

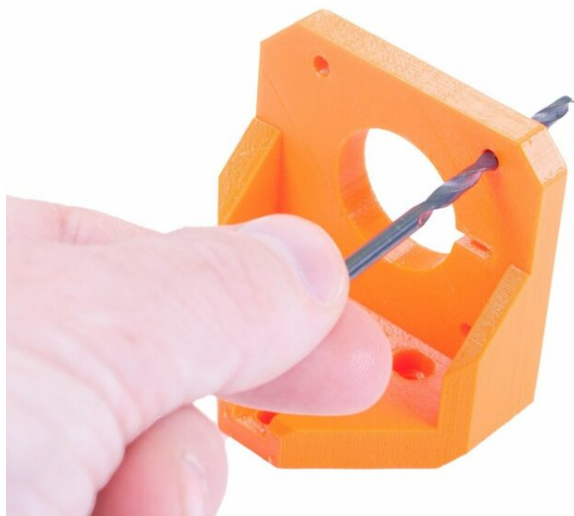
Table des matières

Comment post-traiter des pièces imprimées ..

3

Étape 1 - Pourquoi post-traiter des pièces imprimées ?	4
Étape 2 - Assemblage du roulement	5
Étape 3 - Outils optionnels pour le post-traitement	6
Étape 4 - Desserrage de l'extruder-body	7
Étape 5 - Post-traitement général (trucs et astuces)	8
Étape 6 - Post-traitement général (trucs et astuces)	9
Étape 7 - Post-traitement des pièces de l'axe Y	9
Étape 8 - Post-traitement des pièces de l'axe X	10
Étape 9 - Post-traitement des pièces de l'axe X	11
Étape 10 - Post-traitement des pièces de l'axe E	11
Étape 11 - Post-traitement des pièces de l'axe E	12
Étape 12 - Post-traitement des pièces de l'axe E	12
Étape 13 - Post-traitement des pièces de l'axe E	13
Étape 14 - Post-traitement des pièces du LCD	14

Comment post-traiter des pièces imprimées



help.prusa3d.com/g18686

Scannez le QR code
pour afficher la
dernière version de
ce chapitre.

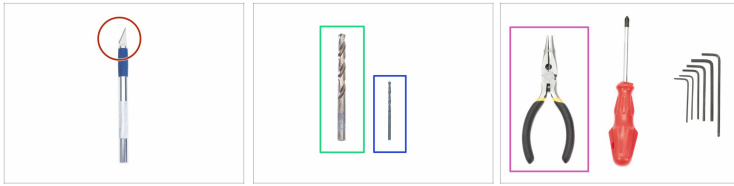



ÉTAPE 1 Pourquoi post-traiter des pièces imprimées ?




- Ce guide explique en détail **comment post-traiter les pièces imprimées** utilisées sur les imprimantes Original Prusa i3 **afin de faciliter l'assemblage plus tard.**
- **Certaines pièces imprimées** conçues pour les imprimantes Original Prusa **ont besoin d'un post-traitement.** Le fait de sauter cette étape peut engendrer des problèmes et des dommages aux pièces au cours de l'assemblage.
- L'impression 3D est un processus de fabrication très précis, mais il existe certains facteurs qui peuvent affecter la pièce imprimée finale :
 - **Supports temporaires** - doivent être retirés après l'impression
 - **Propriétés des différents matériaux** - tous les PETG ou ABS ne sont pas identiques
 - **Défauts d'impression** - petits fils, imperfections liées à la géométrie






ÉTAPE 2 Assemblage du roulement



 **ATTENTION** : les outils suivants peuvent facilement vous blesser. Prenez soin de lire le manuel fourni par le fabricant de l'outil !

 Portez **TOUJOURS** des équipements de protection individuelle tels que des lunettes de protection et des gants.

Outils recommandés pour ce manuel :

-  **Une lame fine et tranchante**, l'idéal est un scalpel, mais un cutter peut faire l'affaire.
-  **Forets hélicoïdaux, idéalement à tête plate**, mais ceux-ci ne sont pas faciles à trouver. Plus l'angle sur la tête du foret est faible, mieux c'est. Pour les pièces imprimées, vous avez besoin de deux tailles :
 -  Foret de 8,1 mm / 0,3 pouce (ou légèrement plus grand, mais pas plus petit)
 -  Foret de 3 mm (ou légèrement plus grand, mais pas plus petit)
-  **Les pinces avec un bout fin/étroit sont les plus pratiques**, vous pouvez également utiliser celle qui est fournie, mais vous n'arriverez peut-être pas à atteindre certains endroits.

ÉTAPE 3 Outils optionnels pour le post-traitement



- ◆ Les outils suivants ne sont pas nécessaires, mais si vous souhaitez obtenir la forme et le look parfaits, nous vous conseillons de les utiliser:

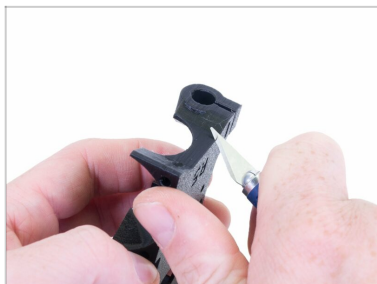
- ◆ **Scalpel courbé/arrondi** - certaines zones des pièces imprimées sont plus faciles à nettoyer avec une lame courbe.
- ◆ **Pistolet thermique** - certains matériaux ont tendance à créer des fils lors de l'impression. Le moyen le plus simple de les éliminer est d'utiliser un flux d'air chaud.

- ⓘ La température optimale pour le pistolet thermique est 250 °C en soufflant sur les pièces à une distance de 10 - 15 cm.

⚠ **ATTENTION** :Le fait de souffler de l'air chaud à courte distance **peut endommager la pièce** !

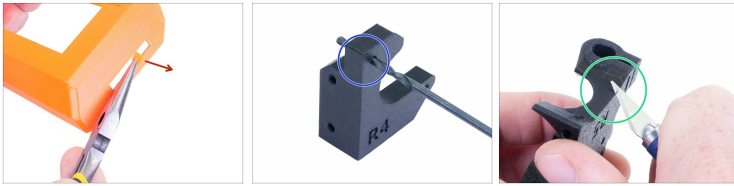
⚠ **Ne touchez pas les PARTIES CHAUDES** du pistolet thermique !!!

ÉTAPE 4 Desserrage de l'extruder-body



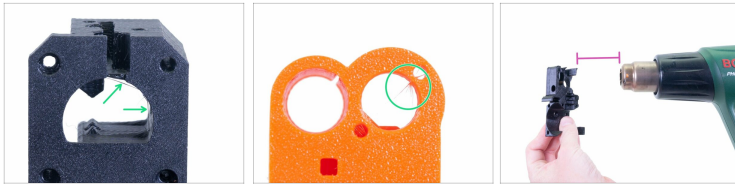
- Une fois que l'impression est terminée, vous devez inspecter toutes les pièces pour repérer d'éventuels défauts. Vous pourrez trouver des indications de base dans :
 - Post-traitement général (trucs et astuces)
- Certaines pièces imprimées requièrent un post-traitement spécifique, suivez les étapes listées ci-dessous :
 - Post-traitement des pièces du Y-axis
 - Post-traitement des pièces du X-axis
 - Post-traitement des pièces du E-axis
 - Post-traitement des pièces du LCD

ÉTAPE 5 Post-traitement général (trucs et astuces)



- ◆ Utilisez des pinces pour retirer soigneusement les supports temporaires.
- ◆ Nettoyez les trous de la vis et de la tige en utilisant des forets. Prenez soin de ne pas agrandir le diamètre du trou.
- ◆ Utilisez un scalpel ou un cutter et retirez le "pied d'éléphant" (la première couche écrasée) sur les bords de la pièce imprimée, en faisant bien attention.

ÉTAPE 6 Post-traitement général (trucs et astuces)



- Utilisez le pistolet thermique pour retirer les petits fils sur toutes les pièces imprimées.
- i** Réglez la température du pistolet thermique sur 250°C
- Soufflez sur la pièce imprimée à une distance de 10 à 15 cm (4 à 6 pouces) jusqu'à ce que les fils fondent.
- i** Certains de ces petits fils peuvent être un peu épais et ne fondront pas. Retirez-les avec un scalpel.

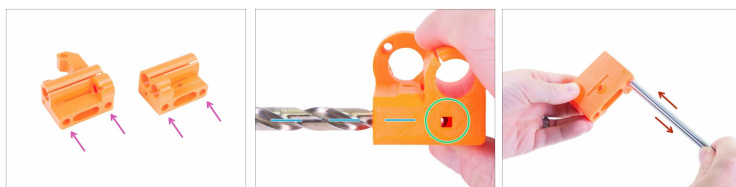
⚠ ATTENTION : Le fait de souffler de l'air chaud à courte distance peut endommager la pièce.

ÉTAPE 7 Post-traitement des pièces de l'axe Y



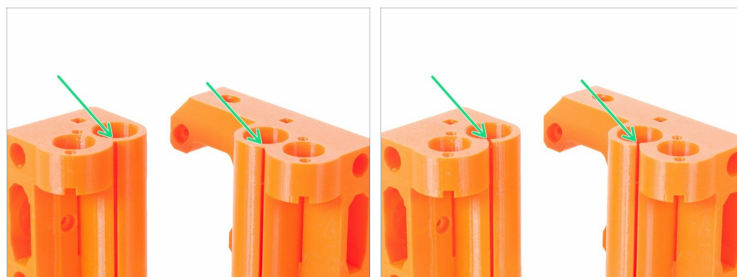
- i** **NOTE :** Cette étape concerne uniquement la **MK3S**
- Utilisez un scalpel pour retirer les débris dans l'ouverture pour la vis dans le tendeur Y-belt.
- Utilisez un foret de 3 mm pour nettoyer les deux trous de vis sur les pièces en plastique du Y-axis.

ÉTAPE 8 Post-traitement des pièces de l'axe X



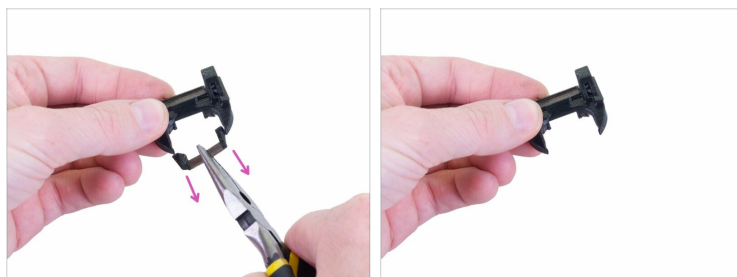
- ◆ Nettoyez les trous avec un foret de 8,1 mm (0,3 pouce) dans le X-end-motor et le X-end-idler marqués sur l'image pour faciliter l'insertion des tiges.
- ◆ **Le foret doit être parallèle à l'axe du trou.**
- ◆ Vérifiez la position du foret à travers le trou carré.
Ne percez pas le bas du trou !
- ◆ Insérez la tige dans chacun des trous préalablement nettoyés. Essayez de faire légèrement bouger la tige.
La tige ne doit plus bouger une fois dans la pièce imprimée.
- ◆ Utilisez un foret de 3 mm pour nettoyer les deux trous de vis sur les pièces en plastique du X-axis.

ÉTAPE 9 Post-traitement des pièces de l'axe X



- Finissez de couper les sillons sur la face supérieure du X-end-motor et X-end-idler afin d'insérer les roulements plus facilement dans les trous.

ÉTAPE 10 Post-traitement des pièces de l'axe E



- Utilisez une pince pour retirer le support d'impression sur le fan-shroud.

ÉTAPE 11 Post-traitement des pièces de l'axe E



- ◆ Dégagez avec un scalpel la rainure sur le support de la sonde P.I.N.D.A. qui se trouve sur l'extruder-body.
- ◆ Utilisez un foret de 3 mm (0,12 pouce) pour nettoyer tous les trous de vis sur les pièces en plastique de l'axe E.

ÉTAPE 12 Post-traitement des pièces de l'axe E



- ◆ Percez les deux trous sur l'extruder-idler avec un foret de 3 mm (0,12 pouce).
- ⚠ **Il est CRUCIAL de percer les deux trous en même temps !**
- ◆ Dans la plupart des cas, la pièce fs-levier imprimée nécessite le retrait du bord de la première couche. Ce bord peut par la suite provoquer un **dysfonctionnement du capteur de filament**.
- ◆ Retirez délicatement le bord avec un scalpel, concentrez-vous sur le coin indiqué sur l'image.

ÉTAPE 13 Post-traitement des pièces de l'axe E



- i** **NOTE** : Cette étape est réservée aux **MK3S/MK2.5S** et vous aurez besoin de la bille d'acier.
- Insérez une section de filament dans la pièce adapter-printer afin de nettoyer les deux trous de guidage du filament.
 - Insérez la bille et faites-la rouler de tous les côtés pour vous assurer qu'elle bouge librement.
 - Poussez le morceau de filament plusieurs fois à travers le trou de la pièce fs-cover afin de le nettoyer. **N'utilisez pas le foret de 3 mm pour nettoyer ce trou !**
 - Utilisez le foret de 3mm pour nettoyer le trou de vis.
- !** **NOTE** : **Les trous de guidage du filament doivent être correctement nettoyés !**

ÉTAPE 14 Post-traitement des pièces du LCD



- À l'aide d'une pince retirez délicatement les supports temporaires de la fente pour carte SD sur le LCD-cover.
- Retirez les supports temporaires sur le côté le plus long, mais gardez la pièce inclinée au-dessus, car elle va "verrouiller" le circuit imprimé de l'écran LCD (voir la photo).
