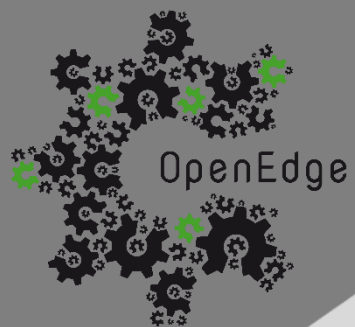
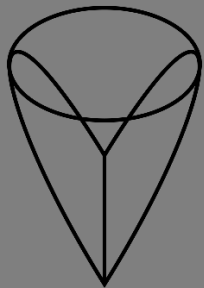


Alchimies



ALTO

Manuel d'installation et d'utilisation





Le présent manuel doit être lu attentivement avant toute première utilisation d'une imprimante 3D de type ALTO. La compréhension et l'application des divers points abordés dans ce manuel garantissent au produit une qualité de mise en œuvre et une durée de vie optimales.

Toute utilisation de l'imprimante ALTO ne respectant pas les consignes du présent manuel a pour conséquence l'annulation de la garantie constructeur.

Le manuel d'installation et d'utilisation de l'ALTO est accessible à l'adresse suivante :

<https://alchimies.eu/alchimies-prod/manuel-alto/>

Sommaire

S'informer sur la sécurité	6
<i>Environnement d'utilisation</i>	6
<i>Éléments de sécurité</i>	6
<i>Consignes générales d'utilisation</i>	7
Connaitre l'ALTO	8
<i>Principe général de l'impression 3D</i>	8
<i>Description générale de l'ALTO</i>	9
Extrudeur – type C	13
Extrudeur – type D	14
<i>Caractéristiques techniques</i>	16
<i>Liste des options</i>	17
Connaitre l'interface de pilotage de l'ALTO	17
Installer l'ALTO	17
<i>Contenu de la caisse</i>	18
<i>Sortir l'ALTO de la caisse</i>	18
<i>Installer le support de bobine</i>	18
<i>Brancher l'ALTO</i>	18
<i>Démarrer l'ALTO</i>	18
<i>Eteindre l'ALTO</i>	19
Préparer l'ALTO	19
<i>Retirer une bobine de filament</i>	19
<i>Calibrer l'écart buse / plateau</i>	19
<i>Charger une bobine de filament</i>	22
<i>Contrôler l'extrusion</i>	23
<i>Préparer la zone d'impression</i>	24
<i>Changer la tête d'impression</i>	24
Changer la tête d'impression sur un extrudeur type C	24
Changer la tête d'impression sur un extrudeur type D	26
<i>Passer du mode MONO (type C) au mode DUAL (type D)</i>	27
<i>Passer du mode DUAL (type D) au mode MONO (type C)</i>	34

Contrôler et régler les options de l'ALTO _____ 41

<i>Option DUAL (double tête d'impression)</i> _____	41
Calibrer l'écart XY entre 2 têtes d'impression _____	41
Régler le switch d'outil (mise en service) _____	42
<i>Option FIN DE FILAMENT</i> _____	43
<i>Option ETUVE</i> _____	44
<i>Option FILTRATION</i> _____	44
<i>Option ALTOUCH</i> _____	44
Installer / retirer le palpeur AlTouch (configuration MONO type C) _____	45
Installer/ retirer le palpeur AlTouch (configuration DUAL type D) _____	46
Générer une cartographie _____	46
<i>Option CAMERA</i> _____	47
<i>Option PLO (Palpeur de Longueur d'Outil)</i> _____	47
Régler le PLO (mise en service) _____	47
Utiliser le PLO _____	48
<i>Option ONDULEUR</i> _____	48
<i>Option ARRET D'URGENCE</i> _____	48

Préparer un fichier d'impression _____ 49

<i>Concevoir ou récupérer un fichier au format .STL</i> _____	49
<i>Installez le logiciel de slicing PrusaSlicer</i> _____	49
<i>Préparer le fichier d'impression au format .GCODE</i> _____	49

Imprimer sur l'ALTO _____ 51

<i>Les points de contrôle avant impression</i> _____	51
<i>Démarrer une impression</i> _____	51
Depuis la clé USB _____	51
Depuis OctoPrint _____	51
<i>Suivre une impression</i> _____	52
<i>Terminer une impression</i> _____	53

Première utilisation de l'ALTO (simple extrusion) _____ 54

Entretien l'ALTO	54
Nettoyer la buse	54
Nettoyer la surface d'impression	55
Nettoyer et vérifier les ventilateurs et la turbine	55
Vérifier et remplacer le tube PTFE de la tête d'impression	55
Remplacer le tube PTFE de la tête d'impression pour un extrudeur type C	56
Remplacer le tube PTFE de la tête d'impression pour un extrudeur type D	61
Nettoyer ou remplacer les mousses des ventilateurs	64
Nettoyer ou remplacer les filtres (option FILTRATION)	64
Graisser les rails à billes X et Y	65
Entretien l'extrudeur	66
Nettoyer les composants de l'extrudeur type C	66
Nettoyer et graisser les composants de l'extrudeur type D	69

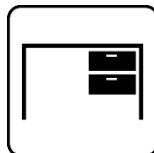
S'informer sur la sécurité

L'ALTO a été conçue pour être utilisée dans certaines conditions. Une utilisation hors de ces conditions risque de causer des dommages à l'utilisateur aussi bien qu'à la machine. Le groupe Alchimies ne pourra être tenu responsable des dommages causés par une utilisation dans un environnement inadapté.

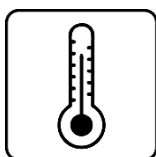
Environnement d'utilisation



Milieu sec et non gras



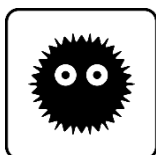
Surface plane et stable



Température ambiante
(entre 15°C et 35°C)



Non-exposé à des
substances inflammables



Protégé de la poussière



Eloigné des autres appareils
électroniques ou
électriques

Lors de l'impression, il est nécessaire de garantir la stabilité du réseau électrique.

Lors de l'impression, il est nécessaire de garantir la stabilité thermique de l'environnement de la machine. Toute variation de la température du milieu peut entraîner une modification immédiate des dimensions de la pièce en cours d'impression. Les conséquences directes vont du défaut géométrique de la pièce finie à son décollement du plateau pendant l'impression pouvant résulter sur un endommagement de la machine.

La machine ne doit pas être placée dans un environnement la soumettant à des projections ou des brouillards d'huile ou autres liquides.

Éléments de sécurité

Les éléments électroniques de la machine sont isolés dans un compartiment fermé par un cache : ne jamais ouvrir ou retirer ce cache.

Toute intervention sur la partie électronique et/ou mécanique durant la période couverte par la garantie annule cette garantie ; passée cette période de garantie, toute intervention sur la partie électronique et/ou mécanique de la machine doit être réalisée par une personne qualifiée.

Consignes générales d'utilisation

Une personne dont l'expérience et le niveau de connaissance garantissent des conditions optimales de sécurité doit être présente lors de toute utilisation de la machine.

Avant toute opération, assurez-vous de l'absence de corps étranger dans la machine.

Ne laissez pas la machine en fonctionnement sans surveillance lors d'une impression d'un fichier .gcode non testé et validé.

Ne déplacez pas la machine en fonctionnement.

N'introduisez pas la main dans la machine en fonctionnement : les éléments mobiles entraînent un risque de pincement et les éléments chauffants un risque de brûlure.

Attachez les cheveux longs et portez des vêtements près du corps pour manipuler la machine.

Attendez le refroidissement des éléments chauffants et éteignez la machine (OFF) avant toute manipulation.

Ne tirez jamais sur les câbles de la machine.

Toute opération de maintenance doit se faire machine éteinte et débranchée, sauf indication contraire.

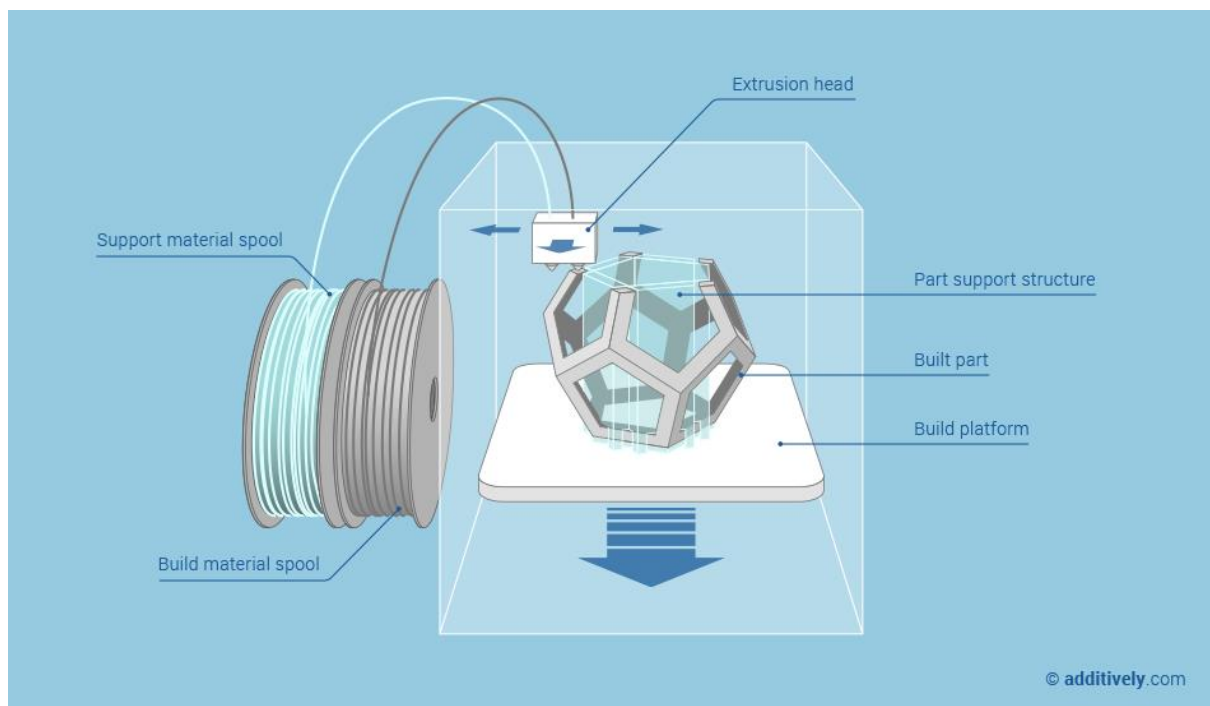
Ne pas utiliser de brosse métallique pour nettoyer les résidus de filament fondu autour de la buse, cela risque d'endommager la buse.

Connaitre l'ALTO

La connaissance des divers éléments de votre imprimante 3D vous permettra une utilisation optimale.

Principe général de l'impression 3D

L'impression 3D est une famille de procédé de fabrication par ajout de matière. Elle se base sur une stratégie de construction d'objet couche par couche. L'ALTO fonctionne sur le principe de l'extrusion de matière, encore appelé FFF pour *fused filament fabrication*. Un filament de plastique est extrudé à travers une buse chauffée à haute température. Cette dernière est fixée sur une tête capable de se déplacer suivant trois axes nommés X ; Y et Z. C'est la combinaison de l'apport en matière et du déplacement dans le plan XY qui va permettre de créer une couche d'un objet en déposant de la matière précisément aux endroits voulus. Ensuite, c'est un décalage selon l'axe Z qui va permettre de commencer une nouvelle couche construite sur la précédente. Ainsi, couche après couche, l'objet est imprimé.

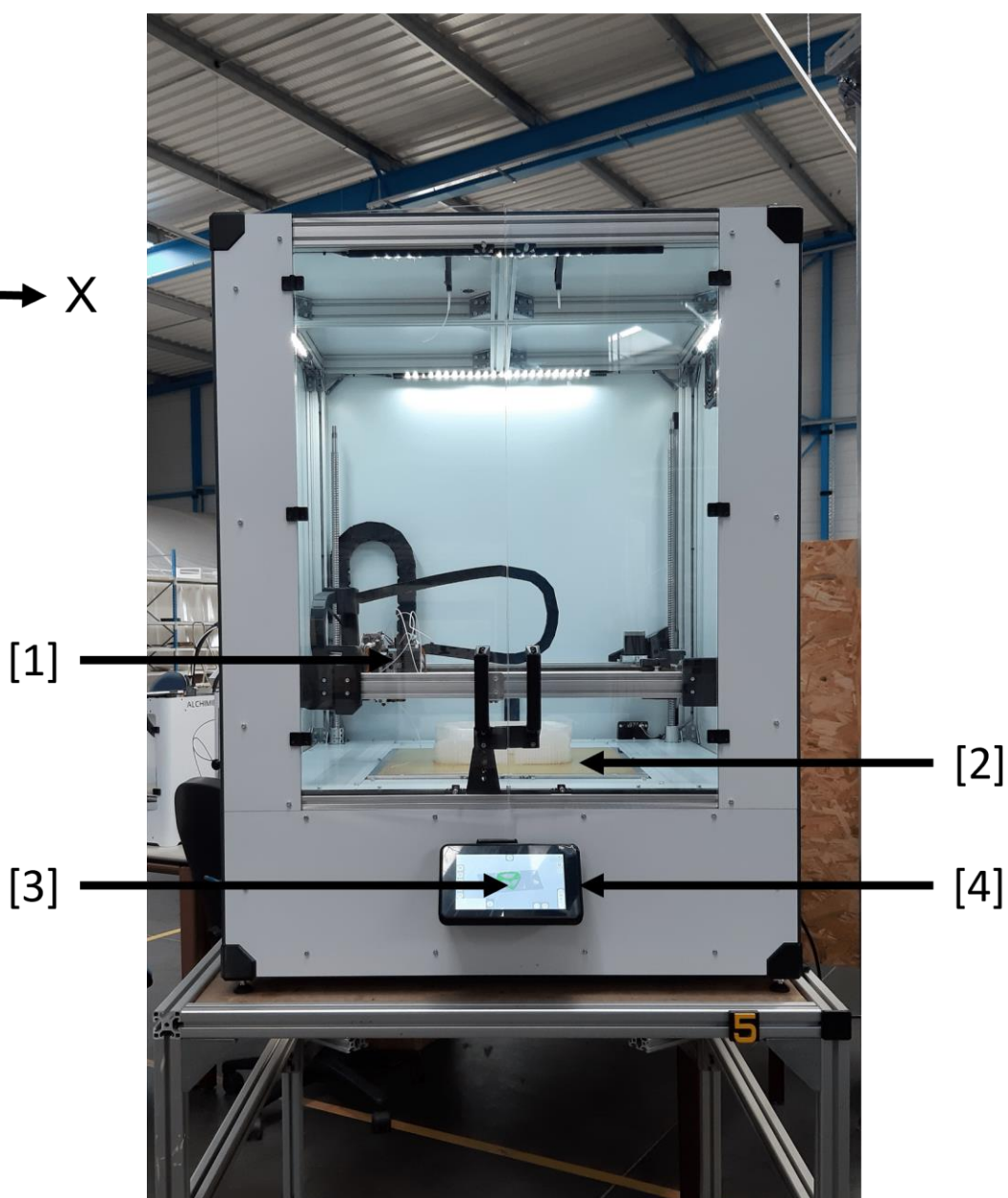
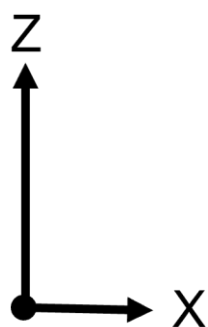


Pour pouvoir imprimer un objet à l'aide d'une imprimante 3D, il faut lui apporter les commandes nécessaires à la réalisation de l'objet. Ces commandes sont contenues dans un fichier .gcode listant toutes les instructions d'impression. Ce fichier est obtenu à partir d'un modèle 3D de l'objet exporté au format .stl, puis converti par un logiciel de tranchage. C'est ce dernier qui permet de traduire le modèle d'une pièce contenu dans le fichier .stl en la liste d'instructions machine contenue dans le fichier .gcode.

Description générale de l'ALTO

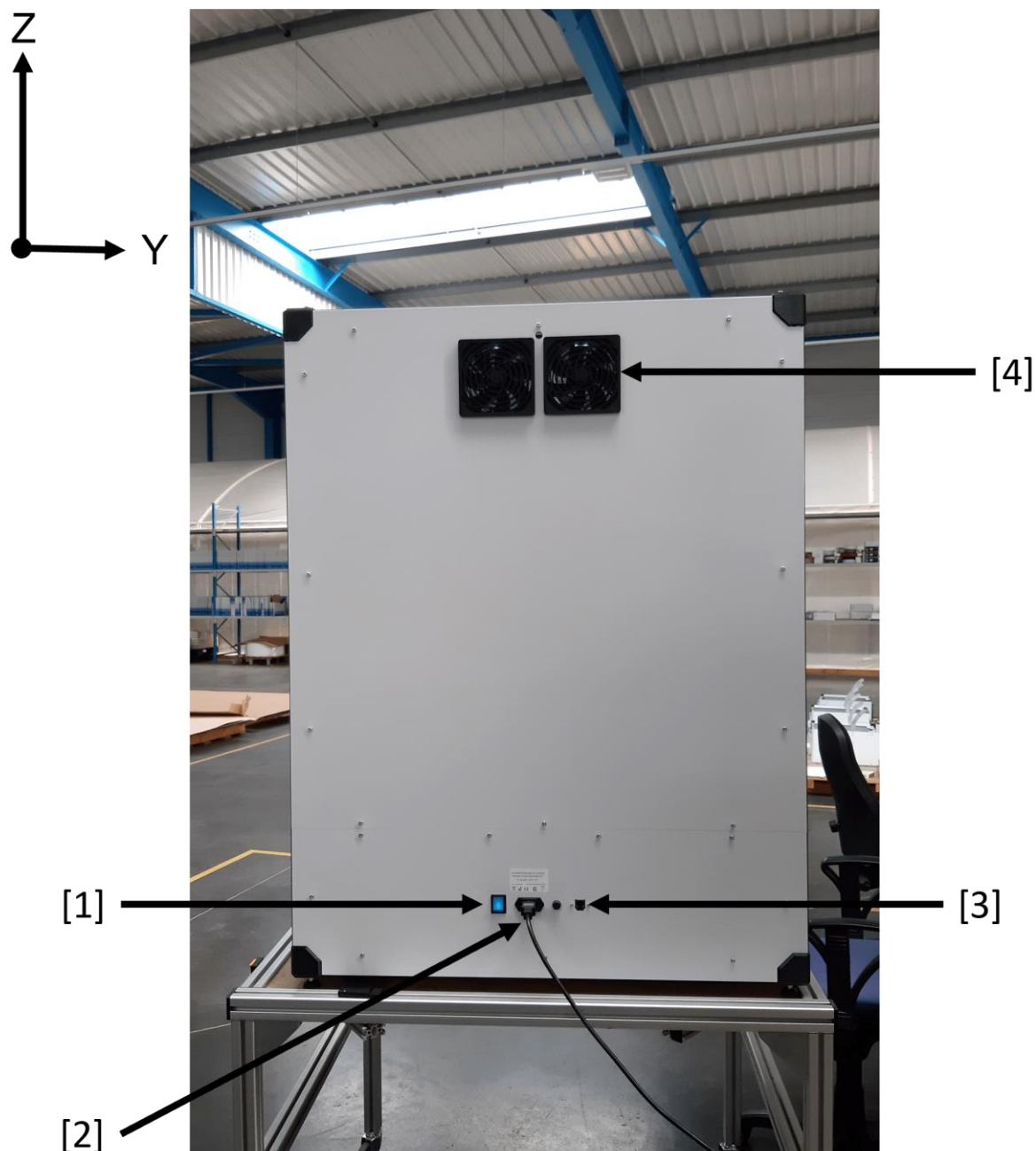
Avant

- [1] tête d'impression pouvant se déplacer selon les axes X ; Y et Z
- [2] plateau fixe verrouillé sur le châssis
- [3] écran de l'interface tactile permettant de piloter la machine
- [4] emplacement pour la clé USB



Panneau latéral droit

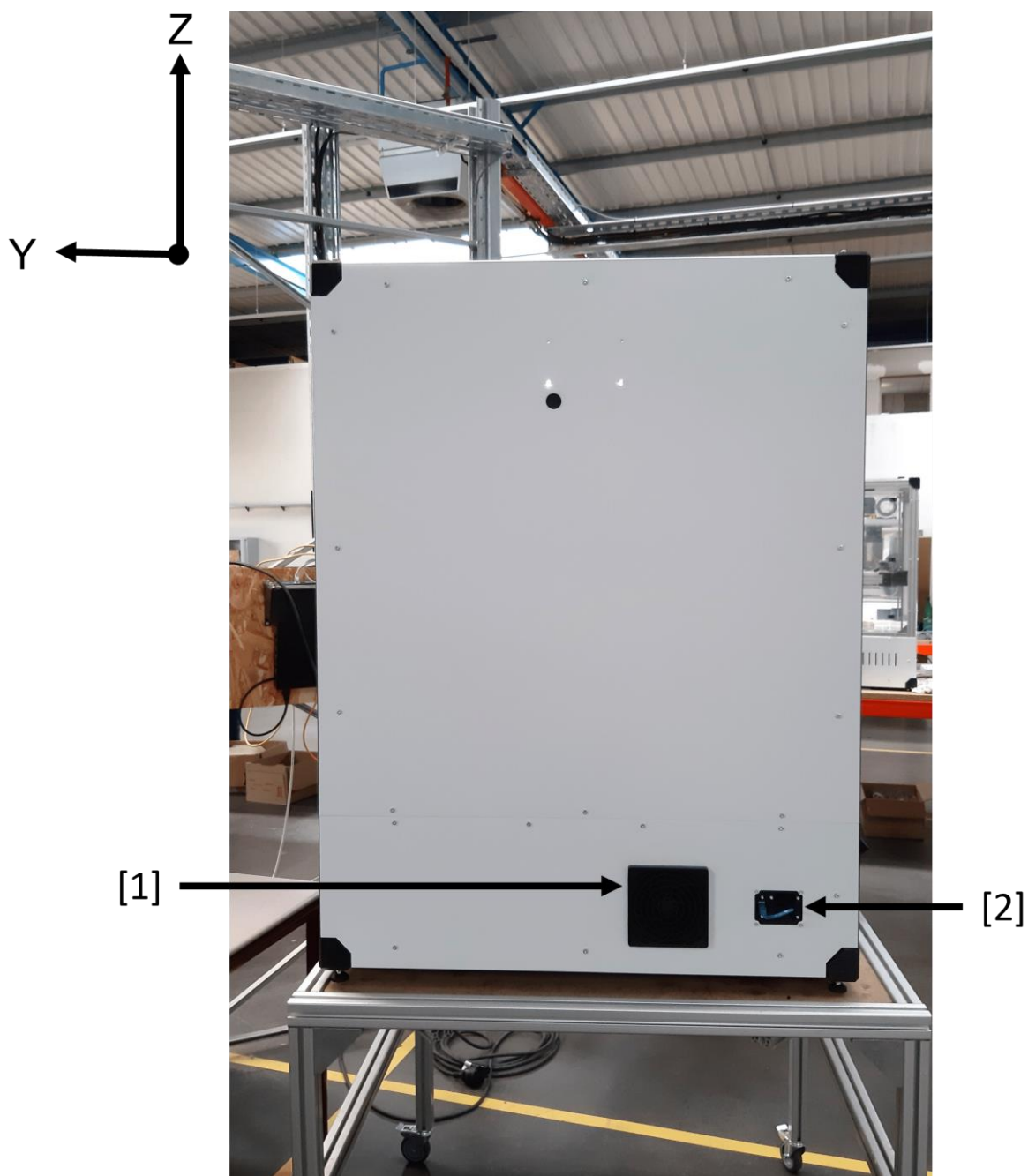
- [1] interrupteur de mise sous tension
- [2] branchement de l'alimentation
- [3] port de communication réseau
- [4] système de ventilation de l'enceinte



Panneau latéral gauche

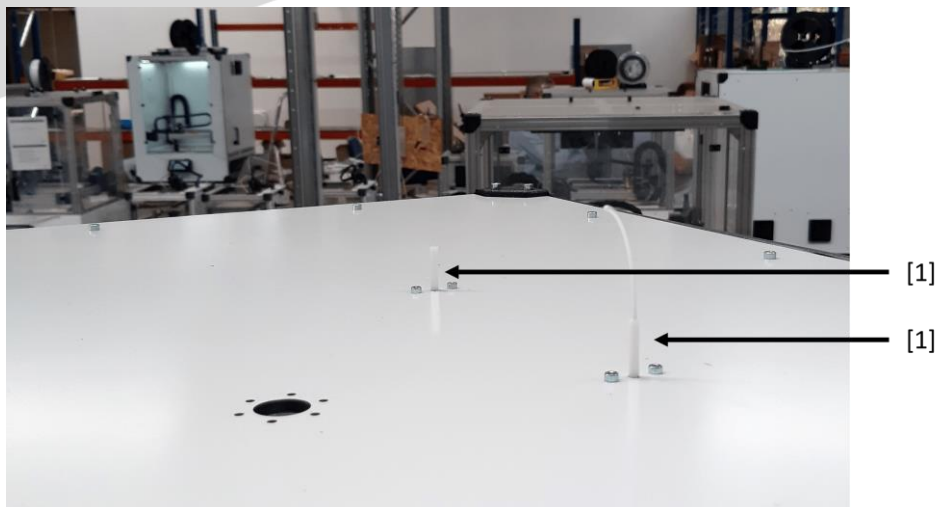
[1] port USB pour un contrôle de l'imprimante 3D via interface tactile ou via un ordinateur (non détaillé dans ce manuel)

[2] système de ventilation de la partie électronique



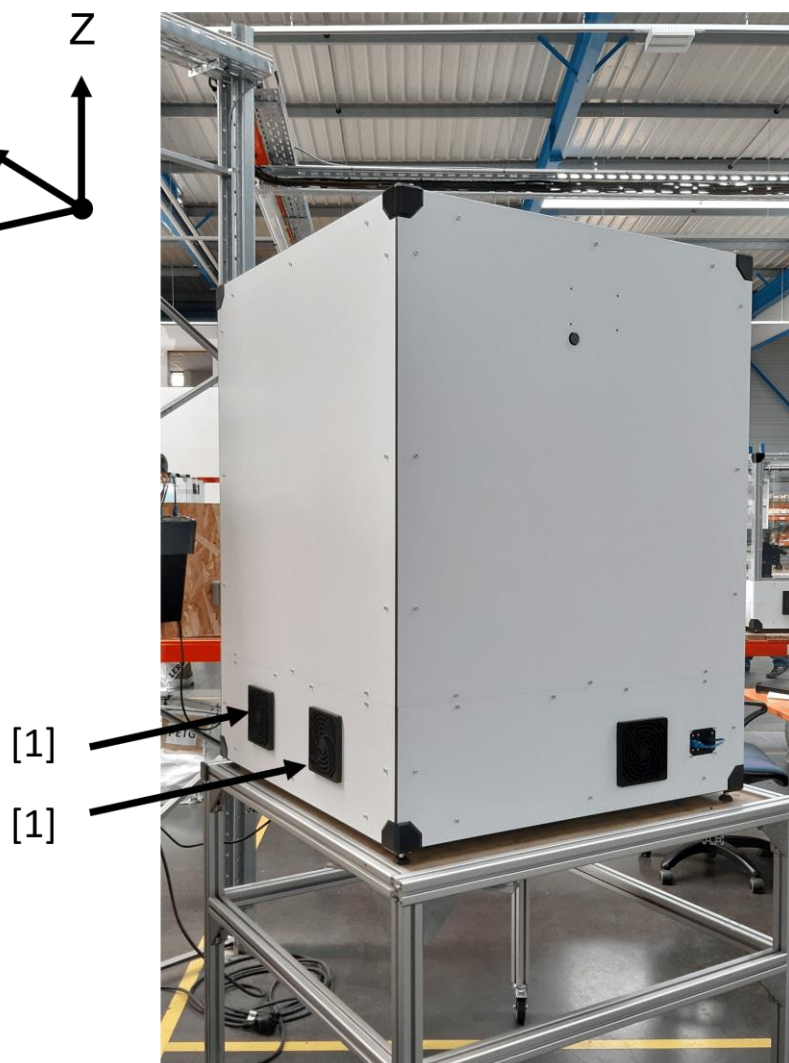
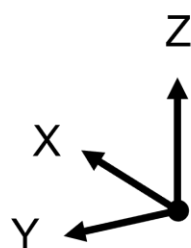
Dessus

[1] zone d'insertion du filament



Arrière

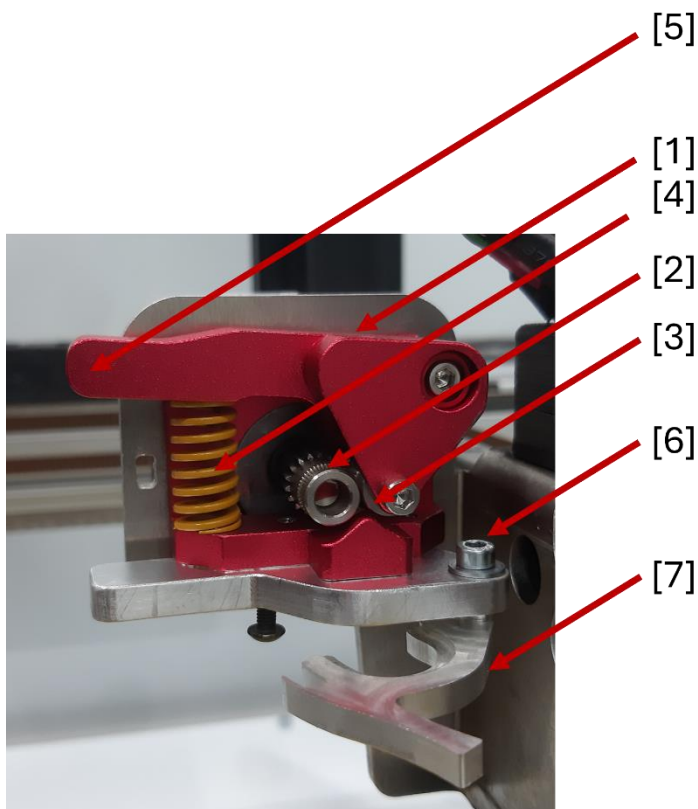
[1] système de ventilation de la partie électronique



Extrudeur – type C

Ce bloc assure l'entraînement ou la rétraction du filament à travers la tête d'impression et est composé de :

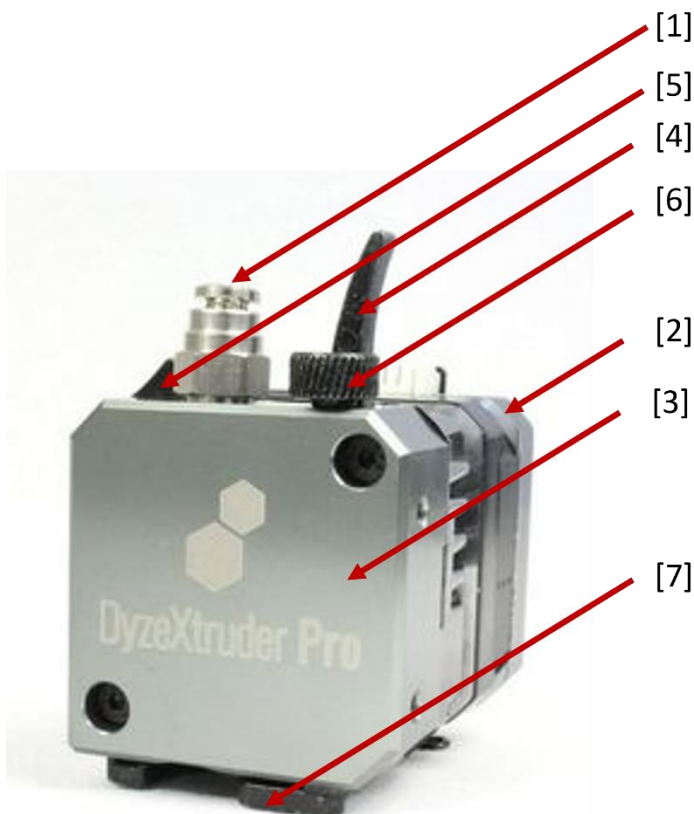
- [1] l'entrée de l'extrudeur par laquelle le filament est inséré
- [2] un pignon fixé sur l'arbre du moteur pas-à-pas qui commande l'entraînement du filament
- [3] un galet situé en face du pignon d'entraînement
- [4] un ressort qui maintient une pression sur le filament au niveau du pignon d'entraînement et du galet
- [5] un levier qui une fois appuyé libère la pression sur le filament pour permettre le chargement / déchargement de la matière
- [6] une vis qui permet de maintenir ou de libérer le levier de fixation de la tête d'impression
- [7] un levier de fixation pour la tête d'impression



Extrudeur – type D

Ce bloc assure l'entraînement ou la rétraction du filament à travers la tête d'impression et est composé de :

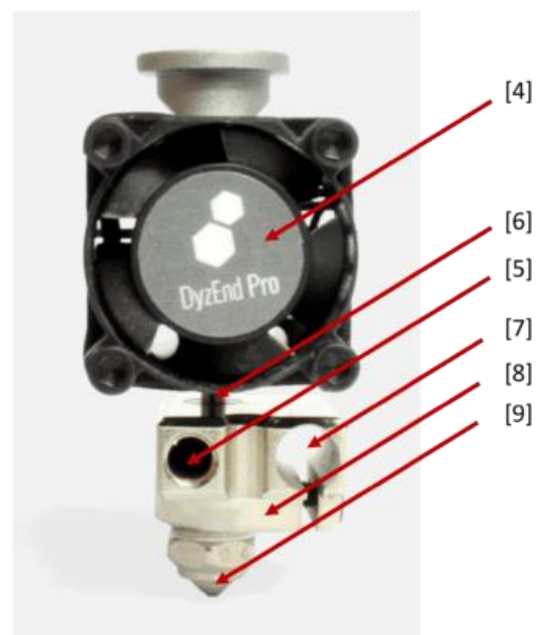
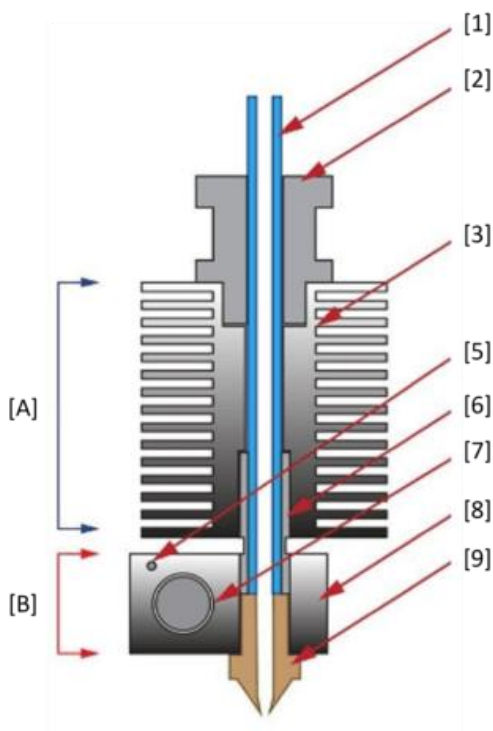
- [1] un raccord pneumatique (+ tube PTFE) qui est l'entrée de l'extrudeur par laquelle le filament est inséré
- [2] un moteur pas-à-pas pour commander l'entraînement du filament
- [3] un système d'engrenage (masqué) pour transmettre le mouvement du moteur pas-à-pas au pignon d'entraînement du filament
- [4] un levier qui permet d'exercer une pression sur le filament (position embrayée) ou de la relâcher (position débrayée)
- [5] un verrou qui maintient le levier en position débrayée (pour charger ou décharger du filament)
- [6] une molette qui permet de maintenir ou de libérer le levier de fixation de la tête d'impression
- [7] un levier de fixation pour la tête d'impression



Tête d'impression

Une fois passé à travers l'extrudeur, le filament passe à travers la tête d'impression, composée d'une partie froide [A] et d'une partie chaude [B] :

- [1] tube PTFE pour guider le filament sans frottements
- [2] système de maintien du tube PTFE (raccord pneumatique ou autre)
- [3] dissipateur de chaleur pour empêcher le filament de fondre trop haut
- [4] ventilateur pour accentuer l'effet du dissipateur de chaleur
- [5] emplacement pour la sonde de température
- [6] barrel (rupture thermique en la partie froide et la partie chaude)
- [7] emplacement pour la cartouche chauffante
- [8] bloc chauffant pour faire fondre le filament
- [9] buse



Un conduit situé à proximité de la buse permet d'orienter le flux de la turbine afin de refroidir la matière en sortie de buse.

Caractéristiques techniques

Machine

Structure : profilés aluminium + pièces imprimées + panneaux composite aluminium / polymère (opaque) + portes PMMA (transparentes)

Cinématique : core XY

Guidage : X, Y et Z sur rails à billes

Capteurs optiques de prise d'origine

Plateau aluminium fixe et chauffant (épaisseur 8 mm)

Surface d'impression : résine fibrée (autres surfaces d'impression en option)

Interface : écran tactile 7 "

Entrainement direct du filament

Têtes d'impression interchangeables en fonction des matériaux à imprimer

Buse : Ø 0,4 mm en laiton (autres buses en option)

Valeurs standards (ALTO 333)

Volume impression : X = 300 mm | Y = 300 mm | Z = 300 mm

Dimensions machine (sans bobine) : X = 440 mm | Y = 470 mm | Z = 700 mm

Poids de la machine (sans option) : ~ 40 kg

Contactez le fabricant pour obtenir les informations des modèles sur-mesure :

X min = 300 mm ; X max = 500 mm

Y min = 300 mm ; Y max = 500 mm

Z min = 300 mm ; Z max = 700 mm

Caractéristiques d'impression

Filament : Ø 1,75 mm

Épaisseurs de couche recommandées : de 30 à 70 % du diamètre de buse

Vitesse d'impression : de 10 à 120 mm / sec. (en fonction de la tête d'impression, du matériau, du débit volumétrique max., de la géométrie à produire)

Températures de chauffe

Plateau chauffant : jusqu'à 110 °C

Tête d'impression : jusqu'à 250 °C (standard) ou 315°C (HT)

Enceinte : jusqu'à 45°C

Électronique

Alimentation : 110-220 V (adaptable en fonction du pays)

Consommation max. : A33 > 850 W ; A44 > 1400 W ; A55 > 1400 W

Consommation moyenne : ~ 20 % consommation max.

Carte électronique : SKR ou Octopus (selon les versions)

Système

Logiciels : PrusaSlicer (Cura et Simplify3D sur demande)

Compatibilité : Windows, Mac, Linux

Firmware : Marlin ou Klipper (selon les configurations)

Liste des options

Dual : l'imprimante est équipée d'une 2ème tête d'impression (T1), pouvant être identique à la tête principale (T0) ou avoir des caractéristiques différentes. Cette option permet d'impression d'objets multi-couleurs ou multi-matériaux, ainsi que l'impression de supports solubles.

Capteur fin de filament : cette option permet de contrôler la présence du filament avant l'arrivée dans la tête d'impression. Lorsque le capteur détecte l'absence de filament, l'impression en cours est mise en pause avant que le filament ne vienne à manquer, de manière à changer la bobine et terminer l'impression.

Étuve : installée au-dessus du volume d'impression de l'ALTO, l'étuve permet de stocker les bobines de filament dans des conditions maîtrisées de température et d'humidité ; pour imprimer, les bobines sont utilisées directement depuis l'étuve. Cette option permet également une gestion active de la température d'enceinte jusqu'à 45°C.

Système de filtration (charbon actif + HEPA) : cette solution permet de filtrer les dégagements de COV (composés organiques volatils) et de PUF (particules ultra-fines) lors des impressions. L'utilisation d'une filtration est obligatoire pour certains matériaux.

Palpeur mécanique AlTouch : le palpeur AlTouch effectue un palpage en plusieurs points de la surface d'impression pour en générer une cartographie ; cette cartographie permet de compenser les irrégularités du plateau qui peuvent apparaître dans le temps.

Caméra : elle permet de filmer la zone d'impression, afin de contrôler visuellement et à distance le déroulement de l'impression. Possibilité d'enregistrer la vidéo ou de créer une séquence *timelapse* de l'impression.

PLO (Palpeur de Longueur d'Outil) : le palpeur mesure la différence de longueur entre la tête d'impression en place et la nouvelle tête d'impression à installer et ajuste automatiquement la valeur d'offset Z (écart buse / plateau) à la suite du changement de tête d'impression.

Combiné à l'option « **dual** » et via l'interface **KITA**, le PLO permet également de mesurer et d'ajuster automatiquement les valeurs d'offsets X et Y entre les têtes d'impression.

Onduleur : l'imprimante est équipée d'un onduleur qui permet de poursuivre l'impression sous certaines conditions pendant une durée déterminée en cas de coupure de courant.

Bouton d'arrêt d'urgence : situé en façade de l'imprimante, ce bouton permet un arrêt immédiat de toutes les commandes de la machine (chauffe et déplacement)

Connaitre l'interface de pilotage de l'ALTO

L'ALTO est pilotée via l'interface ITA ou KITA selon sa configuration.

Installer l'ALTO

L'installation de l'ALTO est aisée, mais il faut tout de même procéder par ordre.

Contenu de la caisse

- 1 imprimante 3D ALTO
- 1 alimentation et son cordon
- 1 support pour bobine
- 1 clé USB

Sortir l'ALTO de la caisse

1. Positionnez la caisse à plat et à l'endroit, à proximité de la zone de travail
2. Ouvrez la caisse : dévissez le panneau supérieur, puis les panneaux latéraux à l'aide d'un tournevis ou d'une visseuse électrique
3. Soulevez délicatement la machine par le dessous
4. Positionnez la machine sur sa zone de travail (assurez-vous au préalable de la planéité et de la solidité de la surface de travail)
5. Retirez les protections de transport de la machine
6. Attendez que la machine prenne la température de la pièce (entre 15°C et 35°C) avant de la mettre sous tension

En cas de réexpédition, seule la machine dans son emballage d'origine (caisse en bois + protections en mousse + verrouillage des axes X et Y avec serre-câbles) sera réceptionnée par le constructeur.

Installer le support de bobine

Positionnez le support de bobine sur le dessus de la machine, au-dessus de la zone d'insertion du filament. L'espacement entre les roulements est ajustable selon les dimensions des bobines.

Brancher l'ALTO

Assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF. Branchez le cordon d'alimentation à l'alimentation, puis sur le secteur. Branchez ensuite l'alimentation à la machine.

Pour une ALTO équipée de l'option « **onduleur** », les 2 cordons d'alimentation doivent être branchés.

Il ne faut ni sur-alimenter ou ni sous-alimenter la machine, vérifiez la compatibilité de l'alimentation avec le réseau électrique du pays où vous vous trouvez.

Démarrez l'ALTO

Actionnez l'interrupteur ON/OFF pour mettre la machine sous tension. L'interface s'initialise.

Pour une ALTO équipée de l'option « **onduleur** », les 2 interrupteurs doivent être en position ON.

Eteindre l'ALTO

L'ALTO ne peut être éteinte que si la buse indique une température $< 45^{\circ}\text{C}$ et que le ventilateur de tête ne tourne plus. N'éteignez donc pas la machine immédiatement après une impression ou en cours d'impression (risque de boucher la tête d'impression).

Une fois la buse refroidie, actionnez l'interrupteur ON/OFF pour mettre la machine hors-tension.

Préparer l'ALTO

Retirer une bobine de filament

Dans le cas d'une configuration « dual », les opérations suivantes doivent être effectuées sur l'outil situé en position basse.

1. Mettez en chauffe la tête à la température d'extrusion du matériau à retirer et attendre la stabilisation de la température
2. Poussez le levier de l'extrudeur (type C et D) et bloquez-le en position débrayée grâce au verrou (type D) pour libérer la pression sur le filament
3. Poussez manuellement le filament à travers la tête d'impression : du filament fondu doit sortir de la buse
4. Retirez rapidement le filament de la tête en tirant dessus, jusqu'à le sortir de l'extrudeur

L'extrémité fondue du filament ne doit jamais être stoppée dans l'extrudeur au risque de le bloquer !

5. Coupez l'extrémité pour faciliter le chargement à la prochaine utilisation
6. Retirez le filament par le dessus de la machine

Ne jamais relâcher l'extrémité du filament après l'avoir sorti de la gaine PTFE, cela risquerait de créer un nœud dans la bobine.

7. Bloquez l'extrémité du filament dans son support
8. Poussez à nouveau le levier pour libérer le mécanisme de verrouillage (type D)
9. Stoppez la chauffe de la tête
10. Nettoyez les résidus de filament fondu autour de la buse à l'aide d'une pince brucelles pendant que la buse est encore chaude.

Calibrer l'écart buse / plateau

L'ALTO est calibrée en usine, cependant l'écart buse / plateau peut se dérégler lors du transport ou à cause d'une différence de température de l'environnement d'utilisation de la machine ou du matériau à imprimer. Il est nécessaire de vérifier et d'ajuster si besoin l'écart entre le plan de déplacement de la tête et le plateau avant toute première utilisation de la machine à la suite de changements de l'environnement de travail ou du matériau à imprimer.

Par la suite, un ajustement de la calibration buse / plateau est nécessaire si vous observez une dérive de la qualité d'impression de la première couche :

- Trop peu écrasé (too high), le filament n'adhère pas correctement au plateau et forme des vaguelettes à la surface du plateau (l'objet risque de se décrocher en cours d'impression).
- Trop écrasé (too low), le filament génère une surface imprimée rugueuse, voire n'est plus du tout extrudé (risque de bloquer la tête d'impression ou l'extrudeur).
- Un filament correctement écrasé (perfect) se caractérise par une surface d'impression lisse et des tracés qui fusionnent les uns aux autres.



PROCEDURE DE CALIBRATION

La procédure de calibration est à effectuer sans filament dans la tête d'impression, pour éviter les coulures qui viendraient gêner la détermination de l'écart buse / plateau.

Chauffez la buse et le plateau aux températures de calibration qui correspondent aux températures d'impression du matériau à imprimer.

Une fois la buse à température, si du filament est chargé dans la tête d'impression, retirez-le en suivant la procédure (cf. [Retirer une bobine de filament](#)). Nettoyez les résidus de filament fondu autour de la buse à l'aide d'une pince brucelles.

Une fois la buse et le plateau à température, effectuez une prise d'origine XYZ depuis l'interface de pilotage.

OFFSET Z T0

Depuis l'interface, amenez la tête au-dessus du centre du plateau.

Positionnez une cale de précision sous la buse T0 et abaissez progressivement l'axe Z via l'interface jusqu'à ce que la buse touche la cale sans la bloquer. **Affinez les déplacements en changeant la valeur d'incrément de Z lorsque la buse est proche de la cale !**

Relevez la valeur de positionnement de l'axe Z sur l'interface :

- si la valeur en Z correspond à l'épaisseur de la cale, la calibration est validée ;
- si la valeur en Z est différente de celle de l'épaisseur de la cale, corrigez la valeur de décalage en Z via l'interface selon la formule suivante :

$$\begin{aligned} \text{nouvelle valeur Z T0} &= \\ &\text{valeur actuelle Z T0} \\ &+ \text{valeur de position de l'axe Z sur l'interface} \\ &- \text{valeur d'épaisseur de la cale de précision} \end{aligned}$$

Vérifiez la prise en compte de la nouvelle valeur de décalage Z en effectuant une prise d'origine, puis en amenant progressivement la buse en contact avec la cale, au même emplacement que la mesure précédente : la position de l'axe Z sur l'interface doit correspondre à l'épaisseur de la cale.

Une fois la procédure de calibration terminée, vérifiez le résultat en imprimant et en contrôlant la première couche d'un objet dans le matériau de calibration. Si le filament est trop écrasé ou pas assez, stoppez l'impression et recommencez la procédure de calibration de l'écart buse / plateau.

OFFSET Z T1 (option DUAL)

Effectuez systématiquement l'étape de calibration offset Z T0 au préalable !

Via l'interface, amenez T1 en position basse.

Procédez de la même façon que pour T0 et ajustez la valeur Z T1 via l'interface selon la formule suivante :

Attention, la formule est différente pour Z T1 !

$$\begin{aligned} \text{nouvelle valeur Z T1} &= \\ &\text{valeur actuelle Z T1} \\ &- \text{valeur de position de l'axe Z sur l'interface} \\ &+ \text{valeur d'épaisseur de la cale de précision} \end{aligned}$$

Vérifiez la prise en compte de la nouvelle valeur de décalage Z T1 en effectuant une prise d'origine, puis en amenant progressivement la buse en contact avec la cale, au même emplacement que la mesure précédente : la position de l'axe Z sur l'interface doit correspondre à l'épaisseur de la cale.

Une fois la procédure de calibration terminée, vérifiez le résultat en imprimant et en contrôlant la première couche d'un objet dans le matériau de calibration. Si le filament est trop écrasé ou pas assez, stoppez l'impression et recommencez la procédure de calibration de l'écart buse / plateau.

Pour les imprimantes fonctionnant sous KITA, il est possible de déterminer via une procédure automatique la valeur de l'offset Z T1 (cf. Guide de l'interface KITA).

Charger une bobine de filament

Dans le cas d'une configuration « dual », les opérations suivantes doivent être effectuées sur l'outil situé en position basse.

1. Mettez en chauffe la tête à la température d'extrusion du matériau à charger et attendez la stabilisation de la température
2. Poussez le levier de l'extrudeur (type C et D) et bloquez-le en position débrayée grâce au verrou (type D) pour libérer la pression sur le filament
3. Depuis le dessus de la machine, positionnez la bobine sur son support (ajustez éventuellement l'espacement entre les roulements pour centrer la bobine sans contraindre sa rotation), puis passez le filament coupé droit à travers la zone d'insertion

Le filament ne doit pas former de coude à l'entrée de la machine.

Lors de la manipulation des bobines de filament, il est important de ne pas laisser échapper l'extrémité du filament (risque de créer un nœud dans la bobine).

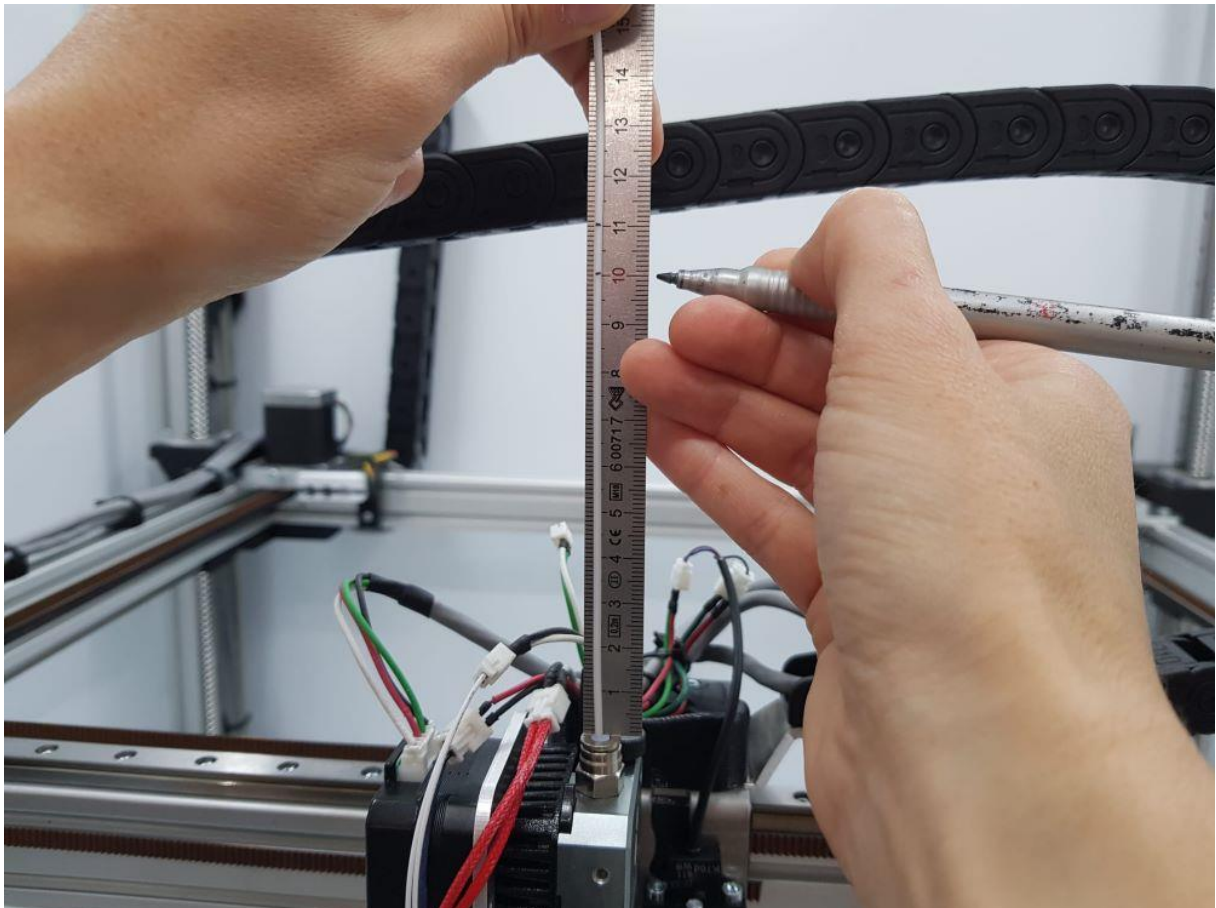
Un filament mal embobiné, tordu ou noué peut causer des défauts sur la pièce imprimée ou se retrouver coincé à l'entrée de la machine.

4. Depuis l'intérieur de la machine, amenez l'extrémité du filament jusqu'à l'extrudeur : poussez manuellement le filament à travers le système d'entraînement, puis à travers la tête d'impression, jusqu'à voir du filament fondu sortir de la buse
5. Poussez à nouveau sur le levier de l'extrudeur pour le libérer de son mécanisme de verrouillage (type D)
6. Stoppez la chauffe de la tête
7. Nettoyez les résidus de filament fondu autour de la buse à l'aide d'une pince brucelles pendant que la buse est encore chaude.

Tous les filaments ne sont pas compatibles avec toutes les têtes d'impression !
Assurez-vous que le matériau que vous souhaitez charger est bien compatible avec la tête d'impression en place.

Contrôler l'extrusion

1. Chargez une bobine de filament (de préférence de couleur claire) sur la machine (cf. [Charger une bobine de filament](#))
2. A l'aide d'un réglet et d'un marqueur, tracez une marque sur le filament à 100 mm et 110 mm depuis l'entrée du tube PTFE



3. Via l'interface, commandez l'extrusion de 100 mm de filament à la température d'impression du matériau chargé
4. Une fois l'extrusion terminée, mesurez à l'aide du réglet la longueur « L » de filament réellement passée à travers la tête d'impression :
 - Si $95 < L < 100 \text{ mm}$: le contrôle est validé, l'imprimante extrude la bonne quantité de matière
 - Si $L < 95 \text{ mm}$: la matière est en sous-extrusion, une opération de maintenance est à planifier
 - Si $L > 100 \text{ mm}$: la matière est en sur-extrusion, un ajustement des paramètres machine est nécessaire (contactez le fabricant)

Préparer la zone d'impression

La surface d'impression doit être propre (pas de poussière, ni de trace de doigt ou de projection de graisse). Avant chaque impression, nettoyez la surface d'impression à l'aide d'un chiffon micro-fibre sec et propre.

Certains filaments nécessitent l'ajout d'une colle, voire une surface d'impression spécifique.

Avant de lancer une impression, assurez-vous que la zone d'impression est libre (aucun objet ne se trouve sur ou en-dessous du plateau).

Changer la tête d'impression

Retirez au préalable le filament de la tête à remplacer (cf. [Retirer une bobine de filament](#)) et attendez que la température de la tête soit inférieure à 50°C avant d'éteindre l'imprimante.

Après chaque changement de tête, il est impératif de [Contrôler l'extrusion](#) et de [Calibrer l'écart buse / plateau](#). Pour l'option « dual », vous devez également [Calibrer l'écart XY entre les 2 têtes d'impression](#).

Après le changement, rangez la tête d'impression dans sa boîte, en vérifiant les références.

Si la **table de températures** de la tête d'impression nouvellement installée est différente de celle de la tête précédente (cf. boîtes de rangement des têtes d'impression), sélectionnez via l'interface la table de températures correspondant à la tête en place (cf. [Guide de l'interface ITA](#)).

Pour une ALTO option **DUAL**, la cartouche chauffante et la sonde de température de la tête principale **T0** sont branchées sur les câbles **noirs et blancs** de la machine ; la cartouche chauffante et la sonde de température de la tête secondaire **T1** sont branchées sur les câbles **rouges et verts** de la machine.

Changer la tête d'impression sur un extrudeur type C

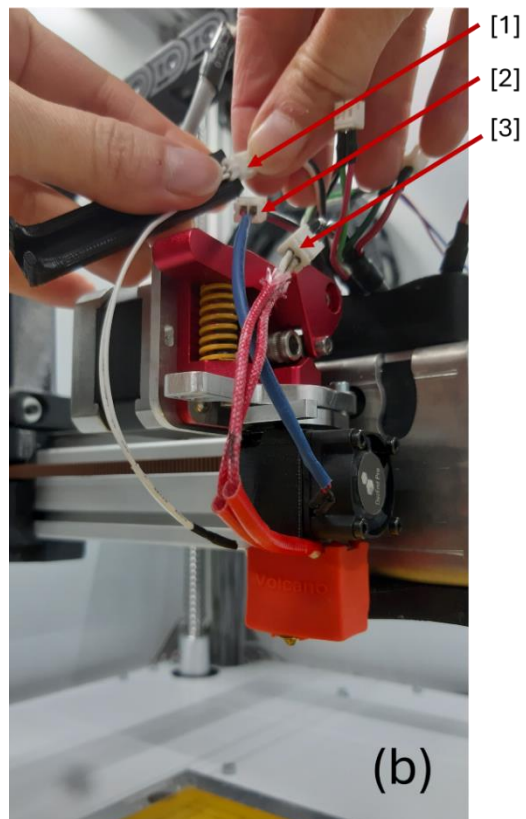
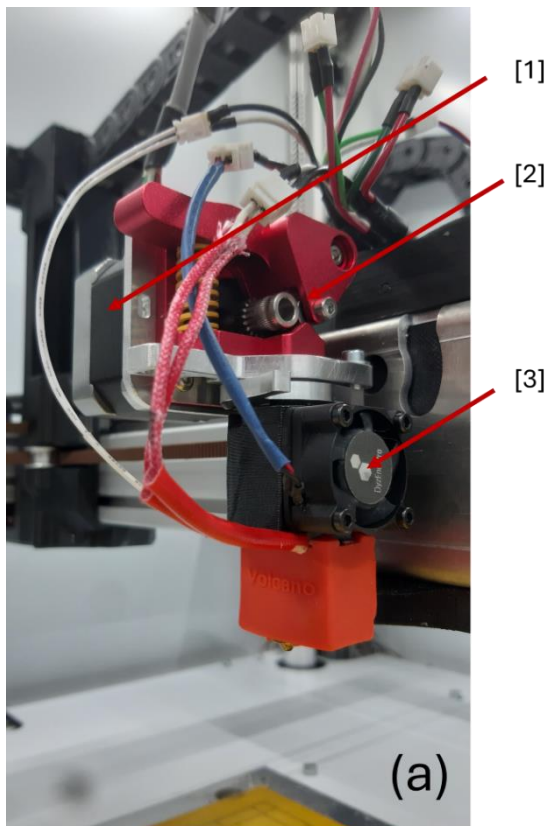
(a) Identifiez les éléments suivants :

- [1] moteur de l'extrudeur
- [2] extrudeur (ou système d'entraînement du filament)
- [3] tête d'impression

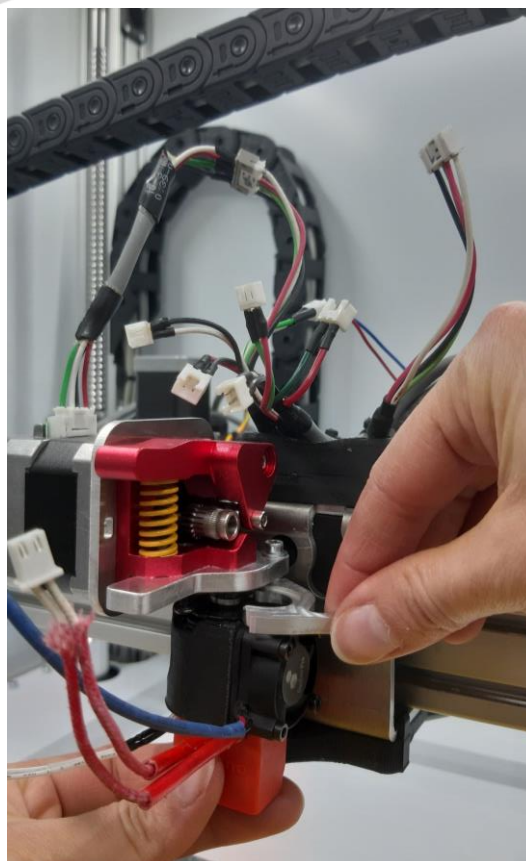
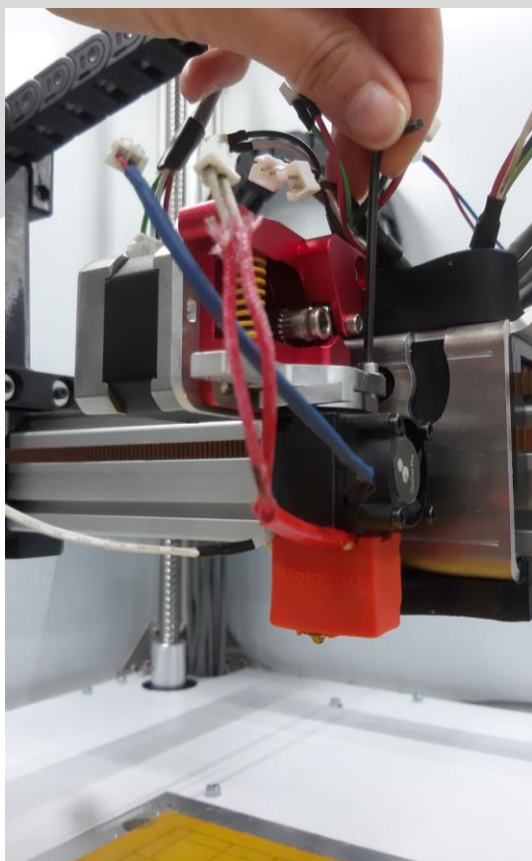
(b) Débranchez les connecteurs de la tête d'impression en vous aidant si besoin des accessoires fournis pour ne pas tirer sur les câbles :

- Sonde de température [1] : câbles fins blancs, petit connecteur 2 pins (extrémité PH2)
- Ventilateur [2] : câbles fins noir et rouge, gros connecteur 2 pins (extrémité XH2)

- Cartouche chauffante [3] : gros câbles rouges, gros connecteur 2 pins (extrémité XH2)



Au niveau de l'extrudeur, desserrez la vis qui retient la tête d'impression à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 mm. Basculez le levier pour retirer la tête.



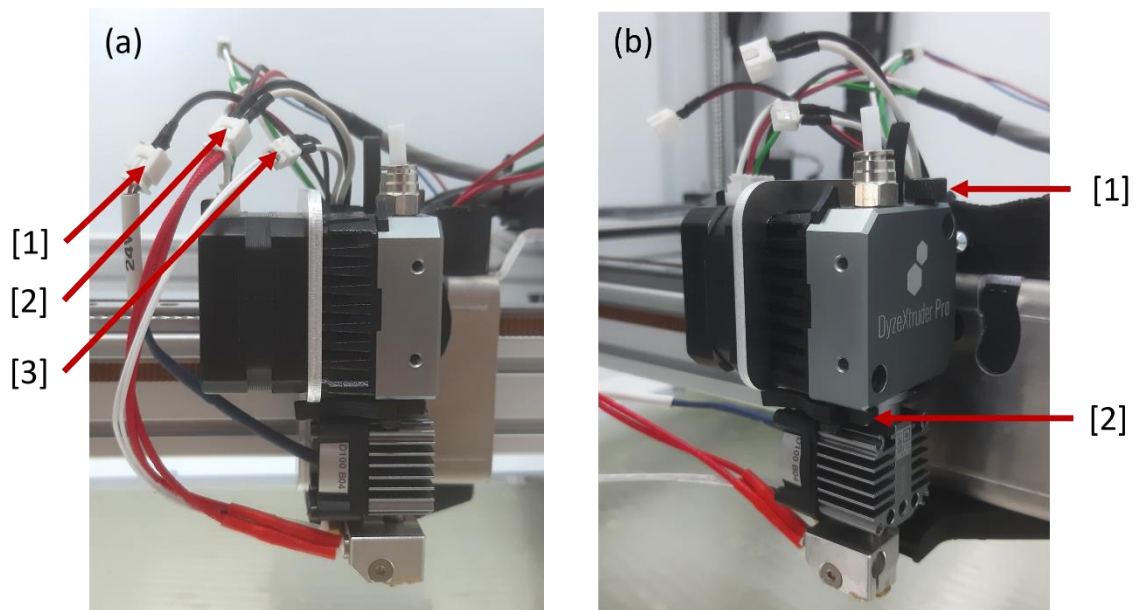
Installez la nouvelle tête dans le levier, puis resserrez la vis de maintien avec la clé hexagonale jusqu'à ce que la tête ne puisse plus tourner sur elle-même. Rebranchez les connecteurs en respectant le code couleurs.

Changer la tête d'impression sur un extrudeur type D

(a) Débranchez les connecteurs de la tête d'impression en vous aidant si besoin des accessoires fournis pour ne pas tirer sur les câbles :

- Ventilateur [1] : câbles fins noir et rouge, gros connecteur 2 pins (extrémité XH2)
- Cartouche chauffante [2] : gros câbles rouges, gros connecteur 2 pins (extrémité XH2)
- Sonde de température [3] : câbles fins blancs, petit connecteur 2 pins (extrémité PH2)

(b) Au niveau de l'extrudeur, desserrez la molette [1] en vous aidant si besoin d'une clé hexagonale de 2.0 mm. Basculez le levier [2] pour retirer la tête.



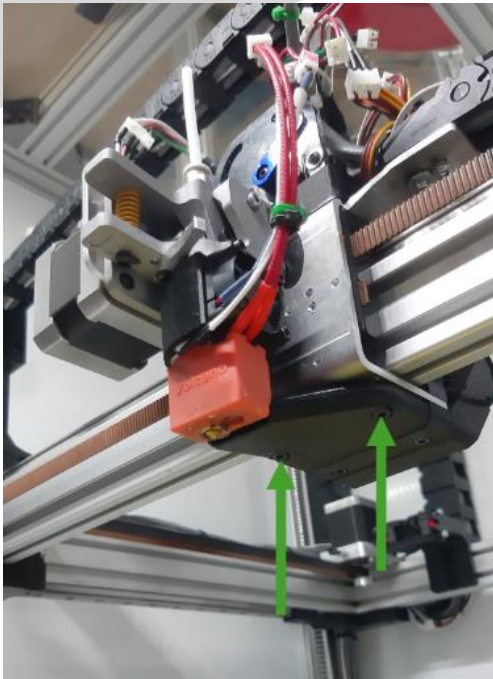
Installez la nouvelle tête dans le levier, puis resserrez la molette jusqu'à ce que la tête ne puisse plus tourner sur elle-même. Rebranchez les connecteurs en respectant le code couleurs.

Passer du mode MONO (type C) au mode DUAL (type D)

Retirer le bloc MONO (type C)

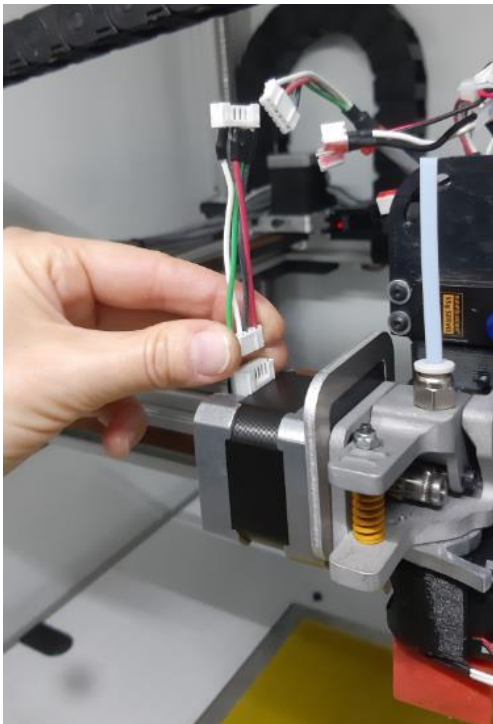
Via l'interface, amenez la tête d'impression à une hauteur confortable de travail (~ 200 mm). Retirez les filaments des têtes d'impression (cf. [Retirer une bobine de filament](#)) et patientez jusqu'au refroidissement complet avant d'éteindre la machine.

Retirez le guide flux MONO de la turbine à l'aide d'une clé hexagonale de 2,5 mm. Rangez-le avec ses vis dans son sachet.

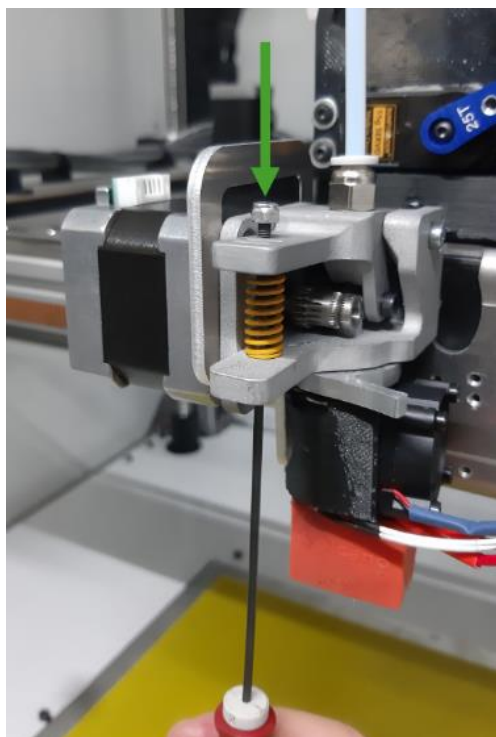


Débranchez les connecteurs du moteur d'entraînement et ceux de la tête d'impression (ventilateur, cartouche chauffante, sonde de température) en vous aidant si besoin des accessoires fournis pour ne pas tirer sur les câbles.

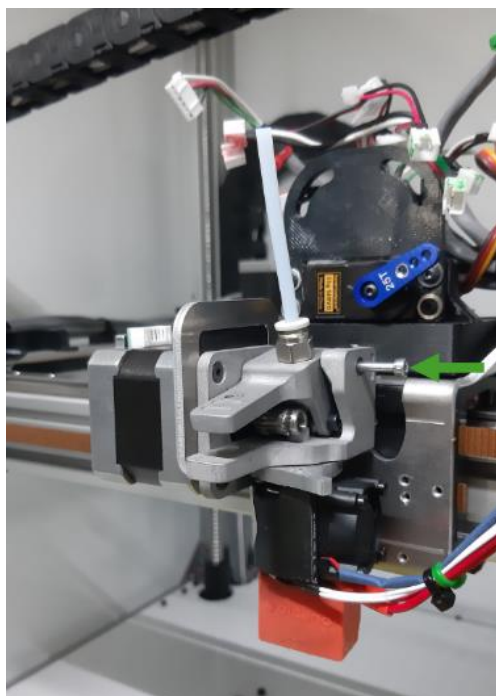
Retirez le câble adaptateur du moteur d'entraînement et rangez-le dans la boîte de la tête d'impression type C.



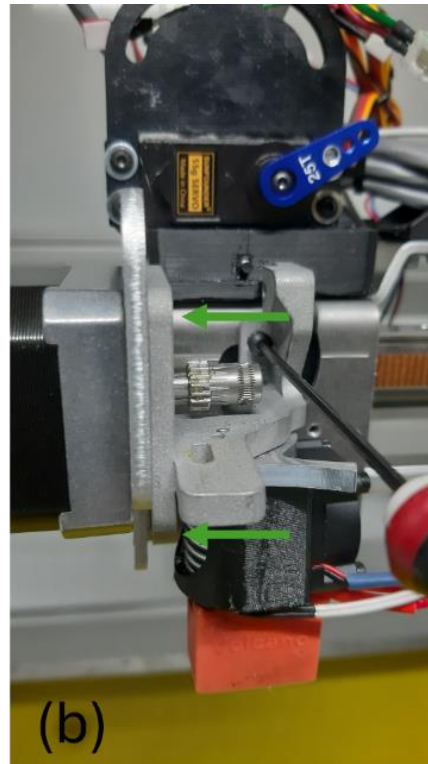
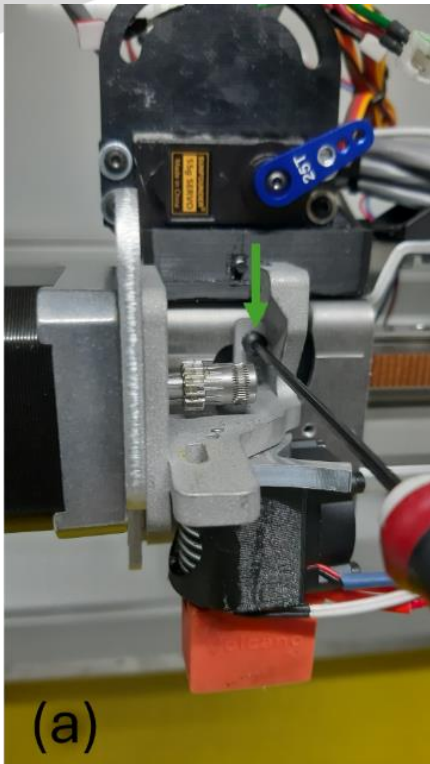
A l'aide d'une clé hexagonale 2,5 mm et d'une clé plate 5,5 mm, retirez la vis, l'écrou nylstop et le ressort du levier.



Toujours à l'aide de la clé hexagonale 2,5 mm, retirez la vis de fixation du levier et retirez le levier du système d'entraînement.



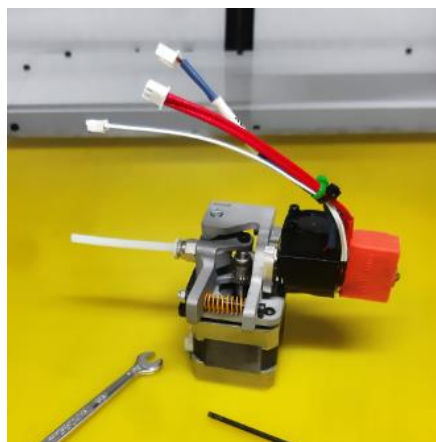
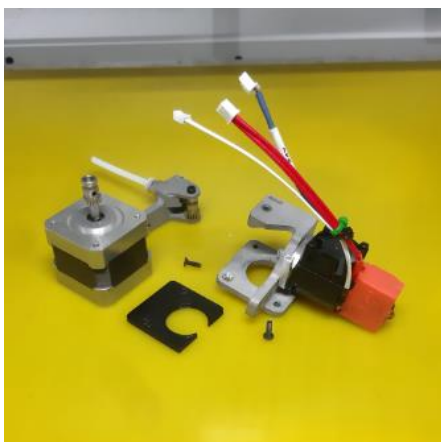
Retirez ensuite avec une clé hexagonale 2,0 mm la vis qui permet de verrouiller le système d'entraînement sur le support en aluminium (a). Enfin, avec cette même clé, retirez les 2 dernières vis qui maintiennent le système d'entraînement sur le moteur de part et d'autre de la cale imprimée (b).



Maintenez le moteur et l'extrudeur, afin qu'ils ne tombent pas sur le plateau.

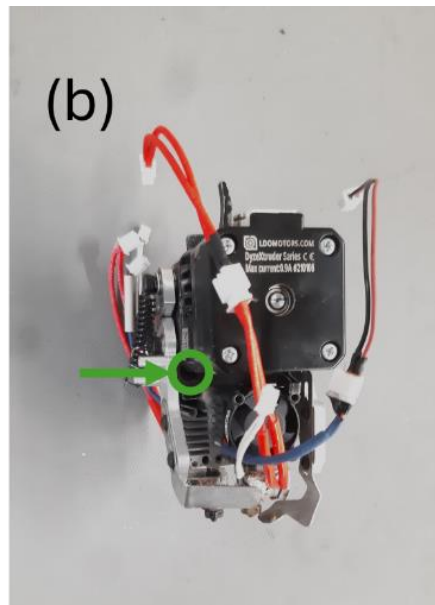
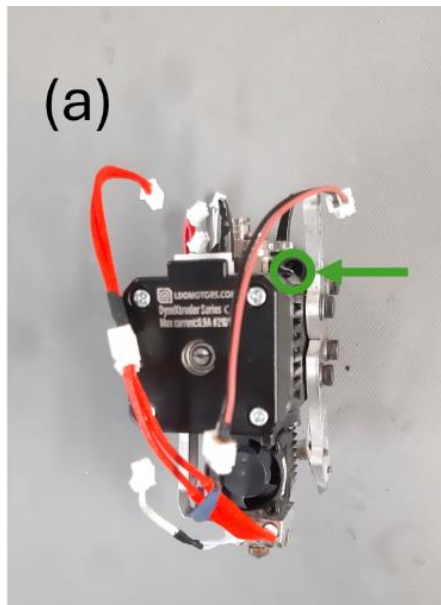
Récupérez la cale imprimée clipsée sur son support aluminium.

Hors machine, revissez l'extrudeur complet sur le moteur de part et d'autre de la cale et stockez l'ensemble dans sa boîte.



Installer le bloc DUAL (type D)

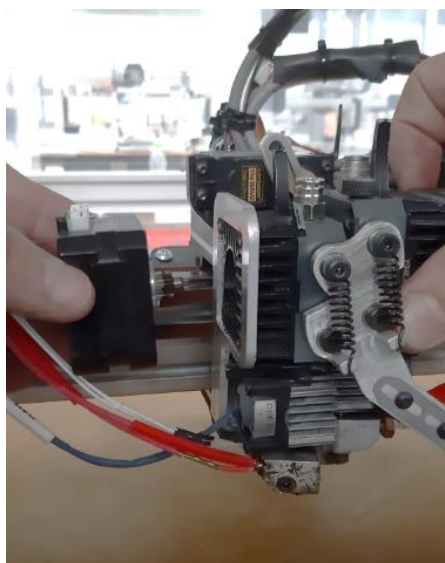
Hors machine, sur le bloc DUAL, basculez manuellement T1 en position basse et dévissez la vis M3 (clé hexagonale 2,5 mm) alors accessible (a). Puis basculez manuellement T1 en position haute et dévissez la vis M3 rendue accessible par la bascule (b).



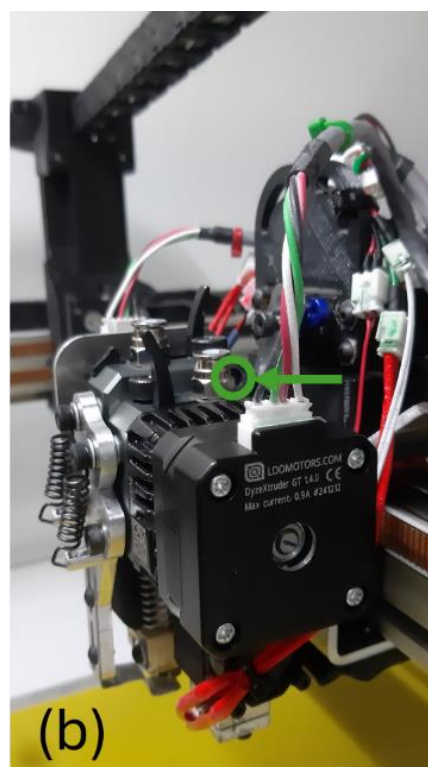
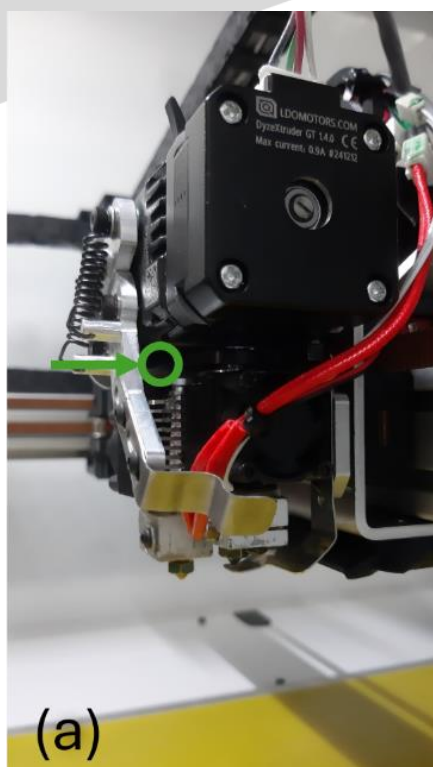
Les vis M3 sont difficiles d'accès et ne peuvent pas être libérées totalement.

Séparer le moteur tout en maintenant l'extrudeur qui se sépare en l'absence des vis.

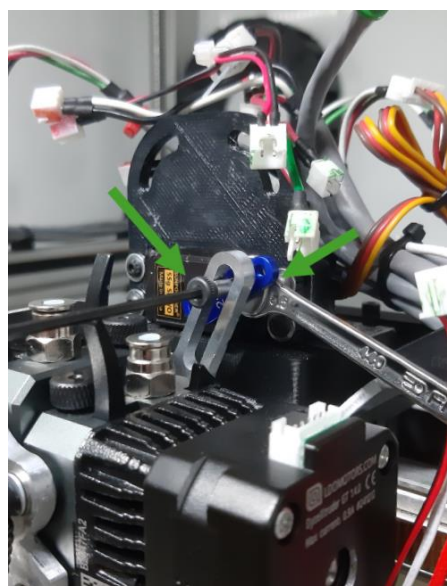
Sur la machine, de part et d'autre du support en aluminium, revissez l'extrudeur sur le moteur : le moteur est situé à gauche du support, le connecteur orienté vers le haut ; l'empreinte du système d'entraînement se cale précisément à droite du support.



T1 étant en position haute, commencez par visser la vis M3 basse (a) ; basculez manuellement T1 en position basse pour pouvoir visser la vis M3 haute (b).



Selon la position de l'axe du servo-moteur, laissez T1 en position basse ou basculez T1 en position haute : récupérez la vis et l'écrou nylstop du sachet pour fixer la patte de bascule du bloc DUAL sur le perçage fileté de l'axe du servo-moteur.



La vis ne doit pas être en tension sur la patte une fois la bascule effectuée, dans un sens ou dans l'autre.

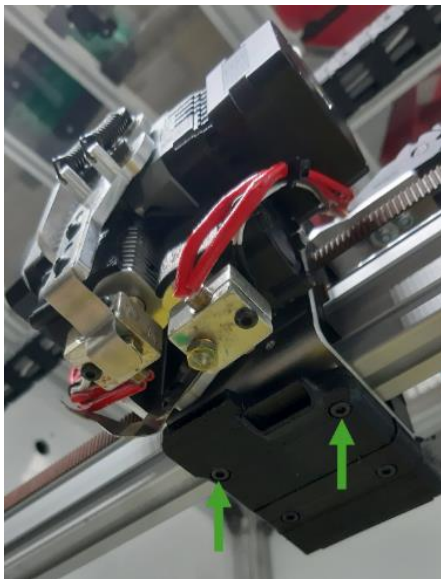
Branchez les câbles des deux moteurs d'entraînement et des deux têtes d'impression (cartouche chauffante, sonde de température, ventilateur).

En configuration **DUAL**, la cartouche chauffante et la sonde de température de la tête principale **T0** sont branchées sur les câbles **noirs et blancs** de la machine ; la cartouche chauffante et la sonde de température de la tête secondaire **T1** sont branchées sur les câbles **rouges et verts** de la machine.

En configuration **DUAL**, le câble du moteur d'entraînement **T0** est identifié par la couleur **rouge** ; le câble du moteur d'entraînement **T1** est identifié par la couleur **verte**.

Si le câble adaptateur du moteur d'entraînement type C est encore présent à l'issue du câblage, les mouvements du moteur seront erratiques.

Vissez le guide flux DUAL de la turbine sous le support en aluminium à l'aide de la clé hexagonale 2,5 mm.



Depuis l'interface (cf. Guide interface), passez du mode mono (système d'extrusion type C) au mode dual (système d'extrusion type D) : cette opération permet de charger les caractéristiques du système d'extrusion en place (offsets, vitesse, accélération, pas-moteur).

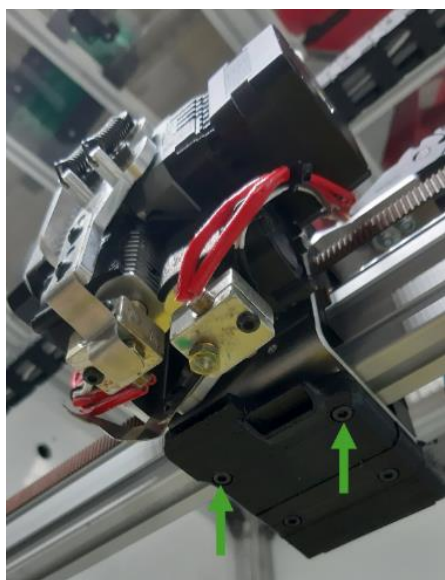
Un contrôle des extrusions, des écarts buse / plateau et des offsets XY est nécessaire avant toute première impression à la suite du changement de mode !

Passer du mode DUAL (type D) au mode MONO (type C)

Retirer le bloc DUAL (type D)

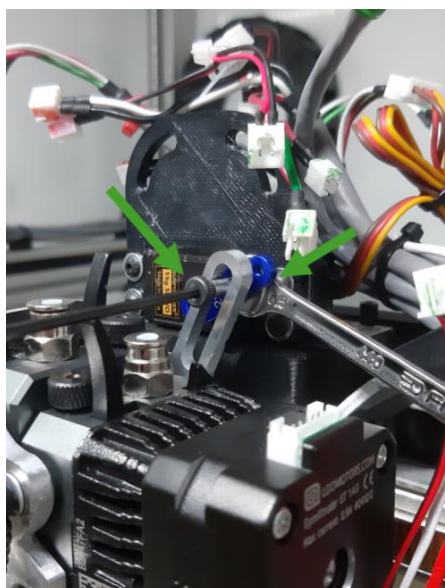
Via l'interface, amenez la tête d'impression à une hauteur confortable de travail (~ 200 mm). Retirez les filaments des têtes d'impression (cf. [Retirer une bobine de filament](#)) et patientez jusqu'au refroidissement complet avant d'éteindre la machine.

Retirez le guide flux DUAL de la turbine à l'aide d'une clé hexagonale de 2,5 mm. Rangez-le avec ses vis dans son sachet.



Débranchez les connecteurs des deux moteurs d'entraînement et ceux des deux têtes d'impression (ventilateur, cartouche chauffante, sonde de température) en vous aidant si besoin des accessoires fournis pour ne pas tirer sur les câbles.

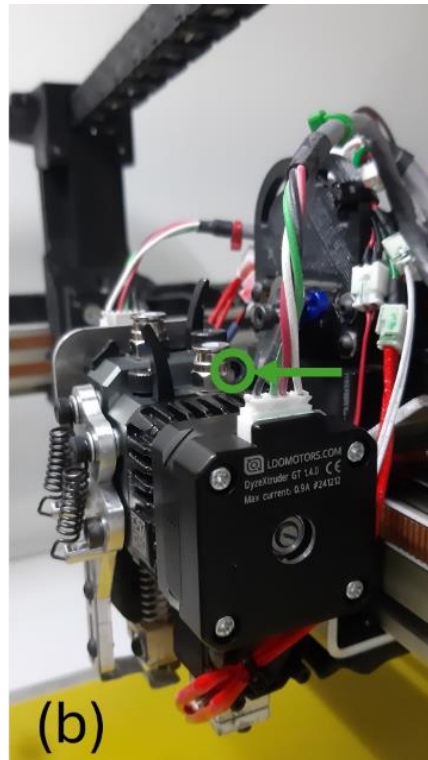
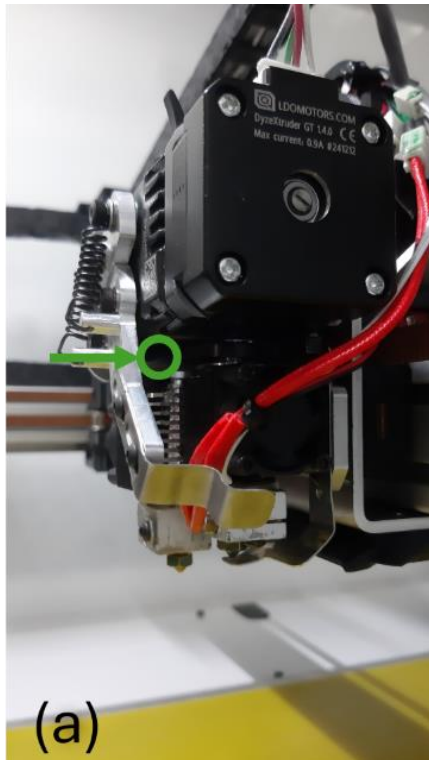
Muni d'une clé hexagonale de 2,0 mm et d'une clé plate de 5,5 mm, retirez la vis et l'écrou nylostop qui solidarisent la patte de bascule de la tête d'impression T1 à l'axe du servo-moteur. Rangez la vis et l'écrou dans leur sachet.



Il est maintenant possible de basculer manuellement T1.

Le bloc DUAL est fixé sur le chariot via l'extrudeur de gauche, l'extrudeur de droite étant fixé sur l'extrudeur de gauche.

Pour retirer le bloc DUAL, dévissez la vis M3 accessible lorsque T1 est en position haute (a), puis basculez T1 en position basse (attention à l'écart buse / plateau) et dévissez la vis M3 rendue accessible par la bascule (b).



Les vis M3 sont difficiles d'accès et ne peuvent pas être libérées totalement.

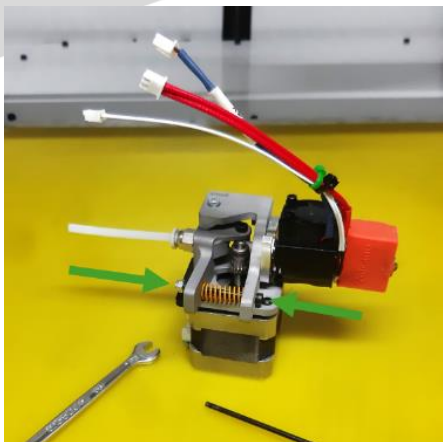
Maintenez le moteur et l'extrudeur, afin qu'ils ne tombent pas sur le plateau.

Retirez le moteur tout en maintenant l'extrudeur qui se sépare en l'absence des vis.

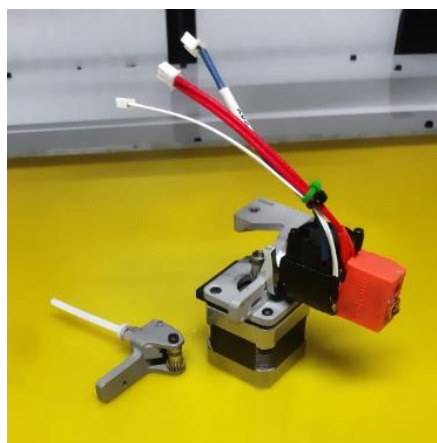
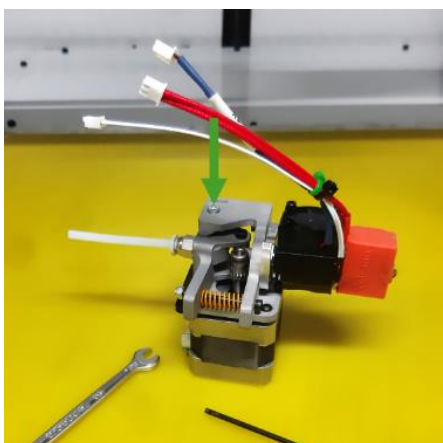
Hors machine, revissez le bloc DUAL complet et stockez l'ensemble dans sa boîte.

Installer le bloc MONO (type C)

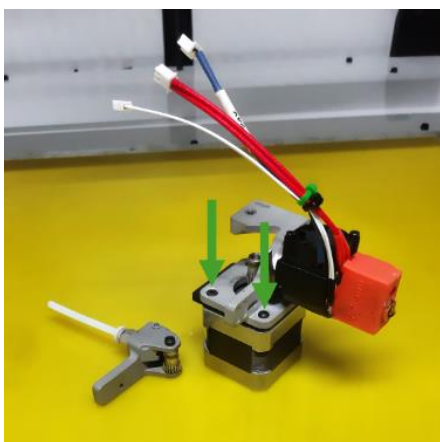
Hors machine, à l'aide du clé hexagonale 2,5 mm et d'une clé plate 5,5 mm, retirez la vis, l'écrou nylostop et le ressort permettant de maintenir une pression sur le levier de l'extrudeur.



Retirez ensuite le levier après avoir retiré la vis M3x35, toujours à l'aide de la clé hexagonale 2,5 mm.



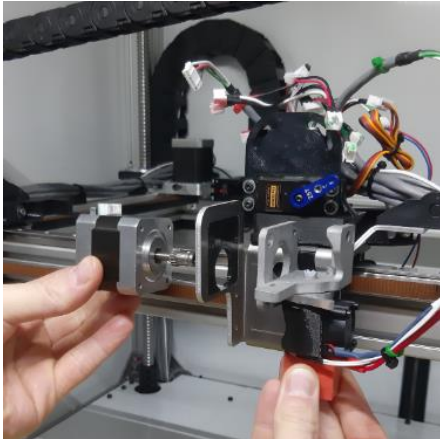
À l'aide de la clé hexagonale 2,0 mm, retirez les 2 dernières vis qui maintiennent le système d'entraînement au moteur de part et d'autre de la cale imprimée.



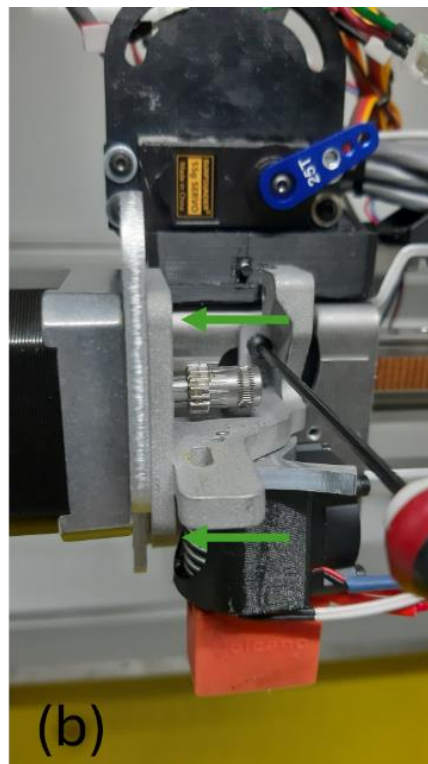
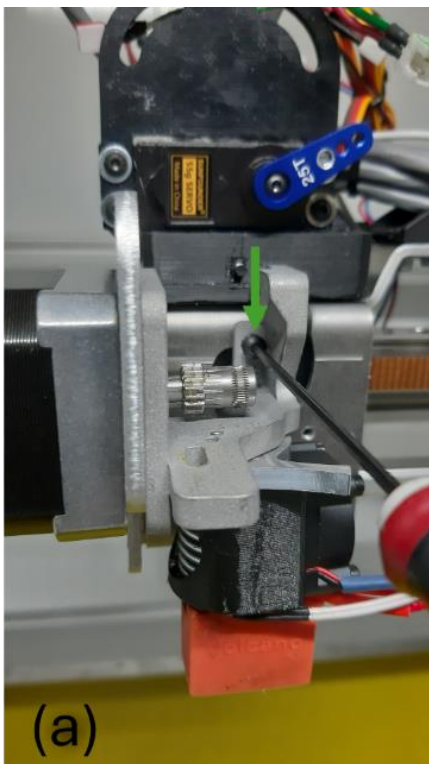
Sur la machine, clipsez la cale imprimée dans le support aluminium fixé sur le chariot X : l'ouverture de la cale est orientée vers le bas.

Vissez le système d'entraînement sur le moteur de part et d'autre de la cale imprimée en vous aidant de la clé hexagonale 2,0 mm :

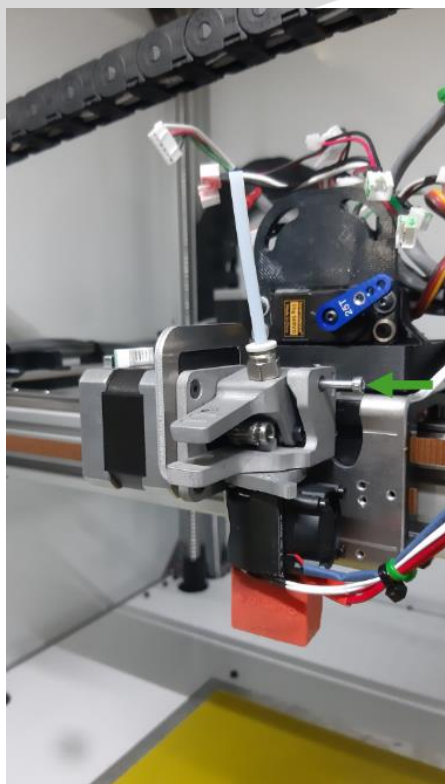
- Le moteur est situé à gauche de la cale, le connecteur orienté vers le haut ;
- Les vis doivent être engagées, mais non serrées.



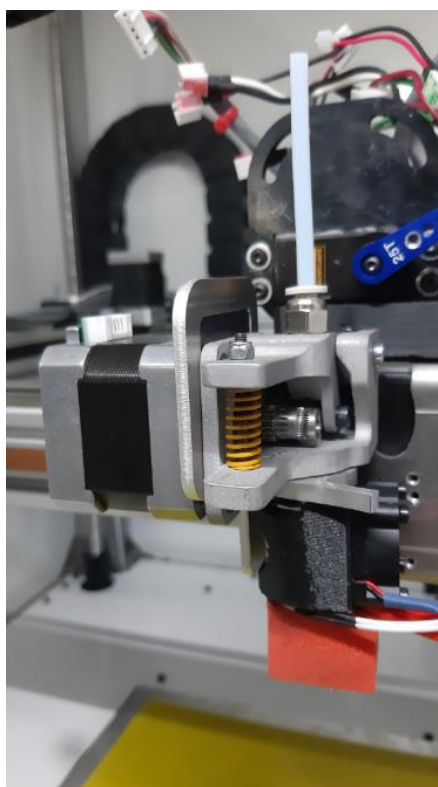
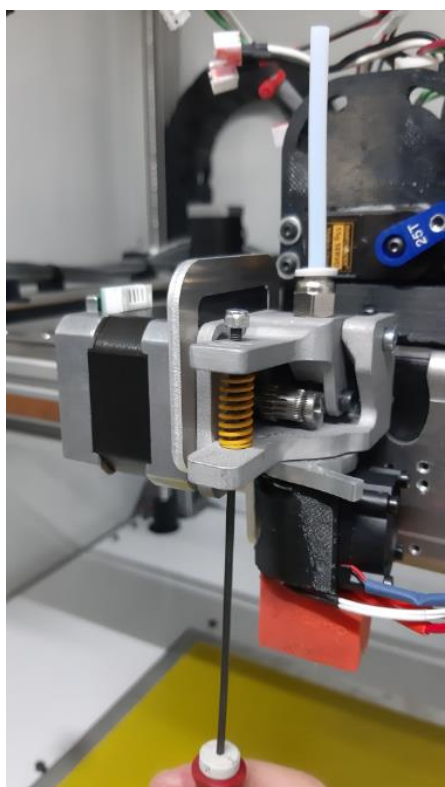
Serrez la vis perpendiculaire aux 2 précédentes sur le support en aluminium (a), puis serrez les 2 vis précédentes (b).



Vissez le levier du système d'entraînement sur le moteur à travers la cale imprimée à l'aide de la clé hexagonale 2,5 mm.

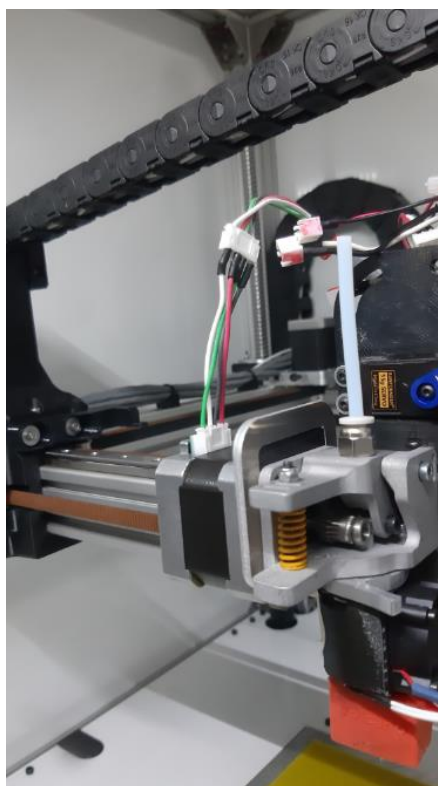
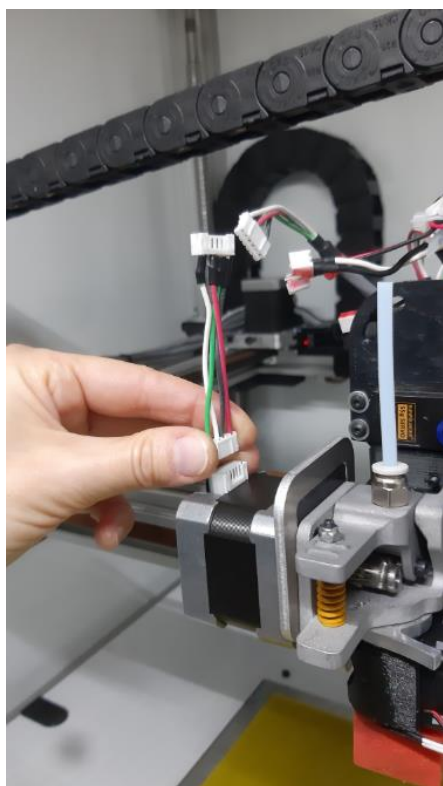


Installez le ressort du levier grâce à la vis (clé hexagonale 2,5 mm) et l'écrou nylstop (clé plate 5,5 mm) ; l'écrou doit entrer en contact avec le dessus du levier sans exercer de pression.



Branchez le câble adaptateur au moteur d'entraînement.

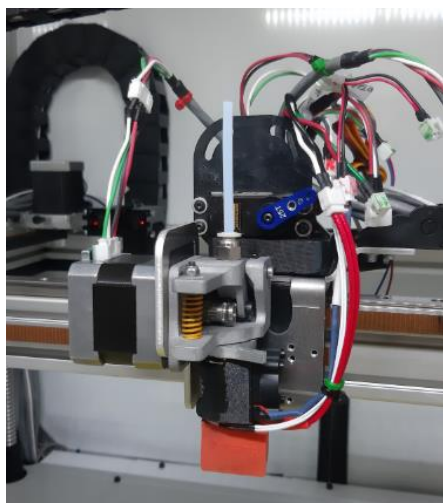
Sans adaptateur, les mouvements du moteur seraient erratiques.



Branchez les câbles de la tête d'impression :

- Sonde de température : câbles fins blancs, petit connecteur 2 pins
- Ventilateur : câbles fins noir et rouge, gros connecteur 2 pins
- Cartouche chauffante : gros câbles rouges, gros connecteur 2 pins

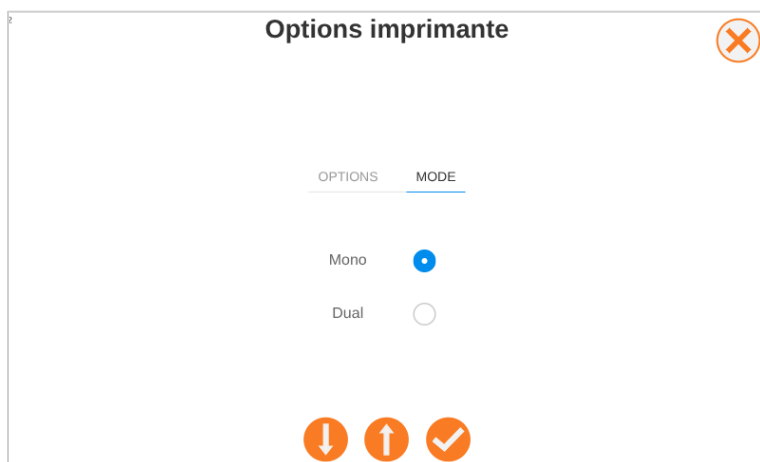
En configuration **MONO**, la cartouche chauffante et la sonde de température de la tête d'impression sont branchées sur les câbles **noirs et blancs** de la machine.



Vissez le guide flux MONO de la turbine sous le support en aluminium à l'aide de la clé hexagonale 2,5 mm.



Depuis l'interface (cf. Guide interface), passez du mode dual (système d'extrusion type D) au mode mono (système d'extrusion type C) : cette opération permet de charger les caractéristiques du système d'extrusion en place (offsets, vitesse, accélération, pas-moteur).



Un contrôle de l'[extrusion](#) et de l'[écart buse / plateau](#) est nécessaire avant toute première impression à la suite du changement de mode !

Contrôler et régler les options de l'ALTO

Option DUAL (double tête d'impression)

Calibrer l'écart XY entre 2 têtes d'impression

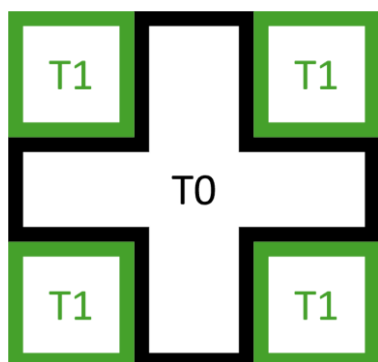
L'écart entre les 2 têtes d'impression d'une ALTO DUAL est calibré en usine, cependant cet écart peut se dérégler lors du transport ou à cause de variations importantes de températures (environnement, matériaux). Il est nécessaire de vérifier et d'ajuster si besoin l'écart entre les 2 buses avant toute première utilisation de la machine en impression DUAL à la suite de changements de l'environnement de travail ou du matériau à imprimer.

Par la suite, un ajustement de la calibration entre les 2 buses est nécessaire si vous observez une dérive sur vos objets imprimés.

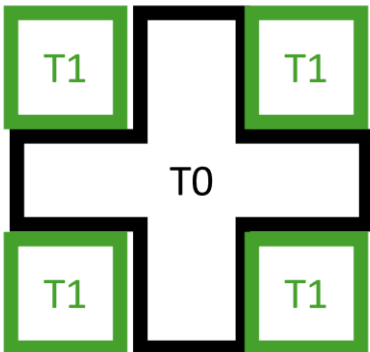
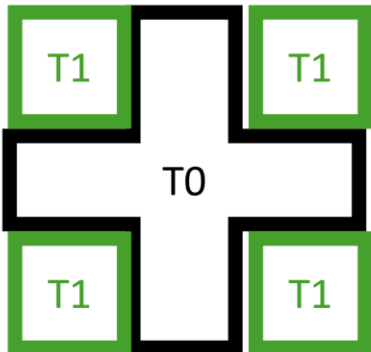
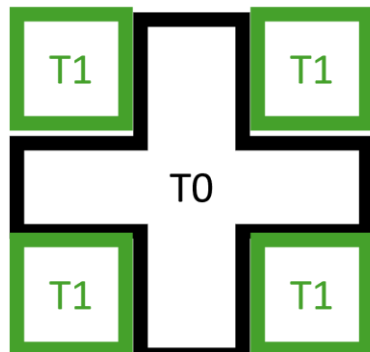
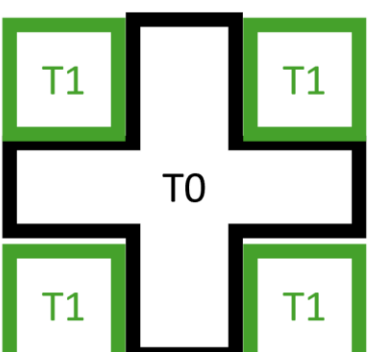
PROCÉDURE DE CALIBRATION OFFSET XY

Après vous être assuré de la bonne calibration des offsets Z T0 et Z T1, lancez l'impression d'un objet test dual.

Par exemple :



Observez le résultat sur le plateau d'impression et ajustez les valeurs d'offset X T1 et Y T1 via l'interface selon la logique suivante :

<p>Si T1 est décalé vers la gauche :</p>  <p>Réduire la valeur X T1</p>	<p>Si T1 est décalé vers la droite :</p>  <p>Augmenter la valeur X T1</p>
<p>Si T1 est décalé vers le haut :</p>  <p>Augmenter la valeur Y T1</p>	<p>Si T1 est décalé vers le bas :</p>  <p>Réduire la valeur Y T1</p>

Lancez à nouveau l'impression de l'objet test dual pour confirmer les nouvelles valeurs d'offset X T1 et Y T1.

Pour les imprimantes fonctionnant sous KITA et équipées de l'option PLO, il est possible de déterminer via une procédure automatique la valeur de l'offset X T1 et Y T1 (cf. Guide de l'interface KITA).

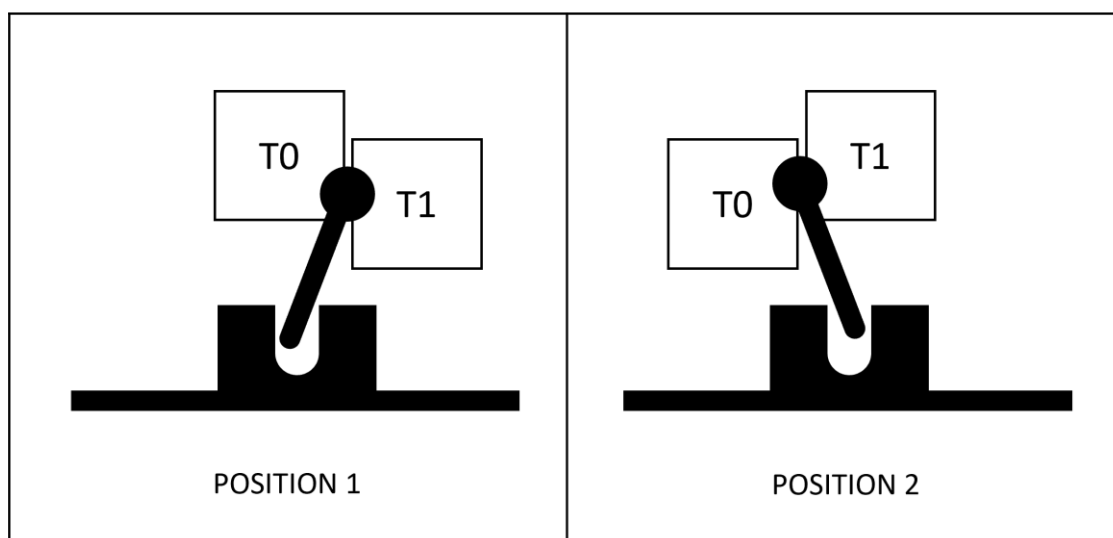
Régler le switch d'outil (mise en service)

Le réglage du changement d'outil est réalisé en atelier et nécessite une modification uniquement en cas de remplacement de la totalité du bloc têtes d'impression.

Configuration « tête escamotable électronique »

Vérifier que l'axe vissé au servo-moteur ne force pas une fois les bascules effectuées. En cas de contrainte mécanique, les angles de rotation du servo-moteur doivent être modifiés dans le firmware (contactez le support technique).

Configuration « tête escamotable mécanique »



- Via l'interface, levez l'axe Z au minimum 20 mm au-dessus du plateau et placez T0 en position basse
- Effectuez une prise d'origine en X et Y
- Amenez manuellement T1 en position basse
- Via l'interface, amenez la tête en POSITION 1 : le levier est centré par rapport à la fourche
- Relevez la position de la tête en X et la saisissez via l'interface (valeur « Switch X »)
- Déplacez millimètre par millimètre la tête vers la gauche, jusqu'à déclencher la bascule de T0, puis continuez le déplacement vers la gauche jusqu'à ce que le levier soit centré par rapport à la fourche (POSITION 2) ; affinez si besoin le déplacement au 1/10 de millimètre
- Relevez la nouvelle position de la tête en X et la soustraire à la 1ère valeur : saisir cette valeur calculée via l'interface (valeur « Débattement »)
- Vérifiez la bascule de tête via l'interface

Configuration « tête basculante »

La configuration « tête basculante » ne nécessite aucun switch d'outil, cette étape de réglage est donc inutile.

Option FIN DE FILAMENT

Le capteur de fin de filament situé en amont de l'extrudeur détecte la présence du filament et commande une mise en pause de la machine en cas de fin de bobine.

Le capteur ne détecte pas le défilement du filament, l'option FIN DE FILAMENT ne permet donc pas une mise en pause automatique de l'impression en cas de problème d'extrusion.

Il est possible de tester le capteur (ouvert / fermé) via l'interface (cf. Guide interface).

Option ETUVE

La température de l'étuve est pilotée par un bloc chauffant : la température maximale émise par le bloc est réglable via un potentiomètre situé directement sur le bloc. Ce bloc chauffe l'étuve dans laquelle sont stockées les bobines de filament (jusqu'à 60°C réglable via le potentiomètre), ainsi que le volume d'impression (jusqu'à 45°C définis via l'interface de pilotage de la machine) grâce à une circulation d'air ; lorsque la température cible du volume d'impression est atteinte, les ventilateurs de l'enceinte s'enclenchent pour réduire la température et gérer une température de volume d'impression différente de celle de l'étuve.

Option FILTRATION

Certains matériaux sont nocifs lorsqu'ils sont chauffés et donc imprimés ; ils émettent des composés organiques volatiles (COV) et des particules ultra-fines (PUF). Les caissons de l'option FILTRATION sont composés de filtres HEPA – pour capter les PUF – et de filtres à charbon actif – pour capter les COV – et sont fixés au niveau des ventilateurs de l'enceinte. Ces filtres sont à nettoyer et à remplacer régulièrement (cf. [Nettoyer ou remplacer les filtres](#))

Option ALTOUCH

L'option ALTouCh permet de compenser les variations de la surface d'impression grâce à une cartographie enregistrée dans la mémoire de l'imprimante 3D et générée grâce au palpeur mécanique ALTouCh.

La séquence de palpation automatique amène la pointe du palpeur ALTouCh en contact avec la surface d'impression selon une série de points préenregistrés et génère une cartographie en reliant ces différents points de façon linéaire.

La compensation ajuste l'écart buse / plateau en fonction de la cartographie enregistrée : la compensation est totale sur la 1ère couche d'impression et s'atténue progressivement jusqu'à être nulle à la hauteur Z = 10 mm.

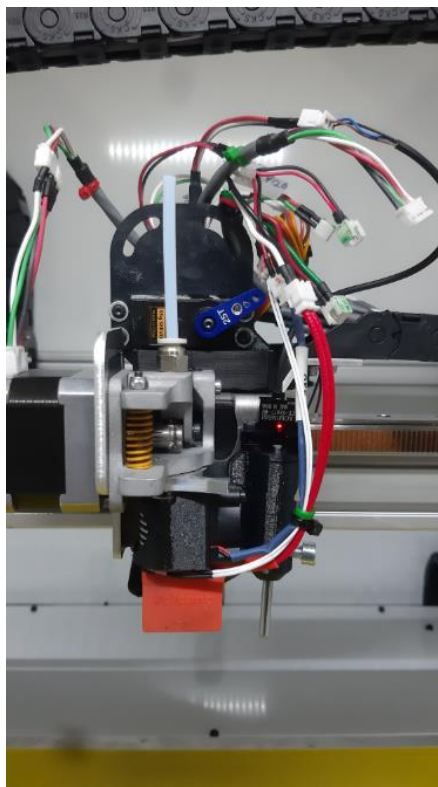
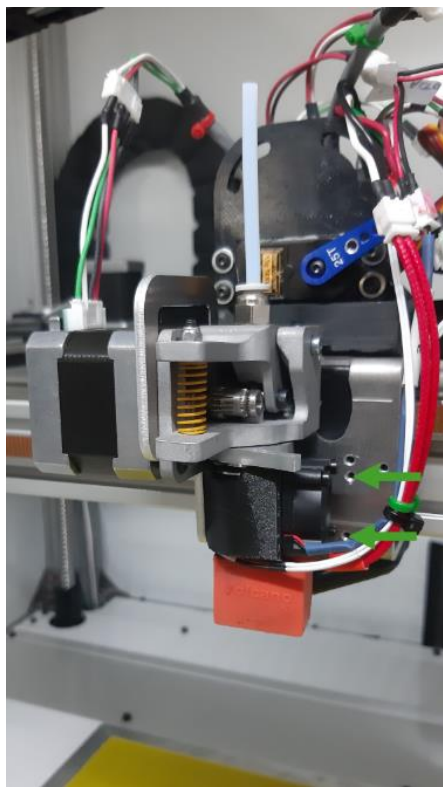
Si un défaut de la surface d'impression est présent entre 2 points de palpation, il ne sera pas compensé.

Selon les configurations machine, il peut être nécessaire de retirer la tête d'impression pour installer le palpeur ALTouCh.

Selon les configurations machine, le palpeur peut rester fixé sur le chariot de la tête pendant les phases d'impression ou il doit être retiré pour ne pas entrer en collision avec d'autres composants mécaniques.

Installer / retirer le palpeur AITouch (configuration MONO type C)

A l'aide d'une clé hexagonale 2,5 mm, vissez le palpeur sur le support aluminium du système d'extrusion.



Le palpeur doit être bien fixé pour ne pas fausser les données.

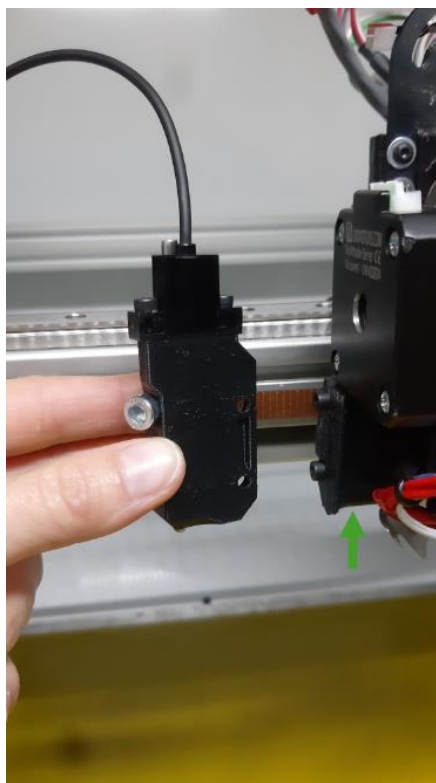
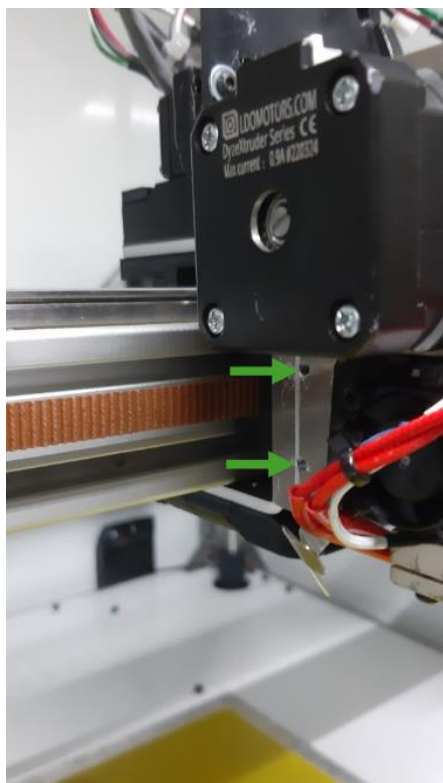
Branchez le palpeur (petit connecteur 3 pins).

Pour retirer le palpeur, commencez par débrancher le petit connecteur 3 pins à l'aide de la pince à connecteur PH3 fournie pour ne pas tirer sur les câbles. Puis dévissez le palpeur de son support et rangez-le avec les vis dans son sachet.

Installer/ retirer le palpeur AITouch (configuration DUAL type D)

A l'aide d'une clé hexagonale 2,5 mm, vissez le palpeur sur le support aluminium du système d'extrusion.

Selon les configurations machine, il peut être nécessaire d'insérer une cale imprimée entre le palpeur et le support aluminium.



Le palpeur doit être bien fixé pour ne pas fausser les données.

Branchez le palpeur (petit connecteur 3 pins).

Pour retirer le palpeur, commencez par débrancher le petit connecteur 3 pins à l'aide de la pince à connecteur PH3 fournie pour ne pas tirer sur les câbles. Puis dévissez le palpeur de son support et rangez-le avec les vis dans son sachet.

Selon les configurations machine, rangez également la cale imprimée dans le sachet.

Générer une cartographie

Une première cartographie est générée en usine. Le client équipé de cette option peut générer une nouvelle cartographie s'il observe des irrégularités sur l'écrasement de la première couche au fil du temps. Après avoir installé le palpeur AITouch, chauffez le plateau à la température d'impression. Une fois la température du plateau stabilisée, lancez depuis l'interface la procédure de palpage automatique et suivez les instructions à l'écran. La nouvelle cartographie est enregistrée en fin de procédure et sera appliquées pour les futures impressions.

Option CAMERA

La caméra permet de contrôler visuellement et à distance via OctoPrint (cf. [Démarrer une impression depuis OctoPrint](#)) le déroulement de l'impression – et notamment l'adhérence de la première couche sur la surface d'impression – depuis un ordinateur ou un smartphone. Il est également possible d'enregistrer la vidéo ou de créer une séquence *timelapse* d'une impression, à paramétrer avant le lancement de l'impression.

Option PLO (Palpeur de Longueur d'Outil)

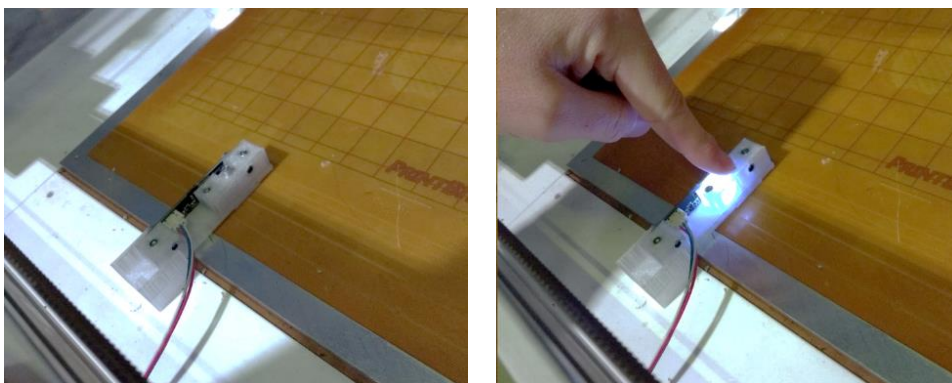
Le PLO (Palpeur de Longueur d'Outil) permet d'ajuster automatiquement la valeur de décalage Z (cf. Guide interface) à la suite d'un changement de tête d'impression.

La valeur de décalage Z (offset Z T0) doit être correcte avant de régler ou d'utiliser le PLO.

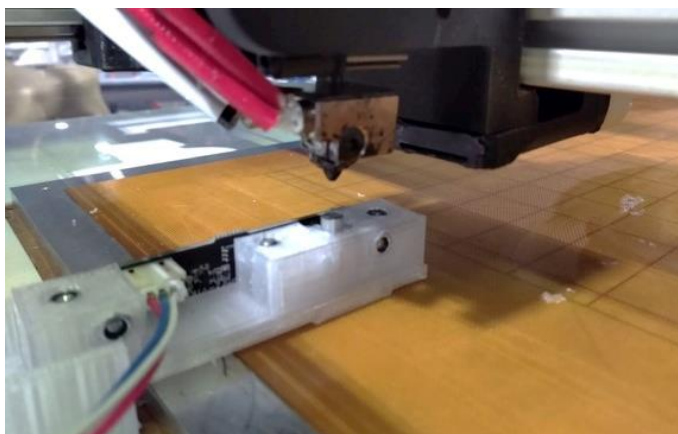
Les éléments chauffants (buse et plateau) doivent être propres (absence de résidus de filament) et à température ambiante pour pouvoir régler et utiliser le PLO.

Régler le PLO (mise en service)

1. Positionnez le dispositif dans l'embase prévue à cet effet
2. Vérifiez que le dispositif fonctionne en appuyant sur le PLO : la LED s'allume



3. Via l'interface, effectuez une prise d'origine XYZ
4. Toujours depuis l'interface, amenez la buse au-dessus du PLO sur le plan XY



5. Relevez les valeurs de position X et Y renvoyées par l'interface
6. Quittez la fenêtre de déplacement de l'interface
7. Ouvrez la fenêtre de réglages des offsets > onglet "PLO"
8. Saisissez et enregistrez les valeurs de positions X et Y relevées précédemment

Le palpeur est réglé.

Utiliser le PLO

Pour fonctionner correctement, la position du PLO en X et Y par rapport au plateau doit être renseignée (cf. [Régler le PLO](#)).

Une fois le PLO installé et contrôlé, avant de remplacer la tête d'impression, démarrez la procédure de calibration via l'interface (cf. Guide interface) et effectuez les points de contrôle affichés à l'écran : l'imprimante réalise une série de mesures de plus en plus précises, puis se met en pause pour permettre le changement de la tête d'impression. Une deuxième série de mesures est réalisée pour déterminer la différence de longueur entre les 2 têtes d'impression et répercuter cette différence sur la valeur de décalage Z.

Après avoir enregistré automatiquement la nouvelle valeur de décalage Z, l'imprimante effectue une prise d'origine et positionne la buse au-dessus du plateau : chauffez la buse et le plateau aux températures d'impression et vérifiez l'écart buse / plateau à l'aide d'un jeu de cales de précision.

Option ONDULEUR

L'imprimante est équipée d'un onduleur qui permet de poursuivre l'impression sous certaines conditions pendant une durée déterminée en cas de coupure de courant. L'imprimante possède alors 2 circuits d'alimentation :



1 circuit relié directement au secteur, qui alimente la chauffe du plateau et de l'étuve (option).



1 circuit passant par l'onduleur, qui alimente la chauffe de la tête d'impression, le mouvement des moteurs, ainsi que les sondes et capteurs.

En cas de coupure de courant, l'ALTO continue d'imprimer sur l'onduleur uniquement et selon les conditions définies via l'interface (cf. Guide interface). Pour que l'ALTO puisse fonctionner normalement, les 2 cordons d'alimentation doivent être branchés et les 2 interrupteurs doivent être en position ON.

Option ARRÊT D'URGENCE

Le bouton rouge d'arrêt d'urgence est situé en façade de l'imprimante. Un appui sur ce bouton permet un arrêt immédiat de toutes les commandes de la machine (chauffe et déplacement). Eteindre alors la machine, puis tourner le bouton d'arrêt d'urgence de 90° vers la droite et le relâcher pour sortir du mode « arrêt d'urgence ».

Identifier la cause qui a conduit à un arrêt d'urgence et la régler avant de rallumer la machine et relancer une impression.

Préparer un fichier d'impression

Concevoir ou récupérer un fichier au format .STL

L'impression 3D s'appuie sur des fichiers 3D numériques dont les principaux formats sont : .stl .obj .amf .3mf

Pour obtenir ces fichiers, vous pouvez :

- Les concevoir vous-mêmes, depuis un ordinateur ou une tablette, sur le logiciel de conception de votre choix, en intégrant les règles de conception adaptées à la fabrication additive FFF
- Les récupérer sur des bibliothèques en ligne d'objets 3D numériques

Le maillage des fichiers numériques n'est pas toujours correct et peut nécessiter une réparation (depuis le logiciel de *slicing*, un éditeur de fichiers 3D ou le logiciel de conception).

Installez le logiciel de *slicing* PrusaSlicer

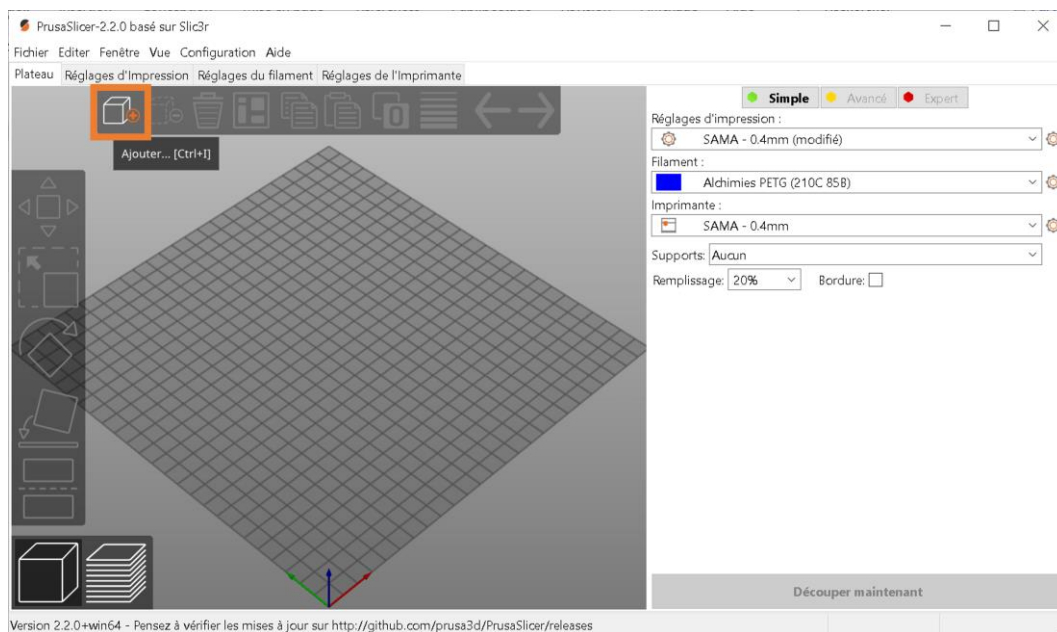
A partir de la clé USB fournie avec l'imprimante, extrayez le dossier du fichier PrusaSlicer_numéro-version_système-exploitation.zip

Ouvrez le dossier ainsi extrait et double-cliquez sur le fichier prusa-slicer.exe

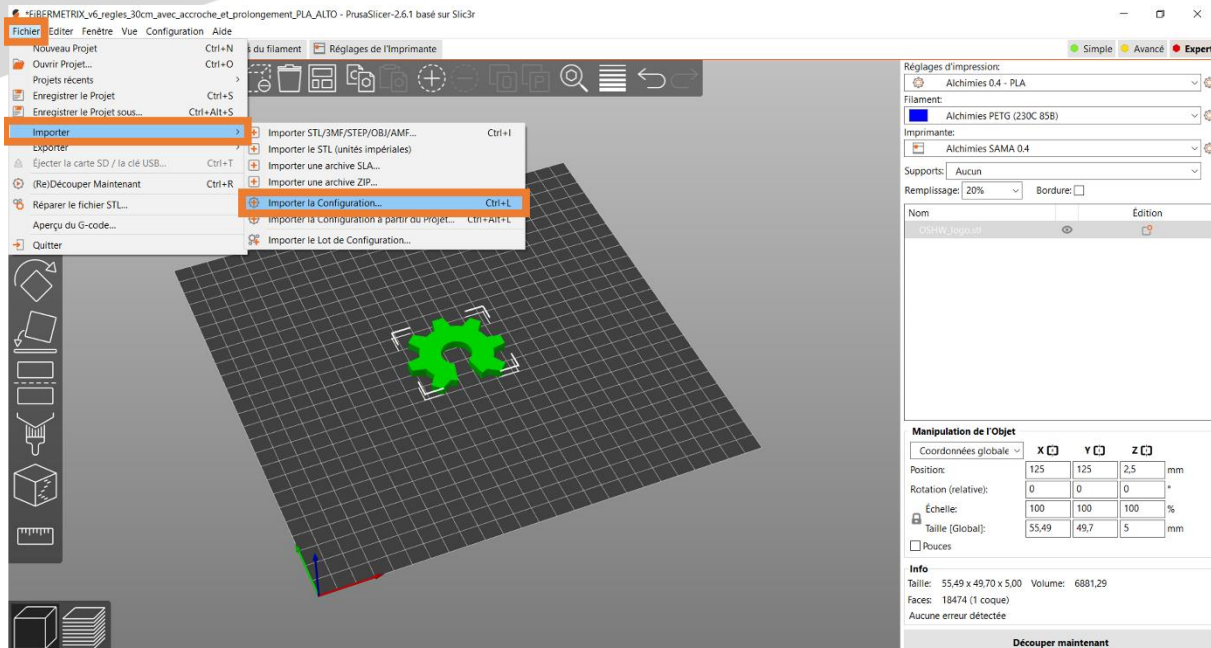
Au lancement, une fenêtre de l'assistant de configuration s'ouvre : fermez la fenêtre (Annuler).

Préparer le fichier d'impression au format .GCODE

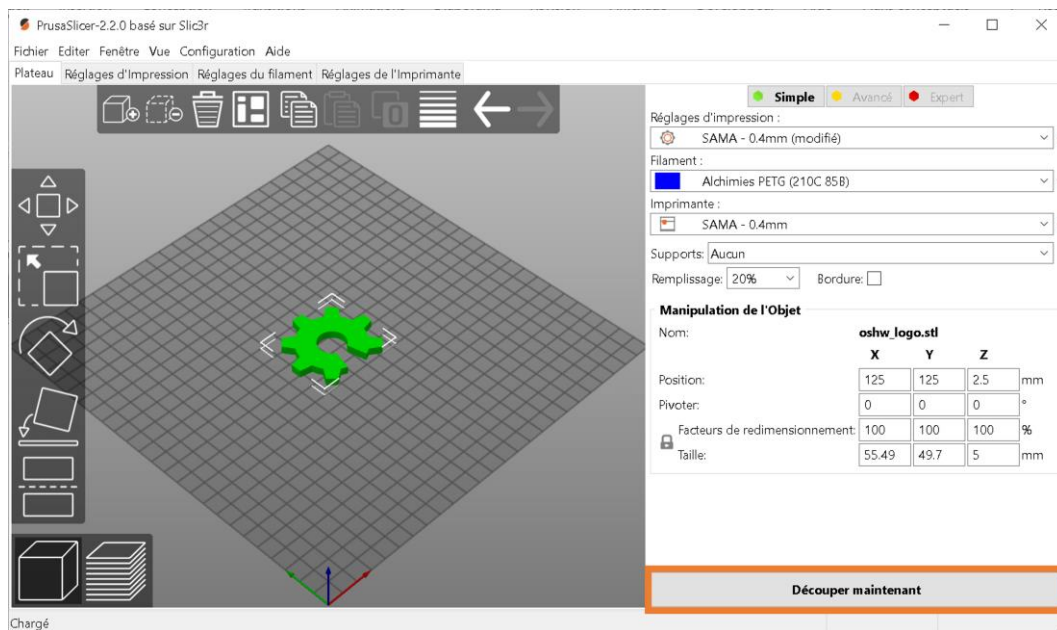
Depuis le logiciel de *slicing*, **ajoutez** le fichier numérique à imprimer.



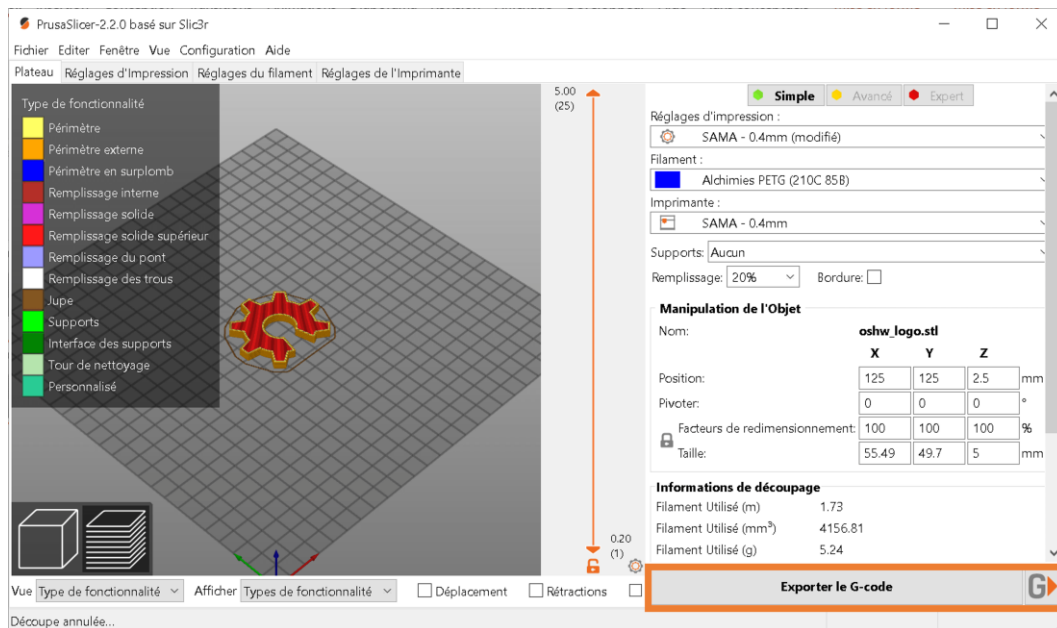
Importez le fichier de configuration Imprimante / Filament en cohérence avec l'objet à imprimer (**Fichier > Importer > Importer la Configuration...**). Ajustez éventuellement des paramètres en fonction de la géométrie et des contraintes d'utilisation de l'objet à imprimer.



Générez un aperçu avant impression (**Découper maintenant**) et contrôlez le résultat.



Ajustez à nouveau des paramètres si nécessaire (pensez à générer un nouvel aperçu avant impression) ou exportez le fichier .gcode (**Exporter le G-code**) à envoyer à l'ALTO.



Imprimer sur l'ALTO

Les points de contrôle avant impression

- ✓ La zone d'impression est libre et la surface d'impression est propre (cf. [Préparer la zone d'impression](#))
- ✓ La calibration buse / plateau est validée (cf. [Calibrer l'écart buse / plateau](#))
- ✓ La bobine de filament est correctement chargée (cf. [Charger une bobine de filament](#))
- ✓ Le matériau chargé correspond aux paramètres d'impression du fichier .gcode
- ✓ La quantité de matière chargée est suffisante pour l'impression
- ✓ L'extrusion est validée (cf. [Contrôler l'extrusion](#))

Démarrer une impression

Depuis la clé USB

Copiez-collez le fichier .gcode sur la clé USB fournie avec l'imprimante. Insérez la clé USB dans l'emplacement prévu à cet effet et lancez l'impression depuis l'interface de pilotage de l'ALTO (cf. [Guide utilisateur de l'interface ITA](#)).

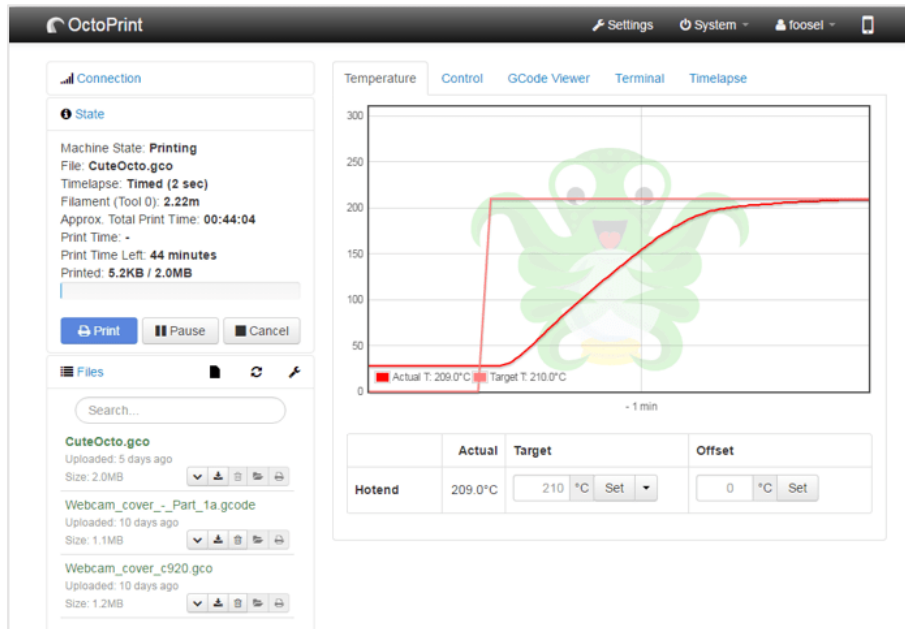
Depuis OctoPrint

D'abord, depuis l'interface ITA :

- Connectez-vous en mode « administrateur » (789).
- Déployez la barre de fonctionnalités (+) et sélectionnez la fonction « infos » (i).
- Relevez l'adresse IP de la machine sur le réseau.

Puis, depuis un navigateur web :

- Ouvrez une page web
- Saisissez l'URL suivant : adresse_IP:5000
- Connectez-vous à la page web qui s'affiche alors :
 - ✓ login : client
 - ✓ mot de passe : rrr



Une fois connecté à OctoPrint, importez le fichier .gcode à imprimer (**Load**) et lancez l'impression (**Print**).

Si la machine est équipée de l'option **Caméra**, il est possible de suivre l'impression à distance via l'onglet **Control**.

Suivre une impression

Une fois l'impression lancée :

- Le plateau chauffe à la température-cible (tant que la température n'est pas atteinte, la machine n'exécute aucune autre commande)
- La tête d'impression chauffe à la température-cible (vérifiez que le ventilateur de la tête d'impression s'enclenche au-dessus de 50°C)
- La machine effectue ses prises d'origine en X, Y et Z, puis attend jusqu'à ce que la température de la tête soit atteinte et stabilisée.

L'impression peut démarrer.

Vérifiez toujours la qualité d'impression de la première couche dans sa totalité !

AJUSTEMENT DE L'ÉCRASEMENT DE LA 1ERE COUCHE

Si l'écrasement n'est pas correct, mais que le plateau et le plan de déplacement de la tête sont parallèles, il est possible d'ajuster l'écrasement grâce à la fonction **Babystep** de l'interface (cf. Guide interface).

PAUSE

Il est possible de mettre l'impression en pause. La machine termine d'exécuter les commandes qu'elle a en mémoire et se met en pause après quelques instants : la tête se range alors sur l'arrière de la machine.

La pause peut générer un défaut visuel à l'endroit de la reprise d'impression ; il est conseillé d'effectuer la pause au niveau du remplissage de l'objet pour masquer ce défaut.

Une pause prolongée, si la tête reste à la température d'extrusion, peut boucher la buse.

ANNULATION

Après la commande d'annulation, la machine termine d'exécuter les commandes d'impression qu'elle a en mémoire avant de réaliser la séquence d'annulation :

- La tête se range pour libérer le volume d'impression
- L'alimentation des moteurs est stoppée
- Les commandes de chauffe sont stoppées et les éléments chauffants descendent en température (patientez jusqu'à ce que la température des éléments chauffants soit inférieure à 45°C avant de retirer les éléments imprimés du plateau ou d'éteindre la machine)

Terminer une impression

A la fin d'une impression, la tête se range sur l'arrière de la machine, afin de libérer la pièce. Les éléments chauffants, ainsi que les moteurs, ne sont plus alimentés ; la température des éléments chauffants baisse jusqu'à la température ambiante.

Décrocher un objet de la surface d'impression

Patiencez jusqu'à ce que la température des éléments chauffants soit inférieure à 45°C avant de retirer les éléments imprimés du plateau ou d'éteindre la machine : il devient alors facile de retirer les objets imprimés à la main ou à l'aide d'une fine spatule. Vous pouvez vous aider d'une pince brucelles pour retirer le trait de purge ou la jupe imprimée autour de l'objet.

Prenez soin de ne pas laisser de trace de doigt sur la surface d'impression, l'objet suivant risquerait de ne pas adhérer à cet endroit.

Première utilisation de l'ALTO (simple extrusion)

Installer l'ALTO

cf. [Installer le support de bobine](#)

cf. [Brancher l'ALTO](#)

cf. [Démarrer l'ALTO](#)

Préparer l'ALTO

cf. [Calibrer l'écart buse / plateau](#)

cf. [Charger une bobine de filament](#)

Imprimer sur l'ALTO

cf. [Démarrer une impression depuis la clé USB](#)

Le fichier .gcode sélectionné pour l'impression doit correspondre au matériau du filament chargé !

cf. [Terminer une impression](#)

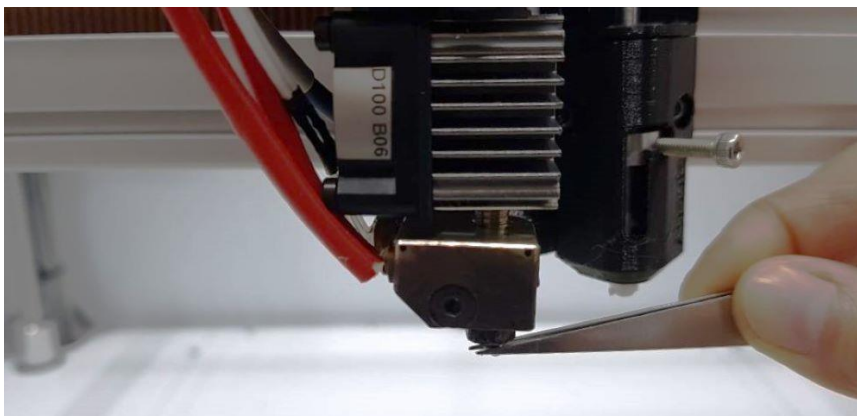
Entretenir l'ALTO

* Les fréquences indiquées sont basées sur une utilisation de 1500 heures / an ; si la durée d'utilisation est plus importante, il est recommandé d'effectuer un entretien plus fréquent

Nettoyer la buse

*Fréquence : avant chaque impression **

Nettoyez le surplus de matière autour de la buse ($T > 150^{\circ}\text{C}$) avec une pince brucelles.



Nettoyer la surface d'impression

*Fréquence : avant chaque impression **

Plateau froid, nettoyez les traces de doigts et autres saletés avec un chiffon micro-fibres sec et propre.

Si les incrustations sont trop importantes, imbibe votre chiffon d'acétone (qualité laboratoire ou médicale).

Ne jamais nettoyer la surface d'impression avec de l'alcool isopropylique (IPA) ou d'autres dissolvants !



Nettoyer et vérifier les ventilateurs et la turbine

*Fréquence : avant chaque impression **

Machine éteinte, retirez les poussières et débris éventuellement présents entre les pales des ventilateurs et de la turbine (tête d'impression, refroidissement, extraction) à l'aide d'une pince brucelles.



Vérifier et remplacer le tube PTFE de la tête d'impression

*Fréquence : contrôlez l'extrusion toutes les semaines **

Remplacez le tube PTFE s'il s'est dilaté et ne laisse plus passer correctement le filament (cf. [Contrôler l'extrusion](#)).

Si le test d'extrusion n'est pas validé, suivez les étapes suivantes :

Remplacer le tube PTFE de la tête d'impression pour un extrudeur type C

Le tube PTFE est maintenu en position dans la tête d'impression par une rondelle dentée, la position de cette rondelle est primordiale pour atteindre des débits d'impression importants :

- Si la rondelle est trop haute, le tube se comprime et son diamètre intérieur s'en retrouve réduit ;
- Si la rondelle est trop basse, le tube n'atteint pas le fond du baril, créant ainsi une fuite.

La position de la rondelle dentée sur le tube PTFE est ajustée directement sur la tête d'impression, elle-même fixée sur l'extrudeur !

L'extrémité supérieure du tube PTFE doit être coupée en pointe par rapport au système d'entraînement du filament ; la pointe doit accueillir le filament immédiatement après les pignons d'entraînement :

- Si la pointe est trop éloignée des pignons d'entraînement, un filament souple à haut débit risque de s'échapper par cet interstice ;
- Si la pointe est trop proche, les dents des pignons d'entraînement vont ronger le tube, gênant ainsi l'extrusion, et générant des copeaux qui risquent de boucher la buse.

La pointe du tube PTFE doit être coupée directement sur la tête d'impression, elle-même fixée sur l'extrudeur !

Retirez la tête d'impression de l'extrudeur, tout en la laissant branchée à la machine.

Chauffez la tête d'impression à 230°C.

Saisissez la tête par le radiateur tout en prenant garde de ne pas toucher le bloc chauffant. Insérez la clé hexagonale de 2.0 mm dans le tube PTFE et pincez le tube pour pouvoir le décoller du fond du baril (s'aider si besoin d'une pince plate) ; récupérez la rondelle dentée.

Contrôlez l'absence de matière résiduelle au fond du baril ; sinon retirez la matière à l'aide d'une fraise de 4,0 mm (extrémité plate et non conique).

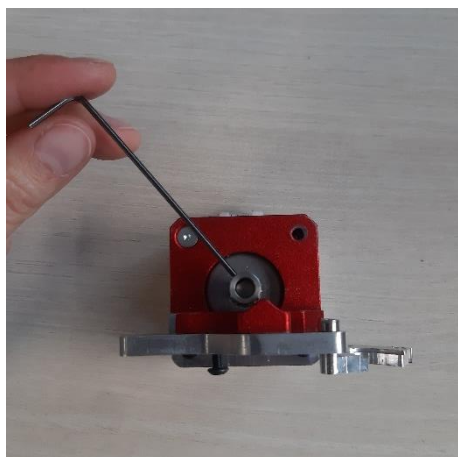


Coupez la chauffe de la tête et patientez jusqu'au refroidissement.

Eteignez l'imprimante.

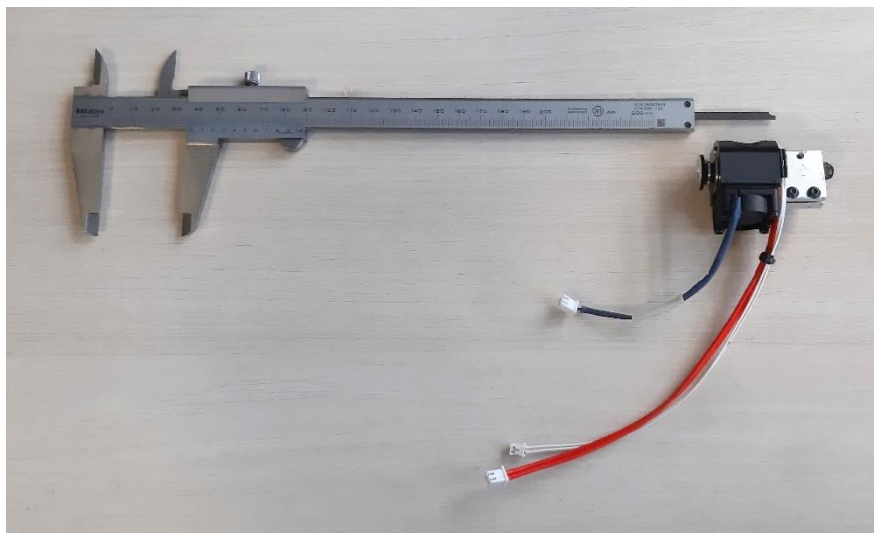
Retirez la vis et le ressort du levier de l'extrudeur (clé allen 2,5 mm et clé plate 5,5 mm), puis retirez complètement le levier (clé allen 2,5 mm).

Desserrez légèrement la vis sans tête qui maintient le pignon d'entraînement sur l'arbre du moteur de l'extrudeur : le pignon doit coulisser sans pivoter totalement ; plaquez le pignon contre le moteur.



Couper droit un morceau de tube PTFE (2 – 4 mm) d'une longueur supérieure (+ 10 mm) au tube retiré.

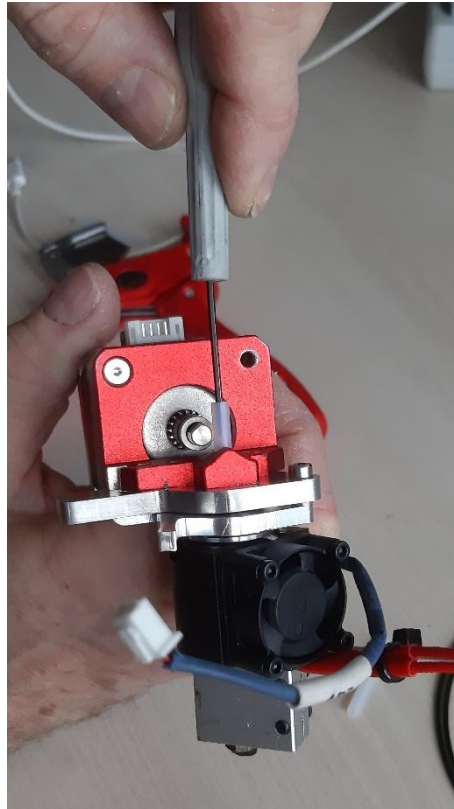
A l'aide d'une jauge de profondeur, mesurez la distance entre le fond du barrel et le dessus de la tête d'impression.



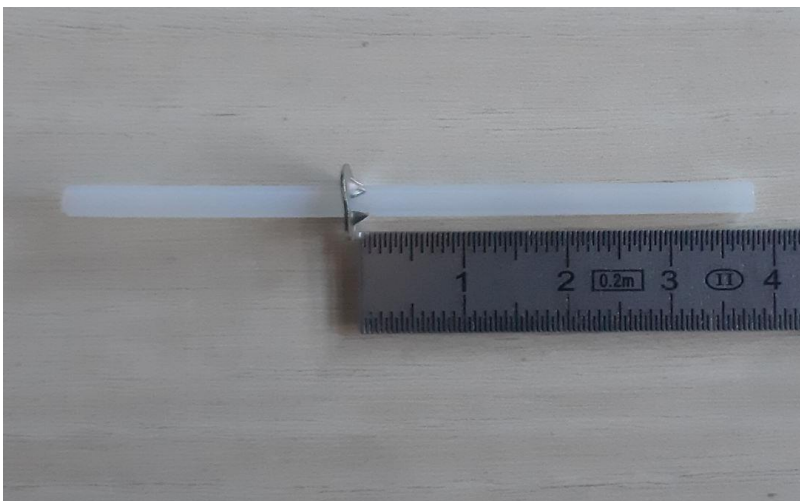
Positionnez la rondelle dentée en bas du nouveau tube PTFE ; les dents de la rondelle pointent vers le bas du tube.

Placez le nouveau tube équipé de la rondelle sur la tête d'impression et fixez la tête d'impression sous l'extrudeur.

A l'aide d'une clé courte de 1,5 mm, poussez le tube au fond du barrel.

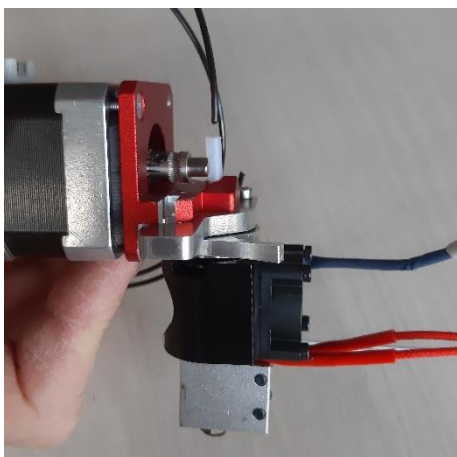


Retirez à nouveau la tête d'impression de l'extrudeur pour retirer le tube PTFE et contrôlez que l'opération précédente a permis de positionner la rondelle correctement par rapport à la valeur mesurée à la jauge de profondeur (+/- 1 mm).

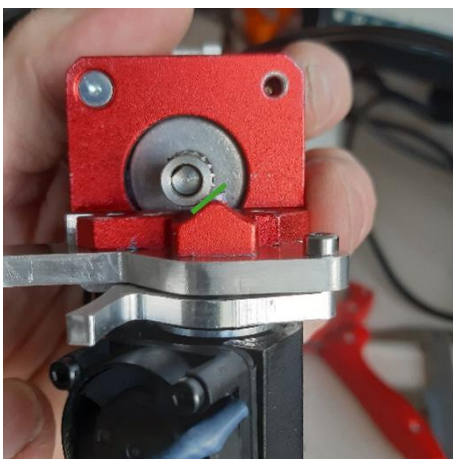


Fixez pour la dernière fois la tête d'impression sous l'extrudeur.

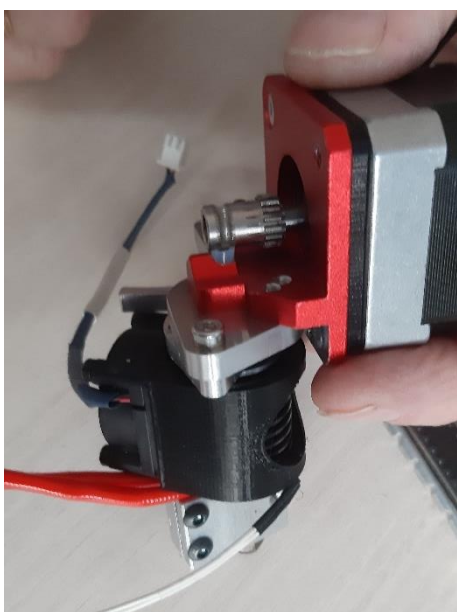
Placez un morceau de filament à travers le tube PTFE.



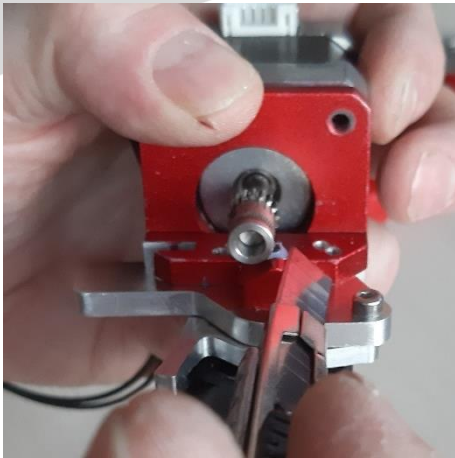
A l'aide d'un cutter, coupez en biais le tube PTFE et le filament (dont la présence empêche des copeaux de PTFE de tomber au fond du baril et dans la buse) ; le bord du tube doit lécher le diamètre extérieur du pignon d'entraînement.



Faites coulisser le pignon d'entraînement pour centrer la gorge crantée par rapport au tube PTFE et verrouillez-le en position ; vérifiez que le pignon tourne librement.



Coupez l'autre côté du tube PTFE en suivant l'angle de la pièce métallique ; le tube PTFE forme une pointe qui viendra récupérer l'extrémité du filament immédiatement après les pignons lors d'une impression.



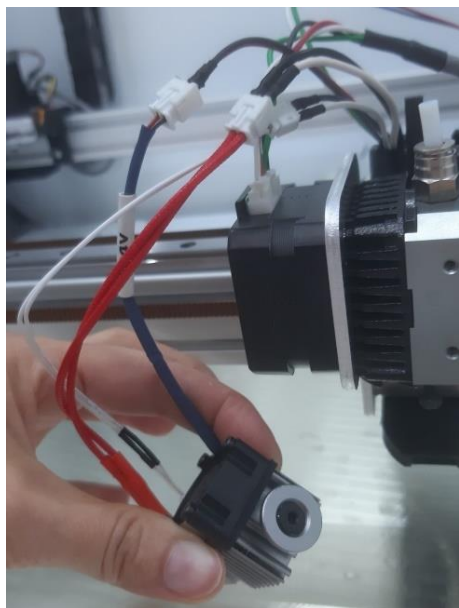
Fixez à nouveau le levier de l'extrudeur et vérifiez l'alignement et la rotation des 2 pignons.

Allumez l'imprimante et chauffez la tête d'impression pour pouvoir pousser le morceau de filament encore chargé dans le tube PTFE avec la bobine à installer pour la prochaine impression.

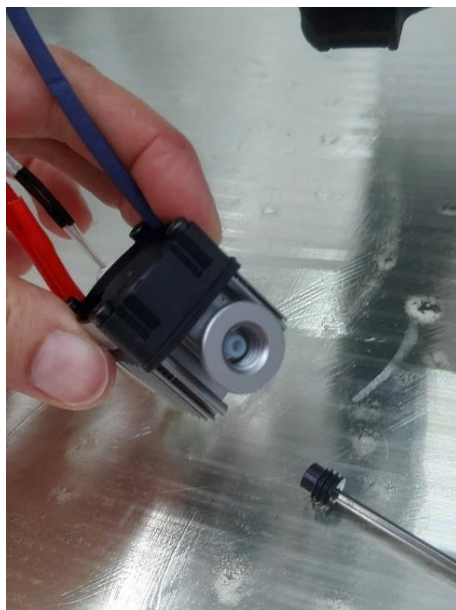
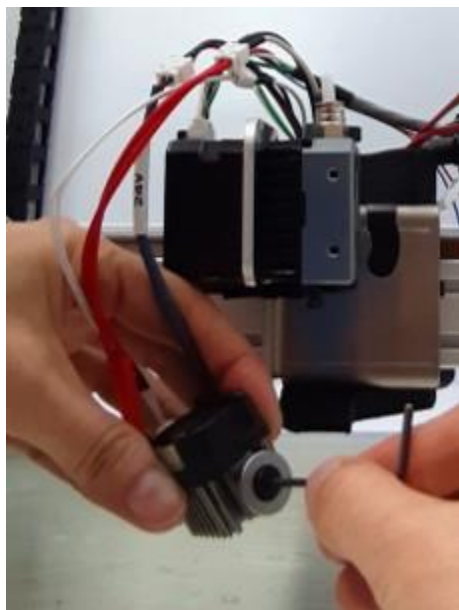
Après avoir remplacé le tube PTFE, [Contrôler l'extrusion](#) et [Calibrer l'écart buse / plateau](#) avant de lancer une impression !

Remplacer le tube PTFE de la tête d'impression pour un extrudeur type D

Retirez la tête d'impression de l'extrudeur, tout en la laissant branchée à la machine.

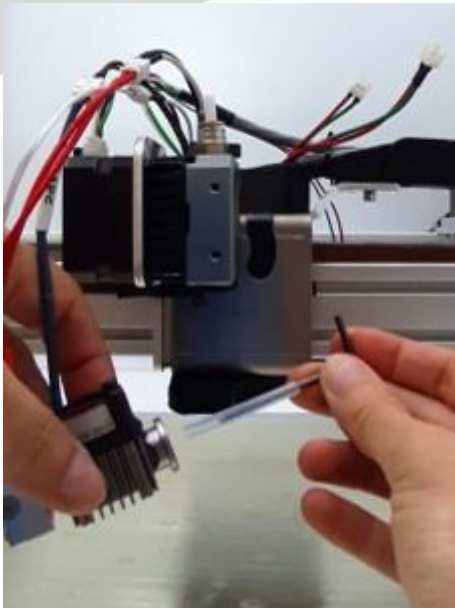


A l'aide d'une clé hexagonale de 2.0 mm, retirez la vis de maintien du tube PTFE.



Chauffez la tête d'impression à 230°C.

Saisissez la tête par le radiateur tout en prenant garde de ne pas toucher le bloc chauffant et insérez la clé hexagonale de 2.0 mm dans le tube PTFE pour pouvoir le retirer. 2 cas de figure peuvent se présenter :



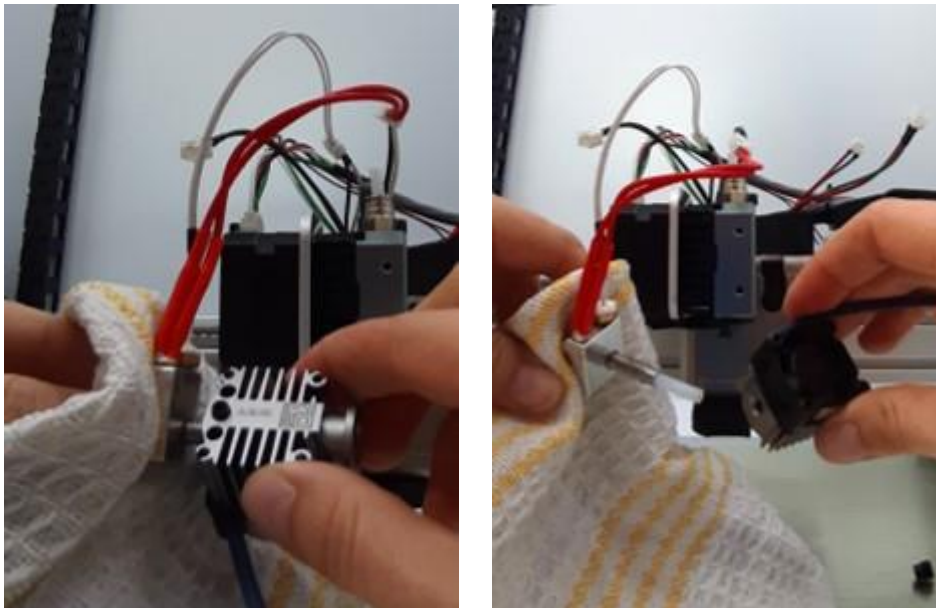
Cas n°1 – le tube PTFE sort en totalité du barrel : vous pouvez alors couper la chauffe de la tête et patienter jusqu'au refroidissement, avant d'insérer un nouveau tube pré-coupé à la longueur correspondant à votre tête d'impression ; resserrez la vis de maintien du tube PTFE sur le dessus de la tête.

Cas n° 2 – le tube PTFE reste partiellement ou totalement bloqué au fond du barrel : passez à l'étape suivante.

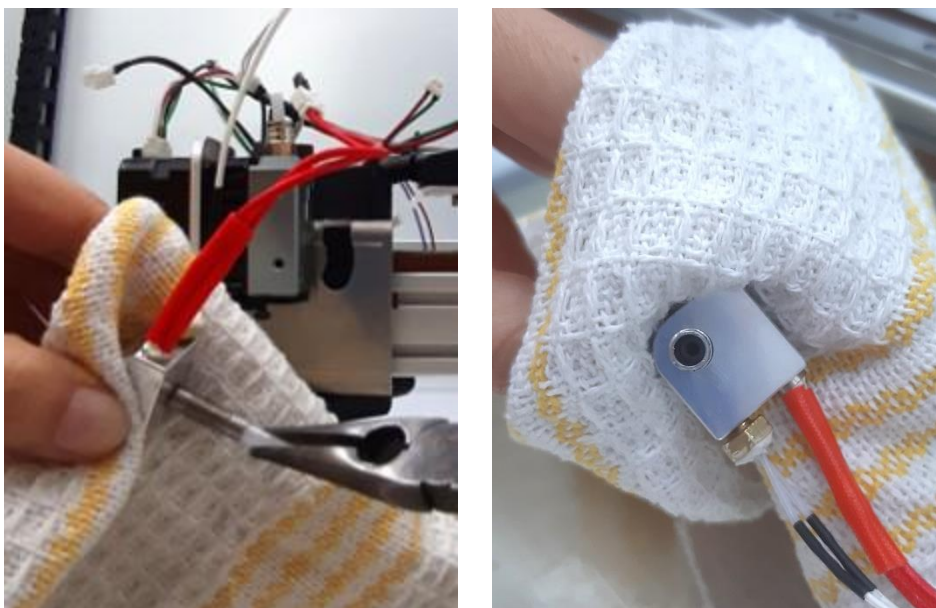
A l'aide de la clé hexagonale de 2.0 mm, desserrez la vis pointeau qui maintient le barrel dans le dissipateur de chaleur.



Munissez-vous d'un chiffon ou d'une pince multiprise pour saisir le bloc chauffant (qui est encore à 230°C) et le dévisser du dissipateur de chaleur.



A l'aide d'une pince plate, retirez le tube PTFE et contrôlez visuellement qu'aucun résidu ne reste au fond du baril ; sinon retirez la matière à l'aide d'un outil fin, tel qu'une clé allen 1,5 mm.



Coupez la chauffe de la tête et patientez jusqu'au refroidissement, avant d'insérer un nouveau tube pré-coupé à la longueur correspondant à votre tête d'impression. Réassemblez la tête d'impression.

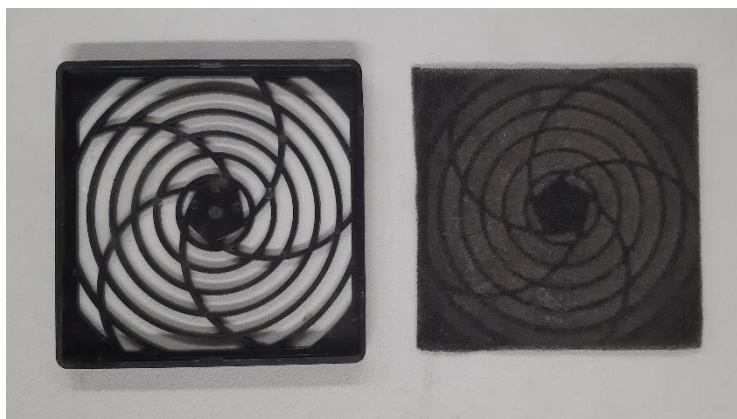
Quel que soit le cas de figure, après avoir remplacé le tube PTFE et réassemblé la tête, il faut réinstaller la tête d'impression sous l'extrudeur, puis [Contrôler l'extrusion](#) et [Calibrer l'écart buse / plateau](#) avant de lancer une impression !

Nettoyer ou remplacer les mousses des ventilateurs

*Fréquence : tous les mois **

Depuis l'extérieur de la machine, retirez les caches des ventilateurs de la zone électronique et de l'enceinte pour en retirer les mousses : nettoyez-les à l'eau claire, puis laissez-les sécher avant de les replacer OU remplacez les mousses.

Attention à aligner les motifs des grilles de part et d'autre des mousses au moment de repositionner les caches des ventilateurs.

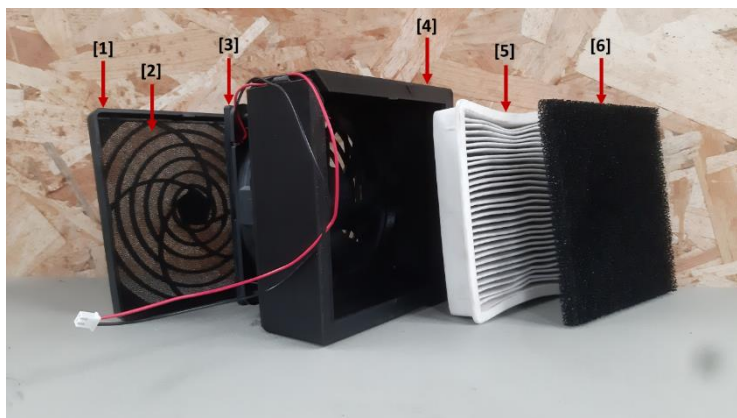


Nettoyer ou remplacer les filtres (option FILTRATION)

*Fréquence : tous les mois OU dès que la régulation de la température d'enceinte ne se fait plus correctement **

Depuis l'extérieur de la machine, retirez les blocs de filtration pour entretenir ou remplacer les filtres :

- Filtres HEPA : aspirez-en les poussières avant de les replacer OU remplacez les filtres
- Filtres à charbon actif : nettoyez-les à l'eau claire, puis laissez-les sécher avant de les replacer OU remplacez les filtres



[1] cache de ventilateur ; [2] mousse de filtration des poussières ; [3] ventilateur ;
[4] bloc imprimé ; [5] filtre HEPA ; [6] filtre à charbon actif

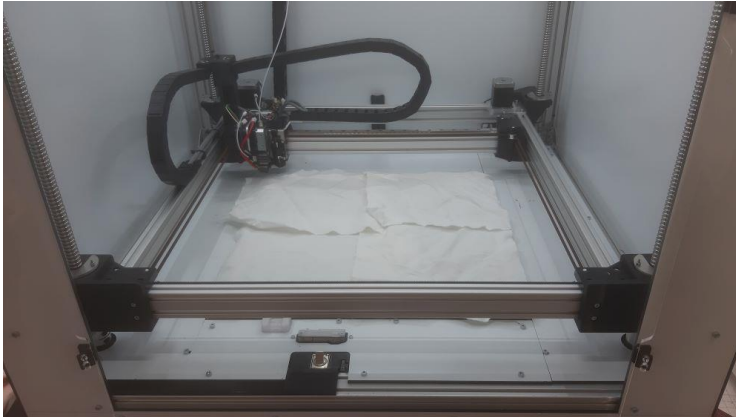
Attention à aligner les motifs des grilles des ventilateurs au moment de les repositionner.

Graisser les rails à billes X et Y

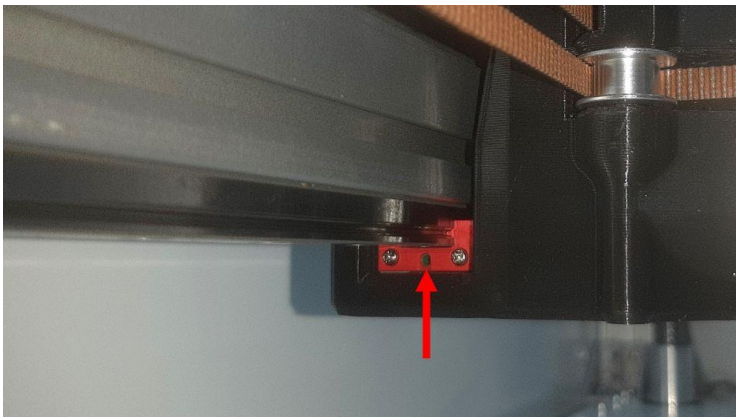
*Fréquence : tous les 3 mois **

Rechargez les patins auto-graissants des rails à billes X, Y et Z avec une graisse blanche au lithium en spray et un embout de précision.

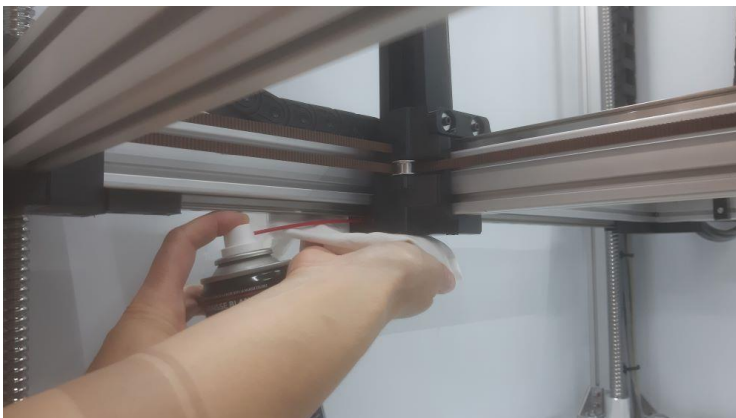
1. Protégez la surface d'impression à l'aide d'un chiffon propre



2. Localisez les orifices de graissage sur les 4 patins (1 selon X et 2 selon Y)



3. Agitez bien le spray avant usage ; insérez l'embout de précision dans l'orifice de graissage et placez un chiffon à proximité pour absorber un maximum de projections au moment d'appuyer sur le spray.



Entretien l'extrudeur

Nettoyer les composants de l'extrudeur type C

*Fréquence : tous les ans OU dès qu'un problème d'extrusion est identifié **

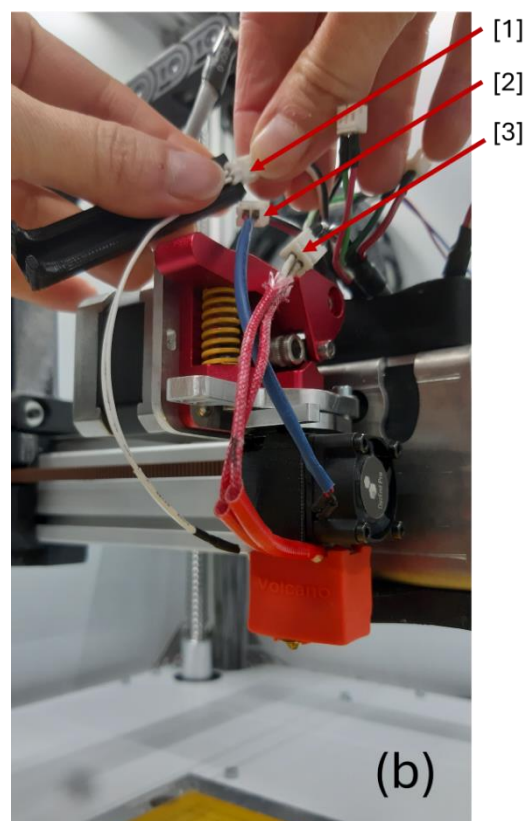
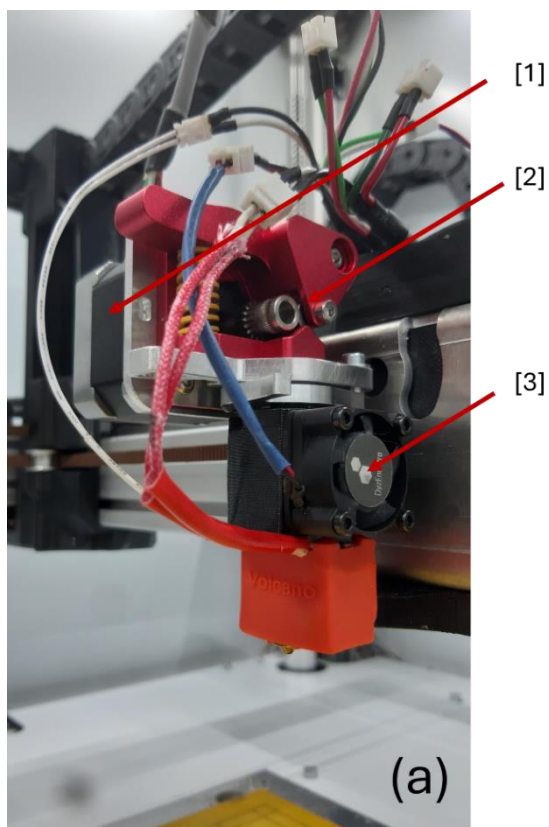
Si du filament est chargé dans la tête d'impression, retirez-le en suivant la procédure (cf. [Retirer une bobine de filament](#)).

Assurez-vous que la tête d'impression est froide ($< 50^{\circ}\text{C}$) avant de mettre l'imprimante hors tension pour travailler en sécurité.

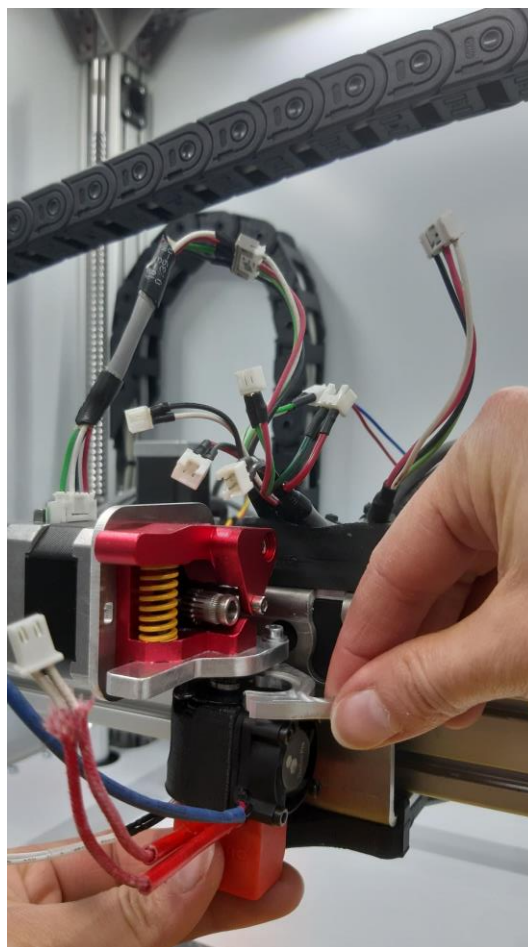
(a) Identifiez les éléments suivants : [1] moteur de l'extrudeur ; [2] extrudeur (ou système d'entraînement du filament) ; [3] tête d'impression.

(b) Déconnectez les câbles de la tête d'impression en vous aidant si besoin des accessoires fournis :

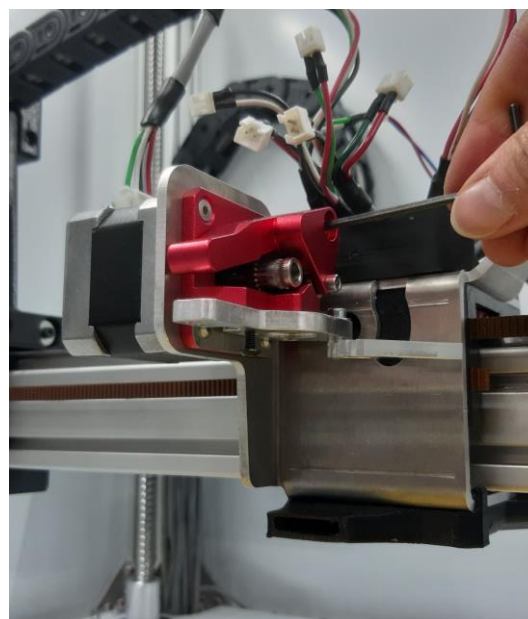
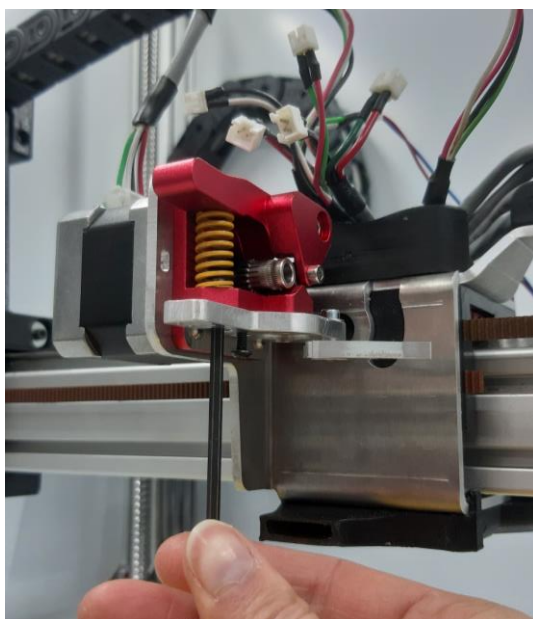
- Sonde de température [1] : câbles fins blancs, petit connecteur 2 pins (extrémité PH2)
- Ventilateur [2] : câbles fins noir et rouge, gros connecteur 2 pins (extrémité XH2)
- Cartouche chauffante [3] : gros câbles rouges, gros connecteur 2 pins (extrémité XH2)



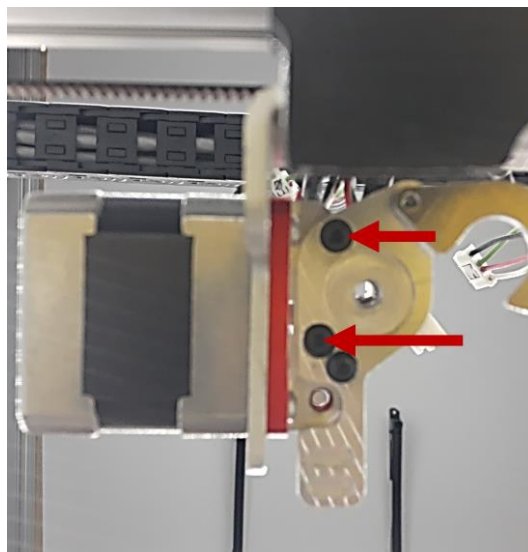
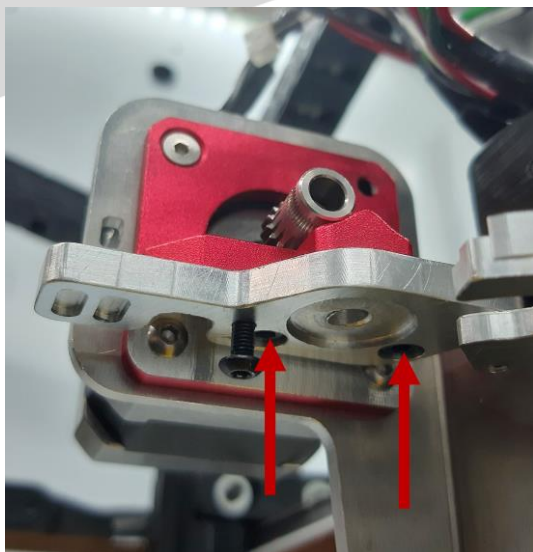
Desserrez la vis qui retient la tête d'impression à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 mm ; un tour de clé suffit à libérer la tête. Basculez le levier pour sortir la tête.



Une fois la tête retirée de l'extrudeur, retirez la vis M4 de maintien du ressort (si elle est présente) à l'aide d'une clé hexagonale de 3.0 mm pour pouvoir retirer le ressort. Retirez ensuite le levier de l'extrudeur.

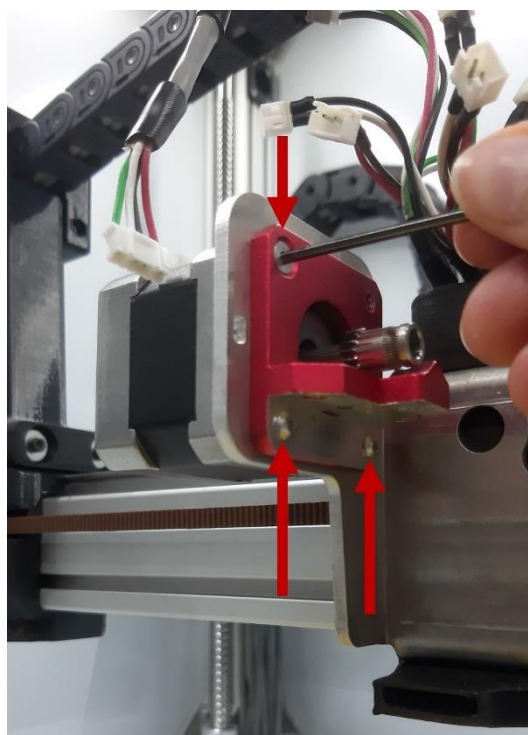
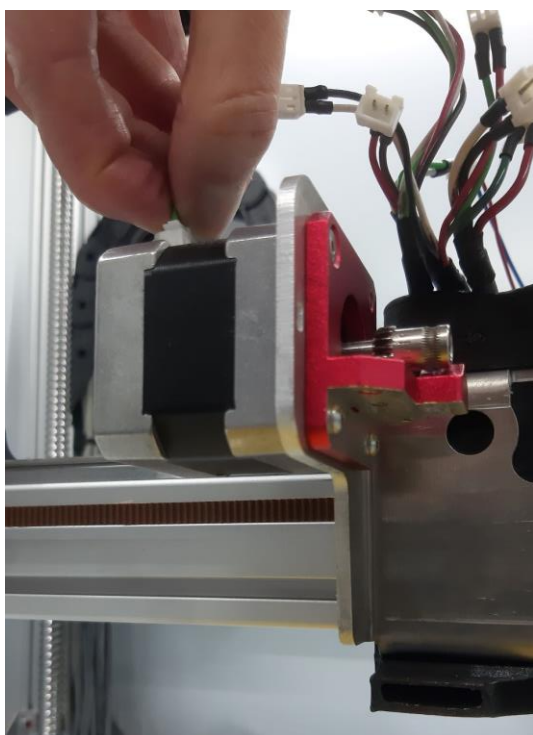


Avec une clé hexagonale de 2.5 mm, retirez ensuite les vis de la platine qui porte le levier de fixation de la tête d'impression.

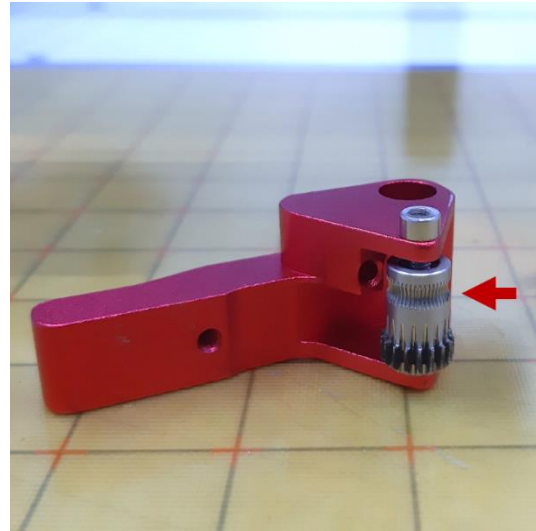
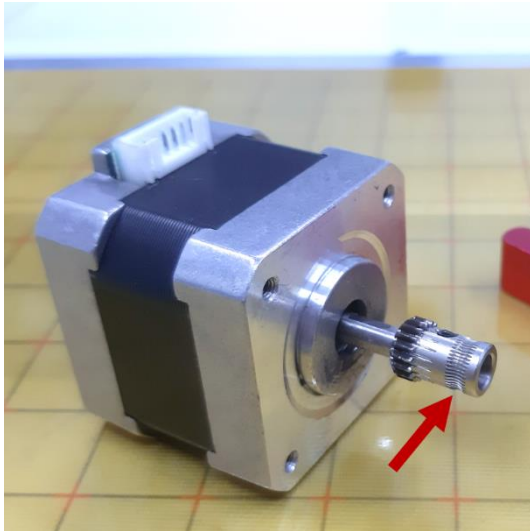


Débranchez le connecteur du moteur d'entraînement : câbles fins 4 couleurs, petit connecteur 4 pins.

Retirez à l'aide d'une clé hexagonale de 2.0 mm la vis à tête fraisée et les 2 vis à tête bombée qui maintiennent le moteur sur la platine de la machine. **Maintenez le moteur, afin qu'il ne tombe pas sur le plateau !**



Rassemblez le moteur E et le levier de l'extrudeur : nettoyez à l'aide d'une brosse fine non métallique les copeaux de matière coincés entre les dents du pignon et du galet. Profitez-en pour inspecter l'usure des dents : une usure importante entraîne un glissement du filament sur le système d'entraînement et donc une sous-extrusion à l'impression. Le pignon et / ou le galet doivent alors être remplacés.



Nettoyez et inspectez également les dents des engrenages du pignon et du galet.

Une fois les composants nettoyés et contrôlés, il reste à remonter l'extrudeur sur l'ALTO en reprenant les étapes précédentes en ordre inverse, puis à installer la tête d'impression.

Avant de lancer une impression, il est impératif de [Contrôler l'extrusion](#) et [Calibrer l'écart buse / plateau](#).

Nettoyer et graisser les composants de l'extrudeur type D

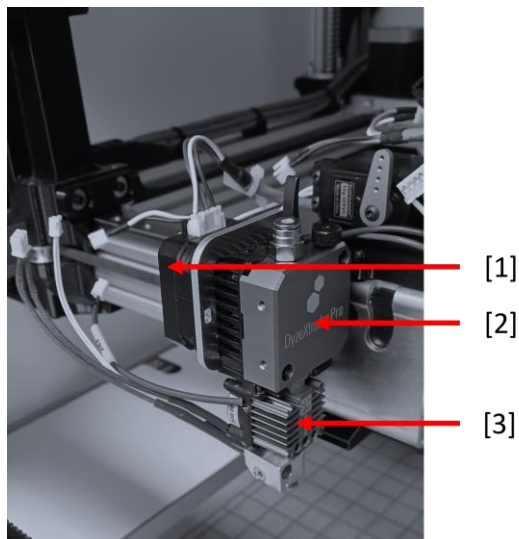
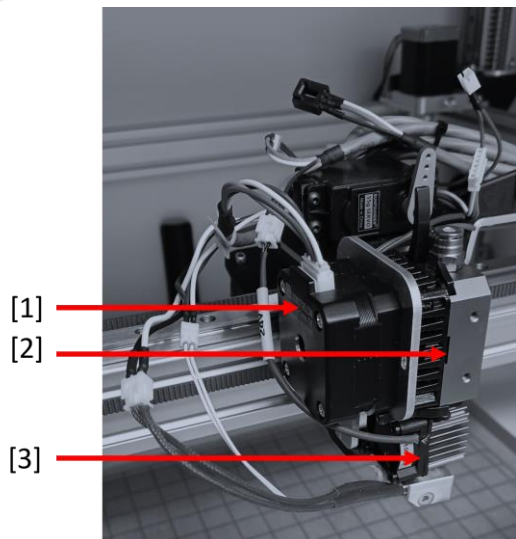
*Fréquence : tous les ans OU dès qu'un problème d'extrusion est identifié **

Si du filament est chargé dans la tête d'impression, retirez-le en suivant la procédure (cf. [Retirer une bobine de filament](#)).

Assurez-vous que la tête d'impression est froide (< 50°C) avant de mettre l'imprimante hors tension pour travailler en sécurité.

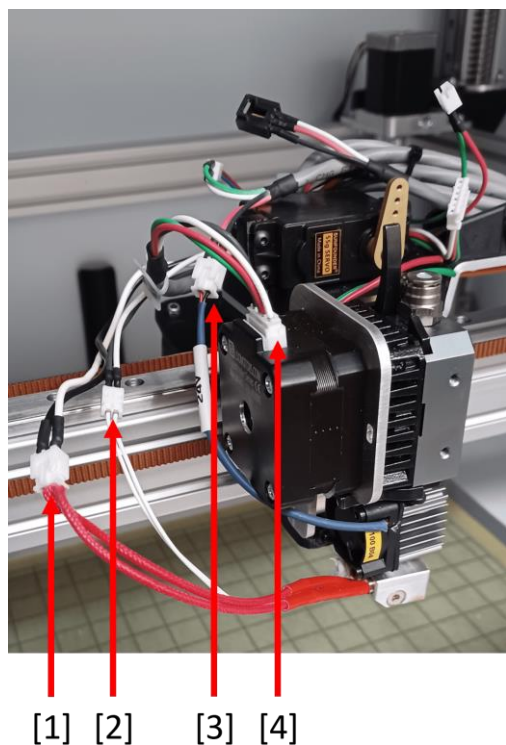
Identifiez les éléments suivants :

- [1] moteur de l'extrudeur
- [2] extrudeur (ou système d'entraînement du filament)
- [3] tête d'impression

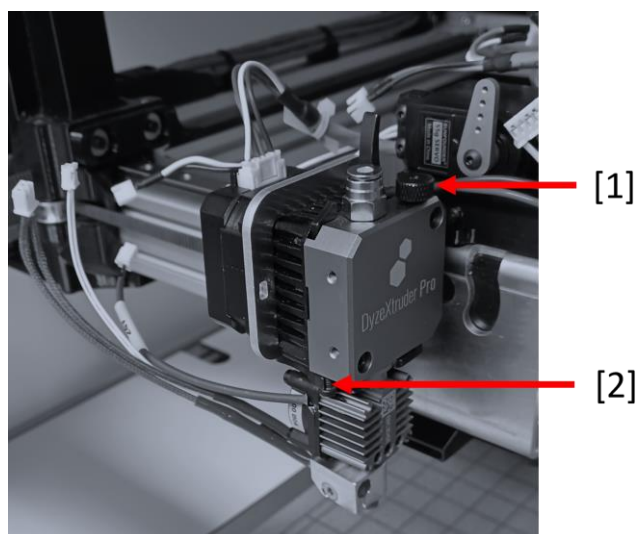


Débranchez les connecteurs de la tête d'impression : cartouche chauffante [1], sonde de température [2], ventilateur [3]

Débranchez le connecteur du moteur d'entraînement [4].



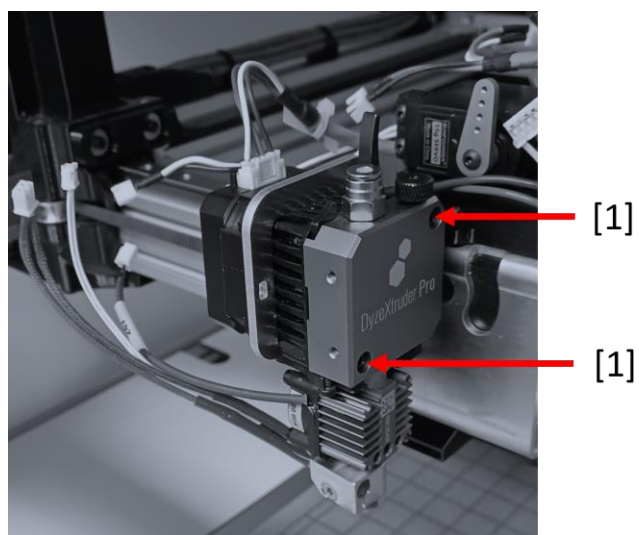
Desserrez la molette [1] qui retient la tête d'impression ; il est possible de s'aider d'une clé hexagonale de 2.0 mm. Basculez le levier [2] pour sortir la tête.



Une fois la tête retirée de l'extrudeur, retirez les 2 vis M3 [1] à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 mm.

Maintenez le moteur et l'extrudeur, afin qu'ils ne tombent pas sur le plateau.

Retirez le moteur tout en maintenant l'extrudeur qui se sépare en l'absence des vis.



Option DUAL

Retirez également la 2^{ème} tête d'impression et débranchez le connecteur du 2^{ème} moteur d'entraînement avant de retirer le bloc extrudeur.

Le bloc extrudeur est fixé sur le chariot via l'extrudeur de gauche, l'extrudeur de droite étant fixé sur l'extrudeur de gauche.

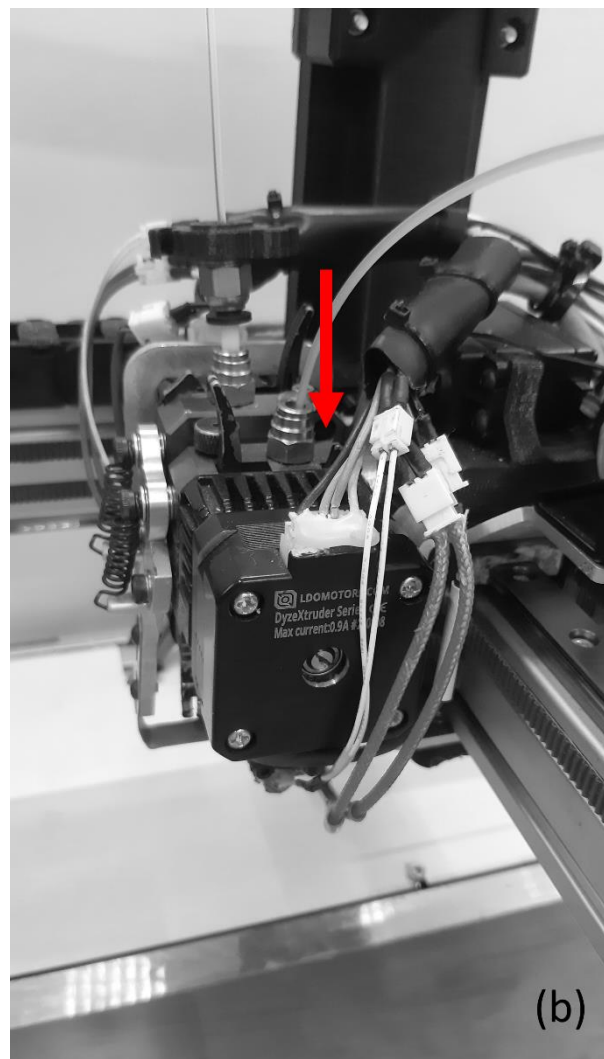
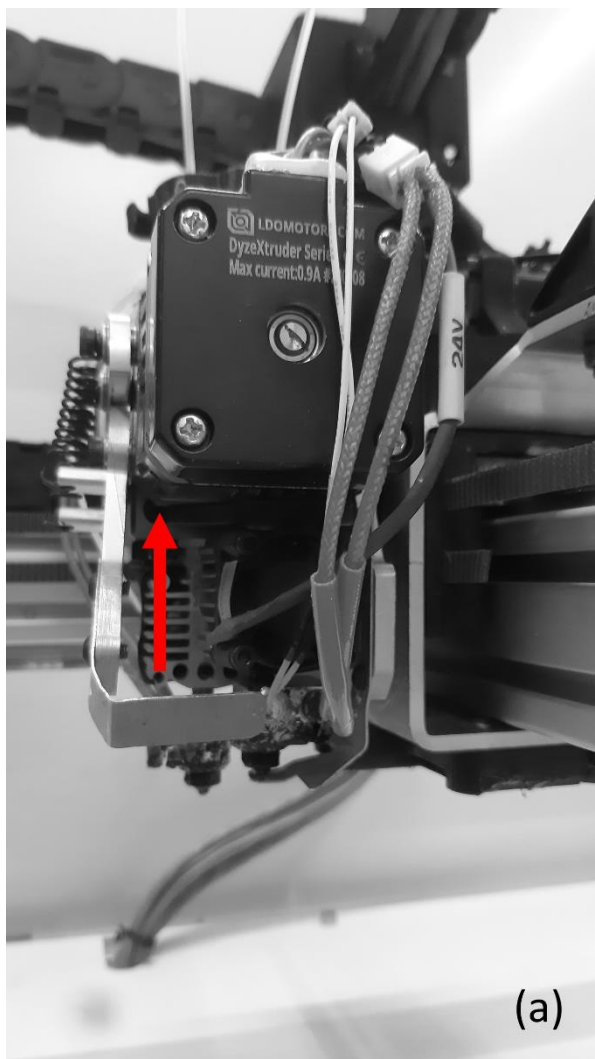
Pour retirer le bloc extrudeur DUAL, il faut donc procéder de la même façon que pour une imprimante 3D simple extrusion, à la différence que les vis M3 sont plus difficiles d'accès et ne peuvent pas être libérées totalement.

T0 en position basse, dévisser la 1^{ère} vis de fixation (a).

Amener manuellement T1 en position basse (attention à l'écart buse / plateau) pour dévisser la 2^{ème} vis de fixation (b).

Maintenez le moteur et l'extrudeur, afin qu'ils ne tombent pas sur le plateau.

Retirez le moteur tout en maintenant l'extrudeur qui se sépare en l'absence des vis.



Une fois l'extrudeur en main, vous pouvez l'ouvrir sur une table.



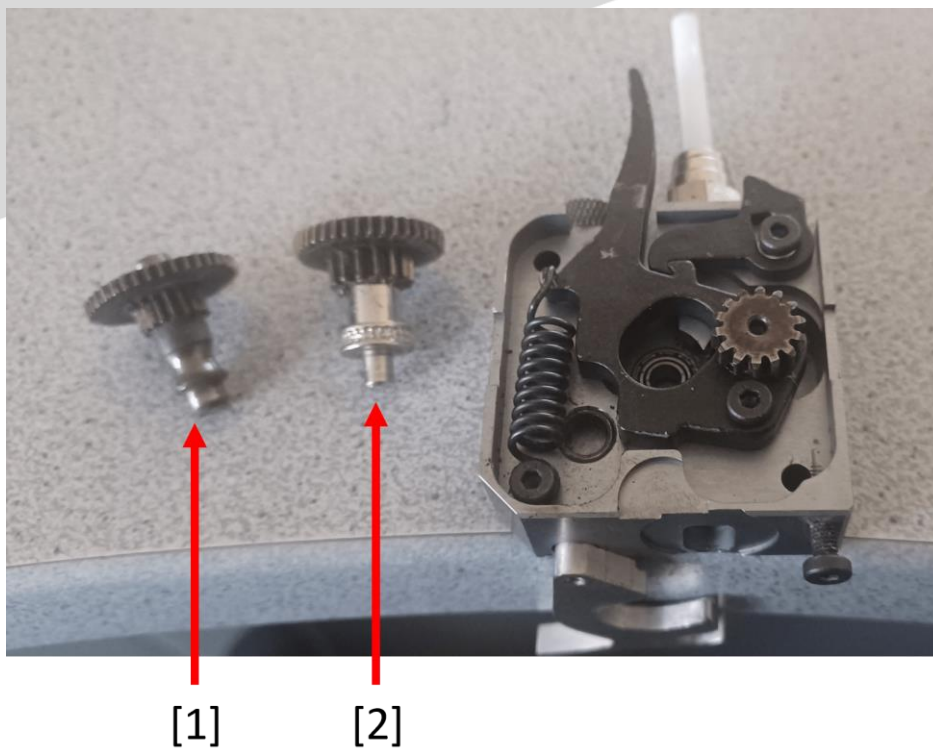
A l'aide d'un tournevis hexagonal de 2.0 mm, retirez la vis qui maintient le fût situé sous l'extrudeur : il est possible que le fût tombe de lui-même ; si le fût reste en place, insérez un morceau de filament depuis l'entrée de l'extrudeur et poussez-le manuellement jusqu'à faire sortir le fût.



Retirez le premier engrenage [1] ; le ressort a tendance à maintenir l'engrenage en position, il suffit de tirer légèrement dessus pour le libérer.

Puis retirez le second engrenage [2], équipé d'une gorge d'entraînement du filament. Avec un pinceau rigide ou de l'air comprimé, nettoyez les résidus de matière entre les dents des engrenages et les dents de la gorge d'entraînement du filament.

Il est indispensable d'avoir retiré le fût avant de retirer le second engrenage.



Nettoyez ensuite le logement de la 2ème moitié de l'extrudeur, ainsi que les dents de la 2ème gorge d'entraînement du filament.



Une fois les composants nettoyés, vous pouvez les graisser avec un pinceau et une graisse blanche au lithium (étape à réaliser une fois par an).



Plus de détails sur le graissage des composants de l'extrudeur sur le site du fabricant Dyze Design : <https://docs.dyzedesign.com/extruders.html#grease-the-gears>

Il reste à remonter l'extrudeur sur l'ALTO en reprenant les étapes précédentes en ordre inverse.

Réinstallez la tête d'impression sous l'extrudeur, puis [Contrôlez l'extrusion](#) et [Calibrez l'écart buse / plateau](#) avant de lancer une impression !

Alchimies



9, rue Roger Husson

57260 Dieuze

France



137, rue SAI la Princesse Alix Napoléon

57260 Dieuze

France