

Calibrage de l'écart de la buse de l'imprimante 3D45

Un réglage correct de l'écart de buse est indispensable pour réussir vos impressions. L'écart de buse, également appelé Z-Gap, est la distance entre la buse et la plateforme de construction lorsque la première couche est imprimée. Il est important de s'assurer que la première couche adhère bien à la plateforme de construction, c'est pourquoi l'écart de la buse doit être idéal. Un écart trop important entre les buses peut entraîner une première couche mal collée, ce qui provoque un déplacement de l'objet, et un écart trop faible entre les buses peut entraîner une première couche non visible, ce qui peut entraîner des problèmes de blocage.

INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE

Veuillez cliquer ici pour visionner le tutoriel vidéo:

Étape 1 : Ouverture de l'écran de calibrage

Depuis l'écran d'accueil de l'imprimante, naviguez jusqu'à la page Tools, Calibrate (Outils, Calibrer), puis suivez l'assistant de calibrage de la buse. Les utilisateurs avancés peuvent procéder directement au calibrage de l'écart de buse (mode non assisté).



OUTILS (TOOLS)



CALIBRER (CALIBRATE)



ASSISTED NOZZLE CALIBRATION (ASSISTANT DE CALIBRAGE DE BUSE)

Les utilisateurs avancés peuvent passer à l'étape 4.

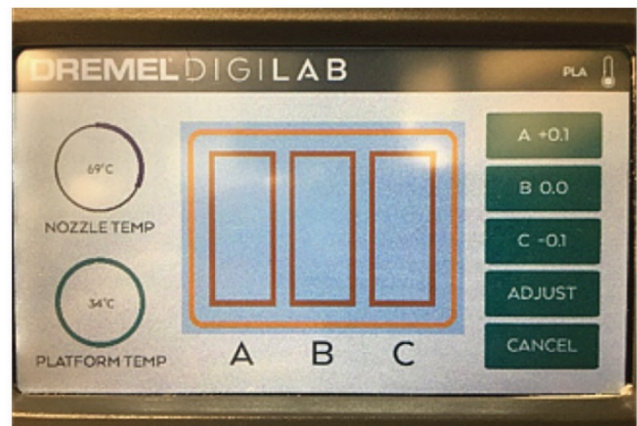
Étape 2 : Ouverture de l'assistant de calibrage de buse

- Appliquez de la colle sur la plateforme de construction. Consultez le guide d'application de la colle.
- Assurez-vous que le commutateur de nivellement est exempt de résidus de colle et que le filament a été chargé.
- Nivelez la plateforme de construction si nécessaire.

Étape 3 : Calibrage de buse assisté

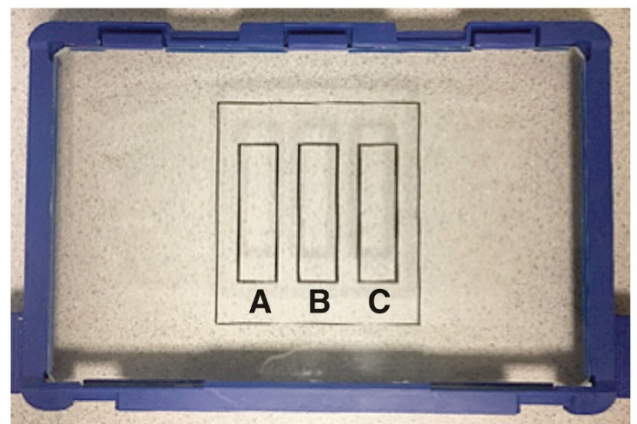
- La buse commence à chauffer pour effectuer le calibrage.
- Au cours de ce processus, trois petits rectangles seront imprimés côte à côte. Le rectangle A sera imprimé avec un écart de +0,1 mm par rapport au réglage actuel, le rectangle B sera imprimé sans écart et le rectangle C sera imprimé avec un écart de -0,1 mm. Un rectangle

supplémentaire sera imprimé en entourant les rectangles A, B et C afin d'amorcer la buse et de s'assurer que le filament s'écoule correctement avant de commencer l'impression.



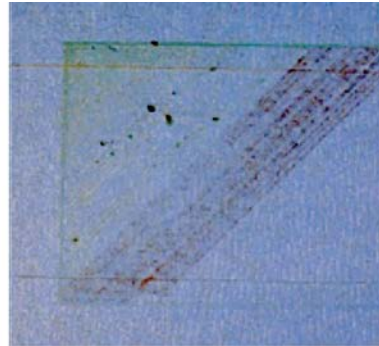
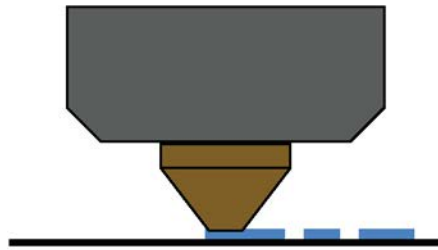
Étape 4 : Analyse du calibrage de l'écart de buse

- Une fois l'impression terminée, on trouvera trois rectangles différents représentant trois écarts de buse différents.

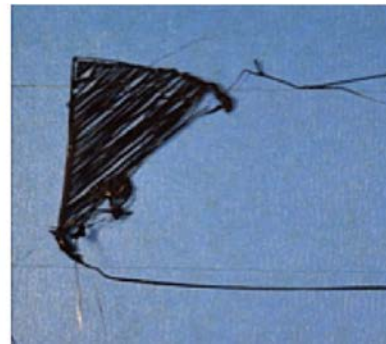
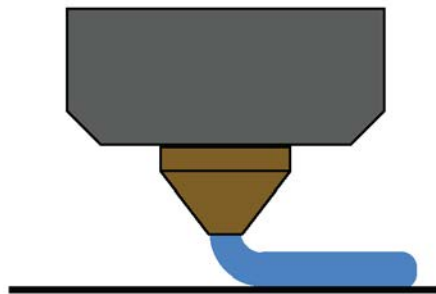


b. Observez les rectangles **A**, **B** et **C** pour déterminer quel écart présente la meilleure adhérence de la couche. Suivez les instructions ci-dessous pour chaque scénario.

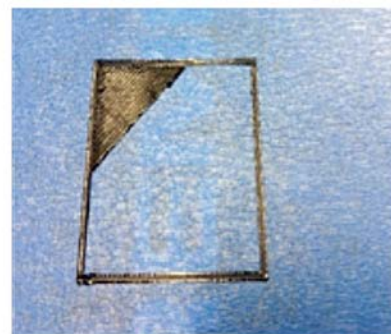
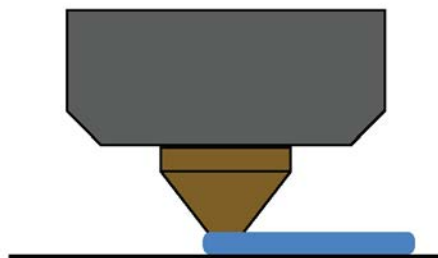
- **Si vous voyez peu ou pas de filament** : Si la buse est trop proche de la plateforme de construction, la première couche sera imprimée trop serrée sur la plaque. Augmentez l'écart de la buse de +0,1 mm. Répétez le processus de calibrage assisté de la buse jusqu'à ce que l'écart optimal de buse soit atteint.



- **Si la première couche n'adhère pas ou s'il y a des écarts entre les lignes** : Si la buse est trop éloignée de la plateforme de construction, la première couche n'adhérera pas bien. Réduisez l'écart de la buse de -0,1 mm. Répétez le processus de calibrage assisté de la buse jusqu'à ce que l'écart optimal de buse soit atteint.



- **Écart de buse parfait** : La première couche adhère et sera visible. Les lignes ne doivent pas avoir l'air d'avoir été pressées contre la plateforme de construction.



Félicitations !

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