

UP BOX

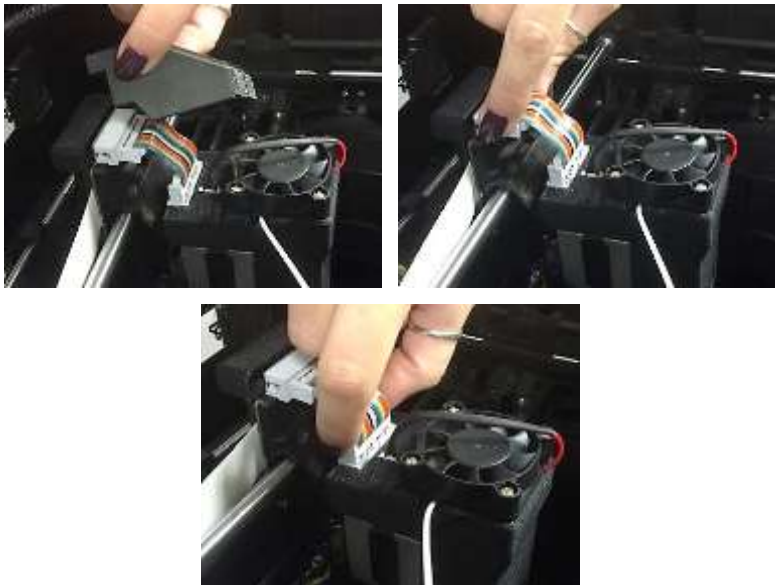



Démontage de l'extrudeur


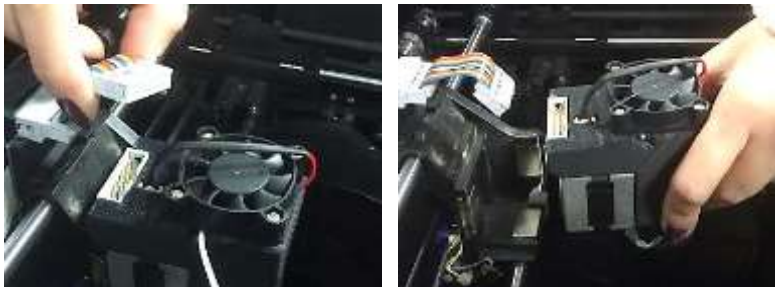
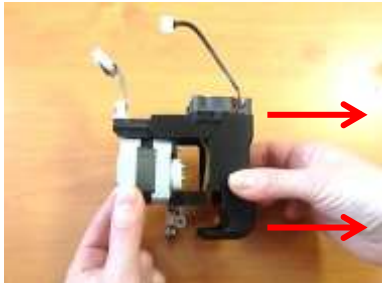
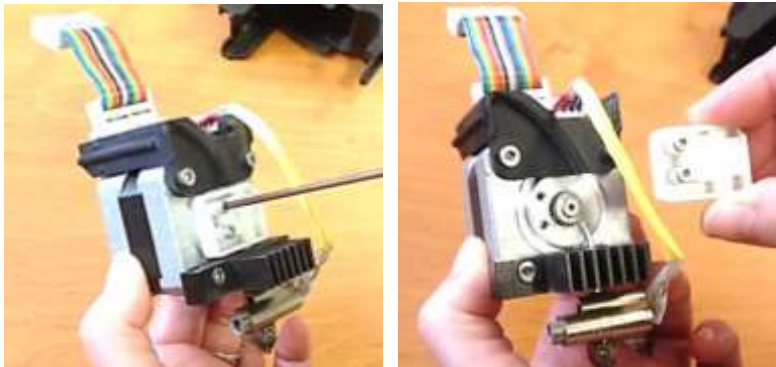

Cette opération se justifie dans les cas suivants :





- l'**extrudeur ne chauffe plus** (ou la fenêtre **Maintenance** annonce des températures aberrantes) ;
- l'**entrainement du fil est bloqué** malgré plusieurs essais de dégagement / extrusion avec la buse démontée.

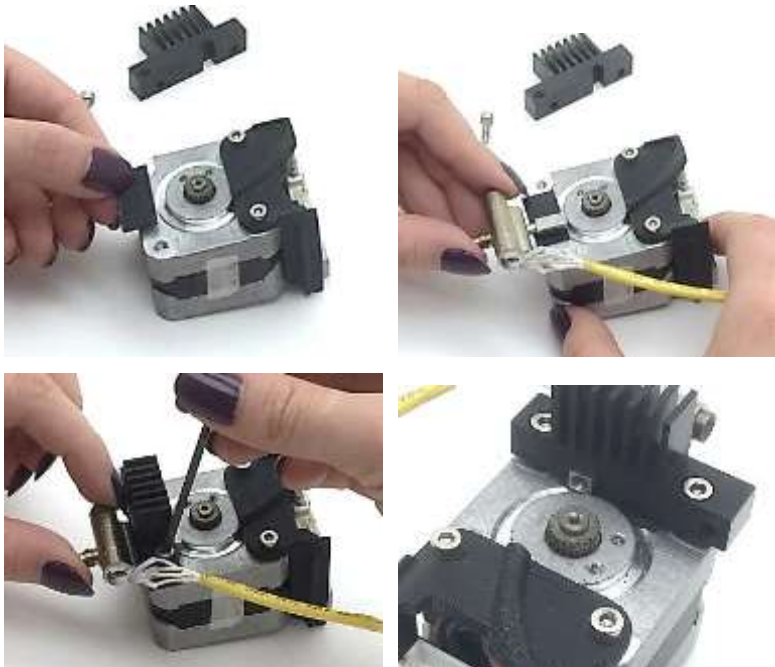






Matériel nécessaire : jeu de clés Allen et clé à tube du lot d'outils fournis.

N°	ACTION	Observations
00	<p><u>VERIFIER D'ABORD QUE L'OPERATION SE JUSTIFIE :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Démonter le cache et vérifier que les connecteurs sur la tête d'extrusion sont bien en place et correctement enfichés.  <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier que vous avez bien indiqué la bonne matière (menu Maintenance) : si vous extrudez de l'ABS avec un réglage PLA, l'extrusion se bloquera. - Démonter la buse après avoir dégagé le filament plastique. Puis pratiquer plusieurs essais d'extrusion et dégagements sans la buse (avec buse démontée).  <p><i>Le fil dégagé doit finir très fin !</i></p> <p>Lors du dégagement, accompagner la sortie du fil sans le tirer (au risque de casser un fil qui resterait coincé sous l'entrainement).</p>	 <p>Un incident fréquent : avoir indiqué PLA à la machine alors qu'on tente d'extruder de l'ABS.</p> <p>Utiliser les commandes « Dégager » et « Extruder » du menu Maintenance.</p> <p>Le démontage de la buse s'effectue à chaud : Commande « Dégager » et attendre que la température atteigne 260 °.</p>  <p>Si l'extrudeur ne chauffe plus, laisser la buse en place. Dans le cas du remplacement d'un extrudeur qui ne chauffe plus, la buse reste en place. Sous garantie ou hors garantie L'extrudeur de remplacement sera toujours livré complet avec sa buse.</p>

	<p>Extrusion sans la buse. Cela permet de dégager d'éventuelles scories qui bloqueraient l'extrusion.</p> <p>- Remonter la buse (après un dégagement) ; ne pas serrer fort. Puis essayer à nouveau une extrusion.</p>	 <p>L'extrudeur est fragile ! Ne jamais forcer au démontage / remontage de la buse.</p>
10	<p>Démonter la tête d'extrusion complète</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déconnecter la nappe principale de fils ; - dégager le filament plastique ou à défaut le couper ; - puis démonter la tête d'extrusion qui est maintenue par aimants. 	<p>Pour toute intervention sur la tête il est très préférable de la démonter de la machine. (sauf pour démonter / remonter la buse, opération qui doit être réalisée à chaud.)</p>
20	<p>Démonter l'ensemble ventilation complet</p>  <p><i>Déboîter le carter en plastique.</i></p>  <p><i>Démonter le carter d'entraînement du fils.</i></p>	<p>Avec la clé Allen fournie.</p>
30	<p>Démonter et nettoyer le système d'entraînement du fil</p>  <p><i>Brosser les résidus de plastique agglutinés sur la mollette.</i></p>	<p>Avec une petite brosse souple type brosse à dents.</p>

	 <p><i>Couper le filament qui pourrait rester entre le tube d'extrusion et l'entraînement.</i></p>	
40	<p>Démontage de l'extrudeur</p> <p>L'extrudeur est coincé contre le moteur par son radiateur de refroidissement. Desserrer les deux vis pour sortir l'extrudeur. Attention à ne pas perdre la petite cale aluminium</p> 	<p>Avec la clé Allen fournie.</p> <p>Le radiateur sert à maintenir froid le haut du tube d'extrusion, sinon le filament fondrait dans la molette d'entraînement. Le maintien de l'extrudeur qui constitue le seul pont thermique entre la partie chaude et la partie froide est le tube d'extrusion. C'est pourquoi l'extrudeur est si fragile et peut se tordre si facilement au montage de la buse.</p>
50	<p>L'extrudeur n'est à remplacer que dans deux cas :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le système de chauffe ou de contrôle de température ne fonctionne plus ; - il est tordu au point de bloquer le filament, cassé ou fêlé. <p>Il arrive qu'il soit bloqué simplement par un morceau de filament coincé dans sa partie haute (côté refroidi). Cela arrive en particulier lorsqu'on a tiré sur le filament lors d'un dégagement. Un morceau coincé dans la partie froide de l'extrudeur ne fondra pas et bloquera le système. Dans ce cas, on peut dégager le tube d'extrusion avec un simple foret de diamètre 2 mm.</p>	
60	<p>Remontage de l'extrudeur</p> <ul style="list-style-type: none"> - Placer la petite cale alu dont les deux petits rebords sont tournés vers le haut, une encoche est prévue pour le passage de l'extrudeur ; - Mettre en place le radiateur, son encoche à cheval sur l'extrudeur. <p>Le fixer avec les deux vis. Serrer symétriquement et vérifier que le radiateur n'est pas de travers.</p>	<p>Avec la clé Allen fournie.</p>  <p>Ne pas serrer trop fort : les vis prennent dans le corps aluminium du moteur.</p>

	 <p>La position de l'extrudeur est au raz du radiateur, côté mollette du moteur.</p>	
70	Remontage du système d'entraînement du filament 	<p>Avec la clé Allen fournie.</p>
80	Remontage de l'ensemble de ventilation complet. 	<p>Le remontage s'effectue à l'inverse du démontage : présenter le carter par l'avant ; le mettre en place en l'emboîtant dans les rainures.</p>
90	Remontage de la tête d'impression 	<p>Le remontage s'effectue à l'inverse du démontage.</p> <p>Reconnecter la nappe principale et remettre en place le capot plastique supérieur.</p>

		
100	<p>Contrôle de l'extrusion</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reconnecter la machine à son alimentation et à l'ordinateur, la réinitialiser dans le driver d'impression UP ! - Remonter la buse après avoir fait chauffer l'extrudeur. - Relancer une extrusion par la commande « Extruder » du menu Maintenance. engager le filament à la main lorsque la température atteint 260° (ABS) (la machine émet un bip). <p>A l'issue de cette réparation, il convient de refaire le réglage de de hauteur « Z ».</p> <p>Se reporter à la notice.</p>	<p>Le montage de la buse s'effectue à chaud : commande « Dégager » et attendre que la température atteigne 260 ° (ABS).</p> <p>Ne pas serrer fort, au risque de tordre l'extrudeur.</p>