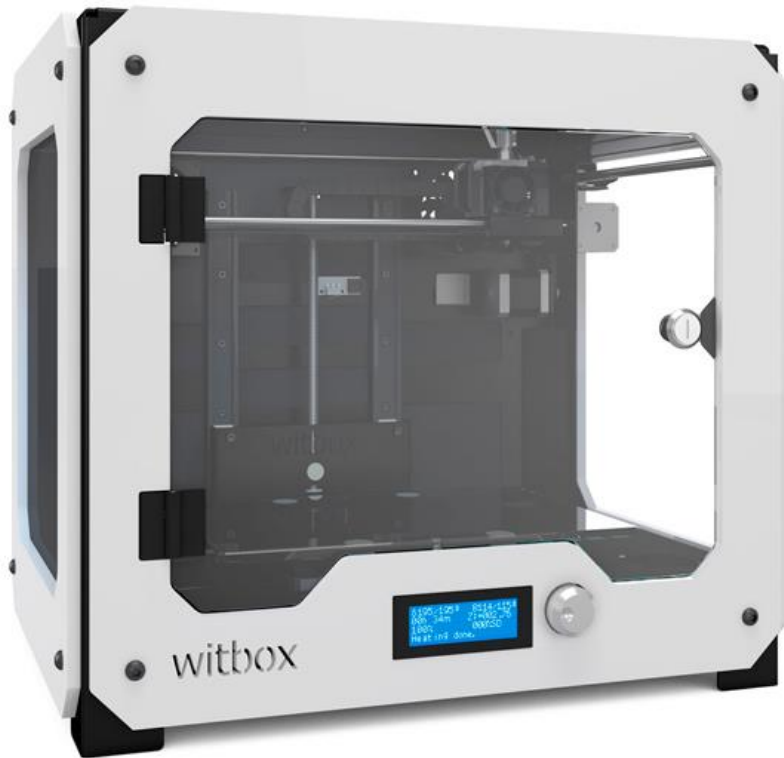


Witbox



BIENVENUE

Ce manuel vous aidera à utiliser correctement votre imprimante 3D.

Comment utiliser ce manuel ?

Pour garantir une utilisation correcte de votre imprimante Witbox, lisez attentivement ce manuel avant de commencer à l'utiliser.

Ces instructions sont basées sur les configurations d'usine.

Il est possible que certaines illustrations et images de ce manuel ne coïncident pas exactement avec celles du produit final.

bq ne sera pas tenue responsable des problèmes de rendement ni des incompatibilités dues à la modification de paramètres effectuée par l'utilisateur.

Icônes d'instructions



Avvertissement : conseils et notifications sur l'utilisation de votre imprimante 3D.



Ci-dessous : ordre des étapes à suivre pour réaliser une action.

Outil nécessaire : vous avez besoin d'un outil pour réaliser cette tâche.

Marques commerciales

Witbox et bq sont des marques et des logotypes déposés appartenant à Mundo Reader, S.L.

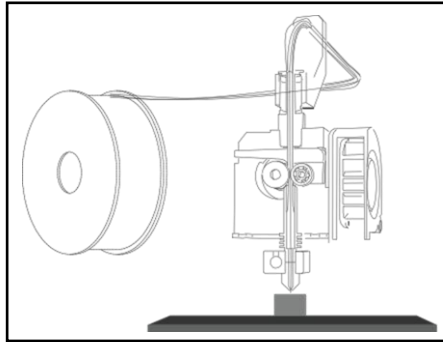
SOMMAIRE

5	Qu'est-ce qu'une imprimante 3D ?
5	Matériel Web Witbox
6	Prise de contact
6	Contenu du colis
9	Glossaire de base
11	Déballez votre Witbox
12	Posez les panneaux latéraux
13	Posez le panneau supérieur
13	Installez le plateau d'impression
14	Installez le support et la bobine
14	Connectez la source d'alimentation
15	Mise en marche
15	Écran de contrôle
15	Nivelez le plateau d'impression
18	L'importance de l'adhérence
19	Chargement du filament en PLA
20	Première impression d'essai
21	Imprimez un fichier avec Cura
21	Qu'est-ce que le logiciel Cura ?
21	Matériel Web Cura
21	Téléchargement de Cura
21	Apparence et contrôles principaux
22	Impression rapide et préconfigurée
24	Impression paramétrable

30	Utilisation et entretien de votre Witbox
30	Pourquoi est-il important d'utiliser correctement l'imprimante et de l'entretenir?
30	Matériel Web : utilisation et entretien
30	Nettoyage de la tête
30	Actualisation du firmware
31	Mesures de sécurité
32	FAQ
34	Assistance technique
34	Caractéristiques techniques
37	Élimination correcte du produit
38	Déclaration de conformité

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

Une imprimante 3D est une machine capable de créer des objets solides tridimensionnels à partir d'une conception réalisée par ordinateur. Actuellement, il existe différentes technologies qui permettent de le réaliser. Votre bq Witbox utilise la méthode dénommée Fabrication par Fusion de Filament (FFF) qui consiste à ajouter, couche par couche, un filament polymérique fondu jusqu'à achever la pièce souhaitée.



Matériel Web Witbox

Vous avez à votre disposition une série de vidéos explicatives en ligne qui vous guideront pour tirer le plus grand parti de votre imprimante de bureau Witbox : www.bq.com/fr/produits/witbox.html

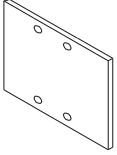
PRISE DE CONTACT

Contenu du colis

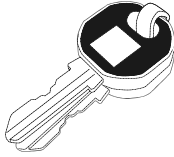
Avant d'utiliser votre imprimante Witbox pour la première fois, veuillez vérifier le contenu du colis. Si vous ne trouvez pas l'un des éléments suivants dans le colis, adressez-vous au distributeur qui vous a vendu votre imprimante 3D :

- Imprimante 3D Witbox
- Base d'impression
- Un jeu de deux clés
- Deux panneaux latéraux et un supérieur
- Câble USB
- Câble d'alimentation
- Bobine de filament PLA de 1,75 mm
- Porte-rouleaux métallique
- Carte SD (avec exemples de modèles 3D préchargés)
- Pièce imprimée d'essai
- Quatre pieds de support pour l'imprimante
- Kit d'entretien, composé de :
 - ✓ Un Hot-End de rechange
 - ✓ Deux aiguilles pour le nettoyage
 - ✓ Trois clés Allen de 1,5, 2,5 et de 4 mm

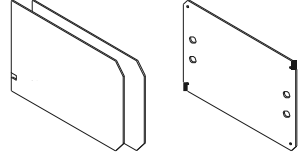
Plateau d'impression



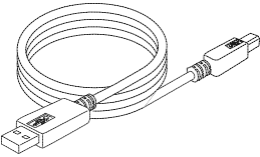
Jeu de deux clés



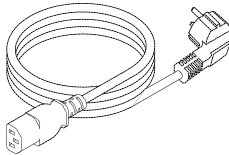
2 panneaux latéraux et un supérieur



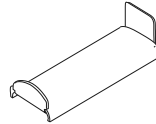
Câble USB



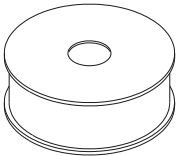
Câble d'alimentation



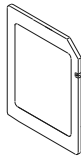
Porte-rouleaux métallique



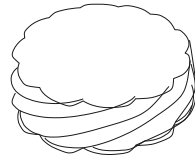
Bobine de filament PLA
de 1,75 mm



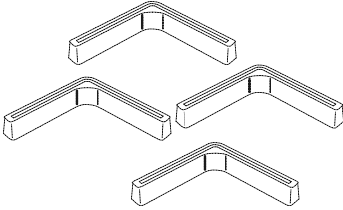
Carte SD



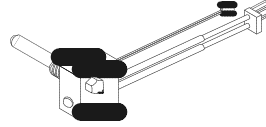
Pièce d'essai imprimée



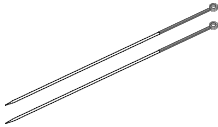
4 pieds de support



1 Hot-End de rechange



2 aiguilles de nettoyage

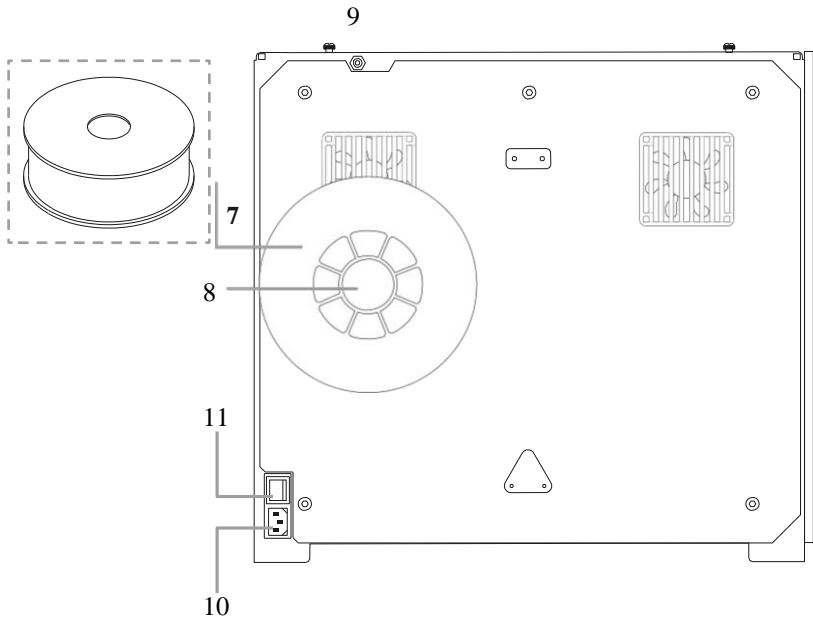
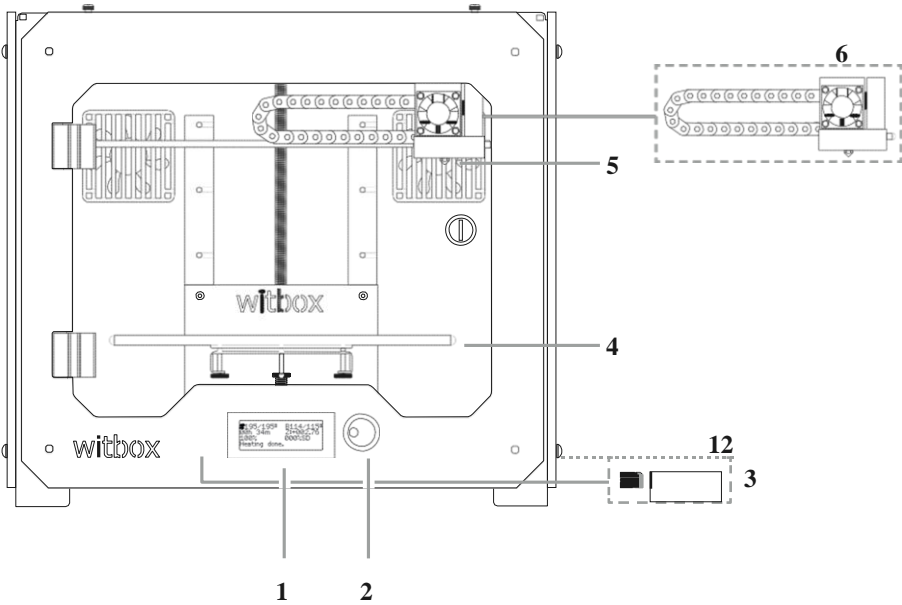


3 clés Allen de 1,5, 2,5 et de 4 mm



Glossaire de base

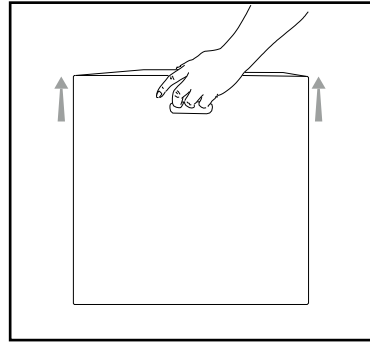
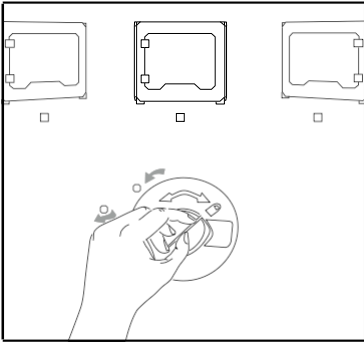
1. Écran LCD : panneau lumineux bleu où vous trouverez l'information de l'état de la machine.
2. Roulette de réglage : roulette métallique permettant de naviguer dans les différents menus.
3. Logement SD : fente située à l'intérieur de l'imprimante, à l'arrière du panneau de contrôle où est introduite la carte SD.
4. Plateau d'impression : rectangle en verre épais qui sert de support d'impression.
5. Hot-End : pointe métallique qui monte à une température élevée et d'où sort le plastique déjà fondu.
6. Extrudeuse : dispositif composé du Hot-End, du moteur d'entraînement du filament et du ventilateur.
7. Bobine de filament : bobine de matériau thermoplastique enroulé de 1,75 mm d'épaisseur.
8. Support de bobine : pièce métallique qui soutient la bobine à l'arrière de l'imprimante.
9. Fibonacci : tube en plastique qui sert de guide pour conduire le filament jusqu'à l'extrudeuse. Sa forme permet de s'adapter aux mouvements de l'imprimante et de protéger le filament.
10. Prise d'alimentation : située dans la partie inférieure à l'arrière de l'imprimante.
11. Interrupteur marche / arrêt : touche avec deux positions pour allumer éteindre la Witbox.
12. Port USB : connecteur pour le câble USB situé sur le côté droit de l'imprimante.



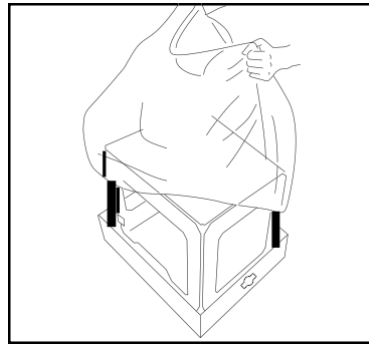
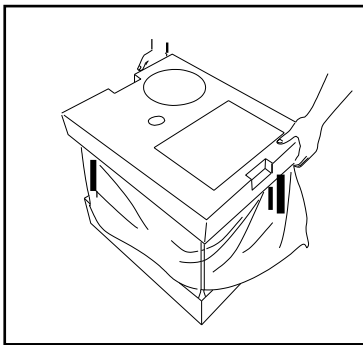
Déballez votre Witbox

Votre imprimante Witbox a été soigneusement emballée en utilisant des pièces de sécurité et des matériaux résistants la protégeant lors du transport.

1. La boîte est constituée de deux pièces en carton : un plateau dans la partie inférieure et un couvercle sérigraphié. Pour soulever le couvercle, vous devez tout d'abord enlever les deux rebords circulaires en plastique qui relient les deux parties. Une fois les liens enlevés, sortez le couvercle en utilisant les deux anses de la partie supérieure. Celui-ci devrait sortir facilement.



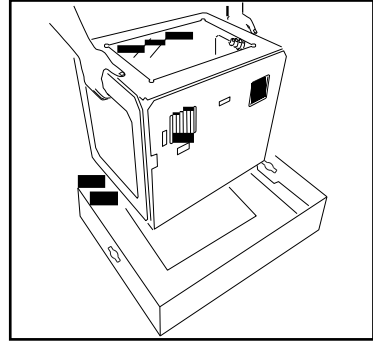
2. L'emballage intérieur comprend deux parties différentes : une boîte d'accessoires dans la partie supérieure et un plateau qui contient l'imprimante dans la partie inférieure.



- Une fois le sac plastique protecteur enveloppant l'imprimante retiré, tenez fermement les deux côtés et posez l'imprimante sur une table.



Attention : objet lourd.



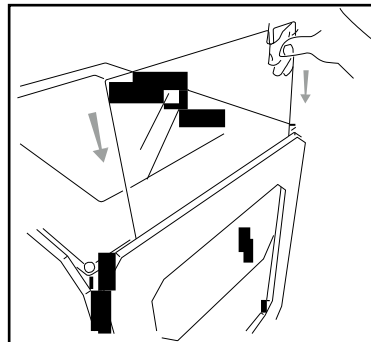
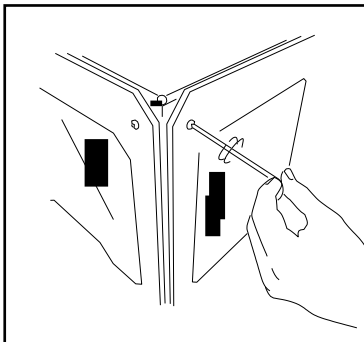
- Évitez de rayer la table. La Witbox repose sur quatre pieds métalliques conçus pour empiler plusieurs Witbox les unes au-dessus des autres. Déplacez-la avec précaution. En plaçant l'imprimante sur la table, veillez à ne pas la traîner afin d'éviter d'endommager la surface de celle-ci. Dans le colis, vous trouverez quatre pieds que vous pouvez adapter à votre Witbox pour la protéger.

Posez les panneaux latéraux

Trouvez les panneaux latéraux. Enlevez les plastiques protecteurs des deux côtés.



Desserrez légèrement les huit vis (quatre vis pour chaque côté) situées sur les côtés de l'imprimante. Pour cela, utilisez une des clés Allen que vous trouverez dans votre kit d'entretien. Une fois les vis desserrées, faites glisser les panneaux latéraux jusqu'au fond et serrez à nouveau les vis.





Ouvrez la porte avant avec le jeu de clés que vous trouverez dans la boîte d'accessoires. Coupez les deux brides de fixation du charriot de l'extrudeuse.

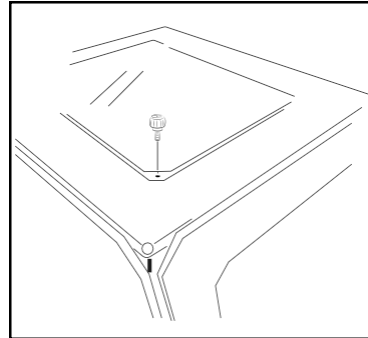
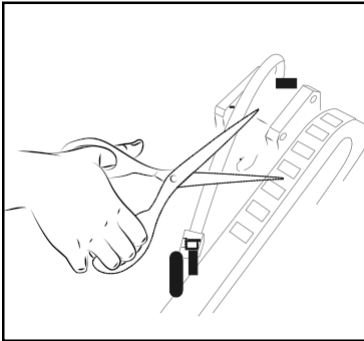


Attention : utilisez des ciseaux ou une pince coupante.

Posez le panneau supérieur

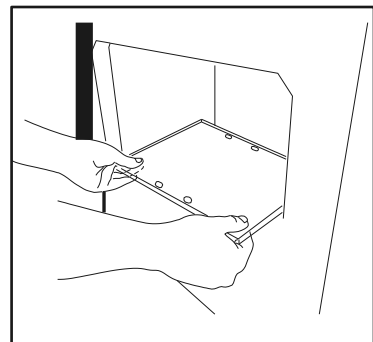
Trouvez le panneau supérieur et enlevez les plastiques protecteurs (un de chaque côté).

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



Installez le plateau d'impression

Dans la boîte d'accessoires, vous trouverez le plateau d'impression en verre, doté de quatre aimants sur l'une de ses faces. Posez-le doucement sur le support intérieur de l'imprimante avec les aimants vers le bas, comme indiqué sur la figure.

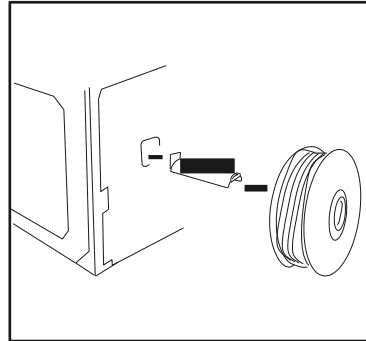




Attention : manipuler avec précaution

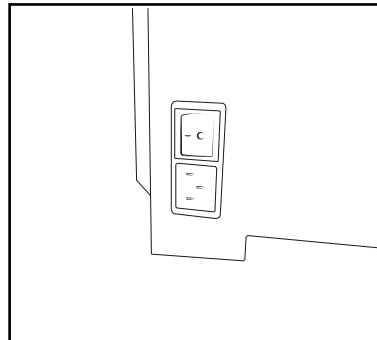
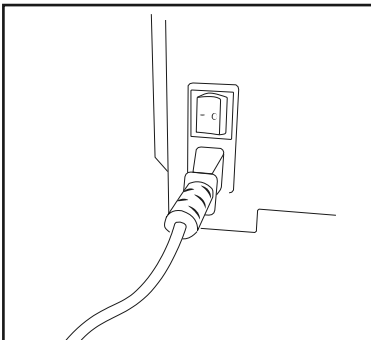
Installez le support et la bobine

Les rouleaux de matériau sont installés sur un porte-bobines. Installez tout d'abord le support métallique à l'arrière, en introduisant l'extrémité courte dans la fente. Retirez le film de protection de la bobine et placez-la sur le support. Le chargement du filament sera effectué ultérieurement.



Connectez la source d'alimentation

Avant de connecter le câble d'alimentation, assurez-vous que l'interrupteur soit sur la position "0". Premièrement, disposez le connecteur de l'imprimante et, ensuite, branchez l'autre extrémité au réseau électrique.

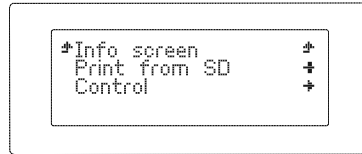
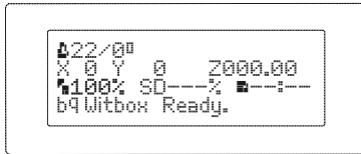


MISE EN MARCHÉ

Une fois branchée au réseau électrique, vous pouvez allumer votre imprimante Witbox. L'écran LCD s'éclairera et affichera la version du firmware chargée.

Écran de contrôle

En allumant votre imprimante Witbox, l'écran LCD affichera des informations sur l'état de l'imprimante : température, nom, etc. À côté de l'écran LCD, se trouve une roulette de réglage. En appuyant sur celle-ci, vous accéderez au menu de l'imprimante. Appuyez et tournez la roulette vers la gauche ou vers la droite pour vous déplacer sur les différentes options.



Nivelez le plateau d'impression

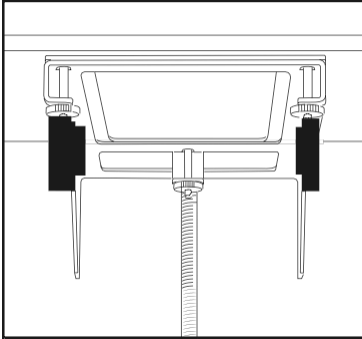
Un des points les plus importants à prendre en compte pour obtenir une impression de grande qualité est le nivellement du plateau. Pendant ce processus, la distance entre la pointe de l'extrudeuse et le plateau s'adapte pour qu'elle soit la même en tout point.

Pourquoi cela est-il si important ?

- Si l'embout de l'extrudeuse est trop loin du plateau ou si une partie du plateau est plus près de l'extrudeuse qu'une autre, il est probable que les pièces imprimées n'adhèrent pas correctement.
- Si l'embout est trop près du plateau, la sortie du filament pourrait être bloquée, endommageant ainsi l'extrudeuse et rayant le plateau.
- Nivelier le plateau d'impression régulièrement permet d'augmenter la qualité de vos pièces imprimées.

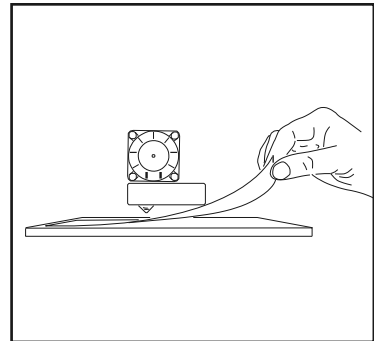


Avant de commencer le nivellement, assurez-vous que la pointe ne présente aucun reste de plastique. Nettoyez-la si nécessaire. Dans la section **Utilisation et entretien de votre Witbox**, il est indiqué comment procéder à ce nettoyage.



Un assistant, que vous trouverez sur l'écran LCD de votre imprimante à niveler le plateau d'impression. Ajustez les trois vis situées sous le support de ce dernier.

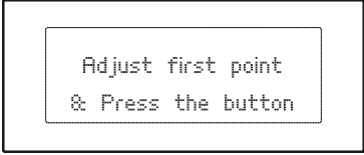
1. Placez la feuille de calibrage fournie sur le plateau. Appuyez ensuite sur la roulette et accédez à **Control > Level Plate**.



Leveling plate...
Press to start

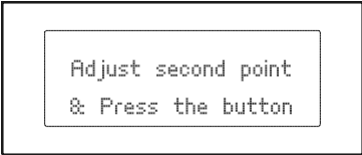
Appuyez pour commencer le nivellement.

2. L'extrudeuse se positionnera sur le point de référence de l'imprimante : l'angle arrière droit. Ensuite, elle se déplacera vers le premier point de nivellement. Vérifiez la hauteur entre le plateau et l'extrudeuse en utilisant la feuille de calibrage et, si nécessaire, corrigez-la en tournant la vis située sous le plateau en verre. En tournant les vis vers la droite, vous éloignez le plateau de l'extrudeuse. À l'inverse, en les tournant vers la gauche, la distance entre plateau et extrudeuse diminuera. La feuille de calibrage doit passer tout juste entre l'embout et le plateau.

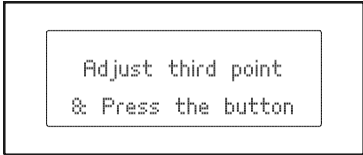


Adjust first point
& Press the button

3. Appuyez sur la roulette de réglage. L'extrudeuse avancera jusqu'au second point de vérification. Recommencez l'étape précédente et réalisez la même opération pour le troisième point d'essai.

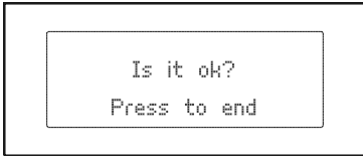


Adjust second point
& Press the button



Adjust third point
& Press the button

4. Enfin, l'extrudeuse se positionnera au centre du plateau où vous devrez vérifier à nouveau la distance à laquelle elle se trouve par rapport à la feuille de calibrage. Appuyez à nouveau pour sortir de l'assistant. Il est recommandé de recommencer ce processus autant de fois que nécessaire pour assurer un bon nivellement.



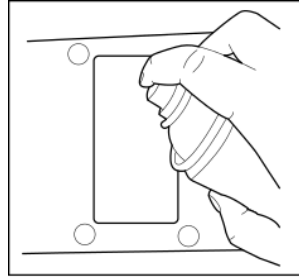
Is it ok?
Press to end

L'importance de l'adhérence

L'adhérence du matériau polymère au plateau d'impression détermine la qualité des pièces imprimées par la witbox. Il est donc important d'assurer une bonne adhérence en particulier pour les premières couches.

Une fois que vous avez nivelé avec succès le plateau d'impression, nous vous recommandons de suivre les conseils suivants pour augmenter l'adhérence :

- Assurez-vous que le plateau d'impression est parfaitement propre. Une fois propre, tenez le plateau par les côtés pour éviter de polluer la zone d'impression.
- Utilisez la laque pour que le matériau polymère adhère plus facilement au plateau. Déposez une fine couche de laque à l'endroit où se réalisera l'impression. Puis replacez le plateau à l'intérieur de l'imprimante 3D.

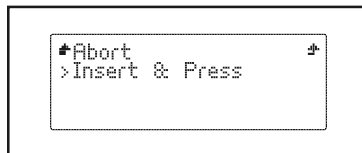


Chargement du filament en PLA

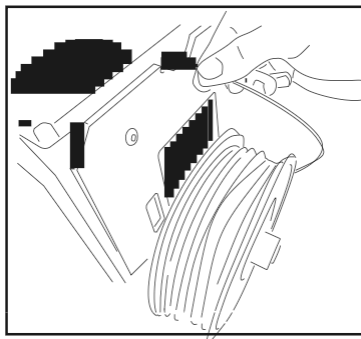
Vous chargerez ici le filament en PLA livré avec votre imprimante Witbox pour réaliser une extrusion d'essai. Pour l'installation de tout autre matière fournie par Jeulin, voir la rubrique *ressources associées > documentations* sur le site internet www.jeulin.fr à la page Witbox.

1. Accédez à **Control > Filament > Load**.

L'extrudeuse chauffera jusqu'à atteindre 220 degrés. Sur l'écran LCD, vous pouvez visualiser comment la température augmente. Une fois la température nécessaire atteinte, le message **Insert & Press** apparaîtra.

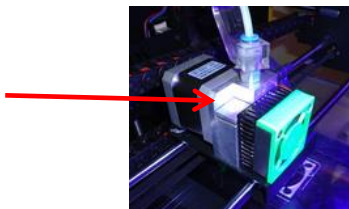


2. Le chargement du filament est effectué à l'arrière de la machine, à travers le raccord de traversée qui est relié au guide de Fibonacci. Il est très important de placer correctement la bobine, de telle façon que le filament sorte par la droite de la bobine. Coupez l'extrémité du filament en diagonale à l'aide de ciseaux pour faciliter l'introduction du filament dans le tube.



3. **Maintenez appuyé la partie métallique amovible à gauche au-dessus de**

l'extrudeuse et introduisez l'extrémité du filament par le guide jusqu'en butée. Poussez fermement pour assurer que le filament est arrivé au bout du tube.



4. Appuyez sur la roulette. Passées quelques secondes, un petit jet de plastique fondu apparaîtra à l'embout de l'extrudeuse. Chaque fois que vous appuyerez sur la roulette, l'imprimante extrudera pendant quelques secondes.



Attention : température élevée.

- Attendez quelques minutes pour que le PLA extrudé refroidisse avant d'ouvrir la porte.



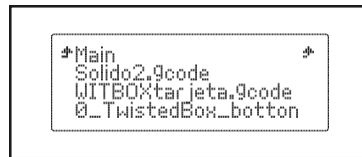
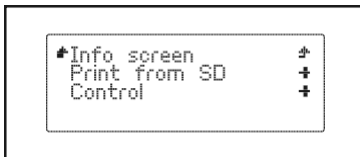
Attention : ne touchez pas l'extrémité de l'extrudeuse car elle sera encore chaude.

Première impression d'essai

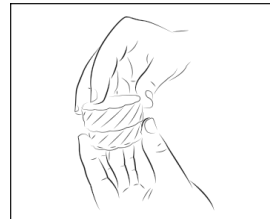
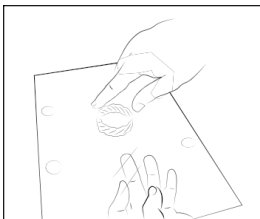
Sur la carte SD (incluse dans la Witbox) et sur le site internet www.jeulin.fr, rubrique *ressources associées* et *STL*, vous trouverez différents fichiers préchargés d'usine pour imprimer des objets d'essai. Toutes les imprimantes ont été vérifiées avant de quitter notre entreprise.

Dans le colis, vous trouverez une pièce en plastique qui a été imprimée par cette même unité, en qualité moyenne, afin d'en vérifier le fonctionnement correct, avant la sortie d'usine.

Accédez au menu principal et appuyez sur **Print from SD**. Les noms des différents modèles que vous pouvez imprimer apparaîtront. Sélectionnez le fichier **Twisted BOX**. En appuyant sur n'importe quel modèle, l'imprimante se mettra automatiquement en marche. Vous pouvez visualiser la progression de la pièce et la température d'extrusion sur l'écran LCD de l'imprimante.



Une fois l'impression achevée, ouvrez la porte de sécurité et retirez le plateau. Posez le plateau sur une table et retirez les pièces en tirant dessus fermement. Vous pouvez vérifier que les deux pièces sont similaires et s'emboîtent.



IMPRIMEZ UN FICHER AVEC CURA

Qu'est-ce que le logiciel Cura ?

Ce logiciel est chargé de préparer et de convertir les modèles 3D créés par ordinateur en instructions que votre imprimante Witbox peut comprendre.

Matériel Web Cura

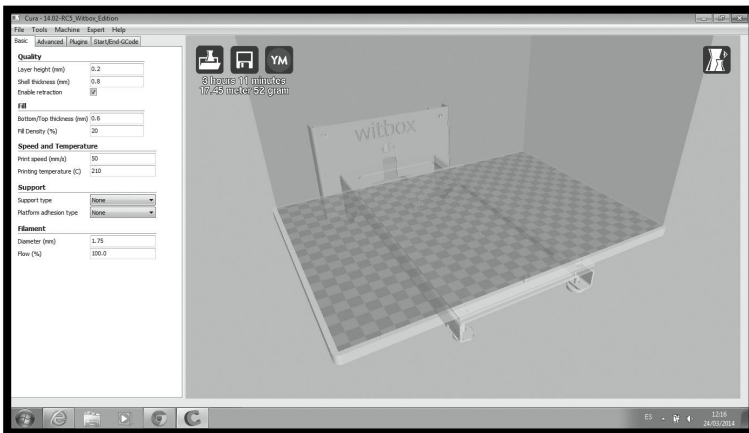
Cura est un logiciel libre et multiplateforme, disponible pour Windows, Mac et Linux.

Téléchargement de Cura

Vous trouverez une version préconfigurée pour votre imprimante Witbox dans la rubrique *ressources associées* de notre site internet www.jeulin.fr, à la page Witbox, rubrique *configuration*.

Apparence et contrôles principaux

L'interface graphique est simple et intuitive. La fenêtre se compose d'un cadre d'options sur la gauche et d'une zone de travail tridimensionnelle sur la droite, dotée des mêmes dimensions que l'aire d'impression de votre imprimante Witbox. Cette fenêtre vous servira à inspecter les modèles 3D que vous avez chargés. De plus, ce logiciel vous permet de déplacer, faire tourner, changer l'échelle et ajouter de nouvelles pièces à l'aire de travail.



Impression rapide et préconfigurée

1. Sélectionner un profil

À la rubrique *ressources associées* de notre site internet www.jeulin.fr, à la page Witbox, rubrique *configuration*, vous pouvez télécharger divers profils suivant la qualité d'impression que vous souhaitez et la matière fournie par Jeulin :

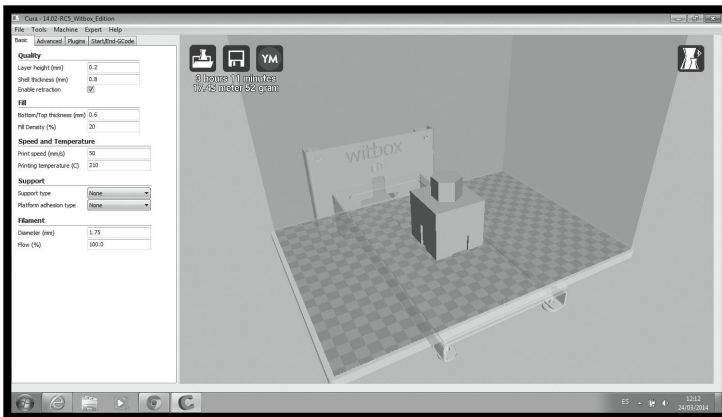
- Si vous utilisez du PLA :
 - FHD_PLA : Impression très haute définition
 - HD_PLA : Impression haute définition
 - MD_PLA : Impression moyenne définition
 - BD_PLA : Impression basse définition

- Si vous utilisez du filament Flexible :
 - FLEX : impression adaptée au flexible

Pour les utiliser, il suffit de charger le profil désiré en cliquant sur File > Open Profile

2. Chargez une pièce 3D

À partir du menu File > Load model file ou de l'icône de l'environnement de travail en forme de dossier, sélectionnez le fichier 3D que vous souhaitez imprimer.



3. Créez et enregistrez le fichier sur la carte SD

Retirez la carte SD de l'imprimante et introduisez-la dans votre PC. Dans l'environnement de travail, dans la partie supérieure gauche, l'icône d'une carte SD apparaîtra. En dessous, vous trouverez l'information sur la longueur du filament et les grammes de plastique nécessaires pour l'impression.

4. Imprimez la pièce dans la Witbox

Vous pouvez maintenant retirer la carte SD de votre ordinateur et l'insérez à nouveau dans votre imprimante Witbox.

Pour imprimer la pièce, allumez l'imprimante, allez au menu principal > Print from SD > sélectionnez le fichier récemment créé.

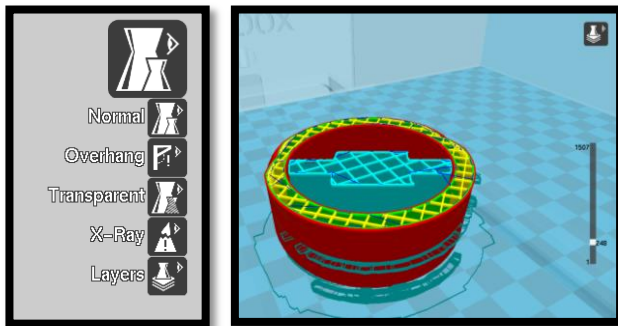
Impression paramétrable



L'utilisation des modes avancé et expert requiert certaines précautions.

Ne pas modifier des paramètres sans en connaître les conséquences.

Avant de lancer une impression, vous devez utiliser la vue « Layers » en sélectionnant l'icône en haut à droite et ensuite utiliser la barre de défilement de droite afin de visionner couches par couches la simulation d'impression.



A ne pas modifier :

- Nozzle size : 0.4
- Diameter Filament : 1.75

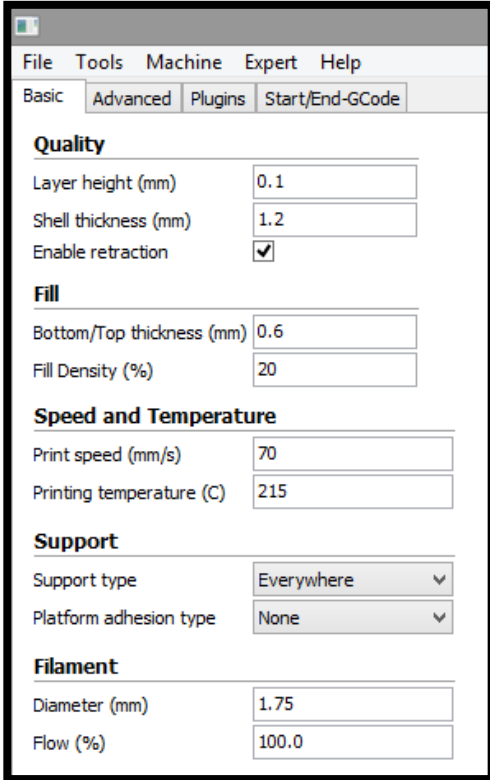
Conseils de réglages:

- Impression en très haute définition : Print speed (mm/s) 30 à 40
Layer height (mm): 0.05
- Impression en haute définition : Print speed (mm/s) 40 à 50
Layer height (mm): 0.1
- Impression en moyenne définition : Print speed (mm/s) 50 à 60
Layer height (mm): 0.2
- Impression en basse définition : Print speed (mm/s) 60 à 80
Layer height (mm): 0.3

Mode avancé

Le logiciel Cura vous permet de modifier et d'adapter tout type de paramétrage afin d'optimiser votre impression.

Vous trouverez ci-dessous une légende pour chaque onglet.



Layer Height : épaisseur de couches déposées (qualité de finition)

Shell thickness : épaisseur des parois

Enable retraction : retrait rapide du filament avant un changement de position de la buse.

Bottom/Top thickness : épaisseur du dessus et du dessous.

Fil density : remplissage intérieure.

Print speed : vitesse d'impression.

Print temperature : température de chauffe de la buse.

Support type :

None : pas de support.

Touching Buildplate :

uniquement en contact avec le plateau

Everywhere : partout où il y en a besoin

Platform adhesion type :

None : pas de nid d'abeille

Brim :

Raft :

Diameter : diamètre du filament

Flow : réglage du débit

Machine	
Nozzle size (mm)	0.4
Retraction	
Speed (mm/s)	40
Distance (mm)	4
Quality	
Initial layer thickness (mm)	0.3
Cut off object bottom (mm)	0
Dual extrusion overlap (mm)	0
Speed	
Travel speed (mm/s)	130
Bottom layer speed (mm/s)	20
Infill speed (mm/s)	0.0
Outer shell speed (mm/s)	0.0
Inner shell speed (mm/s)	0.0
Cool	
Minimal layer time (sec)	5
Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>

Nozzle size : diamètre de la buse

Speed : vitesse de rétraction du filament lorsque la buse se déplace vers un emplacement sans extrusion.

Distance : longueur de filament à rétracter.

Initial layer thickness : épaisseur de la première couche. (bas de la pièce)

Cut off object bottom : permet de couper la pièce horizontalement.

Dual extrusion overlap : *non utilisé sur la Witbox*

Travel speed : vitesse des axes lorsqu'il n'y a pas d'extrusion.

Bottom layer speed : vitesse des axes lors de l'impression du bas de la pièce.

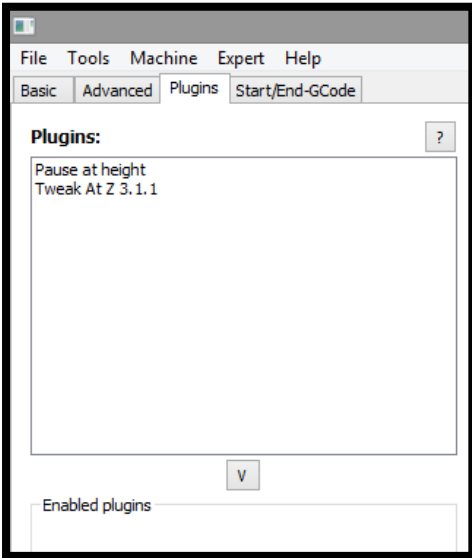
Infill speed : vitesse des axes lors du remplissage intérieur.

Outer shell speed : vitesse des axes lors de l'impression de la paroi extérieure de la pièce.

Inner shell speed : vitesse des axes lors de l'impression de la paroi intérieure de la pièce.

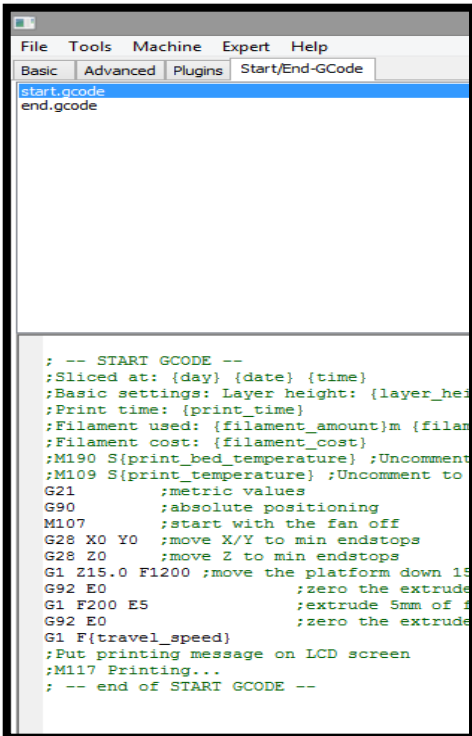
Minimal layer time : temps minimum entre deux couches. (pour définir une bonne ventilation)

Enable cooling fan : active ou désactive la ventilation de la pièce.



Plugins : Liste des Plug-ins installés. Pour les valider et les paramétrer, cliquer sur celui de votre choix.

Par exemple, le Plug-in « Pause at height » permet de définir une pause à partir d'une hauteur de réalisation définie.



Start / End GCode :
information sur le Gcode généré

Mode expert

Pour afficher les options du mode expert, cliquer sur expert > open expert setting

Expert config ×

Retraction		Support	
Minimum travel (mm)	<input type="text" value="1.5"/>	Structure type	<input type="text" value="Grid"/>
Enable combing	<input checked="" type="checkbox"/>	Overhang angle for support (deg)	<input type="text" value="60"/>
Minimal extrusion before retracting (mm)	<input type="text" value="0.1"/>	Fill amount (%)	<input type="text" value="15"/>
Z hop when retracting (mm)	<input type="text" value="0.075"/>	Distance X/Y (mm)	<input type="text" value="0.7"/>
Skirt		Distance Z (mm)	<input type="text" value="0.15"/>
Line count	<input type="text" value="1"/>	Spiralize	
Start distance (mm)	<input type="text" value="3.0"/>	Spiralize the outer contour	<input type="checkbox"/>
Minimal length (mm)	<input type="text" value="150.0"/>	Brim	
Cool		Brim line amount	<input type="text" value="20"/>
Fan full on at height (mm)	<input type="text" value="0.5"/>	Raft	
Fan speed min (%)	<input type="text" value="100"/>	Extra margin (mm)	<input type="text" value="5"/>
Fan speed max (%)	<input type="text" value="100"/>	Line spacing (mm)	<input type="text" value="1.0"/>
Minimum speed (mm/s)	<input type="text" value="10"/>	Base thickness (mm)	<input type="text" value="0.3"/>
Cool head lift	<input type="checkbox"/>	Base line width (mm)	<input type="text" value="0.7"/>
Infill		Interface thickness (mm)	<input type="text" value="0.2"/>
Solid infill top	<input checked="" type="checkbox"/>	Interface line width (mm)	<input type="text" value="0.2"/>
Solid infill bottom	<input checked="" type="checkbox"/>	Fix horrible	
Infill overlap (%)	<input type="text" value="15"/>	Combine everything (Type-A)	<input checked="" type="checkbox"/>
		Combine everything (Type-B)	<input type="checkbox"/>
		Keep open faces	<input type="checkbox"/>
		Extensive stitching	<input type="checkbox"/>
		<input type="button" value="Ok"/>	

Minimum travel : quantité minimum de filament à retirer.

Enable combing : permet un nettoyage.

Minimal extrusion : quantité minimum d'extrusion avant la rétraction.

Z hop : hauteur Z pendant la rétraction.

Line count : nombre de ligne imprimée autour de l'objet avant réalisation de celui-ci.

Start distance : distance de l'objet.

Minimal length : longueur minimale.

Fan full on height : hauteur à partir de laquelle la ventilation de l'objet est activée.

Fan speed min : vitesse minimale de la ventilation en %.

Fan speed max : vitesse maximale de la ventilation en %.

Minimum speed : vitesse minimale en mm/s.

Cool head lift : active le refroidissement de la buse.

Solid infill top : dessus de la pièce complètement remplie.

Solid infill bottom : dessous de la pièce complètement remplie.

Infill overlap : chevauchement lors du remplissage

Structure type : structure des supports en grille (Grid) ou lignes (Lines).

Overhang angle for support : définit l'angle pour les supports.

Fil amount : quantité de filament utilisé pour les supports.

Distance X/Y : distance des supports par rapport aux parois de la pièce.

Distance Z : distance des supports par rapport au haut de la pièce.

Spiralize the outer contour : active/désactive les contours de supports.

Brim line amount : quantité de filament utilisé pour les bords de la pièce.

Extra margin : taille du bord supplémentaire du nid d'abeille.

Line spacing : espacement des lignes du nid d'abeille.

Base thickness : épaisseur de la base du nid d'abeille.

Base line width : largeur des lignes de la base du nid d'abeille.

Interface thickness : épaisseur de la couche entre pièce et nid d'abeille.

Interface line width : largeur des lignes entre pièce et nid d'abeille.

Combine everything A : tout combiner type A.

Combine everything B : tout combiner type B.

Keep open faces : maintenir les faces ouvertes.

Extensive stitching : étendre les points de fixation entre nid d'abeille et pièce.

UTILISATION ET ENTRETIEN DE VOTRE WITBOX

Pourquoi est-il important d'utiliser correctement l'imprimante et de l'entretenir?

Une utilisation correcte évitera des problèmes futurs. Un kit d'entretien de base composé de trois clés Allen, deux aiguilles de nettoyage et un Hot-End de rechange est fourni avec l'imprimante.

Matériel Web : utilisation et entretien

Avant de commencer toute opération d'entretien, nous vous recommandons de visiter le lien suivant où vous trouverez du matériel et des informations complémentaires pour réaliser ces tâches avec les meilleures garanties :

www.bq.com/fr/produits/witbox.html

Nettoyage de la tête

Il est important de retirer le plastique qui pourrait s'accumuler autour de l'embout après une utilisation continue de la machine. Vous pouvez utiliser une brosse métallique ou simplement une pince à pointe fine. Maintenir cette pièce propre permet d'éviter que le fil extrudé ne reste collé à la pointe au lieu de se coller au plateau d'impression.

Actualisation du firmware

Une équipe de professionnelle travaille quotidiennement pour améliorer les capacités de votre imprimante. Pour assurer la meilleure qualité d'impression et d'assistance technique, maintenez le logiciel firmware de votre imprimante actualisé.

www.bq.com/fr/telechargements-witbox.html

Mesures de sécurité

Pour utiliser votre Witbox, veuillez suivre les recommandations de sécurité suivantes :

- Ne pas utiliser de câbles ou de connecteurs endommagés ni de prises mal fixées. Ne pas plier ni endommager le câble d'alimentation. Ne pas toucher le câble d'alimentation en ayant les mains mouillées, ni tirer sur le câble pour débrancher le chargeur.
- L'imprimante Witbox fonctionne à haute température et présente des parties mobiles pouvant provoquer des lésions lors de leur déplacement. Ne pas toucher l'intérieur de l'imprimante ni l'extrudeuse au cours de l'impression dans la mesure où des températures élevées sont atteintes lors du fonctionnement.
- En cas de besoin d'accéder à l'intérieur de votre imprimante 3D :
 - Assurez-vous qu'elle est totalement éteinte : l'interrupteur est sur la position 'O' et le câble d'alimentation n'est pas connecté au réseau électrique.
 - Attendez qu'elle refroidisse si elle vient d'être utilisée récemment.
 - Fermer la porte de sécurité avant de l'imprimante 3D pendant le fonctionnement et après l'avoir utilisée.
- Éviter les coups et les chutes de l'imprimante 3D, de même que sa connexion avec des câbles non approuvés par le fabricant.
- Manipuler et jeter les consommables avec précaution.
- En milieu potentiellement explosif ou à proximité de produits chimiques inflammables, éteindre l'imprimante 3D. Respectez à tout moment les normes, instructions et signaux d'avertissement.
- Assurez-vous que les petites pièces imprimées en 3D, ou les pièces pouvant être dangereuses pour les enfants, restent hors de leur portée.
- Ne pas stocker ni transporter de liquides inflammables, de gaz ou de matériaux explosifs dans le même compartiment que l'imprimante 3D, ses pièces ou accessoires.
- Surveillez l'impression pendant que la Witbox est en fonctionnement.

F A Q

Le filament ne se charge pas dans l'extrudeuse

Couper à nouveau l'extrémité du filament. Enlevez les zones endommagées, avec des plis ou de fortes courbes. Vérifiez au préalable qu'il n'y ait pas de restes de filament dans le tube guide du fil.

Des caractères étranges s'affichent sur mon écran LCD. Que dois-je faire ?

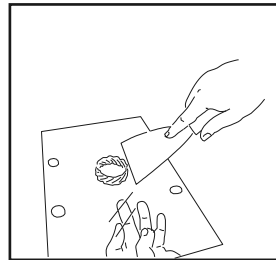
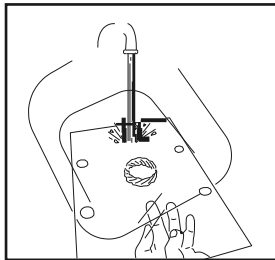
Retirez la carte SD et introduisez-la à nouveau dans l'imprimante. Si le problème persiste, éteignez l'équipement et rallumez-le.

En terminant le travail d'impression, je n'arrive pas à retirer les pièces

L'extrudeuse est trop collée au plateau ; les pièces restent donc fortement collées à leur première couche.

Pour retirer la pièce, vous pouvez introduire le plateau d'impression dans de l'eau chaude. Si vous n'arrivez pas non plus à décoller l'objet de cette façon, utilisez avec précaution une spatule ou un objet similaire pour soulever les bords de la pièce.

Nivelez à nouveau le plateau pour que la séparation entre celui-ci et l'extrudeuse soit plus grande.



La pièce n'adhère pas au plateau d'impression

La séparation entre l'extrudeuse et le plateau est trop grande. Nivelez à nouveau le plateau, laissant une plus petite distance entre l'extrudeuse et celui-ci.

La pièce était en cours d'impression mais les bords ont commencé à se décoller

Cela est également dû à un nivellement incorrect. Si la distance entre la pointe de l'extrudeuse et le plateau est trop grande, le filament des extrémités de la pièce n'adhère pas bien et se décolle. Une autre façon d'augmenter l'adhérence est de pulvériser un peu de laque sur le plateau avant d'imprimer.

Puis-je mettre en pause une impression ?

Vous pouvez mettre en pause une impression en cours en appuyant sur la roulette de réglage et en sélectionnant l'option **Pause Print**. Pour reprendre le travail d'impression, retournez au menu et appuyez sur **Resume Print**.

Puis-je interrompre une impression ?

Vous pouvez interrompre une impression en cours, en appuyant sur la roulette de réglage et en sélectionnant l'option **STOP Print**.

Le fil PLA s'est cassé à l'intérieur du guide de Fibonacci

Si cela arrive, vous devrez retirer manuellement ce matériau. Pour cela, déconnectez le guide de Fibonacci de l'extrudeuse en exerçant une pression sur le raccord de l'extrudeuse vers le bas et en tirant le guide vers le haut. Vous aurez ainsi accès au PLA endommagé et vous pourrez le retirer.

Assistance technique

Vous trouverez ci-dessous l'adresse de courrier électronique de notre assistance technique. Vous pouvez nous contacter si vous avez besoin d'assistance ou pour tout problème en rapport avec votre Witbox.

sav@jeulin.fr

Caractéristiques techniques

Dimensions

- Dimensions imprimante : (x)505 x (y)388 x (z)450 mm
- Dimensions aire d'impression : (x)297 x (y)210 x (z)200 mm
- Dimensions colis : (x)622 x (y)524 x (z)624 mm

Mécanique générale

- Châssis en acier peint à la poudre
- Barres en chrome dur pour les chariots X, Y, Z
- Douilles Igus pour X, Y, Z
- Chaînettes porte-câbles Igus
- Broche Igus pour l'axe Z avec accouplement au moteur flexible
- Parties mobiles et supports en acier peint à la poudre
- Système de nivellement du plateau d'impression à 3 points et amortissement
- Système de changement rapide du plateau d'impression avec aimants en néodyme

Mécanique générale

- Haute : 100 microns
- Moyenne : 200 microns
- Basse : 300 microns

Mécanique extrudeuse

- Extrudeuse à design exclusif
- Embouts de 0,4 mm.
- Buses de réfrigération de la pièce

Vitesse d'impression

- Vitesse recommandée : 50 mm/s
- Vitesse maximum recommandée : 80 mm/s

Electronique

- Mega 2560
- Écran LCD avec encodeur rotatif et poussoir pour la navigation
- Plateau froid en verre, taille A4 (29,7 x 21,0 cm)
- Source d'alimentation de 348W
- Thermistances 100k sur extrudeuse
- Cartouche chauffante 40W 12V

Logiciel

- Firmware dérivé de Marlin
- Environnement recommandé : Cura Software
- Fichiers admis : .stl, .gcode
- SE compatibles : Windows XP et supérieurs
Mac OS X et supérieurs
Linux

Communications

- Lecteur de cartes SD standard
- Carte de 4 Go comprise
- Port USB type B

Matériaux

- Filament PLA de 1,75 mm

Autres

- Empilable
- Porte avec serrure de sécurité
- En partie transparent

ÉLIMINATION CORRECTE DU PRODUIT



(Déchets d'appareils électriques et électroniques. (Applicable dans l'Union Européenne et dans les pays européens disposant de systèmes de tri sélectif de déchets).

La présence de ce symbole sur le produit, accessoires ou matériel informatique qui l'accompagnent, indique qu'à la fin de sa vie utile, ni le produit ni ses accessoires électroniques (extrudeuse, câbles, etc.) ne devront être éliminés avec les autres déchets ménagers.

Afin d'éviter de possibles dommages pour l'environnement ou la santé humaine, veuillez séparer ces produits d'autres types de déchets et les recycler correctement. Ceci permet de promouvoir une réutilisation durable des ressources matérielles.

Les utilisateurs particuliers peuvent contacter l'établissement où ils ont acheté le produit ou les autorités locales compétentes pour obtenir plus d'informations sur la façon et l'endroit où le déposer afin d'assurer un recyclage écologique et sûr.

Les utilisateurs commerciaux peuvent contacter leur fournisseur et consulter les conditions du contrat d'achat. Ce produit et ses accessoires ne doivent pas être éliminés avec d'autres déchets commerciaux.

Witbox

Pol. Ind. Európolis.
Calle Sofía, 10.
28232 - Las Rozas (Madrid) - Espagne.
N° de TVA : B85991941
Fabriqué en Espagne

Déclare que ce produit : Witbox

Respecte les dispositions de la Directive 2006/42/CE, conformément aux normes harmonisées :

UNE EN ISO 12100-1 et 2
EN ISO 14121-1:2007
EN 60204-1:2007
UNE EN 13849-1:2007

À Madrid, décembre 2013.



Alberto Méndez
Peydró CEO





Tel. 0825 563 563