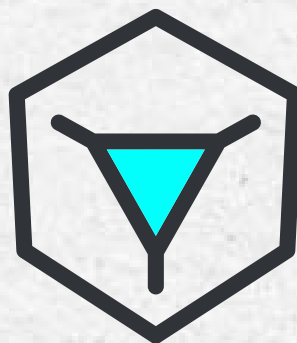
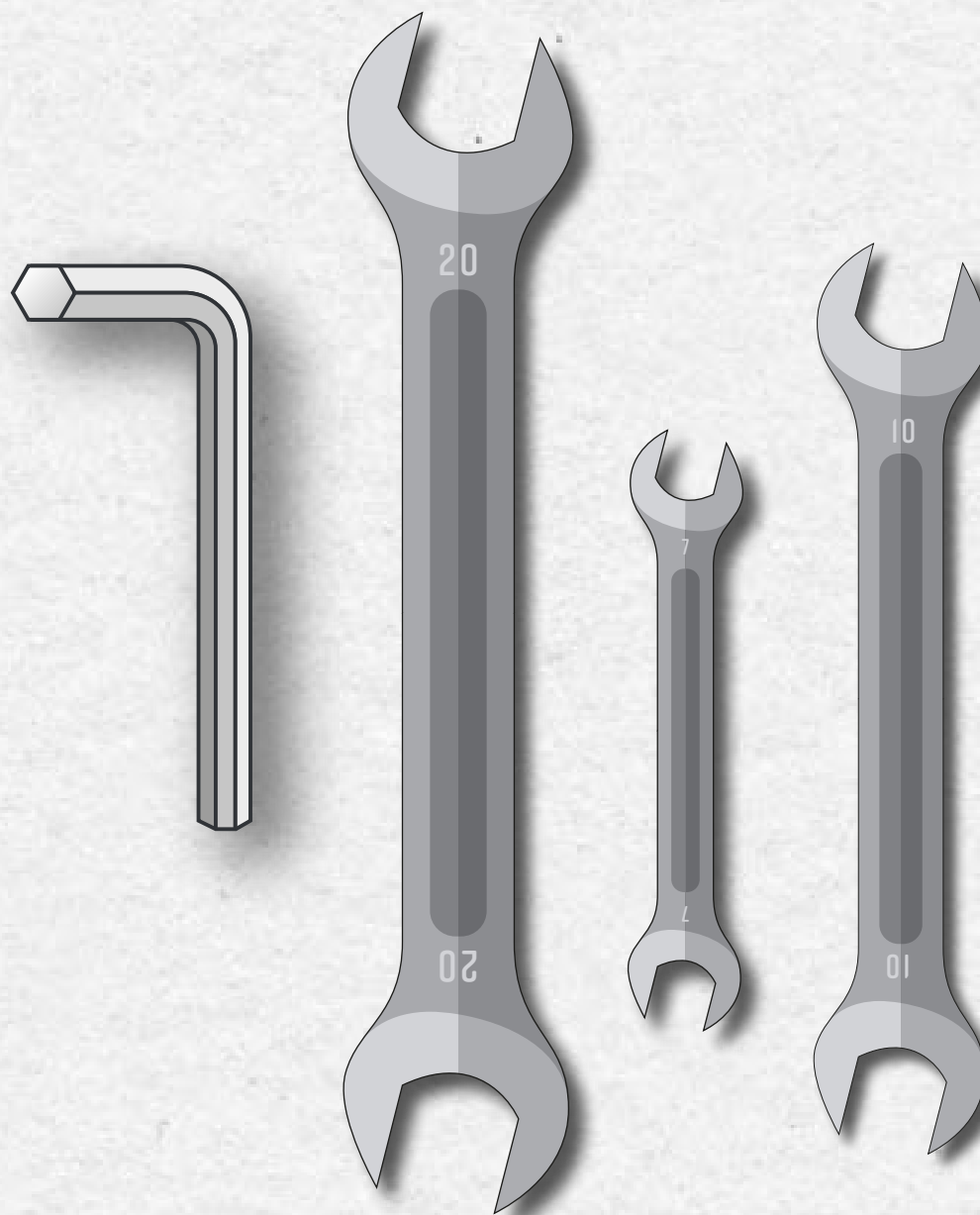


ÉTAPE 1



DÉMONTER ET REMONTER L'OUTIL BUSE

MATÉRIEL NÉCESSAIRE



PRÉ-CHAUFFAGE BUSE

Surveiller ↑
Mouvement →
Spindle Control →
Température →
Configuration →
Lumière →
Impression SD →

Menu principal ↑
Buse : 0
Plateau : 0
Vit. ventil. : 100%
Préchauffage PLA →
Préchauffage ABS →

Buse : 200

0° 0°
200° 30° 100%
X 0 Y 0 Z 0
» 100% 00'00
TiZYX Evy prête.

200° 0°
200° 30° 100%
X 0 Y 0 Z 0
» 100% 00'00
TiZYX Evy prête.

CLIQUER SUR LE BOUTON
POUR ACCÉDER AU MENU.

TOURNER LE BOUTON
POUR DESCENDRE SUR
«TEMPÉRATURE»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE
«BUSE»

CLIQUER

TOURNER LE BOUTON AFIN
DE POUVOIR CHANGER LA VALEUR
DE TEMPÉRATURE :

DE 0 À 200°

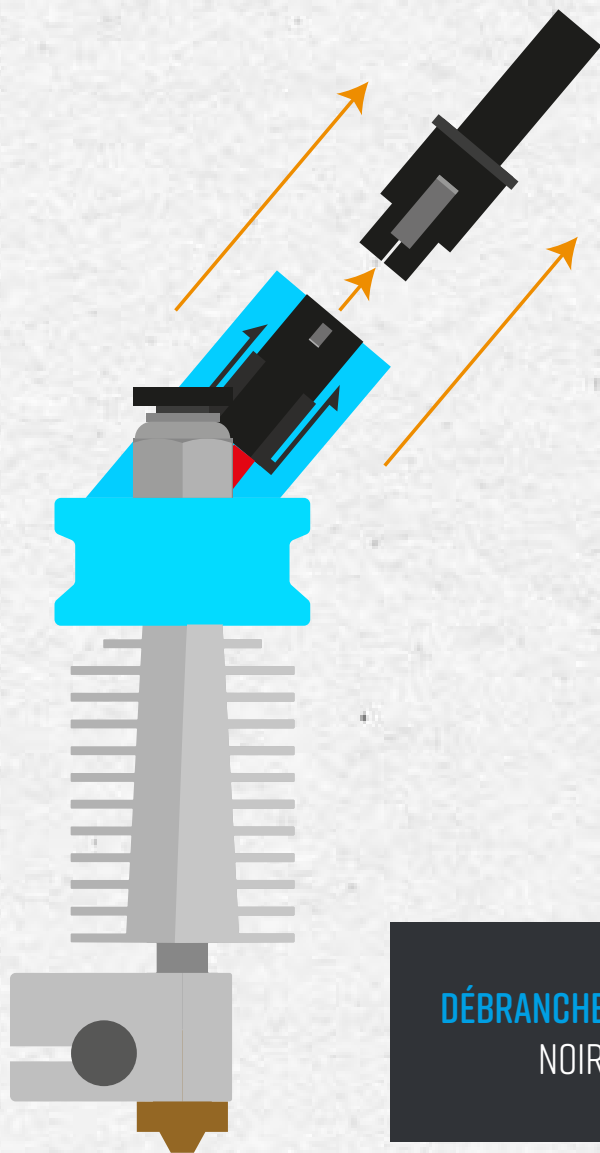
CLIQUER POUR VALIDER

SUR L'ÉCRAN D'ACCUEIL
«MENU PRINCIPAL/SURVEILLER»

LAISSER LA TEMPÉRATURE
ATTEINDRE LES 200°



DÉBRANCHER LA BUSE



DÉBRANCHER LA CONNECTIQUE
NOIR DE LA BUSE

Err TEMP. MIN: E1
IMPR. STOPPEE
Redémarrer SUP

L'IMPRIMANTE
VA SE METTRE À **SONNER**
ET AFFICHE UNE ERREUR

ERR TEMP MIN E1

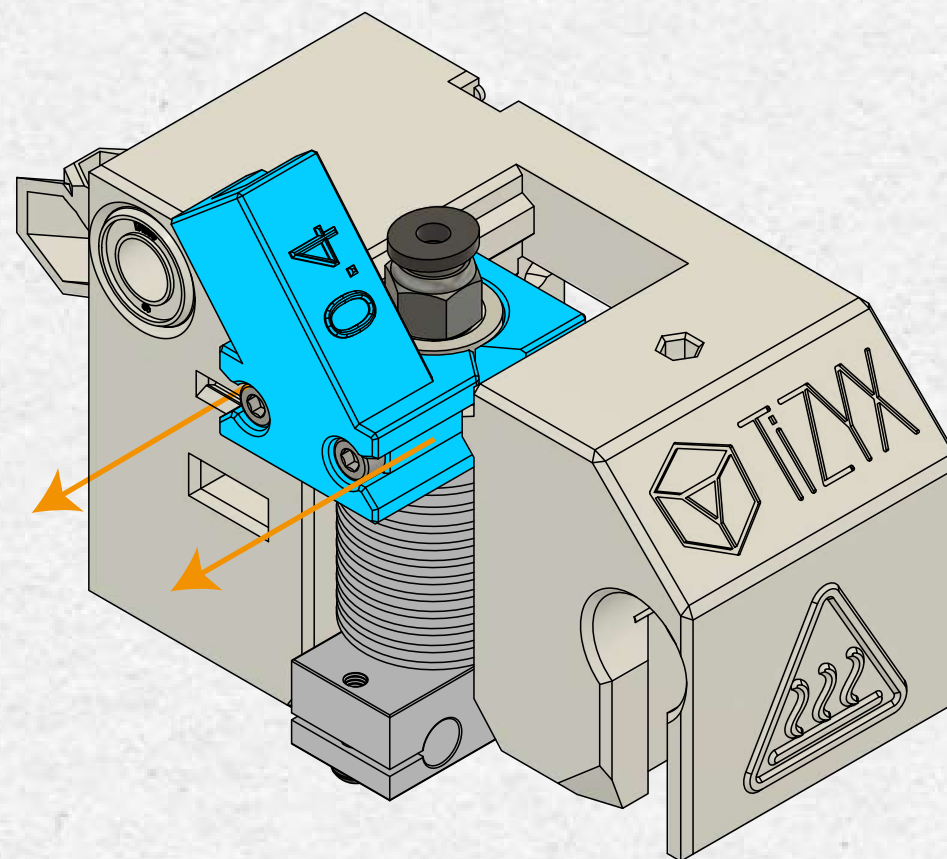
CLIQUER SUR LE BOUTON
RESET DE L'IMPRIMANTE



RETIRER LA BUSE



ATTENTION LA BUSE ÉTANT CHAUDE, IL EST IMPORTANT DE FAIRE ATTENTION AFIN D'ÉVITER TOUT RISQUE DE BRÛLURES !



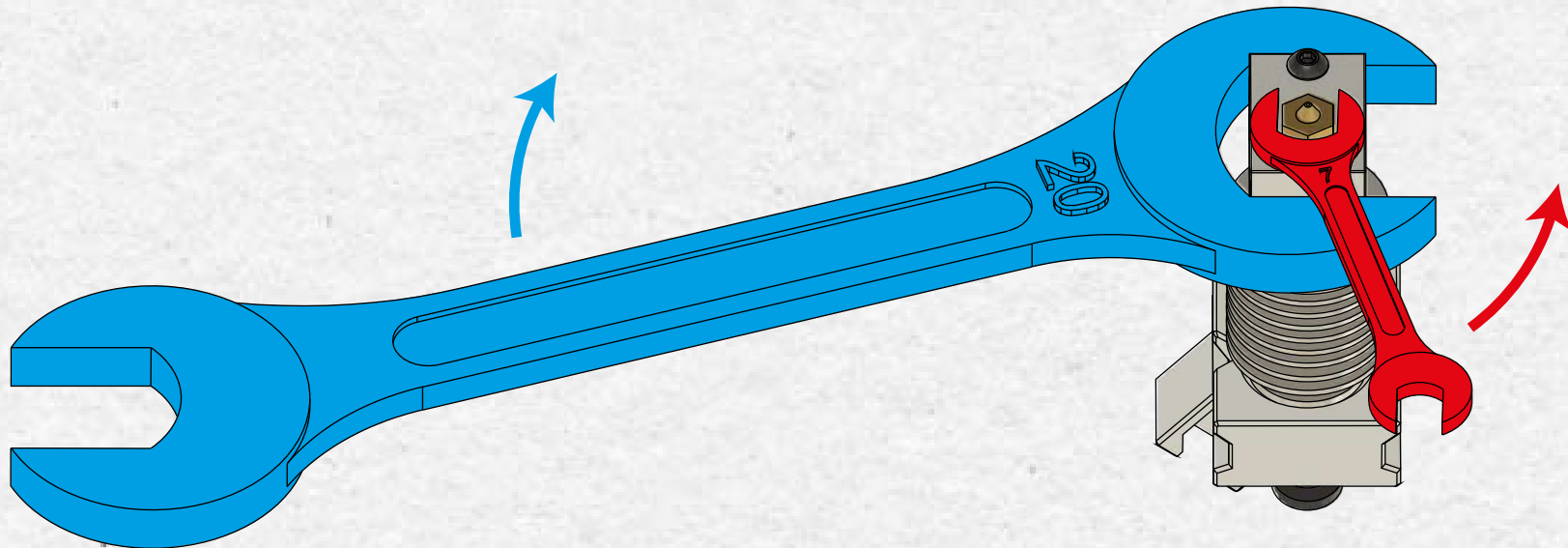
ENLEVER LA BUSE
DE LA TÊTE D'IMPRIMANTE



DEVISSER LA BUSE



IL EST IMPORTANT DE DÉVISSER À CHAUD
AFIN D'ÉVITER DE CASSER LA BUSE DANS LE CORPS
DE CHAUFFE À CAUSE DU PLASTIQUE FROID !!

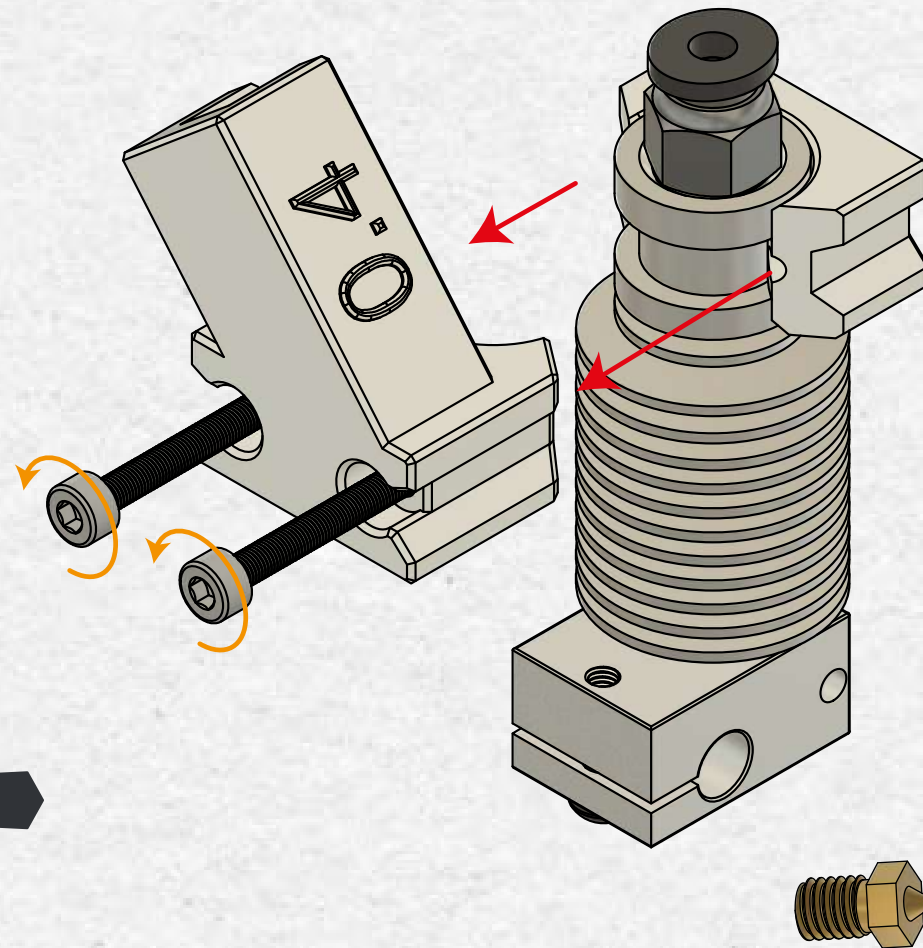


RETOURNER ET DÉSERRER LA BUSE À L'AIDE DES CLÉS PLATES DE 20 ET DE 7

TOURNER DANS LE SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE
ENLEVER LA BUSE PUIS DÉSSERRER LE CORPS DE CHAUFFE.



DEVISSER LE SUPPORT

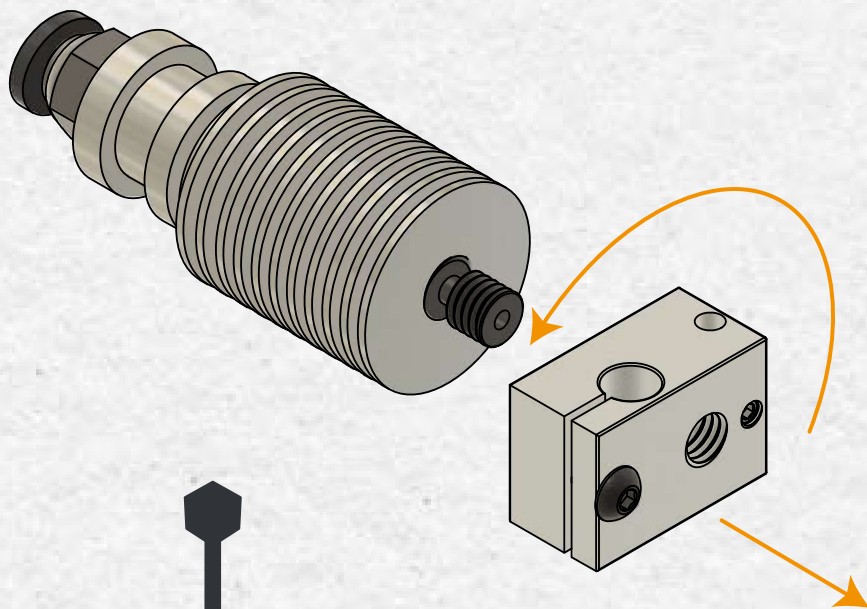


DEVISSER LES DEUX VIS DE LA BUSE

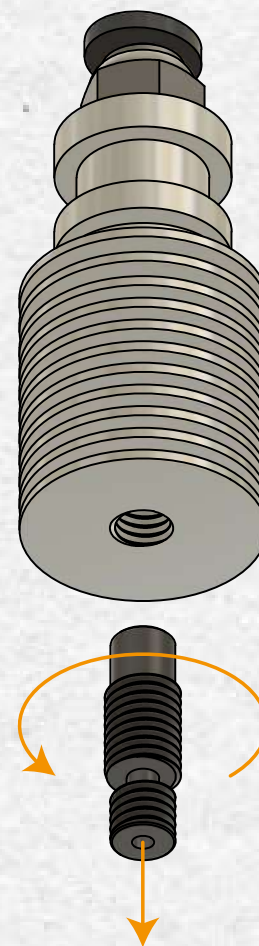
RETIRER LA CONNECTIQUE DE SON SUPPORT
PLASTIQUE, PUIS RETIRER LE SUPPORT.



BLOC DE CHAUFFE / HEAT BREAK



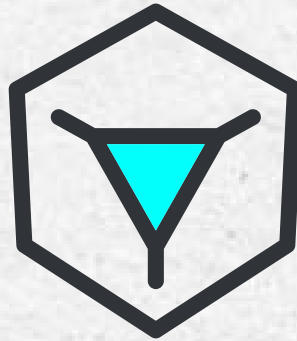
DEVISSER LE CORPS DE CHAUFFE ET RETIRER
LE COMPLÈTEMENT DU HEAT BREAK



DEVISSER LE HEAT BREAK A L'AIDE
D'UNE PINCE



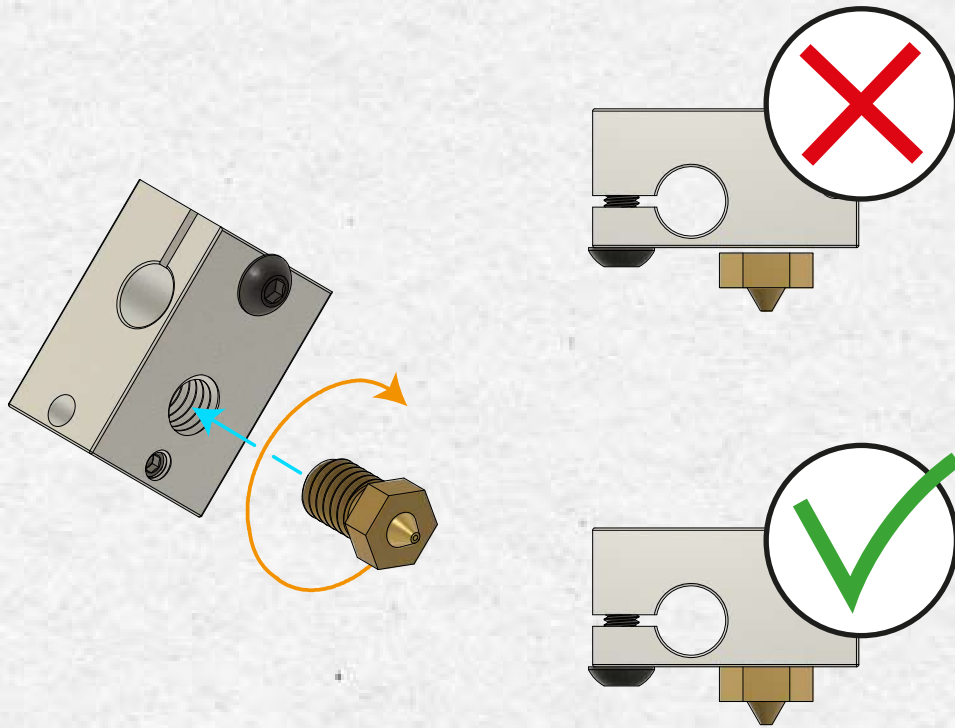
ÉTAPE 2



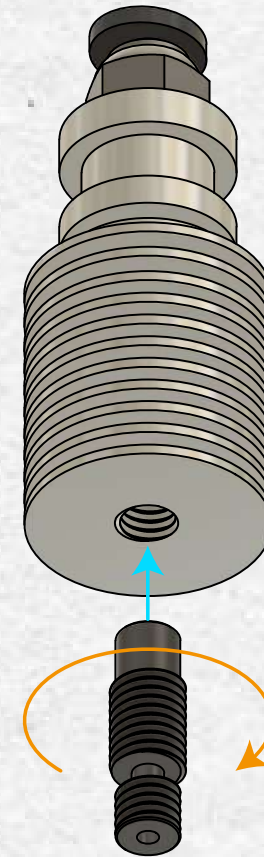
MONTAGE DE LA BUSE



BLOC DE CHAUFFE / HEAT BREAK



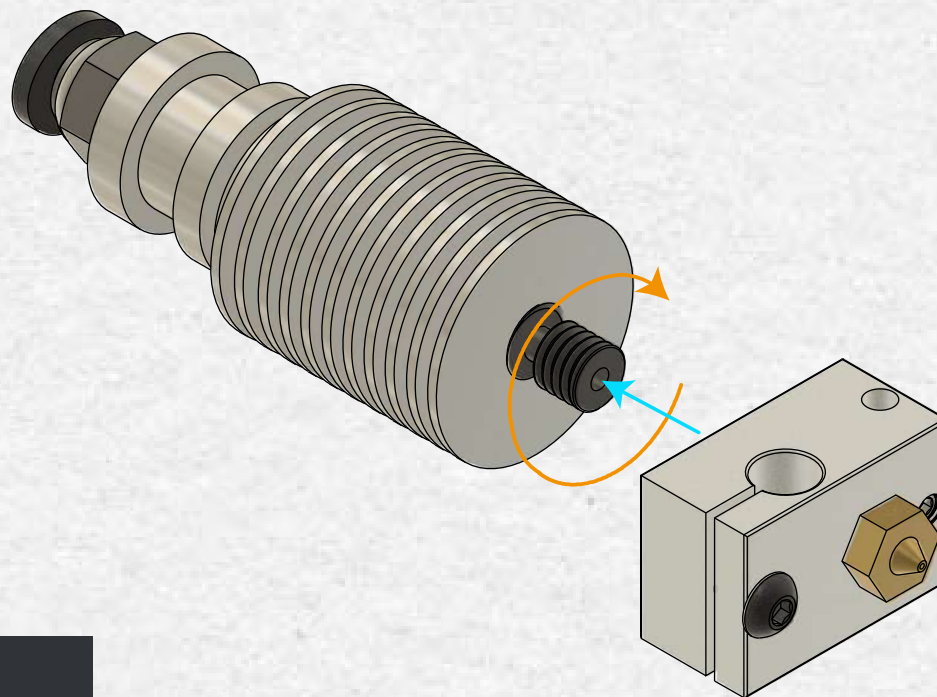
VISSER LA BUSE SUR LE BLOC DE CHAUFFE
AU **MAXIMUM**



VISSER JUSQU'AU BOUT LE HEAT BREAK
DANS LE DISSIPATEUR



BLOC DE CHAUFFE / HEAT BREAK



VISSER LE CORPS DE CHAUFFE
AU HEAT BREAK AU **MAXIMUM**



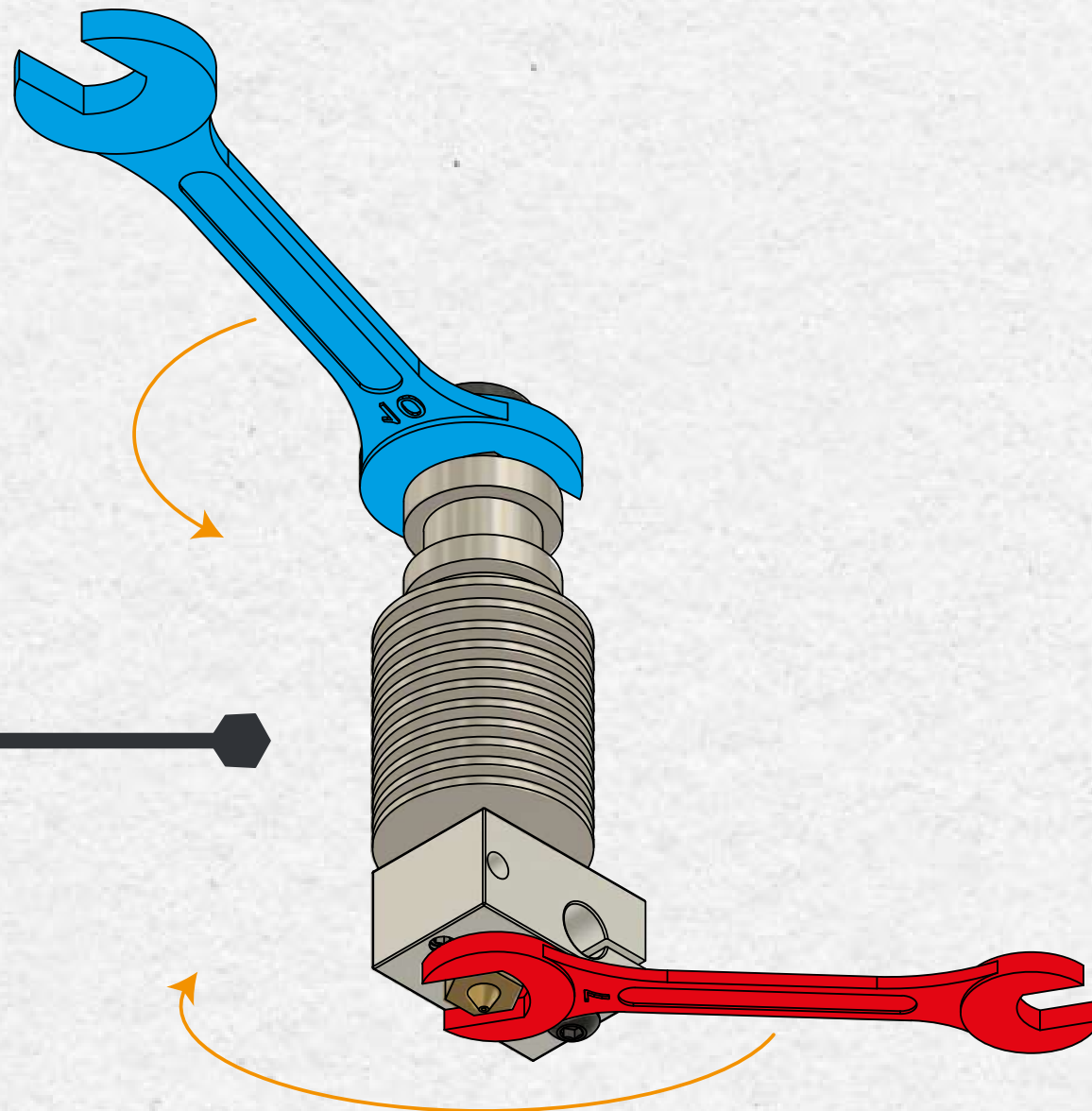
SERRAGE

UTILISER LA CLE PLATE DE 10 SUR LE RACCORD
PNEUMATIQUE EN HAUT DE LA BUSE,

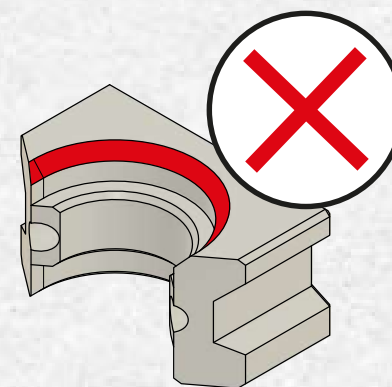
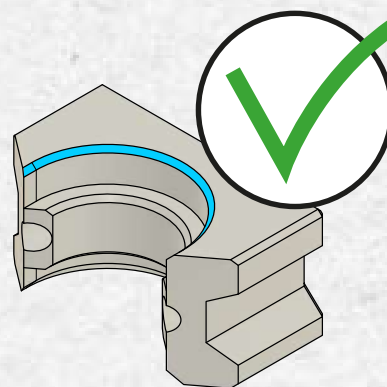
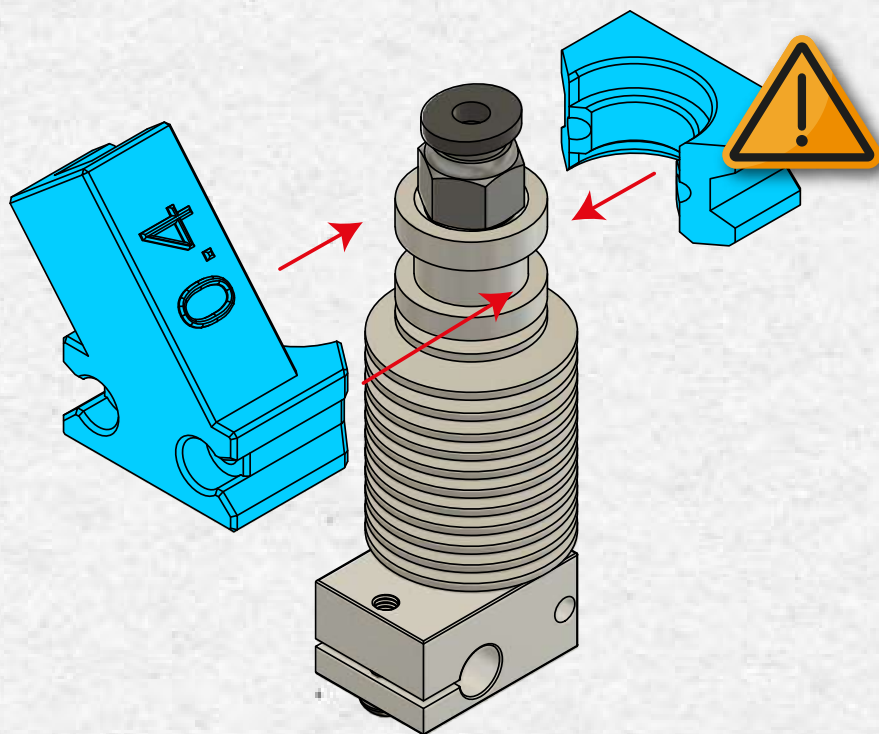
UTILISER LA CLE PLATE DE 7 POUR LA BUSE.

SERRER LE TOUT JUSQU'À FAIRE CONTACT,
ET D'ÉVITER TOUTES FUITES

ATTENTION NE PAS FORCER
AU RISQUE DE CASSER OU TORDRE LE HEAT BREAK !



SUPPORT / CONNECTIQUE



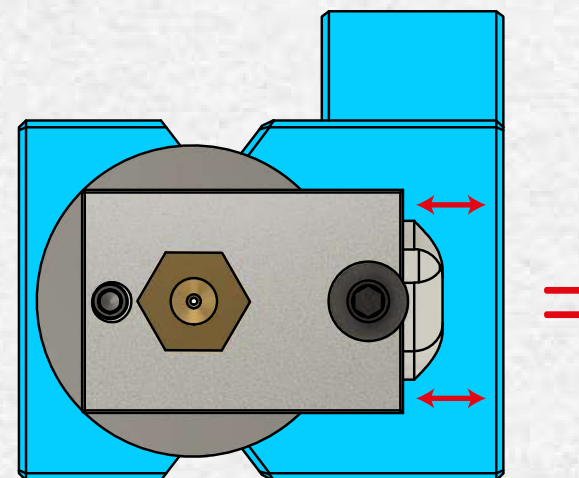
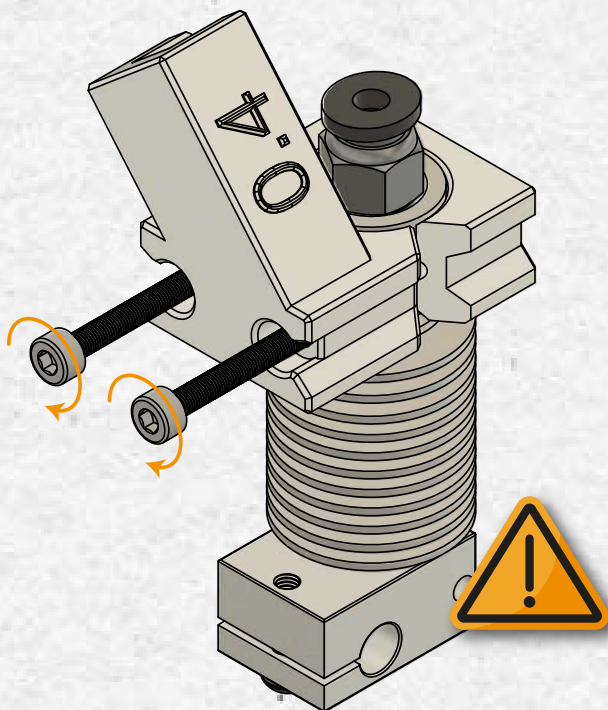
INSÉRER LA CONNECTIQUE DANS LE SUPPORT
PLASTIQUE PUIS EMBOITER LA BUSE

ATTENTION AU SENS !

L'ANGLE LE PLUS PETIT
DOIT SE TROUVER VERS LE HAUT !



SERRAGE



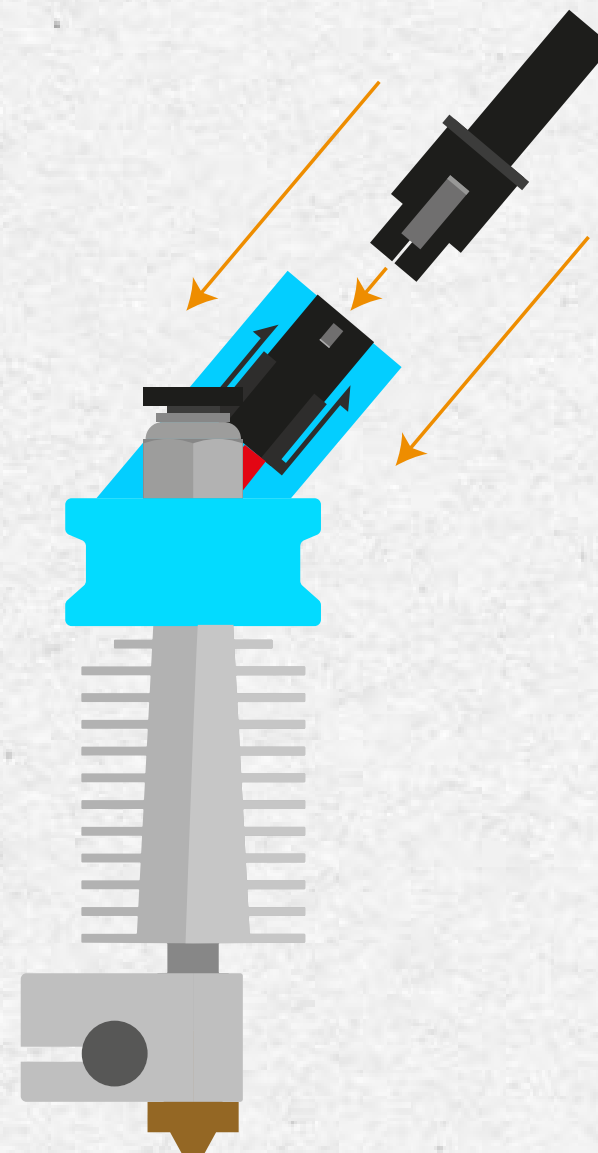
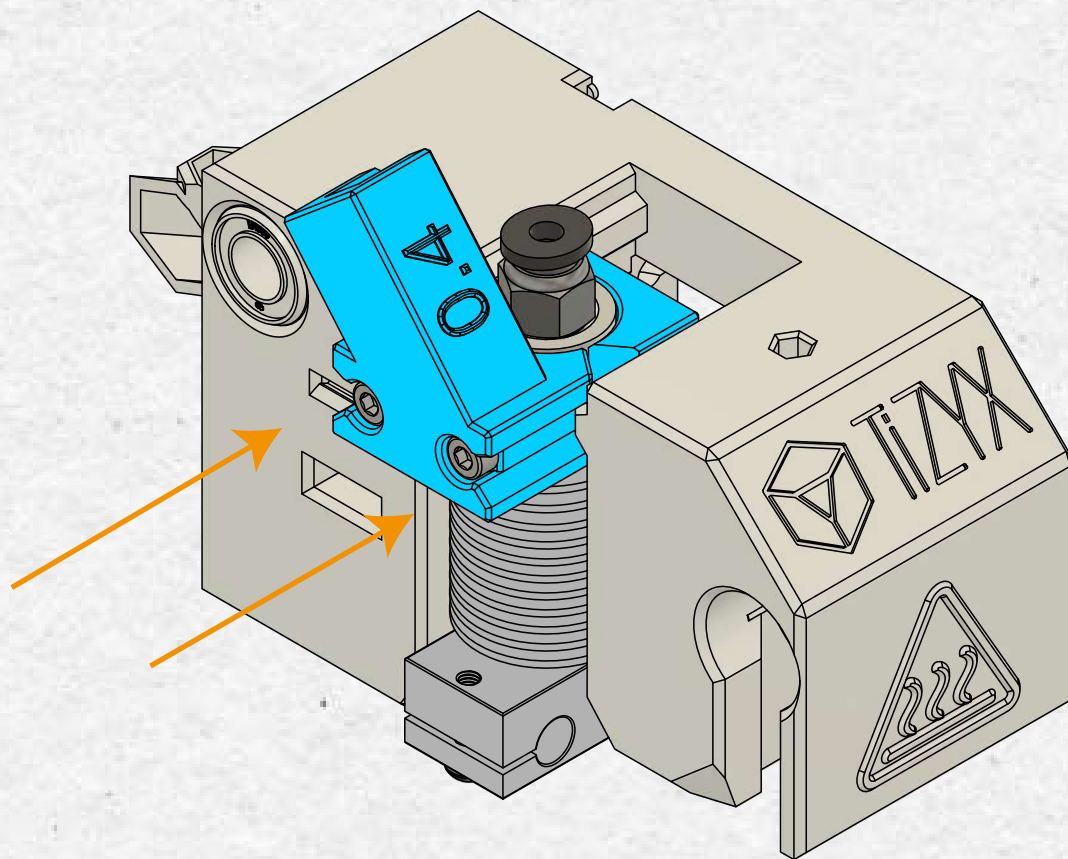
LA BUSE DOIT ÊTRE ALIGNER AU SUPPORT

VISSER LE SUPPORT PLASTIQUE PROGRESSIVEMENT
ATTENTION À BIEN ALIGNER LA BUSE !!

VISSER JUSQU'À CE QUE LA BUSE NE PUISSE PLUS TOURNER

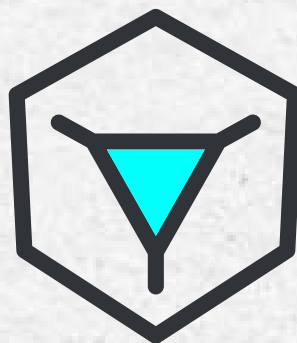


BRANCHEMENT



EMBOITER LA BUSE DANS TÊTE DE L'IMPRIMANTE
ET BRANCHER LA CONNECTIQUE.





VOTRE BUSE EST PRÊTE

ATTENTION À CHAQUE CHANGEMENT DE BUSE IL EST **IMPÉRATIF** DE REFAIRE VOTRE OFFSET
VOIR LA NOTICE MISE EN ROUTE ÉTAPE : 2.

