



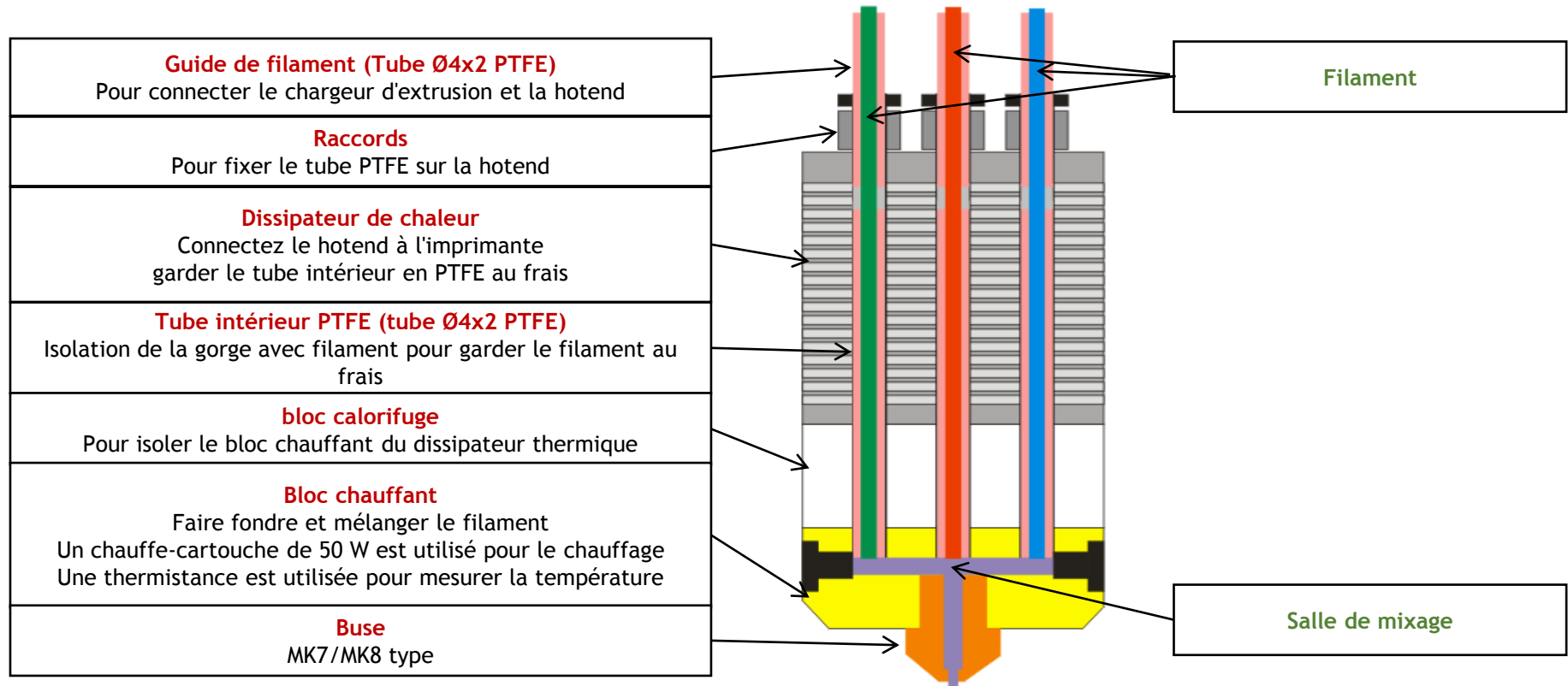
Guide d'utilisation pour extrudeuse de couleur de mélange

V1.3

Pour la 4ème version M3 et M4 hotend

Structure et principe de fonctionnement

•Structure de mélange de couleur hot end

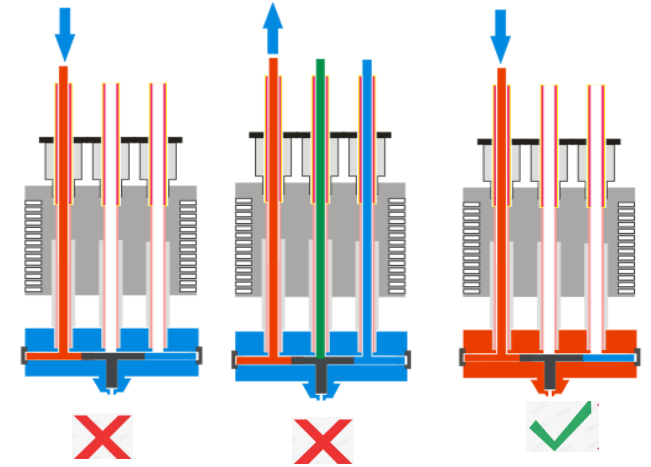


•Principe de mélange des couleurs:

1. Les filaments fondent et se mélangent dans la salle de mélange, puis s'écoulent de la buse.
2. Pour changer le rapport d'alimentation, il peut obtenir un filament de couleur différente.

!!ATTENTION!!

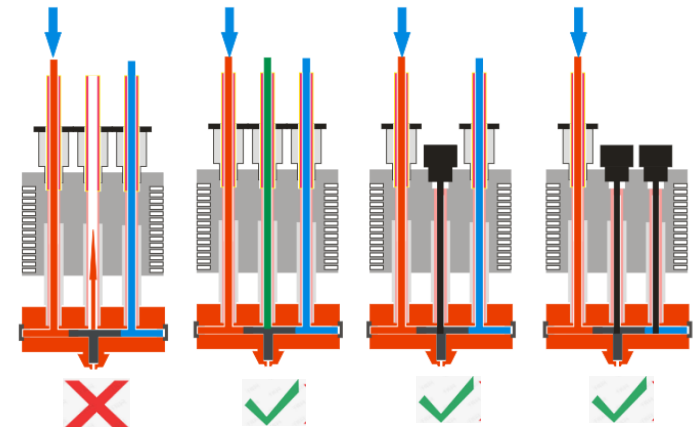
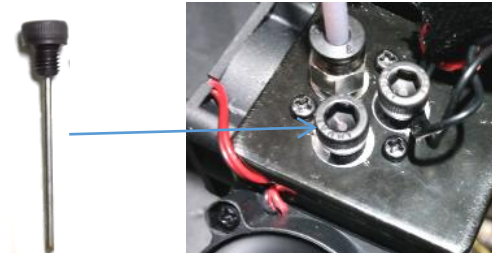
NE PAS charger/décharger le filament lorsque la température de la buse est inférieure à 150°C



N'introduisez PAS de filament de plus de 10 mm si l'un des canaux est vide, sinon cela pourrait le boucher.

Vous pouvez:

- 1. Chargez le filament sur tous les canaux.**
- 2. Utilisez un « outil de nettoyage hotend » pour fermer les canaux vides.**



Comment imprimer un objet 3D monochrome

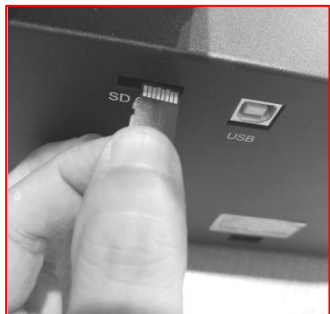
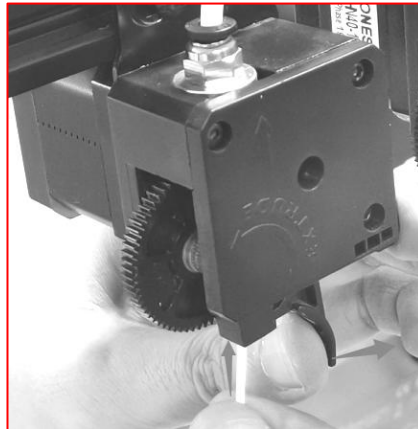
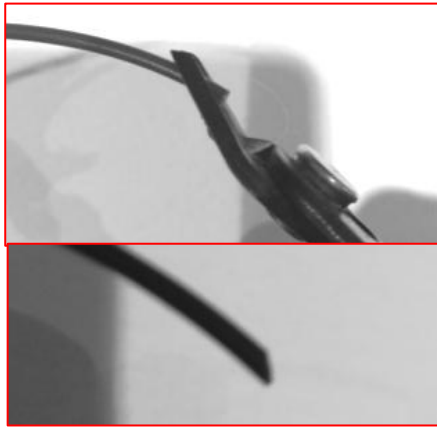
Étape 1 : reportez-vous au guide de silcing pour mélanger l'imprimante couleur pour convertir le fichier de mode 3D en fichier gcode.

Étape 2: préchauffer la buse à environ 170 degrés

Étape 3: Utilisez l'outil de nettoyage hotend pour fermer le canal inutilisé de hotend

Étape 4 : chargez le filament sur la hotend. **REMARQUE** : pour l'imprimante M4, il est recommandé de charger le filament au centreChannel, et utilisez "hotend clean tool" pour fermer les autres canaux.

Étape 5 : imprimer le fichier gcode à partir de la carte SD



Changer la couleur d'impression en ajustant le taux de mélange (LCD12864)

Étape 1. Commencez à imprimer un fichier gcode couleur unique (Vase.gcode) à partir de la carte SD.

Étape 2. Pour l'écran LCD12864, réglez sur le menu>>

- **Mixer>>V-tool actif** : sélectionnez le vtool actuellement imprimé ou utilisez la valeur par défaut, la plage est de 0 ~ 15.
- **Mixer>>Mix>>Component1~3(4 for M4)** : ajustez arbitrairement le pourcentage de l'extrudeur 1~3(4 for M4), la plage est de 0 ~ 100.
- **Mixer>>Mix>>Comit V-tool Mix** : redistribuez le pourcentage de tous les extrudeurs en proportion et l'envoyer au vtool actuel.

Après la configuration, sur le menu idéal affiche **VT00L:0**



```
Main ↑
Active V-tool: 0
Mix +
Reset V-tools +
GradientMix :disable→
```



```
Component 1: 100
Component 2: 15
Component 3: 8
Component 4: 74
Commit V-tool Mix
```



```
50 7 4 39 0° 0°
VT00L:0 20° 20°
% 0 Y -18 Z 0
»100% 00:00
29V5 Ready.
```



```
Component 1: 50
Component 2: 7
Component 3: 4
Component 4: 39
Commit V-tool Mix
```

Comment réaliser l'impression en dégradé (LCD12864)

Étape 1. Commencez à imprimer un fichier gcode couleur unique (Vase.gcode) à partir de la carte SD.

Étape 2. Pour l'écran LCD12864, réglez sur le menu>>

Mixer>>Gradient: disable

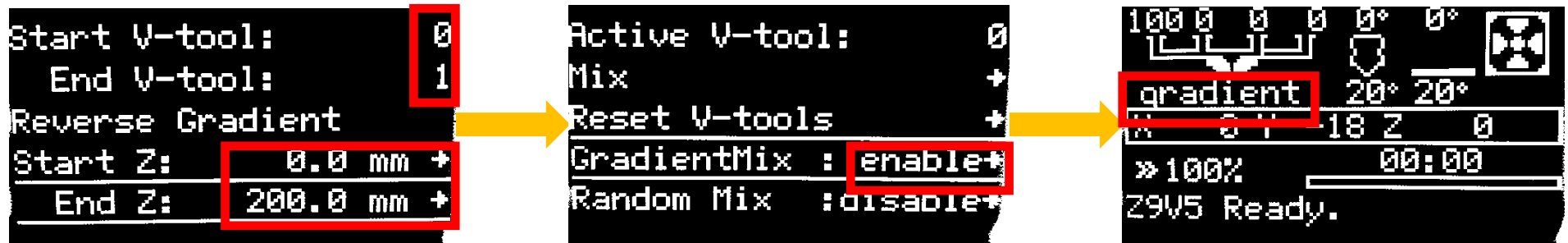
>> *Start Z*: définissez la hauteur de début Z (par exemple: 0 mm)

>> *End Z*: définissez la hauteur de FIN Z (par exemple : 200 mm)

>> *Start V-tool*: définissez le V-tool de début (par exemple : 0)

>> *End V-tool*: définissez le V-tool de fin (par exemple : 1)

Après avoir défini Start Z n'est pas égal à End Z, et Start V-tool n'est pas égal à End V-tool, l'écran LCD affichera « *Gradient : enable* » et sur le menu idéal affichera le dégradé



Réalisez la couleur de mélange aléatoire(LCD12864)

Étape 1. Commencez à imprimer un fichier gcode couleur unique (Vase.gcode) à partir de la carte SD.

Étape 2. Pour l'écran LCD12864, réglez sur le menu>>

Mixer>>Random Mix: **disable** >>

>>Start Z: définissez la hauteur de début Z (par exemple: 0 mm)

>> End Z : définissez la hauteur de FIN Z (par exemple : 200 mm)

>> Height: définissez la distance d'intervalle (par exemple : 10 mm), lorsque la distance de l'axe z change au-delà de cette valeur, le rapport de mélange change de manière aléatoire une fois.

>> Extruders: définir le nombre d'extrudeuses avec une variation aléatoire (par exemple:3)

Une fois que le début Z défini n'est pas égal à la fin Z, l'écran LCD affiche "Random : enable" et sur le menu idéal affiche aléatoire.



```
Mixer      ↑
Start Z:   0.0 mm +
End Z:     200.0 mm +
Height:    10.1
Extruders: 4
```

```
Active V-tool: 0
Mix            +
Reset V-tools  +
GradientMix :disable+
Random Mix    :enable+
```

```
100 0 0 0 0° 0°
┌───┴───┐  20° 20°
Random
┌───┴───┐  -18 Z 0
»100%      00:00
Z9V5 Ready.
```

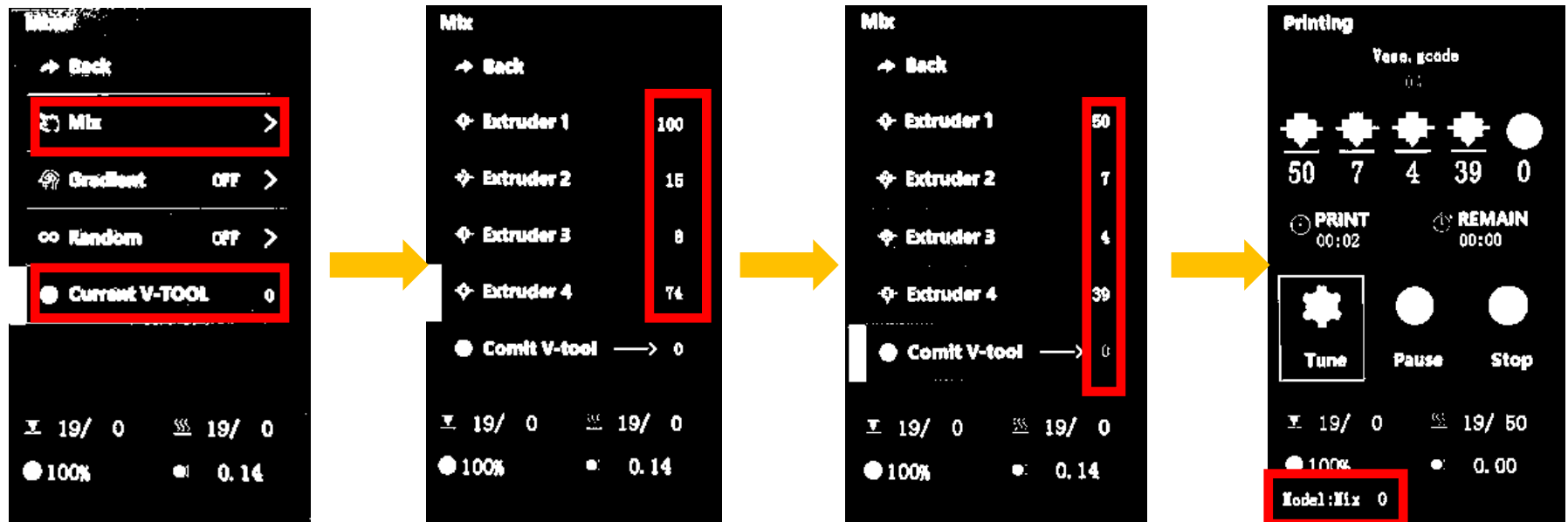
Changer la couleur d'impression en ajustant le taux de mélange (LCD-DWIN)

Étape 1. Commencez à imprimer un fichier gcode couleur unique (Vase.gcode) à partir de la carte SD.

Étape 2. Pour l'écran TFT, définissez-le dans le menu>>

- **Mixer>>Current V-TOOL** : sélectionnez le vtool actuellement imprimé ou utilisez la valeur par défaut, la plage est de 0 à 15.
- **Mixer>>Mix>>Extruder1~3(4 for M4)** : ajustez arbitrairement le pourcentage de l'extrudeur 1~3(4 for M4), la plage est de 0 ~ 100.
- **Mixer>>Mix>>Comit V-tool** : redistribuez le pourcentage de tous les extrudeurs en proportion et envoyez-le au vtool actuel. La valeur vtool actuelle change de couleur.

Après la configuration, entrez dans l'impression, sur le menu d'impression affiche : **Mix 0**



Comment réaliser l'impression en dégradé (LCDDWIN)

Étape 1. Commencez à imprimer un fichier gcode à une seule couleur (Vase.gcode) à partir de la carte SD.

Étape 2. Pour l'écran LCD-DWIN, définissez-le dans le menu>>

Mixer>>Gradient: **OFF** >>

>> **Start Z**: définir la hauteur Z de départ(par exemple:0mm)

>> **End Z**: définir la hauteur END Z (par exemple:200mm)

>> **Start V-tool**: définir le démarrage V-tool(par exemple:0)

>> **End V-tool**: définir la fin de V-tool (par exemple:1)

Une fois que Start Z n'est pas égal à End Z et que Start V-tool n'est pas égal à End V-tool, l'écran LCD affiche “Gradient : ON” et sur le menu d'impression affiche: *Gradient 0--->1*



Réalisez la couleur de mélange aléatoire (LCD-DWIN)

Étape 1. Commencez à imprimer un fichier gcode à une seule couleur (Vase.gcode) à partir de la carte SD.

Étape 2. Pour l'écran LCD-DWIN, définissez-le dans le menu>>

Mixer>>Random: OFF >>

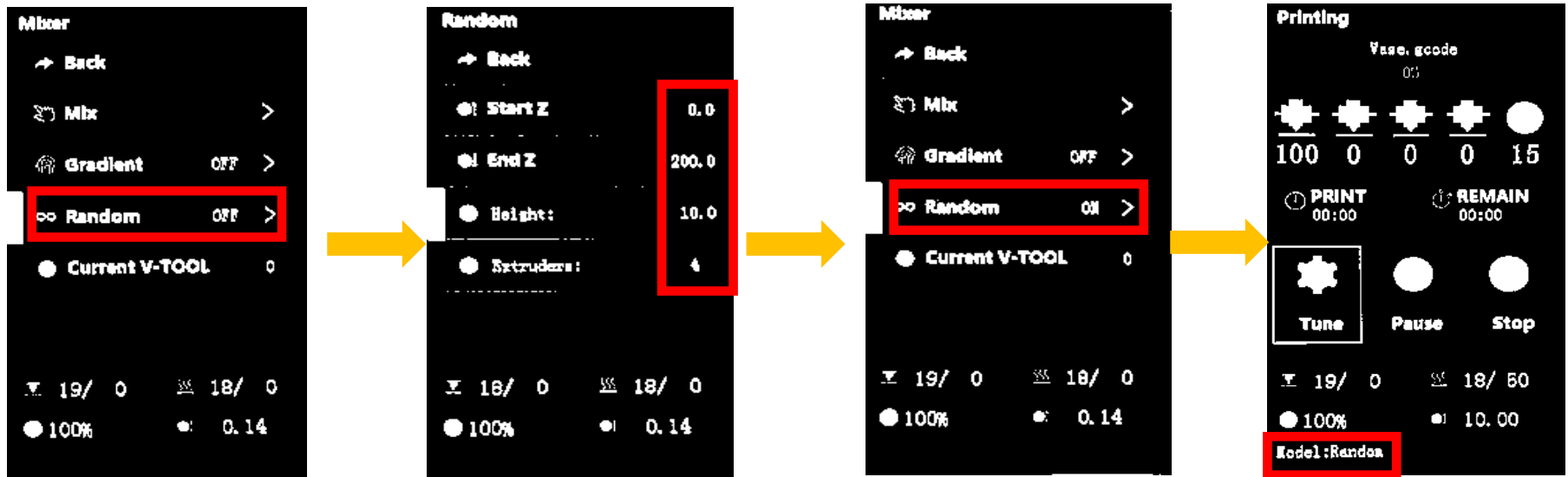
>>Start Z: définissez la hauteur de début Z (par exemple: 0 mm)

>> End Z : définissez la hauteur de FIN Z (par exemple : 200 mm)

>> Height: définissez la distance d'intervalle (par exemple : 10 mm), lorsque la distance de l'axe z change au-delà de cette valeur, le rapport de mélange change de manière aléatoire une fois.

>> Extruders: définir le nombre d'extrudeuses avec une variation aléatoire (par exemple:3)

Une fois que Start Z n'est pas égal à End Z, l'écran LCD affichera "Random : ON" et sur le menu d'impression affiche: *Random*



Comment imprimer un objet 3D multicolore

Étape 1 : Reportez-vous au "guide de silcing pour mélanger l'imprimante couleur" pour convertir le fichier de mode 3D en fichier gcode.

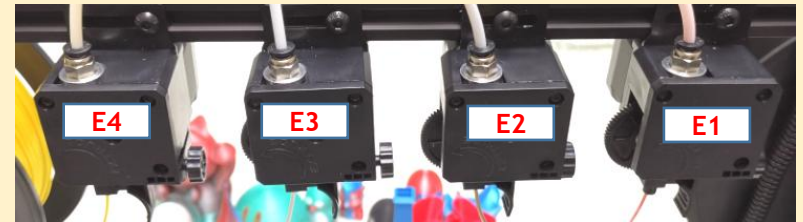
Étape 2: préchauffer la buse à environ 170 degrés et chargez le filament sur le hotend et utilisez l'outil de nettoyage du hotend pour fermer les canaux inutilisés

Étape 3: imprimer le fichier gcode à partir de la carte SD

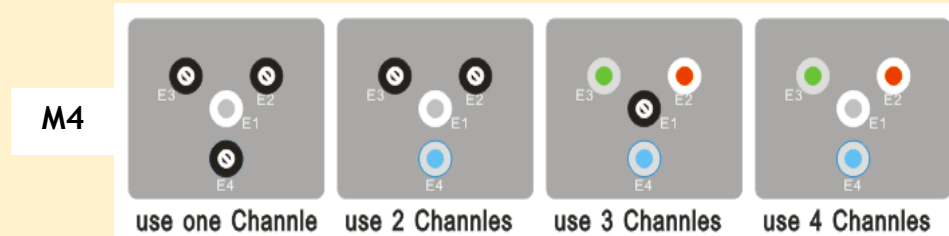
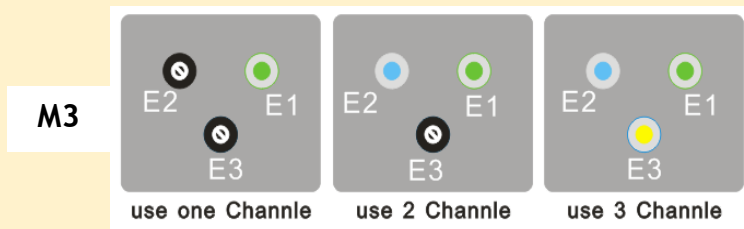
TIPS 1:

Faire un repère sur le convoyeur d'extrusion afin de distinguer rapidement l'extrudeur

NOTE: Toutes les extrudeuses sont équivalentes et leur nombre dépend du câblage



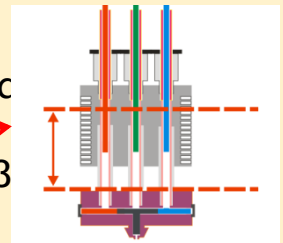
TIPS 2: Canaux recommandés pour différentes quantités de filaments



TIPS 3:

Les étapes pour charger les filaments :

1. Chauffer la buse, puis utiliser l'outil de nettoyage hotend pour fermer le canal inutilisé (retirer les raccords) !
2. chargez tous les filaments dans le hotend, arrêtez-vous lorsqu'il entre dans le hotend d'environ 3 cm
3. **MENU>>Mouvement>>Déplacer l'axe>>Réglez V-TOOL sur 3 (pour M3) ou 4 (pour M4).**
4. **MENU>>Mouvement>>Déplacer l'axe>Extrudeuse>> alimenter jusqu'à ce que le filament s'écoule de la buse**



Comment imprimer un objet 3D multicolore

À propos de la façon dont wo slicing, veuillez vous référer au guide dans ce lien:

<https://github.com/ZONESTAR3D/Slicing-Guide>

