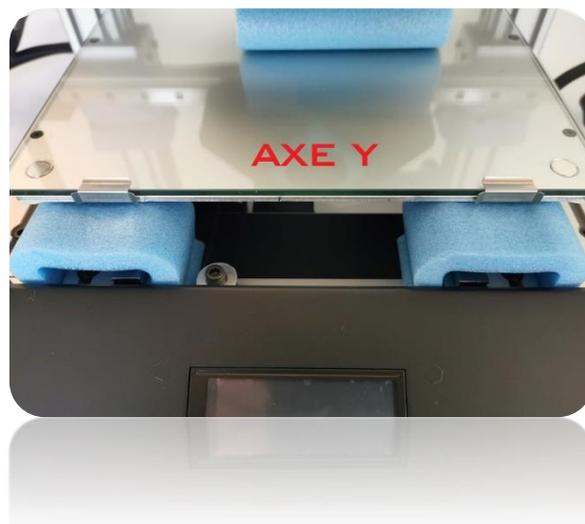


ETAPE 1

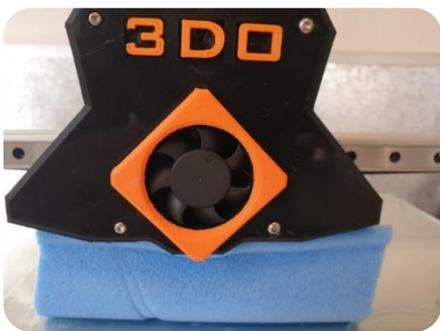
**COUPEZ LE LIEN EN PLASTIQUE MAINTENANT LE CORDON D'ALIMENTATION
ET CONNECTER CELUI-CI À UNE PRISE D'ALIMENTATION 220V.
METTRE L'INTERRUPTEUR DE MISE SOUS TENSION SUR LA POSITION 1.**



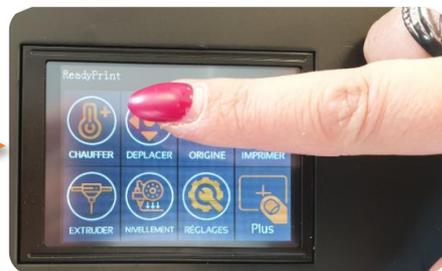
DÉGAGEZ LES MOUSSES DE PROTECTIONS SUR L'AXE Y ET L'AXE Z



AFIN DE DÉGAGER LA MOUSSE DE PROTECTION DE LA TÊTE SUIVEZ LES INDICATIONS CI-DESSOUS



MENU DEPLACER

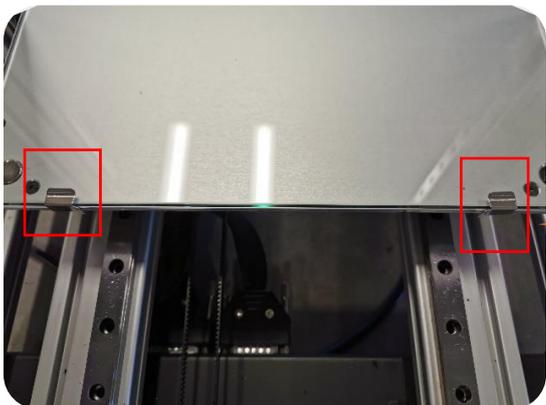


PRESSEZ À PLUSIEURS REPRIS L'ICÔNE Z+ AFIN DE MONTER LA TÊTE D'IMPRESSION

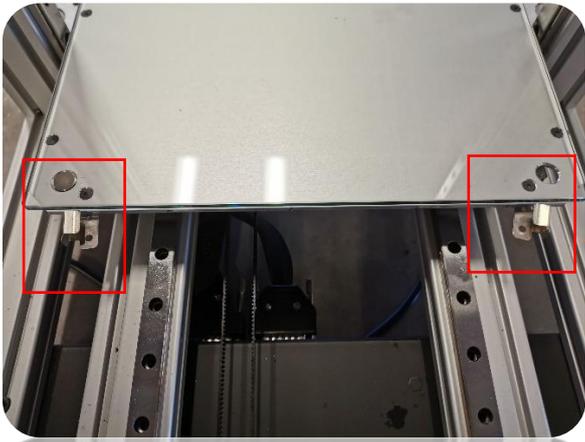


ETAPE 2

SURFACE D'ACCROCHE

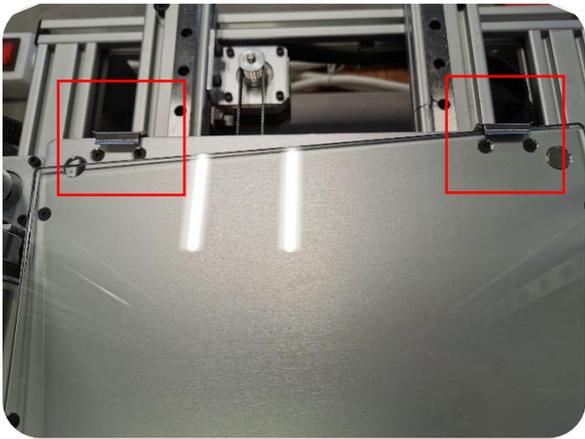


LES CLIPS SONT FERMÉS ET MAINTIENNENT LE PLATEAU



**TOURNEZ LES CLIPS À 45 DEGRÉS
POUR LIBÉRER LE PATEAU.**

**TIREZ ENSUITE LE PATEAU VERS
VOUS POUR TOUTE MANIPULATION**



LES CLIPS À L'ARRIÈRE RESTENT FIXES.

**NE PAS FORCER DESSUS POUR
LES FAIRE PIVOTER**



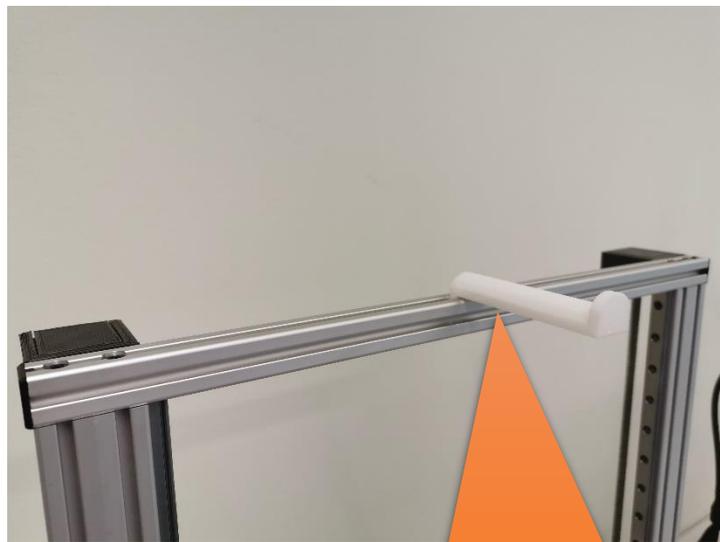
**NE JAMAIS PULVÉRISER LA
LAQUE EN LAISSANT LE
PATEAU SUR L'IMPRIMANTE, LA
LAQUE PEUT PROVOQUER UNE
USURE PRÉMATURÉE DES
GLISSIÈRES, UNE FINE COUCHE
EST SUFFISANTE ET SE NETTOIE
À L'EAU CLAIR APRÈS
IMPRESSION**



LES PLAQUES POLYPROPYLÈNES NE
NÉCESSITENT PAS DE LAQUE. UN
NETTOYAGE À L'EAU SAVONNEUSE ET UN
ESSUYAGE À LA MICROFIBRE SUFFISENT

ETAPE 3

MISE EN PLACE DU FILAMENT D'IMPRESSION



PLACEZ VOTRE SUPPORT BOBINE SUR
LE PROFIL PORTIQUE Z (LE PLUS
HAUT)



ATTENTION À BIEN COUPER VOTRE FILAMENT EN OBLIQUE POUR UNE MEILLEUR INSERTION



SI VOUS N'UTILISEZ PAS VOTRE BOBINE DE FILAMENT PENDANT UNE PÉRIODE PROLONGÉE, IL EST CONSEILLÉ DE CONSERVER LA BOBINE À L'ABRI DE L'HUMIDITÉ ET DE LA LUMIÈRE, DANS UN BOÎTE CONTENANT DES SACHETS DE SILICATE OU SACHET HERMÉTIQUE.



ETAPE 4

INSERTION AUTOMATIQUE DU FILAMENT D'IMPRESSION

ICÔNE « PLUS »



SELECTIONNEZ VOTRE MATIÈRE ET LA CHAUFFE S'ENCLANCHERA EN FONCTION DE CELLE CI



PUIS « CHANGER »



PUIS « ENTRER OU SORTIR LE FILAMENT »



AU DEBUT DE LA PROCEDURE DE RETRAIT, LE FILAMENT EST EXTRUDE SUR QUELQUES MILLIMETRES AVANT SON RETRAIT. CELA POUR EVITER TOUT BOUCHAGE DE LA TETE. CETTE PROCEDURE EST OBLIGATOIRE AU BON FONCTIONNEMENT DE LA TETE D'IMPRESSION.

ETAPE 5

ALIGNEMENT DU DOUBLE Z

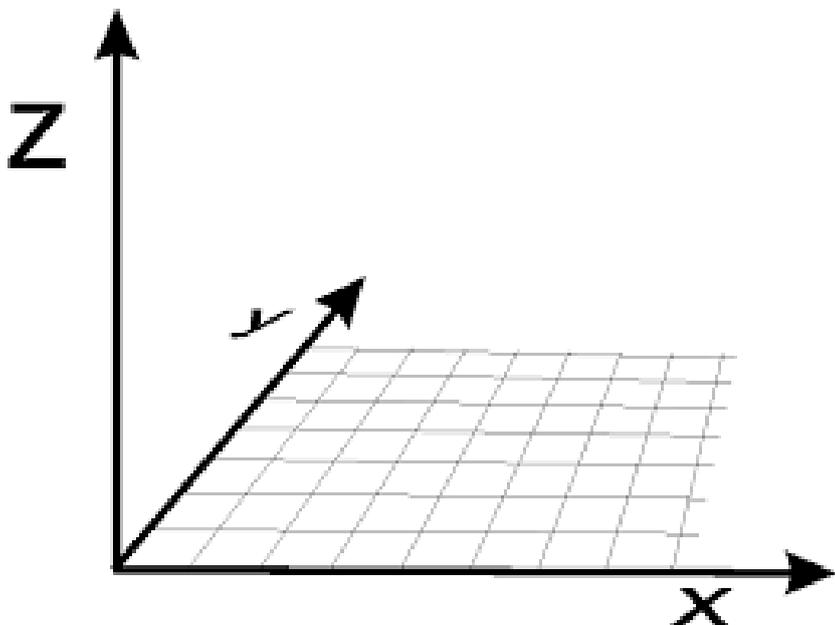
LORS DU TRANSPORT DE L'IMPRIMANTE, IL SE PEUT QU'UN DÉCALAGE EN HAUTEUR SE PRODUISE ENTRE LES DEUX MOTEURS D'ENTRAÎNEMENT DE L'AXE Z, CETTE OPÉRATION VA AUTOMATIQUEMENT ÉQUILIBRER CEUX-CI.

CETTE OPÉRATION NE DOIT ÊTRE RÉPÉTÉE QUE SI VOUS AVEZ MANIPULÉ MANUELLEMENT LES MOTEURS DE L'AXE Z OU DÉPLACÉ L'IMPRIMANTE

MENU 'PLUS' --> PRESSEZ 'Z AJUSTEMENT'



VOICI UNE REPRÉSENTATION DES 3
AXES DE DÉPLACEMENTS DE
L'IMPRIMANTE



ETAPE 6

LANGER VOTRE PREMIERE IMPRESSION

INSEREZ VOTRE CARTE SD



APPUYER SUR IMPRIMER



SELECTIONNEZ VOTRE FICHIER

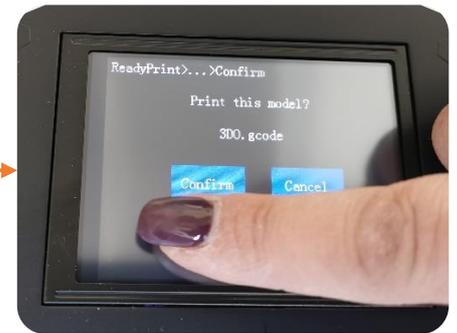




INSÉREZ LA CARTE SD ET SÉLECTIONNEZ UN DES FICHIERS D'EXEMPLES D'IMPRESSION, CONFIRMEZ VOTRE CHOIX.

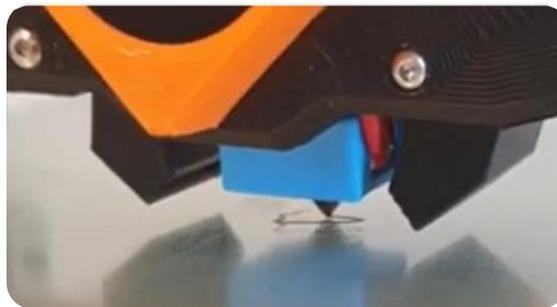
L'IMPRIMANTE VA DÉBUTER LA CHAUFFE DU PLATEAU ET DE LA TÊTE D'IMPRESSION. EN FONCTION DU TYPE D'IMPRESSION, LE PLATEAU PEUT ATTEINDRE DES T° POUVANT PROVOQUER DES BRULURES, IL EST INTERDIT DE LE TOUCHER À MAIN NUE DURANT CETTE PHASE ET TOUT AU LONG DE L'IMPRESSION.

CONFIRMEZ



DEMARRAGE DE L'IMPRESSION ET AJUSTEMENT DE LA PREMIERE COUCHE

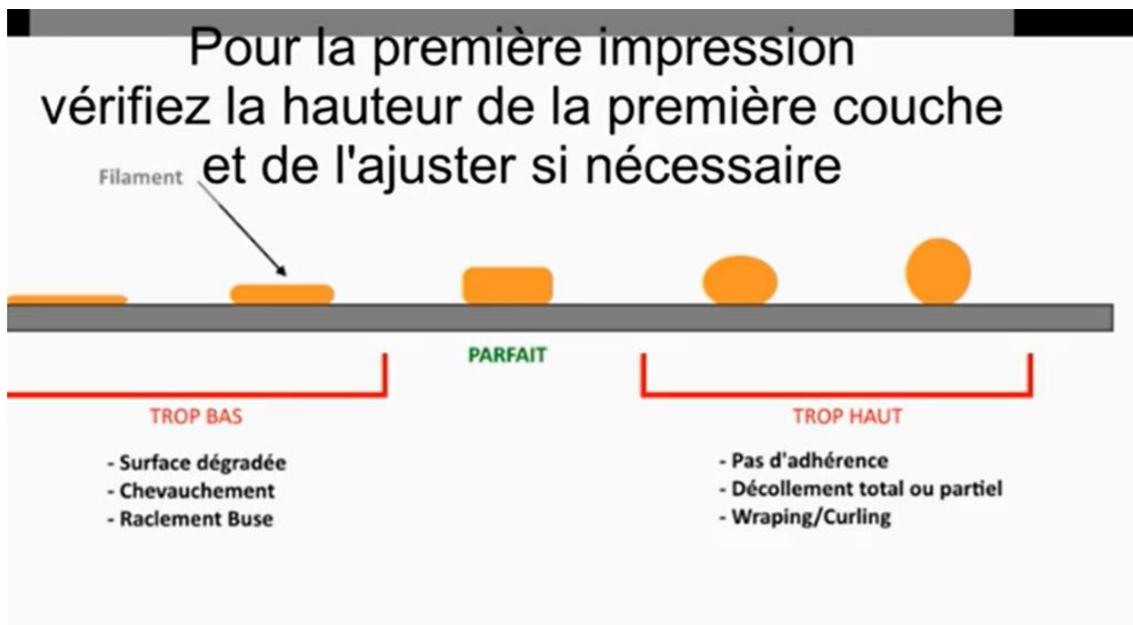
AU DEMARRAGE DE LA PREMIERE COUCHE



**APPUYEZ SUR OPTIONS
PUIS SUR PLUS**



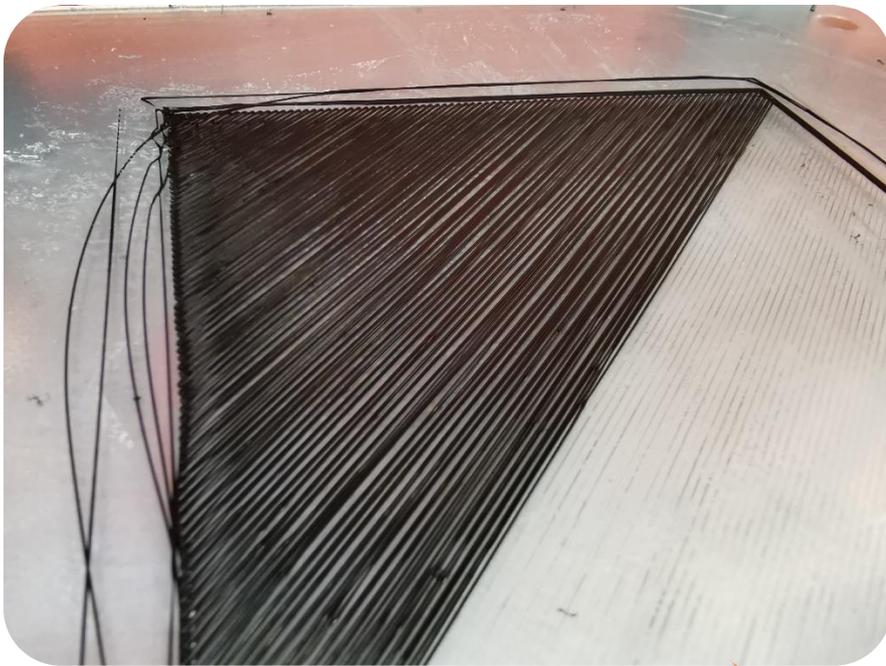
**VOUS POUVEZ LEVER OU BAISSER LA HAUTEUR
AFIN D'AJUSTER VOTRE PREMIERE COUCHE**



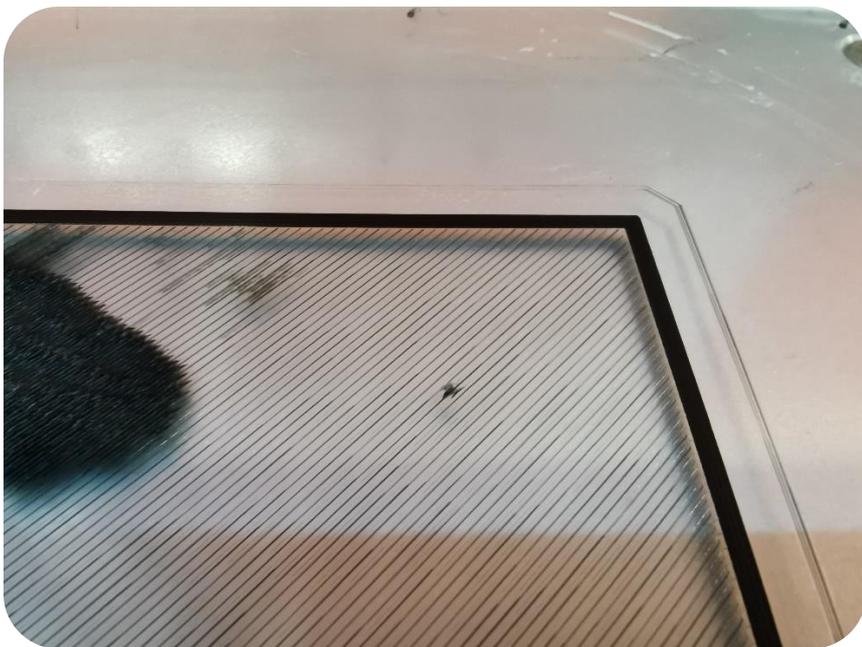
LORS DE LA PREMIÈRE UTILISATION DE L'IMPRIMANTE IL EST NÉCESSAIRE D'AJUSTER LA HAUTEUR DE LA TÊTE À L'AIDE DES DEUX FONCTIONS 'MONTER' ET 'BAISSER'.

VOUS DEVEZ OBTENIR UN DÉPÔT DE FILAMENT LÉGÈREMENT ÉCRASÉ, AFIN QU'IL ADHÈRE À LA SURFACE D'IMPRESSION.

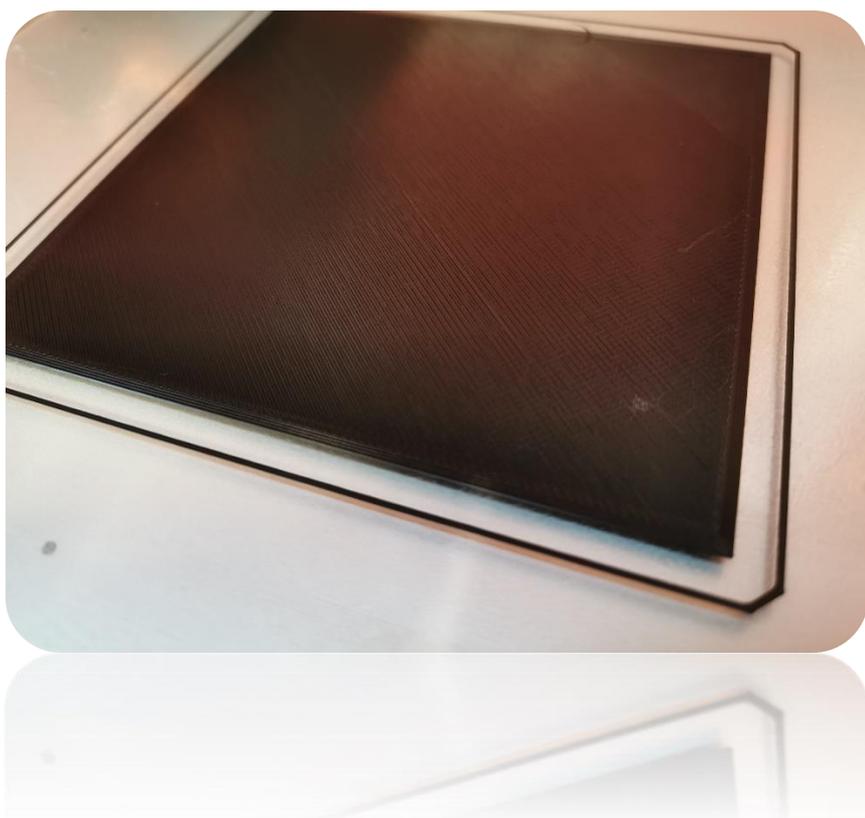
SI VOTRE TÊTE D'IMPRESSION EST TROP BASSE LE DÉPÔT DE FILAMENT N'APPARAÎT PAS ET LE MOTEUR D'EXTRUSION ÉMETTRA UN CLAQUEMENT, AU CONTRAIRE SI LA TÊTE D'IMPRESSION EST TROP HAUTE LE DÉPÔT DE FILAMENT NE POURRA ADHÉRER À LA SURFACE D'IMPRESSION. RÉFÉREZ-VOUS À L'ILLUSTRATION CI-DESSUS.



VOICI UNE PREMIÈRE COUCHE MAL ÉCRASÉE. LA TÊTE EST TROP HAUTE PAR RAPPORT AU PLATEAU ET LE FILAMENT SE DEPOSE AU LIEU DE S'ÉCRASER SUR LE PLATEAU. DANS CE CAS APPUYER SUR BAISSER.



UNE COUCHE TROP ÉCRASÉE NE LAISSERA PAS LE FILAMENT SORTIR DE LA BUSE. DANS CE CAS L'EXTRUDEUR CLIQUE DE F&ÇON AUDIBLE. VOUS DEVEZ APPUYER SUR LE BOUTON MONTER

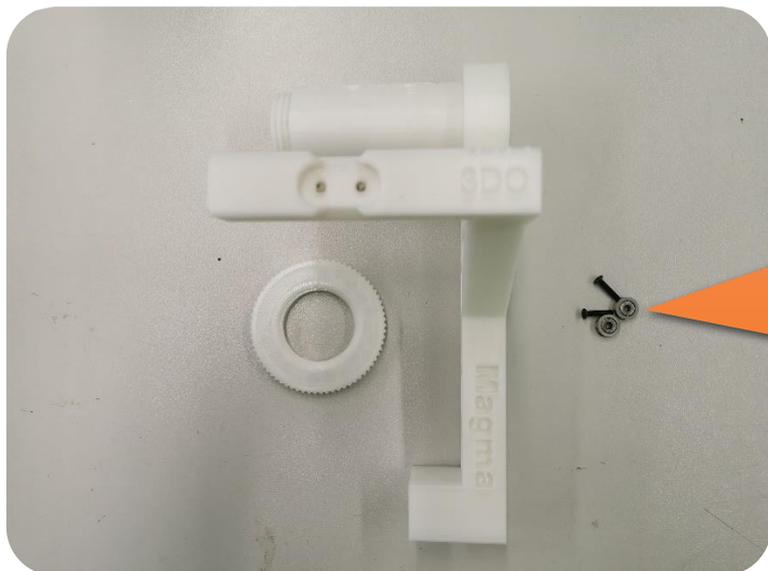


QUAND VOUS AVEZ EFFECTUÉ LES BONS RÉGLAGES LA PREMIÈRE DOIT ÊTRE ÉCRASÉE DE FAÇON UNIFORME.

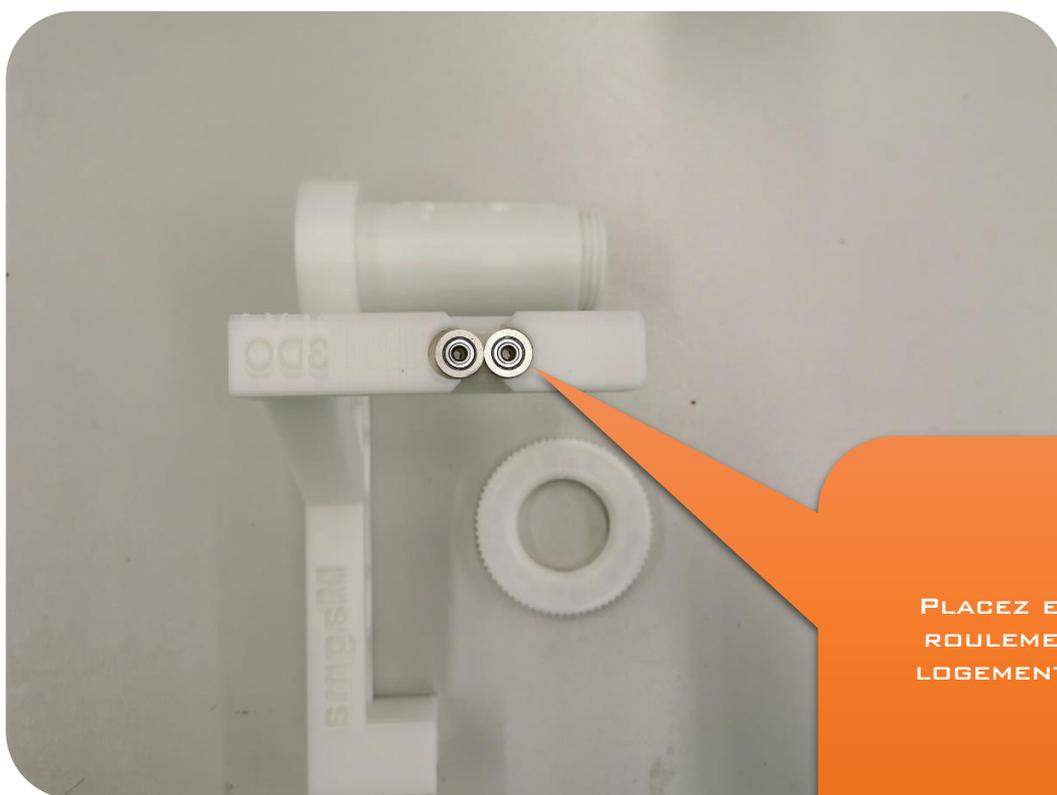
IMPRESSION DU SUPPORT DE BOBINE 3DO

Nom	Modifié le	Type	Taille
Cura	03/03/2020 14:37	Dossier de fichiers	
RepetierHost	17/03/2020 14:18	Dossier de fichiers	
Simplify3D	11/06/2020 18:57	Dossier de fichiers	
SupportBobine à poser	17/03/2020 13:56	Dossier de fichiers	
SupportBobine à visser	17/03/2020 14:17	Dossier de fichiers	
XLoader	13/06/2020 14:26	Dossier de fichiers	
.mp4	05/07/2019 12:45	Fichier MP4	135 412 Ko
3DO POUR 250.gcode	26/03/2020 12:03	Repetier-Host	3 422 Ko
3DO POUR 350.gcode	26/03/2020 12:03	Repetier-Host	3 445 Ko
CLIPS PLATEAU.docx	25/03/2020 13:36	Document Micros...	38 Ko
output.gcode	31/03/2020 16:11	Repetier-Host	3 542 Ko
QUICKSTART.pdf	19/05/2020 15:21	Adobe Acrobat D...	1 796 Ko
SupportBobine250.gcode	10/06/2020 14:46	Repetier-Host	1 123 Ko
SupportBobine350.gcode	10/06/2020 14:48	Repetier-Host	1 072 Ko

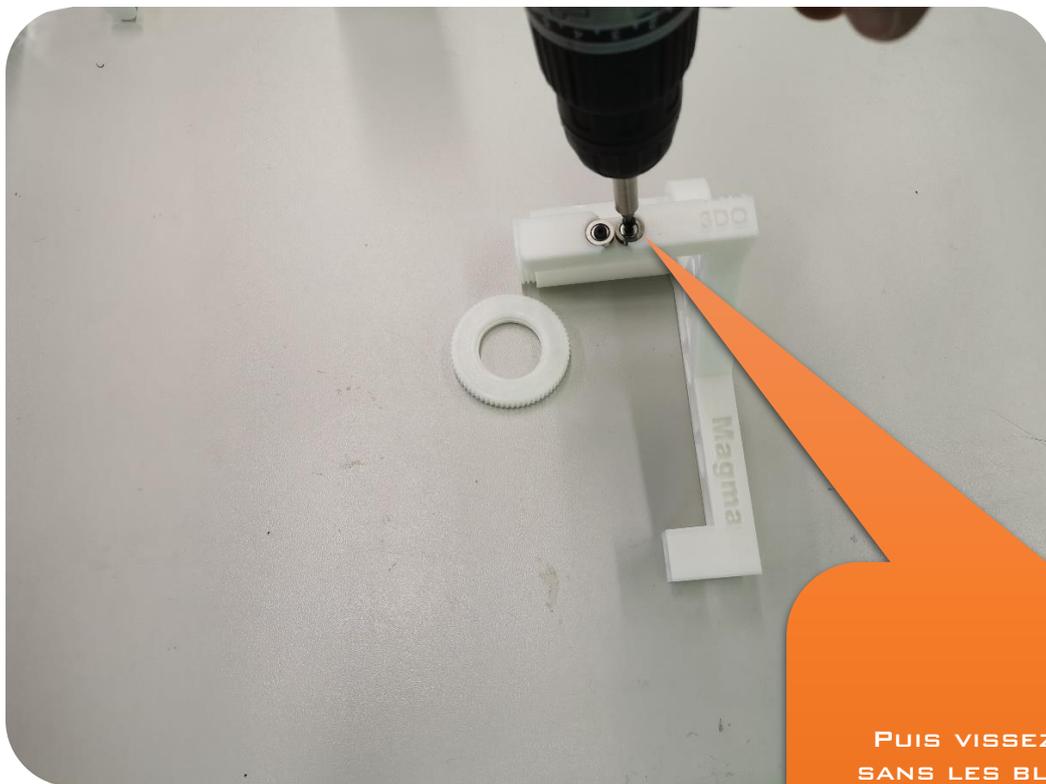
CHARGEZ LE FICHIER SUPPORT BOBINE 250 OU 350 EN FONCTION DE VOTRE MACHINE SUR VOTRE CARTE SD PUIS UNE FOIS VOTRE CARTE SD DANS L'IMPRIMANTE SUIVEZ LA PROCÉDURE D'IMPRESSION.



UNE FOIS IMPRIMÉ RECUPÉREZ LES
DEUX VIS ET LES DEUX
ROULEMENTS FOURNIS



PLACEZ ENSUITE LES DEUX
ROULEMENTS DANS LEURS
LOGEMENTS COMME SUR LA
PHOTO



PUIS VISSEZ LES ROULEMENTS
SANS LES BLOQUER (LA VIS DOIT
VENIR CONTRE SANS ÊTRE SERRÉ)

FIN DE FILAMENT EN COURS D'IMPRESSON



APPUYER SUR LA FONCTION « PLUS »



APPUYEZ ENSUITE SUR « SORTIR LE FILAMENT » POUR EXTRAIRE LE MORCEAU RESTANT.

PUIS APPUYEZ PRÉSENTEZ VOTRE NOUVEAU FILAMENT DANS LA TÊTE ET APPUYEZ SUR « ENTRER LE FILAMENT »

PETITE ASTUCE : METTRE SA SPATULE EN DESSOUS DE LA BUSE POUR RÉCUPÉRER LA PURGE DE L'ANCIEN FILAMENT.

ETAPE 8

FIN DE L'IMPRESSION

LORSQUE L'IMPRESSION EST TERMINÉ L'IMPRIMANTE SE REPOSITIONNE À SES POINTS D'ORIGINES EN X ET Y, IL EST NÉCESSAIRE D'ATTENDRE QUE LA T° DE LA SURFACE SOIT REDESCENDUE À 25° AFIN DE POUVOIR DÉCOLLER AISÉMENT LA OU LES PIÈCES IMPRIMÉES.

VOUS POUVEZ VOUS AIDEZ D'UNE SPATULE POUR LE DÉCOLLEMENT DE LA PIÈCE, ATTENTION DE NE PAS RÉALISER DE MOUVEMENTS EN VOTRE DIRECTION, CAR UNE SPATULE PEUT ÊTRE TRANCHANTE.

IL EST CONSEILLÉ D'ENLEVER LE PLATEAU DE VERRE DE L'IMPRIMANTE POUR EFFECTUER CETTE MANIPULATION AFIN DE LE PAS EXERCER DE PRESSION SUR L'IMPRIMANTE.



SI POUR UNE RAISON DE SÉCURITÉ VOUS AVEZ DU ÉTEINDRE L'IMPRIMANTE DURANT SON UTILISATION ALORS QUE LE VENTILATEUR FRONTAL ÉTAIT EN FONCTION, NOUS VOUS CONSEILLONS DE LA METTRE DE SUITE EN FONCTION, CECI ACTIVERA DE NOUVEAU LE VENTILATEUR FRONTAL ET PERMETTRA UN REFROIDISSEMENT EN TOUTE SÉCURITÉ DE LA TÊTE D'IMPRESSON.

ENTRETIEN ET S.A.V

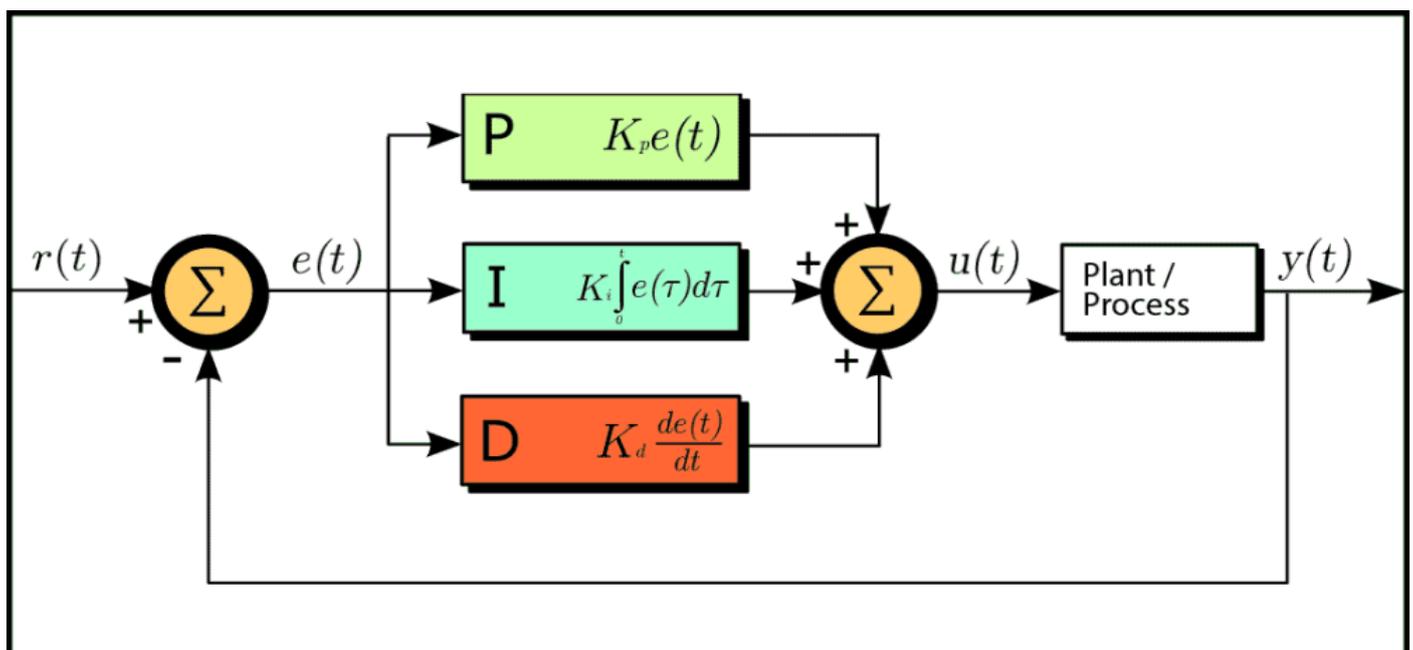
LE P.I.D

C'EST QUOI LE PID ?

PID VEUT DIRE « PROPORTIONAL INTEGRAL DERIVATIVE », CE SONT 3 PARAMÈTRES DE CONTRÔLE.

DANS UNE IMPRIMANTE 3D, CES PARAMÈTRES SERVENT À GÉRER LA MONTÉE EN TEMPÉRATURE DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS ET LEUR MAINTIEN COMME PAR EXEMPLE LA BUSE.

ILS SONT UTILISÉS DANS UN PID CONTROLLER (LE SCHEMA CI-DESSOUS EN EST UN).



NOUS AVONS SIMPLIFIÉ CETTE PROCÉDURE DE LA MANIÈRE SUIVANTE :

« ICÔNE PLUS »



PUIS « P.I.D »



VOTRE IMPRIMANTE VA MONTER EN TEMPÉRATURE, CE QUI ALLUMERA VOTRE VENTILATEUR CENTRALE. UNE SÉRIE DE 8 PROTOCOLE VONT S'ENCLANCHER, IL VOUS SUFFIT D'ATTENDRE (10 À 15 MIN).

UNE FOIS LE VENTILATEUR CENTRAL ÉTEINT VOTRE P.I.D EST RÉGLÉ SUR BASE DE 200°C.

SI VOUS LE SOUHAITEZ VOUS POUVEZ ENCLANCHER LES VENTILATEUR LATÉRAUX MANUELLEMENT AVANT DE COMMENCER VOTRE PROCÉDURE P.I.D

ENTRETIEN ET S.A.V

VOUS POUVEZ UTILISER NOTRE SYSTEM DE TICKET D'INTERVENTION POUR TOUTES QUESTIONS, DEPUIS LA PAGE CONTACT DE NOTRE SHOP EN LIGNE www.3donline.be. UNE RÉPONSE VOUS SERA ADRESSÉE DANS LES 48 HEURES.



L'HUILE S'INJECTE PAR LES ORIFICES PRÉSENTS AU MILIEU DE CHAQUE BLOC COULISSANT MGN12H

RAMENEZ LE PLATEAU AU MAXIMUM VERS VOUS POUR AVOIR ACCÈS SOUS LE PLATEAU

IL EST NÉCESSAIRE DE HUILER UNE FOIS PAR MOIS LES 5 GUIDES DE VOTRE IMPRIMANTE À L'AIDE D'UNE HUILE FINE DISPONIBLE SUR NOTRE SHOP EN LIGNE
WWW.3DONLINE.BE



IL EST NÉCESSAIRE DE GRAISSER RÉGULIÈREMENT LES 2 TIGES TRAPÉZOÏDALES DE VOTRE IMPRIMANTE À L'AIDE D'UNE GRAISSE PTFE DISPONIBLE SUR NOTRE SHOP EN LIGNE
WWW.3DONLINE.BE



INFOS UTILES

COMPTEUR DE TEMPS D'IMPRESSION TOTALE

« ICÔNE RÉGLAGES »



« PUIS À PROPOS »



VOICI VOTRE COMPTEUR



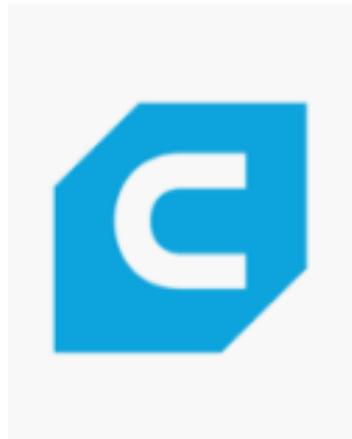
LA CARTE SD FOURNIE CONTIENT DIFFÉRENTS FICHIERS D'AIDE ET D'INSTALLATION.

NOUS VOUS CONSEILLONS D'EN FAIRE UNE COPIE SUR VOTRE ORDINATEUR.

-  Cura
-  RepetierHost
-  Simplify3D
-  SupportBobine à poser
-  SupportBobine à visser
-  XLoader
-  3DO.gcode
-  CLIPS PLATEAU.docx
-  CURA_INSTALLATION.mp4
-  QUICKSTART 1.mp4
-  QUICKSTART-MAGMA.pdf

L'IMPRIMANTE MAGMA EST COMPATIBLE AVEC CURA ET SIMPLIFY3D, VOUS TROUVEREZ LES DIFFÉRENTS PROFILS D'IMPRESSION SUR LA CARTE SD.

NOUS CONSEILLONS POUR UNE IMPRESSION PARFAITE L'UTILISATION DE LOGICIEL SIMPLIFY QUE VOUS POUVEZ TROUVER SUR NOTRE SHOP EN LIGNE [WWW.3DONLINE.BE](http://www.3donline.be), RUBRIQUE LOGICIELS.



MISE À JOURS ET VIDÉOS

VOUS TROUVEREZ SUR LA PAGE MAGMA DE NOTRE SHOP EN LIGNE [WWW.3DONLINE.BE](http://www.3donline.be) DIVERSES VIDÉOS EXPLICATIVES POUR L'UTILISATION DE VOTRE IMPRIMANTE, AINSI QUE LES FICHIERS DE MISE À JOURS DANS L'ONGLET PIÈCES JOINTES.

UN DOCUMENT ORANGE REPRENANT LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ EST ÉGALEMENT DANS LA BOÎTE DE VOTRE IMPRIMANTE, IL EST IMPÉRATIF D'EN PRENDRE CONNAISSANCE.

DÉTAIL DU PRODUIT

PIÈCE JOINTES

TÉLÉCHARGER

Profil Magma250 - 350 Cura PLA

Profil de base pour l'impression de PLA avec la Magma250 - 350

Télécharger (1.1k)

Support bobine à poser

A imprimer 2X et nécessite 4 roulement F608ZZ

Télécharger (218.93k)

Support bobine à visser

Nécessite 2 roulements u60xzz

Télécharger (225.64k)

Profil Magma250/350 Simplify3D

Profil Simplify3D pour PLA,ABS,PETG

Télécharger (504.36k)

Firmware Magma 250/2100 V2.0.0.4

Firmware Compilé pour Magma 250 avec Driver 2100 pour l'extrudeur. Si vous ne connaissez pas le type de driver utilisé , votre extrudeur tournera dans le mauvais sens, alors il faudra utilisé le Firmware pour Driver 2208

Télécharger (214.1k)

Firmware Magma 250/2208 V2.0.0.4

Firmware Compilé pour Magma 250 avec Driver 2208 pour l'extrudeur. Si vous ne connaissez pas le type de driver utilisé , votre extrudeur tournera dans le mauvais sens, alors il faudra utilisé le Firmware pour Driver 2100

Télécharger (214.16k)

Marlin Magma 250-350 V2.0.0.4

Version non compilée du firmware

Télécharger (5.8M)

Firmware Ecran TFT V1.0.0.2 M250

Firmware Ecran TFT V1.0.0.2 pour Magma250

Télécharger (7.9M)

XLOADER

Permet téléverser le firmware (.hex) vers la Magma