

MANUEL DE L'UTILISATEUR

POUR UP BOX+

UP BOX+



Table des matières

Précautions	4
Corps de l'imprimante.....	5
Accessoires	7
Déballage	8
Installation de la carte d'impression.....	8
Installation du filament	9
Installation du logiciel UP Studio	9
Initialisation de l'imprimante	dix
Étalonnage automatique de la plate-forme	11
Détection automatique de la hauteur de la buse	12
Mise à niveau manuelle de la plate-forme.....	13
Préparation pour l'impression	14
Boutons de contrôle de l'imprimante.....	15
Barre lumineuse LED	16
Interface logicielle	17
Configurer le Wi-Fi	18
Activation du produit	22
Charger un modèle	23
Impression d'un modèle	24
Suspension d'un travail d'impression.....	25
Rotation d'un modèle	26
Mise à l'échelle d'un modèle	27

Table des matières

Déplacer un modèle	28
Faire des copies	29
Fusionner et enregistrer des modèles	30
Préférence d'impression	31
Paramètres d'impression	33
Conversion d'une image 2D en modèle 3D	34
Paramètres de la machine et du logiciel	36
Contrôler plusieurs imprimantes avec USB	37
Informations sur l'imprimante et nom d'une imprimante	38
Techniques d'impression	39
Étalonnage manuel fin	40
Définition des valeurs de compensation	42
Entretien	43
Vérification du filament et récupération de panne	44
Dépannage	45
Spécifications UP BOX+	46

Précautions

- 1 L'imprimante 3D UP BOX+ fonctionne uniquement avec l'adaptateur secteur fourni par le fabricant d'origine, sinon la machine pourrait être endommagée ou même provoquer un incendie. Gardez l'adaptateur d'alimentation à l'écart de l'eau et des environnements à haute température.

- 2 Lors de l'impression, la température de la buse de l'UP BOX+ peut atteindre 260°C et la plateforme d'impression peut atteindre 100°C. Ne touchez pas ces pièces à mains nues tant qu'elles sont chaudes, même avec les gants résistants à la chaleur fournis avec la machine, car la température pourrait endommager les gants et vous blesser les mains.



Étiquette d'avertissement sur l'imprimante : haute température, ne pas toucher !

- 3 Pendant l'impression, la buse et la plate-forme d'impression peuvent se déplacer à grande vitesse. Ne touchez pas ces pièces lorsqu'elles sont en mouvement.



Étiquette d'avertissement sur l'imprimante : Pièces mobiles, ne pas toucher !

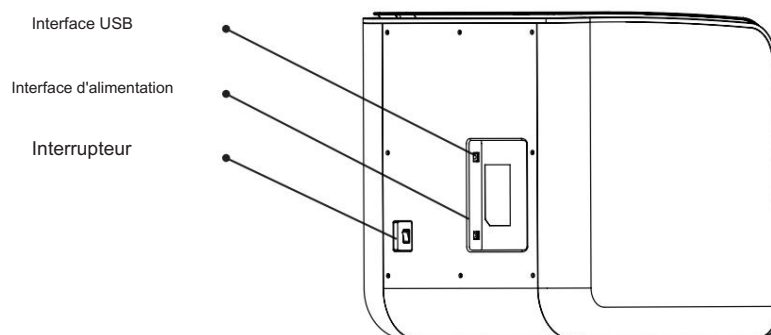
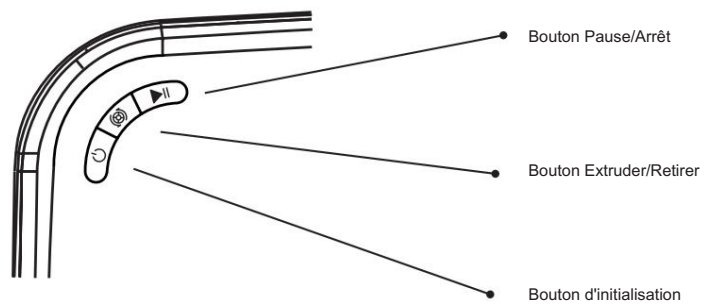
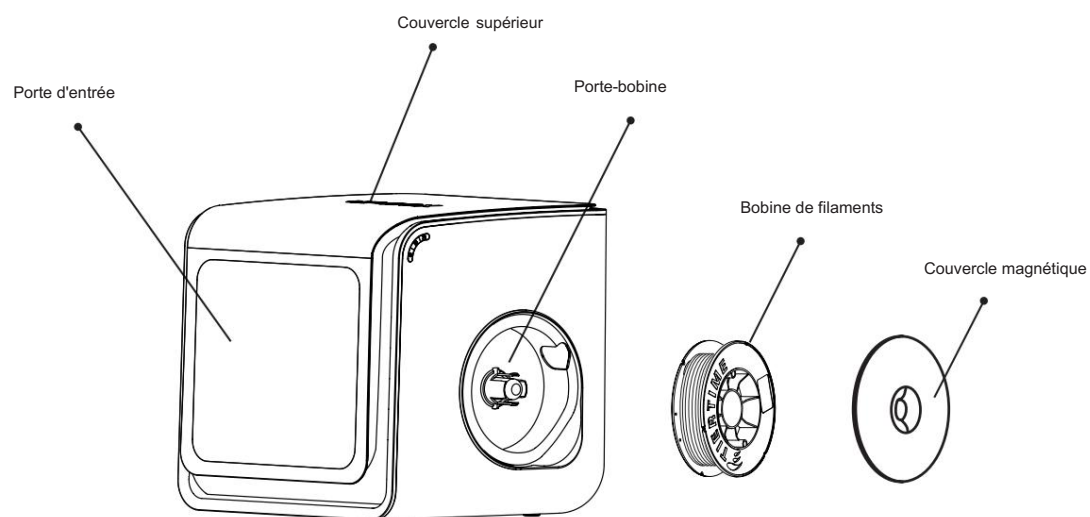
- 4 Portez des lunettes de protection lorsque vous retirez le matériel de support des modèles ou que vous détachez des modèles de la carte d'impression.

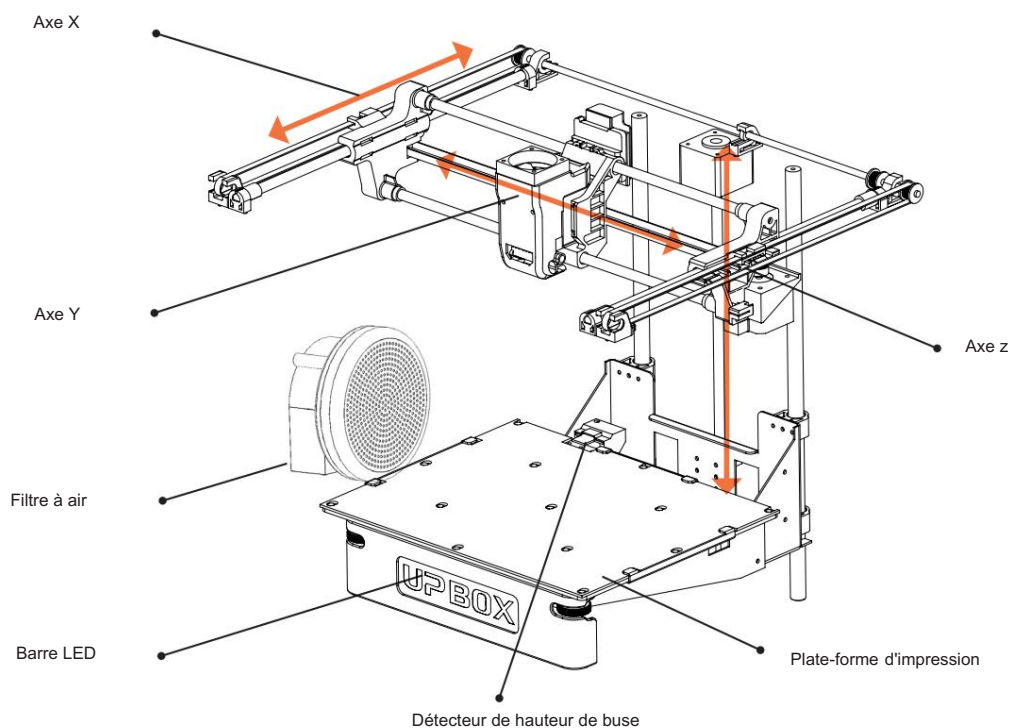
- 5 Lors de l'impression avec de l'ABS ou du PLA, les plastiques génèrent une légère odeur. Faites fonctionner l'imprimante dans un environnement bien aéré. Nous vous suggérons également de placer l'imprimante dans un environnement à température stable, car un refroidissement indésirable pourrait avoir des effets néfastes sur la qualité d'impression.

- 6 Lorsque le logiciel UP envoie des données à l'imprimante (indiqué sur la barre d'état dans le coin inférieur gauche de l'interface du logiciel avec le texte « couches d'envoi » - ne débranchez pas le câble USB car cela perturberait le transfert de données et entraînerait un panne d'impression. Le câble USB peut être débranché une fois le transfert de données terminé.

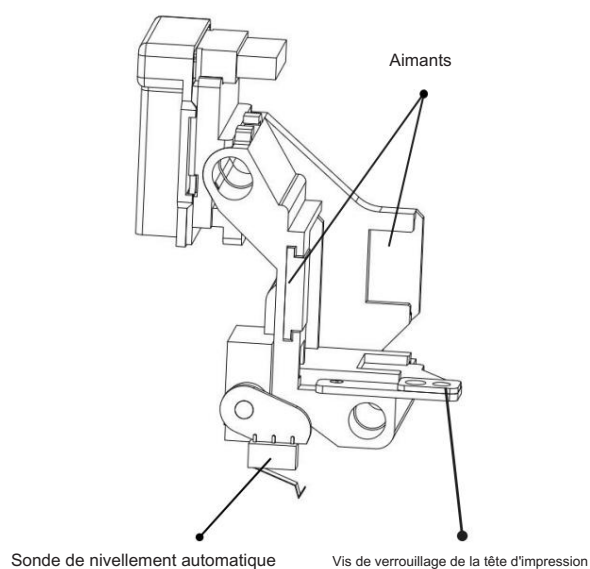
- 7 La température de fonctionnement idéale de l'UP BOX+ se situe entre 15°C et 30°C avec une humidité relative entre 20 et 50 %. Il est recommandé aux utilisateurs de décharger toute charge statique du corps avant de toucher la machine pour éviter l'interruption de l'impression et tout dommage potentiel à l'imprimante.

Corps de l'imprimante

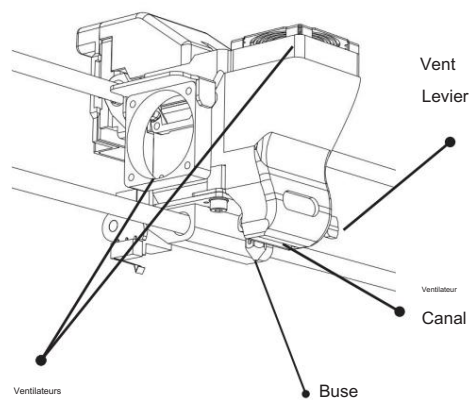




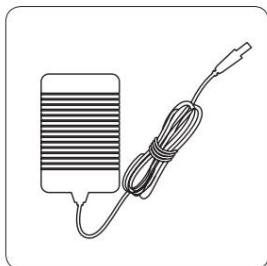
Support de tête d'impression



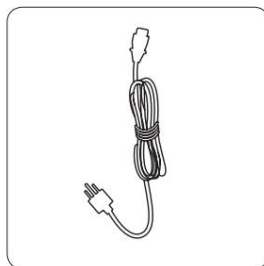
Tête d'impression



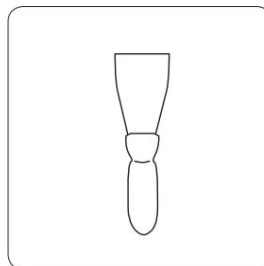
Accessoires



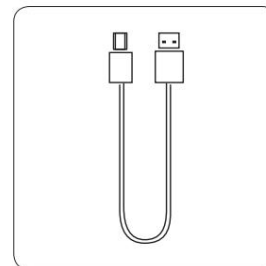
Adaptateur secteur



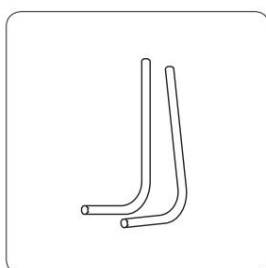
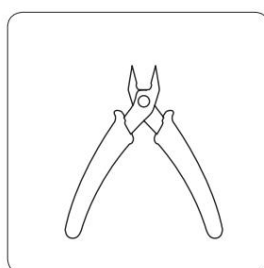
Câble d'alimentation



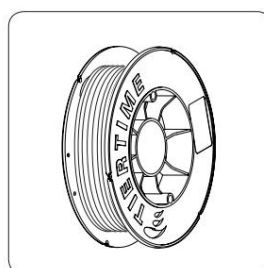
Grattoir



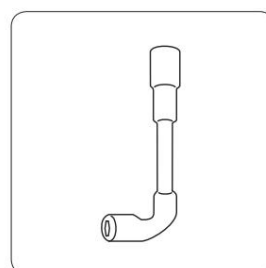
Cable USB

Clés
hexagonales 2,0 mm, 2,5 mm

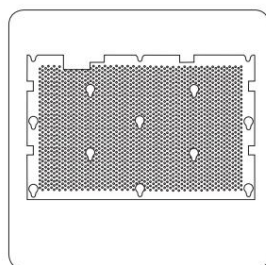
Pince



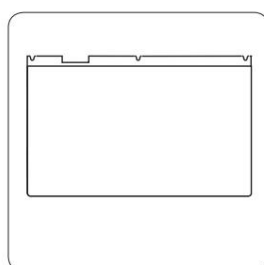
Filaments ABS



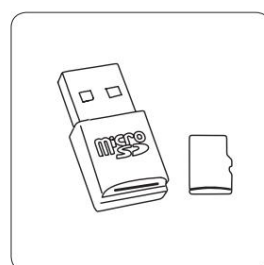
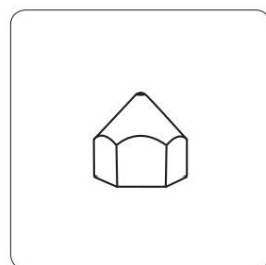
Clé à buse



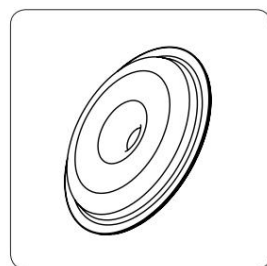
Plateau d'impression perforé



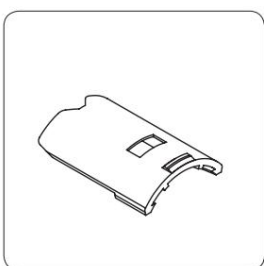
Plateau d'impression lisse

Carte Micro SD et
Lecteur

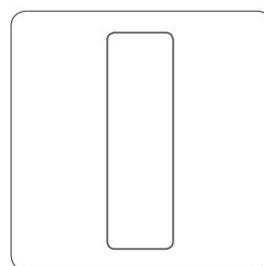
Buse d'impression Buse



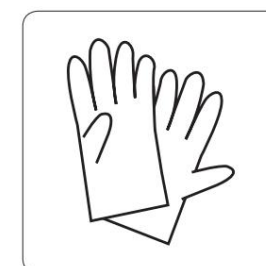
Couvercle de bobine de 1 kg



Support de bobines de 1 kg



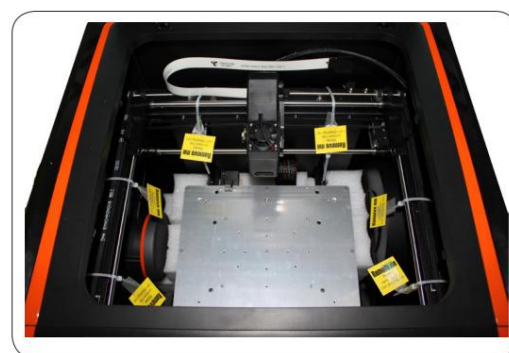
Carte d'étalonnage



Gants

Tous les accessoires peuvent être modifiés sans préavis. S'il manque quelque chose, veuillez contacter votre distributeur local à support@pp3dp.com.

Déballage : retirer les mousses et les attaches en nylon



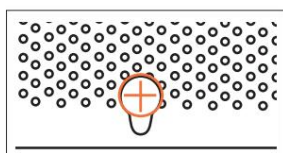
Déposez la mousse en bas, tournez-la à 90 degrés pour la retirer, et pas besoin de soulever la plate-forme.

Retirez les attaches en nylon (étiquetées "Remove me") des tiges lisses.

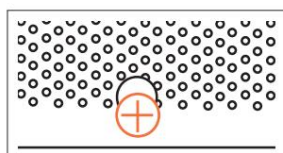
Gardez le matériel d'emballage à portée de main. Vous pourriez en avoir besoin lors de l'expédition du produit à l'avenir.

Installation du plateau d'impression

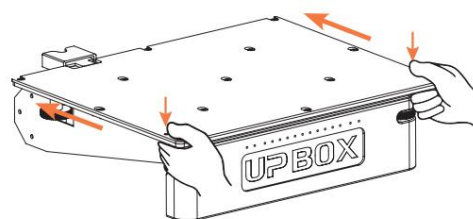
1. Positionnez le plateau d'impression sur la plate-forme de fabrication de sorte que toutes les vis à tête plate de la plaque chauffante soient à l'intérieur des trous du plateau d'impression.
2. Appuyez sur le plateau d'impression et la plaque chauffante ensemble dans les coins inférieur gauche et inférieur droit. Faites ensuite glisser le plateau d'impression vers l'avant pour le verrouiller sur la plaque chauffante.
3. Assurez-vous que tous les trous sont correctement verrouillés afin que le plateau d'impression soit à plat.
4. Installez ou retirez le plateau d'impression lorsque la plate-forme et le plateau d'impression sont froides.



Débloqué

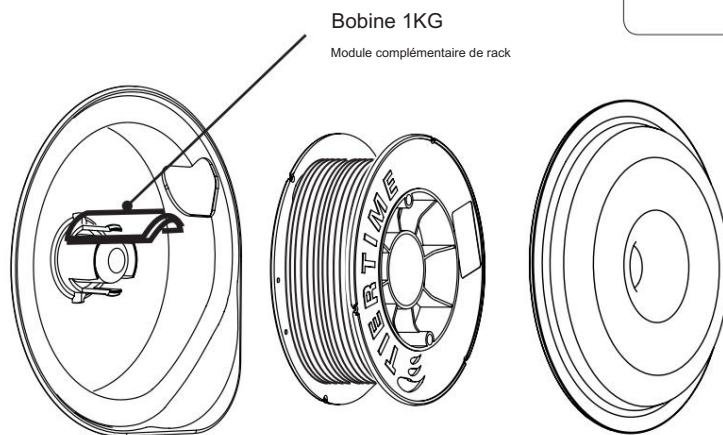
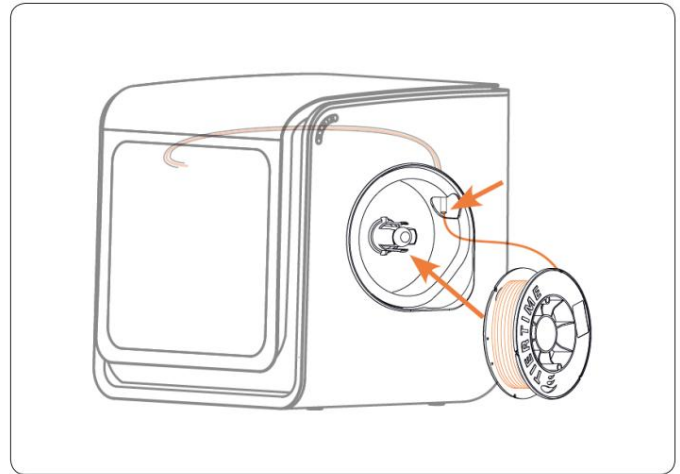


Fermé à clé



Installation du filament

1. Pour installer la bobine de filament, ouvrez le couvercle et insérer le filament dans le tube de guidage au niveau du porte-bobine.
2. Poussez le filament dans le tube de guidage jusqu'à ce qu'il sorte par l'autre extrémité. Placez la bobine sur le porte-bobine et couvrez la bobine avec le couvercle magnétique.



Pour utiliser une bobine de 1 kg, placez le module complémentaire de support de bobine sur le support de bobine d'origine. Un couvercle magnétique en saillie est également fourni avec la machine pour accueillir des bobines plus épaisses.

Installation du logiciel UP Studio

1. Accédez à la section Support de www.tiertime.com pour télécharger la dernière version de UP Studio.
2. Double-cliquez sur le fichier setup.exe pour installer le logiciel. (Le chemin d'installation par défaut est C:\Program Files\UP Studio\). Une fenêtre contextuelle apparaîtra. Sélectionnez "Installer" et suivez les instructions pour terminer. Le pilote de l'imprimante sera installé dans le système.



Initialisation de l'imprimante

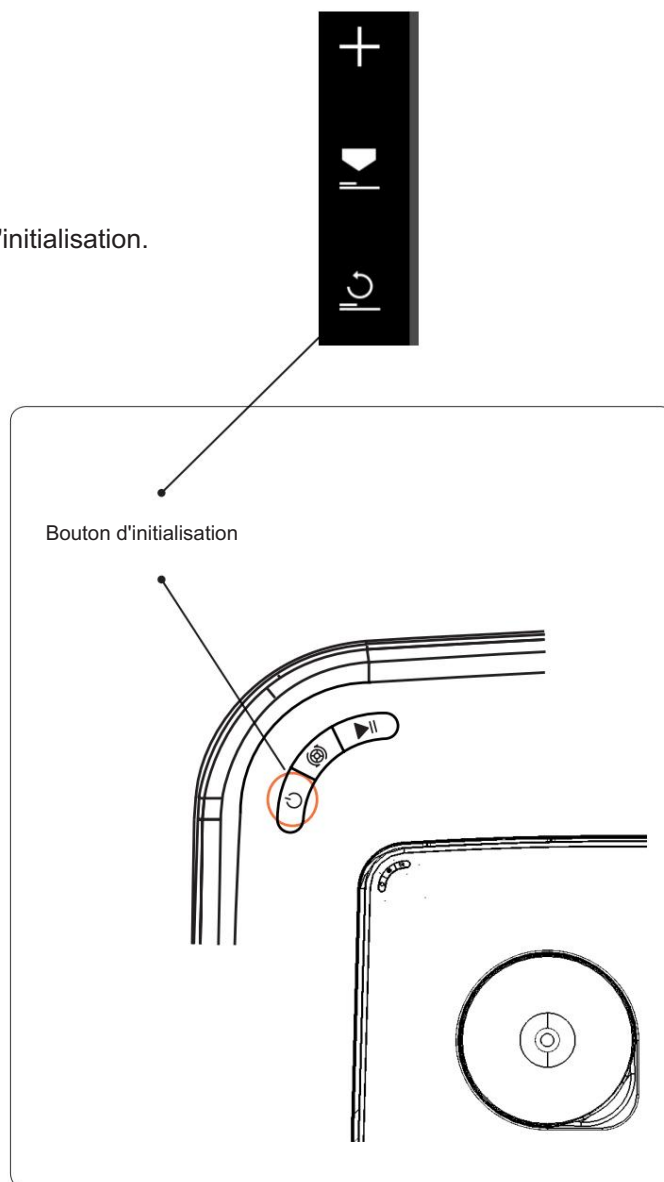
L'initialisation est nécessaire à chaque mise sous tension de la machine. Lors de l'initialisation, la tête d'impression et la plateforme d'impression se déplacent lentement et touchent les butées des axes XYZ. Ceci est essentiel car l'imprimante doit trouver les extrémités de chaque axe. Les autres options logicielles s'allumeront et ne seront utilisables qu'après l'initialisation.

Il existe deux manières d'initialiser votre imprimante :

1. L'UP BOX+ peut être initialisée en cliquant sur l'option « Initialiser » dans le menu du logiciel (illustré ci-dessus).
2. Lorsque l'imprimante est inactive, appuyez sur le bouton d'initialisation de l'imprimante et maintenez-le enfoncé.

Autres fonctions du bouton d'initialisation :

1. Arrêtez le travail d'impression en cours : Pendant un travail d'impression en cours, maintenez le bouton enfoncé.
2. Réimprimez la dernière tâche : Appuyez deux fois sur le bouton.

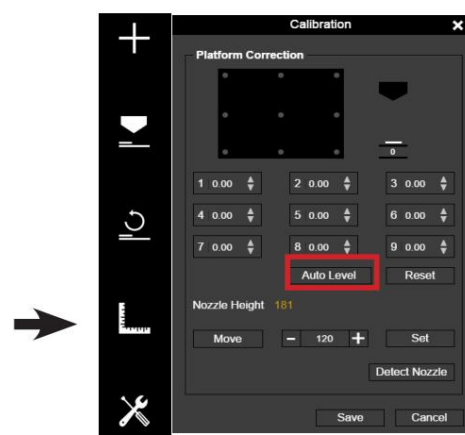


Étalonnage automatique de la plate-forme

Le calibrage de la plate-forme est l'étape la plus importante pour une impression réussie car il assure l'adhérence de la pièce sur la première couche. Idéalement, la distance entre la buse et la plate-forme est constante, mais en réalité, la distance varie à différentes positions pour de nombreuses raisons (par exemple, une plate-forme légèrement inclinée), ce qui pourrait entraîner une déformation des impressions ou même un échec complet de l'impression. Heureusement, UP BOX+ présente des fonctionnalités telles que le nivellement automatique de la plate-forme et la détection automatique de la hauteur de la buse, qui peuvent permettre au processus d'étalonnage de se terminer rapidement et facilement.

Dans la section Étalonnage, cliquez sur Nivellement automatique pour lancer le nivellement automatique. La sonde de nivellement sera abaissée et commencera à sonder neuf positions sur la plate-forme. Après avoir sondé la plate-forme, les données de nivellement seront mises à jour et stockées dans la machine. La sonde de nivellement se rétracte automatiquement.

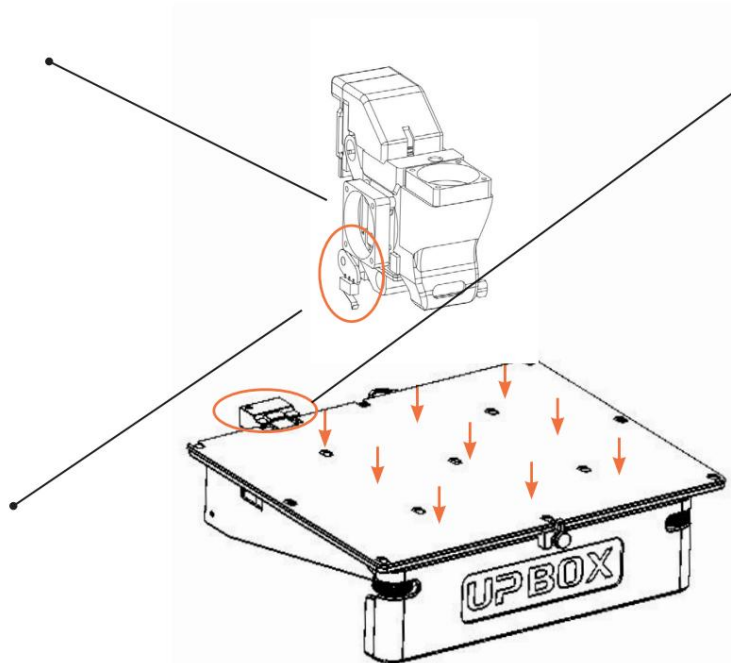
La détection de la hauteur de la buse démarre automatiquement après le processus de mise à niveau automatique. La tête d'impression se déplacera vers le détecteur de hauteur de buse. Finalement, la buse touchera et pressera la fine feuille de métal sur l'appareil pour effectuer la mesure.



Sonde de mise à niveau automatique rétractée.



Sonde de mise à niveau automatique abaissée.



Détecteur de hauteur de buse.

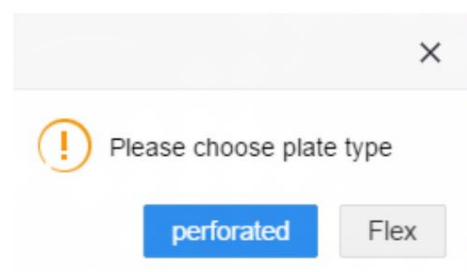
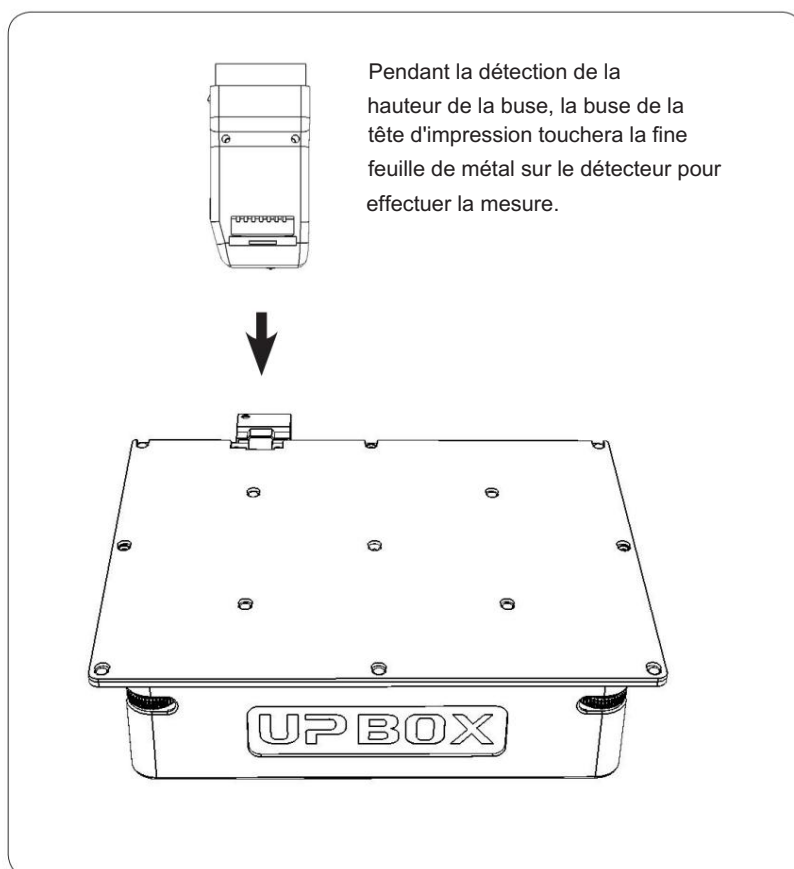
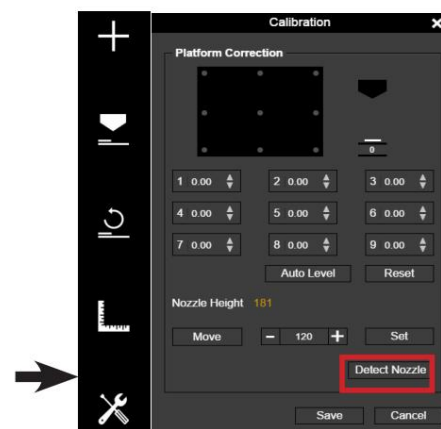
Conseils d'étalonnage :

1. Effectuez l'étalonnage lorsque la buse n'est pas chauffée.
2. Retirez le plastique résiduel sur la pointe de la buse avant l'étalonnage.
3. Une carte d'impression doit être en place sur la plate-forme avant l'étalonnage.
4. La mise à niveau automatique et la détection de hauteur de buse ne peuvent être lancées que lorsque la température de la buse est inférieure à 80 °C.

Détection automatique de la hauteur de la buse

Vous pouvez lancer la détection automatique de la hauteur de la buse sans la mise à niveau automatique.

Dans la section Étalonnage, cliquez sur « Détecter la buse ».



Après détection de la hauteur de la buse, le logiciel demandera quel type de plateau d'impression est utilisé sur la machine, choisissez le type de plateau actuellement utilisé pour terminer la mesure.

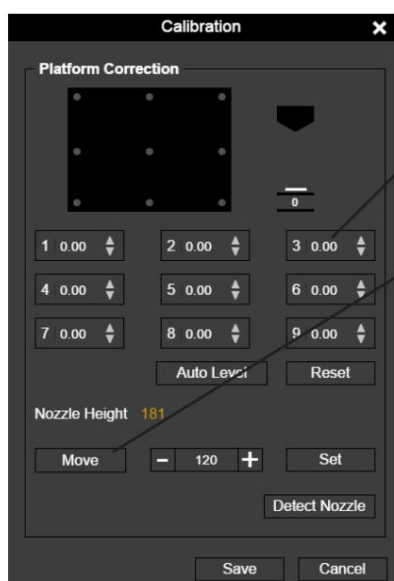
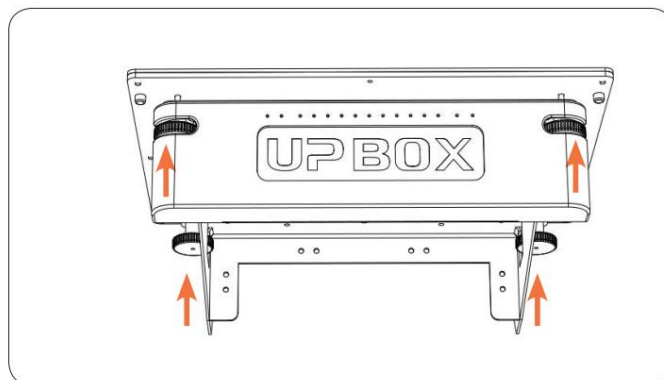
Si un gauchissement constant se produit encore après le nivellement automatique, cela peut être dû à un dénivellement important de la plate-forme qui dépasse la capacité de la fonction de nivellement automatique. Dans ce cas, vous devez effectuer un nivellement manuel avant le nivellement automatique (voir la page suivante).

Vous pouvez également niveler la plate-forme sans utiliser les fonctions de nivellement automatique et de détection des buses. Veuillez vous référer à la page 40 pour plus de détails.

Mise à niveau manuelle de la plate-forme

Habituellement, les utilisateurs n'ont pas besoin d'ajuster la plate-forme manuellement. Cela n'est nécessaire que si la fonction de nivellement automatique n'a pas réussi à niveler efficacement la plate-forme.

Il y a quatre vis sous la plate-forme de l'UP BOX+ : deux boutons à l'avant et deux boutons sous la plate-forme à l'arrière.
Ces boutons peuvent être serrés ou desserrés pour régler le nivellement de la plate-forme.

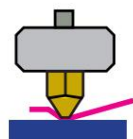


Dans la section d'étalonnage, utilisez le bouton de réinitialisation pour remettre toutes les valeurs de compensation à zéro. Utilisez ensuite les neuf boutons numérotés pour déplacer la plate-forme à différents endroits.

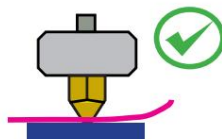
Vous pouvez également utiliser le bouton "Déplacer" pour déplacer la plate-forme d'impression à une hauteur particulière.

Déplacez d'abord la tête d'impression au centre de la plate-forme et déplacez la plate-forme jusqu'à ce qu'elle touche presque la buse (par exemple, la hauteur de la buse). Utilisez la carte de calibrage pour déterminer la hauteur correcte de la plate-forme.

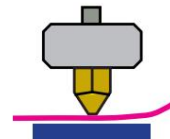
Essayez de déplacer la carte de calibrage et sentez la traînée entre la plate-forme et la buse. Assurez-vous que vous pouvez ressentir la même résistance à la traînée dans les 9 positions en déplaçant la tête d'impression et en ajustant les vis pendant que la hauteur de la plate-forme est fixée.



La plateforme est trop haute.
La buse fixe la carte de calibrage sur la plate-forme. Abaissez légèrement la plate-forme.



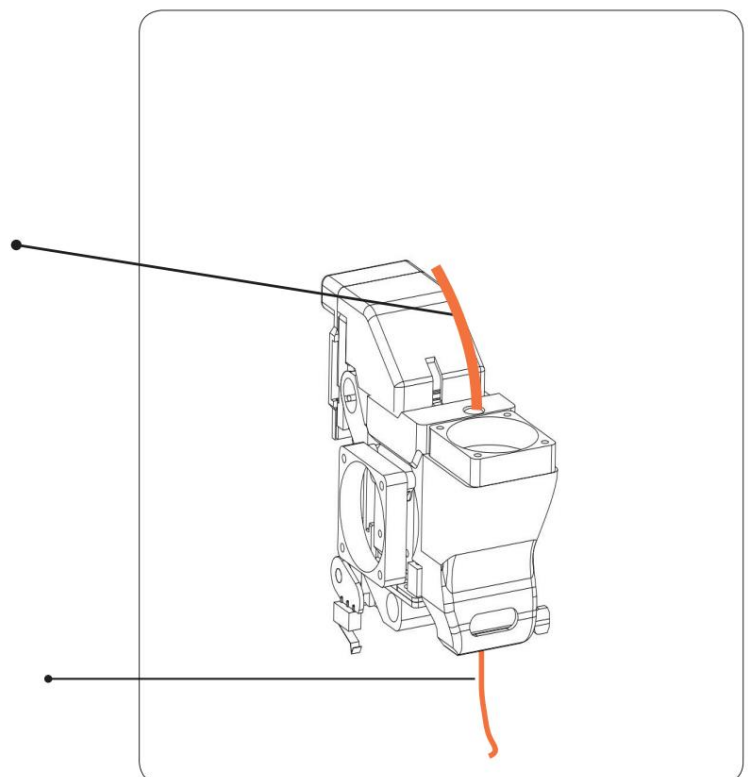
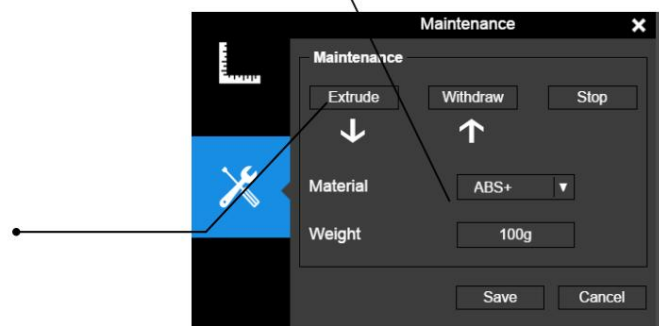
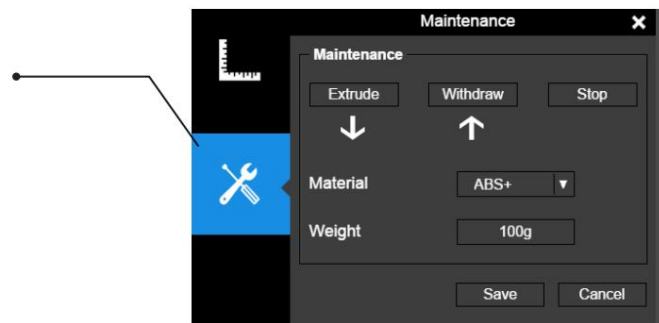
La hauteur est juste.
Peut ressentir une certaine résistance lors du déplacement du papier.



La plateforme est trop basse.
Aucune résistance n'est ressentie lors du déplacement du papier. Soulevez légèrement la plate-forme.

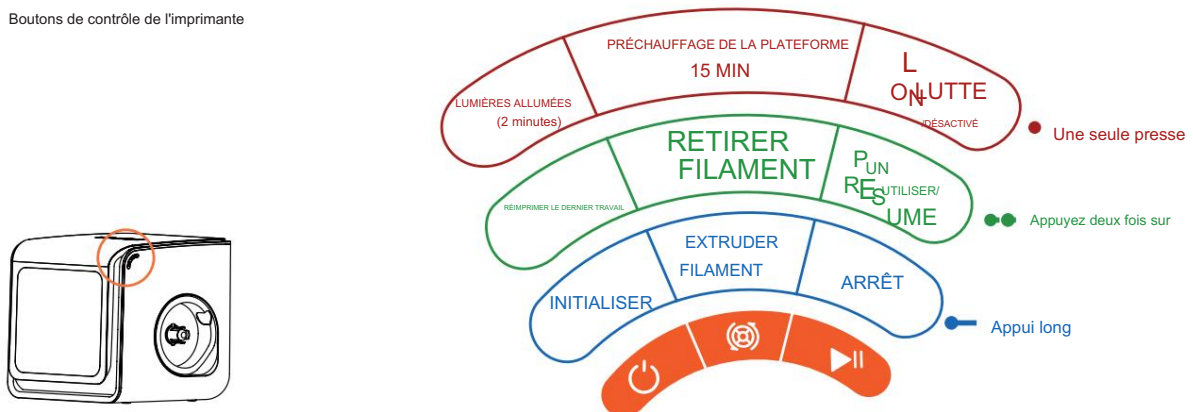
Préparation pour l'impression

- 1 Assurez-vous que l'imprimante est allumée et connectée à un ordinateur. Cliquez sur le bouton "Maintenance" dans le logiciel.
- 2 Choisissez ABS ou le matériau que vous choisissez dans la liste déroulante des matériaux et entrez le poids du filament.
- 3 Cliquez sur "Extruder". La tête d'impression commencera à chauffer. La température de la tête d'impression atteindra la température de fusion, par exemple pour l'ABS, elle est de 260°C. L'imprimante bourdonnera et la tête d'impression commencera à extruder.
- 4 Insérez délicatement le filament dans le petit trou de la tête d'impression. Le filament sera automatiquement introduit dans la tête d'impression lorsqu'il atteindra l'engrenage de l'extrudeuse à l'intérieur de la tête d'impression.
- 5 Vérifiez la buse pour l'extrusion de plastique. Si du plastique sort de la buse, cela signifie que le filament est correctement chargé et que l'imprimante est prête à imprimer. (L'extrusion s'arrêtera automatiquement après un certain temps.)



Boutons de contrôle de l'imprimante

Boutons de contrôle de l'imprimante



Barre lumineuse à DEL et vérification de la porte avant

STATUS DISPLAY		
UPBOX	Orange Pulsing:	Printer switched on waiting to be initialized
UPBOX	Green Rotation:	Printer initialized waiting for job
UPBOX	Blue Rotation:	Fast-Print job spooling from computer. Slow-Printing
UPBOX	Blue Pulsing:	Print job paused
UPBOX	Red Pulsing:	Print Finished Single Letter Remains On:
<div> <div>SD CARD ERROR</div> <div>PLATFORM TEMPERATURE ERROR</div> <div>PRINT HEAD TEMPERATURE ERROR</div> <div>MOTION SYSTEM ERROR</div> <div>PRINT HEAD ERROR</div> </div>		
UPBOX	Progress Bar for pre-heating and printing	

Lorsqu'un travail d'impression est terminé, la barre lumineuse LED sera de couleur ROUGE. Dans de telles conditions, la machine ne répondra à aucune commande ni tâche d'impression. Cela permet d'éviter des actions indésirables qui pourraient planter la tête d'impression dans l'objet imprimé.

Pour revenir à la normale, la porte avant doit être ouverte une fois après la fin d'un travail d'impression.

Barre lumineuse LED



Barre de progression de l'impression
et du préchauffage.

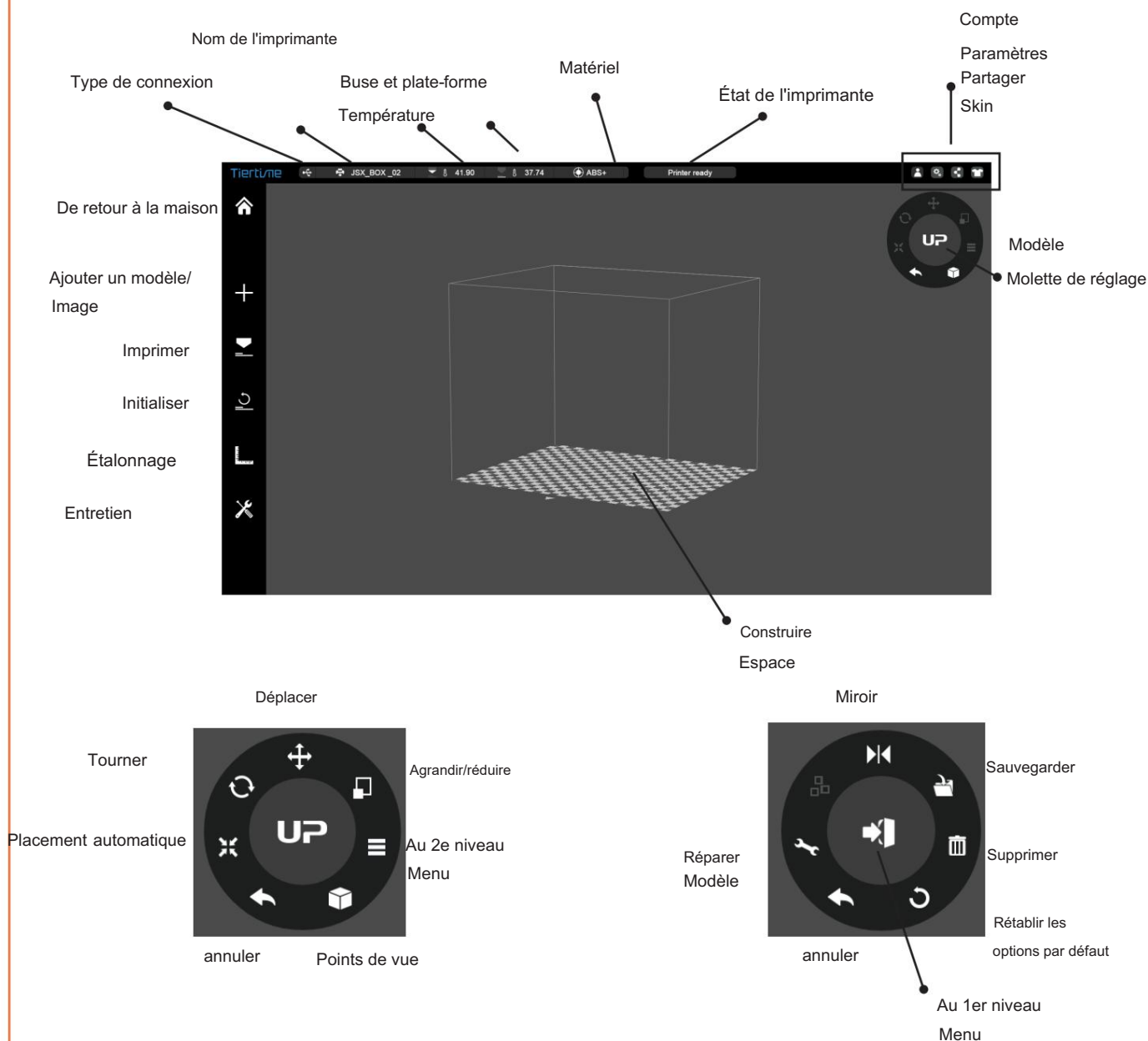
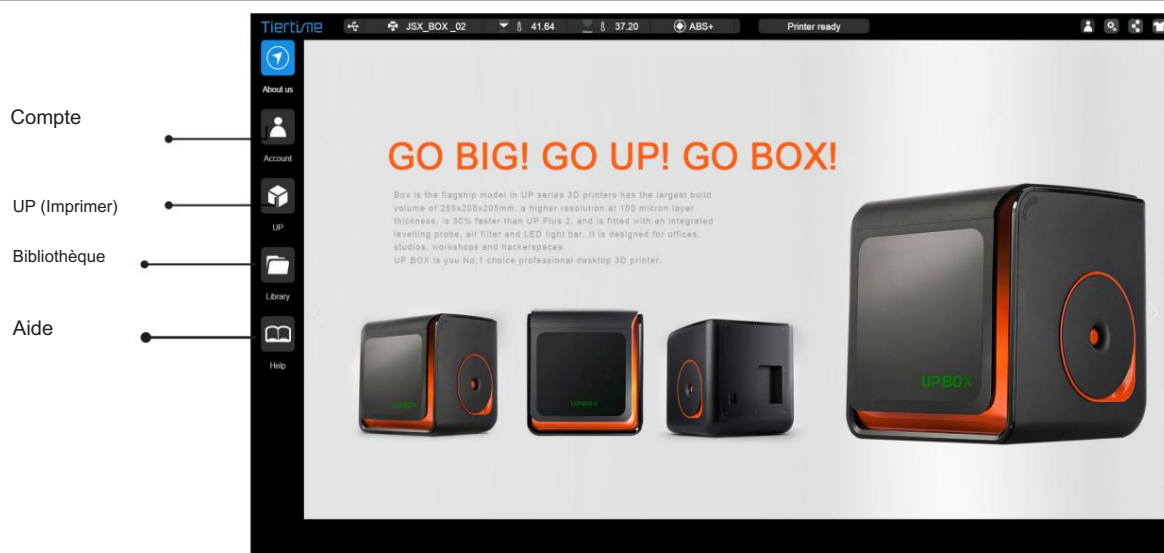


Mode veille
Eclairage alterné de la barre de
progression

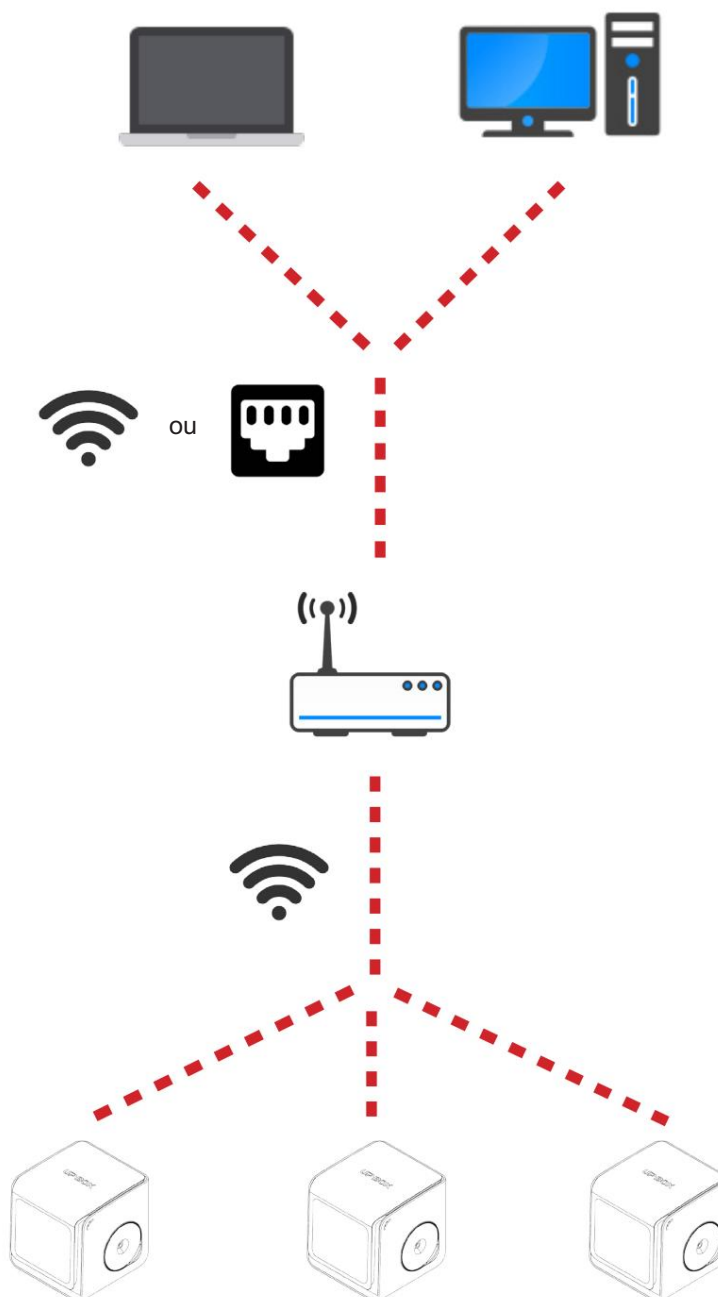
Mode veille : La machine entrera en mode veille après avoir été inactive pendant 2 minutes lorsqu'elle n'est pas initialisée.
Une simple pression sur le bouton d'initialisation peut quitter le mode veille.

Le mode veille n'est disponible que dans certains pays. Si la machine n'entre pas en mode veille, cela ne signifie pas qu'elle fonctionne mal.

Interface logicielle



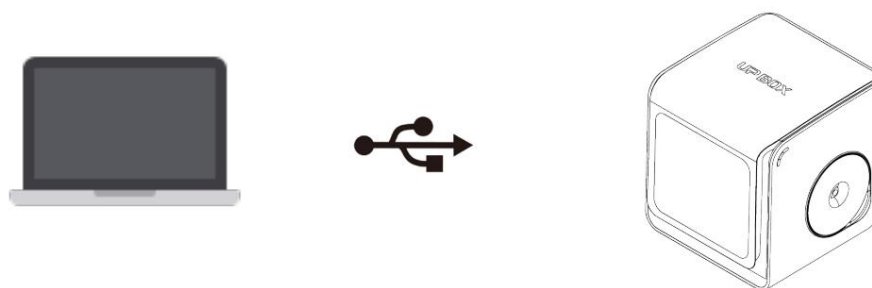
Paramètres de la machine - Connexion Wi-Fi



La connexion à UP BOX+ via Wi-Fi nécessite un réseau local sans fil (WLAN). L'ordinateur et les imprimantes doivent se connecter au même WLAN (même SSID) avant de pouvoir communiquer.

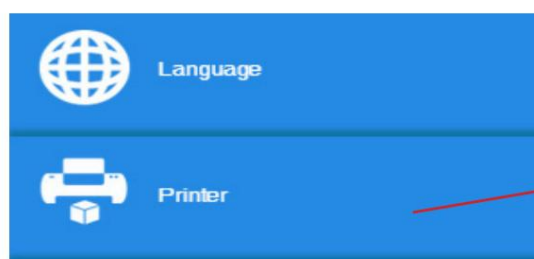
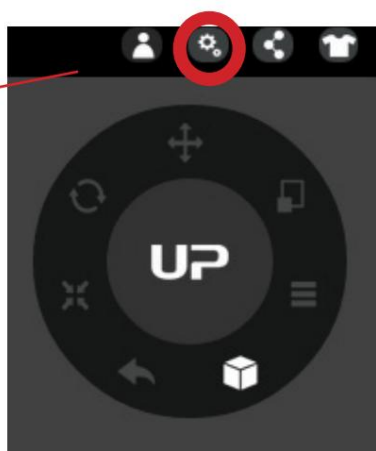
Afin d'obtenir une connexion Wi-Fi stable, il est fortement recommandé d'utiliser l'imprimante dans un environnement Wi-Fi de grande capacité. Un réseau encombré ou une zone avec de nombreux réseaux Wi-Fi sont connus pour provoquer des interruptions lors du transfert de données.

Configuration Wi-Fi



1

Connectez UP BOX+ à un ordinateur via USB.

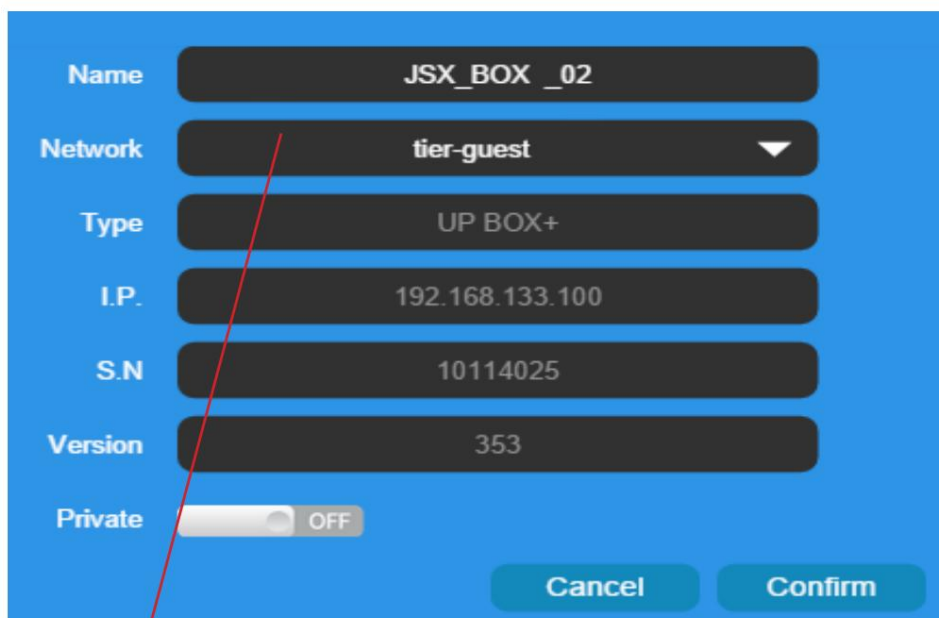


2

Dans le coin supérieur droit, cliquez sur l'onglet de l'imprimante
Cliquez sur le bouton "Détails de l'imprimante".



3



Configuration screen for UP BOX+ showing the following fields:

Field	Value
Name	JSX_BOX _02
Network	tier-guest
Type	UP BOX+
I.P.	192.168.133.100
S.N	10114025
Version	353
Private	OFF

Buttons: Cancel, Confirm

Cliquez sur le menu déroulant pour choisir un réseau disponible.



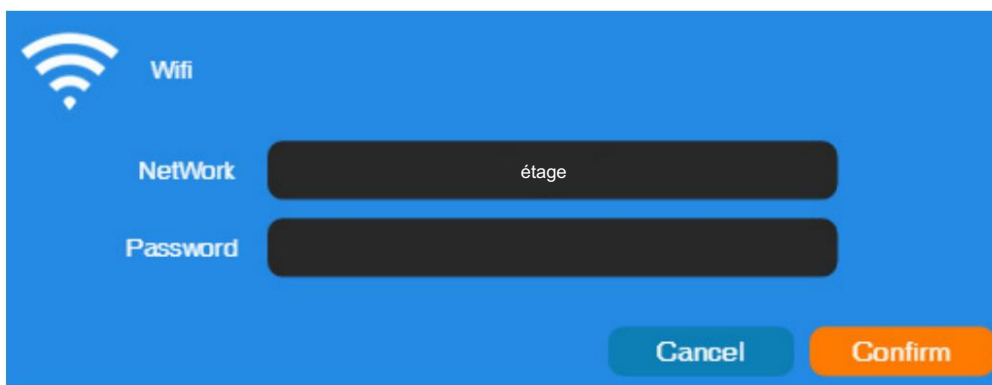
Configuration screen for UP BOX+ showing the following fields:

Field	Value
Name	JSX_BOX _02
Network	tier-guest
Type	dihe
I.P.	MIPHANJF
S.N	MIPNET-1707
Version	1703
Private	tier-guest

Buttons: Confirm

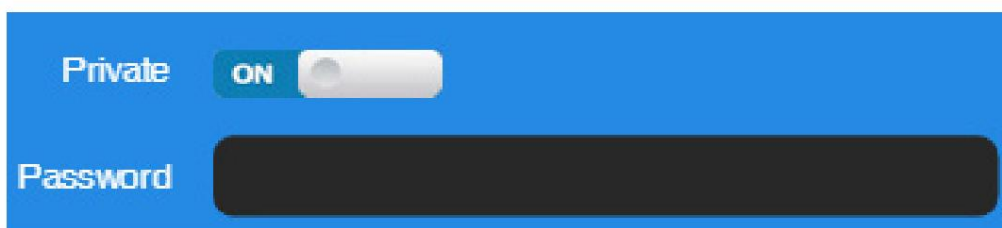
Choisissez votre réseau dans la liste déroulante.

4


 A blue screen for Wi-Fi configuration. At the top left is a Wi-Fi icon. Below it, the word "Wifi" is displayed. There are two input fields: "NetWork" with the text "étage" and "Password" which is currently empty. At the bottom right are two buttons: "Cancel" (blue) and "Confirm" (orange).

Saisissez le mot de passe du réseau Wi-Fi.

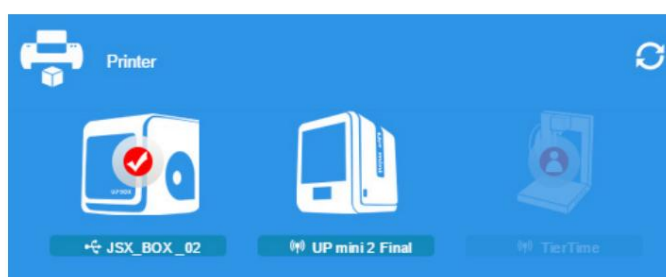
5


 A blue screen for private access configuration. At the top, the word "Private" is followed by a toggle switch labeled "ON". Below this is a "Password" label and a large black input field.

Si "Privé" est défini sur ACTIVÉ, un mot de passe privé peut éventuellement être ajouté pour limiter l'accès de l'imprimante via Wi-Fi aux utilisateurs de confiance. Veuillez noter que le mot de passe pour l'accès privé est une protection faible que toute personne pouvant connecter l'imprimante via une connexion USB peut désactiver ou modifier le mot de passe sans aucune limitation.

6

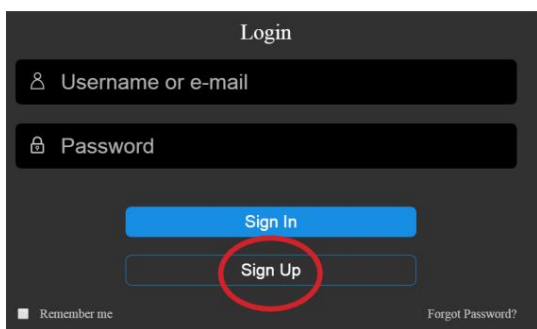
Onglet Imprimante



Déconnectez USB et en cliquant sur une icône, choisissez une imprimante disponible sur le réseau pour fonctionner via Wi-Fi.

Activation du produit

Il est fortement recommandé d'activer UP BOX+ dès que possible pour pouvoir accéder à sa puissance d'impression illimitée et à la fonctionnalité Web basée sur le cloud. La machine inactivée a des temps d'impression limités avant que l'activation ne soit effectuée.



Login

Username or e-mail

Password

Sign In

Sign Up

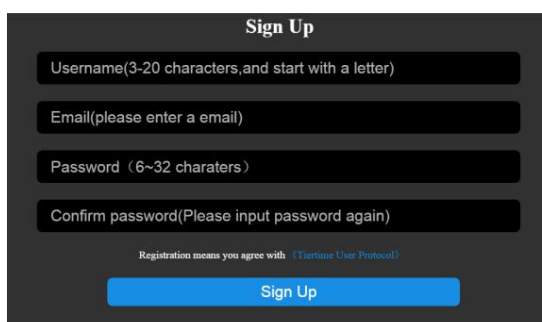
Remember me

Forgot Password?

1

Appuyez sur le bouton "Compte" dans le menu principal

Cliquez sur le bouton "S'inscrire".

Sign Up

Username(3-20 characters, and start with a letter)

Email(please enter a email)

Password (6~32 charaters)

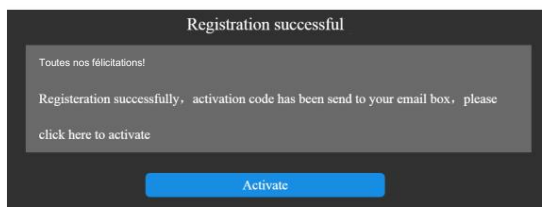
Confirm password(Please input password again)

Registration means you agree with [Tiertime User Protocol](#)

Sign Up

2

Enregistrez un compte UP. Si un compte utilisateur est déjà disponible, passez à l'étape 5.



Registration successful

Toutes nos félicitations!

Registration successfully, activation code has been send to your email box, please click here to activate

Activate

3

Une fois l'enregistrement terminé, allez dans la boîte aux lettres enregistrée, activez le compte via l'e-mail d'activation.



4

Connectez l'imprimante à un ordinateur.

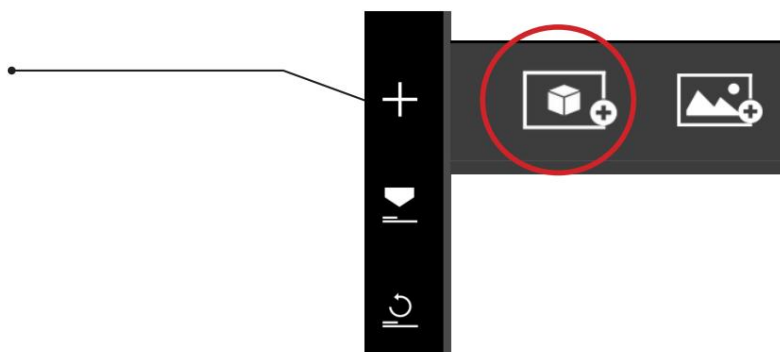


5

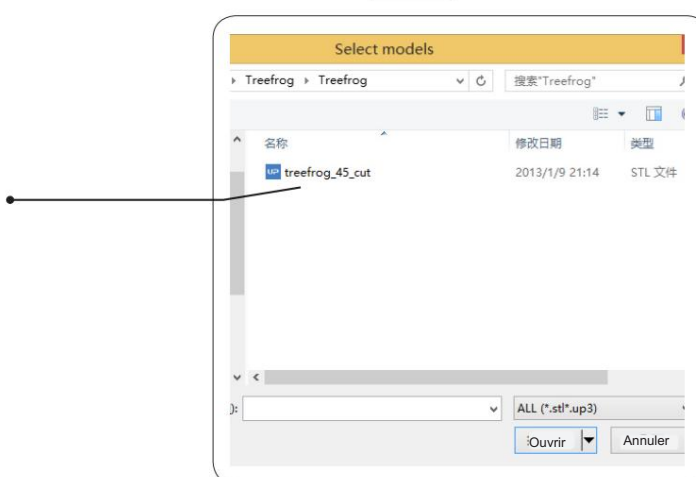
Accédez à la section compte et connectez-vous. L'utilisateur verra une liste de gestion des imprimantes. Trouvez votre imprimante dans la liste et cliquez sur le bouton "Activer" pour activer votre imprimante.

Charger un modèle

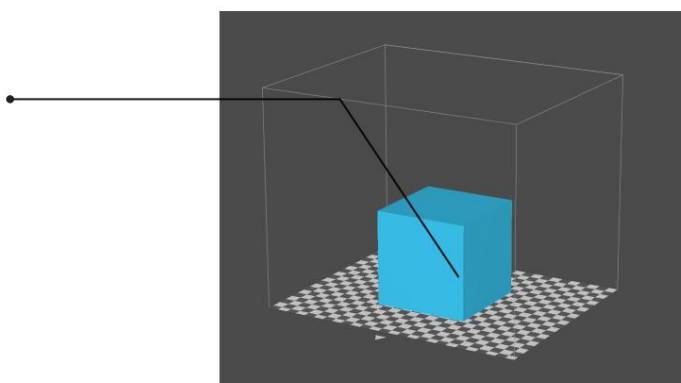
- 1 Cliquez sur "Mode d'importation ou image", choisissez d'ouvrir un modèle 3D.



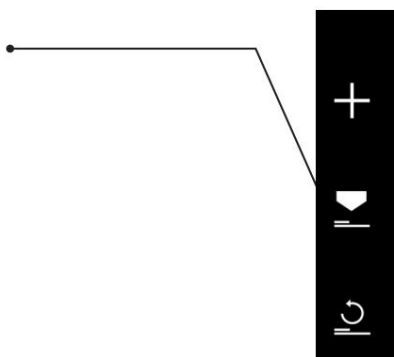
- 2 Choisissez votre modèle.



- 3 Le modèle chargé apparaîtra sur la plaque d'impression.



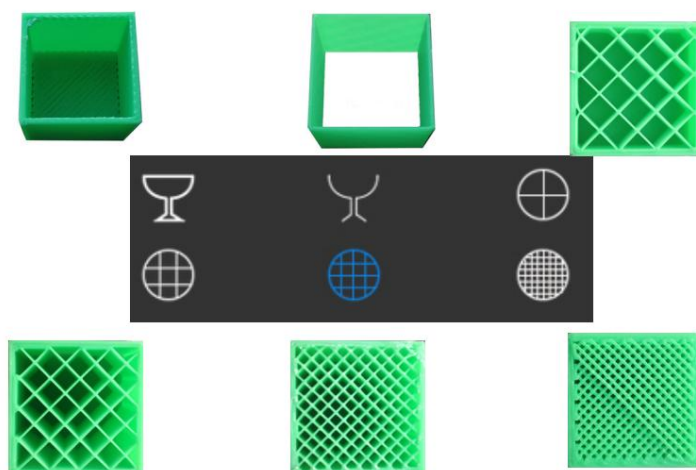
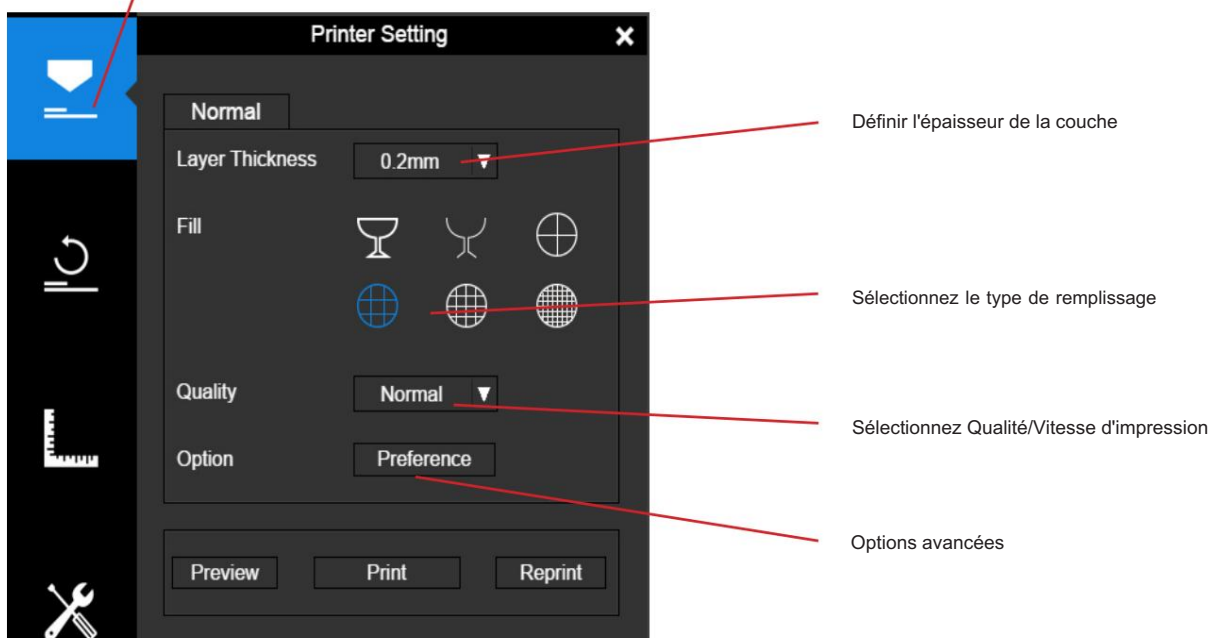
- 4 Cliquez sur "Imprimer" pour ouvrir la fenêtre d'aperçu avant impression.



Impression d'un modèle

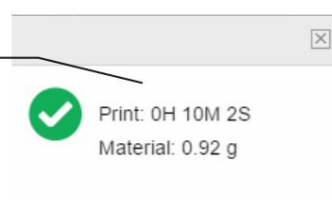
Assurez-vous que l'imprimante est connectée à un ordinateur via USB ou Wi-Fi (consultez la page 19 pour plus d'informations sur les paramètres Wi-Fi) et qu'un modèle a été chargé.

- 5 Cliquez sur le bouton d'impression pour ouvrir l'interface d'impression



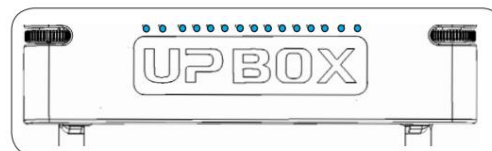
- 6 Après avoir envoyé les données, le programme affichera la quantité de matériel et le temps nécessaire pour le travail d'impression dans une fenêtre contextuelle. En même temps, la buse commencera à chauffer. L'impression démarre automatiquement.

Vous pouvez maintenant déconnecter l'imprimante de l'ordinateur en toute sécurité.



Progression de l'impression

La progression de l'impression est indiquée dans la barre de progression LED au-dessus des lettres UP BOX+.

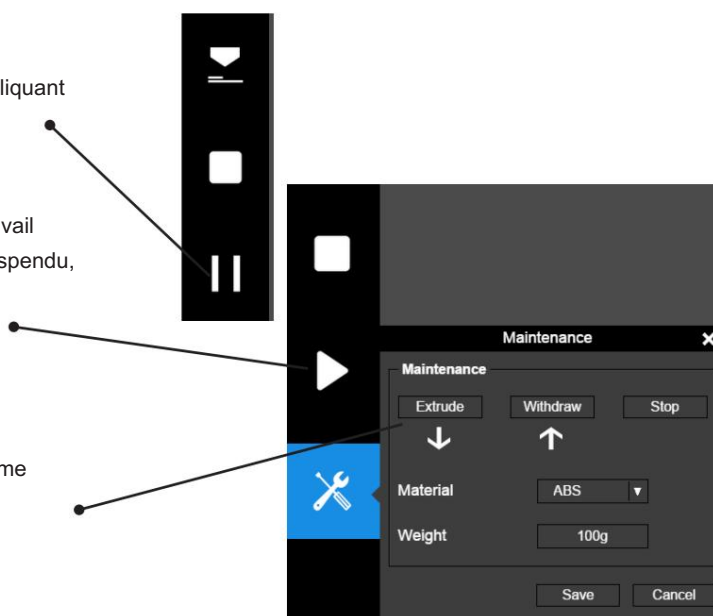


Suspension d'un travail d'impression

Un travail d'impression en cours peut être interrompu en cliquant sur le bouton "Pause" dans le menu de gauche.

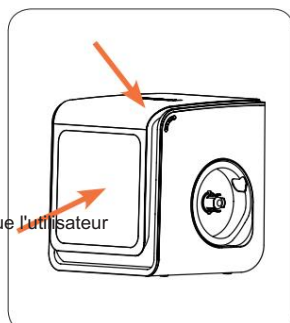
Cliquez sur "Reprendre l'impression" pour reprendre le travail d'impression en pause. Une fois le travail d'impression suspendu, les autres boutons de l'interface de maintenance seront activés.

Vous pouvez changer de filament à l'aide des boutons "Withdraw" et "Extruder". À ce stade, l'utilisateur peut même changer de matériau.

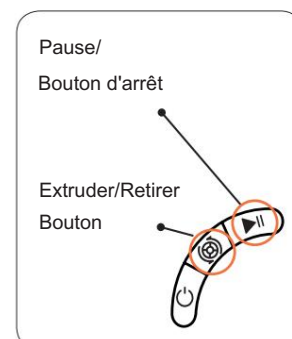


Pause d'un travail d'impression sans utiliser le logiciel UP Studio

Pendant l'impression lorsque la porte avant est ouverte, l'impression sera automatiquement mise en pause. Après avoir fermé la porte avant, le travail d'impression ne reprendra que lorsque l'utilisateur appuie deux fois sur le bouton pause.



Alternativement, pendant l'impression, appuyez deux fois sur le bouton Pause/Stop, le travail d'impression sera mis en pause. Il est possible d'utiliser le bouton Extruder/Retirer pour changer de filament pendant la pause. Appuyez à nouveau deux fois sur le bouton pause/arrêt pour reprendre le travail d'impression.



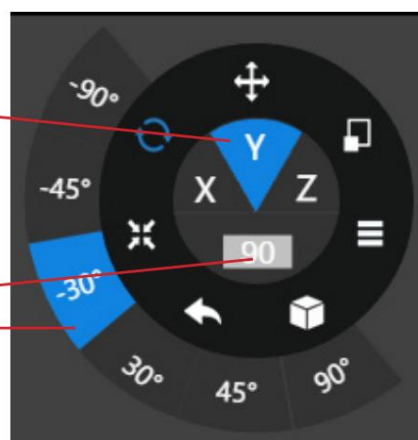
Rotation d'un modèle

Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton de rotation.

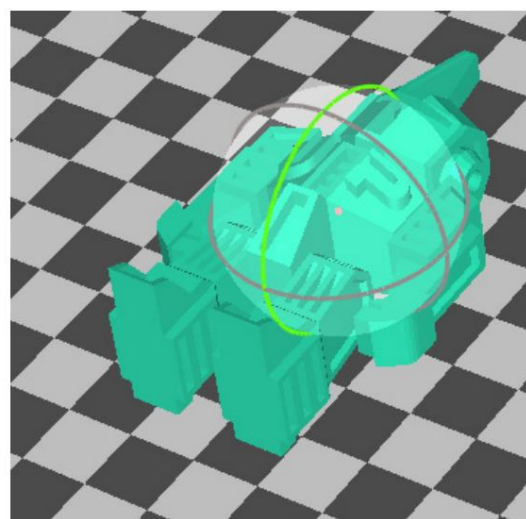


Choisissez l'axe de rotation

L'utilisateur peut entrer une valeur spécifique ou choisir une valeur prédéfinie pour la rotation.

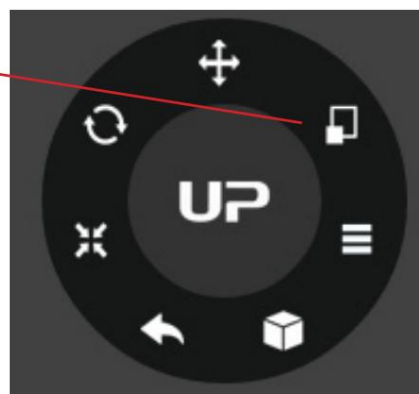


Alternativement, l'utilisateur peut utiliser le guide de rotation pour faire pivoter le modèle en temps réel en cliquant et en faisant glisser à l'aide de la souris.

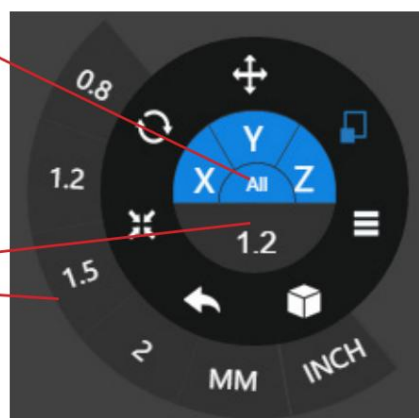


Mise à l'échelle d'un modèle

Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton d'échelle.



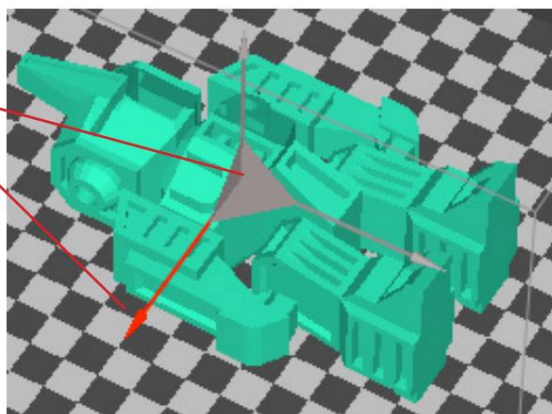
Par défaut, la mise à l'échelle est sur tous les axes. L'utilisateur peut également choisir un axe spécifique pour la mise à l'échelle.



L'utilisateur peut entrer un facteur d'échelle spécifique ou choisir une valeur prédéfinie.

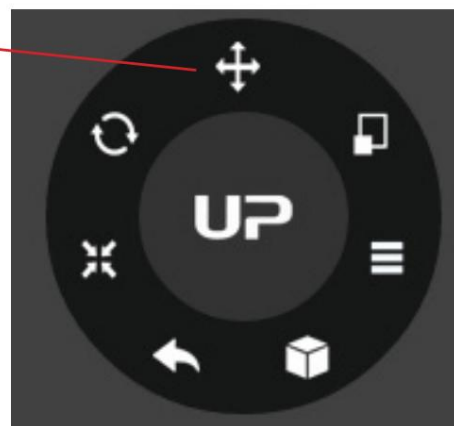
Cliquez sur MM ou INCH pour convertir les modèles à la taille des unités correspondantes.

Alternativement, l'utilisateur peut utiliser le guide de mise à l'échelle sur le modèle. L'utilisateur peut mettre à l'échelle dans un axe spécifique ou mettre à l'échelle dans toutes les directions en cliquant et en faisant glisser à l'aide de la souris.



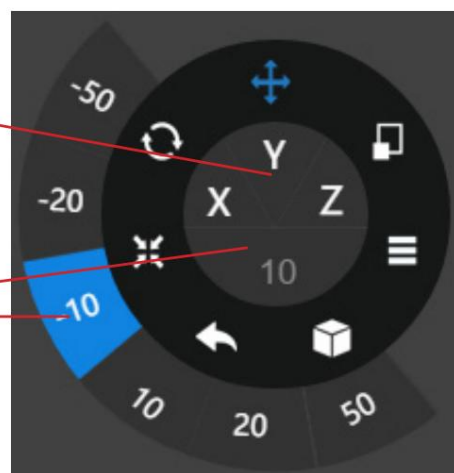
Déplacer un modèle

Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton Déplacer.

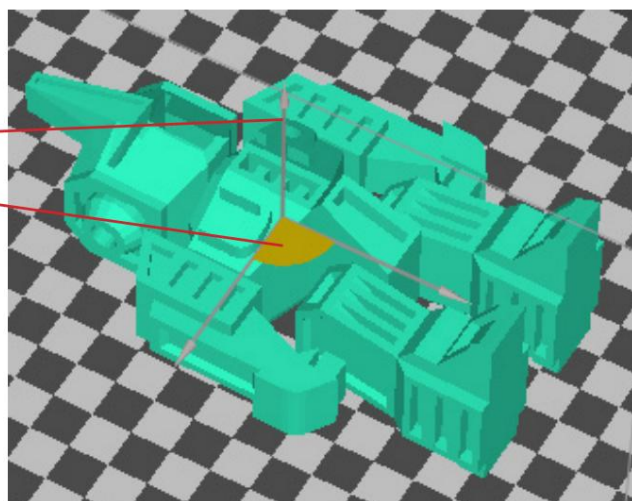


Choisissez la direction du mouvement.

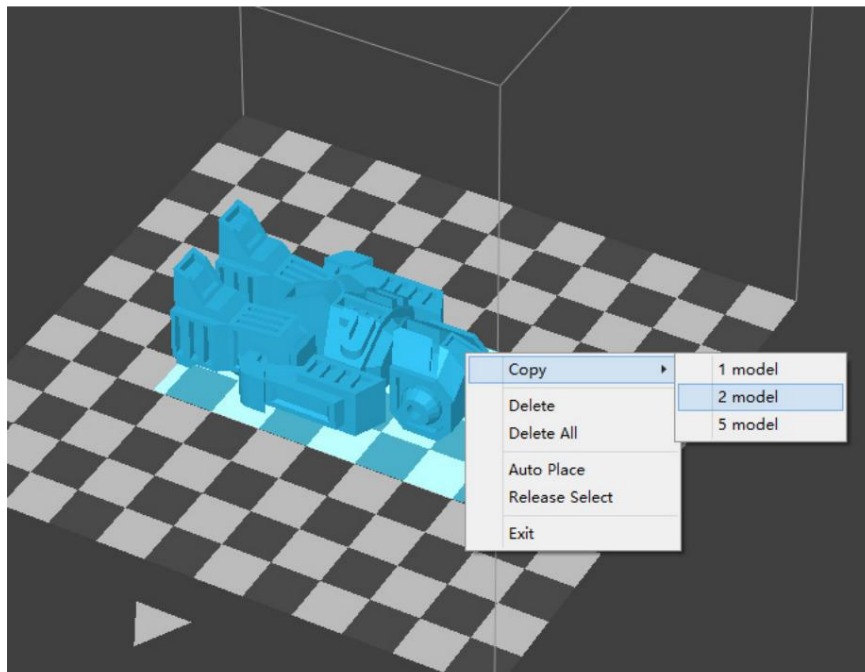
L'utilisateur peut saisir une valeur spécifique ou choisir une valeur prédéfinie pour la distance de déplacement.



Alternativement, l'utilisateur peut utiliser le guide de translation sur le modèle pour se déplacer sur le plan XY ou dans une seule direction en cliquant et en faisant glisser à l'aide de la souris.



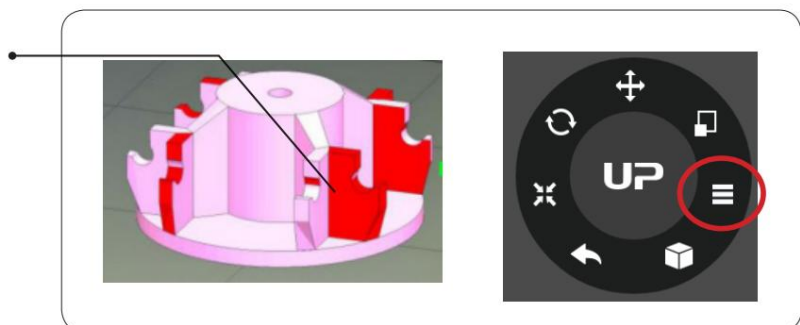
Faire des copies



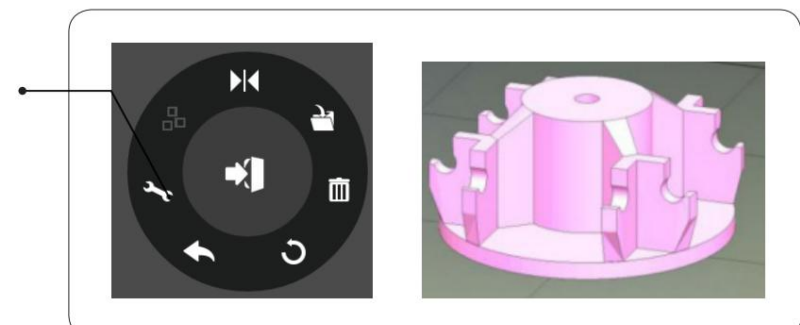
Choisissez le modèle en cliquant dessus (en surbrillance), puis faites un clic droit pour faire apparaître le menu et sélectionnez le nombre de copies.

Réparer un modèle

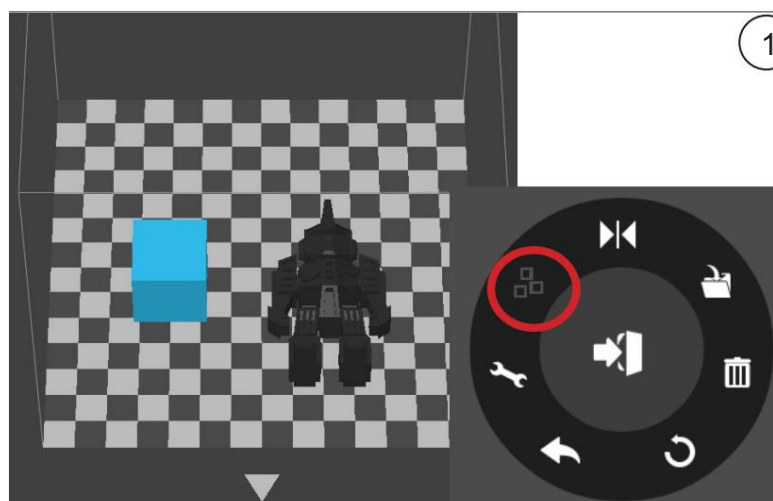
- 1 Si le modèle contient des surfaces défectueuses, le logiciel mettra en surbrillance les surfaces défectueuses en rouge. Cliquez sur le bouton "Plus" pour atteindre le deuxième niveau menu.



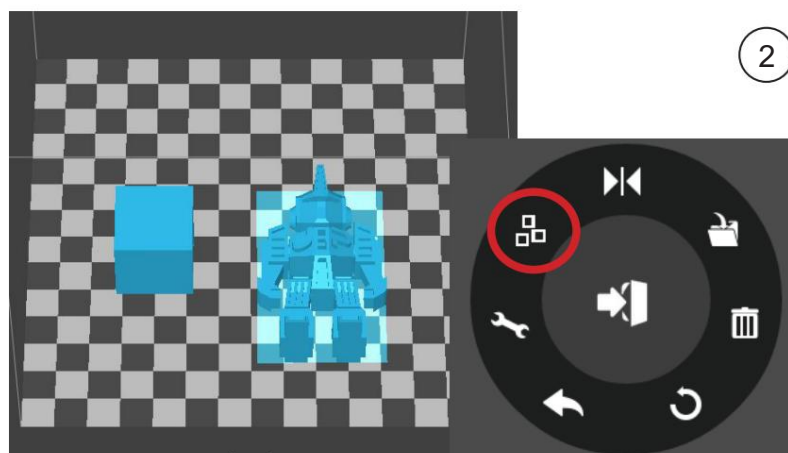
- 2 Cliquez sur le bouton "Réparer" pour réparer le modèle. Les surfaces défectueuses rouges seront remplacées par la couleur normale si les défauts peuvent être réparés.



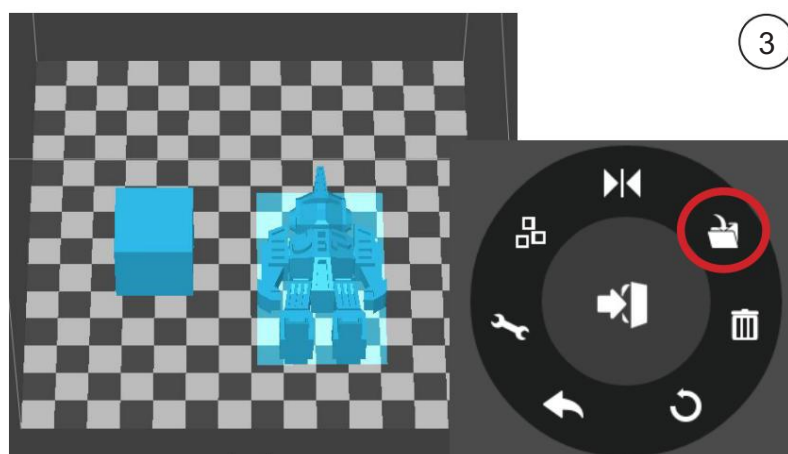
Fusionner et enregistrer des modèles



- 1 Ctrl/CMD-cliquez sur tous les modèles sur la plaque de construction.



- 2 Le bouton Fusionner au deuxième niveau de la molette de réglage devient disponible. Cliquez sur le bouton "Fusionner" pour fusionner les modèles.

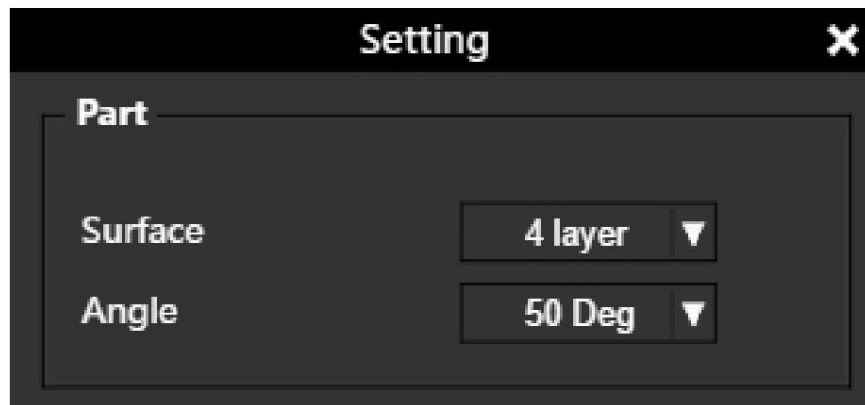


- 3 Cliquez sur le bouton "Enregistrer" pour enregistrer les modèles fusionnés sur l'ordinateur.

Si les modèles sont placés trop rapprochés, leur radeau pourrait se chevaucher, ce qui pourrait gêner l'extrusion.

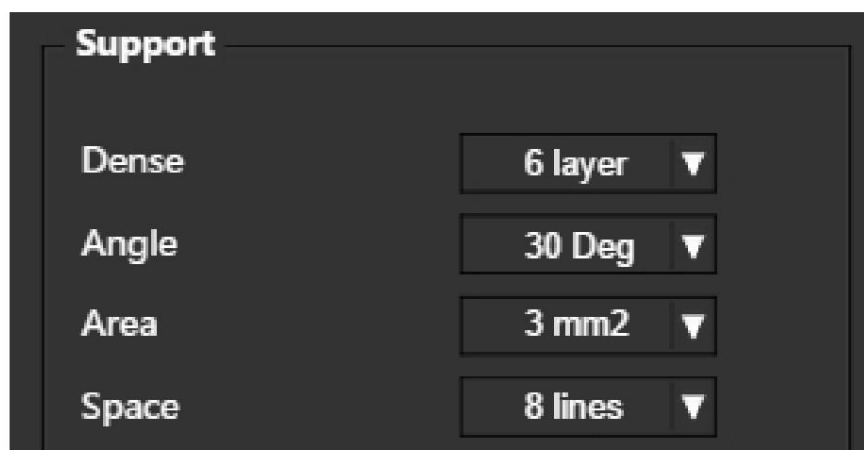
La fusion convertit tous les modèles sélectionnés en un seul modèle, ainsi le radeau serait calculé comme un modèle unique sans chevauchement. La fusion peut être une option pratique si l'utilisateur souhaite conserver les positions relatives d'un ensemble de modèles.

Préférence d'impression



Surface : Le nombre de couches qui scellent le haut et le bas de l'objet imprimé.

Angle : Cette valeur détermine à quel angle les calques de surface commencent à être imprimés.



Dense : Choisissez le nombre de couches denses entre la structure de support et les surfaces supportées.

Angle : détermine l'angle auquel la structure de support et les couches denses doivent être générées.

Superficie : détermine la superficie minimale d'une surface sur laquelle une structure de support sera générée. La zone inférieure à cette valeur n'aura pas de structure de support générée.

Espace : déterminez la densité de la structure de support. Plus la valeur est grande, moins le support est dense.

Préférence d'impression

No Raft	<input type="checkbox"/>
No Support	<input type="checkbox"/>
Stable Support	<input type="checkbox"/>

Pas de radeau : Imprimez sans radeau.

Pas de support : imprimez sans support.

Support stable : la structure de support sera plus solide mais plus difficile à retirer.

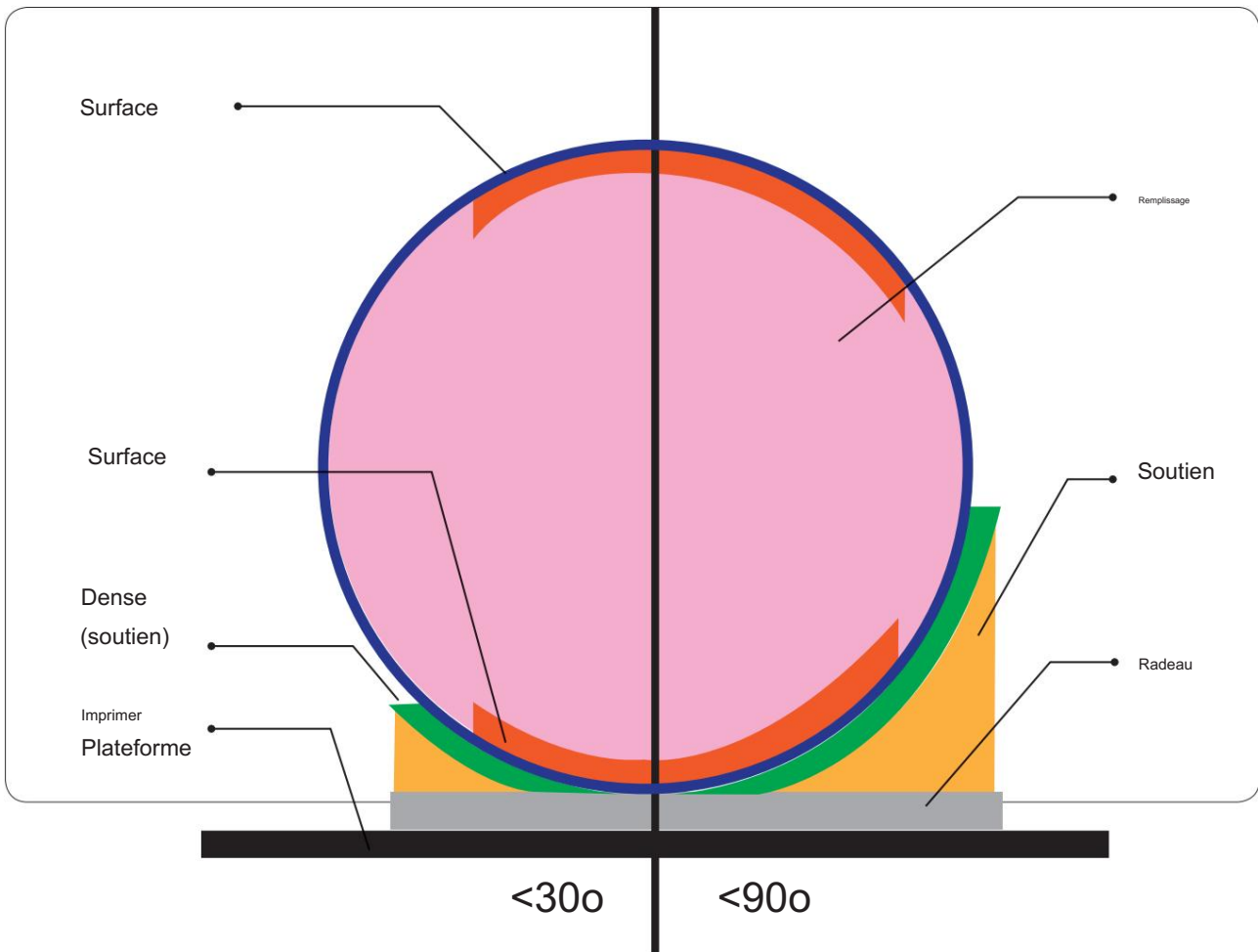
Others	
Unsolid Model	<input type="checkbox"/>
Thin Wall	<input type="checkbox"/>
Preheat	<input type="checkbox"/>

Modèle non solide : le logiciel corrigera automatiquement les modèles non solides.

Paroi mince : Le logiciel détectera l'épaisseur de paroi qui est trop mince pour imprimer et agrandira la paroi à une taille imprimable.

Préchauffer : Préchauffez la plaque de construction pendant 15 minutes maximum avant le début de l'impression.

Paramètres d'impression



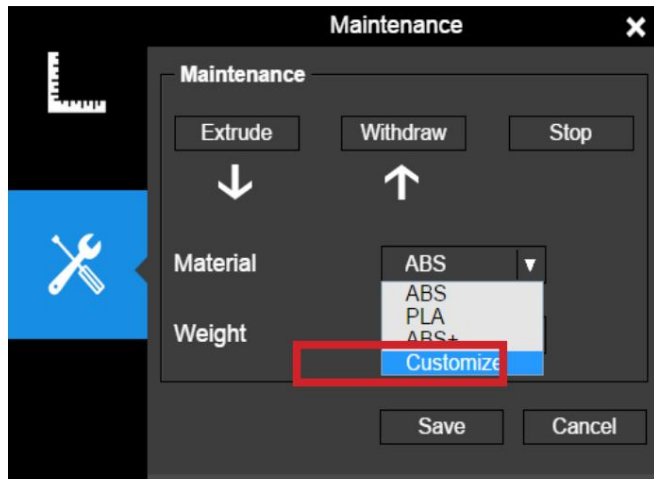
Dense : la structure de support solide garantit que la surface supportée conserve sa forme et sa finition de surface.

Remplissage : La structure interne de l'objet imprimé. La densité du remplissage peut être ajustée.

Radeau : La structure épaisse qui aide à l'adhésion de l'objet à la plate-forme.

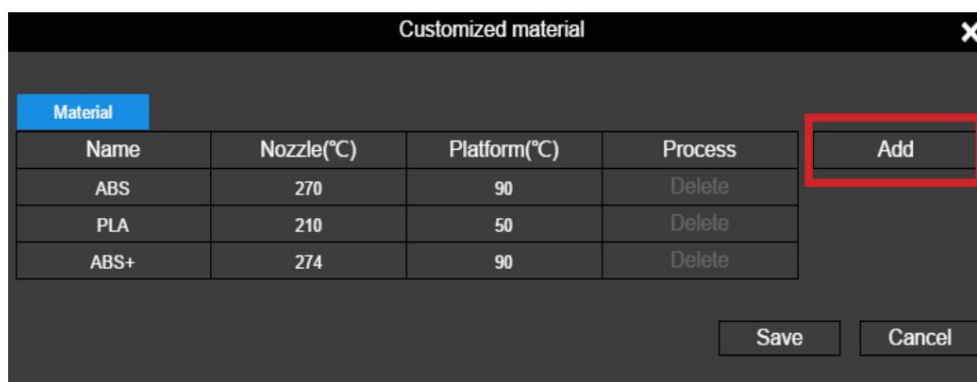
Surface : les couches supérieure et inférieure de l'objet imprimé.

Utilisation d'un profil de matériau personnalisé



Il est possible d'utiliser un profil de matériau personnalisé pour contrôler la température d'impression et la température de la plate-forme. Cette fonction est très utile pour l'utilisation de matériaux tiers qui ne peuvent pas s'imprimer correctement avec les profils prédéfinis.

Ensuite, utilisez le profil personnalisé, accédez à Maintenance et choisissez "Personnaliser" dans la liste des matériaux.

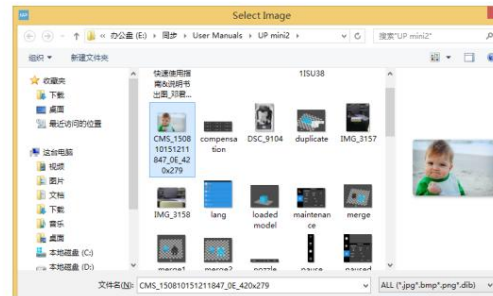
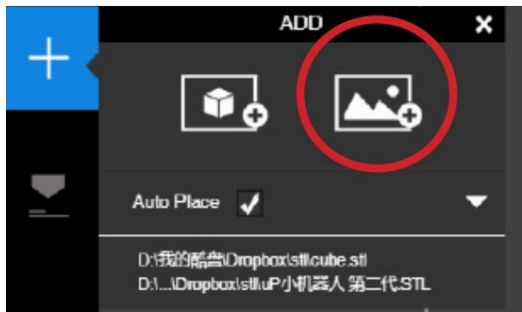


Cliquez sur "Ajouter" pour ajouter un profil personnalisé.

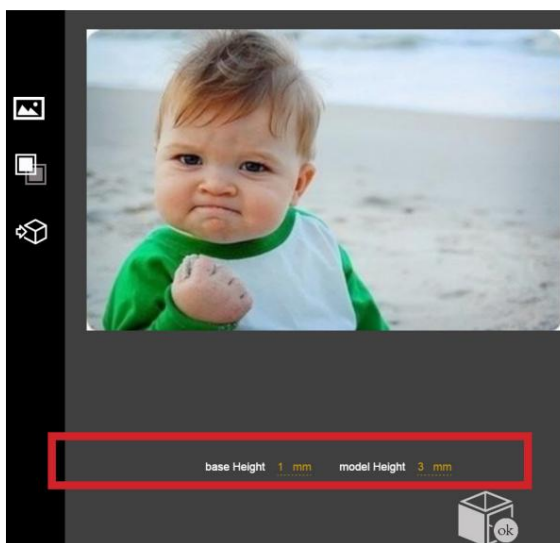
Name	Nozzle(°C)	Platform(°C)	Process
ABS	270	90	Delete
PLA	210	50	Delete
ABS+	274	90	Delete
			Delete

Entrez le nom du profil, la température de la buse et la température de la plate-forme.

Conversion d'une image 2D en modèle 3D

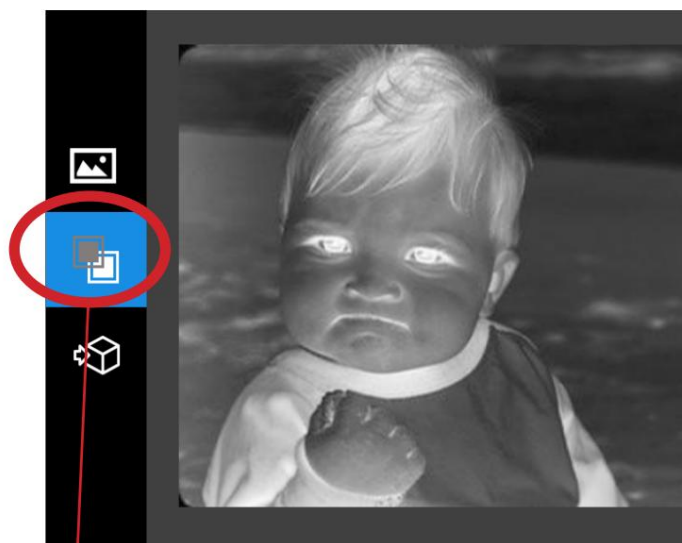


Cliquez sur le bouton "Ajouter une image" et sélectionnez une image.



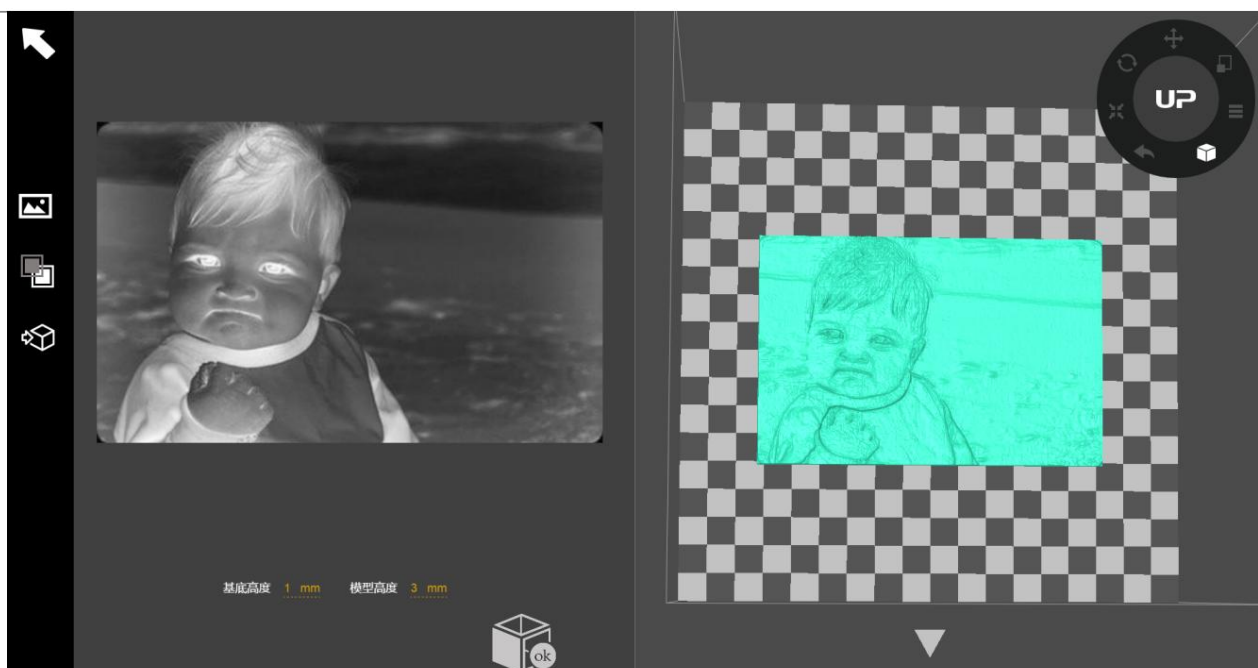
La hauteur de base détermine l'épaisseur d'une couche plate qui contient l'image.

La hauteur du modèle détermine le contraste de l'impression finale.



Le bouton "Convertir négatif" inversera l'intensité des pixels afin que l'utilisateur puisse choisir l'image qui dépasse ou qui est enfoncée dans la base.

Conversion d'une image 2D en modèle 3D



Bouton Mettre à jour le modèle 3D. Ce bouton convertira l'image modifiée à gauche en un rendu 3D à droite.



Le bouton OK envoie le rendu 3D à l'interface d'impression 3D pour l'impression.

Paramètres de la machine et du logiciel



Cliquez sur le bouton "Paramètres" pour faire apparaître le menu

Language

EN
中文

Printer

JSX_BOX_02

Name
JSX_BOX_02

Network
tier-guest

Type
UP BOX+

I.P.
192.168.133.100

S.N
10114025

Version
353

Private
OFF

Cancel
Confirm

Privacy Policy

Please read the Privacy Policy to know about the details of data collection of UP Studio.
You can choose to turn on or off the data collection function base on your preference.

ON

Details

Update

Current V. 1.0.0.0

Your system is up to date

Please remind me of the new version

Choisissez une langue

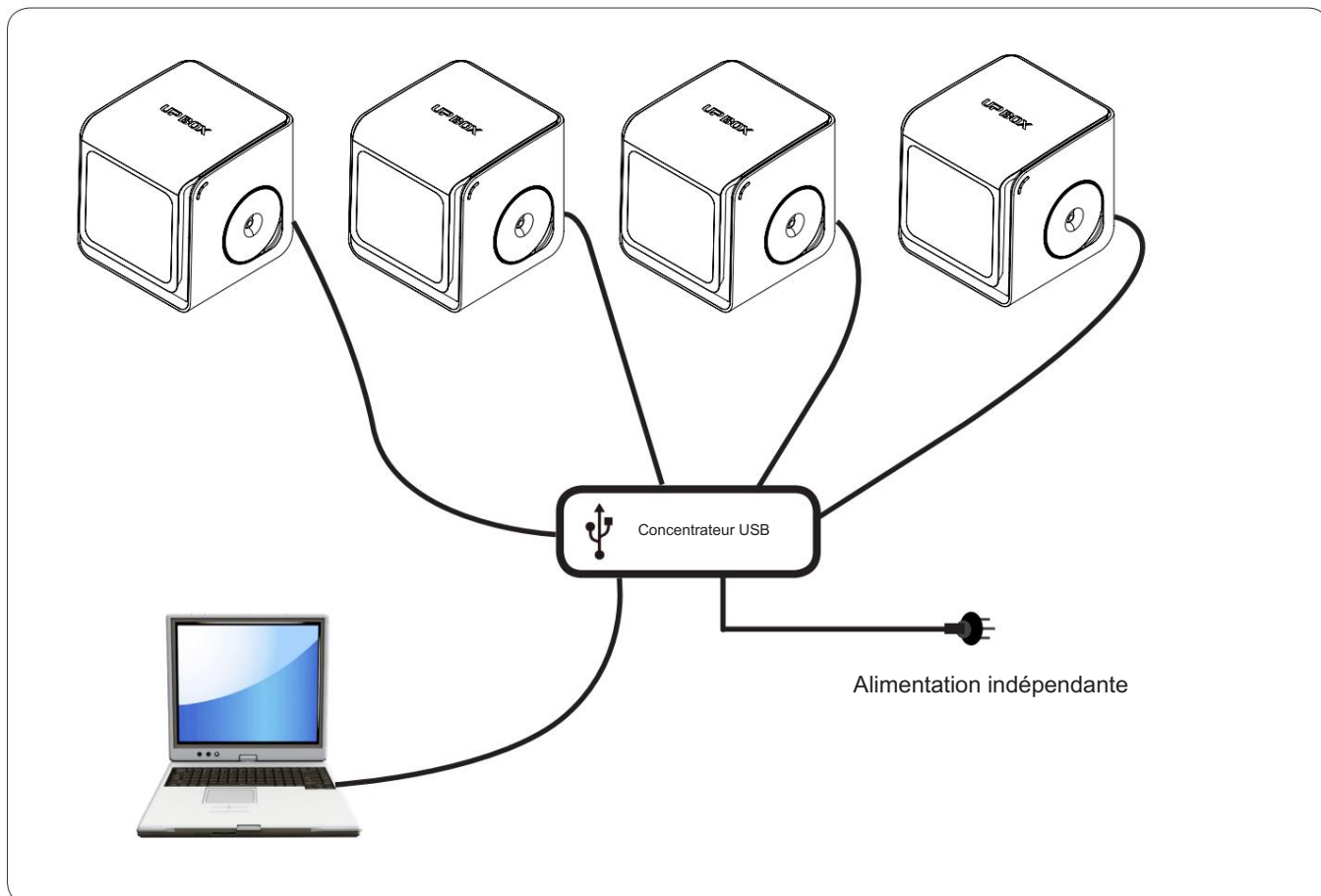
Choisissez et configurez l'imprimante
Nom

Nom de l'imprimante et
Paramètres Wifi

Paramètre de confidentialité

Paramètre de mise à jour automatique

Contrôler plusieurs imprimantes avec USB



Plusieurs imprimantes peuvent être contrôlées par un seul ordinateur à la fois via Wi-Fi ou un concentrateur USB. Un concentrateur USB avec alimentation indépendante est recommandé pour assurer des connexions stables.

Informations sur l'imprimante et nom d'une imprimante



L'utilisateur peut renommer l'imprimante en cliquant sur le nom de l'imprimante dans la barre d'état.

Techniques d'impression

1. Assurez-vous que la hauteur de la buse est précise.

Si la valeur de la hauteur de la buse est trop faible, cela provoquera un gauchissement ; s'il est trop haut, il écrasera la buse dans la plate-forme, causant des dommages et un colmatage. Vous pouvez ajuster manuellement la valeur de la hauteur de la buse dans la section "Calibrage". Essayez d'ajuster la valeur de la hauteur de la buse de plus ou moins 0,1 à 0,2 mm à partir de la base sur les résultats précédents.

2. Bien niveler la plate-forme.

Une plate-forme non nivelée provoque généralement un gauchissement. Prévoyez suffisamment de temps pour un préchauffage suffisant. Veuillez utiliser la fonction de préchauffage dans la section Imprimer. Une plate-forme bien préchauffée est essentielle pour imprimer de gros objets sans se déformer.

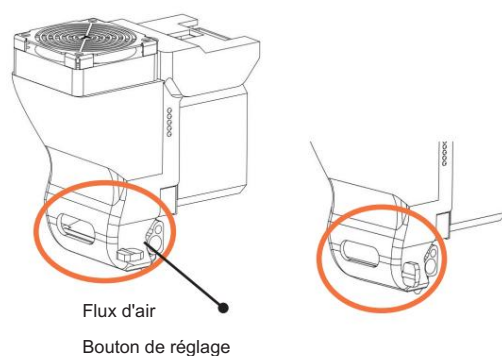
3. Le débit d'air sur la tête d'impression est réglable. Tournez

le bouton de réglage du débit d'air pour modifier la quantité de refroidissement de l'objet imprimé.

Généralement, plus le refroidissement est important, meilleure est la qualité d'impression. Le refroidissement aide également à se séparer du support et du radeau. Cependant, le refroidissement encourage également l'emballage, en particulier pour l'ABS.

Pour généraliser, le PLA peut supporter un fort refroidissement sans problème, tandis que l'ABS devrait éviter de refroidir ou donner peu de refroidissement.

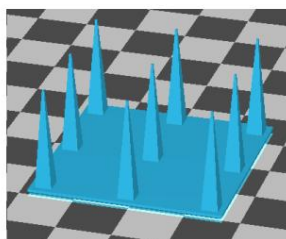
Pour l'ABS+, un refroidissement moyen est recommandé.



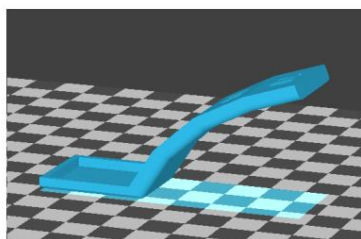
Conduit du ventilateur fermé

Conduit du ventilateur complètement ouvert

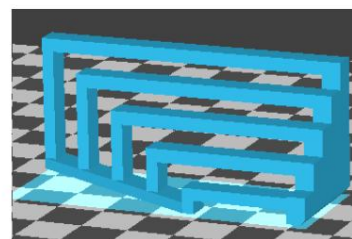
Un refroidissement accru améliorera également la qualité d'impression des structures fines et en surplomb. Voici quelques exemples.



Structures fines



Surplomb



Passerelle

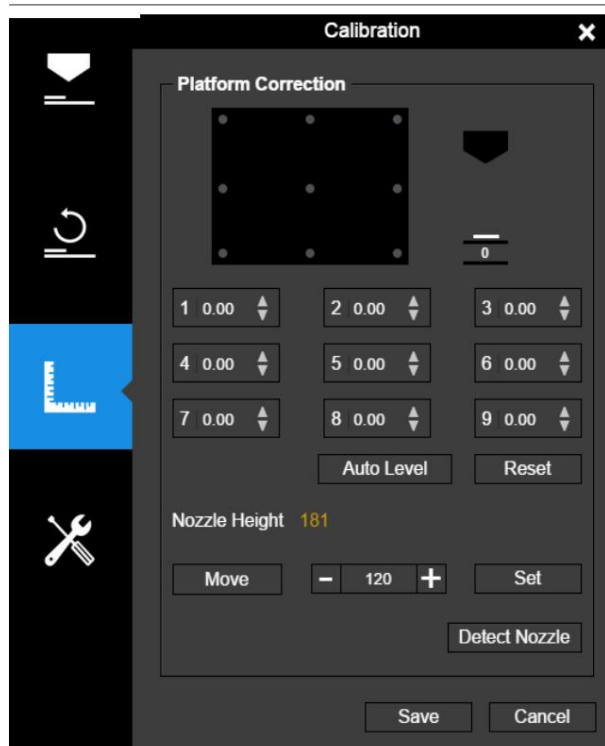
4. Impression sans radeau Il est

fortement recommandé d'utiliser le radeau pour une impression normale car il améliore l'adhérence et est nécessaire pour la compensation de nivellement. Il est activé par défaut, mais vous pouvez le désactiver dans le panneau "Préférences d'impression".

5. Impression sans support Il est

possible d'imprimer sans structure de support. Vous pouvez désactiver la prise en charge en choisissant "Aucune prise en charge" dans le panneau "Préférences d'impression". Cependant, le support sera toujours généré jusqu'à 10 mm pour fournir une base stable.

Étalonnage manuel fin



1

Initialiser l'imprimante

2

Ouvrez l'interface d'étalonnage. Appuyez sur le bouton "Reset" pour régler toutes les valeurs de compensation sur zéro.

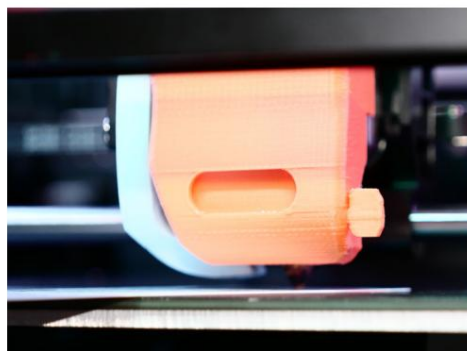
3

Appuyez sur le bouton 5 pour déplacer la tête d'impression dans la position correspondante. Appuyez ensuite sur le bouton "+" pour soulever la plate-forme.



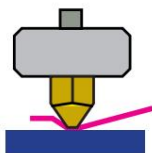
4

Soulevez la plate-forme jusqu'à ce qu'elle touche juste la buse. Placez la carte de calibrage entre la buse et la plate-forme, déplacez la carte de calibrage pour voir s'il y a une résistance.

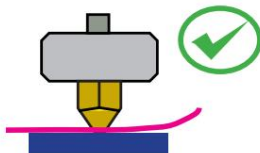


Pour en savoir plus sur l'utilisation de la carte d'étalonnage, rendez-vous sur notre site Web (up3d.com) pour obtenir la dernière version du logiciel et du manuel d'utilisation.

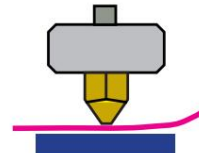
5



La plateforme est trop haute. La buse fixe la carte de calibrage sur la plateforme. Abaissez légèrement la plateforme.



La hauteur est juste. Peut ressentir une certaine résistance lors du déplacement du papier.



La plateforme est trop basse. Aucune résistance n'est ressentie lors du déplacement du papier. Soulevez légèrement la plateforme

6

Lorsque la hauteur de plateforme idéale est obtenue, notez la valeur de la "hauteur actuelle". Il s'agit de la valeur de la hauteur de la plateforme.

Répétez les étapes 1 à 6 pour toutes les huit autres positions et notez leurs valeurs de hauteur de plateforme.

7

Lorsque vous avez obtenu les valeurs de hauteur de plateforme pour les neuf positions, trouvez la valeur la plus basse parmi les valeurs.

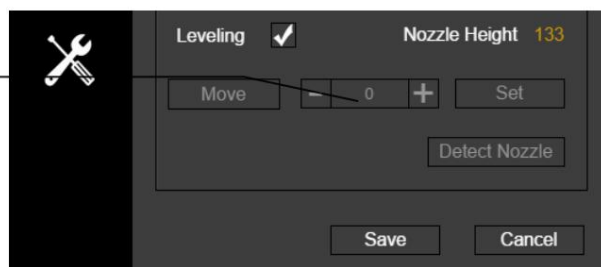
Dans cet exemple, le premier point d'étalonnage a la valeur la plus basse et est donc le point le plus haut de la plateforme. (Le point le plus haut de la plateforme nécessite un minimum de déplacement pour atteindre la buse).

Valeurs de la plateforme à 9 points d'étalonnage (hypothétiques) :

1 : 208	2 : 208,5	3 : 208,7
4 : 208,6	5 : 208,9	6 : 209
7 : 208,8	8 : 208,9	9 : 208,8

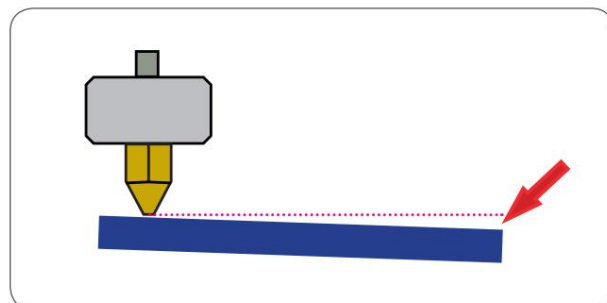
8

Tapez 208 dans le champ de texte et cliquez sur "Définir" pour régler la hauteur de la buse sur 208.



Définition des valeurs de compensation

Comme illustré à gauche, lorsque la plate-forme est à la "hauteur de la buse", seule une partie de la plate-forme est suffisamment proche de la buse. Par conséquent, vous devez définir les valeurs de compensation pour tous les autres points de calibrage pour informer l'imprimante de la distance entre la buse et la surface d'impression sur tout le plan XY.



Après avoir réglé la hauteur de la buse, le menu déroulant à côté des neuf boutons de position sera disponible.

Une valeur de compensation entre 0 et 1,0 mm sera disponible pour la sélection.

Pour calculer la valeur de compensation : Hauteur
de la plate-forme - Hauteur de la buse = Valeur de compensation

Par exemple : réglage de la valeur de compensation pour le point d'étalonnage 3. Supposons que la "hauteur de la plate-forme" est de 208,7 et que la "hauteur de la buse" est de 208. La valeur de compensation doit être réglée sur 0,7.

Après avoir réglé 0,7 pour la compensation, la buse se déplacera au point 3 et la plate-forme augmentera de 0,7 mm.

Utilisez à nouveau la carte de calibrage pour vérifier l'espace.

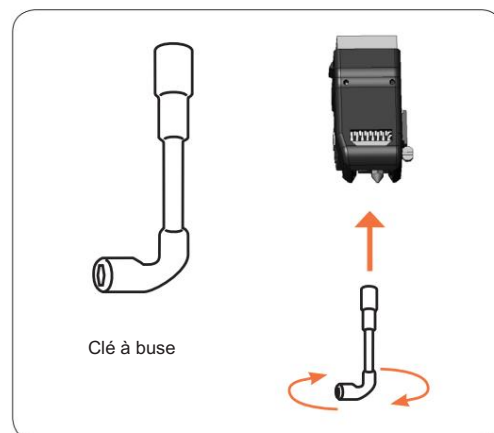
Après avoir défini tous les points d'étalonnage, cliquez sur "Enregistrer" pour terminer l'étalonnage.



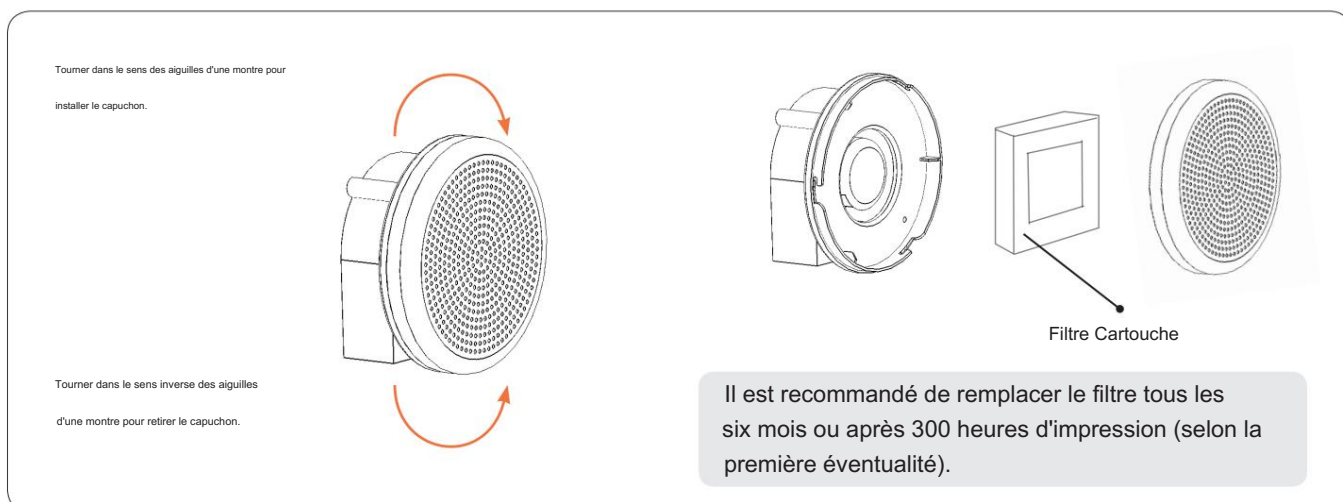
Entretien

Retrait de la buse. Après une longue période d'impression, la buse peut devenir très sale ou même bouchée. Vous pouvez le remplacer par une neuve pendant que l'ancienne est nettoyé pour être éutilisé :

1. Utilisez la fonction "Retirer" dans le panneau "Maintenance". La buse chauffera jusqu'à la température d'impression.
2. Portez les gants résistants à la chaleur fournis dans le kit de votre imprimante et essuyez la buse avec un mouchoir en papier ou du coton.
3. Dévissez la buse à l'aide de la clé fournie dans le kit de votre imprimante.
4. Retirez le sabot en utilisant l'une des nombreuses méthodes pour le faire, comme percer le sabot à l'aide d'un foret de 0,4 mm, immerger la buse dans de l'acétone ou utiliser un pistolet thermique pour faire fondre et souffler le sabot.



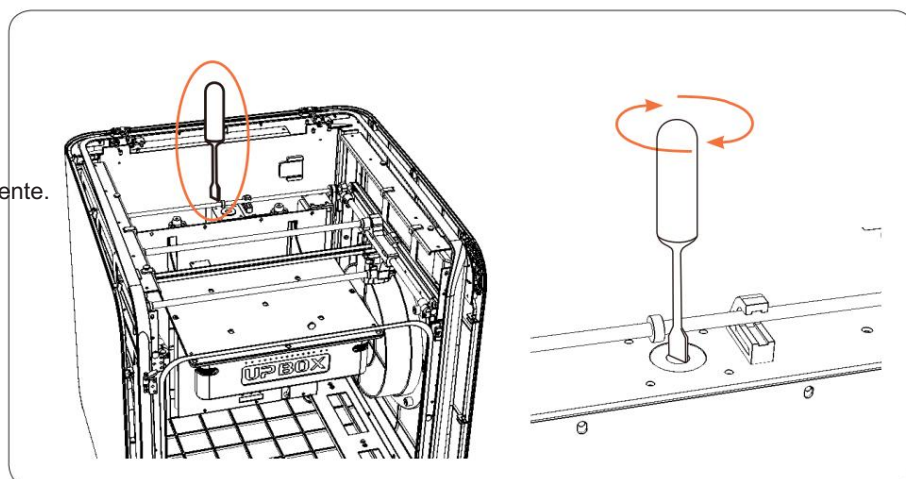
Remplacer le filtre à air



Déplacement manuel de la plate-forme

Dans certaines circonstances, les utilisateurs peuvent avoir besoin de déplacer manuellement la plate-forme de haut en bas. Cela pourrait être fait en tournant la vis mère de l'axe Z avec un lecteur de vis à fente.

Nous ne recommandons pas d'appuyer ou de soulever la plate-forme avec une force brute, car la plate-forme pourrait être endommagée ou non nivelée.

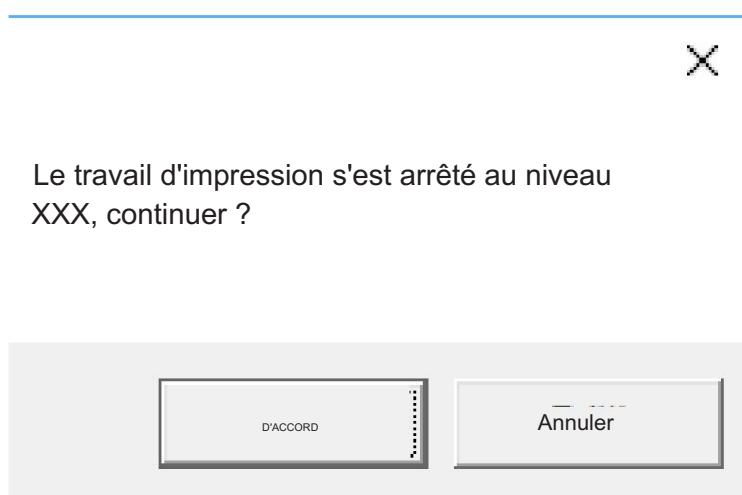


Vérification des filaments

Lorsqu'il n'y a plus de filament pendant une impression, l'imprimante se met automatiquement en pause, attend que l'utilisateur fasse le plein et continue. Reportez-vous à la page 15 pour savoir comment recharger et reprendre l'impression.

Récupération de panne

Un travail d'impression pouvait être repris après une coupure de courant. La prochaine fois que l'imprimante se connectera à un ordinateur et après une initialisation, une fenêtre contextuelle apparaîtra pour permettre à l'utilisateur de choisir de reprendre le travail d'impression interrompu.



Dépannage

Problèmes	Solution
L'impression ou la plate-forme ne peut pas atteindre la température cible ou la surchauffe.	Initialisez l'imprimante.
	La cartouche chauffante est peut-être cassée. Remplacez la cartouche.
	Le câble chauffant est peut-être cassé. Remplacez le câble.
Le filament ne s'extrudera pas.	Retirez le filament de la tête d'impression. Coupez la pointe fondue et rechargez-la dans la tête d'impression.
	Il peut y avoir du plastique bouché dans la buse. Remplacez la buse ou retirez le bouchon.
	Le filament est peut-être trop épais. Cela se produit généralement lorsque vous utilisez un filament de mauvaise qualité. Veuillez utiliser le filament de marque UP pour l'assurance qualité.
	Pour certains modèles d'imprimantes, le PLA peut présenter un problème constant. Passer à l'ABS
Mon ordinateur ne détecte pas l'imprimante.	Assurez-vous que les pilotes d'imprimante sont correctement installés.
	Recherchez et remplacez un câble USB défectueux.
	Redémarrez l'imprimante et votre ordinateur.
Autres	Contactez notre support technique : support@pp3dp.com

Spécifications UP BOX+

Technologie d'impression	MEM (modélisation par extrusion fondue)
Volume de construction	255 x 205 x 205 mm (L x H x P) 10" x 8" x 8"
Tête d'impression	Simple, modulaire pour un remplacement facile.
Résolution Z	0,1/0,15/0,20 /0,25 /0,30 /0,35 /0,40mm
Structure de support	Technologie de support intelligente : générée automatiquement, facile à retirer, réglable avec précision.
Mise à niveau de la plate-forme	Nivellement entièrement automatique avec sonde de nivellement intégrée.
Surface de construction	Chauffé, Panneau d'impression UP Flex, Panneau d'impression perforé
Impression sans fil	Oui
Bruit de fonctionnement moyen	51dB
Fonctionnalités avancées	Capteur de porte, Récupération de panne de courant, Filtration de l'air, Barre LED couleur
Logiciel fourni	UP Studio, Application UP Studio
Formats de fichiers compatibles	STL, UP3
Connectivité	USB, Wi-Fi
Système opérateur	Windows Vista/7/8/10, Mac OSX, Mac IOS
Adaptateur secteur	110-240 VCA, 50-60 Hz, 220 W
Châssis	Coffret en plastique avec cadre en métal, fermé
Poids de l'imprimante	20 KG / 44 LB
Dimensions de l'imprimante	493 x 493 x 517 mm (L x l x H) 19,5" x 19,5" x 20,5"
Poids avec emballage	30Kg
Dimensions de l'emballage	590 x 590 x 650 mm (L x l x H) ; 22,4" x 22,4" x 24,8"

