

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

1. Introduction

Le **Resumer 3D** est compatible avec la plupart des imprimante 3D à technologie FDM de style Prusa actuellement sur le marché. Dans la mesure où nous ne pouvons pas tester sa compatibilité avec toutes les imprimantes existantes, si vous rencontrez des problèmes de fonctionnement ou de compatibilité avec votre imprimante ou logiciel, merci de prendre contact avec nous. Vous pouvez nous contacter à cette adresse : Eryone3d@gmail.com

Nous ferons le maximum pour vous répondre dans les 24H et pour trouver ensemble une solution.

Le **Resumer 3D** fonctionne uniquement avec les fichiers imprimés à partir de vos cartes mémoires SD/TF insérées dans votre imprimante. A l'heure actuelle, il n'est pas compatible avec les fichiers imprimés directement depuis votre ordinateur.

Le fichier à imprimer (G-code) doit impérativement être enregistré à la racine de la carte mémoire SD/TF. Il ne doit pas être enregistré dans un dossier sinon le **Resumer 3D** ne pourra pas accéder au fichier.

2. Configuration initiale

Avant de pouvoir connecter le **Resumer 3D** à votre imprimante, vous devez connaître la vitesse de communication du port USB de votre imprimante (baud rate). La vitesse de communication de votre imprimante doit être exactement la même que celle du **Resumer**

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

3D.

Vous trouverez facilement l'information de vitesse du port USB de votre imprimante 3D dans les réglages de cette dernière, dans son logiciel ou vous pouvez vous référer à son manuel d'utilisateur.

La configuration initiale du **Resumer 3D** est une manipulation simple qui ne nécessite d'être faite une seule fois. Vous pouvez configurer le **Resumer 3D** à l'aide de notre logiciel **BoxTool** (compatible avec Windows 7, 8 et 10) ou manuellement en utilisant les commandes G-Codes dans le terminal de votre logiciel (par exemple Repetier-Host) depuis Windows, Mac ou Linux.

Ne branchez pas le Resumer 3D avant d'avoir correctement terminé sa configuration initiale.

Pour utiliser notre outil Windows, vous devez télécharger les pilotes et le logiciel à partir de cette adresse :

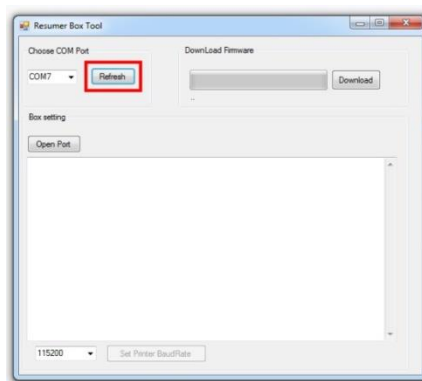
<https://github.com/Resumer3d/info>

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

2.1 Configuration initiale avec BoxTool depuis Windows

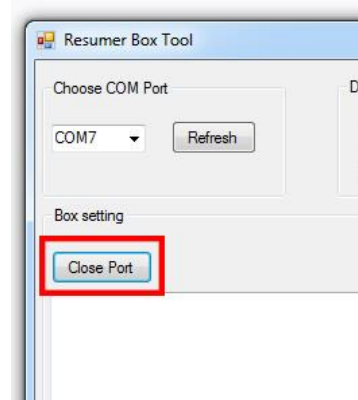
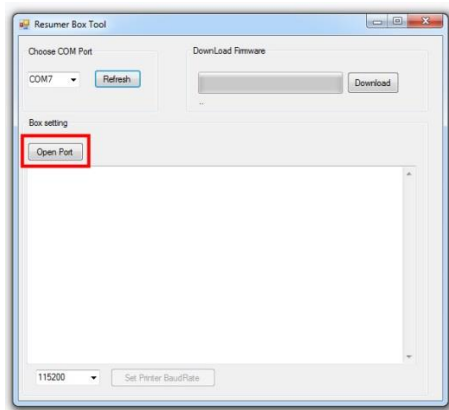
Avant de commencer, téléchargez les derniers pilotes Windows **CP2102** et le logiciel **BoxTool** depuis cette adresse <https://github.com/Resumer3d/info> et décompressez les fichiers sur votre ordinateur. Les pilotes **CP2102** sont compatible Windows 32 et 64 bit et notre logiciel **BoxTool** est compatible avec Windows 7, 8 et 10.

1. Connecter votre **Resumer 3D** à votre ordinateur en utilisant le câble micro USB fourni (Ne le connectez pas à votre imprimante à cette étape). Windows vous demandera d'installer le pilote que vous avez téléchargé afin de se connecter au **Resumer 3D**.
2. Une fois le pilote installé, laisser le **Resumer 3D** connecté à l'ordinateur et lancez le logiciel **BoxTool**. Vous devriez avoir cette fenêtre :



3. Cliquez sur le bouton **Refresh** pour détecter automatiquement le port COM utilisé par le **Resumer 3D**. *Dans cet exemple, le port utilisé est le "COM7".*

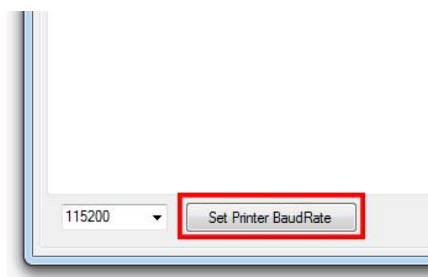
Resumer3D – Manuel d'utilisateur



Maintenant, cliquer sur le bouton **Open Port**.

Notez que dès l'instant que BoxTool est correctement connecté au Resumer 3D, le bouton **Open Port** change et affiche **Close Port** .

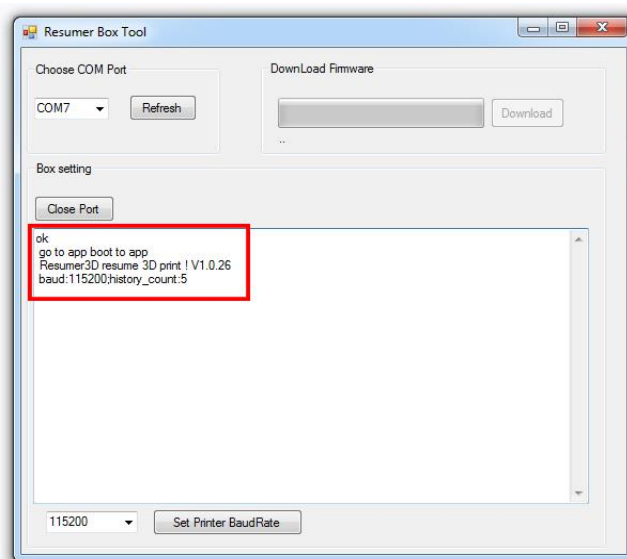
4. Nous devons désormais configurer la vitesse de connexion du Resumer 3D pour qu'elle corresponde à celle de votre imprimante 3D. *Dans notre exemple, la vitesse (baud rate) est de "115200" mais la vôtre peut être différente.*



5. Sélectionnez la vitesse et cliquez sur le bouton **Set Printer BaudRate** pour configurer la vitesse de votre **Resumer 3D**

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

6. Lorsque la vitesse du Resumer 3D sera configurée, vous aurez un message de ce type :



7. Vous pouvez désormais cliquer sur le bouton **Close Port**, quitter le logiciel **BoxTool** et débrancher votre **Resumer 3D** de l'ordinateur.

Vous êtes maintenant prêt à brancher le Resumer 3D à votre imprimante.

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

2.2 Configuration initiale en G-Codes avec le logiciel de votre imprimante

Si vous avez déjà connecté votre imprimante à votre ordinateur sous Windows, Mac ou Linux à l'aide d'un logiciel d'impression 3D tel que Repetier-Host (ou autre), vous pouvez facilement réaliser la configuration initiale en utilisant le logiciel d'impression. La seule information dont vous devez disposer c'est la vitesse de communication du port COM de votre imprimante : information disponible dans le logiciel d'impression ou dans le manuel utilisateur de l'imprimante. Les vitesses les plus communes sont (en baud) 115200, 250000, ou 256000).

1. Connectez votre imprimante 3D à votre ordinateur et lancez votre logiciel d'impression.
2. Dans le logiciel d'impression, ouvrez le "Terminal" de communication
3. Pour tester la communication entre votre logiciel et l'impression, lancez une commande G-Code dans le terminal.

*Par exemple « G28 » qui fera que votre imprimante positionnera tous les axes à leur origine : tapez la commande « **G28** » et pressez la touche entrée*

4. Vérifier que votre imprimante bouge correctement les axes à leur origine ou que ses mouvements correspondent bien à votre commande

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

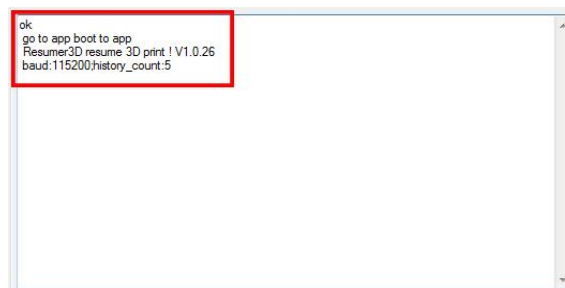
5. Sans rien modifier d'autre, débranchez l'imprimante 3D de votre ordinateur et branchez le **Resumer 3D** **sur la même prise USB de votre ordinateur** à l'aide du câble USB fourni avec le **Resumer 3D**

6. Afin de configurer sa vitesse de communication : dans le terminal, utilisez la commande M5000 suivie de la vitesse de communication et appuyez sur entrée

Exemple : Pour configurer une vitesse de communication de 115200 baud, entrez cette commande :

M5000 115200 suivi de la touche entrée

Le terminal affichera un message de ce type afin de vous confirmer que la vitesse de communication a correctement été configurée :



Vous êtes maintenant prêt à brancher le Resumer 3D à votre imprimante.

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

3. Connecter votre Resumer 3D à votre imprimante pour la première fois

Une fois que vous avez terminé la configuration initiale pour régler la vitesse de communication du Resumer 3D, vous pouvez le connecter à votre imprimante 3D. Débranchez le Resumer 3D de votre PC et assurez-vous que votre imprimante est éteinte avant de le brancher à l'aide du câble USB.

Votre **Resumer 3D** est alimenté à partir du port USB de l'imprimante par conséquent, ce dernier se mettra en marche dès que vous allumerez votre imprimante. Attention, dans de rares cas, le port USB de certaines imprimantes n'est pas assez puissant pour faire fonctionner correctement le **Resumer 3D**. Dans ce cas, la solution est d'alimenter le **Resumer 3D** avec un adaptateur externe (non fourni) via le câble micro USB.

Si votre **Resumer 3D** ne s'allume pas alors qu'il est correctement branché à votre imprimante 3D et que cette dernière est en marche, l'utilisation d'un adaptateur externe pour alimenter le **Resumer 3D** par la prise micro USB est nécessaire. Il est important de rappeler que le **Resumer 3D** doit toujours être connecté à l'imprimante lorsque cette dernière imprime.

Si votre **Resumer 3D** s'allume lorsque vous mettez en marche votre imprimante 3D, c'est que ce dernier est parfaitement opérationnel. Vous pouvez désormais tester la communication entre le **Resumer 3D** et votre imprimante 3D.

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

4. Indicateur LED sur le bouton multifonction OK

Allumé **Bleu** – en permanence allumé

- Votre **Resumer 3D** est correctement connecté à votre imprimante 3D.

Allumé **Bleu** – clignote rapidement

- Votre **Resumer 3D** ne peut pas communiquer correctement avec votre imprimante. Si le clignotement dure plus de 20 secondes, vérifiez si le réglage de la vitesse de communication est bien réglée et est identique entre le Resumer 3D et votre imprimante 3D.

Allumé **Bleu** – clignote lentement

- Votre imprimante 3D est en cours d'impression, le Resumer 3D fonctionne correctement et enregistre les données.

Allumé **Rouge** – en permanence allumé

- L'imprimante a été mise en pause et une impression en cours peut être relancée

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

5. Reprendre une impression après une coupure d'électricité

Si votre impression a été arrêtée à cause d'une coupure d'électricité ou si vous avez intentionnellement stoppé l'impression, le bouton multifonction **OK** sera allumé en rouge. Appuyez une fois sur le bouton multifonction **OK** et votre impression va reprendre là où elle s'était arrêtée

6. Reprendre une impression à partir d'une hauteur spécifique de l'axe Z

Si votre impression a échoué à cause d'une buse bouchée ou d'un filament emmêlé, vous pouvez la reprendre à partir de la couche désirée. Le Resumer 3D peut effectivement reprendre une impression à la hauteur que vous lui indiquerez. Vous pouvez choisir cette hauteur, axe Z, en utilisant les boutons **+** et **-** du **Resumer 3D** ou en utilisant directement le menu de votre imprimante 3D.

7. Reprendre l'impression de n'importe quelle couche

7.1 Ajuster l'axe Z en utilisant les boutons **+** et **-**

Lorsque les boutons **+** et **-** sont allumés, cela indique que la hauteur de l'axe Z est ajustable.

- Le bouton **+** va augmenter la hauteur de l'axe Z de 0.2mm à chaque appui
- Le bouton **-** va diminuer la hauteur de l'axe Z de 0.2mm à chaque appui

Une fois que vous avez réglé la hauteur désirée, vous pouvez relancer l'impression en

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

appuyant sur le bouton **OK** et le **Resumer 3D** va reprendre l'impression à partir de cette couche.

7.2 Ajuster l'axe Z en utilisant les contrôles de l'imprimante 3D

Vous pouvez également régler la hauteur de l'axe Z en utilisant le bouton de contrôle de votre imprimante. Comme la méthode est différente d'une imprimante à l'autre, référez-vous au manuel de cette dernière afin de trouver comment procéder.

Note: Si vous utilisez le firmware Marlin 1.1.0 ou supérieur, vous devrez d'abord mettre tous les axes à leur origine avant d'ajuster la hauteur de l'axe Z avec le bouton de contrôle de votre imprimante. Vous **ne devez pas** utiliser les boutons **+** et **–** du **Resumer 3D**. C'est à cause du fonctionnement différent de la commande **G92** qui a été revue dans les nouvelles versions de Marlin.

Vous pouvez facilement restaurer le fonctionnement de la commande **G92** des anciennes versions de Marlin dans votre version de Marlin 1.1.0 ou supérieur. Il vous suffit juste d'activer "NO_WORKSPACE_OFFSETS" dans le fichier `Configuration_adv.h` et de recompiler et téléverser le firmware dans votre imprimante 3D.

8. Vider la mémoire de votre Resumer 3D

Si une impression est stoppée et que vous ne souhaitez pas la reprendre, vous pouvez effacer cette dernière de la mémoire de votre **Resumer 3D**. Ceci effacera tous les G-code de votre **Resumer 3D**, mais cela n'effacera pas le fichier original contenu sur la carte SD/TF

Resumer3D – Manuel d'utilisateur

de l'imprimante 3D.

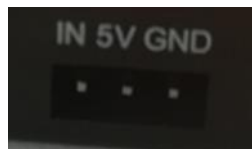
Vous pouvez effacer la mémoire du Resumer 3D en appuyant en même temps sur les boutons **+** et **-** puis, tout en maintenant les deux boutons appuyés, appuyez une fois sur le bouton **OK**. La couleur du bouton multifonction **OK** va changer et passer de **Rouge** à **Bleu**, ce qui indiquera que vous avez correctement effacé la mémoire du **Resumer 3D**.

9. Connection d'un détecteur de filament

IN : Signal d'entrée interface ou détecteur de filament, active low, résistance interne pull up, la tension d'entrée doit être inférieure à 3.3V

5V : sortie 5V

GND : Masse



Branchement : Connectez uniquement la broche “IN” et la broche “GND” à votre détecteur de filament – Note: Laissez la sortie 5V libre.

10. Connection Octprint

La connection et la configuration Octprint est à venir.