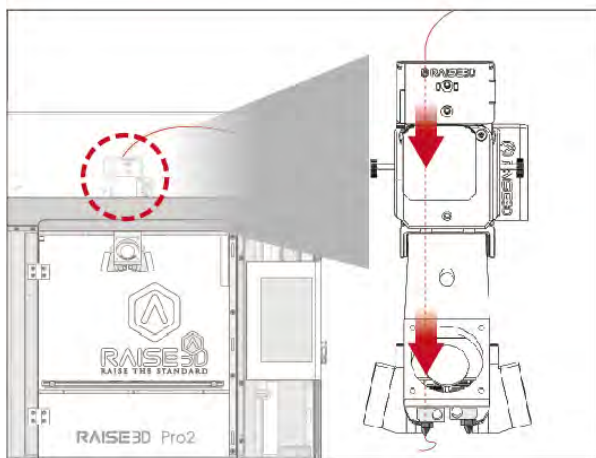


Localisez l'extrémité du filament et introduisez-le dans le tube de Bowden.

16



Appuyez sur l'onglet "Utilitaires" de l'écran et réglez la température de la buse gauche pour le filament que vous utilisez. Appuyez sur le bouton "Load", l'imprimante commencera à chauffer. Lorsque la température est atteinte, appuyez sur "Charger". Terminer l'opération en suivant les instructions sur l'écran



Software Installation

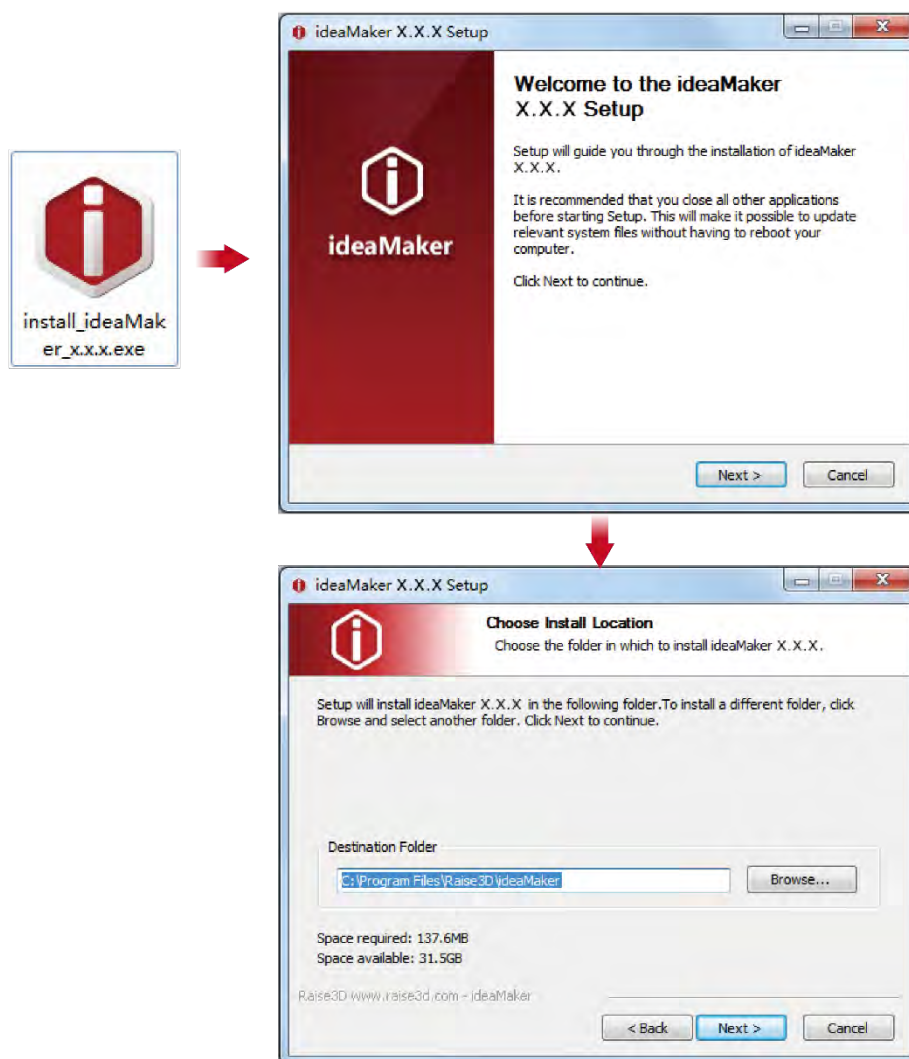
- **Installation de Ideamaker**

Le logiciel/slicer IdeaMaker est disponible sur la clé USB fournie avec votre imprimante. D'autres téléchargements et versions sont disponibles en ligne à l'adresse : www.raise3d.com/pages/download

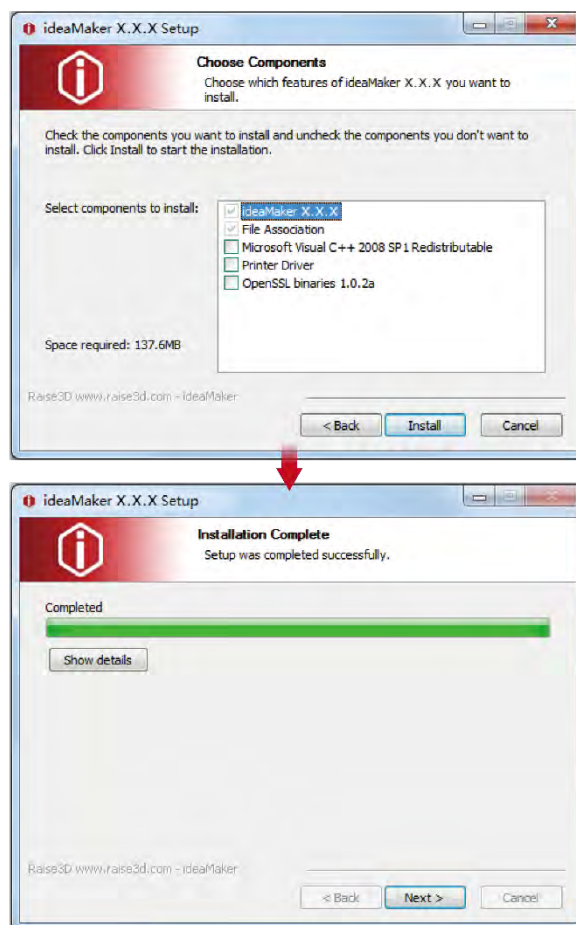


WINDOWS

- Ouvrez le programme d'installation et choisissez votre langue préférée. Sélectionnez le lieu d'installation d'IdeaMaker, puis cliquez sur "suivant".



- Suivez les instructions sur l'écran, puis cliquez sur "Installer". Une fois l'installation terminée, cliquez sur "Suivant" pour passer à l'étape suivante.



- Cliquez sur "Terminer". IdeaMaker est installé.





MAC OS X

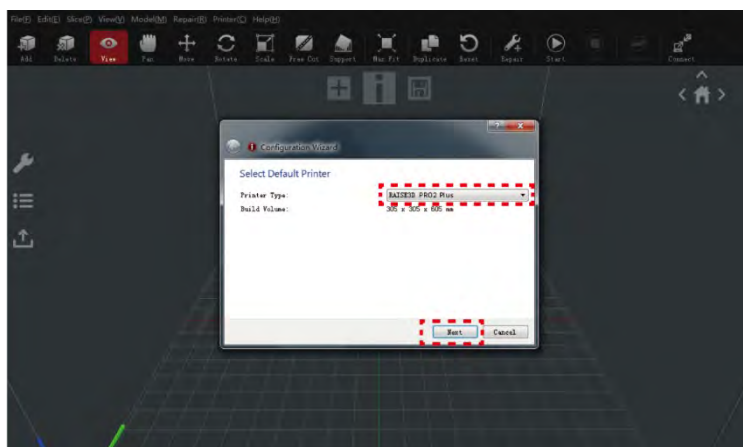
Ouvrez l'image disque pour le programme d'installation IdeaMaker. Il se trouve dans la clé USB fournie avec votre imprimante ou téléchargez la dernière version à partir du site www.raise3d.com/pages/download#down-im

Faites glisser l'icône IdeaMaker (à gauche) dans le dossier Application sur le côté droit.



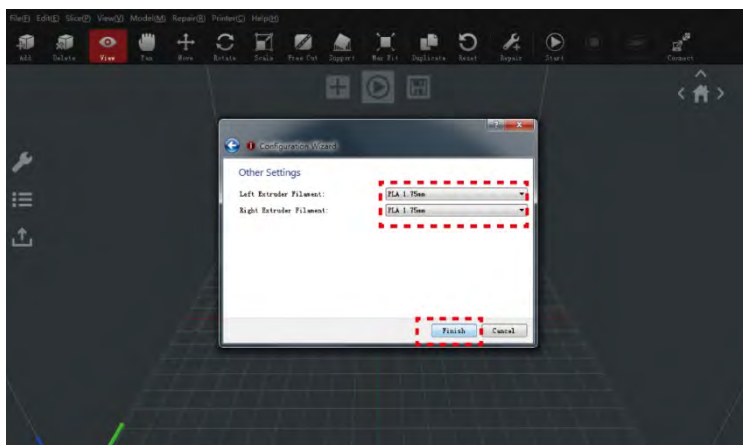
- **Premiers réglages d'IdeaMaker**

- Lorsque vous lancez IdeaMaker pour la première fois, vous devez sélectionner votre modèle d'imprimante dans la liste déroulante, puis appuyer sur "Suivant".



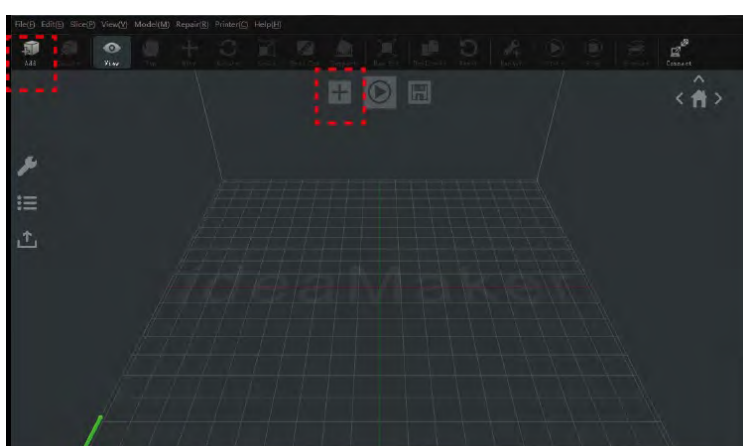
- Sélectionnez le diamètre de votre filament. Appuyez sur "Finish" pour finaliser les réglages initiaux.

REMARQUE : TOUTES les imprimantes de la série Pro2 utilisent des filaments de 1,75 mm.

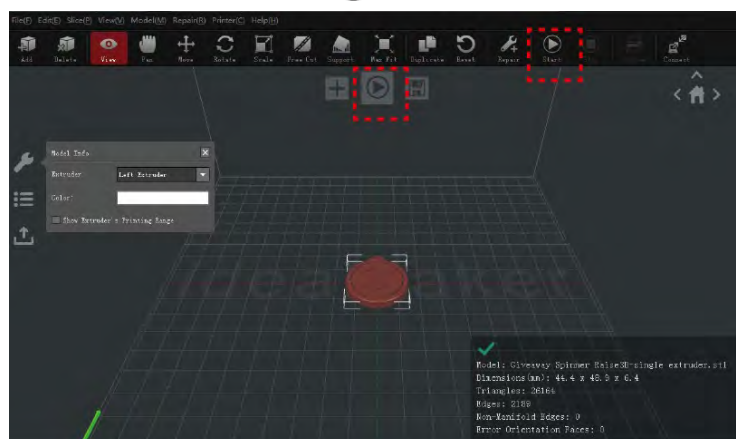


- **Utilisation d'IdeaMaker**

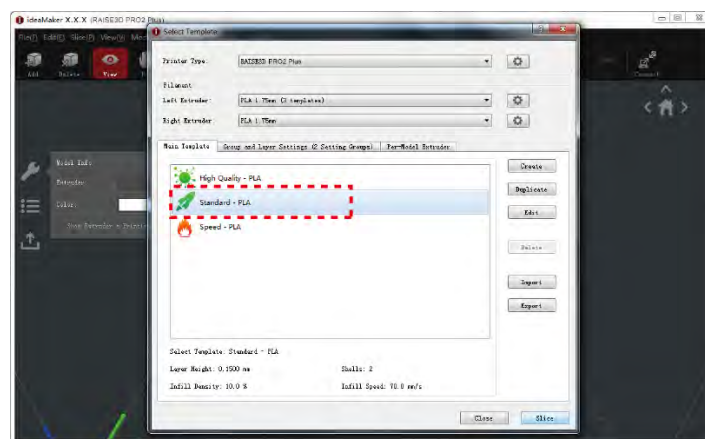
- Cliquez sur le bouton "+" pour importer "Giveaway Spinner" inclus dans la mémoire USB.



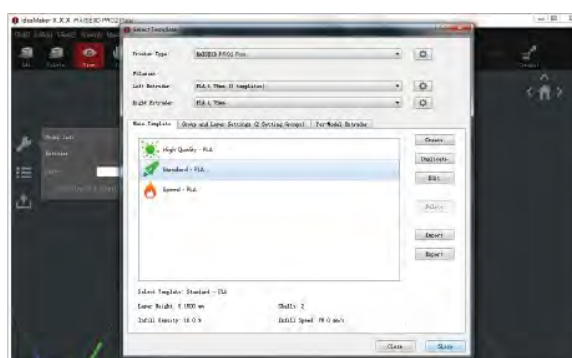
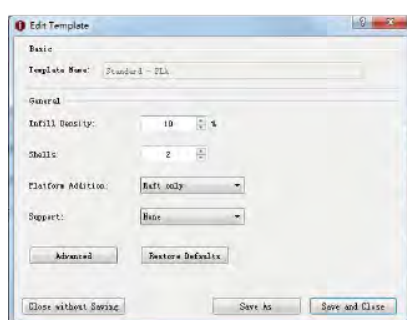
- Cliquez sur la bouton « démarrer » ou sur “  ” pour commencer à découper/slicer votre modèle.



- Vérifiez et confirmez que le type et le matériau de votre imprimante sont corrects, puis sélectionnez le modèle de découpe standard. Cliquez sur "Modifier" pour sélectionner le type d'adhérence au plateau choisi et le type de support.

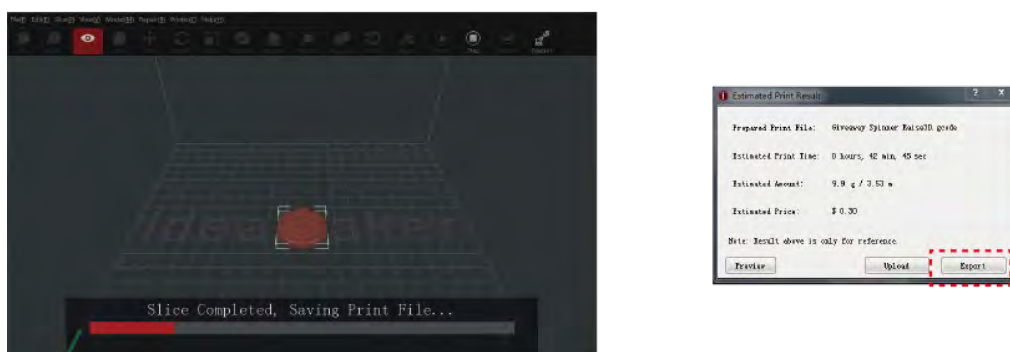


- Sélectionnez la plateforme utilisée et de support dans la fenêtre "Modifier". Cliquez sur "Enregistrer et fermer" pour revenir au menu précédent. Cliquez sur "Slice" pour générer votre fichier.



- Sauvegardez les fichiers coupés/slicés (.gcode et .data) en les exportant sur la clé USB.

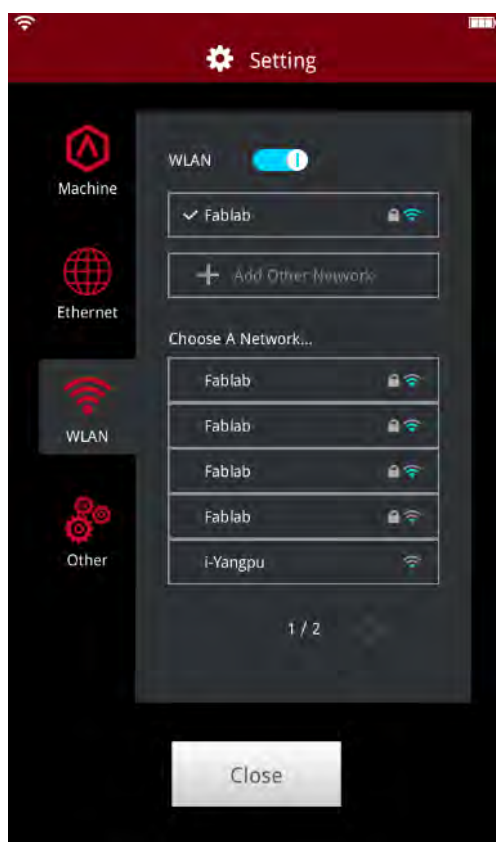
REMARQUE : Les noms de fichiers qui ne sont pas conformes (caractères latins occidentaux) peuvent ne pas s'afficher correctement.



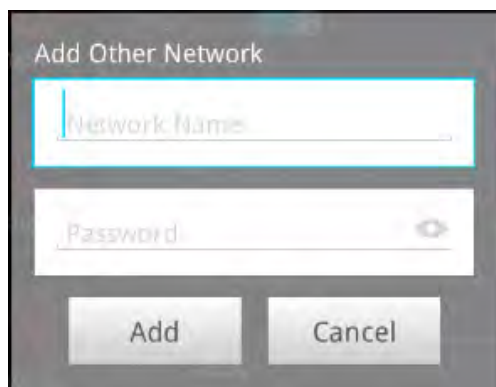
- Vérifiez que les fichiers soient bien enregistrés et éjectez la clé USB.



Connection WLAN



Vous pouvez vous connecter à un réseau en sélectionnant son SSID et en entrant le mot de passe. Le module WIFI 2,4GHz est réglé sur HT20, 5GHz est réglé sur HT40. Le client n'est pas autorisé à modifier les paramètres WIFI. (Si nécessaire, veuillez contacter le support technique de Raise 3D).



Ou **ajoutez un autre réseau** en entrant le nom et le mot de passe

Mise à jour du Firmware

Téléchargez la dernière version du firmware de la carte Raise Touch et du contrôleur de mouvement sur www.raise3d.com/pages/download

Sauvegardez les fichiers associés dans le répertoire racine de la clé USB fournie avec votre imprimante.

Mettez l'imprimante hors tension et insérez la clé USB dans l'un des ports disponibles sur le côté de l'écran tactile.



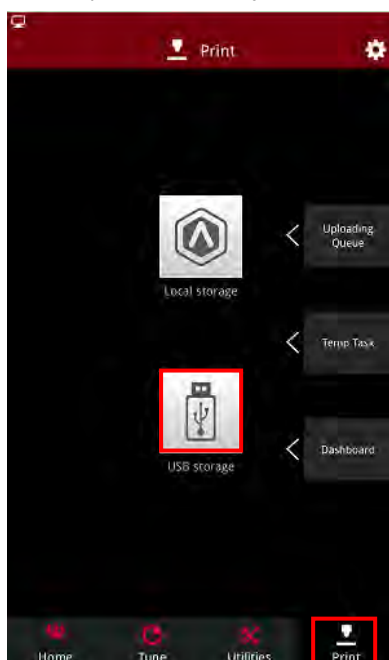
Mettez l'appareil sous tension. Le Firmware Raise Touch sera automatiquement détecté et démarrera. Suivez les instructions à l'écran pour terminer l'installation.



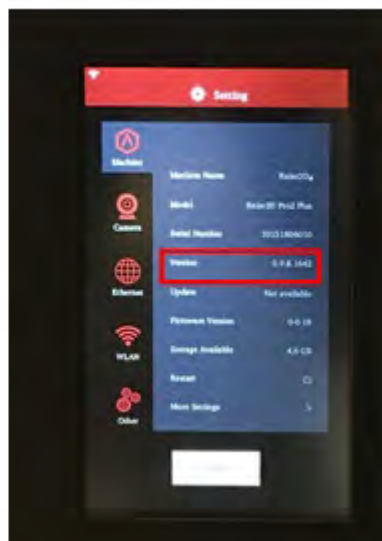
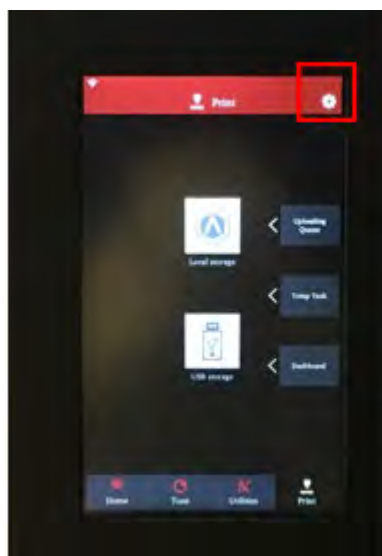
Une fois la mise à jour complétée, vous serez redirigé directement vers le menu principal.



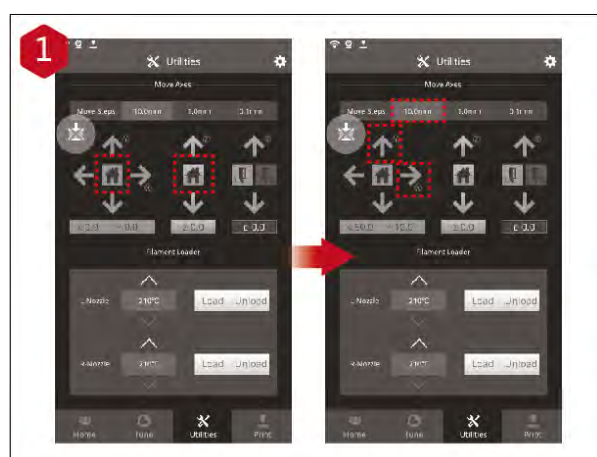
Cliquez sur imprimer en bas à droite de l'écran tactile et sélectionnez Stockage USB. Sélectionnez votre périphérique USB, puis cliquez sur le micrologiciel. Cliquez sur « Accepter » et suivez les instructions à l'écran pour mettre à jour la machine.



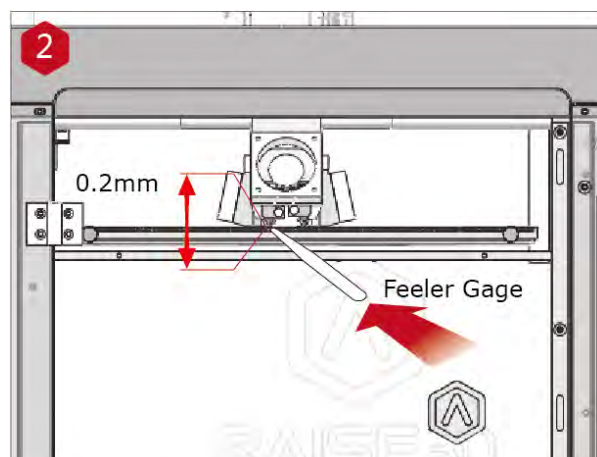
Cliquez sur l'icône 'Paramètres' (rouage en haut à droite de chaque page) puis confirmez que le Firmware ait bien été mis à jour. Laissez ce processus se terminer avant de retirer la clé USB.



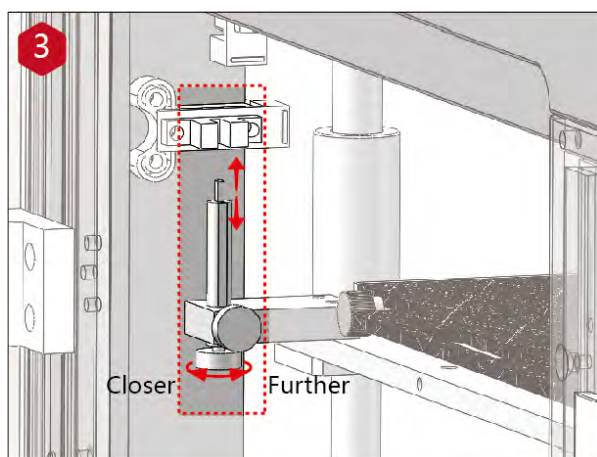
Lancement de la première impression



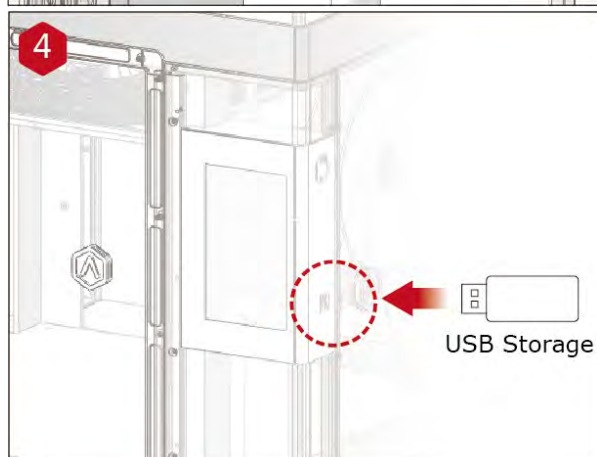
Les machines Pro2/Pro2 Plus sont pré-nivelées d'usine, mais nous recommandons de vérifier que la mise à niveau n'ait pas changé pendant le transport. Tout d'abord, vérifiez le retour automatique au point d'origine en sélectionnant le bouton "Home" pour l'axe X/Y, et faire de même pour l'axe Z. Si ces procédures se déroulent sans problème, repositionner la tête d'impression. Sélectionnez "10mm" pour les incréments (« move steps ») et déplacez X à 50mm, Y à 10mm



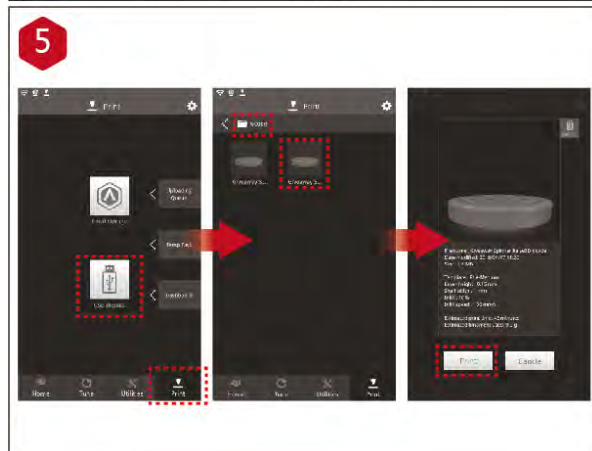
Utilisez la cale afin de contrôler la distance entre la buse et le plateau d'impression. La distance optimale est de 0,2 mm. Si vous sentez un léger frottement lorsque vous glissez la cale dans l'espace c'est que vous avez l'épaisseur parfaite, sinon faites en sorte que cela soit le cas.



La distance entre la buse et le plateau d'impression peut être ajustée en tournant la vis sur le coin avant gauche de la plaque en Z. Plus vous dévisser, plus la distance entre la buse et le plateau d'impression sera grande.



Insérez le stockage USB qui contient votre modèle coupé /slicé (fichiers .gcode et .data). Insérez cette clé USB dans le port USB sur le côté de l'écran tactile.



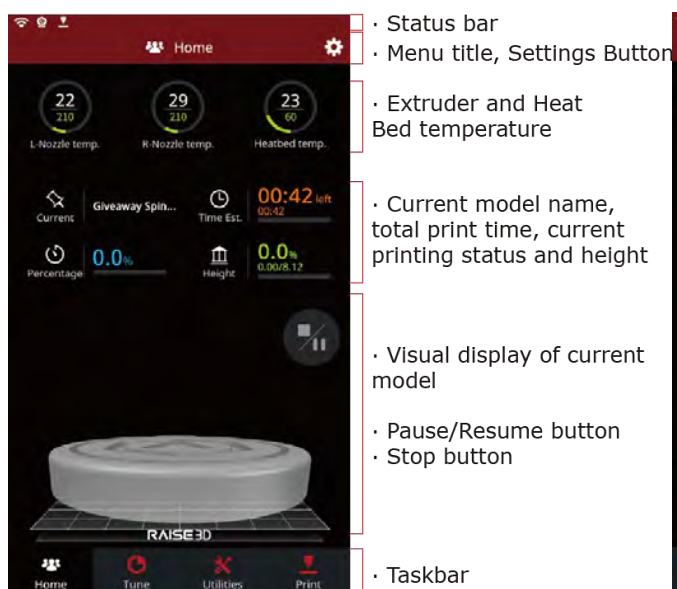
Sélectionnez l'onglet "Imprimer", puis "Stockage USB". Sélectionnez le fichier et vérifiez les paramètres d'impression ainsi que les réglages. Appuyez sur "Imprimer" pour lancer l'impression du fichier test



Pendant l'impression, vous pouvez vérifier l'état de votre impression, y compris le temps d'impression restant et d'autres paramètres depuis l'écran tactile de l'interface "Home".

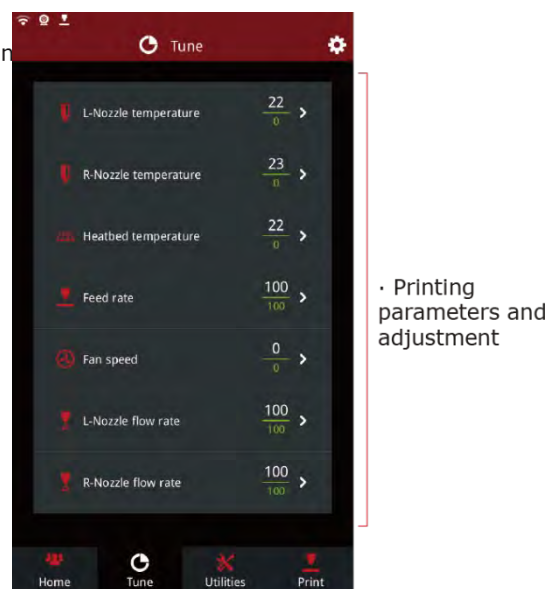
REMARQUE : L'écran tactile affiche une image de votre modèle à l'écran pendant l'impression. Cette image ne sera affichée que lorsque le fichier sera coupé/slicé par IdeaMaker et que le fichier .data est enregistré dans une mémoire USB ou téléchargé à l'écran.

Interface Utilisateur



- Status bar
- Menu title, Settings Button
- Extruder and Heat Bed temperature
- Current model name, total print time, current printing status and height
- Visual display of current model
- Pause/Resume button
- Stop button
- Taskbar

Home



- Printing parameters and adjustment

Tune

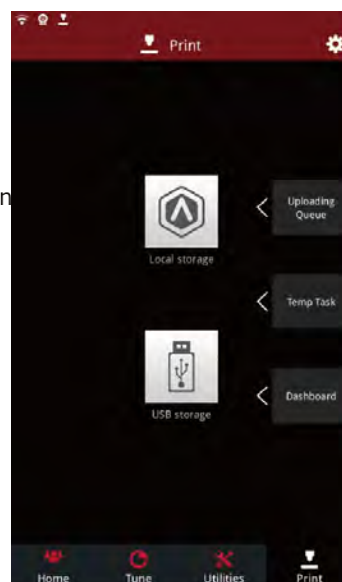


- Moving step distance setting
- Disable motor button
- X/Y/Z axes move/return to original position

Manual Extruder Control

- Load and unload function for the L&R extruders.

Utilities



- Choose where to load the print job from
- Check uploading list, recovery task list, printing statistics

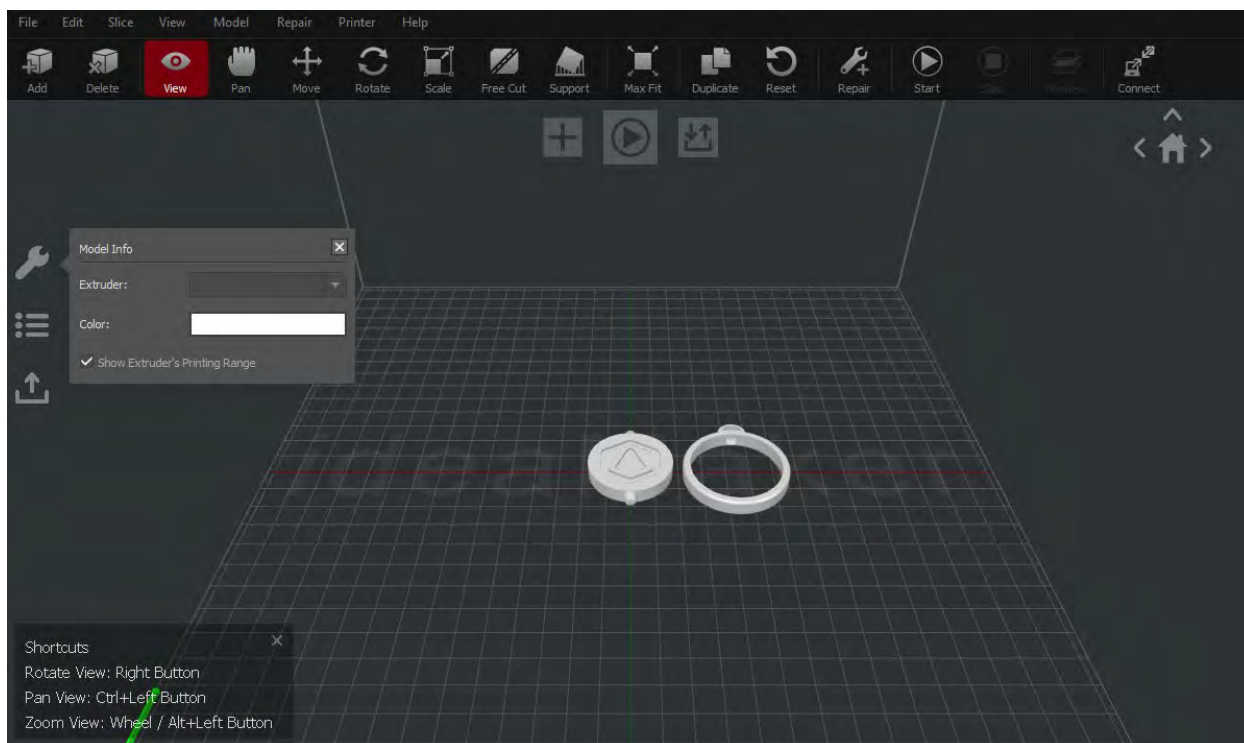
Print

Impression double-extrusion

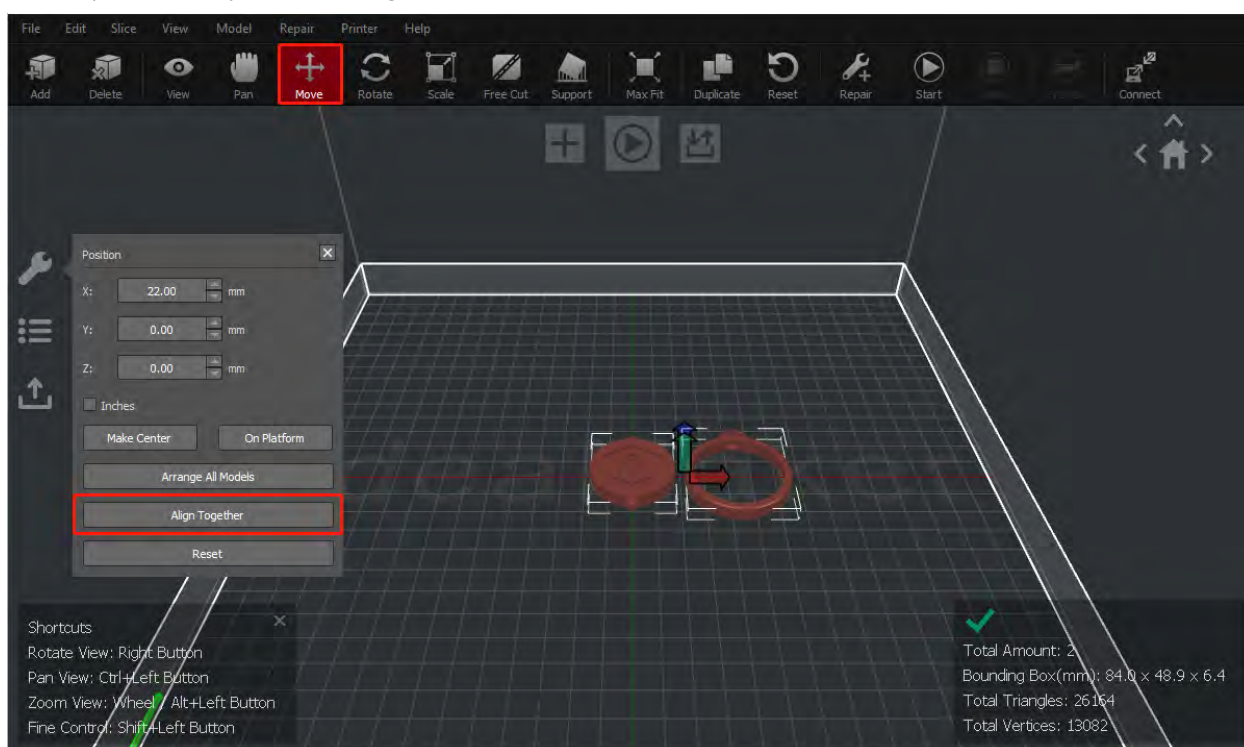
- **Découpe/slicing double extrusion**

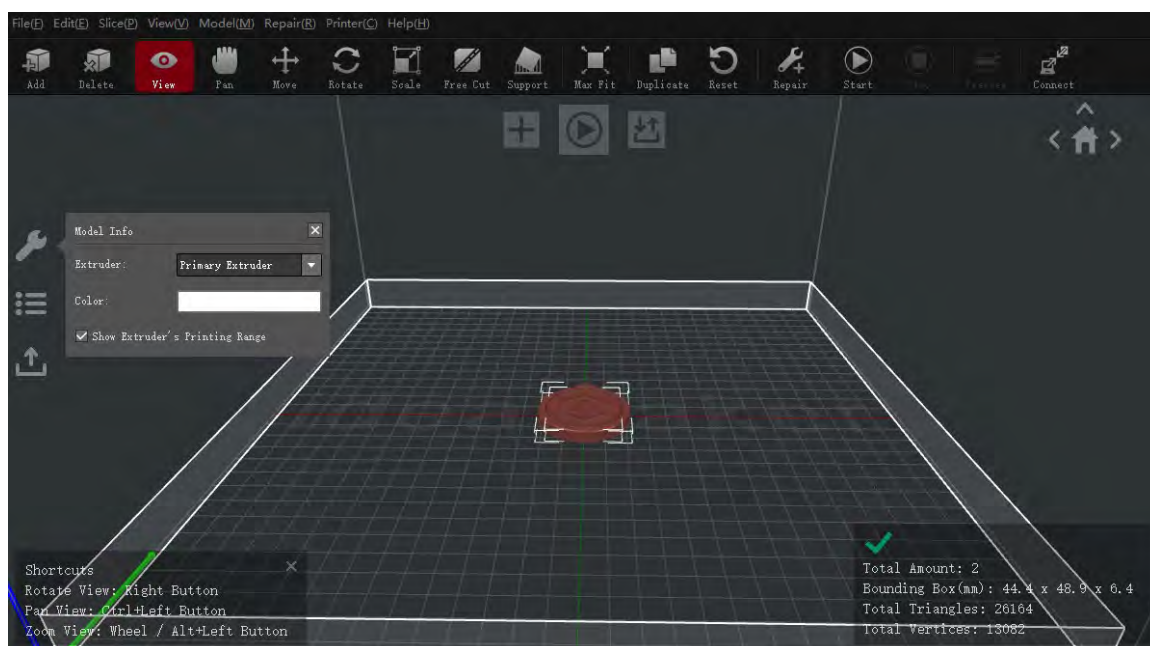
➤ Ouvrez IdeaMaker, Cliquez sur le bouton "+" pour importer vos deux modèles (fichier.stl/.obj/.3mf).

Vous pouvez télécharger un fichier ou utiliser le modèle de test inclus dans la clé USB.

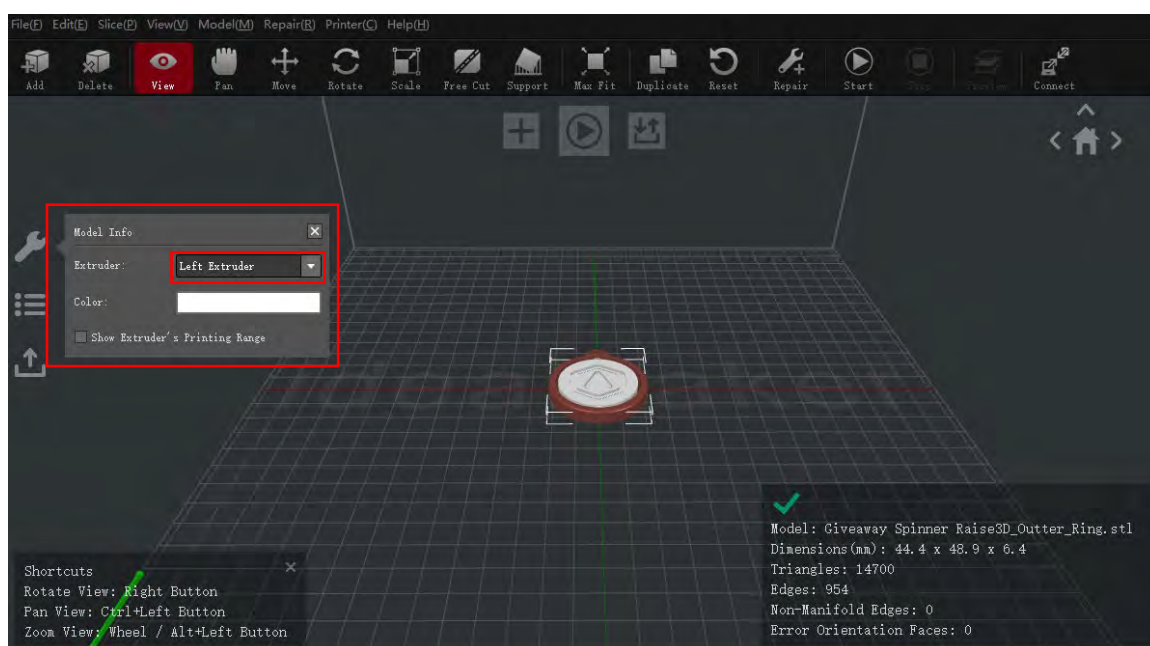


➤ Cliquez sur "Déplacer" et "Aligner ensemble".

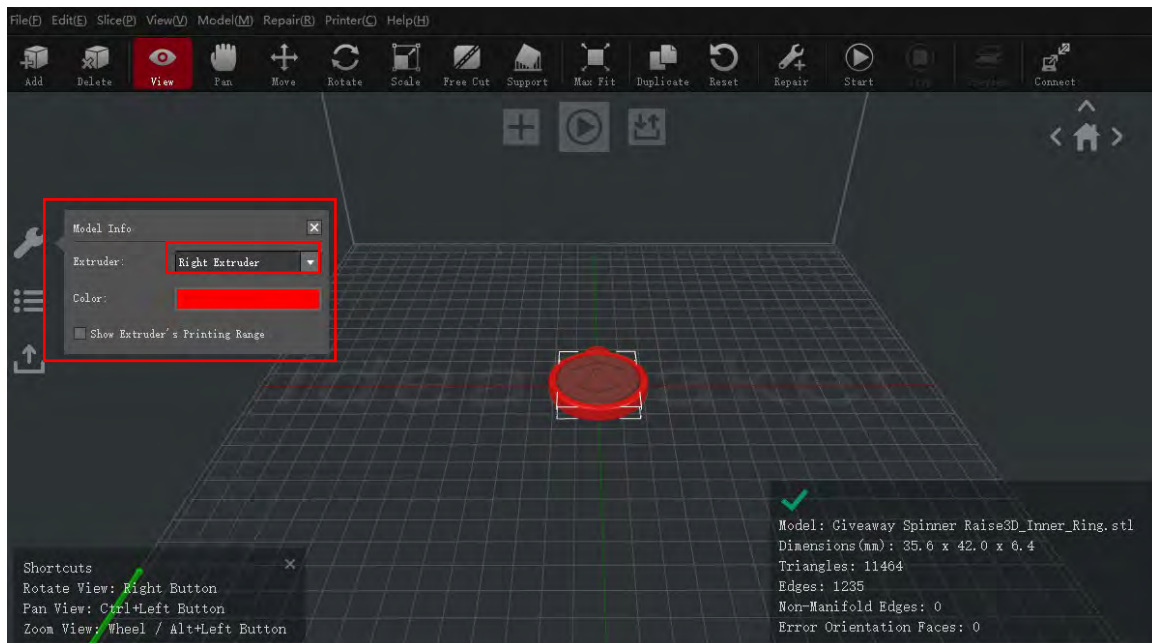




- Choisissez l'un des modèles et définissez l'extrudeur désigné comme extrudeur gauche dans la fenêtre 'Info modèle' sur le côté gauche. (Note : Information sur le modèle disponible avec la vue simple ou panoramique)



Choisissez l'autre modèle et définissez les paramètres de l'extrudeur de droite dans la fenêtre 'Info modèle'.



Bouclier de purge

Activez le bouclier de purge ajoutera une ou plusieurs coques autour de votre pièce lors d'une impression double extrusion.

Décalage du bouclier de purge fait référence à la distance qu'il y a entre le bouclier de purge et la forme du modèle. Si cette distance est trop faible, le bouclier peut coller au modèle. Au contraire, si cette distance est trop grande, le bouclier de purge peut devenir inefficace.

Angle du bouclier de purge fait référence à l'angle maximal lors de la création du bouclier de purge. Si l'angle maximal défini est trop bas, il est possible que le bouclier de purge ne suive pas correctement les formes du modèle imprimé (par exemple lorsqu'il y a des surfaces incurvées).

Nombre de couches du bouclier purge permet d'ajuster l'épaisseur du bouclier de purge.

Type de wipe wall correspond à la forme du bouclier de purge. L'unique différence qu'il y a entre les trois types qui vont suivre, est l'écart entre le modèle et le bouclier de purge.

Contoured : Génère un bouclier de purge d'une forme similaire au modèle. Dans certains cas le bouclier peut être trop près du modèle, ce qui peut provoquer des difficultés pour retirer le bouclier de purge.

Water Fall : tentera de suivre la forme horizontale du modèle.

Vertical : Permet de créer un bouclier de purge vertical de la taille du modèle à imprimer. Idéal lors de l'impression de structures comme les tubes et les carrés.

Double extrusion avec plusieurs types de filaments

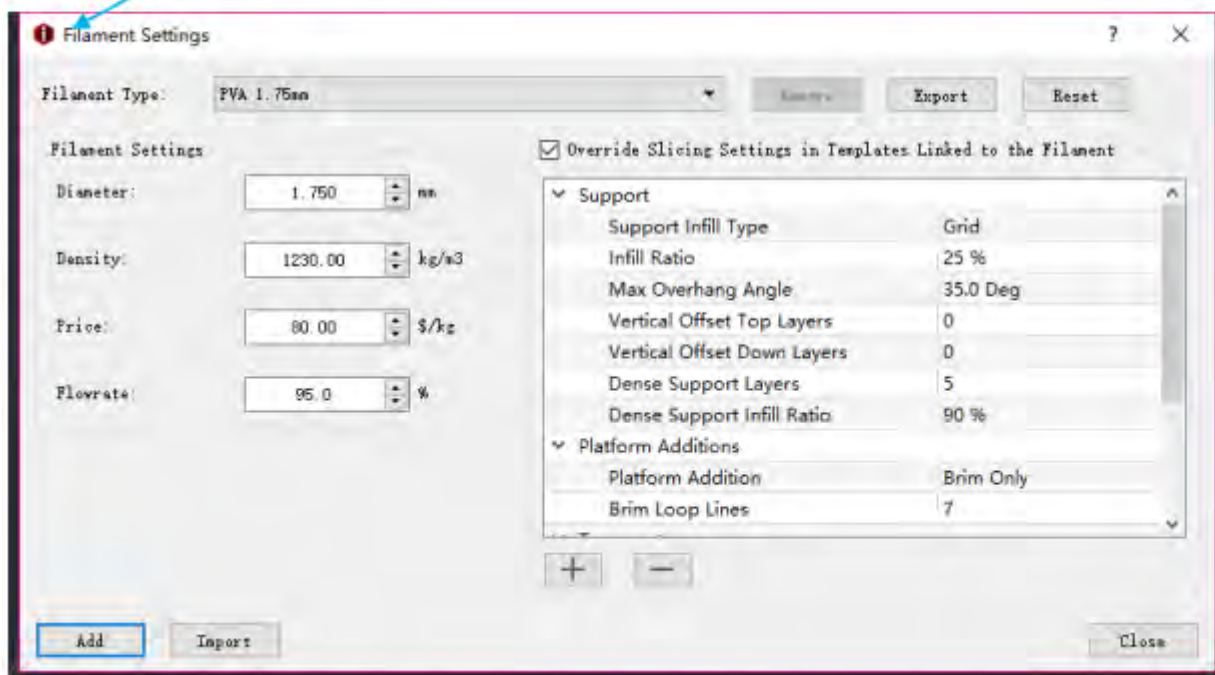
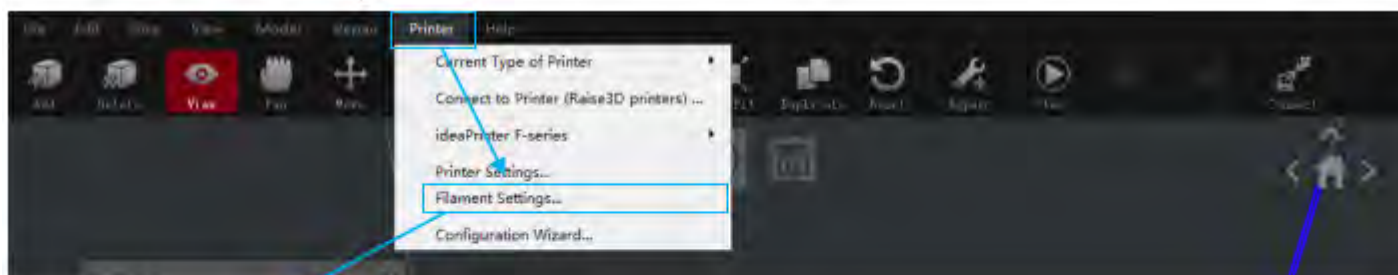
L'impression avec plusieurs types de matériaux peut limiter la compatibilité d'impression. Le tableau ci-dessous répertorie les combinaisons possibles sur la Raise3D Pro2 qui sont imprimables en double d'extrusion.

	LEGENDA
✓	Officially supported
✗	Not supported
*	Experimental

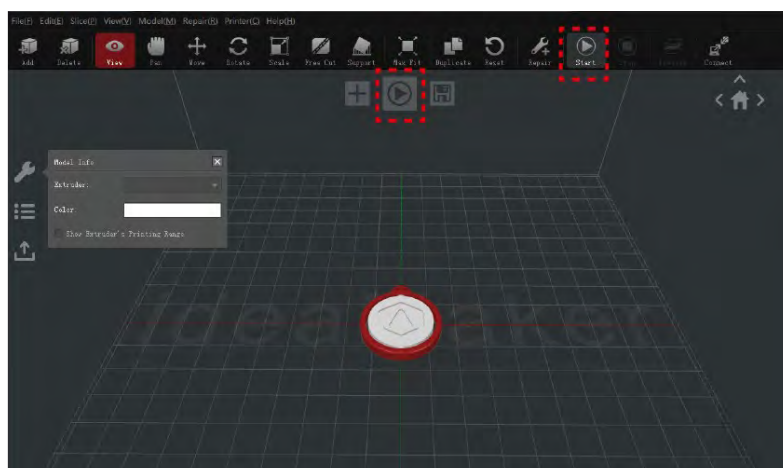
	PLA	ABS	Nylon	PC	TPU 95A	PETG	PVA
PLA	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓
ABS		✓	✗	✗	✗	✗	✗
Nylon			✓	✗	✗	✗	✓
PC				✓	✗	✗	✗
TPU 95A					*	*	✗
PETG						✓	✗
PVA							✗

Impression PVA

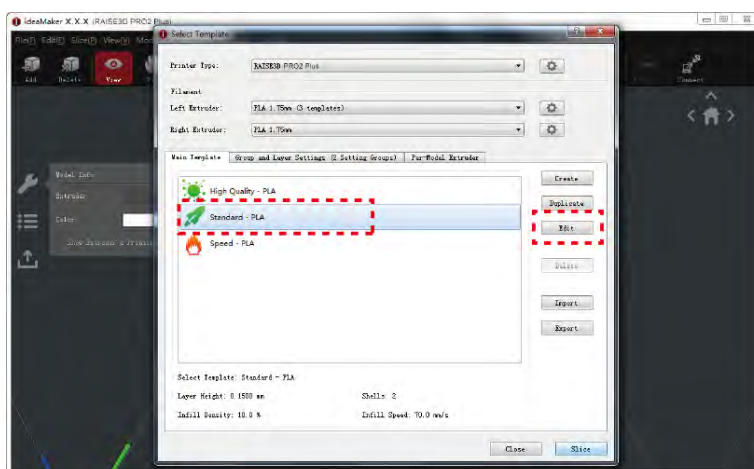
Lorsqu'une buse a été sélectionnée pour imprimer du PVA, IdeaMaker édite automatiquement quelques paramètres pour une meilleure performance. Ceci désactivera certains paramètres du menu 'Avancé' et ne permettra pas de le modifier directement. Si vous avez besoin d'éditer ces paramètres, veuillez aller dans : Imprimante > Paramètres du filament > PVA 1.75mm.



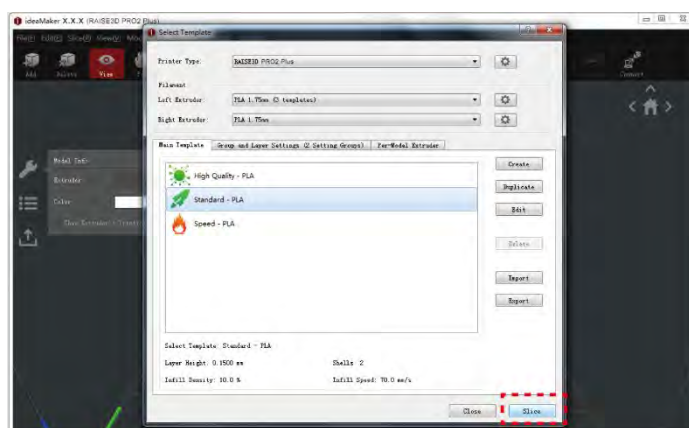
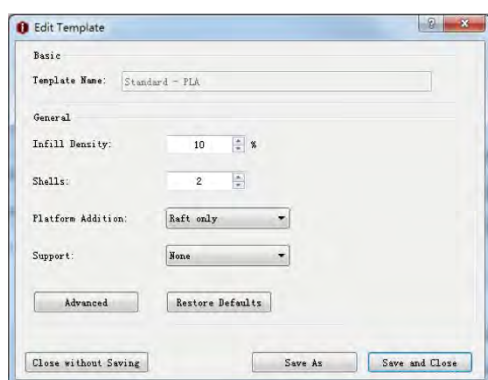
- Cliquez sur le bouton " Démarrer " ou "  " pour commencer le découpage/ slicing de votre modèle.



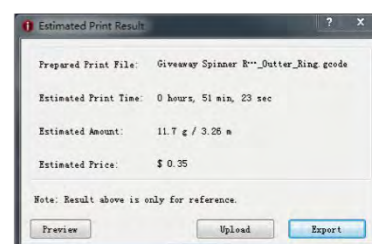
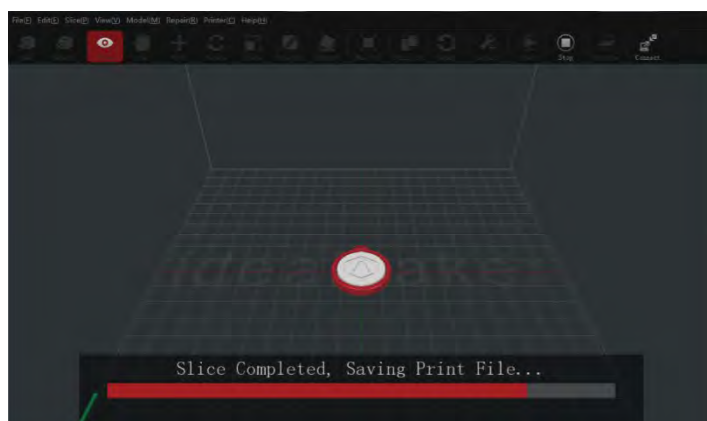
- Confirmez le type d'imprimante et les matériaux pour chaque extrudeur, puis sélectionnez le modèle de coupe/slice standard. Cliquez sur "Modifier" pour sélectionner le type d'adhérence au plateau et de support.



- Sélectionnez votre type d'adhérence au plateau et de support dans la fenêtre "Modifier". Cliquez sur "Enregistrer et fermer" pour revenir au menu précédent. Cliquez sur "Slice" pour générer votre fichier.



- Sauvegardez les fichiers découpés/slicés (.gcode et .data) sur votre clé USB. **REMARQUE** : Les noms de fichiers peuvent ne pas s'afficher correctement dû aux caractères latins occidentaux.

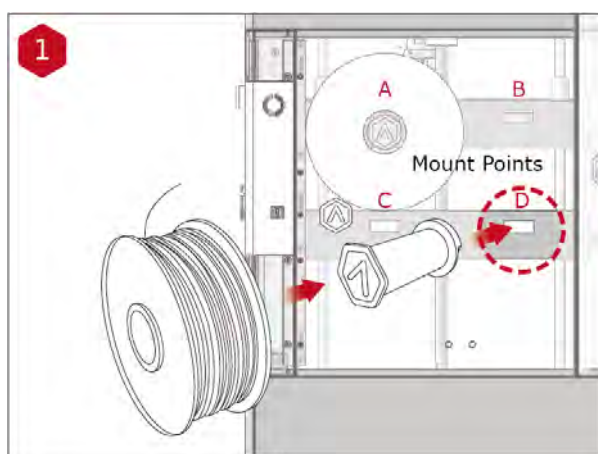


- Confirmez que les fichiers soient bien enregistrés et éjectez la mémoire USB.



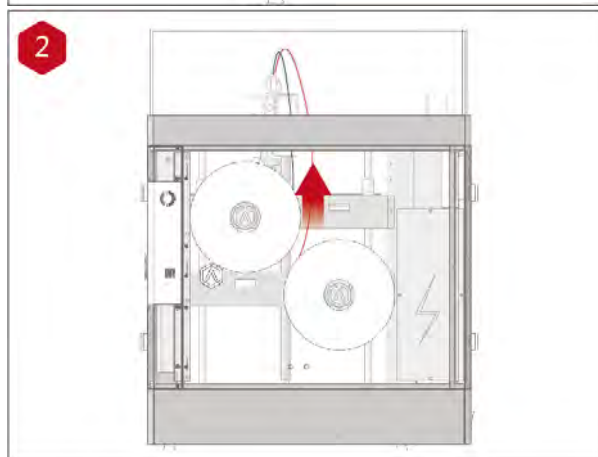
- **Impression double extrusion- Installation matérielle**

Les étapes suivantes montrent comment alimenter la buse droite. Pour les autres étapes d'installation matérielle, veuillez consulter la section **Installation matérielle** de ce guide.

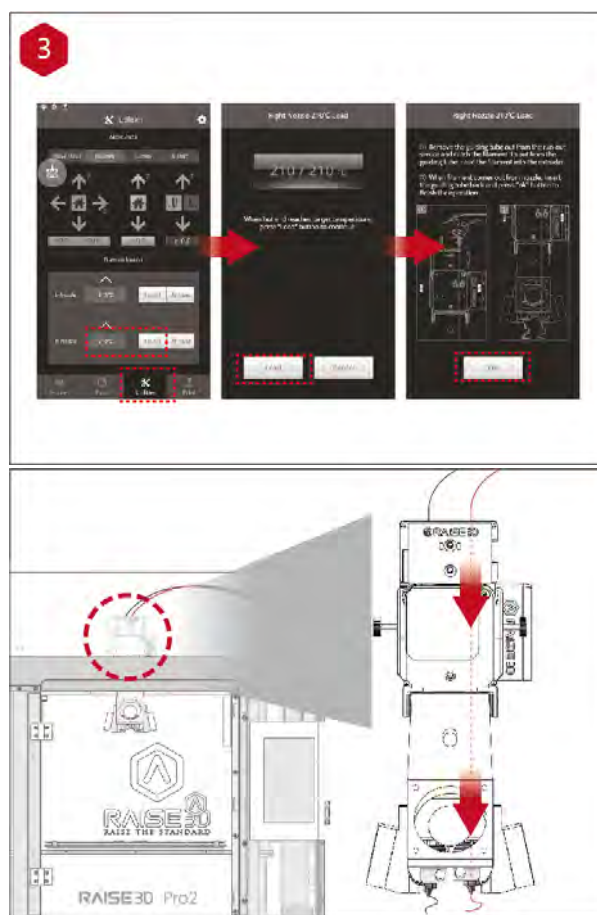


Installez le support de filament sur le côté de l'imprimante et placez-y une bobine de filament.

REMARQUE : Le sens de rotation de la bobine de filament doit être placé dans le sens horaire aux points de montage B et D et dans le sens antihoraire aux points de montage A et C.



Passez le filament à travers le tube bowden.



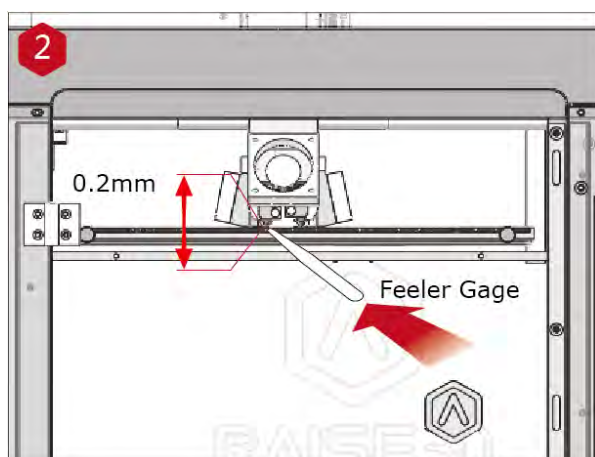
Ouvrez l'onglet "Utilitaires" depuis l'écran et réglez la température de la buse droite pour le filament que vous utilisez, puis appuyez sur "Load". Terminer l'opération d'alimentation étape par étape en suivant les instructions sur l'écran.

REMARQUE : Ce document est basé sur le filament PLA de Raise3D, livré avec l'imprimante. Nous vous conseillons d'utiliser le PLA Raise3D pour cette configuration et ces tests initiaux.

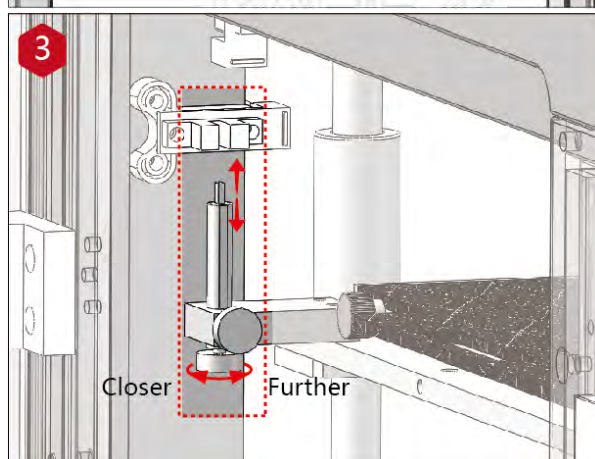
• Impression double-etrusion – première impression



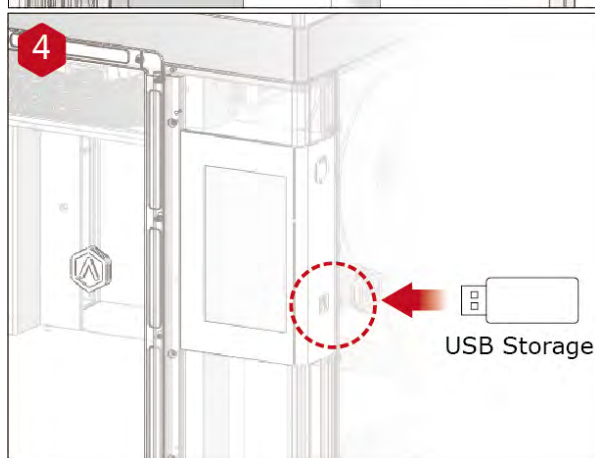
Les appareils Pro2/Pro2 Plus sont pré-nivelées d'usine, mais nous recommandons de vérifier que le décalage z n'a pas changé pendant le transport. Tout d'abord, vérifiez le retour automatique au point d'origine en sélectionnant le bouton "Home" pour l'axe X/Y, et faire de même pour l'axe Z. Si ces procédures se déroulent sans problème, repositionnez la tête d'impression. Sélectionnez "10mm" pour les incréments ("Move Steps") et déplacez X à 50mm, Y à 10mm.



Utilisez la cale de réglage pour vérifier la distance entre la buse et le plateau d'impression. La distance optimale est de 0,2 mm. Si vous sentez un léger frottement lorsque vous glissez la cale dans l'espace c'est que vous avez l'épaisseur optimale, sinon faites en sorte que cela soit le cas.



La distance entre la buse et le plateau d'impression peut être ajustée en tournant la vis à ailettes sur le coin avant gauche de la plaque en Z. Plus vous dévissez, plus la distance entre la buse et le plateau d'impression sera grande. Réglez la position de l'axe Z après chaque réglage.



Insérez le stockage USB qui contient votre modèle slicé (fichiers .gcode et .data). Insérez cette clé USB dans le port USB sur le côté de l'écran tactile.



Ouvrez l'onglet "Imprimer", et choisissez "Stockage USB" pour ouvrir vos fichiers. Sélectionnez votre fichier double extrusion afin de vérifier les paramètres d'impression et les réglages. Appuyez sur "Imprimer" pour lancer l'impression du fichier test.



Pendant l'impression, vous pouvez vérifier l'état de votre modèle, y compris le temps d'impression restant et d'autres paramètres depuis l'interface "Home" de l'écran tactile.

REMARQUE : L'écran tactile affiche une image de votre modèle à l'écran pendant l'impression. Cette image ne sera affichée que lorsque le fichier est slicé par IdeaMaker et que le fichier de données .data est enregistré dans la clé USB ou téléchargé à l'écran.

Difficultés rencontrées

Si vous rencontrez des problèmes lors de l'installation, veuillez contacter nos techniciens experts en ouvrant un ticket en ligne à : <http://help.raise3d.com>.





4th Floor, Building B5, 1600 North Guoquan Rd, Shanghai, China 200438
+86 21 65337855

43 Tesla, Irvine, CA 92618, USA
+1 888 963 9028

Stationsplein 45 Unit A4.004 3013AK Rotterdam, the Netherlands
+ 31 1080 8068

www.raise3d.com