

BUSE MULTI-MATÉRIAUX

TIZYX EVY DUAL

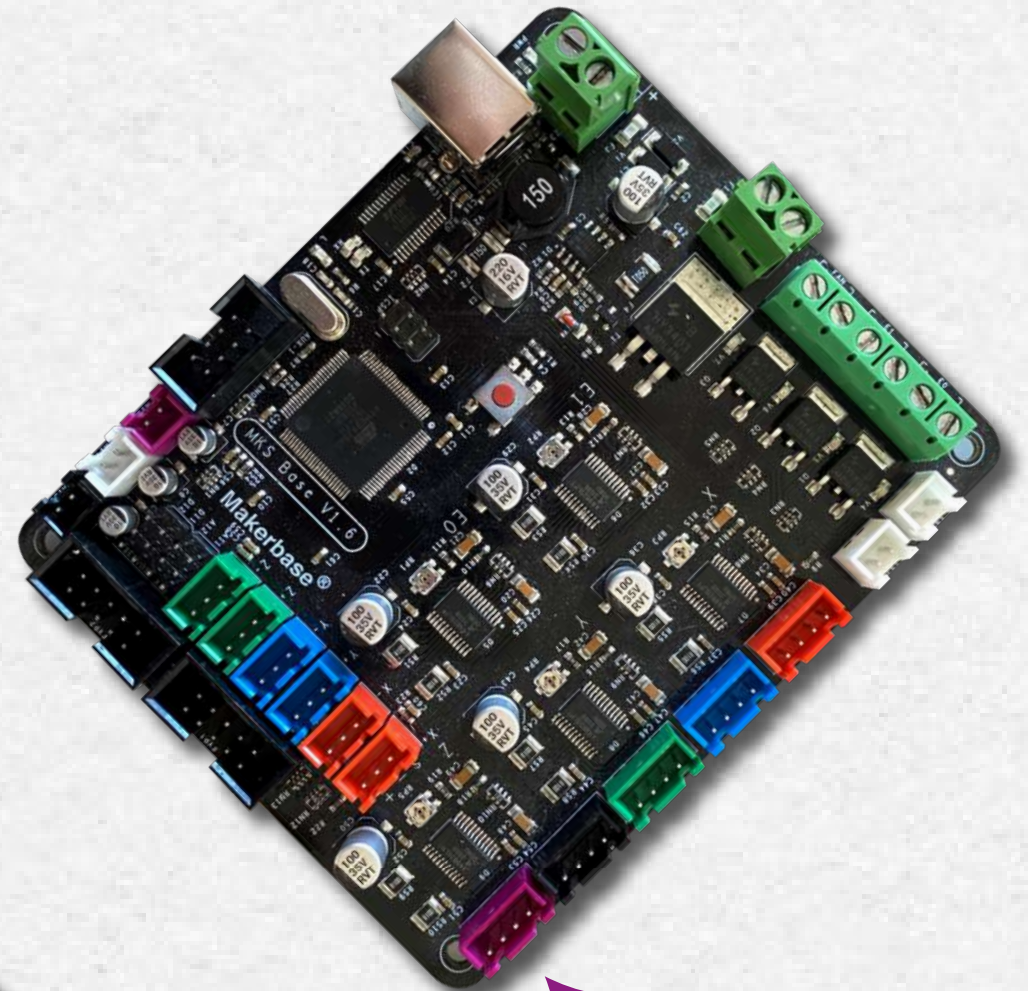
BRANCHEMENTS

BRANCHER LE CABLAGE MOTEUR
DE COULEUR **VIOLET**
À LA CARTE MÈRE.

MOTEUR BUSE MULTI-MATÉRIAUX



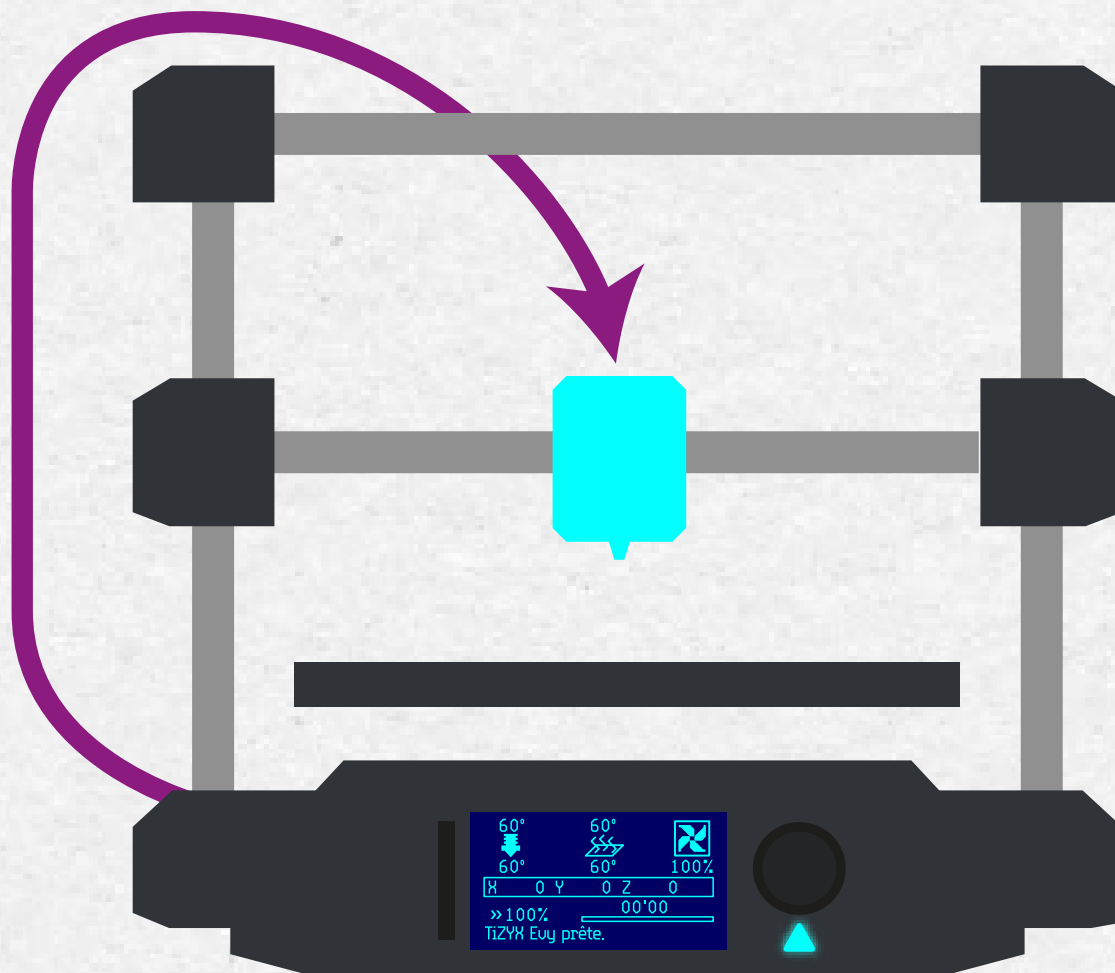
MOTEUR EI MULTI



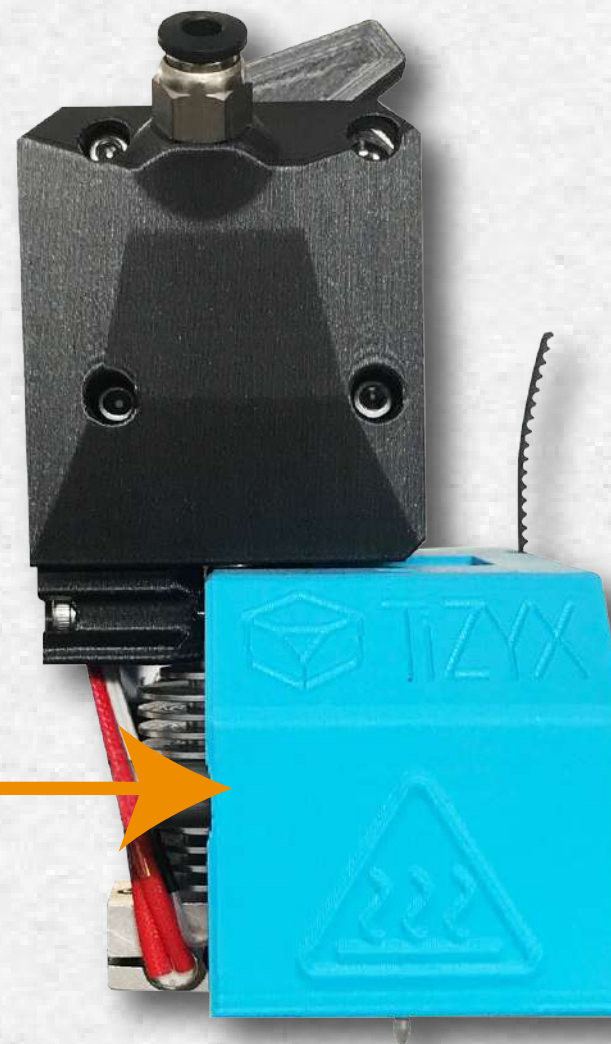
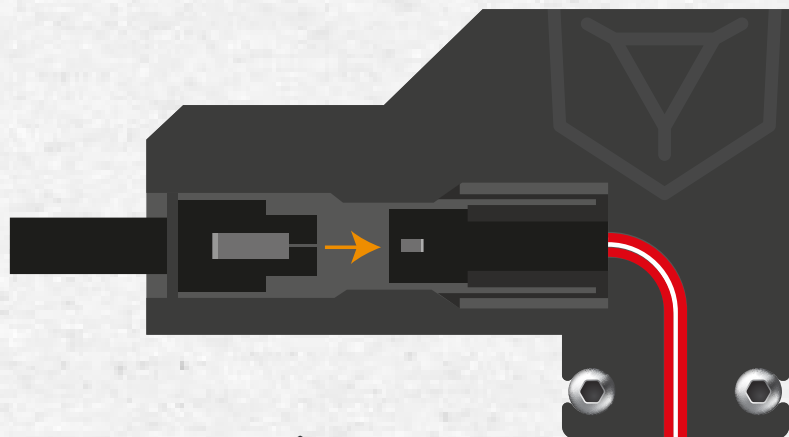
BRANCHEMENTS

PASSER LE CABLE
EN SUIVANT CELUI DE LA BUSE
À L'INTÉRIEUR DE LA PIÈCE PLASTIQUE
«B1/B2»

PASSER LE ENSUITE EN HAUT
DE L'IMPRIMANTE



INSTALLER VOTRE BUSE MULTI-MATÉRIAUX



BRANCHER LA CONNECTIQUE NOIR

ET INSERER LA BUSE MULTI-MATÉRIAUX
DANS LA TÊTE DE L'IMPRIMANTE

CABLE MOTEUR ET TUBE PTFE



BRANCHER LE CABLE MOTEUR
SUR LE MOTEUR DE LA BUSE
MULTI-MATÉRIAUX



ENFONCER BIEN LE TUBE PTFE
FOURNIT AVEC VOTRE BUSE
MULTI-MATÉRIAUX DANS LE
RACCORD PNEUMATIQUE.

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° 0°
210° 0°
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
«**PRÉCH. PLA BUSE**»

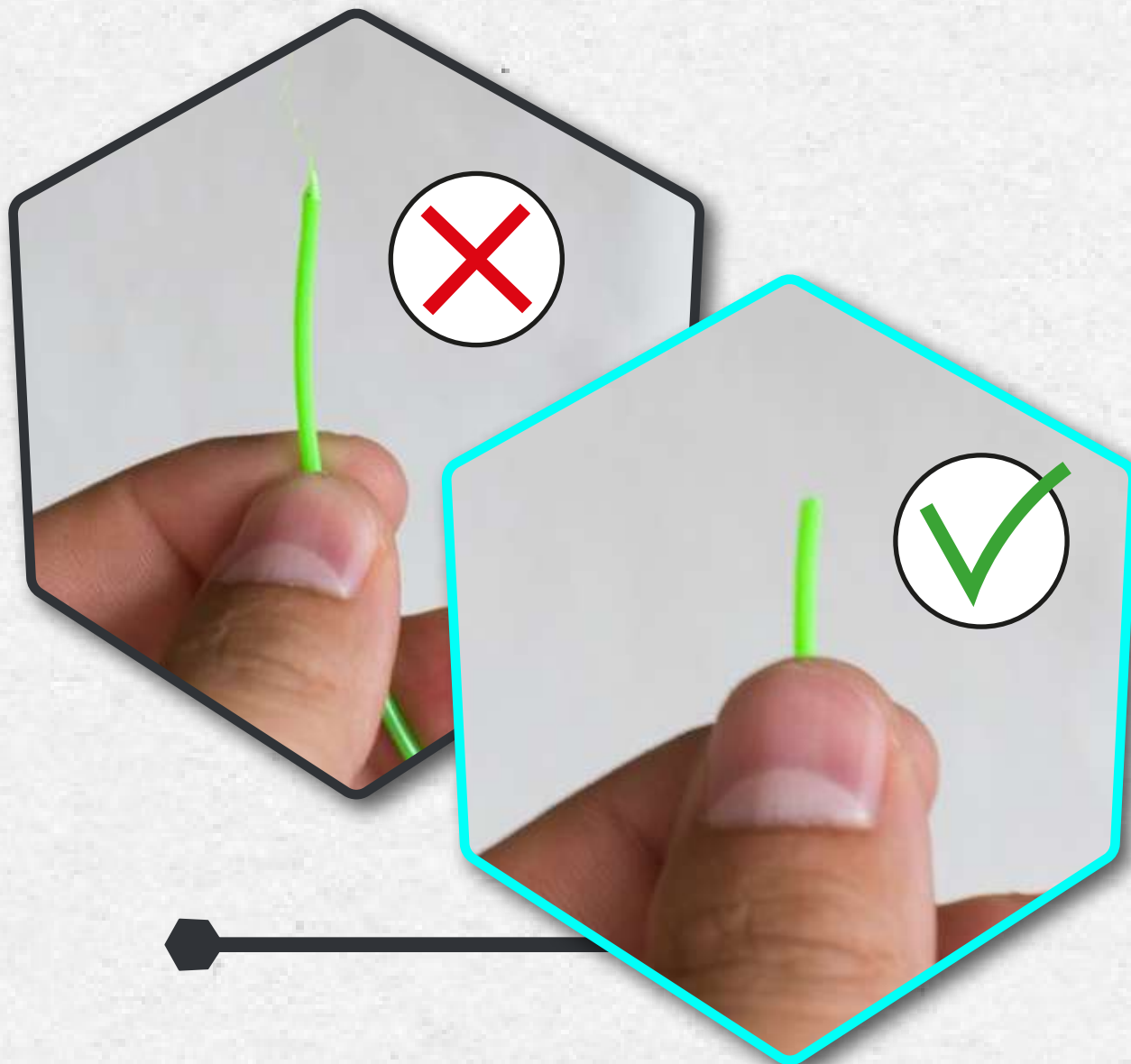
CLIQUER POUR VALIDER

LA BUSE ET LE PLATEAU
COMMENCENT À CHAUFFER.

**VÉRIFIER QUE LA TEMPÉRATURE
MONTE CORRECTEMENT**

BUSE : 210/210°

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 DIRECT-DRIVE

INSÉRER LE FILAMENT PAR LE **DESSUS**
DE LA BUSE MULTI-MATÉRIAUX

POUSSER LE FILAMENT
EN APPUYANT **LÉGÈREMENT** SUR LE LEVIER
JUSQU'À CE QUE LE FILAMENT
RESSORTE DE LA BUSE.



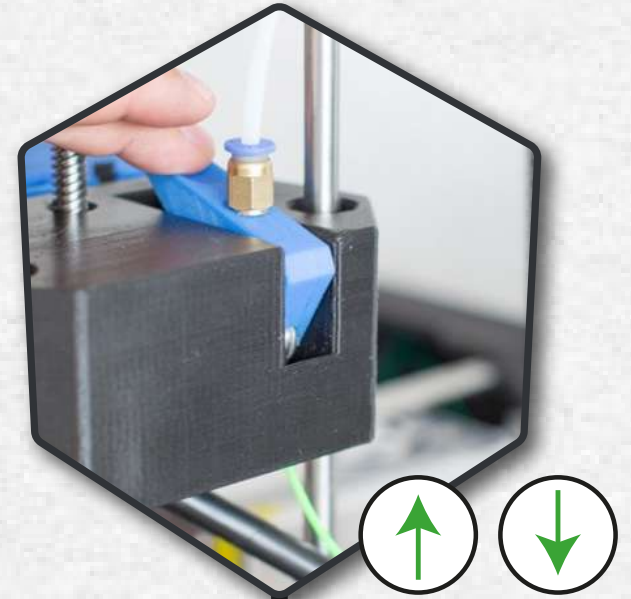
MISE EN PLACE DU FILAMENT EXTRUDER CLASSIC



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



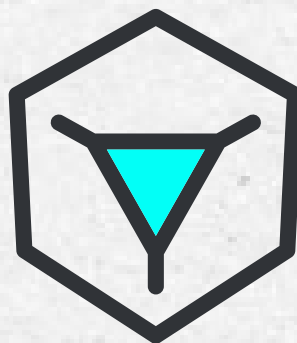
APPUYER **LÉGÈREMENT** SUR LE LEVIER
DE L'EXTRUDER CLASSIC



5 MM

INSÉRER LE FILAMENT PAR LE DESSOUS,
POUSSER LE FILAMENT EN MAINTENANT
APPUYÉ LE LEVIER JUSQU'À CE QUE LE
FILAMENT BLOQUE, PUIS TIRER LE
D'ENVIRON 5MM.

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.

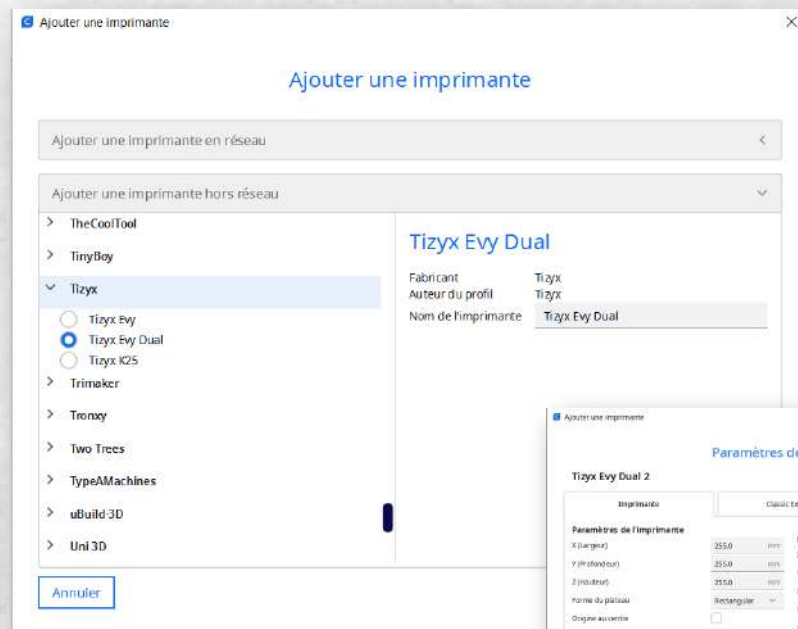
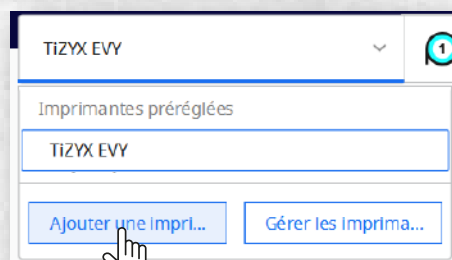


LANCEMENT D'UNE IMPRESSION AVEC CURA

IMPORTATION DU PROFIL D'IMPRESSION

**ATTENTION, IL EST IMPÉRATIF DE FAIRE LA CALIBRATION DE LA BUSE MULTI-MATÉRIAUX
VOIR NOTICE - MISE EN ROUTE «PI6»**

AJOUTER UNE IMPRIMANTE



OUVRIER LE LOGICIEL
«CURA»

CLIQUER SUR «TIZYX EVY»
DANS LE MENU EN HAUT À DROITE

CLIQUER ENSUITE SUR
«AJOUTER UNE IMPRIMANTE»

SI L'IMPRIMANTE EVY DUAL
N'À PAS ENCORE ÉTAIT AJOUTÉ

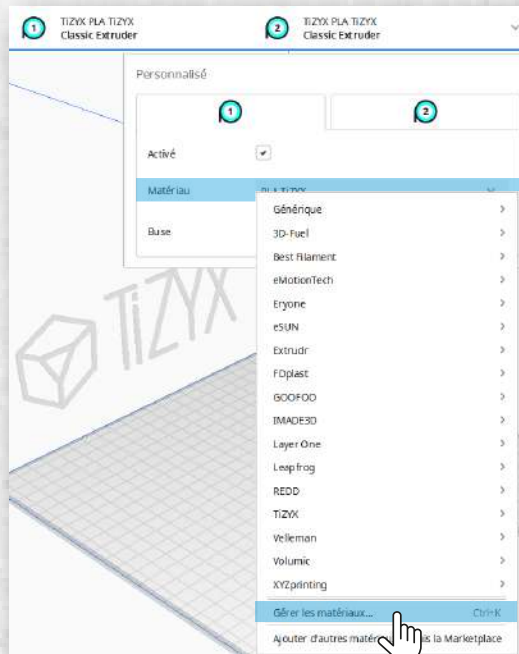
CLIQUER SUR «AJOUTER UNE IMPRIMANTE HORS RÉSEAU»

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

CLIQUER SUR AJOUTER.

UNE SECONDE FENÊTRE S'AFFICHE, CLIQUER SUR «SUIVANT»

CRÉATION D'UN MATÉRIAU



PAR DEFAULT, LE MÊME MATÉRIAU
EST ASSIGNÉ AUX DEUX EXTRUDERS

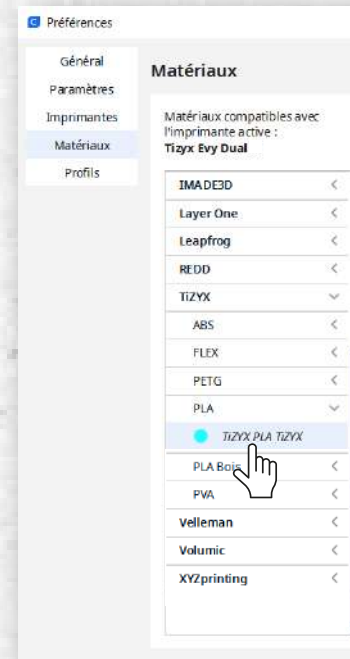
CLIQUER SUR LES EXTRUDERS

«TIZYX PLA TIZYX
CLASSIC EXTRUDER»

UNE FENÊTRE S'OUVRE **CLIQUER**
SUR LA LISTE DÉROULANTE

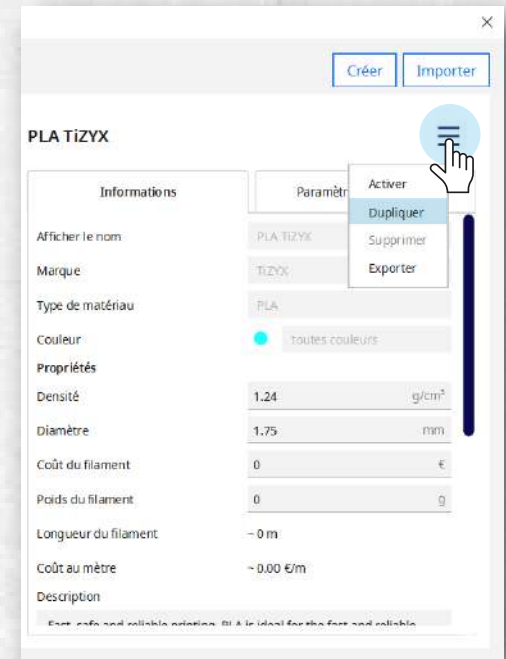
«MATÉRIAU»

LA LISTE DÉROULANTE S'OUVRE
CLIQUER TOUT EN BAS SUR
«GÉRER LES MATÉRIEAUX»



LA FENÊTRE DES PRÉFÉRENCES
MATÉRIEAUX S'AFFICHE.

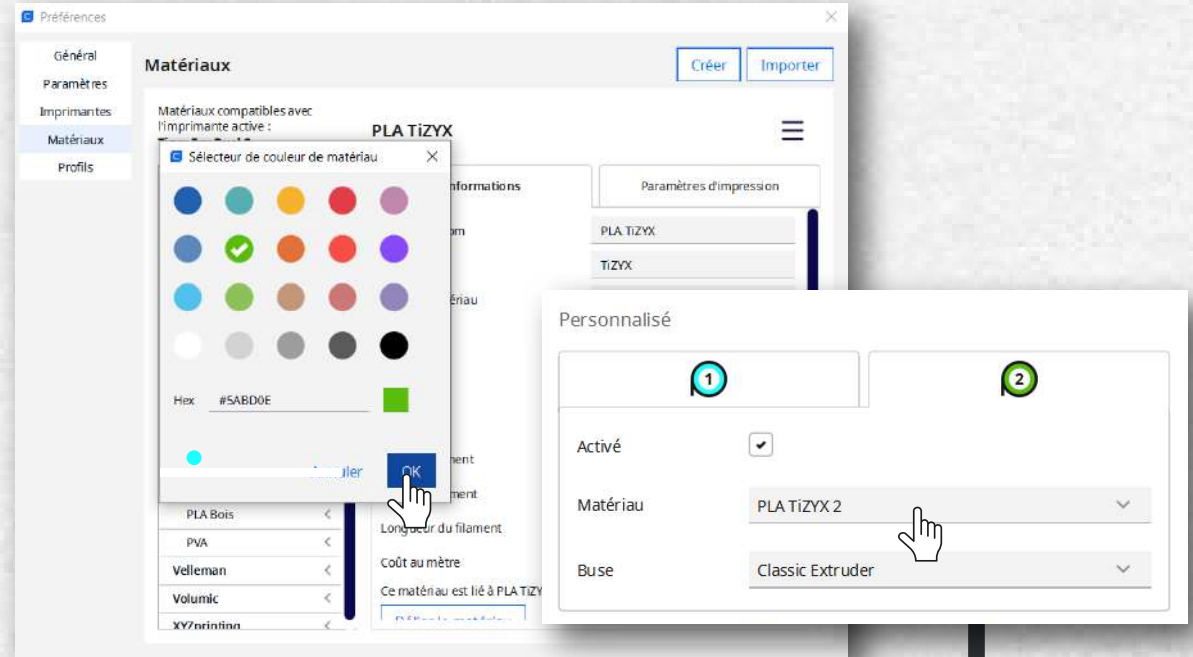
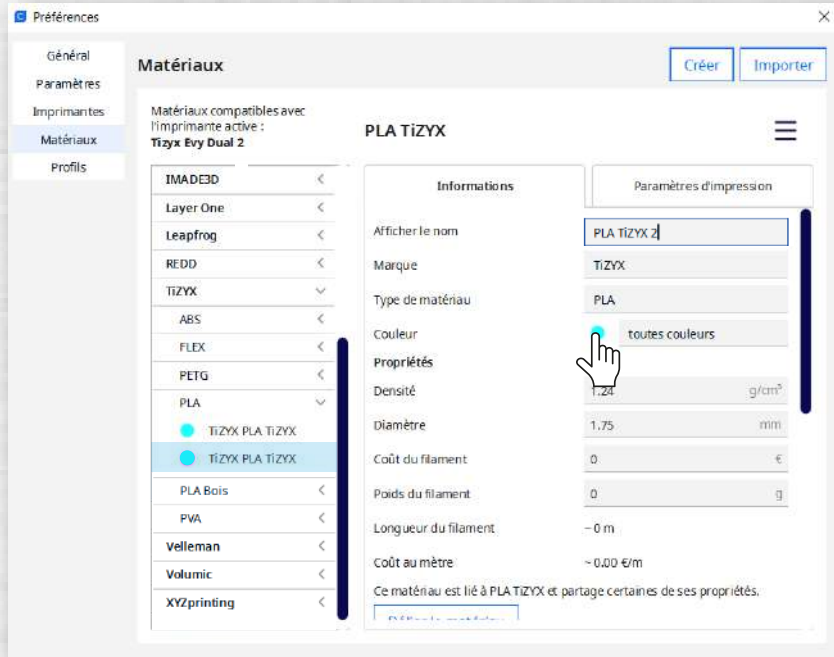
CLIQUER SUR TIZYX PLA TIZYX



CLIQUER SUR L'ICONE
EN HAUT À DROITE,

CLIQUER SUR
«DUPLIQUER LE MATÉRIAU»

DIFFÉRENCIER DEUX MATÉRIAUX



SÉLECTIONNER LE MATÉRIAU QUI À ÉTÉ DUPLIQUÉ.

RENOMMER LE «**PLA TIZYX 2**»

CLIQUER ENSUITE SUR LA COULEUR

SÉLECTIONNER UNE COULEUR

ELLE PERMETTRA DE DIFFÉRENCIER
LE MATÉRIAU DE
L'EXTRUDER 1 À CELUI DU 2

FERMER LA FENÊTRE

SÉLECTIONNER CE NOUVEAU MATÉRIAU
POUR L'**EXTRUDER 2**

MATÉRIAU/TIZYX/PLA/PLA TIZYX 2

ACTIVER LE DIRECT DRIVE

Personnalisé

1 2

Activé

Matériau PLA TiZYX 2

Buse Classic Extruder

SÉLECTIONNER L'EXTRUDER 2

Personnalisé

1 2

Activé

Matériau PLA TiZYX 2

Buse Classic Extruder

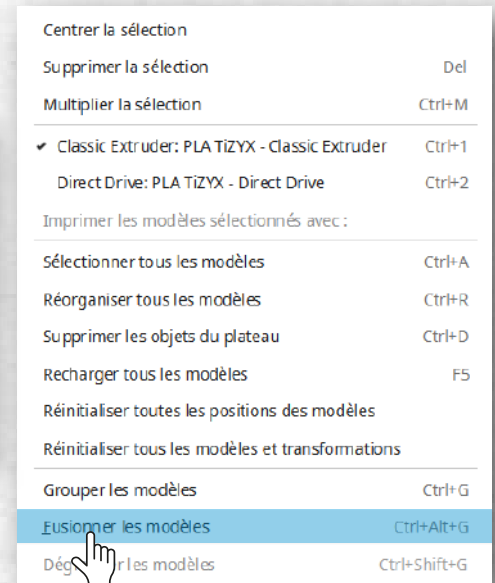
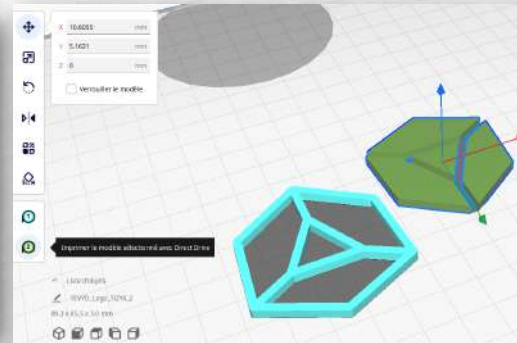
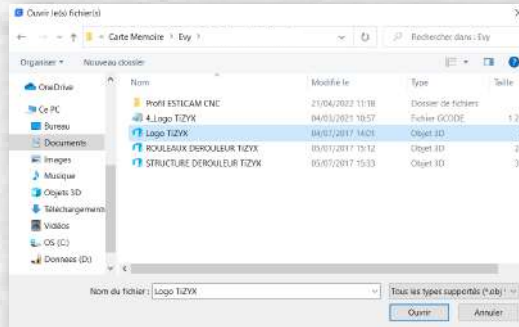
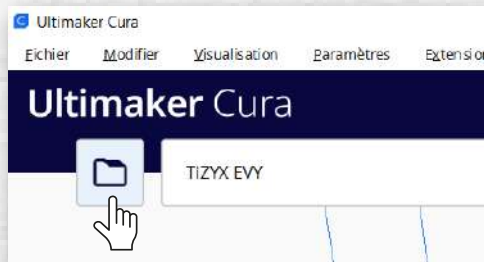
- ✓ Classic Extruder
- Direct Drive

INDIQUER QUE LA BUSE DE
L'EXTRUDER 2 EST EN DIRECT DRIVE

CLIQUER SUR
«CLASSIC EXTRUDER»

PUIS SÉLECTIONNER
«DIRECT DRIVE»

OUVRIR UN FICHER



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

SÉLECTIONNER LES MODÈLES

«**LOGO TIZYX_1.STL**»
«**LOGO TIZYX_2.STL**»

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

PUIS CLIQUER SUR «**OUVRI**R»

LES OBJETS 3D APPARAÎSENT
SUR LE PLATEAU

SÉLECTIONNER LA **PREMIÈRE PARTIE**
DU MODÈLE À IMPRIMER
ET SÉLECTIONNER L'**EXTRUDER 1**

SÉLECTIONNER LA **SECONDE PARTIE**
DU MODÈLE À IMPRIMER
ET SÉLECTIONNER L'**EXTRUDER 2**

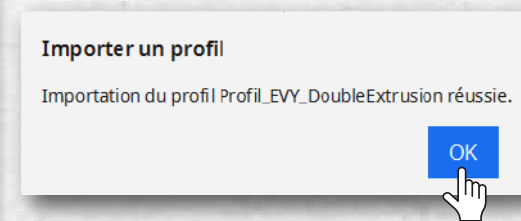
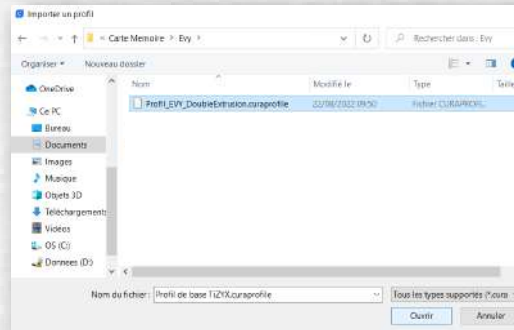
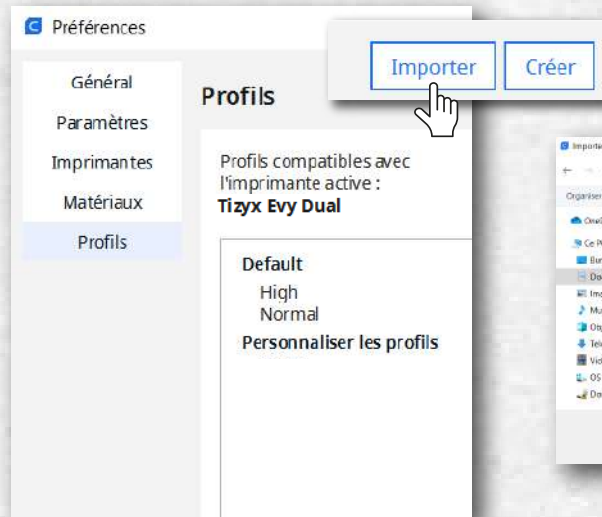
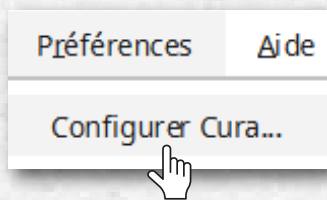
SÉLECTIONNER LES 2 PARTIES
AFIN DE LES ASSEMBLER

CLIC DROIT
«**FUSIONNER LES MODÈLES**»

CENTER LE MODÈLE AU PLATEAU

CLIC DROIT
«**CENTRE LE MODÈLE SÉLECTIONNÉ**»

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_EVY_DOUBLEEXTRUSION.CURAPROFILE**»

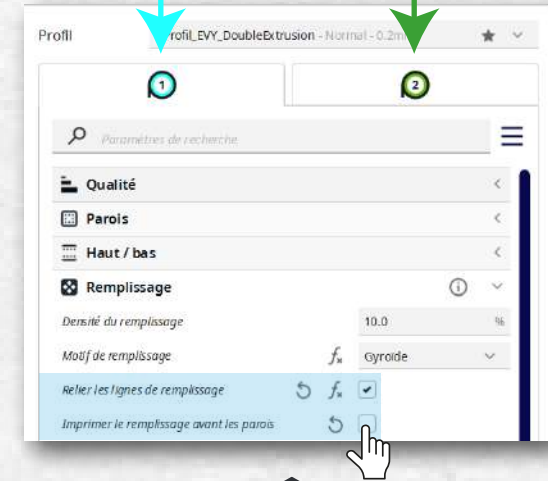
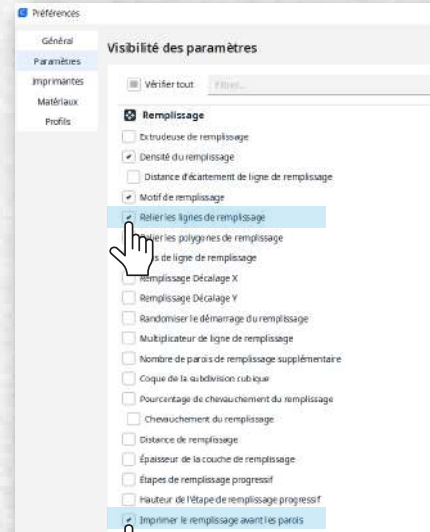
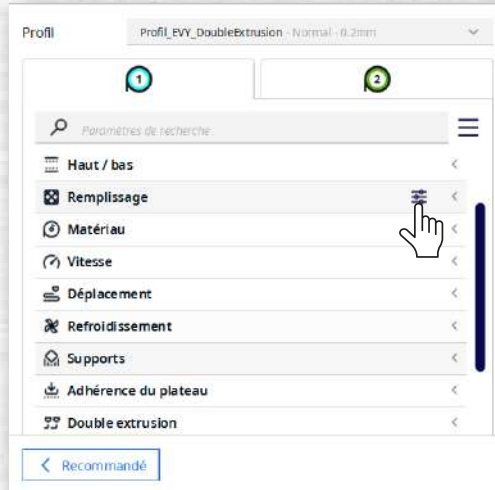
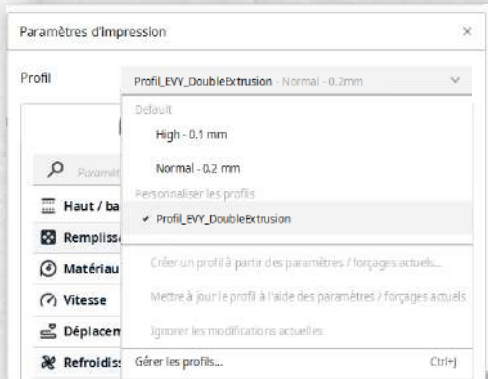
QUI SE TROUVE
DANS LA CARTE SD FOURNIE
AVEC LE KIT.

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 UN EXTRUDER
PUIS DANS LA LISTE DÉROULANTE
PROFIL/PROFIL_EVY_DOUBLEEXTRUSION

ATTENTION ÉTAPE IMPORTANTE

LES NOUVELLES VERSIONS DE CURA
N'ACTIVENT PLUS AUTOMATIQUEMENT
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 APPARAISSENT
MAINTENANT DANS L'ONGLET
REPLISSAGE

COCHER LA CASE
«**RELIER LES LIGNES DE REMPLISSAGE**»

DÉCOCHER LA CASE
«**IMPRIMER LE REMPLISSAGE**
AVANT LES PAROIS»

NE PAS OUBLIER DE LE MODIFIER
POUR L'EXTRUDER 2

RÉTRACTION AU CHANGEMENT DE BUSE

1 2

Paramètres de recherche

Double extrusion

Activer la tour d'amorçage

Taille de la tour d'amorçage 35 mm

Volume minimum de la tour d'amorçage 80.0 mm³

Position X de la tour d'amorçage f_x 127.5 mm

Position Y de la tour d'amorçage f_y 200.0 mm

Essuyer le bec d'impression inactif sur la tour d'amorçage

Bordure de la tour d'amorçage

Activer le bouclier de suintage

Distance de rétraction de changement de buse f_r 100.0 mm

Vitesse de rétraction de changement de buse 70.0 mm/s

< Recommandé

1 2

Paramètres de recherche

Double extrusion

Activer la tour d'amorçage

Taille de la tour d'amorçage 35 mm

Volume minimum de la tour d'amorçage 80.0 mm³

Position X de la tour d'amorçage f_x 127.5 mm

Position Y de la tour d'amorçage f_y 200.0 mm

Essuyer le bec d'impression inactif sur la tour d'amorçage

Bordure de la tour d'amorçage

Activer le bouclier de suintage

Distance de rétraction de changement de buse f_r 72.0 mm

Vitesse de rétraction de changement de buse 70.0 mm/s

< Recommandé



IL EST **EXTRÊMEMENT IMPORTANT**
DE **NE PAS TOUCHER** À CES DEUX
RÉGLAGES.

CELA RISQUERAIT D'**IMPACTER**
LE CHANGEMENT DE FILAMENT.

ALLER DANS L'ONGLET
DOUBLE EXTRUSION

VÉRIFIER QUE LA **DISTANCE DE RÉTRACTION DE CHANGEMENT DE BUSE** SOIT ÉGALE À **100 MM** POUR L'**EXTRUDER 1**

SOIT L'**EXTRUDER CLASSIC**

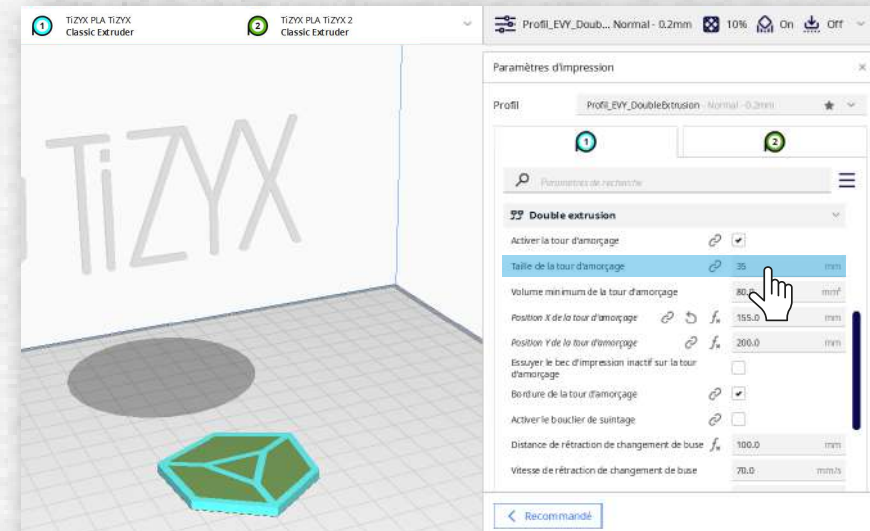
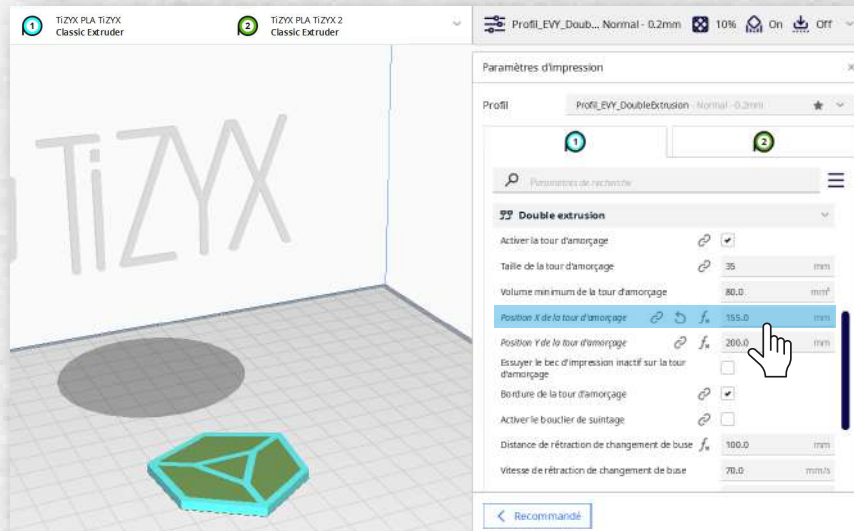
VÉRIFIER AUSSI POUR L'**EXTRUDER 2**

QUE LA **DISTANCE DE RÉTRACTION DE CHANGEMENT DE BUSE** SOIT ÉGALE À **72 MM**

SOIT LE **DIRECT DRIVE**

TOUR PRIMAIRE

TOUR D'AMORÇAGE



ALLER DANS L'ONGLET
DOUBLE EXTRUSION

MODIFIER LA **POSITION X**
DE LA **TOUR D'AMORÇAGE**
AFIN DE LA CENTRER. «**150**»

IL SERA AUTOMATIQUEMENT
MODIFIÉ POUR L'EXTRUDER 2

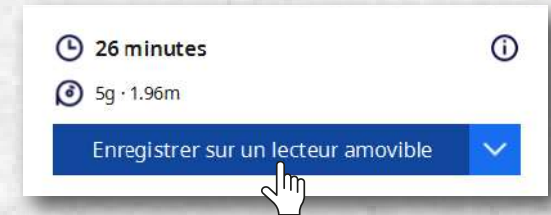
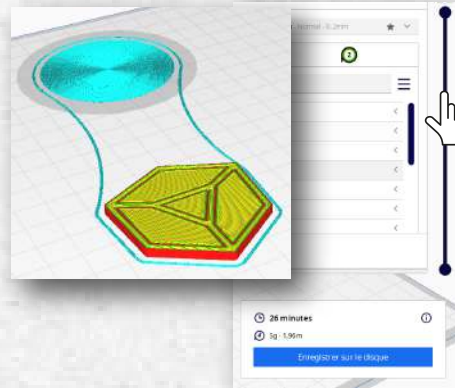
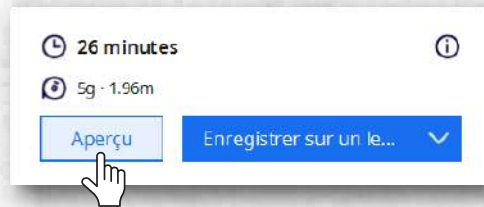
TAILLE DE LA TOUR D'AMORÇAGE

CETTE VALEUR PERMET D'AUGMENTER LA DISTANCE D'AMORÇAGE

PAR EXEMPLE LORS DE L'UTILISATION DE FILAMENT
DE COULEURS OPPOSÉS : BLANC ET NOIR.

CELA AUGMENTERA L'AMORÇAGE ET ÉVITERA D'AVOIR
DES RESTES DE COULEURS NOIR DANS LE BLANC.

DÉCOUPE ET ENREGISTREMENT SUR LA CARTE SD



CLIQUER SUR LE BOUTON
«**DÉCOUPER**»

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

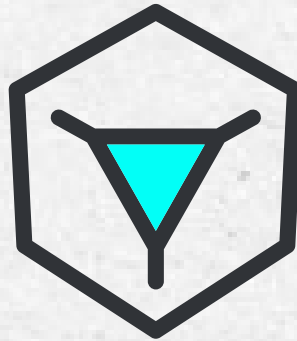
AFIN D'AVOIR UNE VISION DE LA
PIÈCE COUCHE PAR COUCHE

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

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

CLIQUER SUR

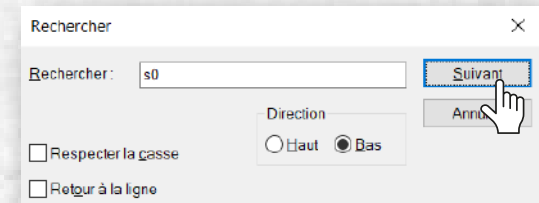
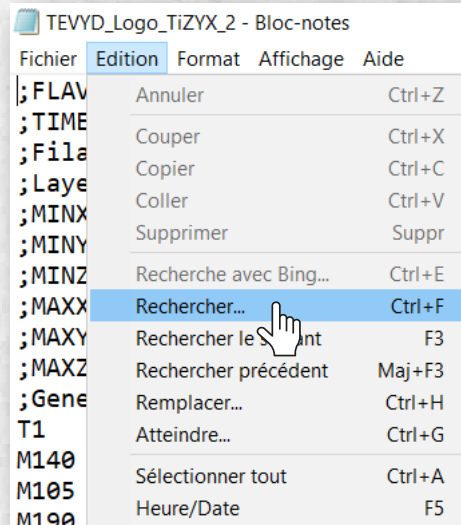
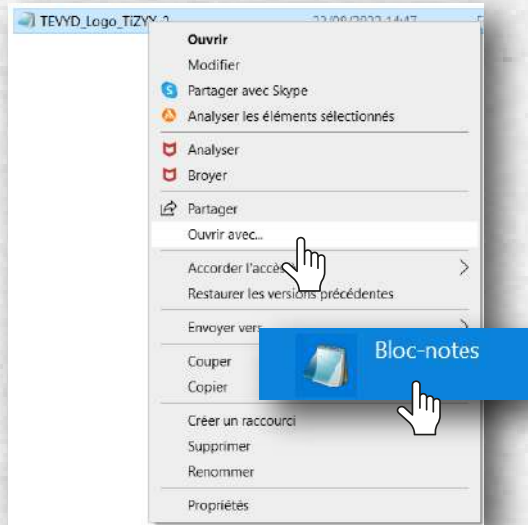
«**ENREGISTRER
SUR UN LECTEUR AMOVIBLE**»



VÉRIFICATION G-CODE

SUITE À LA MISE À JOUR DE CURA, UNE VÉRIFICATION G-CODE EST NÉCESSAIRE POUR L'OUTIL MULTI-MATÉRIAUX.

OUVRIR UN G-CODE



CLIQUE DROIT SUR
LE FICHIER ENREGISTRÉ GCODE
«**TEVYD_LOGO_TIZYX_2.GCODE**»

CLIQUEZ SUR
«**OUVRIR AVEC**»

SÉLECTIONNER BLOC-NOTE

UNE FOIS LE GCODE OUVERT

CLIQUEZ SUR «**EDITION**»

ET SÉLECTIONNER
«**RECHERCHER...**»

TAPER DANS LA
BARRE DE RECHERCHE «**SO**»
ET SÉLECTIONNER DIRECTION «**BAS**»

CLIQUEZ SUR **SUIVANT** POUR
LANCER LA RECHERCHE.

PREMIÈRE POSSIBILITÉ



LORS DE LA RECHERCHE «S0»

SI LE PREMIER EST «M140 S0»

ENREGISTRER LE FICHIER SUR LA CARTE SD
ET LANCER L'IMPRESSION

```
*TEVYD_Logo_TiZYX_2 - Bloc-notes
Fichier Edition Format Affichage Aide
G1 F2700 X130.4 Y117.125 E190.61898
G1 X130.4 Y117.225
G0 F7200 X130 Y116.432
G1 F2700 X130 Y107.398 E190.91645
G1 X130 Y107.298
G1 F3000 E185.91645
G1 F600 Z4.05
G0 F7200 X146.4 Y130.173 Z4.05
G1 F600 Z3.05
G1 F3000 E190.91645
G1 F2700 X146.4 Y136.614 E191.12853
G1 X146.4 Y136.714
;TIME_ELAPSED:1962.576485
G1 F3000 E186.12853
M140 S0
M107
M104 S0
M140 S0
G91
```

DEUXIÈME POSSIBILITÉ

LORS DE LA RECHERCHE «S0»

SI LE PREMIER RÉSULTAT EST
«M104 T0 S0» OU «M104 T1 S0»

REEMPLACER LA LIGNE PAR : «M104 S2I0»

The image shows a Notepad window titled 'TEVYD_Logo_TiZYX_2 - Bloc-notes'. The text in the window is as follows:

```
Fichier Edition Format Affichage Aide
G1 F3000 E233.40665
G1 X128 Y103.196 E233.44755
G0 F7200 X128.4 Y103.471
G1 F3000 X128.4 Y103.471 E233.44755
G0 F7200 X128.4 Y103.471
G1 F3000 X128.4 Y103.471 E233.44755
G1 F3000 X128.4 Y103.471 E233.44755
G1 F3000 X128.4 Y103.471 E233.44755
G1 F3000 X128.4 Y103.471 E233.44755
G92 T0
T0
G92 E0
M104 T1 S0
G1 F4200 E67
G1 F600 Z4.05
```

A search dialog box is open over the text, with 'S0' entered in the search field. The 'Suivant' button is highlighted. The search options are:

- Respecter la casse
- Retour à la ligne
- Direction: Haut Bas

The 'Fichier' menu is open, showing the following options:

- Nouveau (Ctrl+N)
- Nouvelle fenêtre (Ctrl+Maj+N)
- Ouvrir... (Ctrl+O)
- Enregistrer (Ctrl+S)**
- Enregistrer sous... (Ctrl+Maj+S)

CETTE OPÉRATION EST À FAIRE POUR CHAQUE IMPRESSION MULTI-MATÉRIAUX



VOTRE BUSE MULTI-MATÉRIAUX EST PRÊTE !

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