

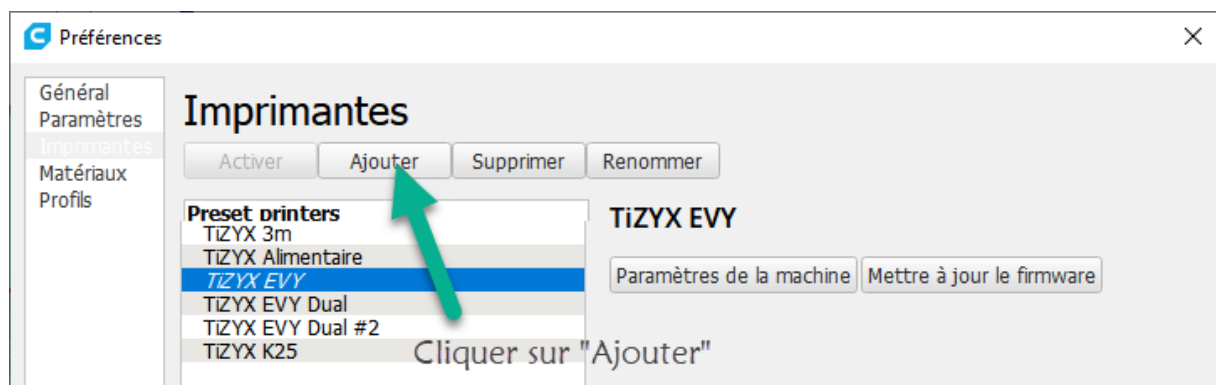
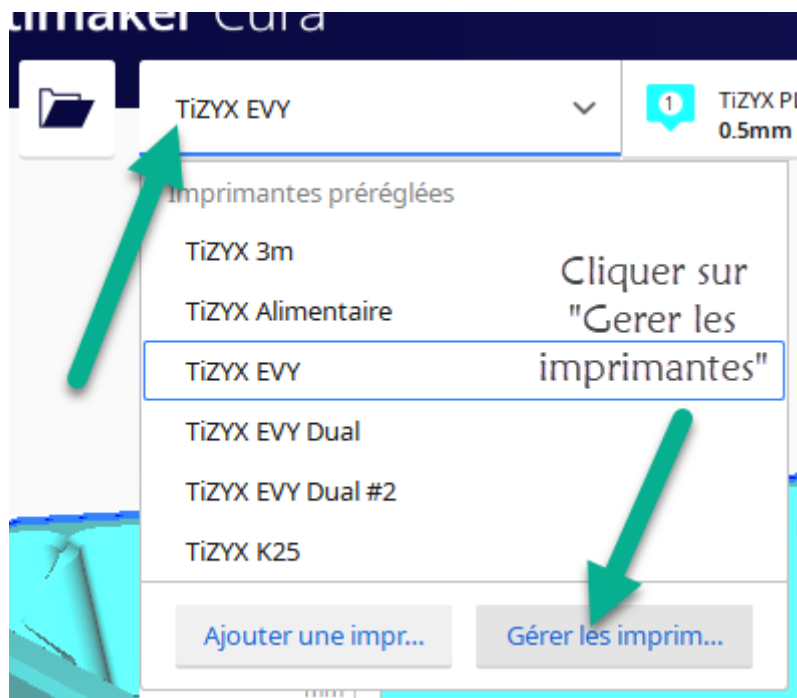
Utilisation Outil Seringue

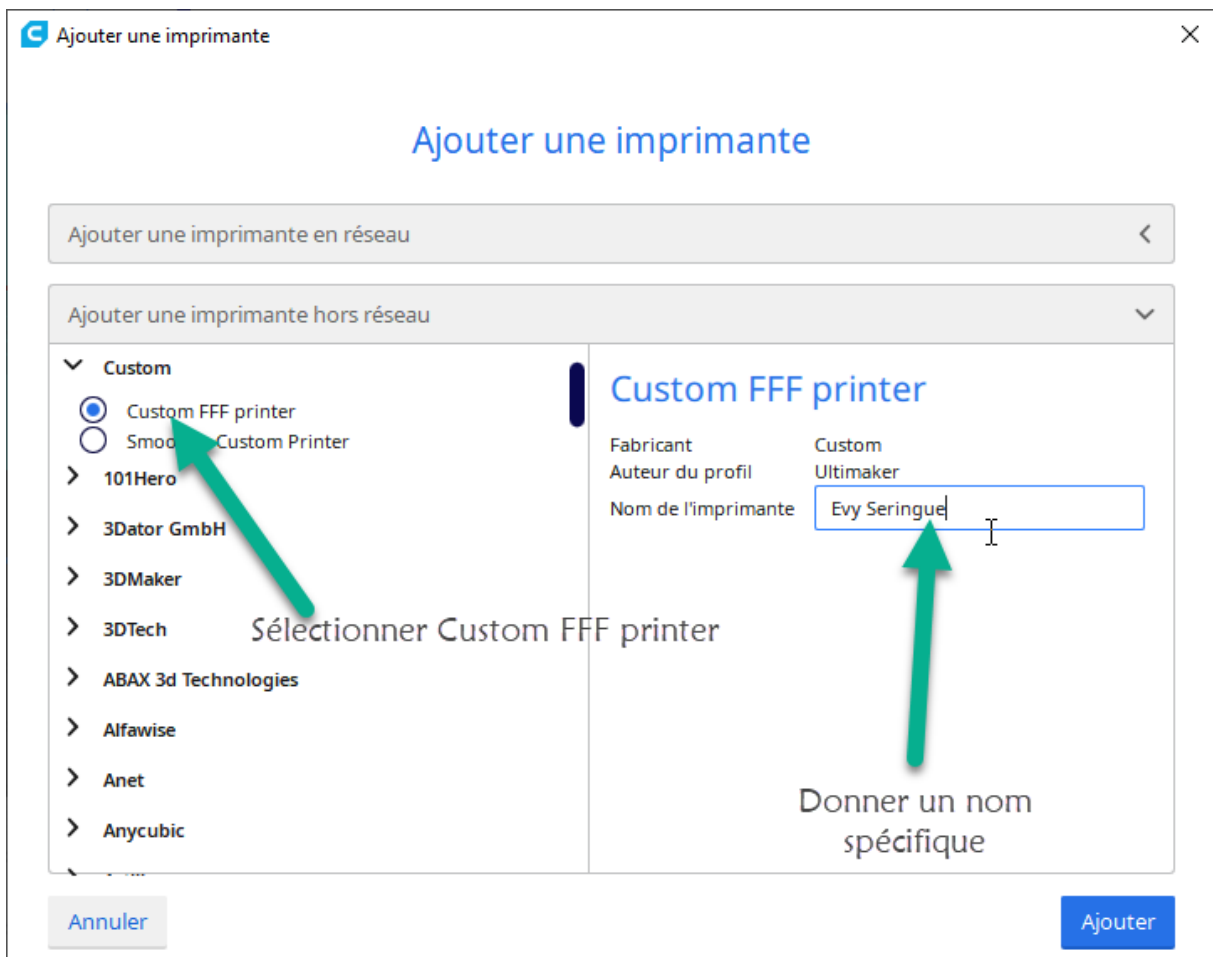
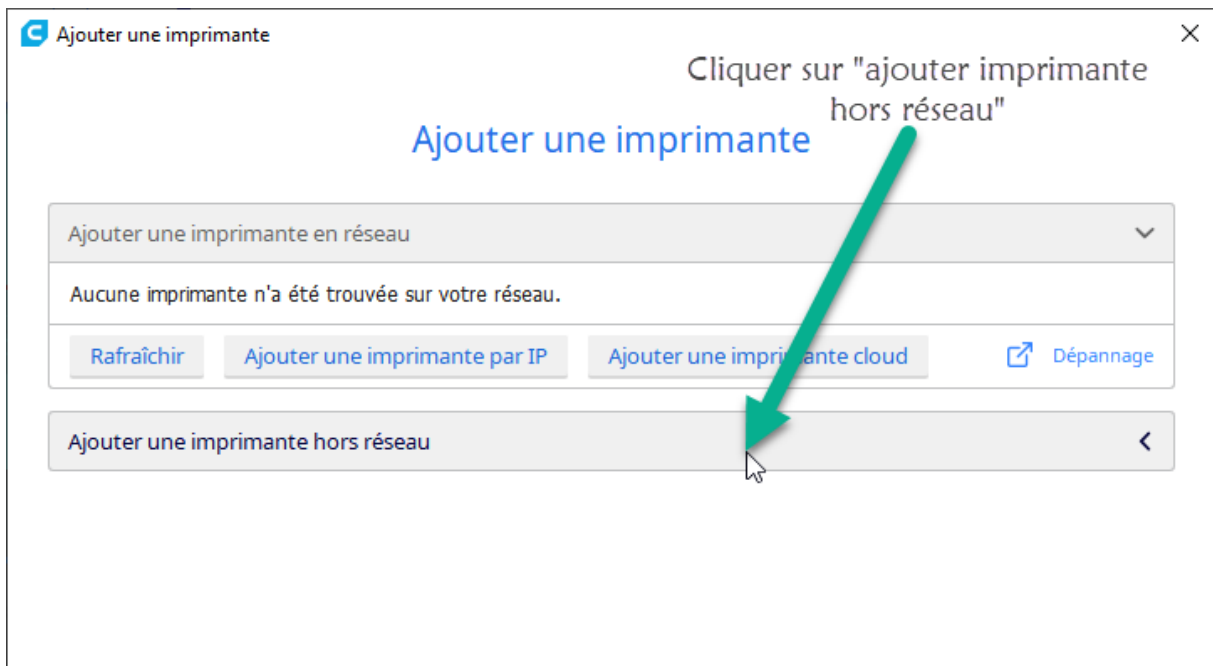


Ajout dans Cura

Comme pour l'outil multi matériau, afin de faciliter son utilisation, nous allons ajouter une imprimante spécifique pour l'outil Seringue.

Contrairement à la Buse multi, cette « imprimante » n'est pas encore incluse dans CURA, nous allons donc la créer en quelques étapes simples :





Paramètres de la machine

TiZYX Alimentaire

Imprimante

Paramètres de l'imprimante

X (Largeur) mm

Y (Profondeur) mm

Z (Hauteur) mm

Forme du plateau ▼

Origine au centre

Plateau chauffant

Volume de fabrication chauffant

Parfum G-Code ▼

G-Code de démarrage

```
T1
M82
G90
G28 X
G28 Y
G28 Z
```

Extruder 1

Paramètres de la tête d'impression

X min mm

Y min mm

X max mm

Y max mm

Hauteur du portique mm

Nombre d'extrudeuses ▼

G-Code de fin

```
G92 E3
G1 E-1 F300
G0 Z+10
```

Remplir les différents champs

G code de démarrage :

```
T1
M82
G90
G28 X
G28 Y
G28 Z
```

```
G90
M82
G92 E0
```

Gcode de fin :

```
G92 E3
G1 E-1 F300
G0 Z+10
```

Paramètres de la machine

TiZYX Alimentaire

Imprimante

Extruder 1

Paramètres de la buse

Taille de la buse	<input type="text" value="1.6"/>	mm
Diamètre du matériau compatible	<input type="text" value="15.5"/>	mm
Décalage buse X	<input type="text" value="0"/>	mm
Décalage buse Y	<input type="text" value="0"/>	mm
Numéro du ventilateur de refroidissement	<input type="text" value="0"/>	

Extrudeuse G-Code de démarrage

Extrudeuse G-Code de fin

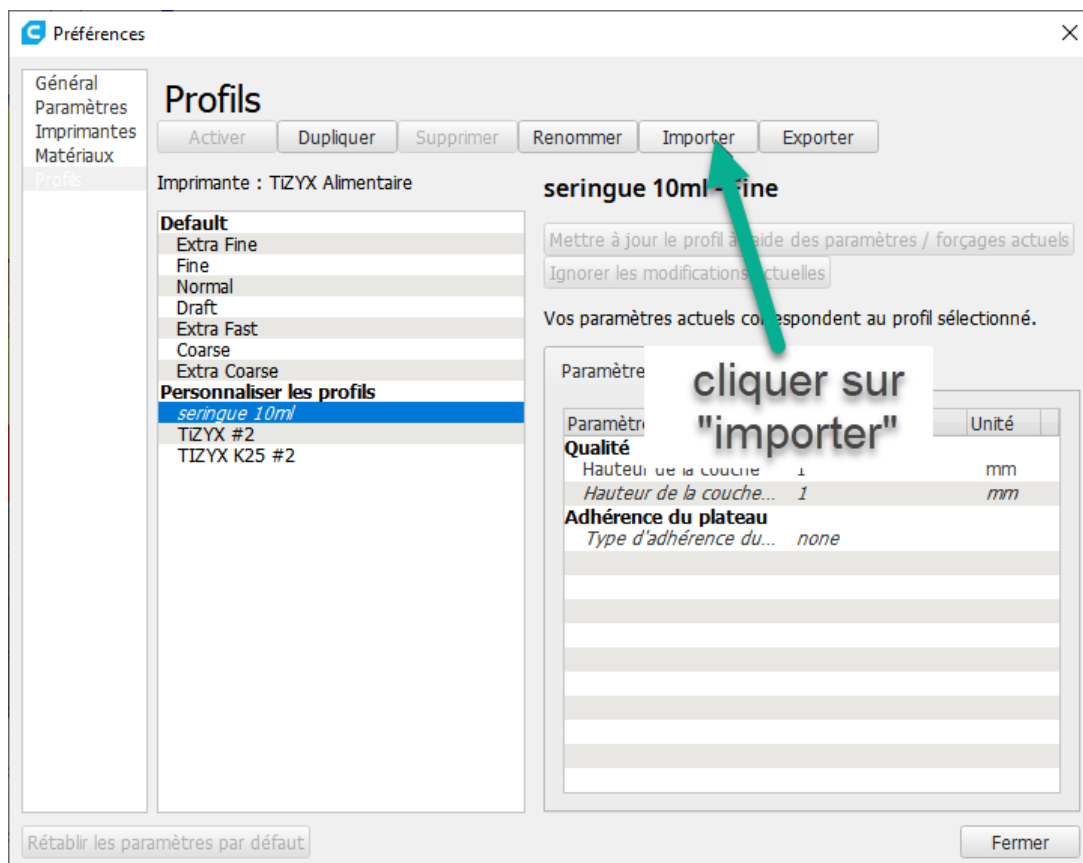
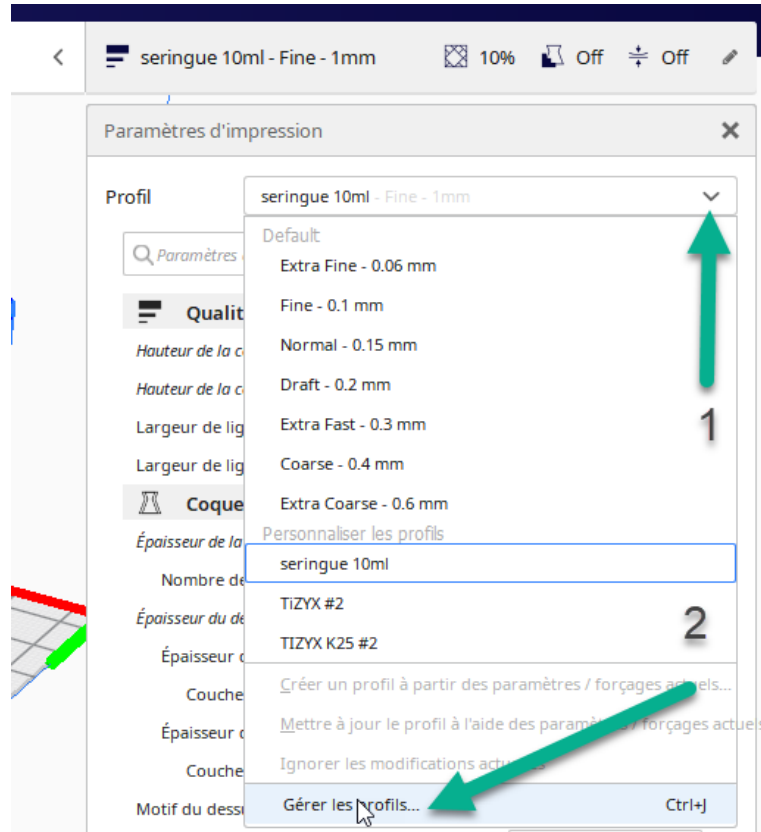
Puis "fermer"

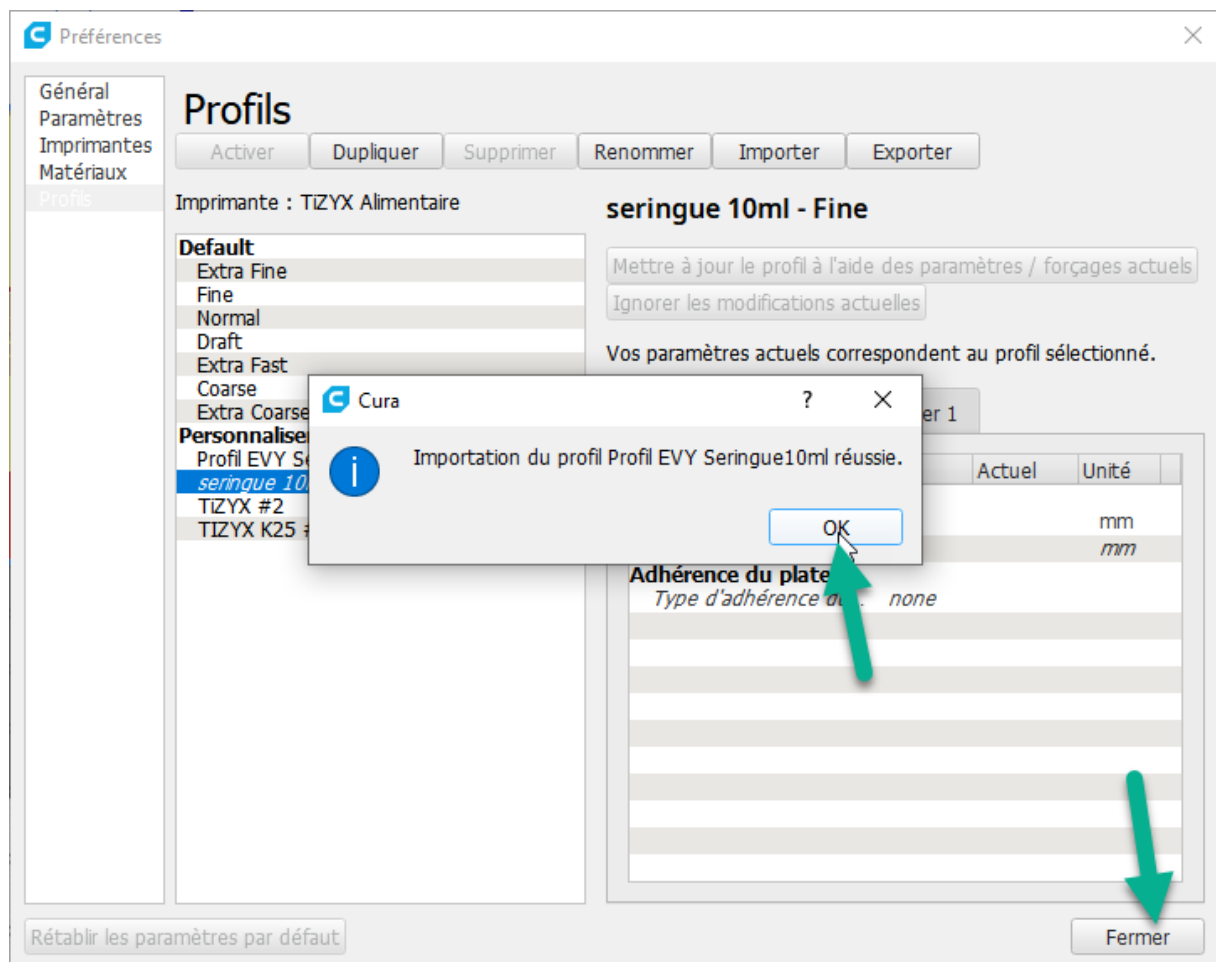
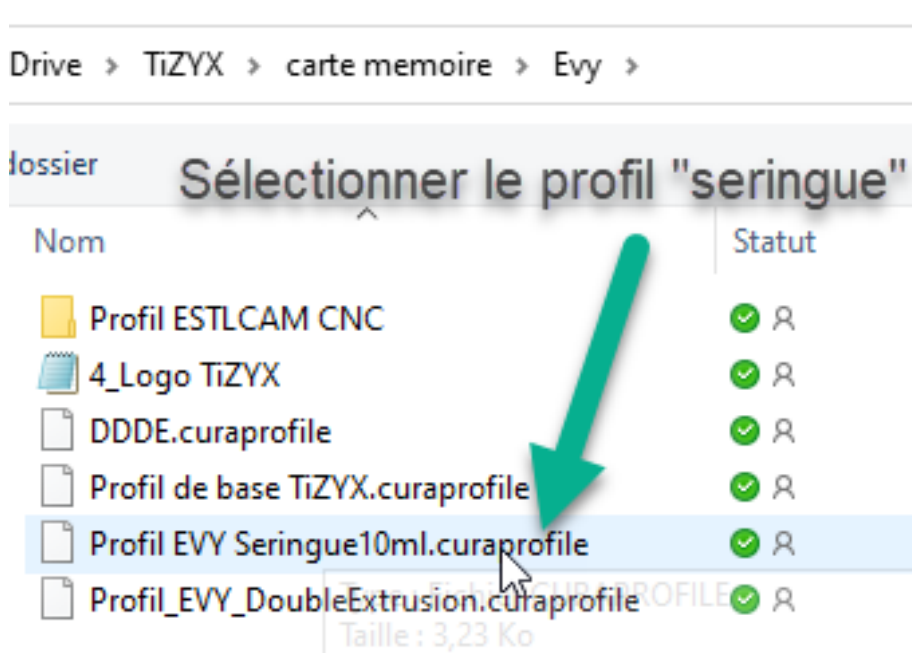
Remplir les différents champs

Fermer

L'imprimante est maintenant créée,

Après s'être assuré de l'avoir sélectionner, nous allons importer le profil d'impression :





Le profil est maintenant importé, plus qu'à tester...

L'outil seringue permet, en fonction de ce que l'on souhaite extruder, d'imprimer en 2D ou en 3D,

Le fonctionnement reste donc le même pour l'impression plastique

Attention toute fois à la quantité de matière par rapport à votre impression,

Vous pouvez prévoir facilement des pauses pendant l'impression afin de remplir ou changer la seringue.

Aussi les multiples possibilités qu'offre l'outil Seringue, ne nous permet pas de faire un profil aussi passe partout que pour l'impression plastique. N'hésitez donc pas à faire des tests et faire varier les paramètres de rétraction, vitesse, hauteur de couche, pour s'adapter à la viscosité de la matière extrudée

Toutes l'équipe TiZYX vous souhaite de bonnes impression 😊