

Réglage de hauteur de buse

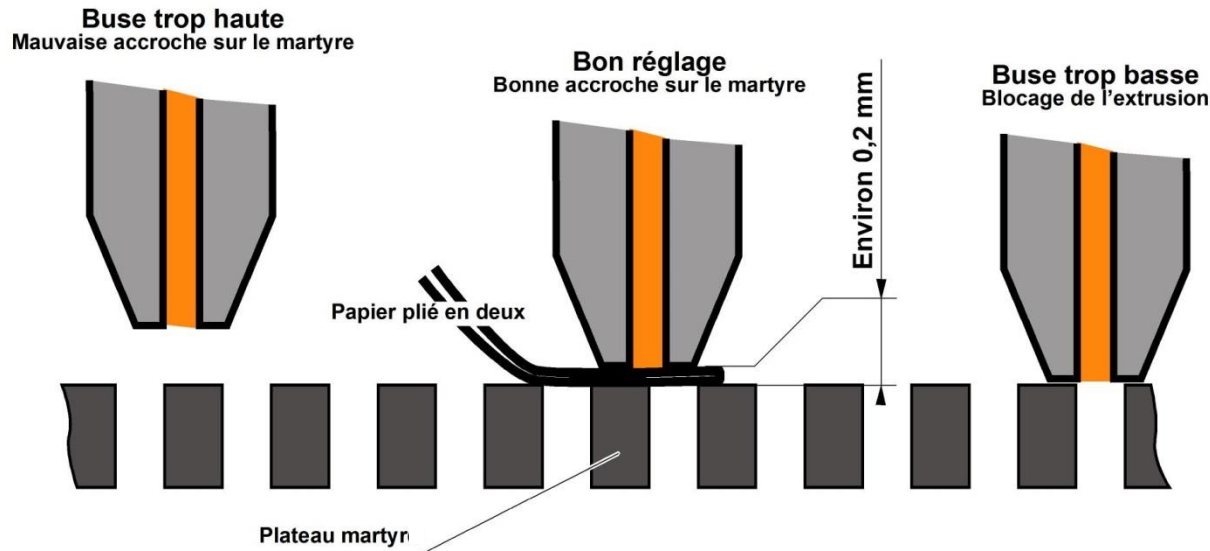
Il ne doit être effectué qu'en cas de mauvaise accroche de la première couche de radier :

si le radier se décolle (buse trop haute) ;

ou si la buse talonne sur le martyr et que cela bloque l'extrusion (buse trop basse).

Ou systématiquement après un réglage du parallélisme ou un changement de buse.

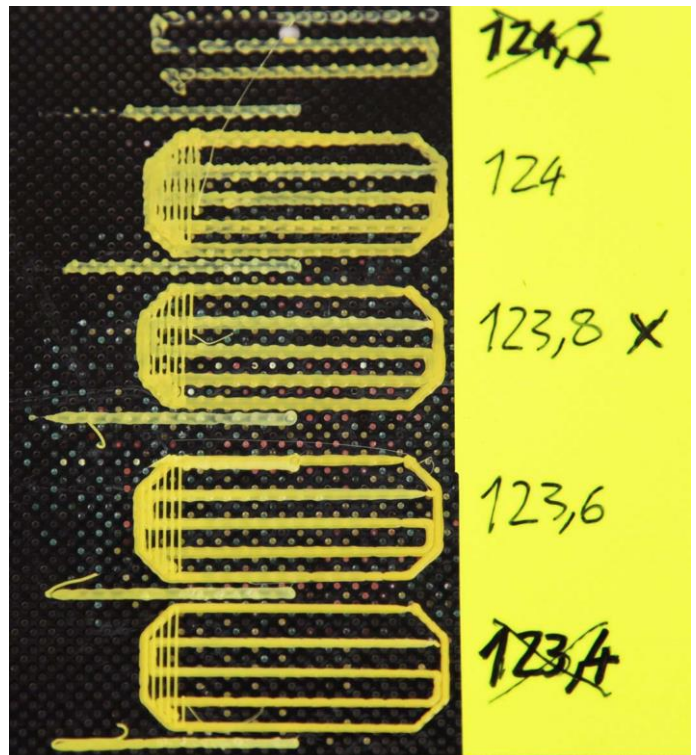
Le réglage s'effectue manuellement (assisté par le logiciel UP) ou automatiquement au moyen de la commande « nozzle height detect ». **Voir procédure dans la notice d'utilisation.**



Exemple de tests de réglages à différentes hauteurs sur une machine quelconque.

(Les hauteurs de réglage ne sont jamais les mêmes d'une machine à l'autre ; il s'agit d'un exemple).

- **124,2** : réglage franchement trop haut. La buse a talonné sur le martyr et l'extrusion a été quasi bloquée. L'extrudeur a forcé et s'est encrassé. Il va probablement y avoir un blocage de l'extrusion bientôt.
- **124** : ça devient acceptable mais on voit que par endroits la buse a presque talonné sur le martyr. La couche est très fine. L'extrudeur commence à forcer. Il faudrait mieux baisser le réglage de 0,1 mm (123,9).
- **123,8** : bon réglage ; le filament est bien écrasé sur le martyr et accroche correctement.
- **123,6** : c'est encore acceptable mais le filament n'est pas bien accroché sur le martyr ; il conviendrait de remonter le réglage de 0,1 mm (123,5).
- **123,4** : plateau vraiment trop bas, le filament n'accroche pas et le radier risque de se décrocher pendant l'impression.



On constate qu'il y a une assez confortable tolérance de réglage, de 123,9 à 123,5, soit 0,4 mm.

Bon à savoir

Le réglage mécanique de parallélisme du plateau est réalisé d'usine, mais il arrive qu'il faille le vérifier et l'ajuster. Le plateau peut être dérégulé après un transport ou le passage d'une pièce chaude à une pièce froide ou le plus souvent suite à une intervention inappropriée d'un utilisateur.

- Il arrive que les vis de réglage du plateau aient été dérégulées ;

- Il arrive que le plateau puisse être faussé en soulevant la machine par le plateau ou en forçant pour détacher une pièce directement sur la machine, sans avoir démonté le plateau martyr.

Après plusieurs utilisations, le martyr a tous ses trous bouchés par du plastique. Il ne faut en aucun cas les déboucher. Au contraire, un martyr perforé usé est meilleur.

Le volet de flux d'air sur la tête d'impression doit être placé à l'horizontal.

Sinon il peut provoquer un décollement des pièces lors de l'impression ou le blocage de l'extrusion.