

Procédure de démontage / remontage des buses sur imprimantes 3D UP

Une buse se monte ou se démonte **uniquement à chaud** après avoir lancé la procédure de dégagement (menu Maintenance – Dégager) et avoir attendu que la température atteigne 260° correspondant à la valeur de l'ABS.

Ainsi le démontage de la buse se pratique uniquement sur machine en marche, en mode « dégagement » (menu maintenance) ; la tête d'extrusion reste donc impérativement connectée et sous tension.

Le corps de chauffe n'est maintenu que par son petit tube. Afin de démonter et remonter la buse sans risquer de tordre ou de casser le tube d'entrée du corps de chauffe, **il est impératif, après avoir atteint la bonne température, de maintenir le corps de chauffe à l'aide d'une pince pendant que l'on dévisse la buse avec la clé à tube fournie.**

Les photos vous montrent, selon le type d'imprimante UP, la procédure à suivre.

Le type de pince le plus adéquat est une pince à becs longs et fins de façon à pouvoir se glisser entre le corps de chauffe et le carter de l'extrudeur.

UP Plus 2

La UP Plus 2 étant une machine ouverte, il est facile de démonter / remonter une buse sans démonter l'extrudeur, il suffit d'enlever le carter de l'extrudeur, de maintenir le corps de chauffe avec la pince et de desserrer la buse avec la clé à pipe fournie, procéder de la même manière pour le remontage, sans toutefois faire un serrage excessif.

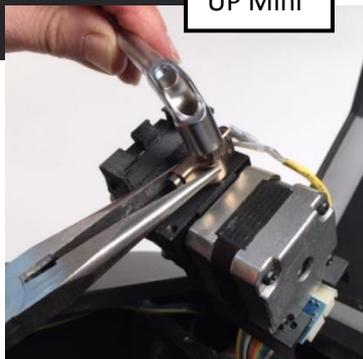


UP Mini et la UP BOX

Ce sont des machines fermées dont l'extrudeur est moins accessible mais maintenu par magnétisme ; il est donc facile de le relever sans le déconnecter pour le démontage / remontage de la buse maintenue en température de dégagement du filament.



UP Mini



UP BOX

