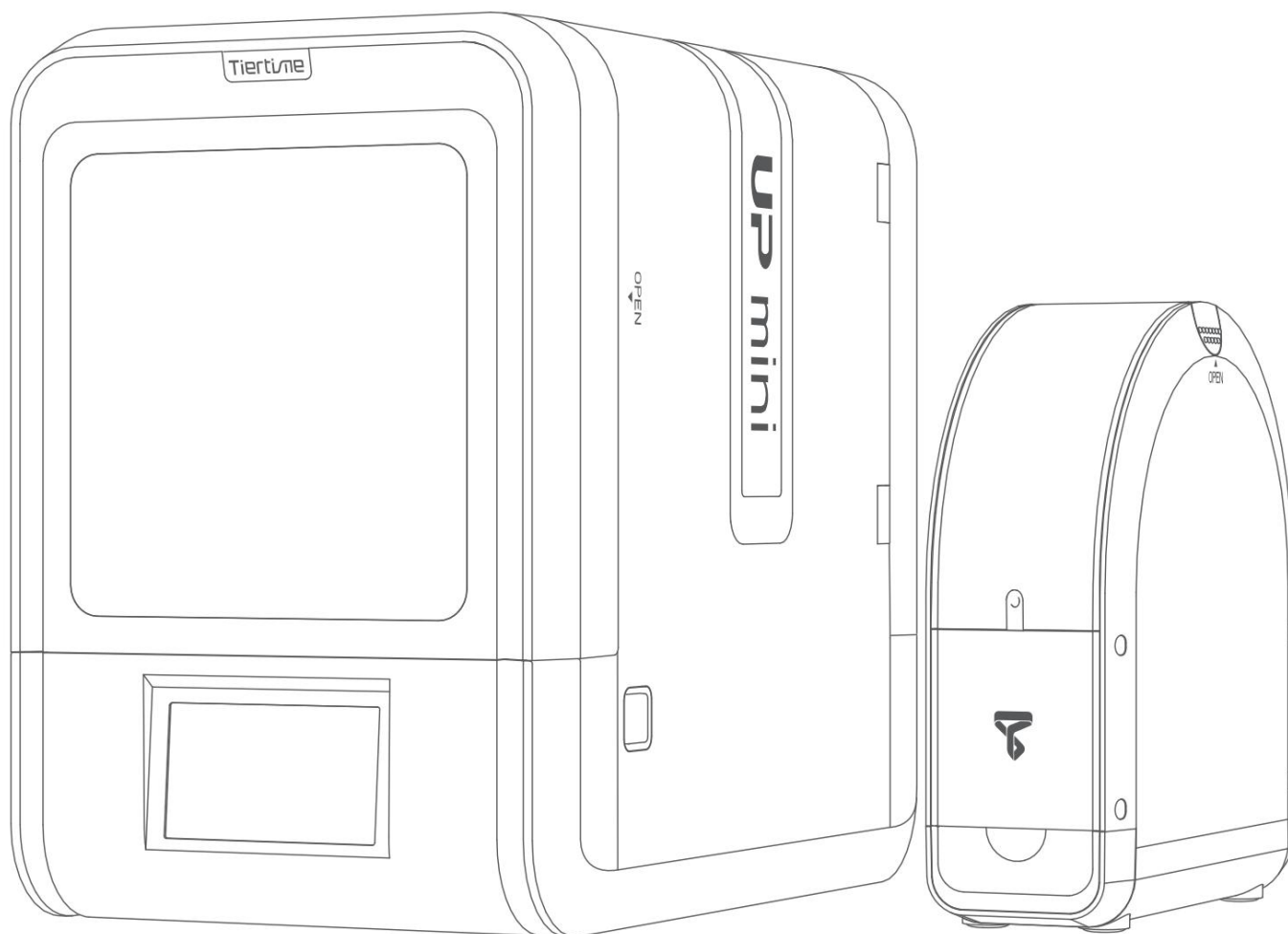


UP mini 2 **ES**

Manuel de l'Utilisateur

V 0,1



Téléchargez le manuel d'utilisation complet sur www.tiertime.com Section Support

Index

Chapitre 1 Description du produit

Chapitre 2 Préparez votre première impression 3D

Chapitre 3 Activation du produit

Chapitre 4 Paramètres de la machine

Chapitre 5 Paramètres d'impression

Chapitre 6 Étalonnage et autres options

Chapitre 7 Techniques et dépannage

Précautions de sécurité

1 \ L'imprimante 3D UP mini 2 ES nécessite l'adaptateur secteur fourni par le fabricant d'origine, sinon la machine pourrait être endommagée ou même causer un danger. Veuillez également garder l'adaptateur secteur à l'écart de l'eau et des environnements à haute température.

2 \ Pendant l'impression, la buse de l'imprimante atteindra 260°C et la plate-forme d'impression pourra atteindre plus de 70°C. Veuillez ne pas toucher 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.



3 \ Pendant l'impression, la tête d'impression et les autres pièces mécaniques se déplacent à grande vitesse. Toucher ces pièces pendant qu'elles sont en mouvement peut entraîner des blessures.



4 \ Veuillez porter des lunettes lorsque vous retirez le matériel de support des modèles et que vous détachez les modèles du panneau de perforation.

5 \ Lors de l'impression avec ABS et PLA, les plastiques créeront une légère odeur. Veuillez faire 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.

Lorsque l'imprimante s'éteint, assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace entre la buse de la tête d'impression et la plate-forme. Sinon, la buse pourrait être bloquée.

Environnement d'impression

Comme une légère odeur sera produite lors de l'impression, veuillez faire fonctionner l'imprimante dans un environnement bien ventilé. L'environnement de travail idéal de l'UP mini 2 ES est une température entre 15°C et 30°C, une humidité relative entre 20 et 50% et une altitude inférieure à 2000 mètres.

L'impression à des températures hors de cette plage peut avoir des effets néfastes sur le processus d'impression.

Lorsque vous utilisez la fonction "Extruder", gardez au moins 50 mm entre la buse et la plate-forme.

Si elle est trop proche, la buse peut se boucher.

Garantie un an

Beijing Tiertime Technology Limited (Tiertime) et ses revendeurs agréés garantissent à l'acheteur d'origine que ce produit est exempt de défauts de matériaux et de fabrication.

Tiertime ou ses revendeurs répareront ou remplaceront gratuitement pendant un an, à sa discrétion, les pièces et la main-d'œuvre à compter de la date à laquelle vous avez acheté le produit auprès de Tiertime ou d'un revendeur.

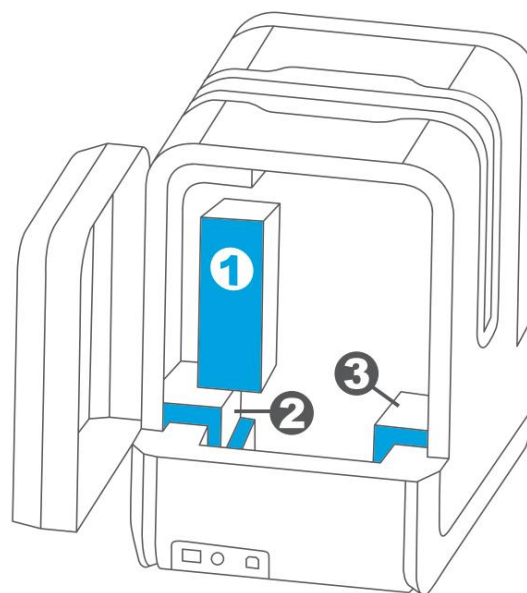
- Tiertime se réserve le droit de déterminer la validité de toutes les demandes de garantie.
- Les consommables tels que les buses, les plaques de construction, les filaments ne sont pas couverts par la garantie.
- Les pièces de rechange telles que la tête d'impression, le module de chauffage, etc. bénéficient d'une garantie de 90 jours.
- La garantie est annulée si le numéro de série du produit a été modifié ou supprimé.
- La garantie est annulée si le produit a été mal utilisé ou endommagé ou s'il existe des preuves que le produit a été altéré, modifié ou réparé par des techniciens non autorisés.

Conformité

FAC
RSST
CE

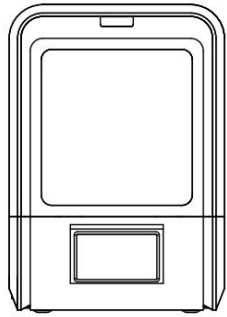
Déballage

Retirez les mousses de rembourrage de l'intérieur de la machine avant de commencer à l'utiliser.



Vue arrière

Contenu du coffret



UP mini 2ES



Bobine et porte-péage



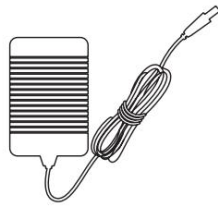
Carte d'étalonnage



Buse



Gants de protection



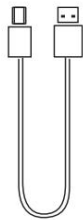
Adaptateur secteur



Câble d'alimentation



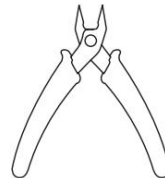
Grattoir



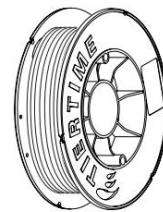
Cable USB



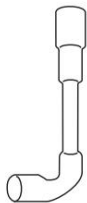
Clés
hexagonales 2,0 mm, 2,5 mm



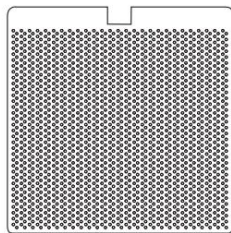
Pincettes



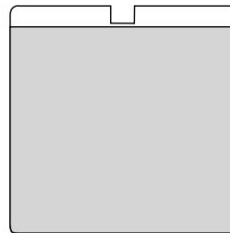
Filaments ABS



Clé à buse



Panneau d'impression perforé
(Carte de performance)

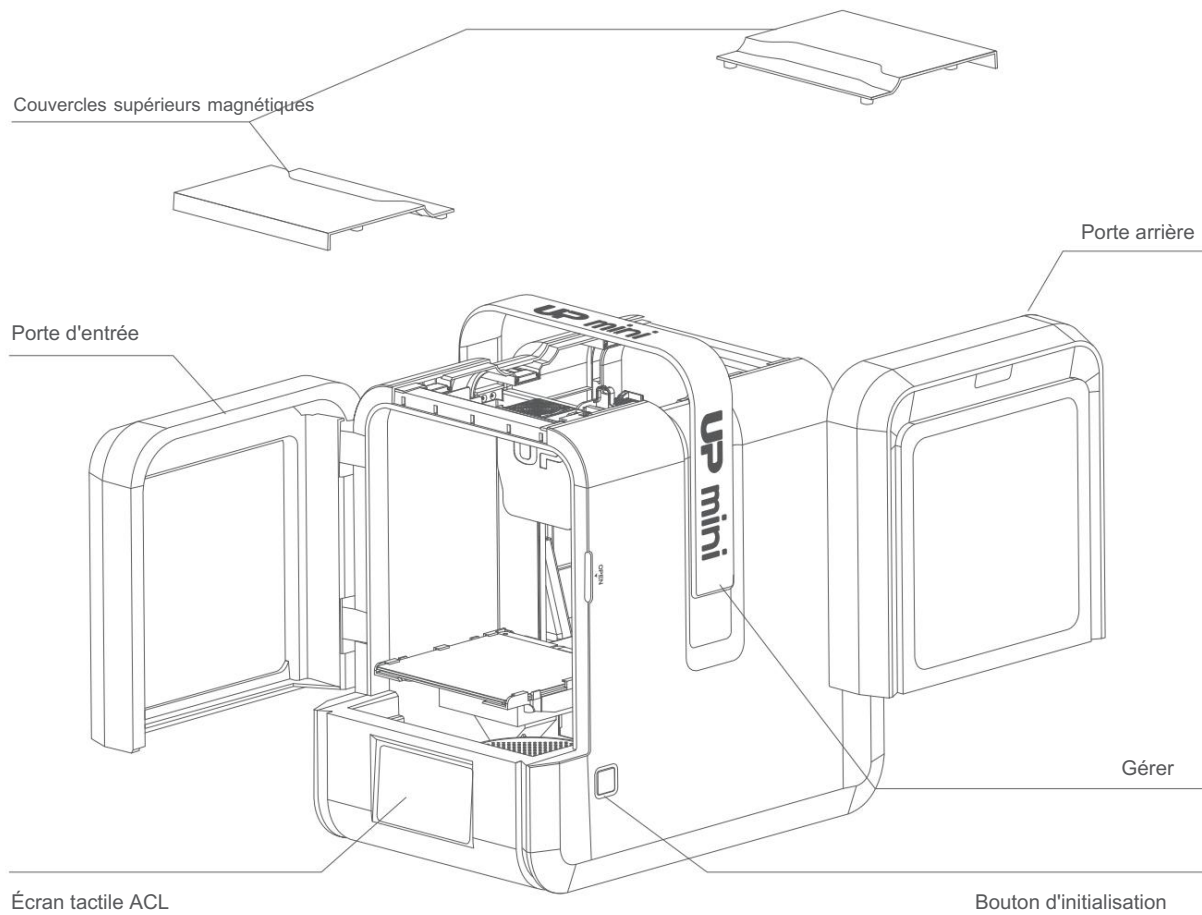


Impression flexible vers le haut
Conseil

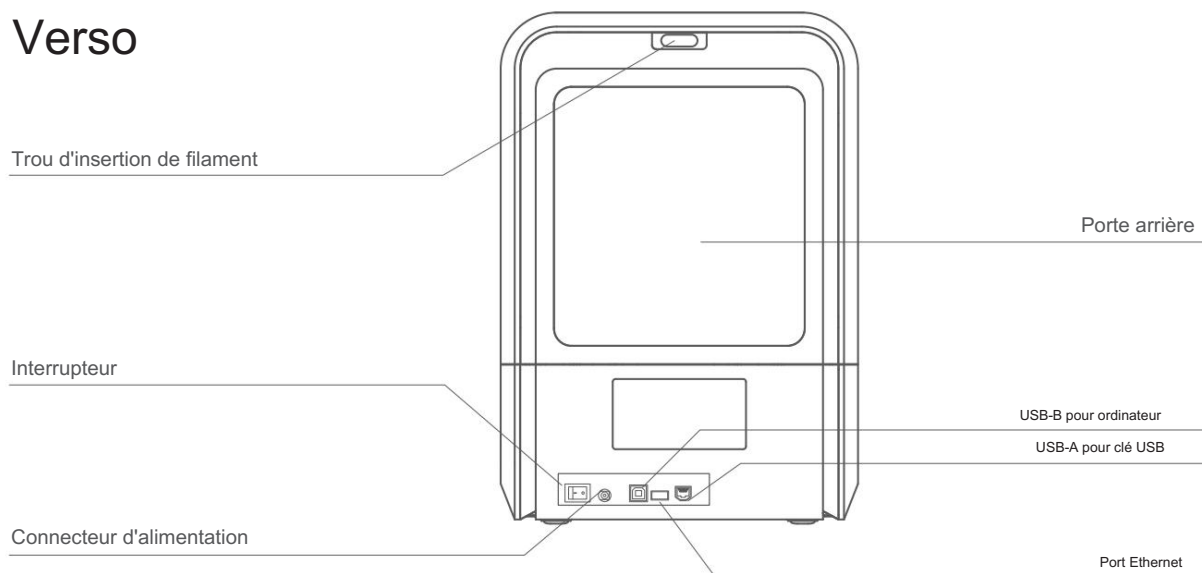
S'il manque quelque chose, veuillez contacter votre distributeur local ou à support@tiertime.com

Description du produit

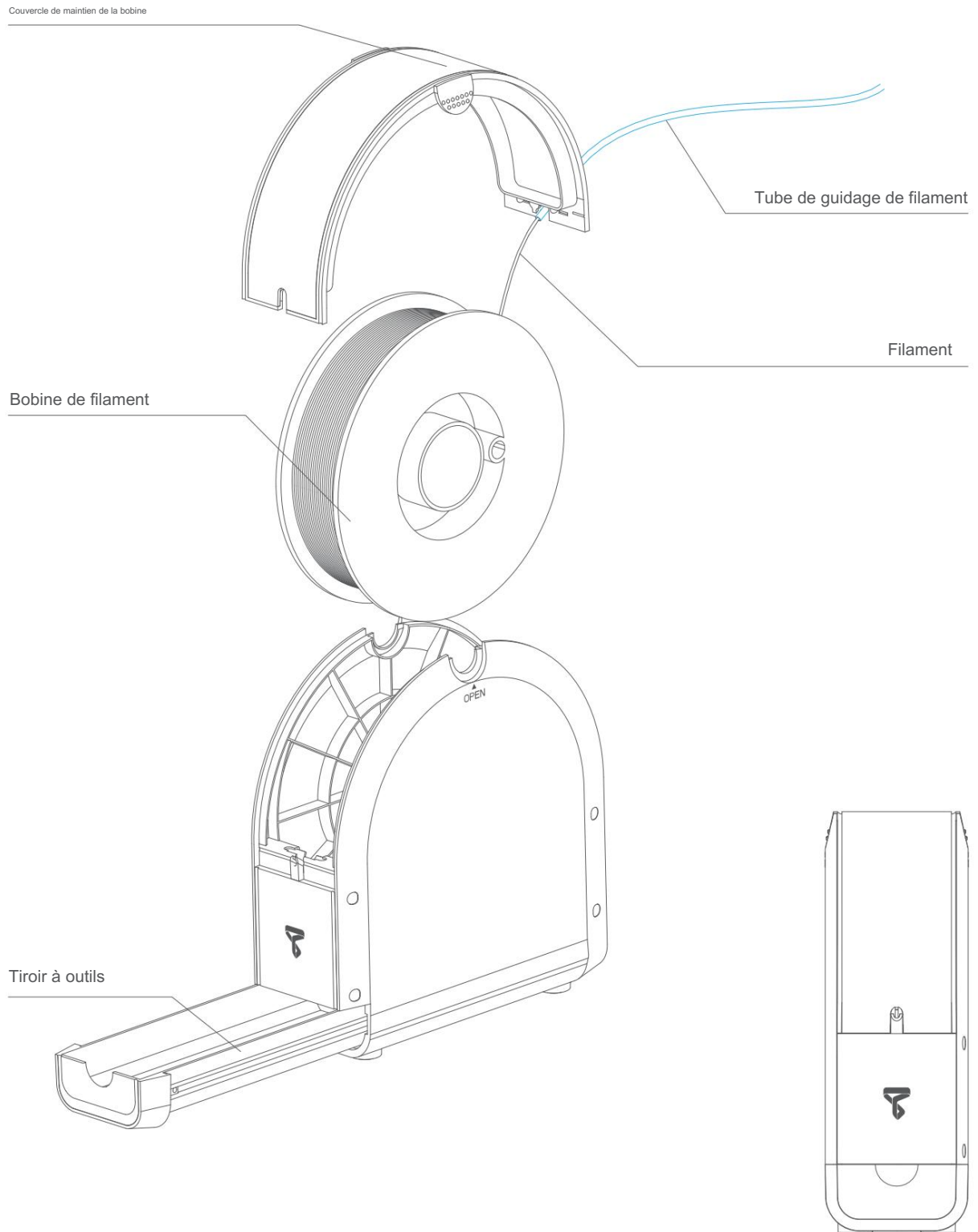
Face avant



Verso

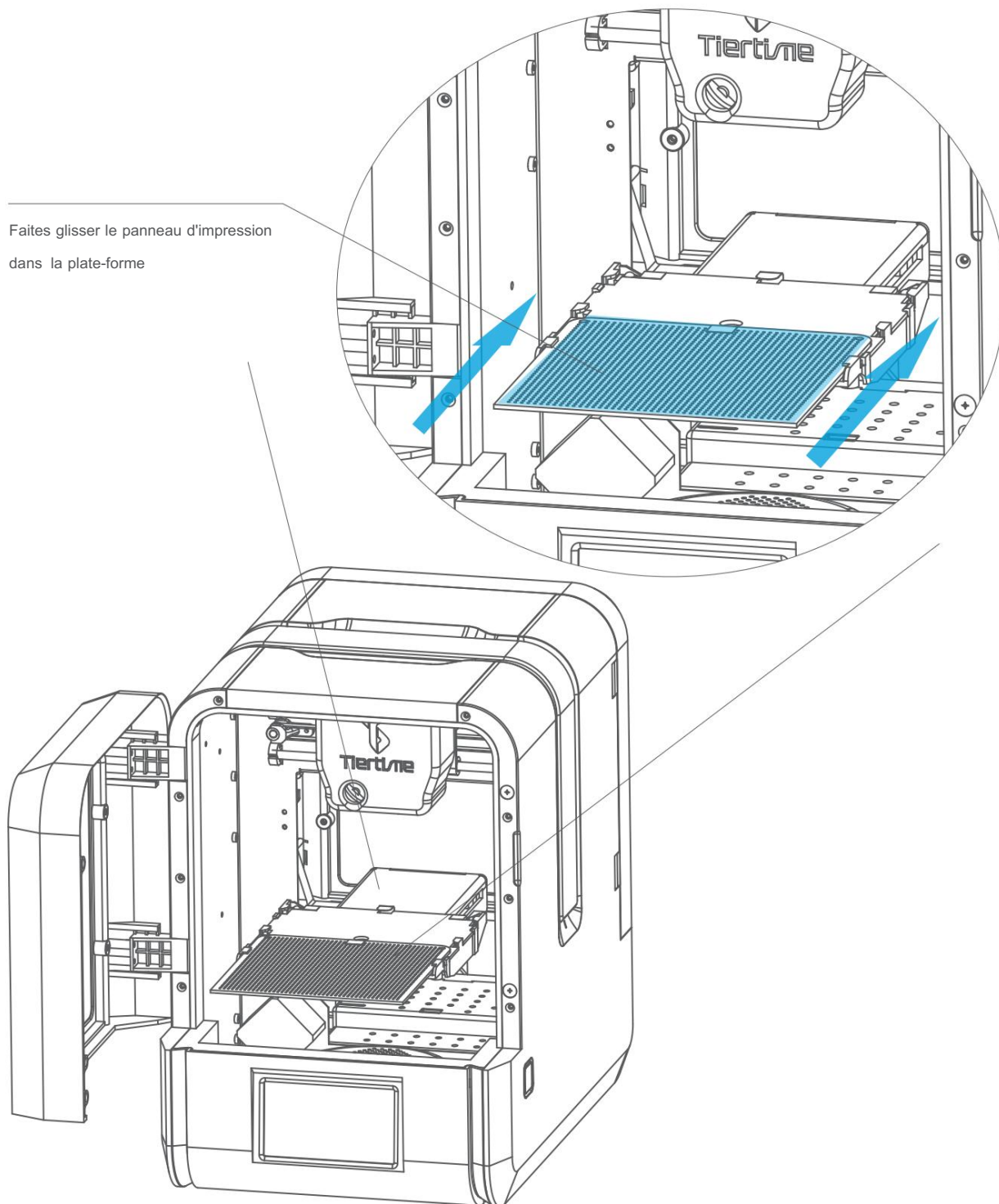


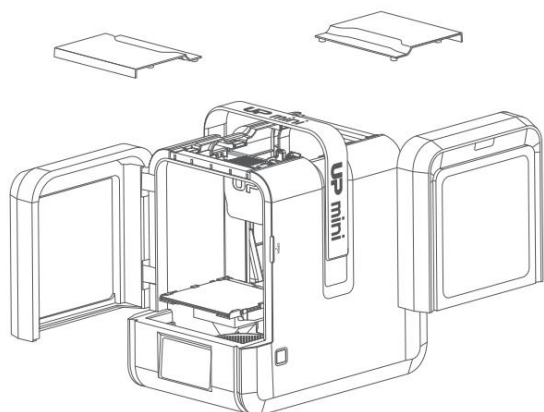
Porte-bobine de filament



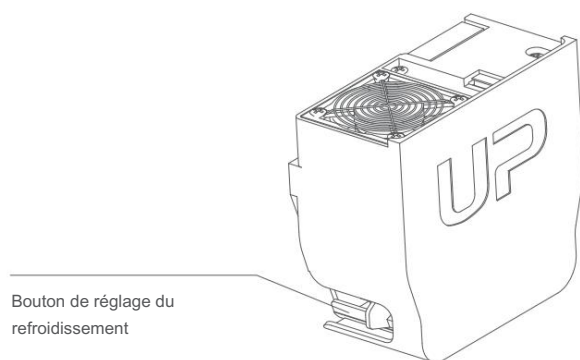
Installation de la carte d'impression

Faites glisser le panneau d'impression dans la plate-forme

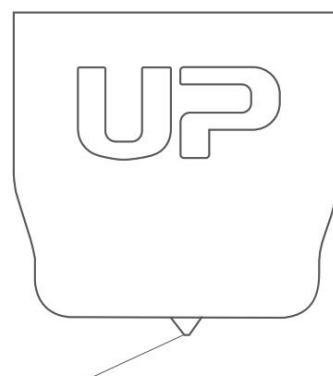




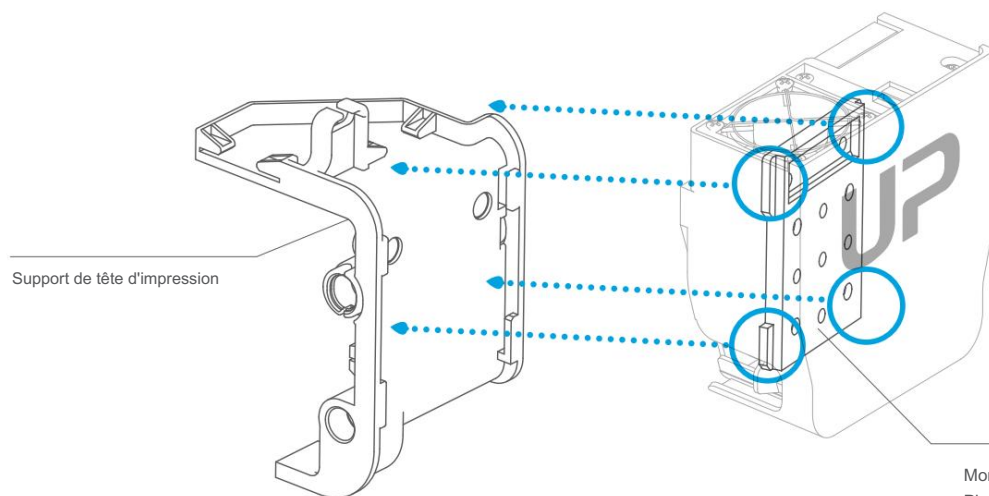
Ouvrez la porte avant, la porte arrière
et les capots supérieurs



Bouton de réglage du refroidissement

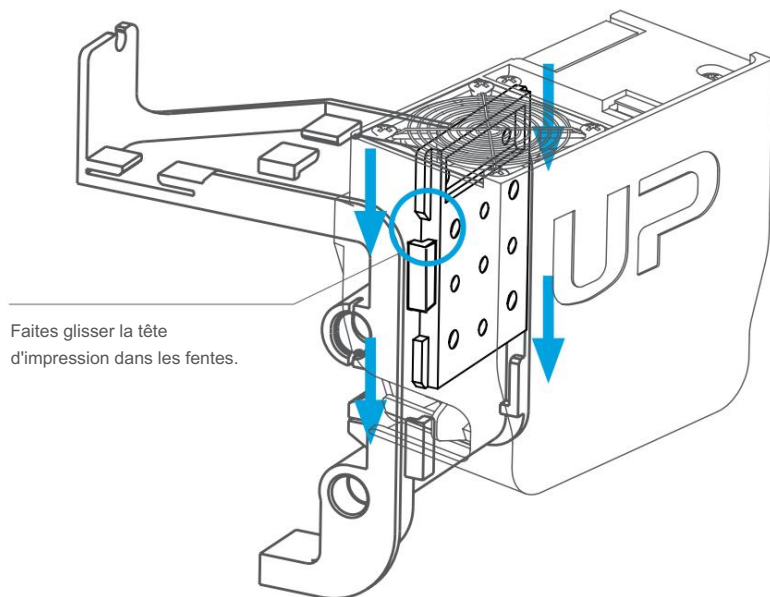


Buse

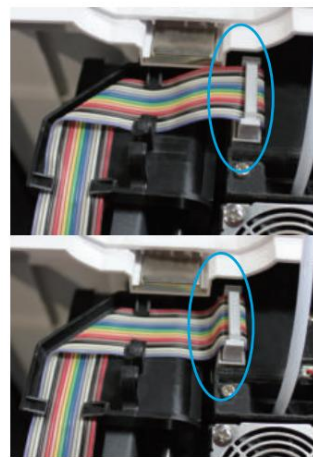


Support de tête d'impression

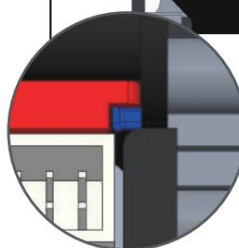
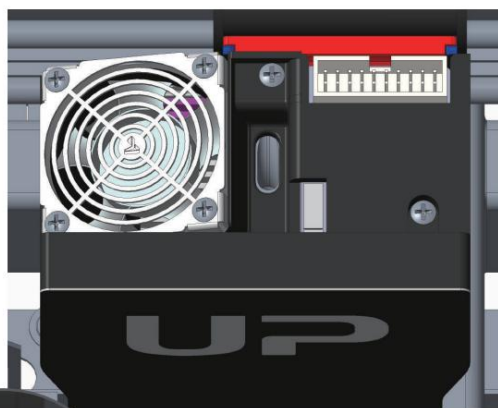
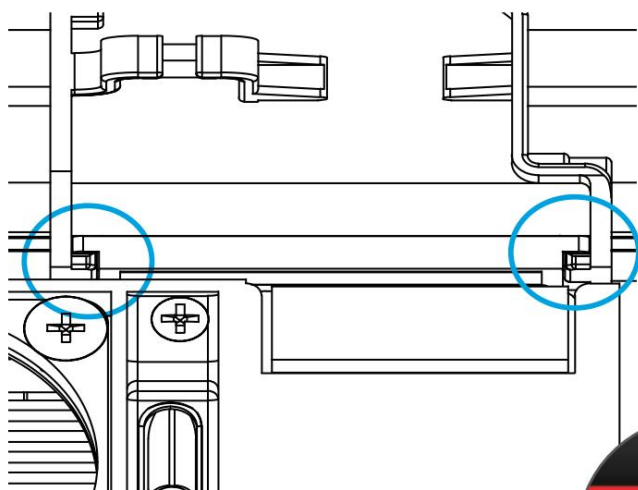
Montage de la tête d'impression
Plaque



Faites glisser la tête d'impression dans les fentes.



L'installation correcte du câble FFC de la tête d'impression pour UP mini 2.



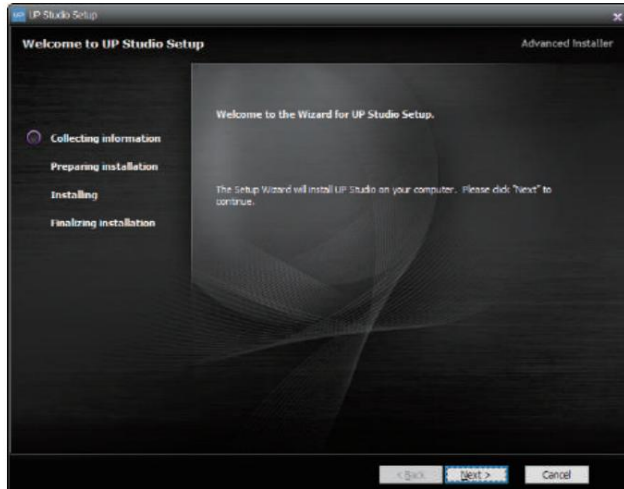
La tête d'impression doit être poussée vers le bas du support.

Remarque : lorsqu'elles sont correctement installées, les parties rouge et bleue doivent être au même niveau.

Téléchargez et installez UP Studio

Obtenir UP Studio

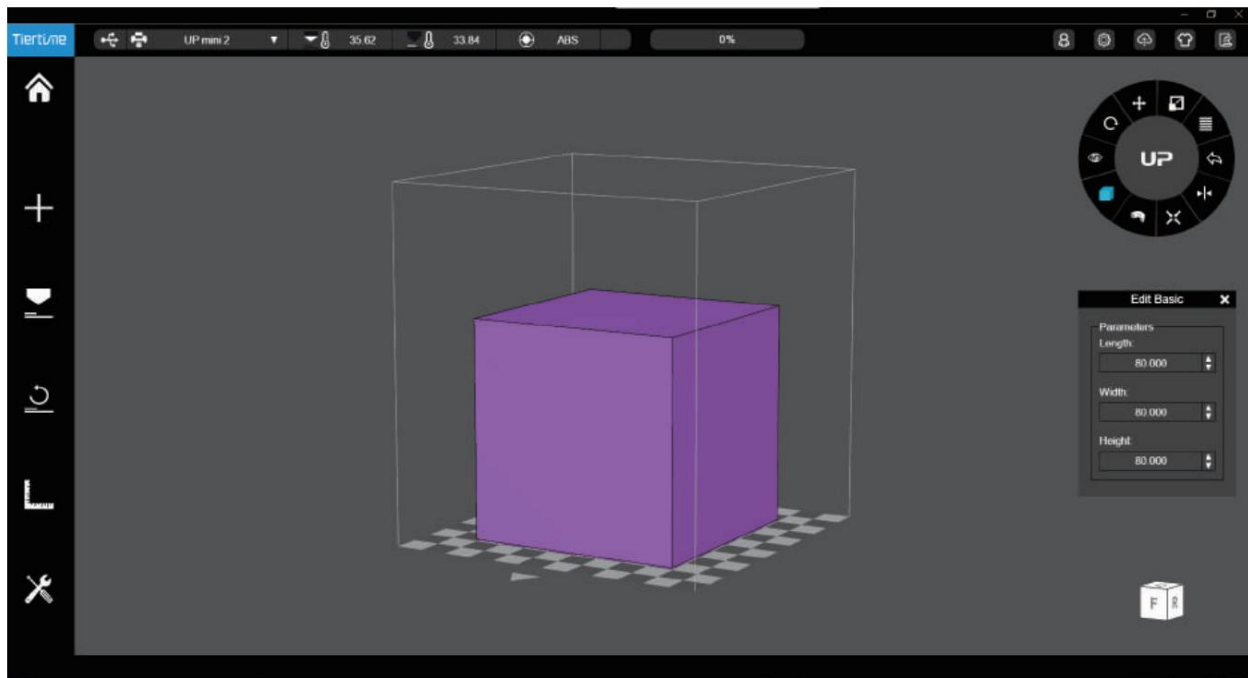
Rendez-vous sur www.tiertime.com, téléchargez la dernière version du logiciel et installez-la sur votre ordinateur.



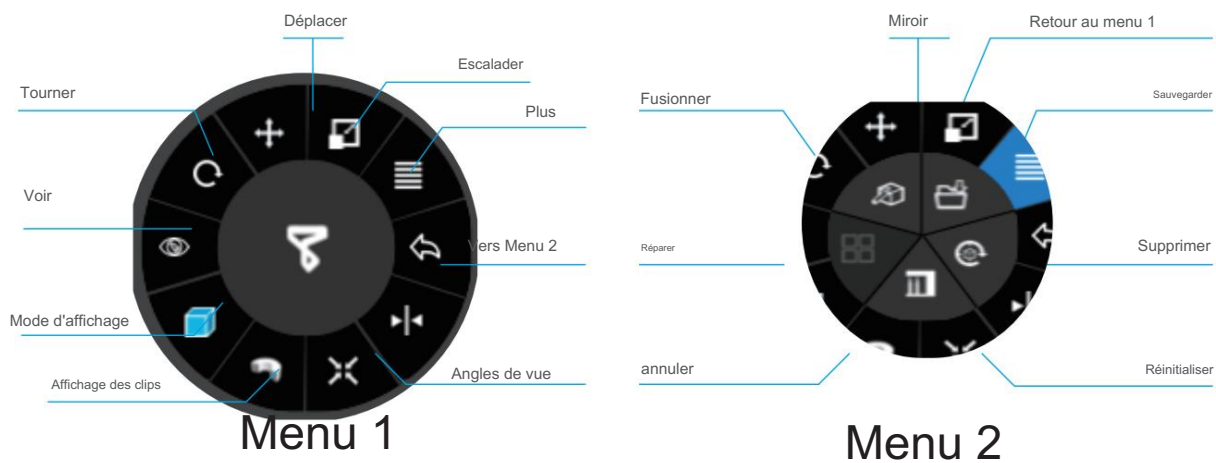
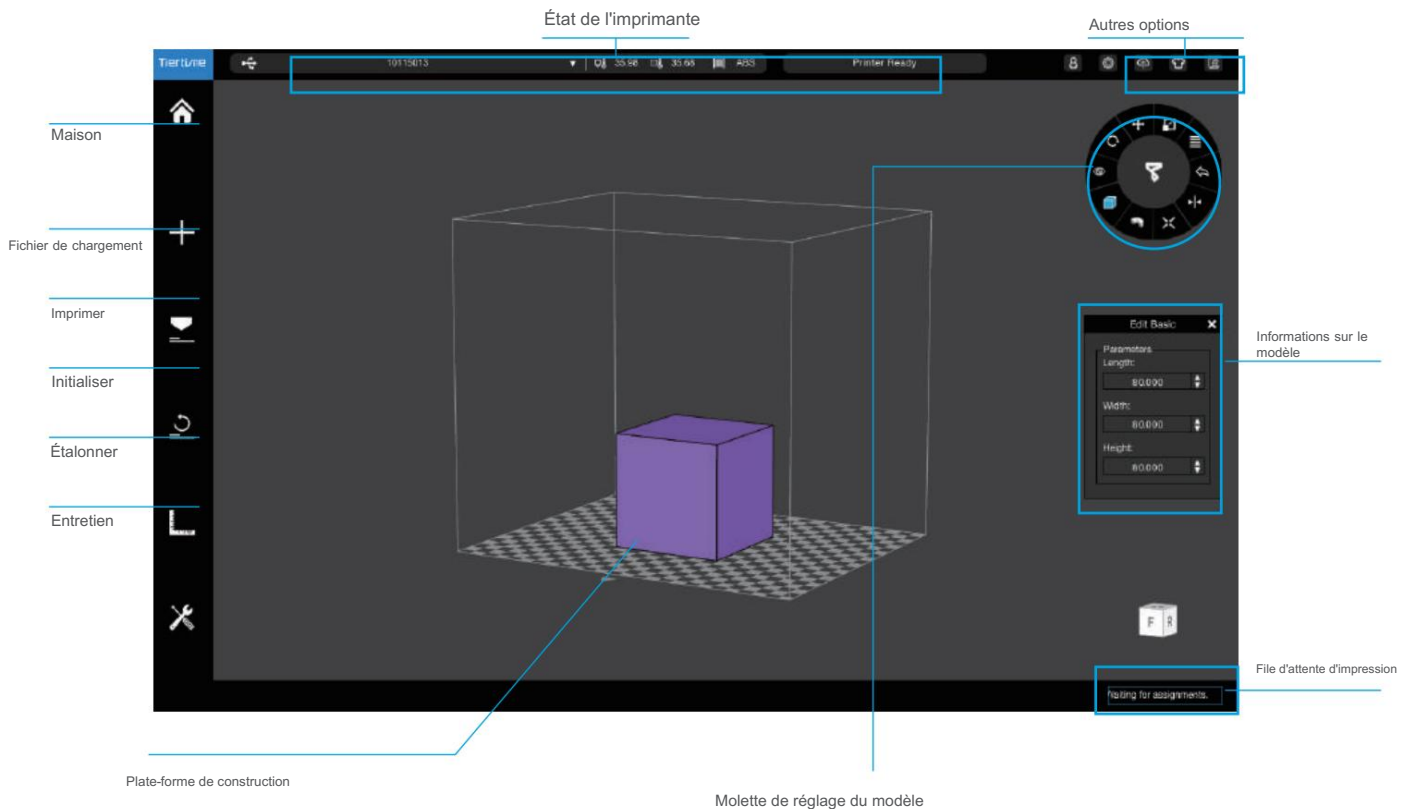
Configuration matérielle minimale requise

Processeur Intel Pentium 4 ou supérieur 4 Go de RAM

Prise en charge de la carte d'affichage OpenGL 2.0



Interface logicielle



Initialisation de l'imprimante

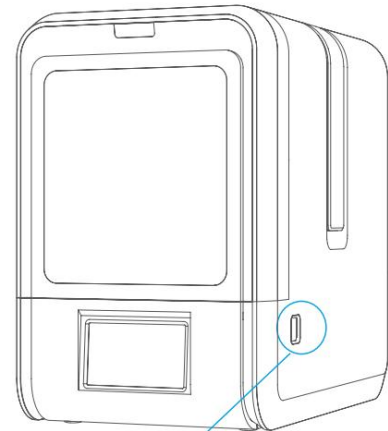
L'initialisation est nécessaire à chaque mise sous tension de la machine. Pendant l'initialisation, la tête d'impression et la plateforme d'impression se déplacent lentement et touchent les butées des axes XYZ. Ceci est essentiel car l'imprimante doit trouver le point final de chaque axe. De nombreuses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

Il existe trois façons d'initialiser votre imprimante :

1. Maintenez le bouton d'initialisation de l'imprimante enfoncé.
2. Cliquez sur l'option « Initialiser » dans le menu du logiciel (illustré ci-dessus).
3. Lorsque l'imprimante est inactive, appuyez sur le bouton d'initialisation sur l'écran tactile.

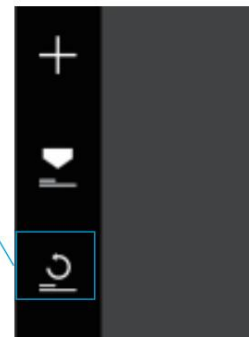
Autres fonctions du bouton d'initialisation :

- Arrêtez le travail d'impression en cours :
1. Pendant une impression, maintenez le bouton enfoncé.
 2. Réimprimez le dernier travail : Double-cliquez sur le bouton.
 3. Allumer/éteindre l'éclairage interne : cliquez une fois sur le bouton.

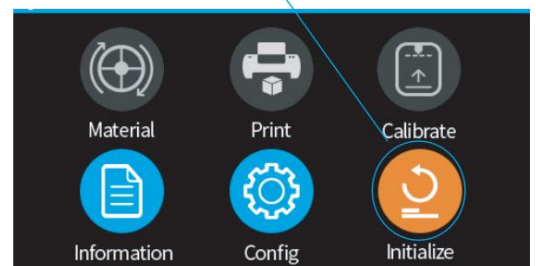


Bouton d'initialisation

Initialisation Bouton



PC client

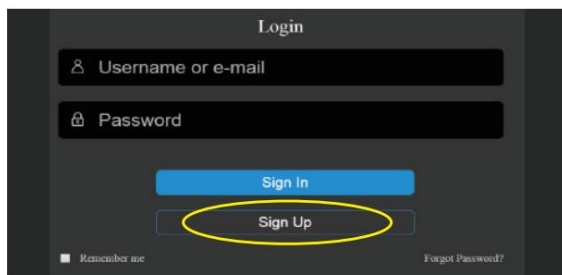


Écran Touch

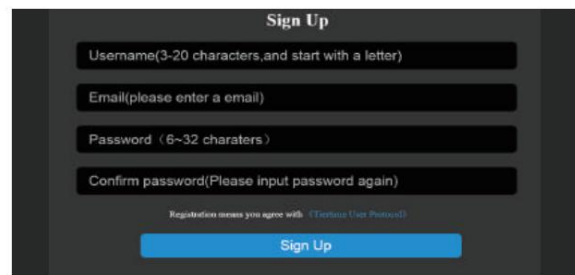
Activation de l'imprimante

L'activation lèvera la restriction sur le nombre d'impressions et fournira des services à valeur ajoutée aux utilisateurs d'UP mini 2 ES.

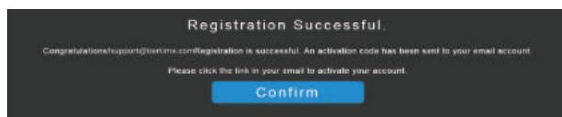
1. Cliquez sur le bouton **Compte** dans le menu principal pour vous inscrire.



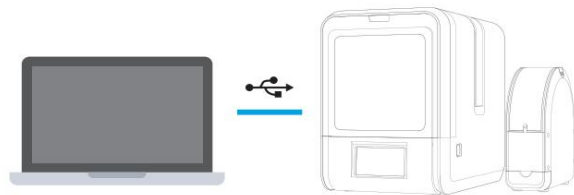
2. Si déjà inscrit, passez à l'étape 5, sinon inscrivez-vous en remplissant le formulaire.



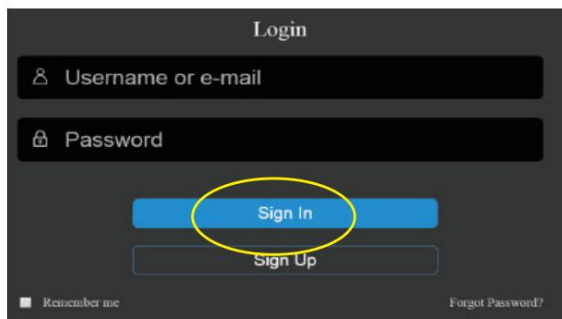
3. Vous recevrez un e-mail de Tiertime avec des instructions détaillées pour activer votre compte. Suivez les instructions pour activer votre compte.



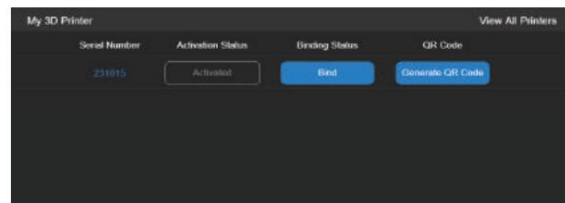
4. Connectez l'UP mini 2 ES à votre ordinateur.



5. Accédez à la section **Compte** et connectez-vous.

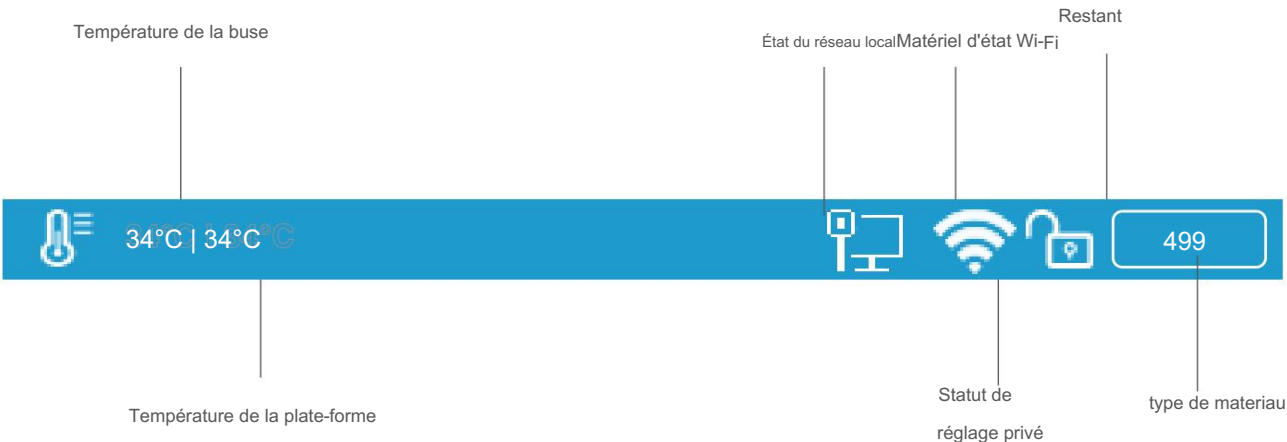


6. Vous verrez l'imprimante que vous utilisez. Cliquez sur **Activer** pour terminer l'activation.



7. Redémarrez l'imprimante après l'activation.

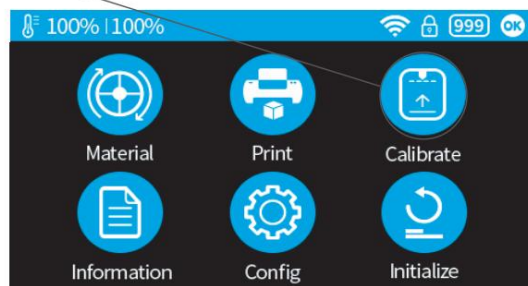
Contrôle de l'écran tactile



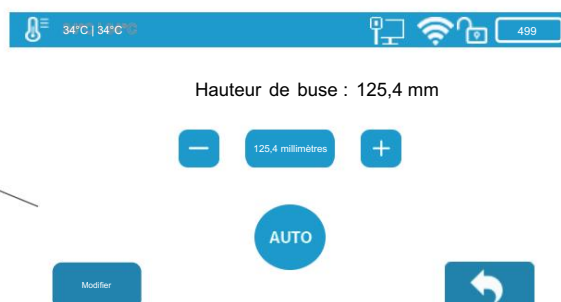
Préparation à l'impression - Mise à jour de la hauteur de la buse

L'imprimante a été calibrée avant de quitter l'usine, mais il est recommandé aux utilisateurs de mettre à jour la valeur de la hauteur de la buse à l'aide de la fonction de détection automatique de la hauteur de la buse sur l'écran tactile.

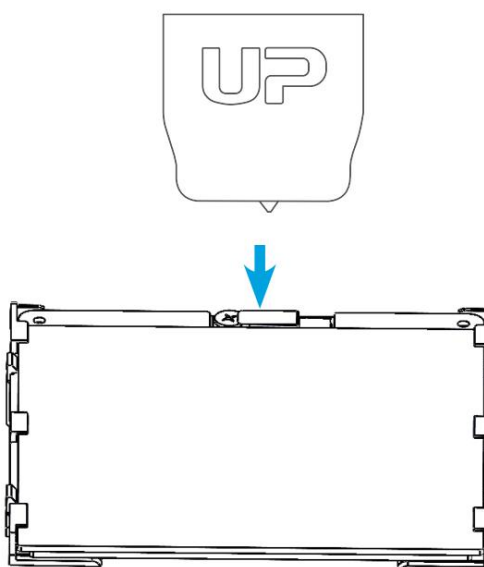
Appuyez sur le bouton "Calibrer" pour accéder à la page de configuration de la hauteur de la buse.



Appuyez sur le bouton "Auto" pour démarrer le processus automatique. Ou cliquez sur "Modifier" pour saisir manuellement la hauteur.

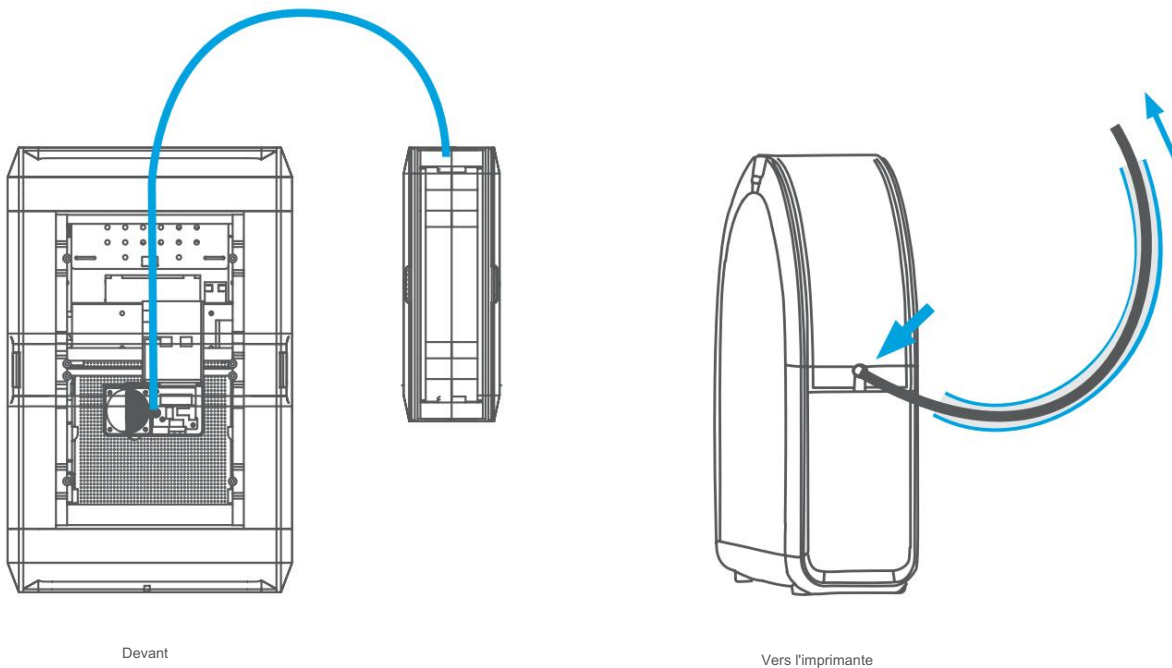


Lors de la détection de la hauteur de la buse, la buse de la tête d'impression touchera le détecteur de buse pour effectuer la mesure.

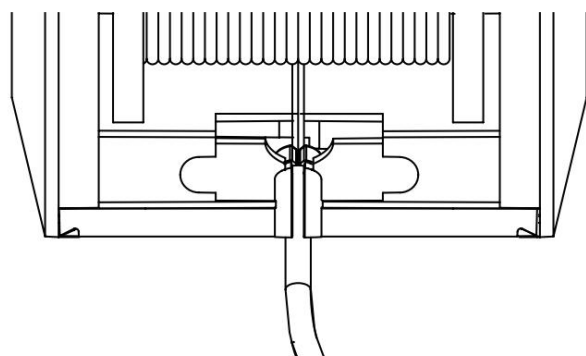


Préparation à l'impression - Charger le filament 2-1

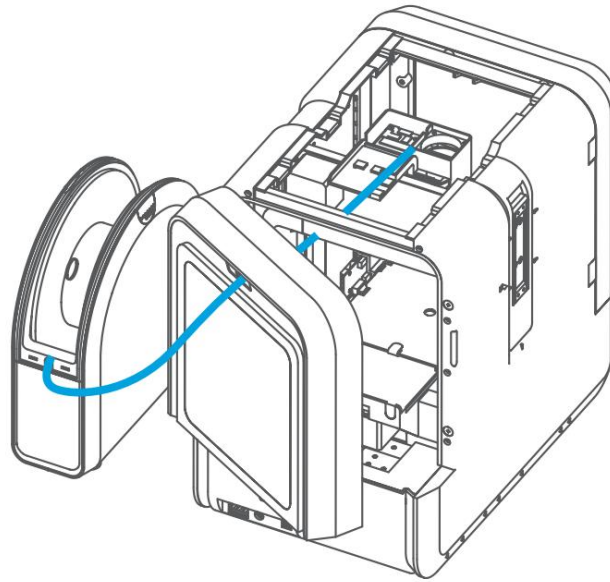
installez la lamentation et le tube de guidage illustrés en bleu.



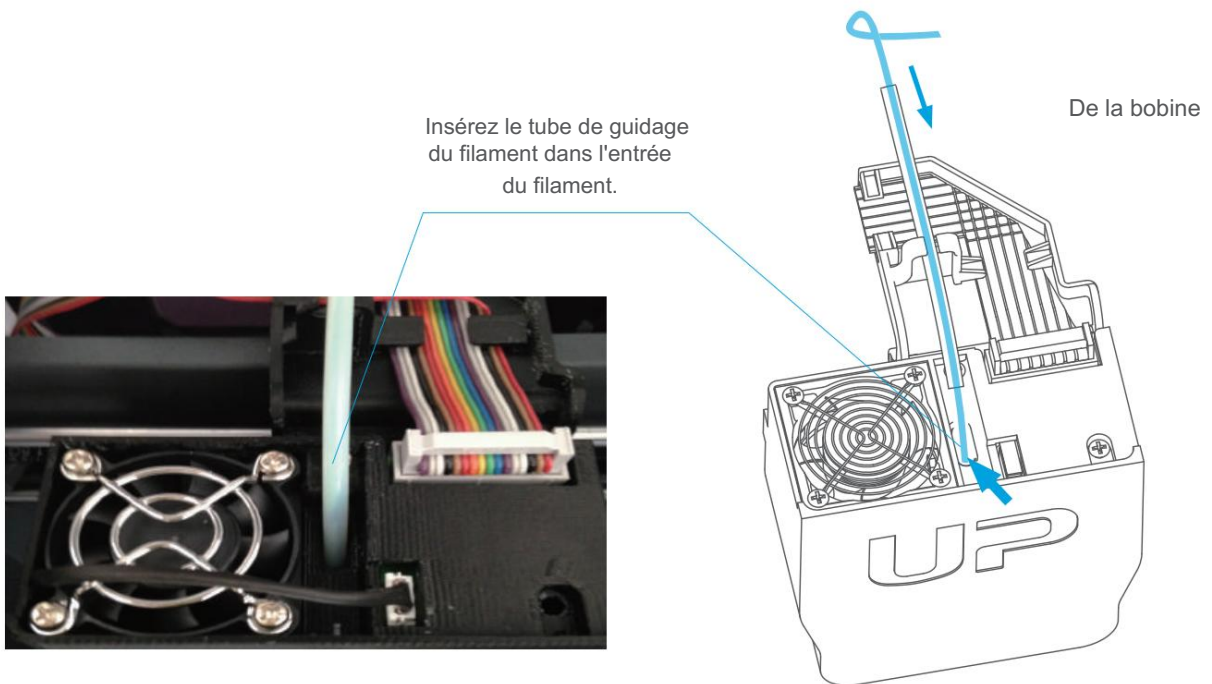
Poussez le tube de guidage dans l'anneau en caoutchouc comme indiqué ci-dessus.



Préparation à l'impression - Charger le filament 2-2

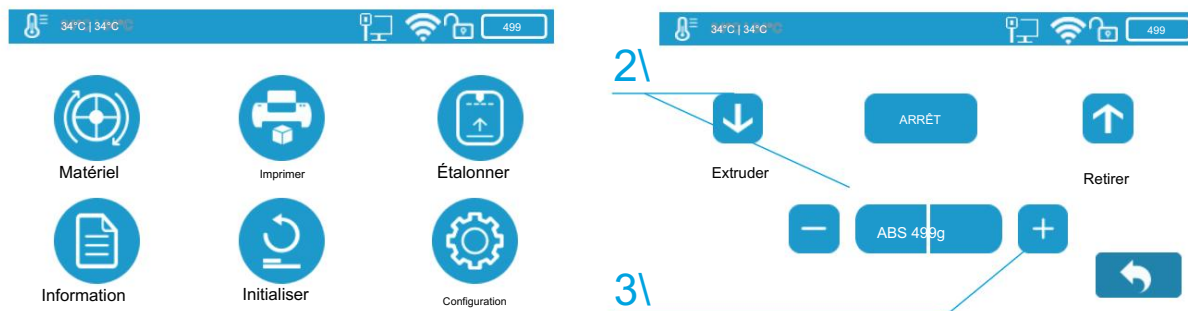


Verso



Préparation à l'impression - Charger le filament

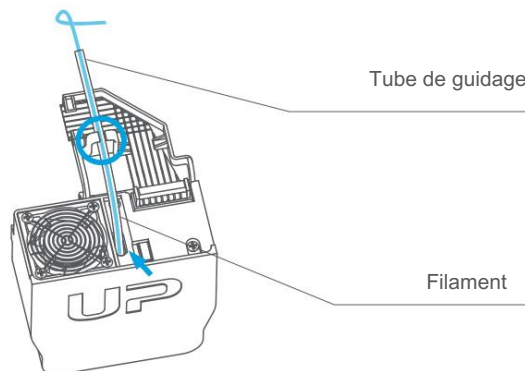
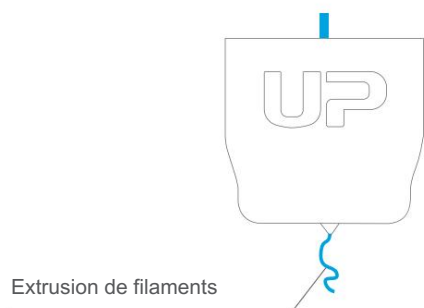
1\ Insérez le filament de la bobine dans le tube de guidage, disposez le tube de guidage comme indiqué à la page précédente. Appuyez sur le bouton Matériel sur l'écran tactile.



2\ Choisissez le matériau d'impression comme ABS en appuyant sur le bouton de la molette pour basculer entre différents matériaux, saisissez le poids du filament à l'aide des boutons +/- .

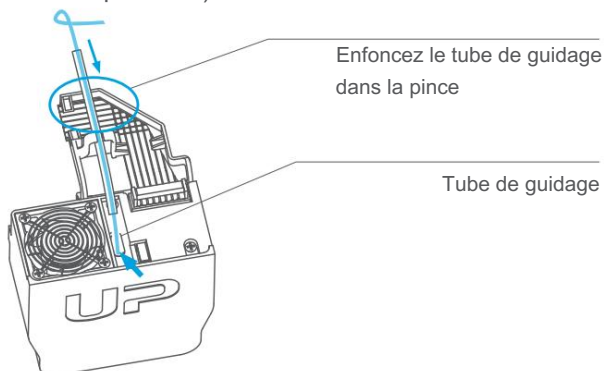
3\ Cliquez sur "Extruder". La tête d'impression commencera à chauffer dans les 3 minutes. Sa température atteindra 260°C, puis l'imprimante bourdonnera et la tête d'impression commencera à extruder.

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.



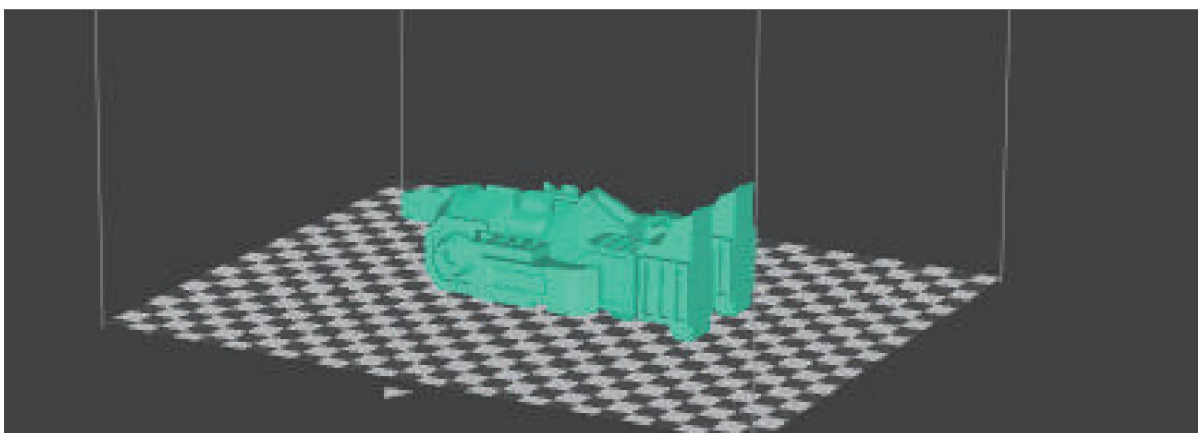
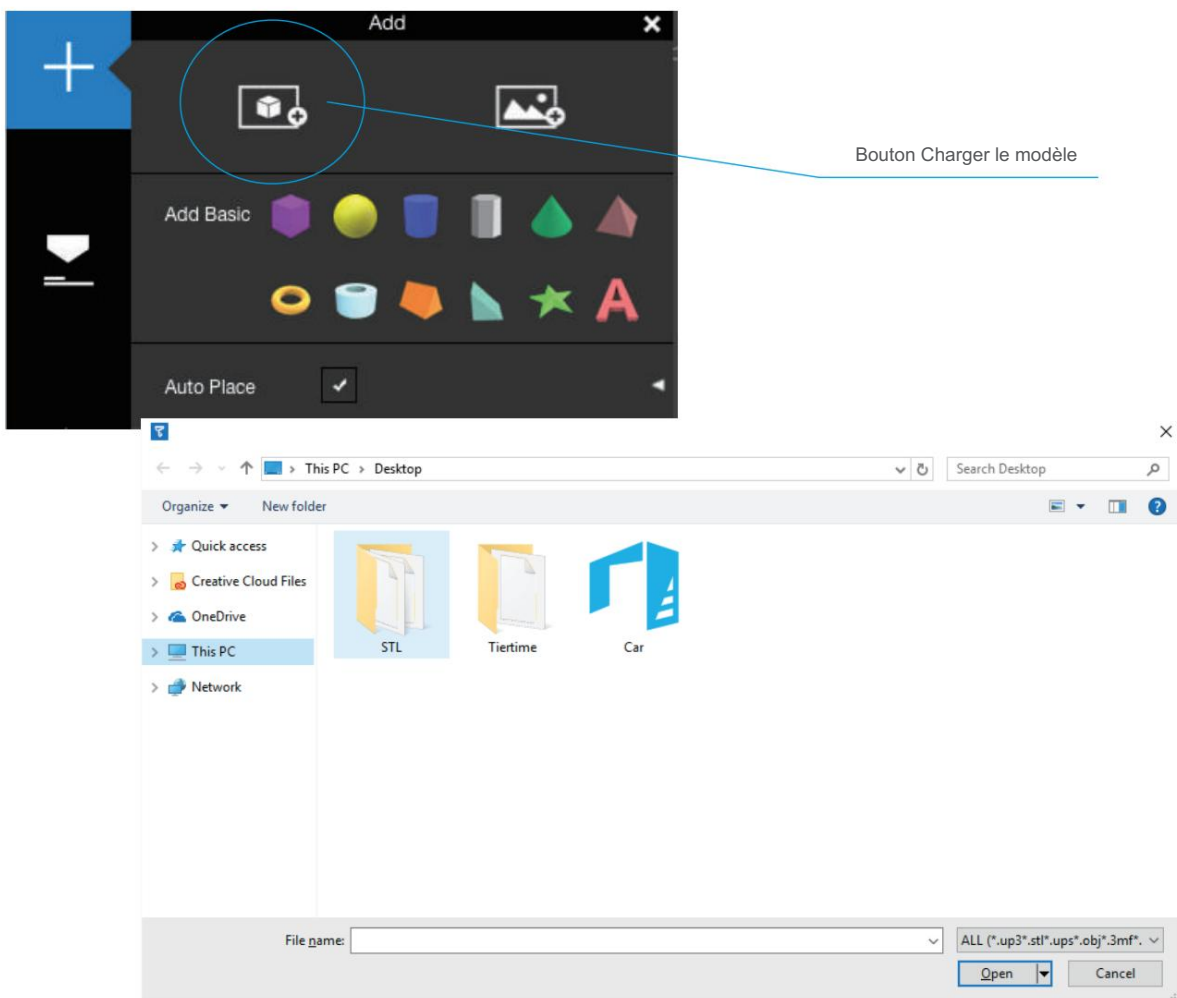
5\ Vérifiez la buse pour l'extrusion de plastique.

Si du plastique sort de la buse, cela signifie que le filament se charge correctement et que l'imprimante est prête à imprimer. (L'extrusion s'arrêtera automatiquement.)



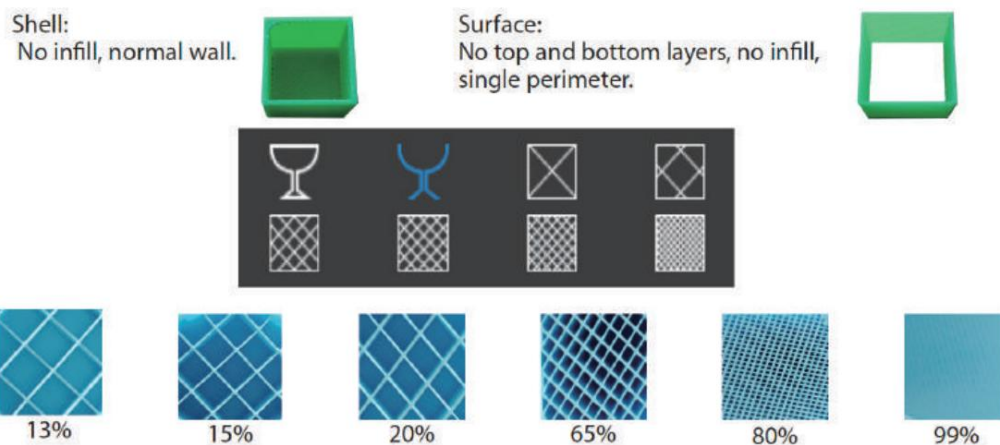
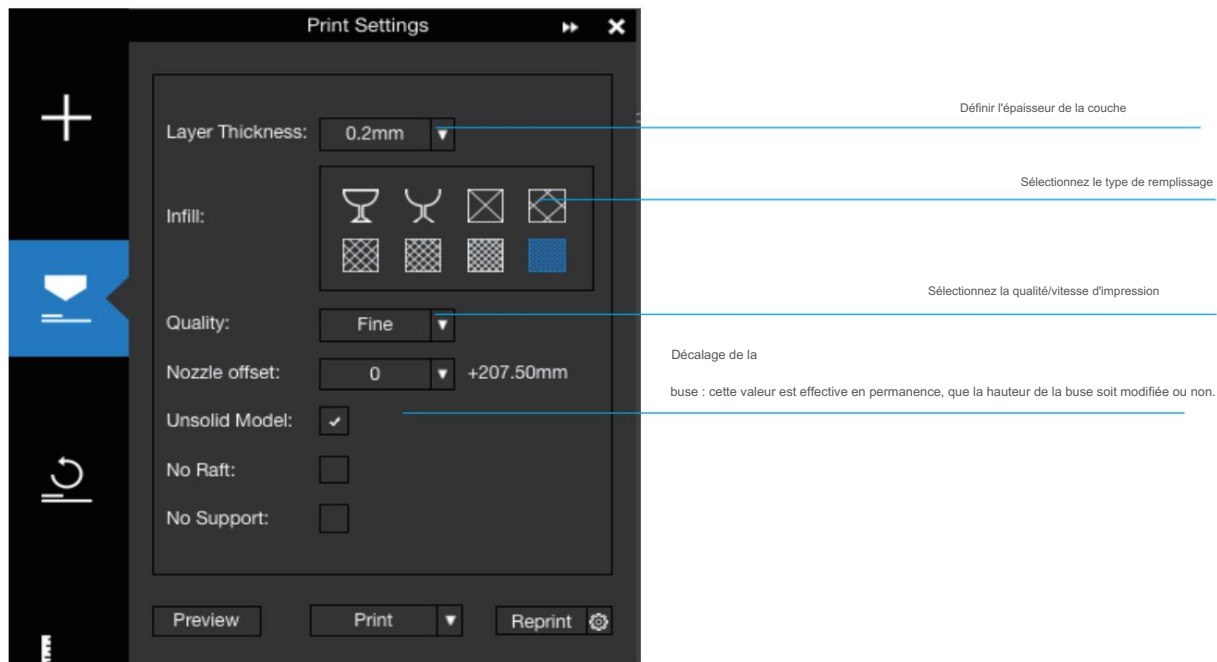
6\ Enfin, insérez le guide du tube dans l'entrée du filament et appuyez sur le tube dans le clip de maintien sur le support de la tête d'impression.

Charger un modèle 3D



Imprimer un modèle

Assurez-vous que l'imprimante est connectée à l'ordinateur via USB, Wi-Fi (consultez la page 25 pour plus de détails sur les paramètres Wi-Fi), un câble Ethernet, puis chargez un modèle.



Lorsque le logiciel UP découpe ou envoie des données à l'imprimante, la progression affichée sur la barre d'état en haut de l'interface du logiciel ne débranchez pas le câble USB car cela perturberait le transfert de données et entraînerait un échec de l'impression. Le câble USB peut être débranché une fois le transfert de données terminé.

Progression de l'impression

Appuyez sur le bouton "Imprimer" dans le menu principal pour afficher la liste actuelle des travaux d'impression identique à celle du logiciel. Cliquez sur le nom de chaque travail d'impression pour afficher les informations détaillées du travail d'impression à imprimer.

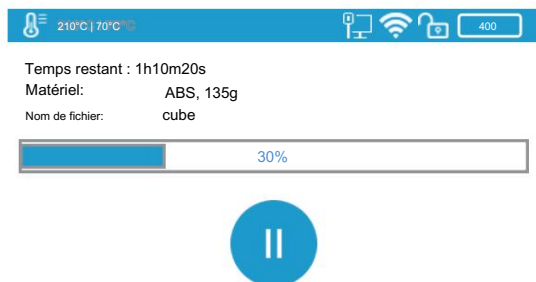
The screenshot shows the printer's main menu. At the top, there is a status bar with a temperature icon, '34°C | 34°C', a printer icon, a Wi-Fi icon, a lock icon, and the number '499'. Below this is a list of print jobs: 'cube', 'Modèle- 1', 'Voiture', 'Cylindre', 'Sphère', 'Modèle- 3', 'Modèle- 4', and 'Sphère- 1'. The 'cube' job is highlighted with a red border. To the right of the list are three buttons: 'Histoire' (with a label 'Gérer la file d'attente d'impression'), '1 / 4' (with a label 'Page suivante'), and a back arrow button (with a label 'Retour au menu principal').

The screenshot shows the detailed print job settings page. At the top, there is a status bar with a temperature icon, '34°C | 34°C', the number '499', a printer icon, a Wi-Fi icon, a lock icon, and the number '499'. Below this are the following settings: 'Remplissage : [checkered pattern]', 'Matériau : ABS', 'de la couche 0,2', 'Épaisseur', 'Qualité : Normale', 'Temps/ Poids : 1h10m20s/ 135g', and 'Nom du fichier : Cube'. At the bottom, there are three buttons: 'Supprimer', 'Imprimer', and a back arrow button. The 'Imprimer' button is highlighted with a red border.

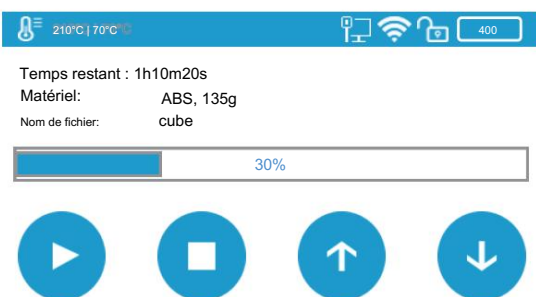
The screenshot shows the printer's control panel. It features three buttons: 'Supprimer' (with a label 'Supprimer le travail d'impression'), 'Imprimer' (with a label 'Lancer l'impression'), and 'Retour à Imprimer' (with a label 'Retour à Imprimer'). The 'Imprimer' button is highlighted with a red border.

The screenshot shows the printer's progress screen. At the top, there is a status bar with a temperature icon, '210°C | 70°C', a printer icon, a Wi-Fi icon, a lock icon, and the number '400'. Below this are the following details: 'Temps restant : 1h10m20s', 'Matériel: ABS, 135g', and 'Nom de fichier: cube'. A progress bar is shown with a blue fill and the text '30%'. At the bottom, there are four circular buttons: 'Pause/ Reprendre' (play icon), 'Arrêt' (stop icon), 'Retirer' (up arrow icon), and 'Extruder' (down arrow icon).

Changer le filament pendant l'impression



1. Pendant le processus d'impression, appuyez sur le bouton « Pause », le travail d'impression sera mis en pause.



2. Lorsque la tête d'impression a cessé de bouger et que la plate-forme s'est abaissée. Appuyez sur le bouton "Retract" pour retirer le filament.



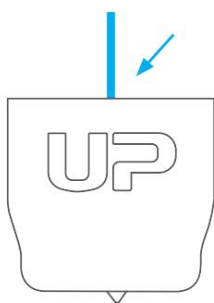
Appuyez sur le "bouton Extruder" pour charger le nouveau filament



Appuyez sur le bouton "reprendre" pour reprendre l'impression.



Appuyez sur le bouton "stop" pour arrêter l'impression.



Une fois le filament retiré, insérez un nouveau filament dans la tête d'impression comme décrit à la page 16.

File d'attente d'impression

Pour lancer l'impression, cliquez sur Imprimer sur l'écran tactile. Sélectionnez le nom du travail d'impression pour afficher les paramètres d'impression, puis choisissez l'impression.

34°C | 34°C 499

cube

- Modèle- 1
- Voiture
- Cylindre
- Sphère
- Modèle- 3
- Modèle- 4
- Sphère- 1

Histoire

1/ 4

↶

Aller à la file d'attente d'impression

34°C | 34°C 499

Modèle Tiertime

- Jeep- 1
- Voiture
- Jeep-2
- Sphère
- cube
- Sphère
- Anneau- 1

Clair


1/ 4

↶

Pour afficher plus de détails sur les travaux d'impression

Choisissez le travail d'impression

34°C | 34°C 400

Remplissage :  Matériau : ABS

Épaisseur de couche : 0,2 Qualité : Normale

Temps/ Poids : 1h10m20s/ 135g

Nom du fichier : cube

Créateur: Temps de palier-1

Date: 04-18 12:11:46

Temps total/Poids : 1h27m30s/200g

Ajouter

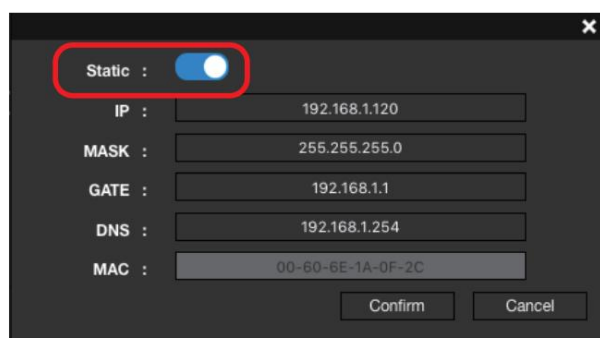
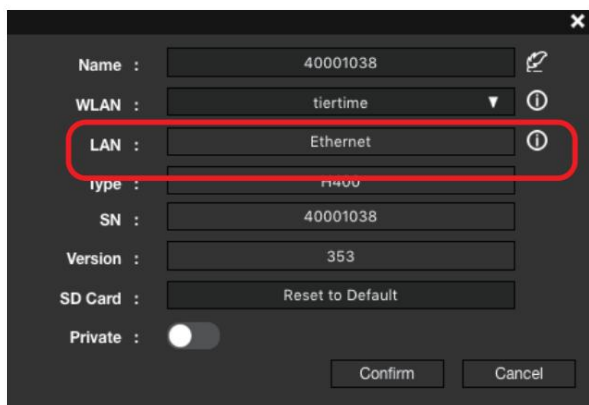
Ajouter la tâche d'impression à la liste d'impression actuelle pour imprimer

Paramètres de l'appareil - Ethernet

Pour connecter l'UP mini 2 ES à Ethernet, branchez le câble Ethernet dans le port LAN. Assurez-vous que l'icône Ethernet apparaît dans la barre d'état de l'imprimante sur l'écran tactile. Maintenant, votre imprimante se connecte avec succès à Ethernet.



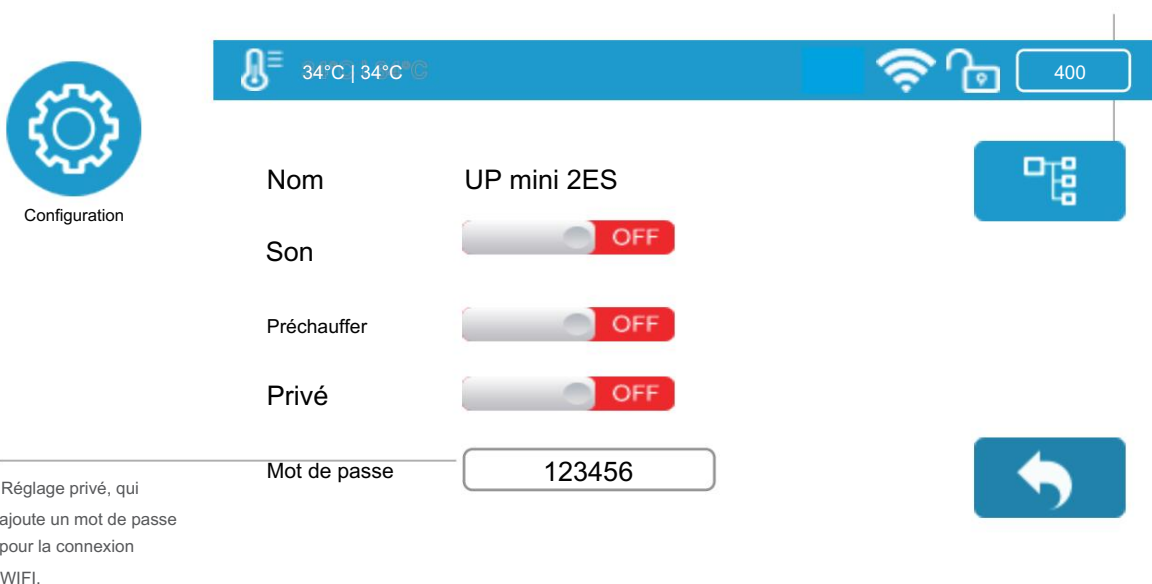
Pour modifier les détails Ethernet, allez dans Paramètres, cliquez sur Imprimante, choisissez l'imprimante connectée, choisissez le « i », puis basculez sur Staic. Vous pouvez maintenant modifier les détails de l'UP mini 2 ES. Cliquez sur confirmer pour enregistrer la modification.



Configuration Wi-Fi via l'écran tactile

La connexion à l'UP mini 2 ES via Wi-Fi nécessite un réseau local sans fil (WLAN). L'ordinateur et les imprimantes doivent se connecter au même réseau WIFI (même SSID) avant de pouvoir communiquer.

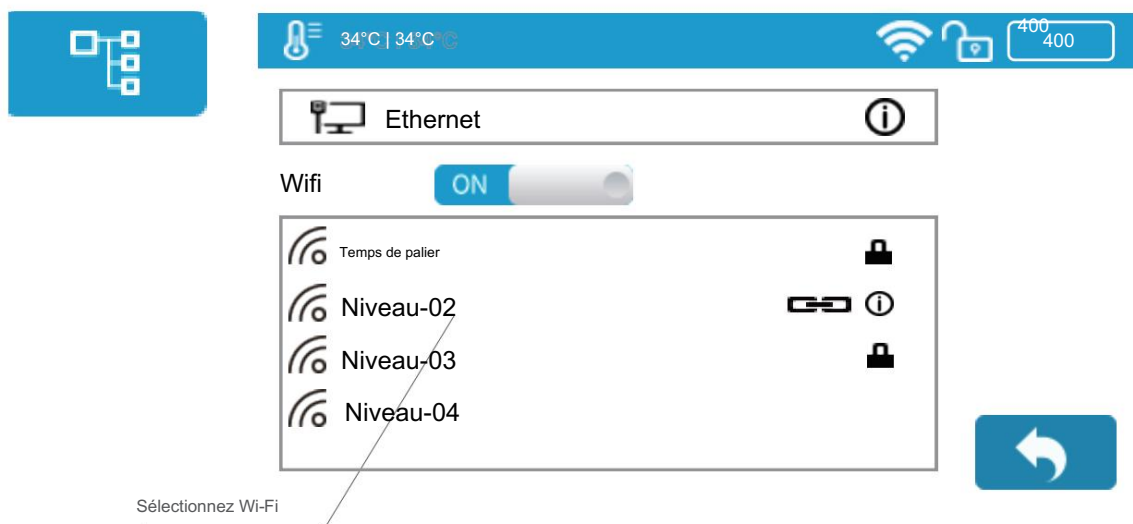
Afin d'obtenir une connexion Wi-Fi stable, il est recommandé aux utilisateurs de se connecter sous un vaste environnement WIFI. Un réseau encombré ou une zone avec un grand nombre de réseaux différents sont connus pour provoquer des interruptions lors du transfert de données.



The screenshot shows the configuration interface for the 'UP mini 2ES' device. At the top, there is a status bar with a temperature indicator (34°C | 34°C), a Wi-Fi signal icon, a lock icon, and a battery level indicator (400). Below the status bar, there is a 'Configuration' icon (a gear) and the text 'Configuration'. The main settings are:

- Nom:** UP mini 2ES
- Son:** OFF (toggle switch)
- Préchauffer:** OFF (toggle switch)
- Privé:** OFF (toggle switch)
- Mot de passe:** 123456

There are two blue buttons on the right side: one with a network icon and one with a back arrow. A note on the left side reads: 'Réglage privé, qui ajoute un mot de passe pour la connexion WIFI.'



The screenshot shows the configuration interface for the 'UP mini 2ES' device, focusing on the 'Wifi' section. At the top, there is a status bar with a temperature indicator (34°C | 34°C), a Wi-Fi signal icon, a lock icon, and a battery level indicator (400/400). Below the status bar, there is a 'Wifi' icon (a network icon) and the text 'Wifi'. The main settings are:

- Ethernet:** ON (toggle switch)
- Wifi:** ON (toggle switch)

Below the 'Wifi' toggle, there is a list of available networks:

- Temps de palier (with a lock icon)
- Niveau-02 (with a Wi-Fi icon and an information icon)
- Niveau-03 (with a Wi-Fi icon and a lock icon)
- Niveau-04 (with a Wi-Fi icon)

There is a blue button with a back arrow on the right side. A note on the left side reads: 'Sélectionnez Wi-Fi' with a line pointing to the 'Wifi' toggle.

Paramètres réseau

Pour modifier les paramètres réseau des réseaux Wi-Fi, cliquez sur le bouton "Informations" du réseau connecté, puis activez le bouton Statique. Les mêmes étapes s'appliquent également à la connexion Ethernet.

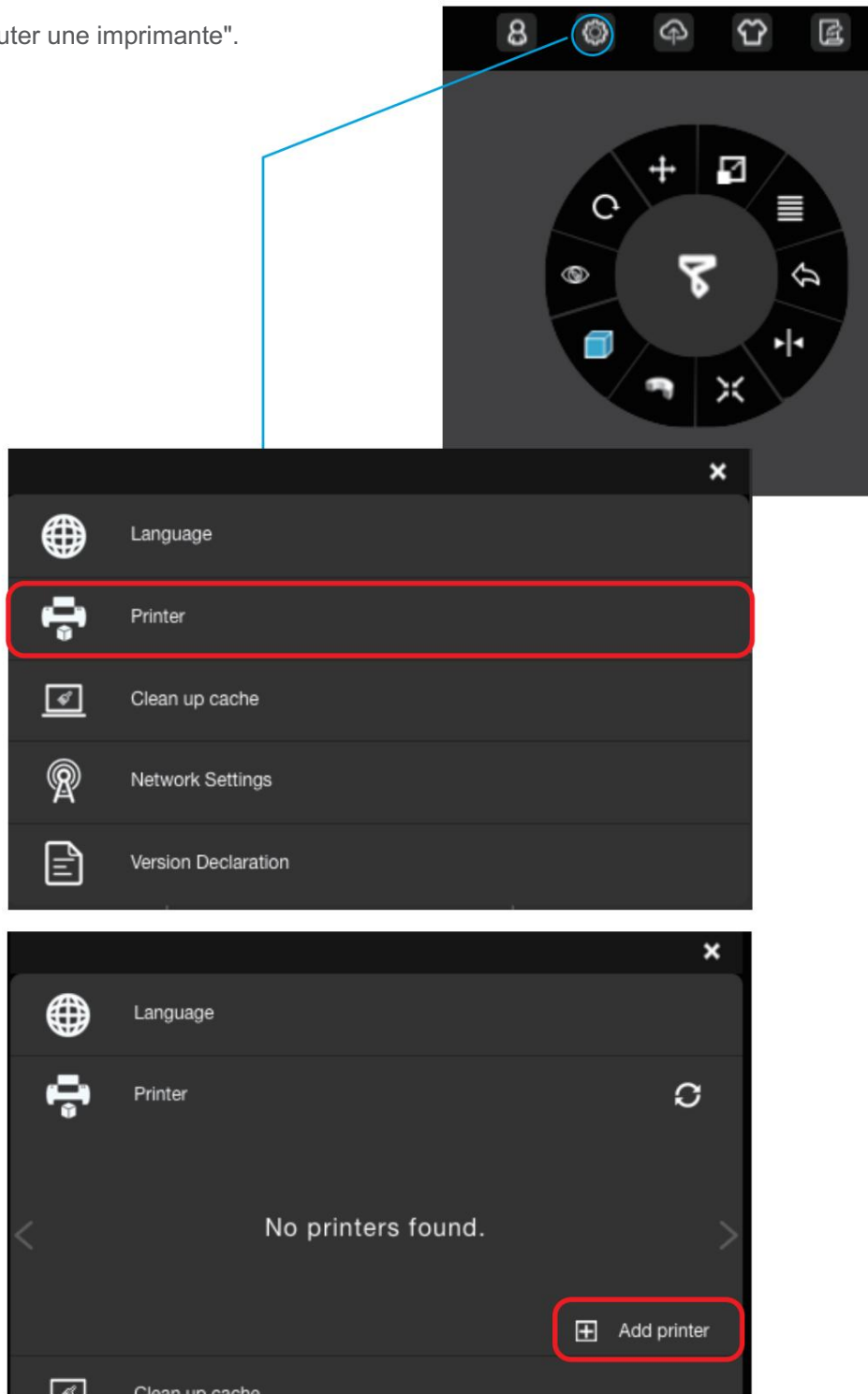
Réseau	Niveau-02	Temps de palier
Statique	<input checked="" type="checkbox"/>	
IP	192.168.7.111	
Masque	255.255.255.255	
Portail	192.168.7.1	
DNS	192.168.1.253	

Private OFF

Password

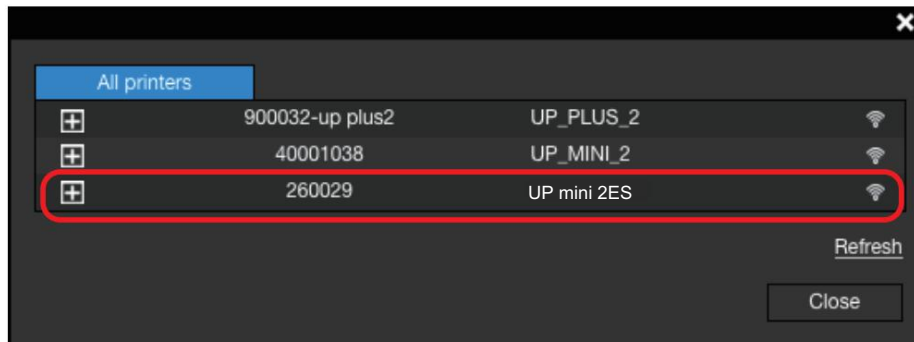
Si l'utilisateur active la fonction privée dans les paramètres Wi-Fi, un champ de mot de passe apparaîtra pour permettre la configuration du mot de passe. Il s'agit du mot de passe qui sera requis pour la connexion Wi-Fi à l'imprimante afin d'empêcher toute utilisation non autorisée via Wi-Fi. Veuillez noter qu'il s'agit d'une protection faible que toute personne pouvant accéder à l'imprimante via USB ou écran tactile pourrait modifier le mot de passe privé.

Ouvrez UP Studio sur votre ordinateur, assurez-vous qu'il se connecte au même réseau Wi-Fi que l'imprimante. Cliquez ensuite sur "Paramètres", recherchez la section "Imprimante", puis cliquez sur "Ajouter une imprimante".



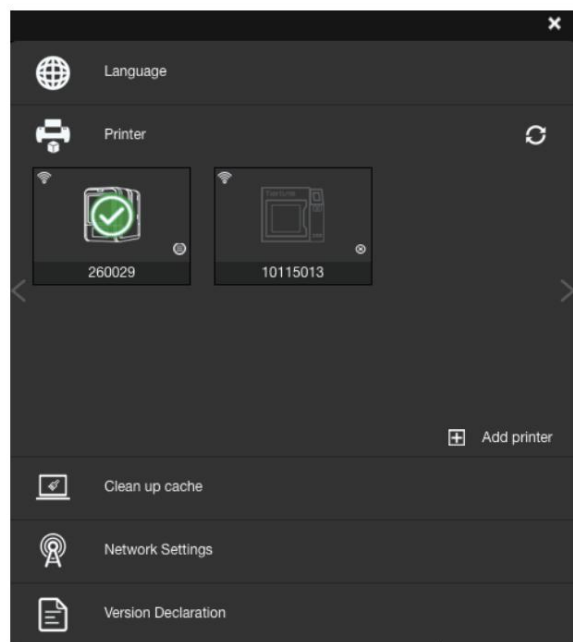
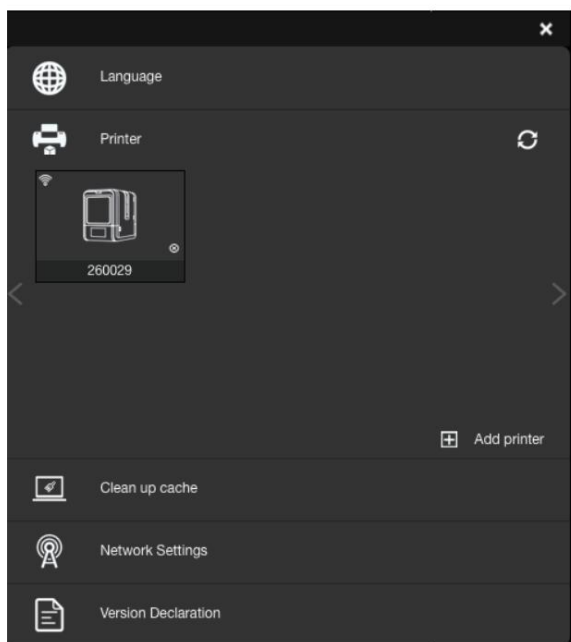
Recherchez l'imprimante dans les listes Toutes les imprimantes, puis cliquez sur "+" pour ajouter l'imprimante.

Si l'imprimante ne s'affiche pas, cliquez sur "Actualiser" pour recharger la liste.

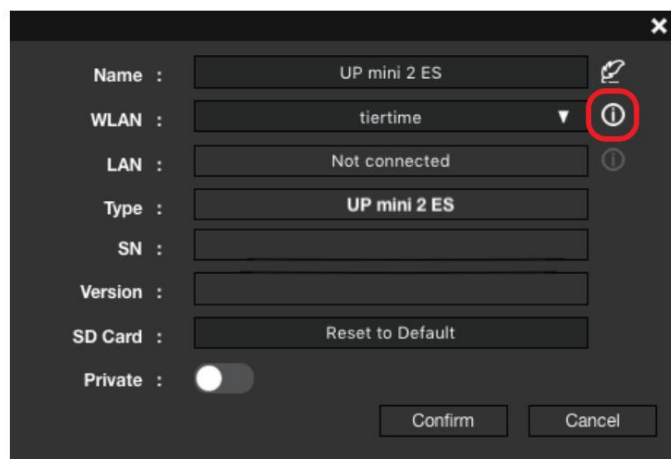
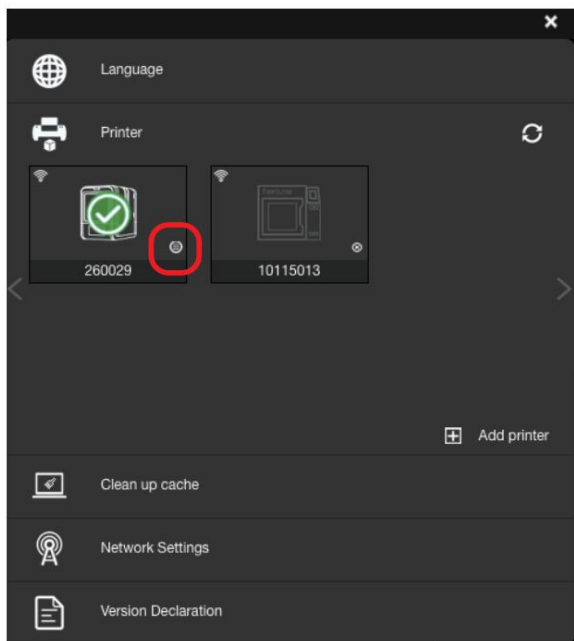


L'icône de l'imprimante apparaîtra dans Imprimante. Cliquez sur l'icône de l'imprimante pour vous connecter.

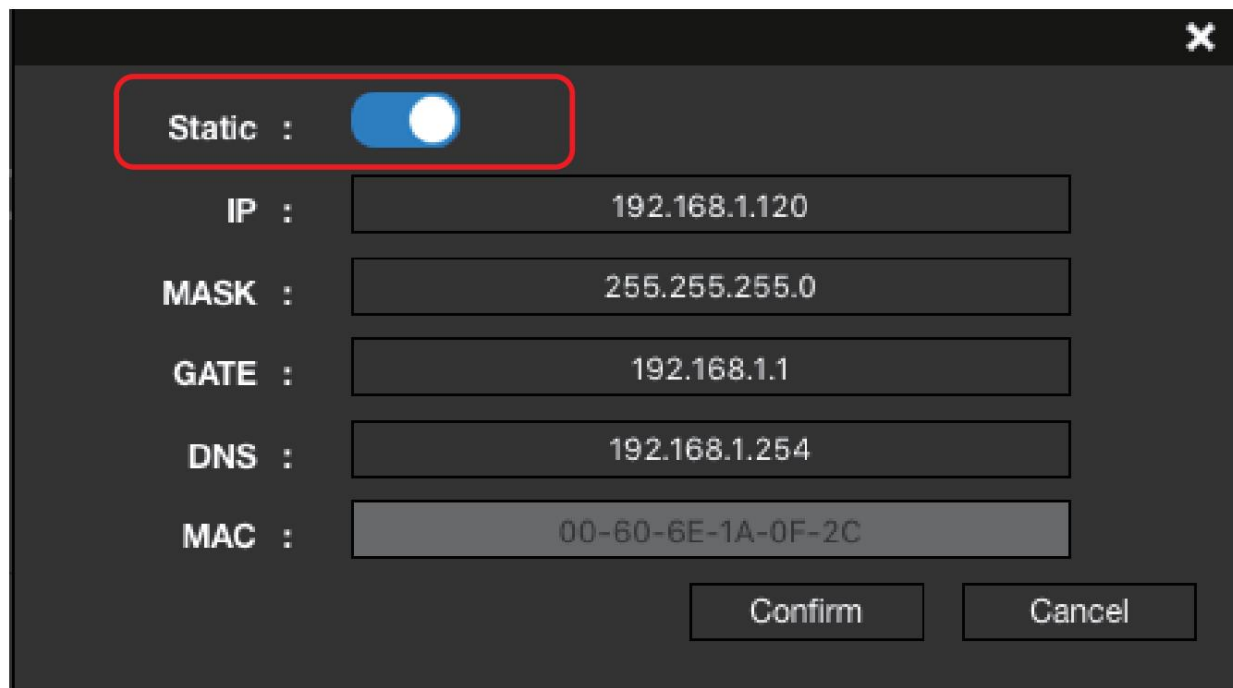
Une coche verte signifie que l'imprimante est correctement connectée au logiciel.



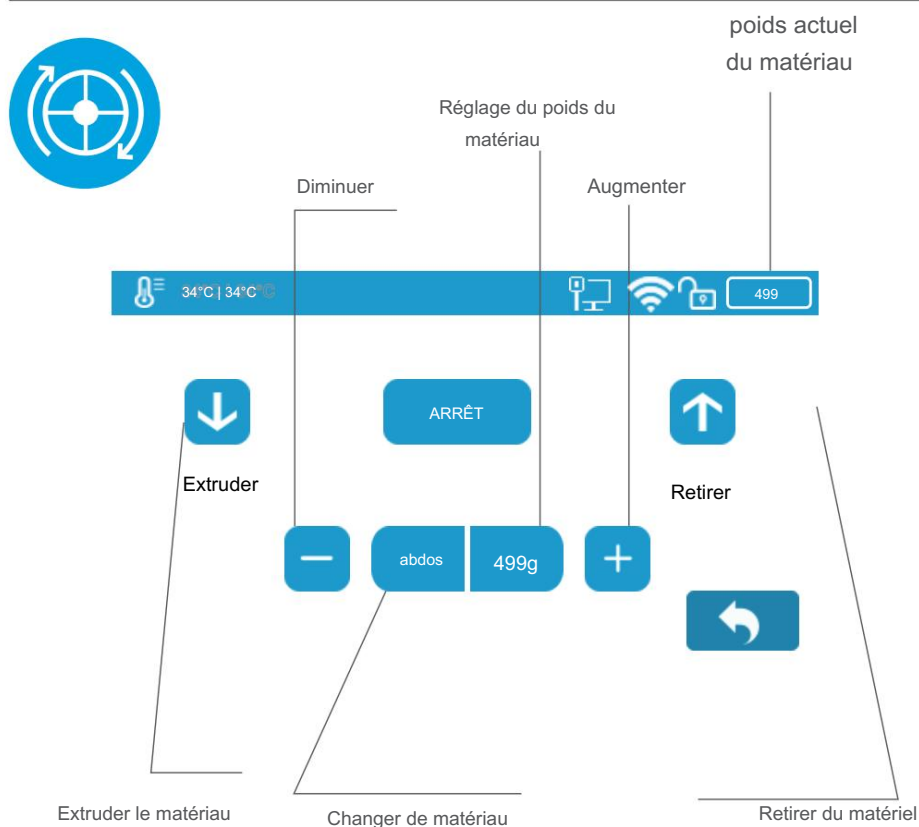
Vous pouvez modifier les paramètres du réseau Wi-Fi dans UP Studio.



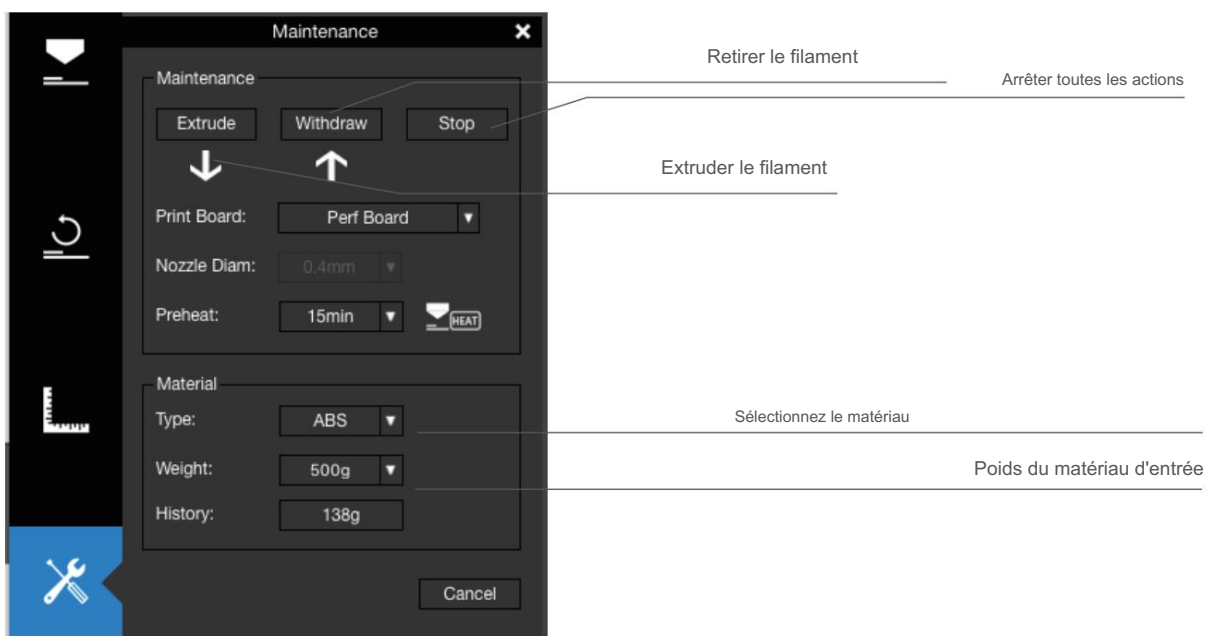
Basculez sur "Statique", puis pour changer l'adresse IP, Mask, Gate, DNS. "Con ferme" pour enregistrer et terminer.



Définir les matériaux (écran tactile)

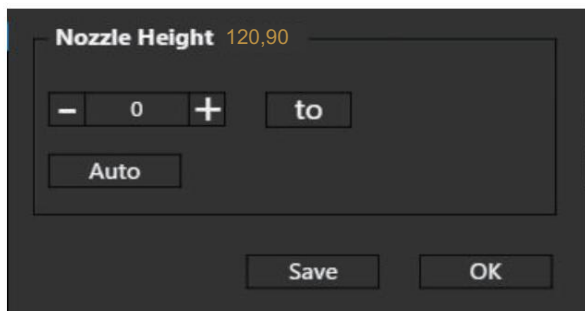


Définir les matériaux (UP Studio)



Régler la hauteur de la buse (UP Studio)

Pour régler la hauteur de la buse avec l'écran tactile, veuillez vous référer à la page 16.



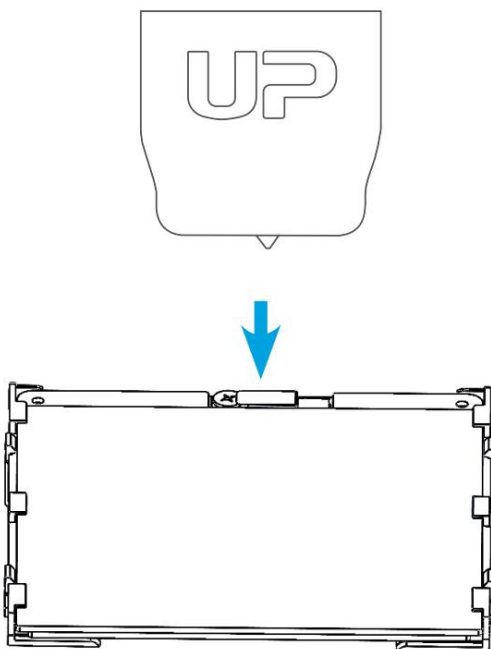
Ouvrir le panneau d'étalonnage

Dans la section Hauteur de la buse, cliquez sur "Auto" pour lancer le processus de détection automatique de la hauteur de la buse.

Cliquer sur le bouton +/- déplacera la plate-forme de haut en bas, ou l'utilisateur pourra saisir un

valeur dans le champ de texte et cliquez sur le bouton "À" pour déplacer la plate-forme à une hauteur spécifique.

Cliquez sur Enregistrer pour remplacer la valeur de la hauteur de la buse par la hauteur actuelle de la plate-forme.



Pendant la détection de la hauteur de la buse, la buse de la tête d'impression touchera la fine feuille de métal sur le détecteur pour effectuer la mesure.

Configuration des machines



34°C | 34°C   400

Nom UP mini 2ES



Son OFF

Préchauffer OFF

Privé OFF

Mot de passe



Commutateur Peheat, lorsqu'il est activé, pour chaque travail d'impression, l'imprimante préchauffe d'abord 15 minutes avant de procéder à l'impression.

Langue et réinitialisation d'usine



Modèle:	UP mini 2ES
SN :	252212
Version du micrologiciel :	353
Version d'écran :	1.2.3
Temps total:	0.1h
Poids total:	1 kg
LAN MAC :	ABCDEF GHIJKL
MAC WLAN :	ABCDEF GHIJKL



Réinitialiser



Langue



Modèle : modèle actuel de la machine.

SN : numéro de série de la machine.

Firmware Ver. : affiche la version actuelle du micrologiciel.

Screen Ver. : Affiche la version d'écran actuelle de l'imprimante.

Temps total : nombre total de temps d'impression

Poids total : nombre total d'impressions

Lan MAC : adresse LAN de l'imprimante

MAC WLAN : adresse MAC WLAN de l'imprimante.

Réinitialiser : le nom de l'imprimante, la hauteur de la buse, le type de matériau en ABS et le poids du matériau seront de 500 g.

Paramètres par

défaut : Nom de l'imprimante : SN

Hauteur de la buse : 0 mm

Type de matériau : ABS

Poids du matériau : 500

Langue : Vous avez le choix entre deux ensembles de langues parmi le chinois simplifié et l'anglais.

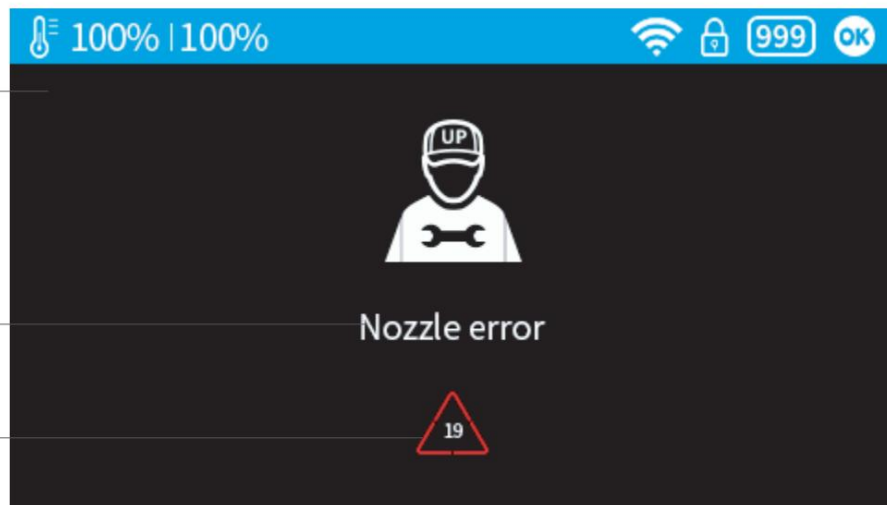
Messages d'erreur

Solution suggérée, dans ce cas :

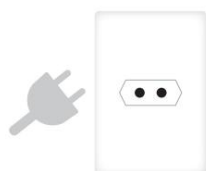
Contactez le support

Message d'erreur

Code d'erreur



Autre invite d'erreur possible :



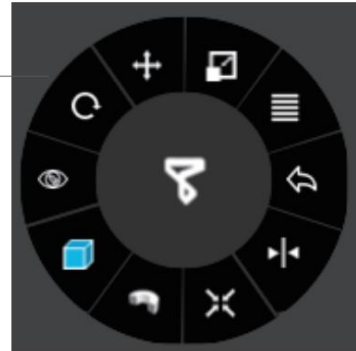
Débranchez l'imprimante et redémarrez



réinitialiser l'imprimante

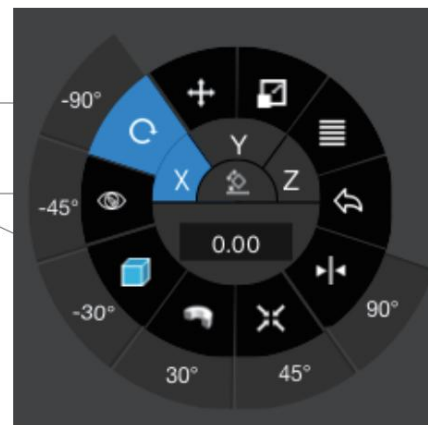
Rotation des modèles (UP Studio)

Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton de rotation.

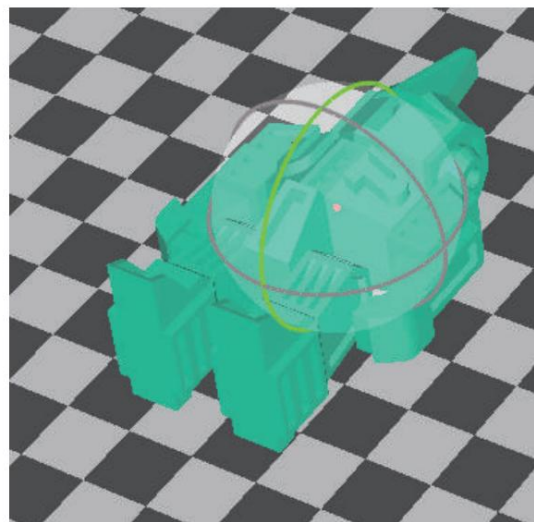


Choisir l'axe de rotation

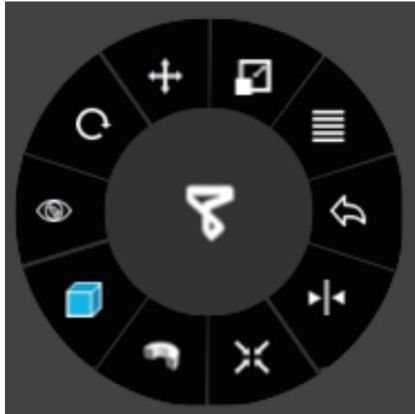
L'utilisateur peut entrer une valeur spécifique ou choisir une valeur prédéfinie pour la rotation.



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



Mise à l'échelle des modèles (UP Studio)



Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton de rotation.

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.

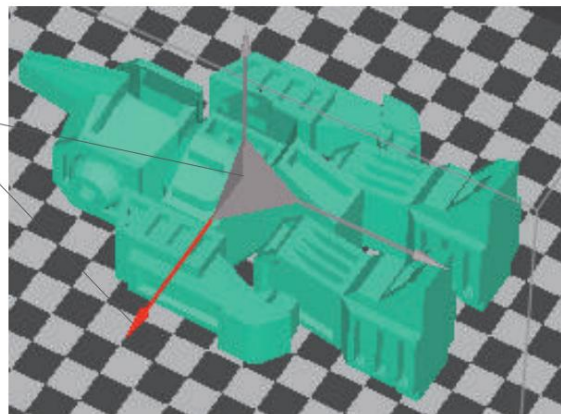
L'utilisateur peut entrer un facteur d'échelle spécifique ou choisir une valeur prédéfinie

Cliquez sur MM ou INCH pour convertir les modèles en tailles d'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 maintenant et en faisant glisser la souris.



Déplacer le modèle (UP Studio)



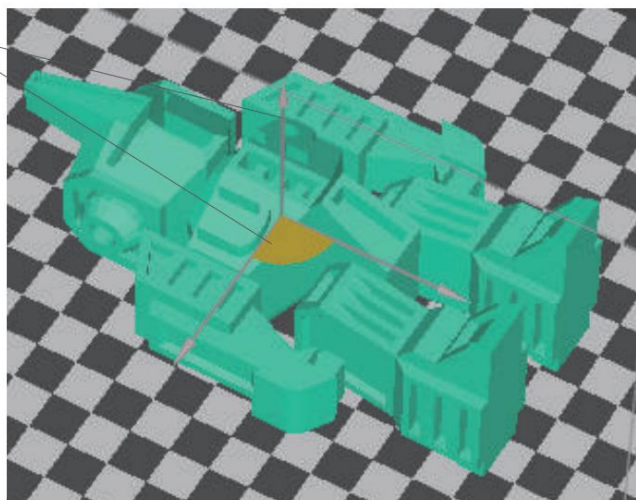
Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton Déplacer.

Choisissez le sens du mouvement

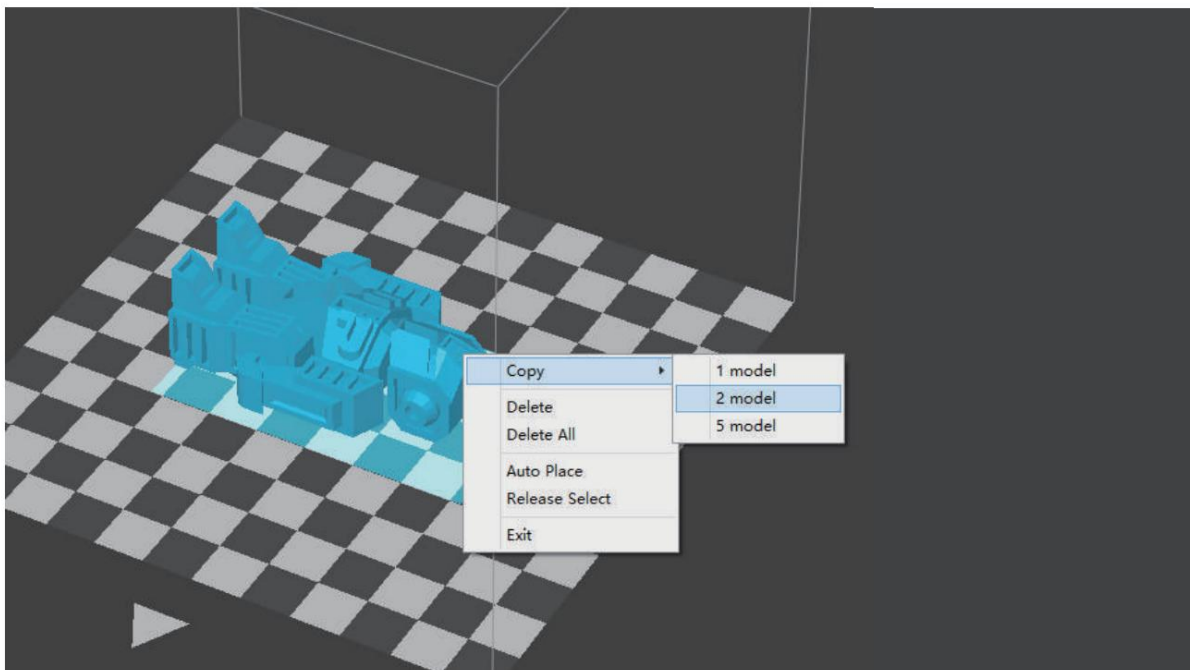


L'utilisateur peut saisir une valeur spécifique ou choisir une valeur prédéfinie pour la distance de déplacement.

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 maintenant et en faisant glisser la souris.



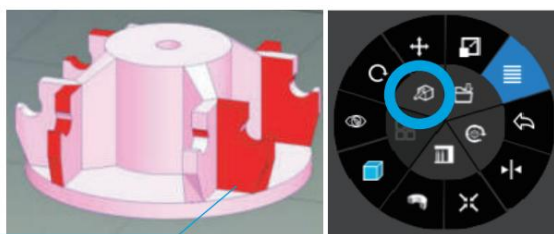
Faire des copies



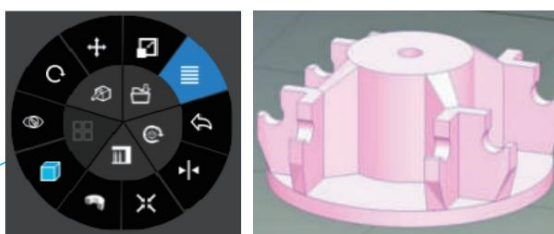
Choisissez le modèle en cliquant dessus (en surbrillance), le clic droit pour faire apparaître le menu et sélectionnez le numéro de copie.

Réparer un modèle

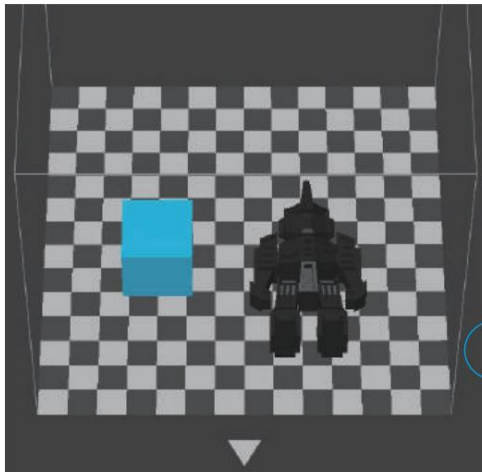
1 \ Si le modèle contient des surfaces défectueuses, le logiciel mettra en surbrillance les surfaces en rouge. Cliquez sur le bouton "plus" pour atteindre menu de deuxième niveau



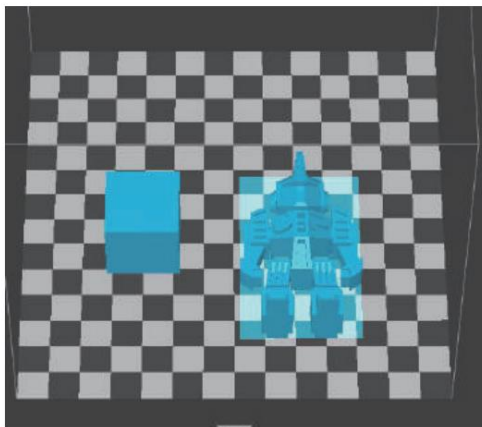
2 \ Cliquez sur le bouton x pour réparer le modèle. Les surfaces défectueuses rouges reprendront une couleur normale une fois réparées.



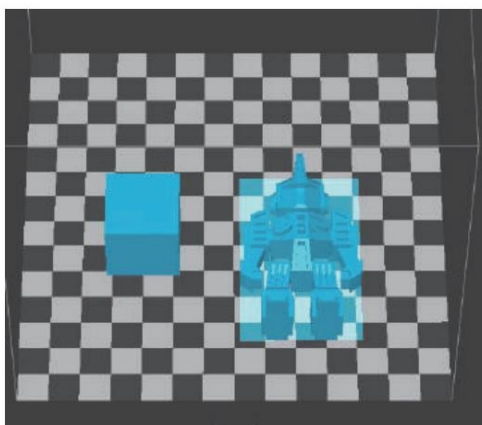
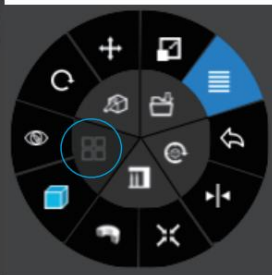
Fusionner et enregistrer des modèles



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 pour fusionner les modèles.



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

The image shows a software interface for advanced printing parameters, organized into three distinct sections:

- Top and Bottom:** Contains 'Surface' set to '3 Layer' and 'Threshold Angle' set to '45 Deg'.
- Support:** Contains 'Roof Density' set to '3 Layer', 'Threshold Angle' set to '30 Deg', 'Min. Surface Area' set to '3 mm2', 'Spacing' set to '8 lines', and an unchecked 'Stable Support' checkbox.
- Other Options:** Contains 'Thin Wall' (unchecked), 'Easy to peel' (unchecked), 'Extrusion Width' set to '0.6mm', 'Preheat' (checked), and 'Sleep' (checked).

Surface : le nombre de couches au niveau du scellement du haut et du bas de l'objet imprimé.

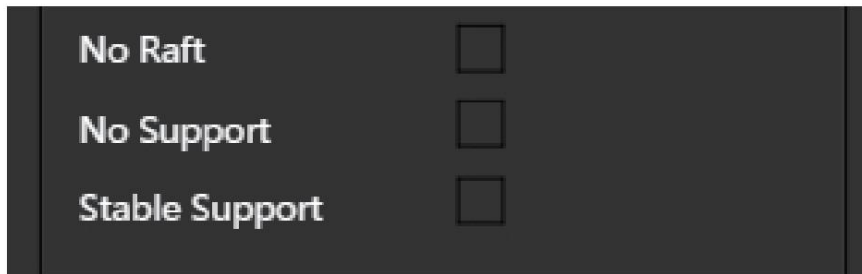
Angle de seuil : Cela détermine à quel angle les couches de surface commencent à être imprimées.

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

Angle : Déterminez l'angle qui supporte et la couche dense à générer.

Superficie : déterminez la superficie minimale de surface qui sera prise en charge, une superficie inférieure à cette valeur ne sera pas prise en charge.

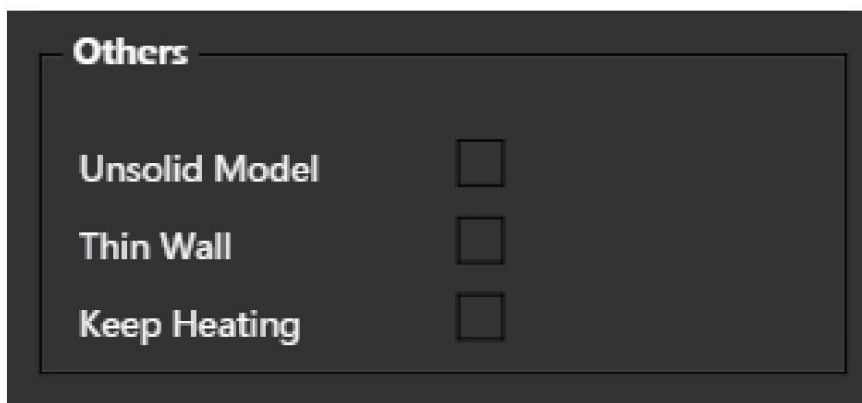
Espace : Déterminez la densité du support, plus la valeur est grande, moins le support est dense.



No Raft : impression sans raft.

Pas de support : imprimez sans support

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

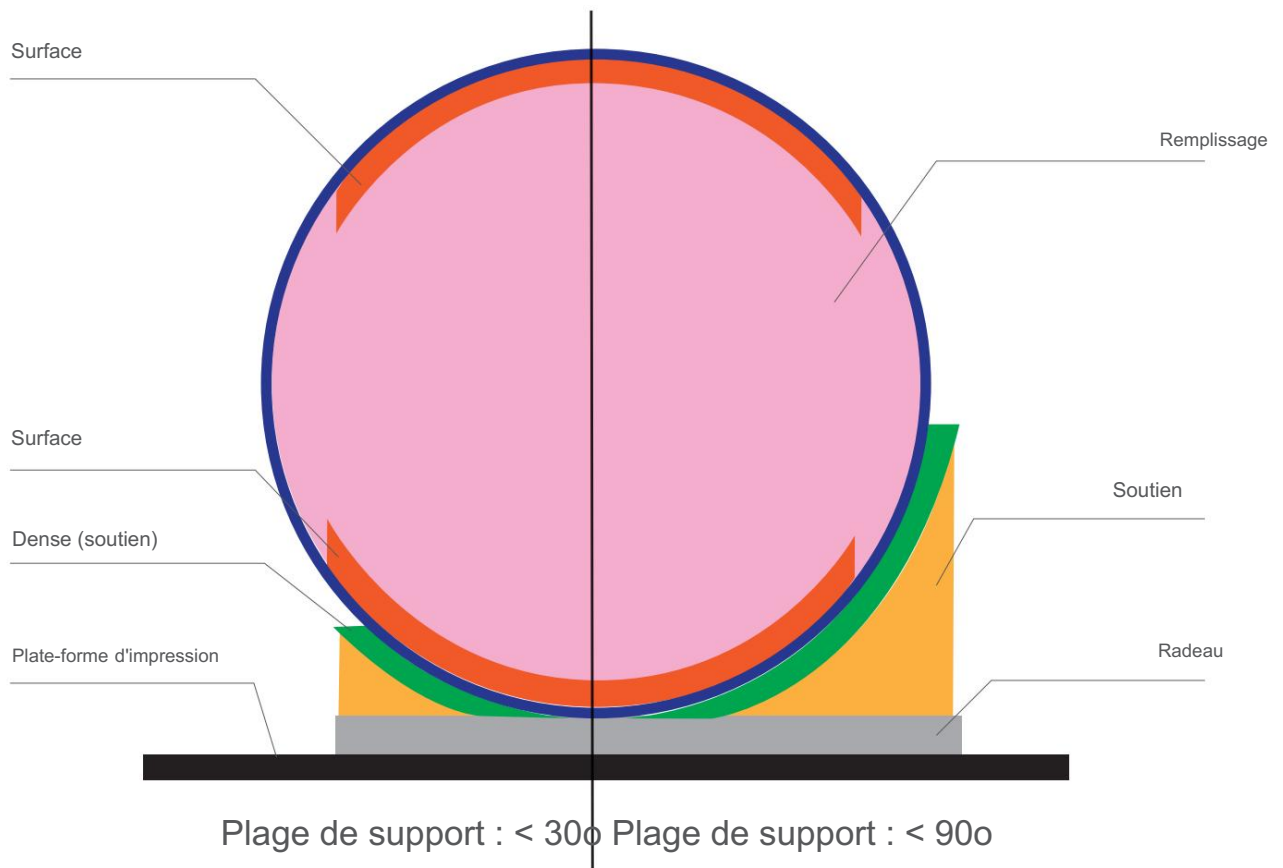


Unsolide Model : Le logiciel corrigera automatiquement les modèles non

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

Maintenir le chauffage : la plate-forme sera chauffée une fois le travail d'impression terminé.

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.

Calibrage manuel

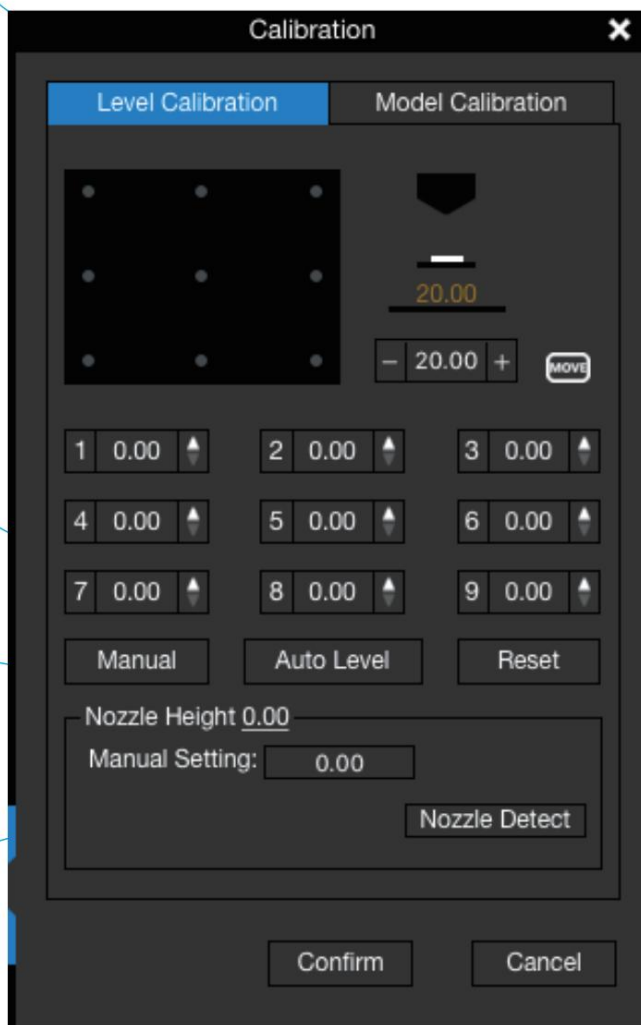
Les 9 boutons représentent le point d'étalonnage de la plate-forme.

Le menu déroulant à côté du bouton permet de définir les valeurs de compensation de mise à niveau. Après avoir coché la case de mise à niveau et cliqué sur ces boutons, la buse se déplacera vers les positions correspondantes et montera sur la base de la valeur de compensation.

Déplace la plate-forme vers le haut/bas : cliquez sur les boutons +/- pour déplacer la plate-forme vers le haut et vers le bas.

Pour envoyer la plate-forme à une hauteur spécifique, saisissez la valeur dans le champ de texte entre + et -, puis cliquez sur Bouton "Déplacer".

Cliquez sur le bouton "Définir" que l'utilisateur souhaite enregistrer actuellement la hauteur de la plate-forme comme hauteur de buse.



Donc, si l'utilisateur clique sur les 9 boutons, la tête d'impression se déplacera à la position correspondante et la plate-forme se déplacera à une hauteur égale à "valeur dans le champ de texte" + la "valeur de compensation"

Calibrage manuel

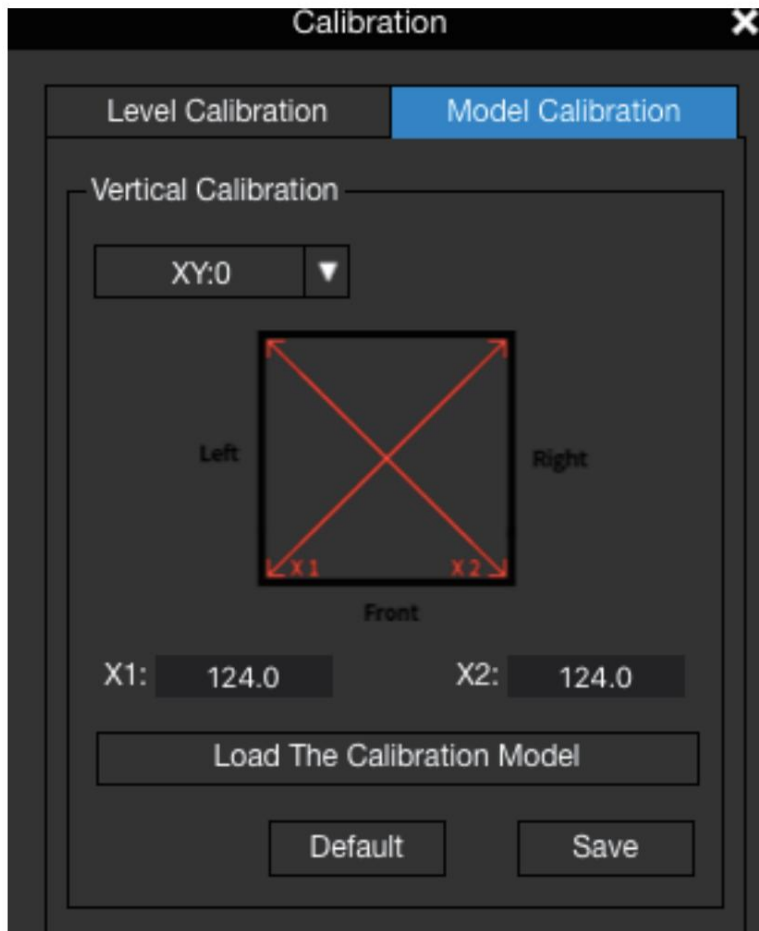


1\ Initialiser l'imprimante

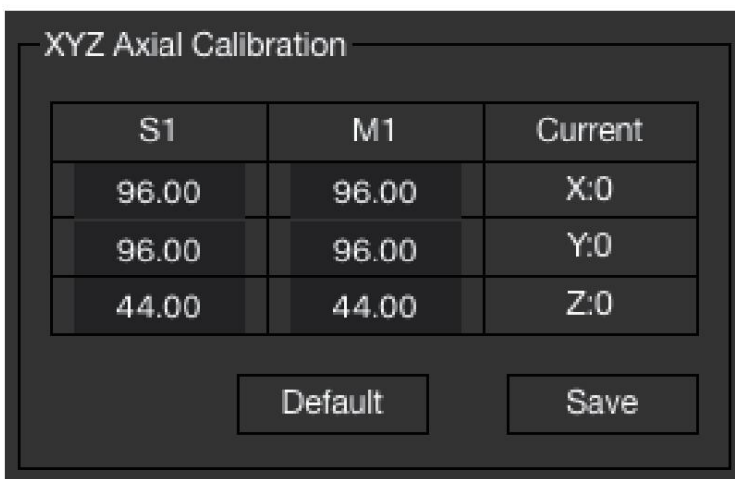
2\ Placez une carte de calibrage sur le plat former.

3\ Suivez les instructions.

Étalonnage du modèle



Calibrage vertical, son objectif principal est de s'assurer que les trois axes sont perpendiculaires les uns aux autres afin d'obtenir des impressions cohérentes et de haute qualité.



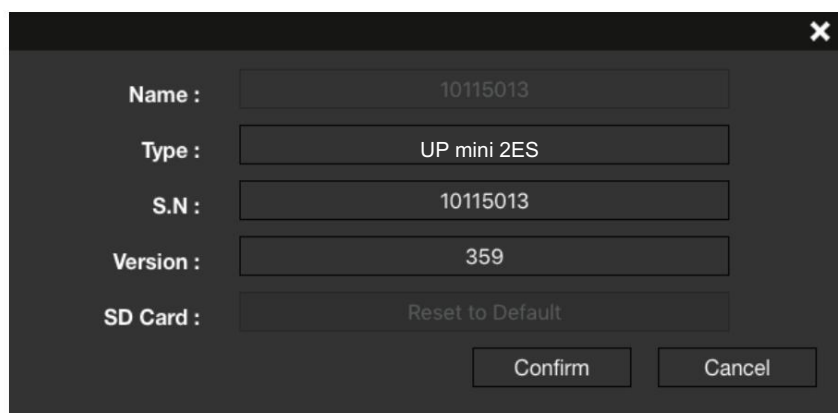
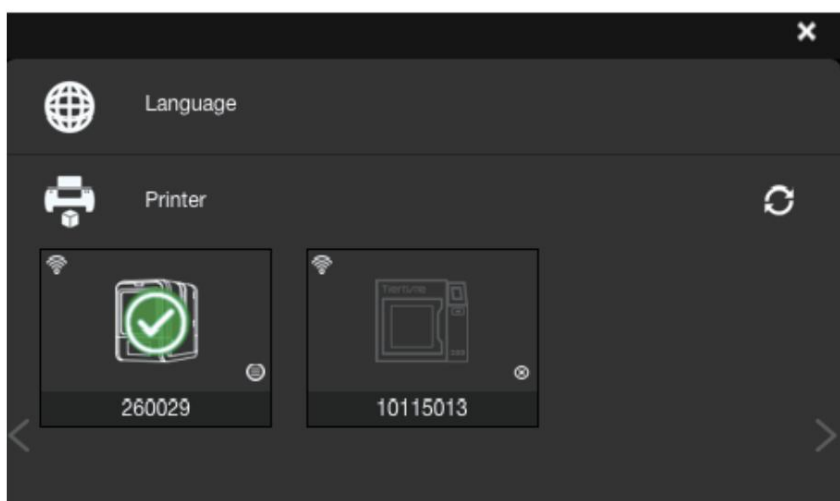
L'étalonnage axial XYZ est utilisé pour améliorer la précision dimensionnelle d'un modèle spécifique.

Lorsqu'un objet imprimé s'écarte de ses dimensions théoriques, nous pouvons utiliser cette méthode pour le corriger et obtenir une meilleure précision.

Pour des instructions détaillées, rendez-vous sur www.tiertime.com, section Trucs et astuces.

Informations sur l'imprimante

Les informations sur l'imprimante seront affichées en cliquant sur le petit bouton dans le coin supérieur gauche de l'icône de l'imprimante connectée. Des informations telles que le type d'imprimante, le numéro de série et la version du micrologiciel s'affichent. L'utilisateur peut également définir un nom personnalisé pour l'imprimante dans le champ du nom.

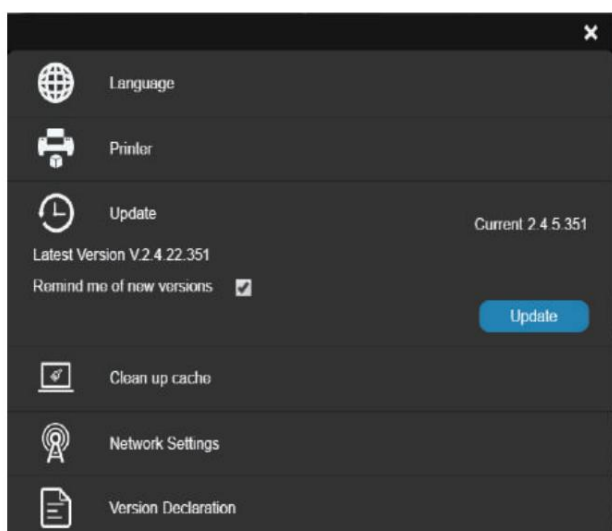


Version et mise à jour du logiciel

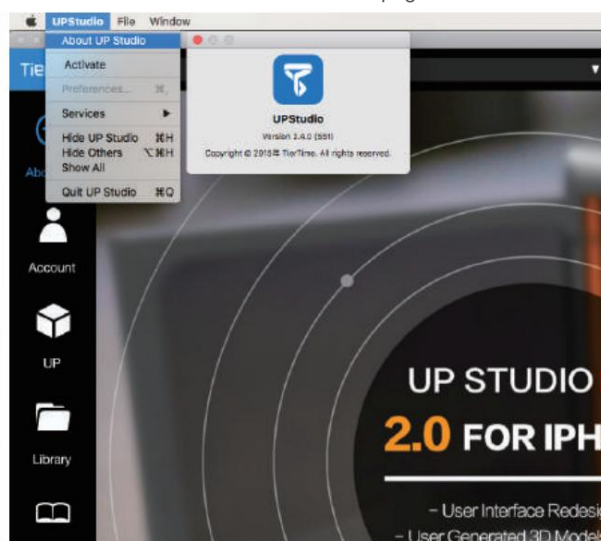
Dans les systèmes d'exploitation Windows, le numéro de version du logiciel peut être trouvé dans les paramètres. Pour mettre à jour le logiciel, cliquez sur le bouton de mise à jour. Vous pouvez également cocher "Rappeler les nouvelles versions" pour recevoir une notification lorsqu'une nouvelle version sera disponible.

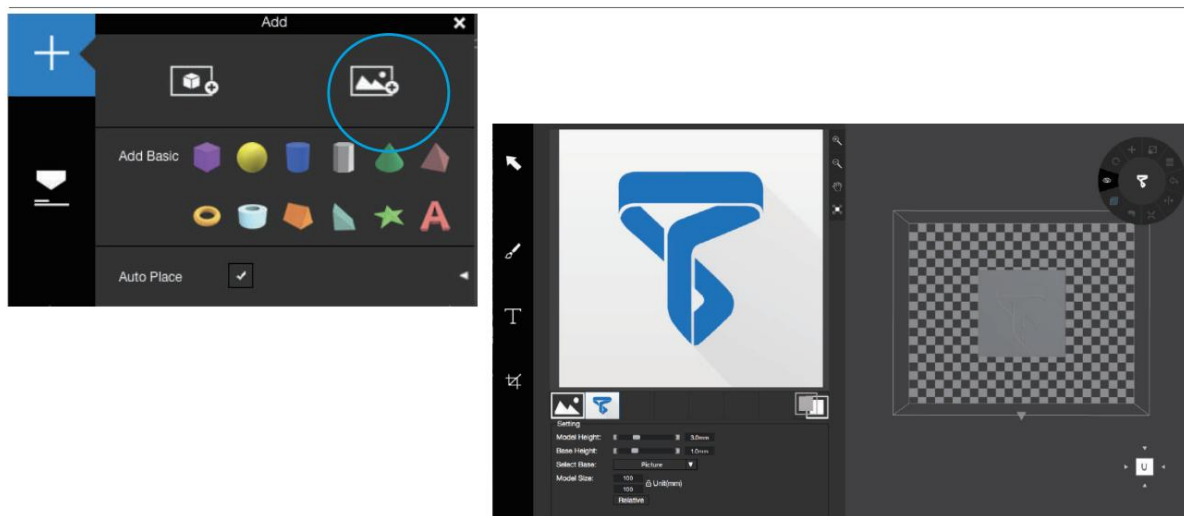
Dans le système d'exploitation Mac, accédez à UP Studio, puis cliquez sur « À propos d'Up Studio ». La fenêtre contextuelle affichera le numéro de version actuelle du logiciel. Pour mettre à jour le logiciel, accédez à l'App Store pour vérifier la dernière version.

les fenêtres

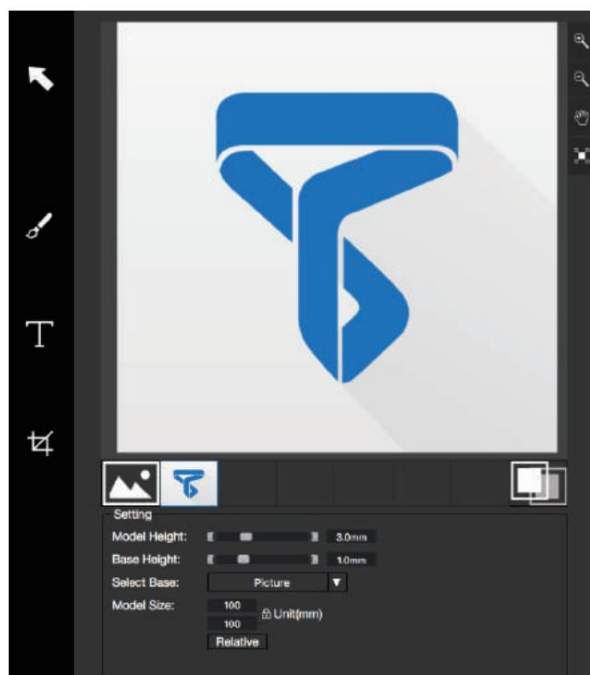


macOS Add.png





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

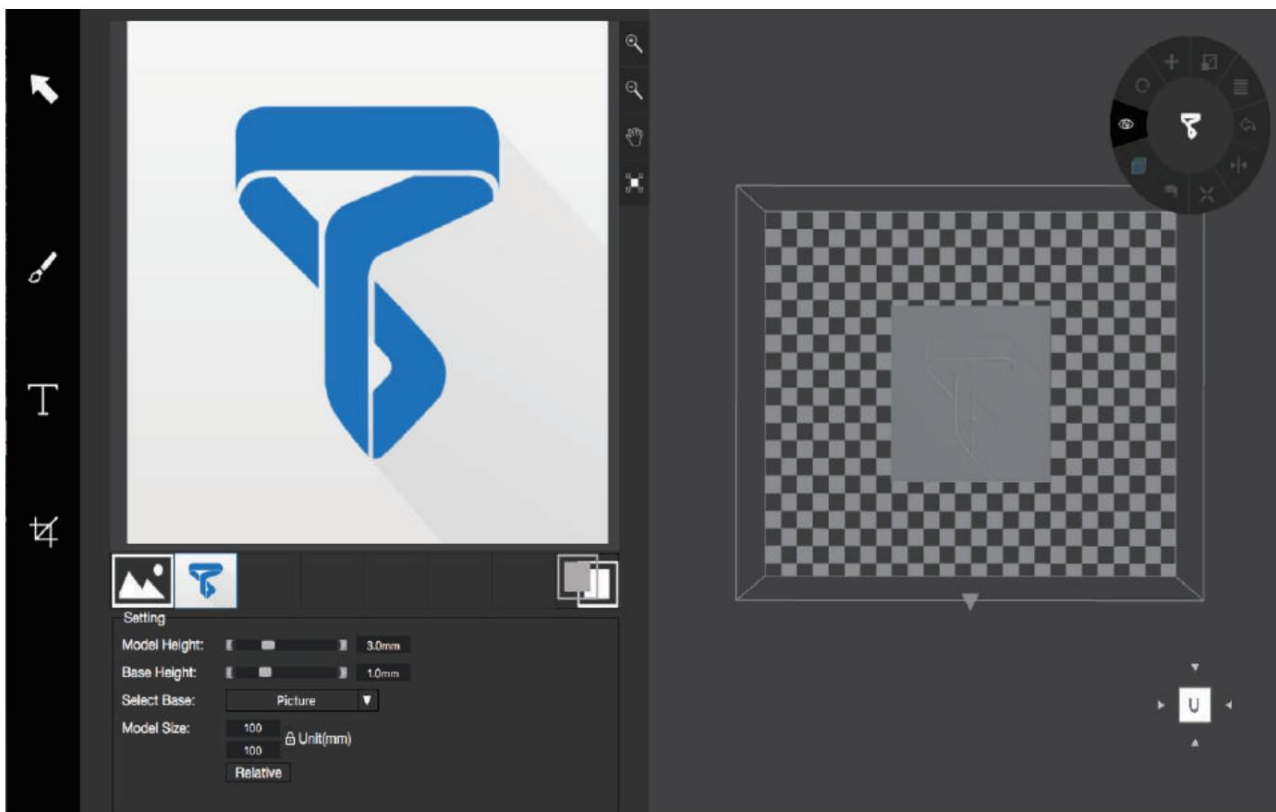


La hauteur de base détermine l'épaisseur d'une couche plate qui contiendra l'image.

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



Le bouton de conversion négative inversera l'intensité des pixels afin que l'utilisateur puisse choisir l'image à dépasser ou enfoncé dans la base.



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.

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 les panneaux "Calibration". Vous pouvez essayer 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.

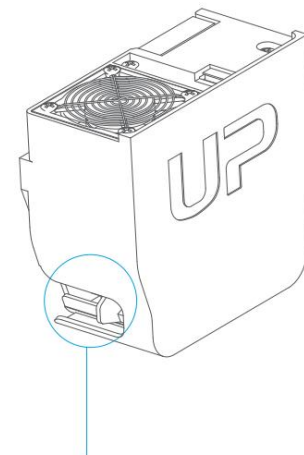
2. Calibrez bien la plate-forme d'impression. Une plate-forme non nivelée provoque généralement un gauchissement. Prévoyez suffisamment de temps pour un préchauffage suffisant. Veuillez utiliser la fonction 3DPrint-Preheat. Une plate-forme bien préchauffée est essentielle pour imprimer de grands objets sans les déformer.

3. Le débit d'air sur la tête d'impression est réglable, faites glisser 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.

4. Impression sans radeau. Il est fortement recommandé d'utiliser du 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".

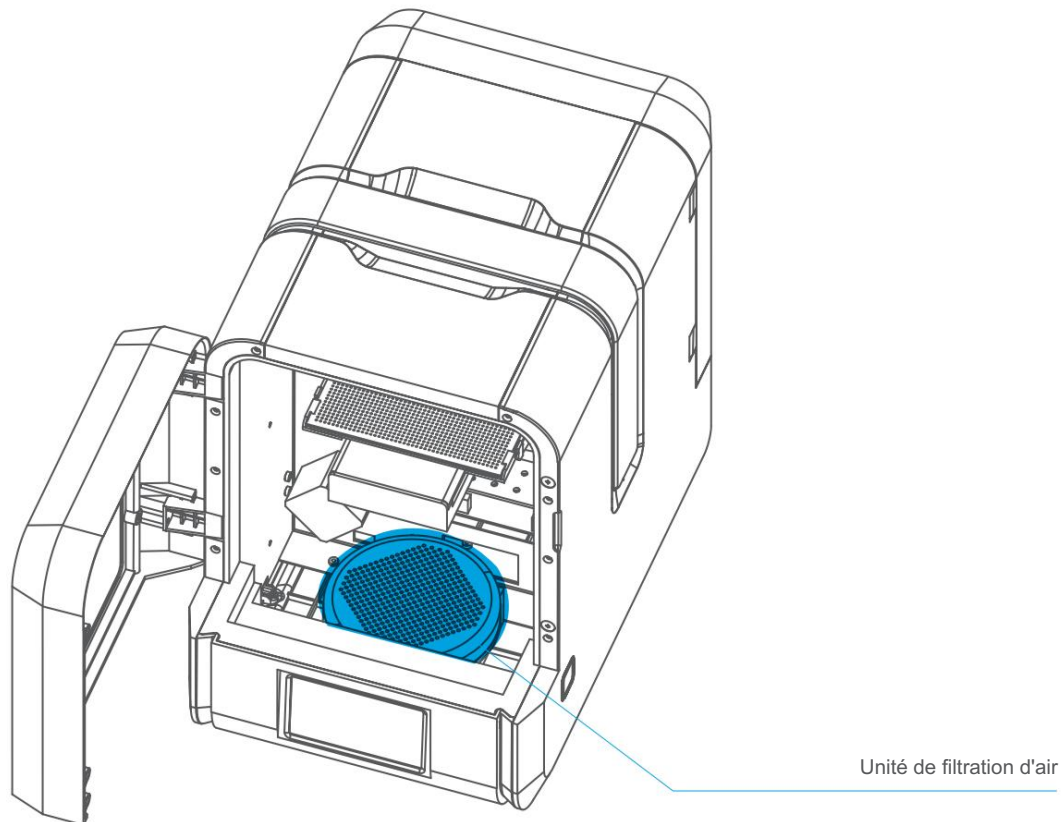
5. Impression sans support. Il est possible d'imprimer sans structures de support. Vous pouvez désactiver le support en choisissant "Pas de support" dans le panneau de configuration "Imprimer".



Bouton de réglage du débit d'air

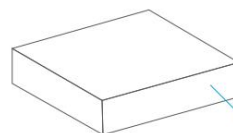
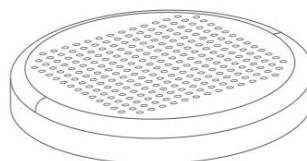
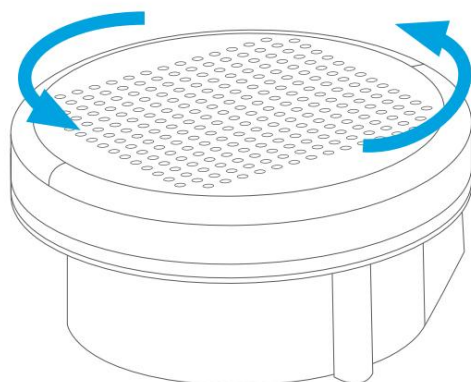
Maintenance de l'imprimante - Remplacement du filtre à air

Changer le filtre à air pour l'unité de filtration d'air. Il est recommandé de changer le filtre toutes les 300 heures d'utilisation ou 6 mois.

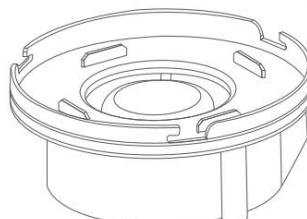


Vue de face

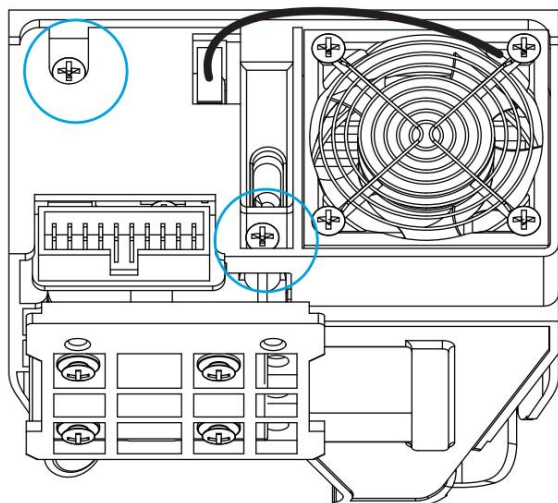
Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir le capuchon.



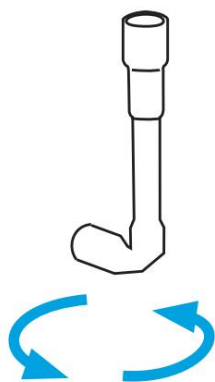
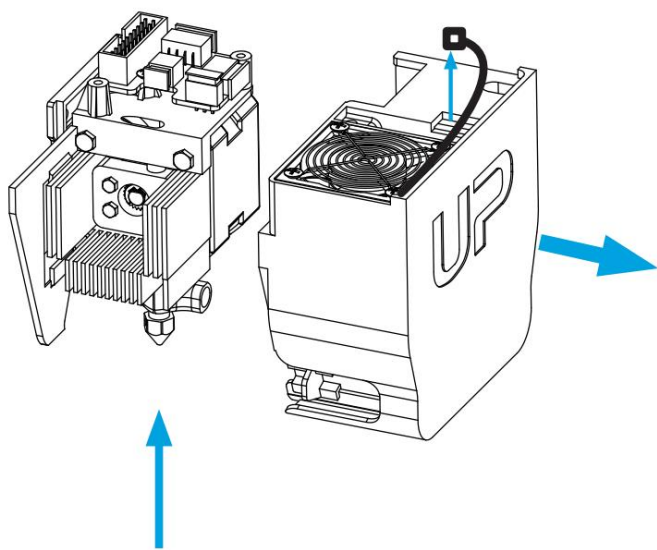
Filtre HEPA



Entretien de la tête d'impression



Le couvercle de la tête d'impression peut être retiré après avoir dévissé 2 boulons.

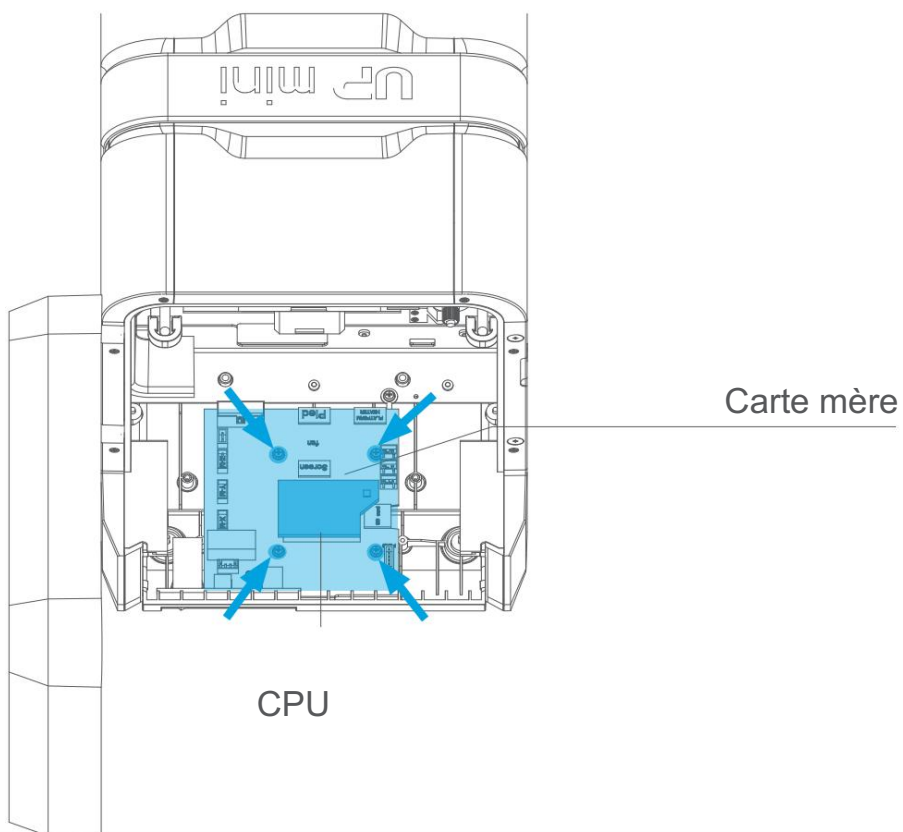
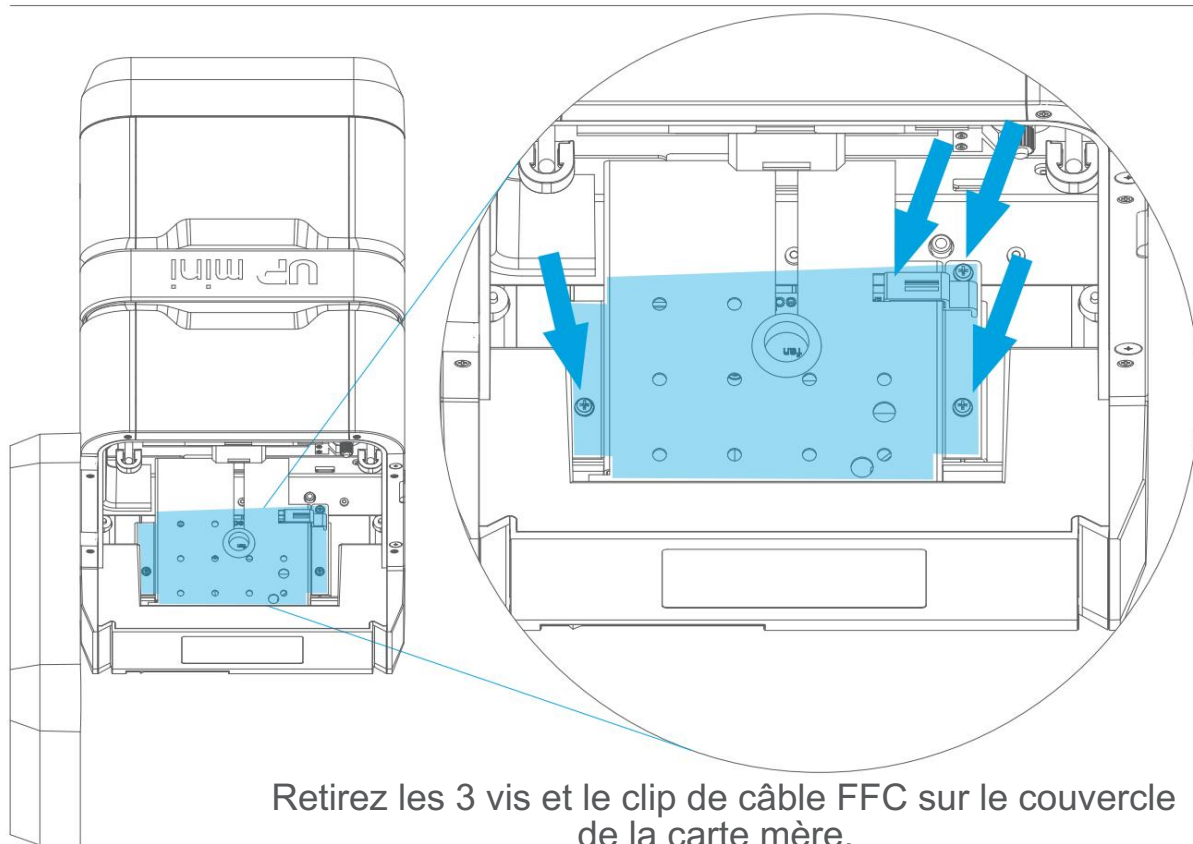


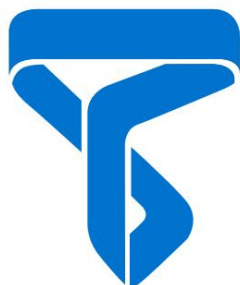
Chauffez la buse à la température d'impression en utilisant la fonction d'extrusion dans l'interface de maintenance.

La buse peut être retirée à l'aide de la clé à buse fournie.

L'utilisateur n'a pas besoin de retirer le couvercle de la tête d'impression pour retirer la buse.

Maintenance de l'imprimante - retirez le capot de la carte mère





Tiertime

Pékin Tiertime Technology Co., Ltd

[youtube.com/tiertime](https://www.youtube.com/tiertime)

[facebook.com/tiertime](https://www.facebook.com/tiertime)

[instagram.com/tiertime](https://www.instagram.com/tiertime)

[twitter.com/tiertime](https://www.twitter.com/tiertime)

E-mail d'assistance : support@tiertime.com

Web : www.tiertime.com

US Support Hotline: (888) 288-6124