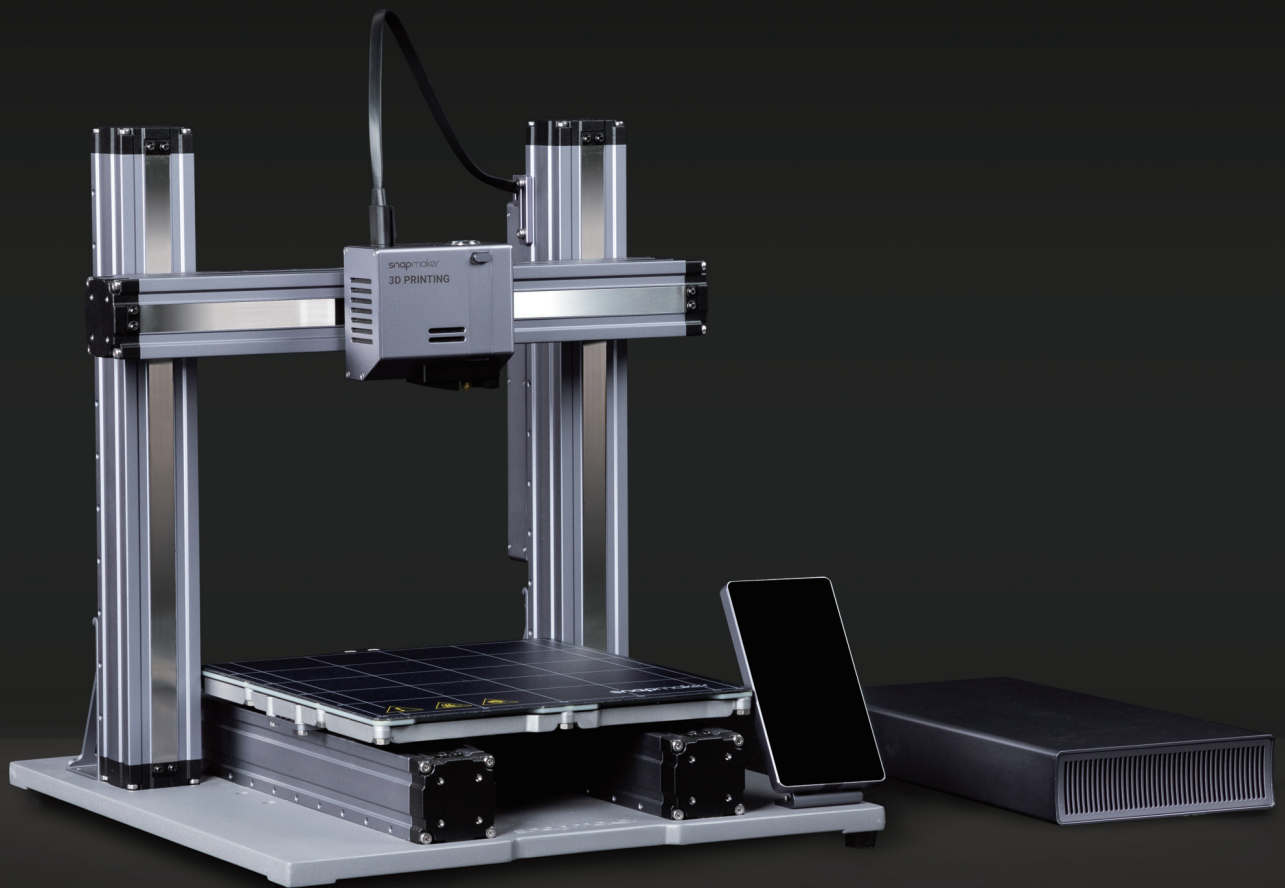


snapmaker | F250

# GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE



CRÉEZ QUELQUE CHOSE DE MERVEILLEUX

# SOMMAIRE

---

01 Avant de démarrer

---

10 Montage de la machine

---

36 Impression 3D

---



AVANT  
DE  
DÉMARRER

## 1.1 Clause de non-responsabilité

Veillez lire attentivement et comprendre le contenu du manuel de ce produit. Le fait de ne pas lire le manuel avant l'utilisation de l'appareil peut entraîner des blessures, des résultats insatisfaisants ou causer des dommages aux produits Snapmaker. Veillez toujours à ce que toute personne qui utilise ce produit connaisse et comprenne le contenu de ce manuel pour en tirer le meilleur parti. Ce manuel est fourni à titre de référence uniquement, nous ne garantissons pas l'exactitude ou l'exhaustivité des informations contenues. Nous nous réservons le droit de modifier ou de réviser ce manuel à notre seule discrétion, à tout moment, et sans préavis. Les utilisateurs peuvent télécharger la version la plus récente de ce manuel sur notre site web officiel. Lorsqu'ils fabriquent des objets en utilisant les produits Snapmaker, les utilisateurs restent responsables de s'assurer qu'ils n'enfreignent pas les droits de propriété intellectuelle de tiers ou ne violent pas les lois ou règlements en vigueur. Les conditions ou méthodes utilisées pour l'assemblage, la manipulation, le stockage, l'utilisation, l'entretien ou la mise au rebut de ce produit échappent à notre contrôle. Pour cette raison, nous n'assumons aucune responsabilité et déclinons expressément toute responsabilité pour les pertes, blessures, dommages ou dépenses résultant de ou liés de quelque manière que ce soit à l'assemblage, la manipulation, le stockage, l'utilisation, l'entretien ou la mise au rebut de ce produit.

## 1.2 Utilisation prévue

Les imprimantes 3D modulaires Snapmaker sont le choix idéal pour les débutants, les amateurs qui préfèrent des options plus personnalisées, ainsi que pour les ingénieurs et les designers qui veulent réaliser des objets d'envergure ou des pièces précises avec une qualité d'impression/de gravure/de découpe/de sculpture exceptionnelle. Les imprimantes 3D modulaires Snapmaker sont destinées à être utilisées conformément aux directives fournies dans le manuel du produit. Lors de la fabrication d'objets à l'aide d'imprimantes 3D modulaires Snapmaker, les utilisateurs restent responsables de la qualification et de la validation de l'application de l'objet créé pour son utilisation prévue, particulièrement pour les applications dans des domaines strictement réglementés comme les dispositifs médicaux et l'aéronautique.

## 1.3 Sécurité et conformité

### Informations générales en matière de sécurité

- Toujours faire fonctionner cette machine à l'intérieur sur une table ou un établi horizontal solide.
- Ne pas exposer cette machine à la pluie ou à des conditions humides.
- Tenir les enfants et les passants éloignés lors de l'utilisation de cette machine. La supervision et l'assistance d'un adulte sont nécessaires lorsque des enfants utilisent cette machine.
- Restez vigilant, observez ce que vous faites et faites preuve de bon sens lors de l'utilisation de cette machine. Ne pas utiliser cette machine en cas de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.
- Ne pas toucher l'intérieur de la machine ni les pièces mobiles lorsque la machine est encore en fonctionnement. Les pièces mobiles de la machine peuvent causer des blessures.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle est en fonctionnement.

Dans tous les États membres de l'UE, l'utilisation de la bande 5150-5250 MHz est limitée exclusivement à un usage en intérieur.

Copyright © 2021 Snapmaker. Tous droits réservés.

Cette version linguistique du manuel est vérifiée par le fabricant (Instruction originale). Aucune partie de cette publication, y compris les images, ne peut être reproduite et/ou rendue publique, que ce soit par impression, photocopie, microfilm ou par tout autre moyen, sans l'autorisation écrite préalable de Snapmaker.



AT	BE	CY	CZ	DK	EE	FI
FR	DE	EL	HU	IE	IT	LV
LT	LU	MT	NL	PL	PT	SK
SI	ES	SE	UK	BG	RO	HR


Cessez d'utiliser ce produit si l'une des situations suivantes se produit. Éteignez immédiatement la machine.

- Un feu persiste dans cette machine après que vous l'ayez éteinte.
- La machine arrête subitement de fonctionner.
- Vous constatez un endommagement de composants intérieurs de cette machine.
- Vous remarquez une lumière ou entendez un son inhabituel provenant de cette machine qui ne se produisait pas auparavant.

#### Sécurité de l'Impression 3D

- Ne pas toucher la buse, la feuille à imprimer et le lit chauffant lorsque la machine est en cours d'impression ou en chauffage.
- Toujours débrancher la machine avant d'effectuer l'entretien ou des modifications.
- Installer l'imprimante dans un endroit bien ventilé lorsque vous imprimez avec l'ABS. La fusion de certains matériaux peut libérer des fumées toxiques.

## 1.4 Étiquettes figurant sur votre Snapmaker

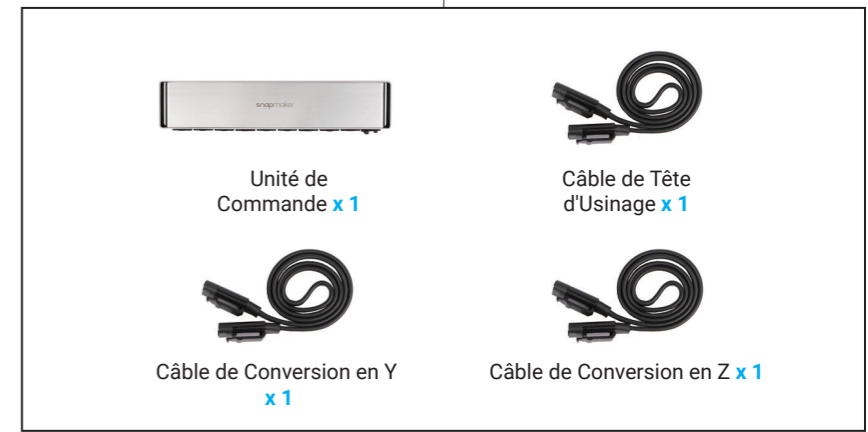
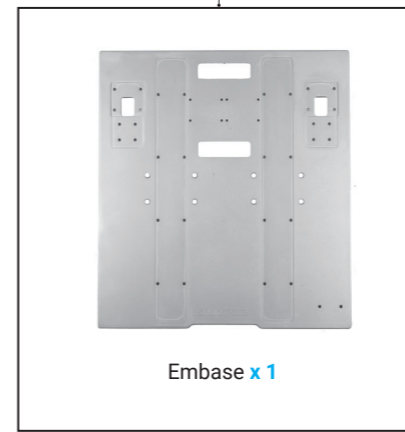
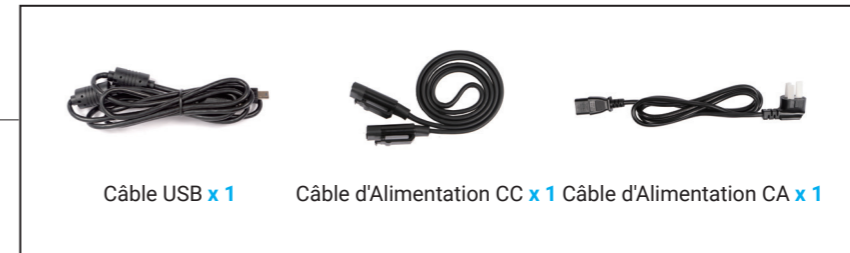
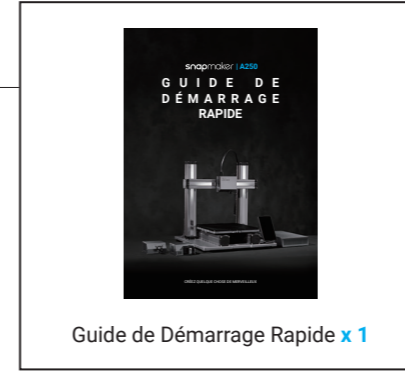
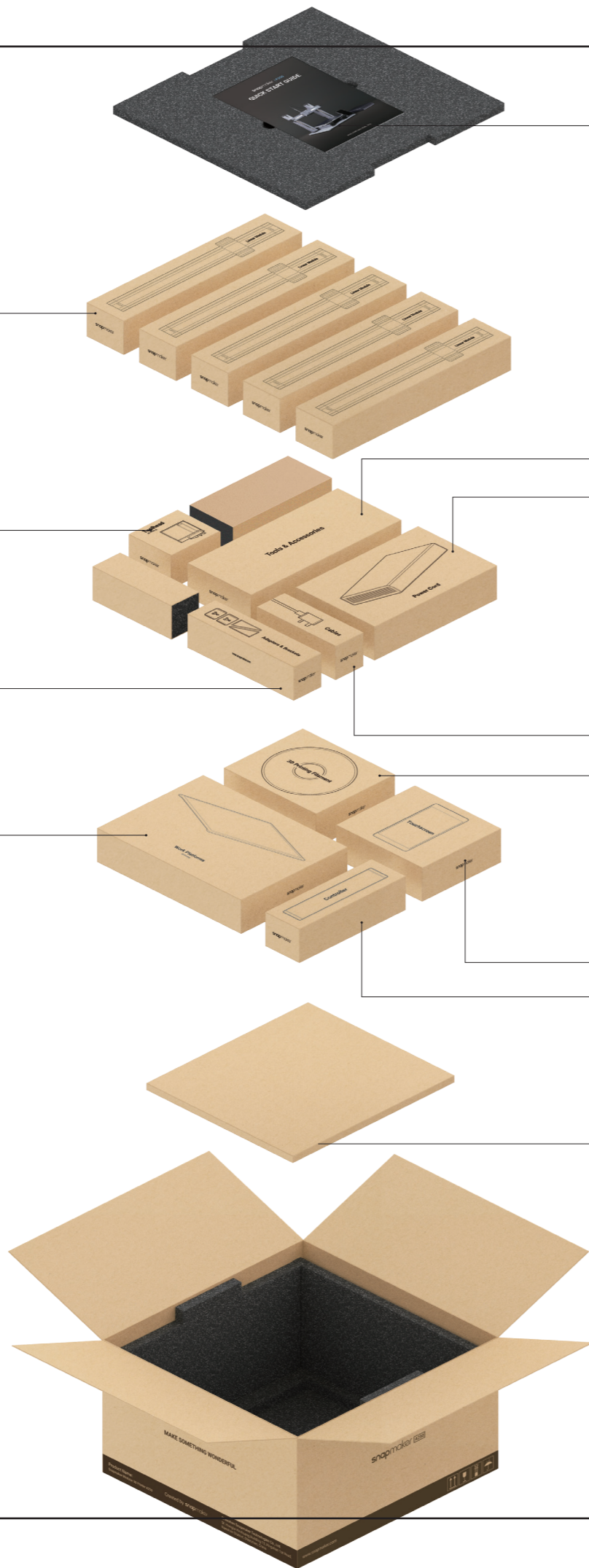
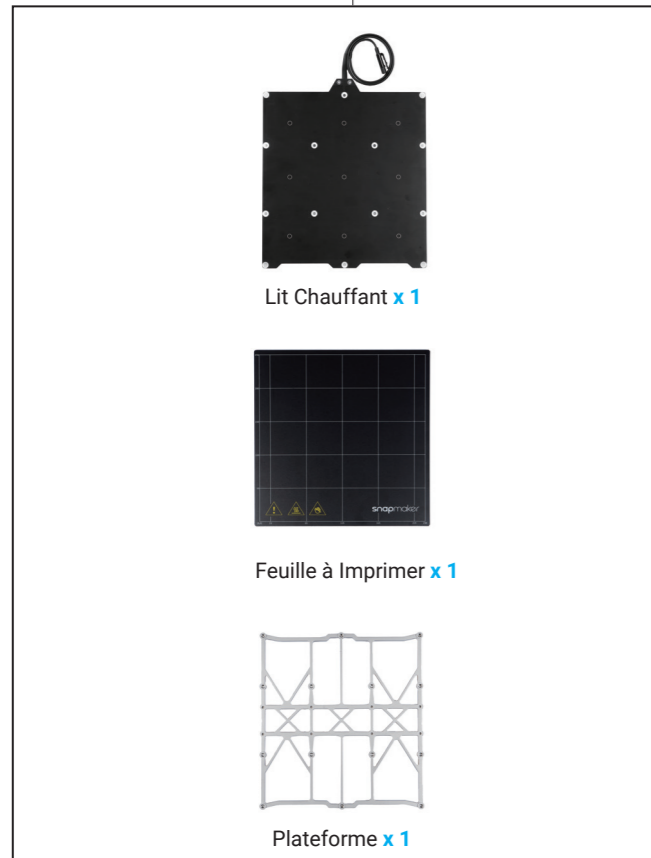
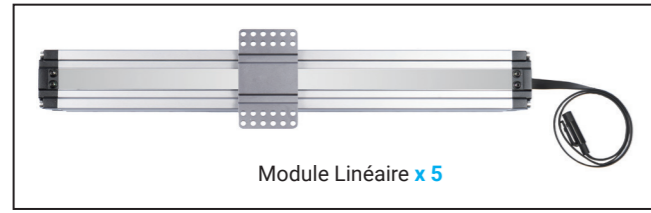
Étiquettes de sécurité	Risque	Avertissement	Emplacement
	Surface chaude	Évitez tout contact avec une surface chaude.	Sur le Module d'Impression 3D, la Feuille à Imprimer et le Lit Chauffant

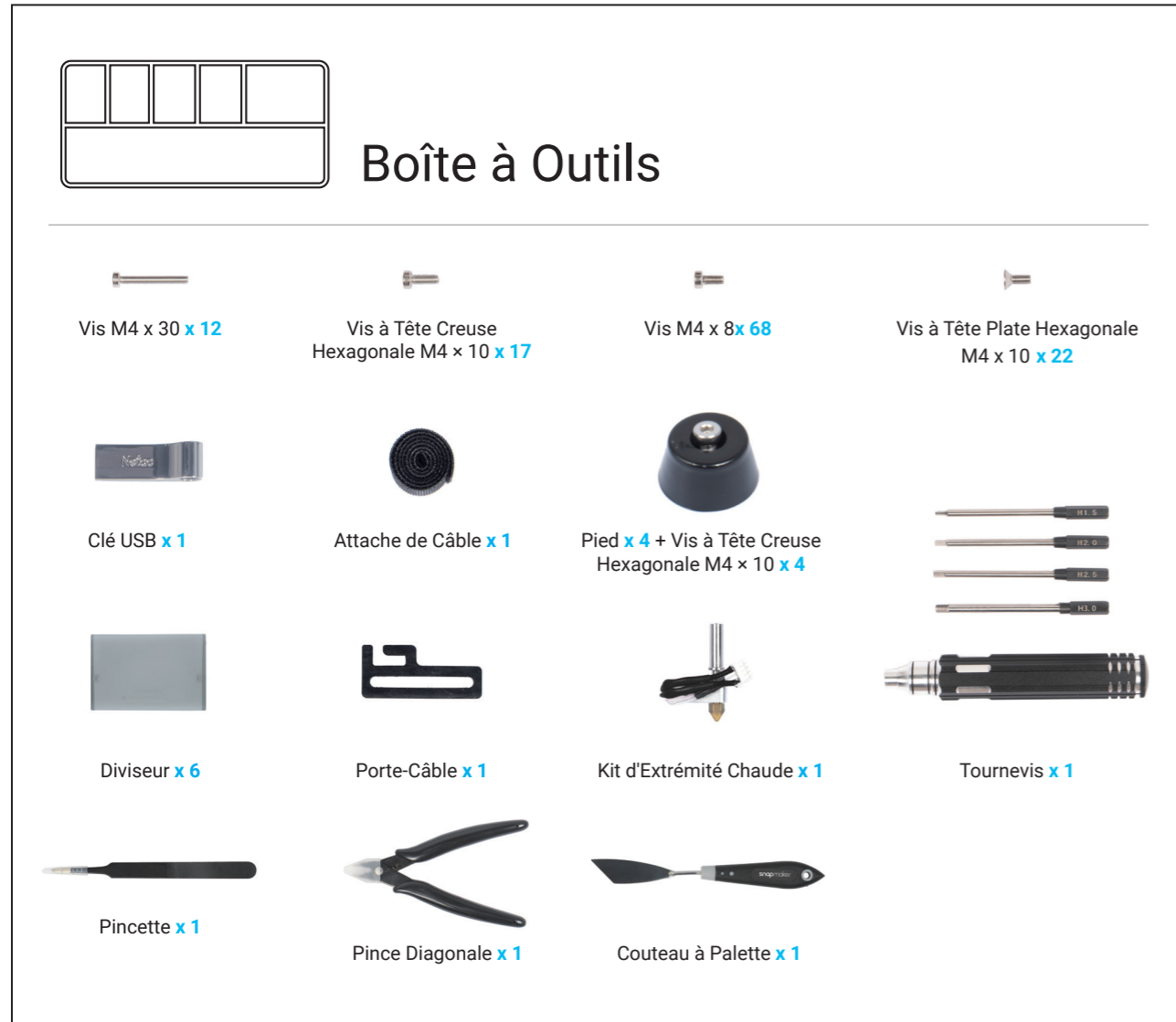
## 1.5 Spécifications

Informations générales	
Matériel du cadre	Alliages d'Aluminium
Connectivité	Wi-Fi, Câble USB, Clé USB
Écran Tactile	5" TFT, Système Android
Logiciel	Snapmaker Luban. Vous pouvez également utiliser un logiciel tiers pour générer des fichiers de code G
Types de fichiers pris en charge	STL, OBJ, plus de formats à ajouter
OS pris en charge	MacOS, Windows, Linux
Puissance Nominale	320 W
Impression 3D	
	F250: 230 x 250 x 235 mm F350: 320 x 350 x 330 mm
	F250: Jusqu'à 100°C F350: Jusqu'à 80°C
	50 - 300 microns Jusqu'à 275°C 0,4 mm PLA, ABS, TPU, Acide polylactique boisée, etc.

Remarque: Les spécifications énumérées peuvent être légèrement modifiées de manière significative lorsque nous affinons ce produit.

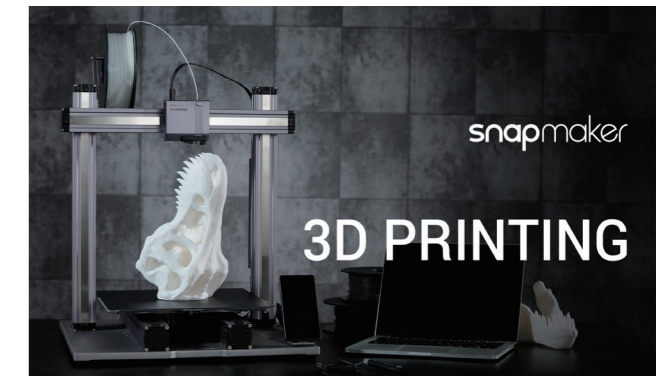
# 1.6 Liste des pièces





## 1.7 Tutoriels vidéo

Nous mettons à votre disposition les tutoriels vidéo et le Guide de Démarrage Rapide pour vous aider à utiliser l'appareil. Vous pouvez soit lire ce Guide de Démarrage Rapide pour effectuer le montage et commencer votre parcours de création, soit regarder les tutoriels vidéo sur <https://snapmaker.com>



## 1.8 Symboles utilisés

- ATTENTION** (Warning symbol): Le fait d'ignorer ce type de message peut entraîner un dysfonctionnement ou un endommagement de l'appareil, ainsi que des blessures aux utilisateurs.
- REMARQUE** (Note symbol): Détails que vous devez connaître tout au long de la procédure.
- CONSEILS** (Lightbulb symbol): Cette rubrique vous propose des opérations pratiques et des options supplémentaires.
- (Blue arrow symbol): Assurez-vous ce que la partie mise en évidence soit bien orientée.
- (Blue screwdriver symbol): Ne pas serrer les vis lorsque ce symbole apparaît. Toujours s'assurer que ce symbole est absent au moment de serrer les vis.

## 1.9 Préparer le Tournevis



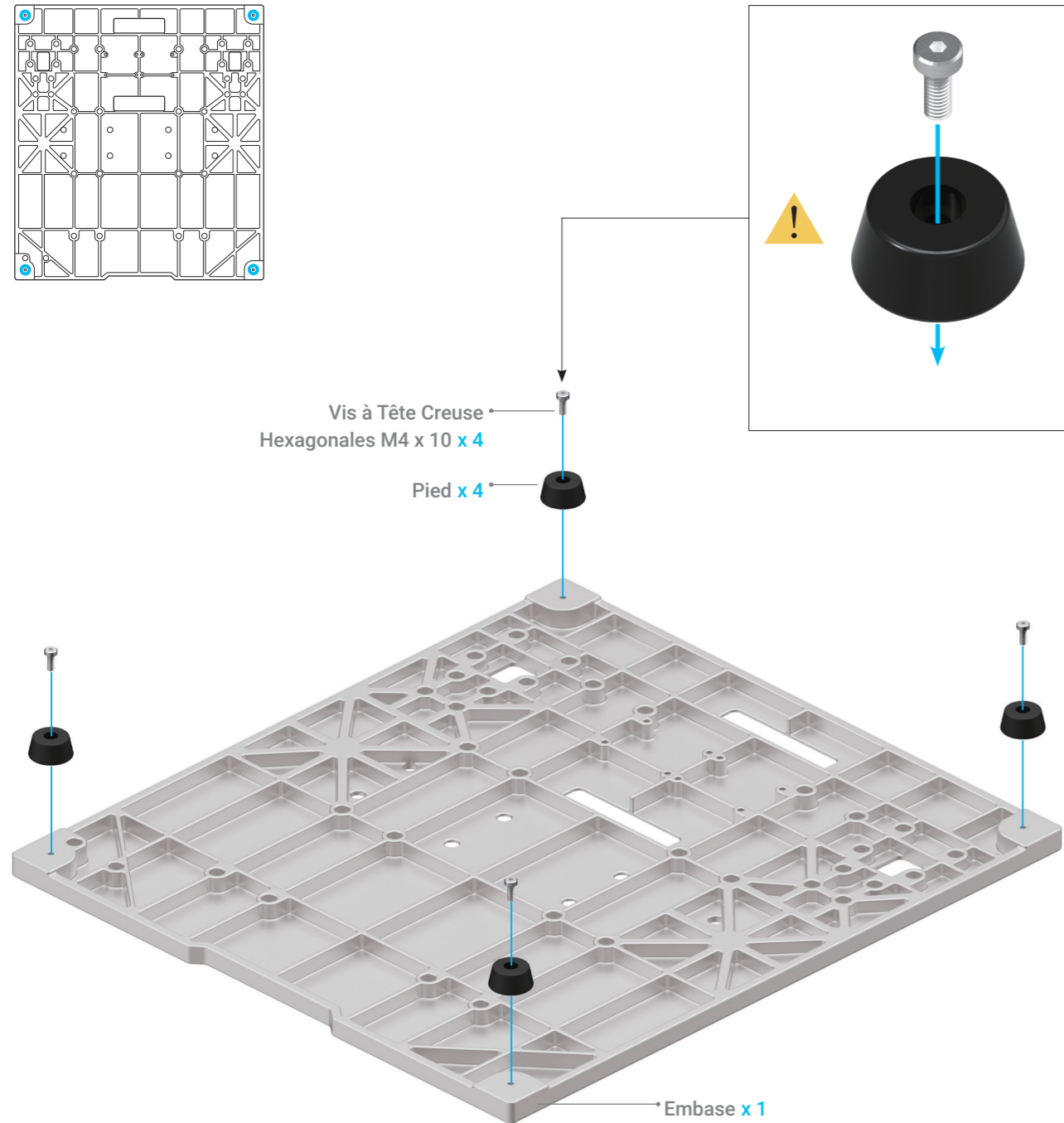
La tête du tournevis H 2.5 est utilisée pour le montage de la machine. Les autres têtes sont utilisées pour l'entretien. Assurez-vous que le support de la tête de vis a été replacé à l'intérieur de la poignée avant de l'utiliser.

# MONTAGE DE LA MACHINE



# 01/24

Fixer le pied à l'Embase.



# 02/24

Tous les modules linéaires doivent être assemblés dans leur position prévue. Maintenant, identifiez deux modules linéaires avec le motif laser "Lead 20 mm" ; ce seront les axes Y.

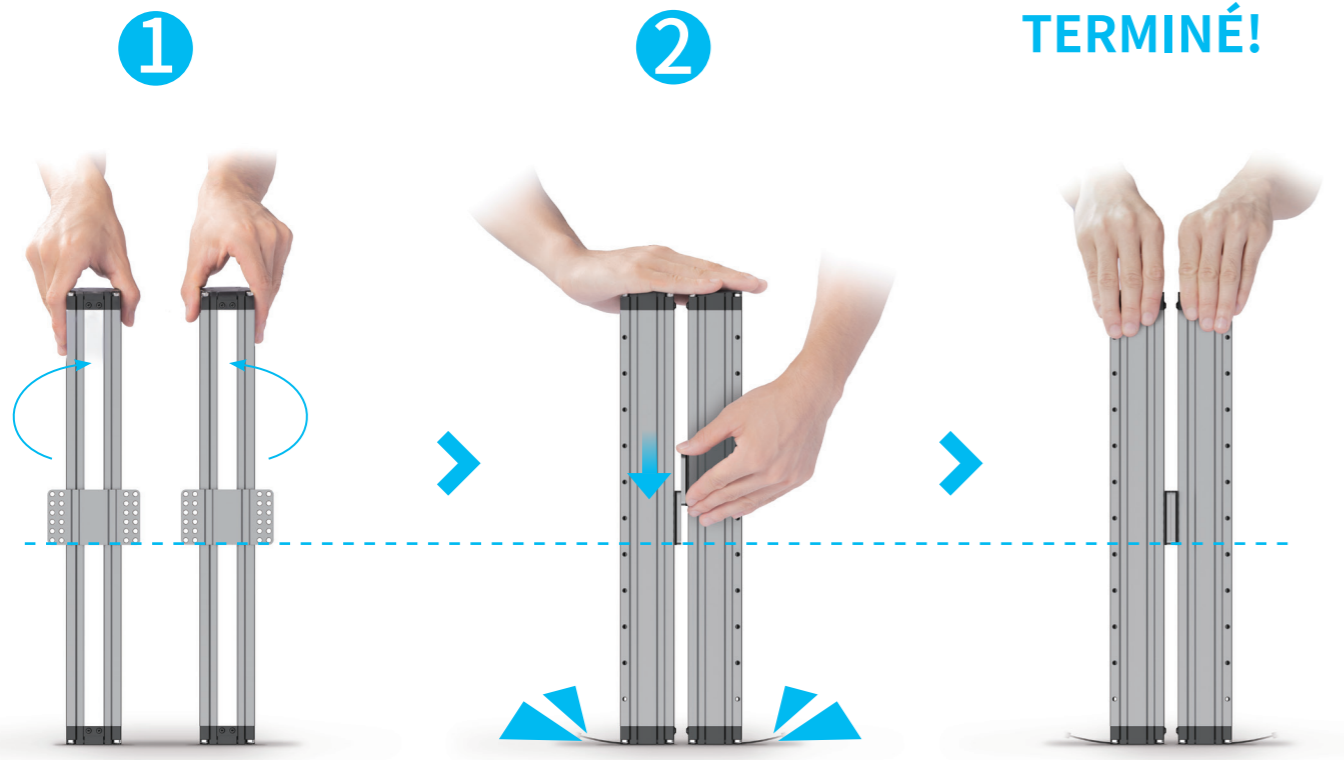


⚠ Il y a trois modules linéaires gravés avec le motif laser "Lead 20 mm". Celui qui n'est pas utilisé sera défini comme axe X à l'étape 13.

### 03/24

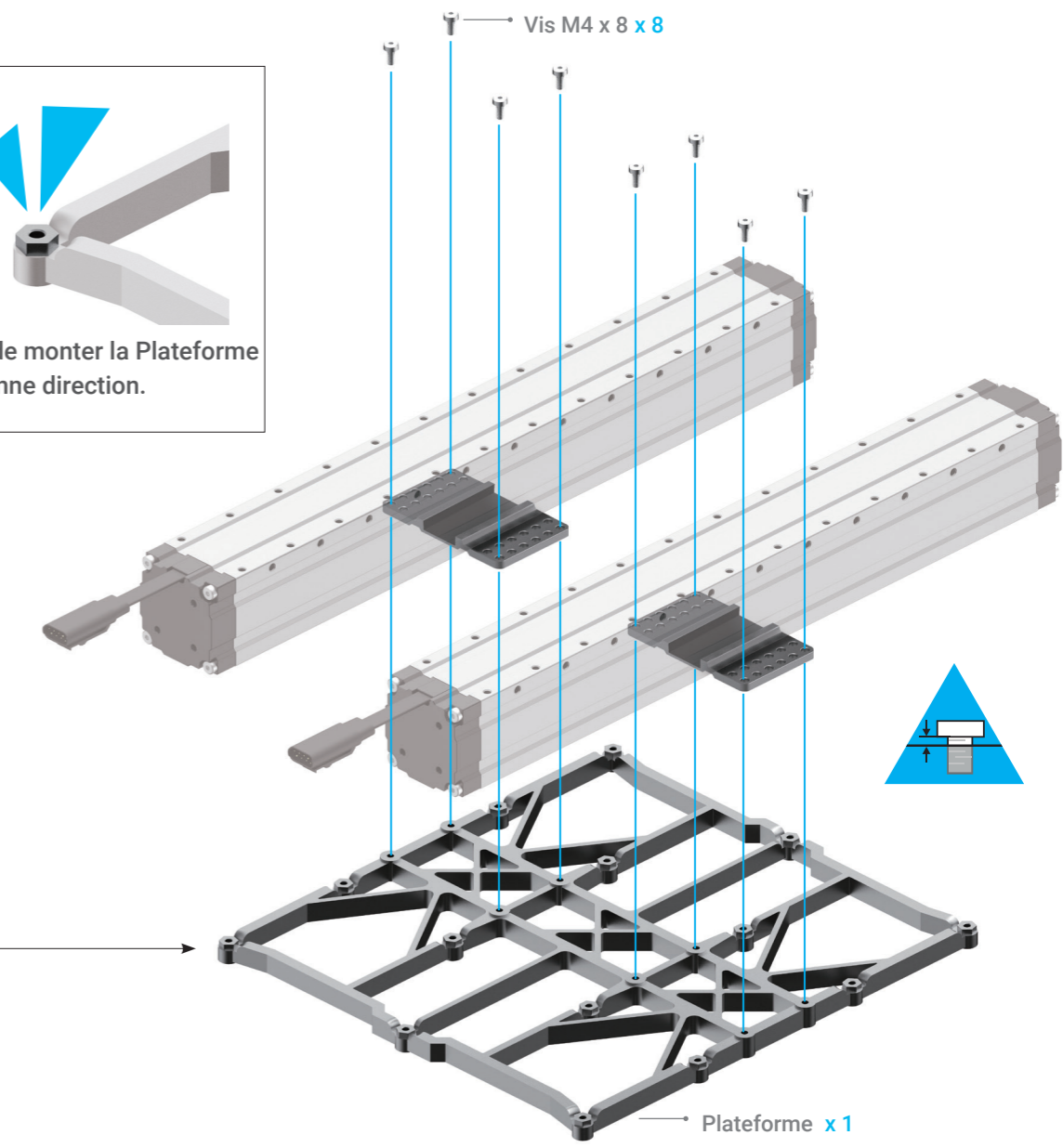
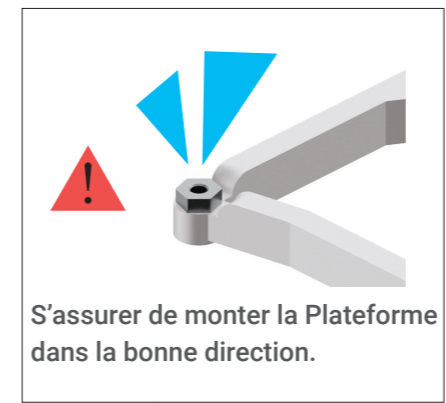
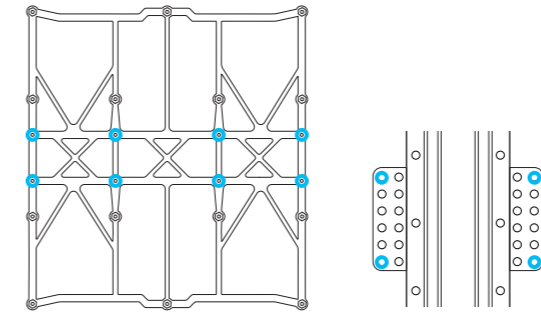
Assurez-vous que les glissières sont bien alignées les unes par rapport aux autres. Dans le cas contraire, vous pouvez les déplacer dans la même position, comme illustré.

 Assurez-vous que les modules linéaires sont tenus avec précaution afin d'éviter qu'ils ne tombent.



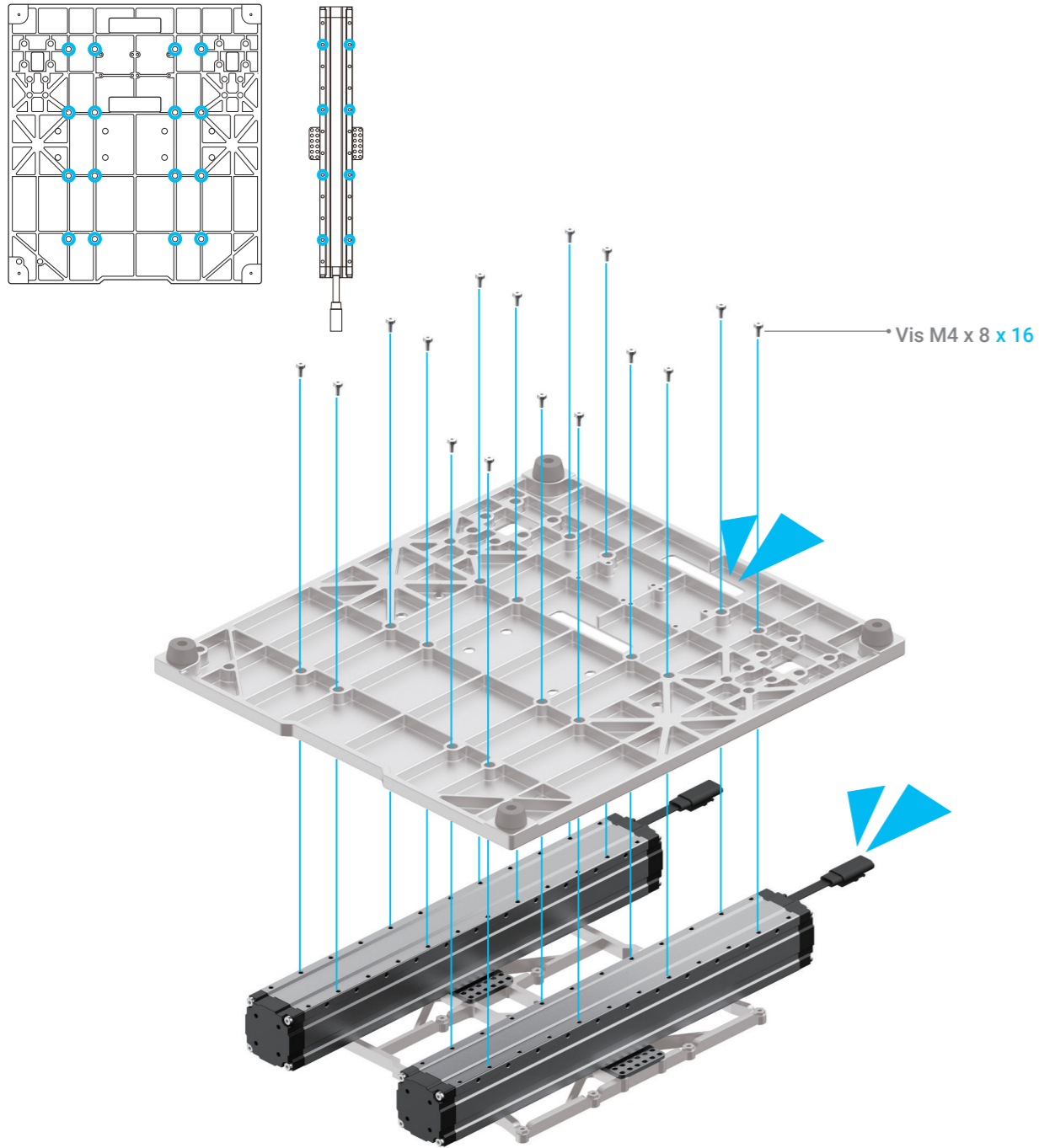
### 04/24

Fixer la Plateforme aux Axes Y. Ne pas serrer les vis jusqu'à l'Étape 6.



# 05/24

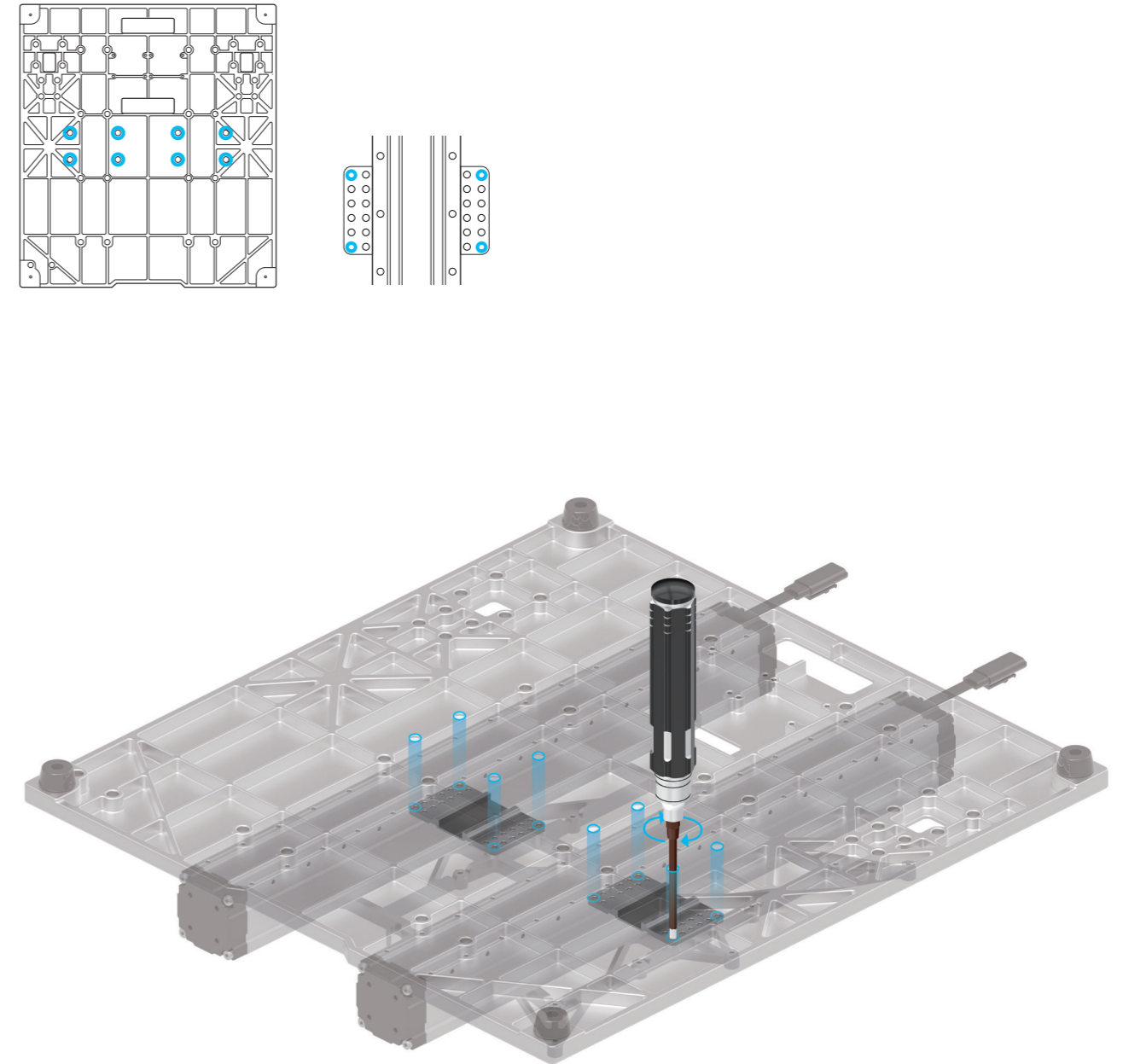
Fixer les Axes Y à l'Embase.



Assurez-vous que les Modules Linéaires de l'Axe Y sont montés avec précision sur les rainures de l'Embase.

# 06/24

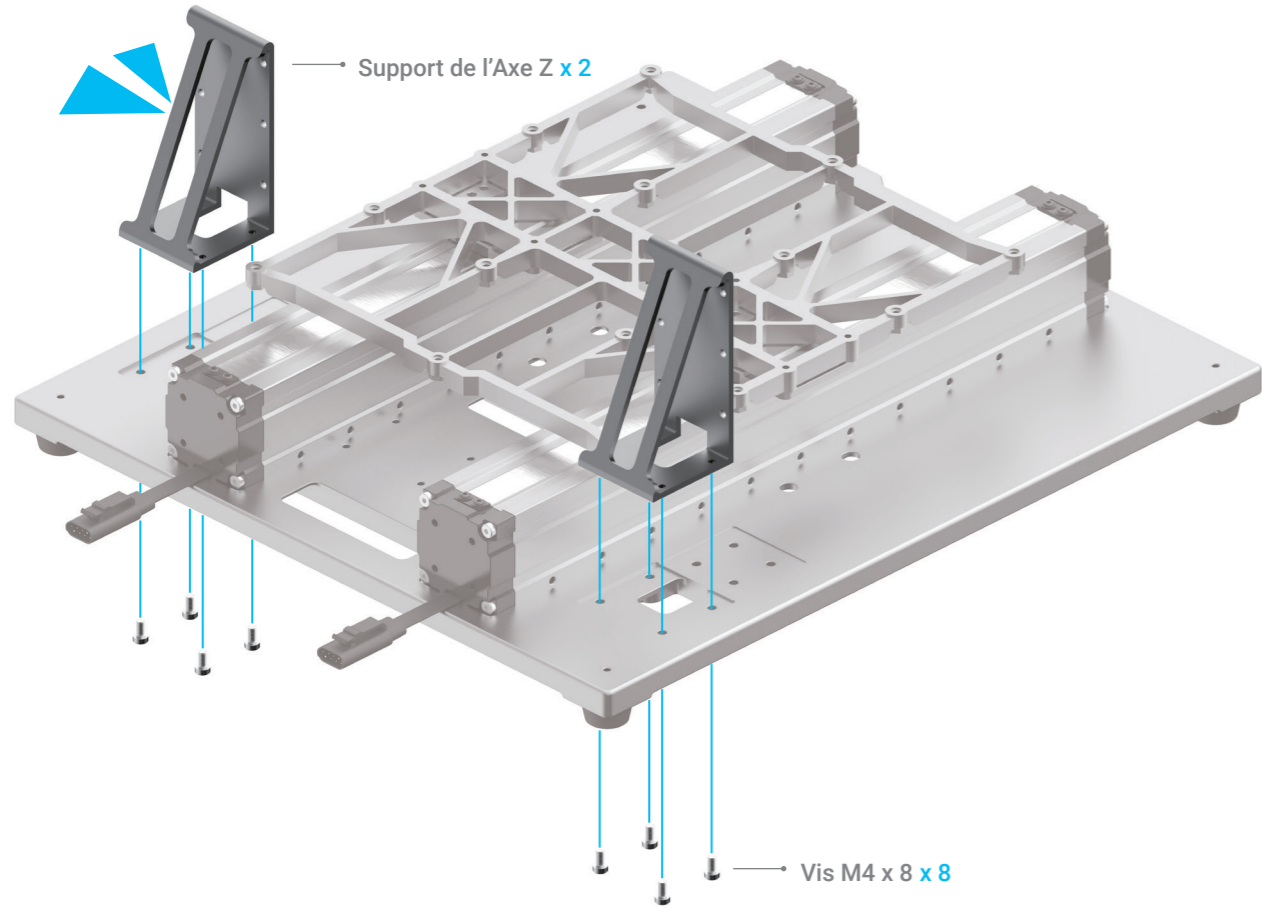
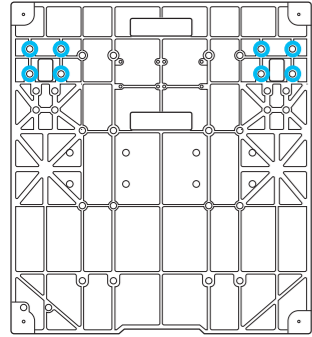
Serrez les vis sur les glissières de l'Axe Y.



Si les vis des glissières ne sont pas alignées avec les trous de vis de l'Embase, déplacez la Plateforme dans la bonne position.

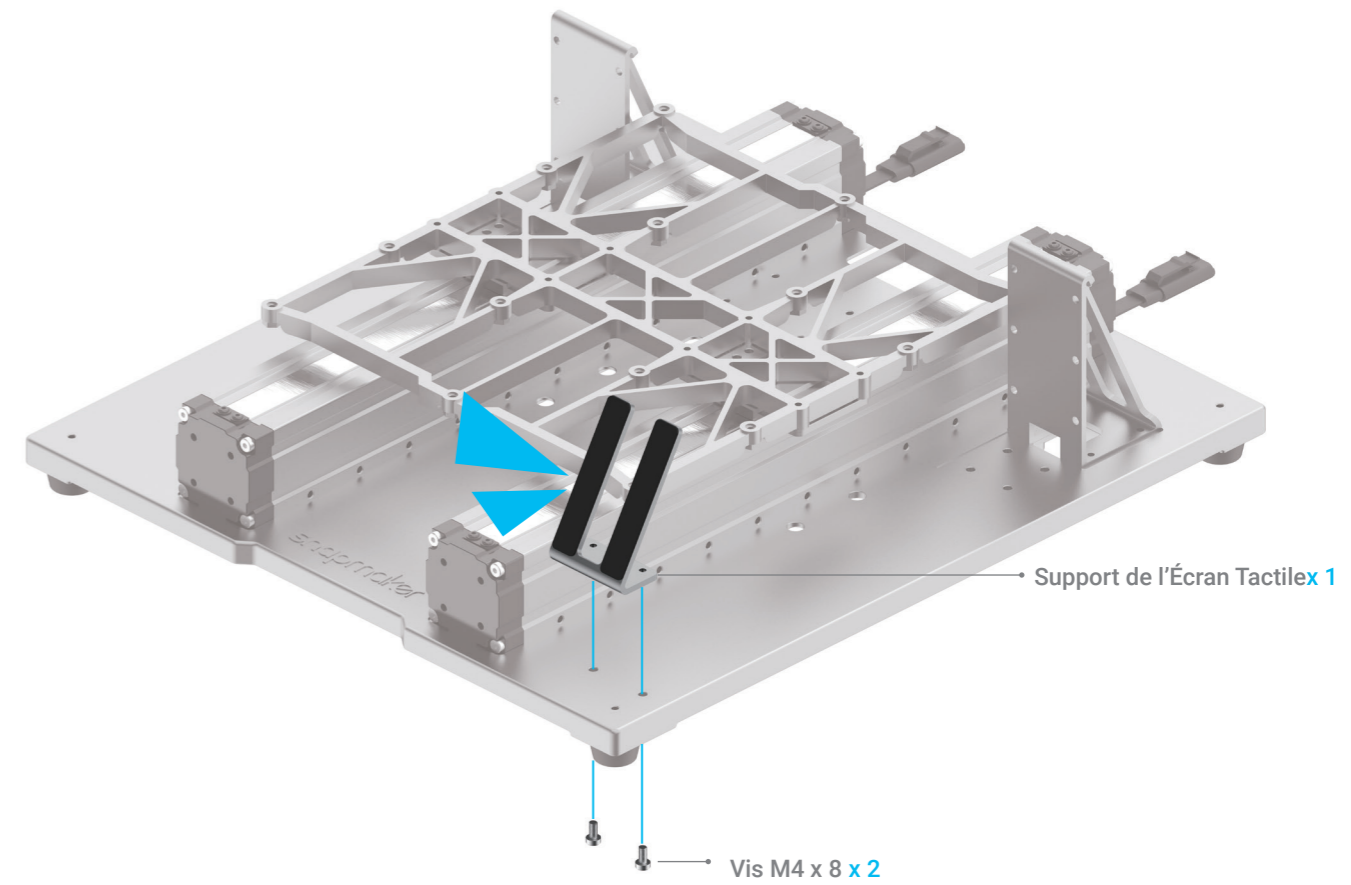
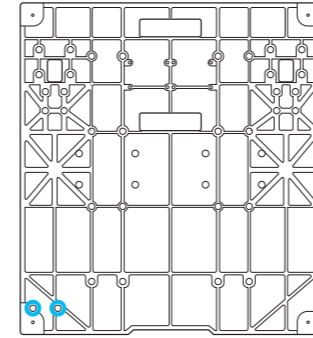
# 07/24

Fixer les Supports de l'Axe Z à l'Embase.



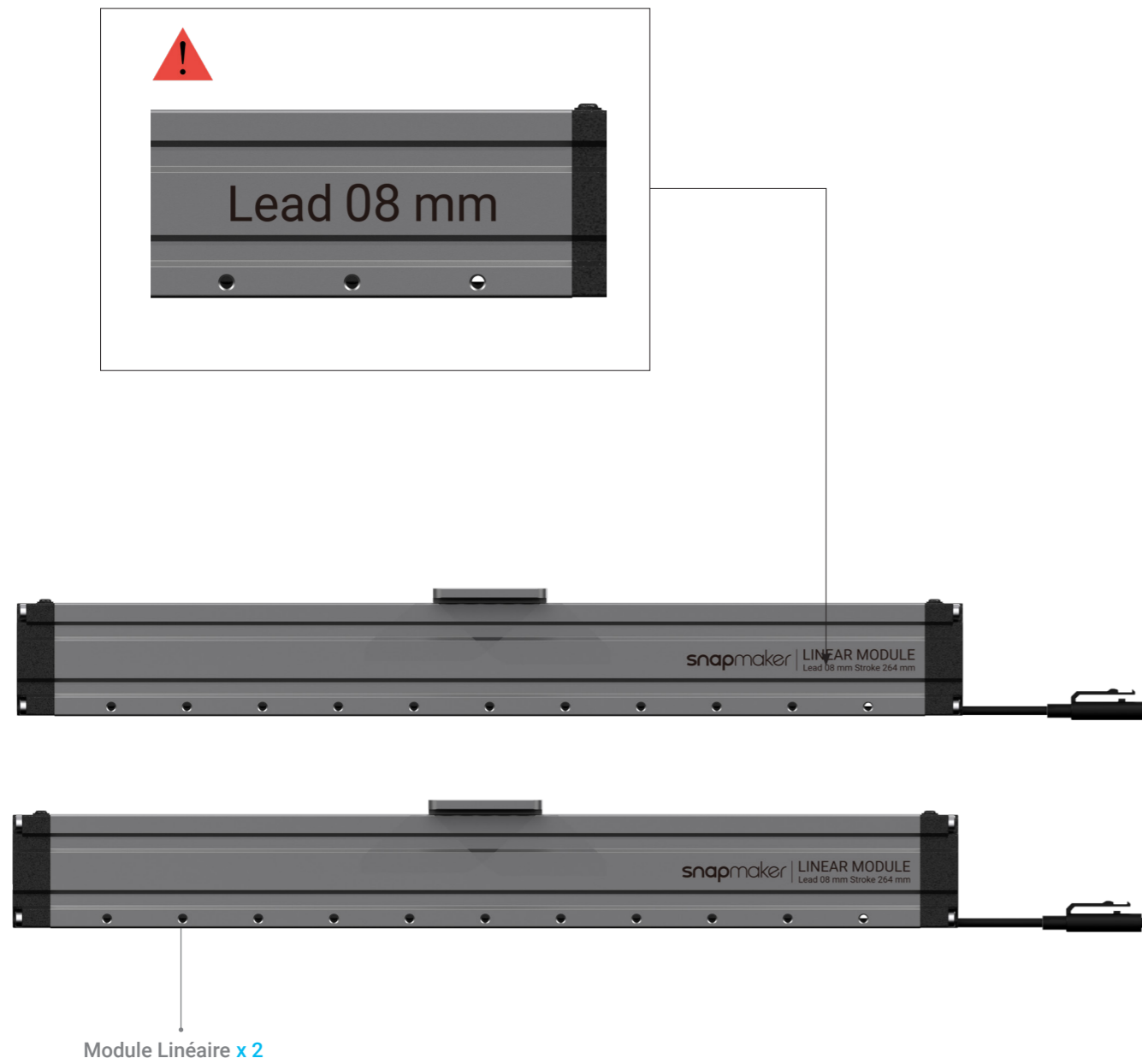
# 08/24

Fixer le Support d'Ecran Tactile à l'Embase.



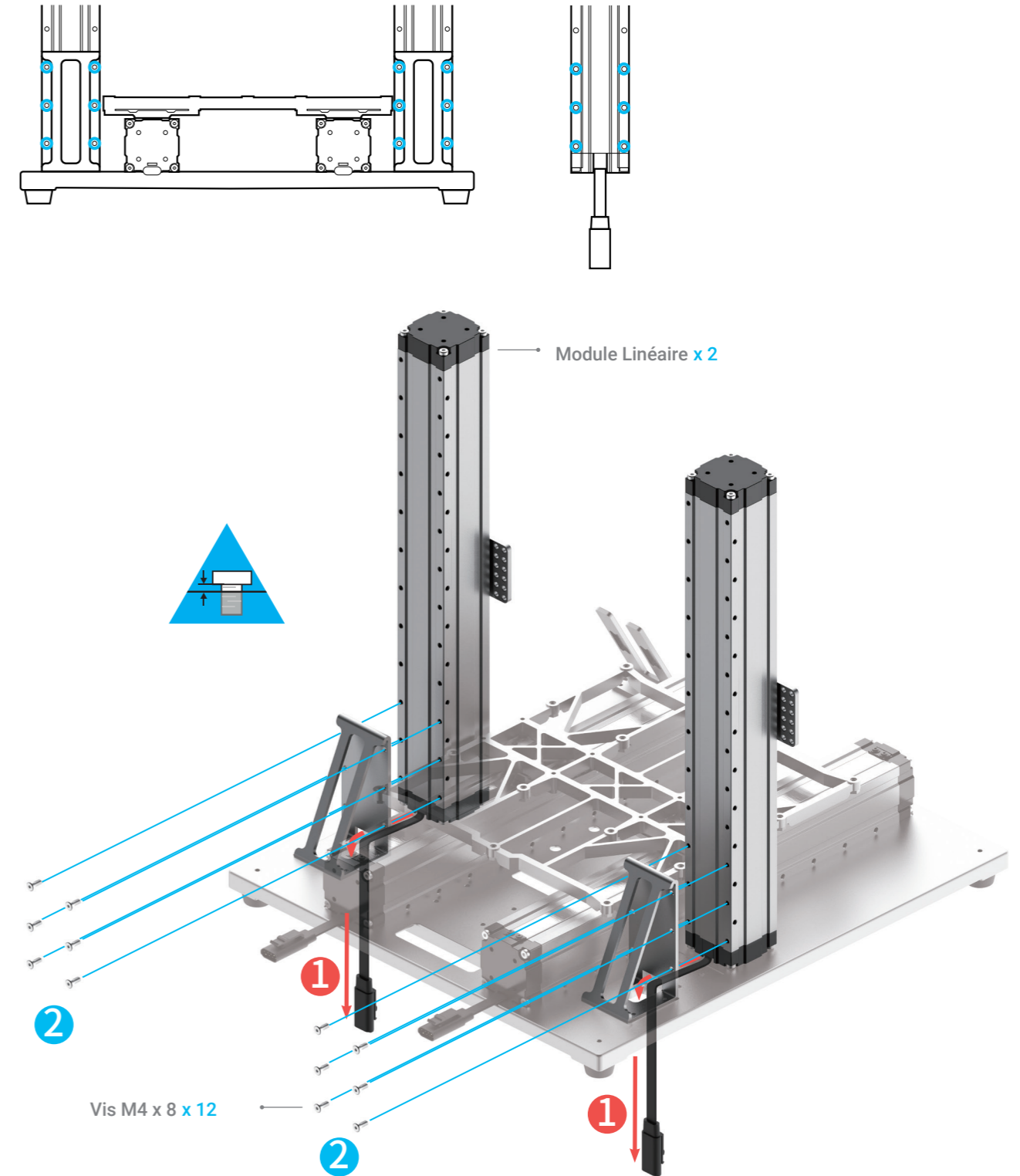
## 🔧 09/24

Identifiez les deux modules linéaires avec le motif laser "Lead 08 mm". Ce seront les axes Z.



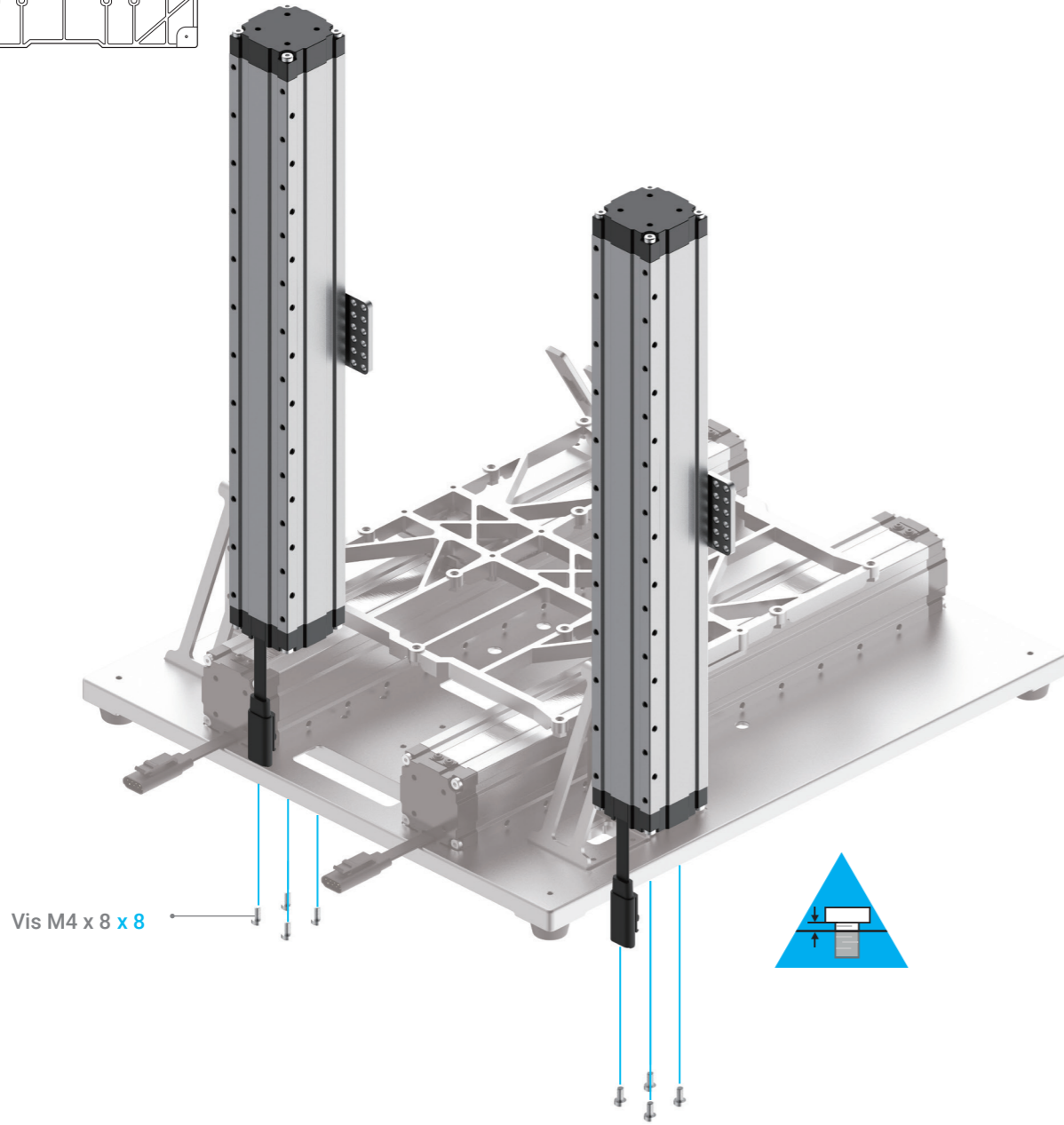
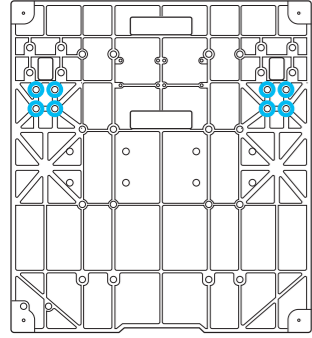
## 🔧 10/24

Faites passer les câbles de connexion à travers les trous des supports, puis fixez les axes Z aux Supports de l'Axe Z. Ne pas serrer les vis jusqu'à l'Étape 14.



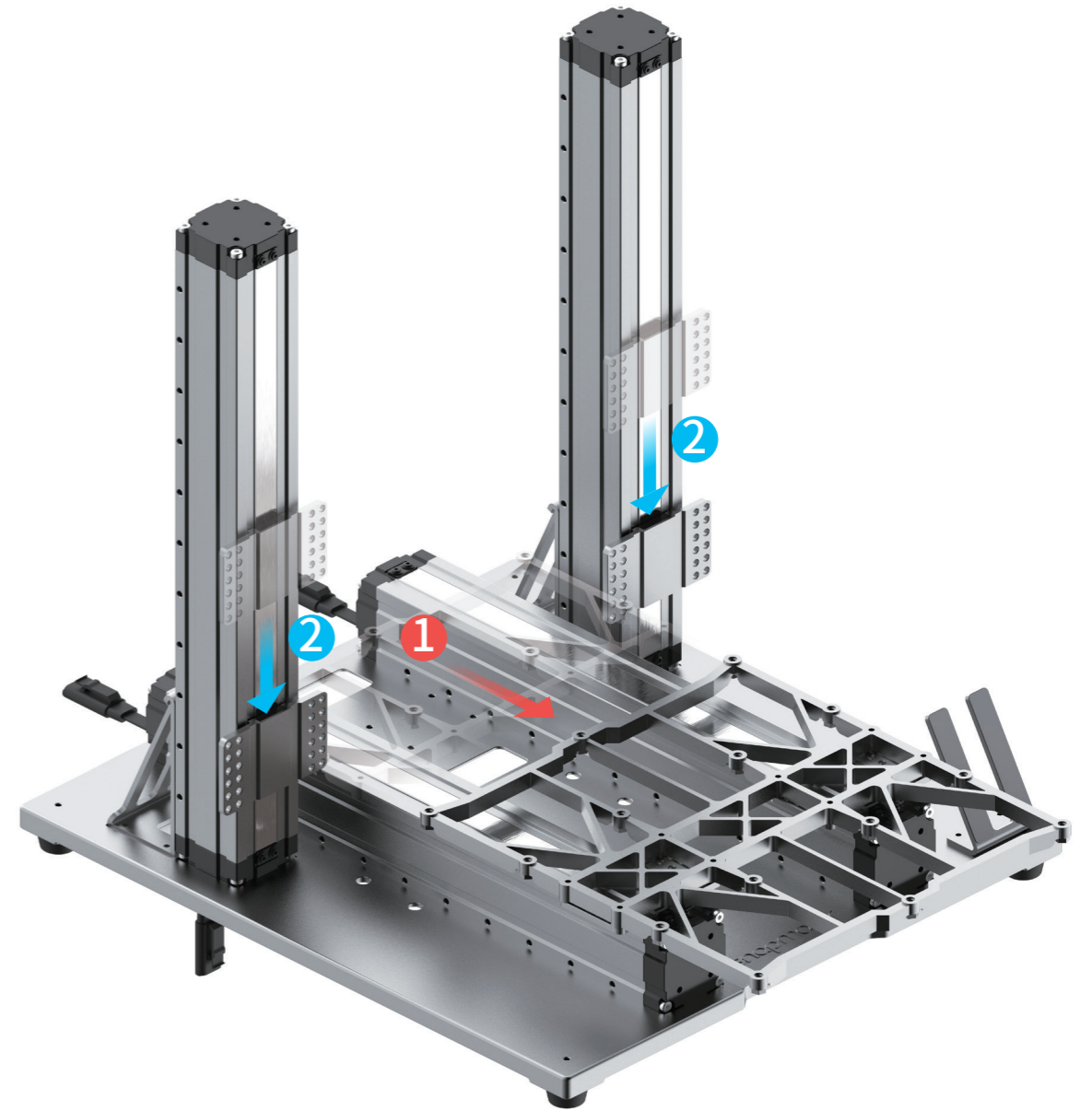
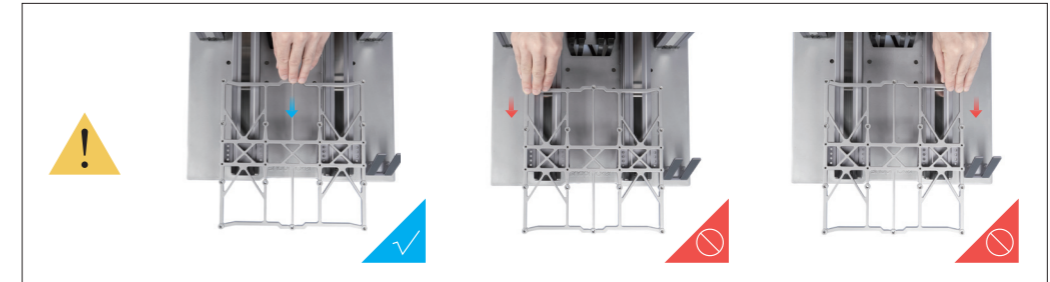
# 11/24

Installer les vis au bas des axes Z. Ne pas serrer les vis jusqu'à l'Étape 15.



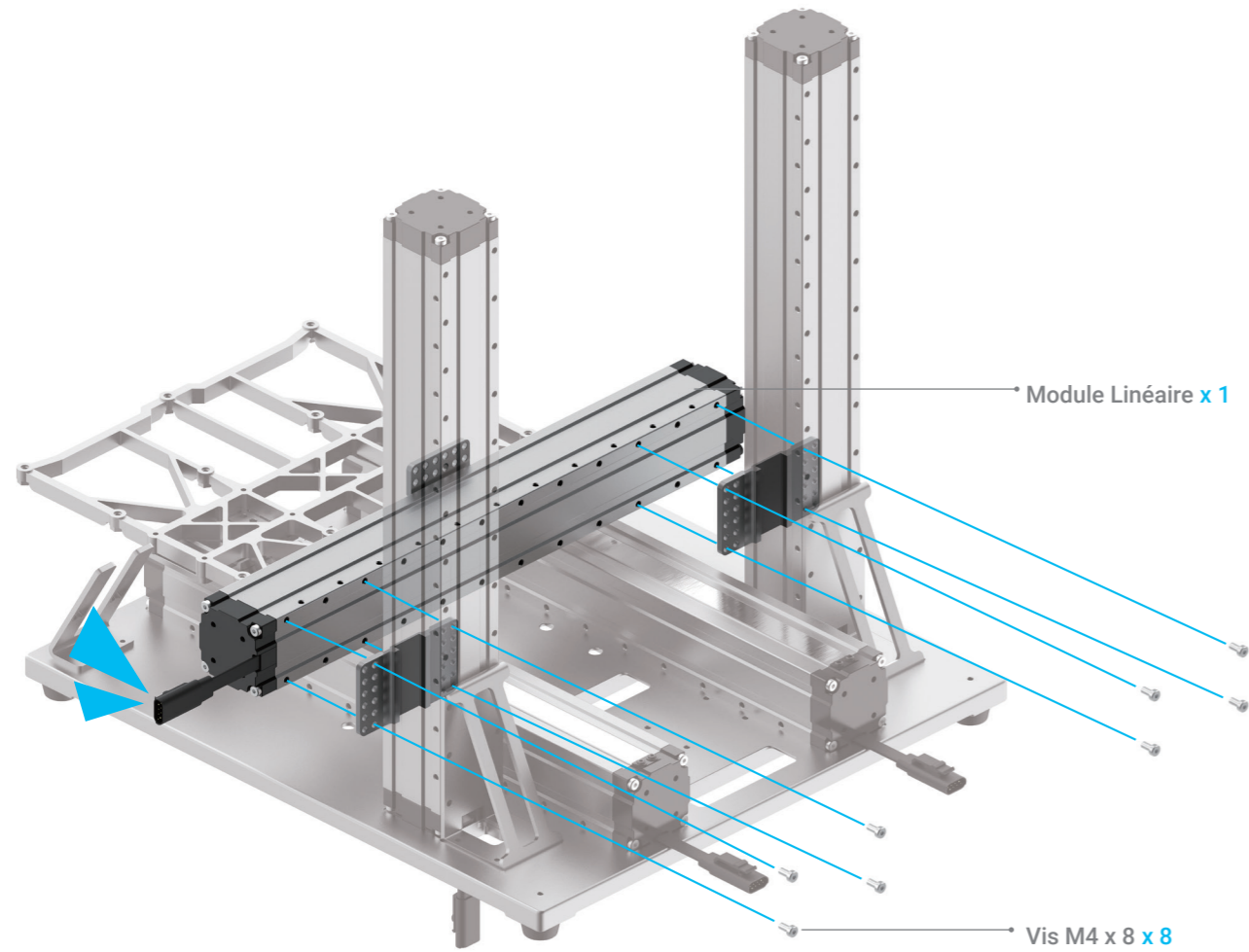
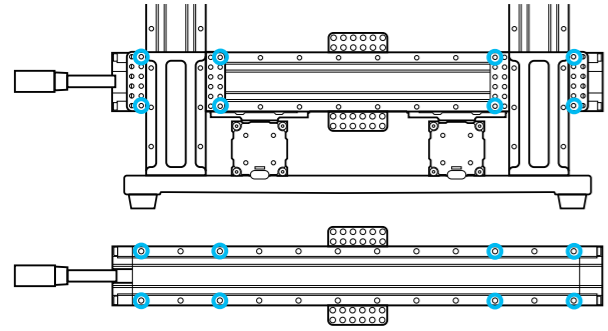
# 12/24

Dans la direction de la ligne médiane, déplacez manuellement la Plateforme à la position illustrée. Ensuite, déplacez les glissières de l'axe Z à la position la plus basse possible.



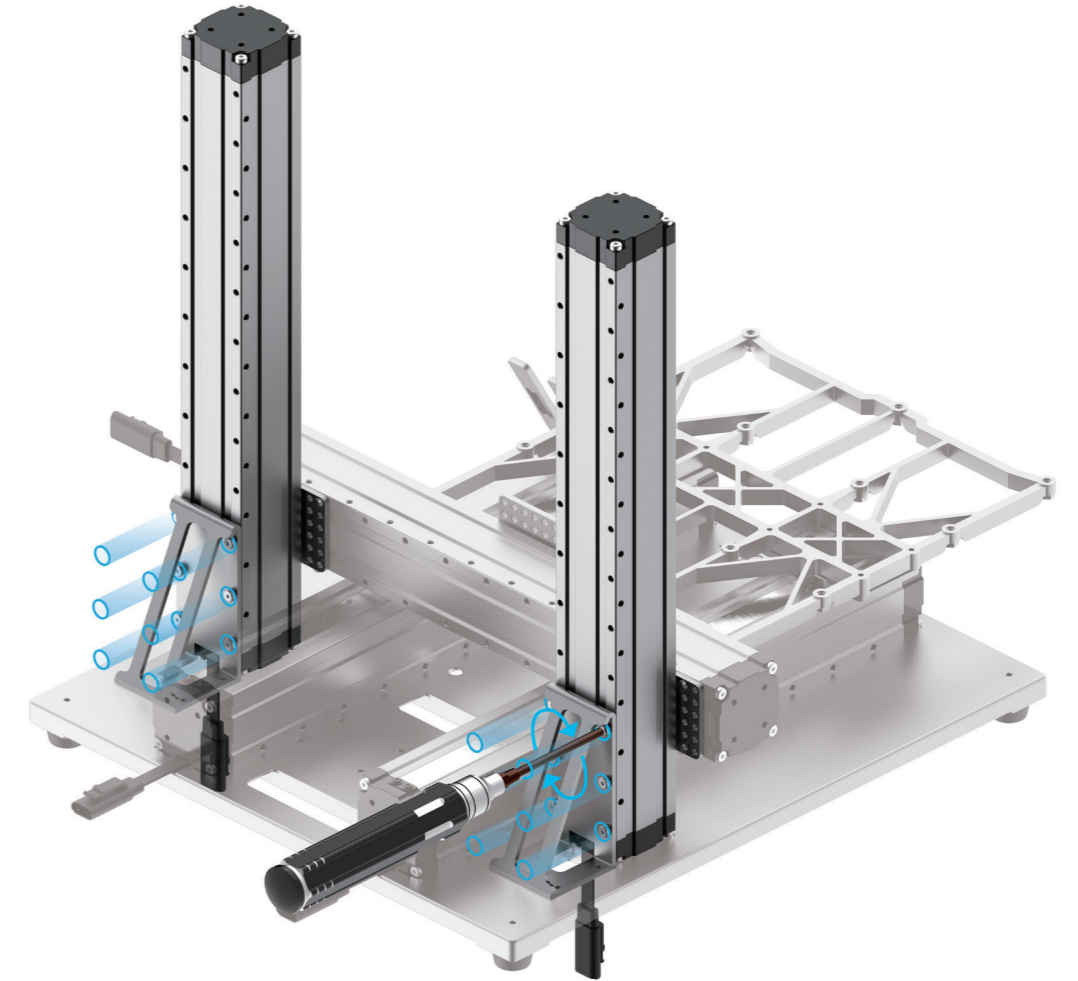
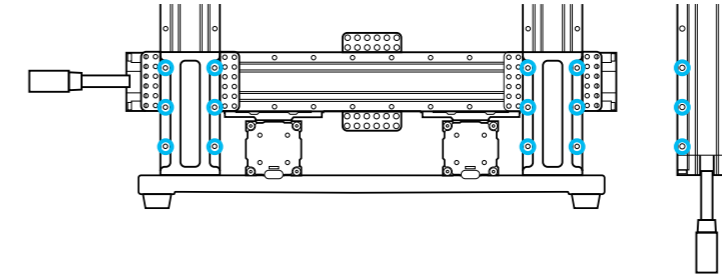
# 13/24

Le dernier module linéaire avec le motif laser "Lead 20 mm" sera l'axe X.  
Fixer l'axe X aux glissières des axes Z.



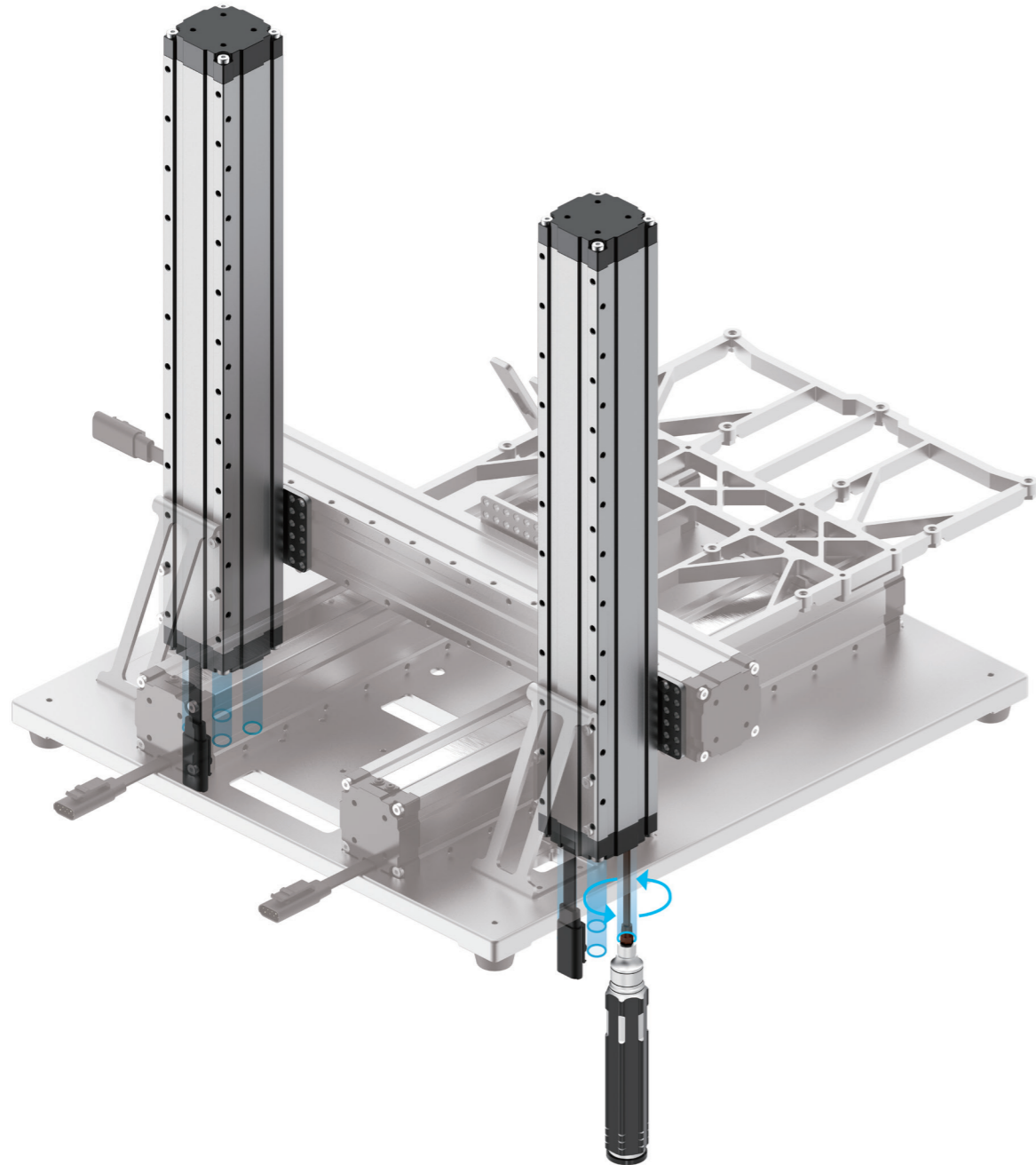
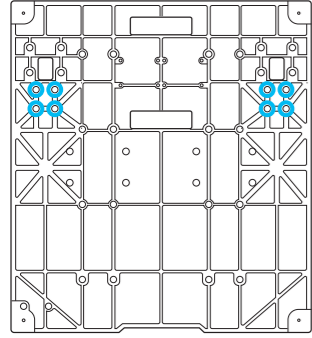
# 14/24

Serrez les vis qui servent à fixer les axes Z aux Supports de l'Axe Z.



## 15/24

Serrez les vis au bas des axes Z.

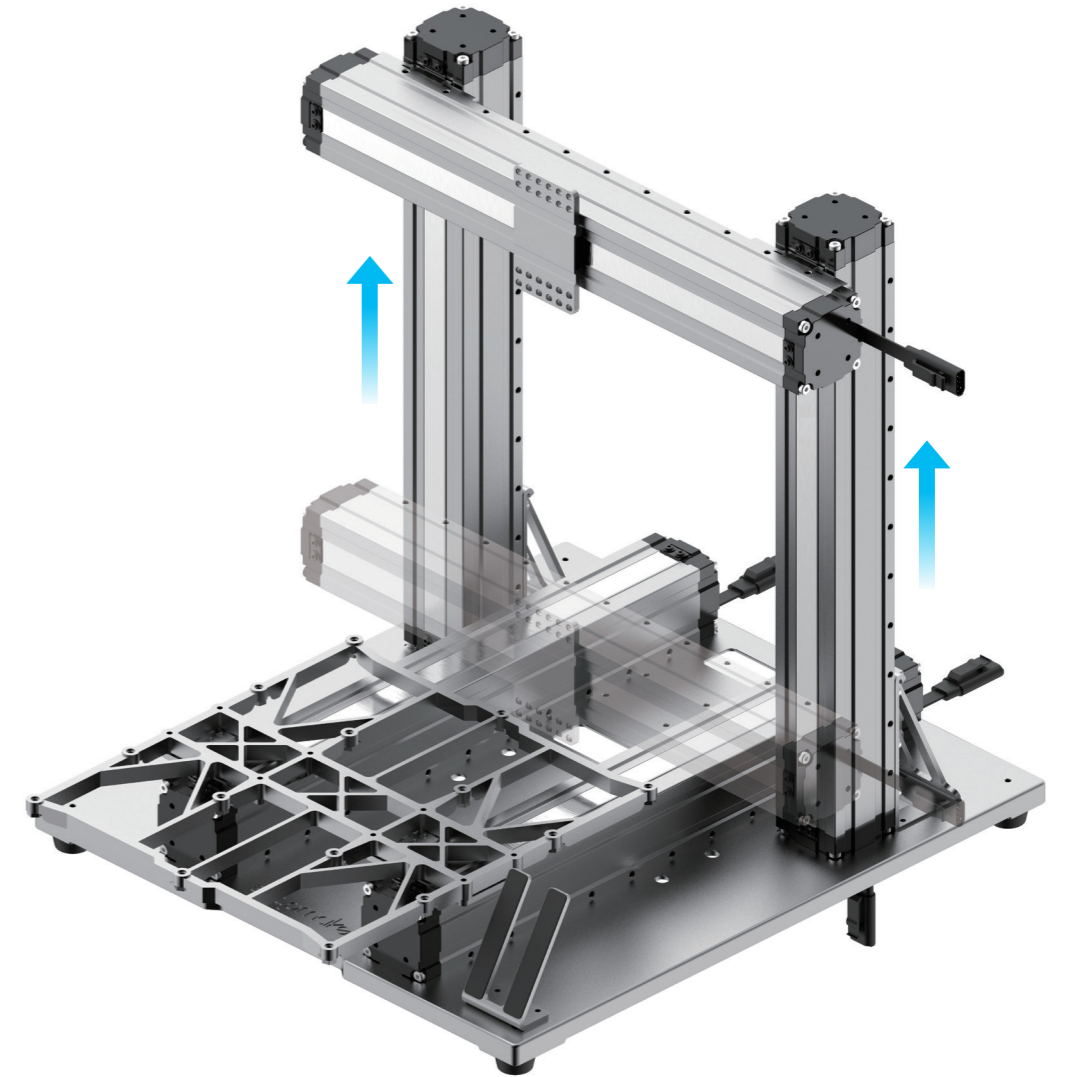


## 16/24

Placez vos mains à chaque extrémité du module linéaire, puis déplacez l'axe X vers le haut.

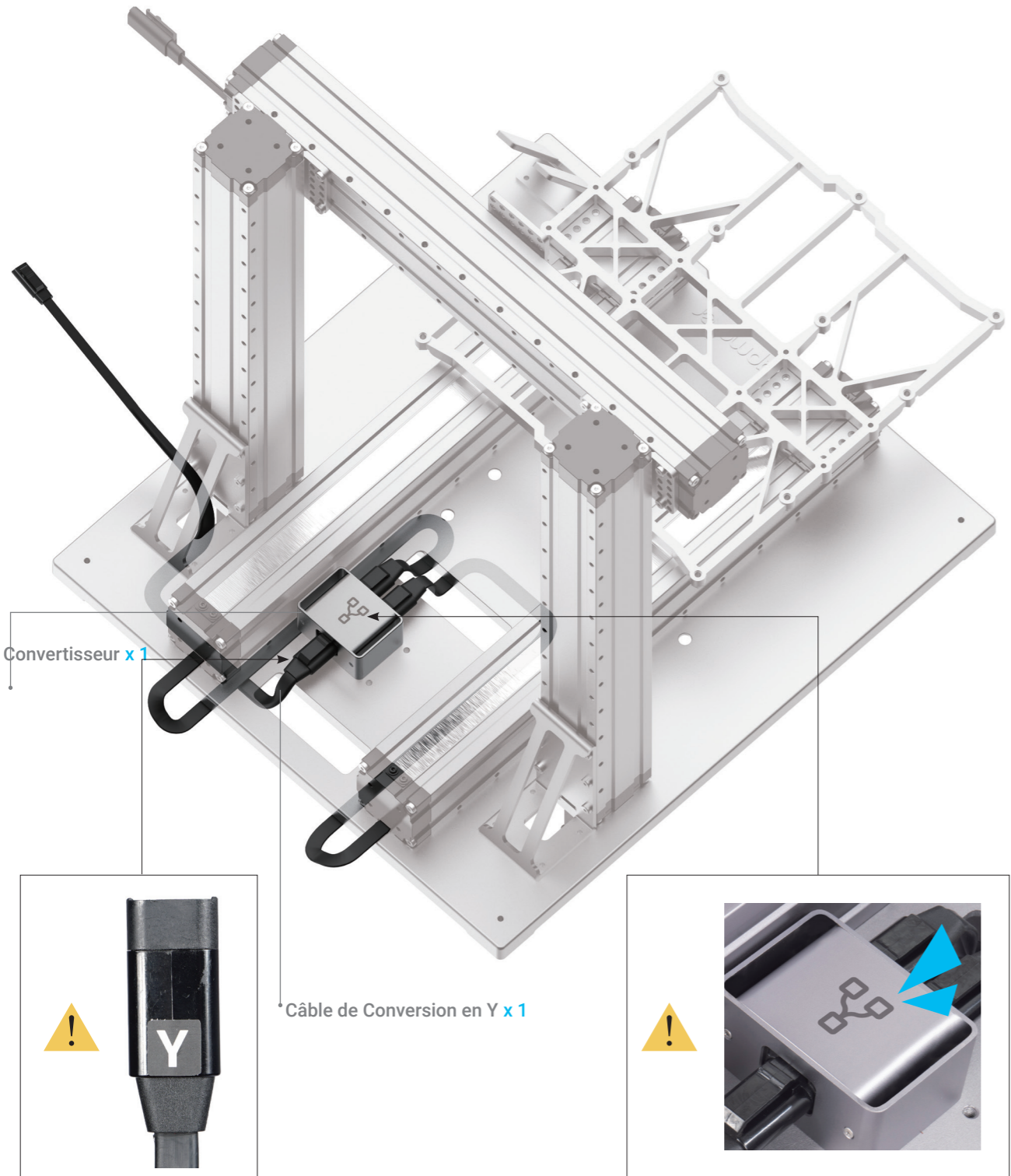


Tout au long du processus, assurez-vous que les deux extrémités du module linéaire sont alignées horizontalement l'une par rapport à l'autre.



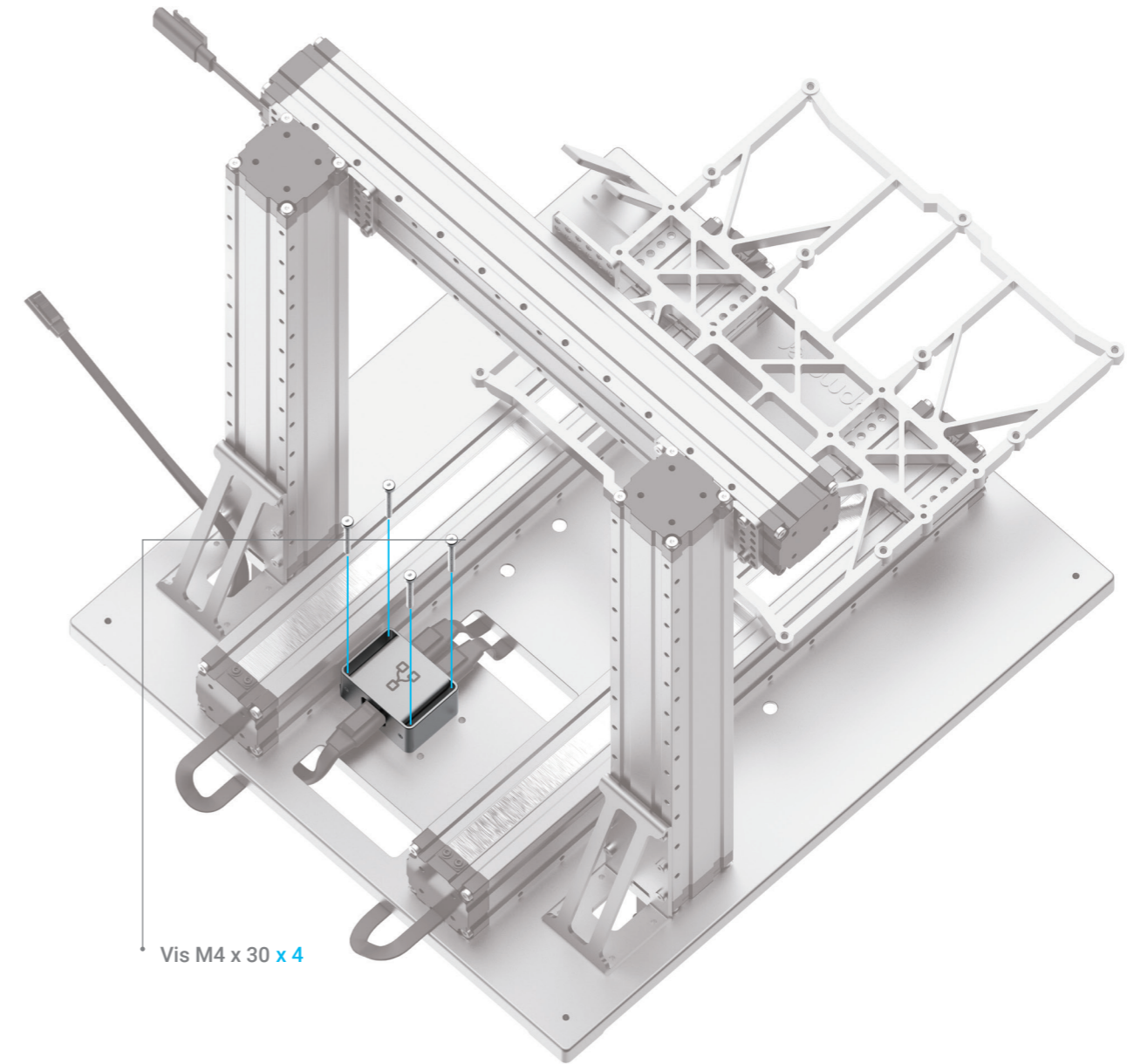
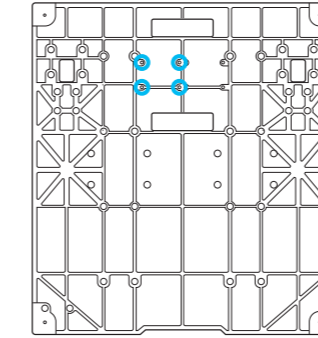
# 17/24

Repérez le Câble de Conversion en Y et les câbles de connexion de l'axe Y comme illustré, puis connectez-les au Convertisseur.



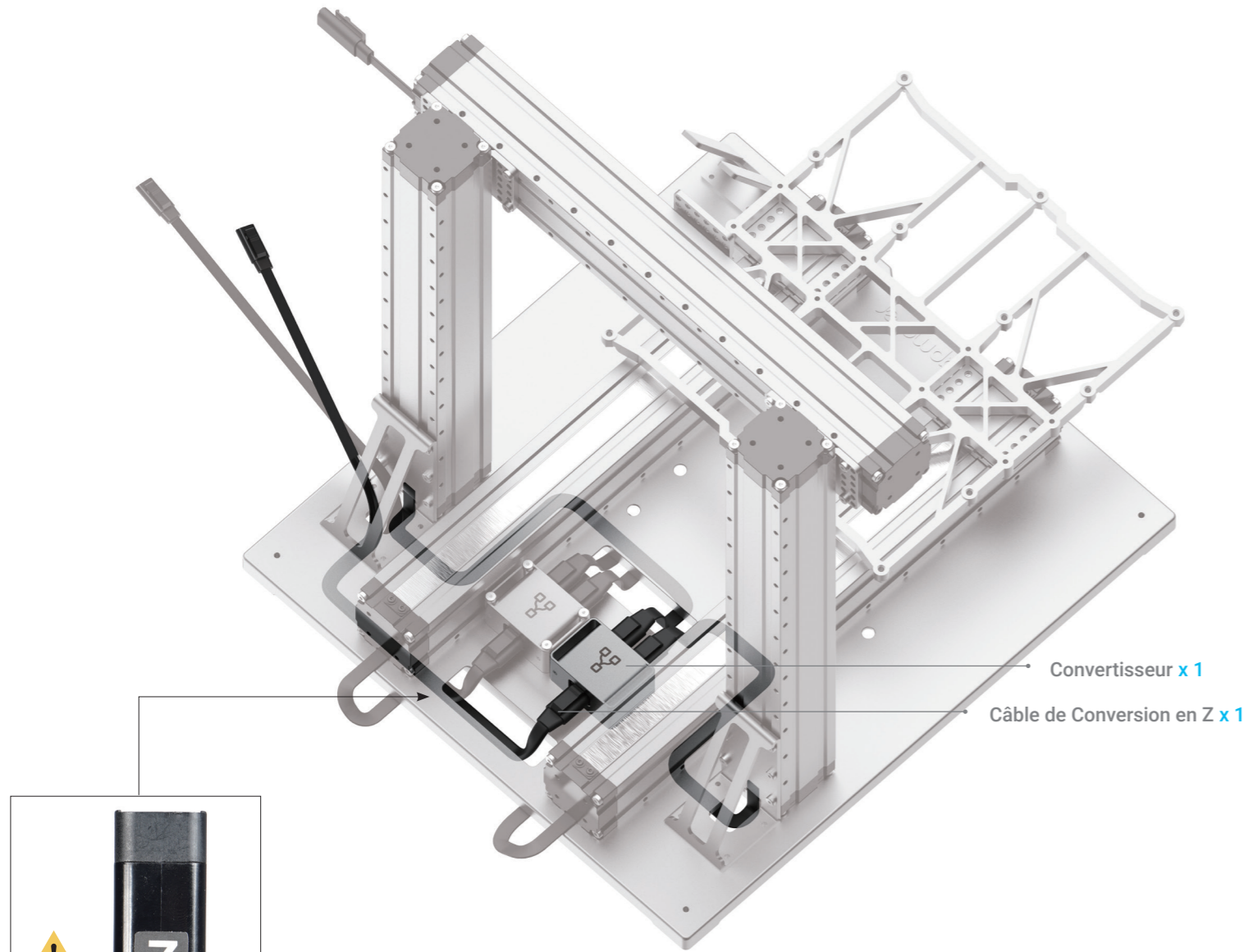
# 18/24

Fixer le convertisseur de l'axe Y à l'Embase.



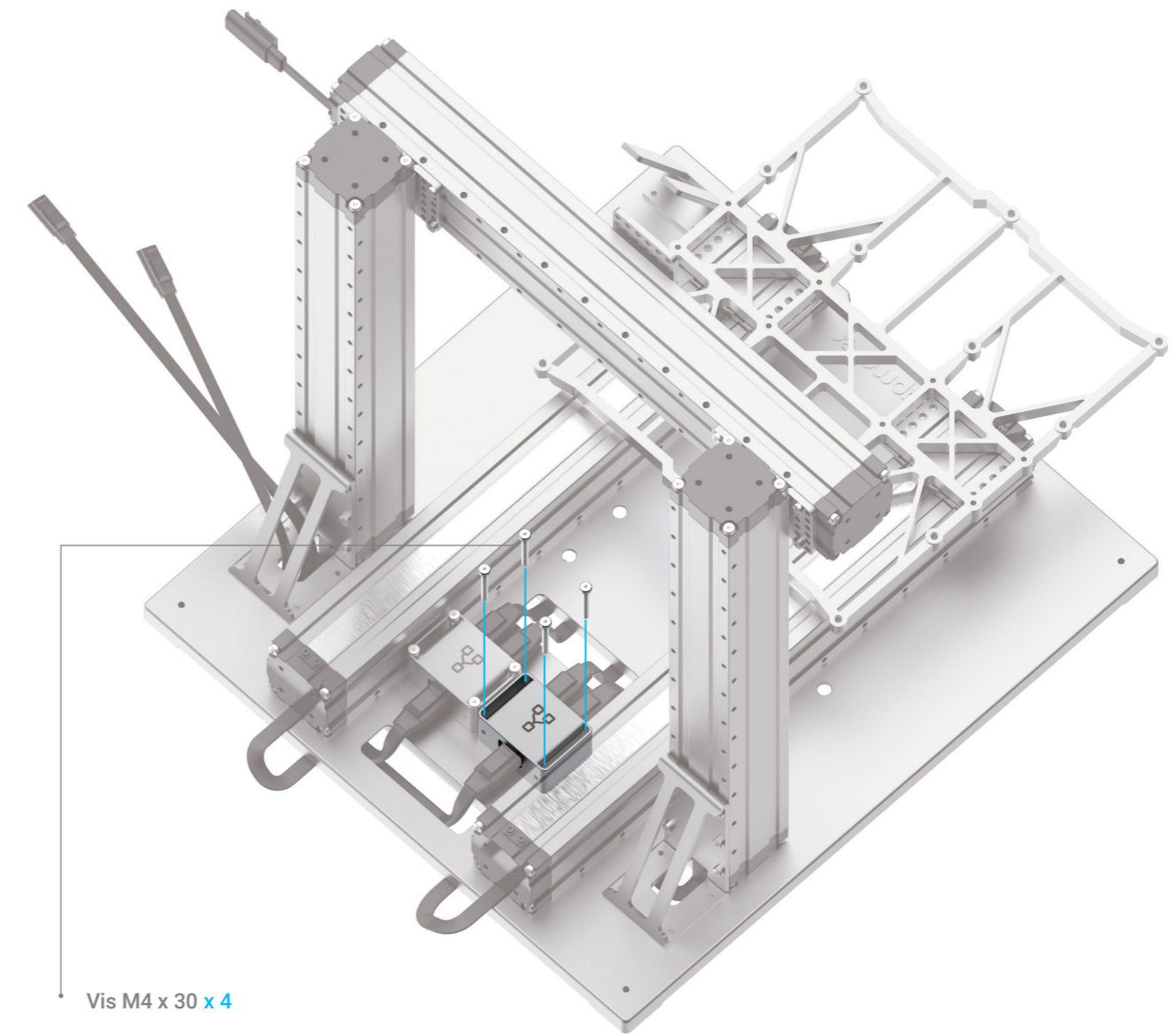
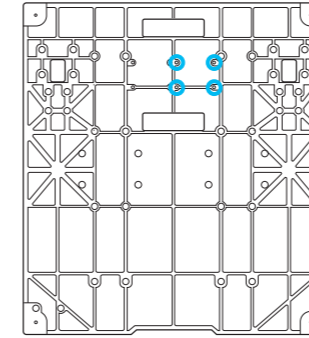
# 19/24

Repérez le Câble de Conversion en Z et les câbles de connexion de l'axe Z comme illustré, puis connectez-les au Convertisseur.



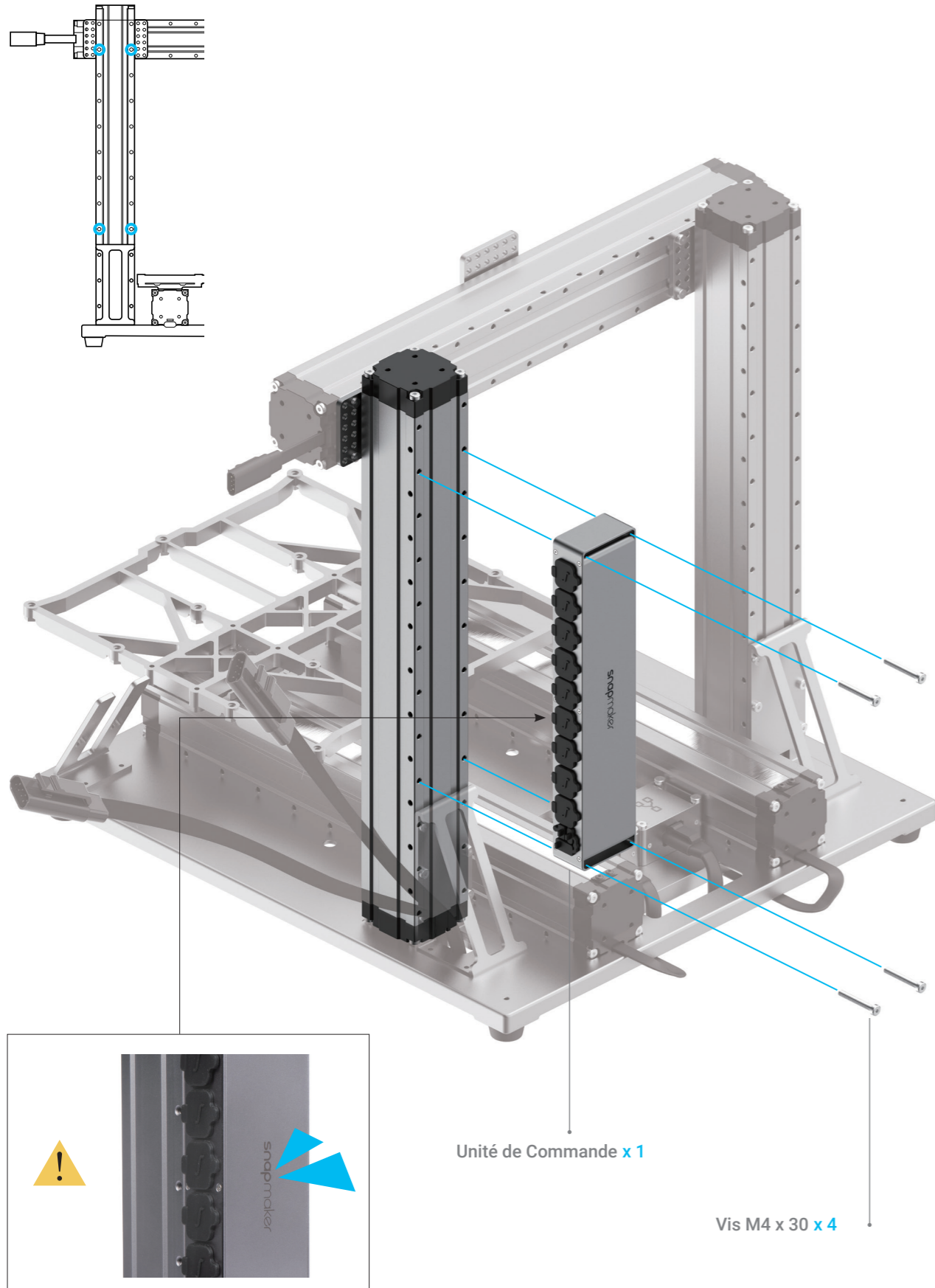
# 20/24

Fixer le convertisseur de l'axe Z à l'Embase.



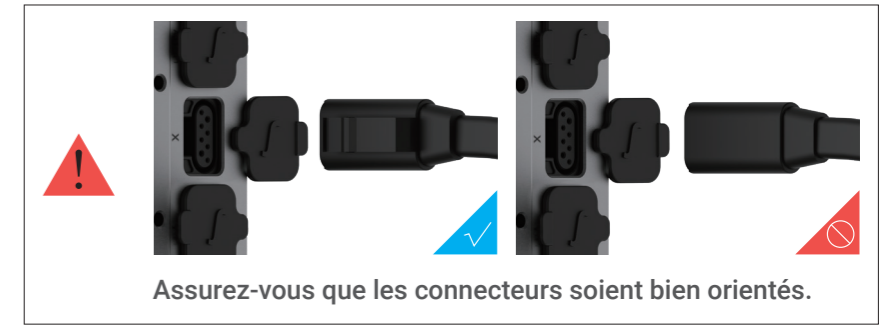
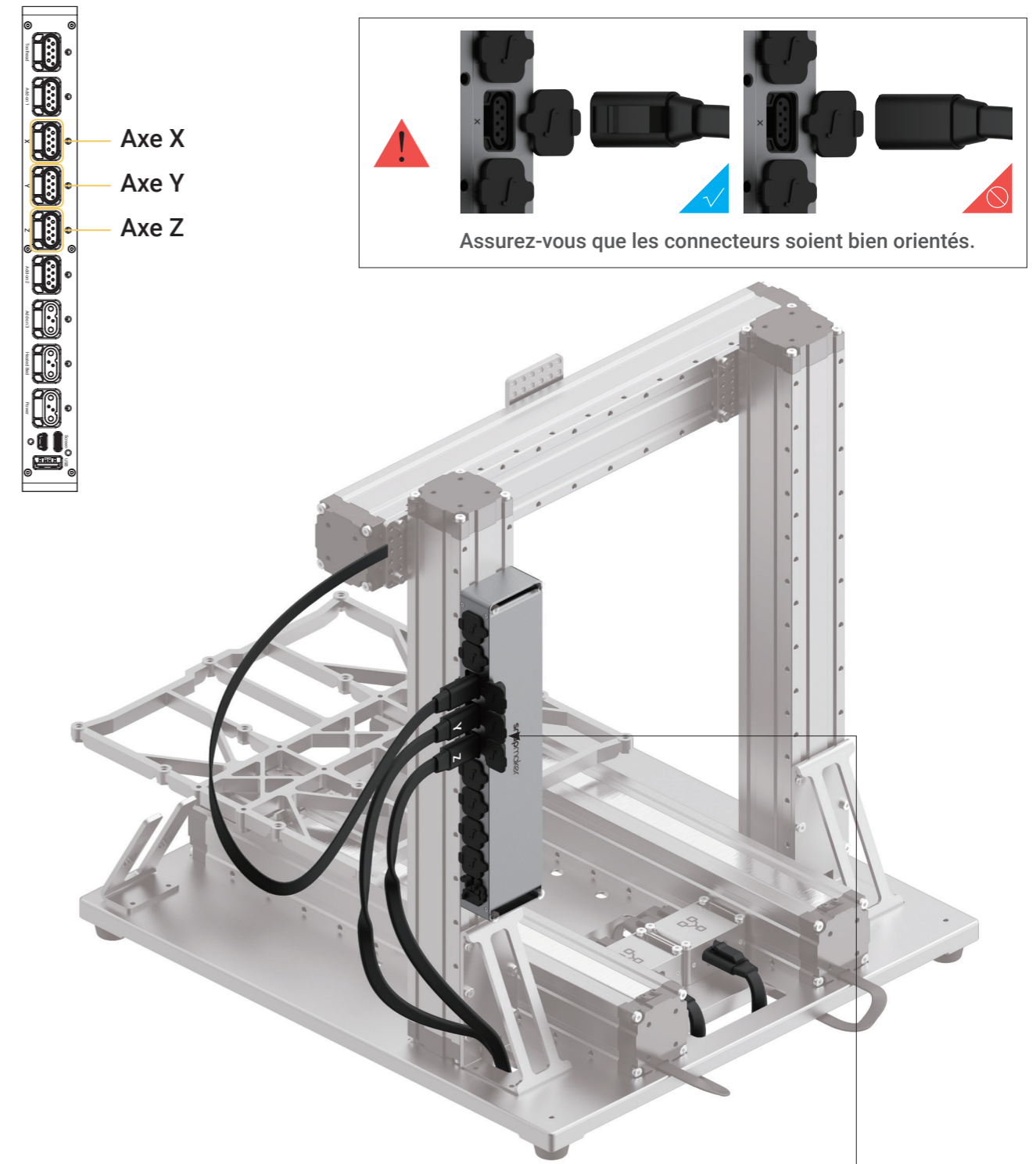
# 21/24

Fixer l'Unité de Commande à l'axe Z.

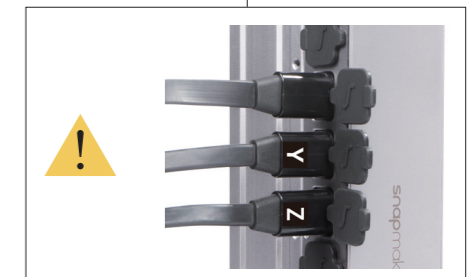


# 22/24

Ouvrir les bouchons anti-poussière, puis connecter les axes X, Y, Z à l'Unité de Commande.

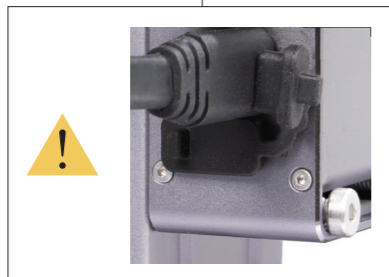
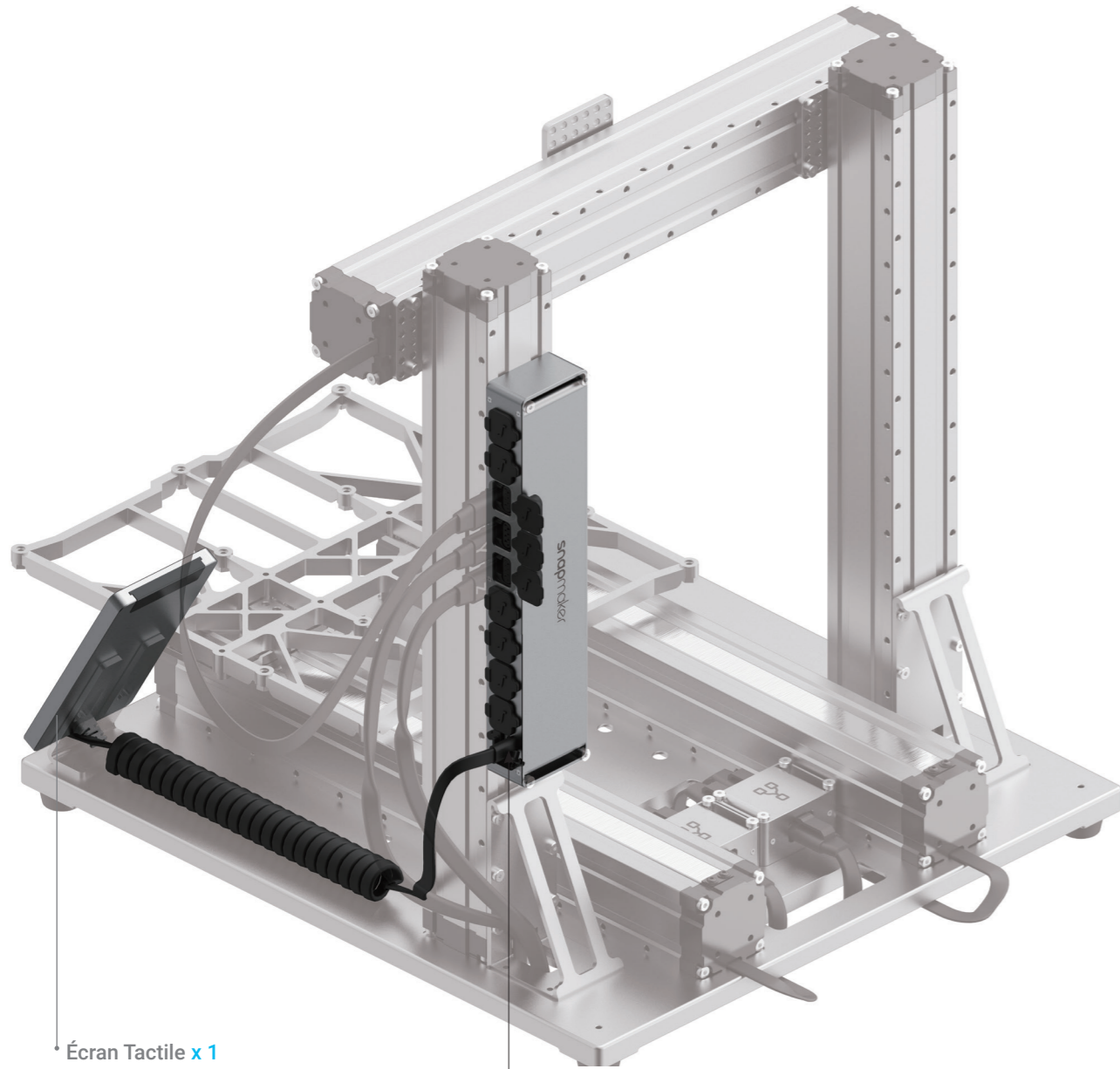


Conservez les bouchons anti-poussière sur les connecteurs débranchés. L'accumulation de la poussière peut sérieusement affecter les performances de l'Unité de Commande.



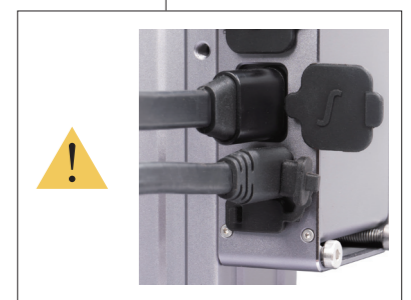
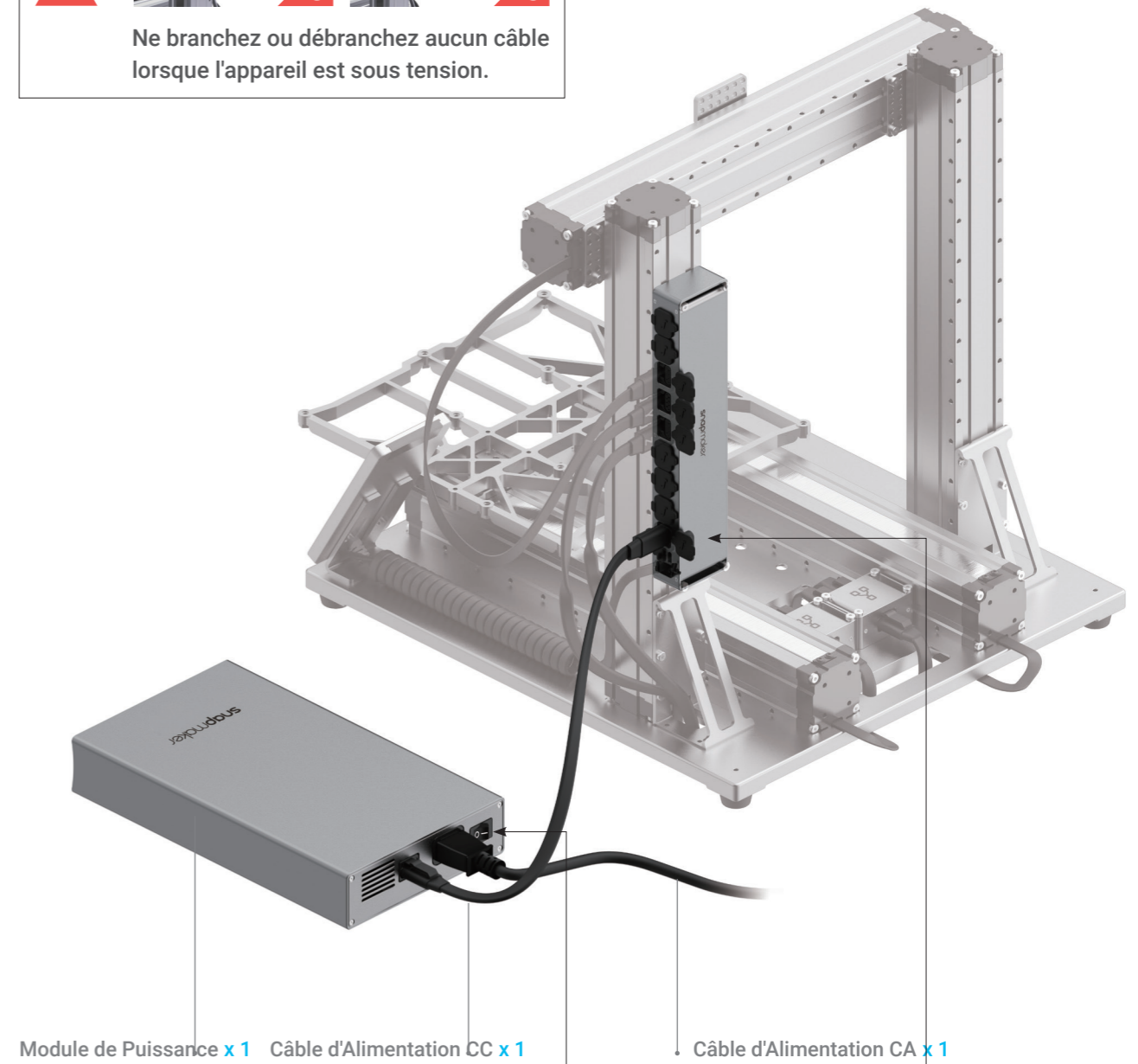
## 23/24

Placer l'Écran Tactile, puis connecter l'Écran Tactile à l'Unité de Commande.



## 24/24

Brancher les câbles du Module de Puissance.



# Impression 3D

## 3.1 Montage

- 3.1.1 Monter l'imprimante 3D
- 3.1.2 Configuration initiale

## 3.2 Démarrer

- 3.2.1 Calibrer le Lit
- 3.2.2 Charger le Filament

## 3.3 Commencer l'impression

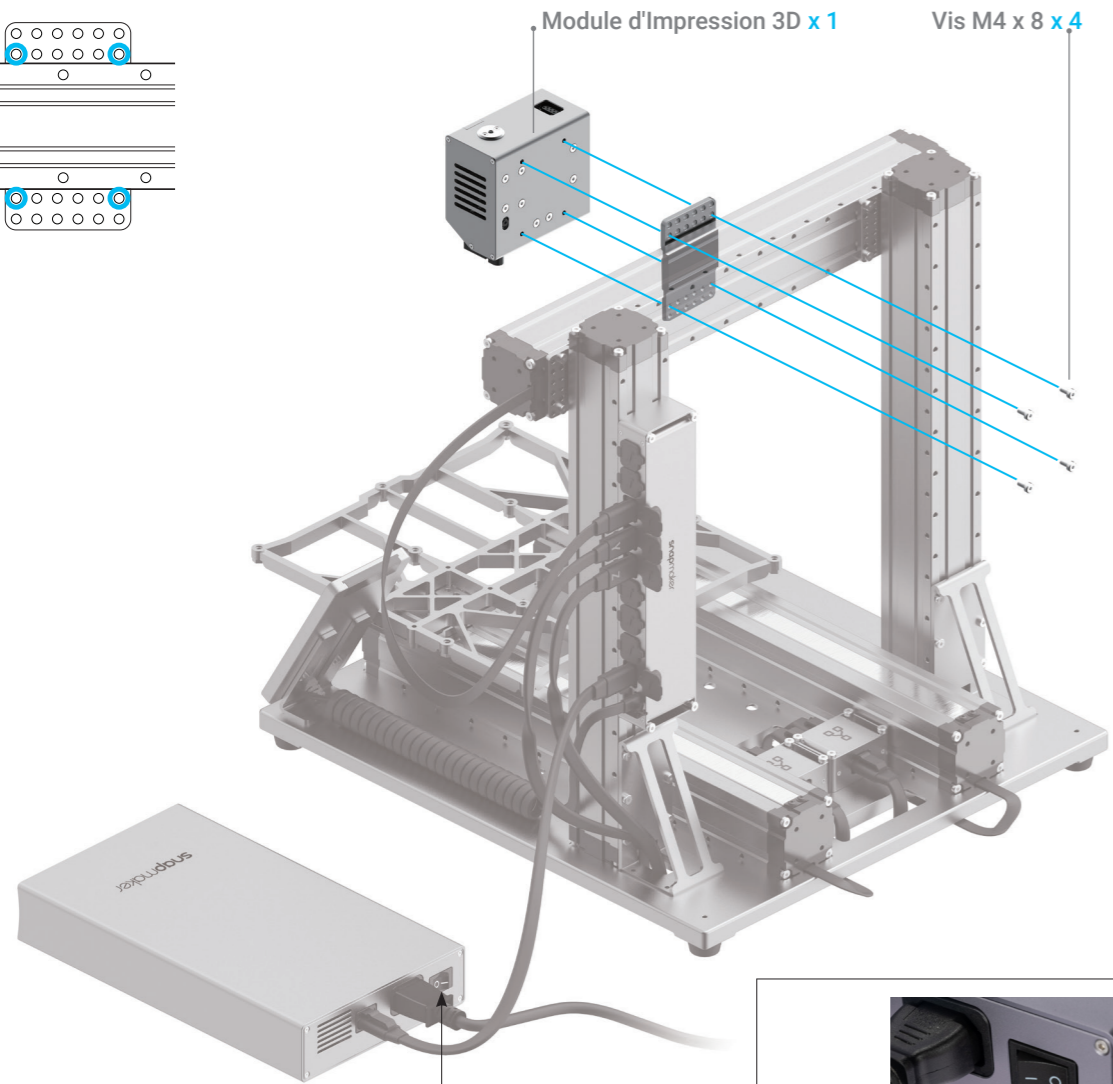
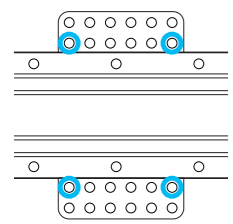
- 3.3.1 Préparer le fichier de code G
- 3.3.2 Lancer votre première impression
- 3.3.3 Retirer l'impression



# 3.1.1 Monter l'imprimante 3D

## 01/07

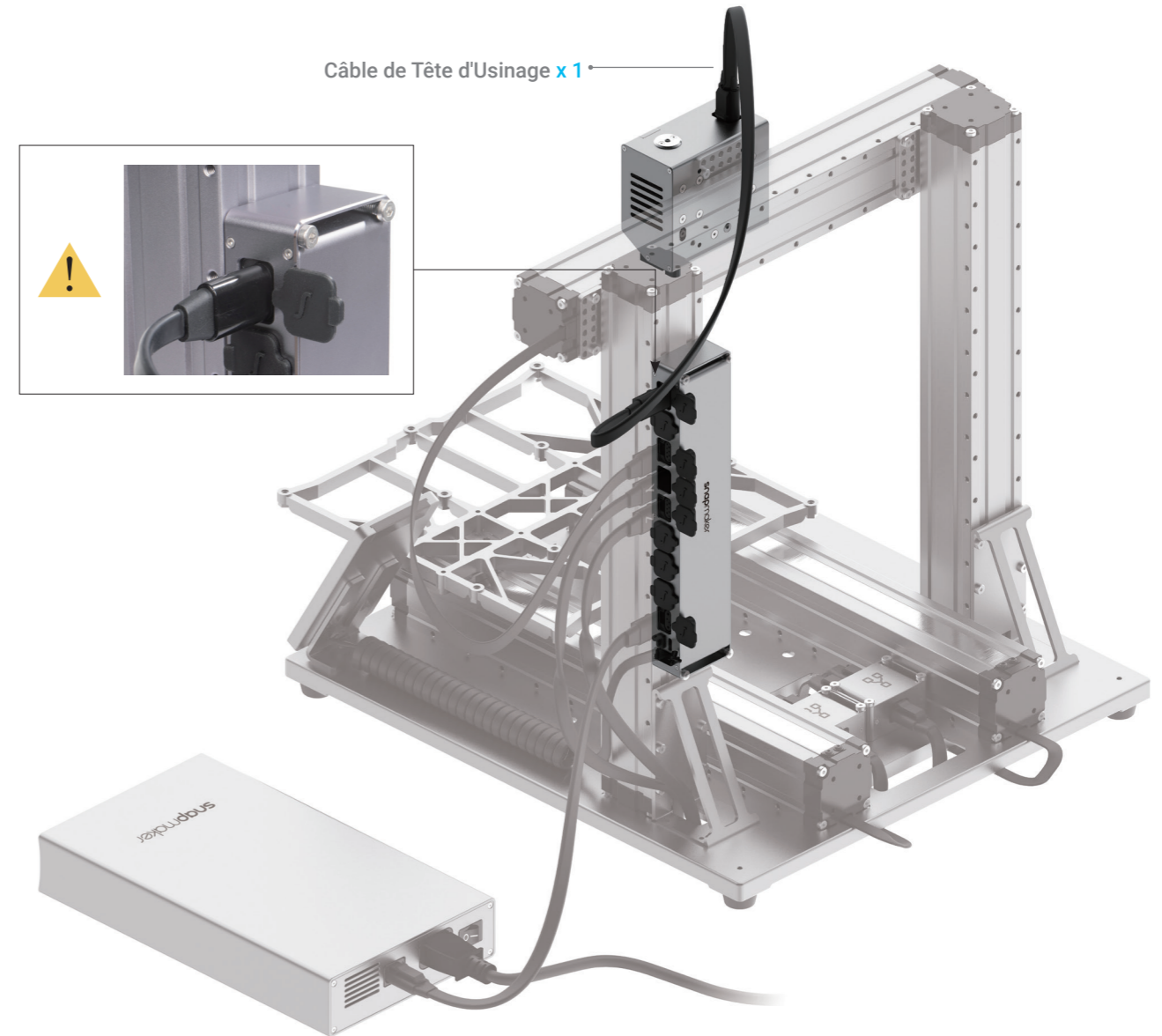
Fixer le Module d'Impression 3D à la glissière sur l'axe X.



Assurez-vous que le commutateur est sur la position éteinte.

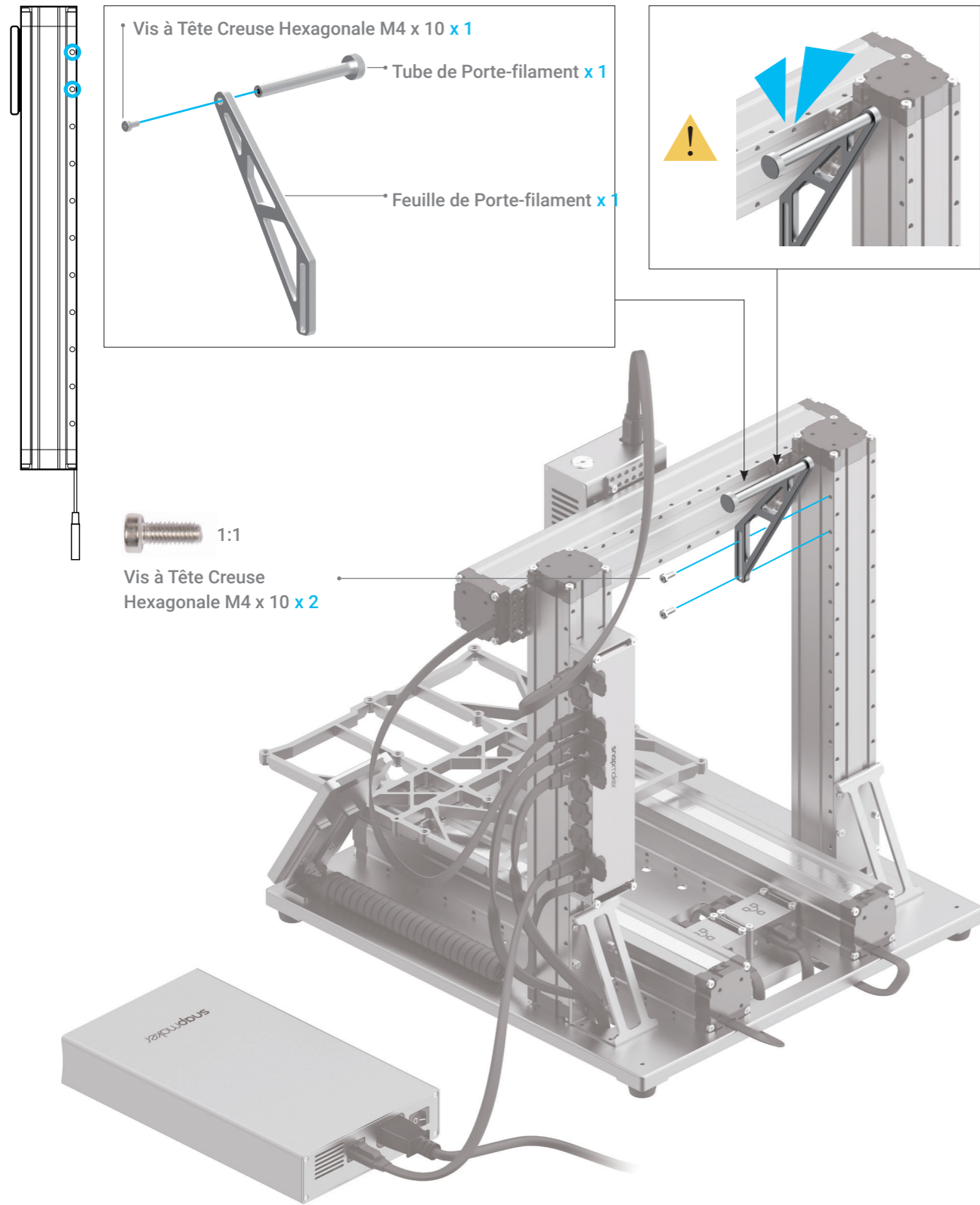
## 02/07

Connecter le Module d'Impression 3D à l'Unité de Commande.



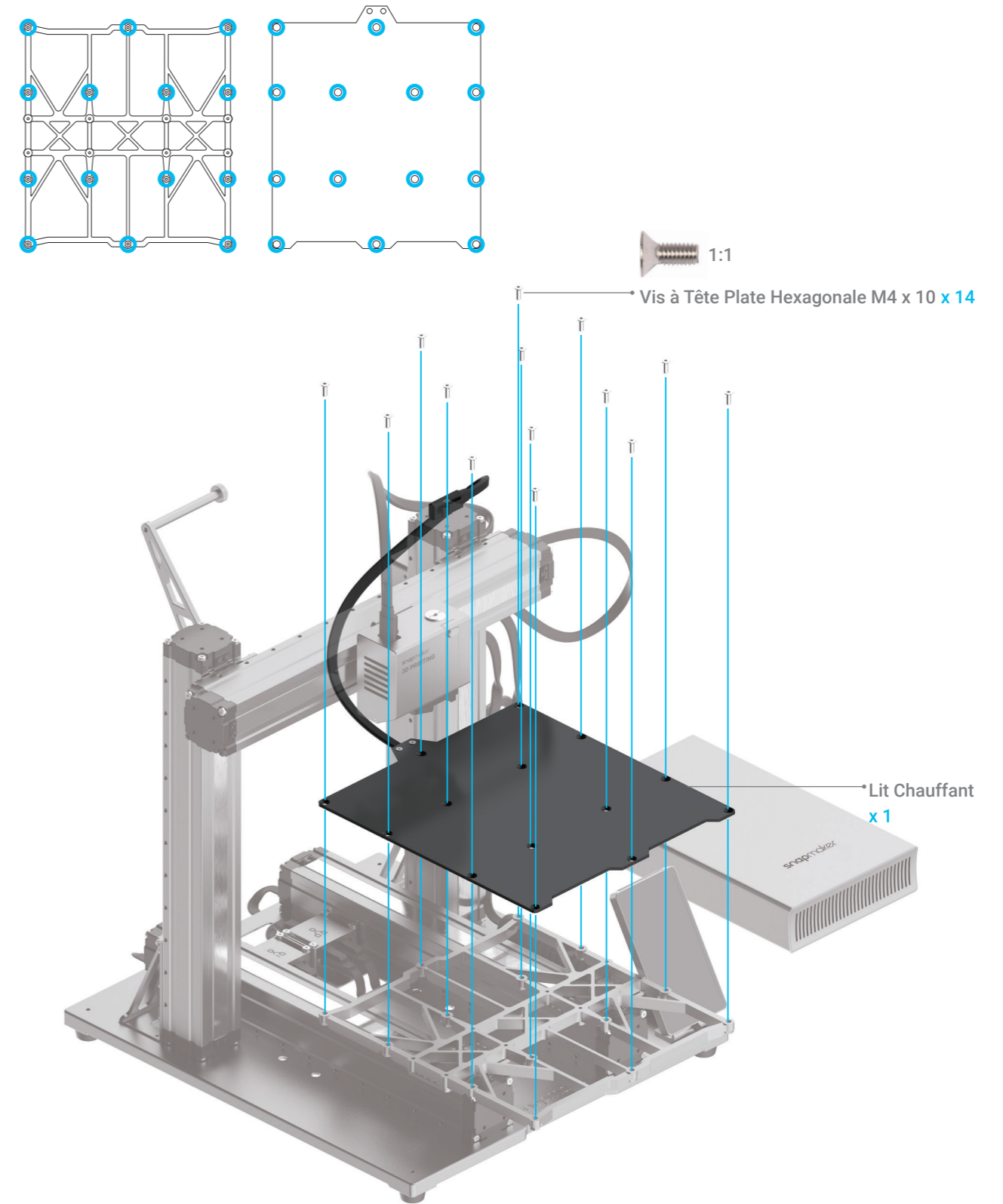
# 03/07

Fixer le Porte-filament à l'axe Z.



# 04/07

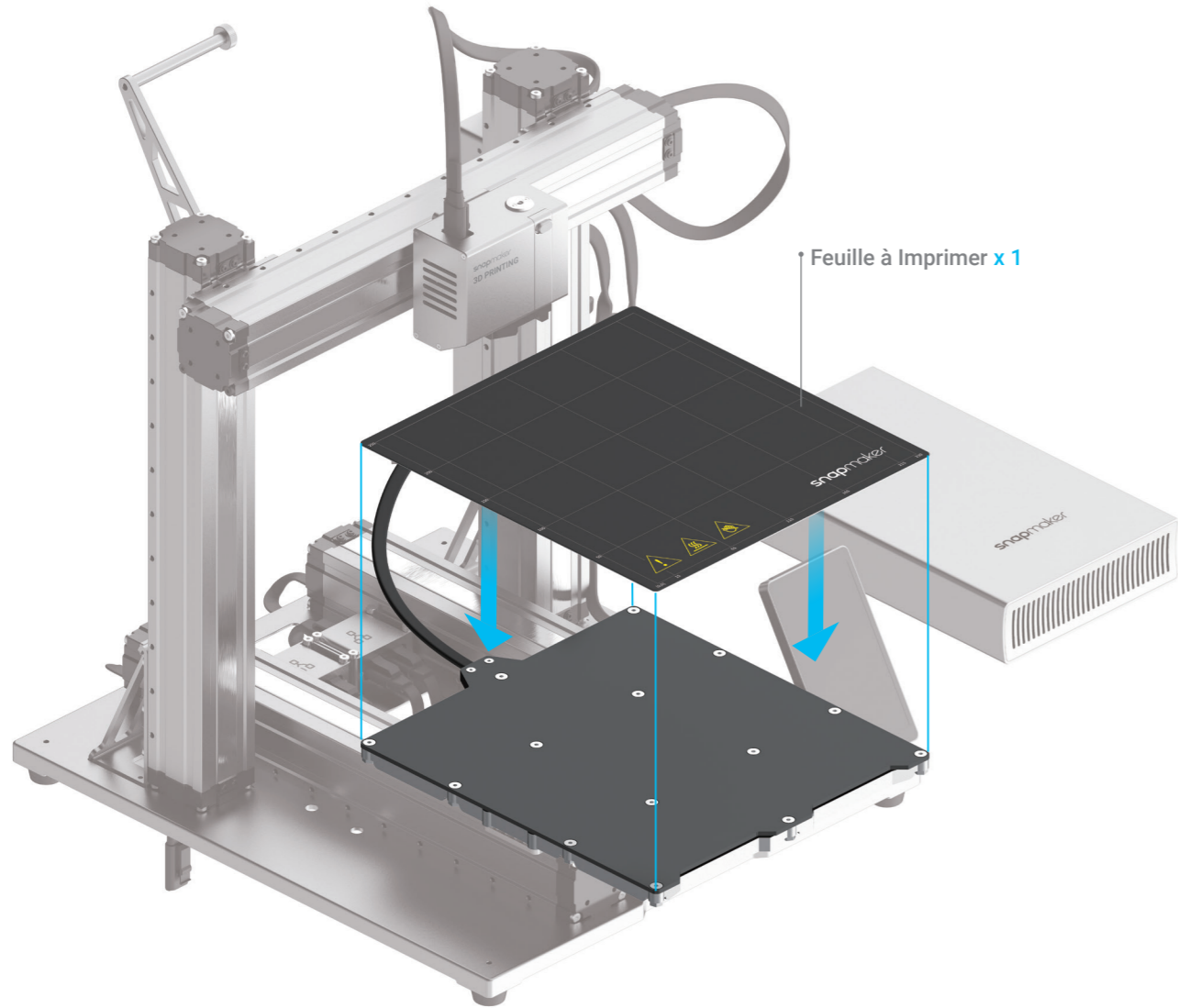
Fixer le Lit Chauffant à la Plateforme.



# 05/07

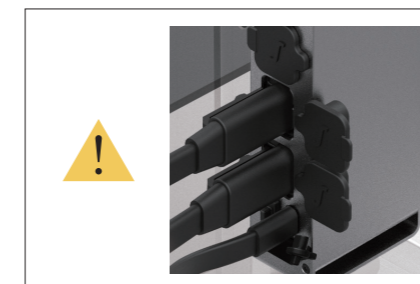
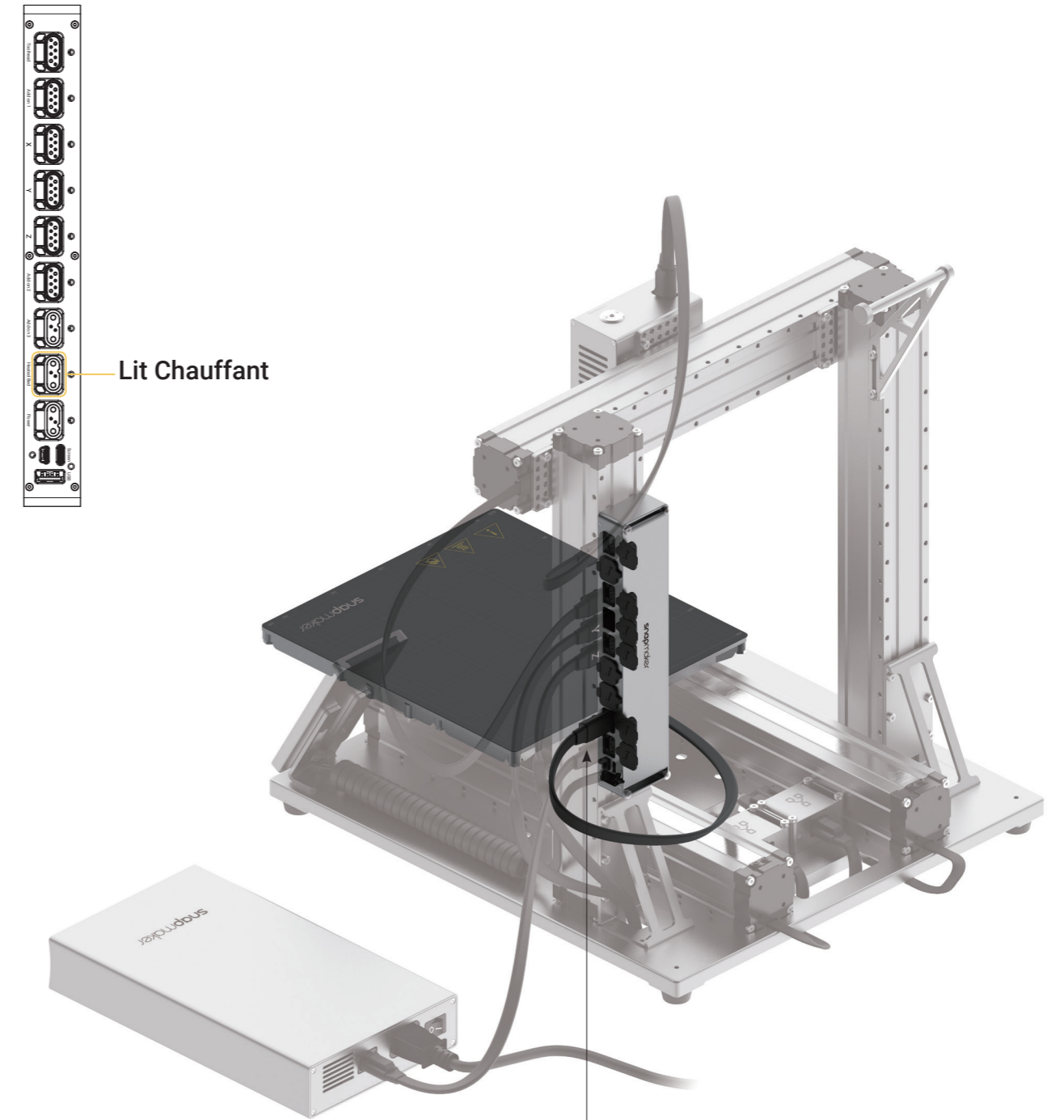
Placer la Feuille à Imprimer.

- ⚠ Assurez-vous que le Lit Chauffant est propre et qu'il n'y a pas de poussière ou de saleté dessus avant de placer la Feuille à Imprimer.
- ⚠ Assurez-vous que la Feuille à Imprimer s'aligne parfaitement avec le Lit Chauffant.



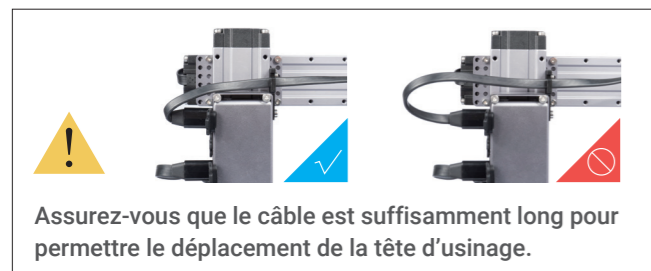
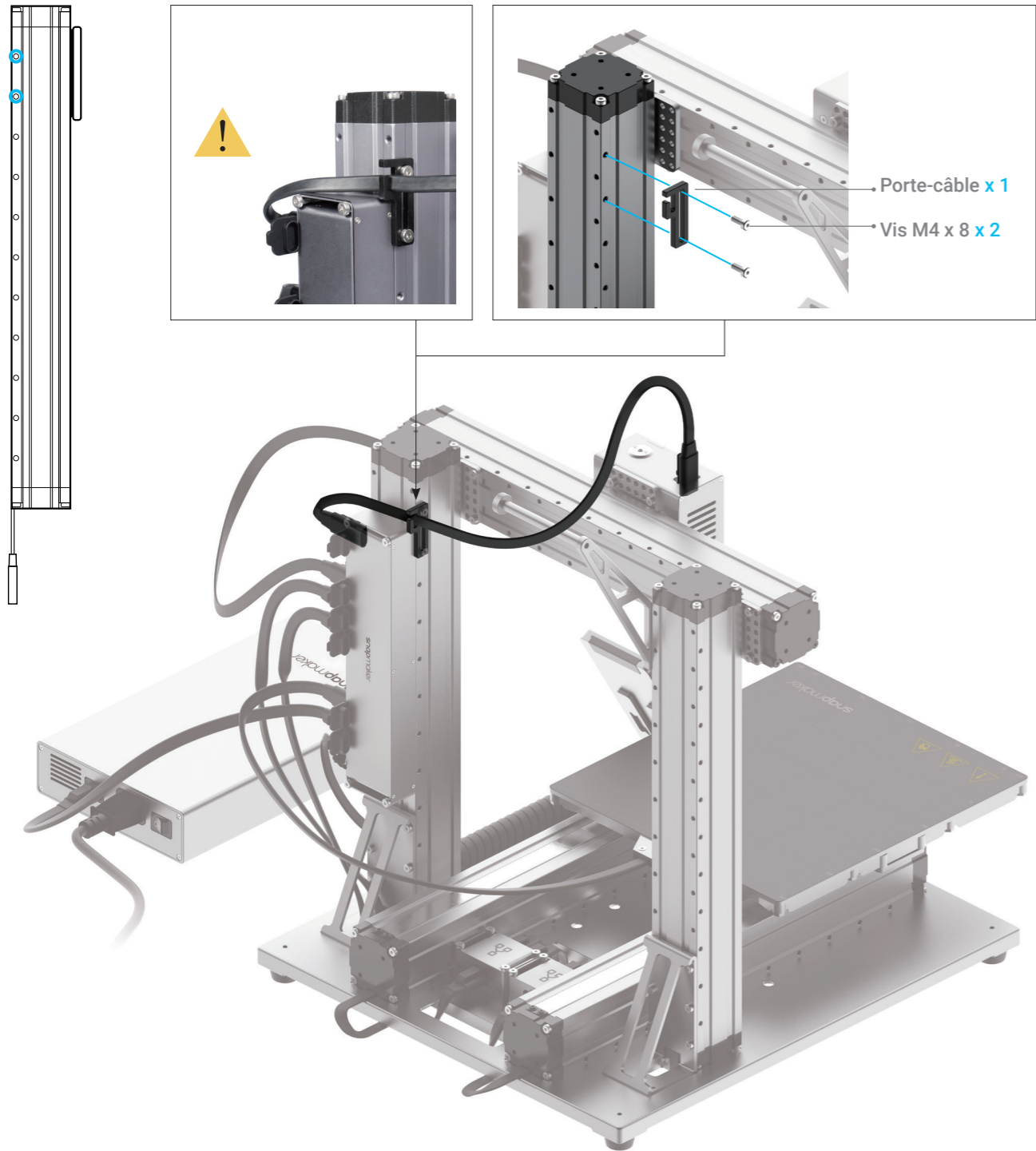
# 06/07

Connecter le Lit Chauffant à l'Unité de Commande.



# 07/07

Fixer le Porte-câble à l'axe Z, puis verrouiller le Câble de Tête d'Usinage en place.



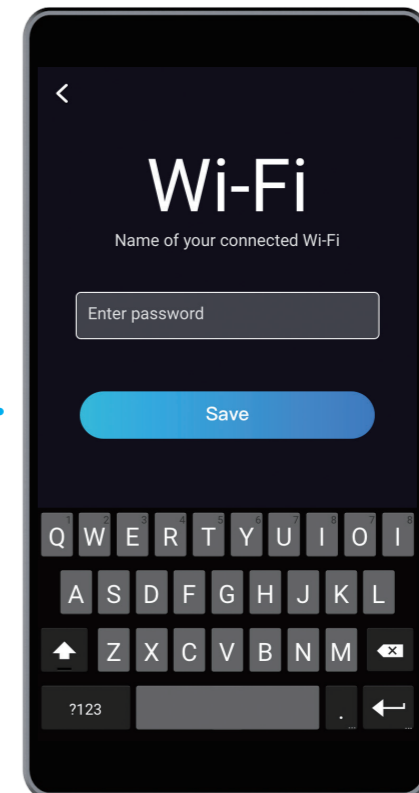
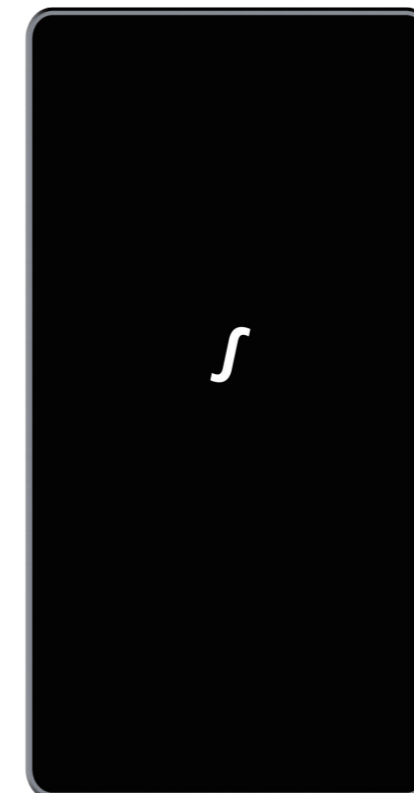
## 3.1.2 Configuration initiale

Guides & Images / Snapmaker

Branchez le Câble d'Alimentation CA sur une prise électrique. Mettez l'appareil sous tension et suivez les instructions sur l'écran tactile: Lire les Termes -> Nommer la machine -> Se connecter à un réseau Wi-Fi.



Il est recommandé d'attendre 5 secondes lorsque vous éteignez et rallumez votre machine.



Veuillez sauter cette étape si vous avez terminé la configuration initiale. Si vous devez modifier les paramètres ci-dessus, glissez à gauche sur la page d'accueil de l'écran tactile -> sélectionnez **Paramètres** -> appuyez sur **Wi-Fi** ou **À propos de la Machine**, en fonction du besoin.

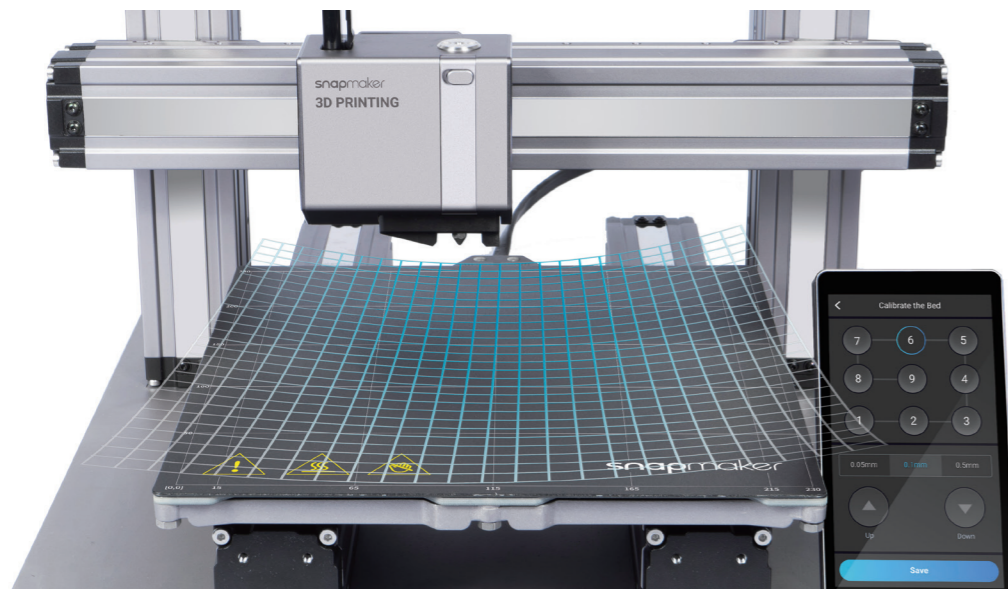
Le guide initial, qui vous aide à démarrer, n'apparaîtra qu'une seule fois. Si vous devez le lancer à nouveau, glissez à gauche sur la page d'accueil de l'écran tactile -> sélectionnez **Paramètres** -> appuyez sur **Guides**

## 3.2.1 Calibrer le Lit

Guides &amp; Images / Snapmaker

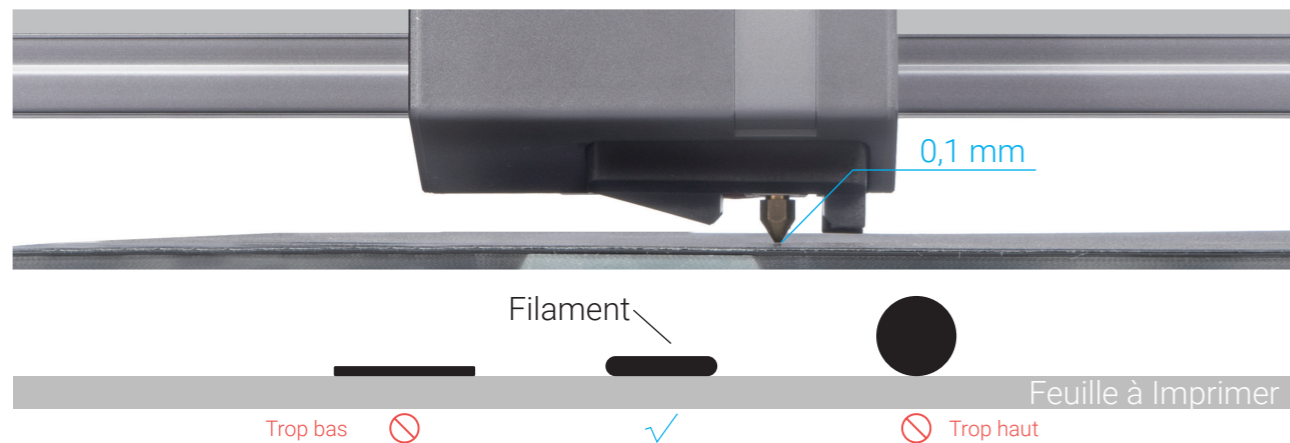
### Nivellement Automatique: Comment ça fonctionne?

Le Module d'Impression 3D effectue une procédure de nivellement de compensation, le capteur mesurant la distance entre la Buse et le Lit Chauffant en des points précis. Les mouvements de l'Extrudeuse sont réglés pour que la Buse et le Lit Chauffant soient à une distance optimale tout au long du processus d'impression.



### Réglage de l'Offset Z: Comment ça fonctionne?

L'Offset Z est la distance entre la pointe de la buse et la surface à imprimer. Le réglage de l'Offset Z consiste à ajuster la hauteur de la buse par petits incréments. Une valeur d'Offset Z correcte permet de s'assurer que la première couche de votre impression colle à la Feuille d'Impression.

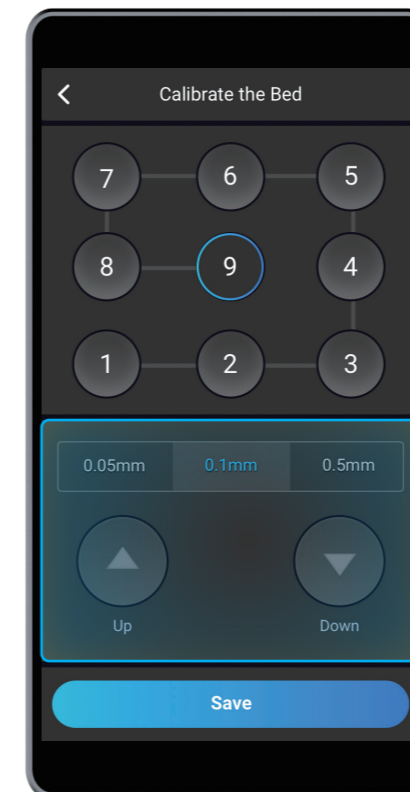


## Comment mettre à niveau

1. Lancez le Nivellement Automatique sur l'écran tactile.
2. Placez la carte de calibrage ou un papier A4 entre la buse et le lit chauffant, et calibrez manuellement l'Offset Z pour le dernier point.



3. Continuez à régler la hauteur de la buse à l'aide des boutons **Haut** et **Bas** jusqu'à ce qu'il y ait une légère résistance lorsque vous retirez la carte de calibrage, et elle doit être plissée lorsque vous la poussez vers l'avant. Appuyez sur **Enregistrer** pour sauvegarder les paramètres de calibrage.

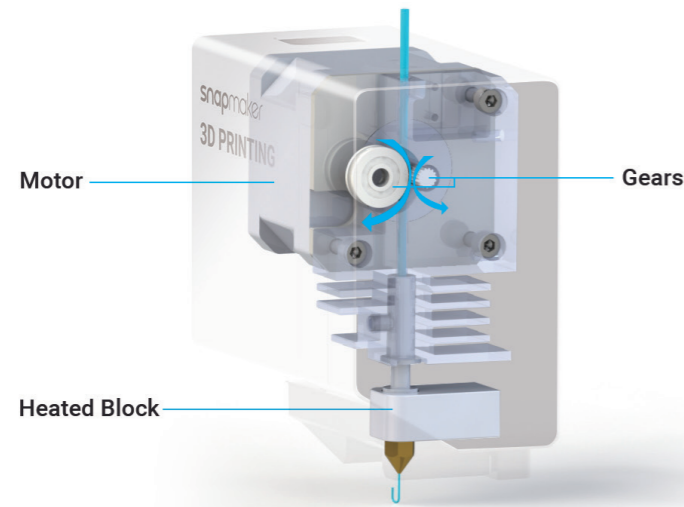


## 3.2.2 Charger le Filament

Guides & Images / Snapmaker

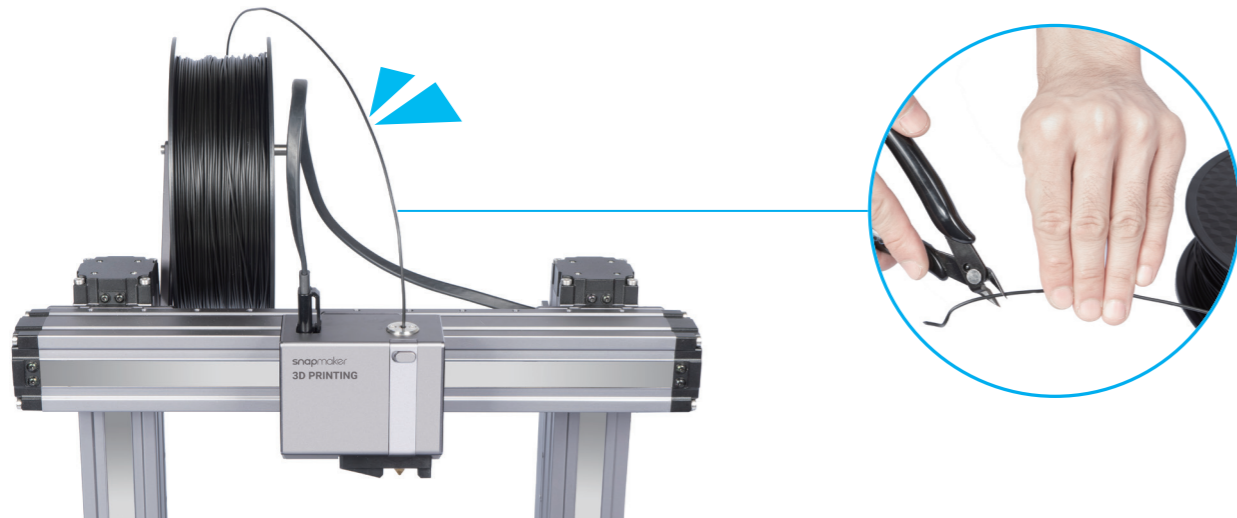
### Chargement du Filament: Comment ça fonctionne?

Le moteur entraîne le filament dans l'extrudeuse, puis le filament sort par la buse après avoir été chauffé par le bloc de chauffage.

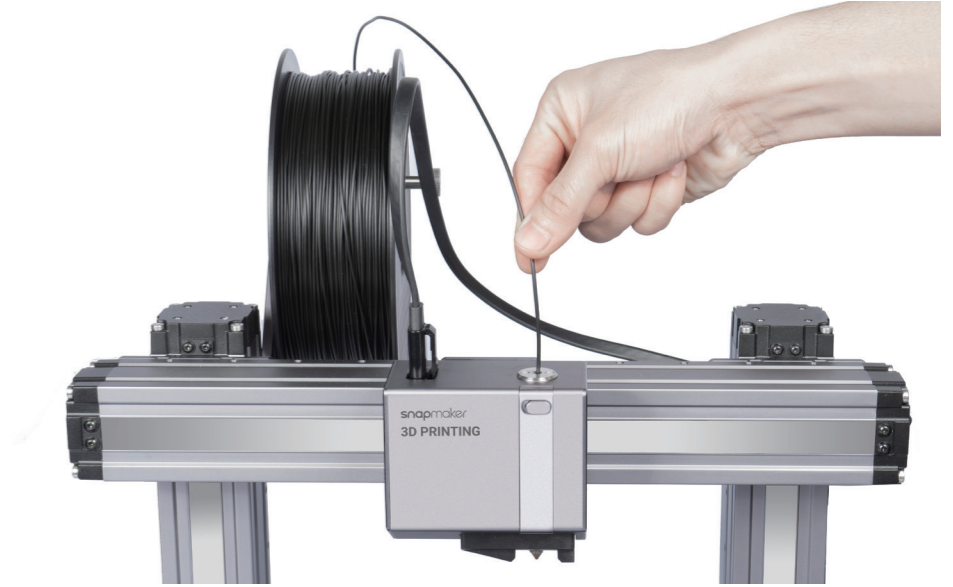


### Comment Charger le Filament

1. Accrochez le filament PLA fourni sur le porte-filament. Coupez l'extrémité pliée du filament à l'aide de la pince diagonale, puis insérez le filament dans le module d'impression 3D.

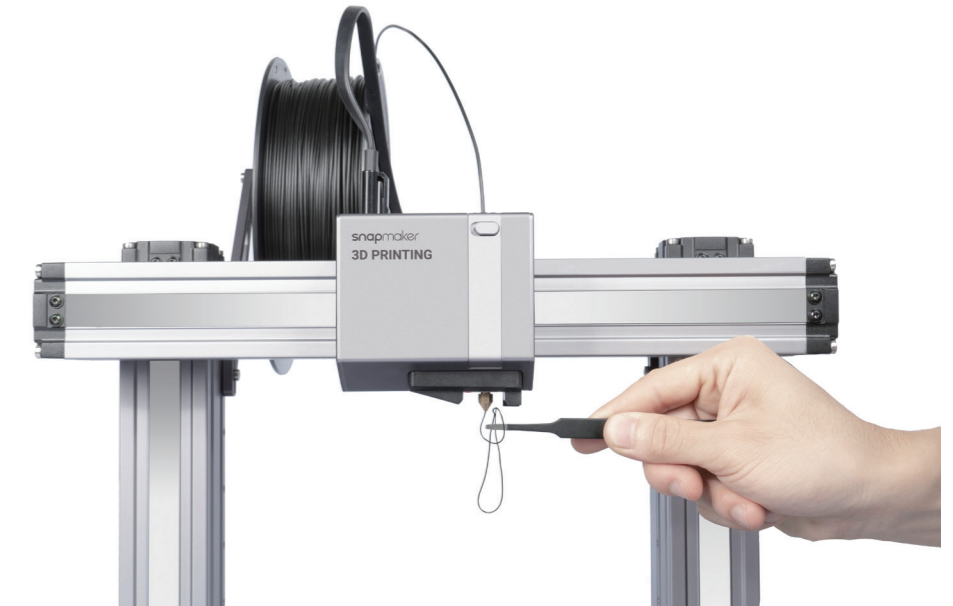


2. Appuyez sur **Démarrer** sur l'écran **Charger le Filament**. Une fois que la température a atteint la température cible, appuyez sur **Charger**, puis poussez doucement le filament dans le module d'impression 3D jusqu'à ce que vous sentiez le moteur tirer le filament vers l'intérieur.



**Vous pouvez modifier la Température de la Buse cible en faisant glisser la barre de l'échelle.**

3. Nettoyez la buse à l'aide de la pince, puis appuyez sur **Terminé**.




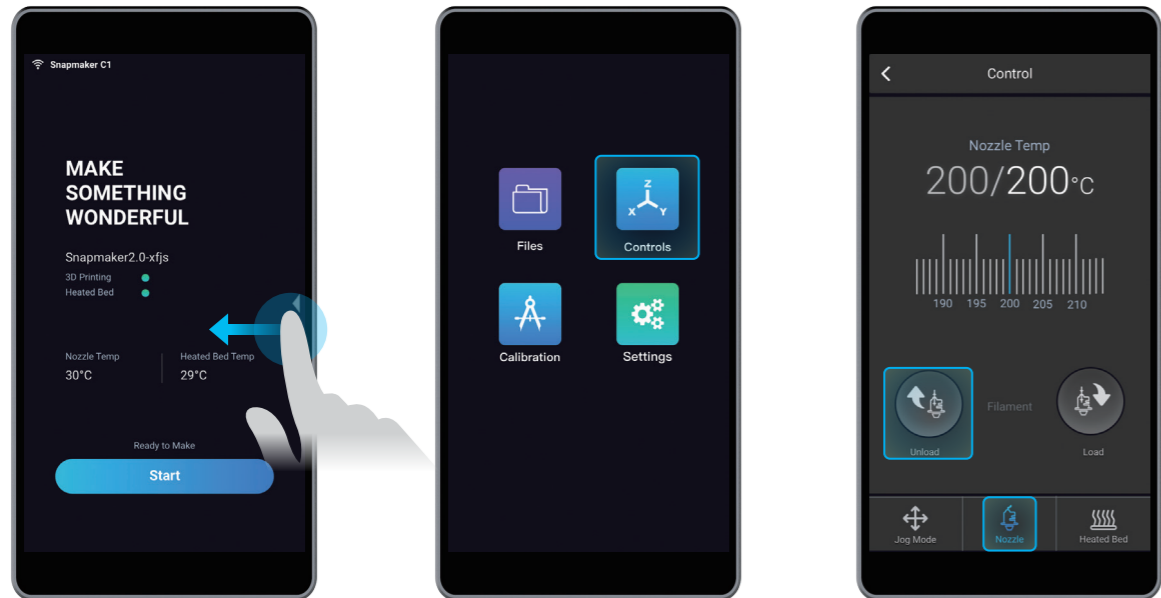
**Si aucun filament ne sort de la buse, n'appuyez pas sur Terminé tant que vous n'avez pas répété les étapes ci-dessus et que le filament n'est pas extrudé avec succès.**



# Félicitations!

**Vous pouvez déjà effectuer une impression. Veuillez continuer à générer le fichier de code G.**

 Lorsque vous devez changer le filament, sélectionnez **Contrôles et Buse**. Lorsque la température atteint le niveau cible, appuyez sur **Décharger** et retirez le filament du module.





## 3.3.1 Préparer le fichier de code G

Guides & Images / Snapmaker

1. Installer le logiciel et effectuer la configuration initiale

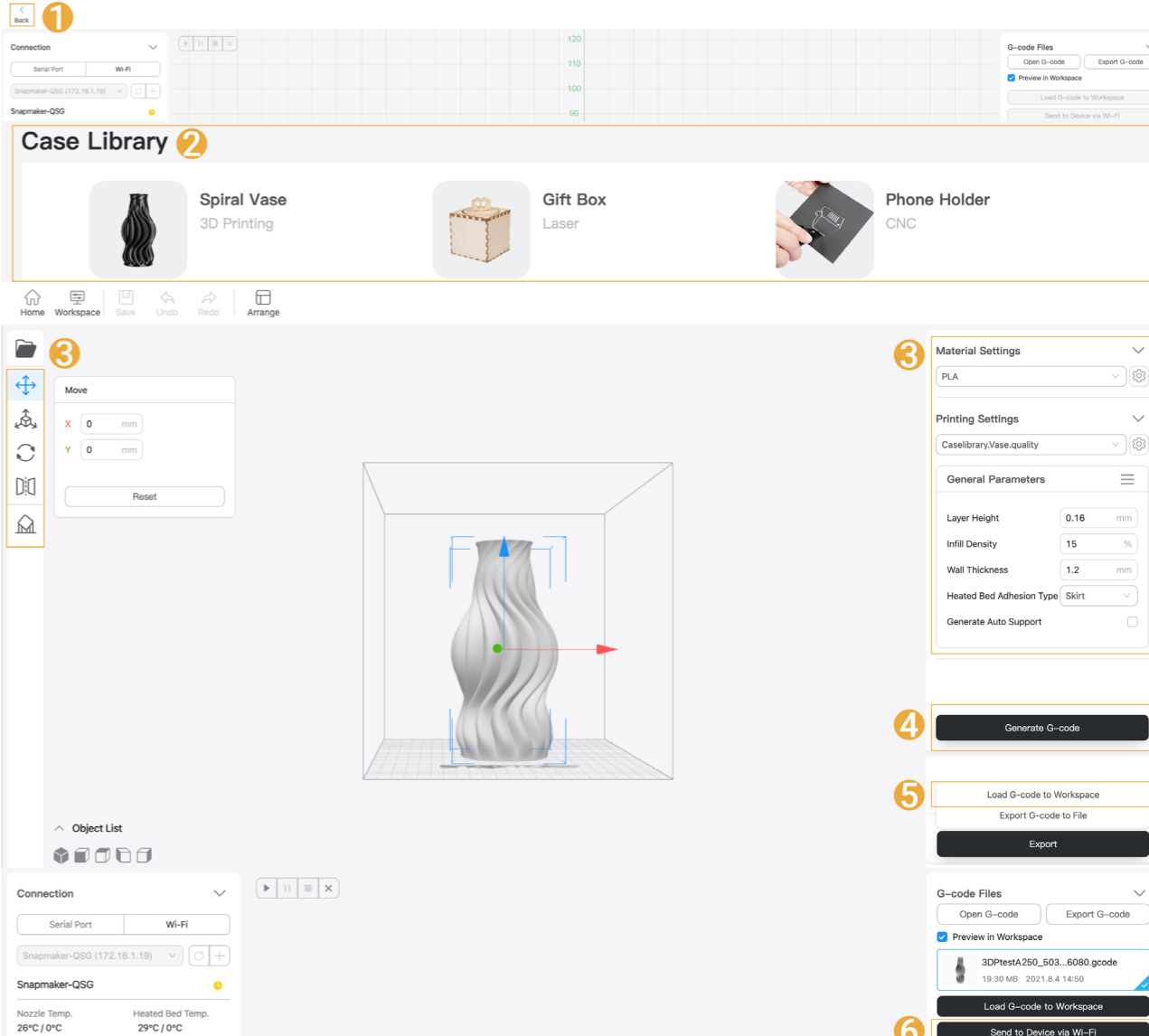
Téléchargez notre logiciel Snapmaker Luban sur <https://snapmaker.com> et installez-le. Connectez ensuite

Snapmaker Luban à votre machine via le même réseau Wi-Fi: Entrez dans l'Espace de Travail  -> **Connexion** -> Sélectionnez **Wi-Fi** -> Cliquez sur  -> Sélectionnez votre machine -> Cliquez sur **Ouvrir** -> Appuyez sur **Oui** sur l'écran tactile.


2. Générer le fichier de code G et l'envoyer à la machine


① Cliquez sur Retour pour revenir à l'accueil -> ② Ouvrez le fichier de test à partir de la bibliothèque de cas -> ③ Utilisez les paramètres par défaut spécifiquement configurés pour le fichier de test -> ④ Générez le fichier de code G -> ⑤ Chargez le fichier de code G dans Espace de Travail -> ⑥ Envoyez le code G à la machine via le Wi-Fi.

 Vous pouvez également télécharger vos propres fichiers en cliquant sur  et configurer les paramètres du fichier.



The screenshot shows the software interface with numbered steps: 1. Connection settings (Wi-Fi selected). 2. Case Library with items like 'Spiral Vase', 'Gift Box', and 'Phone Holder'. 3. Material and printing settings for the 'Spiral Vase' model. 4. 'Generate G-code' button. 5. 'Load G-code to Workspace' and 'Export G-code to File' options. 6. 'Send to Device via Wi-Fi' button.

 Les fichiers envoyés par Wi-Fi sont consultables sur l'écran tactile: **Fichiers > Local**.

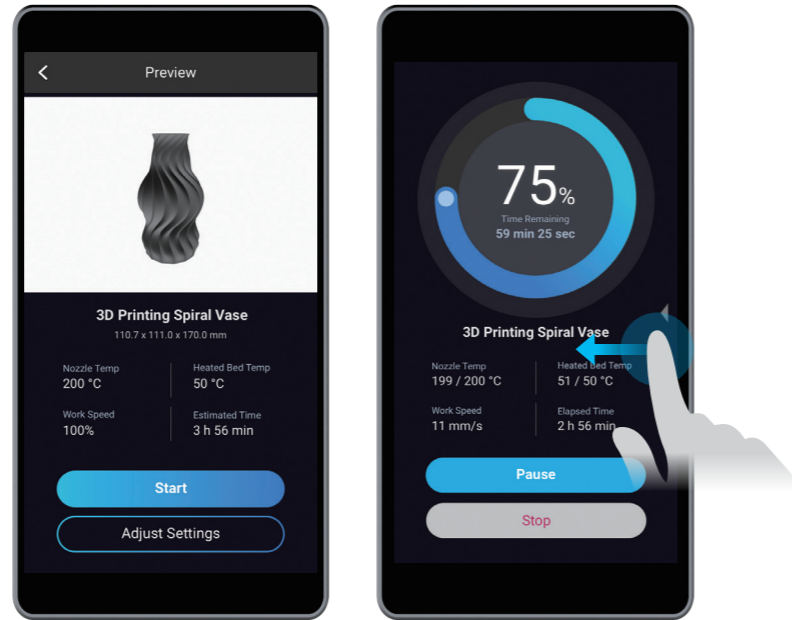
 Vous pouvez également envoyer les fichiers de code G à la machine via le disque USB.

## 3.3.2 Lancer votre première impression

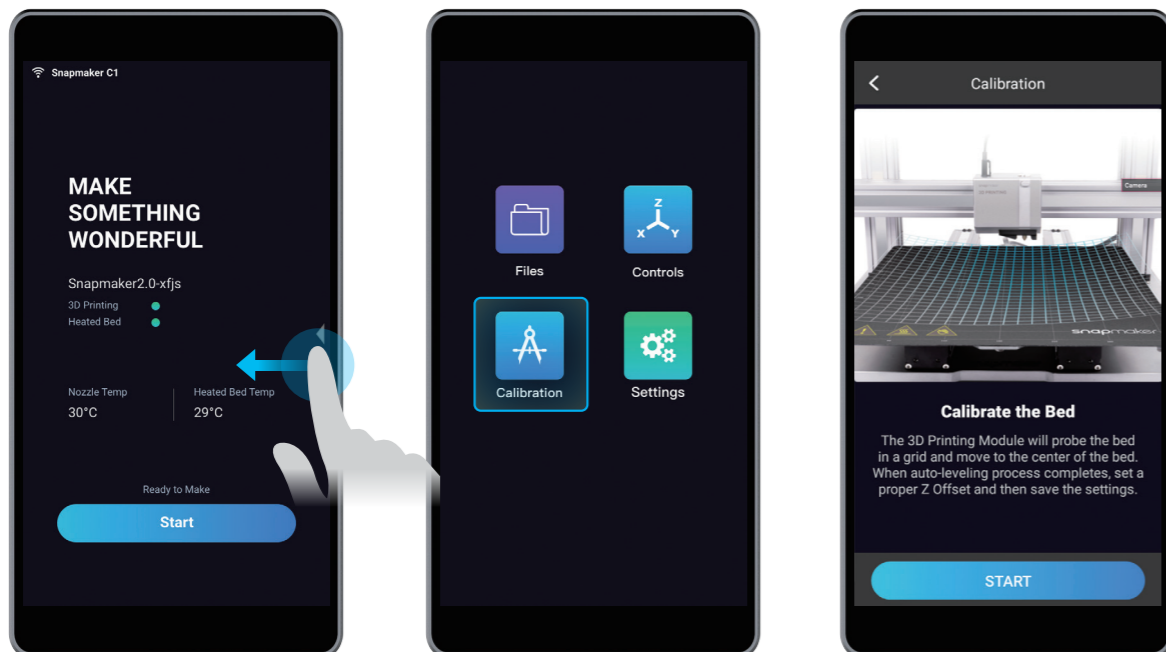
Guides & Images / Snapmaker

Après avoir reçu le fichier G-code, appuyez sur **Déconnecter** sur l'écran tactile. Ensuite, recherchez et sélectionnez le fichier de code G reçu, puis appuyez sur **Démarrer** pour lancer l'impression.

 Si vous avez besoin d'ajuster les paramètres, vous pouvez soit appuyer sur **Ajuster les Paramètres** avant l'impression ou glisser vers la gauche sur l'écran de progression de l'impression.



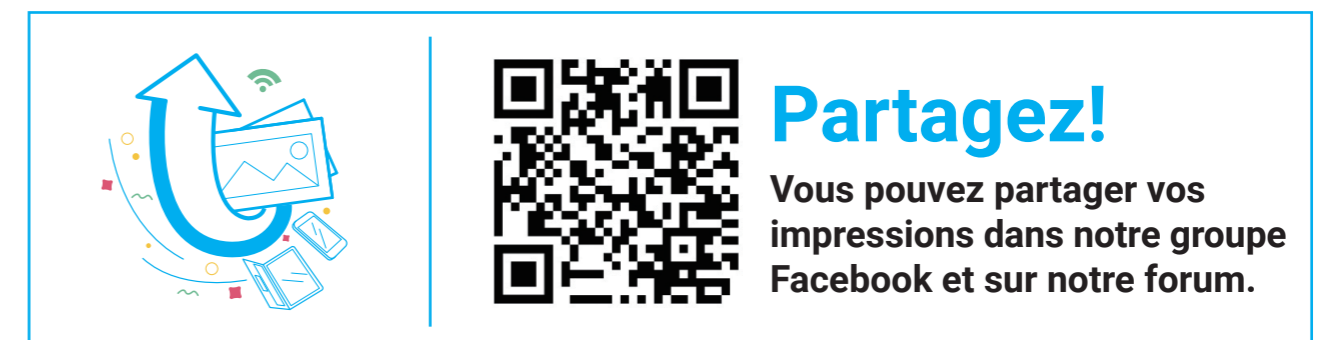
Si vous rencontrez un problème d'adhérence, glissez à gauche sur l'écran de progression de l'impression et vous pouvez essayer de régler l'Offset Z. Ou vous pouvez également essayer de remettre le lit chauffant à niveau en sélectionnant **Calibrage**. Assurez-vous que l'embout de la buse est propre avant de calibrer le lit.



## 3.3.3 Retirer l'impression

Guides & Images / Snapmaker

Attendez que la température de la buse et du lit chauffant revienne à la température ambiante (affichée sur l'écran tactile). Retirez la feuille à imprimer du lit chauffant et pliez-la légèrement.



# Ressources

Ce guide peut être modifié. Pour consulter la toute dernière version, accédez à:

<https://snapmaker.com>

Outre ce guide, il existe également un manuel d'utilisation disponible sur notre site web:

<https://snapmaker.com>

Nous sommes à votre disposition pour toute information générale ou assistance technique:

[support@snapmaker.com](mailto:support@snapmaker.com)

Pour toute demande de renseignements commerciaux, vous pouvez nous contacter à l'adresse suivante:

[sales@snapmaker.com](mailto:sales@snapmaker.com)

Vous pouvez acheter des produits dans notre boutique en ligne officielle:

<https://shop.snapmaker.com>

Partagez tout ce que vous voulez avec les autres utilisateurs de Snapmaker sur notre forum:

<https://forum.snapmaker.com>

