

Witbox 2

Guide rapide



Leave
your
imprint.

bq

Bienvenue.

Merci de nous avoir choisis. Ce manuel vous aidera à utiliser correctement votre nouvelle imprimante 3D. Bienvenue dans le monde de Witbox 2.

Comment utiliser ce manuel ?

Pour garantir un bon usage de votre imprimante Witbox 2, veuillez lire attentivement ce manuel avant de commencer à l'utiliser.

Ces instructions reposent sur les paramètres établis par défaut en usine. Les images de l'appareil ne sont pas contractuelles et peuvent faire l'objet de modifications.

BQ ne pourra être tenue responsable des problèmes de rendement ou des incompatibilités suite à la modification des paramètres par l'utilisateur.

Légende

-  **Avertissement** : conseils et notifications relatifs à l'utilisation de votre imprimante 3D.
-  **Étapes à suivre** : ordre des étapes à suivre pour réaliser une opération.
-  **Outil nécessaire** : cette opération nécessite le recours à un outil.

Important

Rendez-vous sur notre site Internet pour retrouver toutes les informations sur Witbox 2, FAQ et télécharger les mises à jour du firmware :



bq.com/downloads

Marques commerciales

Witbox 2 et BQ sont des marques et des logos déposés de Mundo Reader, S.L.

Sommaire.

- 106 **Qu'est-ce qu'une imprimante 3D ?**
- 106 **Ressources en ligne sur la Witbox 2.**
- 107 **Premiers pas.**
 - 107 Contenu de la boîte
 - 110 Glossaire élémentaire
 - 112 Déballer votre Witbox 2
 - 116 Emballer votre Witbox 2 afin de la transporter
- 117 **Mise en route.**
 - 117 Configuration initiale
 - 117 Menu principal
 - 118 Insérer du filament
 - 120 Première impression d'essai
 - 121 Vérifier l'impression
- 121 **Configuration générale.**
 - 121 Personnaliser la vitesse pendant l'impression
 - 121 Changer le filament et modifier la température pendant l'impression
 - 122 Réglage de l'offset
 - 122 Nivelier le plateau d'impression
- 124 **Imprimer un fichier avec le logiciel Cura.**
- 124 **Imprimer à distance avec OctoPrint.**
- 125 **Utilisation et entretien de votre Witbox 2.**
 - 125 Importance d'une utilisation et d'un entretien appropriés
 - 125 Ressources en ligne
 - 125 Nettoyage du Hot-End
 - 126 Hot-End bouché
 - 127 Remplacement du tube PTFE dans le Hot-End
 - 130 Arrêt d'urgence
 - 131 Mode veille

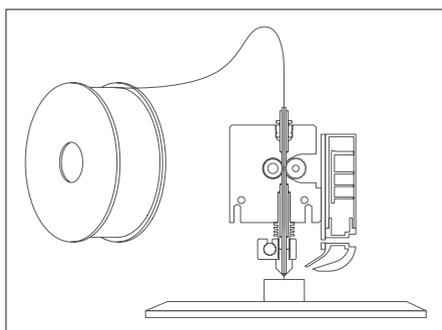
- 131 Mise à jour du firmware
- 131 Hard reset

- 132 Réponses à des problèmes fréquents.
- 132 FAQ

- 135 Caractéristiques techniques.

Qu'est-ce qu'une imprimante 3D ?

Une imprimante 3D est une machine capable de créer des objets solides en trois dimensions à partir d'un modèle conçu par ordinateur. Il existe aujourd'hui plusieurs technologies permettant cela. Votre Witbox 2 utilise la méthode appelée Fabrication de Filament Fondu (FFF) qui consiste à ajouter, couche par couche, du filament de polymère fondu pour réaliser la pièce désirée.



Ressources en ligne sur la Witbox 2.

La dernière version de ce manuel au format électronique est disponible sur notre site web :

 bq.com/downloads

Nous avons également mis à votre disposition plusieurs vidéos explicatives en ligne, afin que vous puissiez profiter au mieux de votre imprimante de bureau Witbox 2 :

 www.youtube.com/bqfrance

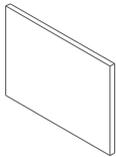
Premiers pas.

Contenu de la boîte

Avant d'utiliser votre imprimante Witbox 2 pour la première fois, veuillez vérifier le contenu de la boîte. Si l'un des éléments suivants n'est pas présent dans la boîte, adressez-vous au distributeur vous ayant vendu votre imprimante 3D :

- ✓ Imprimante 3D Witbox 2
- ✓ Guide rapide et garantie
- ✓ Plateau d'impression froid
- ✓ Un jeu de deux clés
- ✓ Deux panneaux latéraux et un supérieur
- ✓ Câble USB
- ✓ Câble d'alimentation
- ✓ Bobine de filament PLA de 1,75 mm de diamètre
- ✓ Porte-bobine
- ✓ Carte SD (avec des exemples de modèles 3D pré-enregistrés)
- ✓ Pièce imprimée test
- ✓ Quatre patins de support pour l'imprimante
- ✓ Kit d'entretien composé de 5 tubes PTFE, de deux aiguilles de nettoyage, d'une spatule, d'une brosse à fils métalliques et de trois clés Allen de 2 - 2,5 - 4 mm.
- ✓ Bride de fixation du chariot pour le transport

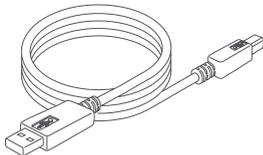
Plateau d'impression



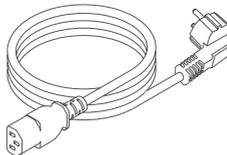
Jeu de deux clés



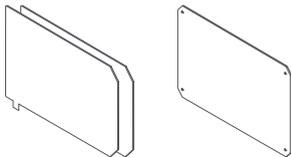
Câble USB



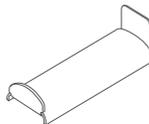
Câble d'alimentation*



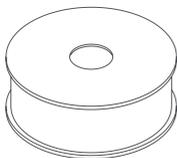
Deux panneaux latéraux et un supérieur



Porte-bobine



Bobine de filament PLA de 1,75 mm



Carte SD

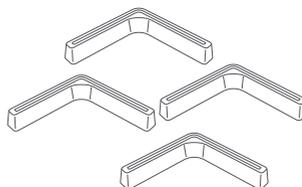


* Câble d'alimentation avec fiche adaptée au pays d'achat.

Pièce imprimée test



4 patins de support



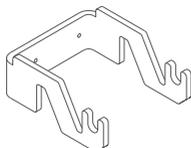
5 tubes PTFE



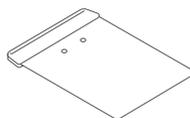
Deux aiguilles de nettoyage

Trois clés Allen de - 2
- 2,5 - 4 mm

Brosse à fils métalliques

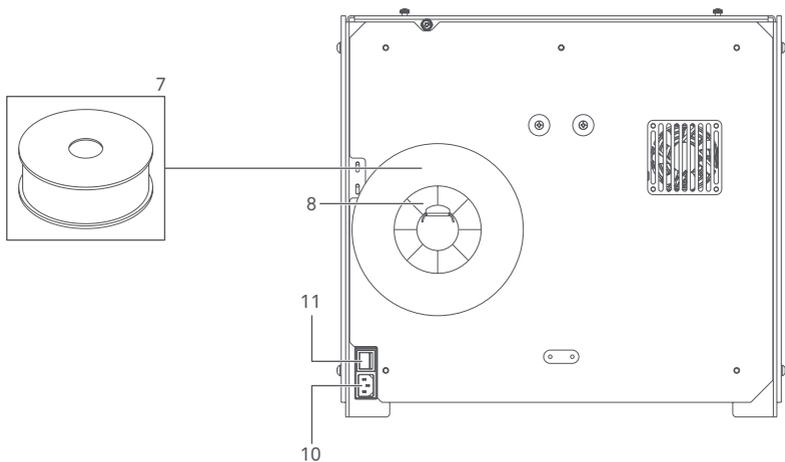
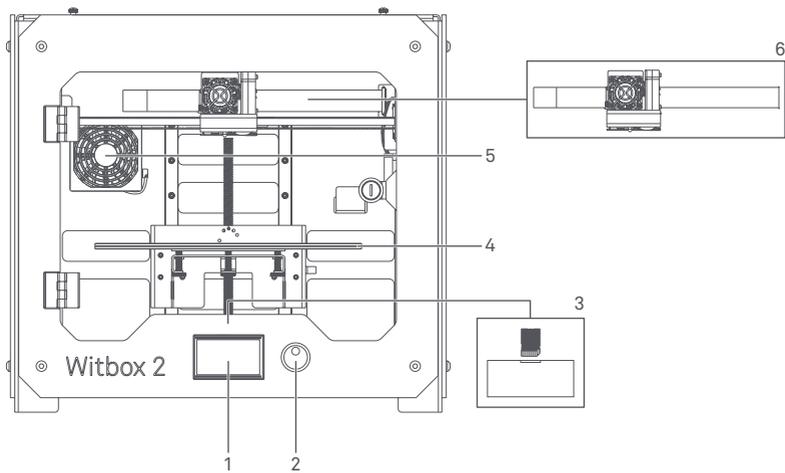
Bride de fixation du chariot
pour le transport

Spatule



Glossaire élémentaire

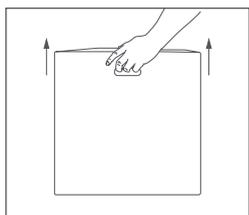
- ① **Écran LCD** : écran lumineux affichant les informations relatives à l'état de la machine.
- ② **Molette** : bouton métallique qui permet de naviguer à travers les différents menus.
- ③ **Fente SD** : fente située à l'intérieur de l'imprimante, sur la partie supérieure de l'écran de contrôle, où est insérée la carte SD.
- ④ **Plateau d'impression** : rectangle en verre avec une base métallique servant de support d'impression.
- ⑤ **Hot-End** : ensemble formé par le bloc, la vis, le tube PTFE, la cartouche chauffante, la thermistance et l'embout métallique, qui chauffe à haute température et d'où sort le filament fondu.
- ⑥ **Extrudeuse** : ensemble formé par le Hot-End, le moteur d'entraînement du filament, le conduit de refroidissement et les ventilateurs.
- ⑦ **Bobine de filament** : bobine de filament de 1,75 mm de diamètre. Plusieurs matériaux possibles, par exemple du PLA, du filament bois ou cuivre.
- ⑧ **Porte-bobine** : pièce métallique qui soutient la bobine sur la partie arrière de l'imprimante.
- ⑨ **Guide Fibonacci** : tube de plastique qui guide le filament jusqu'à l'extrudeuse. Sa forme est adaptée aux parties mobiles de l'imprimante et protège le filament.
- ⑩ **Prise d'alimentation** : située sur la partie inférieure arrière de l'imprimante.
- ⑪ **Interrupteur marche / arrêt** : bouton avec deux positions pour allumer / éteindre la Witbox 2.
- ⑫ **Port USB** : connecteur pour le câble USB, situé sur le côté droit de l'imprimante.



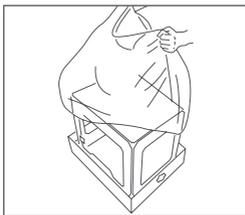
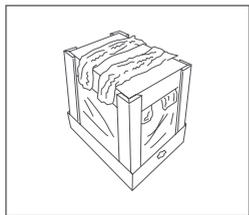
Déballer votre Witbox 2

Votre imprimante Witbox 2 a été soigneusement emballée en utilisant des pièces de sécurité et des matériaux résistants pour la protéger pendant le transport.

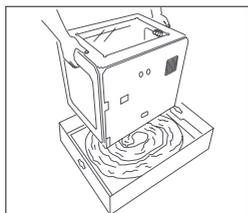
1. La boîte est constituée de deux pièces de carton : un plateau pour la partie inférieure et une enveloppe sérigraphiée. Pour retirer l'enveloppe, il faut tout d'abord tourner la molette de sécurité pour séparer les deux pièces. Après avoir enlevé les fixations, retirez l'enveloppe en utilisant les anses de la partie supérieure. Elle doit glisser facilement.



2. Vous trouverez à l'intérieur : une boîte d'accessoires, l'imprimante et quatre protections d'angle en carton, en plus de papiers de protection.



3. Après avoir retiré le sac de protection de l'imprimante et les protections, tenez fermement l'imprimante par les côtés et posez-la sur une table.



⚠ *Attention : objet lourd.*

4. Évitez de rayer votre table : La Witbox 2 repose sur quatre pieds métalliques conçus pour pouvoir superposer jusqu'à trois imprimantes. Déplacez-la avec précaution. En plaçant l'imprimante sur la table, ne la traînez pas afin d'éviter des rayures. Vous trouverez dans la boîte quatre patins qui peuvent être placés sur les pieds de votre Witbox 2.

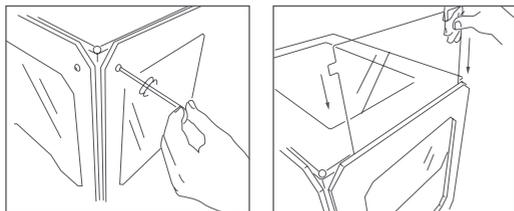
⚠ *Une fois l'imprimante déballée, conservez l'emballage d'origine pour de futurs déplacements. À défaut, votre imprimante pourrait être endommagée.*

⚠ *Si vous devez envoyer votre imprimante Witbox 2 à notre Assistance technique pour réparation, nous vous rappelons que BQ ne sera pas tenue responsable des dommages occasionnés sur le produit en cas de mauvais emballage par le client. Nous vous conseillons donc de conserver la boîte d'origine, ainsi que toutes les protections, et de procéder à l'emballage de l'imprimante en suivant les instructions. Tout envoi réalisé avec un emballage et/ou des protections qui ne sont pas d'origine se fera donc aux risques et périls du client.*

Placer les panneaux latéraux

Repérez les panneaux latéraux dans la boîte d'accessoires. Retirez les plastiques de protection des deux faces.

- ✂ Desserrez légèrement les quatre vis supérieures (deux vis de chaque côté), situées sur les côtés de l'imprimante. Pour cela, utilisez la clé Allen de 4 mm. Une fois les vis desserrées, faites glisser les panneaux latéraux jusqu'au fond, avec la languette tournée vers la partie arrière de l'imprimante, puis serrez à nouveau les vis.

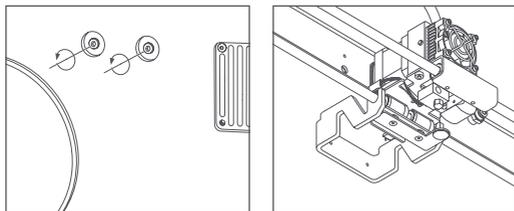


- ✂ Ouvrez la porte avant avec le jeu de clés que vous trouverez dans la boîte d'accessoires.

Retirer la protection de l'extrudeuse

L'extrudeuse de votre Witbox 2 est immobilisée par une protection, afin qu'elle ne soit pas endommagée pendant le transport.

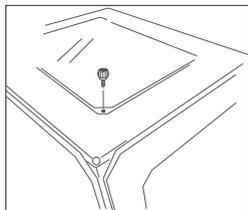
Retirez les vis situées sur la partie arrière, puis enlevez la protection. Conservez-la pour de futurs déplacements.



Placer le panneau supérieur

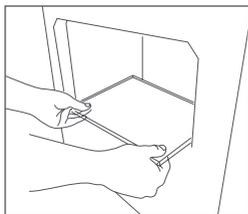
Prenez le panneau supérieur et retirez les plastiques de protection (un sur chaque face).

Placez le panneau sur la partie supérieure de la Witbox 2. Vous trouverez quatre vis dans la boîte d'accessoires. Placez-les dans les orifices des coins et serrez-les avec les doigts.



Placer le plateau d'impression

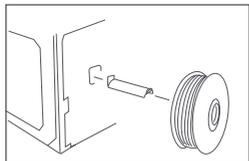
Vous trouverez le plateau d'impression dans la boîte d'accessoires. Posez-le doucement sur le support intérieur de l'imprimante comme indiqué sur l'image.



⚠ Manipulez le plateau d'impression avec précaution.

Installer le porte-bobine et la bobine

La bobine de filament s'installe sur le porte-bobine situé à l'arrière. Installez tout d'abord le support métallique à l'arrière en introduisant l'extrémité courte dans la rainure. Retirez le plastique de protection de la bobine et placez-la sur le support. Le chargement du filament sera effectué ultérieurement.



Brancher la source d'alimentation

Avant de brancher le câble d'alimentation, veillez à ce que l'interrupteur soit sur la position « 0 ». Connectez tout d'abord la fiche à l'imprimante puis, branchez l'autre extrémité sur une prise électrique.



Emballer votre Witbox 2 afin de la transporter

Si votre imprimante va voyager, nous vous recommandons de reprendre en sens inverse les étapes de la section **Déballer votre Witbox 2** pour qu'elle ne soit pas endommagée pendant le transport.

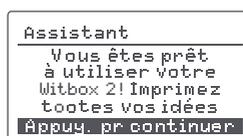
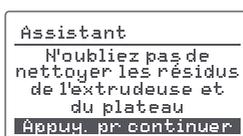
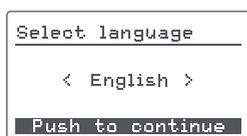
⚠ *Si vous devez envoyer votre imprimante Witbox 2 à notre Assistance technique pour réparation, nous vous rappelons que BQ ne sera pas tenue responsable des dommages occasionnés sur le produit en cas de mauvais emballage par le client. Nous vous conseillons donc de conserver la boîte d'origine, ainsi que toutes les protections, et de procéder à l'emballage de l'imprimante en suivant les instructions. Tout envoi réalisé avec un emballage et/ou des protections qui ne sont pas d'origine se fera donc aux risques et périls du client.*

Mise en route.

Une fois votre imprimante branchée, vous pouvez l'allumer. L'écran LCD s'éclairera et affichera le début de la configuration de votre Witbox 2.

Configuration initiale

Sélectionnez la langue d'utilisation de votre choix.



Menu principal

Vous trouverez à côté de l'écran LCD une molette de contrôle. Faites tourner la molette vers la gauche ou la droite pour naviguer à travers les différentes options du menu principal. Ces options sont les suivantes :



Impr. depuis SD



Insérer le filament



Retirer le filament



Niveler plateau



Accueil



Réglages



Déplacer les axes



Moteurs activés



Moteurs désactivés



25°

Température

Insérer du filament

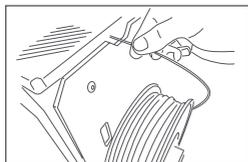
Il est temps d'insérer le filament dans votre imprimante Witbox 2 et de réaliser une impression d'essai.

1. Allez sur *Insérer le filament*, sélectionnez la température de votre choix pour l'extrudeuse, puis poursuivez le processus de chauffage.



2. Une fois le processus de chauffage terminé, insérez le filament dans la pièce en plastique recouvrant l'orifice situé à l'arrière de l'imprimante. Il est très important de placer correctement la bobine et que le filament se déroule par la droite. Coupez la pointe du filament en diagonale avec des ciseaux pour faciliter son entrée par le tube.

3. Introduisez l'extrémité du filament par le guide jusqu'à buter contre l'extrudeuse. Poussez fermement le filament pour vous assurer qu'il est arrivé au bout du tube. Appuyez sur la molette.

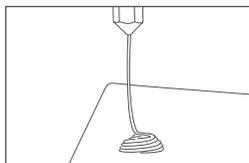


4. Au bout de quelques secondes, du filament fondu sort de l'embout du Hot-End, ce qui signifie que le processus s'est déroulé correctement.



⚠ Attention : température élevée.

5. Pour terminer le processus d'insertion, appuyez avec la molette sur *OK*.



6. Avant d'ouvrir la porte, patientez quelques minutes pour que le filament extrudé puisse refroidir, puis retirez-le avec précaution.



⚠ *Attention : ne touchez pas l'extrémité de l'extrudeuse car elle est encore chaude.*

Si votre imprimante 3D est inactive pendant une période prolongée, elle passera en mode veille et l'extrudeuse se refroidira.

Première impression d'essai

Sur la carte SD (incluse dans la Witbox 2), plusieurs fichiers ont été préalablement installés en usine pour imprimer des objets test. Toutes les imprimantes ont été testées avant de sortir de nos locaux.

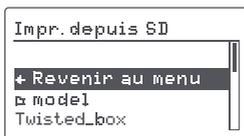
Vous trouverez dans la boîte de l'imprimante, une pièce en plastique composée de deux parties qui s'emboîtent. Cette pièce a été imprimée par votre imprimante, avec une qualité intermédiaire, afin de vérifier son bon fonctionnement avant sa sortie de l'usine. Le plateau d'impression sera donc nivelé et vous trouverez peut-être des résidus de filament à l'intérieur du Hot-End.

Avant de réaliser la première impression test, vous devez préparer le plateau d'impression pour que le filament y adhère correctement. Pour cela :

1. Sortez le plateau d'impression de la Witbox 2 et pulvérisez-le avec de la laque spéciale impression 3D. Si vous préférez, vous pouvez utiliser un Fixpad ou du ruban adhésif de masquage pour recouvrir le plateau et ainsi améliorer l'adhérence. Si vous utilisez un Fixpad ou du ruban de masquage, n'oubliez pas de réajuster le décalage

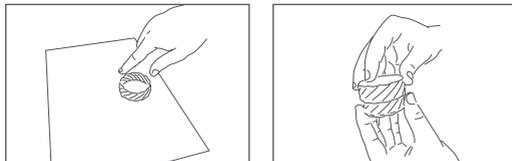
2. Vérifiez que le plateau d'impression est correctement installé.

Sur le menu principal, appuyez sur *Impr. depuis SD*. Les noms des différents modèles disponibles s'affichent. Sélectionnez le fichier *Twisted_box* et imprimez-le. Ces deux pièces sont identiques aux deux impressions test présentes dans la boîte de la Witbox 2 et s'emboîtent de la même façon. Vous devez confirmer la sélection du modèle pour que votre Witbox 2 se mette en marche automatiquement. Vous pouvez voir l'avancement de la pièce et la température d'extrusion sur l'écran LCD de l'imprimante.



Vérifier l'impression

Lorsque l'impression est achevée, ouvrez la porte de sécurité et retirez le plateau. Posez le plateau sur une table pour détacher les pièces en les tirant fermement ou en vous aidant de la spatule fournie dans la boîte d'accessoires. Vous pouvez désormais vérifier que les deux pièces sont similaires aux pièces test reçues avec votre Witbox 2, et qu'elles s'emboîtent de la même façon.



Configuration générale.

Personnaliser la vitesse pendant l'impression

Vous pouvez modifier la vitesse pendant l'impression en appuyant sur *Modifier vitesse*. Avec cette option, vous pouvez indiquer le pourcentage de vitesse souhaité pour l'impression à partir de la valeur initiale. Par défaut, la vitesse est de 100 %. Une hausse ou une baisse de ce chiffre modifiera les valeurs de toutes les vitesses du fichier .gcode en cours d'impression. Vous devez donc faire très attention lorsque vous le modifiez.



Changer le filament et modifier la température pendant l'impression

Pendant l'impression, vous pouvez remplacer le filament par un autre en appuyant sur *Changer filament*, puis ajuster la température en appuyant sur *Température*.

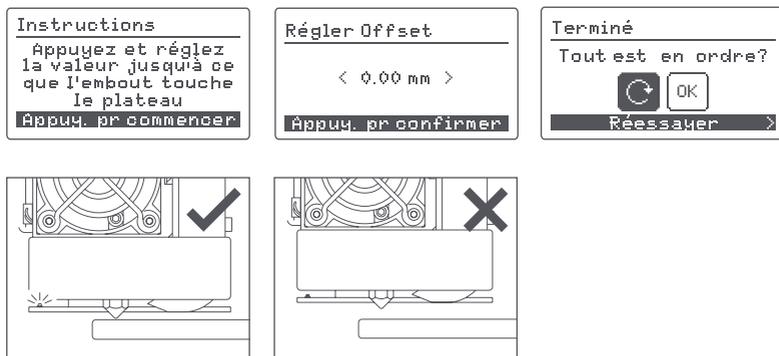
Réglage de l'offset

L'offset correspond à la correction de la position de l'axe Z en fonction de la distance détectée par le capteur entre le Hot-End et le plateau d'impression. Cela permet de positionner le Hot-End à une hauteur optimale pour l'impression. Pour le régler, sélectionnez *Réglages > Régler Offset*. L'imprimante lit automatiquement le plateau en trois points et s'arrête au centre pour que vous puissiez régler la distance entre l'embout de l'extrudeuse et le plateau.

L'Offset est correctement réglé lorsque l'embout effleure le plateau. À défaut, vous devez tourner la molette vers la droite pour rapprocher l'embout du plateau.

Pourquoi est-ce si important ?

- Si l'embout de l'extrudeuse est trop éloigné du plateau, ou si un point du plateau est plus proche de l'embout que les autres, il est probable que les pièces imprimées n'adhèrent pas correctement.
- Si l'embout est trop prêt du plateau, ce dernier pourrait bloquer la sortie du filament, ce qui endommagerait l'extrudeuse et raièrait le plateau.



Niveler le plateau d'impression

Auto-nivellement

Votre Witbox 2 dispose d'un système d'auto-nivellement, qui vérifie l'inclinaison du plateau d'impression en mesurant trois points, pour la compenser avant l'impression. Si le socle présente un degré d'inclinaison, l'imprimante ajustera le déplacement du moteur de l'axe Z pour que l'impression soit correcte. Le plateau d'impression doit être bien nivelé puisque l'impression en dépend.

Allez dans *Réglages* > *Auto-nivellem*. Par défaut, cette fonction est activée (*ON*). Appuyez sur la molette pour la désactiver (*OFF*). Si vous désactivez l'auto-nivellement, vous devrez niveler le plateau d'impression manuellement.

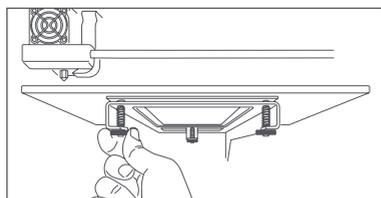
Certaines impressions proches des extrémité du socle d'impression nécessiteront peut-être une mise à niveau manuelle.

Nivellement manuel du plateau

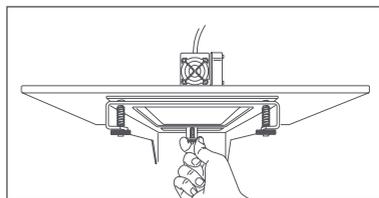
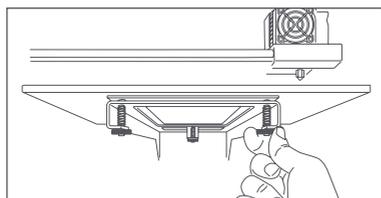
Pour niveler manuellement votre Witbox 2, appuyez sur *Niveler plateau* pour débiter le processus.



L'imprimante fait une lecture au centre du plateau et s'arrête sur le premier point avant gauche. Si la LED rouge du capteur ne s'allume pas ou clignote, cela signifie que la distance entre le plateau et l'extrudeuse est incorrecte. Pour remédier à cela, tournez sous le plateau la molette correspondant au point concerné afin de bouger le plateau sur l'axe Z jusqu'à ce que la LED s'allume ou ne clignote plus. Le nivellement du point est terminé quand le voyant rouge devient fixe.



Répétez cette étape avec les points avant droit et arrière central, en réglant la molette associée jusqu'à ce que la LED s'allume.



La mesure du point central sert uniquement à vérifier que les trois réglages précédents ont été correctement effectués. La Witbox 2 étant nivelée en usine, il sera inutile de réajuster les poignées moletées.

Appuyez sur la molette de l'écran LCD, puis sélectionnez *OK* pour terminer le nivellement.

Imprimer un fichier avec le logiciel Cura.

Cura est un programme de laminage et d'impression, proposant des options de configuration simples, ainsi qu'une interface graphique claire et intuitive. Avec ce programme, vous pourrez vous faire une idée de la formation de la pièce et du laminage, générer le fichier .gcode et l'envoyer à votre imprimante 3D ou le copier sur la carte SD.

Pour plus d'informations, consultez :

 bq.com/downloads

Imprimer à distance avec OctoPrint.

OctoPrint est une application Open Source qui génère un serveur sur votre ordinateur ou sur un appareil tel qu'un Raspberry Pi, afin de pouvoir contrôler l'imprimante à distance via port série.

 octoprint.org

 goo.gl/gpCvHf

Utilisation et entretien de votre Witbox 2.

Importance d'une utilisation et d'un entretien appropriés

Une utilisation appropriée évitera bien des problèmes. L'imprimante est vendue avec un kit d'entretien de base composé de trois clés Allen, de deux aiguilles de nettoyage et de cinq tubes PTFE de rechange.

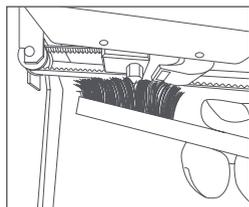
Ressources en ligne

Avant de commencer toute opération d'entretien, nous vous conseillons de consulter le lien suivant. Vous y trouverez des ressources et des informations complémentaires pour entretenir au mieux votre imprimante :

 bq.com/downloads

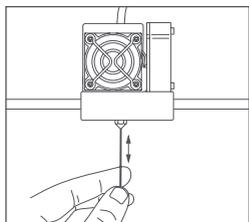
Nettoyage du Hot-End

Il est important que vous retiriez les résidus de filament qui ont pu s'accumuler autour de l'embout après plusieurs utilisations de l'appareil. Chauffez le Hot-End et utilisez la brosse à fils métalliques fournie, ou tout simplement une pince à pointe fine, afin de le nettoyer. Garder cette pièce propre évite que le filament extrudé reste collé à l'embout plutôt qu'au plateau d'impression.



 *La brosse à fils métalliques ne doit toucher que la pointe du Hot-End, autrement vous risquez d'abîmer le capteur inductif permettant l'auto-nivellement du plateau.*

Il est également recommandé d'utiliser les aiguilles fournies. Pour cela, retirez le filament en utilisant l'option correspondante dans le menu principal, puis retirez le guide Fibonacci en appuyant sur la pièce de raccord. Afin de retirer les éventuels résidus toujours présents dans le Hot-End, introduisez l'une des aiguilles dans l'embout. Vérifiez que la pointe ressort par le haut de la pièce de raccord. Effectuez des mouvements vers le haut et vers le bas pour bien nettoyer la pièce. Chargez à nouveau le filament, puis effectuez une impression d'essai.



Hot-End bouché

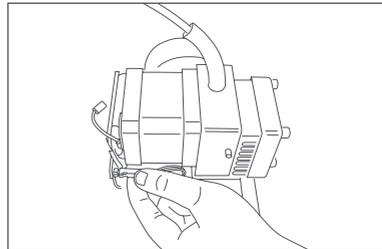
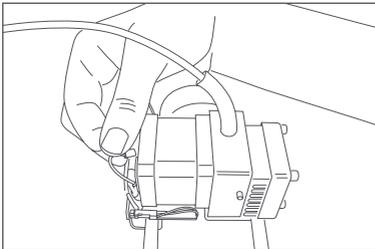
Si, lors de l'impression, le filament ne sort pas par l'embout, ou s'il sort de façon irrégulière, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Sélectionnez dans le menu principal *Retirer le filament*.
2. Introduisez l'aiguille incluse dans la boîte d'accessoires par l'embout. Effectuez des mouvements vers le haut et vers le bas.
3. Chargez à nouveau le filament, puis vérifiez que le filament s'extrude à un diamètre et un flux constants.
4. Imprimez l'un des fichiers d'essai de la carte SD afin de vérifier que le problème ne provient pas du fichier .gcode.

Si vous ne parvenez toujours pas à déboucher le Hot-End, suivez les instructions de la section **Remplacement du tube PTFE dans le Hot-End**.

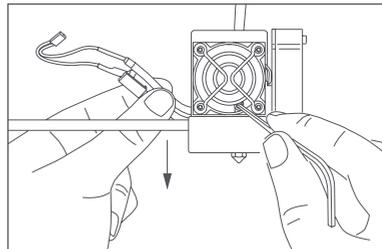
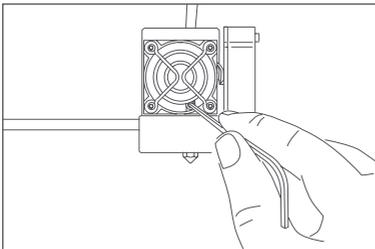
Remplacement du tube PTFE dans le Hot-End

1. Déplacez l'axe Z de 200 mm.
2. Retirez le filament. Cette étape est très importante afin d'éviter d'éventuels problèmes.
3. Sélectionnez *Température* dans le menu principal, puis sélectionnez 50 °C.
4. Une fois cette température atteinte, éteignez l'imprimante en appuyant sur le bouton situé à l'arrière.
5. Déconnectez les câbles de la cartouche chauffante, qui se trouve sur la partie supérieure, ainsi que ceux de la thermistance, installée sur le côté gauche.

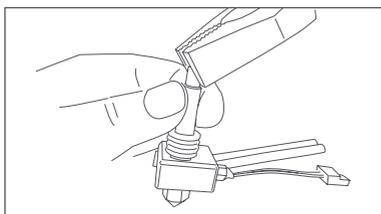


⚠ *Faites attention avec le capteur inductif situé sur la partie arrière de l'extrudeuse.*

6. Tenez les câbles d'une main, et desserrez de l'autre main la vis du Hot-End, cachée derrière le ventilateur, avec la clé Allen de 2 mm, jusqu'à ce que vous puissiez sortir le Hot-End en tirant doucement dessus. Prenez soin de ne pas sortir entièrement la vis.



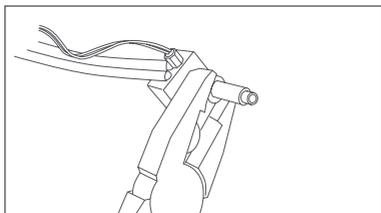
7. Tenez le Hot-End dans votre main puis, à l'aide d'une pince, tirez sur le tube PTFE situé sur la partie supérieure.



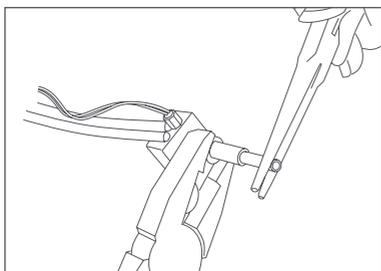
S'il est trop difficile d'extraire le tube, il est possible qu'il soit coincé à cause d'un peu de filament resté dans le Hot-End. Si c'est le cas, exécutez les étapes suivantes. Si ce n'est pas le cas, passez directement à l'étape 11 :

8. Avec le Hot-End à l'extérieur de l'extrudeuse, connectez les câbles que vous avez débranchés lors de l'étape 6, puis rallumez l'imprimante.

9. Tenez le Hot-End avec une pince comme suit. Faites attention à l'endroit où vous le tenez afin de ne pas l'endommager.

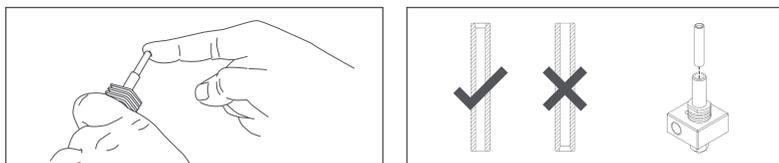


10. Sélectionnez *Température* dans le menu principal, puis sélectionnez 80 °C. Tenez le Hot-End pendant qu'il chauffe. Une fois la température atteinte, retirez avec précaution le tube PTFE en utilisant une autre pince.

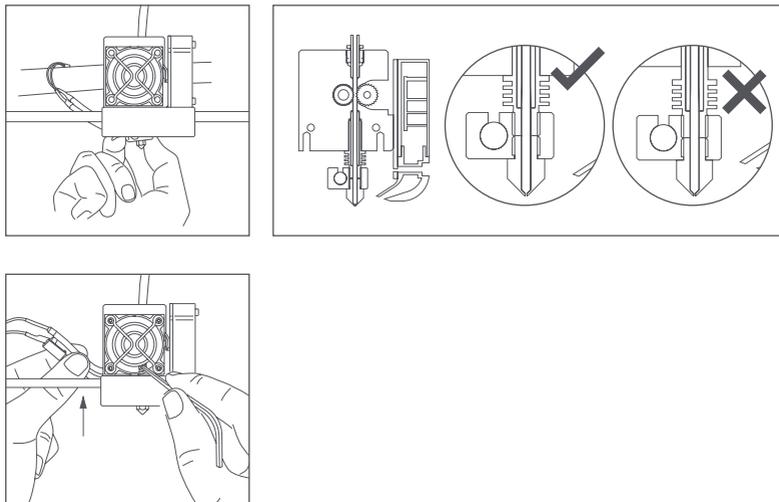


11. Vérifiez qu'il ne reste aucun résidu à l'intérieur. À défaut, utilisez une clé Allen pour tout retirer.

12. Insérez à présent le tube PTFE neuf dans le Hot-End en veillant à ce qu'il aille bien jusqu'au fond. Pour cela, notez bien que le tube dispose d'un bout plus étroit que l'autre. Le bout le plus étroit doit rester à l'intérieur du Hot-End, tandis que la partie plus large doit être découverte.

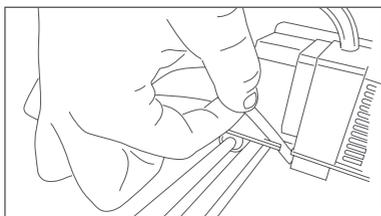


13. Insérez le Hot-End jusqu'au fond en laissant les câbles vers la partie arrière de l'extrudeuse, puis serrez fermement la vis pour éviter tout glissement.



! Si vous avez dû faire chauffer le Hot-End, sélectionnez *Température > OFF*, puis patientez jusqu'à ce que la température descende sous la barre des 50 °C, afin de pouvoir le manipuler à la main. Éteignez ensuite l'imprimante.

14. Guidez les câbles jusqu'à leur emplacement, puis connectez-les.



15. Allumez l'imprimante.

16. Assurez-vous que tout est bien branché en suivant ces étapes :

- En premier lieu : modifiez la température depuis le menu principal.
- Ensuite : vérifiez la montée en température. Si la température augmente, cela signifie que la cartouche chauffante est bien branchée.

17. Effectuez le réglage de l'Offset dans *Réglages > Régler Offset*.

18. Chargez le filament pour vous assurer que le Hot-End fonctionne correctement.

19. Nivelez le plateau d'impression. Si vous avez activé le mode auto-nivellement, cette étape sera faite automatiquement.

20. Imprimez un objet pour vérifier que tout se passe bien.

Arrêt d'urgence

Votre Witbox 2 dispose d'un système d'arrêt d'urgence, grâce auquel vous pourrez stopper n'importe quel processus en cas d'erreur.

Pour cela, appuyez pendant quelques secondes sur la molette de commande jusqu'à ce que vous entendiez un signal sonore. Le système de la Witbox 2 s'éteindra et redémarrera en affichant un message d'avertissement. Appuyez une nouvelle fois de façon prolongée sur la molette, jusqu'à ce que le message d'avertissement disparaisse et que le menu principal s'affiche. Si une impression était en cours lors de l'arrêt d'urgence, celle-ci ne reprendra pas.



Mode veille

Si votre imprimante 3D est inactive pendant une période prolongée, elle passera en mode veille. Pour sortir de ce mode, il vous suffira d'appuyer sur la molette ou de la tourner.



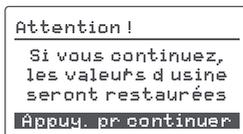
Mise à jour du firmware

Une équipe de professionnels travaille constamment pour améliorer les capacités de votre imprimante. Afin d'obtenir les meilleurs résultats possibles, mettez régulièrement votre imprimante à jour avec le dernier firmware disponible.

 bq.com/downloads

Hard reset

Si vous avez besoin de réinitialiser votre imprimante 3D à l'état d'origine de sortie d'usine, allez dans *Réglages* > *Hard reset*. Avec cette option, vous perdrez votre configuration actuelle.



Le Hard Reset est obligatoire dans les cas suivants :

- Remplacement du capteur inductif.
- Remplacement du plateau d'impression par un plateau différent de celui fourni.
- Remplacement du Hot-End ou de l'extrudeuse.

Réponses à des problèmes fréquents.

FAQ

Le filament ne se charge pas dans l'extrudeuse

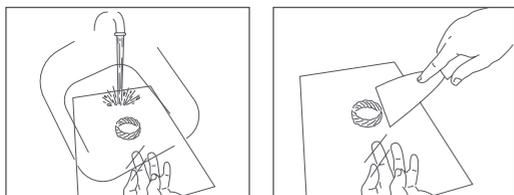
Coupez l'extrémité du filament. Retirez les parties endommagées, avec des traces de pliure ou de torsion. Vérifiez qu'il ne reste aucun résidu dans le tube de guidage du filament.

Une fois l'impression terminée, je n'arrive pas à retirer la pièce

Ceci est dû au fait que l'extrudeuse est trop proche du plateau d'impression, ce qui entraîne une forte adhérence des pièces sur leur première couche.

Pour retirer la pièce, vous pouvez passer le plateau d'impression sous l'eau chaude. Si vous n'arrivez toujours pas à décoller l'objet imprimé, utilisez avec précaution la spatule fournie, ou un objet similaire, afin de soulever les bords de la pièce.

Pour éviter que cela ne se reproduise, vous devez réajuster l'Offset et augmenter la distance entre le capteur de l'extrudeuse et le plateau.



La pièce n'adhère pas au plateau d'impression

Ceci est dû au fait que la distance entre l'extrudeuse et le plateau est trop grande. Réajustez l'Offset si vous utilisez le mode auto-nivellement, ou effectuez un nouveau réglage manuel en réduisant la distance entre l'embout de l'extrudeuse et le plateau d'impression. Utilisez de la laque, un Fixpad ou du ruban adhésif de masquage afin d'augmenter l'adhérence au plateau d'impression.

L'impression avait bien commencé mais les bords de la pièce ont commencé à se décoller

Ceci est dû à un mauvais nivellement. Si la distance entre l'embout de l'extrudeuse et le plateau est plus grande que celle requise, les extrémités de la pièce n'adhéreront pas bien et se décolleront. Vérifiez que le mode auto-nivellement est activé. S'il ne l'est pas, activez-le ou nivelez à nouveau le plateau d'impression manuellement.

Comment augmenter l'adhérence au plateau ?

Vous pouvez augmenter l'adhérence en sortant le plateau d'impression de la machine pour y pulvériser un peu de laque spéciale impression 3D, ou y placer un Fixpad ou encore du ruban adhésif de masquage. Si vous utilisez un Fixpad ou du ruban adhésif de masquage, veillez à réajuster l'Offset une fois le plateau installé.

Est-il possible de suspendre une impression ?

Vous pouvez suspendre une impression en cours en appuyant sur la molette de commande et en sélectionnant l'option *Suspendre*. Lorsque vous souhaitez redémarrer l'impression, appuyez sur *Reprendre*. Si vous éteignez l'imprimante, il ne sera pas possible de reprendre l'impression.

Est-il possible d'arrêter une impression ?

Vous pouvez arrêter une impression en cours en appuyant sur la molette de commande, puis en sélectionnant l'option *Arrêter*.

Le filament s'est cassé dans le guide Fibonacci

Lorsque cela arrive, vous devez sortir le filament endommagé manuellement. Pour cela, retirez le guide Fibonacci de l'extrudeuse en appuyant vers le bas sur la pièce de raccord de l'extrudeuse et en tirant le guide vers le haut. De cette façon, vous aurez accès au filament endommagé et vous pourrez le retirer.

L'impression avait bien commencé, mais le filament a arrêté de sortir

Cela peut être dû à un nœud dans la bobine de filament, qui empêche le matériau d'entrer dans l'extrudeuse. Pour éviter ce problème, en rangeant votre bobine entamée, introduisez l'extrémité du filament dans l'un des orifices du plastique autour duquel est entouré le filament. Un bouchon de filament dans le Hot-End

peut également être en cause. Consultez la section **Utilisation et entretien de votre Witbox 2** afin de résoudre ce problème.

Le contenu de la carte SD ne s'affiche pas

Retirez la carte SD et insérez-la de nouveau dans l'imprimante. Si le problème persiste, éteignez la machine et allumez-la à nouveau. Vérifiez qu'un autre appareil, par exemple un ordinateur, arrive à la lire.

Le message « Erreur lors de la lecture de la température » apparaît sur l'écran LCD

Ce message s'affiche lorsque le câble de la thermistance est déconnecté ou cassé, quand l'un des câbles est endommagé ou lorsque l'électronique ne lit pas correctement la température.

Caractéristiques techniques.

Dimensions

- Imprimante avec bobine PLA : (x)508,06 x (y)485,08 x (z)461 mm
- Imprimante sans bobine PLA : (x)508,06 x (y)393,38 x (z)461 mm
- Volume d'impression : (x)297 x (y)210 x (z)200 mm

Résolution des couches

- Très haute : 20 microns
- Haute : 100 microns
- Intermédiaire : 200 microns
- Basse : 300 microns

Vitesse d'impression

- Vitesse maximale : jusqu'à 200 mm/s

Logiciel

- Firmware dérivé de Marlin développé par BQ
- Environnement recommandé : Cura Software et Slic3r
- Fichiers compatibles : .gcode
- Systèmes d'exploitation compatibles : Windows XP et versions plus récentes
Mac OS X et versions plus récentes
Linux

Matériaux

- Filaments de 1,75 mm de diamètre : PLA, bois, bronze, cuivre et Filaflex

Conditions de fonctionnement

- Fonctionnement optimal entre 15 °C et 25 °C

Mundo Reader, S.L.

Pol. Ind. Európolis. Calle Sofía, 10. 28232 Las Rozas - Madrid (Spain)

CIF: B85991941

Designed and manufactured in Spain

Déclaration de conformité. Mundo Reader, SL, déclare que cette imprimante 3D est conçue sur la base des dispositions de la directive 2006/95/ CE et les normes harmonisées EN 60950-1, EN 55022, EN 61000-3-2 et EN 55024.

Pour accéder à la déclaration de conformité, visitez bq.com/downloads.

