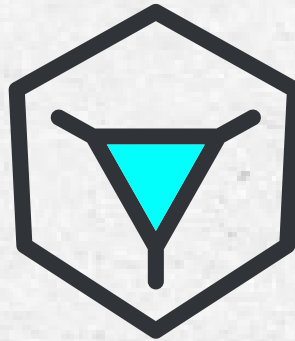


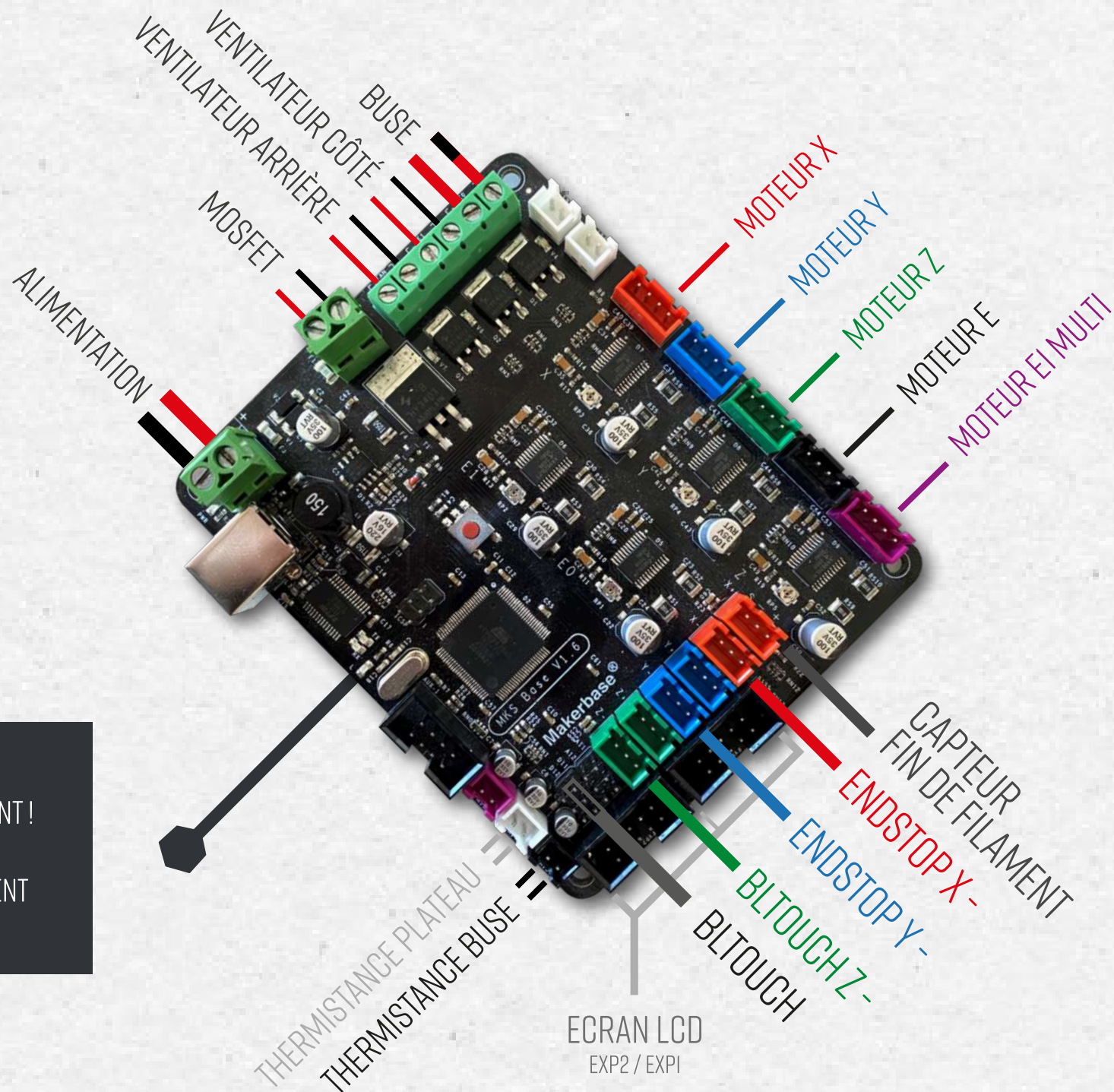
# ÉTAPE 1



MISE EN SERVICE

MAINTENANT QU'ELLE EST MONTÉE, IL FAUT POUVOIR L'UTILISER !

# BRANCHEMENTS



ON NE LE DIRA JAMAIS ASSEZ,  
IL FAUT TOUJOURS VÉRIFIER VOS BRANCHEMENT !

99% DES PROBLÈMES AU DÉMARRAGE VIENNENT  
D'UNE ERREUR DE BRANCHEMENT.

# MISE SOUS TENSION



BRANCHER LE CÂBLE D'ALIMENTATION.

BASCULER L'INTERRUPTEUR SUR « I »

L'ÉCRAN DOIT S'ALLUMER, AFFICHER LE LOGO TIZYX  
ET ARRIVER SUR LE MENU PRINCIPAL.



TiZYX FW V4.0  
TiZYX.FR



X ? Y ? Z ?

>> 100%

00'00

TiZYX Evy prête.

# PREMIÈRES VÉRIFICATIONS

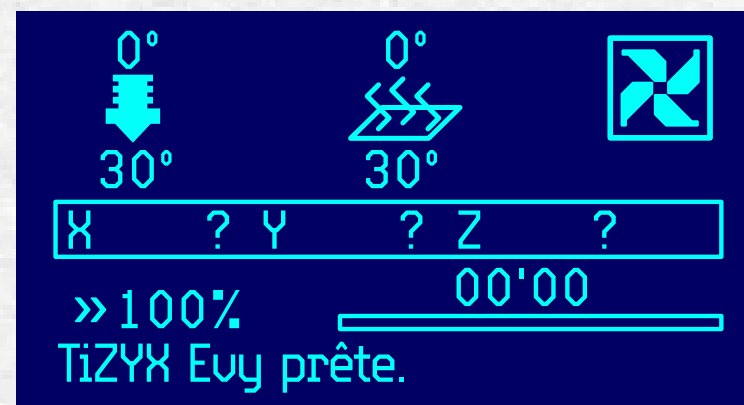
VÉRIFIER LA TEMPÉRATURE DE BUSE ET DU PLATEAU :

- AU DÉMARRAGE, LA TEMPÉRATURE DU DESSUS DOIT ÊTRE À 0 CAR ELLE CORRESPOND À LA TEMPERATURE DEMANDÉE.
- LA TEMPÉRATURE EN DESSOUS INDIQUE ACTUELLEMENT LA TEMPÉRATURE AMBIANTE, C'EST ICI QU'ON VISUALISERA LA TEMPÉRATURE MESURÉE.

TEMPÉRATURE  
BUSE

TEMPÉRATURE  
PLATEAU

VITESSE  
VENTILATEUR



IL PEUT Y AVOIR 1 OU 2° D'ÉCART ENTRE LA BUSE ET LE PLATEAU SI L'ALIMENTATION FONCTIONNE DEPUIS UN MOMENT.  
LE VENTILATEUR NE DOIT RIEN INDIQUER

# VÉRIFICATION VENTILATEUR ARRIÈRE

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

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

Uit. ventil. : 100%

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

CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

TOURNER LE BOUTON  
POUR DESCENDRE SUR  
«**TEMPÉRATURE**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**VIT. VENTIL.**»

CLIQUER

TOURNER LE BOUTON AFIN  
DE POUVOIR CHANGER LA VALEUR  
DE LA VITESSE DU VENTILATEUR :

DE 0 À 100%

CLIQUER POUR VALIDER

LE VENTILATEUR ARRIÈRE  
DOIT ALORS SE METTRE EN ROUTE.

NOUS POUVONS VOIR  
SUR L'ÉCRAN D'ACCUEIL  
«**MENU PRINCIPAL/SURVEILLER**»

VENTILATEUR 100%

# VÉRIFICATION TEMPÉRATURE BUSE

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

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

Buse : 60

60° 0° 100%  
30° 30°  
X 0 Y 0 Z 0  
» 100% 00'00  
TiZYX Evy prête.

60° 0° 100%  
60° 30°  
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 60°

CLIQUER POUR VALIDER

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

LA TEMPÉRATURE BUSE DOIT  
ALORS CHANGER ET AFFICHER :

0/60° À 60/60°

À PARTIR DE 30°, LE VENTILATEUR  
DE CÔTÉ DOIT SE METTRE EN ROUTE.

# VÉRIFICATION TEMPÉRATURE PLATEAU

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

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

Plateau : 60

60° 60° 100%  
60° 30°  
X 0 Y 0 Z 0  
» 100% 00'00  
TiZYX Evy prête.

60° 60° 100%  
60° 60°  
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  
«**PLATEAU**»

CLIQUER

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

DE 0 À 60°

CLIQUER POUR VALIDER

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

LA TEMPÉRATURE PLATEAU DOIT  
ALORS CHANGER ET AFFICHER :

0/60° À 60/60°

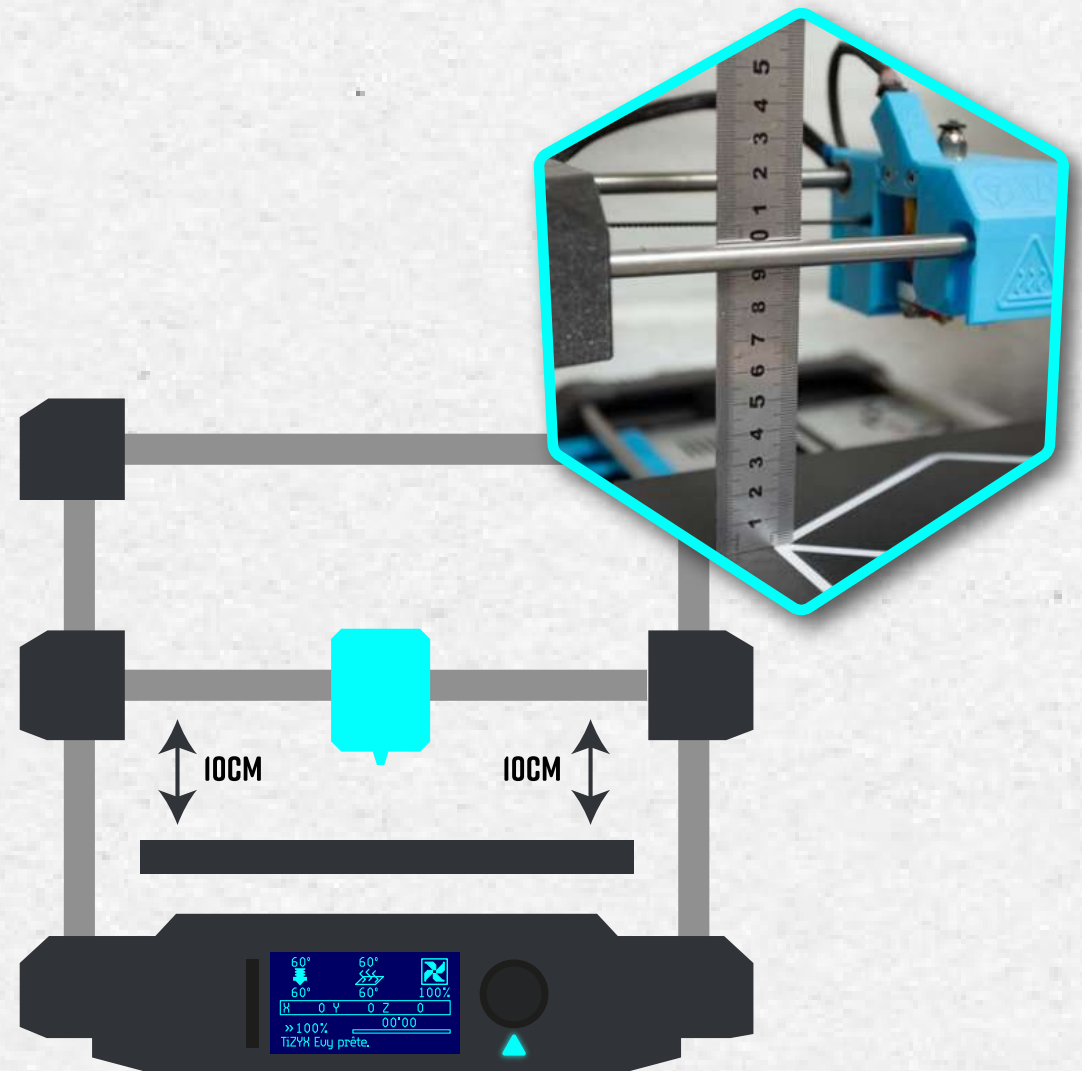
**ATTENTION À NE PAS TOUCHER  
LES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS !**

# VÉRIFICATION MANUELLE HAUTEUR «Z»

OPTIMISER LE PARALLÉLISME ENTRE LE CHARIOT ET LE PLATEAU.

PRENDRE UNE RÈGLE ET MESURER LA HAUTEUR ENTRE LE PLATEAU ET L'AXE DE LA BUSE, ELLE DOIT ÊTRE LA MÊME DES DEUX CÔTÉS. «EX: 10CM»

SI CE N'EST PAS LE CAS, DESCENDRE MANUELLEMENT LES CHARIOTS EN TOURNANT LES TIGES FILETÉES AFIN D'OBTENIR LA MÊME VALEUR DE CHAQUE CÔTÉ.





# VÉRIFICATION MOTEUR «X»

DÉPLACER MANUELLEMENT LA TÊTE D'IMPRESSION VERS LA GAUCHE.

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

Menu principale	↕
Déplacer un axe	→
Origine auto	
Niveau du Plateau	
Hauteur lissée :	10
Arrêter moteurs	

Mouvement	↕
Déplacer X	→
Déplacer Y	→
Déplacer Z	→
Extruder	→
Extruder E1	→
Extruder E2	→

Déplacer X	
Déplacer un axe	↕
Déplacer 10mm	→
Déplacer 1mm	→
Déplacer 0.1mm	→

Déplacer X:	+000.0
-------------	--------

CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

ET SÉLECTIONNER  
«**MOUVEMENT**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉPLACER UN AXE**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉPLACER X**»

CLIQUER

POUR NOTRE VÉRIFICATION  
SÉLECTIONNER LA VALEUR DE  
DÉPLACEMENT «**1MM**» ET **CLIQUER**

TOURNER LE BOUTON POUR  
DÉPLACER L'AXE X VERS LA DROITE.

SI RIEN NE SE PASSE,  
ALORS VÉRIFIER  
**LES BRANCHEMENTS X «P2»**

# VÉRIFICATION MOTEUR «Y»

POUSSER MANUELLEMENT LE PLATEAU D'IMPRESSION VERS L'ARRIÈRE.

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

Menu principale	↕
Déplacer un axe	→
Origine auto	
Niveau du Plateau	
Hauteur lissée :	10
Arrêter moteurs	

Mouvement	↕
Déplacer X	→
Déplacer Y	→
Déplacer Z	→
Extruder	→
Extruder E1	→
Extruder E2	→

Déplacer Y	
Déplacer un axe	↕
Déplacer 10mm	→
Déplacer 1mm	→
Déplacer 0.1mm	→

Déplacer Y:	+000.0
-------------	--------

CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

ET SÉLECTIONNER  
«**MOUVEMENT**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉPLACER UN AXE**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉPLACER Y**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER LA VALEUR DE  
DÉPLACEMENT «**1MM**» ET **CLIQUER**

TOURNER LE BOUTON POUR  
DÉPLACER L'AXE Y VERS L'AVANT.

SI RIEN NE SE PASSE,  
ALORS VÉRIFIER  
LES BRANCHEMENTS **Y «P2»**

# VÉRIFICATION MOTEUR «Z»

APRÈS VÉRIFICATION DU PARALLÉLISME «P8»

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

Menu principale	↑
Déplacer un axe	→
Origine auto	
Niveau du Plateau	
Hauteur lissée :	10
Arrêter moteurs	

Mouvement	↑
Déplacer X	→
Déplacer Y	→
Déplacer Z	→
Extruder	→
Extruder E1	→
Extruder E2	→

Déplacer Z	
Déplacer un axe	↑
Déplacer 10mm	→
Déplacer 1mm	→
Déplacer 0.1mm	→

Déplacer Z:	+000.0
-------------	--------

CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

ET SÉLECTIONNER  
«**MOUVEMENT**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉPLACER UN AXE**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉPLACER Z**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER LA VALEUR DE  
DÉPLACEMENT «**1MM**» ET CLIQUER

TOURNER LE BOUTON POUR  
DÉPLACER L'AXE Z VERS LE HAUT.

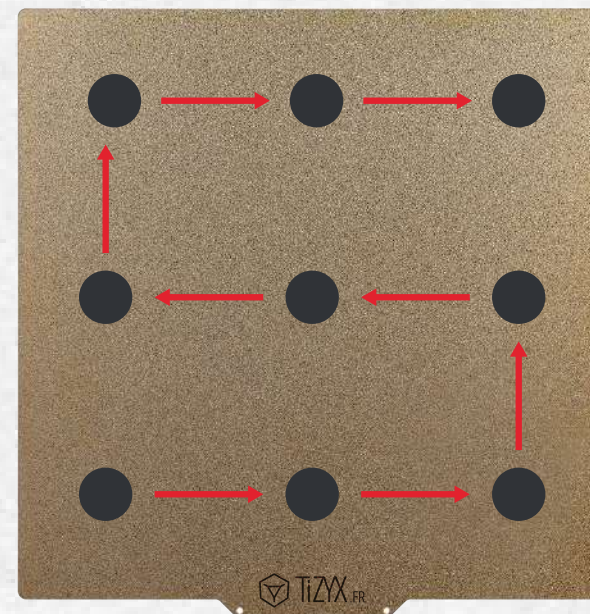
**LES 2 TIGES DOIVENT  
TOURNER EN MÊME TEMPS**

SI RIEN NE SE PASSE, VÉRIFIER  
LES BRANCHEMENTS **Z «P2»**

# VÉRIFICATION NIVEAU PLATEAU

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

Menu principale ↕  
Déplacer un axe →  
Origine auto  
Niveau du Plateau  
Hauteur lissée : 10  
Arrêter moteurs



CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

ET SÉLECTIONNER  
«**MOUVEMENT**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**NIVEAU DU PLATEAU**»

CLIQUER

LA TÊTE D'IMPRESSION COMMENCE À BOUGER ET CELLE-CI  
VIENT PALPER LE PLATEAU SUR 9 POINTS DIFFÉRENTS.

**GARDER LE DOIGT PRÊT À APPUYER SUR L'ARRÊT D'URGENCE !**

# MISE EN PRÉ-CHAUFFAGE

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

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

Température ↑  
Préchauffage PLA  
Préch. PLA Buse  
Préch. PLA Plateau

210° 60°  
210° 60°  
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  
«PRÉCHAUFFAGE PLA»

CLIQUER

SÉLECTIONNER  
«PRÉCHAUFFAGE PLA»

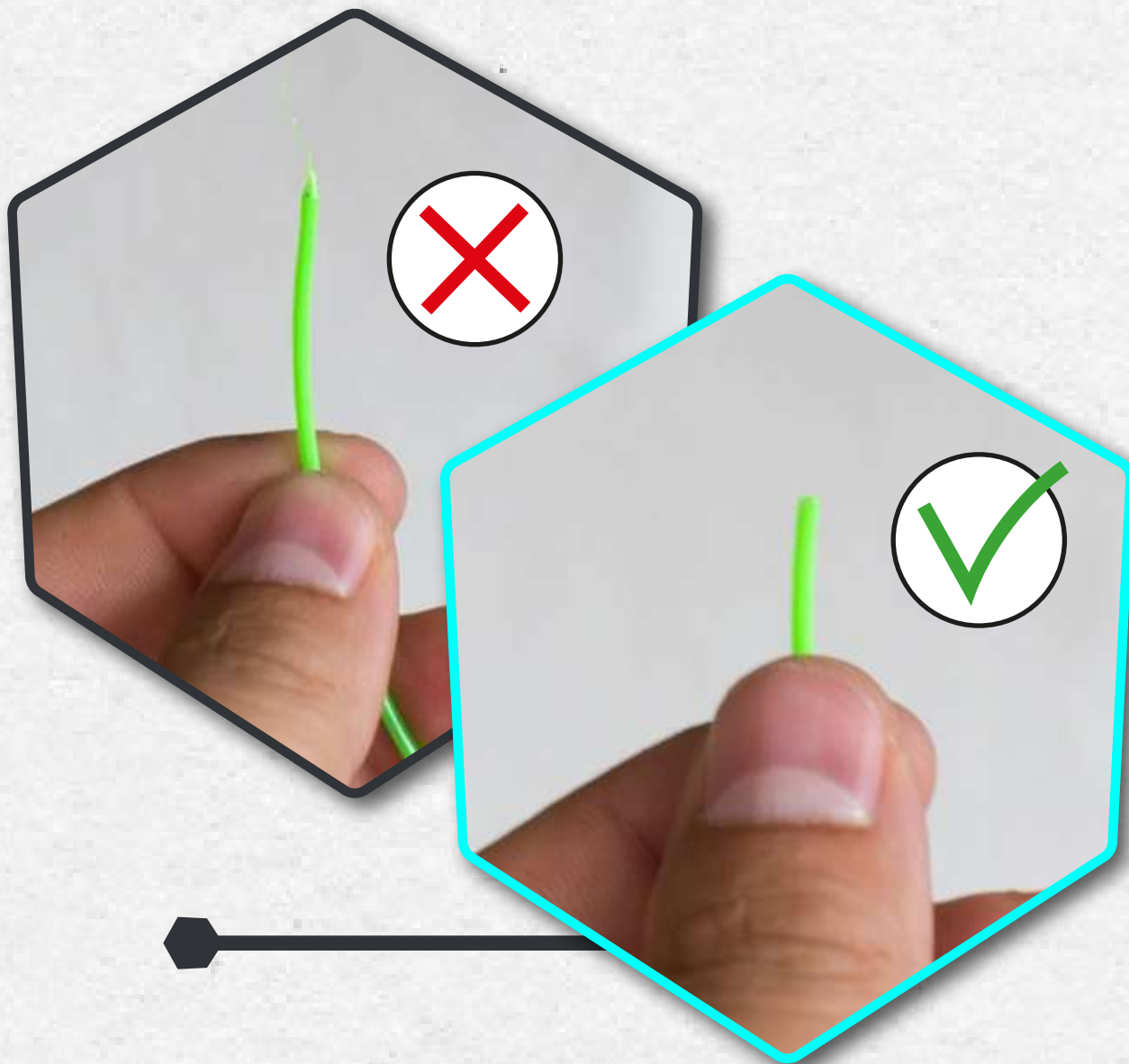
CLIQUER POUR VALIDER

LA BUSE ET LE PLATEAU  
COMMENCENT À CHAUFFER.

VÉRIFIER QUE LA TEMPÉRATURE  
MONTE CORRECTEMENT

BUSE : 210/210°  
PLATEAU : 60/60°

# MISE EN PLACE DU FILAMENT



VÉRIFIER QUE L'EXTRÉMITÉ DU FILAMENT  
SOIT NETTE OU BISEAUTÉE POUR FACILITER  
SA MISE EN PLACE.

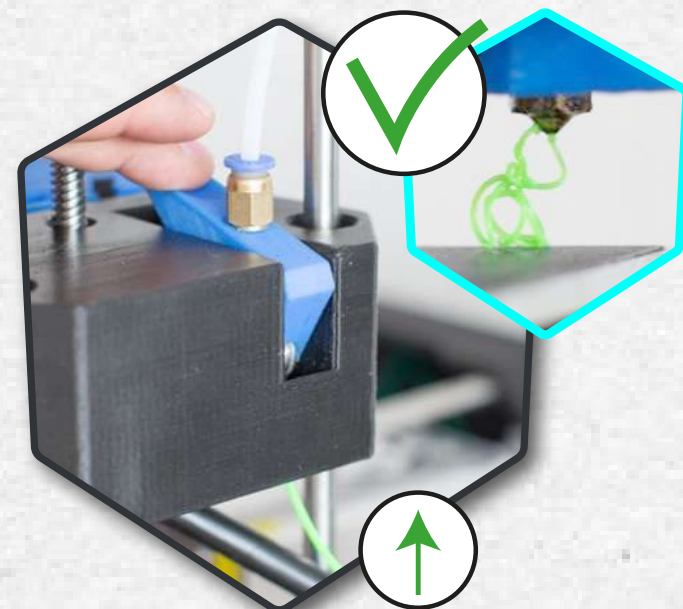
# MISE EN PLACE DU FILAMENT



INSÉRER VOTRE FILAMENT  
DANS LE CAPTEUR  
(SI VOUS EN POSSÉDEZ UN).



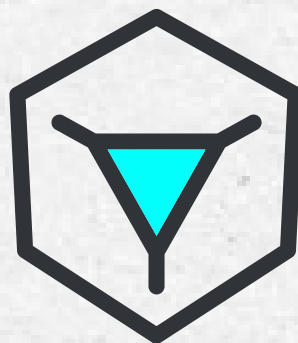
APPUYER **LÉGÈREMENT** SUR LE LEVIER.



INSÉRER LE FILAMENT PAR LE DESSOUS,  
POUSSER LE FILAMENT  
EN MAINTENANT APPUYÉ LE LEVIER  
JUSQU'À LE VOIR SORTIR PAR LA BUSE.

SI VOUS NE SOUHAITEZ PAS UTILISER VOTRE CAPTEUR, OU UTILISER UN AUTRE OUTIL, NE LE DÉBRANCHEZ PAS.  
IL VOUS SUFFIT D'INSÉRER UN MORCEAU DE FILAMENT DEDANS ET LE TOUR EST JOUÉ.

## ÉTAPE 2

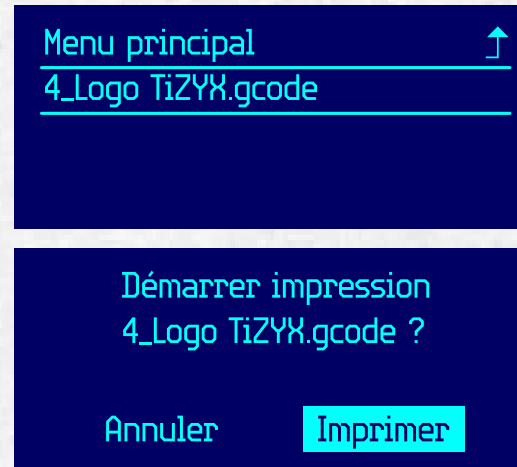


### CALIBRATION DE LA TÊTE D'IMPRESSION

L'OFFSET PERMET DE RÉGLER LA DISTANCE ENTRE LA BUSE ET LE PLATEAU  
APRÈS UNE PREMIÈRE IMPRESSION «PREMIÈRE COUCHE»



# LANCER UNE PREMIÈRE IMPRESSION



INSERER LA CARTE SD  
DANS LA FAÇADE DE LA EVY.

CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

SÉLECTIONNER  
«**IMPRESSION SD**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER LE FICHIER  
«**4\_LOGO TIZYX.GCODE**»

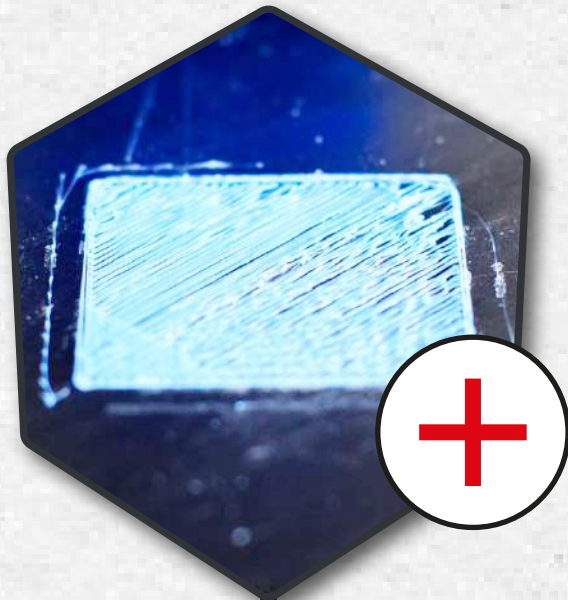
CLIQUER

CONFIRMER EN CLIQUANT SUR  
«**IMPRIMER**»

**ARRÊTER L'IMPRESSION** DÈS  
LES QUELQUES PREMIERS TRAITS

POUR LA PREMIÈRE UTILISATION  
SANS AVOIR RÉGLÉ L'OFFSET,  
GARDER LE DOIGT AU DESSUS DE  
L'**ARRÊT D'URGENCE**

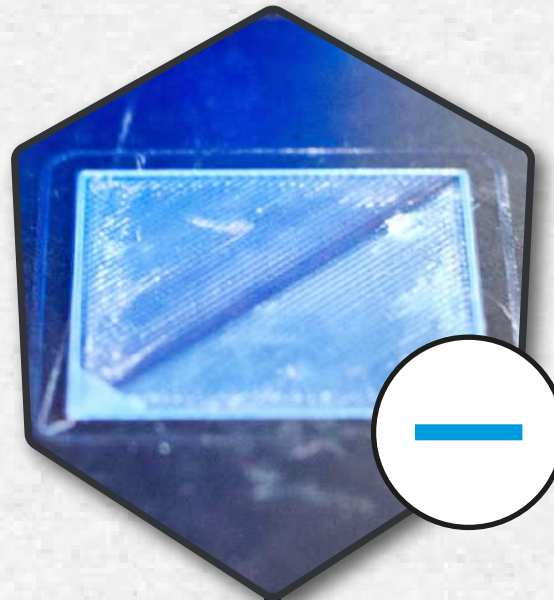
# RÉSULTAT DU PREMIER TEST D'IMPRESSION



SI LA PREMIÈRE COUCHE  
RESSEMBLE À CELA :

C'EST QUE LA HAUTEUR  
D'IMPRESSION EST TROP HAUTE

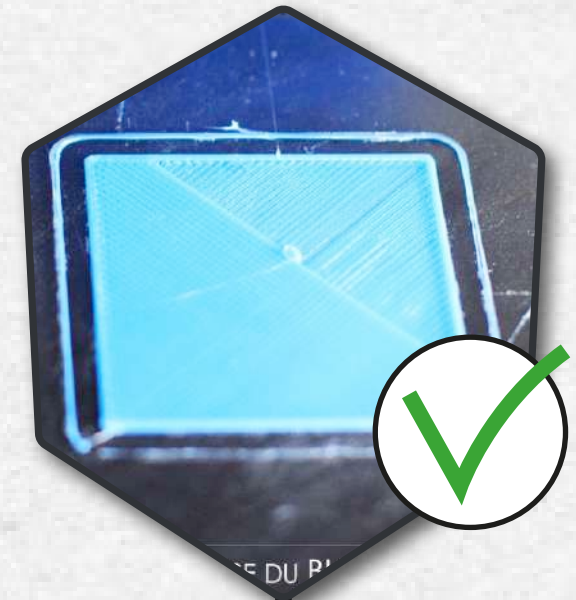
IL FAUDRA DONC **AUGMENTER**  
L'OFFSET, C'EST-À-DIRE  
RAPPROCHER LA BUSE DU PLATEAU.



SI LA PREMIÈRE COUCHE  
RESSEMBLE À CELA :

C'EST QUE LA HAUTEUR  
D'IMPRESSION EST TROP BASSE

IL FAUDRA DONC **RÉDUIRE**  
L'OFFSET, C'EST-À-DIRE ÉLOIGNER  
LA BUSE DU PLATEAU.



SI LA PREMIÈRE COUCHE  
RESSEMBLE À CELA :

C'EST QUE LA HAUTEUR  
D'IMPRESSION EST **PARFAITE**

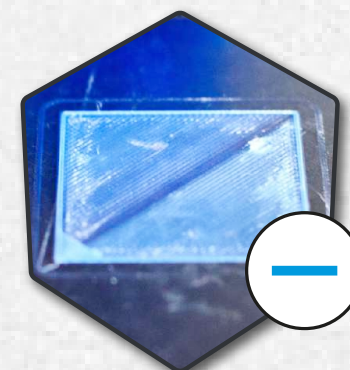
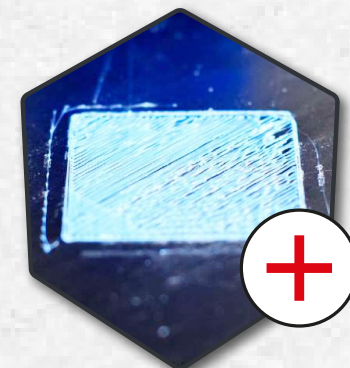
IL NE RESTE DONC PLUS QU'À  
IMPRIMER «**4\_LOGO TIZYX.GCODE**»  
EN ENTIER.

# RÉGLAGE DE L'OFFSET

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

Menu principal ↕  
Config. avancée →  
Décalage Z: -2.00  
BLTouch →  
Changement outil →  
Contraste LCD : 220  
Régler préch. PLA →  
Régler préch. ABS →  
Enregistrer config.  
Charger config.  
Restaurer défauts

Décalage Z: -2.00



CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

TOURNER LE BOUTON  
POUR DESCENDRE SUR  
«**CONFIGURATION**»

CLIQUER

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**DÉCALAGE Z**»

CLIQUER

SI L'OFFSET DOIT ÊTRE **AUGMENTÉ**, «**RAPPROCHER LA BUSE DU PLATEAU**»  
AUGMENTER LA VALEUR NÉGATIVE, PAR EXEMPLE : **-2.05**

SI L'OFFSET DOIT ÊTRE **RÉDUIT**, «**ÉLOIGNER LA BUSE DU PLATEAU**»  
RÉDUIRE LA VALEUR NÉGATIVE, PAR EXEMPLE : **-1.95**

«**ATTENTION !!**» LA PREMIÈRE COUCHE DOIT ÊTRE RÉGLÉE FINEMENT,  
SAUF S'IL Y A UN TRÈS GRAND ÉCART, NOUS RECOMMANDONS  
DE MODIFIER LA VALEUR PAR TRANCHE DE **0.05** !

# SAUVEGARDER LES RÉGLAGES OFFSET

Surveiller	↕
Mouvement	→
Spindle Control	→
Température	→
<u>Configuration</u>	→
Lumière	→
Impression SD	→

Menu principal	↕
Config. avancée	→
Décalage Z:	-1.95
BLTouch	→
Changement outil	→
Contraste LCD :	220
Régler préch. PLA	→
Régler préch. ABS	→
<u>Enregistrer config.</u>	
Charger config.	
Restaurer défauts	

CLIQER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

TOURNER LE BOUTON  
POUR DESCENDRE SUR  
«**CONFIGURATION**»

**CLIQER**

SÉLECTIONNER ENSUITE  
«**ENREGISTRER CONFIG**»

**CLIQER**

LA CONFIGURATION  
EST MAINTENANT ENREGISTRÉE  
MÊME APRÈS AVOIR ÉTEINT  
L'IMPRIMANTE.

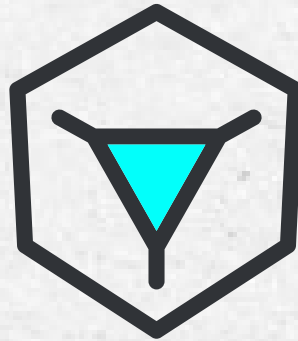
# RELANCER L'IMPRESSION

RELANCER UN TEST D'IMPRESSION ET RECOMMENCER L'OPÉRATION SI BESOIN JUSQU'À OBTENIR UNE PREMIÈRE COUCHE **PARFAITE**.

UNE FOIS LE RÉGLAGE EFFECTUÉ ET APRÈS AVOIR NETTOYÉ LE PLATEAU, RELANCER L'IMPRESSION «**4\_LOGO TIZYX.GCODE**» AFIN DE VÉRIFIER LA QUALITÉ DE L'IMPRESSION.



# ÉTAPE 3



## CHANGEMENT DE FILAMENT

INSÉRER OU RETIRER CORRECTEMENT UN FILAMENT

# PRÉCHAUFFAGE DE LA BUSE

COMME VU PRÉCÉDEMMENT «P6»

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

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

Buse :	180
--------	-----

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 180°

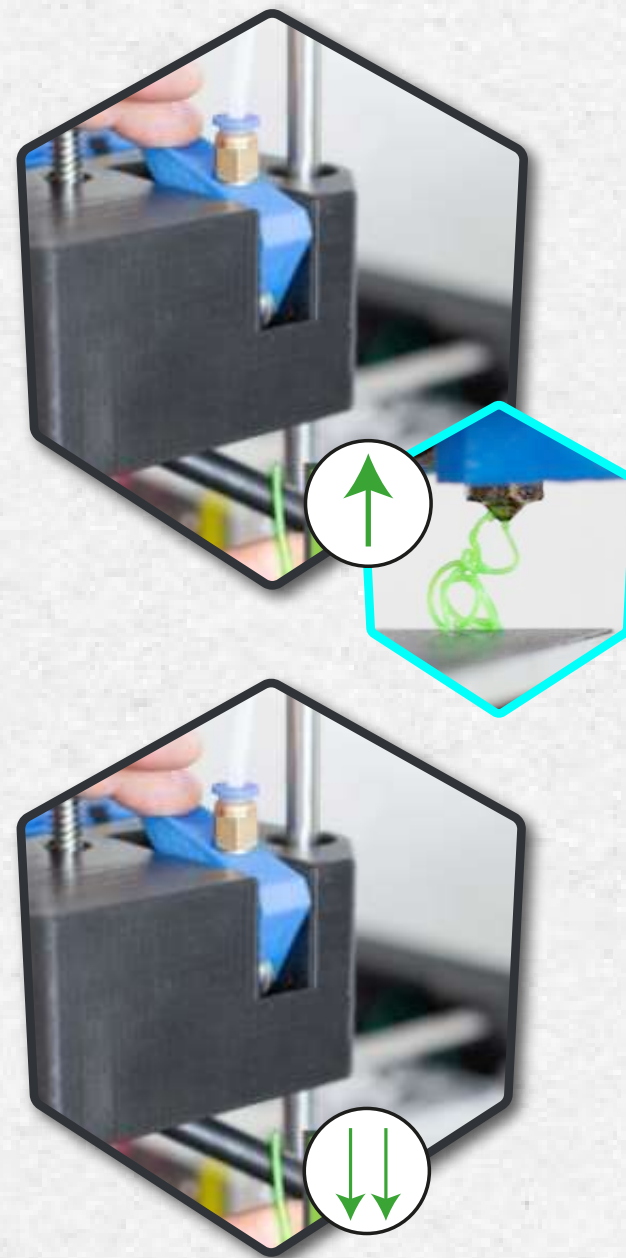
CLIQUER POUR VALIDER

AFIN DE GARANTIR UNE PARFAITE  
MISE EN PLACE DU FILAMENT  
NOUS CONSEILLONS  
DE PRÉCHAUFFER LA BUSE

# ENLEVER OU CHANGER LE FILAMENT

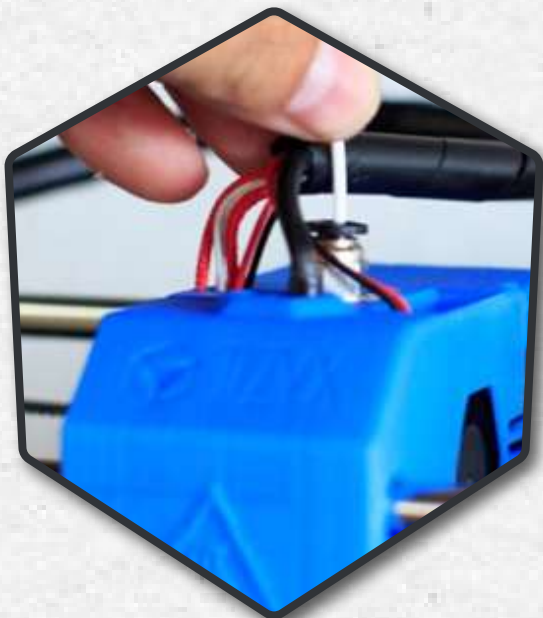
UNE FOIS LA TEMPÉRATURE DE BUSE AYANT ATTEINT 180°  
POUSSER LÉGÈREMENT LE FILAMENT TOUT EN APPUYANT  
SUR LE LEVIER «**COMME INDIQUÉ PRÉCÉDEMMENT P15**»  
AFIN DE FAIRE SORTIR UN PEU DE FILAMENT DE LA BUSE.

PUIS TIRER LE FILAMENT D'UN COUP RELATIVEMENT SEC  
POUR QU'IL RESSORTE COMPLÈTEMENT.





# NETTOYAGE DE LA BUSE



LORSQUE LA COULEUR OU LE TYPE DE FILAMENT EST CHANGÉ, NE PAS HÉSITER À NETTOYER LA BUSE.

APRÈS AVOIR ENLEVÉ LE FILAMENT COMME DÉCRIT PRÉCÉDEMMENT, ENLEVER LE TUBE PTFE.



PRENDRE UN BOUT DE FILAMENT «**20CM**»

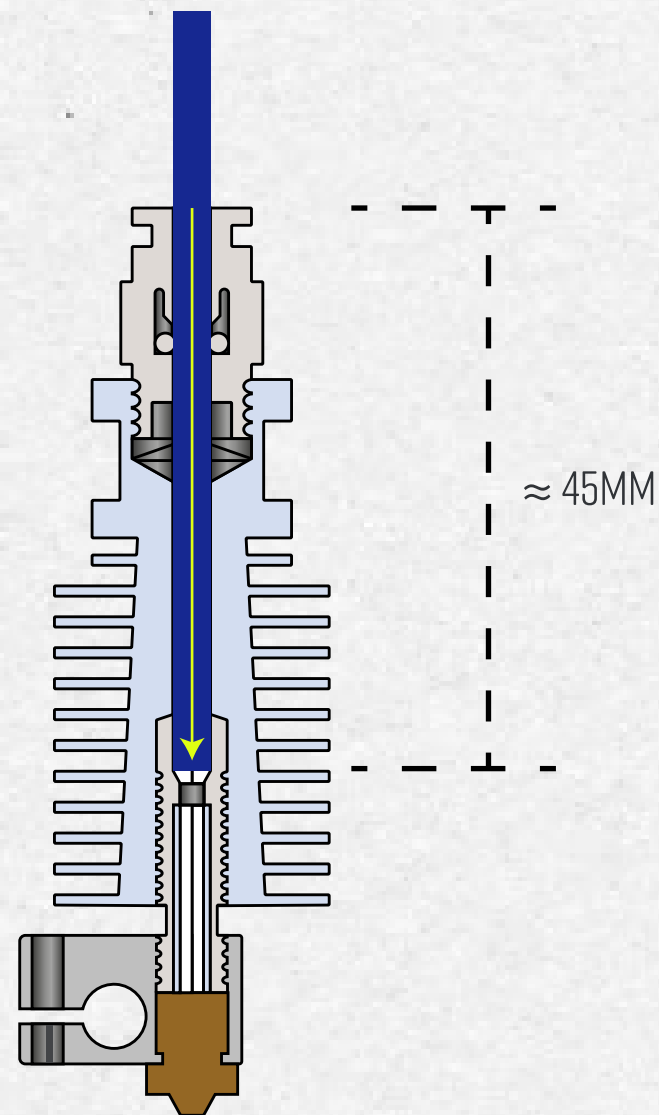
INSÉRER LE FILAMENT DANS LA BUSE JUSQU'À LE FAIRE SORTIR DE LA BUSE D'ENVIRON **1 À 2 CM**, PUIS RETIRER LE FILAMENT D'UN COUP SEC !

CONSTATER DES DÉPÔTS DE L'ANCIEN FILAMENT, RECOMMENCER CELA JUSQU'À CE QU'IL N'Y AIT PLUS DE DÉPÔT.

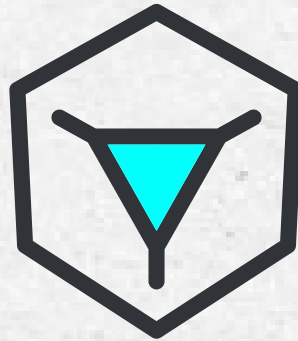
# INSTALLATION DU TUBE PTFE

UNE FOIS LA BUSE NETTOYÉE, RÉ-INSÉRER LE TUBE PTFE DANS LA BUSE D'ENVIRON **45MM**, JUSQU'À CE QU'IL BLOQUE.

ON PEUT ALORS METTRE LE NOUVEAU FILAMENT COMME PRÉCÉDEMMENT «**P15**» ET RELANCER LES IMPRESSIONS.



# ÉTAPE 4



## LANCEMENT D'UNE IMPRESSION AVEC CURA

INSTALLATION ET IMPORTATION DU PROFIL D'IMPRESSON

# TÉLÉCHARGER CURA



TÉLÉCHARGER LE LOGICIEL → [ULTIMAKER CURA](#)

INSTALLER LE LOGICIEL, EN FONCTION DE L'ORDINATEUR ET DES HABITUDES DE L'UTILISATEUR.

LAISSER LES OPTIONS D'INSTALLATION DÉJÀ PRÉ-COCHÉES  
UNE FOIS INSTALLÉ, LANCER CURA.

# AJOUTER UNE IMPRIMANTE

LORSQUE LA FENÊTRE «**AJOUTER UNE IMPRIMANTE**» S'AFFICHE

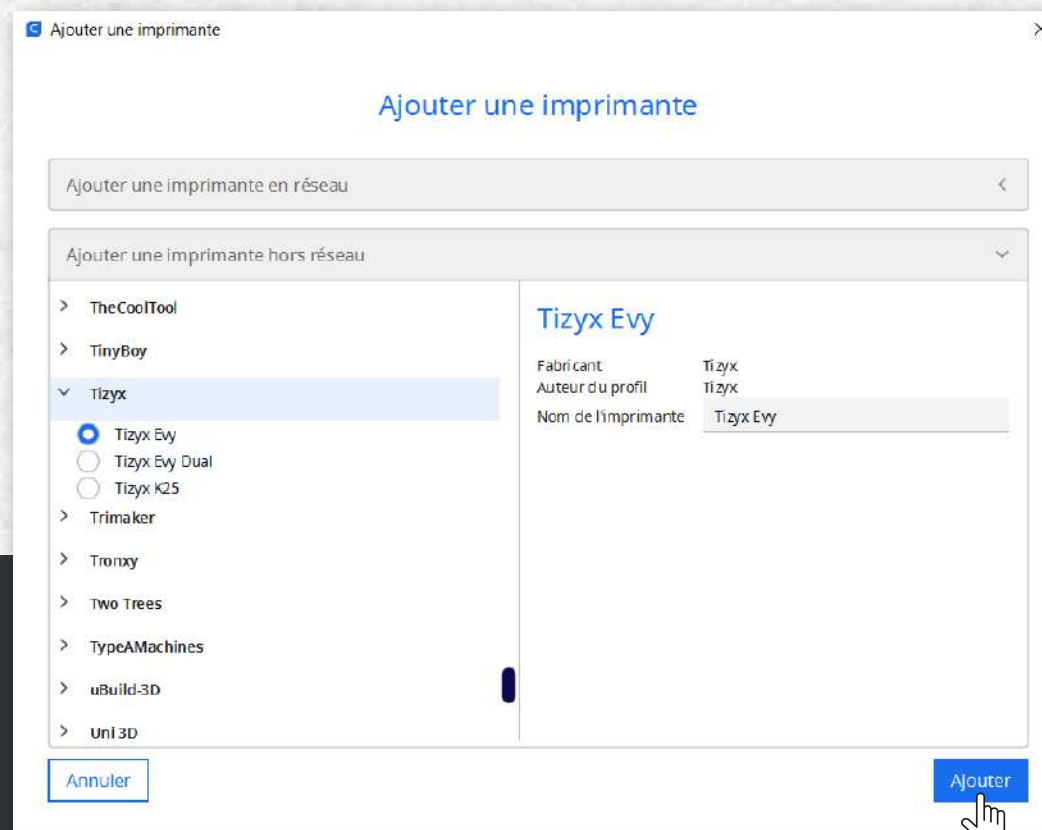
CLIQUER SUR «**AJOUTER UNE IMPRIMANTE HORS RÉSEAU**»

SÉLECTIONNER «**TIZYX**» DANS LA LISTE DE GAUCHE,  
PUIS SÉLECTIONNER L'IMPRIMANTE :

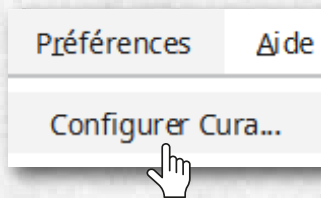
**TIZYX EVY**

**TIZYX EVY DUAL** «**À INSTALLER POUR UTILISER LA BUSE MULTI-MATÉRIAUX**»

CLIQUER SUR **AJOUTER**.



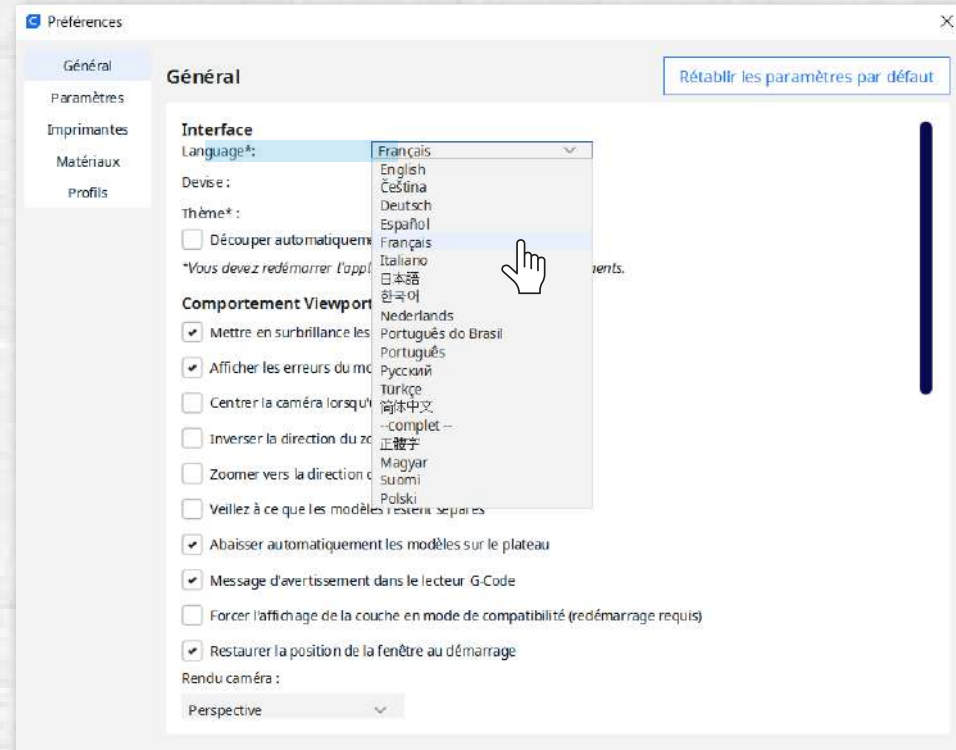
# LOGICIEL EN FRANÇAIS



CURA S'INSTALLANT  
PAR DÉFAUT EN ANGLAIS

CLIQUER SUR «**PRÉFÉRENCES**»  
EN HAUT DU LOGICIEL

«**CONFIGURER CURA**»

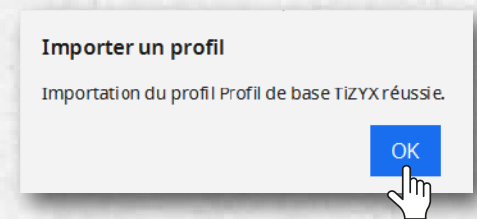
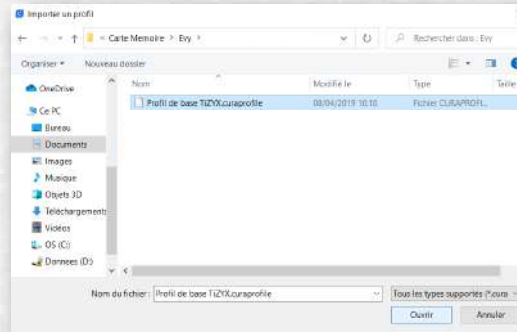
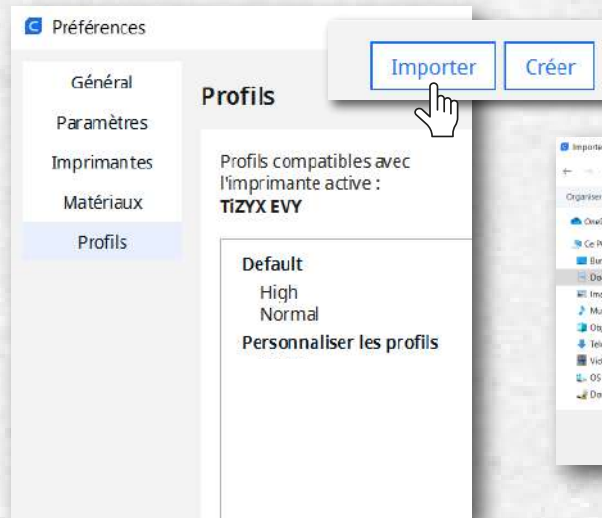
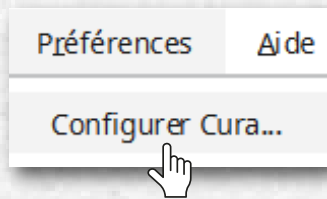


DANS L'ONGLET «**GÉNÉRAL**»  
CLIQUER SUR LA LISTE DÉROULANTE «**LANGUAGE**»

SÉLECTIONNER «**FRANÇAIS**»

**ATTENTION IL FAUT REDÉMARRER LE LOGICIEL  
POUR QUE LES CHANGEMENTS S'APPLIQUENT**

# IMPORTER LE PROFIL DE VOTRE IMPRIMANTE



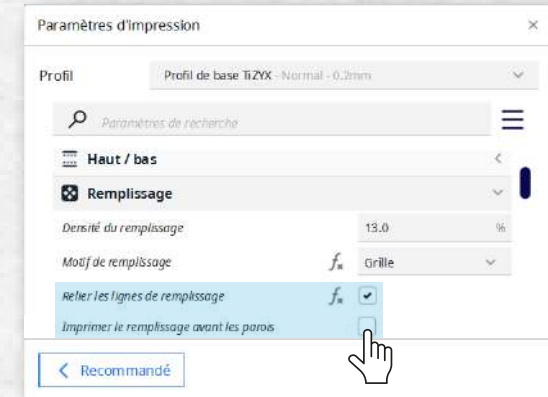
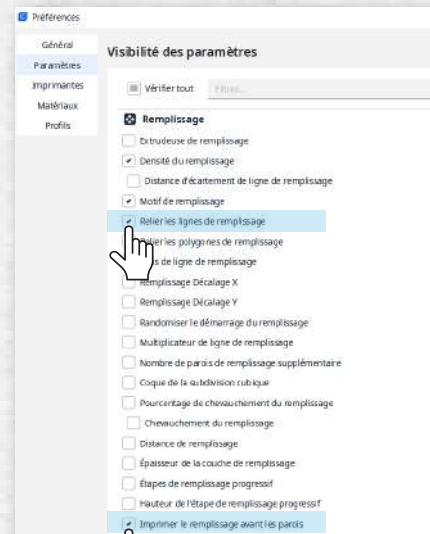
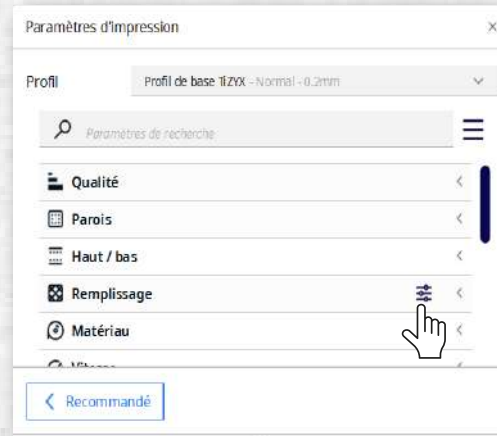
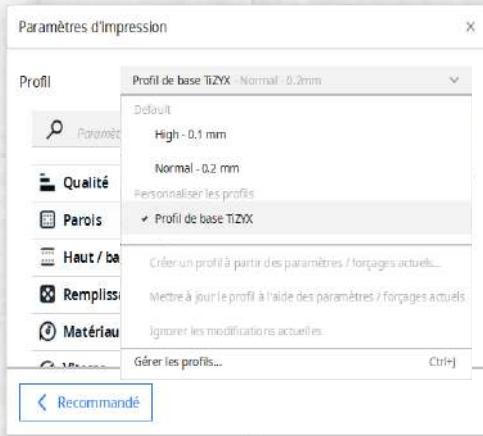
CLIQUER SUR «**PRÉFÉRENCES**»  
«**CONFIGURER CURA**»

CLIQUER SUR «**PROFILS**»  
DANS LE MENU DE GAUCHE  
PUIS CLIQUER SUR «**IMPORTER**»  
EN HAUT À DROITE DE LA FENÊTRE

SÉLECTIONNER LE DOCUMENT  
«**PROFIL DE BASE TIZYX.CURAPROFILE**»  
QUI SE TROUVE  
DANS LA CARTE SD FOURNIE  
AVEC LE KIT.  
CLIQUER SUR **OUVRI**

LE MESSAGE  
**IMPORTATION DU PROFIL RÉUSSIE**  
DEVRAIT S'AFFICHER  
CLIQUER SUR **OK**

# PARAMÈTRE À AJOUTER SUR CURA



SUR LE CÔTÉ DROIT SE TROUVE  
LA FENÊTRE DES PARAMÈTRES  
D'IMPRESSION

SÉLECTIONNER  
DANS LA LISTE DÉROULANTE  
**PROFIL/PROFIL DE BASE TIZYX**

**ATTENTION ÉTAPE IMPORTANTE**  
LES NOUVELLES VERSIONS DE CURA  
N'ACTIVENT PLUS AUTOMATIQUÉMENT  
LES RÉGLAGES DU PROFIL :  
«**RELIER LES LIGNES DE REMPLISSAGE  
ET IMPRIMER LE REMPLISSAGE  
AVANT LES PAROIS**»

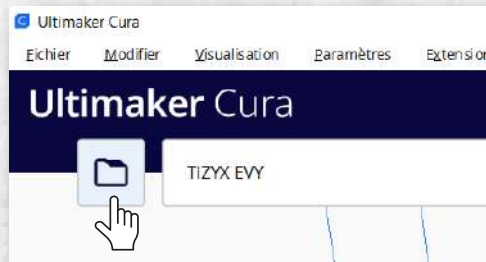
CLIQUER SUR  
**PARAMÈTRES DE REMPLISSAGE**

**COCHER LES CASES :**  
«**RELIER LES LIGNES DE REMPLISSAGE  
ET IMPRIMER LE REMPLISSAGE  
AVANT LES PAROIS**»  
PUIS FERMER LA FENÊTRE

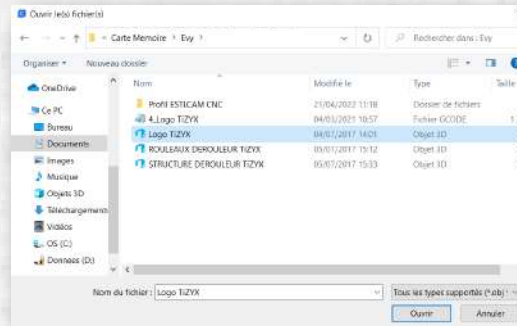
LES OPTIONS APPARAÎSSENT  
MAINTENANT DANS L'ONGLET  
**REPLISSAGE**  
**COCHER LA CASE**  
«**RELIER LES LIGNES DE REMPLISSAGE**»  
**DÉCOCHER LA CASE**  
«**IMPRIMER LE REMPLISSAGE  
AVANT LES PAROIS**»  
ET LE TOUR EST JOUÉ



# OUVRIR UN FICHIER



CLIQUER SUR L'ICONE  
«**OUVRIR**» EN HAUT À GAUCHE

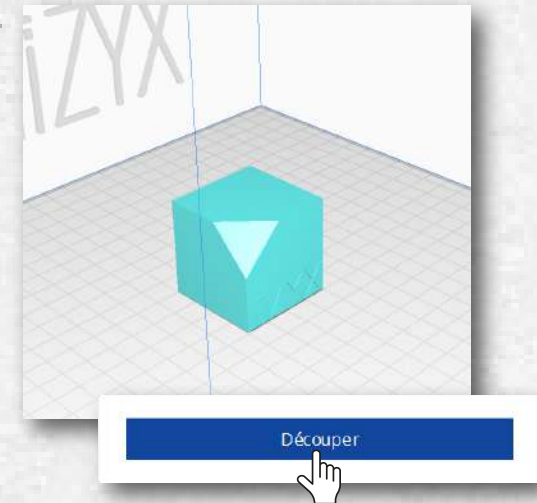


SÉLECTIONNER LE DOCUMENT

«**LOGO TIZYX.STL**»

QUI SE TROUVE SUR LA CARTE SD  
FOURNIE AVEC LE KIT.

PUIS CLIQUER SUR «**OUVRIR**»

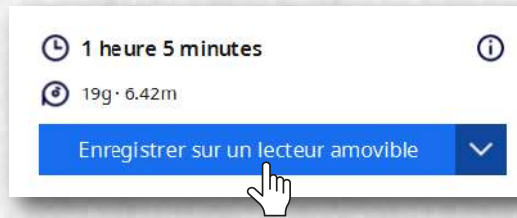
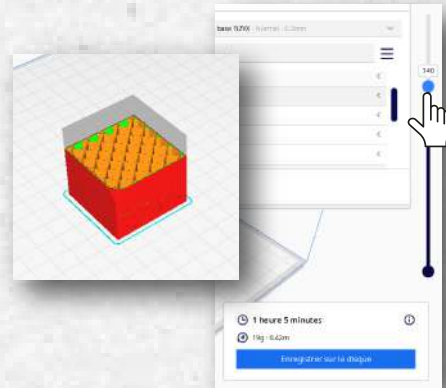
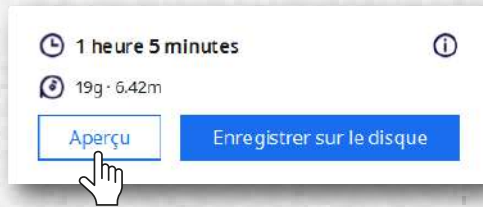


L'OBJET 3D APPARAÎT  
AU CENTRE DU PLATEAU

CLIQUER SUR LE BOUTON  
EN BAS À DROITE APRÈS AVOIR  
RÉGLÉ LES PARAMÈTRES

«**DÉCOUPER**»

# DÉCOUPE ET ENREGISTREMENT SUR LA CARTE SD



CLIQUER SUR LE BOUTON  
«**APERÇU**» EN BAS À DROITE

AFIN D'AVOIR UNE VISION DE LA  
PIÈCE COUCHE PAR COUCHE

CELA PERMET DE VÉRIFIER  
QUE LE FICHIER 3D UTILISÉ  
N'EST PAS CORROMPU ET QU'IL  
S'IMPRIMERA CORRECTEMENT.

IL EST MAINTENANT POSSIBLE DE  
VISUALISER LES DIFFÉRENTES  
COUCHES AINSI QUE  
LE REMPLISSAGE DE LA PIÈCE,  
GRÂCE À LA BARRE DE DÉFILEMENT

UNE FOIS QUE TOUT EST PRÊT,  
INSÉRER LA CARTE SD  
«**AVEC ADAPTATEUR SD OU USB**»

CLIQUER SUR

«**ENREGISTRER  
SUR UN LECTEUR AMOVIBLE**»

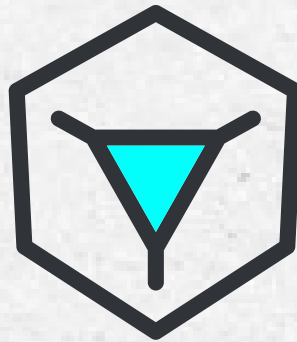
COMME VU PRÉCÉDEMMENT «**PI7**»

INSÉRER LA CARTE SD  
DANS LA FAÇADE DE LA EVY.

CLIQUER SUR LE BOUTON  
POUR ACCÉDER AU MENU.

SÉLECTIONNER «**IMPRESSION SD**»

ET SÉLECTIONNER LE FICHIER



VOTRE IMPRIMANTE EST PRÊTE !

FÉLICITATIONS, TOUTE L'ÉQUIPE TIZYX VOUS REMERCIE ET VOUS SOUHAITE DE BONNES IMPRESSIONS