

Table des matières

1. MMU3 Assembled Core One Introduction	5
Étape 1 - Introduction	6
Étape 2 - Disclaimer	6
Étape 3 - Tools required	7
Étape 4 - Labels guide	7
Étape 5 - We are here for you!	8
Étape 6 - Pro tip: inserting the nuts	8
Étape 7 - Prepare your desk	9
7. Assemblage du support de bobine	10
Étape 1 - Deux types de support de bobine	11
Étape 2 - Préparation des pièces de support formé sous vide	11
Étape 3 - Installation des patins en mousse	12
Étape 4 - Préparation des pièces des tiges et roulements	12
Étape 5 - Assemblage des tiges et roulements	13
Étape 6 - Finition des supports de bobine (formés sous vide)	13
Étape 7 - Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces	14
Étape 8 - Préparation des pièces des supports moulés par injection	14
Étape 9 - Assemblage de la base (partie 1)	14
Étape 10 - Assemblage de la base (partie 2)	15
Étape 11 - Installation des patins en mousse (partie 1)	15
Étape 12 - Installation des patins en mousse (partie 2)	16
Étape 13 - Assemblage du support des PTFE	16
Étape 14 - Finition des supports de bobine (moulés par injection)	17
Étape 15 - Assemblages des guides des supports de bobine	17
Étape 16 - Types de tampon	18
8B. Assemblage du tampon de la CORE One	19
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	20
Étape 2 - Préparation des plaques du tampon	20
Étape 3 - Retrait du film des plaques	21
Étape 4 - Écrous du Segmenter	21
Étape 5 - Installation des plaques	22
Étape 6 - Installation du support des plaques	22
Étape 7 - Vis du Segmenter	23
Étape 8 - Préparation des supports de plaque L & R	23
Étape 9 - Installation des aimants	24
Étape 10 - Installation des supports de plaque L & R	24
Étape 11 - Préparation des segments du tampon	25
Étape 12 - Assemblage des segments (partie 1)	25
Étape 13 - Assemblage des segments (partie 2)	26
Étape 14 - Assemblage des segments (partie 3)	26
Étape 15 - Collets : préparation des pièces	27
Étape 16 - Installation du collet	27
Étape 17 - Installation de la cartouche	28
Étape 18 - Préparation des pièces des tubes PTFE	28
Étape 19 - Installation de tubes PTFE	29
9D. Modification du Nextruder de la CORE One	30
Étape 1 - Introduction	31
Étape 2 - Sachet de pièces de rechange	31
Étape 3 - Outils nécessaires	32
Étape 4 - Informations sur la Prusa Nozzle	32

Étape 5 - Retrait du capot supérieur	33
Étape 6 - Protection du plateau chauffant	33
Étape 7 - Préparation du support de PTFE	34
Étape 8 - Retrait du tube PTFE	34
Étape 9 - Installation du support de PTFE	35
Étape 10 - Démontage du Nextruder (partie 1)	35
Étape 11 - Démontage du Nextruder (partie 2)	36
Étape 12 - Démontage du Nextruder (partie 3)	36
Étape 13 - Démontage du Nextruder (partie 4)	37
Étape 14 - Démontage de l'idler	37
Étape 15 - Préparation des nouvelles pièces de l'idler	38
Étape 16 - Nouvel assemblage de l'idler	38
Étape 17 - Démontage du pivot	39
Étape 18 - Préparation des pièces pour l'écrou de l'idler FS	39
Étape 19 - Assemblage de l'écrou de l'idler FS	40
Étape 20 - Préparation du nouveau pivot	40
Étape 21 - Assemblage du nouveau pivot 1	41
Étape 22 - Assemblage du nouveau pivot 2	41
Étape 23 - Préparation des pièces des vis de tension	42
Étape 24 - Assemblage des vis de tension	42
Étape 25 - Démontage du réducteur	43
Étape 26 - Préparation de la plaque principale	43
Étape 27 - Assemblage de la plaque principale	44
Étape 28 - Préparation du Nextruder du MMU	44
Étape 29 - Assemblage du Nextruder du MMU 1	45
Étape 30 - Assemblage du Nextruder du MMU 2	45
Étape 31 - Assemblage du Nextruder du MMU 3	46
Étape 32 - Préparation de l'assemblage du réducteur	46
Étape 33 - Assemblage du réducteur 1	47
Étape 34 - Assemblage du réducteur 2	47
Étape 35 - Assemblage du réducteur 3	48
Étape 36 - Préparation du capot latéral Nextruder	48
Étape 37 - Installation du capot latéral Nextruder	49
10D. CORE One Setup and Calibration	50
Étape 1 - Capot supérieur	51
Étape 2 - Types de MMU3 de la CORE One	51
Étape 3 - (LITE) Préparation du support du MMU	52
Étape 4 - (LITE) Installation du M3nS	52
Étape 5 - (LITE) Installation des supports du MMU 1	53
Étape 6 - (LITE) Installation des supports du MMU 2	53
Étape 7 - (LITE) Placement du MMU 1	54
Étape 8 - (LITE) Placement du MMU 2	54
Étape 9 - (Fermé) Préparation de la capot supérieur	55
Étape 10 - (Fermé) Assemblage du capot supérieur 1	55
Étape 11 - (Fermé) Assemblage du capot supérieur 2	56
Étape 12 - (Fermé) Ensemble de couvercle supérieur 3	56
Étape 13 - (FERMÉ) Préparation du support du MMU	57
Étape 14 - (Fermé) Installation du M3nS	57
Étape 15 - (FERMÉ) Installation des supports du MMU	58
Étape 16 - (Fermé) Préparation du support métallique	58
Étape 17 - (Fermé) Assemblage du support métallique	59
Étape 18 - (Fermé) Assemblage d'unité	59
Étape 19 - (FERMÉ) Préparation du placement du MMU	60
Étape 20 - (FERMÉ) Placement de l'assemblage du MMU	60

Étape 21 - Retrait du capot arrière 1	61
Étape 22 - Retrait du capot arrière 2	61
Étape 23 - Connexion du câble du MMU	62
Étape 24 - Installation du capot arrière 1	62
Étape 25 - Installation du capot arrière 2	63
Étape 26 - Téléchargement de logiciel	63
Étape 27 - Configuration de PrusaSlicer pour le MMU3	64
Étape 28 - Téléchargement des fichiers du firmware	64
Étape 29 - Mise à niveau du firmware : imprimante	65
Étape 30 - Allumage du MMU	66
Étape 31 - Flashage du firmware du MMU3 (partie 1)	67
Étape 32 - Flashage du firmware du MMU3 (partie 2)	67
Étape 33 - Calibrage des engrenages	68
Étape 34 - Alignement du réducteur	68
Étape 35 - Calibration du capteur de filament du MMU	69
Étape 36 - Barre d'état du pied de page	69
Étape 37 - Informations de calibration de la sonde SuperFINDA	70
Étape 38 - Calibration de la SuperFINDA	71
Étape 39 - Vérification du capteur de filament latéral	71
Étape 40 - Détails des codes d'erreur (partie 1)	72
Étape 41 - Détails des codes d'erreur (partie 2)	73
Étape 42 - Préparation des pièces de tube PTFE MMU-vers-Extrudeur	74
Étape 43 - Tube PTFE MMU-vers-extrudeur 1	74
Étape 44 - Capot du raccord. (Fermé)	75
Étape 45 - Tube PTFE MMU-vers-extrudeur 2	75
Étape 46 - Calibration de la longueur du PTFE	76
Étape 47 - (Fermé) Installation du capot supérieur	76
Étape 48 - Fixation du tampon	77
Étape 49 - Connexion des tubes PTFE	77
Étape 50 - Mise en place des supports de bobine	78
11. Premier lancement	79
Étape 1 - Préparation du filament	80
Étape 2 - Disposition suggérée des filaments	80
Étape 3 - Chargement d'un filament via le tampon	81
Étape 4 - Préchargement d'un filament dans le MMU	81
Étape 5 - Fermeture du tampon	82
Étape 6 - Conseil de pro : chargement à l'aide des boutons.	83
Étape 7 - Test de chargement (partie 1)	84
Étape 8 - Test de chargement (partie 2)	84
Étape 9 - Calibration de l'axe Z et de la première couche (facultatif)	85
Étape 10 - Impression d'un objet de test	85
Étape 11 - Attribution des outils (CORE/ MK3.5 / MK4S)	86
Étape 12 - Modèles 3D imprimables	86
Étape 13 - Imprimez & Suivez le manuel.	87
Étape 14 - Préparation du G-code / préparation d'un modèle personnalisé	88
Étape 15 - Réalisation de vos propres modèles multi-matériaux	88
Étape 16 - Utilisation mono-matériau du MMU	89
Étape 17 - Récompensez-vous	89

1. MMU3 Assembled Core One Introduction



ÉTAPE 1 Introduction

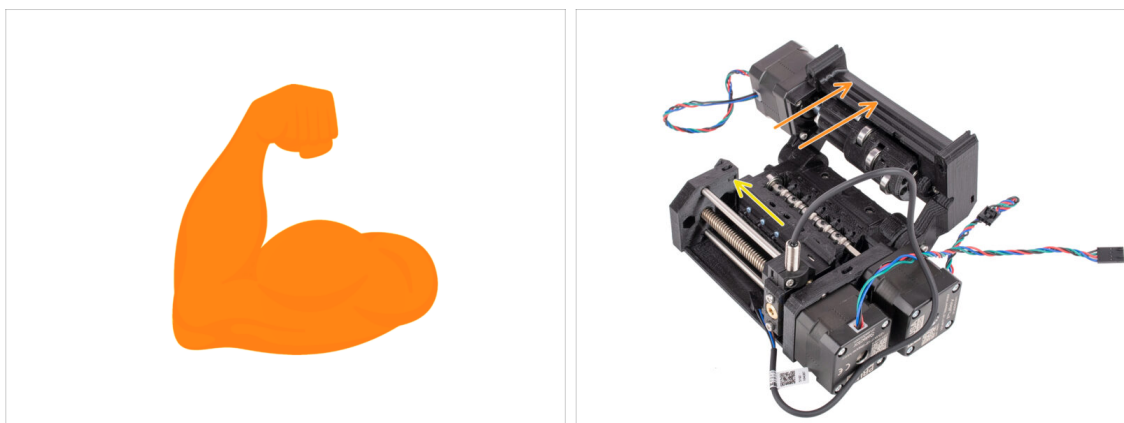


- Welcome to the **MMU3 installation** guide.

 This guide focuses on installing the new **Assembled MMU3** unit onto your **CORE One** printer. However, note that the MMU3 is also compatible with other printer models.

 For more info, visit the [MMU3 Compatibility](#) article.

ÉTAPE 2 Disclaimer



-  **Make sure your printer** is fully assembled and **works perfectly** before you proceed to attach the MMU3 onto it. Make a few single material prints. If it has any issues, fix the issues first. Diagnosing printer issues can be harder with the MMU attached.
-  As you embark upon the assembly process, we cannot stress enough the importance of carefully following each and every step.

ÉTAPE 3 Tools required



● The **tools needed** for the MMU3 Kit assembly are available as an **optional bundle**.

- 2.5mm Allen key
- T8 / T10 Torx key
- T10 Torx Screwdriver



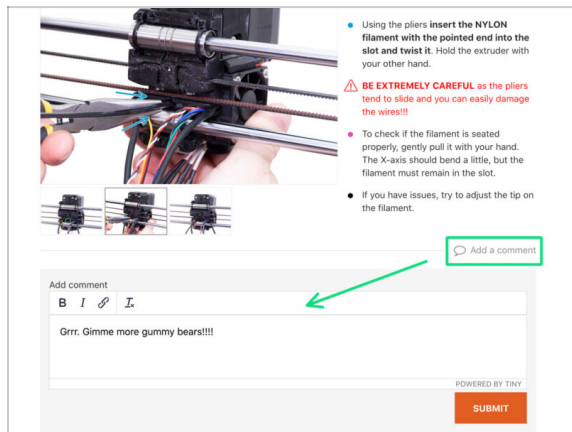
For some steps, we recommend having the following extras:
- Flush cutters

ÉTAPE 4 Labels guide



- All the boxes and bags containing the parts for the build are labeled.
- Most of the part drawings on the labels are scaled 1:1 and can be used to identify a part.
- You can download and 2D print a Prusa Cheatsheet with the 1:1 scaled fastener drawings. help.prusa3d.com/cheatsheet. Print it at 100 %, don't rescale it, otherwise, it won't work.

ÉTAPE 5 We are here for you!



- 🛠 Lost in the instructions, missing screw or cracked printed part? **Let us know!**
- 🛠 You can contact us using following channels:
 - 🛠 Using our [24/7 live chat](#)
 - 🛠 Or by writing an email to info@prusa3d.com
 - 🟢 Or, you can use the comments under each step.

ÉTAPE 6 Pro tip: inserting the nuts



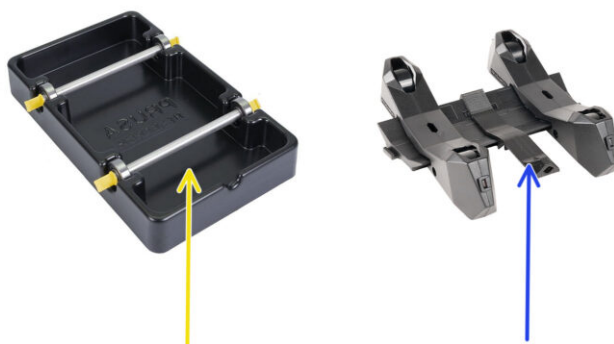
- 🟠 For deep openings, use a long screw like the M3x30 as a handle to help position the nut.
- 🟡 If a hex nut won't fit, use a fully threaded screw (e.g., M3x10, M3x18) and insert it from the opposite side to drive the nut into place.

ÉTAPE 7 Prepare your desk

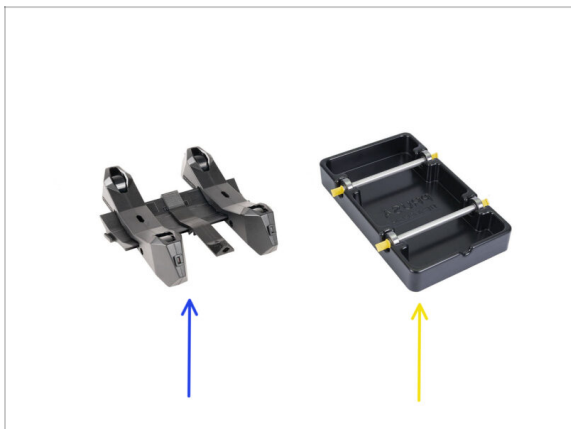


- ◆ Tidy up your desk! Tidying up decreases the probability of losing small parts.
- ◆ **Clear your workspace.** Make sure you have enough room. A nice clear flat workbench will get you the results you are aiming for.
- ◆ **Let there be light!** Make sure you are in a well-lit environment. Another lamp or even an extra flashlight will probably come in handy.
- ◆ Prepare something to contain the plastic bags and the removed packing materials so you can recycle them afterwards. Make sure there are no important parts being discarded.
- ◆ OK, we are ready. Let's start!

7. Assemblage du support de bobine



ÉTAPE 1 Deux types de support de bobine



⚠ Dans ce chapitre, nous allons rassembler les **supports de bobine**. Avant de continuer, notez qu'il existe deux types :

1. Support de bobine **moulé par injection actuel**

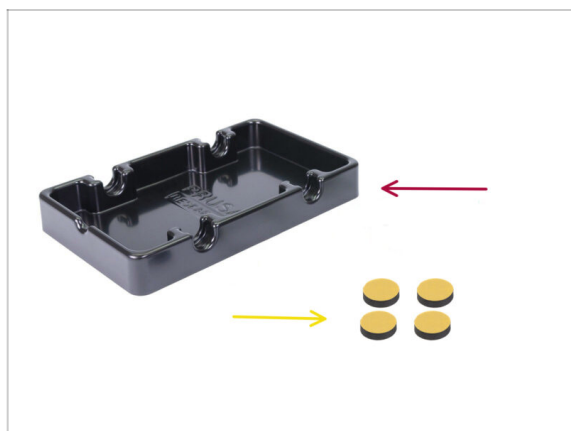
📌 Actuellement livré dans les versions MK4/S ou CORE One. Continuez vers [Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces](#)

2. Support de bobine **formé sous vide** historique

📌 Cette ancienne version était livrée avec les premières versions MK3S ou les unités mises à niveau plus anciennes. Continuez vers la [Préparation des pièces du support formé sous vide](#)

ⓘ Si une grande partie de la boîte est occupée par les plateaux noirs rectangulaires, vous avez la première version, les anciens support de bobine formés sous vide.

ÉTAPE 2 Préparation des pièces de support formé sous vide



⬛ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

🔴 Base du support de bobine (1x)

🟡 Patin en mousse (4x)

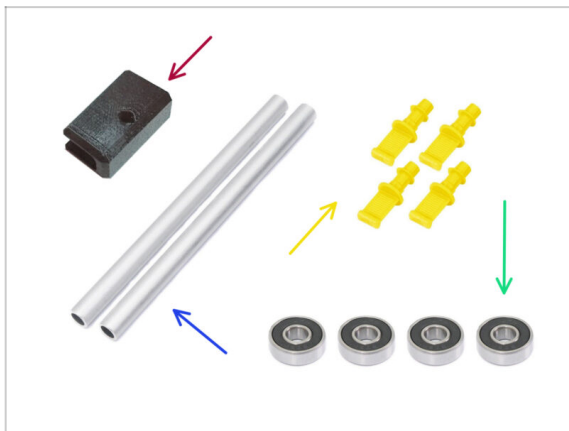
ⓘ Attention, il s'agit d'une version historique du support de bobine. Si vous disposez des support de bobine moulés par injection plus récents, ignorez ces étapes.

ÉTAPE 3 Installation des patins en mousse



- Retournez la base du support de bobine.
- Retirez la couche protectrice jaune des patins en mousse.
- Fixez les quatre patins en mousse dans les coins inférieurs de la base du support de bobine.

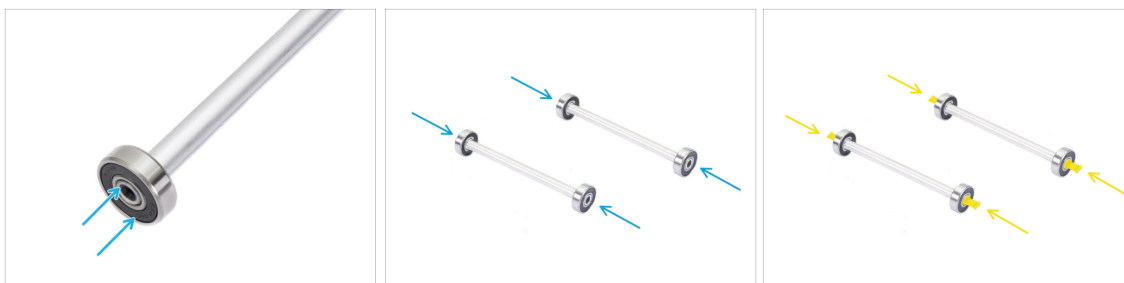
ÉTAPE 4 Préparation des pièces des tiges et roulements



● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- Support du PTFE (1x)
- Arbre (2x)
- Bouchon (4x)
- Roulement (4x)

ÉTAPE 5 Assemblage des tiges et roulements



- Fixez un roulement à chaque extrémité des deux tiges.
- Fixez les bouchons sur les extrémités des tiges pour fixer les roulements sur chaque tige.

ÉTAPE 6 Finition des supports de bobine (formés sous vide)



- Fixez les tiges avec roulements dans la partie de base de sorte que les roulements s'engagent dans les rainures correspondantes sur la base.
- Il y a une encoche sur la partie avant du support de bobine.
- Fixez le support de PTFE sur la partie avant crantée du support de bobine.
- Répétez les mêmes étapes pour construire les supports de bobine restants jusqu'à ce que vous ayez terminé les cinq.

ÉTAPE 7 Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces



⚠ Si vous disposez plutôt des support de bobine moulés par injection, continuez à partir d'ici.

● Si vous avez déjà assemblé vos supports de bobine rectangulaires formés sous vide, veuillez passer au chapitre suivant.

ÉTAPE 8 Préparation des pièces des supports moulés par injection



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Base du support de bobine (4x)

● Guide du support de bobine (1x)

● Roue du support de bobine (4x)

i Les roues expédiées après avril 2024 sont en POM. Nous vous recommandons d'utiliser cette version par rapport aux modèles précédents en ABS.

● Feuille de patins en mousse (1x)

● Support du PTFE (1x)

ÉTAPE 9 Assemblage de la base (partie 1)



● Prenez une pièce de base. Disposez-la comme sur la photo.

● Insérez deux roues dans la base.

● Couvrez l'assemblage avec une autre pièce de base par dessus.

ÉTAPE 10 Assemblage de la base (partie 2)



- Poussez les deux parties de la Base ensemble jusqu'à ce qu'elles s'enclenchent complètement l'une dans l'autre.
- Vérifiez que les pièces de la Base tiennent correctement ensemble.
- Répétez les mêmes étapes pour la partie de l'autre côté du support de bobine, jusqu'à ce que vous en obteniez deux.

ÉTAPE 11 Installation des patins en mousse (partie 1)



- Prenez la feuille de patins en mousse. Pliez-la pour séparer les bandes de patins en mousse.
- Il y a une ligne de pli à l'intérieur de l'ouverture intérieure au bas de la partie latérale du support de bobine.
- Fixez une bande de patin en mousse au milieu de la ligne de pli à l'intérieur de l'ouverture, comme le montre l'image.

ÉTAPE 12 Installation des patins en mousse (partie 2)



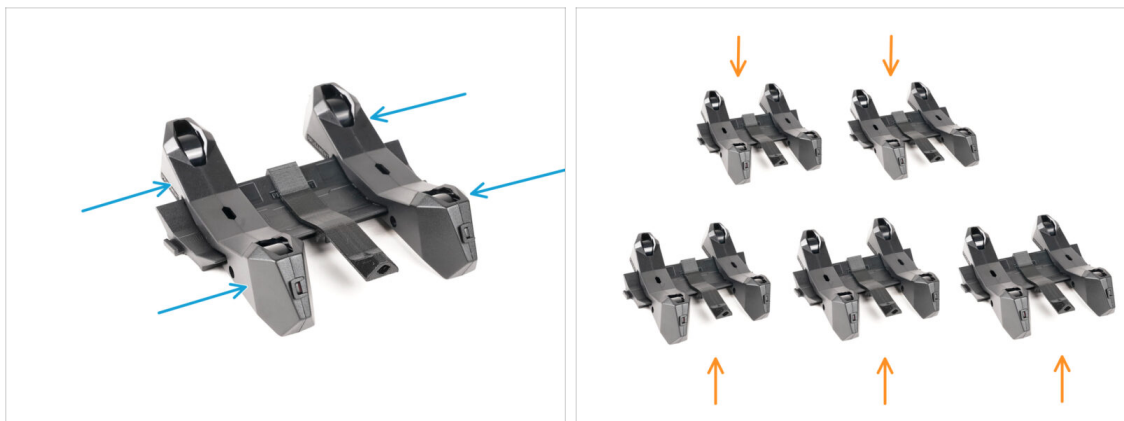
- Fixez quatre autres bandes de patins en mousse aux positions marquées au bas de la partie latérale du support de bobine.
- Installez six autres bandes de patins en mousse sur l'autre côté du support de bobine.

ÉTAPE 13 Assemblage du support des PTFE



- Prenez la pièce du guide du support de bobine. Accrochez l'extrémité du support de PTFE sur le guide
- Assurez-vous que la partie la plus longue du support de PTFE est située sur le côté le plus étroit de la pièce du guide.
- Poussez le support de PTFE vers le bas sur le guide jusqu'à ce qu'il s'enclenche complètement et se verrouille en place.

ÉTAPE 14 Finition des supports de bobine (moulés par injection)



- Faites glisser les pièces latérales sur la partie du Guide.
- Répétez les mêmes étapes pour les supports de bobine restants, jusqu'à ce que vous ayez assemblé les cinq.
(N'oubliez pas les patins en mousse en dessous !)

ÉTAPE 15 Assemblages des guides des supports de bobine



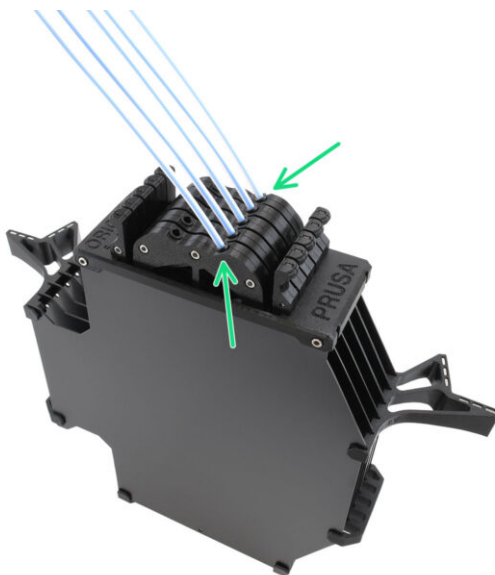
- Il y a des saillies de chaque côté de la pièce du guide.
- Grâce à ces saillies, les pièces du guide peuvent être assemblées. Pour les assembler, inclinez simplement les pièces de guidage l'une dans l'autre jusqu'à ce que les saillies s'enclenchent.
- Les guides peuvent être réunis sous la forme d'une ligne droite.
- Ou, si vous retournez l'un des guides, ils peuvent être joints selon un motif en arc. Ceci est pratique pour former un arc de supports de bobine autour du tampon afin que chaque chemin de filament soit aussi droit que possible.

ÉTAPE 16 Types de tampon

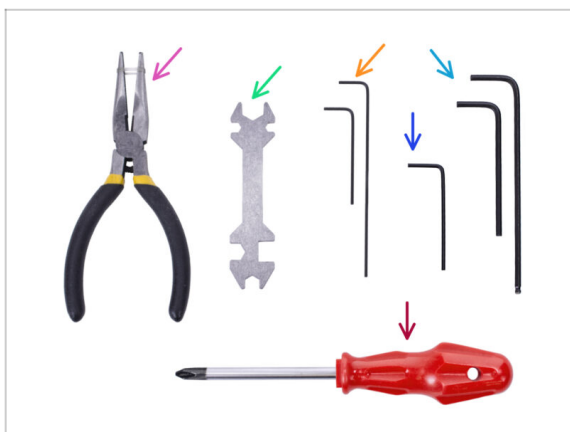


- Dans le prochain chapitre, nous allons assembler le **Tampon**. Il existe deux types de base, selon votre imprimante.
- ① **Note importante** : Si vous avez commandé l'Original Prusa MMU3 assemblé pour la CORE One, **votre colis contient des pièces pour les deux variantes de tampon** (pour la CORE One et pour la MK4/S). Ceci est fait pour simplifier la production. Les pièces appropriées pour la CORE One se trouvent dans une boîte séparée.
- Si vous possédez l'imprimante CORE One, passez à **8B. Assemblage du Tampon de la Core One**
- Si vous possédez la MK4/S, MK3.9/S, MK3.5/S ou MK3S/+, continuez vers l'**8A. Assemblage du tampon à cassette**

8B. Assemblage du tampon de la CORE One



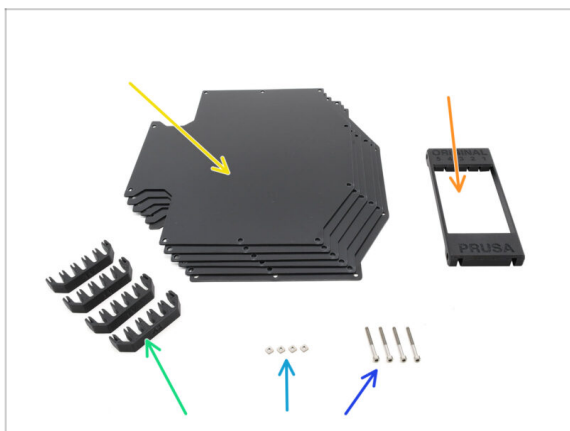
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **Veillez préparer des outils pour ce chapitre :**

- Clé Allen de 1,5 mm pour un éventuel alignement des écrous
- Clé Allen de 1,5 mm pour un éventuel alignement des écrous

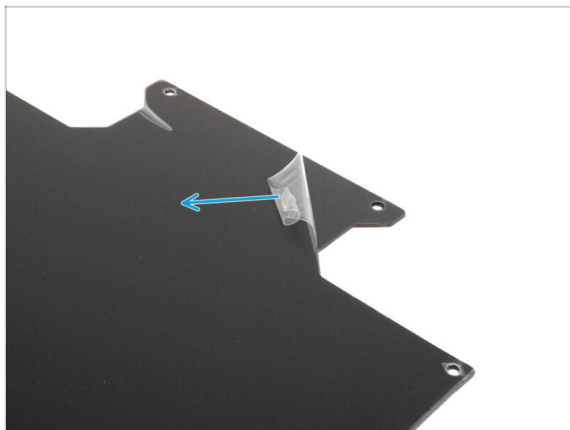
ÉTAPE 2 Préparation des plaques du tampon



● **Pour les étapes suivantes, préparez :**

- Plaque du tampon (6x)
- Segmenter (1x)
- Support de plaque (4x)
- Vis M3x30 (4x)
- Écrou M3nS (4x)

ÉTAPE 3 Retrait du film des plaques



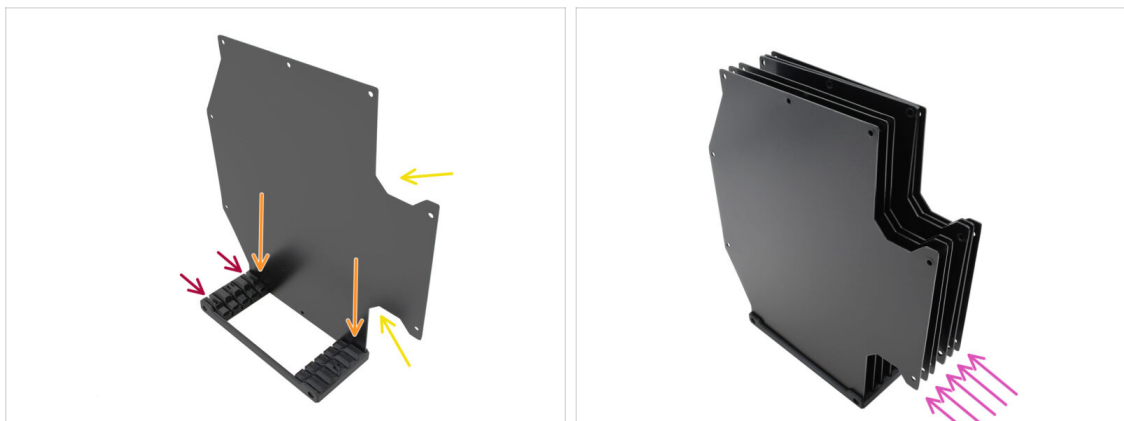
- Retirez les **couches de protection des deux côtés** des plaques du tampon.

ÉTAPE 4 Écrous du Segmenter



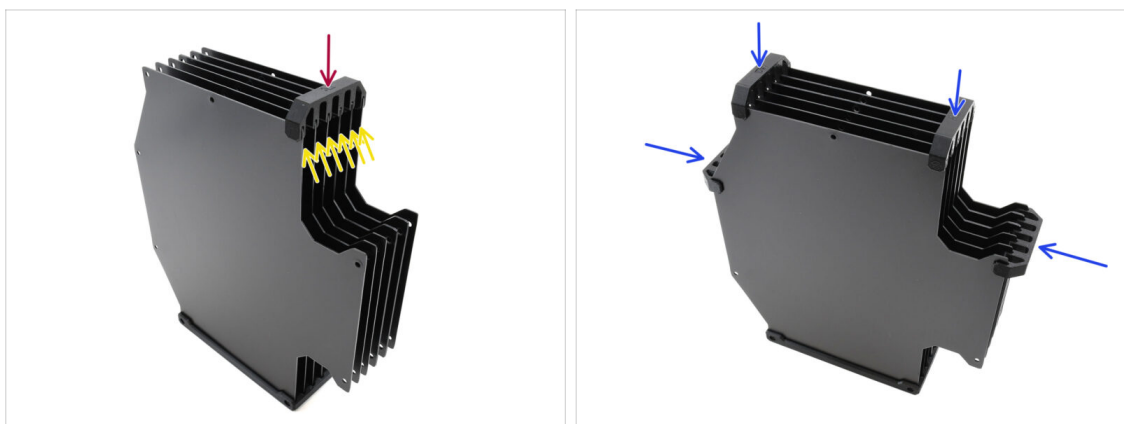
- Prenez la pièce Segmenter et positionnez-la comme indiqué sur l'image. Posez-la sur son côté plat et faites-la pivoter de manière à ce que **les découpes plus grandes sont tournées à l'écart** de vous.
- Insérez les quatre écrous M3nS dans les poches correspondantes au centre. Poussez-les à fond.

ÉTAPE 5 Installation des plaques



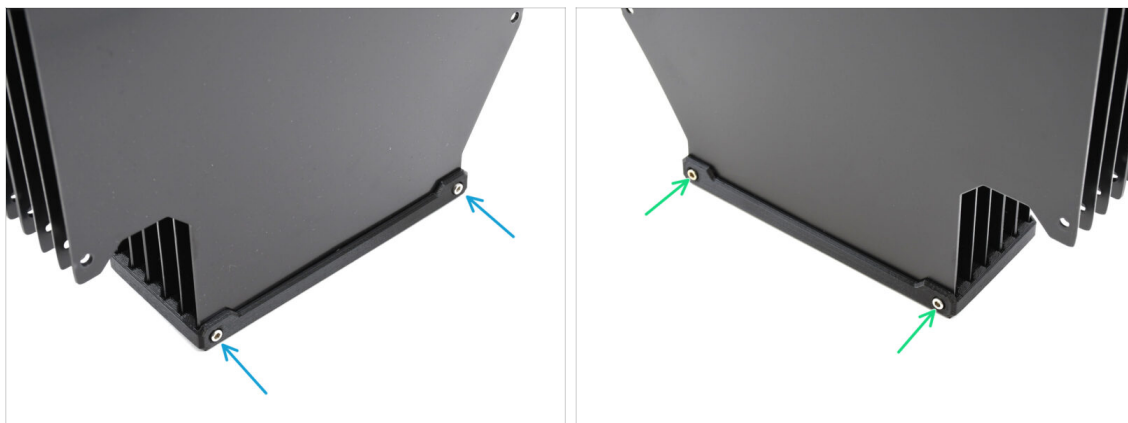
- Installez la première plaque du tampon dans le Segmenter.
- Assurez-vous que les grandes découpes de la plaque sont face à vous.
- Assurez-vous que les deux plus grandes fentes du Segmenter sont orientées à l'écart de vous.
- Insérez les cinq plaques restantes dans les ouvertures correspondantes du Segmenter.

ÉTAPE 6 Installation du support des plaques



- Fixez les plaques ensemble à l'aide du support de plaque dans la position marquée.
- Assurez-vous que toutes les plaques sont correctement installées.
- Installez les supports de plaque restants de manière à ce que l'ensemble soit maintenu dans les positions marquées.

ÉTAPE 7 Vis du Segmenter



- Fixez les plaques à la pièce du Segmenter à l'aide de deux vis M3x30 d'un côté.
- ① Serrez les vis dans la position indiquée pour éviter que les écrous M3nS ne tombent de la pièce du Segmenter.
- Serrez les deux vis M3x30 restantes de l'autre côté.

ÉTAPE 8 Préparation des supports de plaque L & R



● **Pour les étapes suivantes, préparez :**

- Support de plaque L (1x)
- Support de plaque R (1x)
- Aimant 2x6x20 (12x)

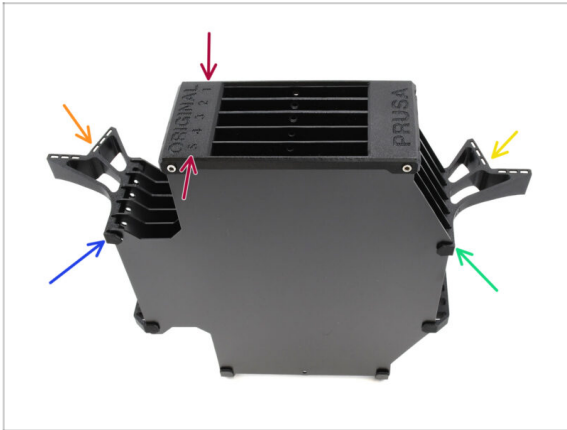
ÉTAPE 9 Installation des aimants



- ◆ Installez les douze aimants dans les ouvertures marquées sur les deux pièces de support de plaque L et R.

i Assurez-vous que tous les aimants sont complètement insérés.
L'orientation des aimants n'a pas d'importance.

ÉTAPE 10 Installation des supports de plaque L & R



- ◆ Orientez l'assemblage de manière à ce que le Segmenteur soit sur le dessus, avec la position étiquetée 1 à l'écart de vous et la position 5 vers vous.

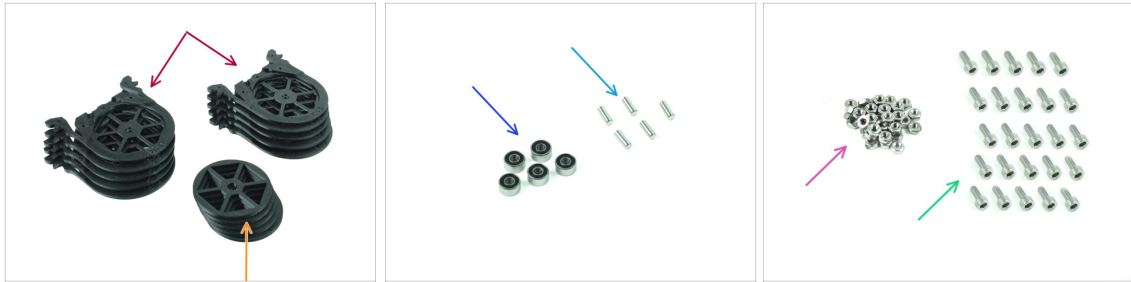
- ◆ Installez le support de plaque L sur le côté gauche de l'assemblage.

- ◆ Les aimants doivent être orientés vers l'extérieur, vers la position 1.

- ◆ Installez le support de plaque R sur le côté droit de l'assemblage.

- ◆ Les aimants doivent être orientés vers l'extérieur, vers la position 1.

ÉTAPE 11 Préparation des segments du tampon



● Pour les étapes suivantes, préparez :

● Segment du tampon (10x)

⚠ Assurez-vous que vous utilisez la dernière version du segment du tampon.

● Roue (5x)

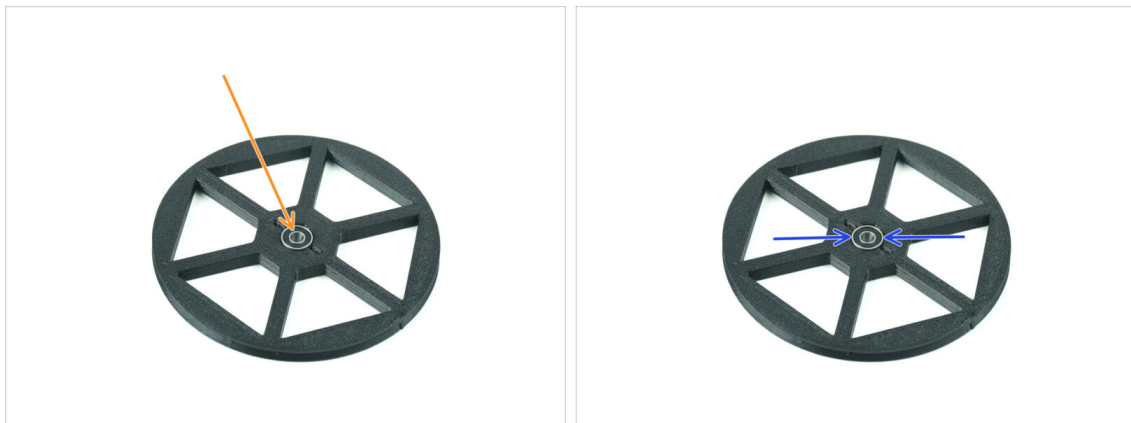
● Roulement à billes 693-2rs (5x)

● Arbre 2,9x8,5 (5x)

● Écrou M3n (15x)

● Vis M3x6 (25x)

ÉTAPE 12 Assemblage des segments (partie 1)

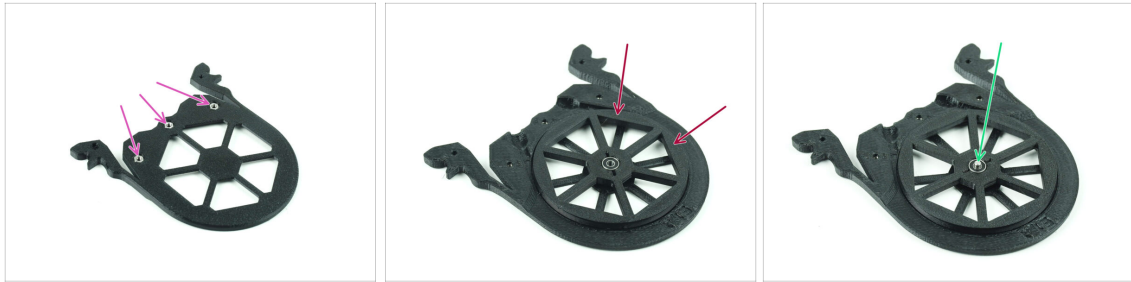


● Insérez le roulement dans l'ouverture centrale de la roue.

● Assurez-vous que le roulement est inséré à fond, jusqu'à ce qu'il affleure la surface.

● Répétez l'opération pour les quatre roues restantes.

ÉTAPE 13 Assemblage des segments (partie 2)



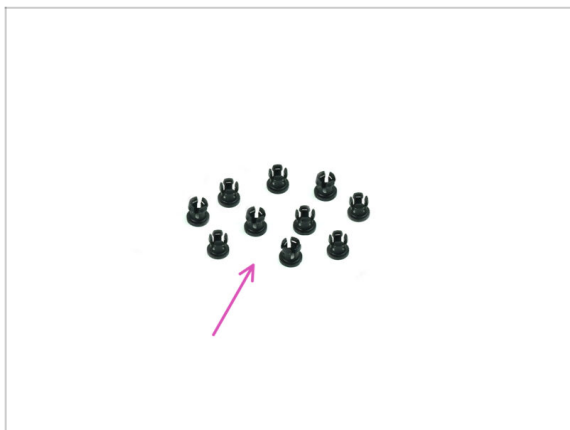
- ◆ Insérez trois écrous M3n dans les ouvertures marquées sur le segment et poussez-les à fond.
- ◆ Ajoutez la roue au centre du segment.
- ◆ Poussez l'arbre tout au fond par le milieu du roulement, jusqu'à ce qu'il s'engage dans le segment situé en dessous.

ÉTAPE 14 Assemblage des segments (partie 3)



- ◆ Couvrez l'assemblage avec une autre pièce de Segment. Poussez les deux pièces ensemble pour vous assurer que l'arbre central est également engagé dans le segment supérieur.
- ◆ Joignez les deux pièces ensemble à l'aide de quatre vis M3x6.
- ◆ Retournez l'assemblage.
- ◆ Ajoutez la cinquième vis M3x6 de l'autre côté.
- ◆ Assemblez tous les segments restants, en utilisant la même technique.

ÉTAPE 15 Collets : préparation des pièces



● Pour les étapes suivantes, préparez :

◆ Collet (10x)

ÉTAPE 16 Installation du collet



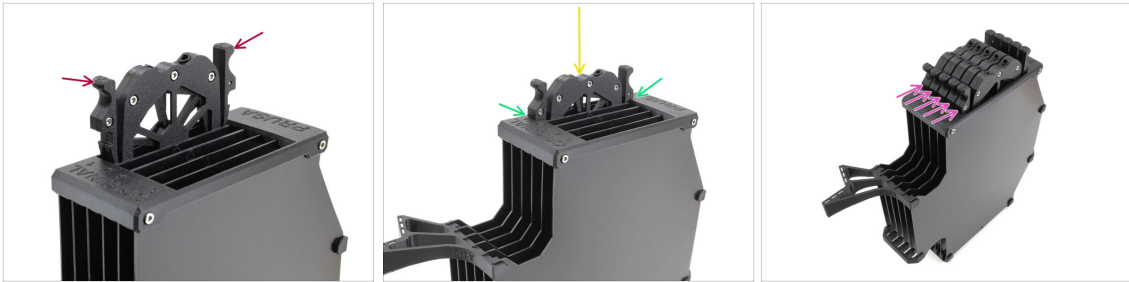
● Insérez l'un des collets dans la position marquée sur la cartouche.

⚠ Notez que pour une installation plus facile, vous souhaitez peut-être écraser les petites ailettes ensemble pendant que vous insérez le collet dans l'ouverture. Sinon, l'une des ailettes pourrait s'ouvrir vers l'extérieur, ce qui entraînerait un collet endommagé.

● Insérez un autre collet dans l'autre ouverture.

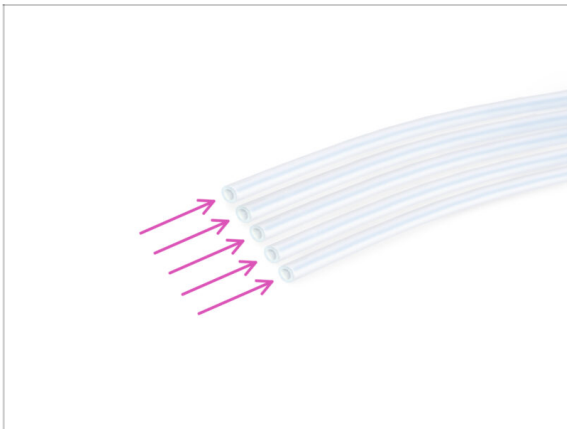
● Installez également des collets dans les quatre cartouches restantes.

ÉTAPE 17 Installation de la cartouche



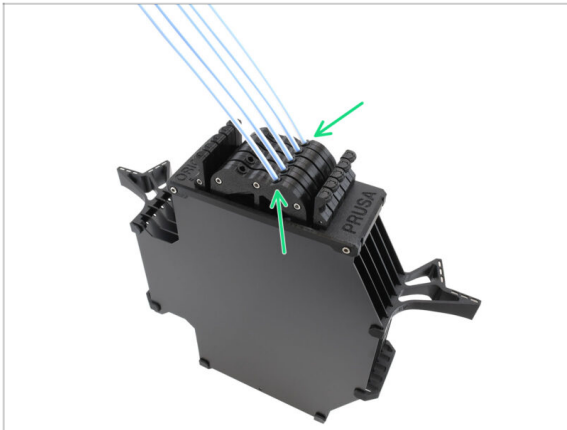
- Maintenant, préparez les 5 cartouches et le corps du tampon.
- Prenez une des cartouches et tenez-la par les deux poignées. Écrasez les poignées ensemble pour l'insertion.
- Insérez la cartouche dans le corps du tampon.
- Assurez-vous que la cartouche est correctement insérée.
⌘ Pour un retrait ultérieur de la cartouche, écrasez les deux poignées ensemble et retirez-la.
- Insérez toutes les cartouches dans le corps du tampon.

ÉTAPE 18 Préparation des pièces des tubes PTFE



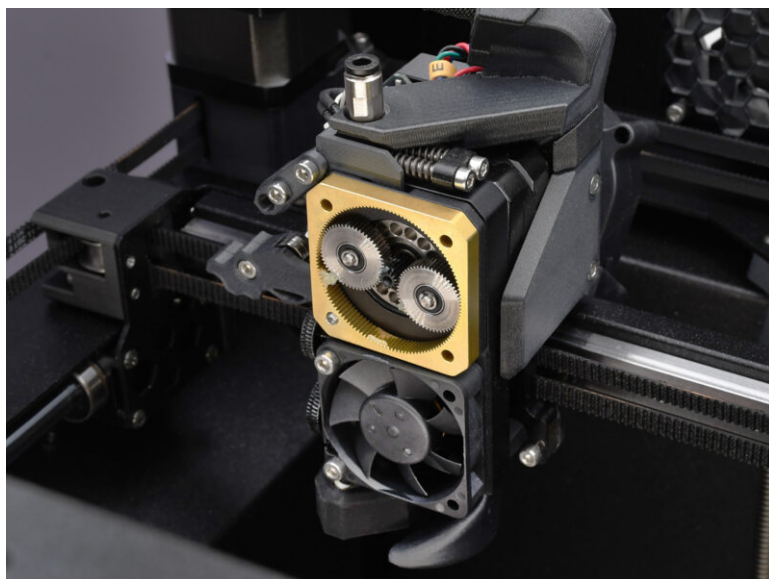
- Pour les étapes suivantes, préparez :
- PTFE 650 mm (5x)

ÉTAPE 19 Installation de tubes PTFE

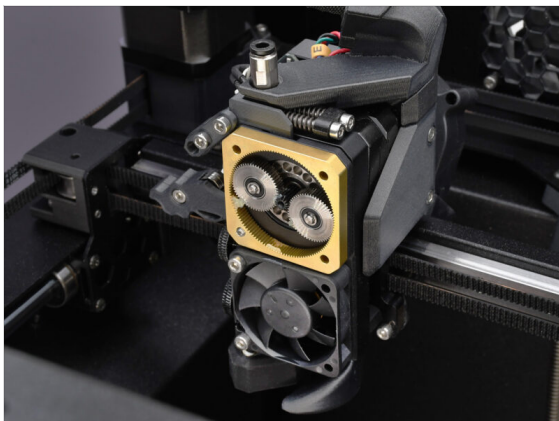


- Insérez les tubes PTFE dans la rangée de collets à droite des cartouches. Poussez-les à fond.

9D. Modification du Nextruder de la CORE One



ÉTAPE 1 Introduction



- Dans ce guide, nous allons **modifier le Nextruder** sur votre **CORE One** pour accueillir la fonctionnalité MMU.
- ⚠ **Avant de continuer, assurez-vous qu'aucun filament n'est chargé dans l'imprimante.**
- Éteignez votre imprimante et débranchez-la du secteur.

ÉTAPE 2 Sachet de pièces de rechange



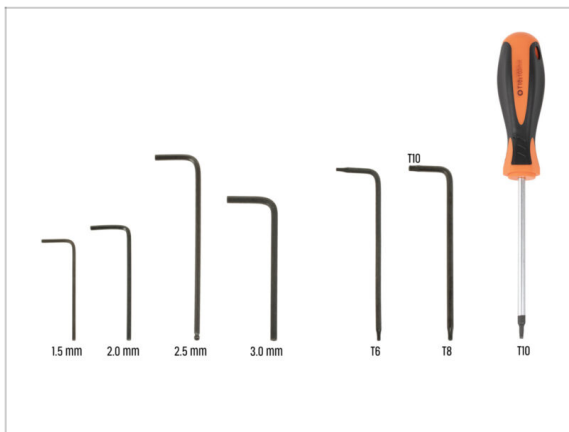
- Lors de la conversion du Nextruder vers la version multi-matériaux, vous rencontrerez des pièces similaires mais distinctes. Nous vous suggérons de conserver un sac de pièces de rechange pour les composants qui ne seront plus utilisés.



Ne vous inquiétez pas, notre guide vous indiquera clairement quelles pièces réutiliser et lesquelles mettre de côté.

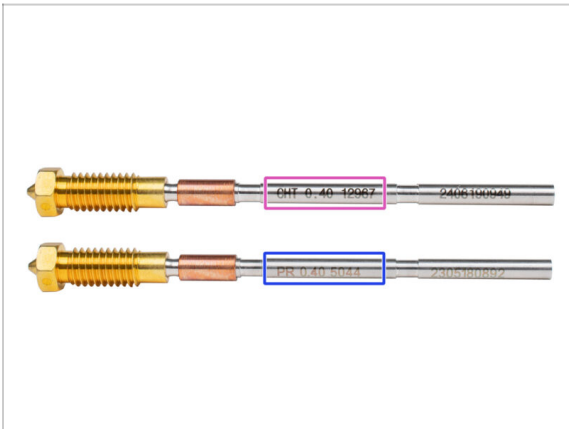
- Commençons !

ÉTAPE 3 Outils nécessaires



- ✦ Pour ce chapitre, veuillez préparer :
- ✦ Clé Allen de 2,5 mm
- ✦ Clé Torx T8 / T10
- ✦ Tournevis Torx T10

ÉTAPE 4 Informations sur la Prusa Nozzle



- ✦ Il existe deux versions principales de la buse Prusa que nous livrons avec les imprimantes :
 - ✦ Prusa Nozzle en laiton CHT à **haut débit** (marquée CHT)
 - ✦ Prusa Nozzle en laiton **standard** (marquée PR)
- ✦ La **CORE One** est livrée avec la buse Prusa CHT par défaut. Cependant, pour de meilleures performances avec le MMU3, **nous vous recommandons de passer à une Prusa Nozzle standard.**
- ① Les buses à haut débit sont également utilisables, mais elles nécessitent des profils de slicer spécifiques aux buses HF avec de grands volumes de purge.
- ✦ Pour remplacer la buse, veuillez suivre le [Guide de remplacement de la buse](#).
⚠ Une fois terminé, revenez à ce manuel pour continuer l'assemblage.

ÉTAPE 5 Retrait du capot supérieur



- 🟡 Ouvrez l'imprimante. De l'intérieur, accédez aux rivets en nylon situés à l'avant droit du capot supérieur. Poussez-le pour le déverrouiller.
- 🔴 Ensuite, retirez le rivet de l'extérieur.
- 🟢 Retirez les rivets en nylon restants sur le capot supérieur en utilisant la même technique.
- 🟠 Retirez le capot supérieur et rangez-le comme pièce de rechange.

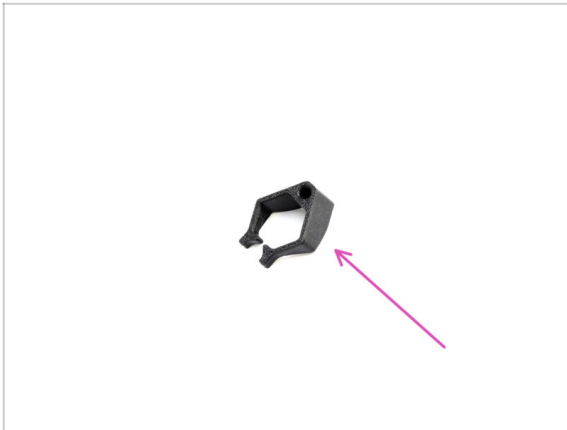
ÉTAPE 6 Protection du plateau chauffant



⚠ Avant de continuer, il est recommandé de protéger d'abord le plateau chauffant !

- 🟡 Utilisez un morceau de tissu ou un autre matériau suffisamment épais pour couvrir le plateau chauffant. Cela garantira que vous n'endommagerez pas (ne rayerez pas) la surface pendant le processus.

ÉTAPE 7 Préparation du support de PTFE



✖ Pour les étapes suivantes, préparez :

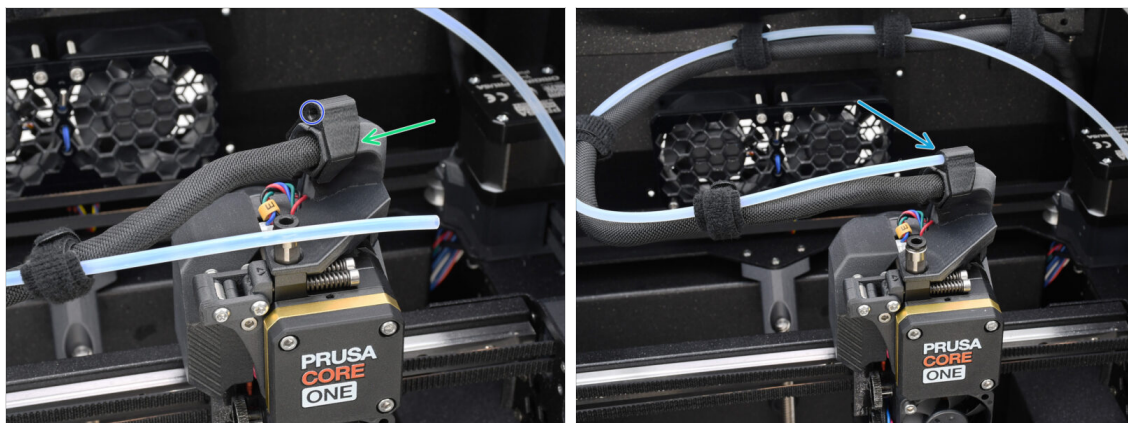
✖ extruder_PTFE_holder (1x)

ÉTAPE 8 Retrait du tube PTFE



- ✖ Soulevez la pièce en plastique bowden-bend.
- ✖ Retirez le tube PTFE de l'extrudeur. en poussant le collet sur le raccord, tout en tirant sur le tube PTFE.
- ✖ Appuyez et maintenez le collet sur le raccord. Tout en le maintenant enfoncé, poussez le tube PTFE vers l'intérieur, puis retirez-le.
- ✖ Retirez la pièce bowden-bend et conservez-la comme pièce de rechange.

ÉTAPE 9 Installation du support de PTFE



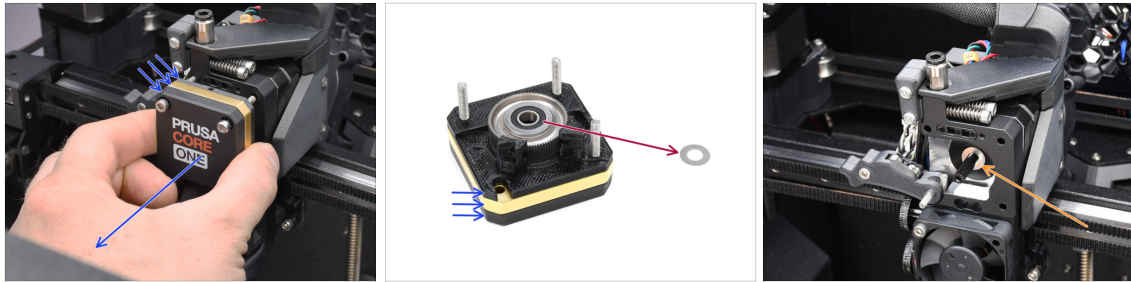
- Installez le extruder_PTFE_holder sur le support de câble principal.
- Assurez-vous que la partie avec l'ouverture ronde fait face au câble.
- Poussez l'extrémité du tube PTFE dans le support.
- ⓘ De cette façon, le tube PTFE mono-matériau d'origine reste en place et peut être rattaché si vous reconvertissez l'imprimante vers une configuration mono-matériau.

ÉTAPE 10 Démontage du Nextruder (partie 1)



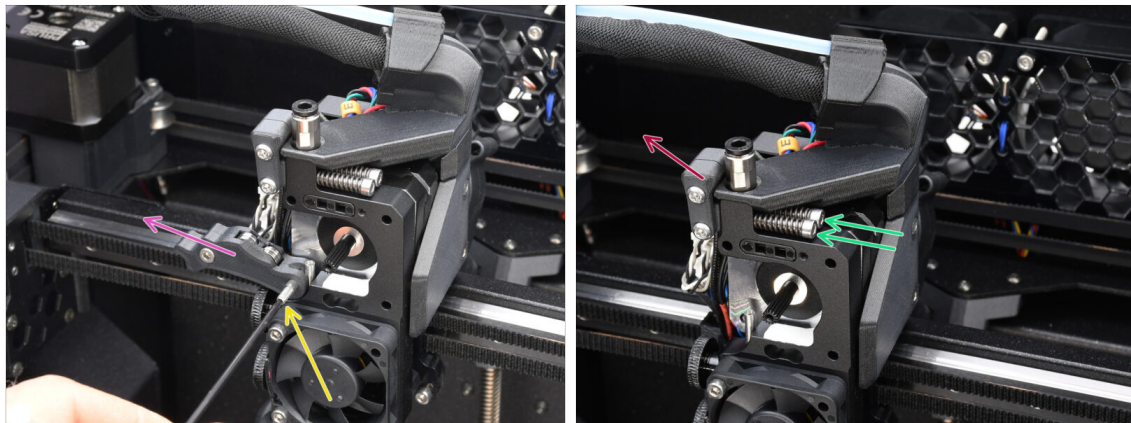
- À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis M3x10 qui maintient le capot latéral.
- ⓘ Certaines versions d'imprimantes plus anciennes peuvent avoir deux vis avec une tête T10.
- Retirez le capot.
- Ouvrez le pivot de l'idler.
- Desserrez complètement les vis M3x25 retenant le cache du réducteur. Laissez les vis en place. Ne les retirez pas encore complètement.

ÉTAPE 11 Démontage du Nextruder (partie 2)



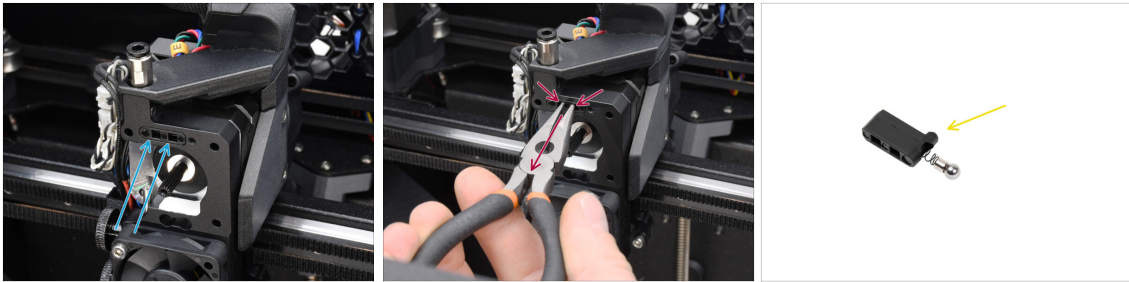
- ◆ Retirez tout l'**assemblage du réducteur** du Nextruder.
 - ◆ Localisez la **rondelle métallique** qui devrait être entre le réducteur et le moteur. Il est peut-être coincé sur l'assemblage du réducteur.
 - ◆ Réinstallez la rondelle/entretoise sur l'arbre du moteur, au cas où elle se serait sortie de l'arbre.
- ⚠ Les pièces pourraient être grasses. Nettoyez tout excès de graisse.

ÉTAPE 12 Démontage du Nextruder (partie 3)



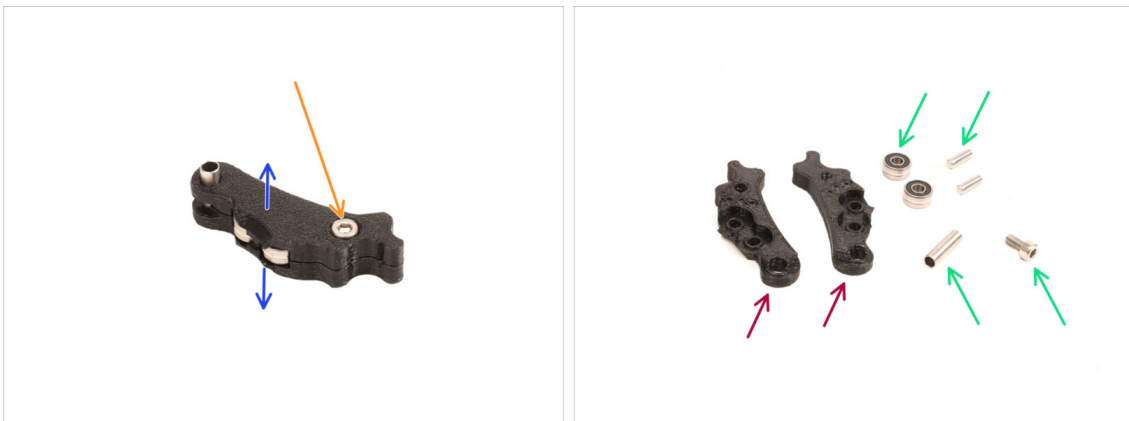
- ◆ À l'aide de la clé Allen de 1,5 mm, retirez la **vis de blocage**.
- ◆ Retirez l'idler.
- ◆ Retirez les deux vis M3x30 avec les ressorts.
- ◆ Retirez l'assemblage du pivot de l'idler.

ÉTAPE 13 Démontage du Nextruder (partie 4)



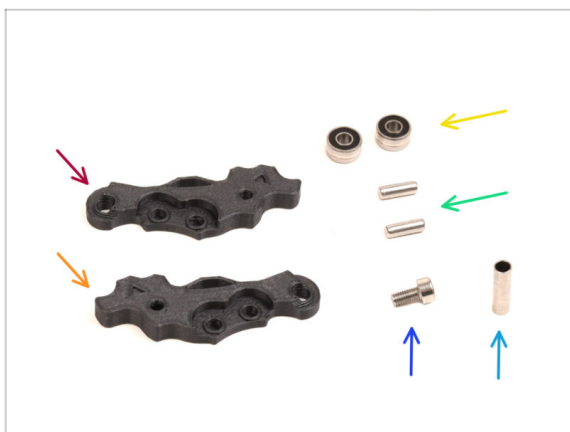
- Au-dessus du **dissipateur thermique du Nextruder**, il y a un **assemblage de capteur de filament**. Nous devons le retirer.
- À l'aide de la pince à bec effilé, retirez délicatement l'assemblage du capteur de filament du dissipateur thermique.
 - ⓘ Procédez très prudemment, il y a un ressort et une toute petite bille qui peut tomber !
 - 🔧 Si l'assemblage du capteur de filament est difficile à retirer, entrez la clé Allen de 2,5 mm dans l'ouverture du filament sur le dessus pour pousser la bille d'acier à l'intérieur de l'assemblage. Ensuite, retirez l'ensemble du capteur de filament.
- Cet assemblage de capteur de filament ne sera pas utilisé avec le Nextruder multi-matériaux. Rangez-le dans un sac de pièces de rechange.

ÉTAPE 14 Démontage de l'idler



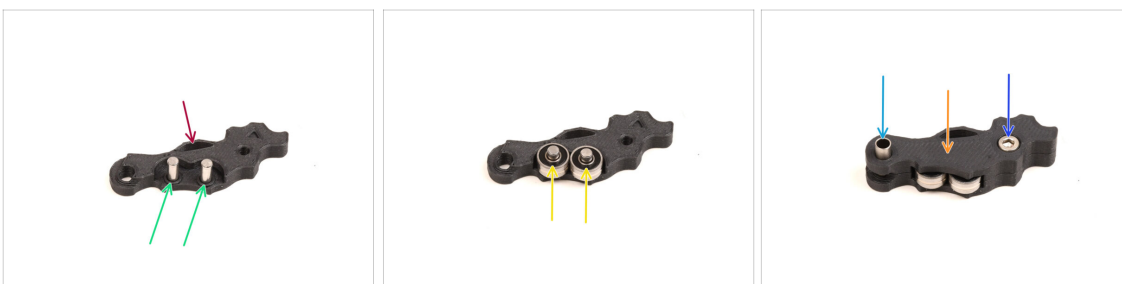
- Nous devons démonter l'assemblage de l'idler.
- Retirez la vis M3x6.
- Séparez les pièces imprimées pour l'ouvrir.
- Conservez pour une utilisation ultérieure : **Roulements, broches, entretoise et vis**.
- Les pièces imprimées ne seront pas réutilisées. Mettez-les de côté pour qu'elles ne se mélangent pas avec les nouvelles pièces.

ÉTAPE 15 Préparation des nouvelles pièces de l'Idler



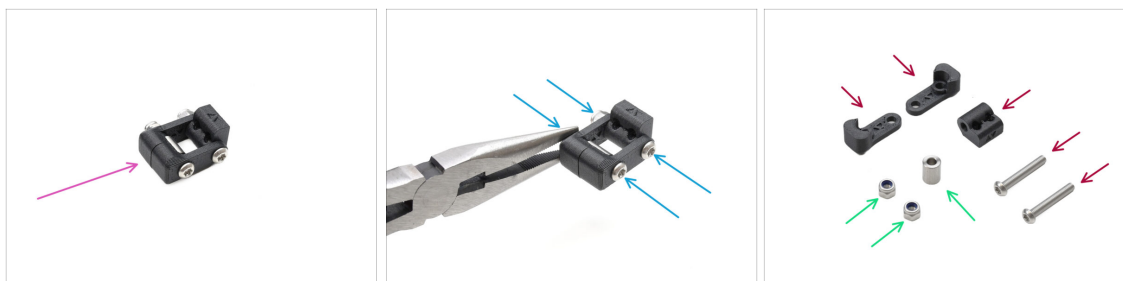
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Idler-lever-a (1x) *la nouvelle pièce*
- Idler-lever-b (1x) *la nouvelle pièce*
- Roulement 693 2RS (2x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Broche 2,9x8,5 (2x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Vis M3x6 (1x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Tube entretoise 13,2x3,8x0,35 (1x) *que vous avez retiré plus tôt*

ÉTAPE 16 Nouvel assemblage de l'Idler



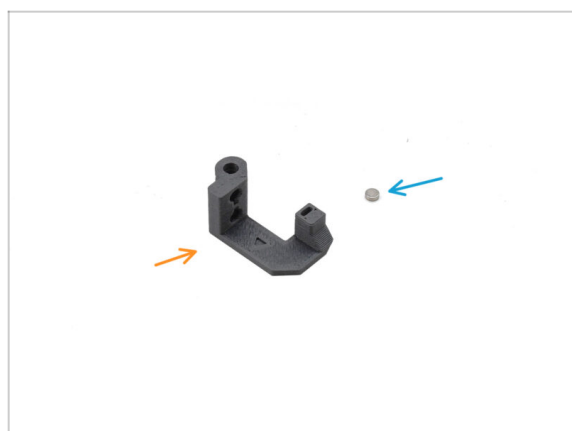
- Prenez la nouvelle pièce Idler-lever-a.
- Insérez les deux broches dans les ouvertures correspondantes.
- Montez les roulements sur les broches.
- Couvrez l'assemblage avec la pièce Idler-lever-b.
- Insérez le tube entretoise dans l'ouverture correspondante.
- Fixez l'assemblage à l'aide de la vis M3x6.

ÉTAPE 17 Démontage du pivot



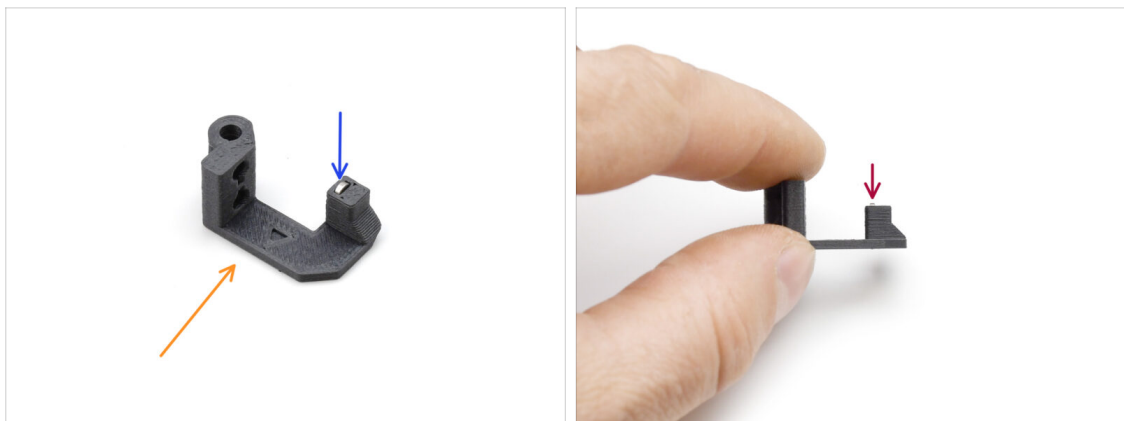
- ◆ Nous devons démonter l'assemblage du pivot.
- ◆ À l'aide de la clé Torx T10, retirez les vis tout en maintenant les écrous à l'aide de la pince à bec effilé.
- ◆ Conservez pour une utilisation ultérieure : **Écrous M3nN et entretoise.**
- ◆ Les pièces imprimées et les vis ne seront pas réutilisées. Mettez-les de côté pour qu'elles ne se mélangent pas avec les nouvelles pièces.

ÉTAPE 18 Préparation des pièces pour l'écrou de l'idler FS



- ◆ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ◆ Écrou de l'Idler FS (1x) la nouvelle pièce
- ◆ Aimant 3x1mm (1x)
- ① Deux petits aimants sont inclus. Séparez-les et n'en utilisez qu'un seul ; l'autre est une pièce de rechange.

ÉTAPE 19 Assemblage de l'écrou de l'idler FS



- 🟠 Positionnez la pièce de l'**écrou de l'idler FS** comme on le voit sur la photo.
 - 🟡 Installez le petit aimant de 3 x 1 mm dans l'ouverture marquée sur la pièce de l'écrou de l'idler FS.
 - 🔴 Poussez l'aimant à fond, jusqu'à ce qu'il s'arrête.
- 📌 La polarité/orientation de l'aimant n'a pas d'importance. L'imprimante s'y adaptera automatiquement pendant le processus de calibration du capteur de filament.

ÉTAPE 20 Préparation du nouveau pivot



⬛ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- 🔴 Écrou de l'idler FS (1x) avec l'aimant 3x1mm installé
- 🟠 Pivot B (1x) la nouvelle pièce
- 🟡 Pivot A (1x) la nouvelle pièce
- 🟡 Écrou M3nN (2x)
- 🟢 Entretoise 6x3,1x8 (1x) que vous avez retiré plus tôt
- 🟢 Vis M3x22 (2x)

⚠ Cette vis est un nouveau type jamais utilisé auparavant sur une imprimante ! Ne réutilisez pas les vieilles vis, car elles sont de taille différente et ne s'adapteraient pas correctement !

ÉTAPE 21 Assemblage du nouveau pivot 1



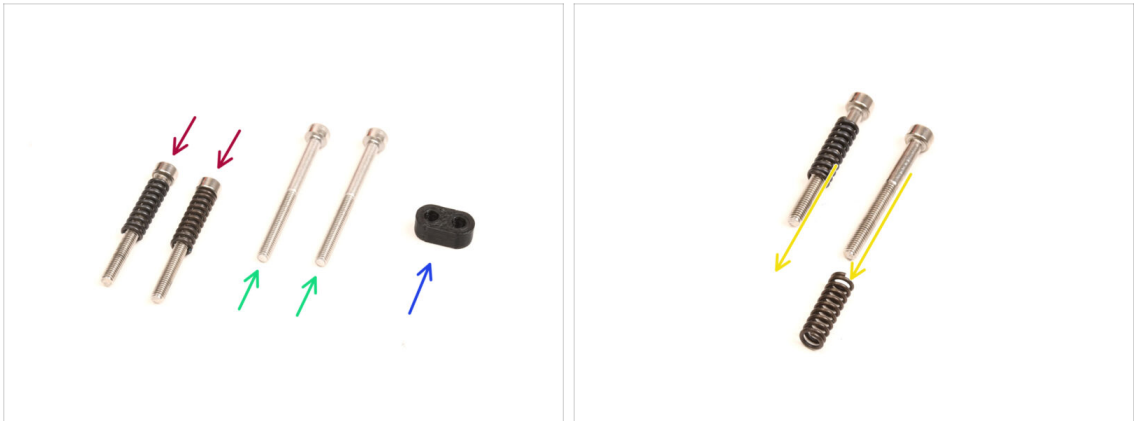
- Prenez la pièce Pivot A et orientez-la comme indiqué sur l'image.
- Insérez la **vis M3x22** dans l'ouverture près de la partie épaisse du Pivot A.
- Faites glisser l'**entretoise** sur la vis.
- Insérez la deuxième **vis M3x22** dans l'autre ouverture sur le côté.
- Faites glisser la pièce **écrou de l'Idler FS** sur l'autre vis M3x22.

ÉTAPE 22 Assemblage du nouveau pivot 2



- Orientez l'assemblage du pivot comme indiqué sur l'image.
- Il y a un petit aimant dans la pièce écrou de l'Idler FS. Assurez-vous qu'il est en place.
- ⓘ Si l'aimant tombe, il y en a un de remplacement dans l'emballage.
- Faites glisser le pièce **Pivot B** sur les vis.
- Fixez les écrous M3nN sur les vis. Serrez doucement les vis tout en maintenant les écrous à l'aide de la pince à bec effilé.
- ⚠ **Ne serrez pas trop les écrous. Le pivot doit pouvoir bouger librement.**

ÉTAPE 23 Préparation des pièces des vis de tension



✖ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

✖ Vis **M3x30** avec les ressorts (2x) que vous avez retiré plus tôt

ⓘ Nous aurons besoin du **ressort seul**. Les anciennes vis M3x30 ne seront pas réutilisées.

✖ Retirez les ressorts des anciennes vis M3x30.

✖ Vis **M3x35** (2x) les nouvelles, légèrement **plus longues**.

⚠ Cette vis est un nouveau type jamais utilisé auparavant sur une imprimante !
Ne réutilisez pas les vieilles vis, car elles sont de taille différente et ne s'adapteraient pas correctement !

✖ Guide-vis (1x)

ÉTAPE 24 Assemblage des vis de tension



✖ Prenez les nouvelles vis M3x35.

⚠ Comparez la taille des vis. Mettez les anciennes vis M3x30 et les **nouvelles vis M3x35** à part afin qu'elles ne se mélangent pas.

✖ Les anciennes vis M3x30 plus courtes ne seront pas réutilisées.

✖ Poussez les vis M3x35 à travers le guide-vis.

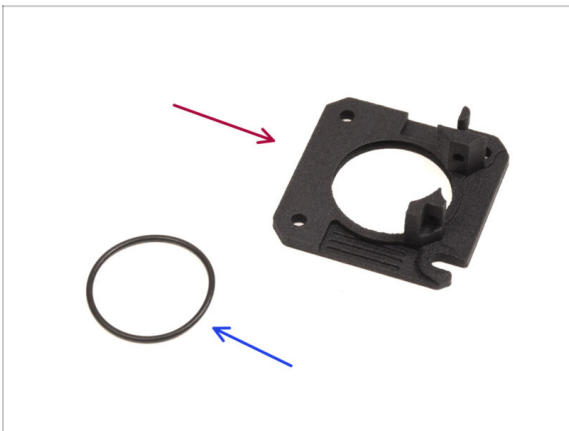
✖ Fixez les ressorts à l'extrémité des deux vis.

ÉTAPE 25 Démontage du réducteur



- ◆ Prenez l'assemblage du réducteur et séparez-le.
- Les pièces pourraient être grasses. Nettoyez tout excès de graisse.
- ◆ Mettez de côté pour une utilisation ultérieure : **PG-case, PG-ring, PG-assembly, vis M3x25.**
- ◆ La plaque principale imprimée ne sera pas réutilisée. Mettez-la de côté pour qu'elle ne se mélange pas avec une nouvelle pièce.

ÉTAPE 26 Préparation de la plaque principale



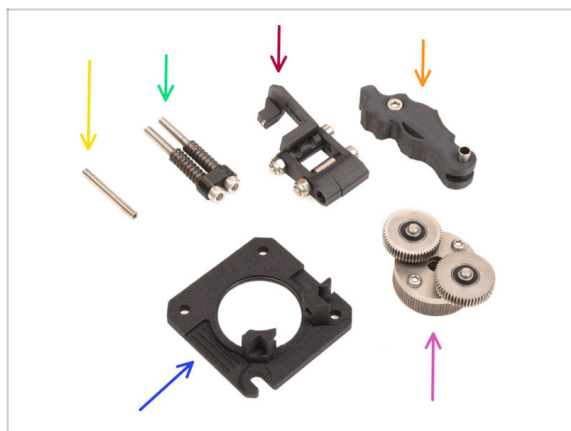
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ◆ nouvelle Plaque Principale (1x)
 - ⚠ Nous aurons besoin de la plaque principale nouvellement fournie. Elle est différente de celle d'origine dans l'assemblage du réducteur, imprimé en PETG. Ne réutilisez pas l'ancienne plaque principale, car cela pourrait entraîner un dysfonctionnement de l'imprimante !
 - ⓘ La nouvelle plaque principale est imprimée en 3D grâce à la technologie MJF. Elle ne peut pas être répliquée avec la même qualité en utilisant l'impression FDM.
- ◆ Joint torique 24,5x1,5 (1x)

ÉTAPE 27 Assemblage de la plaque principale



- La nouvelle plaque principale présente une rainure en forme de V à l'intérieur de sa grande ouverture ronde.
- Insérez le joint torique dans la rainure en vous assurant qu'il est correctement placé.

ÉTAPE 28 Préparation du Nextruder du MMU



● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

● Vis de blocage M3x25 (1x)

① Si vous possédez la version à 4 vis du Nextruder, ce type spécifique de vis de blocage n'est pas inclus.

● Assemblage des vis de tension du MMU (1x)

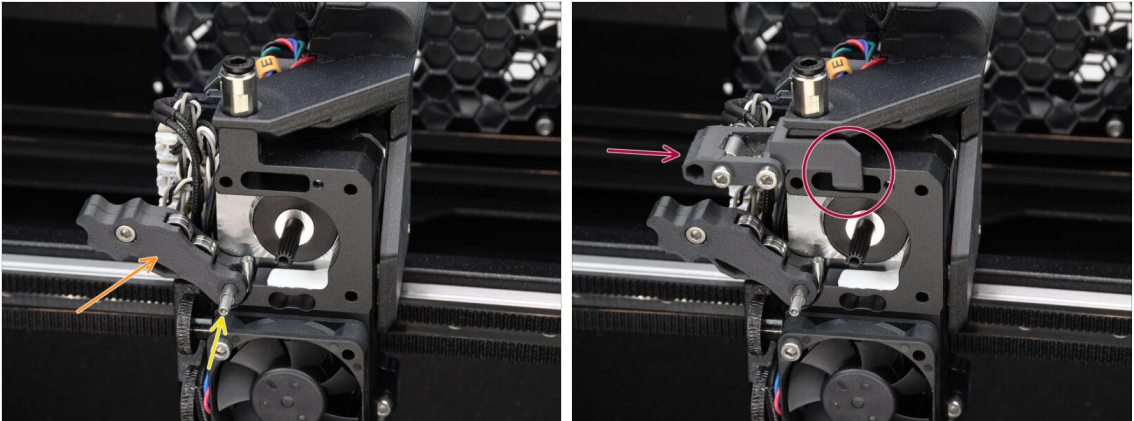
● Assemblage du pivot du MMU (1x)

● Assemblage de l'Idler du MMU (1x)

● Assemblage de la plaque principale (1x)

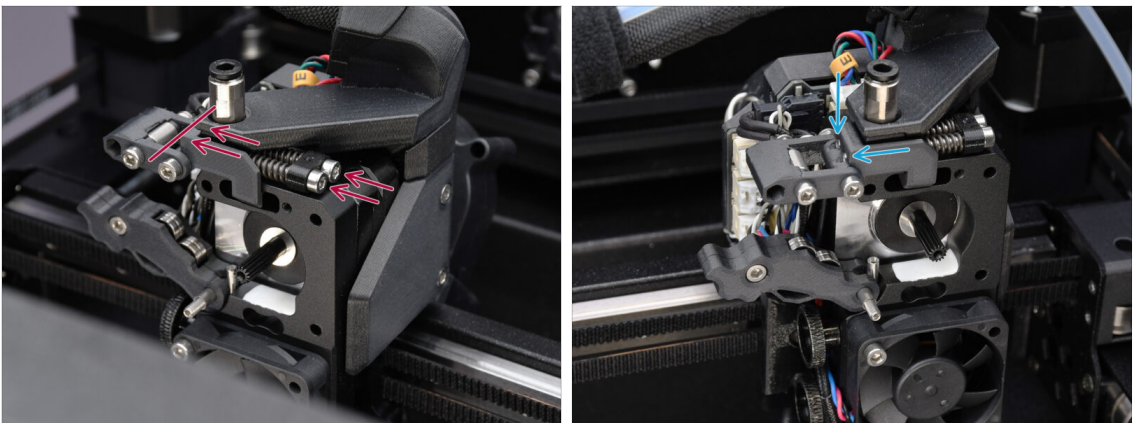
● PG-assembly (1x)

ÉTAPE 29 Assemblage du Nextruder du MMU 1



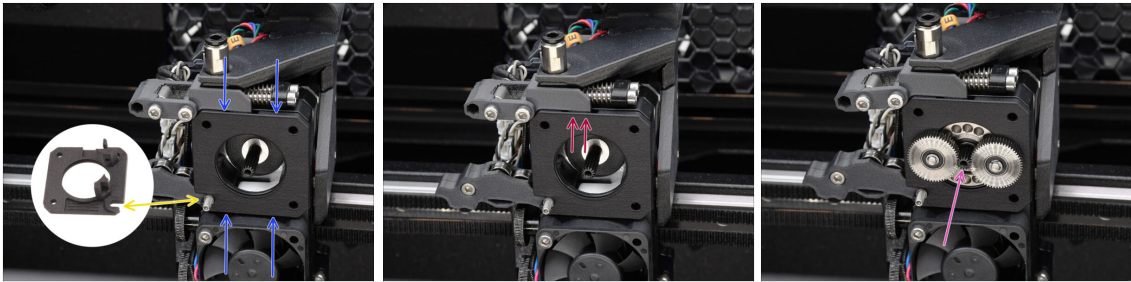
- Ajouter l'**assemblage de l'idler** sur l'extrudeur.
- Fixez-le en place à l'aide de la **vis de blocage M3x25**.
 - ❗ Si vous disposez de la version à 4 vis du Nextruder, vous pouvez utiliser la vis M3x25 pour maintenir temporairement l'assemblage de l'idler en place.
- Ajoutez l'**assemblage du pivot** sur l'extrudeur. La partie saillante du composant de l'écrou de l'idler FS doit s'insérer dans la poche du capteur de filament dans le dissipateur thermique, comme le montre l'image.

ÉTAPE 30 Assemblage du Nextruder du MMU 2



- Insérez l'assemblage de la vis de tension à travers le dissipateur thermique et guidez-le vers l'assemblage du pivot.
- Serrez progressivement les vis de tension une par une jusqu'à ce que leurs extrémités affleurent la surface de la pièce de l'écrou de l'idler de l'autre côté, comme illustré.

ÉTAPE 31 Assemblage du Nextruder du MMU 3



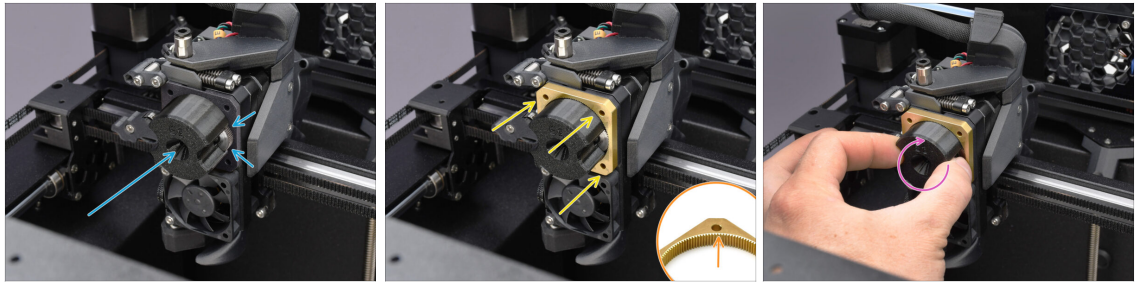
- Fixez le nouvel **assemblage de la plaque principale** à l'extrudeur, en s'assurant que les pièces saillantes s'insèrent correctement dans le dissipateur thermique.
 - L'**entaille** dans l'un des coins est conçu pour s'adapter à l'entretoise/vis de blocage de l'idler.
 - Assurez-vous que le levier de l'assemblage du pivot s'insère correctement dans la découpe de la plaque principale.
 - Attachez le **PG-assemblage** à l'arbre du moteur. Soyez très prudent lorsque vous insérez l'assemblage dans l'ouverture avec le joint torique.
- ⚠ **Faites attention à toute déformation ou dommage du joint torique. Assurez-vous que le joint torique reste correctement en place dans sa rainure sur la plaque principale. Un léger mouvement de va-et-vient lors de l'insertion peut aider.**

ÉTAPE 32 Préparation de l'assemblage du réducteur



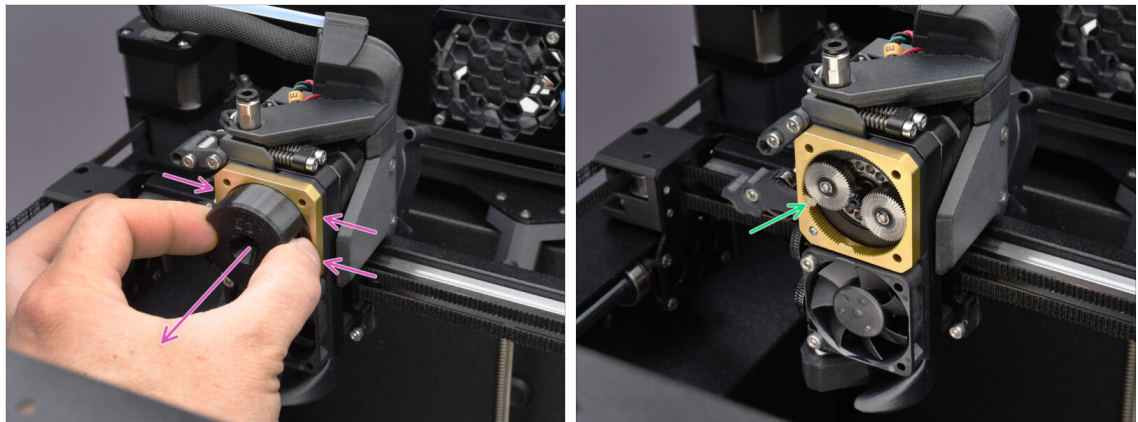
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Assemblage du PG-case (1x)
- PG-ring (1x)
- Vis M3x25 (3x)
- Adaptateur du PG-assemblage (1x)

ÉTAPE 33 Assemblage du réducteur 1



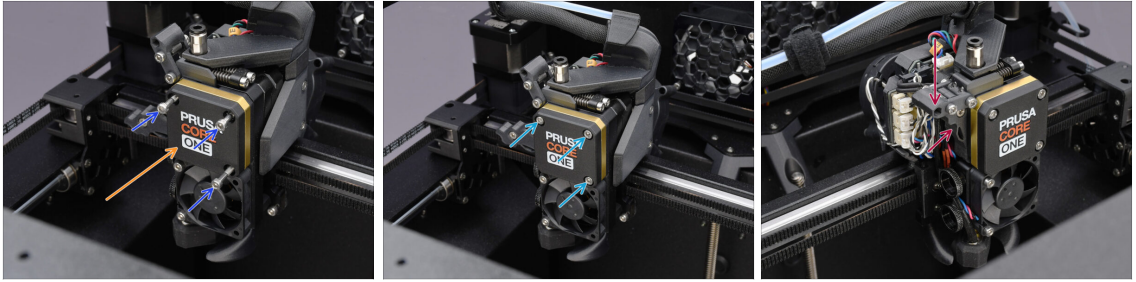
- Fixez l'**adaptateur** au PG-assembly, en vous assurant que les engrenages droits sont correctement alignés et bien ajustés dans les poches de l'adaptateur.
- Faites glisser délicatement le **PG-ring** sur l'adaptateur, en l'enfonçant doucement jusqu'à ce qu'il se verrouille sur les engrenages.
- Notez que la PG-ring a un chanfrein sur un côté. Ce côté doit faire face aux engrenages lors de l'insertion pour un assemblage plus facile.
- Faites tourner doucement l'adaptateur tout en faisant glisser la PG-ring sur les engrenages pour assurer un bon alignement du réducteur.

ÉTAPE 34 Assemblage du réducteur 2



- Retirez l'adaptateur tout en maintenant l'assemblage du réducteur en place.
- Vérifiez que le PG-ring est correctement lubrifié. Si nécessaire, appliquez une légère quantité de graisse, comme expliqué dans le [Guide d'assemblage du Nextruder](#).

ÉTAPE 35 Assemblage du réducteur 3



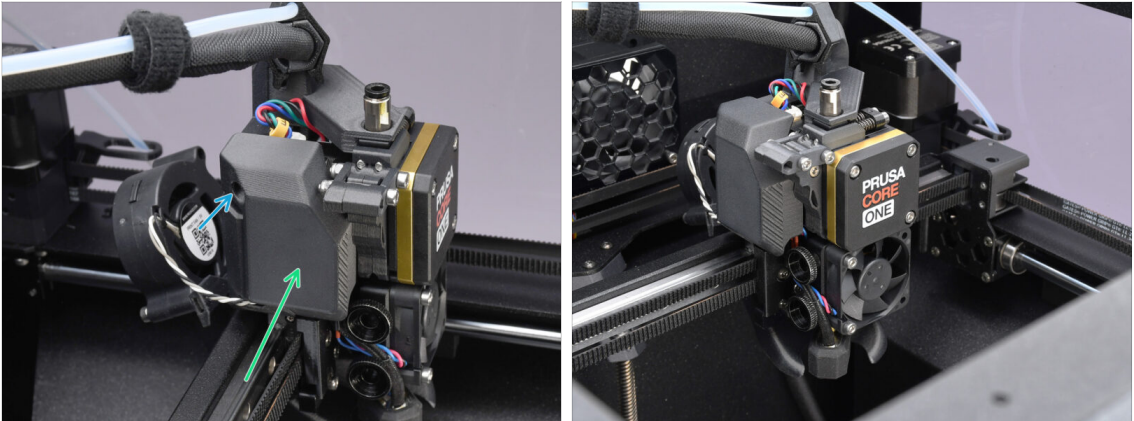
- 🟠 Couvrez le réducteur à l'aide du **PG-case**.
- 🟡 Fixez-le en place à l'aide des trois vis M3x25.
- 🟢 Serrez légèrement les vis, pour l'instant.
- 🔴 Fermez l'Idler et fixez-le à l'aide du Pivot.

ÉTAPE 36 Préparation du capot latéral Nextruder



- ⬛ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- 🟢 Capot latéral du Nextruder (1x) *que vous avez retiré plus tôt*
- 🟡 Vis M3x10 (1x) *que vous avez retirée plus tôt*

ÉTAPE 37 Installation du capot latéral Nextruder



- Réinstallez le capot latéral. Tout d'abord, accrochez-le en bas, puis poussez le haut vers le Nextruder.
- Fixez-le en place à l'aide de la vis M3x10.
- ⚠ Félicitations. Votre Nextruder a été retravaillé avec succès dans la version MMU.

10D. CORE One Setup and Calibration

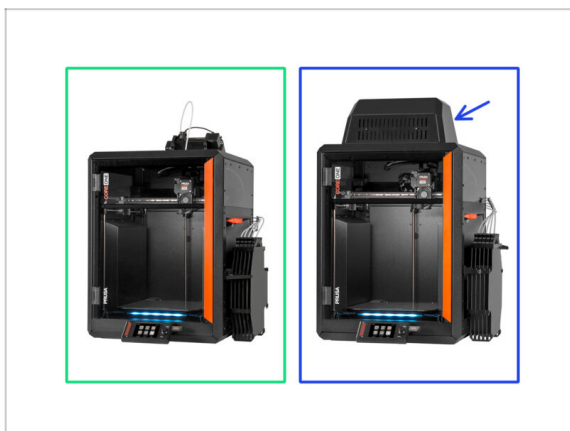


ÉTAPE 1 Capot supérieur



- ◆ Avant d'installer l'unité MMU, retirez le capot supérieur de l'imprimante s'il n'a pas déjà été retiré.

ÉTAPE 2 Types de MMU3 de la CORE One



- ⚠ Il y a **deux versions officielles** du MMU3 pour la CORE One :

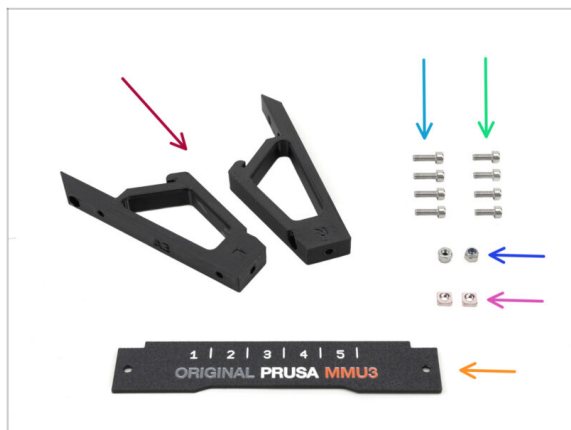
- ◆ la **Lite**

- ⚠ Si vous disposez de cette version, passez à l'étape suivante.

- ◆ le **Fermé avec le Capot Supérieur**.

- ⚠ Si vous possédez cette version, passez à la Préparation du Capot Supérieur.

ÉTAPE 3 (LITE) Préparation du support du MMU



⚠ Ces étapes sont valables pour la version Lite.

■ Pour les étapes suivantes, préparez :

■ CO_MMU_Holder (2x)

■ Vis M3x10 (4x)

■ Vis M3x8 (2x)

■ Écrou M3nS (2x)

■ Écrou M3nN (2x)

■ Plaque d'identification (1x)

ÉTAPE 4 (LITE) Installation du M3nS



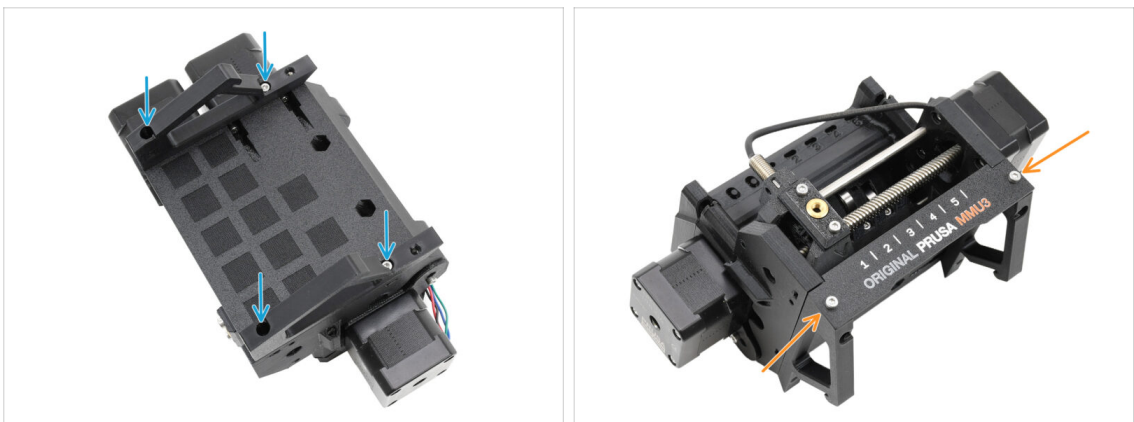
- Retournez l'unité.
- Insérez les deux écrous **M3nS** dans les ouvertures marquées sur le côté de l'unité. Enfoncez les écrous à fond à l'aide de la clé Allen de 1,5 mm.
- Vérifiez l'alignement de l'écrou par le haut. Utilisez la clé Allen de 1,5 mm pour centrer l'écrou, si nécessaire.

ÉTAPE 5 (LITE) Installation des supports du MMU 1



- Insérez les écrous M3nN dans les ouvertures hexagonales des supports. Assurez-vous que la partie plate soit insérée en premier !
- Ajoutez les supports sur l'unité et alignez-les avec l'assemblage.
 - Assurez-vous que le support marqué R se trouve sur le côté droit de l'unité (les côtés sont inversés lorsque l'unité est à l'envers).
 - Assurez-vous que la pièce avec les écrous M3nN est orientée vers l'arrière.
- ⚠ Attention ! les écrous pourraient continuer à tomber.

ÉTAPE 6 (LITE) Installation des supports du MMU 2



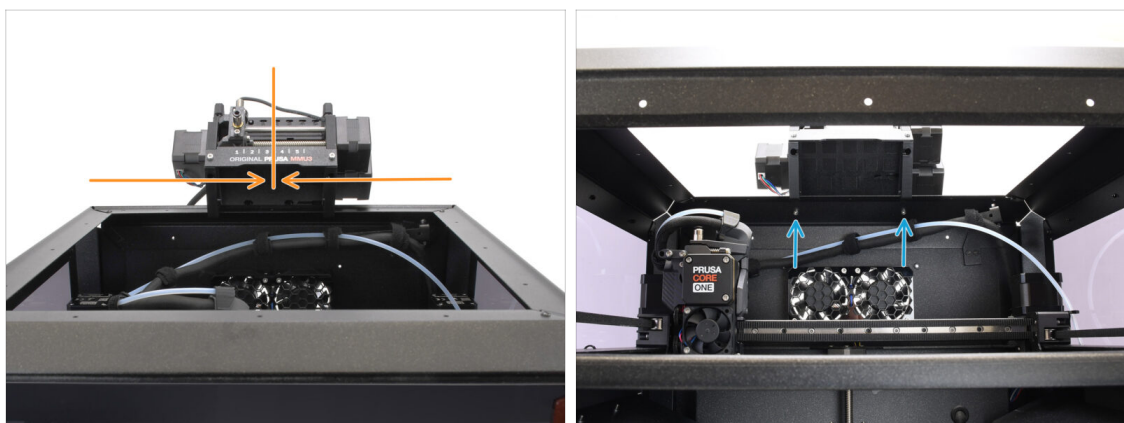
- Fixez les supports à l'unité à l'aide de quatre vis M3x10.
- Alignez la plaque d'identification avec la partie avant de l'unité MMU. Fixez-la aux supports à l'aide de deux vis M3x8.

ÉTAPE 7 (LITE) Placement du MMU 1



- Nous allons maintenant placer l'assemblage MMU sur la partie supérieure arrière de l'imprimante.
- Accrochez l'encoche des supports du MMU à la partie avant du profilé métallique.
- Appuyez le MMU contre le profilé.

ÉTAPE 8 (LITE) Placement du MMU 2



- Centrez l'unité sur l'imprimante pour aligner les trous de vis.
- Accédez à l'intérieur de l'imprimante pour fixer l'unité avec les deux vis M3x8.
- ⚠ **Votre MMU3 Lite est maintenant solidement fixé.
Passez à l'étape Retrait du capot arrière.**

ÉTAPE 9 (Fermé) Préparation de la capot supérieur



 Ces étapes sont valables pour la version Fermée.

Passez-les si vous utilisez la version Lite.

- Pour les étapes suivantes, préparez :
 -  Capot supérieur du MMU (1x)
 -  Capot de l'évent (1x)
 -  OUTIL MULTIFONCTION D'ASSEMBLAGE DE LA CORE ONE (1x) *version E2 ou plus récente*
 -  Écrou de l'évent (2x)
 -  Verrou du capot supérieur (2x)
 -  M3x10rT (4x)
 -  Joint torique (2x)

ÉTAPE 10 (Fermé) Assemblage du capot supérieur 1



-  Prenez la pièce du capot de l'évent.
-  Poussez les deux vis M3x10rT à travers les ouvertures.
-  Installez le capot de l'évent à l'intérieur du capot supérieur, en vous assurant que les vis passent complètement.
-  De l'autre côté, fixez les joints toriques sur les vis.

ÉTAPE 11 (Fermé) Assemblage du capot supérieur 2



- Serrez les vis contre les écrous de l'évent
- Utilisez l'outil multifonction d'assemblage pour maintenir les écrous pendant le serrage.
- Serrez les vis de manière à ce que le capot de l'évent reste en place lorsqu'il est déplacé sur le côté. Assurez-vous qu'il est toujours facile à glisser.

ÉTAPE 12 (Fermé) Ensemble de couvercle supérieur 3



- Fixez les verrous sur la partie inférieure du capot supérieur.
- Assurez-vous que les verrous sont orientés comme indiqué sur l'image. Ensuite, fixez-les en place à l'aide de deux vis M3x10rT.
- Serrez les verrous jusqu'à ce qu'ils soient bien serrés. Ils doivent pouvoir être déplacés avec une force raisonnable.

ÉTAPE 13 (FERMÉ) Préparation du support du MMU



✖ Pour les étapes suivantes, préparez :

🔴 CO_MMU_Holder (2x)

🟡 Écrous M3nS (2x)

🔵 Vis M3x10 (4x)

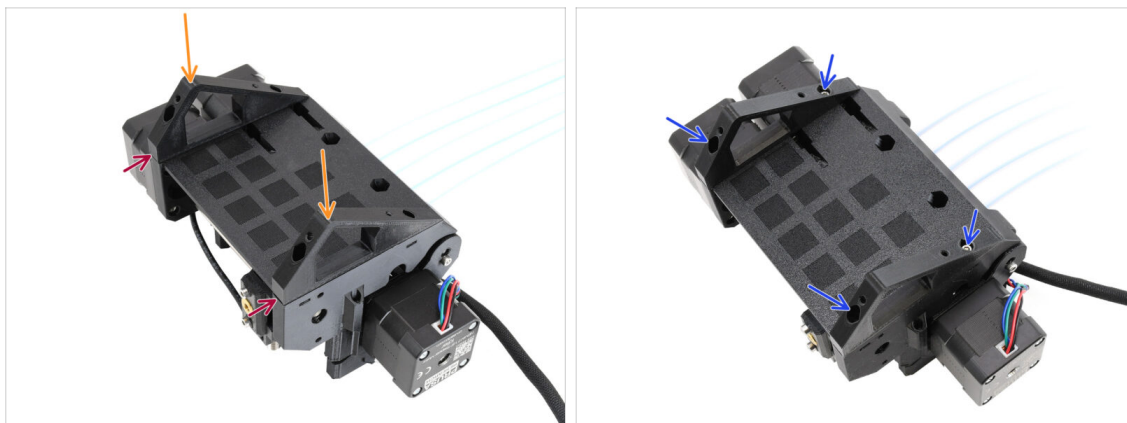
⚠ Certaines versions de l'unité assemblée peuvent déjà avoir ces supports préinstallés. Si tel est le cas, vous pouvez ignorer les étapes d'installation du support.

ÉTAPE 14 (Fermé) Installation du M3nS



- 🟡 Retournez l'unité MMU.
- 🔵 Insérez les deux écrous **M3nS** dans les ouvertures marquées sur le côté de l'unité. Enfoncez les écrous à fond à l'aide de la clé Allen de 1,5 mm.
- 🟡 Vérifiez l'alignement de l'écrou par le haut. Utilisez la clé Allen de 1,5 mm pour centrer l'écrou, si nécessaire.

ÉTAPE 15 (FERMÉ) Installation des supports du MMU



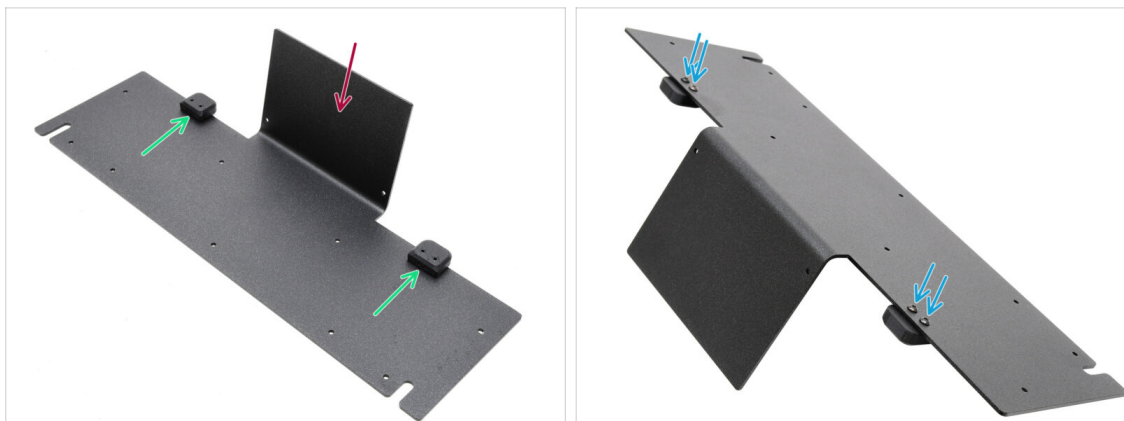
- Prenez l'unité MMU et retournez-la.
- Ajoutez les supports sur la partie inférieure.
- Alignez la face avant plate des supports avec l'unité.
- Fixez les supports à l'aide de quatre vis M3x10.

ÉTAPE 16 (Fermé) Préparation du support métallique



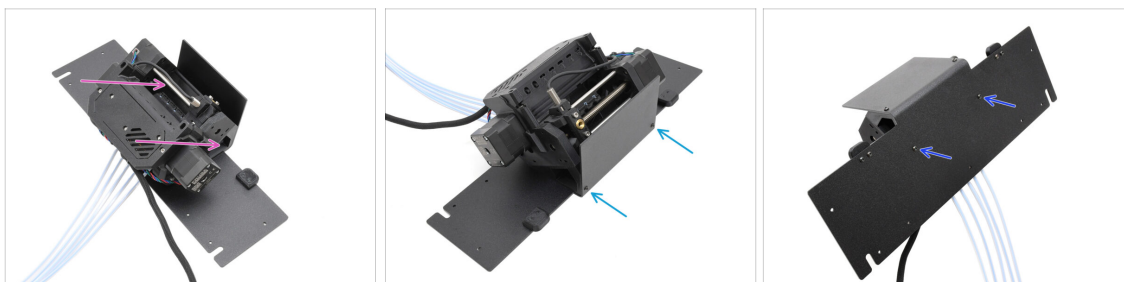
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Support métallique du MMU (1x)
- Support de capot supérieur (2x)
- Vis M3x10rT (8x)

ÉTAPE 17 (Fermé) Assemblage du support métallique



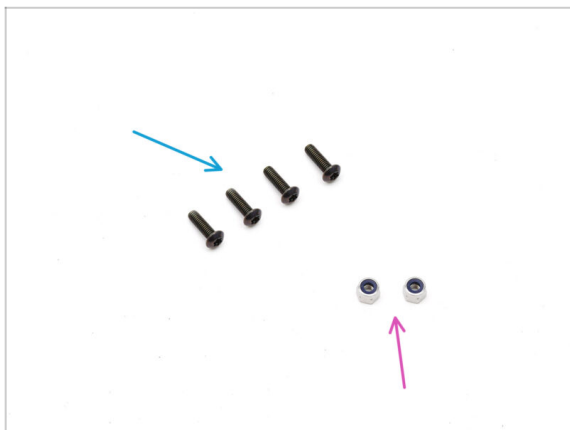
- Orientez le support métallique avec la partie pliée vers le haut comme indiqué.
- Installez les supports en plastique sur le métal à l'aide des quatre vis M3x10rT.
 Assurez-vous que la partie arrondie dépasse, comme sur la photo.
- Serrez les vis.

ÉTAPE 18 (Fermé) Assemblage d'unité



- Déplacez l'unité MMU sur le support métallique, en alignant ses supports en plastique avec la partie pliée.
- Fixez l'unité MMU au métal avec deux vis M3x10rT à l'avant.
 ⓘ Serrez les vis avec une force raisonnable pour éviter d'arracher le filetage auto-taraudé dans le plastique.
- Fixez l'unité à l'aide des deux autres vis M3x10rT en bas.

ÉTAPE 19 (FERMÉ) Préparation du placement du MMU

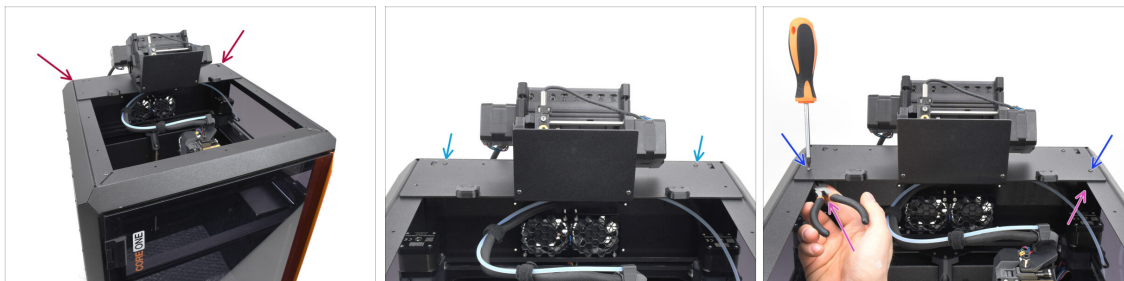


● Pour les étapes suivantes, préparez :

● Vis M3x10rT (4x)

● Écrous M3nN (2x)

ÉTAPE 20 (FERMÉ) Placement de l'assemblage du MMU



● Placez l'assemblage du MMU avec le support métallique sur l'imprimante. Assurez-vous qu'il se trouve à l'arrière du renforcement supérieur, avec le MMU face à l'avant de l'imprimante.

● Fixez-le aux profilés métalliques à l'arrière à l'aide de deux vis M3x10rT.

● Serrez deux vis M3x10rT sur les côtés contre les écrous M3nN maintenus avec une pince à bec fin.

ÉTAPE 21 Retrait du capot arrière 1



- ✦ À l'intérieur de l'imprimante, retirez les deux vis qui maintiennent le capot arrière.
- ✦ À l'arrière de l'imprimante, faites glisser le capot central vers le bas.
- ✦ Tirez la partie inférieure du capot vers l'extérieur tout en inclinant le haut vers l'imprimante. Cela le détachera du faisceau de câbles situé derrière. Retirez le capot.

ÉTAPE 22 Retrait du capot arrière 2



- ✦ Retirez les six vis qui maintiennent le capot de la xBuddy.
- ✦ Retirez le capot en le faisant glisser vers l'extérieur.

ÉTAPE 23 Connexion du câble du MMU



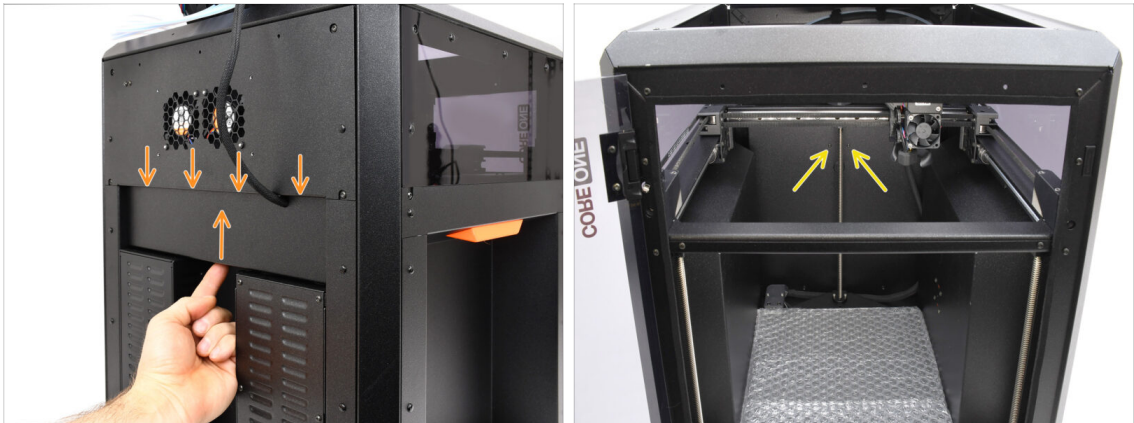
- Guidez le câble MMU vers le boîtier de l'électronique.
- Tirez le câble à travers l'ouverture supérieure de câble dans le boîtier de la xBuddy.
- Connectez le câble au port MMU dédié sur la carte d'extension xBuddy.

ÉTAPE 24 Installation du capot arrière 1



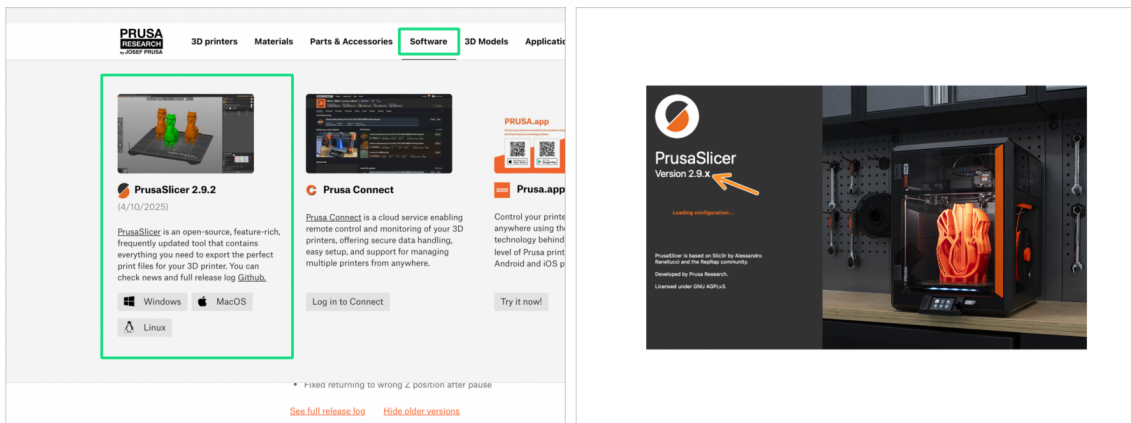
- Fixez le capot du boîtier de la xBuddy à l'aide des 6 vis M3x4rT.
- ⓘ Assurez-vous qu'aucun câble n'est coincé.
- Réinstallez le capot arrière en vous assurant que le câble MMU passe par l'ouverture dédiée sur le dessus.

ÉTAPE 25 Installation du capot arrière 2



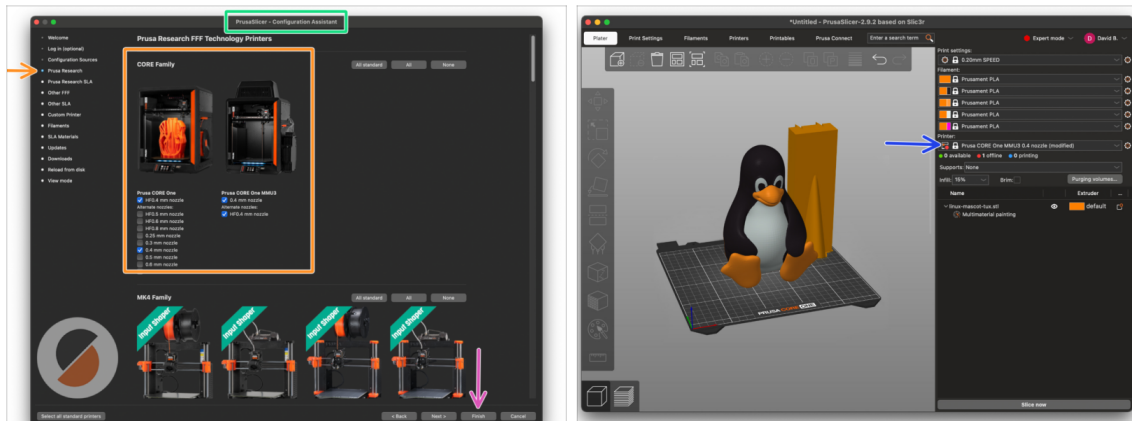
- Poussez le capot vers le haut, de sorte que les quatre languettes du dessus s'engagent dans les évidements.
- Tout en poussant le capot vers le haut, fixez-le en place à l'aide de deux vis M3x4bT depuis l'intérieur de l'imprimante.

ÉTAPE 26 Téléchargement de logiciel



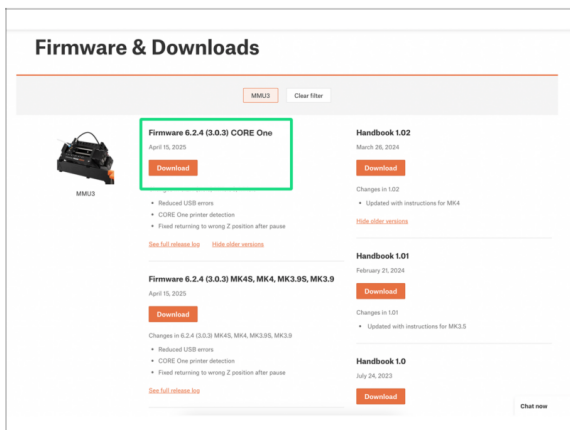
- Visitez Prusa3D.com
- Téléchargez la dernière version du package de **Pilotes & Applications** depuis l'onglet Logiciel.
- ⚠ Le **MMU3 sur la CORE One** nécessite PrusaSlicer version 2.9.2 ou plus récente.
- Installez la dernière version de **PrusaSlicer** et ouvrez-le.

ÉTAPE 27 Configuration de PrusaSlicer pour le MMU3



- Ouvrez l'Assistant de PrusaSlicer. (à partir du menu **Configuration > Assistant de configuration**)
- Ouvrez la liste des imprimantes **Prusa Research** et sélectionnez la **version MMU** de votre imprimante.
- **Sélectionnez le type de buse et taille** dans la liste ci-dessous.
- Cliquez sur Terminer pour enregistrer les réglages.
- Dans menu de l'**Imprimante**, sélectionnez le profil d'imprimante **MMU3** pour du découpage futur.

ÉTAPE 28 Téléchargement des fichiers du firmware



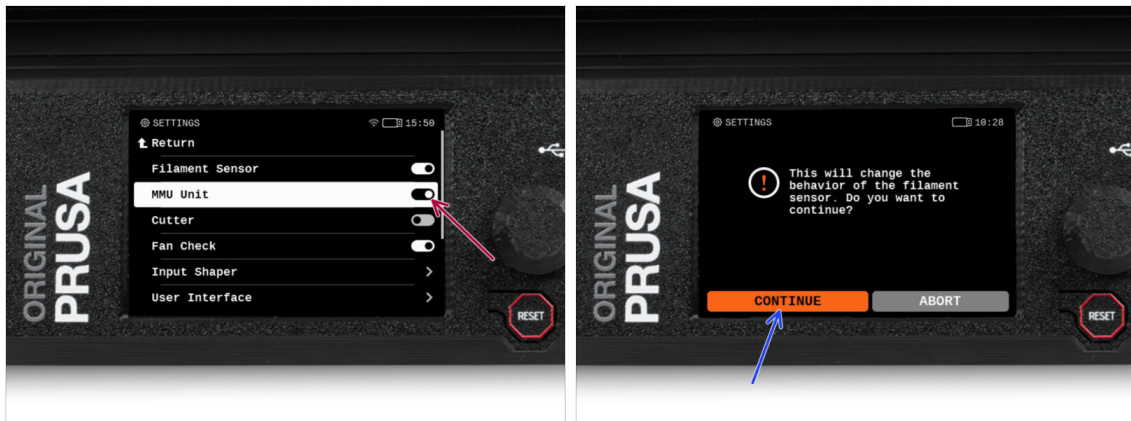
- ⚠ Vous devrez mettre à jour le **firmware** pour à la fois l'**imprimante** et l'unité **MMU**. Chaque appareil dispose d'un **fichier de firmware séparé** qui doit être flashé. Utilisez toujours uniquement les versions de firmware les plus récentes ensemble.
- ⚠ Pour plus d'informations, consultez l'article **Compatibilité du firmware du MMU3**.
- Visitez la page **Téléchargements pour le MMU3** sur [Help.Prusa3D.com](https://help.prusa3d.com)
- Téléchargez le **dernier package de firmware** pour votre modèle d'imprimante.

ÉTAPE 29 Mise à niveau du firmware : imprimante : imprimante imprimante



- **Firmware de l'imprimante - fichier .bbf**
 pour la carte de contrôle de la CORE One :
 (par exemple COREONE_firmware_6.x.x.bbf)
- **Firmware de la carte de contrôle du MMU3 :**
 (par exemple MMU3_FW3.0.3+896.hex)
 - Cette mise à jour du firmware doit être appliquée directement à l'unité MMU à l'aide d'un ordinateur. **Nous flasherons le firmware de l'unité MMU dans les prochaines étapes.**
- **Mettez à jour le firmware de l'imprimante.** Tout d'abord, transférez le fichier du firmware sur une clé USB.
- Allumez l'imprimante et connectez-y la clé USB. Appuyez sur le bouton de réinitialisation pour la redémarrer. Ensuite, sélectionnez l'option FLASHER sur l'écran pour commencer la mise à jour.

ÉTAPE 30 Allumage du MMU



⚠ Après avoir terminé la mise à jour du firmware, **assurez-vous qu'il n'y a pas de filaments chargés** ni dans l'extrudeur, ni dans l'unité MMU.

- Accédez au **Menu LCD > Réglages > MMU**

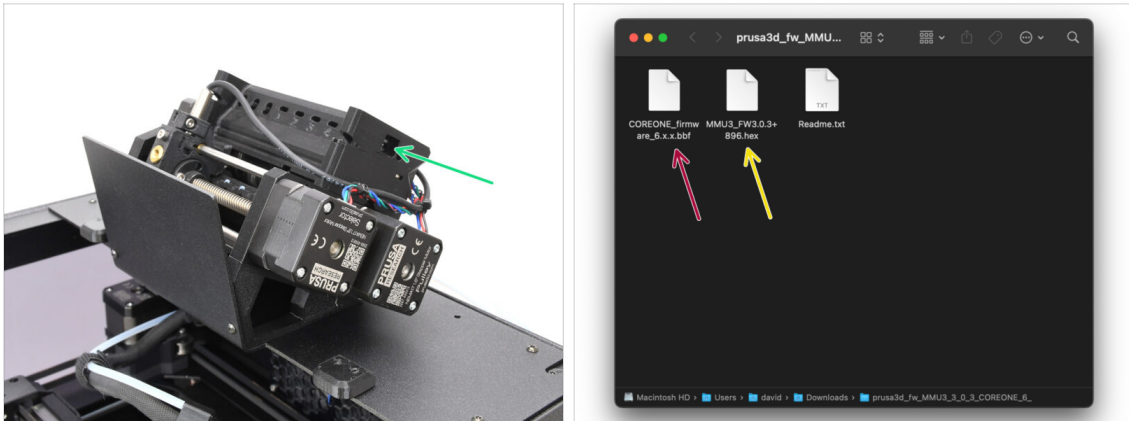
et assurez-vous que le **MMU** est **allumé**.

📌 Cette option active la fonctionnalité MMU dans le firmware et active l'alimentation de l'unité MMU, ce qui est nécessaire pour une mise à jour du firmware.

📘 L'unité MMU va maintenant effectuer un selftest (LED clignotantes). **Attendez qu'elle démarre complètement** avant d'émettre des commandes. Au passage, à partir de maintenant, le bouton de réinitialisation de l'imprimante réinitialisera également l'unité MMU.

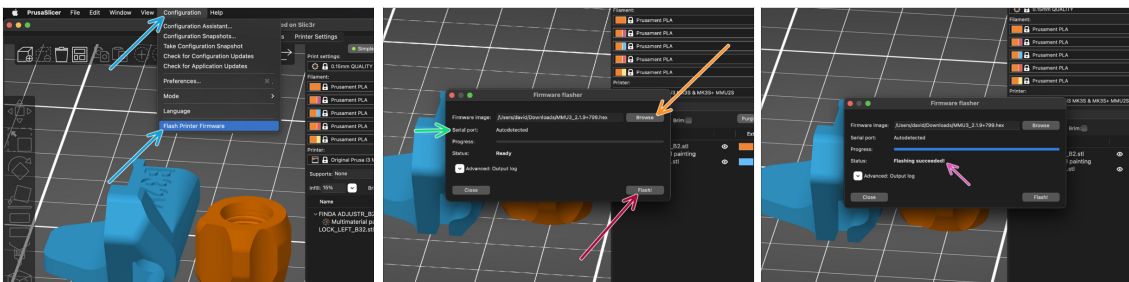
- Étant donné que vous avez converti l'extrudeur en version MMU, lorsque vous êtes invité à reconfigurer le comportement du capteur de filament, ce qui devrait apparaître immédiatement, choisissez **"Continuer"**.

ÉTAPE 31 Flashage du firmware du MMU3 (partie 1)



- Le fichier du firmware du MMU3 doit être flashé dans l'unité MMU elle-même. Trouvez le connecteur **micro USB** sur le côté droit de l'unité MMU3.
- ⬛ Connectez l'unité à votre ordinateur à l'aide du câble microUSB fourni.
- Sur votre ordinateur, sélectionnez le **fichier du firmware du MMU** compatible avec votre modèle d'imprimante.

ÉTAPE 32 Flashage du firmware du MMU3 (partie 2)



- Ouvrez PrusaSlicer et sélectionnez **Configuration -> Flasher le firmware de l'imprimante** du menu du haut.
- Cliquez sur **Parcourir** et sélectionnez le fichier image du firmware du MMU3 sur votre ordinateur.
(par exemple MMU3_FW3.0.3+896.hex)
- Le port série devrait être détecté automatiquement.
- 📌 Cliquez sur **Scanner à nouveau** si votre imprimante n'est pas répertoriée dans la colonne Port série :
- ⬛ Cliquez sur le bouton **Flasher !**.
- Attendez que le message **Flash effectué avec succès !** apparaisse.
- ⬛ Une fois le flashage terminé, débranchez le câble USB.
- ❗ En cas de problème avec le flashage du firmware, veuillez consulter notre [article de dépannage](#).

ÉTAPE 33 Calibrage des engrenages



- Nous devons maintenant calibrer le réducteur planétaire du Nextruder.
- ◆ Accédez à l'écran d'accueil et accédez à *Contrôle* -> *Calibrations & Tests*, faites défiler vers le bas et sélectionnez **Calibration des engrenages**.
- Une fois arrivé à la partie Alignement du Réducteur, sélectionnez **Continuer** et suivez les instructions à l'écran.

ÉTAPE 34 Alignement du réducteur



- Pendant le processus de **calibration des engrenages**, vous serez invité à :
 - ◆ Assurez-vous que le **verrouillage de l'idler** (pivot) est en position ouverte - relevé.
 - ◆ Desserrez les trois vis à l'avant du réducteur de 1,5 tour.
 - ① L'imprimante va réaliser l'alignement automatique du réducteur. Ce processus ne peut pas être vu de l'extérieur.
 - ◆ Une fois invité, serrez les vis selon le schéma indiqué à l'écran.

ÉTAPE 35 Calibration du capteur de filament du MMU



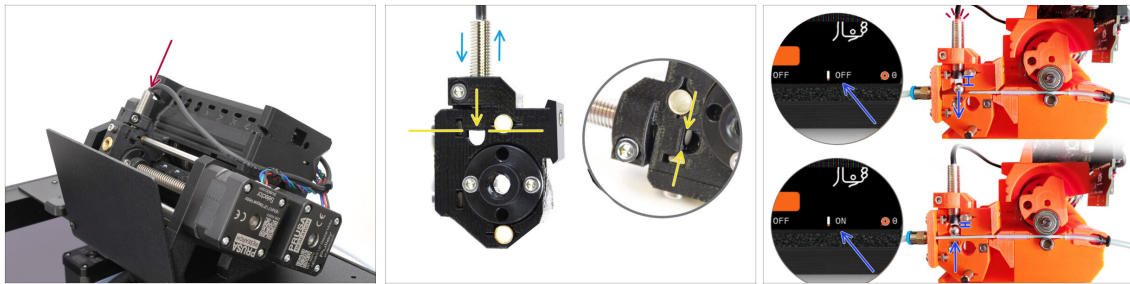
- Après avoir terminé l'alignement du réducteur, vous devriez être invité à continuer vers la **calibration du capteur de filament**.
- Commencez sans filament dans l'extrudeur.
- Fermez le **verrouillage de l'idler** (pivot).
- Pour la calibration, préparez un filament et appuyez sur **Continuer**.
- ⚠ N'insérez pas le filament avant d'y être invité !
- Une fois que vous y êtes invité, insérez le filament.
- Après une calibration réussie, retirez le filament.

ÉTAPE 36 Barre d'état du pied de page



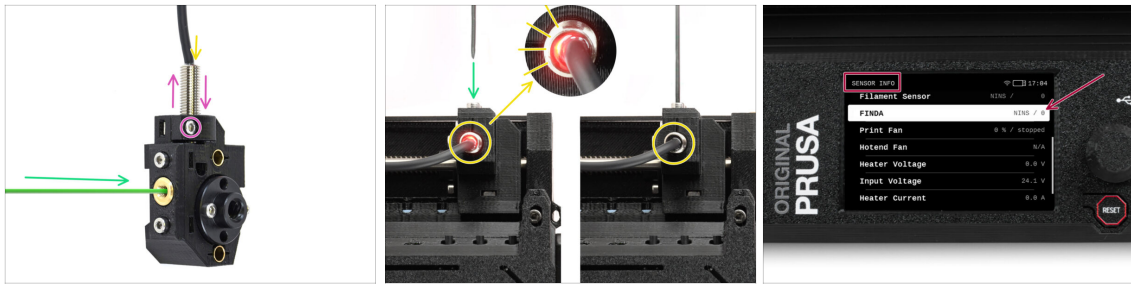
- L'activation de l'unité MMU affiche automatiquement les informations du capteur de filament et du capteur Finda sur la barre d'état du pied de page.
- Pour modifier les réglages, visitez le menu **Réglages > Interface utilisateur > Pied de page**.
- Les valeurs du capteur sont également affichées dans le menu **Info > Info Capteur**.

ÉTAPE 37 Informations de calibration de la sonde SuperFINDA



- ❖ Si vous avez construit le MMU3, la **sonde SuperFINDA** à l'intérieur du sélecteur doit être calibrée.
 - i Pour les unités **MMU3 assemblées en usine**, vous pouvez ignorer les étapes de calibration.
 - ❖ Dans l'étape suivante, nous allons calibrer la position du capteur.
 - ⚠ **Il est CRITIQUE que le capteur de filament dans l'extrudeur et la sonde SuperFINDA fonctionnent avec précision. Sinon, vous aurez des problèmes avec l'appareil.**
 - ❖ Utilisez la fenêtre d'inspection du sélecteur pour aligner le bas de la sonde avec le haut de la fenêtre, comme point de départ.
 - ❖ Lorsque le filament est dans le sélecteur, la bille d'acier monte et doit être détectée par la sonde SuperFINDA. Assurez-vous que la distance entre la bille et la sonde est parfaitement calibrée.

ÉTAPE 38 Calibration de la SuperFINDA



- Insérez le filament avec une pointe acérée dans l'ouverture en laiton à l'avant.
- Jetez un œil à la SuperFINDA par le haut et surveillez la petite lumière rouge à l'intérieur du capteur qui s'éteint lorsque le filament soulève la bille d'acier à l'intérieur.
- ⬛ **Lumière rouge** = aucun filament détecté = **FINDA 0 / OFF**
- ⬛ **Pas de lumière** = filament détecté = **FINDA 1 / ON**
- Si le voyant est toujours allumé, abaissez légèrement la SuperFINDA.
- Si le voyant ne s'allume jamais, relevez la sonde SuperFINDA en desserrant la vis sur le côté, en déplaçant la sonde et en resserrant la vis.
- Regardez les **lectures du capteur sur l'écran LCD** (Info -> Info capteur -> FINDA). Notez qu'il y a un léger décalage dans les lectures du capteur sur l'écran LCD ; procédez lentement.
- ⚠ **Répétez le test en ajustant la hauteur de la SuperFINDA jusqu'à ce que des lectures cohérentes se produisent lors de l'insertion et du retrait du filament.**

ÉTAPE 39 Vérification du capteur de filament latéral



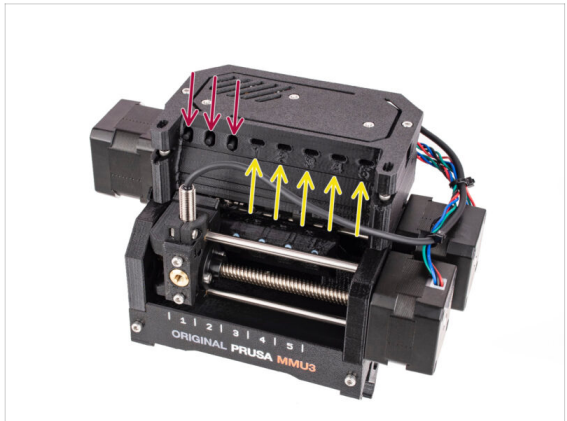
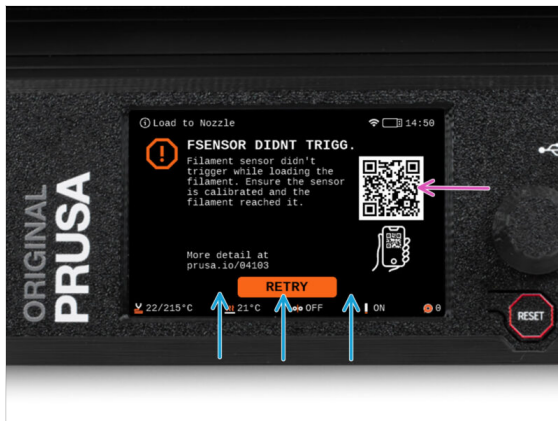
- Visitez le menu **Réglages > Capteurs de filament** et vérifiez que le **Capteur de filament latéral** est activé.
- ① Même si le capteur n'est pas utilisé, il doit rester activé ; sinon, l'imprimante peut déclencher à tort l'erreur CAPTEUR DE FILAMENT TROP TÔT.
- Assurez-vous qu'aucun filament n'est physiquement inséré dans le capteur latéral.

ÉTAPE 40 Détails des codes d'erreur (partie 1)



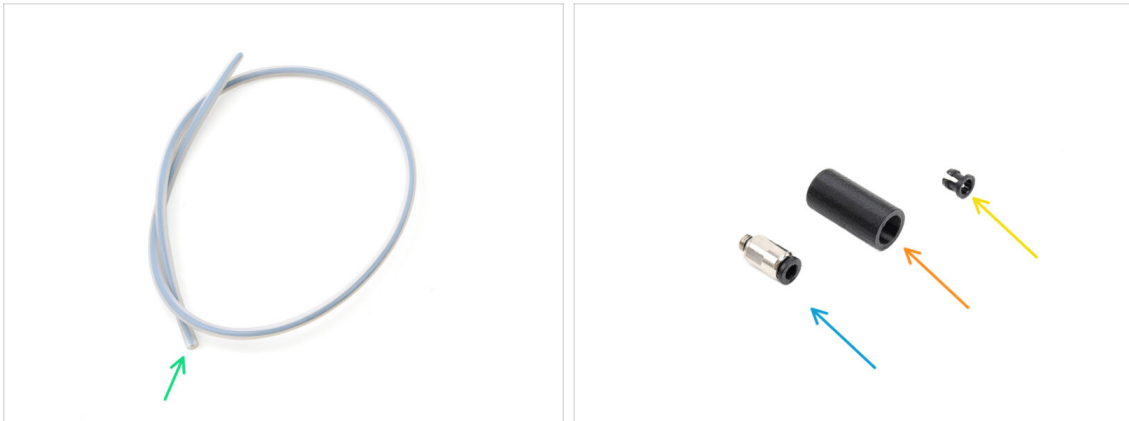
- ◆ Plus tard, un **écran d'erreur MMU** s'affichera si quelque chose ne va pas pendant l'opération. Voir l'image d'exemple ; la première ligne décrit brièvement la raison de l'erreur.
 - ◆ prusa.io/04101 est une adresse web où vous pouvez consulter un article détaillé sur le problème exact et comment le résoudre.
 - ⓘ Le QR code vous donne la description détaillée.
 - ◆ L'état du capteur de filament est toujours affiché dans la section du Pied de page de l'écran d'erreur pour faciliter le diagnostic.
 - ◆ À côté, vous trouverez l'état de la sonde Finda.
- 📌 (Notez que la lecture de l'état FINDA sur l'écran LCD présente un léger retard.)

ÉTAPE 41 Détails des codes d'erreur (partie 2)



- La ligne inférieure comporte les **boutons de solution**. Certaines erreurs ont plusieurs solutions.
- Vous pouvez également visiter une page de description détaillée de l'erreur via le QR code.
- L'unité MMU étant dans un **état d'erreur** est également indiqué par ses lumières LED clignotantes.
- En état d'ERREUR, les boutons de l'unité MMU peuvent également être utilisés pour résoudre l'erreur.
 - Le **bouton du milieu** reproduit généralement la fonction des boutons de la solution LCD.
- ⚠ Notez que si l'unité MMU est à l'**état de repos**, les boutons **ont des fonctions différentes** ; Par exemple ; S'il n'y a pas de filament chargé, les boutons latéraux peuvent être utilisés pour déplacer le sélecteur vers la droite et la gauche. Mais plus là-dessus plus tard.

ÉTAPE 42 Préparation des pièces de tube PTFE MMU-vers-Extrudeur



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Tube PTFE MMU-Extrudeur (1x)

⚠ Utilisez uniquement le tube PTFE fourni.
Version **Fermée** : 390 mm.

Version **Lite** : 450 mm.

Ne réutilisez pas le tube plus court de 360 mm de la MK4/S ou d'autres imprimantes !

● Raccord M5-4 (1x)

ⓘ Le raccord peut sembler légèrement différent si vous réutilisez celui de la MK4S.

● Cache de Raccord (1x) *requis uniquement pour la version Fermée.*

● Collet (1x) *requis uniquement pour la version Fermée.*

ÉTAPE 43 Tube PTFE MMU-vers-extrudeur 1

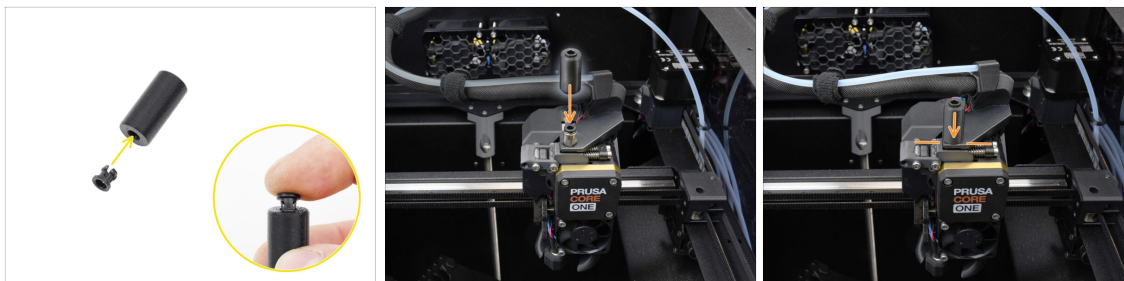


● Fixez le raccord M5-4 sur le Sélecteur et serrez-le à l'aide de l'Uniwrench.

● Connectez le MMU et l'extrudeur avec le tube PTFE. Assurez-vous de pousser le tube jusqu'au bout dans les deux raccords.

● Astuce rapide : **Si vous devez retirer le tube PTFE** du raccord, appuyez sur le collet. Lorsque le collet est enfoncé, enfoncez d'abord le tube PTFE, puis retirez-le entièrement.

ÉTAPE 44 Capot du raccord. (Fermé)



⚠ Cette étape est requise uniquement pour la version Fermée.

- ✦ Insérez le collet dans la plus petite ouverture du capot du raccord.
- ⓘ Les ailettes individuelles du collet doivent être pressées ensemble pour s'insérer dans le capot du raccord.
- ✦ Fixez le capot du raccord sur le raccord de l'extrudeur.

ÉTAPE 45 Tube PTFE MMU-vers-extrudeur 2



- ✦ Fixez l'extrémité du tube dans l'extrudeur.
- ✦ Assurez-vous qu'il est complètement enfoncé.

ÉTAPE 46 Calibration de la longueur du PTFE



⚠ La longueur du tube PTFE MMU-vers-Extrudeur doit être définie dans le firmware.

➡ Visitez le menu **Réglages > Matériel > MMU**

➡ Définissez la longueur :

📌 Version **Fermée** : 390 mm.

Version **Lite** : 450 mm.

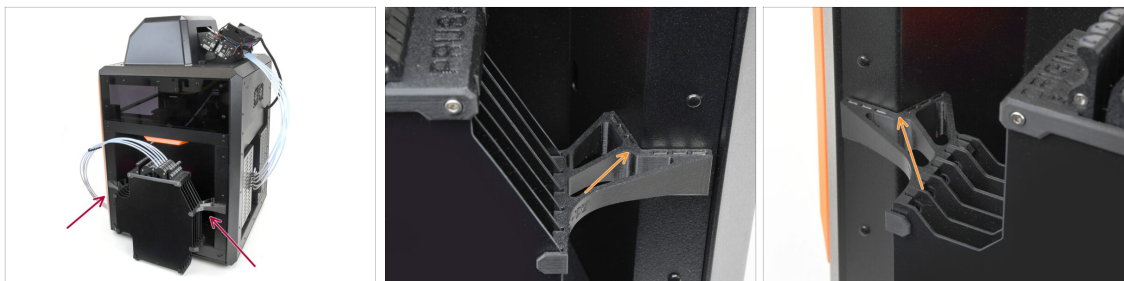
ÉTAPE 47 (Fermé) Installation du capot supérieur



➡ Si vous utilisez la version Fermée, couvrez l'imprimante avec le capot supérieur.

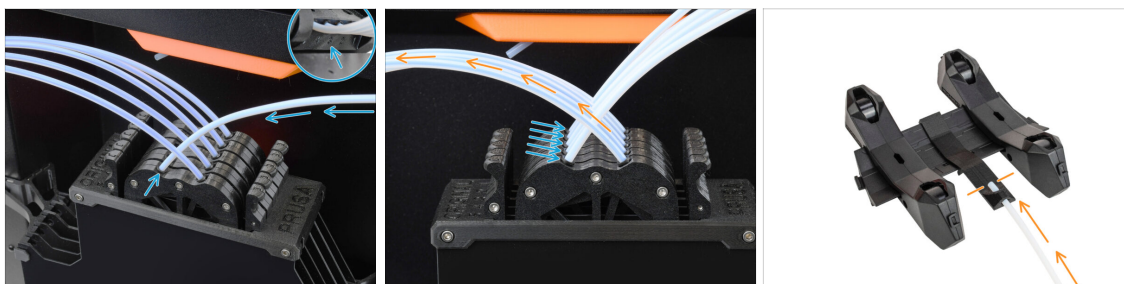
➡ Tout d'abord, accrochez-le à l'arrière, puis appuyez-le sur l'imprimante.

ÉTAPE 48 Fixation du tampon



- Fixez l'assemblage du tampon sur le côté droit de l'imprimante.
- Assurez-vous que les aimants sont correctement fixés dans le panneau latéral en retrait de l'imprimante.

ÉTAPE 49 Connexion des tubes PTFE



- Connectez les cinq tubes PTFE **de l'unité MMU** à la **rangée libre de collets** sur le tampon, en vous assurant de faire correspondre la numérotation sur le tampon et sur l'unité MMU.
- Les autres tubes PTFE du tampon vont aux supports de bobine.
- ① Nous fixerons les supports de bobine à l'étape suivante.

ÉTAPE 50 Mise en place des supports de bobine



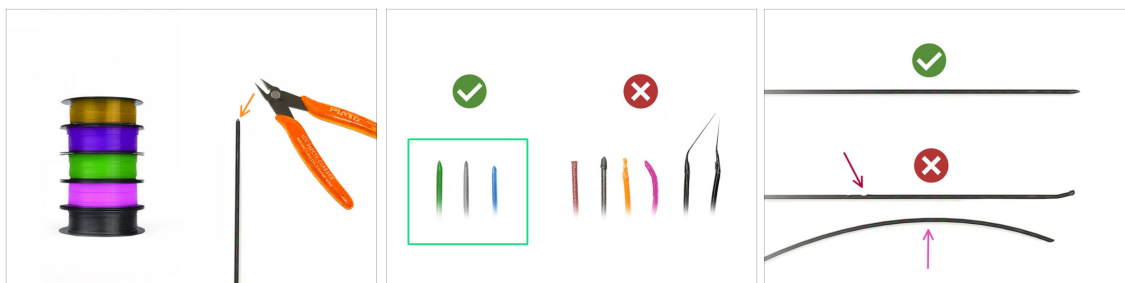
Félicitations ! Le plus dur est passé.

- La configuration du tampon et des bobines sur la photo est celle que nous allons essayer de réaliser. Disposez les **soutiens de bobine** et le **tampon** comme le montre la photo.
- Les tubes PTFE doivent aller des soutiens de bobine au tampon. Puis, du tampon vers l'arrière du MMU.
- Connectez les tubes PTFE du tampon sur chacun des soutiens de bobine.
- ⚠ Notez le positionnement du support de bobine. Il est important que le filament ait **un chemin le plus droit possible** et que rien ne gêne. Les tubes PTFE devraient **ne pas trop se plier**. Sinon, les filaments se coinceront.

11. Premier lancement



ÉTAPE 1 Préparation du filament



Nous pouvons maintenant passer au chargement des filaments et à l'impression de l'objet de test ! Mais d'abord ;

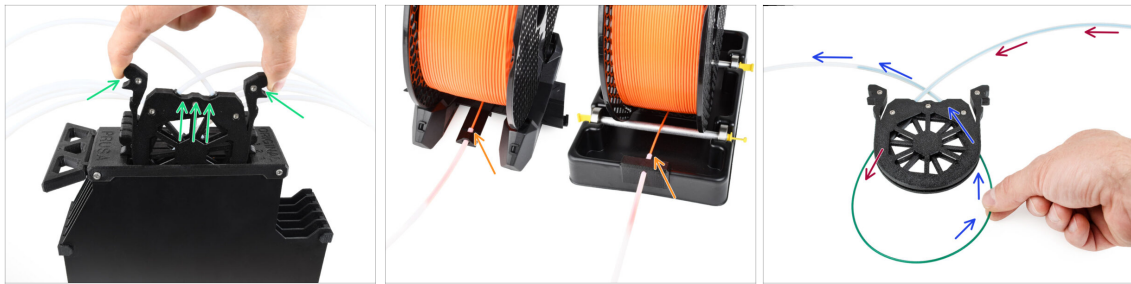
- ✪ Veuillez préparer au moins **cinq filaments PLA différents** et **coupez les extrémités** pour former une **pointe acérée** ronde sur chacun - comme on le voit sur la photo.
- ✪ Les filaments doivent avoir une **pointe acérée** afin de se charger correctement dans le MMU ainsi que dans l'imprimante. Si la pointe est déformée, pliée ou si son diamètre est plus grand, il ne se chargera pas correctement.
- ✪ Inspectez les derniers **40 cm (15")** de chaque filament. Assurez-vous qu'il y a **pas de dommages** dessus. Parfois, si le filament s'est déjà coincé, la poulie y fait des marques. Cette partie du filament ne peut plus être saisie et déplacée par l'unité MMU et doit être coupée.
- ✪ Si l'extrémité du filament est pliée, redressez-la. **Elle doit être parfaitement droite.**
- ⚠ Utilisez **uniquement un filament de haute qualité avec un faible écart de diamètre garanti**. Si vous rencontrez des problèmes de chargement / déchargement de filament à l'avenir, revenez également sur cette étape. Assurez-vous que le filament est séché. Les filaments sensibles à l'humidité peuvent poser problème lors du fonctionnement du MMU.

ÉTAPE 2 Disposition suggérée des filaments



- ✪ Posez les cinq filaments sur les supports de bobine. Assurez-vous que les bobines n'interfèrent pas les unes avec les autres.
- ✪ Ajustez chaque support de bobine afin que la bobine s'adapte correctement aux rouleaux.
- ✪ Vérifiez que la bobine est **capable de tourner librement** et que rien ne gêne.
- ⓘ Gardez à l'esprit que le MMU3 fonctionne avec plusieurs modèles d'imprimantes, les pièces sur les images peuvent donc être légèrement différentes des vôtres. Cependant, les étapes générales sont les mêmes.

ÉTAPE 3 Chargement d'un filament via le tampon



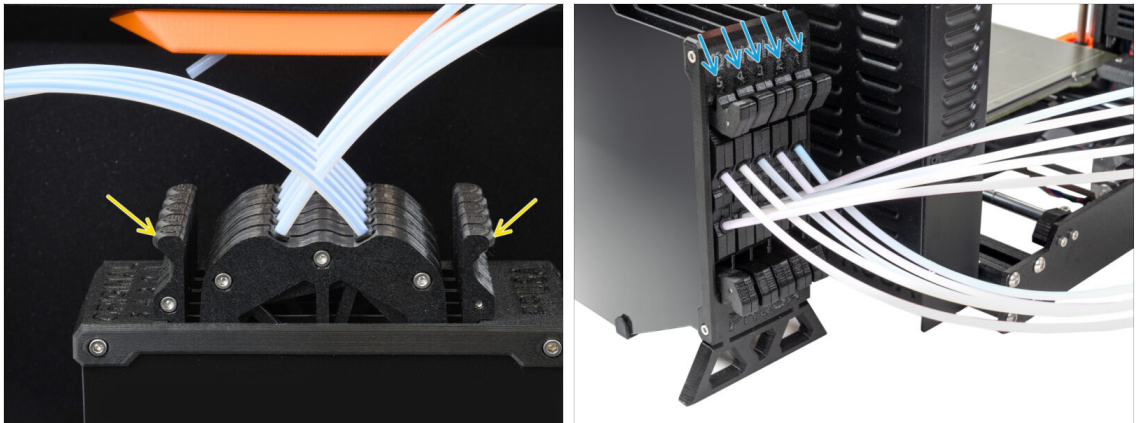
- Sortez la cassette du **filament 1** hors du tampon.
- Insérez la **pointe du filament** dans le tube PTFE inférieur fixé au support de bobine.
- Continuez à pousser le filament dans le tube PTFE jusqu'à ce qu'il apparaisse dans la cassette du tampon correspondante.
- Prenez la pointe et insérez-le à travers la cassette dans l'autre tube PTFE, qui va dans l'unité MMU. Ne l'enfonchez pas encore complètement dans le MMU.

ÉTAPE 4 Préchargement d'un filament dans le MMU



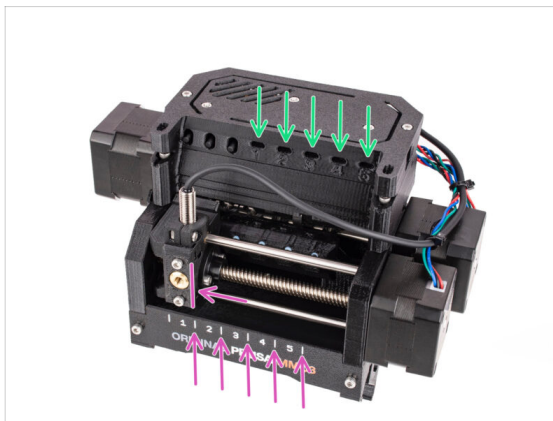
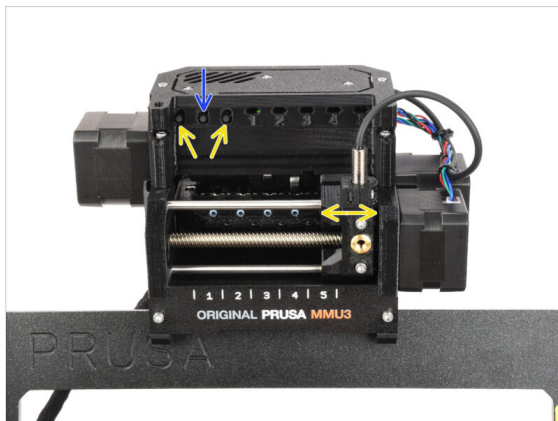
- Sur l'imprimante, accédez à **Filament -> Préchargement vers le MMU** (Menu -> Précharger vers le MMU sur la MK3S/+)
- Sélectionner l'**Emplacement 1**. L'unité MMU engagera l'idler à la première position et commencera à faire tourner la poulie jusqu'à ce que le filament soit chargé.
- Continuez à pousser l'extrémité du filament correspondante dans le tube PTFE depuis le tampon vers le MMU, jusqu'à ce que vous sentiez que le filament est tiré.
- ⚠ N'oubliez pas que la pointe du filament doit être droite et pointue pour pouvoir le charger correctement.

ÉTAPE 5 Fermeture du tampon



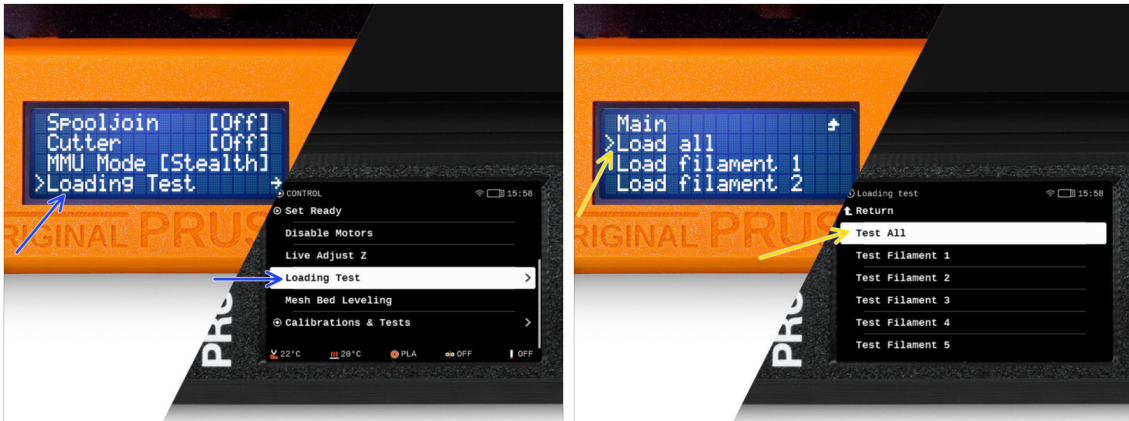
- Une fois qu'un filament donné est chargé avec succès dans le MMU, remettez sa cassette dans le tampon.
- Répétez le même processus pour les autres positions de filament, jusqu'à ce que vous ayez chargé **les cinq filaments** dans le MMU.

ÉTAPE 6 Conseil de pro : chargement à l'aide des boutons. : chargement à l'aide des boutons.



- Vous pouvez également charger un filament dans le MMU à l'aide des boutons de l'appareil. La prochaine fois que vous chargerez un filament, utilisez la méthode que vous préférez. Soit depuis le menu LCD, soit en utilisant les boutons physiques.
 - **Pendant que la MMU est inactif ;** (indiqué par TOUS les voyants LED éteints)
 - **Le bouton du milieu** démarre ou interrompt le préchargement du filament vers le MMU.
 - Les **boutons latéraux** déplacent le sélecteur vers la gauche et la droite pour changer de position de filament.
 - Utilisez les boutons latéraux pour déplacer le sélecteur sur la position de filament souhaitée indiquée par le sélecteur aligné avec l'une des lignes de la plaque d'identification.
 - Le processus de **chargement** en cours est indiqué par une lumière **LED verte clignotante** pour la position respective du filament.
 - ① Une lumière de **LED verte fixe** signifie que le filament donné est chargé dans l'extrudeur.
- 📌 Notez qu'après avoir émis une commande à l'unité MMU, attendez et laissez-la terminer l'opération. Ne vous précipitez pas. Ne jouez pas avec l'imprimante en attendant. **Laissez-la se terminer en premier si l'unité MMU fait quelque chose (prise d'origine, chargement, déchargement).**

ÉTAPE 7 Test de chargement (partie 1)



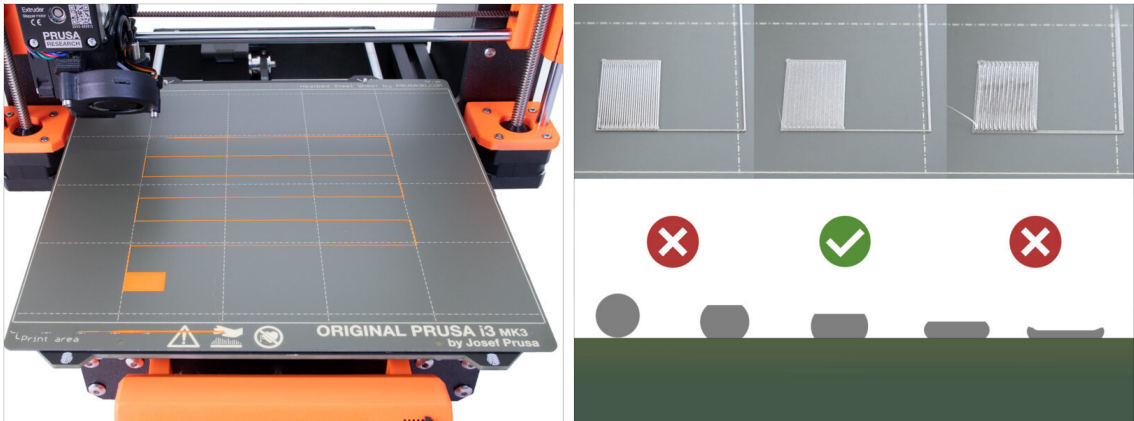
- ➊ Allez dans **Contrôle > Test de chargement**
(Menu > Réglages > Test de chargement sur la MK3S/+)
- ➋ Sélectionnez le type de filament à préchauffer (PLA)
- ➌ Sélectionnez **Tout tester** / Tout charger
Ou testez tous les filaments de 1 à 5 manuellement
- 📌 L'unité MMU va maintenant charger puis décharger les cinq filaments pour voir si tous fonctionnent correctement.

ÉTAPE 8 Test de chargement (partie 2)



- ➍ Vous pouvez vérifier le statut du **capteur de filament** dans la zone du "**pied de page**" de l'écran LCD pour voir s'il détecte correctement le filament.
- ➎ Sur la **MK3S+**, lors du chargement d'un filament dans l'extrudeur, le contrôle de chargement affiche des **blocs solides** au bas de l'écran LCD si le capteur de filament IR détecte le filament.
 - ➏ Si des **lignes** apparaissent à la place de blocs solides, le capteur de filament dans l'extrudeur fournit une lecture intermittente et **peut nécessiter un réglage supplémentaire**.
 - ➐ En cas d'échec de plusieurs tentatives de chargement, un **écran d'erreur correspondant** s'affiche.

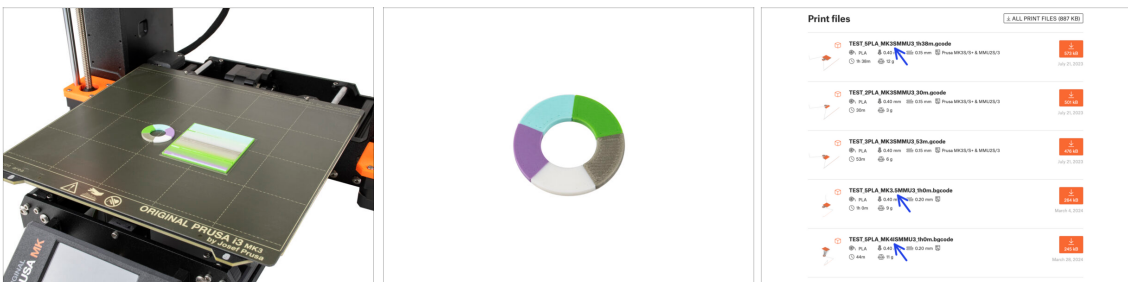
ÉTAPE 9 Calibration de l'axe Z et de la première couche (facultatif)



⚠ IMPORTANT : Cette étape est nécessaire pour la **MK3S+** si vous avez précédemment travaillé sur la tête de l'extrudeur. Si vous avez uniquement remplacé l'ancienne cheminée par la nouvelle, vous pouvez passer à l'étape suivante et utiliser l'**Ajustement en direct en Z** fonctionner comme d'habitude pour affiner la première couche.

- Allez dans le **Menu LCD - Calibration - Calibrer Z**.
- Puis lancez la **Calibration de la première couche**.

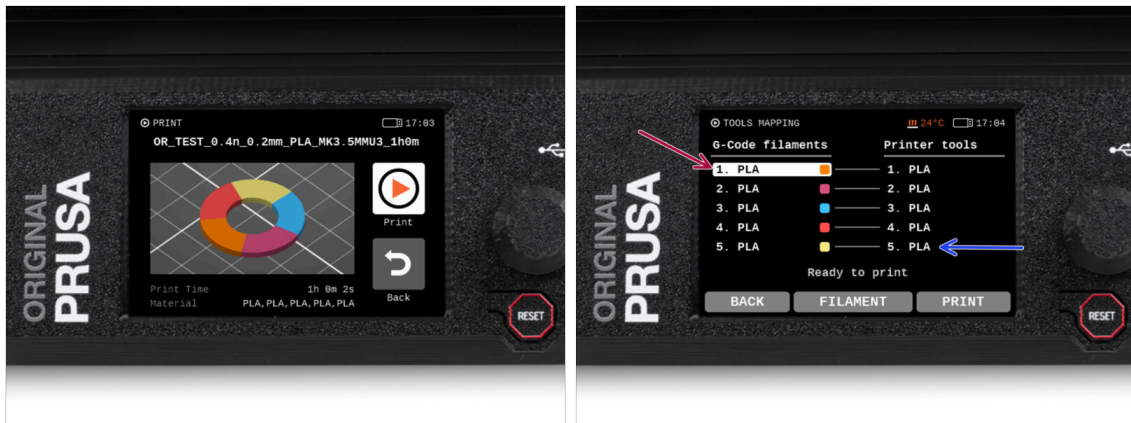
ÉTAPE 10 Impression d'un objet de test



i Nous devons imprimer un objet de test pour vérifier que tout fonctionne correctement. Ne vous inquiétez pas, ce sera une impression rapide.

- Visitez **Objets de test du MMU3** sur [Printables.com](https://www.printables.com)
 - Dans la section Fichiers d'impression, téléchargez un fichier G-code prédécoupé pour votre **modèle d'imprimante**.
 - Enregistrez le fichier **.gcode** ou **.bgcode** sur un support de stockage et imprimez l'objet de test.

ÉTAPE 11 Attribution des outils (CORE/ MK3.5 / MK4S)



- ❖ Lorsque vous démarrez une impression, l'écran d'**Attribution des outils** apparaît. Cela vous permet de réaffecter les extrudeurs avec la couleur spécifiée à une autre selon vos besoins.
- ❖ Sur le côté gauche, vous verrez une liste des matériaux requis et de leurs couleurs, comme spécifié dans le fichier G-code.
- ❖ Sur le côté droit, vous trouverez une liste des matériaux actuellement disponibles sur l'imprimante, qui seront utilisés pour imprimer l'objet.
- 📌 Par exemple, si le G-code nécessite un filament orange en première position, mais que vous avez chargé de l'orange en cinquième position, sélectionnez la première position dans le menu de gauche, puis attribuez-la à la cinquième position à droite.
- ❶ Appuyez deux fois sur les positions du filament ou utilisez l'encodeur pour sélectionner le numéro du filament.

ÉTAPE 12 Modèles 3D imprimables



- ❖ Pour tester davantage votre nouveau MMU3, jetez un œil à la **Collection d'objets de test pour le MMU3 sur Printables**.

Nous vous recommandons d'imprimer le joli mouton, qui est la mascotte du MMU depuis le début.

ÉTAPE 13 Imprimez & Suivez le manuel.

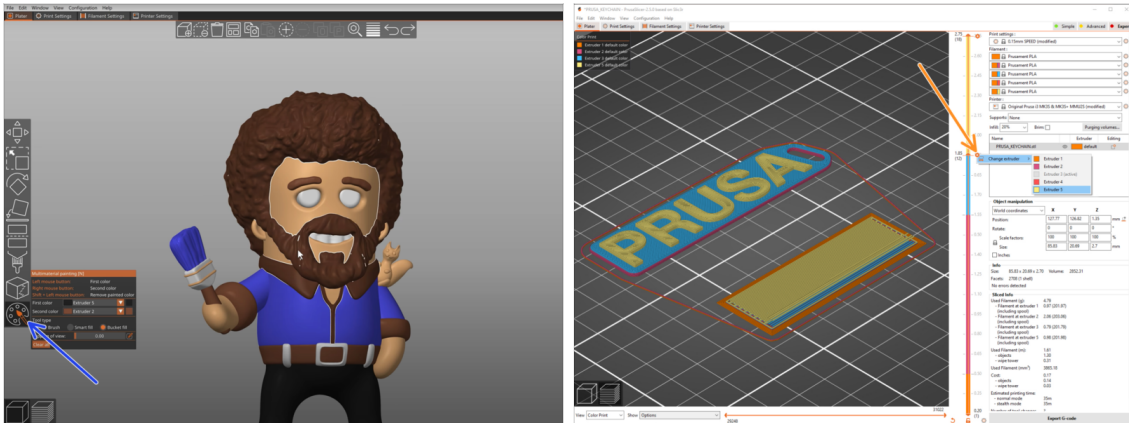


- ◆ Démarrez l'impression et attendez qu'elle se termine. En attendant, vous pouvez jeter un œil au **Manuel imprimé**.
- ◆ Toutes les informations concernant la calibration, la façon d'organiser l'imprimante, le tampon, les bobines ou les conseils de dépannage se trouvent toutes dans le Manuel imprimé ou en ligne.

Pour télécharger le **Manuel** ou si vous rencontrez des problèmes, veuillez consulter notre base de connaissances sur : <https://help.prusa3d.com/en/tag/mmu3/>

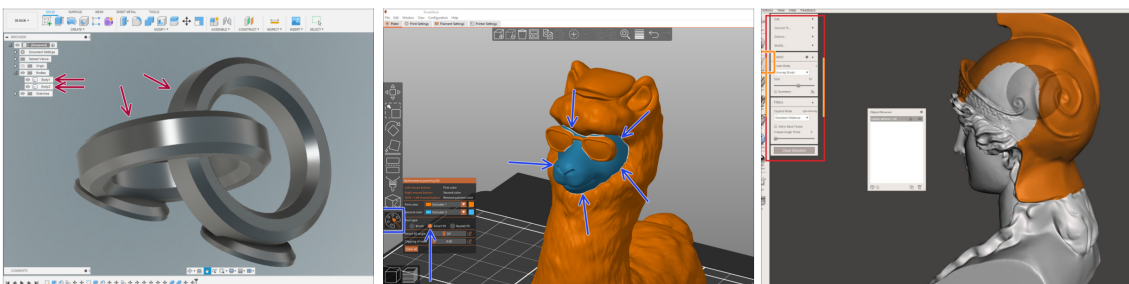
- ◆ Si vous rencontrez des problèmes lors de l'impression, suivez les instructions à l'écran ou visitez le lien depuis l'écran LCD.

ÉTAPE 14 Préparation du G-code / préparation d'un modèle personnalisé



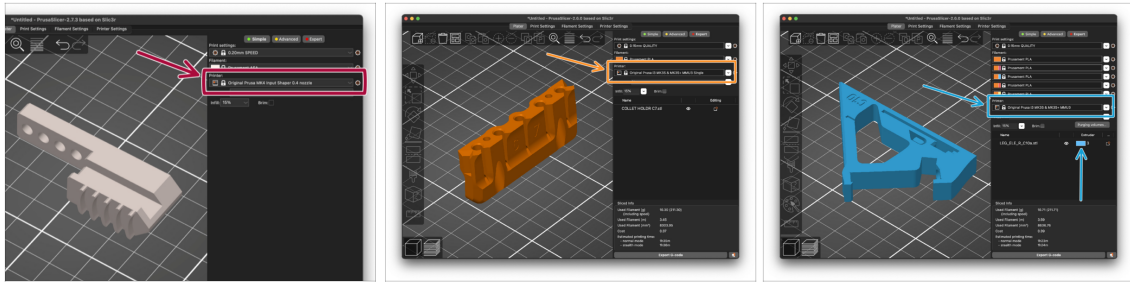
- Vous avez déjà imprimé tous les modèles multi-matériaux groupés de notre part ainsi que ceux vus sur <http://Printables.com> ? **Il est temps d'imprimer vos propres designs !**
- Le moyen le plus simple de rendre coloré un objet à corps unique est la **fonction de peinture MMU** dans PrusaSlicer.
- Les étapes de base sont décrites dans notre guide de **Préparation du G-code pour l'impression multi-matériaux**.
- Pour imprimer des logos ou des étiquettes de texte, vous pourriez également trouver utile le **changement de couleur automatique à une hauteur de couche donnée**. Découpez simplement un objet, sélectionnez une certaine hauteur de couche, cliquez sur la petite icône orange "+" à côté du marqueur de hauteur et sélectionnez la position souhaitée du filament du MMU (numéro de l'extrudeur).

ÉTAPE 15 Réalisation de vos propres modèles multi-matériaux



- Si vous avez conçu un modèle avec plusieurs corps, vous pouvez trouver le guide **Exporter un modèle depuis Fusion 360** utile.
- Si vous concevez un modèle à corps unique, dont une partie doit être peinte en mode MMU, assurez-vous qu'il y a une ligne nette entourant chaque pièce distincte afin que vous puissiez utiliser la fonction de **Remplissage intelligent** de la **Peinture MMU** plus tard dans **PrusaSlicer**.
- Si vous avez un fichier STL complexe qui ne peut pas être facilement peint en mode MMU, vous pouvez essayer la méthode plus sophistiquée de **Découpage d'un STL avec une seule pièce compacte** ou **Découpage d'un STL à l'aide de MeshMixer**.

ÉTAPE 16 Utilisation mono-matériau du MMU



Saviez-vous que l'unité MMU3 peut également être utilisée pour rendre des **impressions mono-matière** plus pratiques aussi ?

- Vous pouvez conserver jusqu'à cinq de vos matériaux préférés chargés dans l'unité MMU.
- Sur les **CORE One/MK3.5/MK4S**, utilisez le **profil** standard des **CORE One/MK3.5/MK4S**, lors du découpage. L'imprimante vous permettra de choisir quel filament utiliser.
- Sur la **MK3S+**, découpez un objet avec le profil MMU3 Single et lancez l'impression. Ensuite, choisissez le filament à utiliser sur l'écran LCD.
- Si vous savez déjà lequel des cinq matériaux utiliser lors du découpage, vous pouvez utiliser le **profil MMU3** et attribuer une seule couleur (numéro d'extrudeur) à l'objet.
- Si un filament est épuisé, votre impression peut continuer automatiquement à l'aide de la fonction **SpoolJoin**. Pour plus d'informations, reportez-vous à l'[article SpoolJoin](#).

ÉTAPE 17 Récompensez-vous



Nous savons que vous attendiez cela ! Cela ressemble à une pause bien méritée ! Profitez de ces Haribos et regardez votre imprimante en action. Au fait, qu'est-ce que vous imprimez ?

Notes:

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, typical of notebook or legal stationery. The background is a solid off-white color. There are no margins, text, or other markings present.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

[illegible]