

⚠ AVERTISSEMENT

Lisez le manuel de l'équipement Dremel 3D45 et ces instructions avant

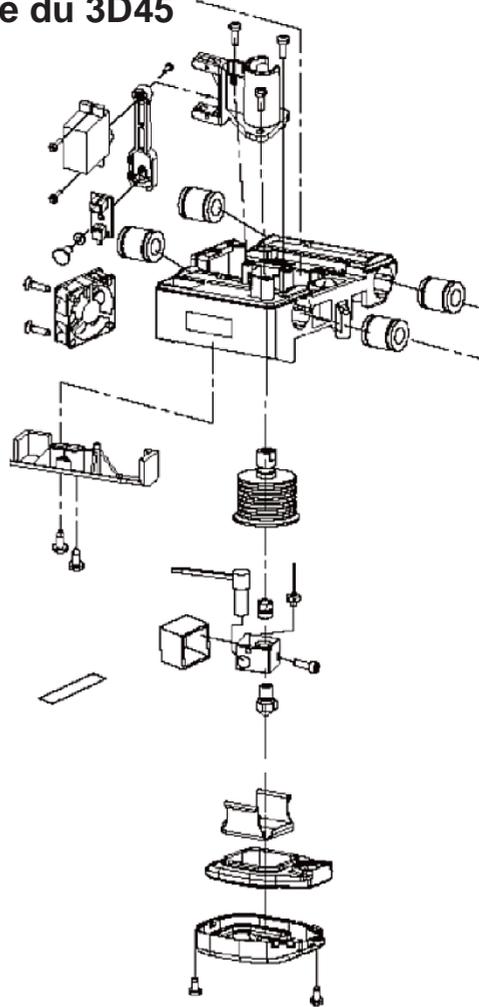
de remplacer un tube de dissipateur de chaleur bouché de cet équipement. Le non-respect des avertissements et des instructions pourrait déclencher un incendie, endommager l'équipement, provoquer des dommages aux biens et/ou causer des blessures.

Débranchez toujours l'équipement Dremel 3D45 de sa source d'alimentation électrique avant d'effectuer toute procédure d'entretien ou de réparation. Le non-respect de cette consigne de sécurité pourrait causer des blessures et des dommages aux biens.

N'utilisez que des matériels et composants approuvés par Dremel. L'emploi de matériaux pour la construction d'objets et d'objets 3D autres que des matériaux pour la construction d'objets approuvés par Dremel et des composants Dremel authentiques pourrait annuler la garantie.

Les réparations sur l'équipement Dremel 3D45 peuvent nécessiter l'utilisation d'outils spéciaux (dispositifs d'extraction et presse à roulements). Les centres de réparation agréés comptent des techniciens formés à cette fin et disposent de l'équipement nécessaire pour effectuer ces réparations.

Pour connaître l'adresse du centre de réparation le plus proche de chez vous, veuillez consulter notre site web www.Dremel3D.com et accéder à la rubrique Aide.



PRÉPARATION AVANT LA MISE EN SERVICE

⚠ ATTENTION

Prenez des précautions antistatiques suffisantes lorsque vous effectuez ce remplacement.

Déchargez l'électricité statique avant de commencer. Travaillez sur une surface exempte d'électricité statique.

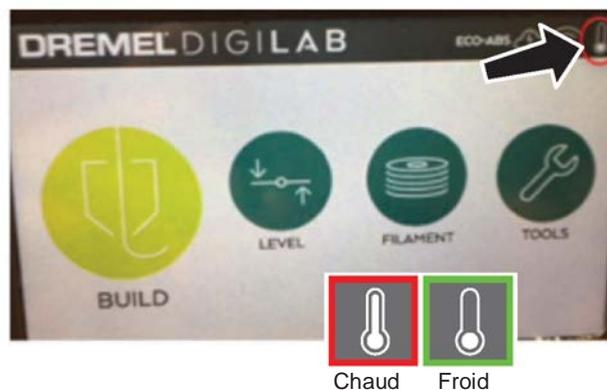
Ce document décrit les étapes nécessaires pour éliminer un blocage dans le tube du dissipateur de chaleur causé par le renflement du filament à l'intérieur du tube. Si le filament forme une obstruction, il ne sera possible ni de le charger ni de le décharger. L'obstruction du tube peut se produire soit en utilisant un vieux filament maintenu à l'air libre pendant une longue période, soit en utilisant des filaments d'autres fabricants ayant des températures de transition plus basses.

Outils nécessaires :

- Ciseaux
- Embout hexagonal ou clé hexagonale de 2 mm (clé Allen)
- Embout hexagonal ou clé hexagonale de 2,5 mm (clé Allen)
- Embout ou tournevis plat de 2,4 mm
- Embout ou tournevis Torx T10 (longueur inférieure à 10 cm)

Étape 1 : Mise en sécurité de l'imprimante pour la réparation

- Allumez l'imprimante et vérifiez que l'icône de température indique « cool » (thermomètre vide, vert), si elle n'est pas froide (thermomètre rempli, rouge), laissez le temps à la buse et au support de refroidir.



- Éteignez l'imprimante.
- Débranchez l'imprimante.

Étape 2 : Retrait du capot supérieur de l'extrudeuse

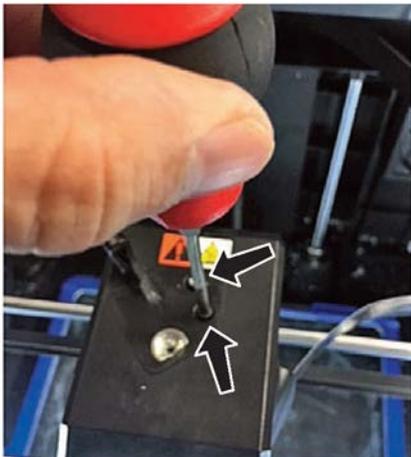
- a. Coupez le filament juste avant l'entrée sur le dessus de l'extrudeuse.



- b. Retirez la vis située sur le trou du côté droit avec le tournevis Torx T10. La première image ci-dessous montre l'emplacement de la vis. La seconde image est une vue de dessous de la zone où se trouve la vis. Le **cercle rouge** indique la vis à retirer.



- c. Dévissez les deux vis situées sur le haut du support du guide du filament à l'aide de la clé hexagonale de 2,5 mm.



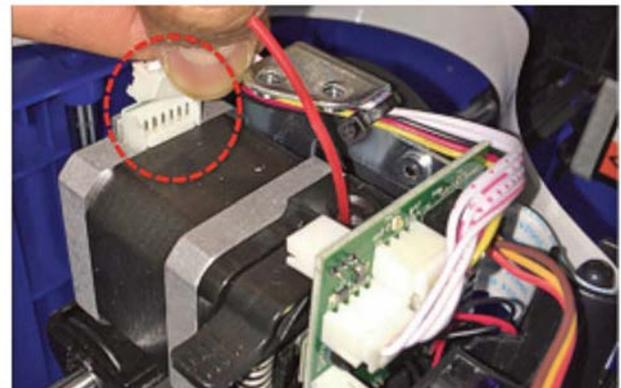
- d. Retirez le capot supérieur.

- e. Débranchez soigneusement l'interrupteur de sortie du filament de la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse, en veillant à tirer sur la fiche en plastique et non sur les fils : une traction sur les fils peut endommager la connexion à l'extrudeuse. Consultez l'image ci-dessous.

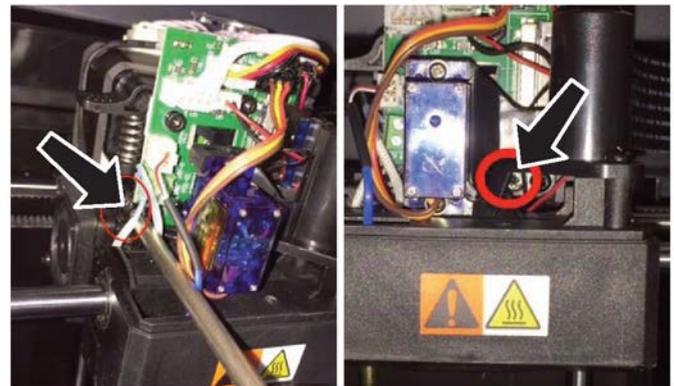


Étape 3 : Démontage du moteur de l'extrudeuse

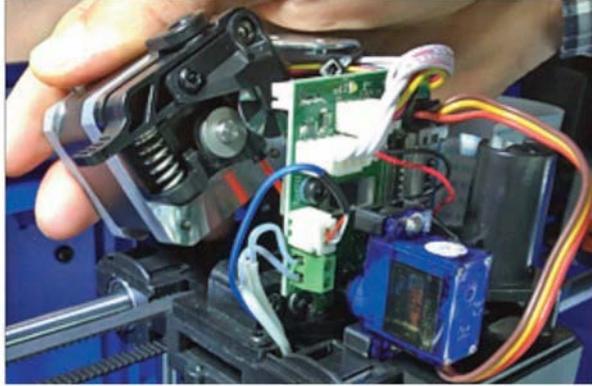
- a. Débranchez le bornier blanc de l'extrudeuse du connecteur de l'extrudeuse comme indiqué dans l'image ci-dessous. Veillez à bien saisir le bornier et à éviter de pincer les fils.



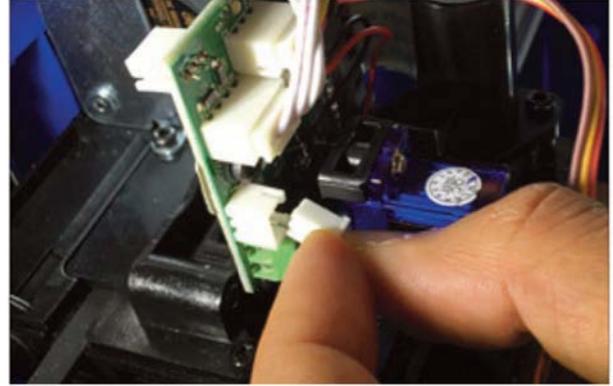
- b. Dévissez les deux vis du moteur situé au-dessous à l'aide du tournevis Torx, comme indiqué sur l'image ci-dessous. Veillez à ce que les vis, une fois complètement dévissées, restent insérées dans le trou du boîtier de l'extrudeuse.



- c. Retirez le bloc moteur de l'extrudeuse de l'imprimante (verticalement), comme indiqué sur l'image ci-dessous.



- d. Débranchez le connecteur du thermocouple (blanc) de la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse comme indiqué dans l'image ci-dessous.

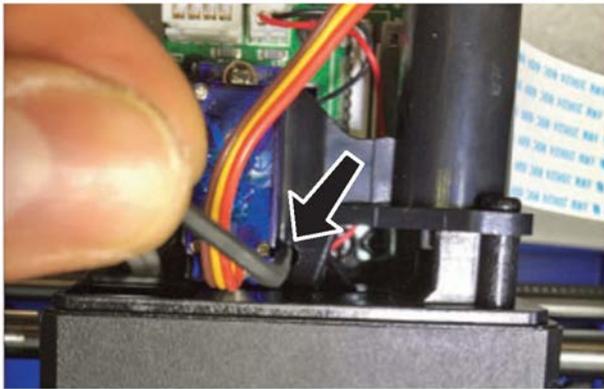
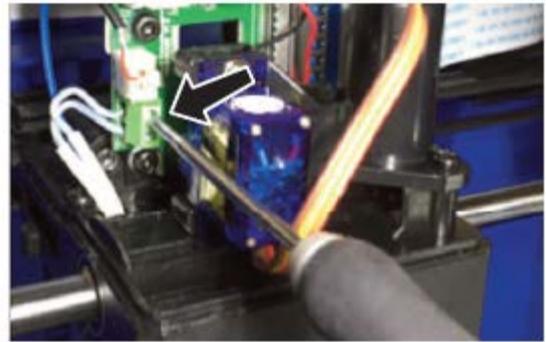


- d. Coupez le filament aussi près que possible du dessus du tube de la buse et jetez ce morceau de filament.

- d. Utilisez un tournevis à tête plate pour déconnecter les fils de chauffage de la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse. Retirez doucement les fils du bornier vert.

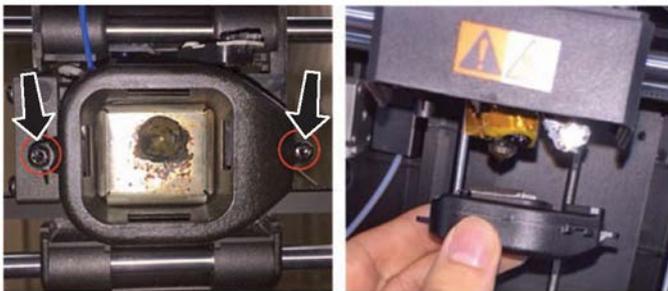
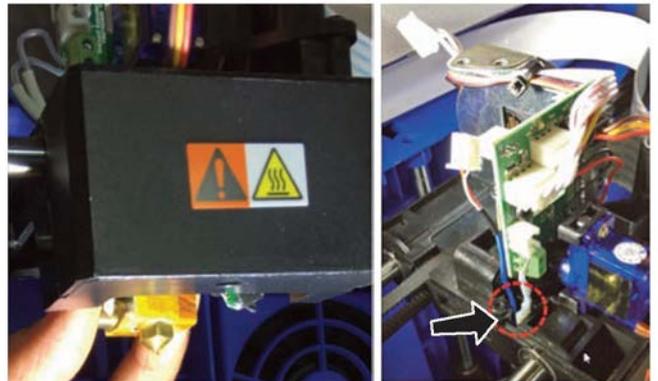
Étape 4 : Retrait du bloc de buse

- a. Dévissez la vis de montage de la buse avec une clé hexagonale de 2 mm comme indiqué sur la photo ci-dessous. Il y a un passage d'accès pour cette vis situé juste à droite du moteur du capteur de nivellement bleu. Veillez à ce que la vis, une fois complètement dévissée, reste insérée dans le trou. Il peut être nécessaire de déplacer le bras de nivellement pour accéder à la vis de réglage.



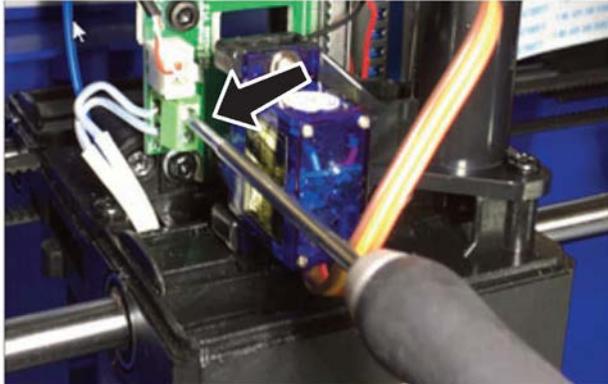
- e. Poussez le tube de la buse vers le bas et tirez par le bas. Remarque : veillez à ce que la buse ait eu le temps de refroidir. Saisissez le bloc chauffant comme indiqué sur l'image pour tirer doucement sur l'ensemble de la buse. Ensuite, utilisez vos doigts pour redresser les fils pliés et tirez vers le bas à travers la cavité (encerclée) pour retirer le bloc de buse comme indiqué ci-dessous.

- b. Dévissez les vis Torx qui maintiennent le déflecteur du ventilateur et tirez vers le bas comme indiqué sur l'image ci-dessous.

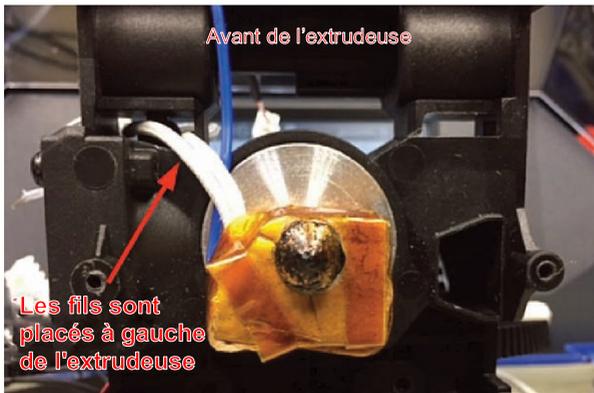


Étape 5 : Insertion d'un nouveau bloc de buse

- Faites passer le chauffage et les fils du thermocouple par le passage dans le châssis comme indiqué sur l'image sous l'étape 4e (voir partie encerclée).
- Pliez les fils blancs du chauffage, insérez-les dans le bornier et serrez les vis à tête plate comme indiqué sur l'image ci-dessous. Tirez doucement sur les fils pour vérifier qu'ils sont bien maintenus en place.



- Branchez le connecteur du thermocouple blanc sur la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse. Consultez l'image à l'étape 4d.
- Poussez le groupe de buse dans l'emplacement du châssis de l'extrudeuse de manière à ce que le bloc chauffant se trouve du côté gauche, comme indiqué sur l'image.



- Serrez la vis de fixation de la buse avec une clé hexagonale de 2 mm, comme indiqué sur l'image de l'étape 4a.

- Alignez le déflecteur d'air avec le châssis de l'extrudeuse, avec le trou dirigé vers l'utilisateur (à l'avant) comme indiqué sur l'image ci-dessous. Insérez le déflecteur d'air et faites correspondre les trous de vis avec les trous du châssis. Vissez les 2 vis Torx pour serrer le déflecteur du ventilateur. Consultez l'image à l'étape 4 b.



Étape 6 : Remplacement du moteur de l'extrudeuse

- Placez le moteur de l'extrudeuse sur le châssis. Les trous de vis du moteur de l'extrudeuse doivent être alignés avec les trous du châssis.
- Serrez les deux vis hexagonales avec une clé hexagonale de 2,5 mm. Consultez l'image à l'étape 3 b.
- Branchez le bornier blanc sur le connecteur de l'extrudeuse comme indiqué dans l'image de l'étape 3a (partie encerclée).

Étape 7 : Remise en place du capot supérieur

- Fixez les fils de l'interrupteur de filament du couvercle à la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse. Consultez l'image à l'étape 2d.
- Placez le nouveau capot supérieur sur l'extrudeuse.
- Replacez les deux vis de 2 mm sur le capot. Consultez l'image à l'étape 2c.

Étape 8 : Essai de l'équipement

- Branchez et allumez l'imprimante 3D45.
- Naviguez jusqu'à « Filament » et suivez les instructions à l'écran pour charger le filament.
- Lancez le fichier « Test Print » pour vous assurer que l'imprimante 3D45 fonctionne correctement.

Félicitations !

Vous pouvez imprimer désormais. **Continuer à construire.**