

Table des matières

1. Introduction du kit MMU3 de la Core One	7
Étape 1 - Introduction	8
Étape 2 - Avertissement	8
Étape 3 - Outils nécessaires	9
Étape 4 - Guide des étiquettes	9
Étape 5 - Nous sommes là pour vous !	10
Étape 6 - Astuce de pro : insertion des écrous	10
Étape 7 - Pièces imprimées	11
Étape 8 - Préparez votre bureau	12
4. Assemblage du corps de l'idler	13
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	14
Étape 2 - Versions d'idler	14
Étape 3 - Préparation des pièces de l'idler	15
Étape 4 - Assemblage des roulements de l'idler (partie 1)	15
Étape 5 - Assemblage des roulements de l'idler (partie 2)	16
Étape 6 - Assemblage du roulement central de l'idler	16
Étape 7 - Préparation des pièces du coupleur	17
Étape 8 - Préparation du coupleur	17
Étape 9 - Assemblage du coupleur	18
Étape 10 - Vérification finale	18
Étape 11 - Préparation des pièces de l'idler-body	19
Étape 12 - Installation de la butée en silicone	19
Étape 13 - Installation de l'idler	20
Étape 14 - Assemblage de l'arbre central de l'idler	20
Étape 15 - Écrou M3nS de l'idler body	21
Étape 16 - Assemblage du moteur de l'idler (partie 1)	21
Étape 17 - Assemblage du moteur de l'idler (partie 2)	22
Étape 18 - Assemblage du moteur de l'idler (partie 3)	23
5. Assemblage du sélecteur	24
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	25
Étape 2 - Assemblage du sélecteur : Préparation des pièces	25
Étape 3 - Assemblage du sélecteur : Bille magnétique	26
Étape 4 - Assemblage du sélecteur : Préparation des pièces pour l'écrou trapèze	26
Étape 5 - Assemblage du sélecteur : Installation de l'écrou trapèze	27
Étape 6 - Assemblage du sélecteur : Préparation des tiges et des pièces du capot	27
Étape 7 - Assemblage sélecteur : Manchons en bronze	28
Étape 8 - Assemblage du sélecteur : Tiges et capot	28
Étape 9 - Assemblage du sélecteur : préparation des pièces de la Finda	29
Étape 10 - Assemblage du sélecteur : Sonde SuperFINDA	29
Étape 11 - Assemblage du sélecteur : Préparation des pièces du système de coupe	30
Étape 12 - Assemblage du sélecteur : Assemblage du système de coupe	30
6. Assemblage du corps de la poulie	31
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	32
Étape 2 - Préparations des pièces du pulley-body	32
Étape 3 - Pulley-body : Insertion des roulements	33
Étape 4 - Préparations des pièces du pulley-body	33
Étape 5 - Assemblage du front-PTFE-holder	34

Étape 6 - Préparation des pièces du support de collets	34
Étape 7 - Installation des collets	35
Étape 8 - Installation du support de collets	35
Étape 9 - Préparation des pièces du moteur de poulie	36
Étape 10 - Assemblage des poulies	36
Étape 11 - Assemblage du moteur de poulie (partie 1)	37
Étape 12 - Assemblage du moteur de poulie (partie 2)	37
Étape 13 - Alignement des poulies	38
Étape 14 - Sélecteur : préparation des pièces	38
Étape 15 - Installation du sélecteur	39
Étape 16 - Contrôle du mouvement sélecteur / préparation du moteur	39
Étape 17 - Installation du moteur du sélecteur	40
Étape 18 - Positionnement de l'écrou trapézoïdal	40
Étape 19 - Préparation des pièces de l'installation de l'idler-body	41
Étape 20 - Installation de l'idler body (partie 1)	41
Étape 21 - Installation de l'idler body (partie 2)	42
Étape 22 - Installation de l'idler body (partie 3)	42
Étape 23 - Préparation des pièces de la carte Control	43
Étape 24 - Assemblage de la carte Control	43
Étape 25 - Préparation des pièces de la carte PD	44
Étape 26 - Installation du PD-board-cover	44
Étape 27 - Installation de la carte PD	45
Étape 28 - Connexion des câbles	46
Étape 29 - Assemblage de l'électronique	46
Étape 30 - Préparation des pièces de la gaine textile	47
Étape 31 - Gestion des câbles (partie 1)	47
Étape 32 - Gestion des câbles (partie 2)	48
Étape 33 - Préparation des pièces des autocollants	48
Étape 34 - Application des autocollants	49
Étape 35 - Préparation des pièces des PTFE arrière	49
Étape 36 - Installation des PTFE arrière	50
Étape 37 - Réglage de la tension de l'idler	51
7. Assemblage du support de bobine	52
Étape 1 - Deux types de support de bobine	53
Étape 2 - Préparation des pièces de support formé sous vide	53
Étape 3 - Installation des patins en mousse	54
Étape 4 - Préparation des pièces des tiges et roulements	54
Étape 5 - Assemblage des tiges et roulements	55
Étape 6 - Finition des supports de bobine (formés sous vide)	55
Étape 7 - Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces	56
Étape 8 - Préparation des pièces des supports moulés par injection	56
Étape 9 - Assemblage de la base (partie 1)	56
Étape 10 - Assemblage de la base (partie 2)	57
Étape 11 - Installation des patins en mousse (partie 1)	57
Étape 12 - Installation des patins en mousse (partie 2)	58
Étape 13 - Assemblage du support des PTFE	58
Étape 14 - Finition des supports de bobine (moulés par injection)	59
Étape 15 - Assemblages des guides des supports de bobine	59
Étape 16 - Types de tampon	60
8B. Assemblage du tampon de la CORE One	61
Étape 1 - Outils nécessaires pour ce chapitre	62
Étape 2 - Préparation des plaques du tampon	62
Étape 3 - Retrait du film des plaques	63
Étape 4 - Écrous du Segmenter	63

Étape 5 - Installation des plaques	64
Étape 6 - Installation du support des plaques	64
Étape 7 - Vis du Segmenter	65
Étape 8 - Préparation des supports de plaque L & R	65
Étape 9 - Installation des aimants	66
Étape 10 - Installation des supports de plaque L & R	66
Étape 11 - Préparation des segments du tampon	67
Étape 12 - Assemblage des segments (partie 1)	67
Étape 13 - Assemblage des segments (partie 2)	68
Étape 14 - Assemblage des segments (partie 3)	68
Étape 15 - Collets : préparation des pièces	69
Étape 16 - Installation du collet	69
Étape 17 - Installation de la cartouche	70
Étape 18 - Préparation des pièces des tubes PTFE	70
Étape 19 - Installation de tubes PTFE	71
9D. Modification du Nextruder de la CORE One	72
Étape 1 - Introduction	73
Étape 2 - Sachet de pièces de rechange	73
Étape 3 - Outils nécessaires	74
Étape 4 - Informations sur la Prusa Nozzle	74
Étape 5 - Informations sur les chaussettes en silicone	75
Étape 6 - Retrait du capot supérieur	75
Étape 7 - Protection du plateau chauffant	76
Étape 8 - Préparation du support de PTFE	76
Étape 9 - Retrait du tube PTFE	77
Étape 10 - Installation du support de PTFE	77
Étape 11 - Démontage du Nextruder (partie 1)	78
Étape 12 - Démontage du Nextruder (partie 2)	78
Étape 13 - Démontage du Nextruder (partie 3)	79
Étape 14 - Démontage du Nextruder (partie 4)	79
Étape 15 - Démontage de l'idler	80
Étape 16 - Préparation des nouvelles pièces de l'idler	80
Étape 17 - Nouvel assemblage de l'idler	81
Étape 18 - Démontage du pivot	81
Étape 19 - Préparation des pièces pour l'écrou de l'idler FS	82
Étape 20 - Assemblage de l'écrou de l'idler FS	82
Étape 21 - Préparation du nouveau pivot	83
Étape 22 - Assemblage du nouveau pivot 1	83
Étape 23 - Assemblage du nouveau pivot 2	84
Étape 24 - Préparation des pièces des vis de tension	84
Étape 25 - Assemblage des vis de tension	85
Étape 26 - Démontage du réducteur	85
Étape 27 - Préparation de la plaque principale	86
Étape 28 - Assemblage de la plaque principale	86
Étape 29 - Préparation du Nextruder du MMU	87
Étape 30 - Assemblage du Nextruder du MMU 1	87
Étape 31 - Assemblage du Nextruder du MMU 2	88
Étape 32 - Assemblage du Nextruder du MMU 3	88
Étape 33 - Préparation de l'assemblage du réducteur	89
Étape 34 - Assemblage du réducteur 1	89
Étape 35 - Assemblage du réducteur 2	90
Étape 36 - Assemblage du réducteur 3	90
Étape 37 - Préparation du capot latéral Nextruder	91
Étape 38 - Installation du capot latéral Nextruder	91

10D. Installation et calibration de la CORE One	92
Étape 1 - Capot supérieur	93
Étape 2 - Types de MMU3 de la CORE One	93
Étape 3 - (LITE) Préparation du support du MMU	94
Étape 4 - (LITE) Installation du M3nS	94
Étape 5 - (LITE) Installation des supports du MMU 1	95
Étape 6 - (LITE) Installation des supports du MMU 2	95
Étape 7 - (LITE) Placement du MMU 1	96
Étape 8 - (LITE) Placement du MMU 2	96
Étape 9 - (Fermé) Préparation de la capot supérieur	97
Étape 10 - (Fermé) Assemblage du capot supérieur 1	97
Étape 11 - (Fermé) Assemblage du capot supérieur 2	98
Étape 12 - (Fermé) Ensemble de couvercle supérieur 3	98
Étape 13 - (FERMÉ) Préparation du support du MMU	99
Étape 14 - (Fermé) Installation du M3nS	99
Étape 15 - (FERMÉ) Installation des supports du MMU	100
Étape 16 - (Fermé) Préparation du support métallique	100
Étape 17 - (Fermé) Assemblage du support métallique	101
Étape 18 - (Fermé) Assemblage d'unité	101
Étape 19 - (FERMÉ) Préparation du placement du MMU	102
Étape 20 - (FERMÉ) Placement de l'assemblage du MMU	102
Étape 21 - Retrait du capot arrière 1	103
Étape 22 - Retrait du capot arrière 2	103
Étape 23 - Connexion du câble du MMU	104
Étape 24 - Installation du capot arrière 1	104
Étape 25 - Installation du capot arrière 2	105
Étape 26 - Téléchargement de logiciel	105
Étape 27 - Configuration de PrusaSlicer pour le MMU3	106
Étape 28 - Téléchargement des fichiers du firmware	106
Étape 29 - Mise à niveau du firmware : imprimante	107
Étape 30 - Allumage du MMU	108
Étape 31 - Flashage du firmware du MMU3 (partie 1)	109
Étape 32 - Flashage du firmware du MMU3 (partie 2)	109
Étape 33 - Calibrage des engrenages	110
Étape 34 - Alignement du réducteur	110
Étape 35 - Calibration du capteur de filament du MMU	111
Étape 36 - Barre d'état du pied de page	111
Étape 37 - Informations de calibration de la sonde SuperFINDA	112
Étape 38 - Calibration de la SuperFINDA	113
Étape 39 - Vérification du capteur de filament latéral	113
Étape 40 - Détails des codes d'erreur (partie 1)	114
Étape 41 - Détails des codes d'erreur (partie 2)	115
Étape 42 - Préparation des pièces de tube PTFE MMU-vers-Extrudeur	116
Étape 43 - Tube PTFE MMU-vers-extrudeur 1	116
Étape 44 - Capot du raccord. (Fermé)	117
Étape 45 - Tube PTFE MMU-vers-extrudeur 2	117
Étape 46 - Calibration de la longueur du PTFE	118
Étape 47 - (Fermé) Installation du capot supérieur	118
Étape 48 - Fixation du tampon	119
Étape 49 - Connexion des tubes PTFE	119
Étape 50 - Mise en place des supports de bobine	120
11. Premier lancement	121
Étape 1 - Préparation du filament	122
Étape 2 - Disposition suggérée des filaments	122

Étape 3 - Chargement d'un filament via le tampon	123
Étape 4 - Préchargement d'un filament dans le MMU	123
Étape 5 - Fermeture du tampon	124
Étape 6 - Conseil de pro : chargement à l'aide des boutons.	125
Étape 7 - Test de chargement (partie 1)	126
Étape 8 - Test de chargement (partie 2)	126
Étape 9 - Calibration de l'axe Z et de la première couche (facultatif)	127
Étape 10 - Impression d'un objet de test	127
Étape 11 - Attribution des outils (CORE/ MK3.5 / MK4S)	128
Étape 12 - Modèles 3D imprimables	128
Étape 13 - Imprimez & Suivez le manuel.	129
Étape 14 - Préparation du G-code / préparation d'un modèle personnalisé	130
Étape 15 - Réalisation de vos propres modèles multi-matériaux	130
Étape 16 - Utilisation mono-matériau du MMU	131
Étape 17 - Donnez-nous votre retour	131
Étape 18 - Récompensez-vous	132

1. Introduction du kit MMU3 de la Core One

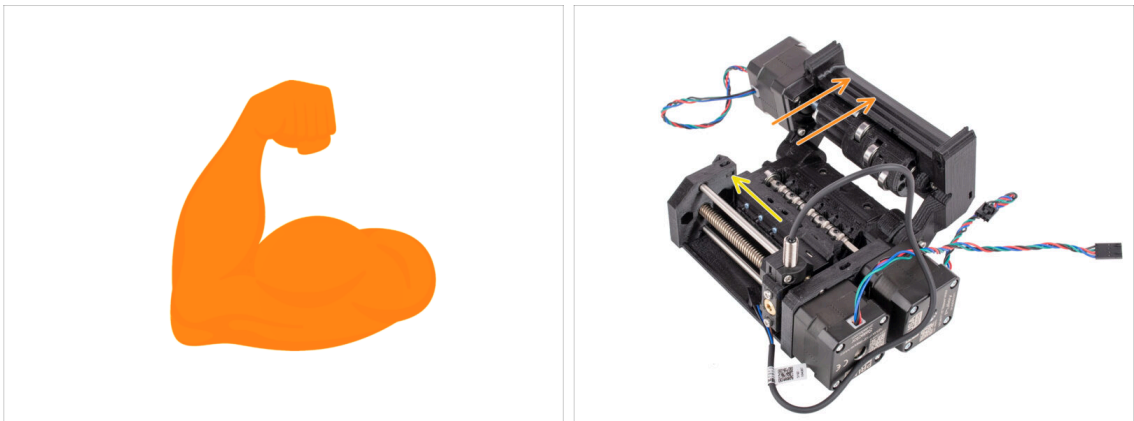


ÉTAPE 1 Introduction



- ◆ Bienvenue dans le guide d'**Assemblage & Installation du MMU3**.
- ◆ Ce guide couvre l'assemblage du **kit MMU3** et l'installation sur votre imprimante **CORE One**. Notez toutefois que le MMU3 est également compatible avec d'autres modèles d'imprimantes.
- ⓘ Pour plus d'informations, consultez l'article [Compatibilité MMU3](#).

ÉTAPE 2 Avertissement



- ◆ **Assurez-vous que votre imprimante** est entièrement assemblée et **fonctionne parfaitement** avant de procéder à la fixation du MMU3 dessus. Faites quelques impressions avec un seul matériau. S'il y a des problèmes, résolvez-les d'abord. Le diagnostic des problèmes d'une imprimante peut être plus difficile avec le MMU connecté.
- ◆ Lorsque vous vous lancez dans le processus d'assemblage, nous ne pouvons pas suffisamment souligner l'importance de suivre attentivement chaque étape.

ÉTAPE 3 Outils nécessaires



Les **outils nécessaires** pour l'assemblage du kit MMU3 sont disponibles en tant que **pack optionnel**.

- Pince à bec fin (1x)
- Clé universelle (1x)
- Tournevis Philips PH2 (1x)
- Clé Allen de 1,5 mm (2x) *la courte et la longue*
- Clé Allen de 2mm (1x)
- Clé Allen de 2,5 mm (1x) *la courte et celle à l'extrémité sphérique.*
- Clé Torx T8/T10 (1x)
- Tournevis T10 (1x)



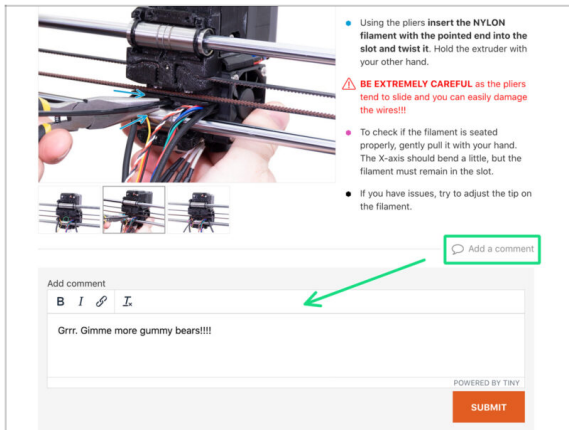
Pour certaines étapes, nous vous recommandons d'avoir les extras suivants : - Un outil de mesure, de préférence un pied à coulisse ou un pied à coulisse numérique Ou - vous pouvez en imprimer un. - Une pince coupante, qui peut être utile lors du montage.

ÉTAPE 4 Guide des étiquettes



- Toutes les boîtes et sachets contenant les pièces pour la construction sont étiquetés.
- La plupart des dessins de pièces sur les étiquettes sont à l'échelle 1:1 et peuvent être utilisés pour identifier une pièce.
- Vous pouvez télécharger et imprimer en 2D une Prusa Cheatsheet avec les dessins de la visserie à l'échelle 1:1. help.prusa3d.com/cheatsheet. Imprimez-la à 100 %, ne la redimensionnez pas, sinon cela ne fonctionnera pas.

ÉTAPE 5 Nous sommes là pour vous !



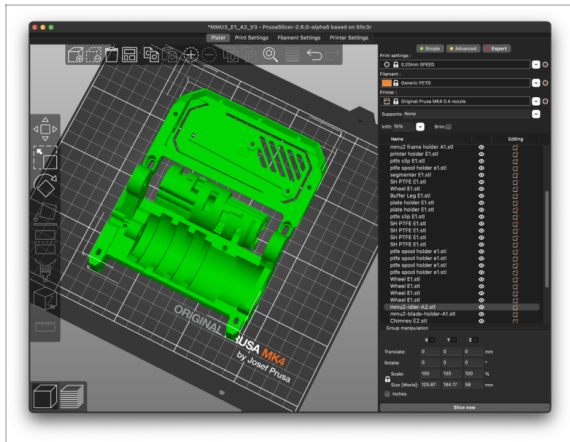
- ❖ Perdue dans les instructions, une vis manquante ou une pièce imprimée abîmée ? **Dites-le nous !**
- ❖ Vous pouvez nous contacter en utilisant les moyens suivants :
 - ❖ En utilisant notre chat en direct 24/7
 - ❖ Ou en écrivant un e-mail à info@prusa3d.com
 - ❖ Vous pouvez également utiliser les commentaires sous chaque étape.

ÉTAPE 6 Astuce de pro : insertion des écrous



- ❖ Lors du montage du kit MMU3, certaines vis nécessitent un serrage avec une clé Allen coudée. Assurez-vous que la vis reste parfaitement perpendiculaire au filetage. S'elle est difficile de tourner, desserrez-la complètement, réalignez-la et recommencez pour éviter d'endommager le filetage.
- ❖ Pour les ouvertures profondes, utilisez une longue vis comme la M3x30 comme poignée pour aider à positionner l'écrou.
- ❖ Si un écrou hexagonal ne s'adapte pas, utilisez une vis entièrement filetée (par exemple, M3x10, M3x18) et insérez-la du côté opposé pour enfoncer l'écrou en place.

ÉTAPE 7 Pièces imprimées



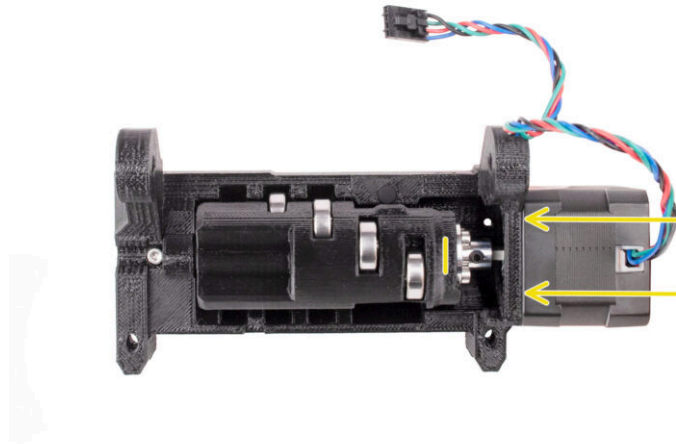
- Si vous avez commandé le kit MMU3 sans pièces en plastique, vous devrez les imprimer à l'aide des G-codes prédécoupés avant de pouvoir procéder à l'assemblage.
 - ⚠ Les pièces **doivent être imprimées parfaitement** pour que le MMU3 fonctionne correctement : pas de déformation, pas de coins relevés, de cheveux d'ange ou autres irrégularités. Si vous ne pouvez pas garantir que les pièces soient impeccables, procurez-vous plutôt le kit MMU3 avec les pièces en plastique imprimées en usine.
- Au cas où certaines pièces seraient cassées lors du montage, vous pouvez les réimprimer. Veuillez vérifier toutes les pièces en plastique avant de commencer votre assemblage pour vous assurer qu'il n'y a pas de problèmes.
- Les pièces imprimables du MMU3 sont disponibles sur le profil Printables de Prusa3D.com Plus d'informations sont disponibles sur : Prusa3D.com/prusa-i3-printable-parts/

ÉTAPE 8 Préparez votre bureau



- ◆ Rangez votre bureau ! Le rangement diminue la probabilité de perdre de petites pièces.
- ◆ **Rangez votre espace de travail.** Assurez-vous d'avoir suffisamment de place. Un bel établi plat et rangé vous permettra d'obtenir les résultats que vous visez.
- ◆ **Que la lumière soit !** Assurez-vous que vous êtes dans un environnement bien éclairé. Une autre lampe ou même une lampe de poche supplémentaire vous sera probablement utile.
- ◆ Préparez quelque chose pour contenir les sachets en plastique et les matériaux d'emballage retirés afin de pouvoir les recycler par la suite. Assurez-vous qu'aucune pièce importante n'est jetée.
- ◆ OK, nous sommes prêts. Commençons !

4. Assemblage du corps de l'idler



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Veuillez préparer des outils pour ce chapitre :

- ◆ Pince à bec fin
- ◆ Clé Allen de 1,5 mm pour un éventuel alignement des écrous
- ◆ Clé Allen de 2 mm pour vis sans tête M4
- ◆ Clé Allen de 2,5 mm pour les vis M3

ÉTAPE 2 Versions d'Idler



● Il y avait deux versions de l'Idler :

- ◆ 1. L'Idler du MMU3 à utiliser avec le Coupleur métallique
 - Il s'agit de la bonne pièce fournie dans le kit MMU3.
- ◆ 2. L'ancien Idler du MMU2S avec une pièce d'accouplement imprimée.
 - Il s'agit d'une version obsolète qui ne devrait pas être utilisée sur le MMU3.

ÉTAPE 3 Préparation des pièces de l'idler



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

● Idler (1x)

● Roulements 625 (6x)

● Arbre 5x16sh (5x)

ⓘ Notez que vous avez besoin de 6 roulements, mais seulement de 5 arbres ;)

ÉTAPE 4 Assemblage des roulements de l'idler (partie 1)



⚠ **ATTENTION : lisez attentivement les instructions, vous devez assembler les roulements dans le bon ordre, sinon vous rencontrerez des problèmes plus tard !**

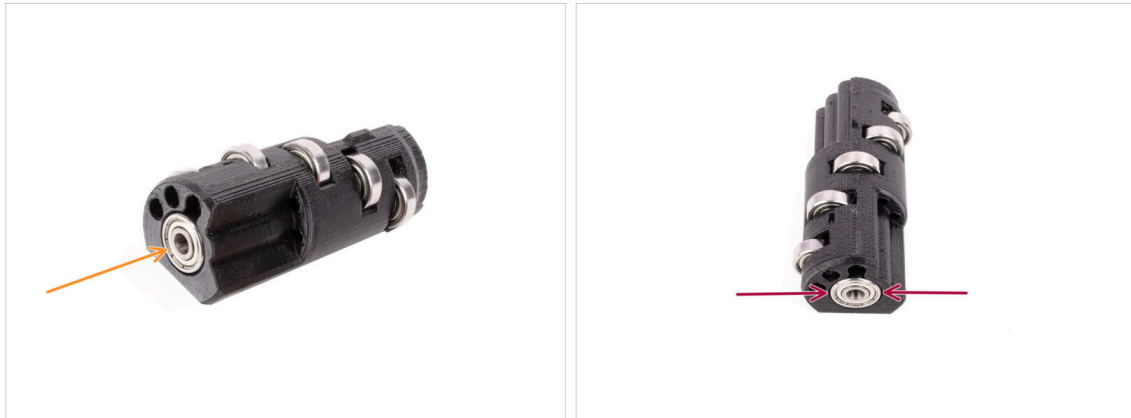
- Insérez l'un des roulements dans la fente du **milieu** dans l'idler. Insérez l'arbre par le côté comme indiqué sur l'image. Assurez-vous de l'insérer du bon côté et dans la bonne ouverture.
- Poussez l'arbre jusqu'au fond à l'aide de la clé Allen de 2,5 mm. **Assurez-vous que l'arbre est complètement enfoncé** et ne bloque pas les autres fentes de roulement.
- Installez le deuxième roulement et l'arbre de la même manière que le premier. Assurez-vous d'insérer les pièces dans exactement les mêmes ouvertures que celles indiquées sur l'image.
- Installez le troisième roulement et l'arbre dans l'ouverture correspondante en utilisant la même technique.

ÉTAPE 5 Assemblage des roulements de l'idler (partie 2)



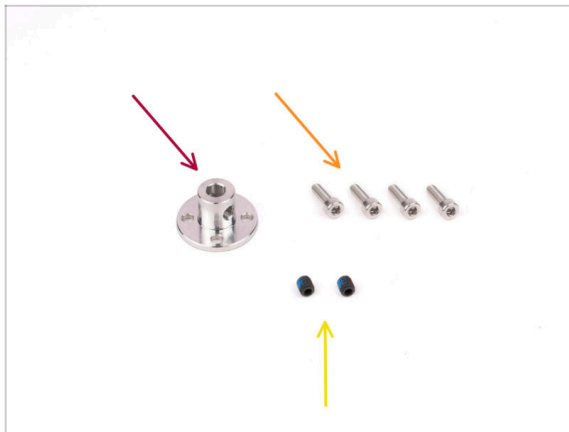
- ◆ Retournez l'idler pour continuer avec l'assemblage de roulements de l'autre côté.
 - ◆ Insérez un roulement puis un arbre dans la fente vide la plus proche du centre de l'idler.
 - ◆ Terminez l'assemblage des roulements avec la dernière fente sur le côté.
 - ◆ Assurez-vous que tous les roulements peuvent tourner librement. Vous ne devriez pas ressentir de friction ou de bosses importantes lors de la rotation du roulement.
- ⓘ Il y a de petites ouvertures qui peuvent être utilisées pour faire sortir un arbre en cas de démontage. Les arbres peuvent être extraits à l'aide d'une clé Allen de 2 mm dans l'ordre inverse de celui de l'installation.

ÉTAPE 6 Assemblage du roulement central de l'idler



- ◆ Prenez le roulement restant et poussez-le dans l'ouverture sur le côté de l'idler.
- ◆ Assurez-vous que le roulement affleure (est aligné) avec la surface.

ÉTAPE 7 Préparation des pièces du coupleur



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

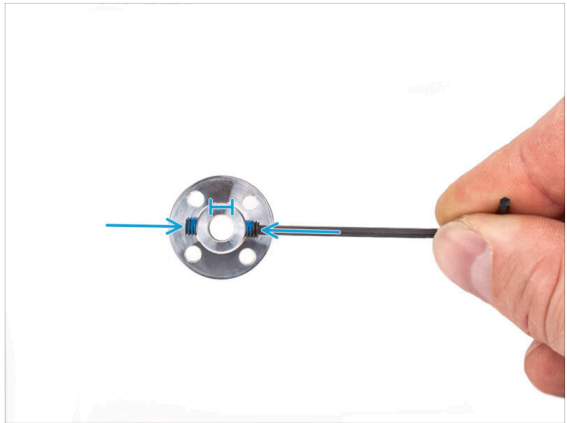
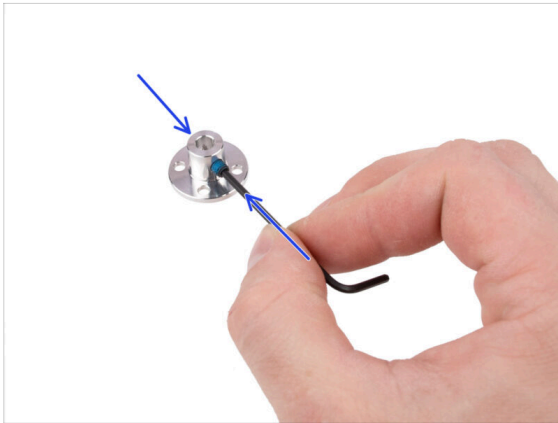
◆ Coupleur de 5mm (1x)

◆ Vis M3x10 (4x)

◆ Vis de blocage M4x5 (2x)

◆ Étiqueté M4x5. La couleur peut varier.

ÉTAPE 8 Préparation du coupleur



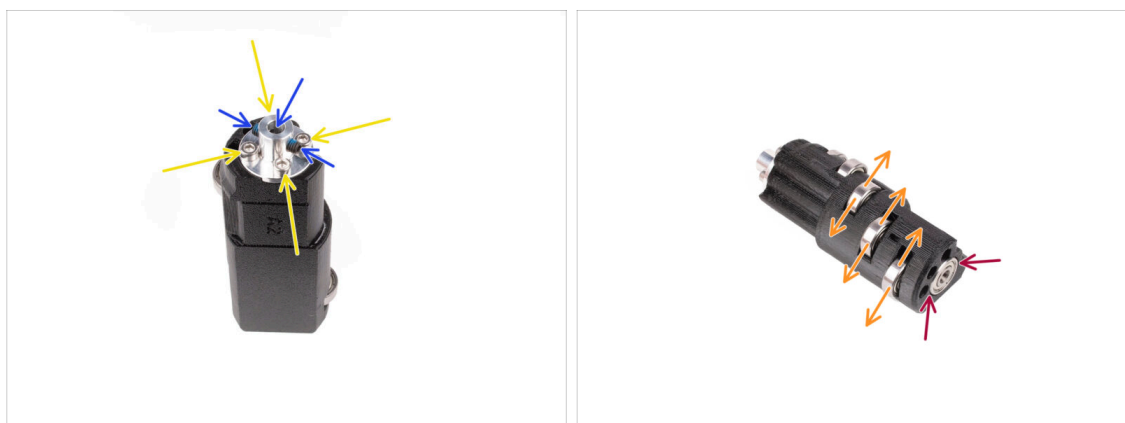
- ◆ À l'aide de la clé Allen de 2 mm, installez les vis sans tête M4 dans les ouvertures filetées sur les côtés du coupleur. Il suffit de commencer à engager le filetage pour que la vis de blocage tienne.
- ◆ Assurez-vous qu'aucune des deux vis sans tête ne dépasse dans l'ouverture au centre. Sinon, le coupleur aura du mal à glisser ultérieurement sur l'arbre du moteur.

ÉTAPE 9 Assemblage du coupleur



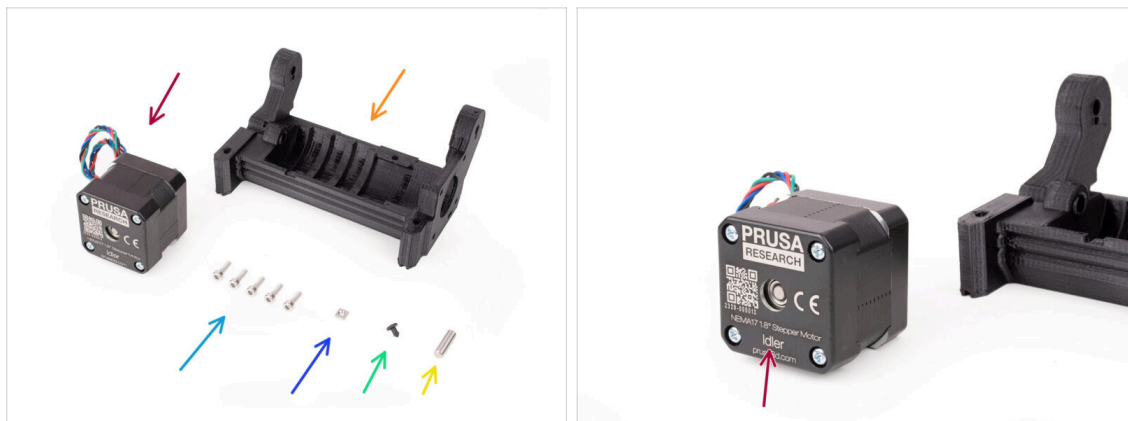
- Avant d'installer le Coupleur sur l'Idler, jetez un œil aux deux pièces. Il y a quatre ouvertures de vis qui doivent s'aligner.
- Orientez le coupleur de manière à ce que les deux vis de blocage soient orientées exactement comme sur l'image.
- Ajoutez le Coupleur sur le côté de l'Idler de manière à ce que les quatre ouvertures de vis soient alignées.
- Avant de continuer, assurez-vous que les vis de blocage M4 sont orientées comme indiqué sur l'image.
- Fixez le Coupleur à l'Idler à l'aide de quatre vis M3x10.

ÉTAPE 10 Vérification finale



- **Avant de continuer, vérifiez les points suivants :**
- Toutes les vis M3x10 sont serrées.
- Les vis de blocage sont correctement orientées et ne dépassent pas dans l'ouverture centrale du coupleur.
- ⚠ **L'orientation des vis de blocage est important pour que les vis de blocage restent accessibles même après l'installation de l'idler à l'intérieur de l'unité MMU.**
- Les cinq roulements peuvent tourner.
- Le sixième roulement affleure la surface.

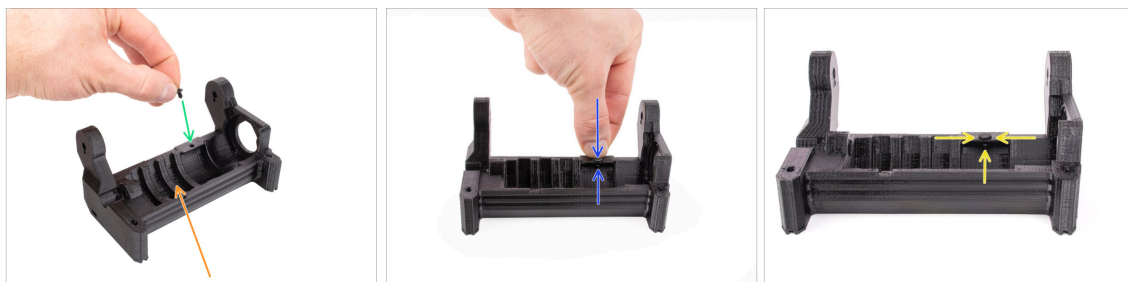
ÉTAPE 11 Préparation des pièces de l'idler-body



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

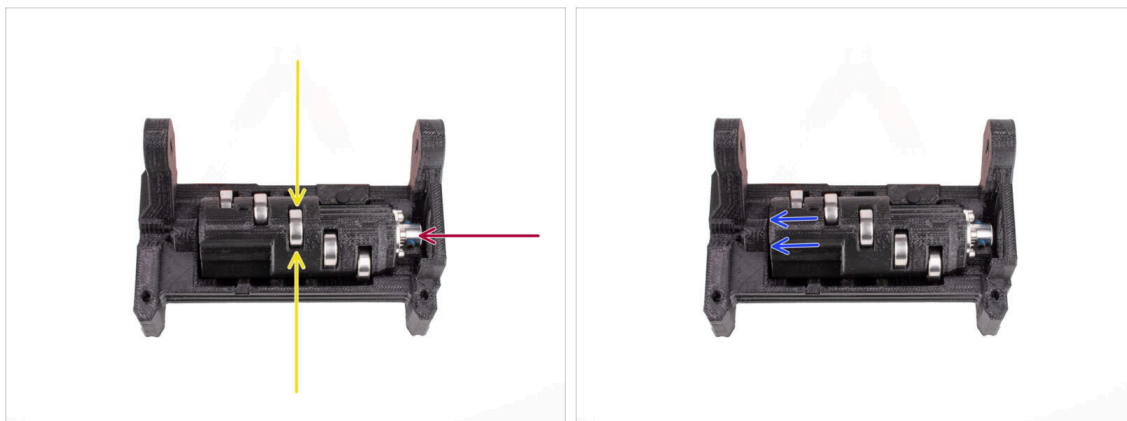
- Moteur de l'idler (1x) (*celui avec un arbre court*)
- Corps de l'idler (1x)
- Vis M3x10 (5x)
- Écrou M3nS (1x)
- Butée en silicone (1x)
- Arbre 5x16sh (1x)

ÉTAPE 12 Installation de la butée en silicone



- Orientez le corps de l'idler comme indiqué sur l'image.
 - Insérez la butée en silicone dans la petite ouverture du corps de l'idler.
 - Poussez-la et maintenez-la enfoncée avec votre doigt jusqu'à ce que vous sentiez qu'elle s'engage complètement dans l'ouverture. Si elle ne s'enclenche pas, essayez de nettoyer l'ouverture avec une clé Allen et de faire tourner la butée lors de l'insertion.
- i** Si elle ne s'enclenche pas, essayez de nettoyer l'ouverture avec une clé Allen et de faire tourner la butée lors de l'insertion.
- Vérifiez qu'elle est correctement installée et qu'elle ne tombe pas. Une fois complètement inséré, la partie inférieure de la butée doit être visible sur le côté.

ÉTAPE 13 Installation de l'idler



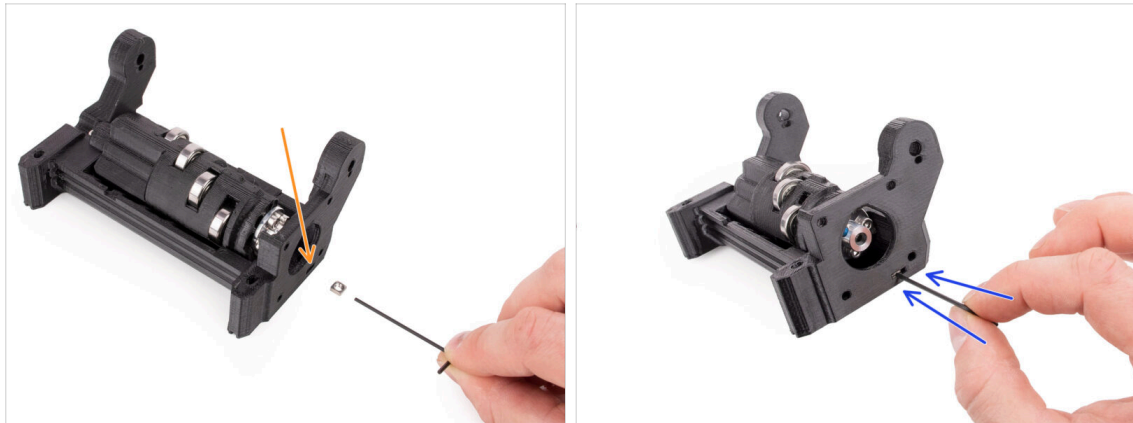
- Insérez l'idler dans le corps de l'idler. Une bonne orientation est importante. Assurez-vous que le roulement du milieu pointe vers le haut.
- Assurez-vous que le coupleur métallique pointe vers la grande ouverture dans le corps de l'idler.
- Poussez l'idler vers la gauche afin qu'il y ait le moins d'espace possible.

ÉTAPE 14 Assemblage de l'arbre central de l'idler



- Maintenez l'idler en place avec votre main et continuez à le pousser vers la gauche.
- Insérez l'arbre 5x16 dans l'ouverture sur le côté gauche du corps du rouleau et poussez-le jusqu'au bout.
📌 L'arbre doit s'engager dans le roulement de l'idler. Enfoncez l'arbre à fond à l'aide de la clé Allen de 2,5 mm.
- Fixez l'arbre en place en fixant une vis M3x10 dans la position marquée. Serrez-la.

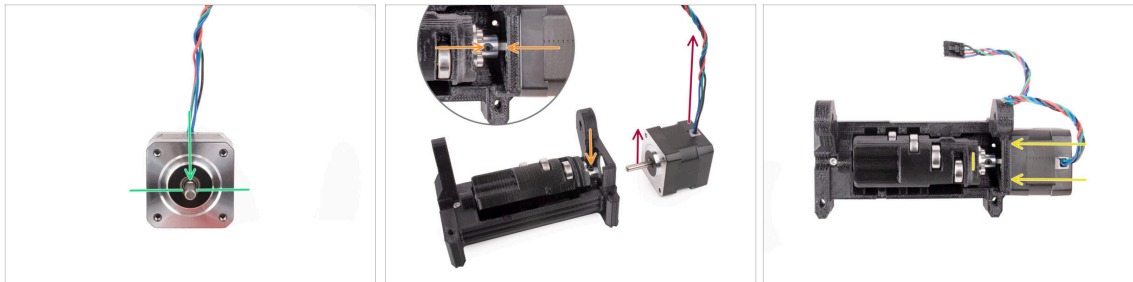
ÉTAPE 15 Écrou M3nS de l'idler body



i Ce sera facile !

- Insérez l'écrou M3nS dans l'ouverture marquée sur le corps de l'idler.
- À l'aide de la clé Allen de 1,5 mm, enfoncez l'écrou à fond.

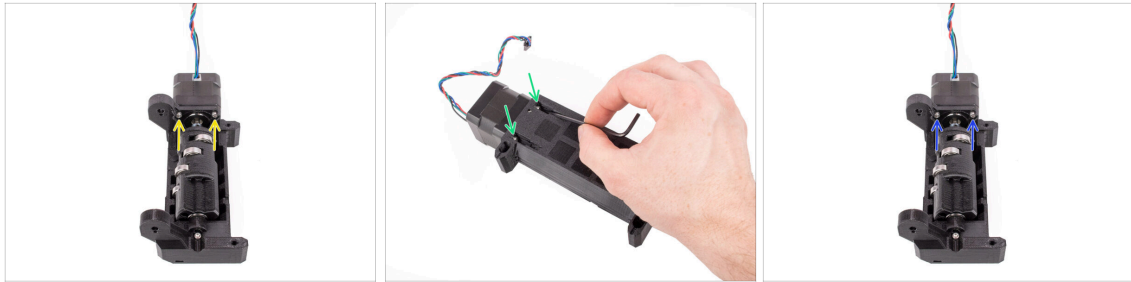
ÉTAPE 16 Assemblage du moteur de l'idler (partie 1)



i Avant d'ajouter le moteur à l'assemblage, nous devons aligner l'arbre du moteur et le coupleur de l'idler.

- Notez qu'il y a une partie plate sur l'arbre du moteur.
- Orientez le moteur comme indiqué sur l'image, de sorte que la partie plate de l'arbre et le câble soient orientés vers le haut.
- Avant de commencer l'installation du moteur, la partie plate de l'arbre du moteur doit être alignée avec l'une des deux vis sans tête du coupleur métallique. Orientez le coupleur de manière à ce que l'une des vis de blocage pointe vers le haut.
- Insérez l'arbre du moteur dans le coupleur métallique de l'idler. Poussez le moteur vers le corps de l'idler jusqu'à ce qu'il affleure.

ÉTAPE 17 Assemblage du moteur de l'idler (partie 2)



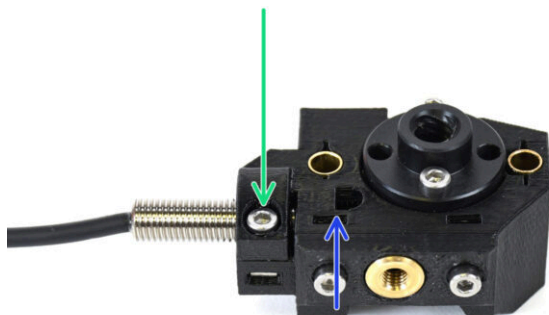
- ◆ Insérez deux vis M3x10 dans les ouvertures marquées. Commencez à engager le filetage pour que les vis s'engagent dans le moteur. Ne les serrez pas encore complètement !
- ◆ Retournez l'unité.
- ◆ Du côté opposé, ajoutez deux autres vis M3x10 dans les ouvertures. Poussez-les vers le moteur. À l'aide de la clé Allen à l'extrémité sphérique de 2,5 mm en biais, serrez-les complètement.
- ⚠ Assurez-vous que la vis est **parfaitement perpendiculaire** au moteur lors de son serrage. Si elle est difficile de tourner, desserrez complètement la vis, réalignez-la et commencez à la serrer **depuis le début** pour éviter d'abîmer le filetage.
- ◆ Maintenant, serrez complètement les deux premières vis M3x10.

ÉTAPE 18 Assemblage du moteur de l'idler (partie 3)



- Tirez l'idler sur le côté au plus loin du moteur. Il ne devrait y avoir qu'un tout petit espace sur le côté gauche.
- ⚠ Un écart important pourrait causer des difficultés au MMU lors du chargement/déchargement des filaments, car les roulements de l'idler pourraient ne pas s'aligner correctement avec les filaments.
- Assurez-vous que la vis de blocage du coupleur métallique est toujours alignée avec la partie plate de l'arbre du moteur. Serrez-la complètement à l'aide de la clé Allen de 2 mm.
- Faites pivoter l'idler de sorte que la deuxième vis de blocage du coupleur métallique soit accessible. Serrez également à fond l'autre vis de blocage.

5. Assemblage du sélecteur



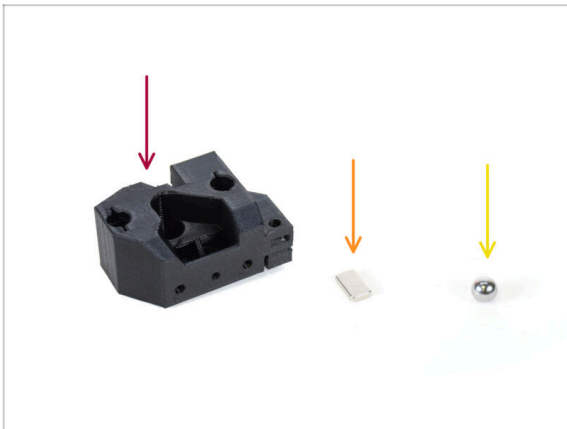
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



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

- Clé Allen de 1,5 mm pour un éventuel alignement des écrous
- Clé Allen de 2,5 mm pour les vis M3

ÉTAPE 2 Assemblage du sélecteur : Préparation des pièces



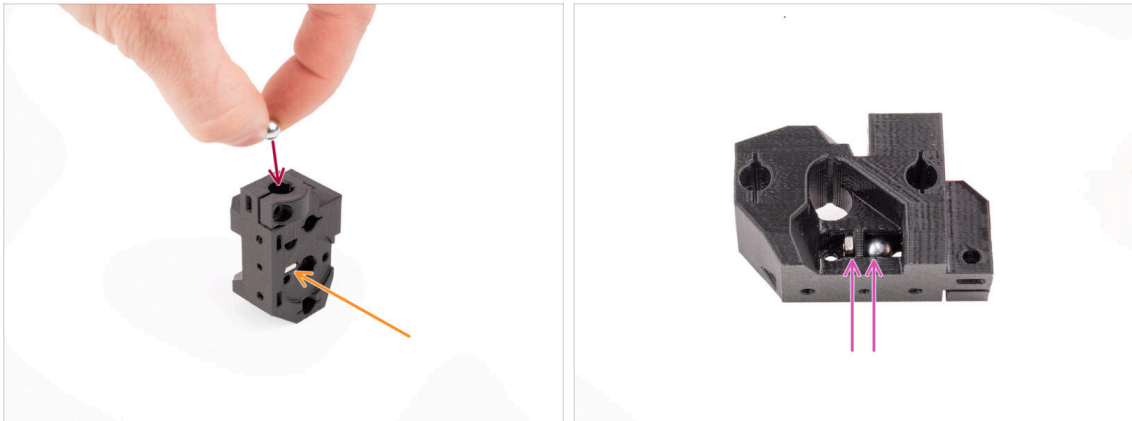
● **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

- Sélecteur (1x)
- Aimant 10x6x2 (1x)
- Bille d'acier magnétique (1x)

ⓘ Lors de la mise à niveau depuis le MMU2S, assurez-vous d'utiliser la nouvelle bille fournie dans le kit de mise à niveau, et non l'ancienne.

📌 La nouvelle bille est constituée d'un matériau ferromagnétique.

ÉTAPE 3 Assemblage du sélecteur : Bille magnétique



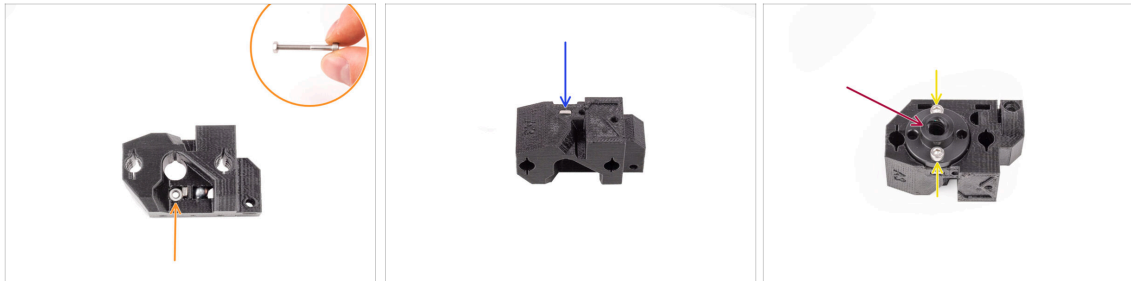
- ◆ Insérez l'aimant dans l'ouverture marquée sur le sélecteur. Poussez-le jusqu'à ce qu'il affleure la surface environnante.
 - i L'orientation de l'aimant n'a pas d'importance.
- ◆ Insérez la bille magnétique dans le trou marqué en haut du sélecteur.
- ◆ La bille d'acier doit être attirée par l'aimant situé en dessous et rester en place. Sinon, vérifiez que vous utilisez la bonne bille.
 - i Il y a une ouverture sur le côté du sélecteur à travers laquelle vous pouvez observer la position de la bille.
 - ⚠ La boule de sélection de l'ancien MMU2S ne peut pas être réutilisée car elle est non magnétique. Utilisez uniquement la version magnétique fournie du MMU3.

ÉTAPE 4 Assemblage du sélecteur : Préparation des pièces pour l'écrou trapèze



- ◆ **Pour les étapes suivantes, veuillez préparer :**
- ◆ Écrou trapèze (1x)
 - ⚠ Si vous assemblez l'unité à partir de zéro, l'écrou se trouve à l'intérieur de la boîte du *kit moteur*, fixé au moteur du sélecteur.
- ◆ Écrou M3n (1x)
- ◆ Écrou M3nS (1x)
- ◆ Vis M3x10 (2x)

ÉTAPE 5 Assemblage du sélecteur : Installation de l'écrou trapèze : Installation de l'écrou trapèze



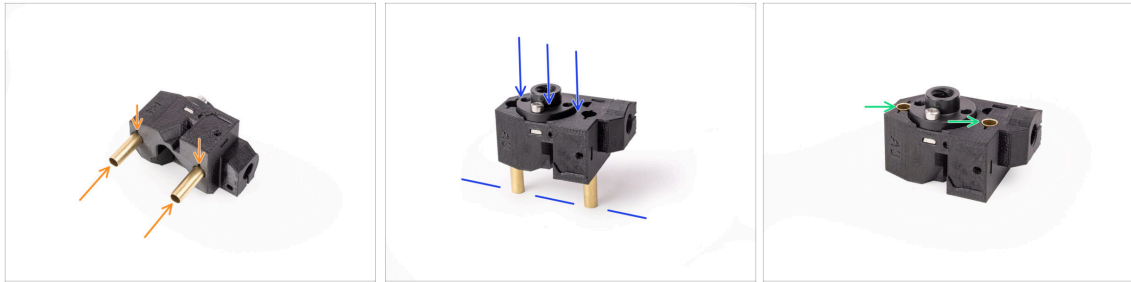
- ◆ Insérez l'écrou M3n dans l'ouverture marquée du sélecteur, juste en dessous de l'aimant. Poussez-le à fond. Assurez-vous que l'aimant ne soit pas poussé vers l'extérieur.
 - i Le moyen le plus simple d'insérer l'écrou M3n consiste à utiliser une vis M3x30 utilisée comme poignée.
- ◆ Insérez l'écrou M3nS dans l'ouverture marquée de l'autre côté du sélecteur.
- ◆ Fixez l'écrou trapèze sur le sélecteur. Il y a un renfoncement dans lequel il devrait bien s'insérer.
- ◆ Fixez l'écrou trapèze en place avec deux vis M3x10. Serrez-les légèrement pour l'instant. Nous les resserrerons complètement plus tard.

ÉTAPE 6 Assemblage du sélecteur : Préparation des tiges et des pièces du capot



- ◆ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- ◆ Écrous M3nS (2x)
- ◆ Manchon 5x6x25bt (2x)
- ◆ Vis M3x10 (2x)
- ◆ Plaque avant du sélecteur (1x)

ÉTAPE 7 Assemblage sélecteur : Manchons en bronze



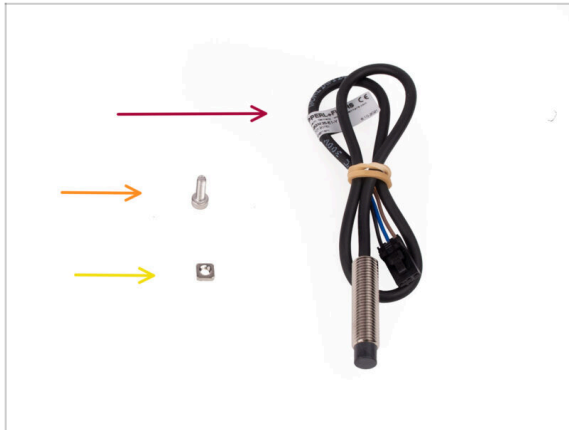
- ✦ Insérez les manchons en bronze dans les ouvertures marquées sur le sélecteur aussi loin que possible, à l'aide de votre main. Assurez-vous de les insérer du bon côté.
- ✦ Appuyez sur les tubes en poussant soigneusement l'ensemble contre une surface plane.
- ✦ Au final, les manchons doivent affleurer la surface de l'autre côté.

ÉTAPE 8 Assemblage du sélecteur : Tiges et capot



- ✦ Insérez les deux écrous M3nS dans les ouvertures marquées sur le côté du sélecteur. Enfoncez les écrous à fond à l'aide de la clé Allen de 1,5 mm.
- ✦ Ajoutez la plaque avant sur le sélecteur. Assurez-vous que le côté de celui-ci affleure la partie plate du sélecteur.
- ✦ Fixez la plaque avant avec deux vis M3x10. Serrez-les.

ÉTAPE 9 Assemblage du sélecteur : préparation des pièces de la Finda



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

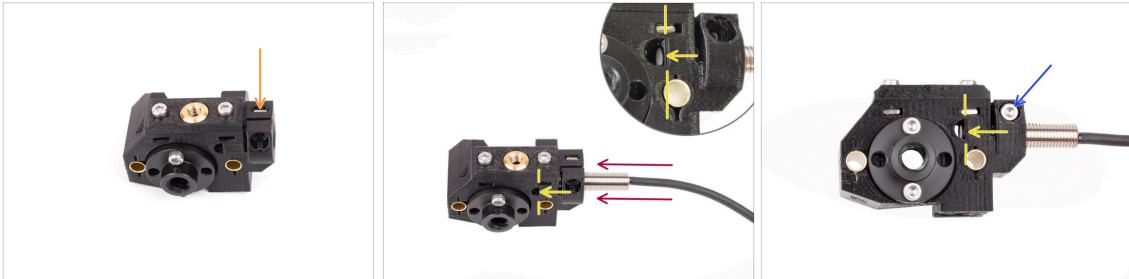
◆ Sonde SuperFINDA (1x)

ⓘ Votre capteur peut être légèrement différent si vous réutilisez l'ancienne sonde FINDA. Mais ne vous inquiétez pas, cela fonctionnera tout aussi bien.

◆ Vis M3x10 (1x)

◆ Écrou M3nS (1x)

ÉTAPE 10 Assemblage du sélecteur : Sonde SuperFINDA



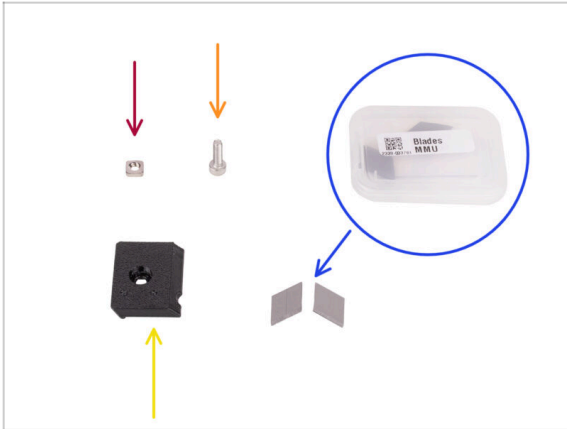
- ◆ Insérez l'écrou M3nS dans l'ouverture marquée sur le devant du sélecteur.
- ◆ Insérez la sonde SuperFINDA dans l'ouverture correspondante du sélecteur.
- ◆ Ajustez la position la sonde de manière à ce qu'elle affleure ou soit légèrement au-dessus de la surface intérieure de l'ouverture en forme de D sur le côté du sélecteur.

⚠ **Assurez-vous que la partie inférieure de la sonde est alignée et ne dépasse pas dans l'ouverture en forme de D ! Même si la hauteur de la sonde SuperFINDA peut nécessiter un réglage supplémentaire, cela constitue généralement un bon point de départ.**

- ◆ Fixez la sonde en place avec une vis M3x10. Serrez la vis juste pour que le capteur ne puisse plus être déplacé.

📌 Évitez de trop serrer la vis ; si la SuperFINDA est solidement maintenu en place, cela suffit.

ÉTAPE 11 Assemblage du sélecteur : Préparation des pièces du système de coupe



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Écrou M3nS (1x)

● Vis M3x10 (1x)

● Porte-lame (1x)

● Lame (2x) - rangée dans la petite boîte en plastique

⚠ Soyez très prudent lorsque vous manipulez les lames ! Vous pourriez facilement vous faire mal !

ÉTAPE 12 Assemblage du sélecteur : Assemblage du système de coupe : Assemblage du système de coupe



● Insérez l'écrou M3nS dans l'ouverture marquée en haut du sélecteur. Poussez-le à fond.

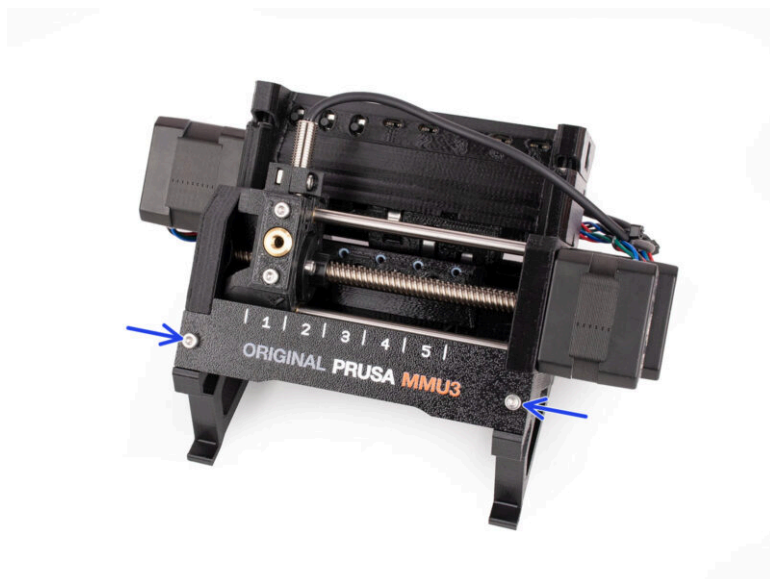
● Insérez les deux lames dans l'évidement à l'arrière du sélecteur. **Assurez-vous que les lames sont bien en place.**

ⓘ Plusieurs versions de cette pièce sont disponibles, qui peuvent être légèrement différentes. Cependant, le processus d'assemblage reste le même. Les marquages sur la pièce peuvent être différents de ceux visibles sur la photo.

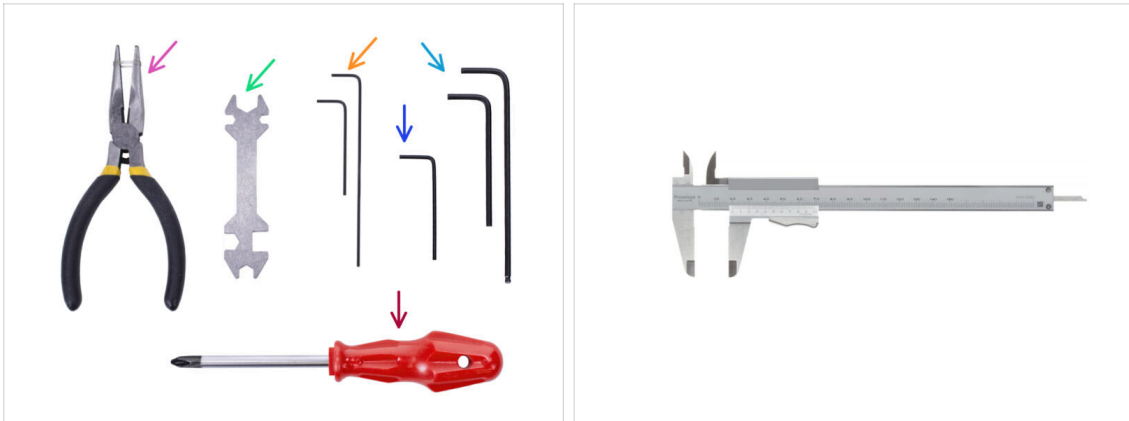
● Couvrez les lames avec le porte-lame. Vérifiez que les lames sont toujours parfaitement en place lors de la fixation du couvercle.

● Fixez le porte-lame en place avec une vis M3x10. Serrez-la complètement.

6. Assemblage du corps de la poulie



ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● Veuillez préparer des outils pour ce chapitre :

- Pince à bec fin
- Clé Allen de 1,5 mm pour l'alignement des écrous
- Clé Allen de 2,5 mm pour les vis M3
- Un outil de mesure (facultatif), un pied à coulisse numérique fonctionnerait le mieux.

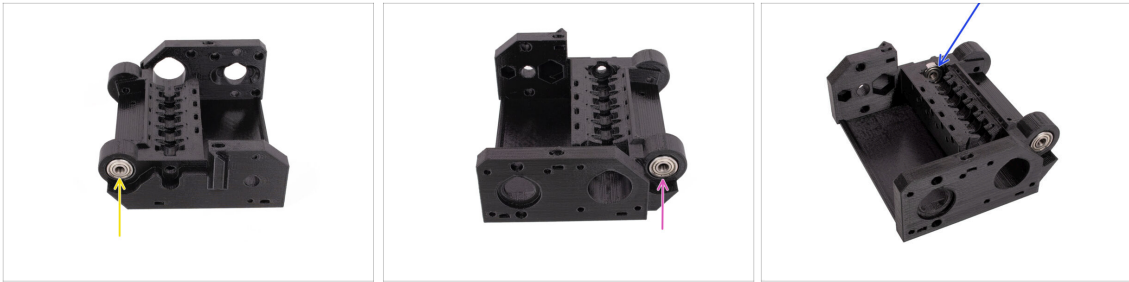
ÉTAPE 2 Préparations des pièces du pulley-body



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

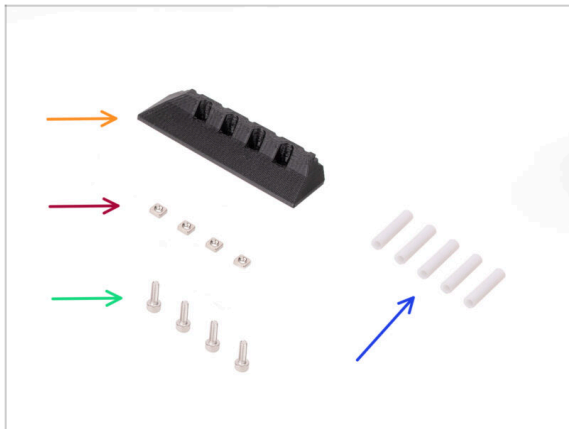
- Pulley body (1x)
- Roulement 625 (3x)

ÉTAPE 3 Pulley-body : Insertion des roulements



- Insérez l'un des roulements 625Z dans l'ouverture latérale marquée à l'arrière du corps de la poulie. Poussez-le jusqu'à ce qu'il affleure la surface.
- ⓘ Si vous avez du mal à insérer complètement le roulement, essayez de le pousser contre un côté d'une table.
- Insérez le deuxième roulement dans la rainure du côté opposé du pulley-body.
- Insérez le troisième roulement dans la rainure marquée à l'intérieur du pulley-body. Insérez-le en biais et inclinez-le pour le mettre en place.

ÉTAPE 4 Préparations des pièces du pulley-body



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- front-PTFE-holder (1x)
- Écrou M3nS (4x)
- Vis M3x10 (4x)
- Tube PTFE de 19mm (5x)

ⓘ Les tubes PTFE du MMU2S et du MMU3 sont différents. Si vous mettez à niveau votre MMU, assurez-vous de ne pas réutiliser les tubes PTFE du MMU2S.

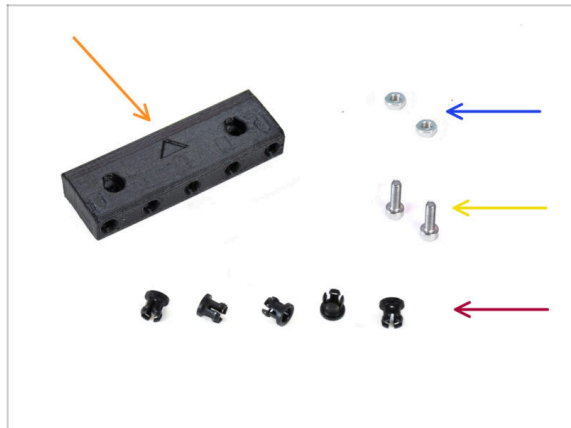
📌 Tous les tubes PTFE sont fournis prédécoupés à la bonne taille. Il n'est pas nécessaire de couper les tubes.

ÉTAPE 5 Assemblage du front-PTFE-holder



- ◆ Insérez les quatre écrous M3nS dans les ouvertures marquées sur le corps de l'idler. Poussez les écrous tout au fond avec la clé Allen de 1,5 mm.
- ◆ Insérez les cinq tubes PTFE de 19 mm dans les ouvertures marquées du corps de la poulie.
 - ⓘ Il y a un petit chanfrein sur un côté des tubes PTFE. Le chanfrein doit être orienté vers l'extérieur.
- ◆ Fixez le support avant en PTFE sur les tubes PTFE et **poussez-le complètement vers le corps de la poulie**. Faites attention à la bonne orientation visible sur l'image.
- ◆ Fixez le support avec quatre vis M3x10 par l'avant.

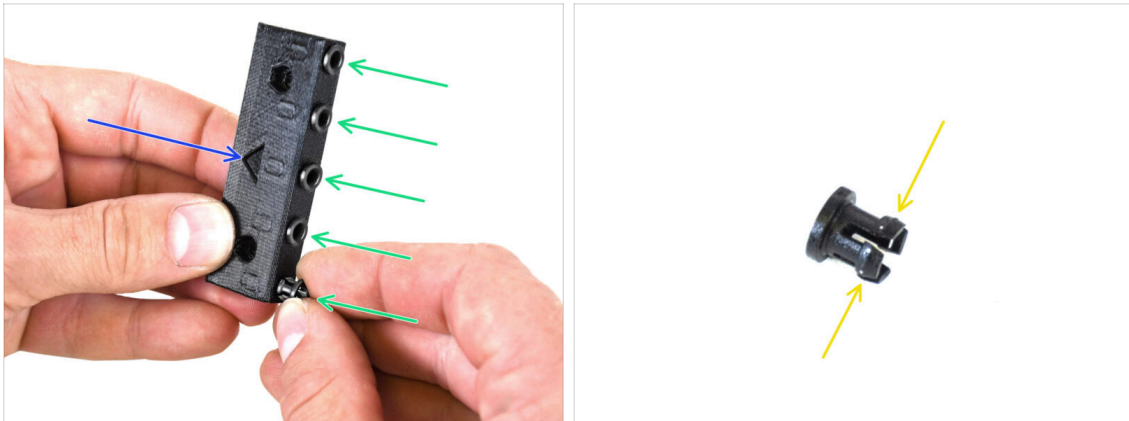
ÉTAPE 6 Préparation des pièces du support de collets



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

- ◆ Support de collets (1x)
- ◆ Écrou M3n (2x)
- ◆ Vis M3x10 (2x)
- ◆ Collet (5x)

ÉTAPE 7 Installation des collets



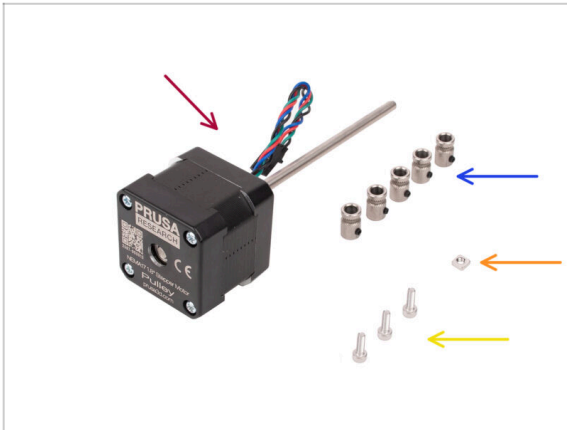
- ◆ Prenez le support de collets. Notez la bonne orientation de la pièce marquée par la flèche imprimée.
- ◆ Insérez les collets dans les ouvertures marquées sur le support de collets.
- ◆ Pour faciliter l'installation, vous devez peut-être écraser les ailettes de la pince avec vos doigts pendant que vous insérez la pince. Ensuite, il s'enclenchera facilement.

ÉTAPE 8 Installation du support de collets



- ◆ Insérez deux écrous M3n dans les ouvertures marquées au bas du pulley-body. Enfoncez les écrous à fond.
- ◆ Fixez l'écrou à l'extrémité de la vis M3x30. Utilisez la vis comme poignée pour insérer l'écrou.
- ◆ Fixez le support de collets dans le pulley-body. Notez la bonne orientation de la pièce indiquée par la flèche.
- ⓘ La flèche sur le support de collets doit pointer vers le pulley-body.
- ◆ Fixez le support de collets en place à l'aide de deux vis M3x10.

ÉTAPE 9 Préparation des pièces du moteur de poulie



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

◆ Moteur de poulie (1x)

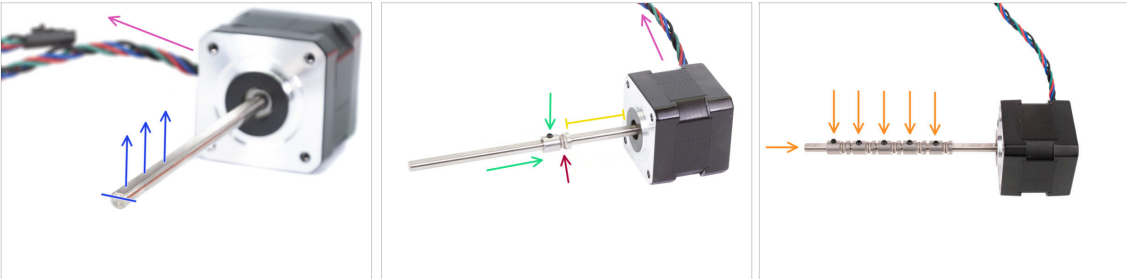
◆ Poulie (5x)

ⓘ Dans le cas où vous effectuez une mise à niveau à partir du MMU2S, les poulies peuvent être déjà fixées au moteur.

◆ Écrou M3nS (1x)

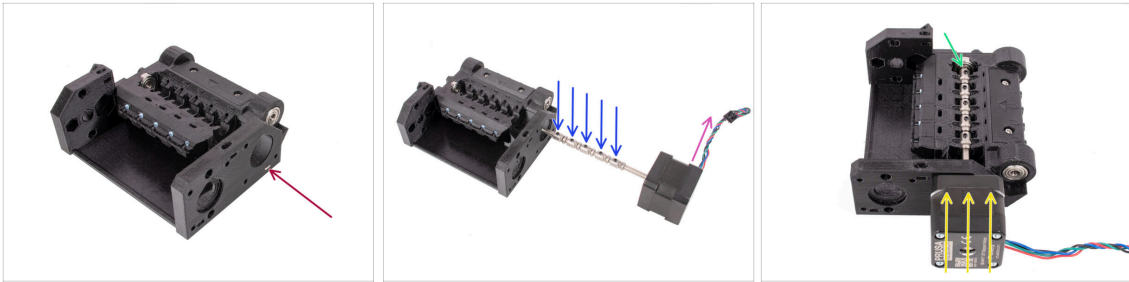
◆ Vis M3x10 (3x)

ÉTAPE 10 Assemblage des poulies



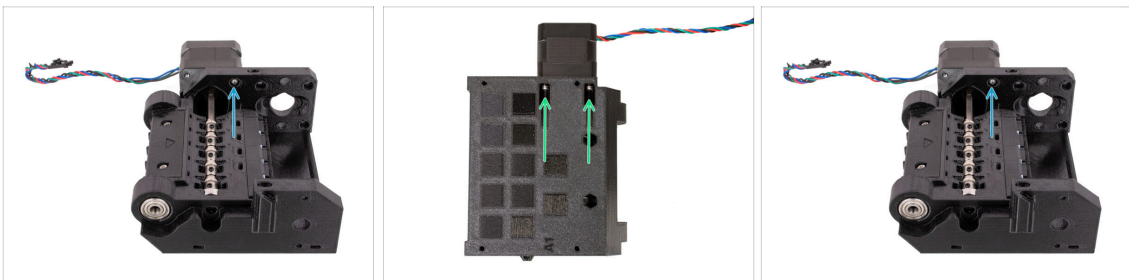
- ◆ Orientez le moteur comme indiqué sur les images. Assurez-vous que le câble du moteur est orienté vers l'arrière.
- ◆ Faites pivoter l'arbre du moteur de manière à ce que la partie plate soit tournée vers le haut.
- ◆ Faites glisser la première poulie sur l'arbre. Assurez-vous que la vis de verrouillage est en haut (face à la partie plate de l'arbre). Serrez légèrement la vis de blocage.
- ◆ La première poulie doit être à environ 30 mm (1,18 pouces) du moteur. Ne serrez pas encore complètement la vis de blocage !
- ◆ Assurez-vous que la partie rainurée de la poulie se trouve du côté du moteur.
- ◆ Faites glisser les autres poulies sur l'arbre en utilisant la même technique. Serrez légèrement les vis de blocage pour le moment.

ÉTAPE 11 Assemblage du moteur de poulie (partie 1)



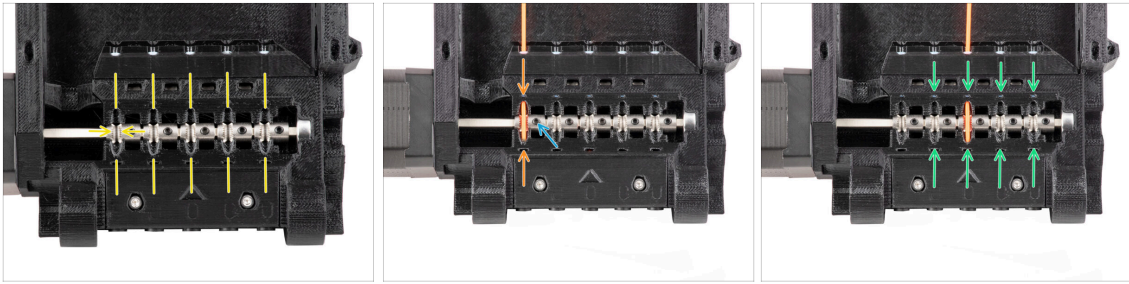
- ◆ Insérez l'écrou M3nS dans la fente marquée sur le pulley-body. Poussez-le à fond.
- ◆ Orientez l'arbre du moteur de manière à ce que toutes les vis de blocage sur les poulies sont tournées vers le haut.
- ◆ Assurez-vous que le câble du moteur est orienté vers la droite (vers l'arrière de l'unité MMU).
- ◆ Insérez le moteur dans le pulley-body comme indiqué sur l'image.
- ◆ Assurez-vous que l'arbre du moteur est engagé dans le roulement à l'extrémité de la rainure.

ÉTAPE 12 Assemblage du moteur de poulie (partie 2)



- ◆ Fixez le moteur avec une vis M3x10 sur le dessus. **Engagez seulement le filet pour qu'il tienne, ne la serrez pas encore !**
- ◆ Retournez l'unité et fixez le moteur avec les deux autres vis M3x10 en bas. Utilisez la clé Allen à l'extrémité sphérique de 2,5 mm en biais pour serrer complètement les vis.
- ⓘ Assurez-vous que la vis est **parfaitement perpendiculaire** au moteur lors de son serrage. Si elle est difficile de tourner, desserrez complètement la vis, réalignez-la et commencez à la serrer depuis le début pour éviter d'abîmer le filetage.
- ◆ Maintenant, retournez à nouveau l'unité pour serrer également complètement la vis supérieure.

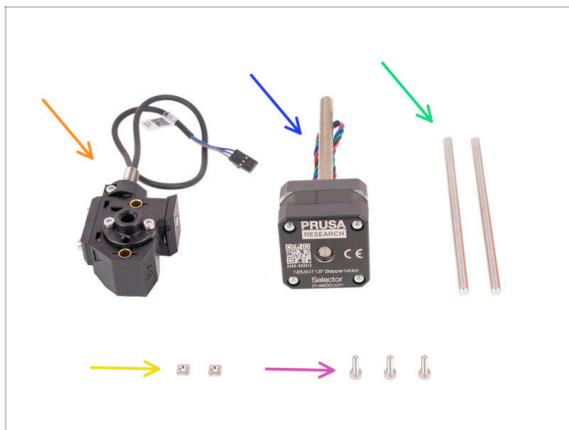
ÉTAPE 13 Alignement des poulies



⚠ ATTENTION : cette étape est cruciale pour que l'unité MMU fonctionne correctement ! **Veillez vérifier l'alignement de votre poulie plusieurs fois !!!**

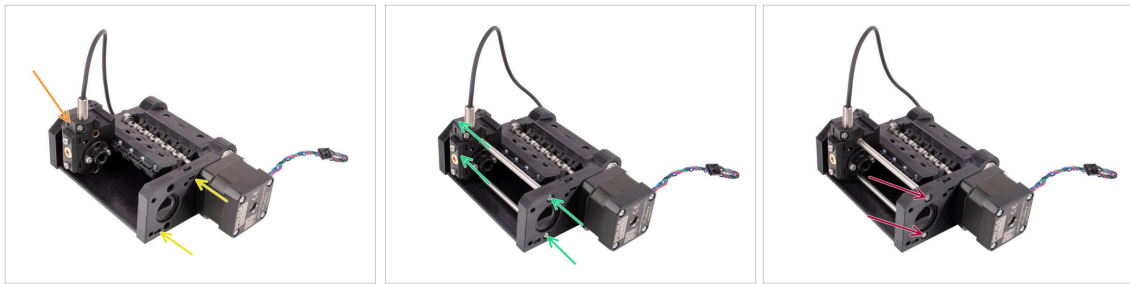
- La rainure à l'intérieur de la poulie doit être parfaitement alignée avec les ouvertures de filament dans le corps de la poulie. Alignez les poulies une par une.
- Prenez un morceau de filament parfaitement droit et guidez-le à travers la première ouverture. Alignez la poulie pour que le filament soit parfaitement centré.
- Assurez-vous que la vis de verrouillage est toujours perpendiculaire à la partie plate de l'arbre. Puis serrez-la. Utilisez une force raisonnable car vous pourriez endommager le filetage.
- Alignez et serrez les quatre poulies restantes en utilisant la même technique.
- ⚠ Vérifiez à nouveau le bon positionnement de toutes les poulies. Ajustez-le si nécessaire.

ÉTAPE 14 Sélecteur : préparation des pièces



- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Assemblage du sélecteur (1x) que vous avez préparé plus tôt.
- Moteur du sélecteur (1x)
- Arbre 5x120sh (2x)
- Écrou M3nS (2x)
- Vis M3x10 (3x)

ÉTAPE 15 Installation du sélecteur



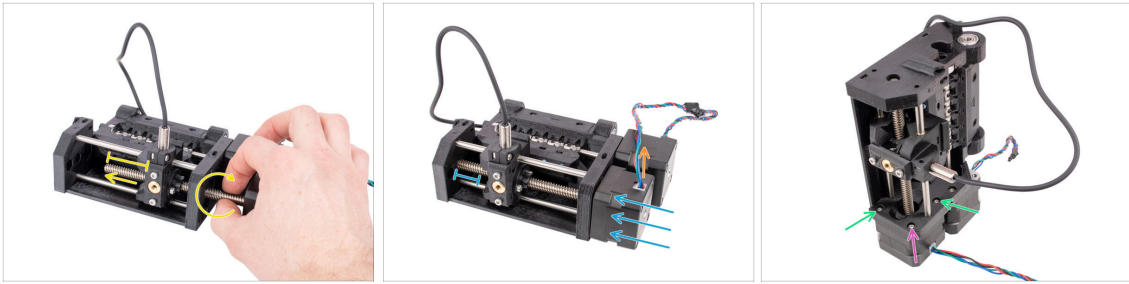
- ✦ Insérez deux écrous M3nS dans les ouvertures marquées du pulley-body. Enfoncez les écrous à fond.
- ✦ Insérez le sélecteur dans le pulley-body comme indiqué sur l'image.
- ✦ Insérez les deux arbres dans les ouvertures marquées du pulley-body. Les arbres doivent traverser le sélecteur et s'engager de l'autre côté du pulley-body.
- ✦ Poussez les arbres jusqu'à ce qu'ils soient complètement insérés - légèrement en dessous de la surface sur le côté.

ÉTAPE 16 Contrôle du mouvement sélecteur / préparation du moteur



- ✦ Vérifiez que le sélecteur peut se déplacer librement pendant que les tiges sont en place.
- ✦ Insérer le moteur du sélecteur de manière à ce que son arbre trapézoïdal traverse le pulley-body comme indiqué sur la photo.
- ✦ Assurez-vous que le câble du moteur du sélecteur pointe vers le haut avant de procéder à la fixation du moteur.

ÉTAPE 17 Installation du moteur du sélecteur

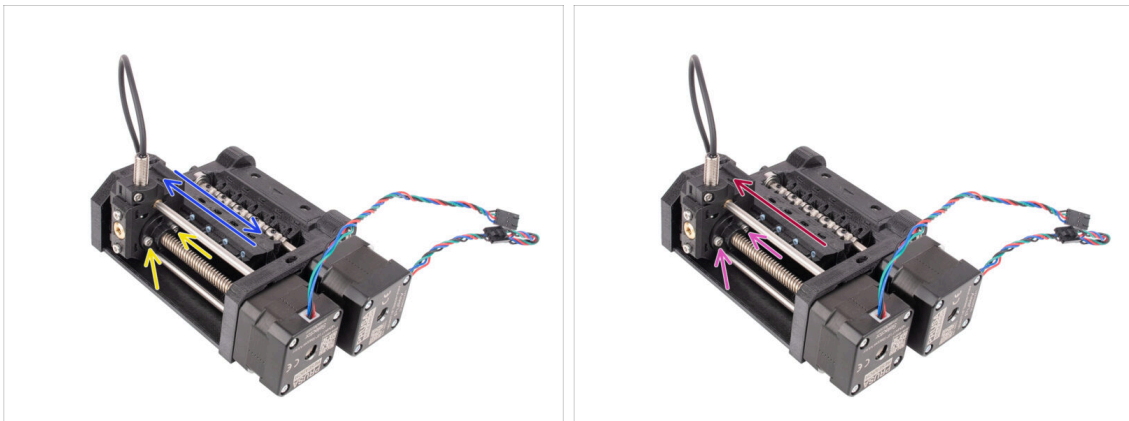


- Faites tourner la tige filetée tout en la poussant vers le sélecteur pour l'engager dans l'écrou trapèze.

Continuez à faire tourner la tige jusqu'à ce qu'elle passe entièrement à travers, en laissant environ 2 cm/1 po. de l'arbre exposé sur le côté gauche du sélecteur.

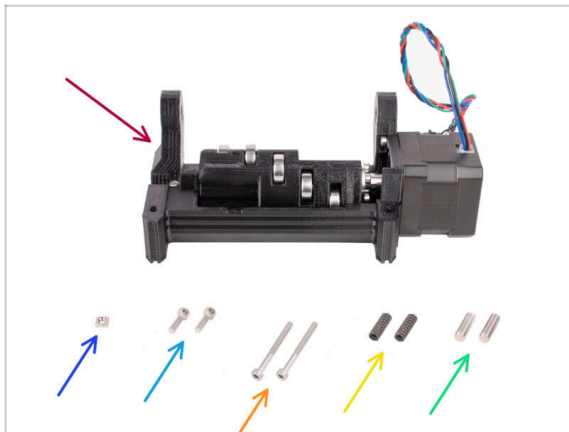
- Veillez à ce que le câble du moteur du sélecteur soit orienté vers le haut.
- Poussez le moteur à fond. Vérifiez qu'il y a un jeu entre le sélecteur et la fin de sa course à gauche.
- Fixez le moteur du sélecteur au pulley-body avec **deux** vis M3x10 dans les ouvertures marquées. Serrez-les à l'aide de la clé Allen à l'extrémité sphérique de 2,5 mm.
- Ajoutez la dernière vis M3x10 dans le coin. Serrez-la bien. **Ne serrez pas trop la vis dans le coin !** Sinon, vous pourriez incliner le moteur du sélecteur.

ÉTAPE 18 Positionnement de l'écrou trapézoïdal



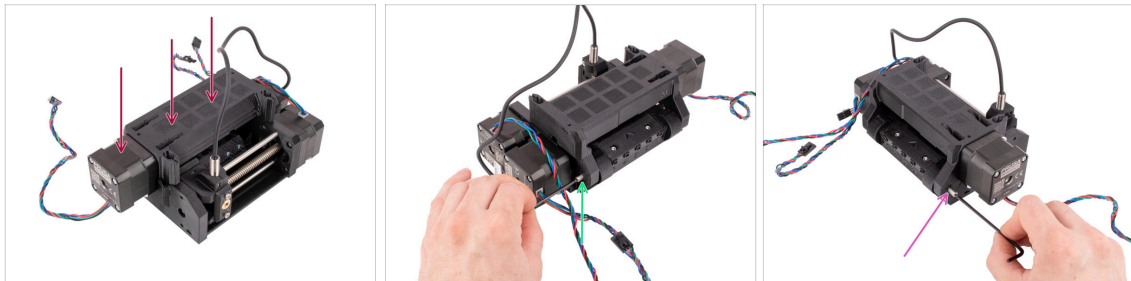
- À l'aide de la clé Allen à l'extrémité sphérique, desserrez légèrement les deux vis retenant l'écrou trapézoïdal du sélecteur. **Ne les retirez pas complètement.**
- Vérifiez que le sélecteur peut se déplacer lorsqu'il est forcé à gauche et à droite. Il ne devrait y avoir aucun problème en cours de route. Notez que vous devez exercer une certaine force pour le déplacer car le moteur présente une résistance physique.
- Déplacez le sélecteur complètement vers la gauche.
- Serrez complètement les deux vis qui fixent l'écrou trapézoïdal.

ÉTAPE 19 Préparation des pièces de l'installation de l'idler-body



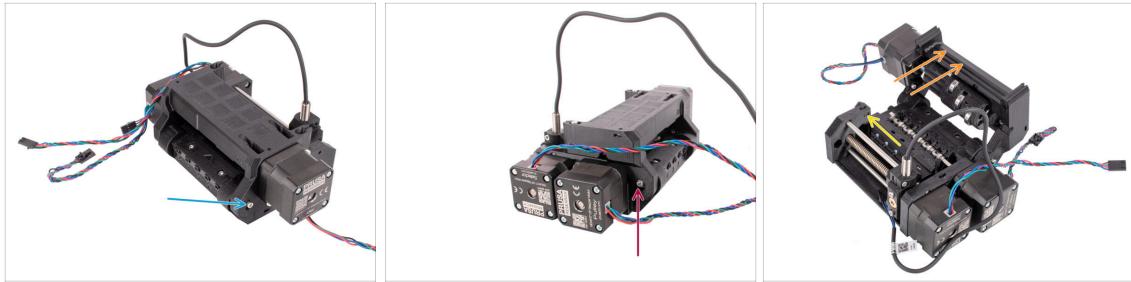
- Assemblage de l'idler (1x) avec l'idler et le moteur installés
- Écrou M3nS (1x)
- Vis M3x10 (2x)
- Vis M3x30 (2x)
- Ressorts 15x5 (2x)
- Arbre 5x16sh (2x)

ÉTAPE 20 Installation de l'idler body (partie 1)



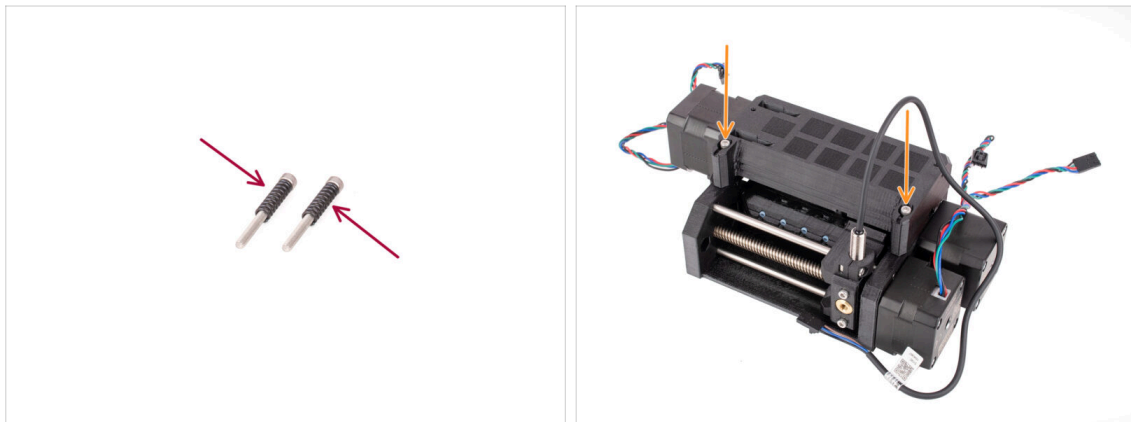
- Fixez l'assemblage de l'idler sur le pulley-body comme indiqué sur l'image. Le moteur de l'idler doit être à gauche.
- Maintenant, jetez un œil du côté opposé de l'appareil.
- Insérez l'arbre 5x16 dans l'ouverture marquée et poussez-le à fond jusqu'à ce qu'il s'engage dans le roulement du pulley-body.
- Insérez l'autre arbre 5x16 dans l'ouverture marquée de l'autre côté. Poussez-le à fond.

ÉTAPE 21 Installation de l'idler body (partie 2)



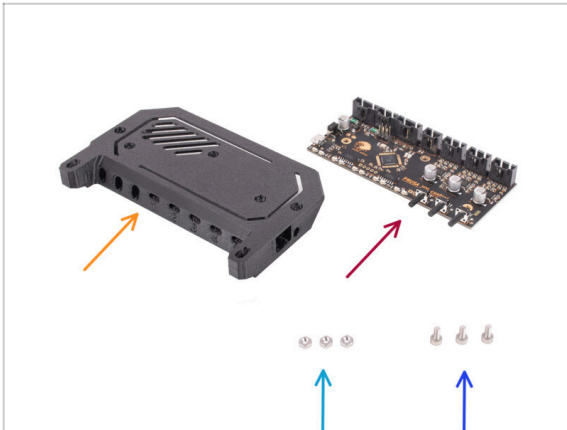
- Fixez l'arbre en place en vissant la vis **M3x10** dans l'ouverture au-dessus.
 - Fixez l'arbre en place de l'autre côté en vissant la vis **M3x10** dans l'ouverture au-dessus.
 - Ouvrez le corps de l'idler.
 - Insérez l'écrou **M3nS** dans l'ouverture marquée à l'intérieur du pulley-body. Poussez-le à fond.
- ⚠ Il faudra peut-être éloigner légèrement le sélecteur pour accéder à l'ouverture.

ÉTAPE 22 Installation de l'idler body (partie 3)



- Placez les deux **ressorts** sur les deux vis **M3x30**.
 - Fermez l'idler, insérez les vis **M3x30** avec les ressorts dans les ouvertures marquées. Serrez-les jusqu'à ce que les vis soient juste au-dessus de la surface.
- ⚠ **Ne serrez pas trop les vis. Le haut des têtes de vis ne doit pas être sous la surface. Plus tard, nous utiliserons ces vis pour régler la tension de l'idler.**

ÉTAPE 23 Préparation des pièces de la carte Control



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

◆ Capot de l'électronique (1x)

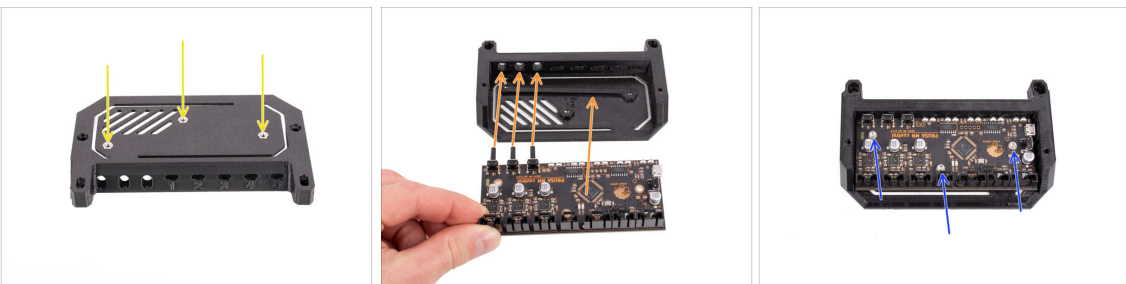
ⓘ Plusieurs versions de cette pièce sont disponibles, qui peuvent être légèrement différentes. La version expédiée après avril 2024 est légèrement plus grande pour se conformer à la réglementation ESD.

◆ Électronique du MMU - Carte Control (1x)

◆ Écrous M3n (3x)

◆ Vis M3x6 (3x)

ÉTAPE 24 Assemblage de la carte Control



◆ Insérez les trois écrous M3n dans les ouvertures marquées en haut du capot de l'électronique. Poussez-les à fond.

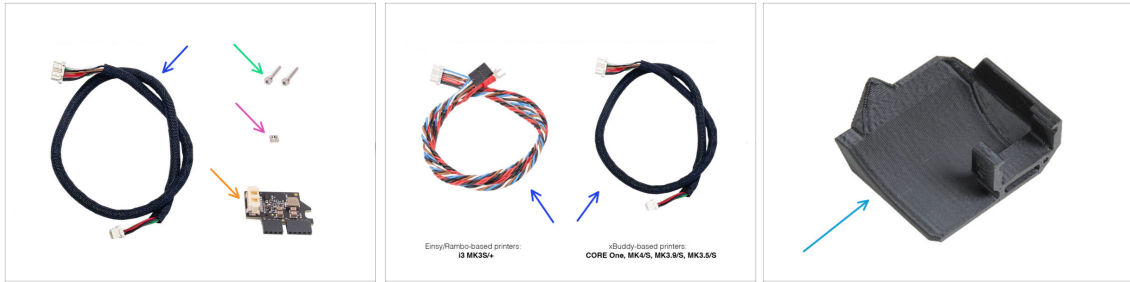
◆ Faites glisser la carte Control dans le capot. Notez que les trois boutons à l'avant doivent être insérés en premier.

⚠ Pour éviter les dommages causés par les décharges électrostatiques (ESD), manipulez la carte par ses côtés pendant la manipulation. Évitez de toucher les puces, condensateurs et autres composants électroniques.

◆ Fixez la carte en place avec trois vis M3x6.

ⓘ Faites attention à ne pas endommager les petits composants de la carte.

ÉTAPE 25 Préparation des pièces de la carte PD



● Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

● Câble MMU/imprimante (1x)

⚠ Utilisez le câble adapté à votre type d'imprimante, par exemple **la CORE One, la MK4/S etc. ou la MK3S+**

● Vis M3x18 (2x)

● Écrou M3nS (1x)

● Carte PD additionnelle (1x)

● PD-board-cover (1x) *Il était censé ne pas être présent sur les premiers kits MMU3. Si vous ne l'avez pas, vous pouvez continuer sans.*

ÉTAPE 26 Installation du PD-board-cover



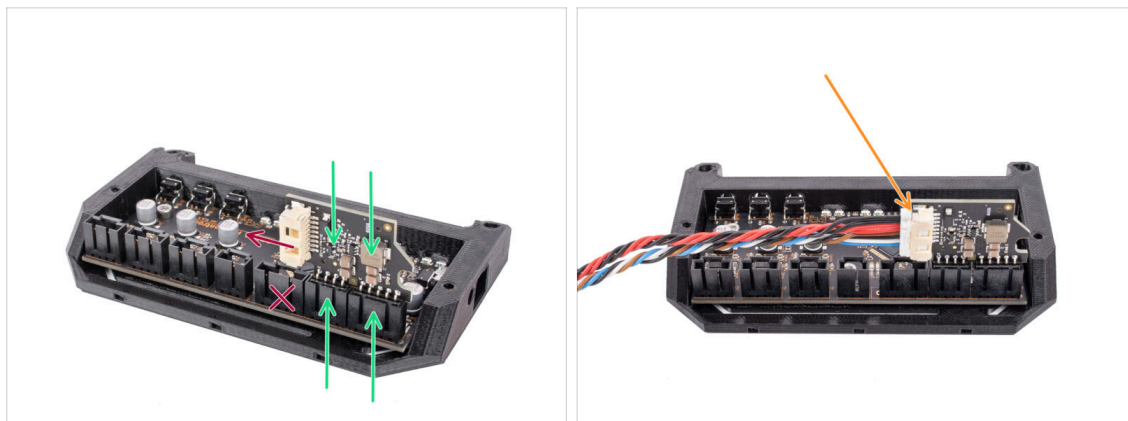
● Cette étape concerne les unités qui ont le PD-board-cover dans le package.. Si votre package ne contient pas cette pièce, ignorez cette étape.

● Faites glisser la PD-board dans les supports du PD-board-cover. Notez la bonne orientation des pièces.

ⓘ Commencez à la glisser légèrement en biais.

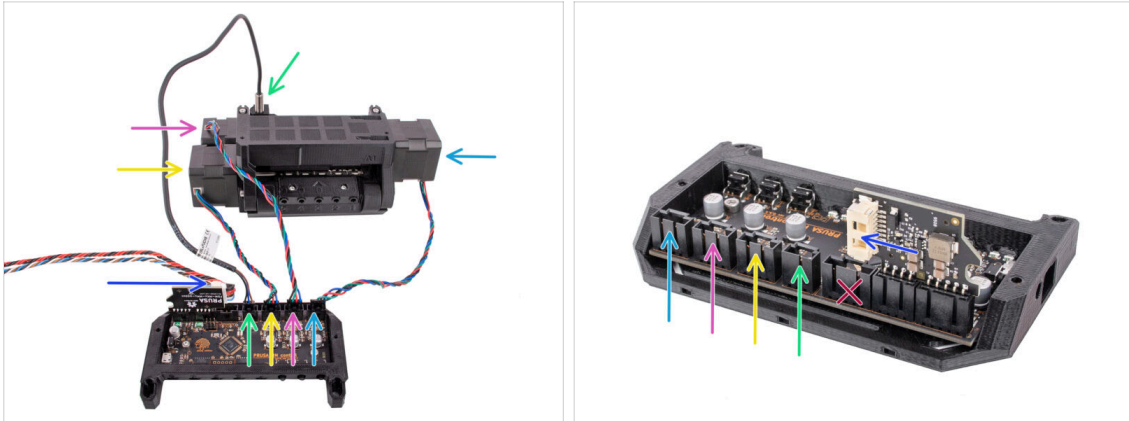
● Branchez la carte PD dans les connecteurs les plus à gauche de la carte électronique. Appuyez doucement sur la carte PD.

ÉTAPE 27 Installation de la carte PD



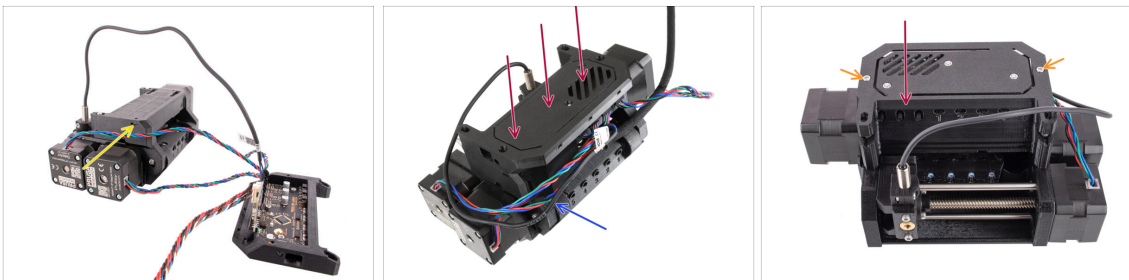
- Attachez la **carte PD** dans les connecteurs repérés sur la carte électronique afin qu'elle occupe les deux connecteurs sur le côté de la carte de contrôle
- Le connecteur blanc de la carte PD est orienté vers l'intérieur.
- ⚠ **Assurez-vous que la carte PD est connectée exactement de la même manière que sur l'image.** Si vous branchez mal la carte PD, vous endommagerez l'électronique. Tout dommage causé à l'imprimante en raison d'un assemblage électronique incorrect n'est pas couvert par la garantie.
- ⚠ Ne connectez ou ne débranchez pas le câble si l'imprimante est connectée à la prise de courant ou est sous tension.
- Connectez le **câble MMU/imprimante** sur la carte PD.

ÉTAPE 28 Connexion des câbles



- Préparez l'unité et l'assemblage de la carte électronique comme indiqué sur l'image. Suivez les câbles pour les brancher dans le bon ordre.
- Câble MMU/imprimante
- Câble de la sonde SuperFINDA
- Câble moteur de la poulie
- Câble du moteur du sélecteur
- Câble du moteur de l'idler
- ⓘ La règle générale pour les câbles moteur est : si on regarde depuis l'arrière de l'unité, les connecteurs du moteur sont du même côté que les moteurs, tandis que le moteur à l'avant (sélecteur) occupe le connecteur du milieu.

ÉTAPE 29 Assemblage de l'électronique



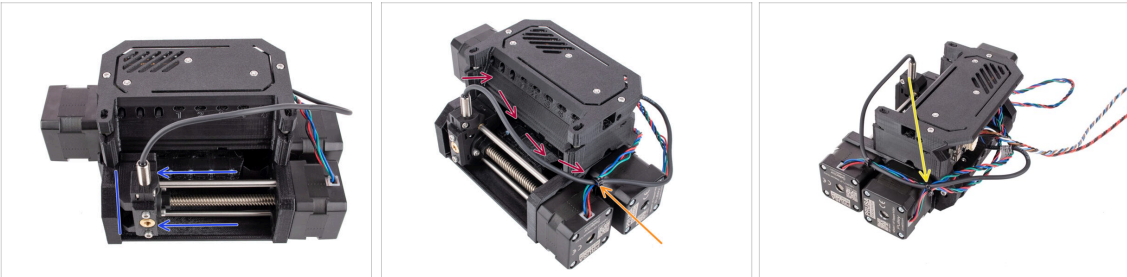
- Insérez l'**écrou M3nS** dans l'ouverture marquée et enfoncez-le à fond.
- Fixez l'assemblage de l'électronique à l'unité MMU. Assurez-vous que le côté avec les boutons pointe vers l'avant.
- Regardez à l'arrière pour voir si la carte PD n'interfère pas avec les câbles. Les câbles doivent être guidés **au-dessus** de la carte PD, pas en dessous.
- Fixez l'électronique en place à l'aide de deux vis M3x18.
- ⓘ Utilisez le bon type de vis. Si vous en utilisez des plus longues, l'unité risque de ne pas fonctionner comme prévu.

ÉTAPE 30 Préparation des pièces de la gaine textile



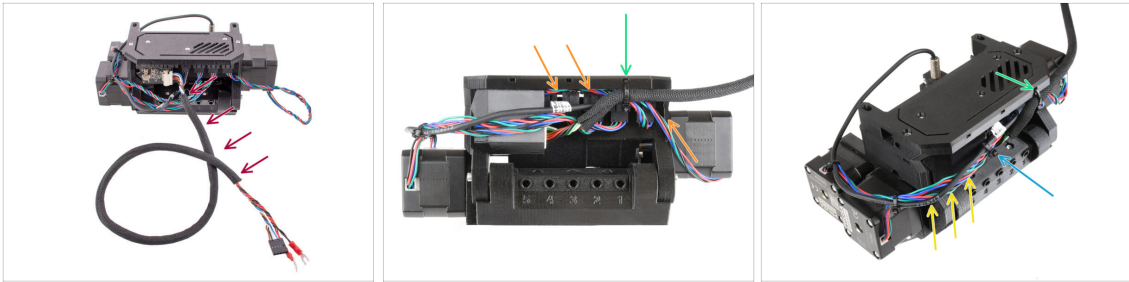
- ◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- ◆ Gaine textile 5x450 (1x) *Dans le cas du câble MK3S/+*
- ⓘ La gaine textile n'est pas nécessaire pour le câble des CORE One / MK4 / MK3.9 / MK3.5, car il est déjà préinstallé.
- ◆ Collier de serrage (4x)

ÉTAPE 31 Gestion des câbles (partie 1)



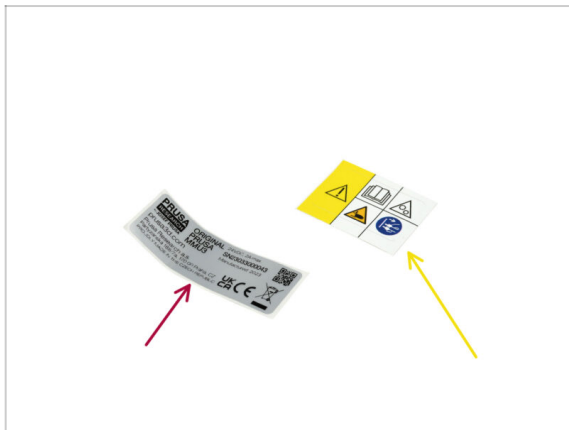
- ◆ Assurez-vous que le sélecteur est complètement déplacé vers la gauche.
- ◆ Positionnez le **câble de la SuperFINDA** afin qu'il rejoigne les câbles du moteur sur le côté de l'unité comme indiqué sur la photo.
- ⚠ **Laissez suffisamment de jeu au câble pour qu'il ne se plie pas trop lorsque le sélecteur atteint même la première position du filament !**
- ◆ Joignez le **câble du moteur du sélecteur** avec le câble de la SuperFINDA à l'aide d'un **collier de serrage** dans la position marquée, comme on le voit sur la photo.
- ◆ Joignez les câbles avec le **câble du moteur de la poulie** à la position marquée à l'aide d'un **collier de serrage**.

ÉTAPE 32 Gestion des câbles (partie 2)



- Enroulez le câble MMU/imprimante dans la **gaine textile** s'il n'est pas déjà gainé.
- Joignez le câble du moteur de l'**Idler** au câble MMU/imprimante sur le côté droit. Rentrez toute longueur de câble excédentaire sous le capot de l'électronique.
- Fixez ces câbles au **point d'attache** marqué sur le capot de l'électronique à l'aide d'un collier de serrage.
- ⚠ Assurez-vous qu'il y a suffisamment de jeu dans les câbles pour que le collier de serrage ne tire pas sur eux une fois serré.
- Laissez autant de mou que possible dans le faisceau de câbles entre les moteurs et l'électronique afin de pouvoir ouvrir l'unité ultérieurement sans risquer d'endommager les câbles !
- Regroupez les câbles lâches à l'aide d'un collier de serrage.

ÉTAPE 33 Préparation des pièces des autocollants



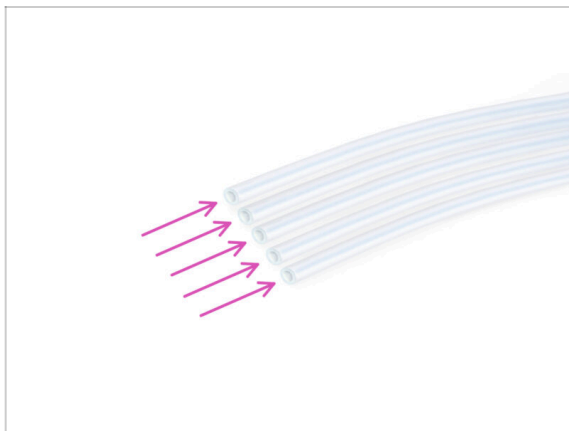
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Étiquette du numéro de série (1x)
- Étiquette de sécurité (1x)

ÉTAPE 34 Application des autocollants



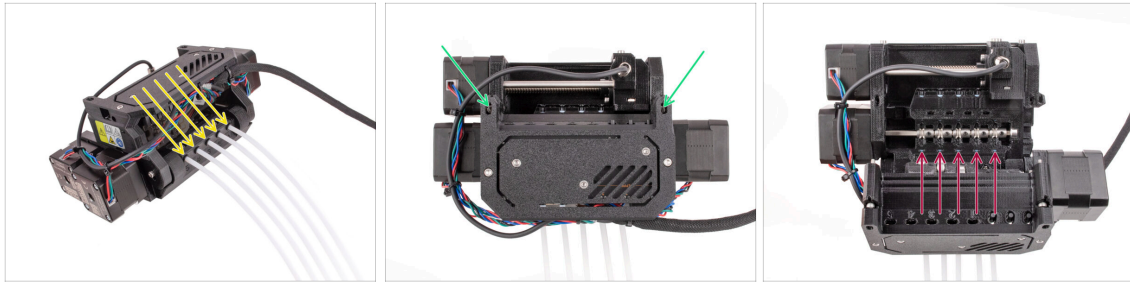
- Retirez l'étiquette de sécurité de la couche protectrice.
- Appliquez l'**autocollant de sécurité** sur le côté droit de l'unité MMU3. La bonne position est illustrée sur la deuxième image.
- Appliquez l'**autocollant du numéro de série** au bas de l'unité MMU3 en utilisant la même méthode que précédemment. Assurez-vous qu'elle adhère solidement et n'obstrue pas les ouvertures des vis.

ÉTAPE 35 Préparation des pièces des PTFE arrière



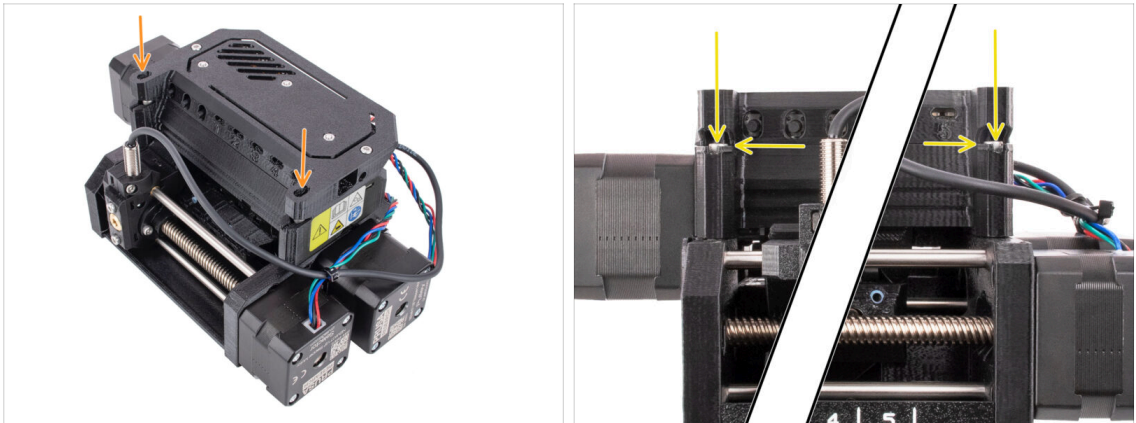
- Pour les étapes suivantes, merci de préparer :
- Tube PTFE 4x2,5x650 (5x) cinq des dix longs tubes.

ÉTAPE 36 Installation des PTFE arrière



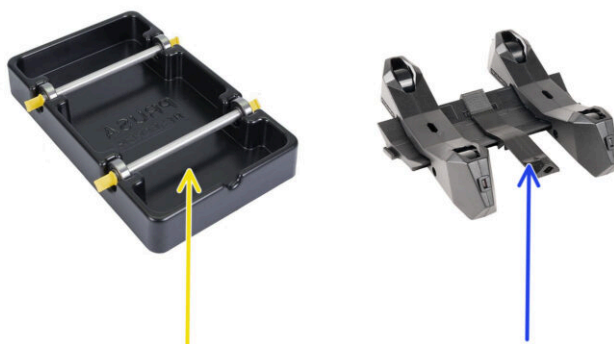
- ◆ Insérez les cinq longs tubes PTFE dans les ouvertures avec les collets noirs à l'arrière de l'unité MMU.
- ⓘ À partir de maintenant, si vous devez retirer le tube PTFE, poussez le collet noir et retirez le tube PTFE.
- ◆ Dévissez les deux vis de tension de l'idler et ouvrez l'unité.
🔧 Ne vous inquiétez pas, les vis ne tomberont pas.
- ◆ Il y a de petites fenêtres à côté de chacune des positions de la poulie. Vérifiez que le tube PTFE est entièrement inséré et que son extrémité est visible à l'intérieur de la fenêtre. Sinon, enfoncez encore un peu le tube.

ÉTAPE 37 Réglage de la tension de l'idler

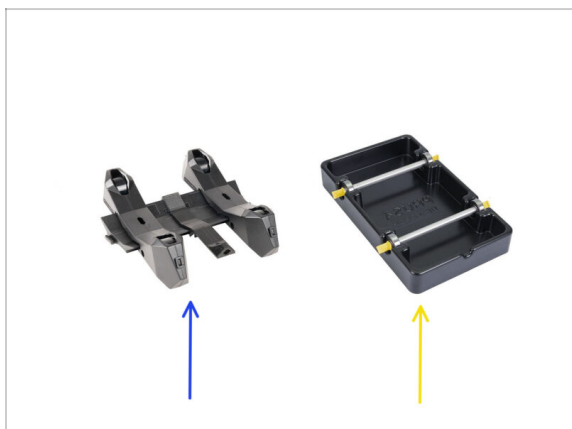


- Fermez l'unité et serrez légèrement les **vis de tension** de l'idler.
- Ajustez les deux vis de tension de l'idler de sorte que le haut de **la tête de vis est légèrement au-dessus** la surface supérieure de l'idler-body.
- ⓘ C'est le paramètre qui fonctionne pour la majorité des matériaux. Certains filaments spécifiques peuvent nécessiter un réglage de tension légèrement différent.
- ⚠ La bonne **tension de l'idler** est cruciale et peut nécessiter un ajustement supplémentaire sur votre unité MMU.
 - Avec une tension **trop basse** de l'idler, l'unité MMU pourrait avoir du mal à saisir correctement les filaments.
 - Avec une tension **trop haute** de l'idler, l'idler aura du mal à déterminer sa position d'origine et l'unité MMU ne fonctionnera pas correctement.

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**

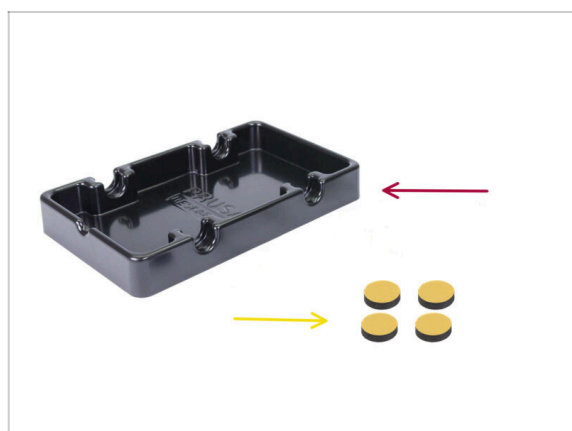
📌 Actuellement livré dans les versions MK4/S ou CORE One. Continuez vers Support de bobine moulé par injection : préparation des pièces

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)

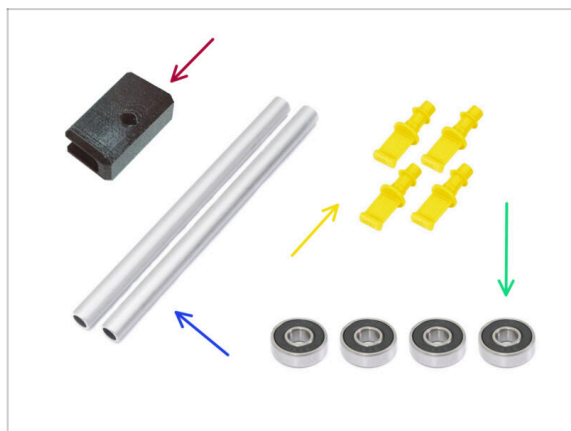
ⓘ Attention, il s'agit d'une version historique du support de bobine. Si vous disposez des support de bobine moulés par injection plus récents, ignorez ces étapes.

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)

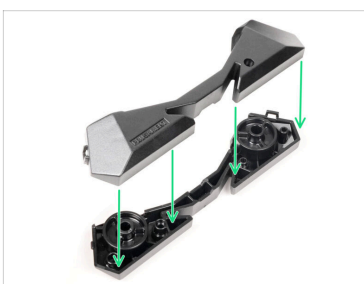
● Roue du support de bobine (4x)

ⓘ 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)



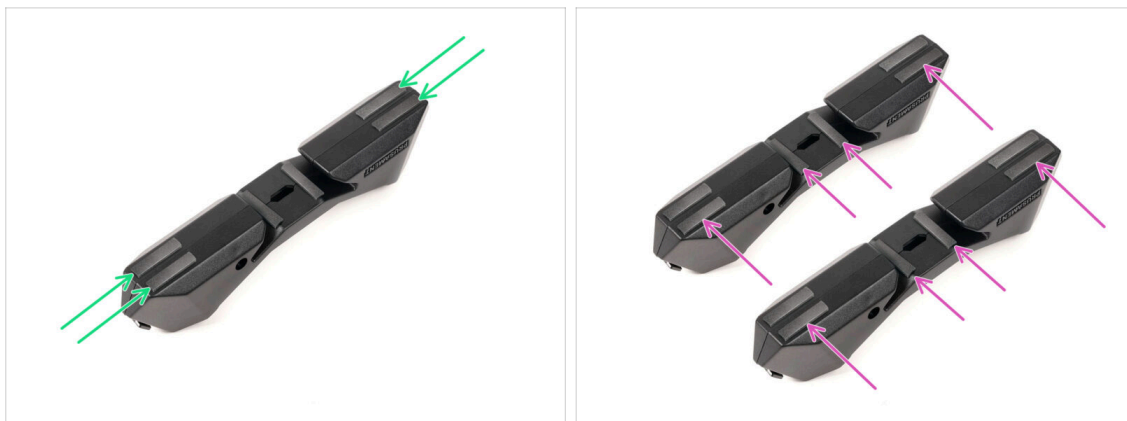
- Poussez les deux parties de la Base ensemble jusqu'à ce qu'elles s'enclenchent complètement l'une dans l'autre.
- Vérifiez que les pièces de la Base tiennent correctement ensemble.
- Répétez les mêmes étapes pour la partie de l'autre côté du support de bobine, jusqu'à ce que vous en obteniez deux.

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)



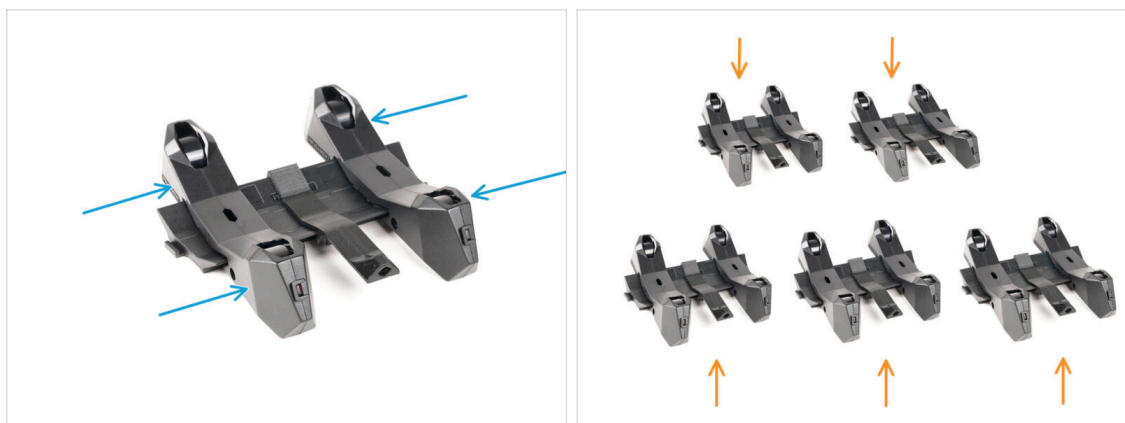
- Fixez quatre autres bandes de patins en mousse aux positions marquées au bas de la partie latérale du support de bobine.
- Installez six autres bandes de patins en mousse sur l'autre côté du support de bobine.

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



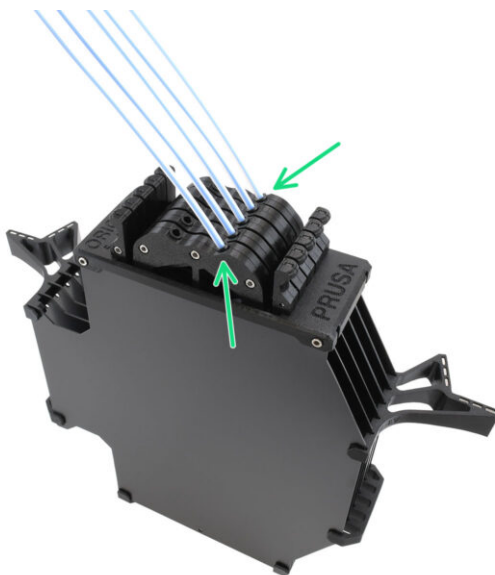
- ◆ Il y a des saillies de chaque côté de la pièce du guide.
- ◆ Grâce à ces saillies, les pièces du guide peuvent être assemblées. Pour les assembler, inclinez simplement les pièces de guidage l'une dans l'autre jusqu'à ce que les saillies s'enclenchent.
- ◆ Les guides peuvent être réunis sous la forme 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.
- ⓘ **Note importante** : Si vous avez commandé l'Original Prusa MMU3 assemblé pour la CORE One, **vosre 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



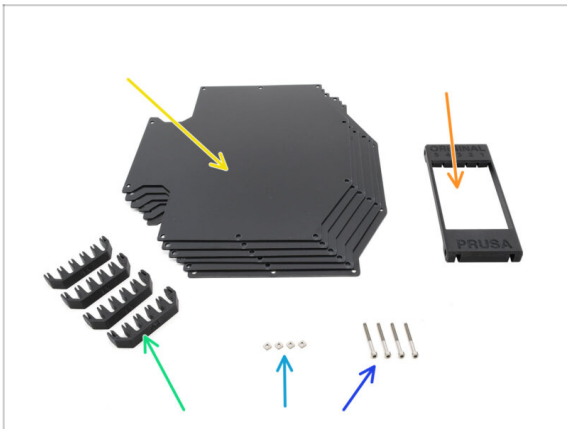
ÉTAPE 1 Outils nécessaires pour ce chapitre



● **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

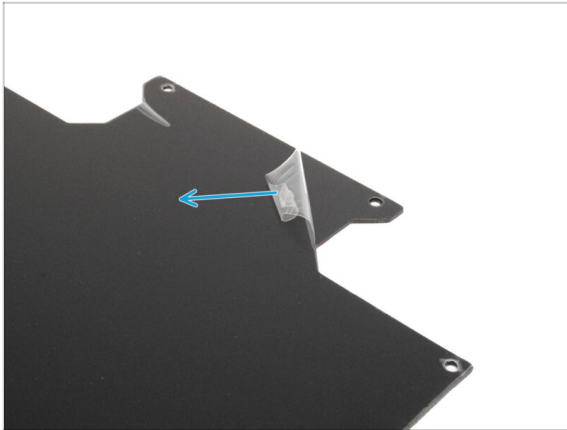
ÉTAPE 2 Préparation des plaques du tampon



● **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



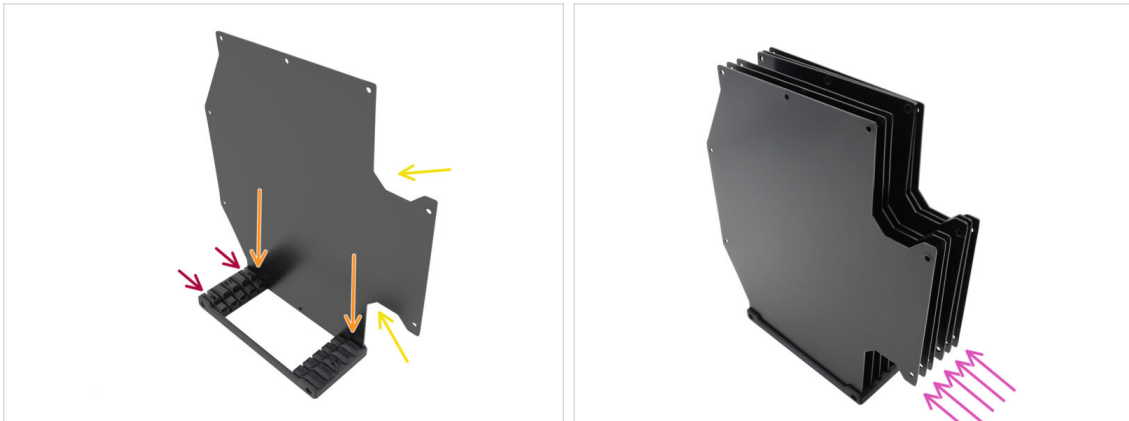
- Retirez les **couches de protection des deux côtés** des plaques du tampon.

ÉTAPE 4 Écrous du Segmenter



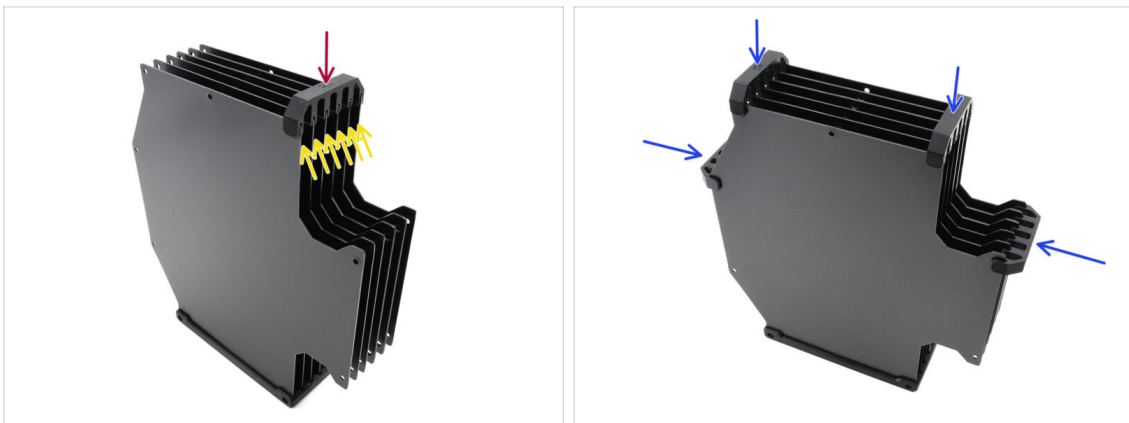
- Prenez la pièce Segmenter et positionnez-la comme indiqué sur l'image. Posez-la sur son côté plat et faites-la pivoter de manière à ce que **les découpes plus grandes sont tournées à l'écart** de vous.
- Insérez les quatre écrous M3nS dans les poches correspondantes au centre. Poussez-les à fond.

ÉTAPE 5 Installation des plaques



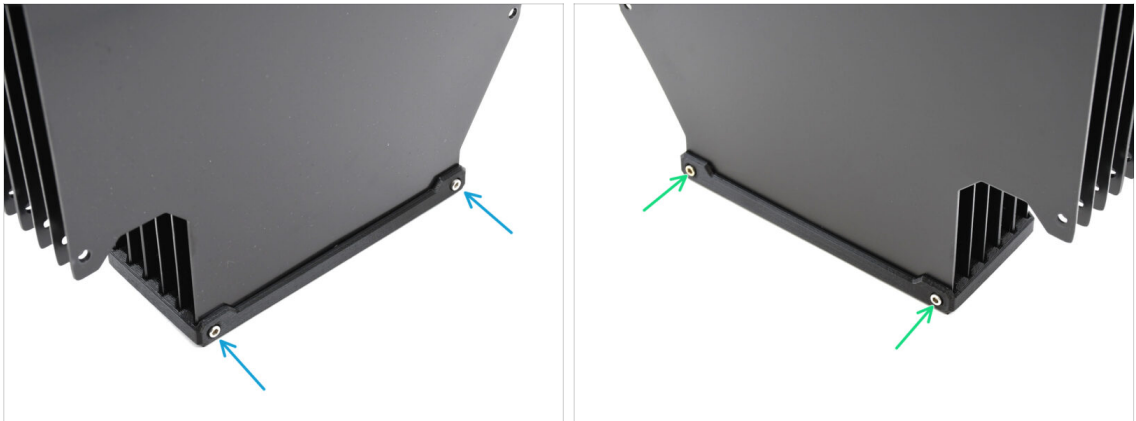
- Installez la première plaque du tampon dans le Segmenter.
- Assurez-vous que les grandes découpes de la plaque sont face à vous.
- Assurez-vous que les deux plus grandes fentes du Segmenter sont orientées à l'écart de vous.
- Insérez les cinq plaques restantes dans les ouvertures correspondantes du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



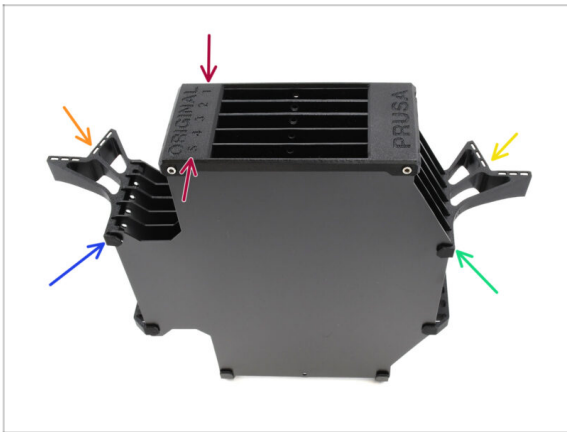
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Support de plaque L (1x)
- Support de plaque R (1x)
- Aimant 2x6x20 (12x)

ÉTAPE 9 Installation des aimants



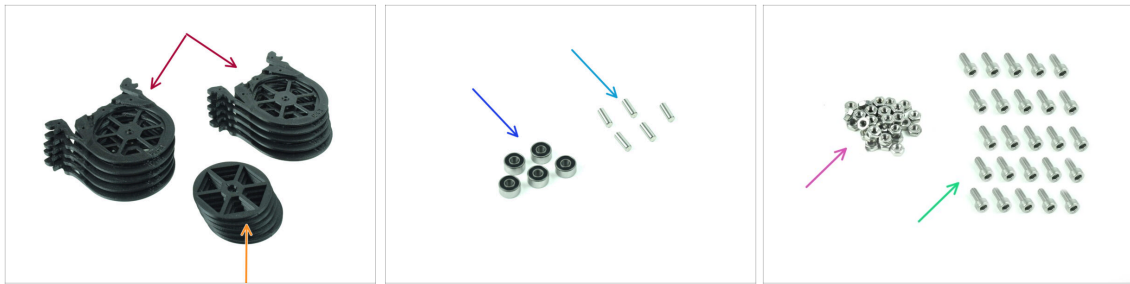
- ◆ Installez les douze aimants dans les ouvertures marquées sur les deux pièces de support de plaque L et R.
- ⓘ Assurez-vous que tous les aimants sont complètement insérés. L'orientation des aimants n'a pas d'importance.

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)

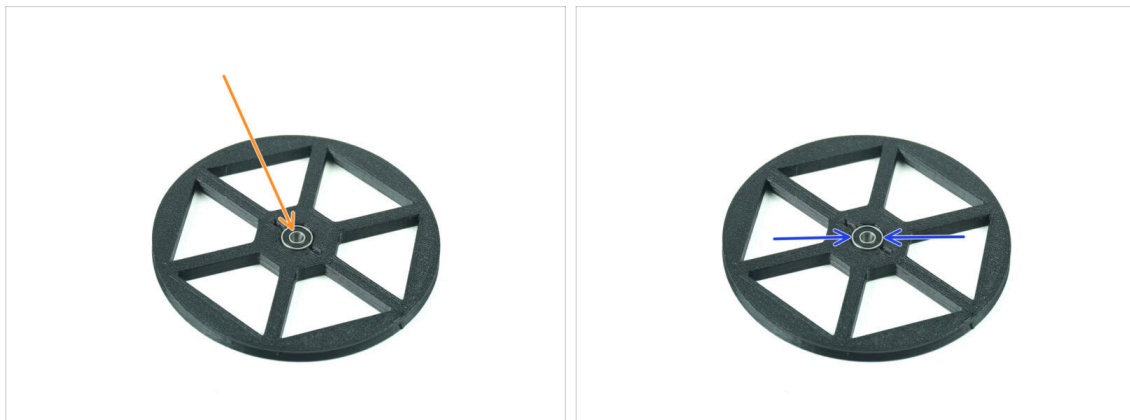
● Roulement à billes 693-2rs (5x)

● Arbre 2,9x8,5 (5x)

● Écrou M3n (15x)

● Vis M3x6 (25x)

ÉTAPE 12 Assemblage des segments (partie 1)

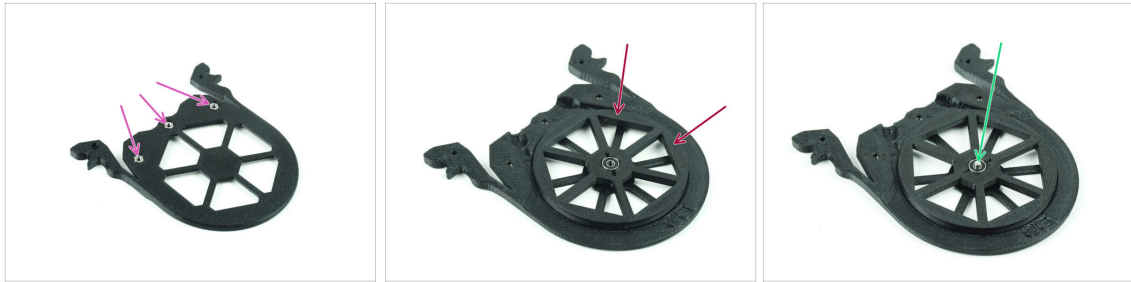


● Insérez le roulement dans l'ouverture centrale de la roue.

● 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)



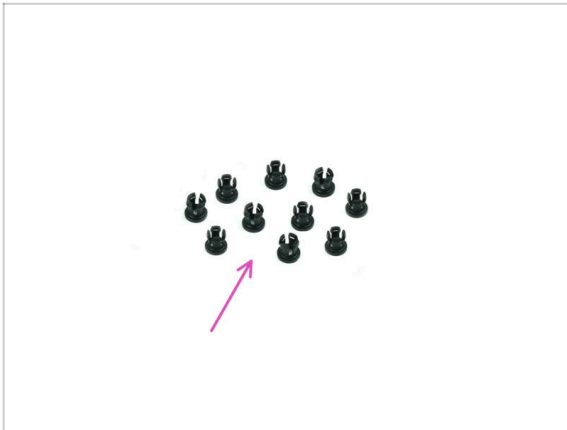
- ◆ Insérez trois écrous M3n dans les ouvertures marquées sur le segment et poussez-les à fond.
- ◆ Ajoutez la roue au centre du segment.
- ◆ Poussez l'arbre tout au fond par le milieu du roulement, jusqu'à ce qu'il s'engage dans le segment situé en dessous.

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



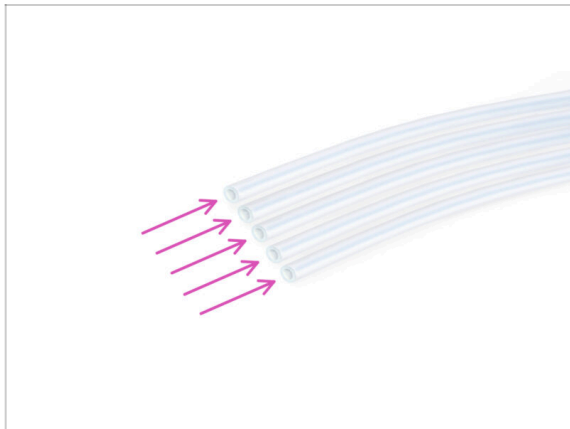
- ◆ Insérez l'un des collets dans la position marquée sur la cartouche.
- ⚠ Notez que pour une installation plus facile, vous souhaitez peut-être écraser les petites ailettes ensemble pendant que vous insérez le collet dans l'ouverture. Sinon, l'une des ailettes pourrait s'ouvrir vers l'extérieur, ce 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



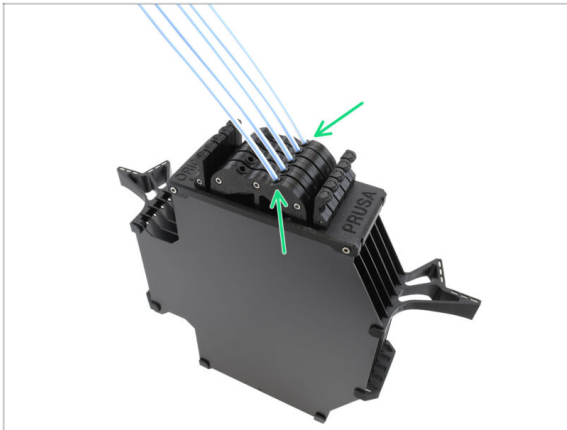
- ◆ Maintenant, préparez les 5 cartouches et le corps du tampon.
- ◆ Prenez une des cartouches et tenez-la par les deux poignées. Écrasez les poignées ensemble pour l'insertion.
- ◆ Insérez la cartouche dans le corps du tampon.
- ◆ Assurez-vous que la cartouche est correctement insérée.
☞ Pour un retrait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



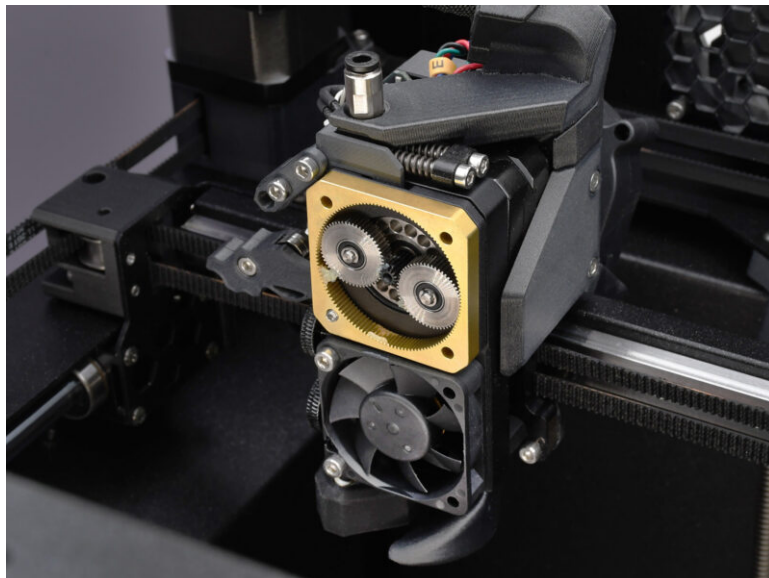
- ◆ Pour les étapes suivantes, préparez :
- ◆ PTFE 650 mm (5x)

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



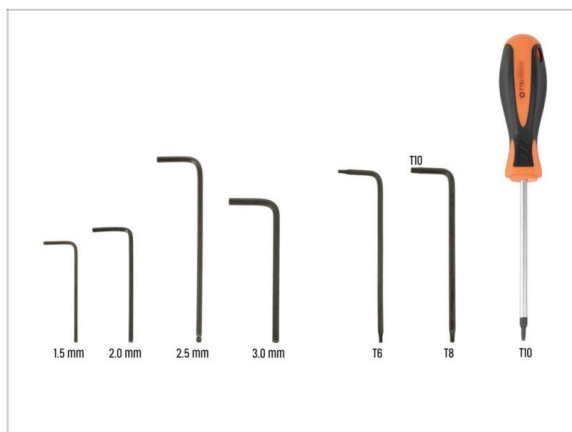
- ◆ Dans ce guide, nous allons **modifier le Nextruder** sur votre **CORE One** pour accueillir la fonctionnalité MMU.
- ⚠ **Avant de continuer, assurez-vous qu'aucun filament n'est chargé dans l'imprimante.**
- Éteignez votre imprimante et débranchez-la du secteur.

ÉTAPE 2 Sachet de pièces de rechange



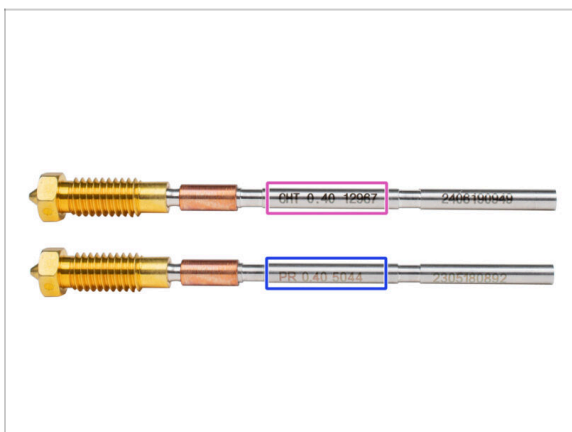
- Lors de la conversion du Nextruder vers la version multi-matériaux, vous rencontrerez des pièces similaires mais distinctes. Nous vous suggérons de conserver un sac de pièces de rechange pour les composants qui ne seront plus utilisés.
- 📌 Ne vous inquiétez pas, notre guide vous indiquera clairement 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 Informations sur les chaussettes en silicone



⚠ Une **chaussette en silicone** optionnelle est installé sur l'assemblage de la **hotend** par défaut.

- ◆ Les imprimantes de la série CORE One sont équipées d'un ventilateur de refroidissement des pièces haute performance. La **chaussette silicone doit rester** installée sur la hotend pour assurer des conditions thermiques stables et un bon fonctionnement du MMU.

ÉTAPE 6 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.

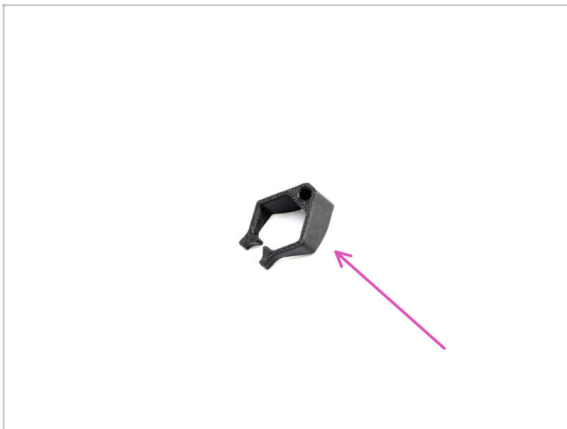
ÉTAPE 7 Protection du plateau chauffant



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

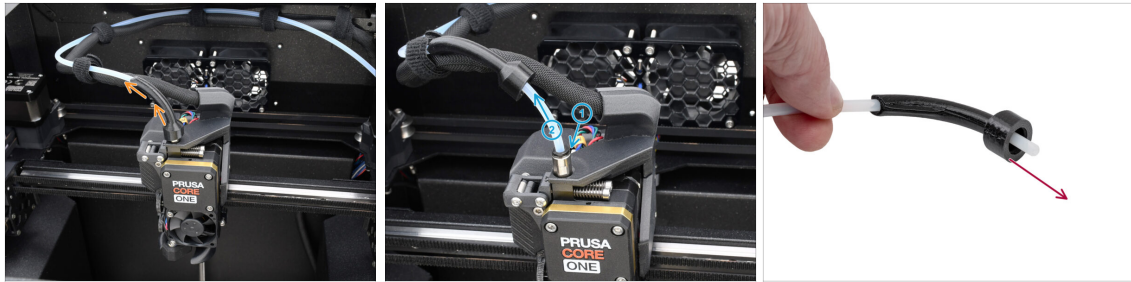
- Utilisez un morceau de tissu ou un autre matériau suffisamment épais pour couvrir le plateau chauffant. Cela garantira que vous n'endommagerez pas (ne rayez pas) la surface pendant le processus.

ÉTAPE 8 Préparation du support de PTFE



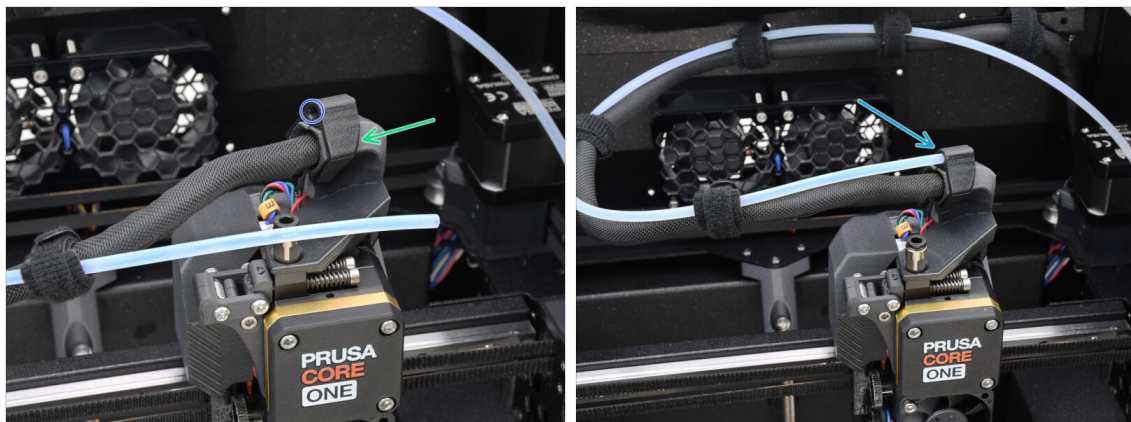
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- extruder_PTFE_holder (1x)

ÉTAPE 9 Retrait du tube PTFE



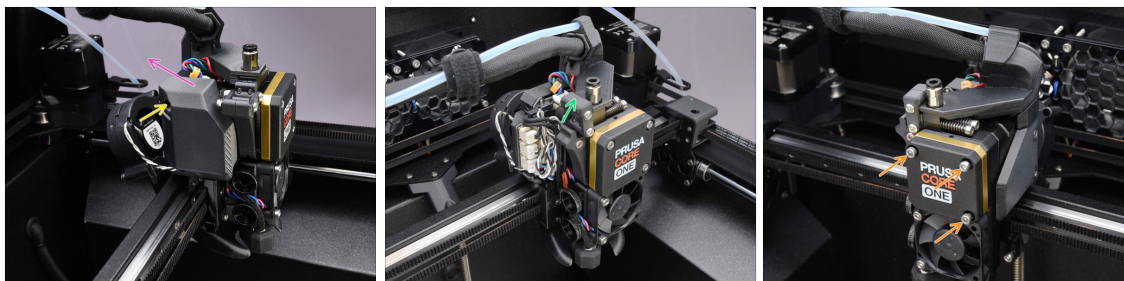
- 🟠 Soulevez la pièce en plastique bowden-bend.
- 🟡 Retirez le tube PTFE de l'extrudeur. en poussant le collet sur le raccord, tout en tirant sur le tube PTFE.
- 📌 Appuyez et maintenez le collet sur le raccord. Tout en le maintenant enfoncé, poussez le tube PTFE vers l'intérieur, puis retirez-le.
- 🔴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

ÉTAPE 10 Installation du support de PTFE



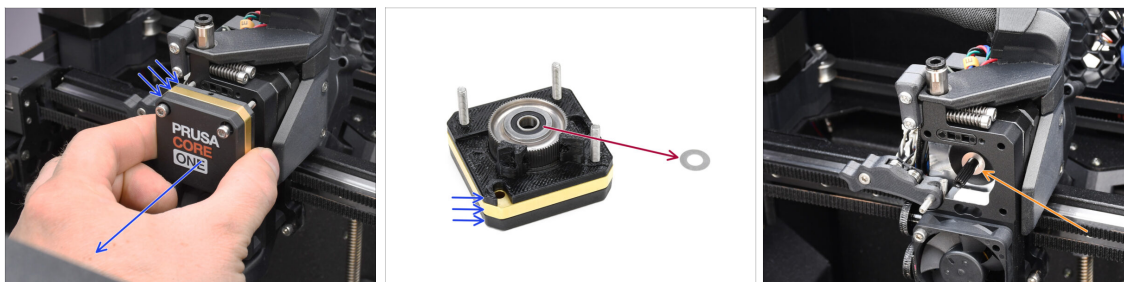
- 🟢 Installez le extruder_PTFE_holder sur le support de câble principal.
- 🟡 Assurez-vous que la partie avec l'ouverture ronde fait face au câble.
- 🟡 Poussez l'extrémité du tube PTFE dans le support.
- 📌 De cette façon, le tube PTFE mono-matériau d'origine reste en place et peut être rattaché si vous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

ÉTAPE 11 Démontage du Nextruder (partie 1)



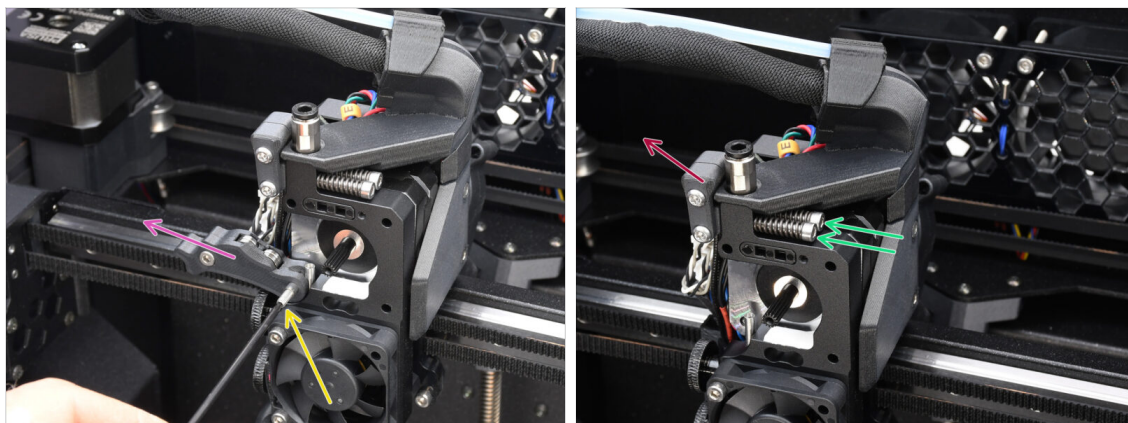
- ◆ À l'aide de la clé Allen de 2,5 mm, retirez la vis M3x10 qui maintient le capot latéral.
 - i Certaines versions d'imprimantes plus anciennes peuvent avoir deux vis avec une tête T10.
- ◆ Retirez le capot.
- ◆ Ouvrez le pivot de l'Idler.
- ◆ Desserrez complètement les vis M3x25 retenant le cache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

ÉTAPE 12 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 13 Démontage du Nextruder (partie 3)



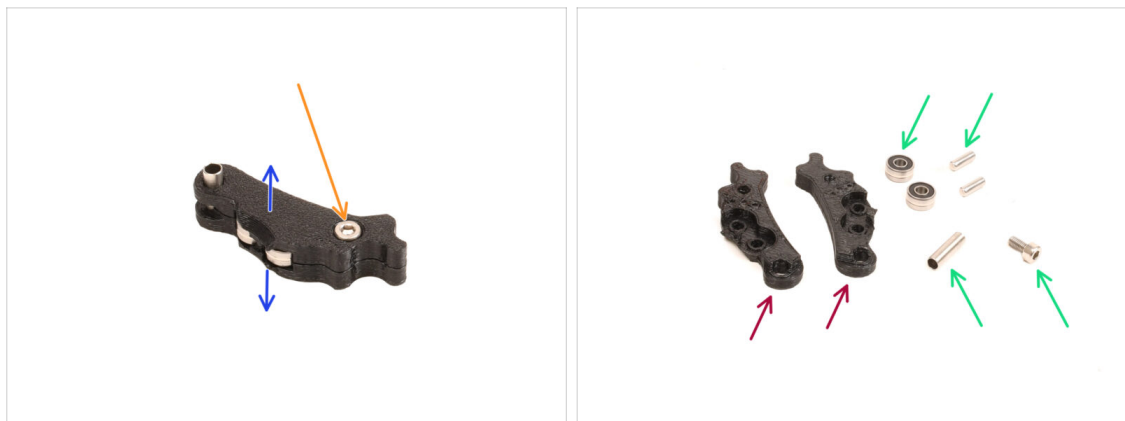
- À l'aide de la clé Allen de 1,5 mm, retirez la **vis de blocage**.
- Retirez l'idler.
- Retirez les deux vis M3x30 avec les ressorts.
- Retirez l'assemblage du pivot de l'idler.

ÉTAPE 14 Démontage du Nextruder (partie 4)



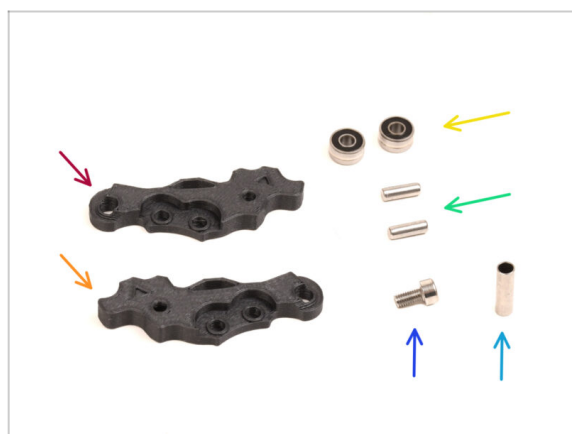
- Au-dessus du **dissipateur thermique du Nextruder**, il y a un **assemblage de capteur de filament**. Nous devons le retirer.
- À l'aide de la pince à bec effilé, retirez délicatement l'assemblage du capteur de filament du dissipateur thermique.
 - ⓘ Procédez très prudemment, il y a un ressort et une 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 15 Démontage de l'idler



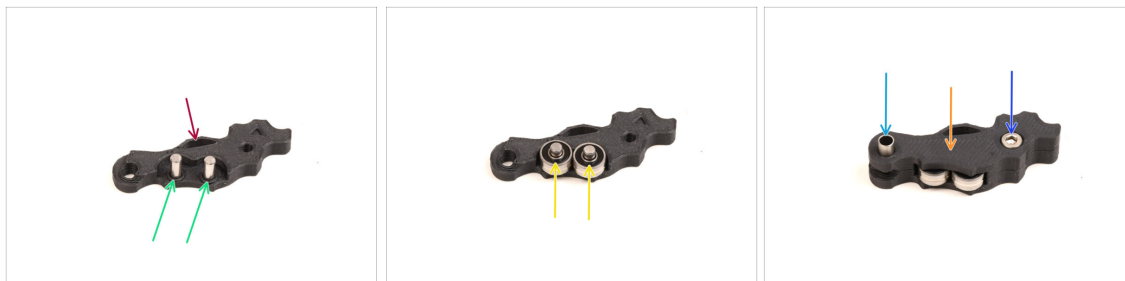
- Nous devons démonter l'assemblage de l'idler.
- Retirez la vis M3x6.
- Séparez les pièces imprimées pour l'ouvrir.
- Conservez pour une utilisation ultérieure : **Roulements, broches, entretoise et vis.**
- Les pièces imprimées ne seront pas réutilisées. Mettez-les de côté pour qu'elles ne se mélangent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

ÉTAPE 16 Préparation des nouvelles pièces de l'idler



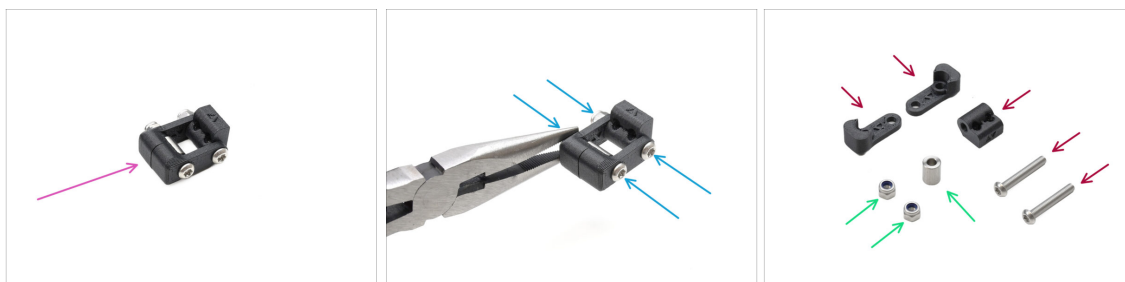
- **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**
- Idler-lever-a (1x) *la nouvelle pièce*
- Idler-lever-b (1x) *la nouvelle pièce*
- Roulement 693 2RS (2x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Broche 2,9x8,5 (2x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Vis M3x6 (1x) *que vous avez retiré plus tôt*
- Tube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

ÉTAPE 17 Nouvel assemblage de l'idler



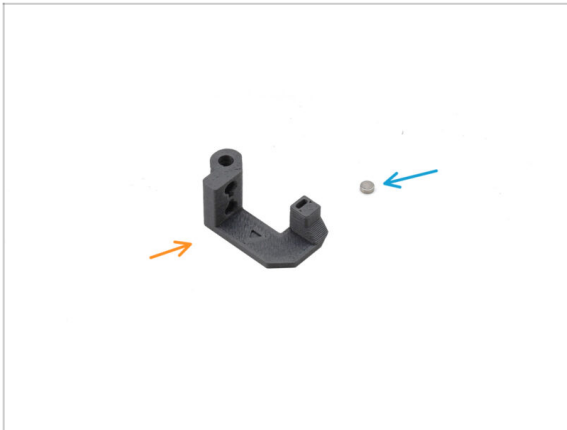
- ◆ Prenez la nouvelle pièce Idler-lever-a.
- ◆ Insérez les deux broches dans les ouvertures correspondantes.
- ◆ Montez les roulements sur les broches.
- ◆ Couvrez l'assemblage avec la pièce Idler-lever-b.
- ◆ Insérez le tube entretoise dans l'ouverture correspondante.
- ◆ Fixez l'assemblage à l'aide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

ÉTAPE 18 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 19 Préparation des pièces pour l'écrou de l'idler FS



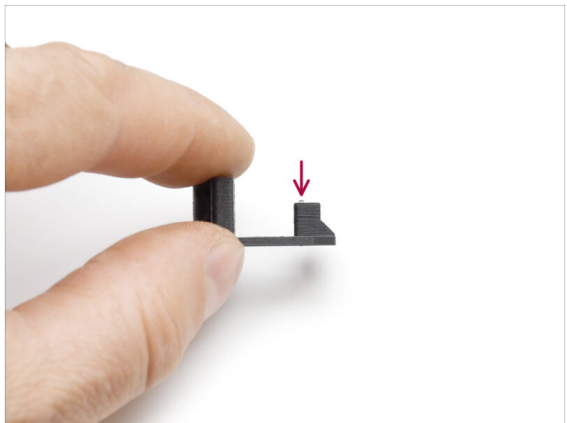
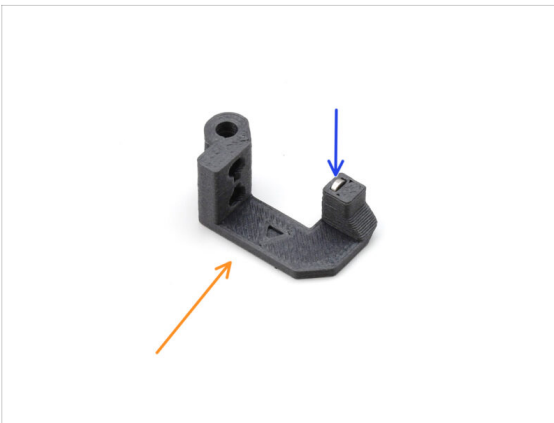
◆ **Pour les étapes suivantes, merci de préparer :**

◆ Écrou de l'idler FS (1x) la nouvelle pièce

◆ Aimant 3x1mm (1x)

ⓘ Deux petits aimants sont inclus. Séparez-les et n'en utilisez qu'un seul ; l'autre est une pièce de rechange.

ÉTAPE 20 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 21 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 22 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 23 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 la 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 24 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 25 Assemblage des vis de tension



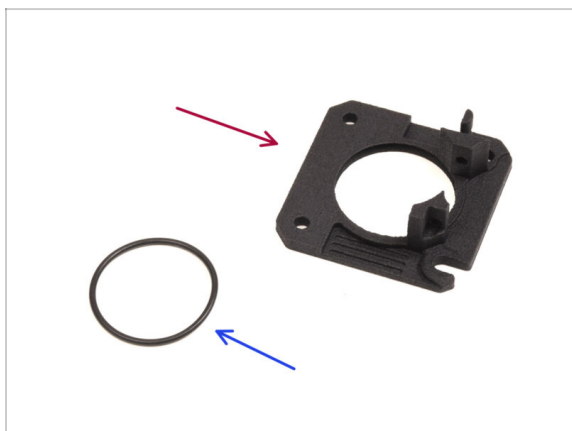
- ◆ Prenez les nouvelles vis M3x35.
- ⚠ Comparez la taille des vis. Mettez les anciennes vis M3x30 et les nouvelles vis M3x35 à part afin qu'elles ne se mélangent pas.
- Les anciennes vis M3x30 plus courtes ne seront pas réutilisées.
- ◆ Poussez les vis M3x35 à travers le guide-vis.
- ◆ Fixez les ressorts à l'extrémité des deux vis.

ÉTAPE 26 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 27 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.

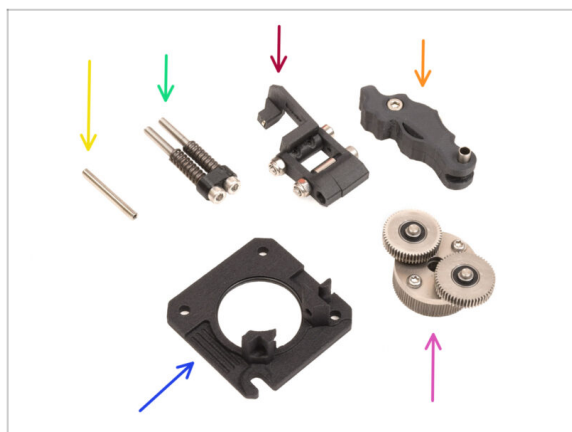
- Joint torique 24,5x1,5 (1x)

ÉTAPE 28 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 29 Préparation du Nextruder du MMU



◆ Pour les étapes suivantes, merci de préparer :

◆ Vis de blocage M3x25 (1x)

ⓘ 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)

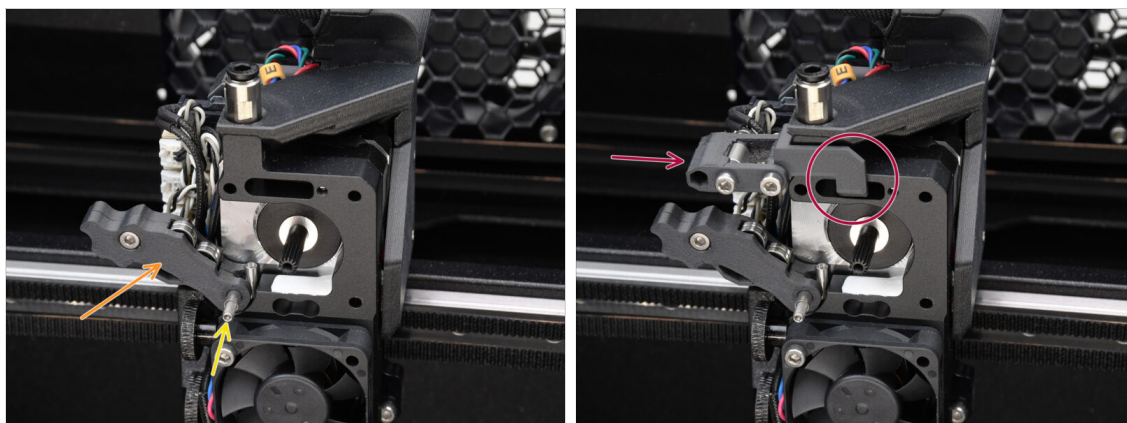
◆ Assemblage du pivot du MMU (1x)

◆ Assemblage de l'Idler du MMU (1x)

◆ Assemblage de la plaque principale (1x)

◆ PG-assembly (1x)

ÉTAPE 30 Assemblage du Nextruder du MMU 1



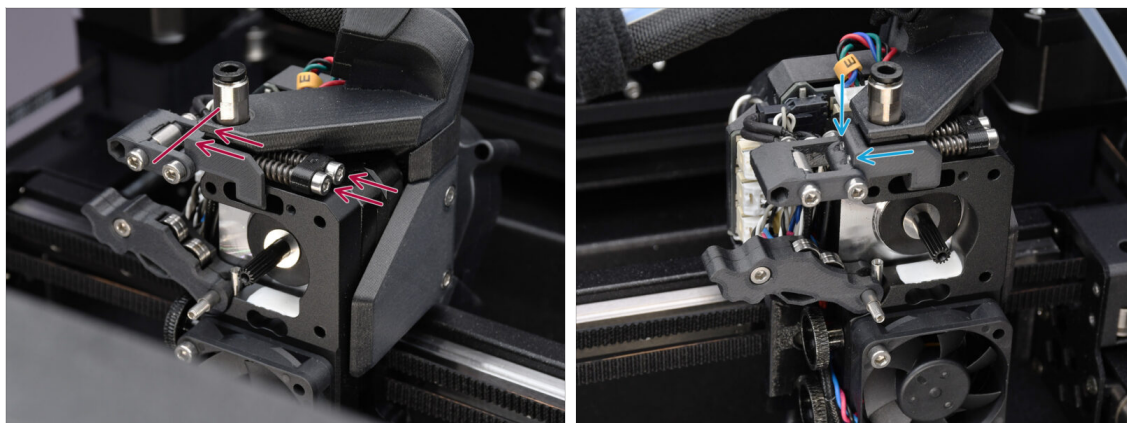
◆ Ajouter l'**assemblage de l'Idler** sur l'extrudeur.

◆ 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.

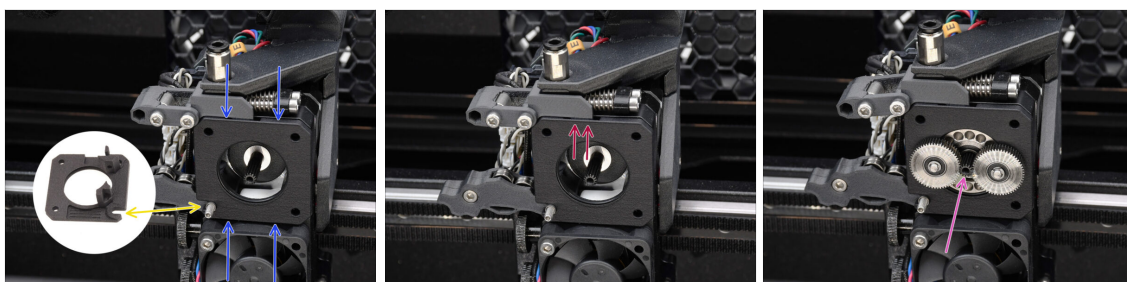
◆ Ajoutez l'**assemblage du pivot** sur l'extrudeur. La partie saillante du composant de l'écrou de l'Idler FS doit s'insérer dans la poche du capteur de filament dans le dissipateur thermique, comme le montre l'image.

ÉTAPE 31 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 32 Assemblage du Nextruder du MMU 3



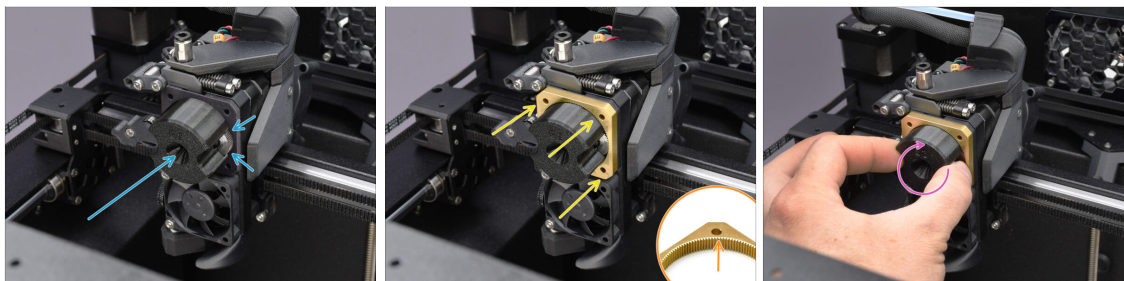
- ◆ Fixez le nouvel **assemblage de la plaque principale** à l'extrudeur, en s'assurant que les pièces saillantes s'insèrent correctement dans le dissipateur thermique.
 - ◆ L'**entaille** dans l'un des coins est conçu pour s'adapter à l'entretoise/vis de blocage de l'idler.
- ◆ Assurez-vous que le levier de l'assemblage du pivot s'insère correctement dans la découpe de la plaque principale.
- ◆ Attachez le **PG-assembly** 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 33 Préparation de l'assemblage du réducteur



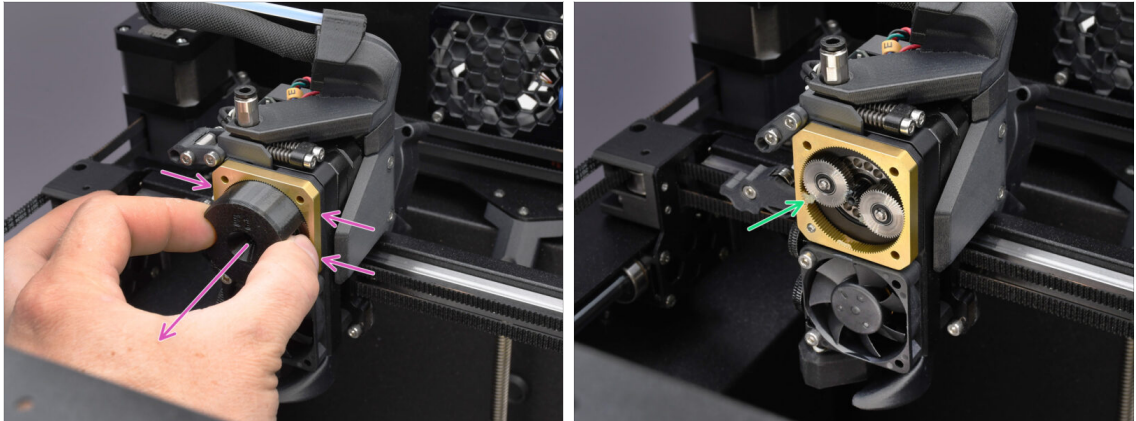
- ◆ **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- ◆ Assemblage du PG-case (1x)
 - ◆ PG-ring (1x)
 - ◆ Vis M3x25 (3x)
 - ◆ Adaptateur du PG-assembly (1x)

ÉTAPE 34 Assemblage du réducteur 1



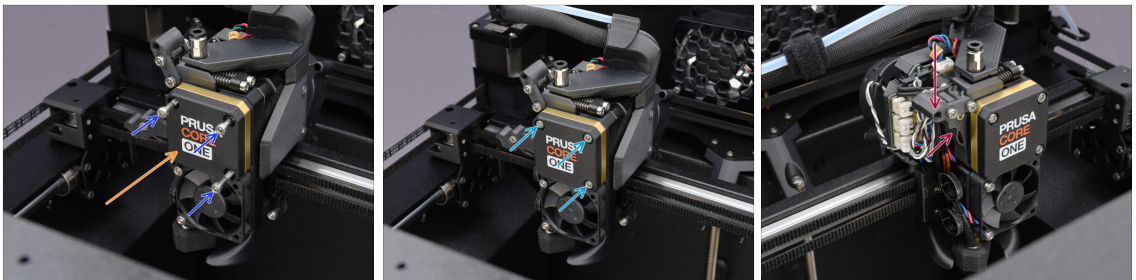
- ◆ Fixez l'**adaptateur** au PG-assembly, en vous assurant que les engrenages droits sont correctement alignés et bien ajustés dans les poches de l'adaptateur.
- ◆ Faites glisser délicatement le **PG-ring** sur l'adaptateur, en l'enfonçant doucement jusqu'à ce qu'il se verrouille sur les engrenages.
- ◆ 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 35 Assemblage du réducteur 2



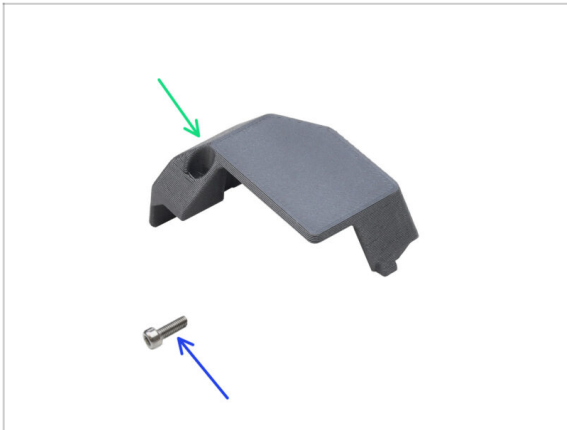
- ◆ Retirez l'adaptateur tout en maintenant l'assemblage du réducteur en place.
- ◆ Vérifiez que le PG-ring est correctement lubrifié. Si nécessaire, appliquez une légère quantité de graisse, comme expliqué dans le Guide d'assemblage du Nextruder.

ÉTAPE 36 Assemblage du réducteur 3



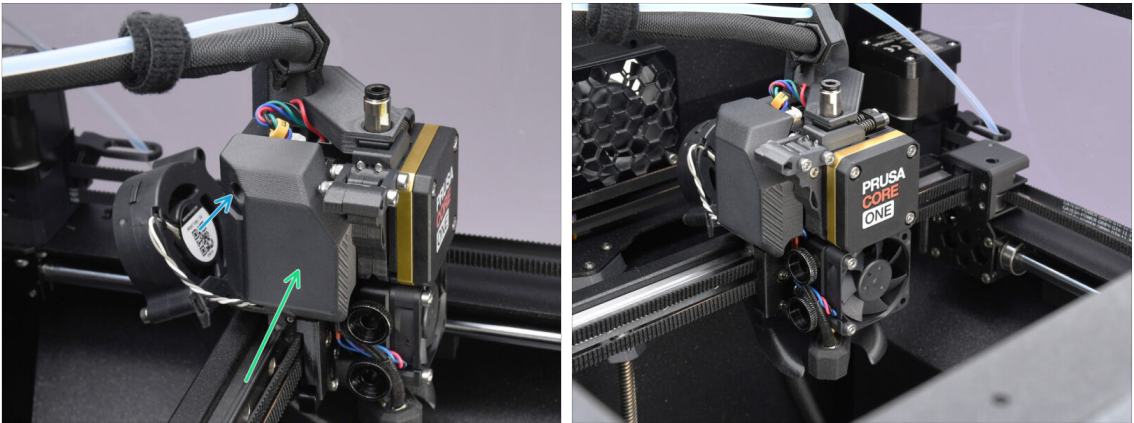
- ◆ Couvrez le réducteur à l'aide du **PG-case**.
- ◆ Fixez-le en place à l'aide des trois vis M3x25.
- ◆ Serrez légèrement les vis, pour l'instant.
- ◆ Fermez l'idler et fixez-le à l'aide du pivot.

ÉTAPE 37 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 38 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. Installation et calibration de la CORE One



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 :

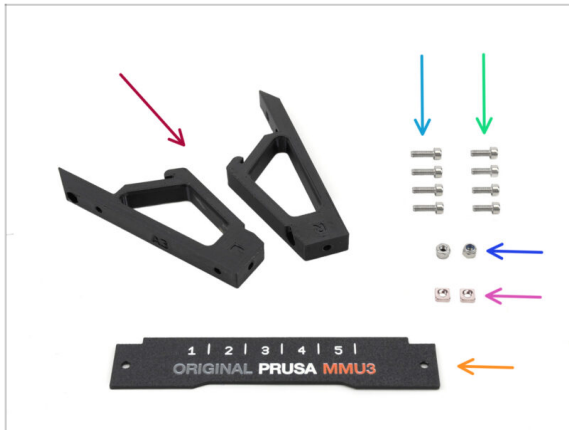
- la **Lite**

⚠ 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)

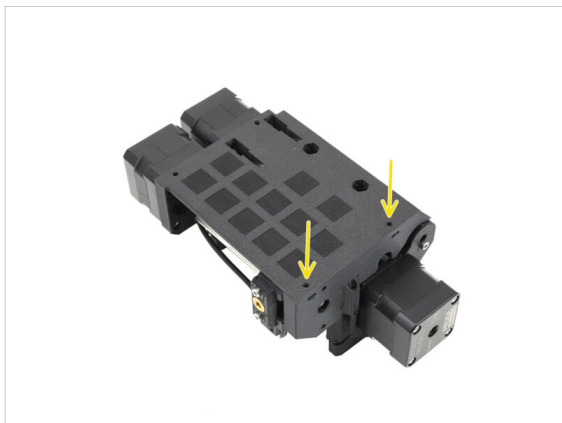
● Vis M3x8 (2x)

● 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.

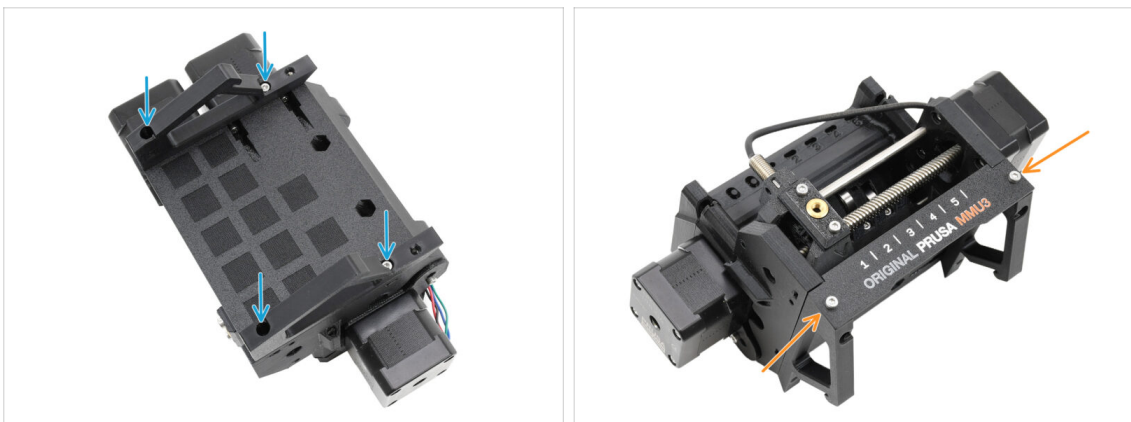
● Vérifiez l'alignement de l'écrou par le haut. Utilisez la clé Allen de 1,5 mm pour centrer l'écrou, si nécessaire.

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



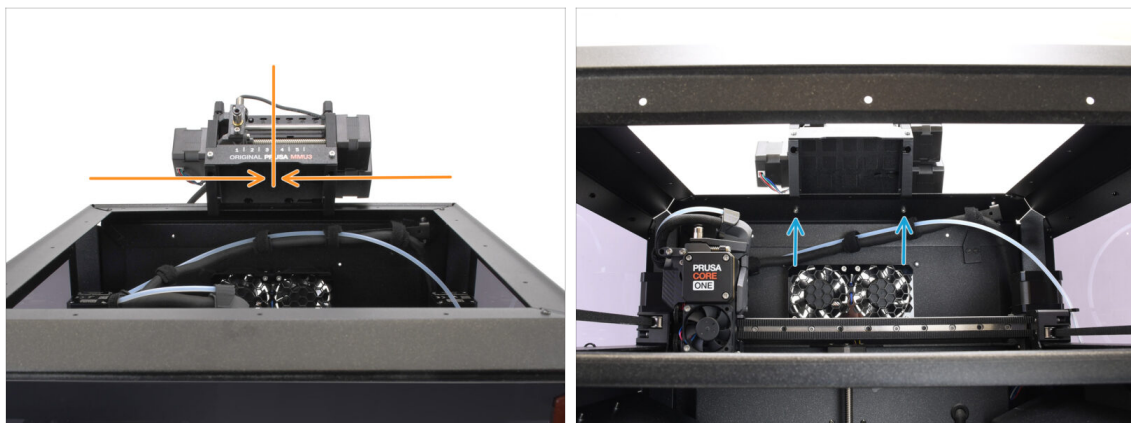
- Fixez les supports à l'unité à l'aide de quatre vis M3x10.
- Alignez la plaque d'identification avec la partie avant de l'unité MMU. Fixez-la aux supports à l'aide de deux vis M3x8.

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)

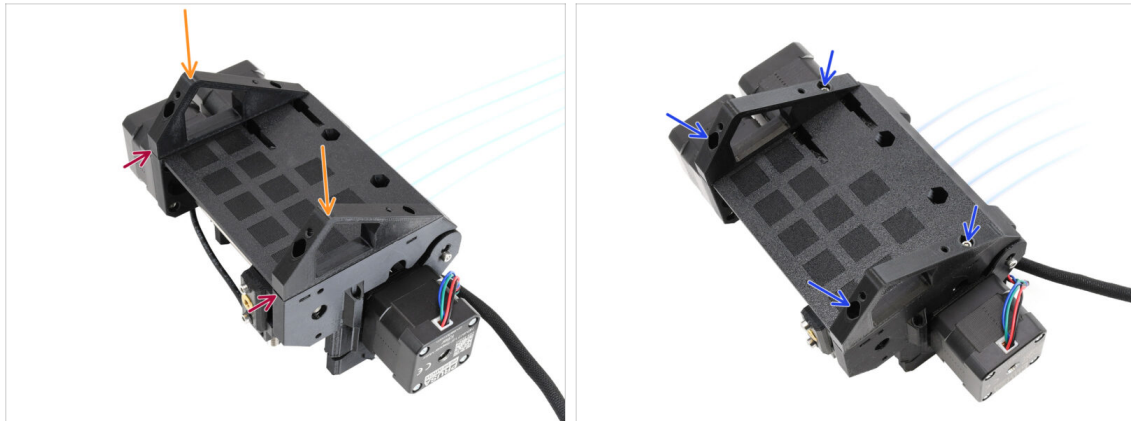
⚠ Certaines versions de l'unité assemblée peuvent déjà avoir ces supports préinstallés. Si tel est le cas, vous pouvez ignorer les étapes d'installation du support.

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



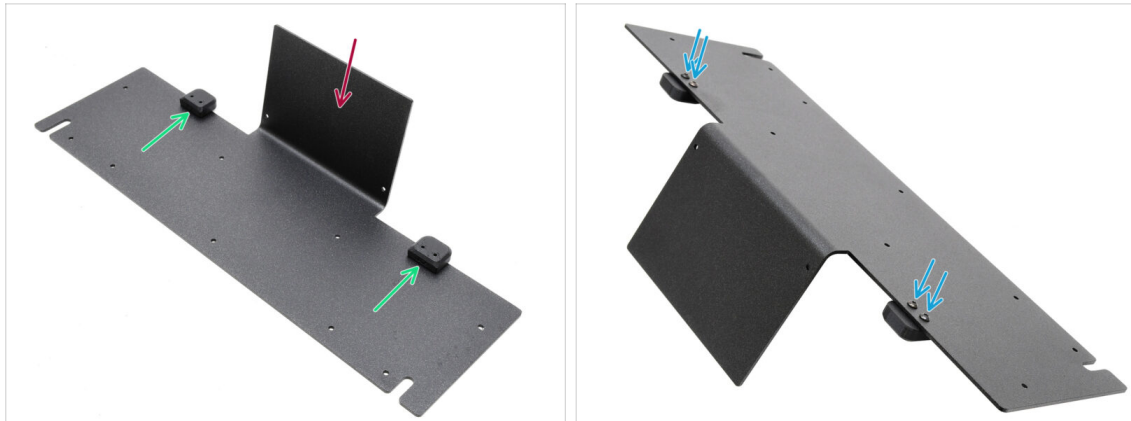
- Prenez l'unité MMU et retournez-la.
- Ajoutez les supports sur la partie inférieure.
- Alignez la face avant plate des supports avec l'unité.
- Fixez les supports à l'aide de quatre vis M3x10.

ÉTAPE 16 (Fermé) Préparation du support métallique



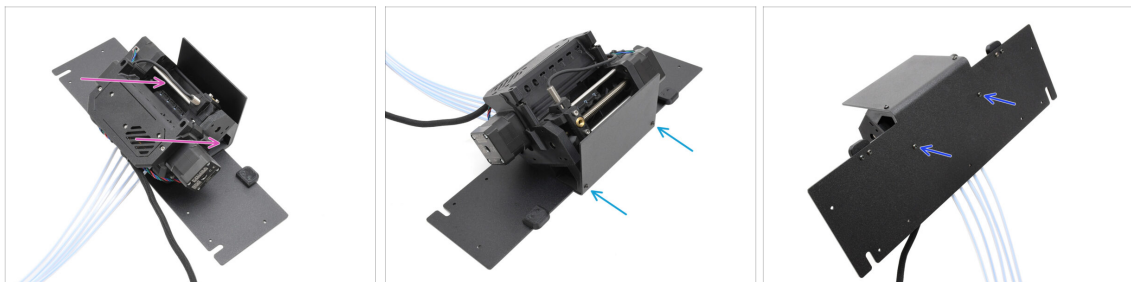
- **Pour les étapes suivantes, préparez :**
- Support métallique du MMU (1x)
- Support de capot supérieur (2x)
- Vis M3x10rT (8x)

ÉTAPE 17 (Fermé) Assemblage du support métallique



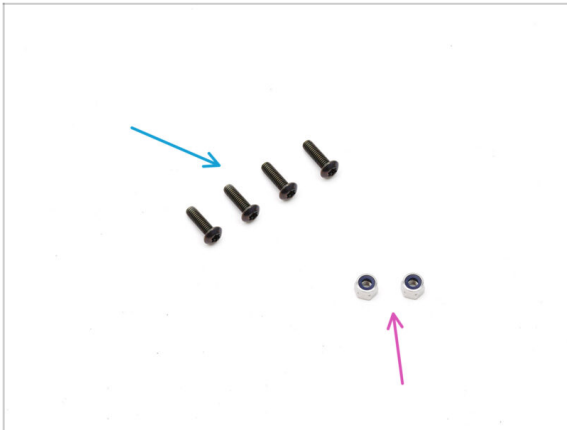
- Orientez le support métallique avec la partie pliée vers le haut comme indiqué.
- Installez les supports en plastique sur le métal à l'aide des quatre vis M3x10rT.
⚠ Assurez-vous que la partie arrondie dépasse, comme sur la photo.
- Serrez les vis.

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

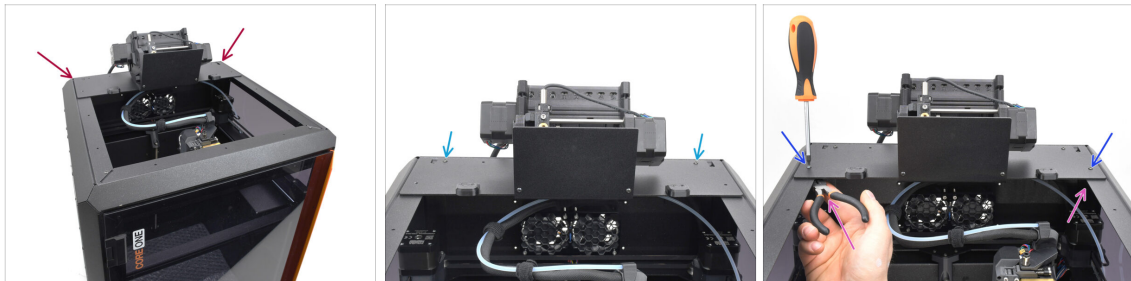


● Pour les étapes suivantes, préparez :

● 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



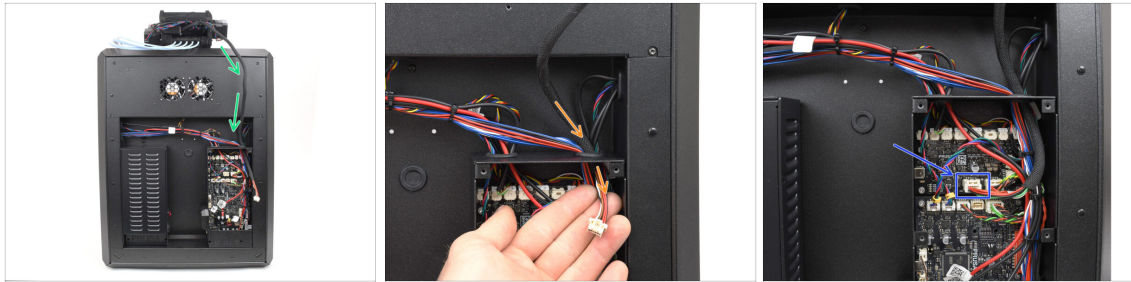
- ◆ À l'intérieur de l'imprimante, retirez les deux vis qui maintiennent le capot arrière.
- ◆ À l'arrière de l'imprimante, faites glisser le capot central vers le bas.
- ◆ Tirez la partie inférieure du capot vers l'extérieur tout en inclinant le haut vers l'imprimante. Cela le détachera du faisceau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



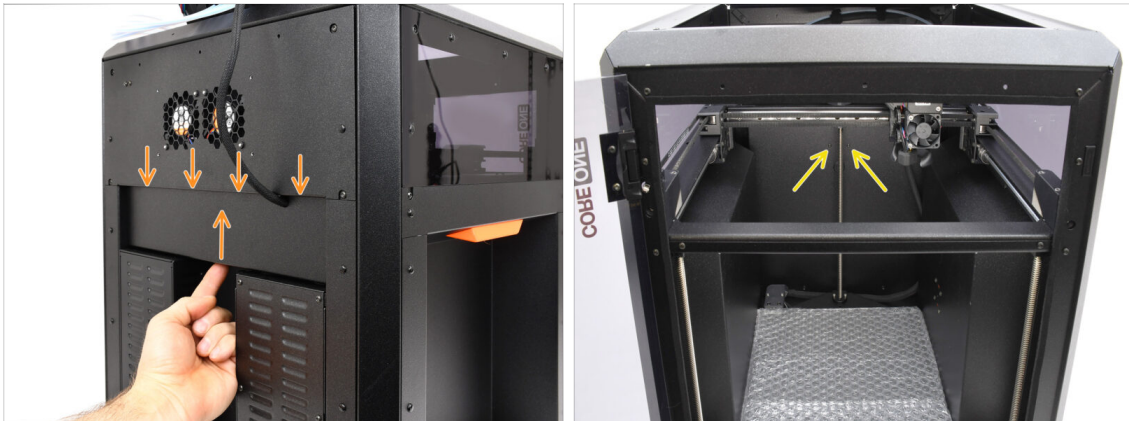
- Guidez le câble MMU vers le boîtier de l'électronique.
- Tirez le câble à travers l'ouverture supérieure de câble dans le boîtier de la xBuddy.
- Connectez le câble au port MMU dédié sur la carte d'extension xBuddy.

ÉTAPE 24 Installation du capot arrière 1



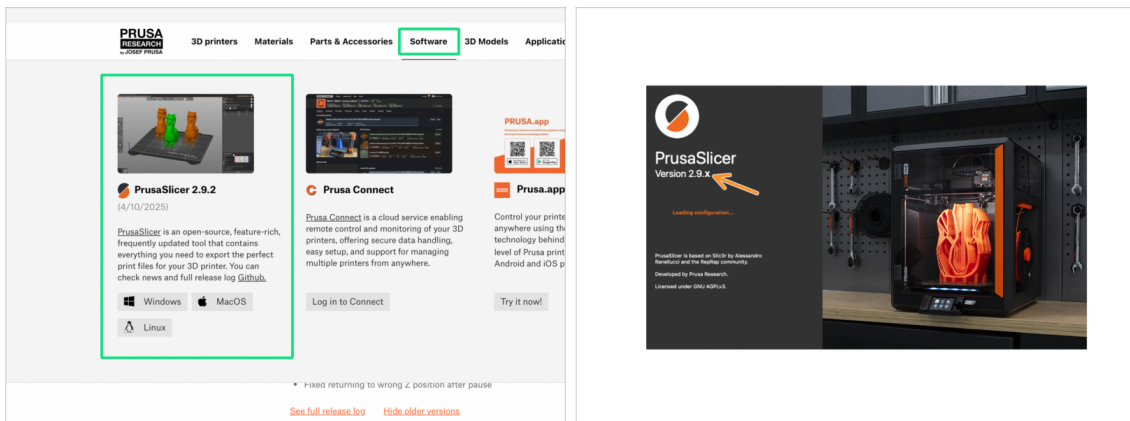
- Fixez le capot du boîtier de la xBuddy à l'aide des 6 vis M3x4rT.
- ⓘ Assurez-vous qu'aucun câble n'est coincé.
- Réinstallez le capot arrière en vous assurant que le câble MMU passe par l'ouverture dédiée sur le dessus.

ÉTAPE 25 Installation du capot arrière 2



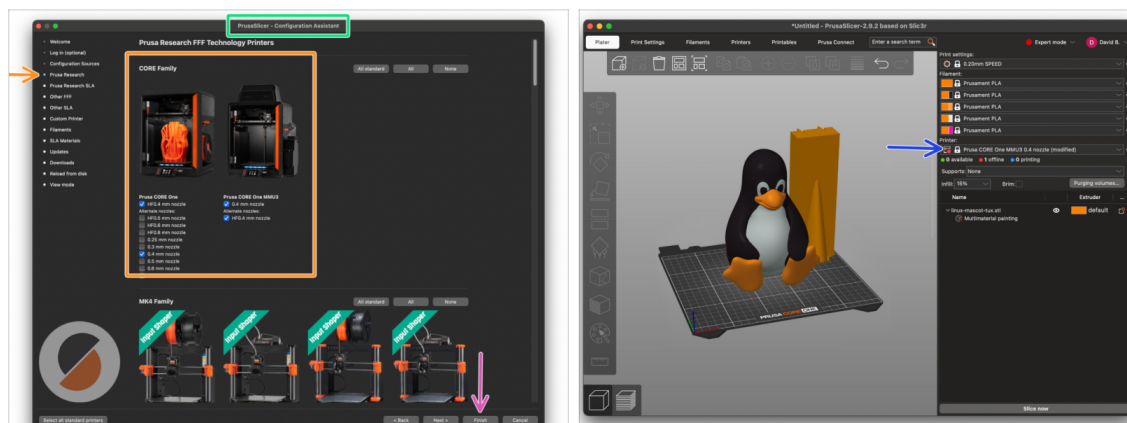
- ➊ Poussez le capot vers le haut, de sorte que les quatre languettes du dessus s'engagent dans les évidements.
- ➋ Tout en poussant le capot vers le haut, fixez-le en place à l'aide de deux vis M3x4bT depuis l'intérieur de l'imprimante.

ÉTAPE 26 Téléchargement de logiciel



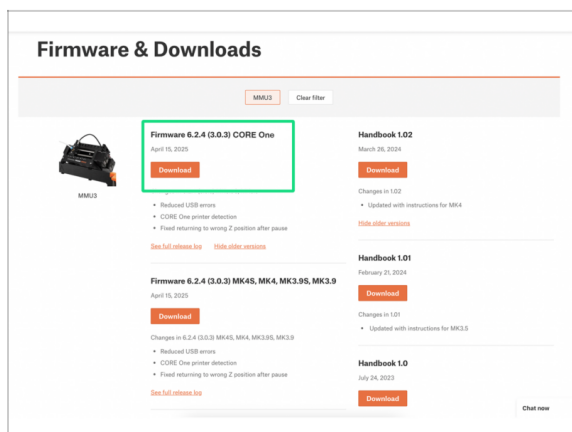
- ➌ Visitez Prusa3D.com
- ➍ Téléchargez la dernière version de **PrusaSlicer** depuis l'onglet Logiciel.
- ⚠️ **Le MMU3 sur la CORE One nécessite PrusaSlicer version 2.9.2 ou plus récente.**
- ➎ Installez la dernière version de **PrusaSlicer** et ouvrez-le.

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 MMU3** 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



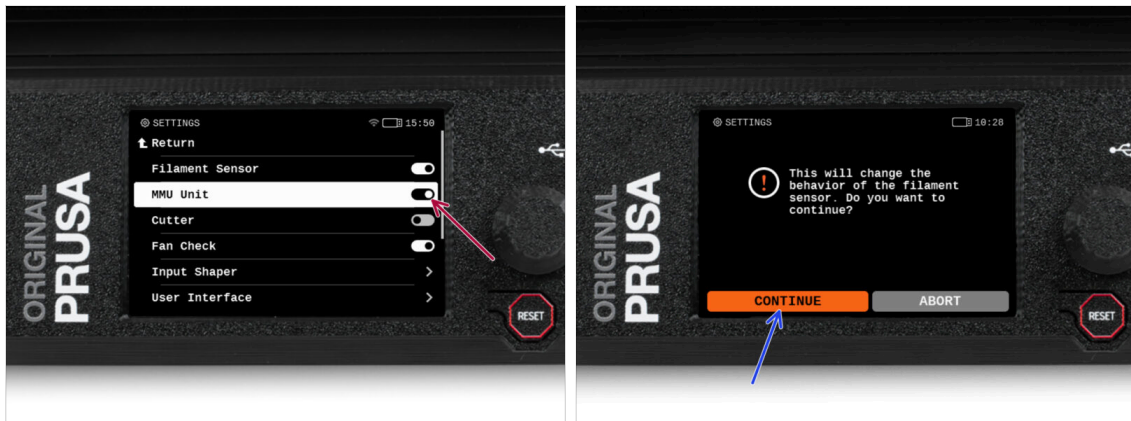
- ⚠️ Vous devrez mettre à jour le **firmware** pour à la fois l'**imprimante** et l'unité **MMU**. Chaque appareil dispose d'un **fichier de firmware séparé** qui doit être flashé. Utilisez toujours uniquement les versions de firmware les plus récentes ensemble.
- ⚠️ Pour plus d'informations, consultez 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.

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

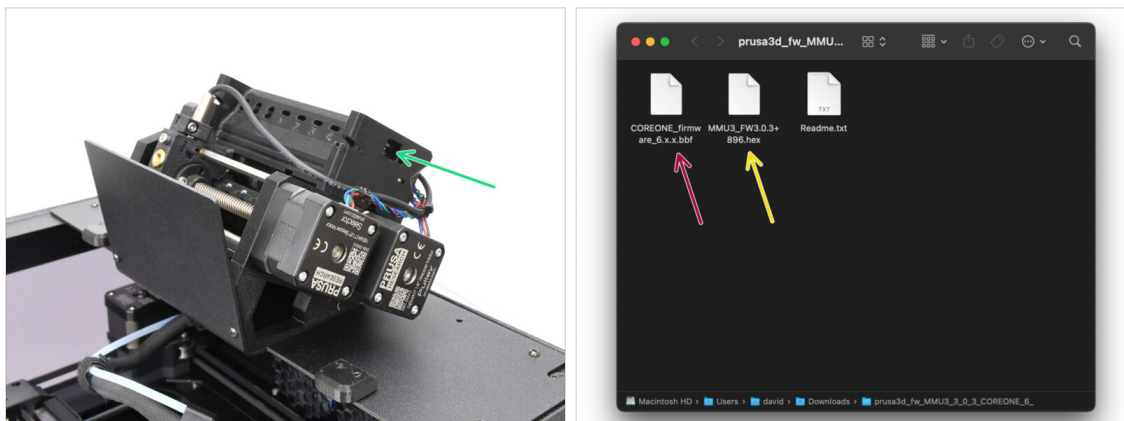
et assurez-vous que le **MMU est allumé**.

📌 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.

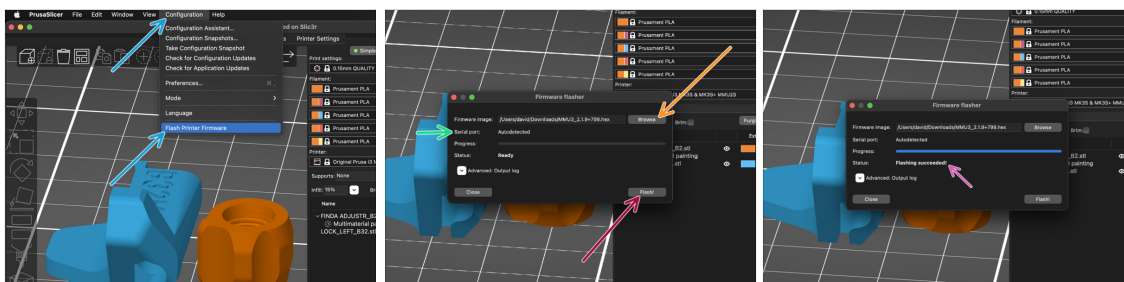
- ➋ Étant donné que vous avez converti l'extrudeur en version MMU, lorsque vous êtes invité à reconfigurer le comportement du capteur de filament, ce qui devrait apparaître immédiatement, choisissez **"Continuer"**.

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+895.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.
- (i) 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.
 - ⓘ 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



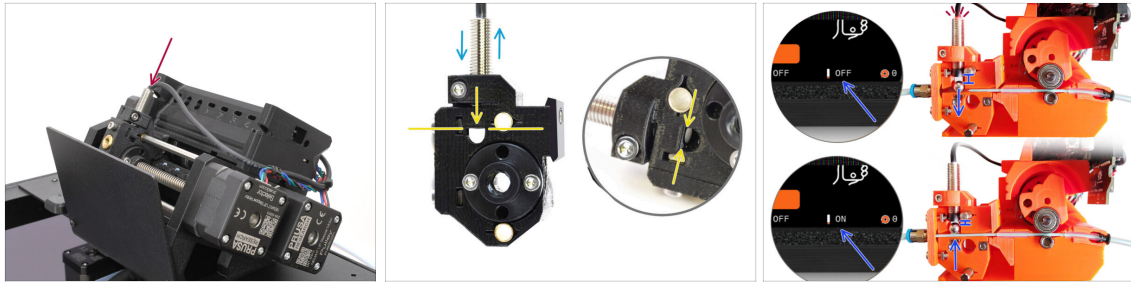
- Après avoir terminé l'alignement du réducteur, vous devriez être invité à continuer vers la **calibration du capteur de filament**.
- ① Commencez sans filament dans l'extrudeur.
- Fermez le **verrouillage de l'idler** (pivot).
- Pour la calibration, préparez un filament et appuyez sur **Continuer**.
- ⚠ **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



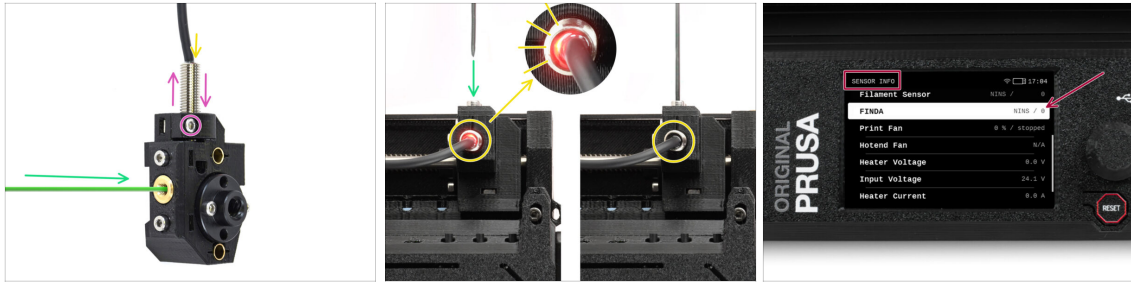
- L'activation de l'unité MMU affiche automatiquement les informations du capteur de filament et du capteur Finda sur la barre d'état du pied de page.
- Pour modifier les réglages, visitez le menu **Réglages > Interface utilisateur > Pied de page**.
- Les valeurs du capteur sont également affichées dans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

ⓘ 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**.

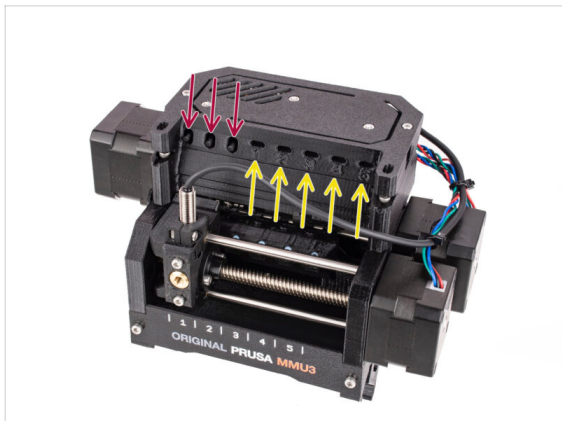
- Assurez-vous qu'aucun filament n'est physiquement inséré dans le capteur latéral.

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



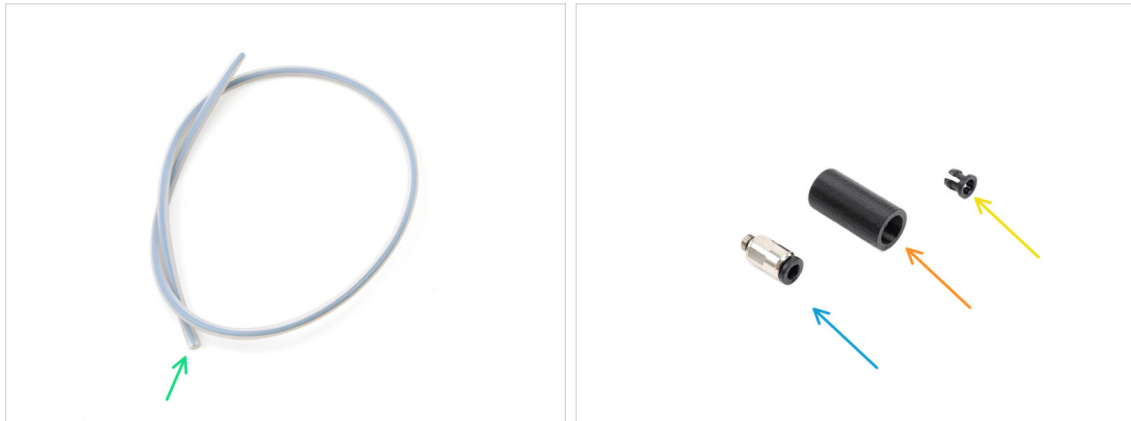
- ◆ Plus tard, un **écran d'erreur MMU** s'affichera si quelque chose ne va pas pendant l'opération. Voir l'image d'exemple ; la première ligne décrit brièvement la raison de l'erreur.
 - ◆ prusa.io/04101 est une adresse web où vous pouvez consulter un article détaillé sur le problème exact et comment le résoudre.
 - i 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

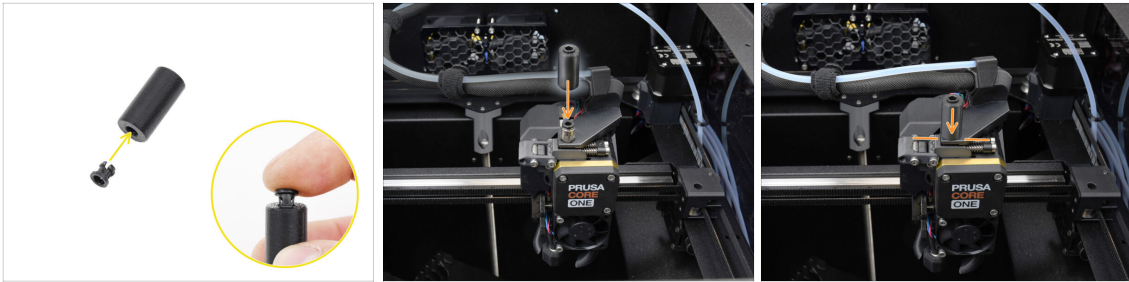


● Fixez le raccord M5-4 sur le Sélecteur et serrez-le à l'aide de l'Uniwrench.

● Raccordez le tube PTFE de MMU-Extrudeur au sélecteur. Veillez à enfoncer complètement le tube dans le raccord.

● 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.

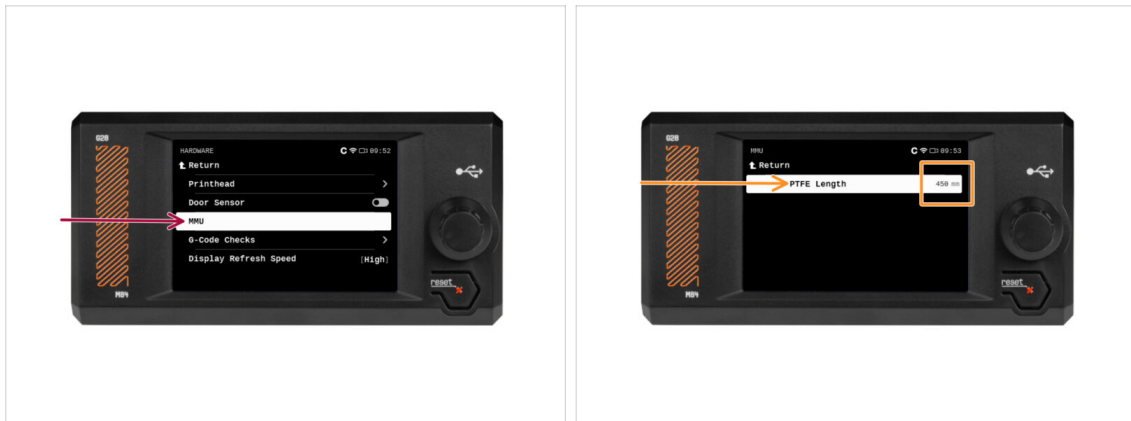
- ◆ Insérez le collet dans la plus petite ouverture du capot du raccord.
- ⓘ Les ailettes individuelles du collet doivent être pressées ensemble pour s'insérer dans le capot du raccord.
- ◆ Fixez le capot du raccord sur le raccord de l'extrudeur.

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**.

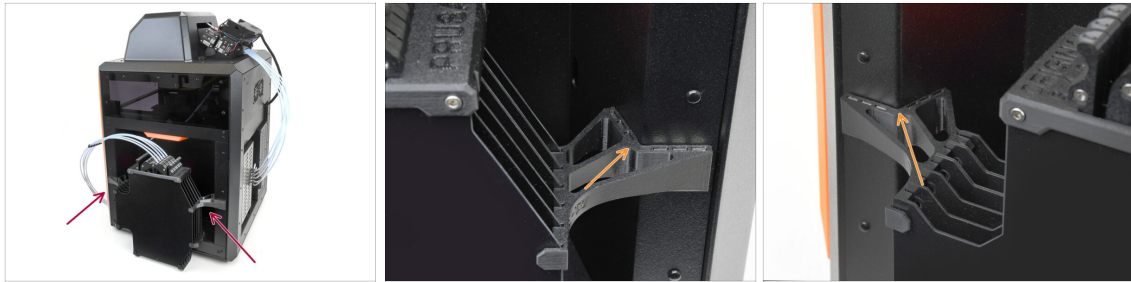
ÉTAPE 47 (Fermé) Installation du capot supérieur



🔴 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.
- ⓘ 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.

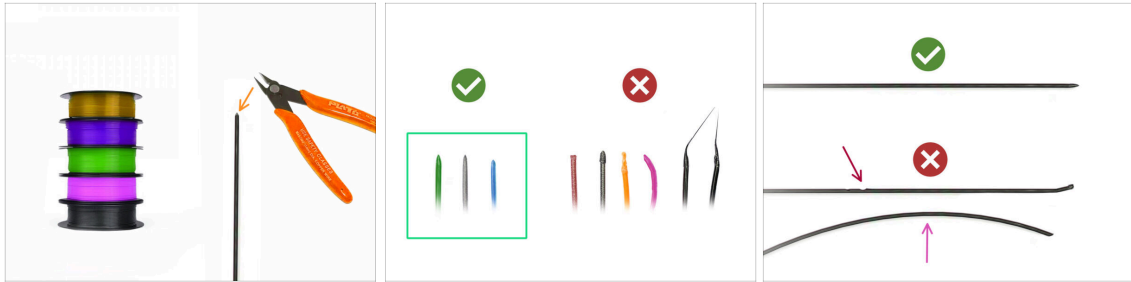
● Connectez les tubes PTFE du tampon sur chacun des soutiens de bobine.

 **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



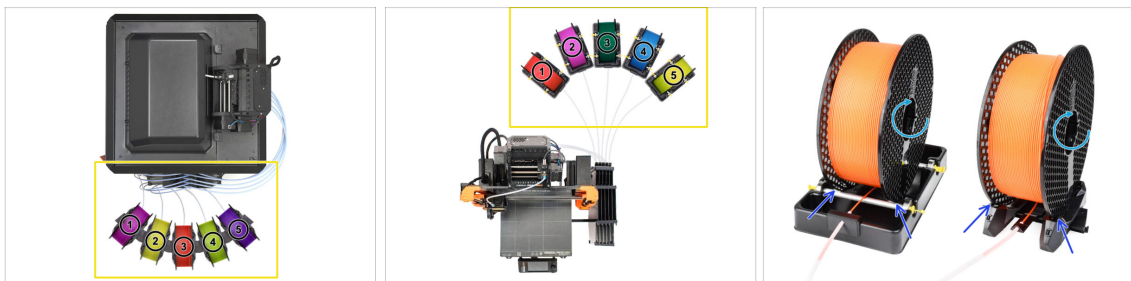
ÉTAPE 1 Préparation du filament



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

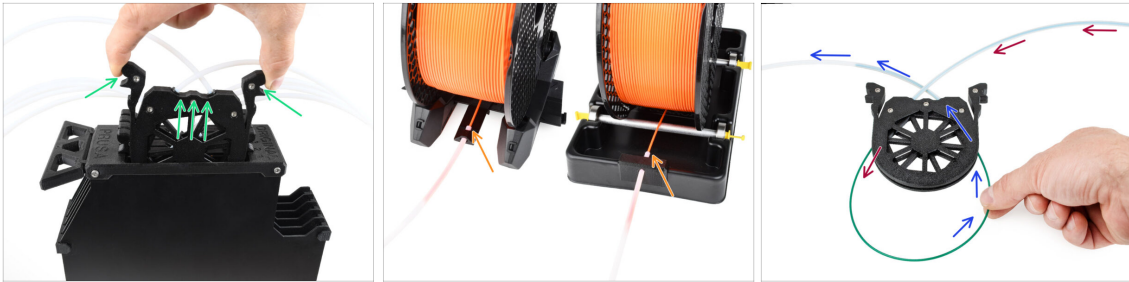
- 🟠 Veuillez préparer au moins **cinq filaments PLA différents** et **coupez les extrémités** pour former une **pointe acérée** ronde sur chacun - comme on le voit sur la photo.
- 🟢 Les filaments doivent avoir une **pointe acérée** afin de se charger correctement dans le MMU ainsi que dans l'imprimante. 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



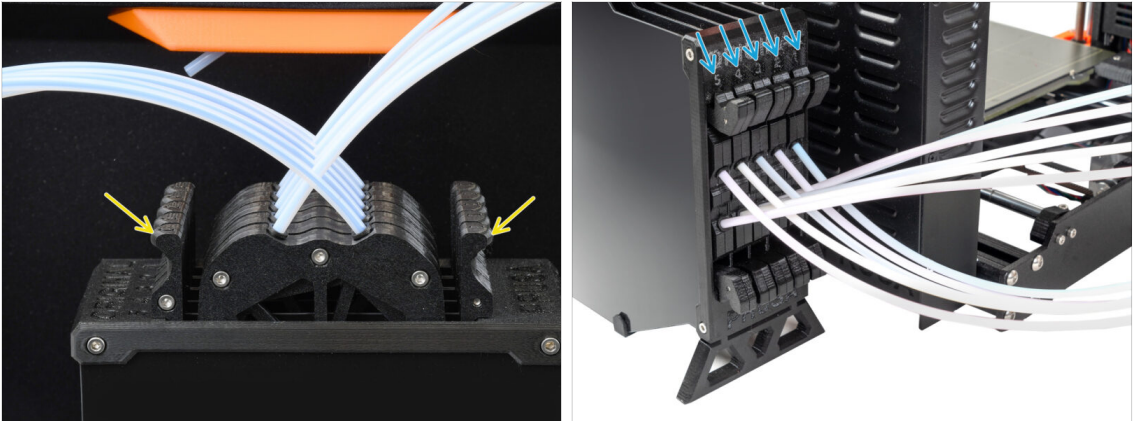
- Sortez la cassette du **filament 1** hors du tampon.
- Insérez la **pointe du filament** dans le tube PTFE inférieur fixé au support de bobine.
- Continuez à pousser le filament dans le tube PTFE jusqu'à ce qu'il apparaisse dans la cassette du tampon correspondante.
- Prenez la pointe et insérez-le 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



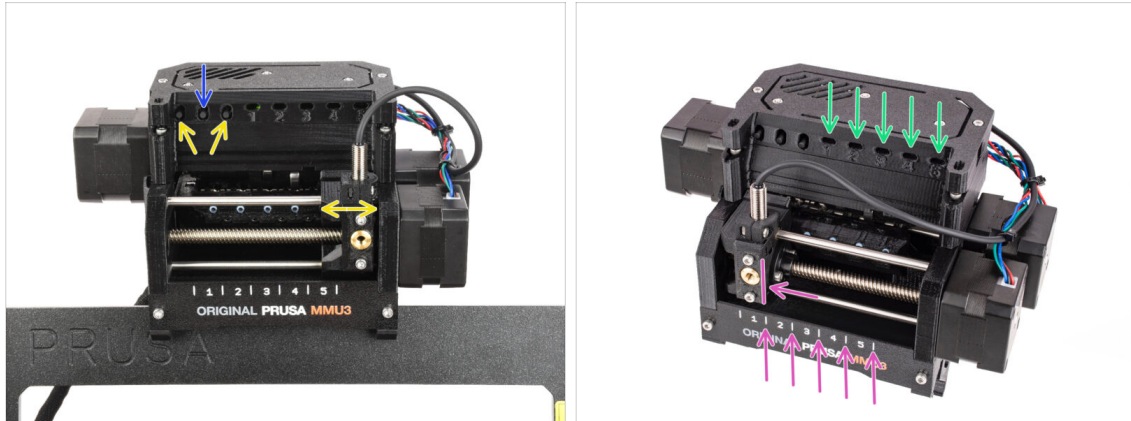
- Sur l'imprimante, accédez à **Filament -> Préchargement vers le MMU** (Menu -> Précharger vers le MMU sur la MK3S/+)
- Sélectionner l'**Emplacement 1**. L'unité MMU engagera l'idler à la première position et commencera à faire tourner la poulie jusqu'à ce que le filament soit chargé.
- Continuez à 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



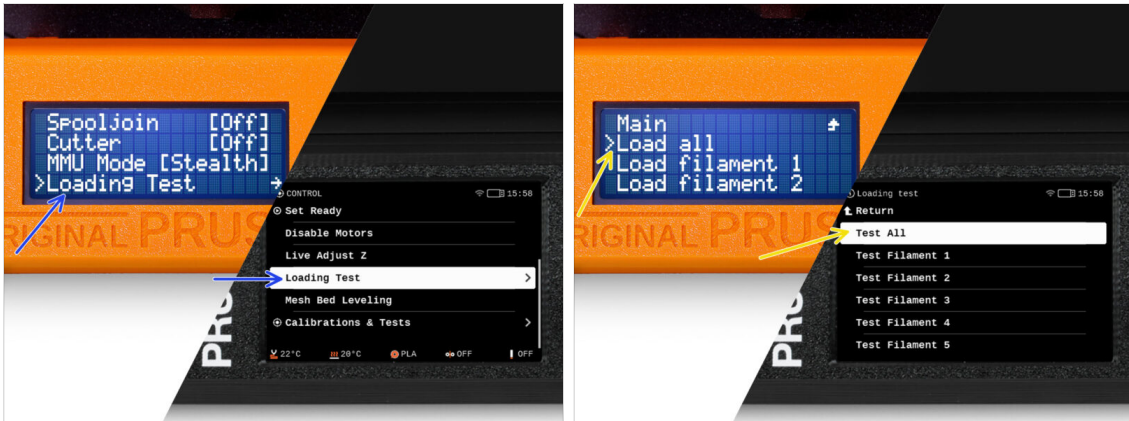
- Une fois qu'un filament donné est chargé avec succès dans le MMU, remettez sa cassette dans le tampon.
- Répétez le même processus pour les autres positions de filament, jusqu'à ce que vous ayez chargé **les cinq filaments** dans le MMU.

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.
 - ⓘ 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)



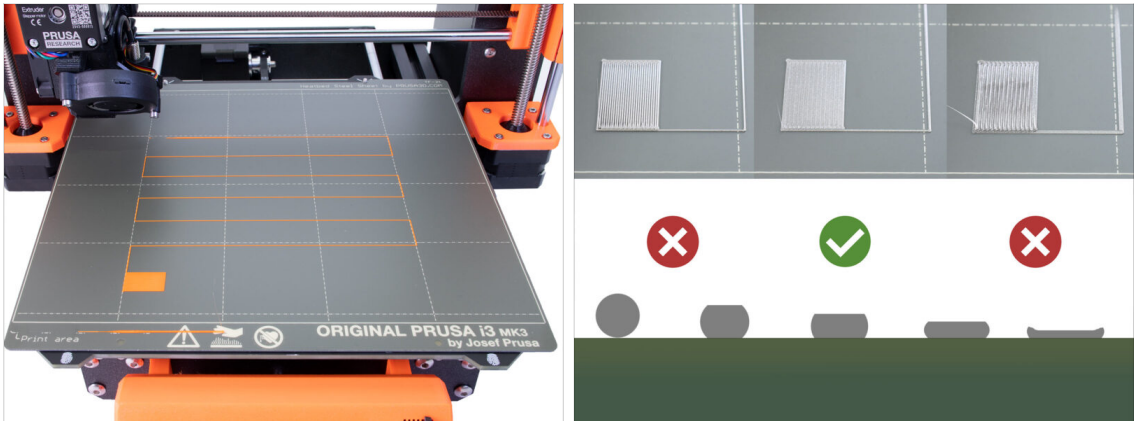
- Allez dans **Contrôle > Test de chargement** (Menu > Réglages > Test de chargement sur la MK3S/+)
- Sélectionnez le type de filament à préchauffer (PLA)
- Sélectionnez **Tout tester** / Tout charger Ou testez tous les filaments de 1 à 5 manuellement
- 📌 L'unité MMU va maintenant charger puis décharger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

ÉTAPE 8 Test de chargement (partie 2)



- 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.
- 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.
 - 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**.
 - En cas d'échec de plusieurs tentatives de chargement, un écran d'erreur correspondant s'affiche.

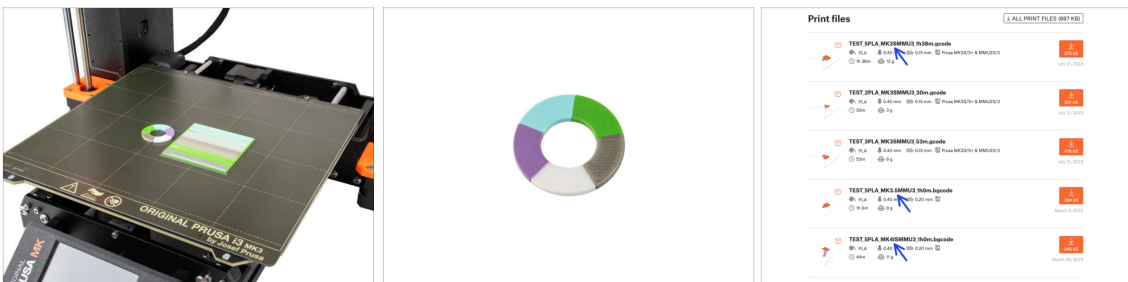
ÉTAPE 9 Calibration de l'axe Z et de la première couche (facultatif)



⚠ 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.
 - ⓘ 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.

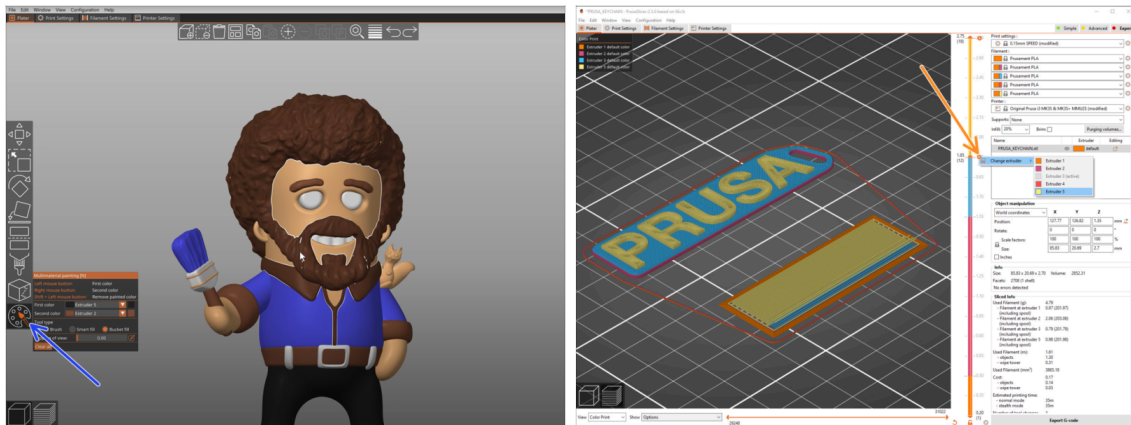


- ◆ Démarrez l'impression et attendez qu'elle se termine. En attendant, vous pouvez jeter un œil au **Manuel imprimé**.
- ◆ Toutes les informations concernant la calibration, la façon d'organiser l'imprimante, le tampon, les bobines ou les conseils de dépannage se trouvent toutes dans le Manuel imprimé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

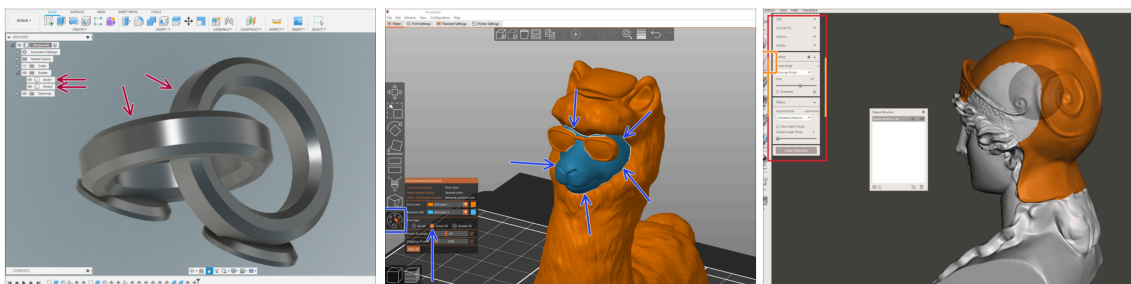
- ◆ Si vous rencontrez des problèmes lors de l'impression, suivez les instructions à l'écran ou visitez le lien depuis l'écran LCD.

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



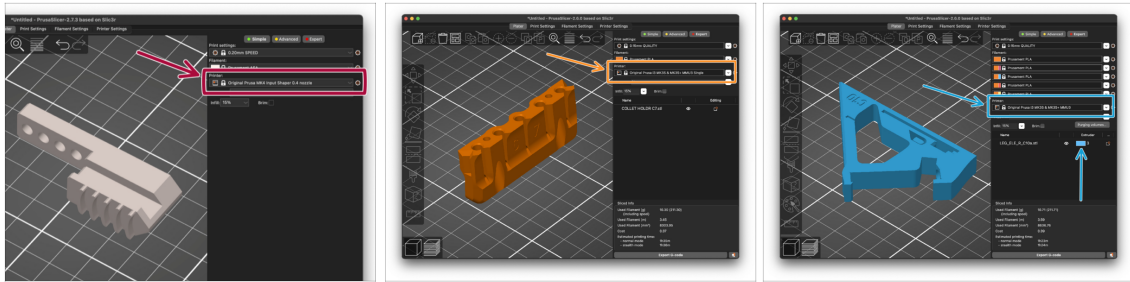
- ◆ Vous avez déjà imprimé tous les modèles multi-matériaux groupés de notre part ainsi que ceux vus sur <http://Printables.com> ? **Il est temps d'imprimer vos propres designs !**
- ◆ Le moyen le plus simple de rendre coloré un objet à corps unique est la fonction de peinture MMU dans PrusaSlicer.
- ◆ 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 Donnez-nous votre retour



- Nous savons que vous avez hâte de commencer à imprimer, mais nous vous serions très reconnaissants de prendre 3-4 minutes pour **partager votre retour** sur ce manuel : sa clarté, sa facilité de compréhension et vos idées d'amélioration.
- ① Ce type de retour est un peu différent des commentaires habituels que vous pourriez laisser sur chaque étape.
- **Partagez votre retour ici.**
- Merci de nous aider à améliorer encore nos manuels !

ÉTAPE 18 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 ?

