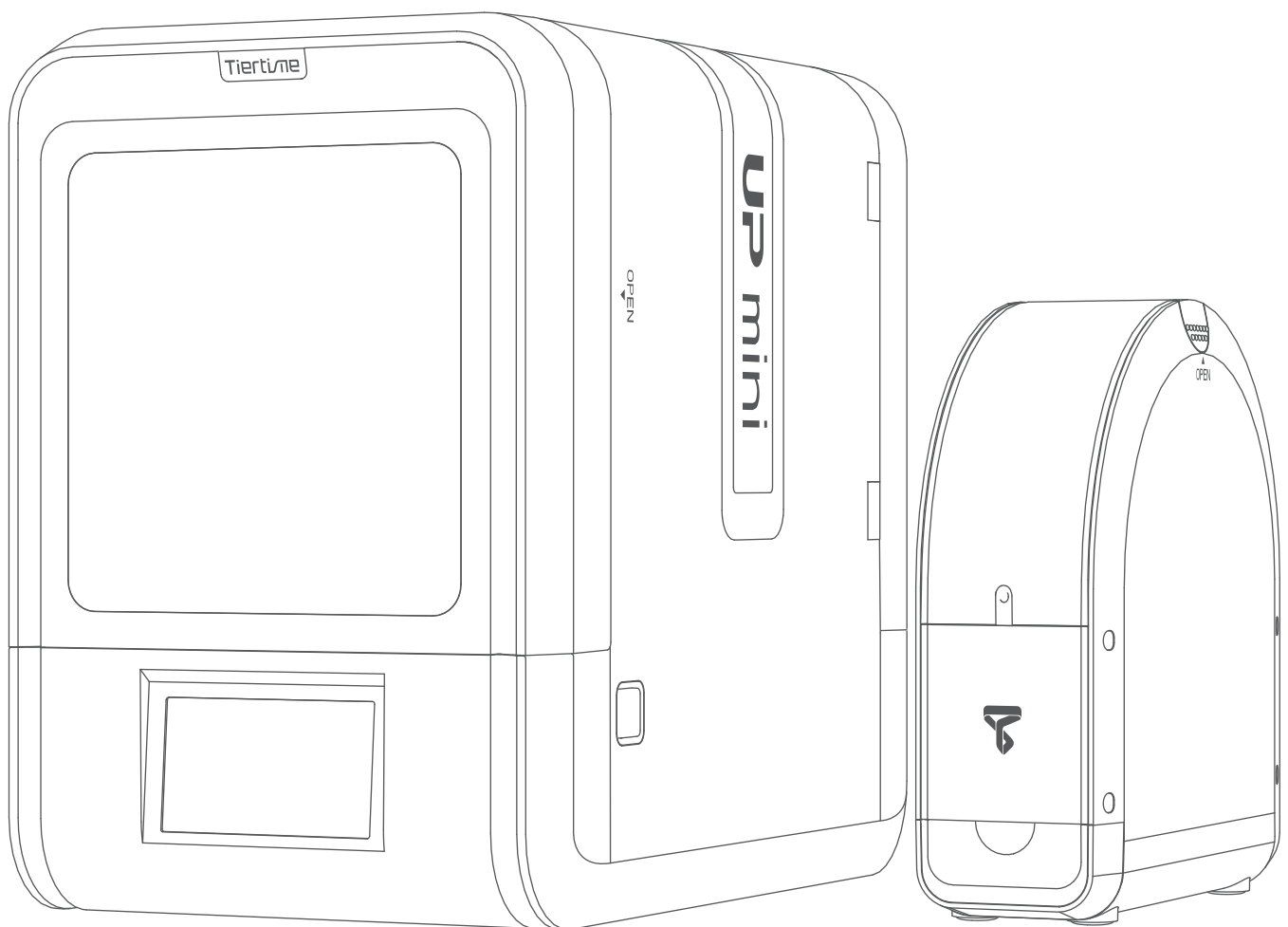


**UP** mini 2 **ES**

# Manuel d'Utilisation

V 0.1



# Index

Chapitre 1 Description du produit

Chapitre 2 Préparation pour votre première impression

Chapitre 3 Activation du produit

Chapitre 4 Paramètres de la machine

Chapitre 5 Paramètres d'impression

Chapitre 6 Calibration et autres options

Chapitre 7 Informations techniques et dépannage



# Informations de sécurité

1\ L'imprimante 3D UP Mini 2 ES nécessite l'alimentation originale fournie par le fabricant. Dans le cas contraire, la machine peut être endommagée ou causer des dommages. Assurez-vous aussi de placer l'alimentation loin de l'humidité et de toute source de chaleur.

2\ Pendant l'impression, la buse de l'imprimante atteindra les 260°C et le plateau d'impression peut atteindre 70°C et plus. Attention à ne pas toucher ces éléments à mains nues lorsqu'ils sont en chauffe, ni même avec les gants de protection fournis avec la machine car la température pourrait endommager les gants et donc, vous brûler les mains.



Mise en garde :  
Température  
élevée, ne pas  
toucher!

3\ Pendant l'impression, la tête d'impression, ainsi que les autres parties mécaniques bougent à haute vitesse. Toucher ces éléments en mouvement pourrait vous blesser.



Mise en garde :  
Elements en  
mouvement, ne pas  
toucher!

4\ Il est conseillé de porter des lunettes de protection lorsque vous détachez les supports de vos pièces imprimées et en détachant la pièce du plateau.

5\ Lorsque vous imprimez de l'ABS et du PLA, le plastique va dégager une légère odeur. Nous vous conseillons d'utiliser l'imprimante dans un endroit bien ventilé. Nous vous conseillons aussi de mettre l'imprimante dans un environnement avec une température stable car un refroidissement non souhaité pourrait avoir des effets non souhaités sur la qualité de l'impression. Quand l'imprimante extrude du filament, soyez assuré qu'il y a un espace suffisant entre la buse et le plateau. Sinon, la buse pourrait se bloquer.

## Environnement d'impression

Etant donné qu'une légère odeur peut se dégager durant l'impression, placez l'imprimante dans un endroit bien ventilé. L'environnement idéal pour la UP Mini 2 ES est avec une température entre 15°C et 30°C, avec une humidité entre 20–50% et en dessous des 2000m d'altitude.

Imprimer à des températures en dehors de ce cadre pourrait nuire au processus d'impression. Quand vous utilisez la fonction "Extruder", conservez au moins 50mm entre la buse et le plateau. Si elle est trop proche, la buse peut se bloquer.

# Garantie de deux ans

eMotion Tech garantit que ses produits sont exempts de tout défaut en matière de matériaux et de fabrication. eMotion Tech garantit pour 2 ans, selon ses conditions, la réparation ou le remplacement à sa charge, à compter de la date d'achat.

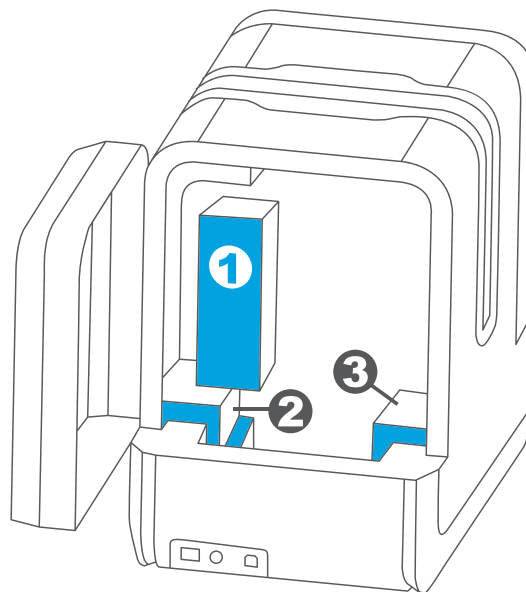
- eMotion Tech se réserve le droit de déterminer la validité de toute demande de garantie.
- Les consommables tels que buses, plateaux martyrs et filaments ne rentrent pas dans le cadre de la garantie.
- Le remplacement d'éléments tels que tête d'impression, module de chauffe, etc, sont sous garantie durant 90 jours.
- La garantie sera caduque si le numéro de série du produit est altéré ou supprimé.
- La garantie sera caduque si le produit a été mal utilisé ou endommagé, ou s'il présente des preuves évidentes que le produit a été altéré, modifié, ou utilisé par des personnes non autorisées.

## Conformité

FCC  
ROHS  
CE

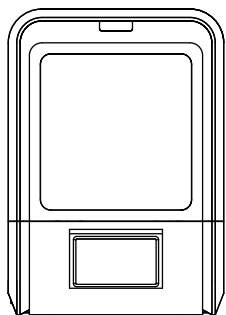
## Débalage

Enlevez les mousses de protection à l'intérieur de la machine avant toute utilisation.

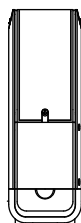


Vue arrière

# Contenu



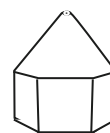
UP mini 2 ES



Support bobine



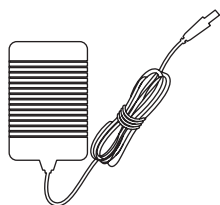
Carte de calibration



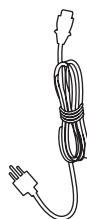
Buse



Gants de protection



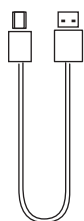
Alimentation



Câble d'alimentation



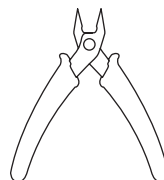
Spatule



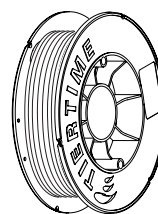
Câble USB



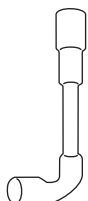
Clés Hex  
2.0mm, 2.5mm



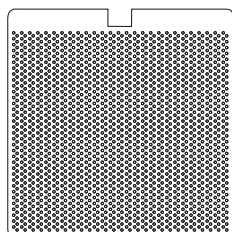
Pince coupante



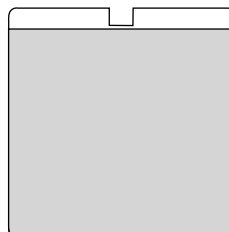
Filament ABS



Clé pour buse



Plateau perforé  
(Perf Board)

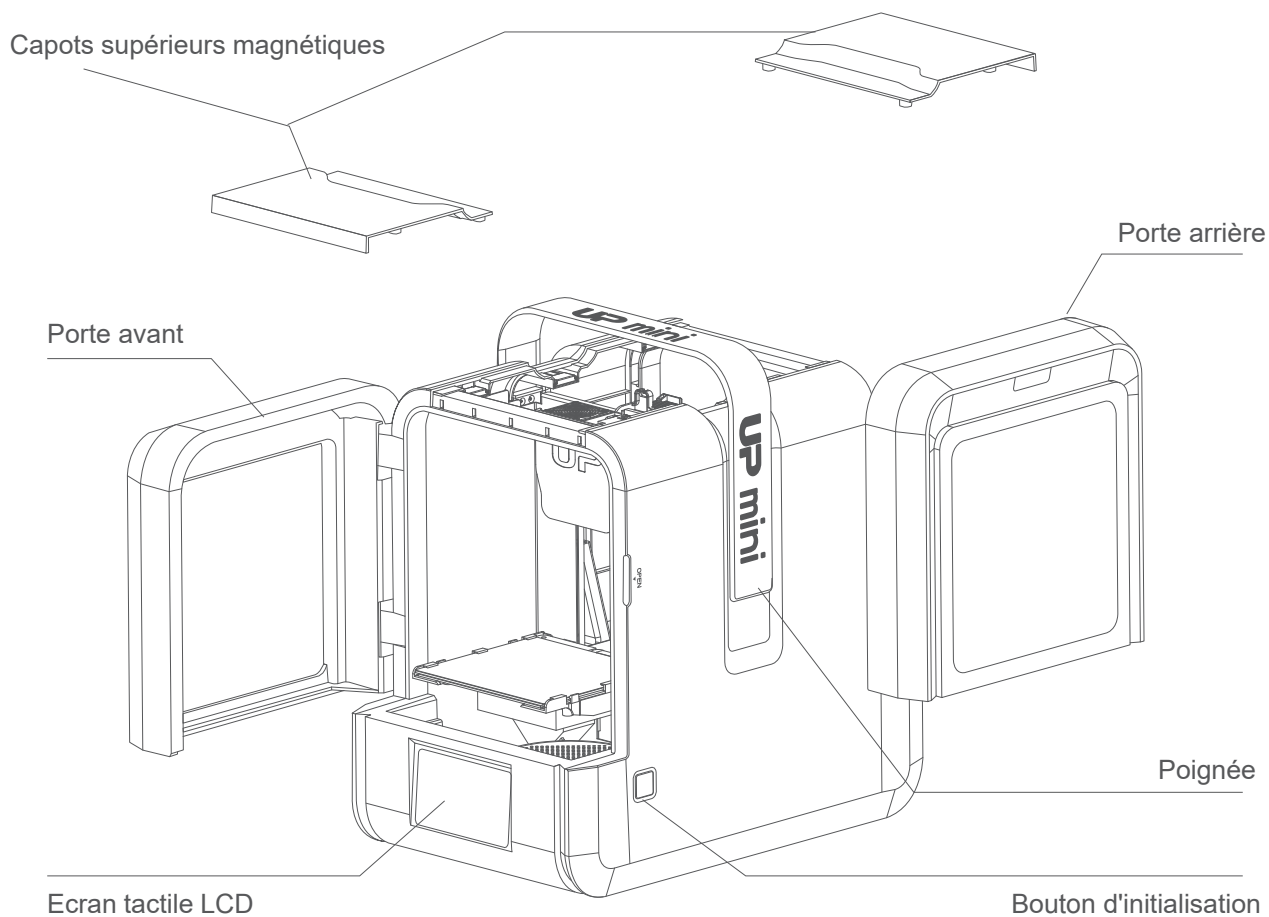


Plateau UP  
Flex

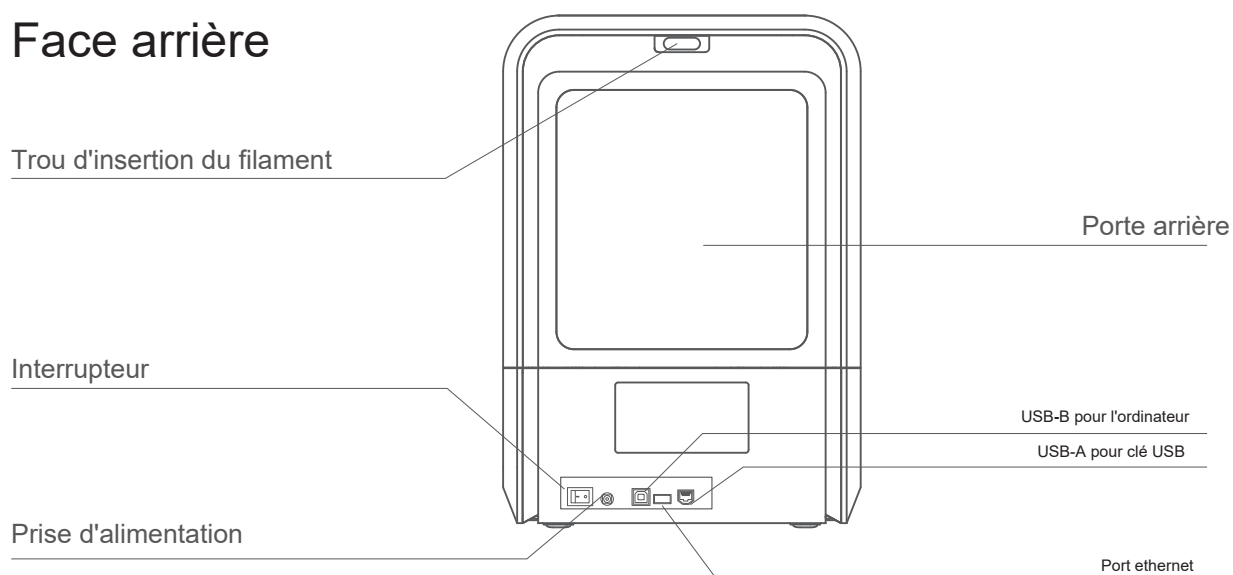
En cas d'élément(s) manquant(s), merci de contacter eMotion Tech.

# Description du produit

## Face avant



## Face arrière



# Support bobine

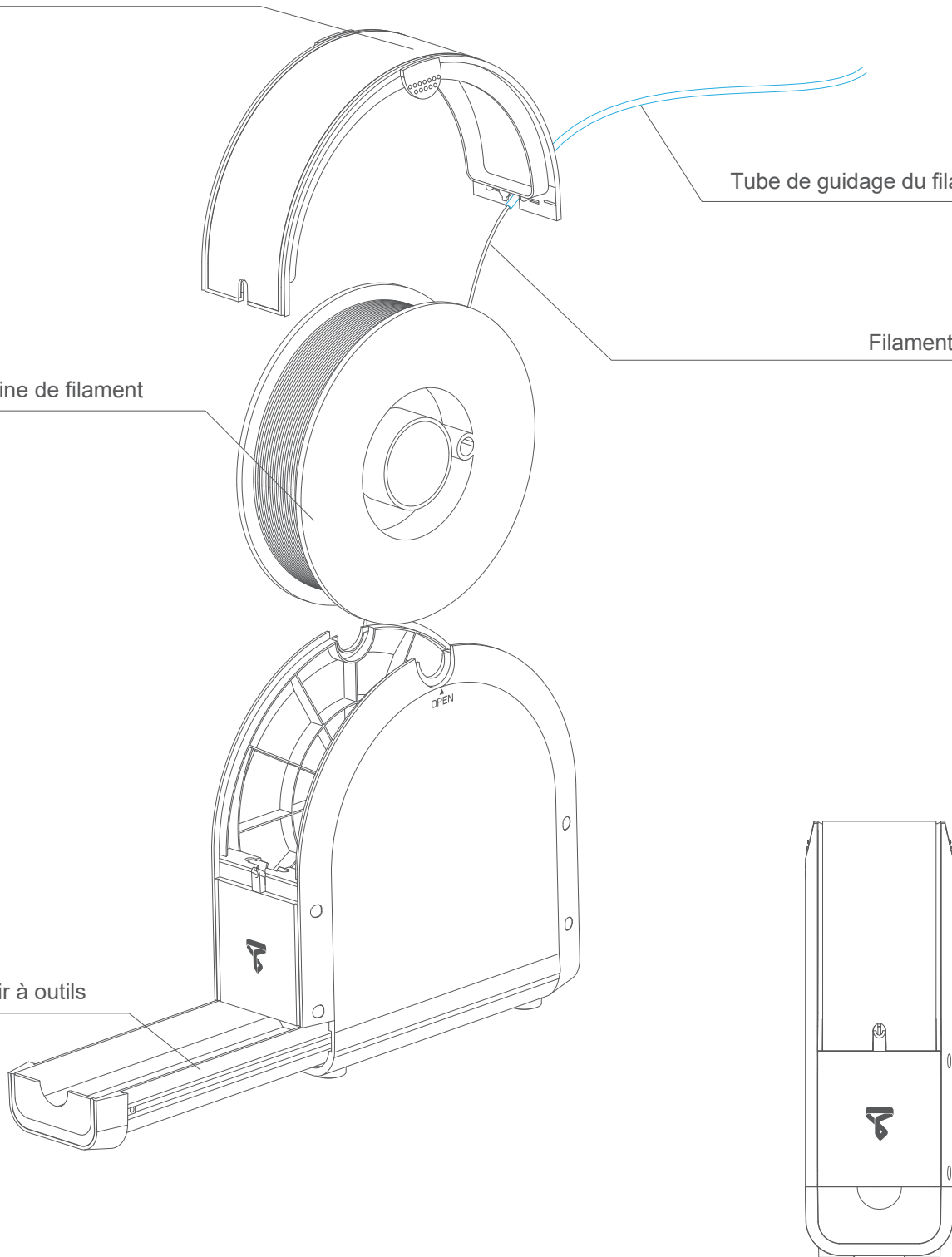
Capot

Bobine de filament

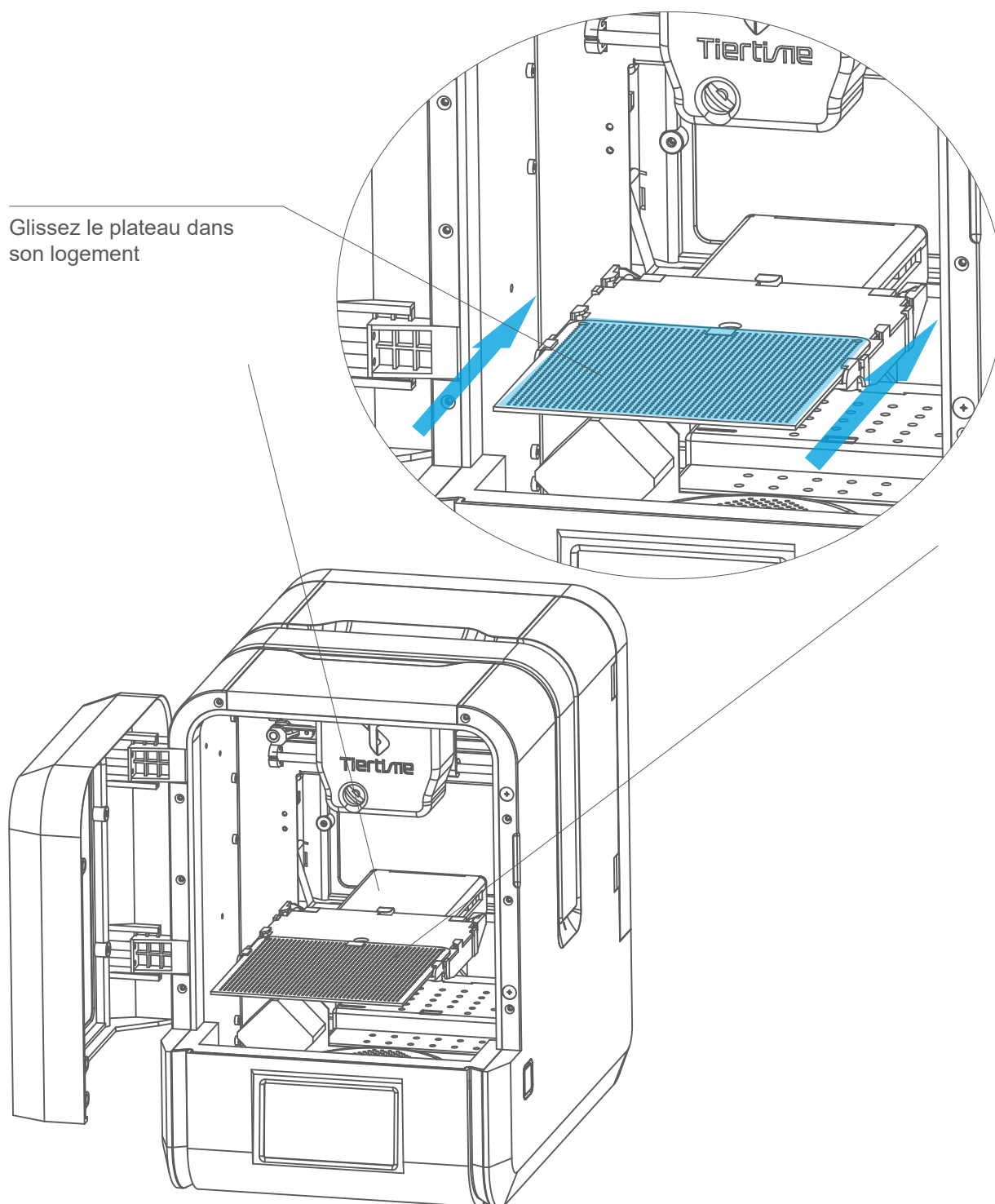
Tiroir à outils

Tube de guidage du filament

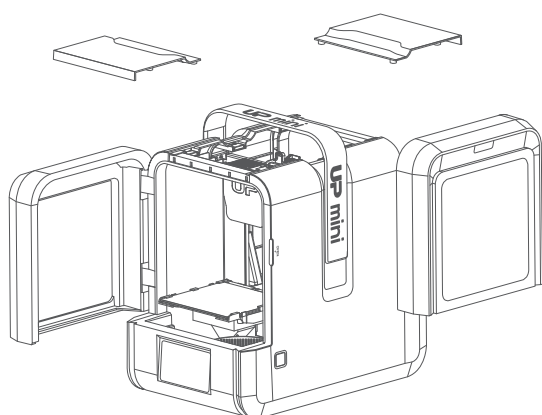
Filament



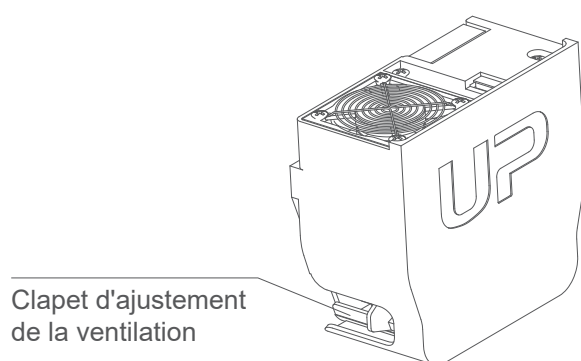
# Installation du plateau d'impression



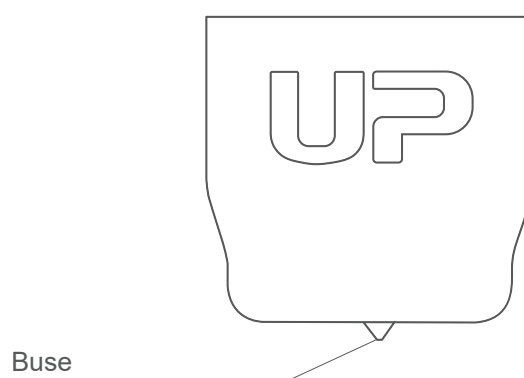




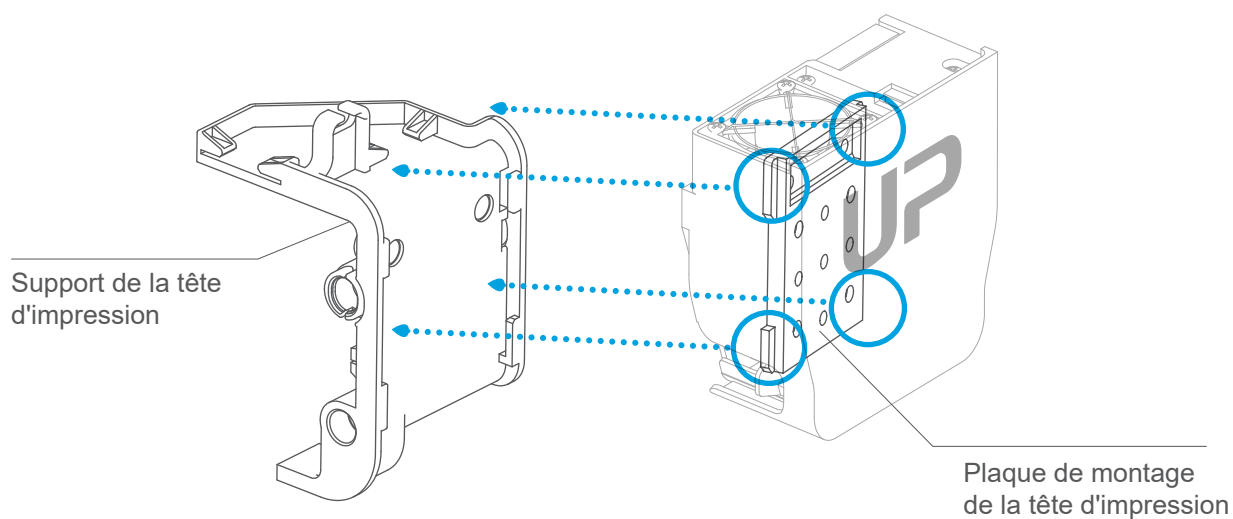
Ouvrez la porte avant,  
porte arrière et les capots  
supérieurs



Clapet d'ajustement  
de la ventilation

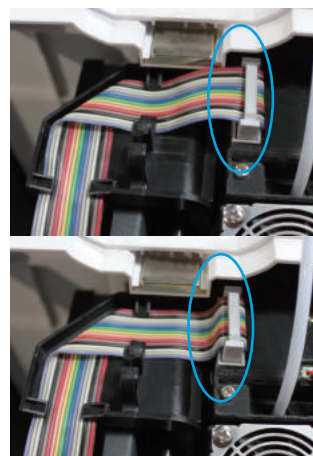
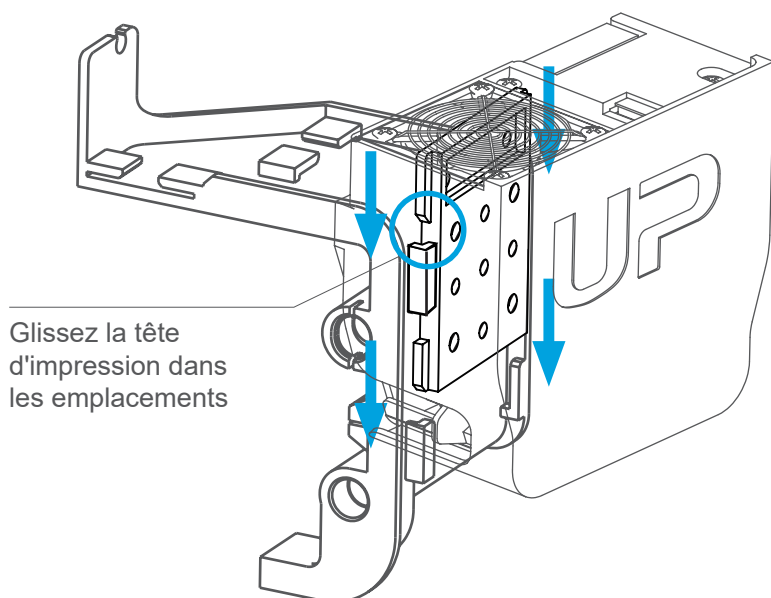


Buse

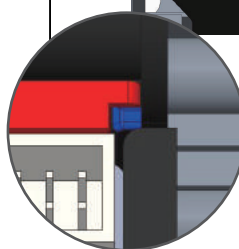
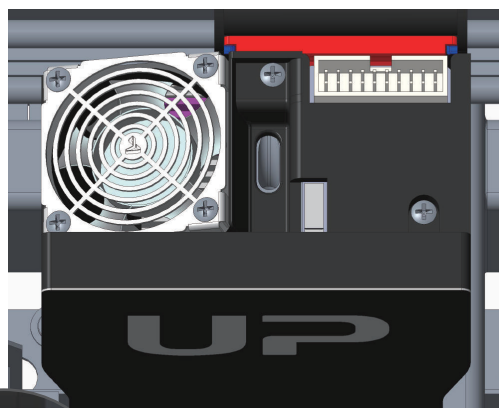
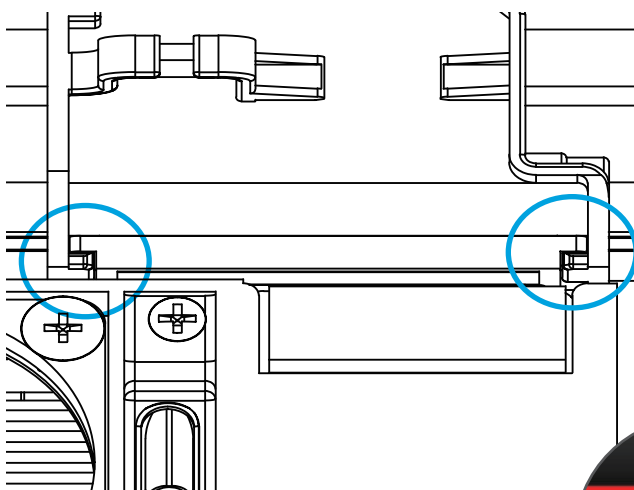


Support de la tête  
d'impression

Plaque de montage  
de la tête d'impression



Installation correcte de la nappe FFC de la tête d'impression pour la UP Mini 2.



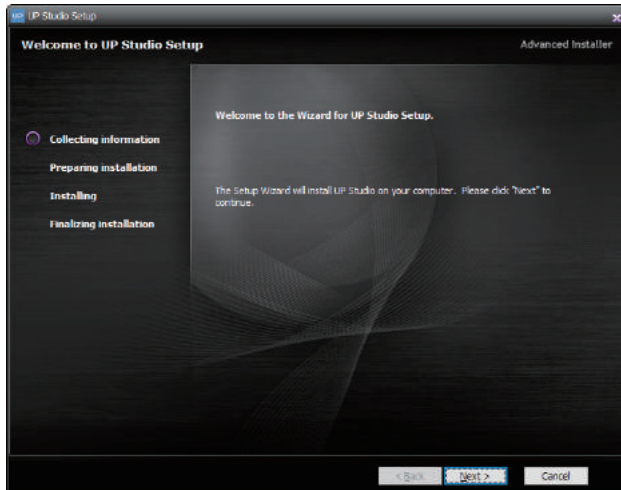
La tête d'impression doit être poussée vers le bas du support.

**Note:** Une fois installée correctement, les éléments rouge et bleu doivent être au même niveau.

# Télécharger et installer UP Studio

## Obtenir UP Studio

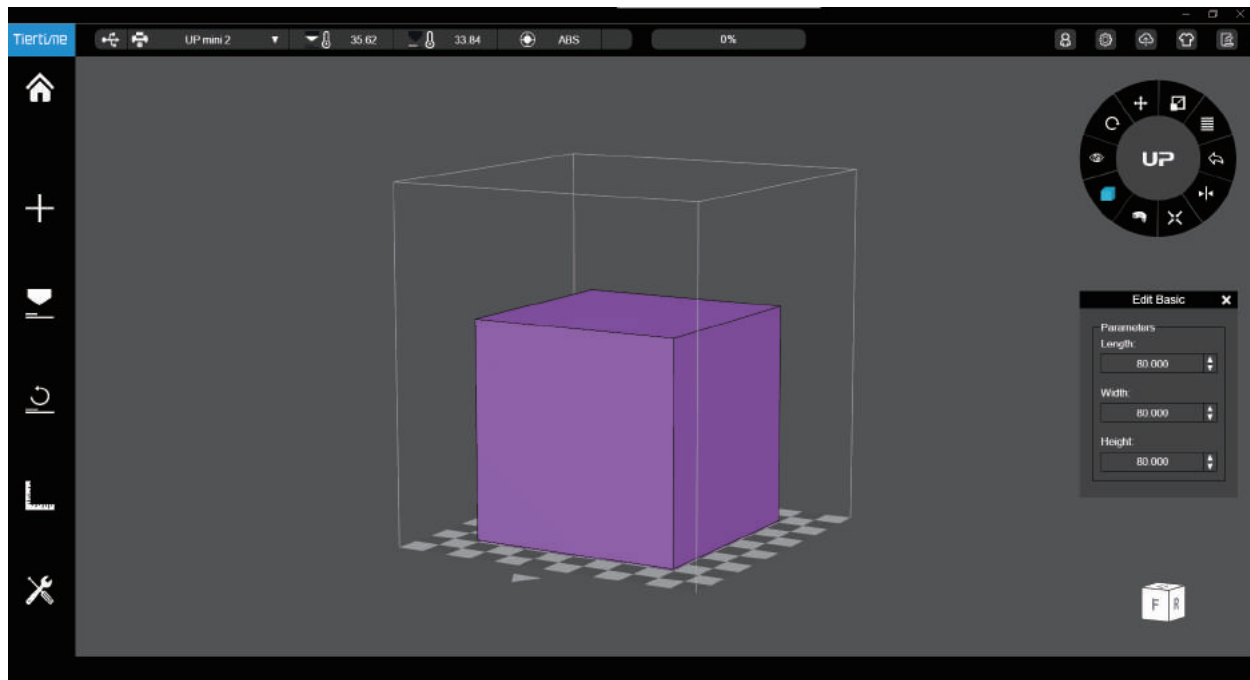
Rendez-vous sur [www.tiertime.com](http://www.tiertime.com), téléchargez la dernière version du logiciel et installez-le sur votre ordinateur.



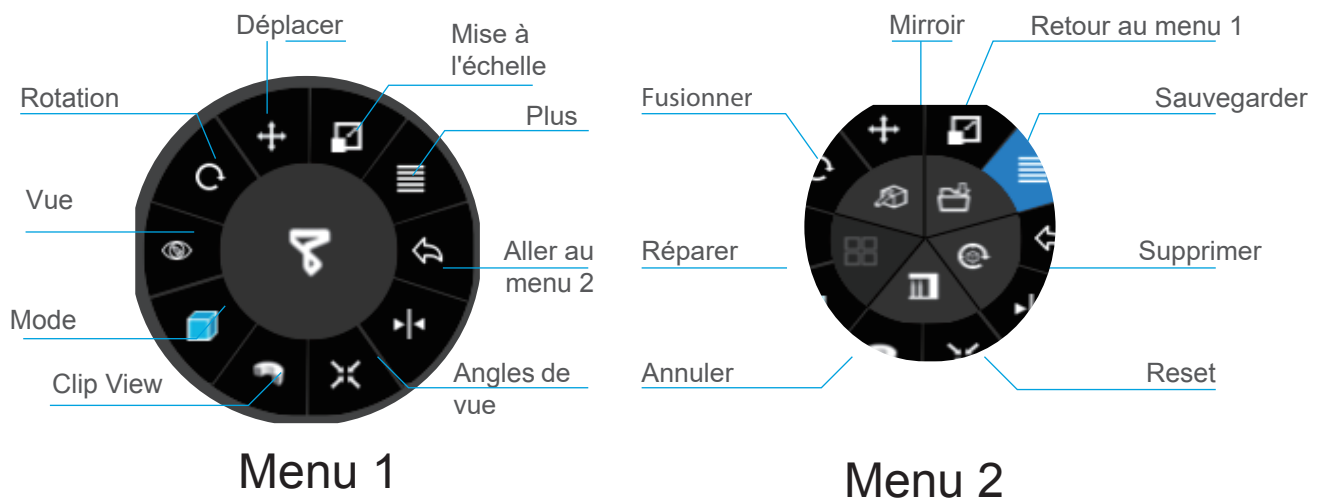
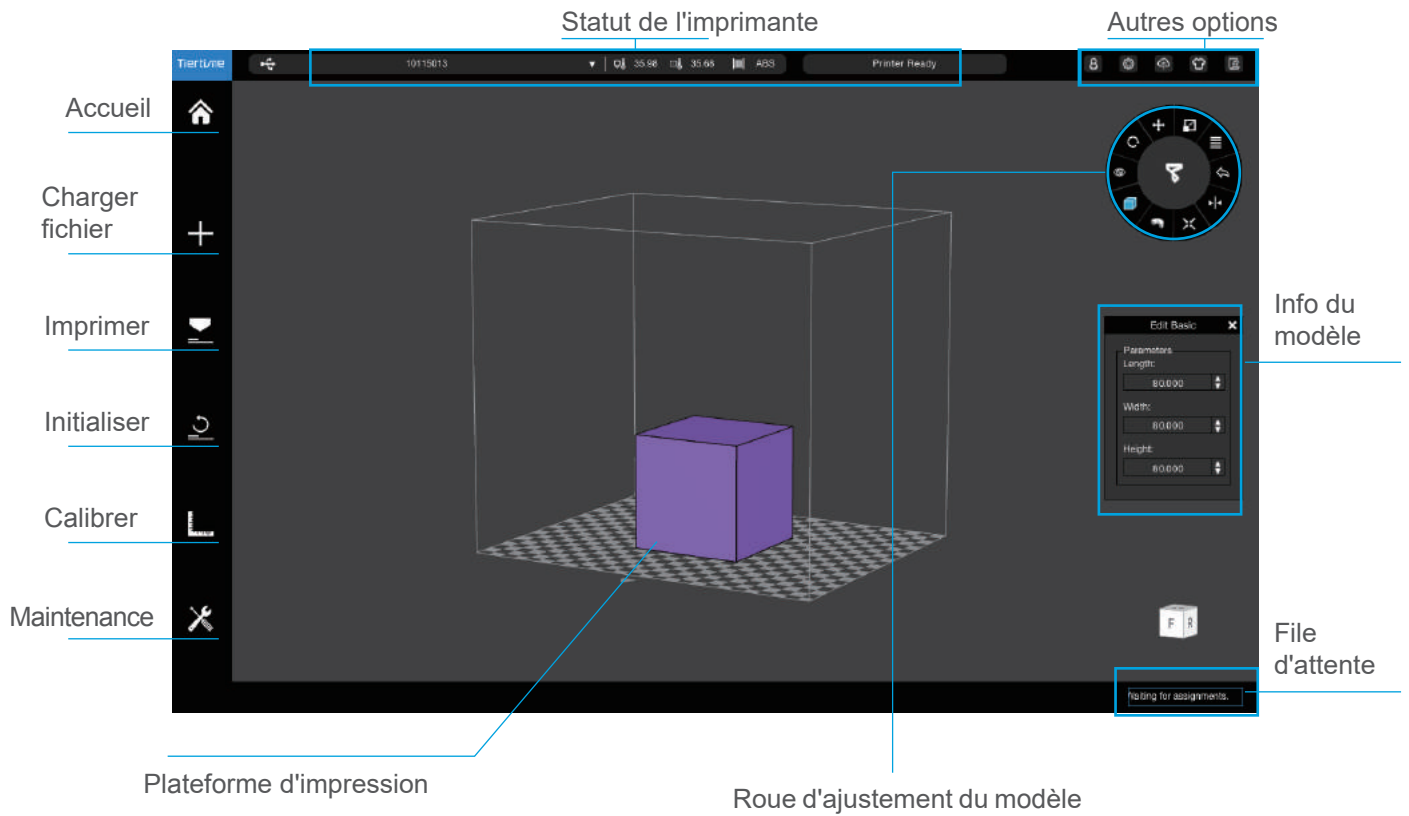
Configuration minimum requise :

Intel Pentium 4 ou supérieur CPU 4GB

Carte graphique supportant OpenGL 2.0

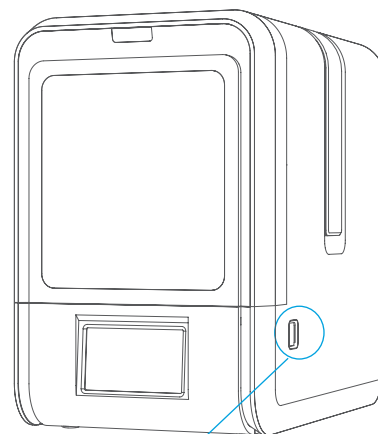


# Interface logiciel



# Initialisation de l'imprimante

L'Initialisation est requise à chaque allumage de la machine. Lors de l'initialisation, la tête et la plateforme d'impression vont se déplacer doucement pour toucher les capteurs de fin de course des axes X, Y et Z. Cette étape est essentielle car l'imprimante doit définir la butée de chaque axe. A la fin de ce processus, de nombreuses options logicielles deviendront disponibles.

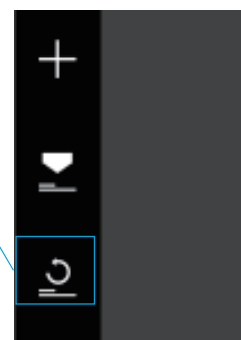


Bouton d'initialisation

## 3 façons d'initialiser l'imprimante :

1. Appuyez sur le bouton d'initialisation de l'imprimante
2. Cliquez sur l'option "Initialiser" dans le menu logiciel (voir ci-contre).
3. Lorsque l'imprimante est prête, cliquez sur le bouton "Initialiser" de l'écran LCD.

Bouton d'initialisation

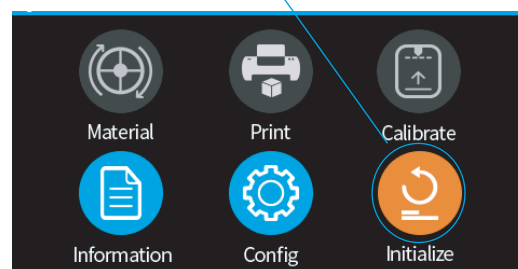


Logiciel PC

## Autres fonction du bouton "Initialisation" :

Arrêter l'impression en cours :

1. Lors de l'impression, appuyez et maintenez le bouton appuyé
2. Ré-imprimer la dernière impression : Double cliquez sur le bouton.
3. Allumer/éteindre la lumière : un simple clic du bouton.

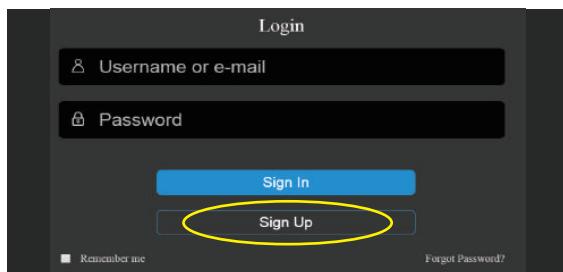


Ecran tactile

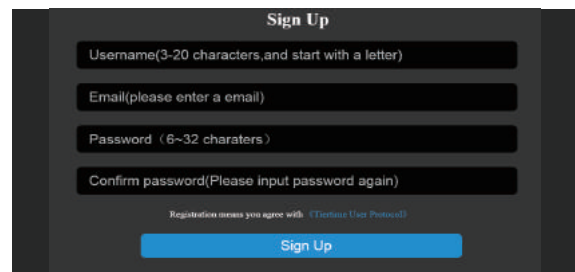
# Activation de l'imprimante

L'activation lèvera les limitations du nombre d'impressions et donnera accès à des services supplémentaires pour les utilisateurs de la UP Mini 2 ES.

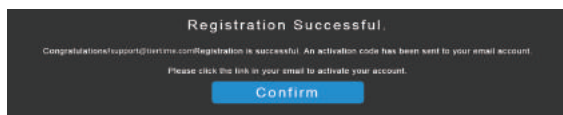
1. Cliquez sur le bouton "Compte" du menu principal pour vous enregistrer.

A dark-themed login screen with the title "Login". It features two input fields: "Username or e-mail" and "Password". Below these are two buttons: "Sign In" and "Sign Up". The "Sign Up" button is highlighted with a yellow oval. At the bottom left is a "Remember me" checkbox, and at the bottom right is a "Forgot Password?" link.

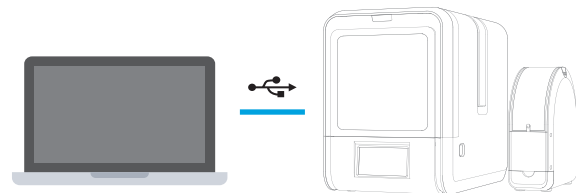
2. Si vous êtes déjà enregistré, passez à l'étape 5, sinon, remplissez le formulaire.

A dark-themed sign-up screen with the title "Sign Up". It features four input fields: "Username(3-20 characters, and start with a letter)", "Email(please enter a email)", "Password (6~32 charaters)", and "Confirm password(Please input password again)". Below these is a small text line "Registration means you agree with: (Tiertime User Protocol)" and a "Sign Up" button.

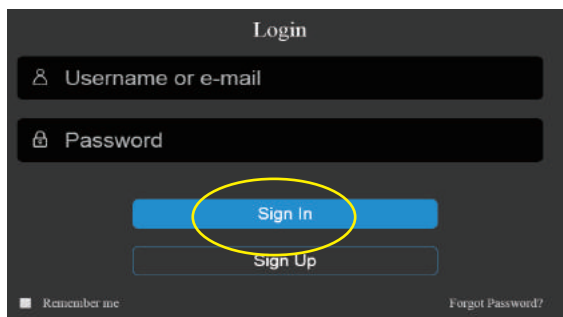
3. Vous recevrez un mail de Tiertime avec les instruction détaillées pour activer votre compte. Suivez-les afin d'activer votre compte.



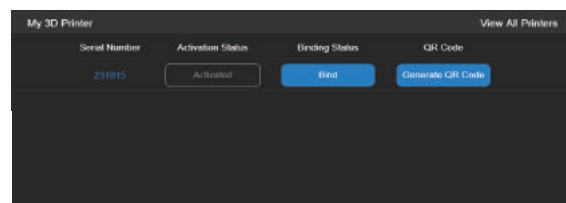
4. Connectez la UP Mini 2 ES à votre ordinateur.



5. Allez sur "Mon compte" puis enregistrez-vous

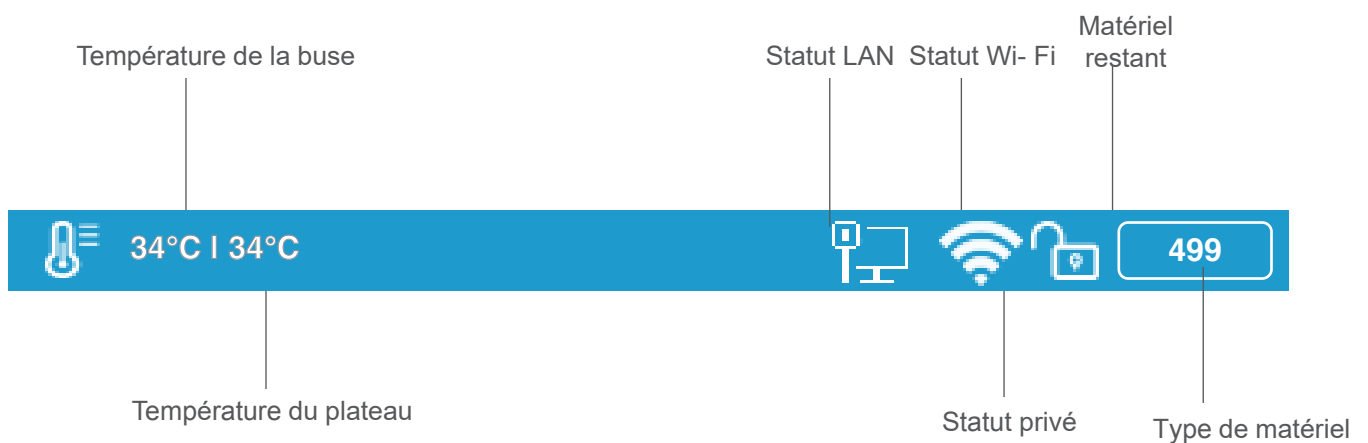
A dark-themed login screen with the title "Login". It features two input fields: "Username or e-mail" and "Password". Below these are two buttons: "Sign In" and "Sign Up". The "Sign In" button is highlighted with a yellow oval. At the bottom left is a "Remember me" checkbox, and at the bottom right is a "Forgot Password?" link.

6. Vous verrez alors l'imprimante que vous utilisez. Cliquez sur "Activer" pour finaliser l'activation.



7. Redémarrez l'imprimante après activation

# Ecran de contrôle tactile

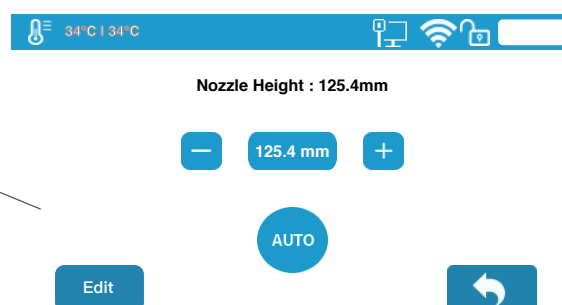
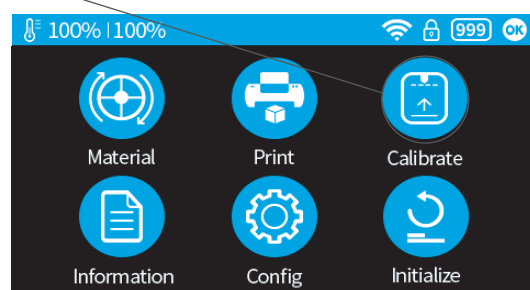


# Préparation à l'impression - Mise à jour de la hauteur de buse

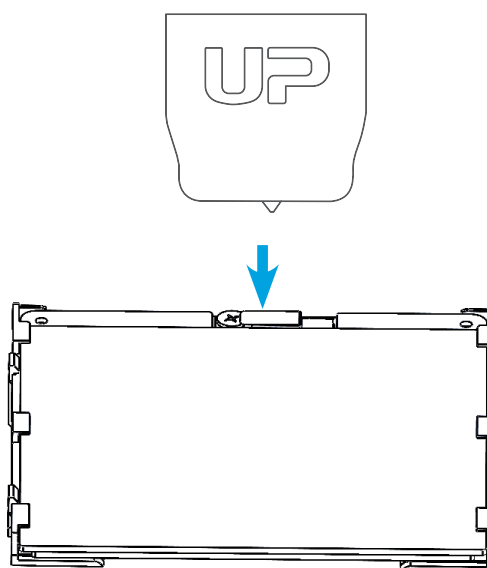
L'imprimante a été calibrée en sortie d'usine. Nous recommandons cependant aux utilisateurs de mettre à jour la hauteur de buse, en utilisant la fonction de détection automatique de la hauteur de buse de l'écran tactile avant la première impression

Cliquez sur "Calibration" pour entrer sur la page de réglage de la hauteur de buse

Cliquez sur le bouton "Auto" pour démarrer automatiquement le processus. Ou cliquez sur "Edit" pour entrer la hauteur manuellement.



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

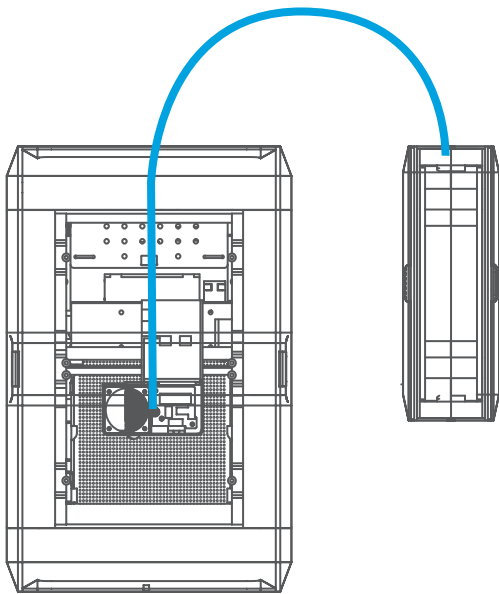




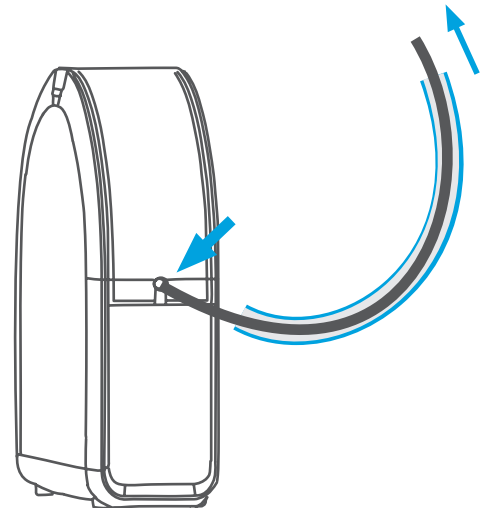
# Préparation à l'impression - Chargement du filament 2-1

---

Installez le filament et le tube de guidage (en bleu ci-dessous)



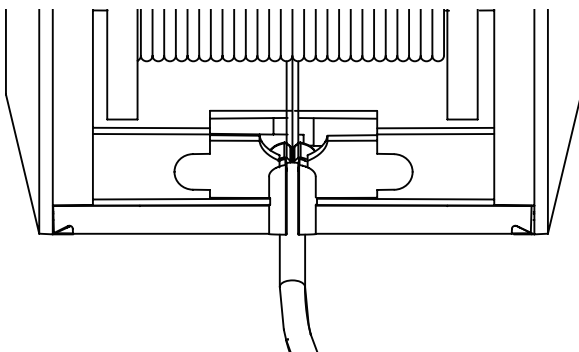
Avant



Vers l'imprimante

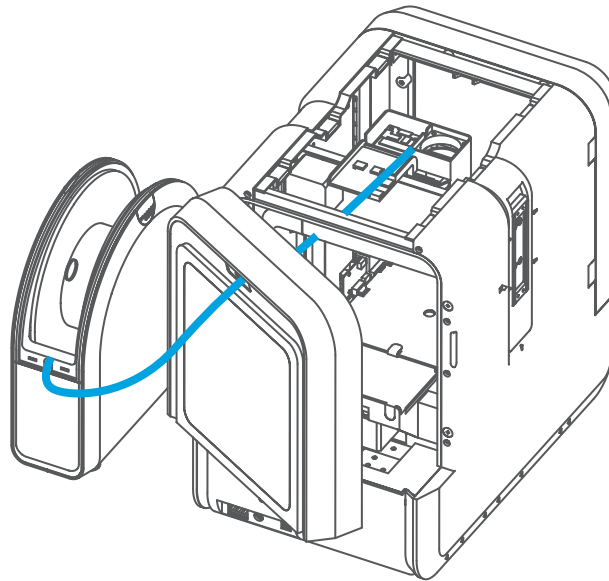
---

Poussez le tube de guidage dans la bague en caoutchouc

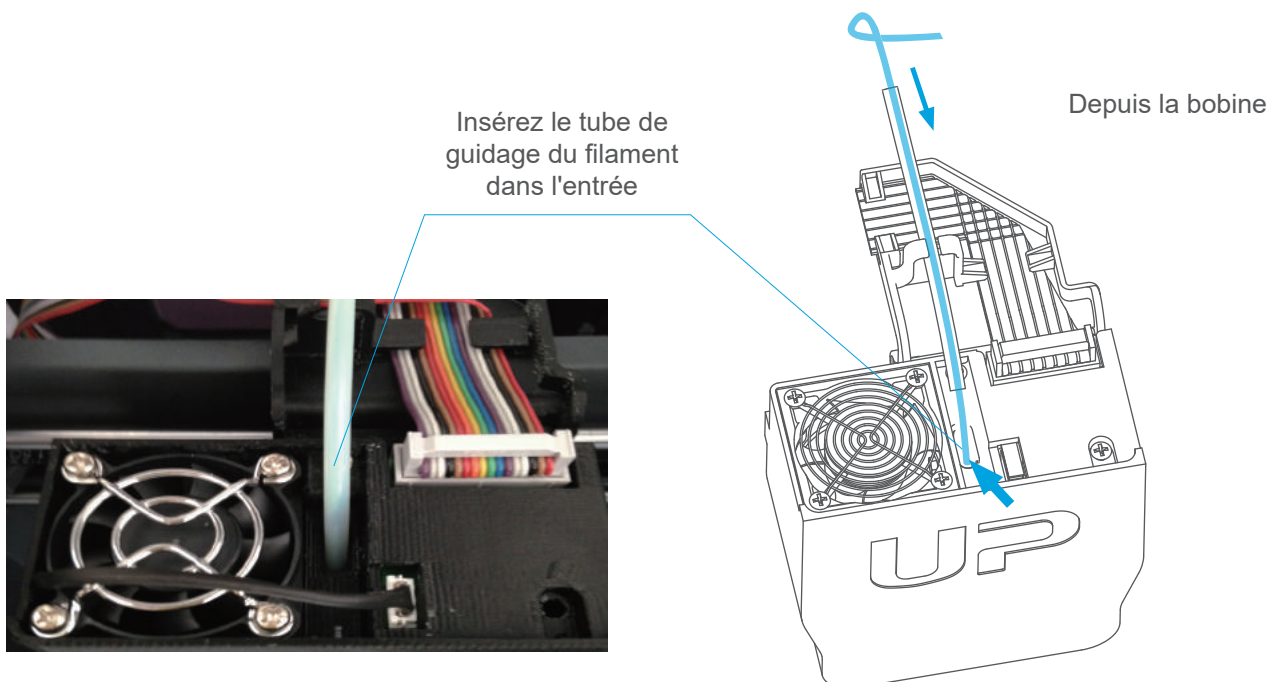


# Préparation à l'impression - Chargement du filament 2-2

---

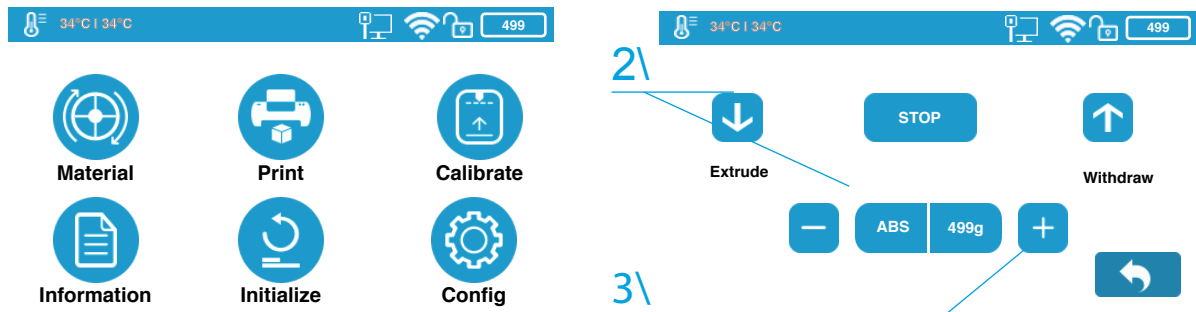


Face arrière



# Préparation à l'impression - Chargement du filament

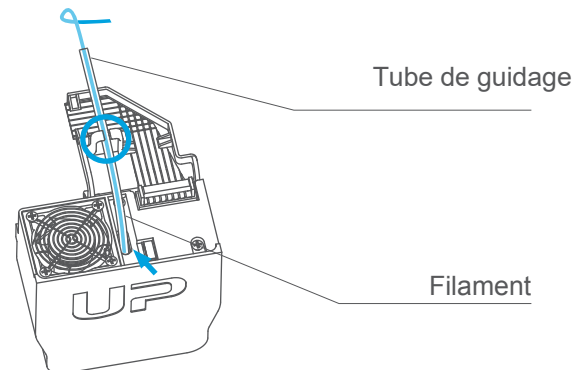
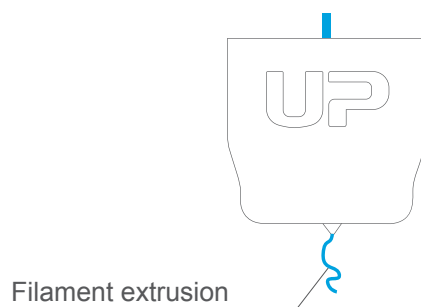
1\ Insérez le filament dans le tube de guidage, arrangez le tube tel que précisé en page précédente. Appuyez sur le bouton "matériel" de l'écran tactile.



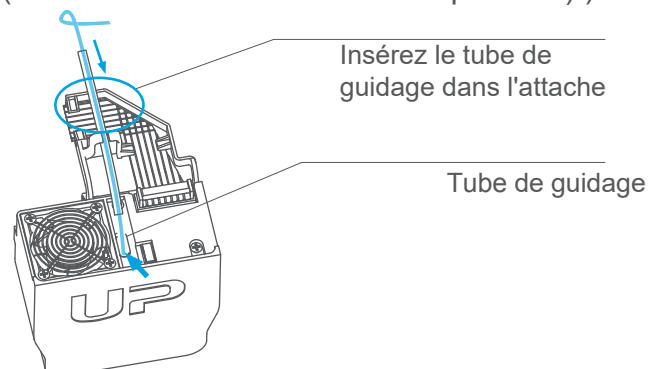
2\ Définissez le type de matériel (ABS par exemple) en appuyant sur la roue pour changer le matériel. Entrez ensuite le poids de matière en utilisant les boutons +/-.

3\ Appuyez sur "Extrude." La tête chauffant va monter en température durant 3 minutes. La température va atteindre les 260°C, l'imprimante va ensuite émettre un bip, puis commencer à extruder.

4\ Insérez délicatement le filament dans l'orifice de la tête d'impression. Le filament va automatiquement être entraîné par la tête d'impression jusqu'à la buse.

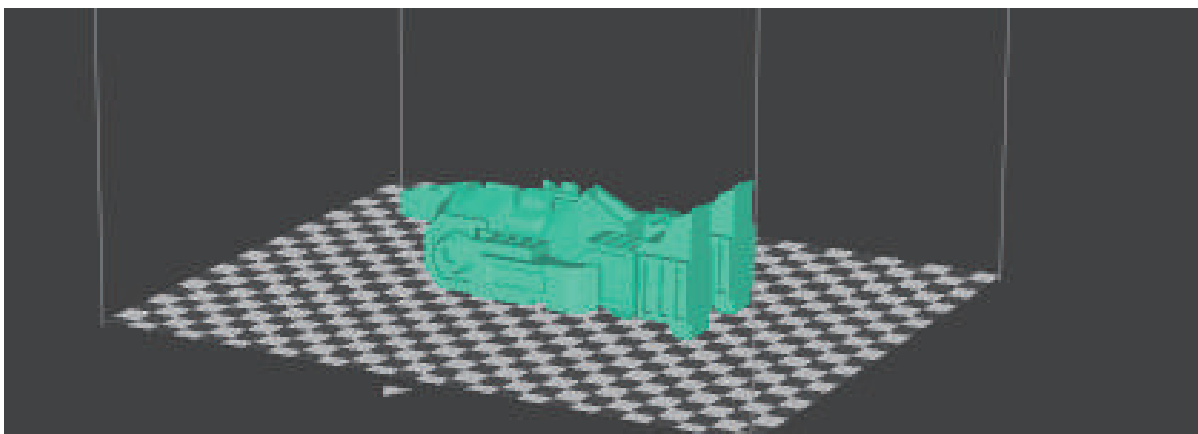
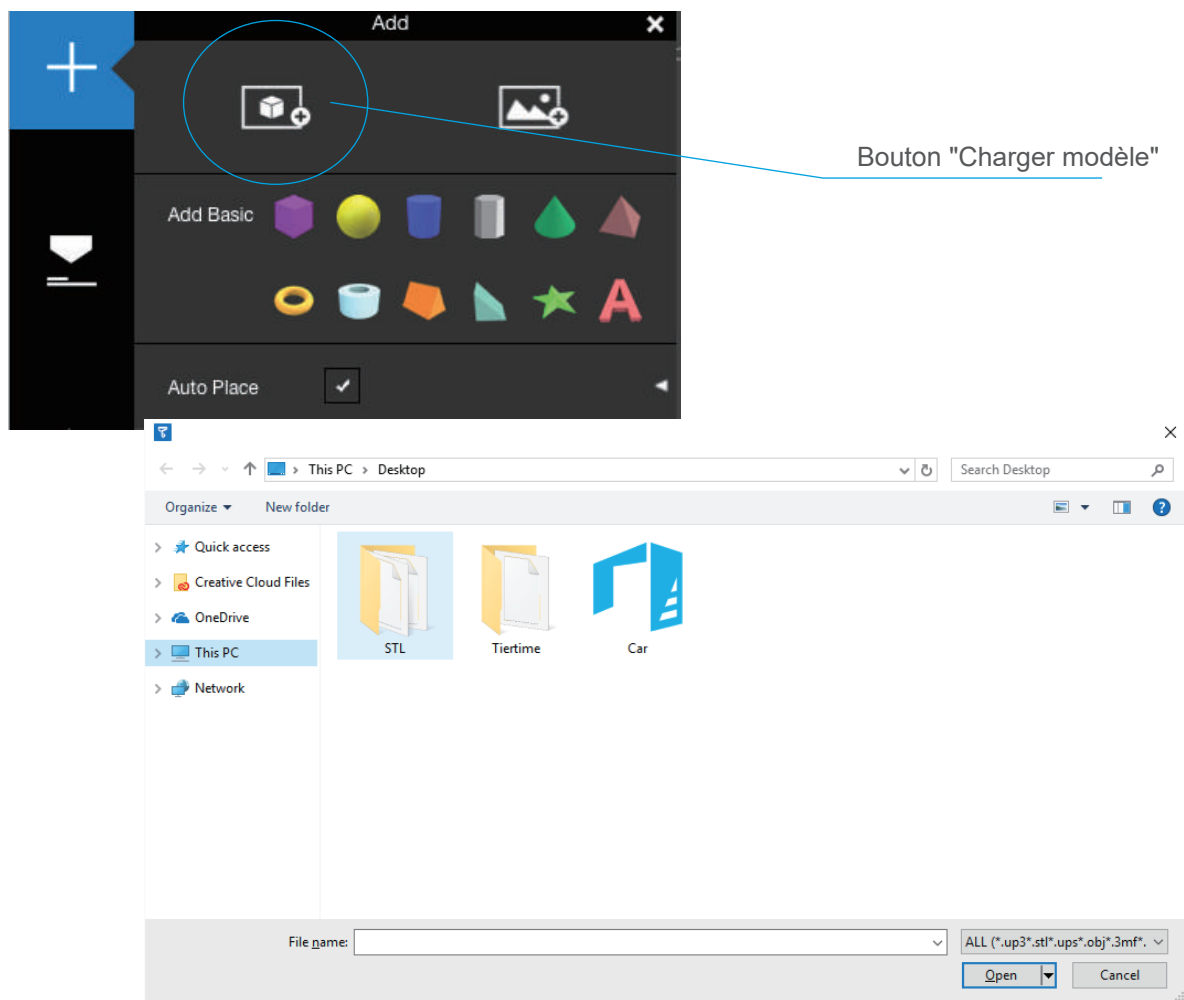


5\ Vérifiez que la buse extrude du plastique. Si le plastique sort de la buse, le filament est correctement chargé et l'imprimante est prête à imprimer (L'extrusion s'arrêtera automatiquement.)



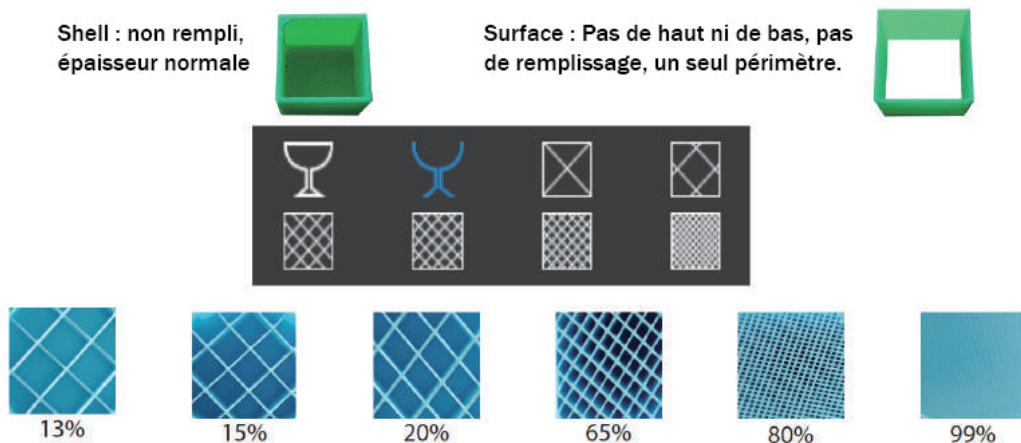
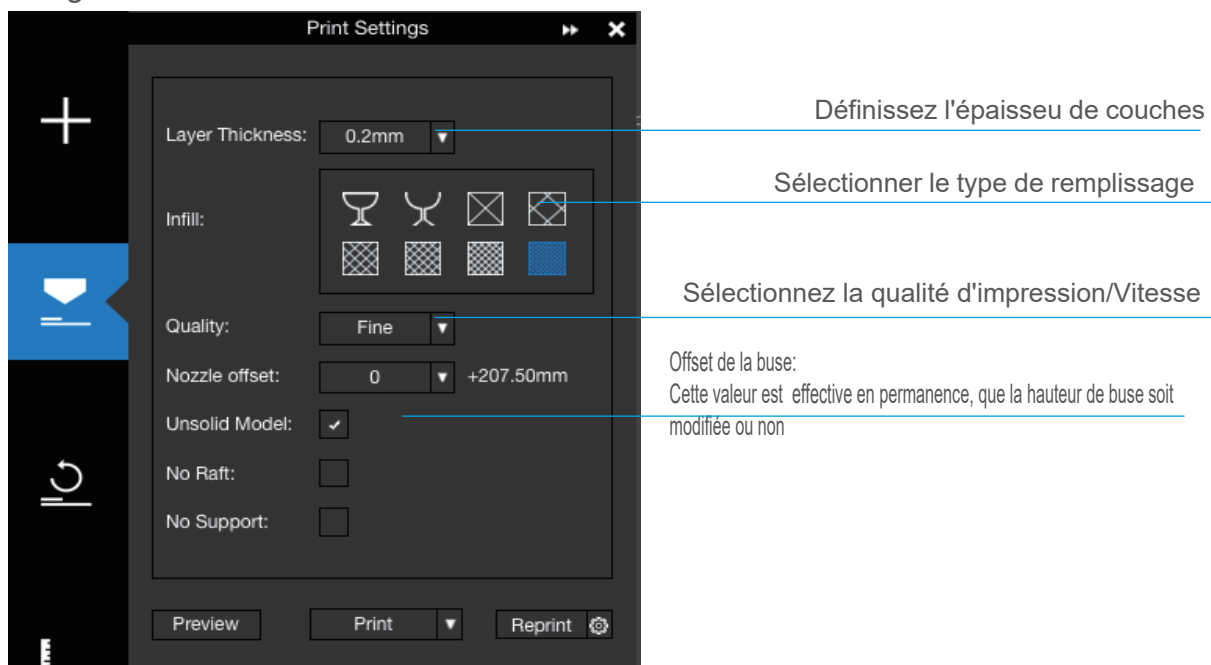
6\ Finally insert the guiding the tube in to the filament entrance and press the tube into the holding clip on the print head mount.

# Charger un modèle 3D



# Imprimer un modèle

Assurez-vous que l'imprimante est connectée à l'ordinateur via USB, Wi-Fi (rendez-vous p.25 pour les détails sur les réglages Wi-Fi), ou un câble ethernet, et chargez un modèle.






Lorsque le logiciel UP tranche et envoie les données à votre PC la progression s'affiche sur la barre de statut en haut de l'interface. Ne débranchez pas le câble USB, cela perturberait les transferts de données et résulterait à un échec d'impression. Le câble USB peut être débranché à la fin des transferts de données.

# Progression de l'impression

Appuyez sur le bouton "Print" dans le menu principal vous amènera à la liste courante des travaux d'impression, identique à celle du software. En cliquant sur chaque projet, vous accederez aux informations détaillées avant impression.

34°C | 34°C




499

Cube

Model- 1  
Car  
Cylinder  
Sphere  
Model- 3  
Model- 4  
Sphere- 1

History

1/ 4






Gestion de la file d'attente des impressions

Page suivante

Retour au menu principal

34°C | 34°C



499

Infill: 

Material: ABS

Layer Thk.: 0.2

Quality: Normal

Time/ Weight: 1h10m20s/ 135g

File Name: Cube


Creator: Tiertime-1

Date: 04-18 12:11:46

Total Time/Weight: 1h27m30s/200g

Delete

Print






Supprimer le projet

Démarrer l'impression

Retour à l'impression

Paramètres d'impression

210°C | 70°C







400

Time Remaining: 1h10m20s

Material: ABS, 135g

File Name: Cube

30%




Pause/ Reprise

Stopper

Rétracter

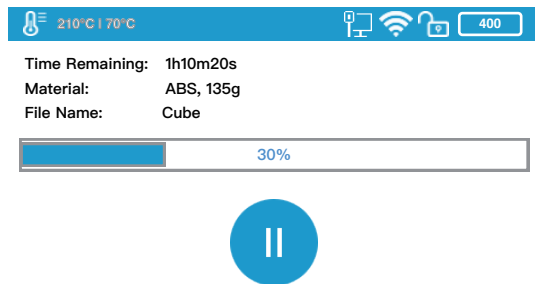
Extruder

Tiertime

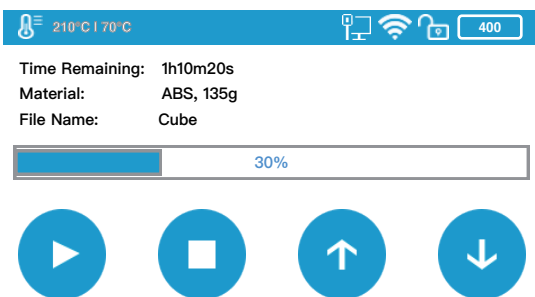


20

# Changer de filament pendant l'impression



1. Lors de l'impression, appuyez sur le bouton "Pause", l'impression sera alors mise en pause.

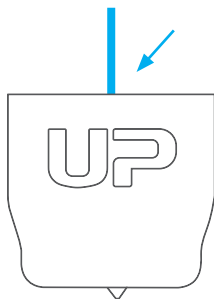


2. Lorsque la tête s'arrête de bouger et que le plateau s'abaisse, appuyez sur "Retract" pour retirer le filament.

Appuyez sur "Extruder" pour charger le nouveau filament

Appuyez sur "Reprise" pour reprendre l'impression.

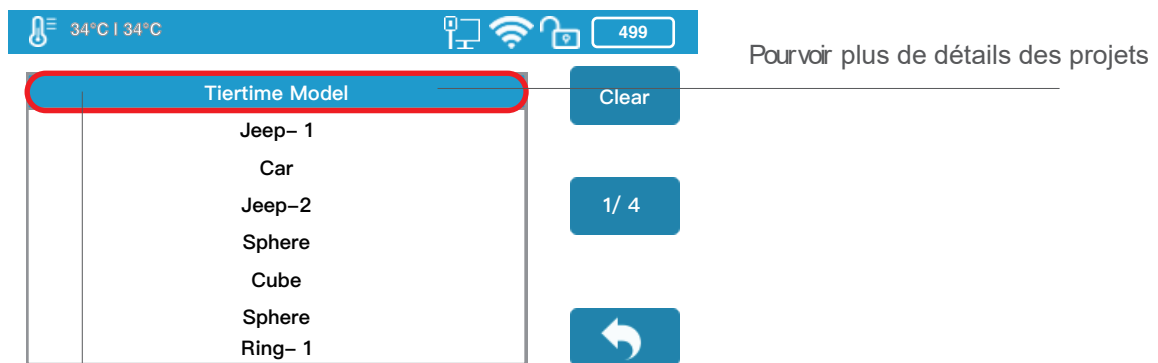
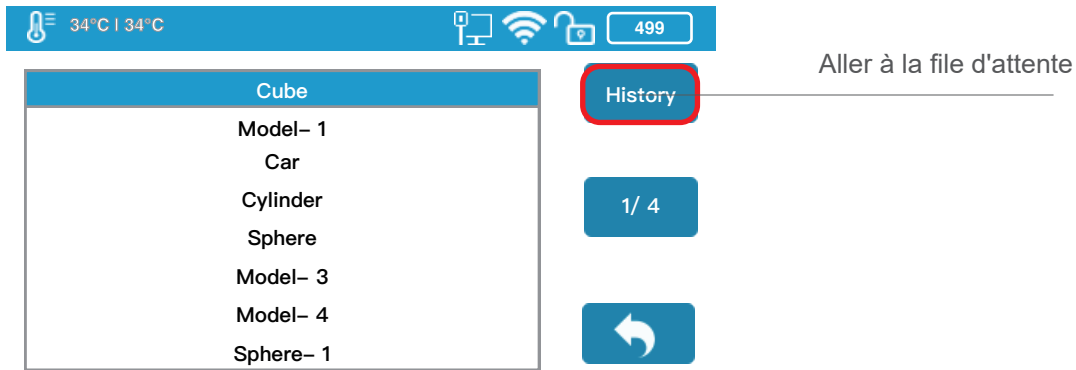
Appuyez sur "Stop" pour stopper l'impression



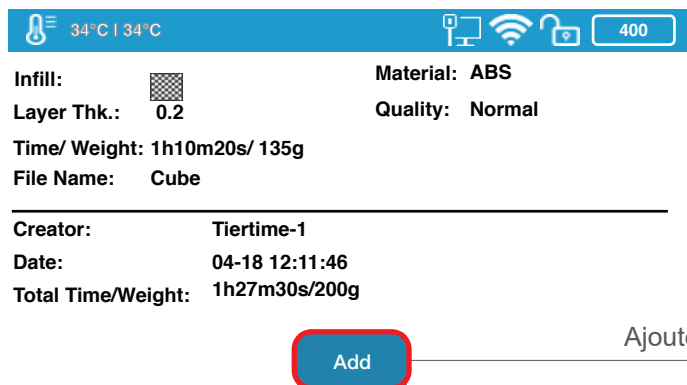
Après que le filament ait été retiré, insérez le nouveau dans la tête d'impression, comme indiqué en p.16.

# File d'attente des impressions

Pour débuter une impression, cliquez sur "Print" sur l'écran tactile. Sélectionnez un projet pour voir les paramètres d'impression et sélectionnez "Imprimer".



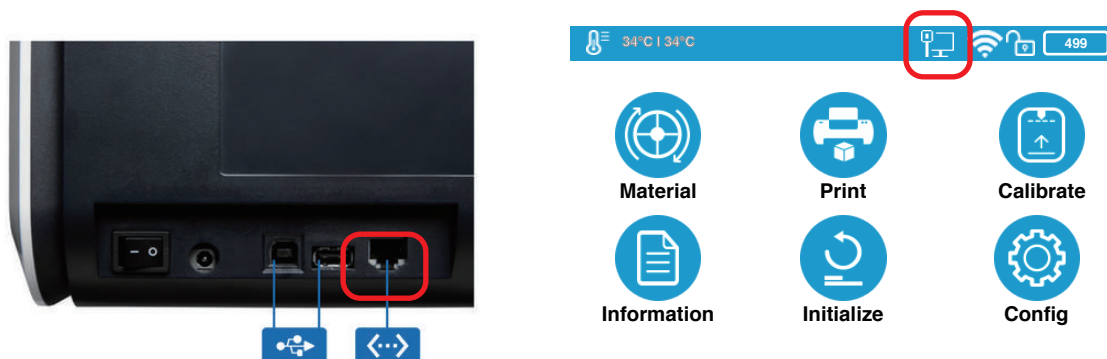
Choisir le projet



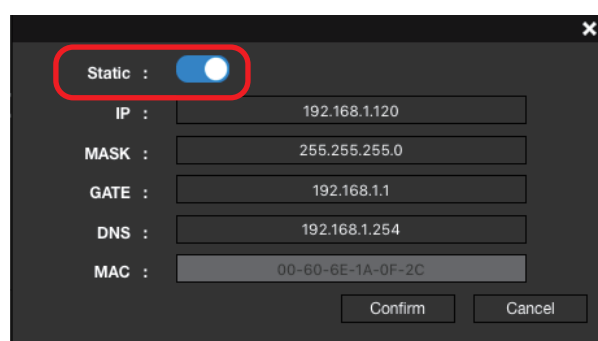
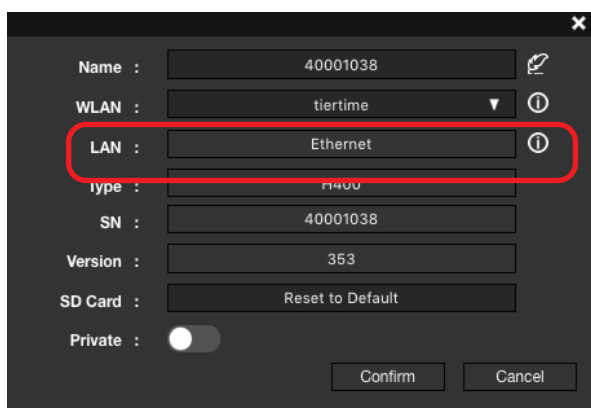


# Réglages machine - Ethernet

Pour connecter la UP mini 2 ES en ethernet, branchez le cordon ethernet dans le port LAN dédié. Assurez-vous que l'icône ethernet apparaisse dans la barre des statuts de l'imprimante sur l'écran tactile. Votre imprimante est connectée via ethernet avec succès.



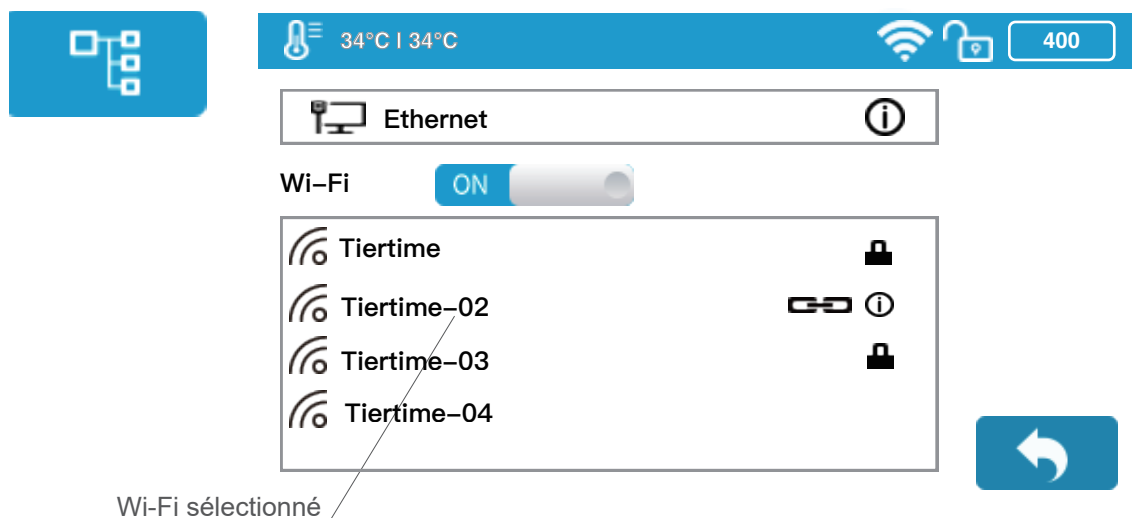
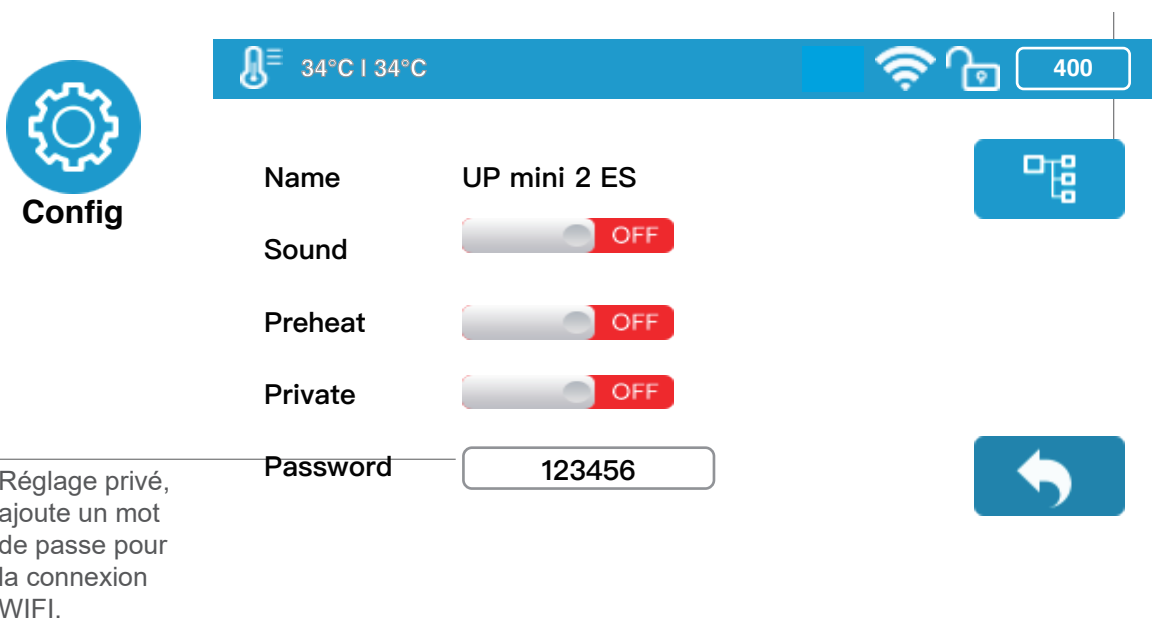
Pour éditer les détails ethernet, rendez-vous dans "Paramètres", cliquez sur l'imprimante, sélectionnez l'imprimante connectée, cliquez sur "i", et basculez sur Static. Vous pourrez alors éditer les détails de la UP mini 2 ES. Cliquez sur "Confirmer" pour sauvegarder les modifications.



# Réglages Wi-Fi via l'écran tactile


Connecter votre UP mini 2 ES via Wi-Fi nécessite un Wireless Local Area Network (WLAN). L'ordinateur et l'imprimante doivent être connectés sur le même réseau Wifi (SSID identique) afin de pouvoir communiquer.



Afin d'assurer une connexion Wifi stable, il est recommandé à l'utilisateur d'installer l'imprimante dans une zone ayant une bonne couverture WIFI. Un réseau trop chargé ou une trop grande pièce avec de nombreux réseaux sont connus pour être une cause d'interruption de transfert des données.



# Réglages réseau

Pour modifier les paramètres réseau du Wi-Fi, cliquez sur le bouton "Information" des réseaux connectés, puis basculez le bouton "Static" sur On. La même procédure s'applique aussi à la connexion Ethernet.

 34°C | 34°C

  400

Network

Tiertime-02

Static

☒ ON

I.P.

192.168.7.111

Mask


255.255.255.255

Gate

192.168.7.1

DNS

192.168.1.253



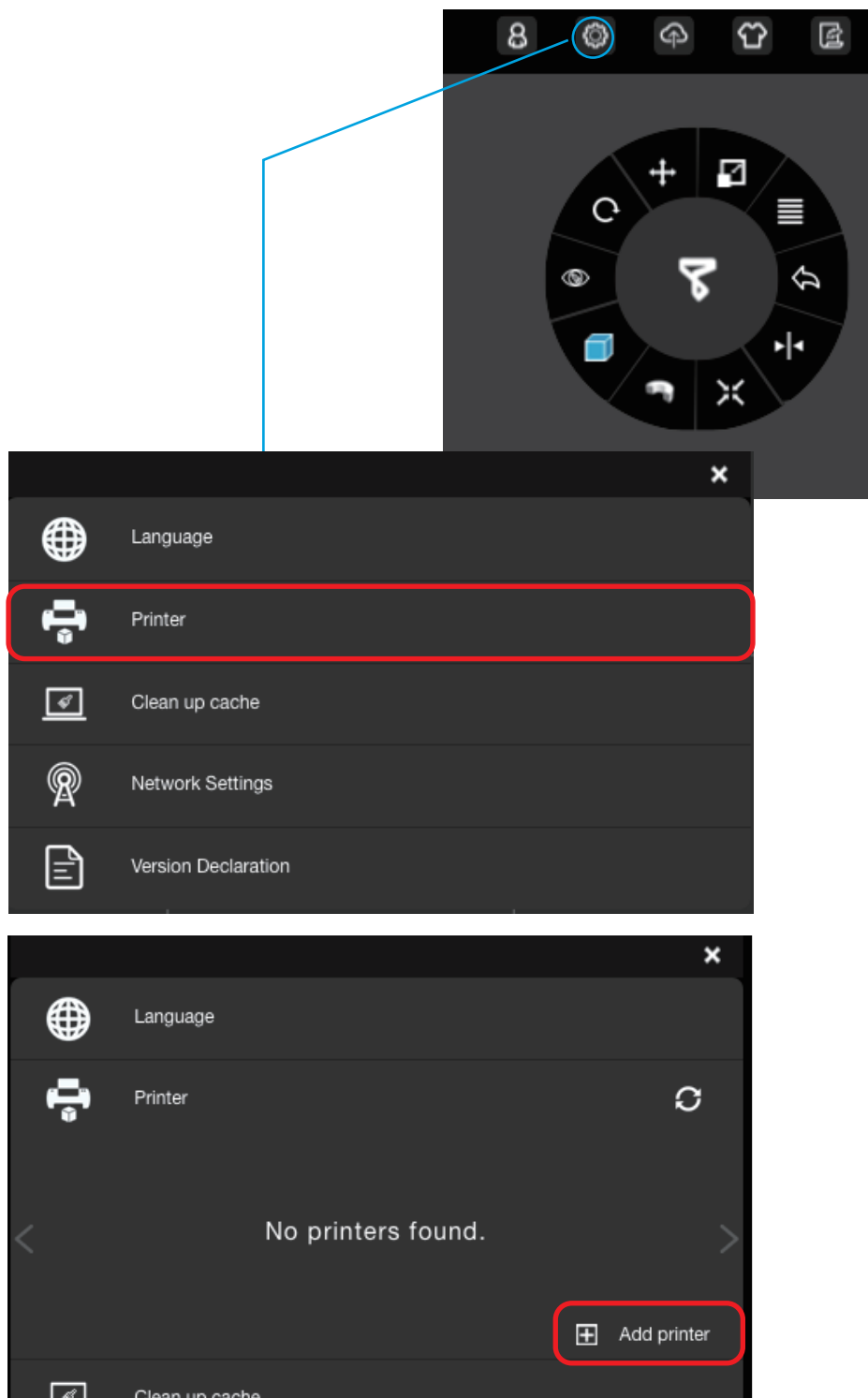
Private

☐ OFF

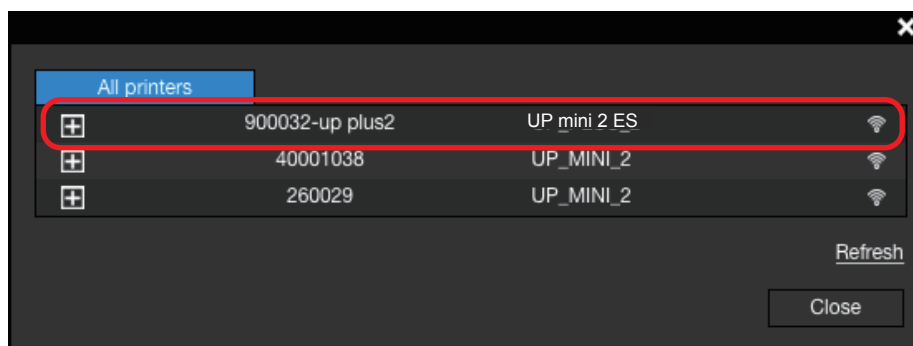
Password

Si l'utilisateur active la fonction privée dans les réglages Wi-Fi, Un champs apparaîtra afin de créer un mot de passe. Ce mot de passe sera requis pour se connecter en Wi-Fi à l'imprimante afin d'éviter toute connexion non autorisée. Veuillez noter que cette protection n'est pas totalement fiable car quiconque peut accéder à l'imprimante via USB ou via l'écran tactile pourra modifier ce mot de passe.

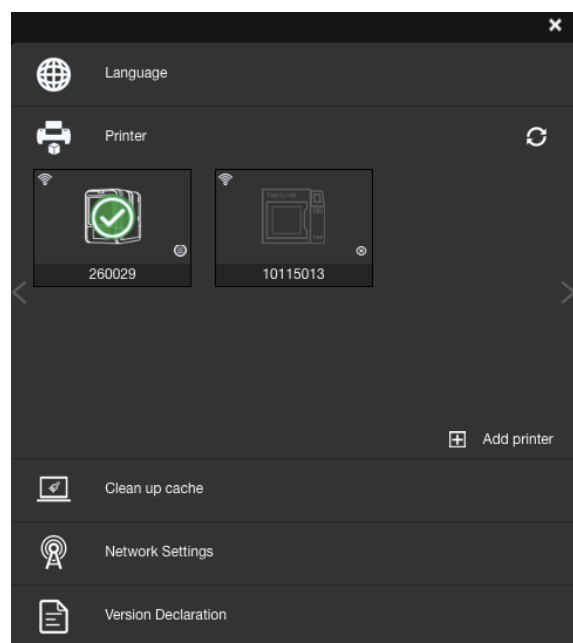
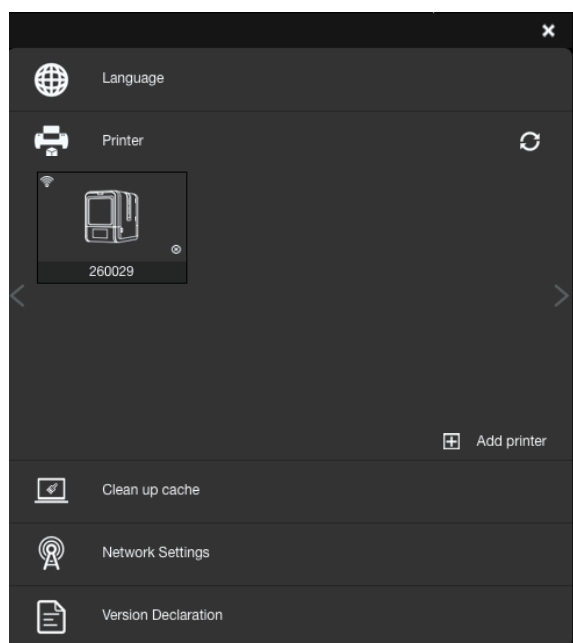
Ouvrez UP Studio sur votre ordinateur, assurez-vous de vous connecter au même réseau Wi-Fi que l'imprimante. Cliquez alors sur "Réglages", trouvez la section "Imprimante", puis cliquez sur "Ajouter imprimante".



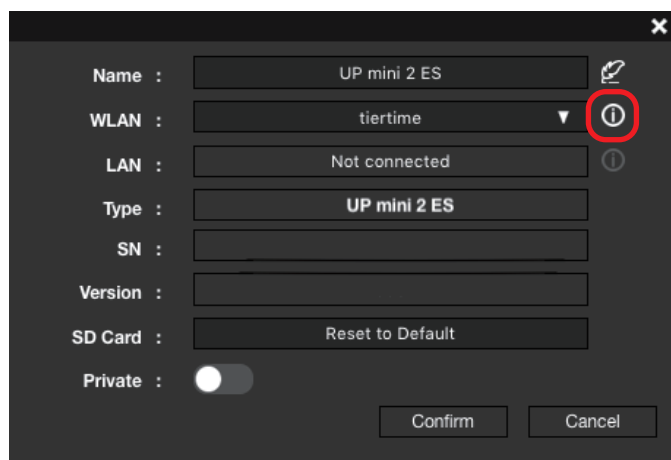
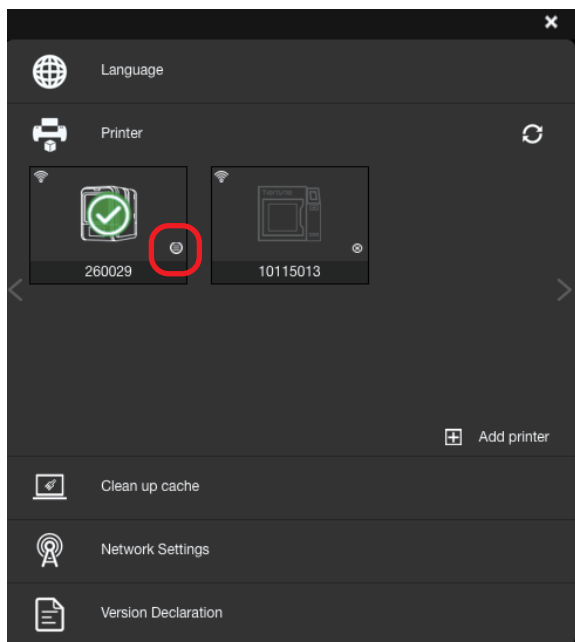
Trouvez l'imprimante dans la liste des imprimantes et cliquez sur “+” pour ajouter l'imprimante. Si l'imprimante n'apparaît pas dans la liste, cliquez sur “Rafrâchir” pour recharger la liste.



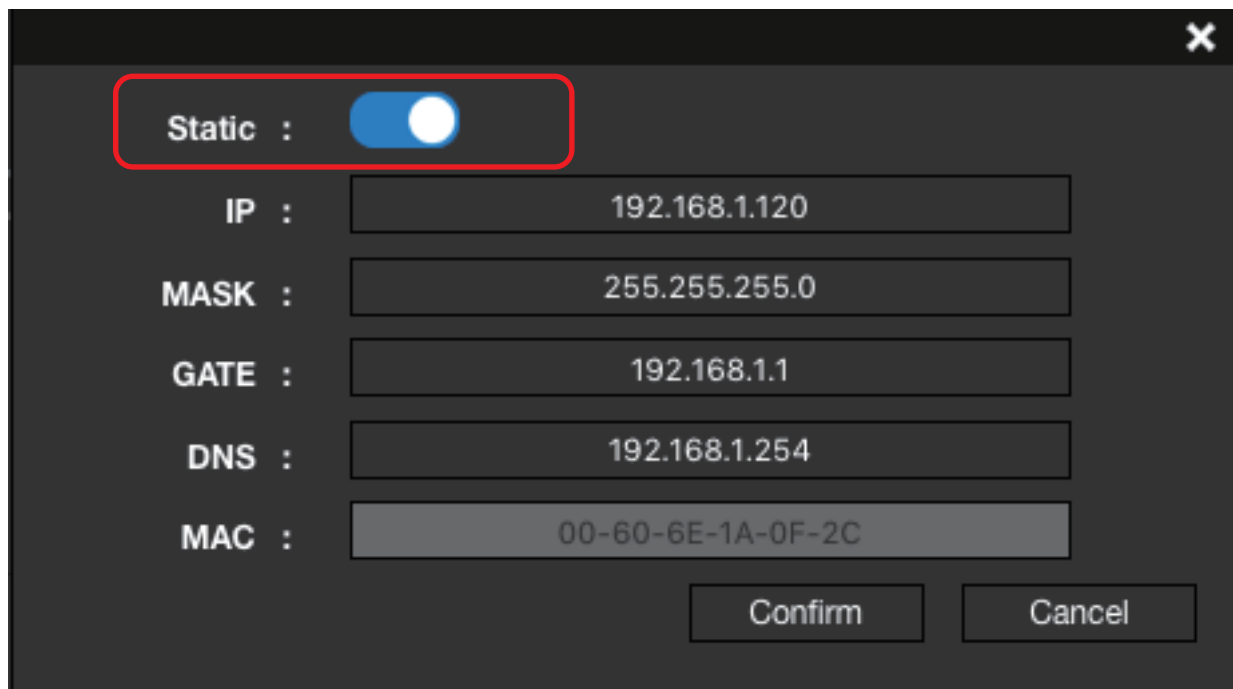
L'icône de l'imprimante apparaîtra dans "Imprimantes". Cliquez sur l'icône pour la connecter. Une coche verte indiquant la bonne connexion de l'imprimante au logiciel apparaîtra.



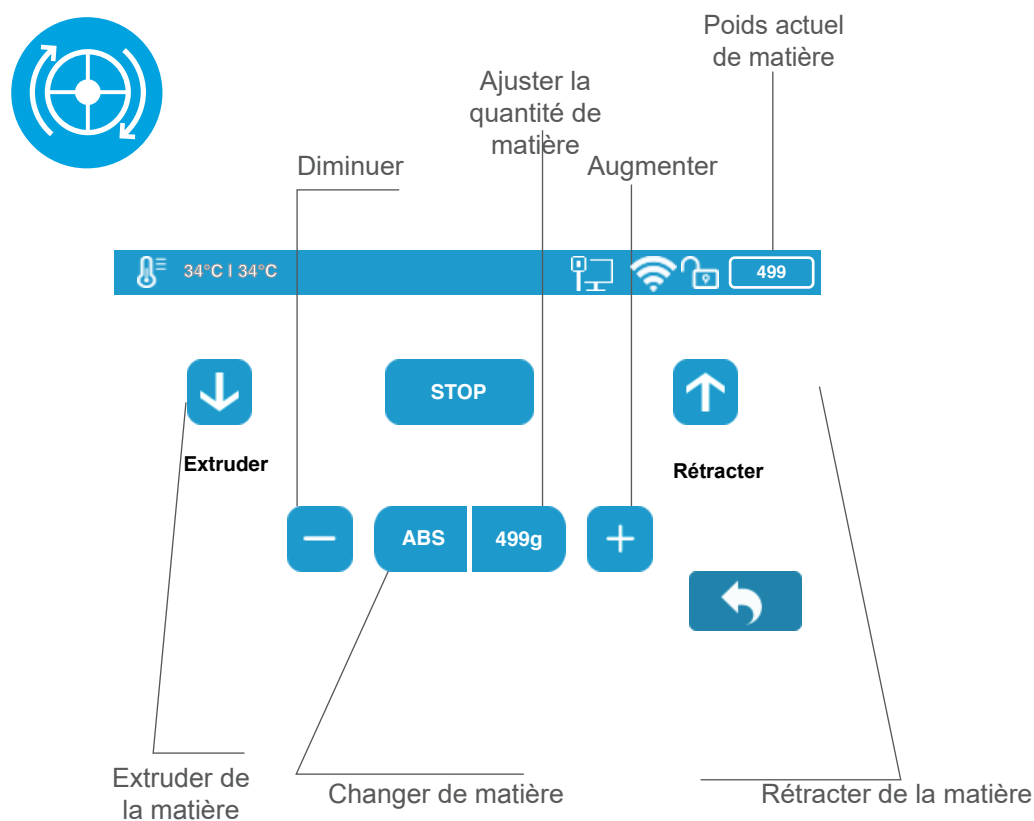
Vous pouvez changer les paramètres du réseau Wi-Fi dans UP Studio.



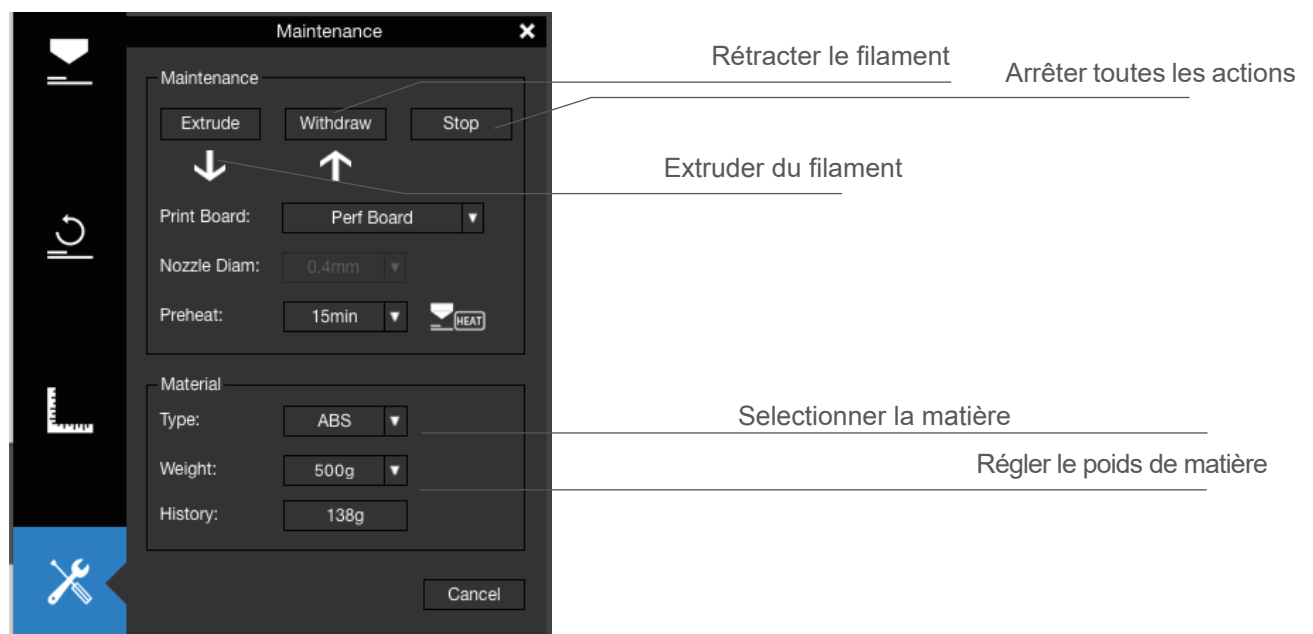
Basculez le bouton "Static" sur "On", pour changer IP, Mask, Gate, DNS et address . Cliquez sur "Confirmer" pour sauvegarder et terminer.



# Choisir la matière (écran tactile)



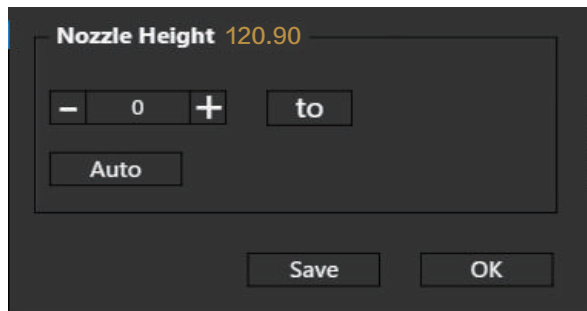
# Choisir la matière (UP Studio)



# Régler la hauteur de buse (UP Studio)

---

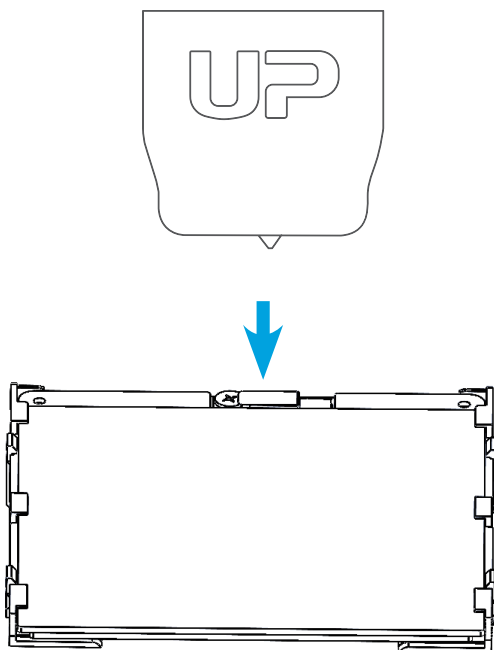
Pour le réglage de la hauteur de buse via l'écran tactile, référez-vous à la p.16



## Ouvrez le panneau de configuration

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

Cliquez sur le bouton +/- pour déplacer la plateforme vers le haut et le bas, ou vous pouvez rentrer une valeur spécifique dans le champs dédié et cliquez sur le bouton "To" pour déplacer la plateforme à une hauteur spécifique. Cliquez sur "Sauvegarde" pour remplacer la valeur de la hauteur de buse par la valeur actuelle.




Durant le processus, la buse viendra toucher la fine plaque de métal sur le détecteur pour effectuer la détection.








# Configuration de la machine

---




 34°C | 34°C


   400




Name	UP mini 2 ES	
Sound	<input type="checkbox"/> OFF	
Preheat	<input type="checkbox"/> OFF	
Private	<input type="checkbox"/> OFF	
Password	<input type="text" value="123456"/>	

Bouton de préchauffage,  
lorsqu'il est activé, un  
préchauffage de 15 minutes  
s'effectuera avant chaque  
impression


# Langue et réinitialisation des réglages





 34°C | 34°C

 499

<b>Model:</b>	<b>UP mini 2 ES</b>
<b>S.N.:</b>	<b>252212</b>
<b>Firmware Ver.:</b>	<b>353</b>
<b>Screen Ver.:</b>	<b>1.2.3</b>
<b>Total Time:</b>	<b>0.1h</b>
<b>Total Weight:</b>	<b>1 Kg</b>
<b>Lan MAC:</b>	<b>ABCDEFGHJKLM</b>
<b>WLAN MAC:</b>	<b>ABCDEFGHJKLM</b>

  
**Reset**

  
**Language**



**Model:** Modèle de la machine

**S.N.:** Numéro de série de la machine

**Firmware Ver.:** Version actuelle du firmware

**Screen Ver.:** Version actuelle de l'écran

**Total Time:** Décompte de temps d'impression totale

**Total Weight:** Décompte de poids total de matière imprimé

**Lan MAC:** Adresse LAN de l'imprimante

**WLAN MAC:** Adresse WLAN MAC de l'imprimante

**Reset:** Le nom de l'imprimante, hauteur de buse, type de matériel (ABS), et poids de matière reviendra à 500g

**Paramètres par défaut :**

Nom de l'imprimante : S.N.

Hauteur de buse : 0mm

Type de filament : ABS

Poids de la matière : 500

**Langue:** Il y a 2 réglages de langue possibles, Chinois simplifié et Anglais.

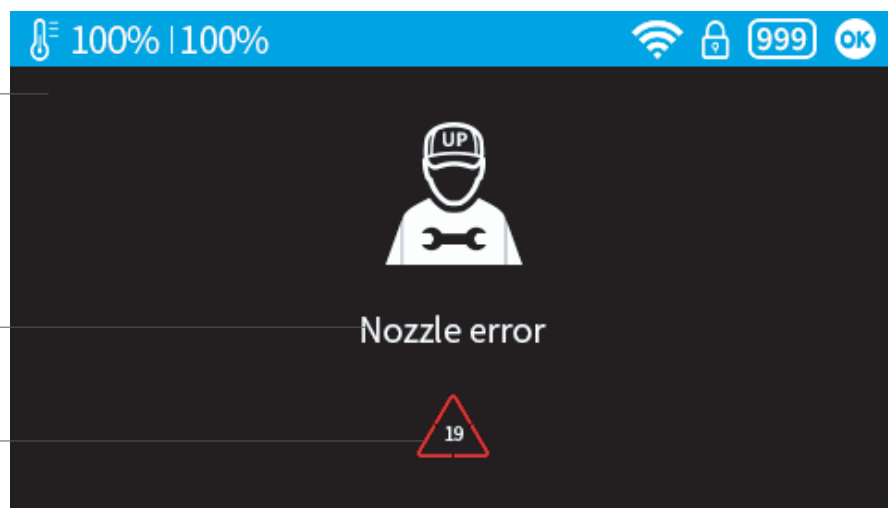
# Erreurs communes

---

Solution suggérée,  
dans ce cas :  
Contactez le  
support technique.

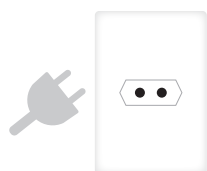
Message d'erreur

Code d'erreur



## Autres erreurs communes possibles :

---



Débranchez l'imprimante et redémarrez



Réinitialisez l'imprimante

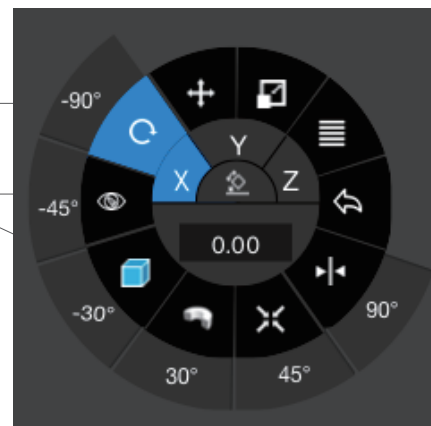
# Faire pivoter un modèle (UP Studio)

Choisissez un modèle et cliquez sur le bouton de rotation.

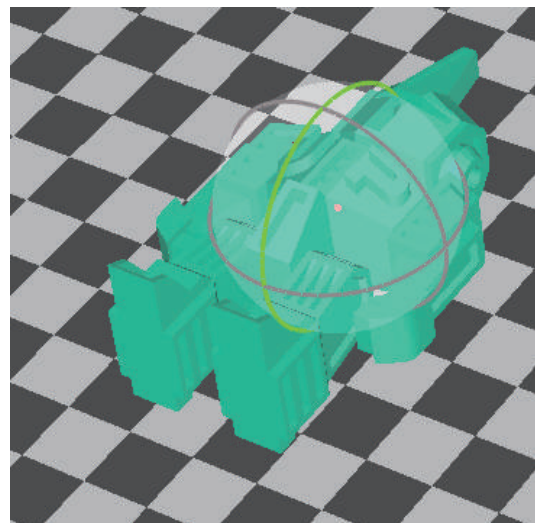


Choisissez l'axe de rotation

Vous pouvez rentrer une valeur spécifique ou choisir une valeur prédéfinie.



Vous pouvez aussi utiliser le guide de rotation pour faire pivoter le modèle en temps réel à l'aide de la souris.



# Mise à l'échelle de modèles (UP Studio)



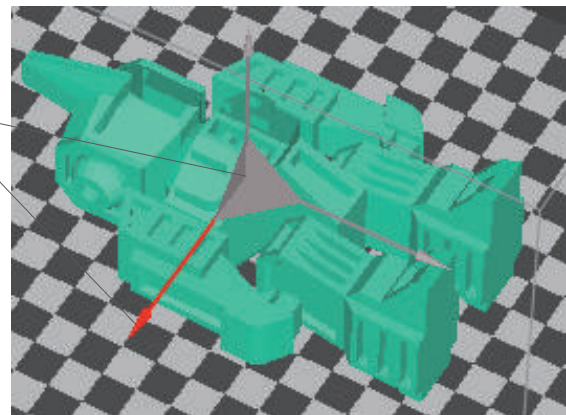
Par défaut, la mise à l'échelle se fait sur les 3 axes simultanément.  
Vous pouvez sélectionner un axe spécifique pour la mise à l'échelle.

Vous pouvez rentrer une valeur spécifique pour la mise à l'échelle, ou choisir une valeur prédéfinie.

Cliquez sur MM ou INCH pour convertir le modèle aux tailles des unités de mesure correspondantes.



Vous pouvez aussi utiliser le guide de mise à l'échelle sur le modèle. Cela permet aussi de mettre à l'échelle selon un axe spécifique, ou sur tous les axes en maintenant et relâchant la souris.



# Déplacement du modèle (UP Studio)



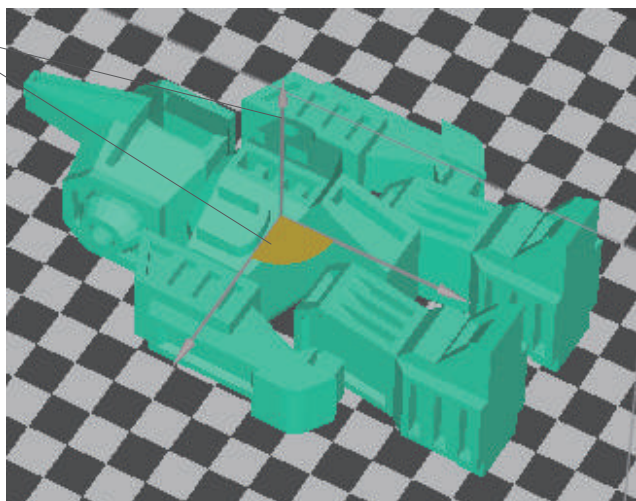
Choisissez le modèle et cliquez sur le bouton de déplacement.

Choisissez la direction du déplacement.

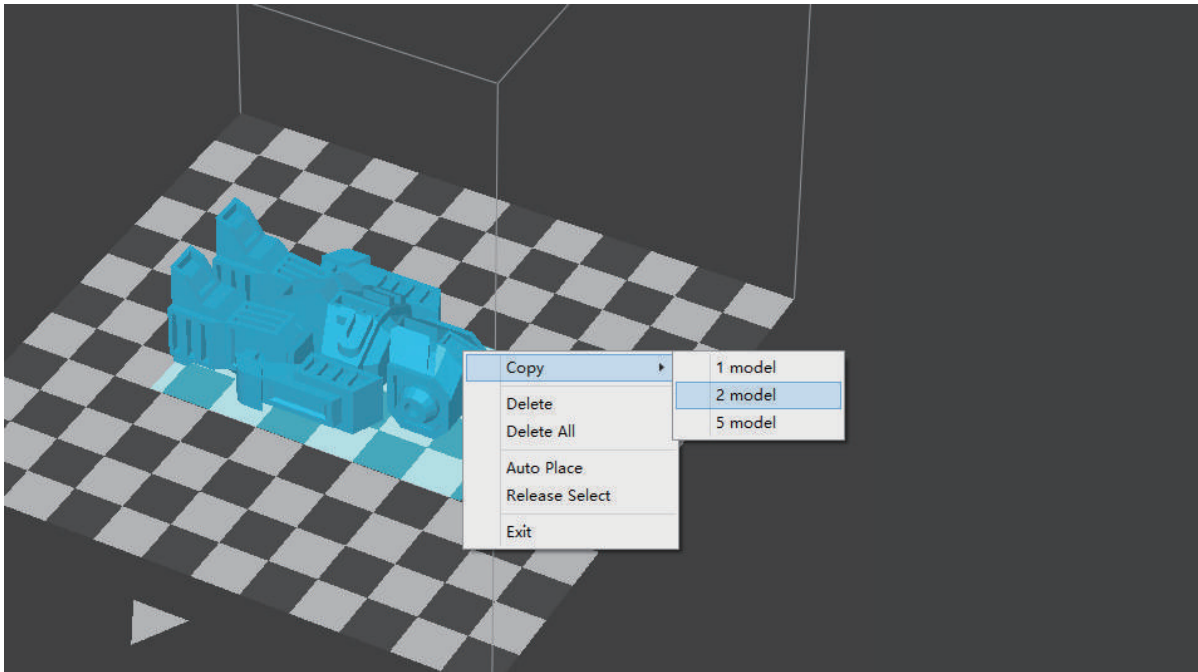
Vous pouvez rentrer une valeur spécifique ou choisir une valeur prédéfinie pour le déplacement.



Vous pouvez aussi utiliser le guide directionnel sur le modèle pour le déplacer sur le plan X-Y, ou dans une seule direction en maintenant et relâchant la souris.



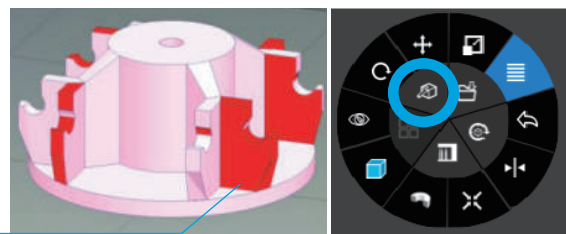
# Dupliquer



Sélectionner le modèle en cliquant dessus (il se mettra en surbrillance) puis cliquez droit pour ouvrir le menu et sélectionnez "Copier", puis choisissez le nombre de copies.

# Réparer un modèle

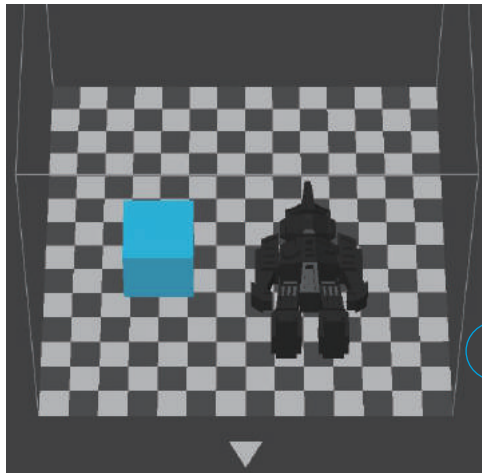
1\ Si le modèle présente des surfaces défectueuses, le logiciel les mettra en évidence en rouge. Cliquez alors sur le bouton "Plus" pour atteindre le second menu.



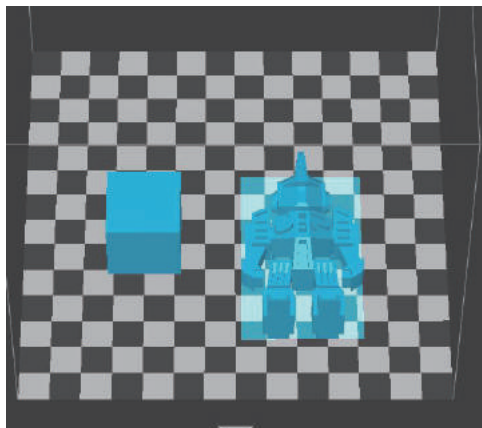
2\ Cliquez ensuite sur le bouton de réparation du modèle. Les surfaces rouges reprendront une couleur normale une fois réparées.



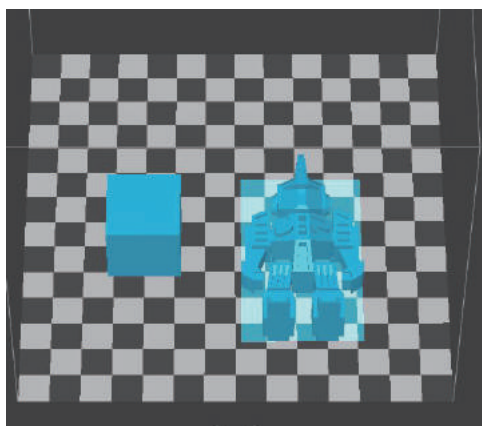
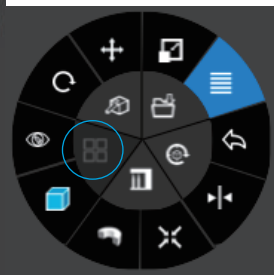
# Fusionner et sauvegarder des modèles



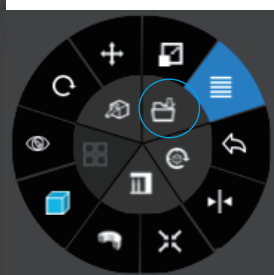
1\ Maintenez Ctrl et sélectionnez tous les modèles de la plateforme.



2\ Le bouton "Fusionner" du second menu deviendra alors disponible, cliquez dessus pour fusionner les modèles.



3\ Cliquez sur le bouton "Sauvegarder" pour enregistrer les modèles fusionnés sur votre ordinateur.





**Top and Bottom**

Surface: 3 Layer ▼ Threshold Angle: 45 Deg ▼

**Support**

Roof Density: 3 Layer ▼ Threshold Angle: 30 Deg ▼

Min. Surface Area: 3 mm2 ▼ Spacing: 8 lines ▼

Stable Support: ☐

**Other Options**

Thin Wall: ☐ Preheat: ☒

Easy to peel: ☐ Sleep: ☒

Extrusion Width: 0.6mm ▼

**Surface:** le nombre de couches sur les faces inférieures et supérieures de votre objet imprimé.

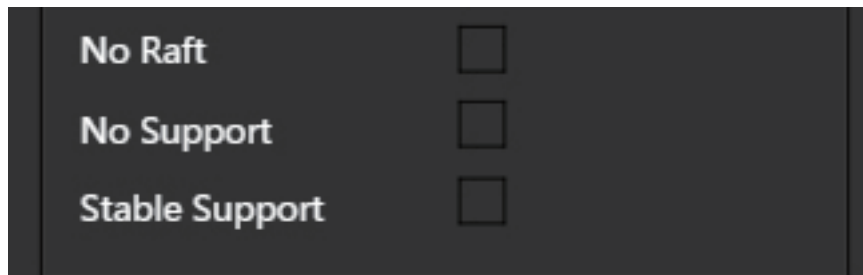
**Angle:** Détermine l'angle à partir duquel les couches de surface commencent à s'imprimer.

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

**Angle:** Détermine l'angle à partir duquel le support et les couches denses doivent être générées.

**Aire:** Détermine l'aire minimale de la surface qui sera supportée, une aire inférieure à cette valeur ne sera pas supportée.

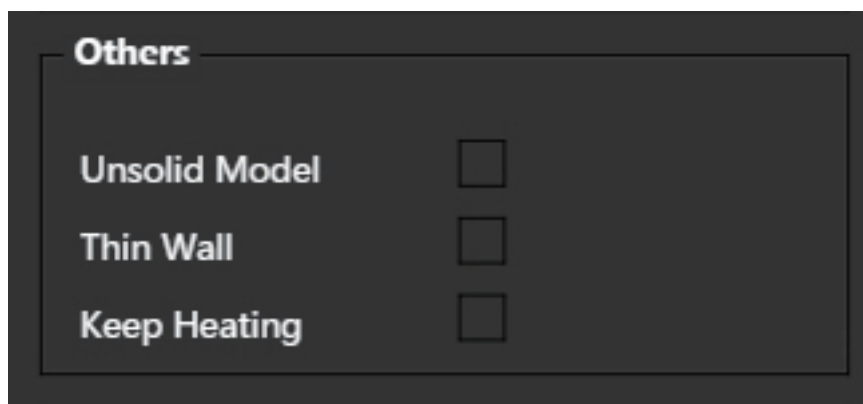
**Space:** Détermine l'espace entre les supports, plus la valeur est grande, moins les supports seront denses.



**No Raft:** Impression sans radeau (raft).

**No Support:** Impression sans support

**Stable Support:** La structure du support sera plus solide, mais moins facile à retirer.



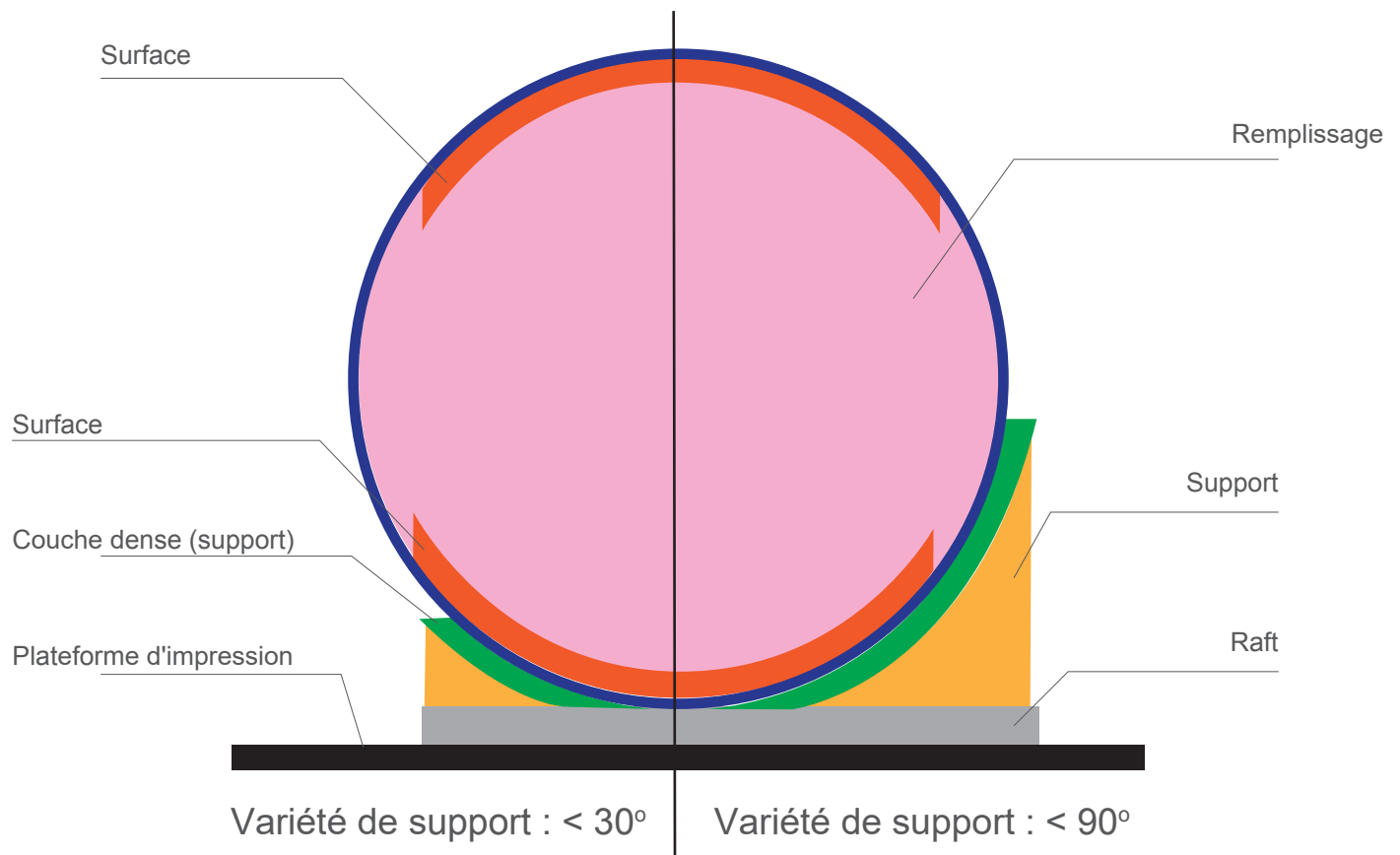
**Unsolid Model:** Le logiciel va auto-réparer les modèles non solides.

**Thin Wall:** Le logiciel va détecter l'épaisseur des murs si elle est trop fine et l'étendre jusqu'à une épaisseur imprimable.

**Keep Heating:** La plateforme restera chauffée après la fin de l'impression.

# Paramètres d'impression

---



**Densité:** Une structure de supports solide assure que la surface supportée soit bien retenue pour une beau fini.

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

**Raft:** La structure fine qui aide à l'adhésion de l'objet à la plateforme.

**Surface:** Les couches du haut et du bas de l'objet imprimé.

# Calibration manuelle

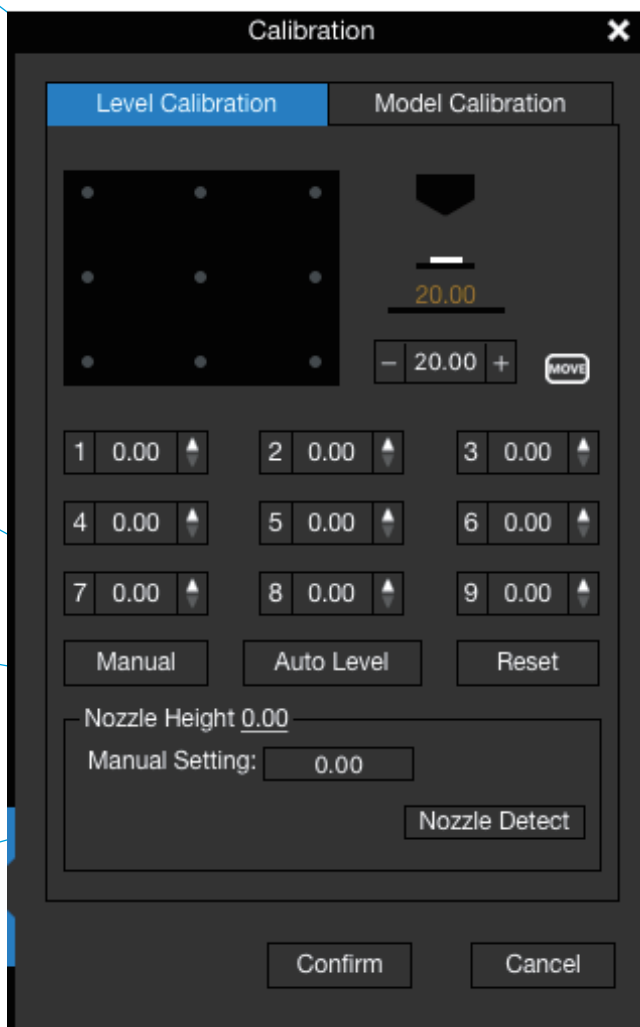
Les 9 boutons représentent les points de calibration de la plateforme.

Le menu déroulant à côté des boutons servent à définir les valeurs de compensation du niveau. Après avoir vérifié le niveau et cliqué sur ces boutons, la buse se déplacera aux positions correspondantes et bougera vers la valeur compensée.

Déplacez la plateforme en haut/bas : cliquez sur les boutons +/- pour déplacer la plateforme vers le haut/bas.

Pour déplacer la plateforme à une hauteur spécifique : entrez la valeur dans le champs entre + et - puis cliquez sur le bouton "Déplacer".

Cliquez sur le bouton "Enregistrer" si vous désirez sauvegarder la hauteur de la plateforme actuelle comme hauteur de buse.



Dès lors, si vous cliquez sur l'un des 9 boutons, la tête d'impression va se déplacer à la position correspondante et bouger à la hauteur correspondante à la valeur rentrée dans le champs textuel + la valeur de compensation du point de calibration.

# Calibration manuelle

---

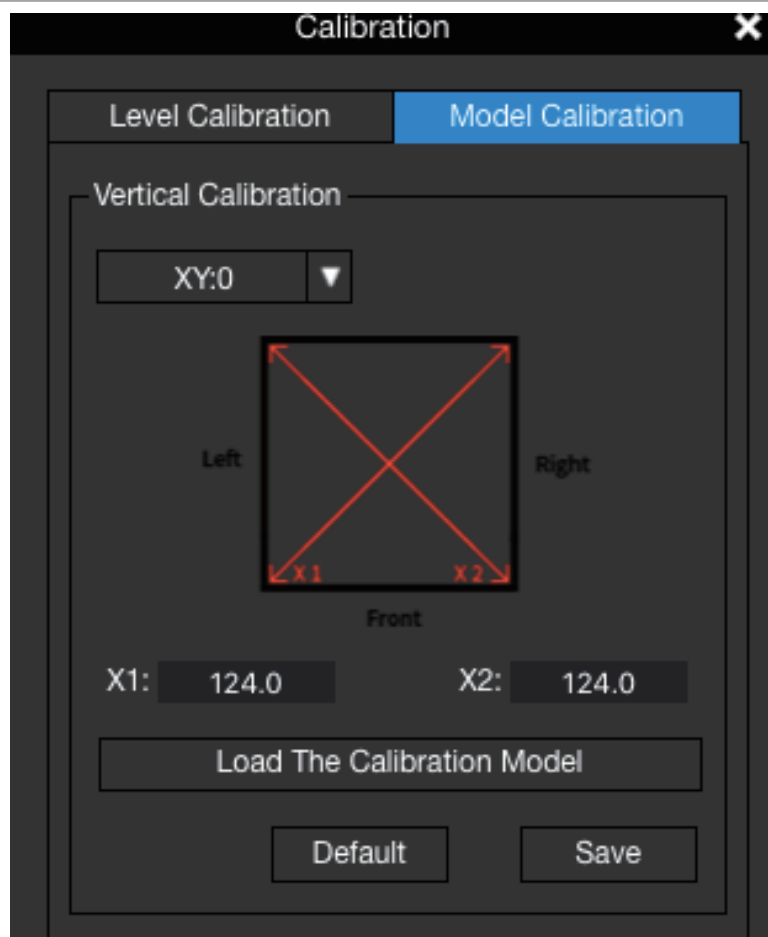


1\ Initialiser l'imprimante

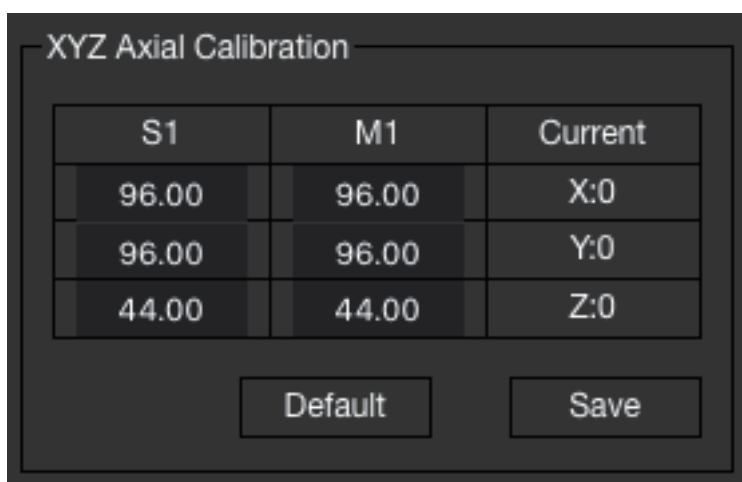
2\ Placez la carte de calibration sur la plateforme

3\ Suivez les instructions

# Calibration du modèle



Calibration verticale : son but est d'assurer la perpendicularité des 3 axes de manière à garantir une bonne qualité d'impression.



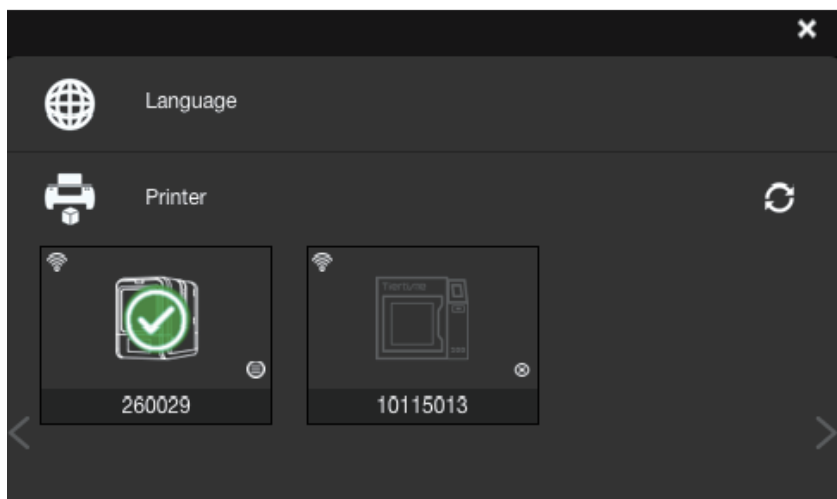
La calibration axiale XYZ est utilisée pour améliorer la précision dimensionnelle pour un modèle spécifique. Lorsqu'un objet à imprimer est perçu comme dévié de ses dimensions théoriques, il est possible d'utiliser cette méthode pour corriger ce défaut et obtenir une meilleure précision.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur [www.tiertime.com](http://www.tiertime.com), section Tips and Tricks.

# Informations de l'imprimante

---

Les informations sur l'imprimante s'afficheront en cliquant sur le petit bouton de l'imprimante dans le coin haut à gauche de l'icône de connexion de l'imprimante. Une information incluant le type de l'imprimante, le numéro de série, et la version du firmware sera affichée. Vous pouvez aussi donner un nom à l'imprimante dans le champs "Nom".

A screenshot of a printer information dialog box. It contains the following fields:

- Name : 10115013
- Type : UP mini 2 ES
- S.N : 10115013
- Version : 359
- SD Card : Reset to Default

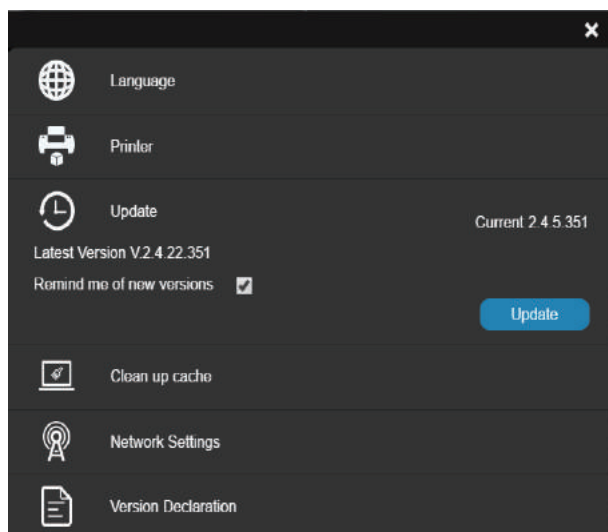
At the bottom right, there are two buttons: 'Confirm' and 'Cancel'.

# Version logiciel et mise à jour

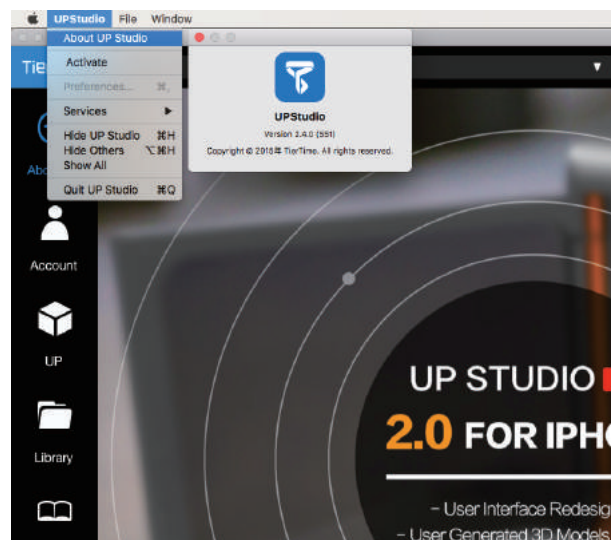
Sous Windows, le numéro de la version du logiciel se trouve dans les Paramètres. Pour mettre à jour le logiciel, cliquez sur le bouton de mise à jour. Vous pouvez aussi cocher la case “Remind of new versions”, ainsi, vous recevrez une notification lorsqu'une nouvelle version sera disponible.

Sous Mac, rendez-vous sur UP Studio, puis cliquez sur “About Up Studio”. Une fenêtre apparaîtra, indiquant le numéro de la version actuelle du logiciel. Pour mettre à jour le logiciel, rendez-vous dans l'app store afin de vérifier la dernière version disponible.

Windows

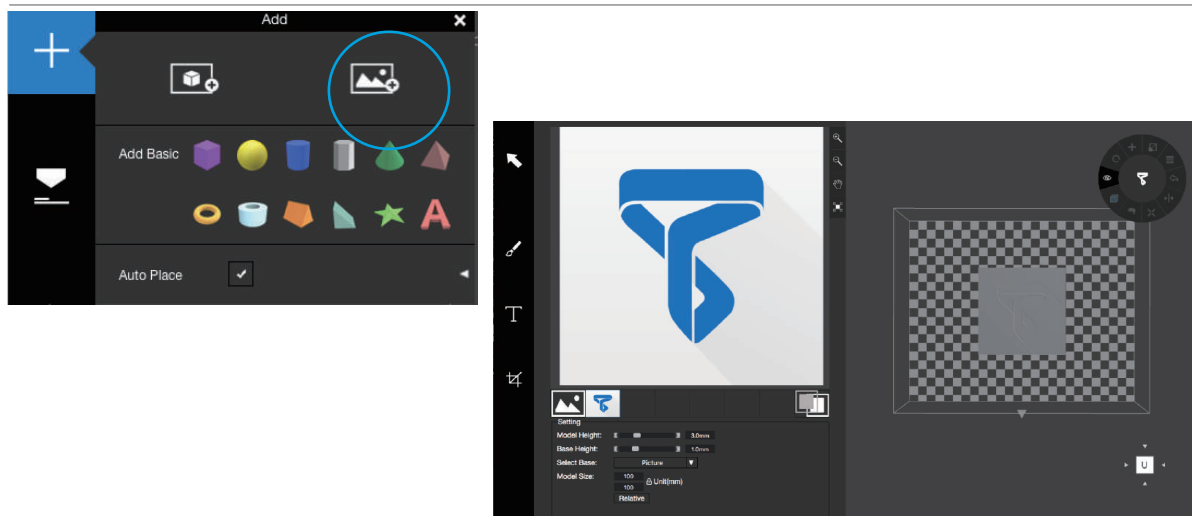


Mac OS

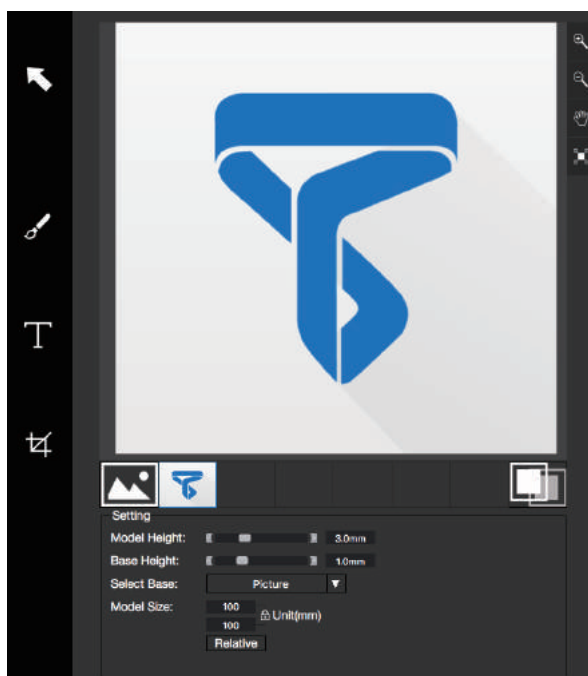




# Convertir une image en modèle 3D 2-1



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



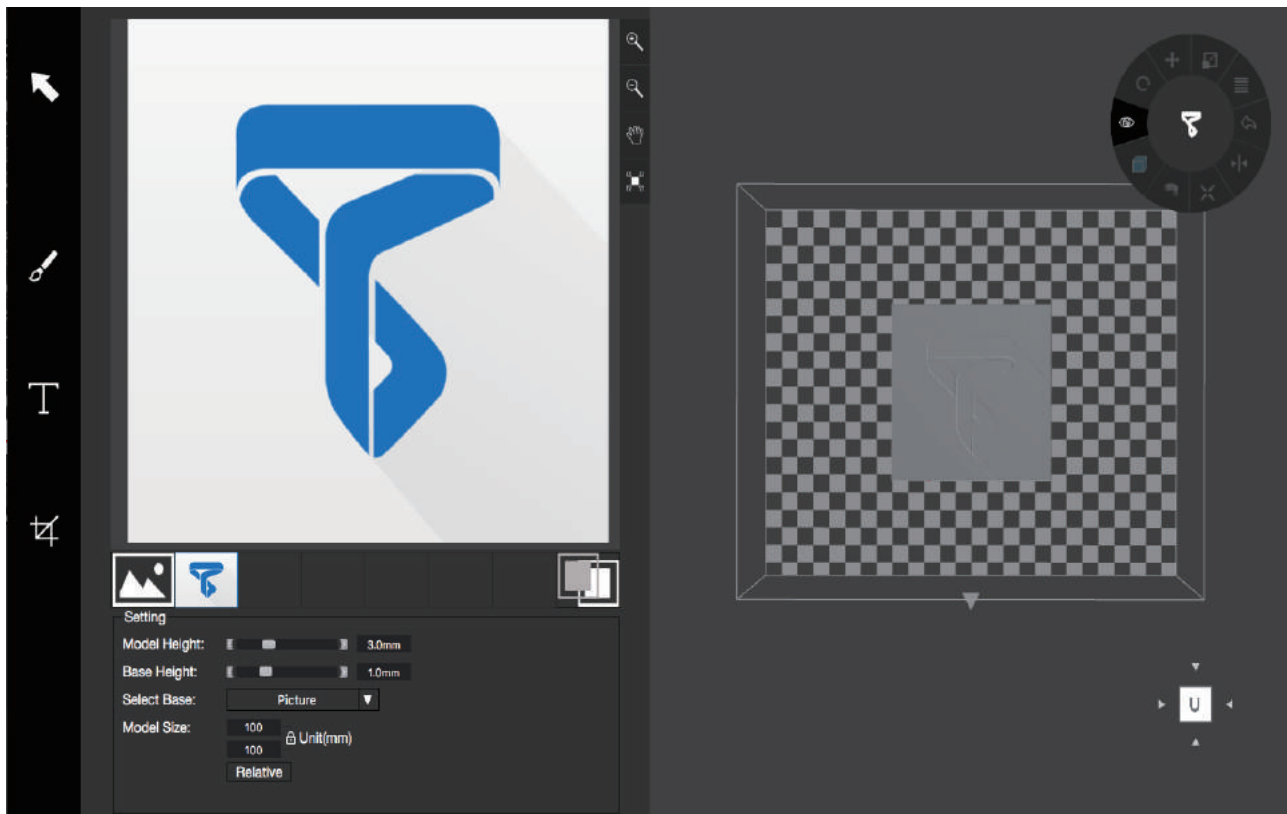
La hauteur de base détermine l'épaisseur de la plaque qui supportera l'image.

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

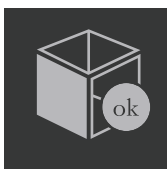


Le bouton "Conversion en négatif" inverse l'intensité des pixels afin de permettre à l'utilisateur de choisir si sa photo sortira de la base ou sera creusée dans celle-ci.

# Convertir une image en modèle 3D 2-2



Bouton de mise à jour du modèle 3D. Ce bouton convertira l'image modifiée sur la gauche en modèle 3D sur la droite.



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

# Techniques d'impression

---

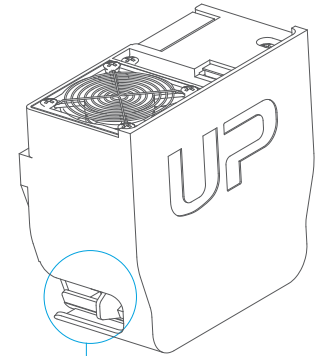
1. Assurez-vous que la hauteur de buse soit bien réglée. Si la valeur de hauteur de buse est trop basse, cela causera des décollements. Si la hauteur de buse est trop haute, la buse peut taper dans le plateau ce qui peut l'endommager et provoquer des bouchages. Vous pouvez affiner manuellement la hauteur de buse dans la fenêtre "Calibration". Vous pouvez ajuster la valeur des hauteurs de +/- 0.1–0.2mm sur la base de vos résultats précédents.

2. Bien calibrer la plateforme d'impression. Une plateforme mal nivelée peut causer des décollements. Passez suffisamment de temps à préchauffer. Utilisez la fonction de préchauffage à cet effet, ceci est essentiel pour imprimer des objets larges sans décollement.

3. Le flux d'air de la tête d'impression est ajustable. Bougez la molette du clapet pour déplacer le flux d'air. Généralement, plus le flux ventile la pièce, plus l'impression est belle. Le refroidissement aide aussi à obtenir une bonne séparation des supports. Cependant, la ventilation accentue les décollements, spécialement avec l'ABS. En général, le PLA peut être bien ventilé sans problème alors qu'avec l'ABS, il vaut mieux éviter de ventiler ou très peu.

4. Imprimer sans raft. Il est fortement recommandé d'utiliser un raft pour une impression normale car cela améliore l'adhésion et compense les défauts de nivellement. Cette fonction est activée par défaut, mais vous pouvez la désactiver dans le menu "Préférences d'impression".

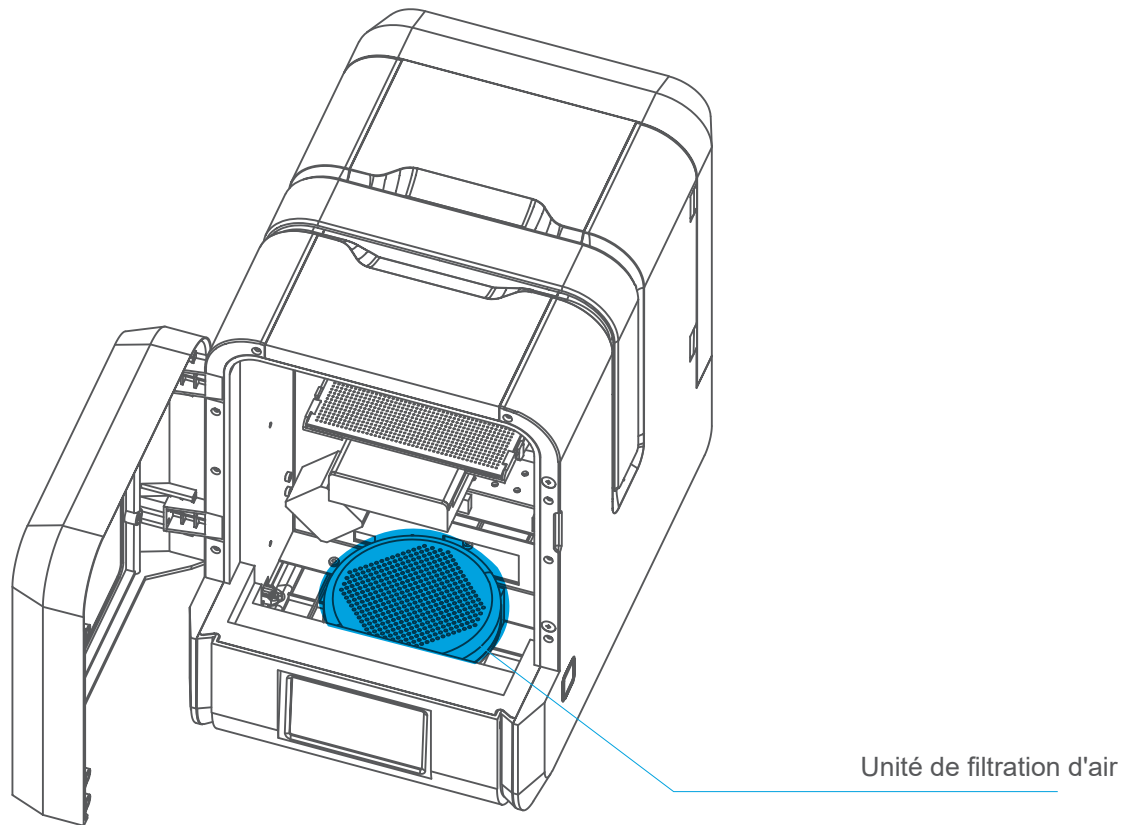
5. Imprimer sans support. Il est possible d'imprimer sans structure de support. Vous pouvez le désactiver en sélectionnant "Sans support" dans l'interface "Réglages d'impression".



Clapet d'ajustement  
du flux d'air

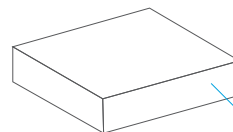
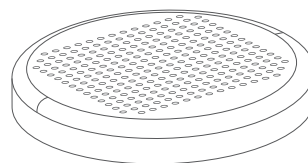
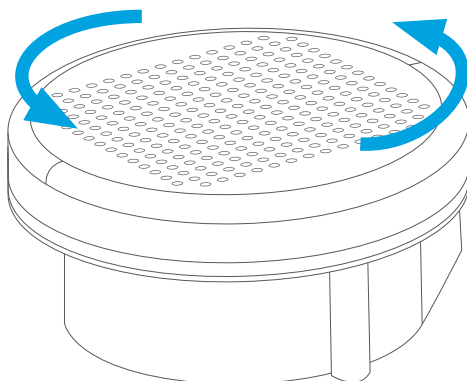
# Maintenance de l'imprimante - Remplacement du filtre à air

Il est recommandé de changer le filtre à particules toutes les 300h d'impression ou après 6 mois d'utilisation

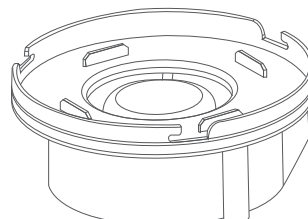


Face avant

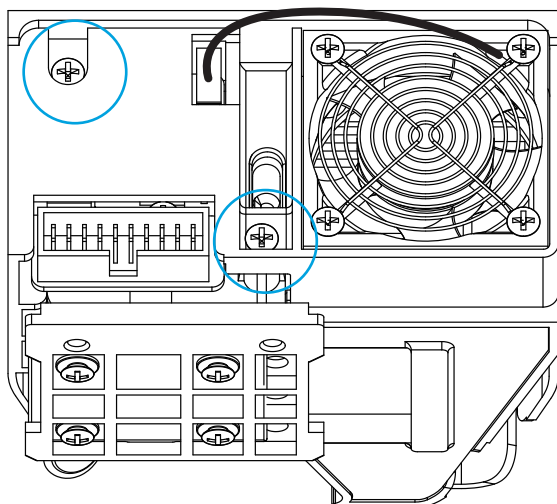
Tournez dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour ouvrir le capot



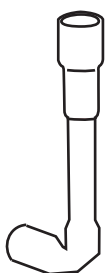
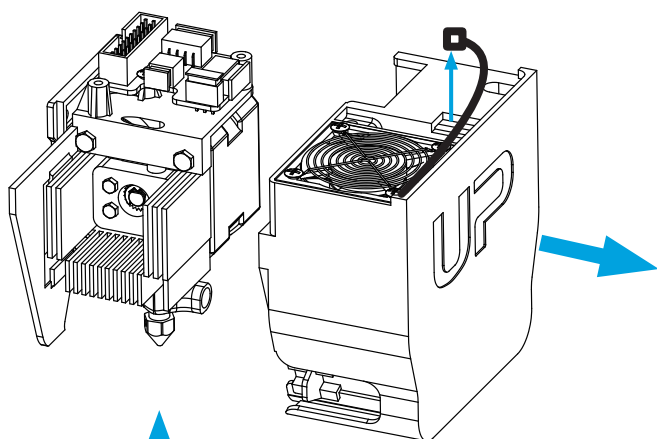
Filtre HEPA



# Maintenance de la tête d'extrusion



Le capot de la tête d'extrusion peut être retiré après avoir dévissé les 2 vis

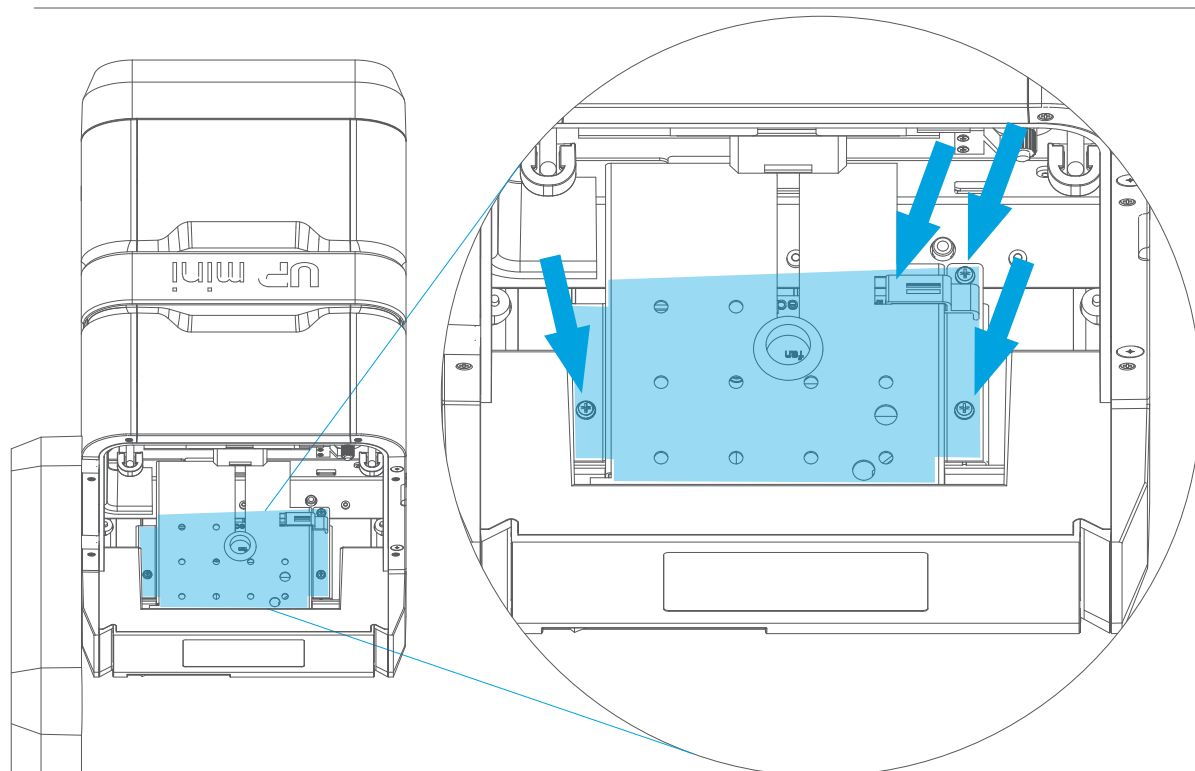


Faites chauffer la buse jusqu'à la température d'impression en utilisant la fonction "Extruder" de l'interface de maintenance.

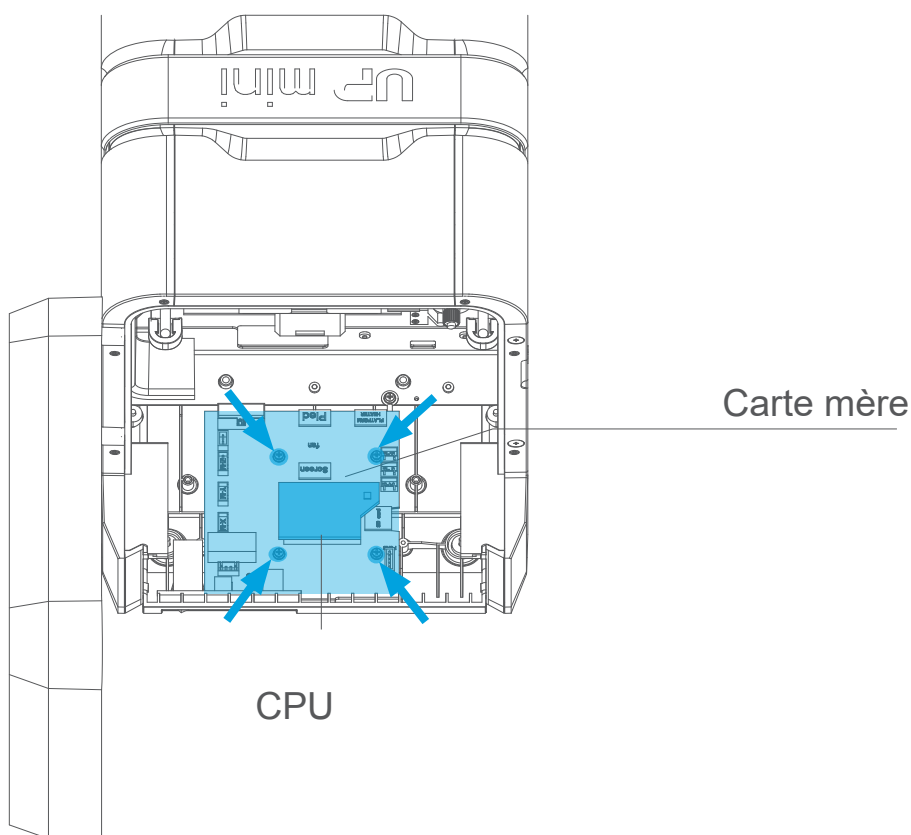
La buse peut ensuite être retirée en utilisant la clé à pipe fournie.

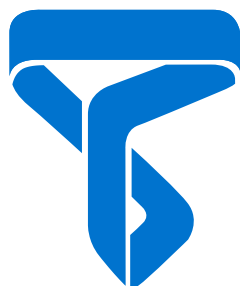
Il n'est pas nécessaire de retirer le capot de la tête d'extrusion pour démonter la buse.

# Maintenance de l'imprimante - Retirer le capot de la carte mère



Retirez les 3 vis et le clip du câble FFC du capot de la carte mère





# Tiertime

Beijing Tiertime Technology Co., Ltd

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

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

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

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

Support email: [support@tiertime.com](mailto:support@tiertime.com)

Web: [www.tiertime.com](http://www.tiertime.com)

US Support Hotline: (888) 288-6124

