

Désobstruction de l'extrudeuse de l'imprimante 3D45

AVERTISSEMENT Lisez le manuel du Dremel 3D45 et ces instructions avant de débloquer l'extrudeuse de votre Dremel 3D45. 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

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 :

- Outil de désobstruction
- Pinceau
- Ciseaux
- Pince
- Embout hexagonal ou clé hexagonale de 2 mm (clé Allen)
- Embout hexagonal ou clé hexagonale de 2,5 mm (clé Allen)
- Embout ou tournevis Torx T10 (longueur inférieure à 10 cm).

Mesures de précaution :

Afin de contribuer à éviter les obstructions, veuillez suivre les recommandations ci-dessous.

1. Utilisez uniquement du filament Dremel.
2. Déchargez toujours le filament de l'imprimante lorsqu'il n'est pas utilisé.
3. Attendez toujours que l'extrudeuse refroidisse. Pour cela, consultez l'icône du thermomètre sur l'écran vide.
4. Stockez votre filament dans un environnement sec avec un sachet déshydratant et attachez l'extrémité libre du filament aux deux trous de la bobine pour éviter que le filament ne s'emmêle ou ne se fragilise.

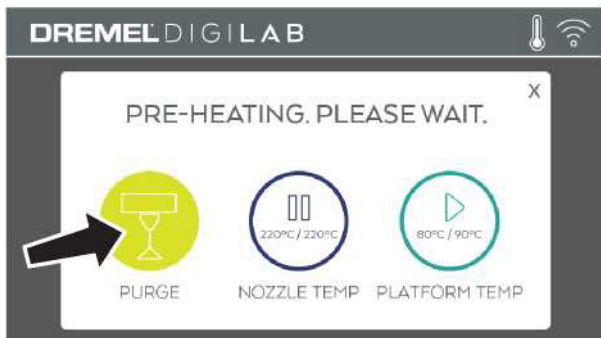
Veuillez appeler le centre de SAV de Dremel pour obtenir de l'aide pour la désobstruction de votre extrudeuse.

PROCÉDURE

Veillez cliquer ici pour visionner le tutoriel vidéo

Option A) Purger le filament :

1. Préchauffez l'extrudeuse, allez à Outils/Préchauffage. Attendez que l'extrudeuse atteigne la température recommandée pour votre filament puis cliquez sur Purger lorsque les icônes deviennent vertes. Vérifiez l'extrusion du filament. Si aucun filament ne sort de votre buse, veuillez passer à l'étape suivante.

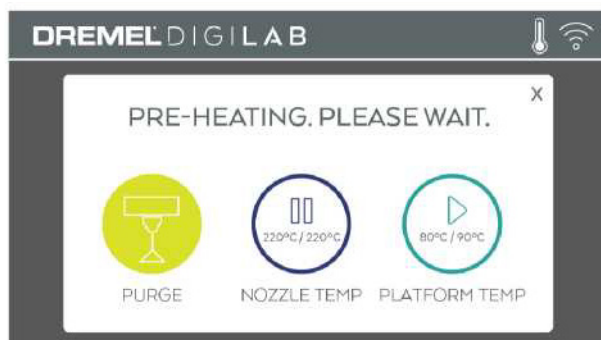


2. Allez à Filament, sélectionnez Modifier/visualiser les paramètres et augmentez la température de l'extrudeuse de 10 °C ; retournez au préchauffage et à la purge. Vérifiez l'extrusion du filament. Si aucun filament ne sort de votre buse, veuillez passer à l'étape X.

Conseil : Une bonne façon d'accélérer le processus de préchauffage de l'extrudeuse est de cliquer sur l'icône de pause à l'écran pour la température de la plateforme, cela permettra à la buse de votre imprimante 3D de chauffer plus rapidement.

Option B) Tirer le filament :

1. Préchauffez l'extrudeuse, allez à Outils/Préchauffage. Attendez que la température de l'extrudeuse atteigne la température recommandée pour votre filament.



2. Saisissez l'extrémité du filament qui est disponible avec la pince, poussez sur le levier latéral de l'extrudeuse pour relâcher la tension sur le filament et tirez le filament en même temps avec la pince.

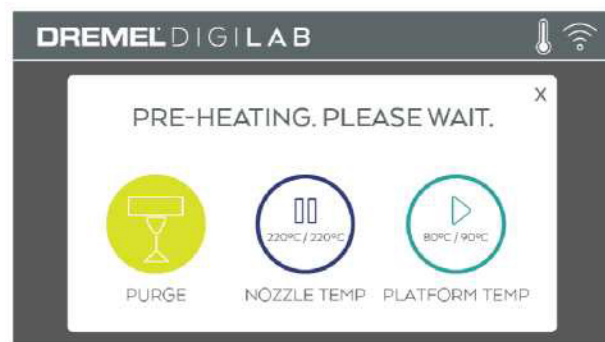


Option C) Pousser le filament :

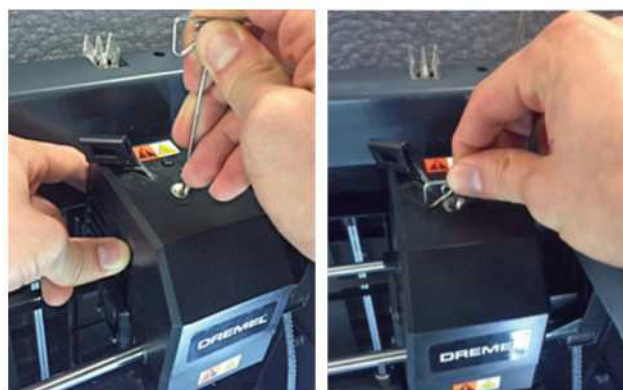
1. Coupez le filament.



2. Préchauffez l'extrudeuse, allez à Outils/Préchauffage. Attendez que la température de l'extrudeuse atteigne la température recommandée pour votre filament.



3. Appuyez sur le levier sur le côté de l'extrudeuse pour relâcher la tension sur le filament, et poussez le filament en appliquant une légère force en utilisant l'outil de désobstruction. Vérifiez l'extrusion du filament.



Option D) Vérifier l'absence de blocages dans le moteur pas-à-pas :

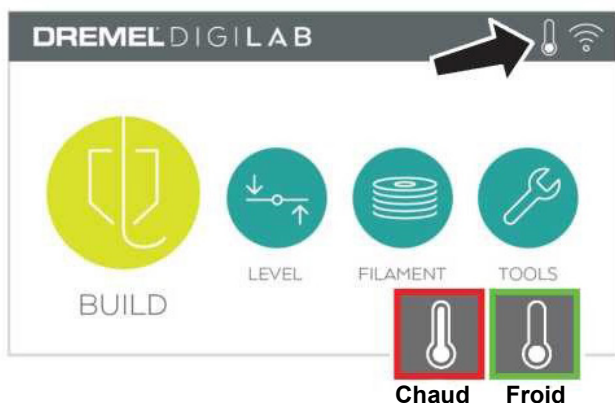
ATTENTION Prenez des précautions antistatiques suffisantes lorsque vous effectuez ce remplacement.

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

Il est possible que le filament se coince sur le moteur pas à pas, ou qu'il y ait une accumulation de filament sur l'engrenage d'entraînement du moteur pas à pas (engrenage utilisé pour faire passer le filament dans l'extrudeuse). Pour nettoyer l'engrenage d'entraînement du moteur pas à pas, il faut démonter l'extrudeuse.

Suivez les instructions ci-dessous pour démonter votre extrudeuse et nettoyer le mécanisme du moteur pas à pas.

1. Mettez l'imprimante en état de sécurité pour réparation.
 - a. Allumez l'imprimante et vérifiez que l'icône de température indique « cool » (thermomètre vide), si elle n'est pas froide (thermomètre rempli), laissez le temps à la buse et au support de refroidir.



- b. Éteignez l'imprimante.
 - c. Débranchez l'imprimante.
2. Retirez le 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 côté droit du trou 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.



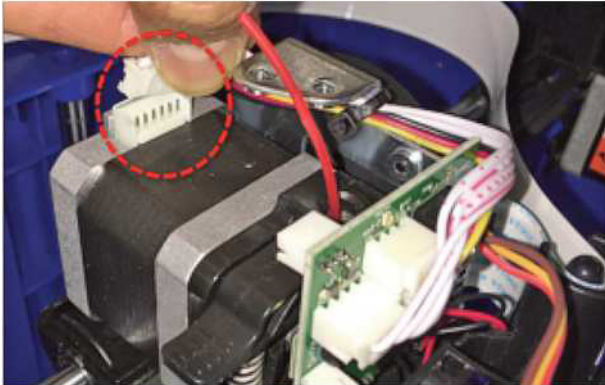
- c. Dévissez les deux vis situées sur le haut du support du guide du filament à l'aide de l'embout ou de la clé hexagonale de 2,5 mm.



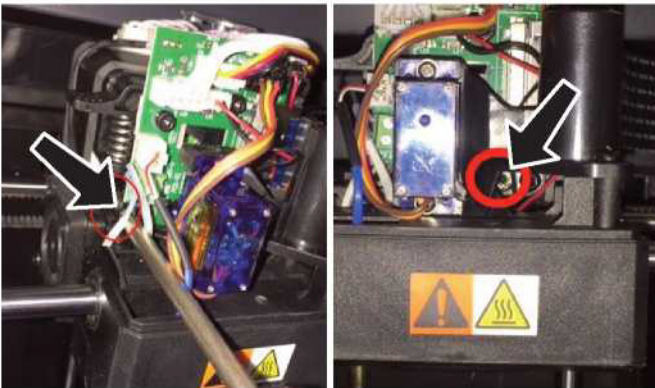
- d. Retirez le capot supérieur.
- e. Débranchez soigneusement l'interrupteur de sortie du filament de la carte de circuit imprimé de l'extrudeuse, en veillant à tirer sur la fiche en plastique et non sur les fils : une traction sur les fils peut endommager la connexion à l'extrudeuse. Consultez l'image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



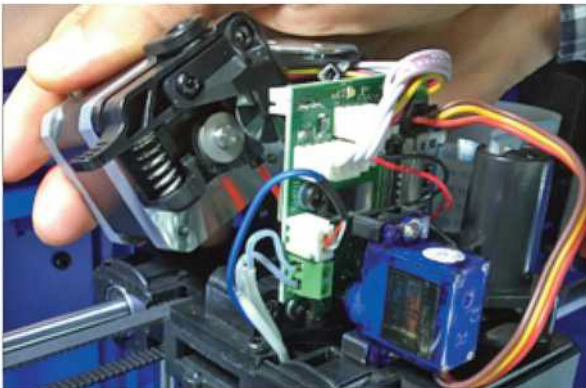
3. Retirez le moteur de l'extrudeuse.
 - a. Débranchez le bornier blanc de l'extrudeuse du connecteur de l'extrudeuse comme indiqué dans l'image ci-dessous. Veillez à bien saisir le bornier et à éviter de pincer les fils.



- 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.



4. Nettoyage du mécanisme pas-à-pas. Il peut y avoir des résidus de filaments dans l'engrenage de votre moteur pas à pas, utilisez votre pinceau pour le nettoyer.



5. Remplacez le moteur de l'extrudeuse.
 - a. 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.
 - b. Serrez les deux vis hexagonales avec une clé hexagonale de 2,5 mm. Consultez l'image à l'étape 3 b.
 - c. Branchez le bornier blanc sur le connecteur de l'extrudeuse comme indiqué dans l'image de l'étape 3a (partie encerclée).
6. Remettez en place le capot supérieur.
 - a. 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.
 - b. Placez le nouveau capot supérieur sur l'extrudeuse.
 - c. Replacez les deux vis de 2 mm sur le capot. Consultez l'image à l'étape 2c.
7. Testez l'équipement.
 - a. Branchez et allumez l'imprimante 3D45.
 - b. Naviguez jusqu'à « Filament » et suivez les instructions à l'écran pour charger le filament.
 - c. Lancez un fichier de construction pour vous assurer que l'imprimante 3D45 fonctionne correctement.

Félicitations !

Vous pouvez imprimer désormais. Continuer à construire.