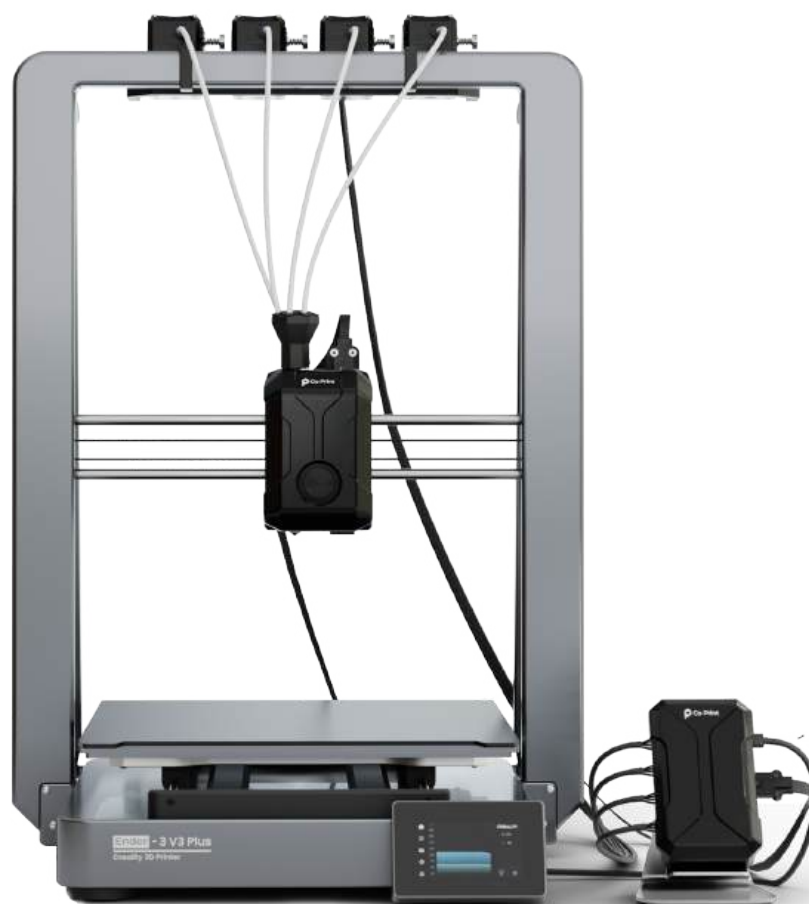




KCM Set

Manuel de l'utilisateur



Contenu

Chers consommateurs,
Merci d'avoir choisi Co Print. Pour profiter au mieux des produits Co Print, veuillez lire les instructions avant utilisation. Notre équipe de support est toujours prête à vous offrir le meilleur service. Si vous rencontrez un problème avec Co Print, n'hésitez pas à nous contacter via notre site web ou notre adresse e-mail.

1

Installation

1.1

Montage du ChromaHead

1.2

Montage des extrudeurs CX-I

1.3

Montage du KCM

2

Installation de l'ECM

2.1

Montage de l'ECM

3

Explication des sections de l'interface

3.1

Interface Mainsail

4

Impression

4.1

Avant l'impression

4.2

Première impression

Directives de sécurité et d'utilisation du KCM Set

1. Priorisez la sécurité : Pour prévenir les accidents et éviter d'endommager l'imprimante ou les environs, suivez toujours les instructions fournies lors de l'utilisation du KCM Set.

2.Placement optimal : Lors de l'installation, placez l'imprimante dans un environnement bien ventilé, frais et sans poussière, loin des sources de chaleur, des matériaux inflammables et des objets explosifs.

3.Stabilité pour la précision : Assurez-vous que l'imprimante est placée sur une surface stable pour éviter les vibrations ou l'instabilité, ce qui pourrait nuire à la qualité d'impression.

4.Utilisation de filaments de haute qualité : Pour des performances optimales, utilisez des filaments de haute qualité. Les filaments non approuvés peuvent provoquer des obstructions de la buse et endommager les composants de l'imprimante.

5.Sécurisez les connexions électriques : Ne pas utiliser de câbles d'alimentation d'autres appareils lors de l'installation. Connectez toujours l'imprimante à une prise à trois fiches mise à la terre avec le câble d'alimentation fourni.

6.Sécurité opérationnelle : Évitez de toucher la buse chauffée ou la plaque de construction pendant le fonctionnement pour prévenir les brûlures ou les blessures personnelles.

7.Nettoyage routinier de l'imprimante et des accessoires : Nettoyez l'imprimante régulièrement. Après l'avoir éteinte, utilisez un chiffon sec pour essuyer le corps de l'imprimante et les rails de guidage, en enlevant la poussière, les résidus de filament et d'autres particules afin de maintenir des performances optimales.

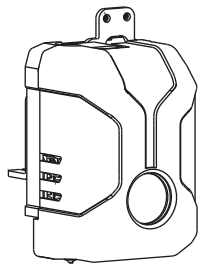
8.Pratiques de câblage sûres : Pour des raisons de sécurité, évitez de brancher ou de débrancher des câbles lorsque l'imprimante est sous tension. Effectuez toutes les tâches de câblage uniquement lorsque l'imprimante est éteinte.

Liste des pièces

Que contient les boîtes ?



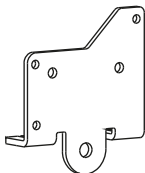
● ChromaHead



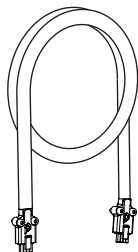
1 Chroma Head 1x



2 8 in 1 module 1x



3 Connection Sheet 1x



4 Chroma Head Cable 1x



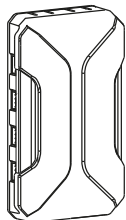
5 Metric 3x10 screw 5x



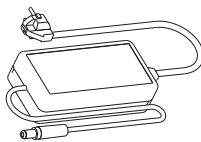
6 8 in 1 Connection Fittings 8x



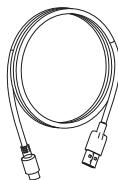
● KCM



1 KCM 1x



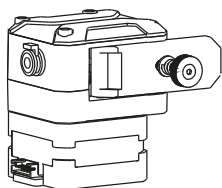
2 Power Adapter 1x



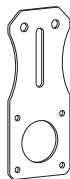
3 USB to Type-C Cable 1x



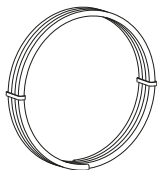
● CX-I Extruder
(4 pieces)



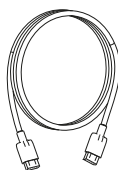
1 CX-I Extruder 1x



2 Sigma Metal Sheet 1x



3 PTFE Tube 1x



4 CX-I Motor Cable 1x



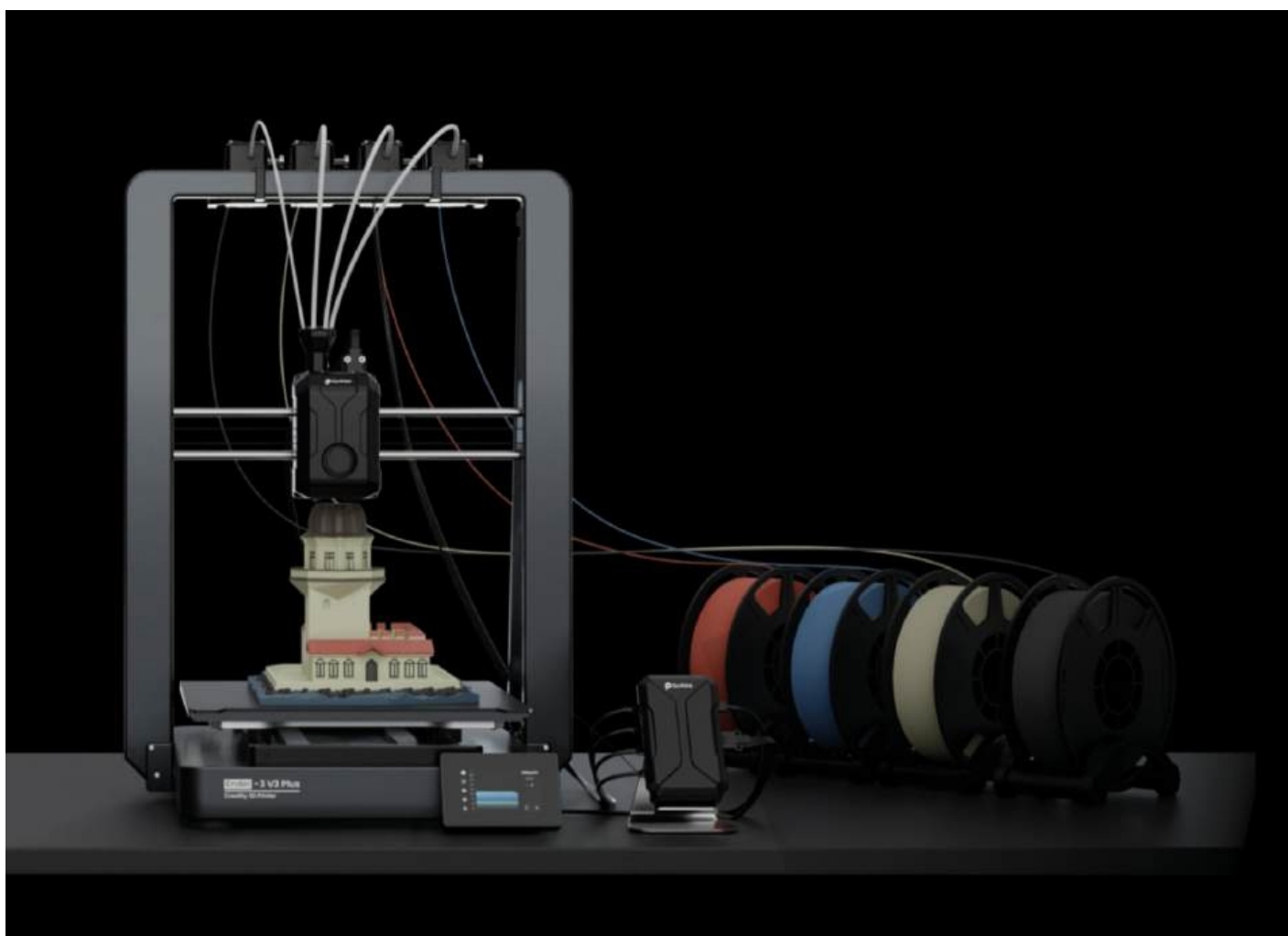
5 Metric 5x10 screw 2x



6 T-nut 2x

Set KCM

Le Set KCM est conçu pour permettre l'impression multicolore sur les imprimantes basées sur Klipper. Son design compact facilite l'installation sur les imprimantes Klipper standard, ce qui permet d'obtenir des impressions de meilleure qualité et plus colorées. Le Set KCM est compatible avec de nombreuses imprimantes Klipper disponibles sur le marché. Grâce à des ECM facilement intégrables, il peut réaliser des impressions simultanées avec un total de 20 couleurs. Dans ce contenu, vous trouverez des informations sur la façon d'installer le Set KCM sur une imprimante 3D et comment réaliser votre première impression.



1

Installation

Tout d'abord, nous commençons l'installation en effectuant les connexions mécaniques du Set KCM.

1.1

Montage du ChromaHead

Il existe deux types de connexions différents pour le ChromaHead : pour les imprimantes à profil Sigma et pour les imprimantes non-Sigma. Ici, nous expliquerons le processus pour les imprimantes non-Sigma, et des informations sur la façon de connecter le ChromaHead aux imprimantes à profil Sigma sont disponibles sur notre page wiki. <https://wiki.coprint3d.com/assembling-and-disassembling-chromahead-on-sigma-profile>



Avant de commencer ce processus, vous devez retirer la tête d'impression d'origine de votre imprimante. La procédure pour cela est expliquée sur notre page wiki pour l'Ender 3 V3. Veuillez visiter notre page wiki. <https://www.youtube.com/watch?v=KY7wldQBq4>

1- Avant de commencer ce processus, vous devez imprimer la pièce de connexion compatible sur votre imprimante.

<https://github.com/coprint/AssemblingParts/tree/main/Creality/Ender%203%20V3%20Plus>

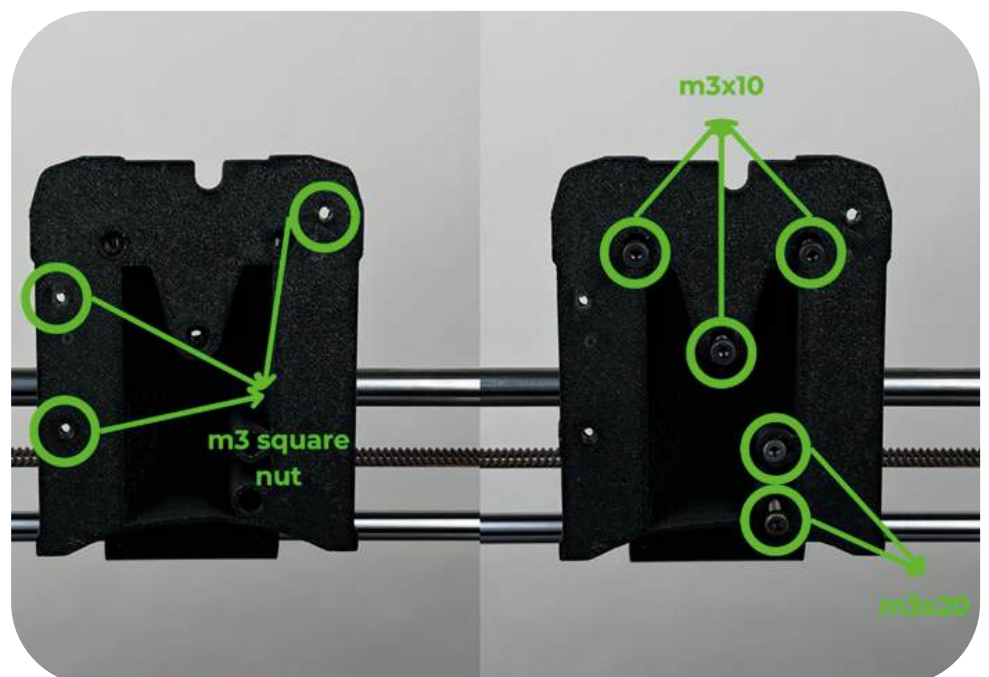
2- En deuxième étape, vous devez retirer la tête de votre imprimante. Si l'on considère l'imprimante Creality Ender 3 V3, vous pouvez voir le processus de retrait de la tête d'imprimante sur notre page wiki.

<https://wiki.coprint3d.com/en/assembling-disassembling-chromahead-on-nonsigma-profiles>.

1.1

Montage du ChromaHead

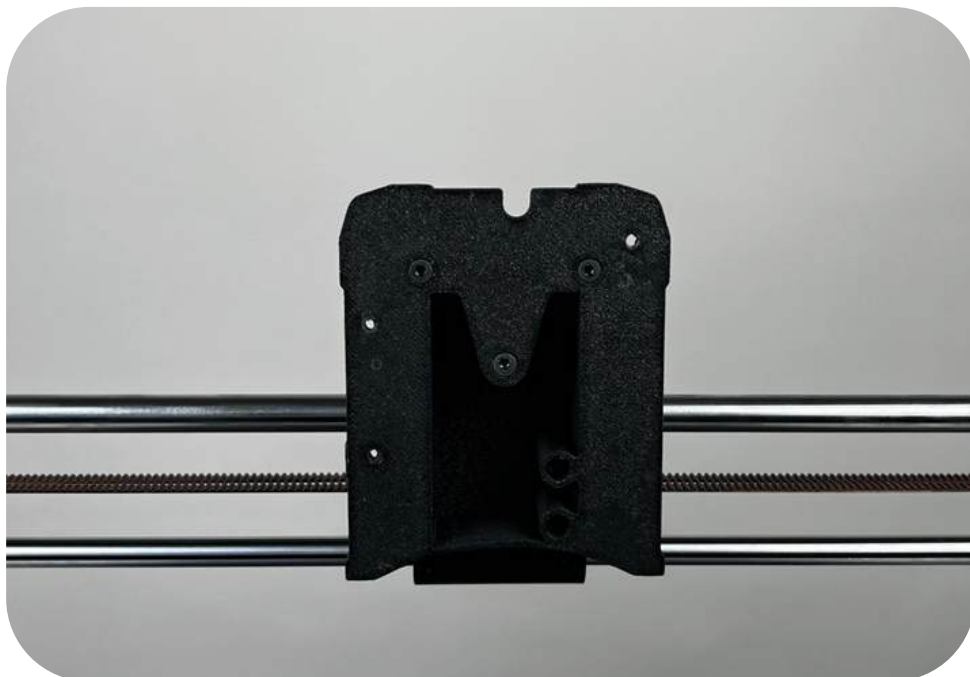
3- Placez 3 écrous carrés sur la pièce que vous avez imprimée.



1.1

Montage du ChromaHead

4- Placez la pièce de connexion en place et serrez 3 vis m3.10 à travers les trous sur le dessus et 3 vis m3.20 à travers les trous en bas à droite.

**1.1**

Montage du ChromaHead

5- Prenez le ChromaHead dans votre main et ouvrez son couvercle avant.

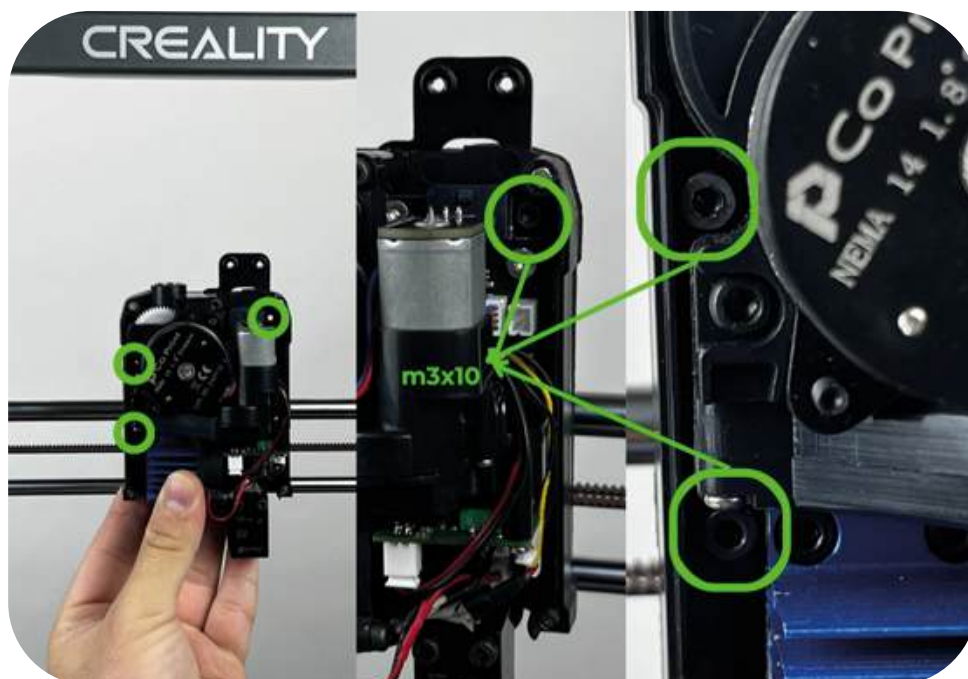
6- Retirez le ventilateur du couvercle avant et séparez le couvercle.



1.1

Montage du ChromaHead

7- Vissez le ChromaHead à trois endroits avec 3 vis m3.10.



1.1

Montage du ChromaHead

8- Fixez le câble de la tête et vissez le câble du ChromaHead avec 2 vis m3.10.



1.1

Montage du ChromaHead

9- Fixez le 8 en 1 au ChromaHead.

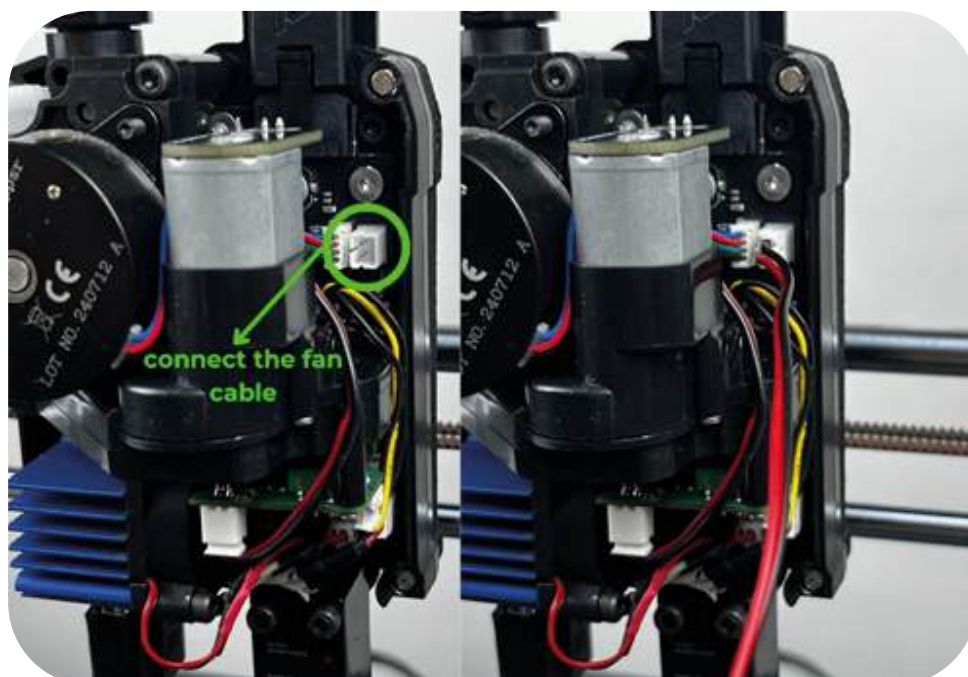
10- Installez les raccords inclus dans le 8 en 1.



1.1

Montage du ChromaHead

11- Connectez le câble du ventilateur du couvercle avant et refermez le couvercle.



1.1

Montage du ChromaHead

12- L'installation du ChromaHead est terminée.



Pour des informations plus détaillées et des explications vidéo, veuillez visiter notre page wiki.
[https://wiki.coprint3d.com/en / Mounting-the-ChromaHead](https://wiki.coprint3d.com/en/Mounting-the-ChromaHead)



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

L'attache Multi-Extrudeur possède une structure capable de maintenir simultanément 4 extrudeurs. Elle est idéale pour le montage d'extrudeurs sur des imprimantes sans profils Sigma.

1- Retirez les extrudeurs CX-I de la boîte. Si vous avez une imprimante avec un profil non-Sigma, comme l'Ender 3 V3 Plus, vous devez utiliser une pièce d'attache Multi-Extrudeur imprimable. Vous pouvez télécharger et imprimer l'attache Multi-Extrudeur à partir du lien ci-dessous. <https://github.com/coprint/AssemblingParts>



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

2- Placez les extrudeurs CX-I sur le dessus de l'attache Multi-Extrudeur.



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

3- Placez les moteurs au bas de l'attache Multi-Extrudeur.

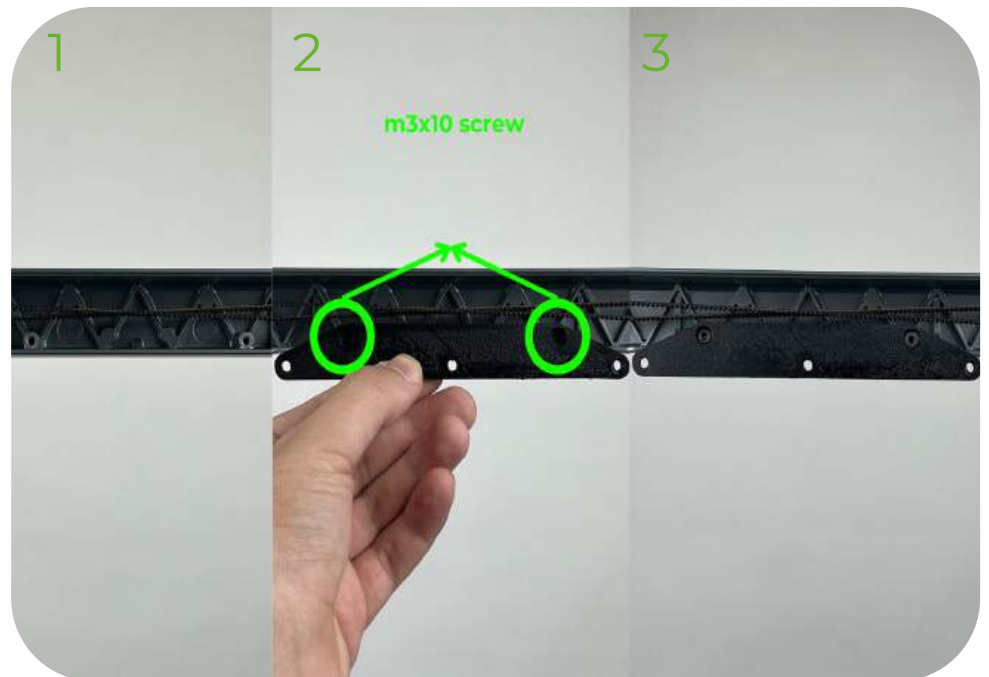
4- Utilisez trois vis de 3x35 mm pour chaque moteur afin de fixer les moteurs et les extrudeurs à l'attache Multi-Extrudeur.



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

5- Différents crochets peuvent être fixés aux sockets de vis avant. Une pièce personnalisée conçue pour l'Ender 3 V3 de Creality est utilisée. Vous pouvez compléter l'assemblage en suivant les images ci-dessous.



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

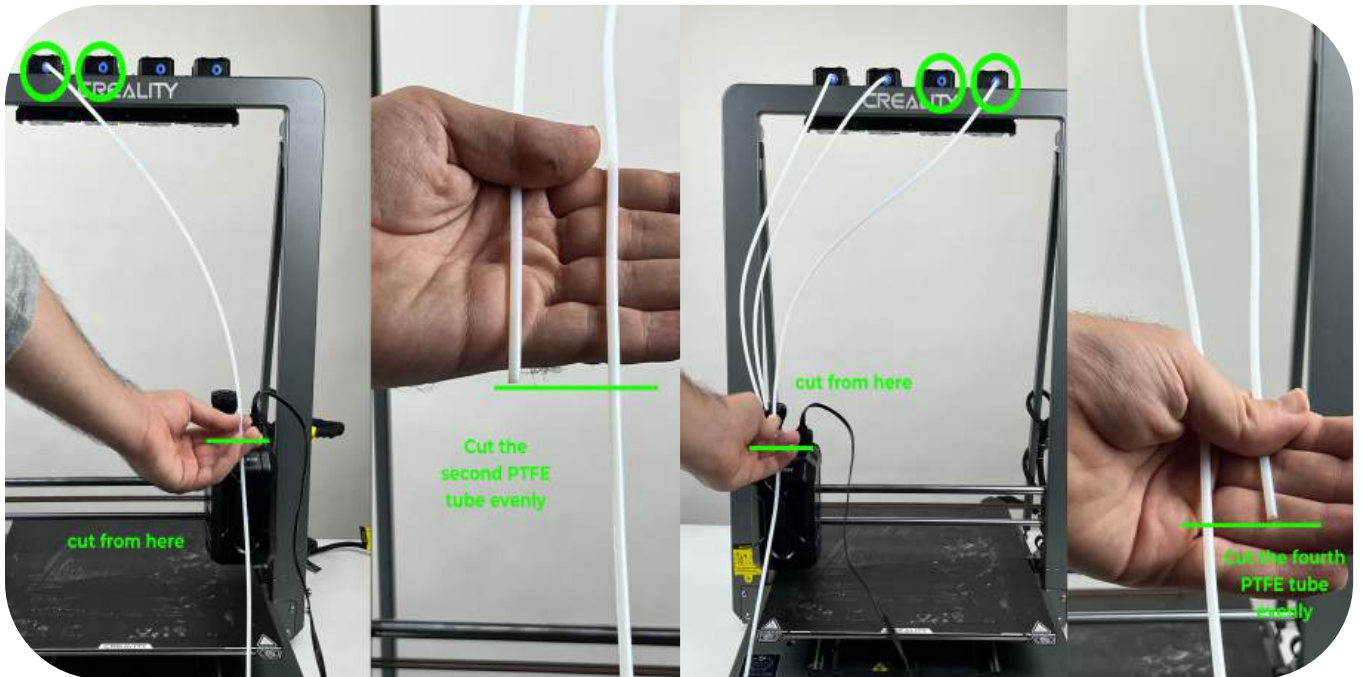
6- Vous devez ajouter des écrous carrés dans les fentes au bas de la pièce. Après avoir placé la pièce dans les trous de vis en haut, serrez et fixez-la avec des vis M3x10. Placez le support à 4 extrudeurs sur la pièce que vous avez fixée, comme indiqué sur l'image ci-dessous, et fixez-le en le serrant avec des vis M3x10.



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

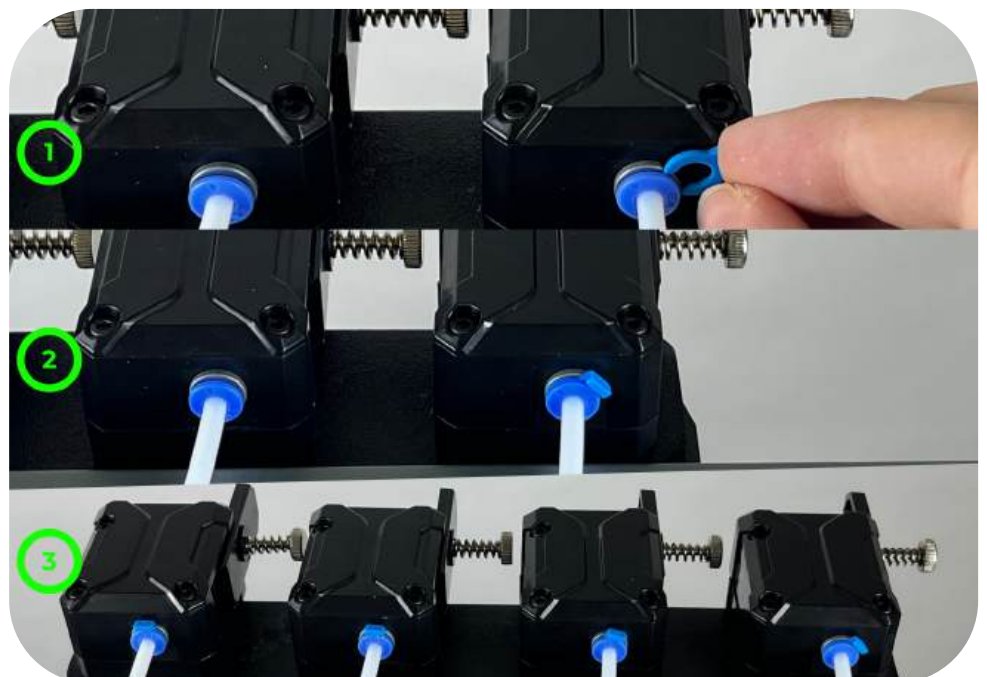
7- Fixez un tube PTFE à chaque extrudeur CX-I. Pour ajuster la longueur du tube PTFE, tirez le ChromaHead vers la droite pour l'extrudeur de gauche, puis coupez-le à la longueur désirée. Coupez chaque tube PTFE à la même longueur et installez-les sur l'unité 8 en 1.



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

8- Placez les pièces compressives bleues en PTFE de la boîte dans les emplacements de la section extrudeur.



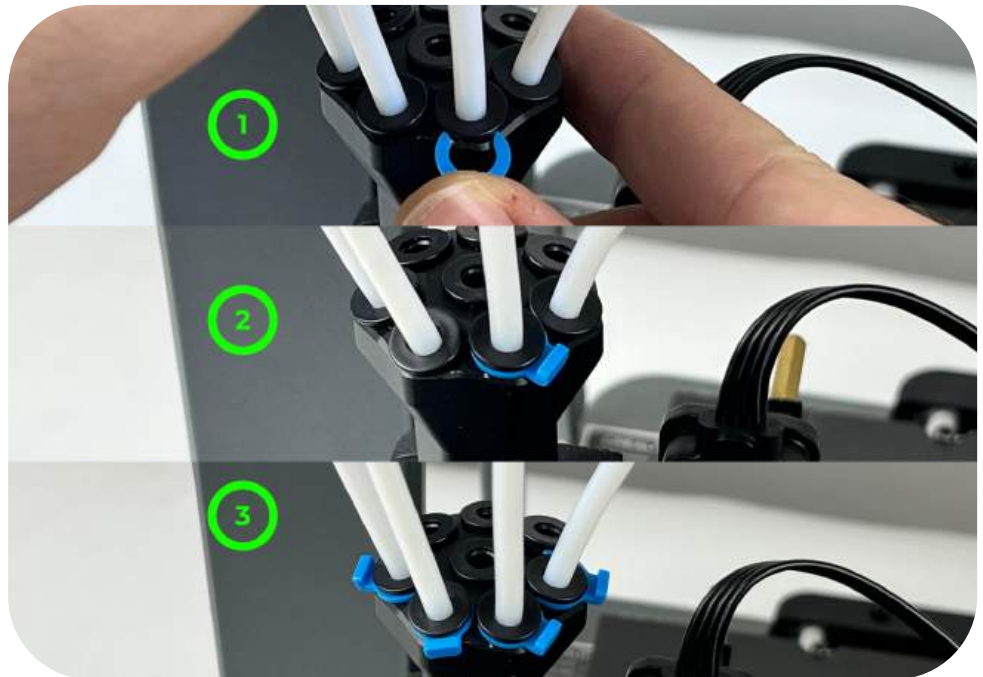
1.2

Montage des extrudeurs CX-I

9- Vous devez effectuer le même processus pour l'unité 8 en 1.



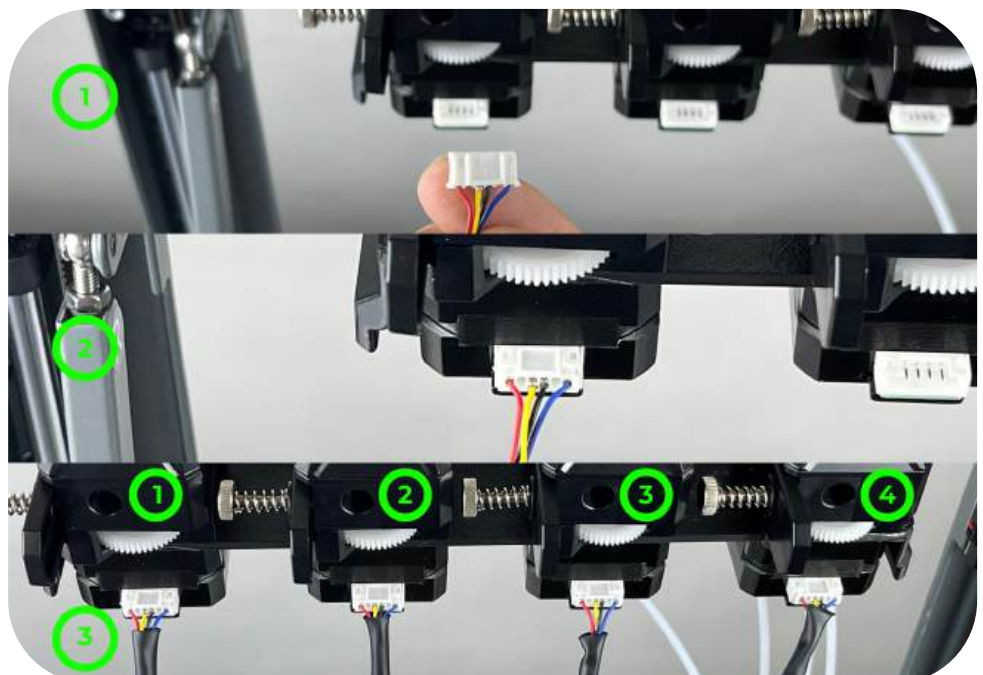
For more detailed information, please visit our wiki page.
<https://wiki.coprint3d.com/Installation-of-PTFE-tubing-and-fittings>



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

10- Après ce processus, vous devez connecter les câbles des moteurs CX-I comme sur la photo.



1.2

Montage des extrudeurs CX-I

11- Ensuite, connectez les fils des moteurs CX-I au KCM.

Note

Si vous avez une imprimante 3D à profil Sigma, comme l'Ender 3 V2, l'Elegoo Neptune 4 Series ou similaire, vous pouvez consulter notre page Wiki pour monter les extrudeurs CX-I sur toute imprimante 3D à profil Sigma.. <https://wiki.coprint3d.com/en/mounting-the-cx-1-extruders>



1.3

Montage du KCM

À ce stade, la connexion du ChromaHead du KCM et de l'imprimante est montrée.

1- Connectez le câble USB type-C fourni dans la boîte à l'imprimante. Votre imprimante doit être éteinte pendant ce processus.



1.3

Montage du KCM

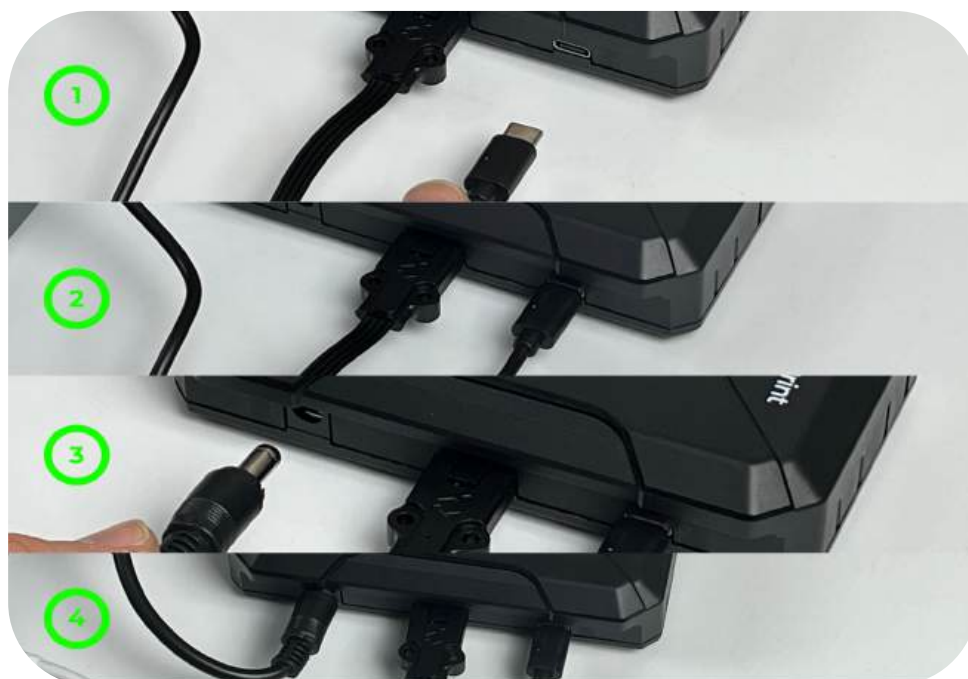
2- Après avoir connecté le câble USB à l'imprimante, branchez le câble du ChromaHead sur le KCM.



1.3

Montage du KCM

3- Branchez le câble USB type-C sur le KCM, puis branchez le câble d'alimentation.



1.3

Montage du KCM

4- Après ce processus, allumez votre imprimante.

5- Téléchargez les fichiers de configuration Ender3-V3 depuis notre page GitHub.

<https://github.com/coprint/configs/tree/main/Creality/Ender%203%20V3%20Plus>

6- Tapez l'adresse IP à partir de l'onglet Wi-Fi de l'écran de votre imprimante dans votre navigateur et accédez au site.

Note

Avant de faire cela, vous devez suivre la procédure sur notre page wiki pour résoudre l'incompatibilité avec Klipper.



1.3

Montage du KCM

7- Vérifiez les fichiers que vous avez téléchargés depuis la page GitHub, supprimez les fichiers portant le même nom dans la section machine de Mainsail et téléversez les fichiers que vous avez téléchargés ici.

8- Vous n'aurez pas besoin de faire d'ajustements grâce à ce processus.

9- Votre imprimante est prête à l'emploi.

2

Installation de l'ECM

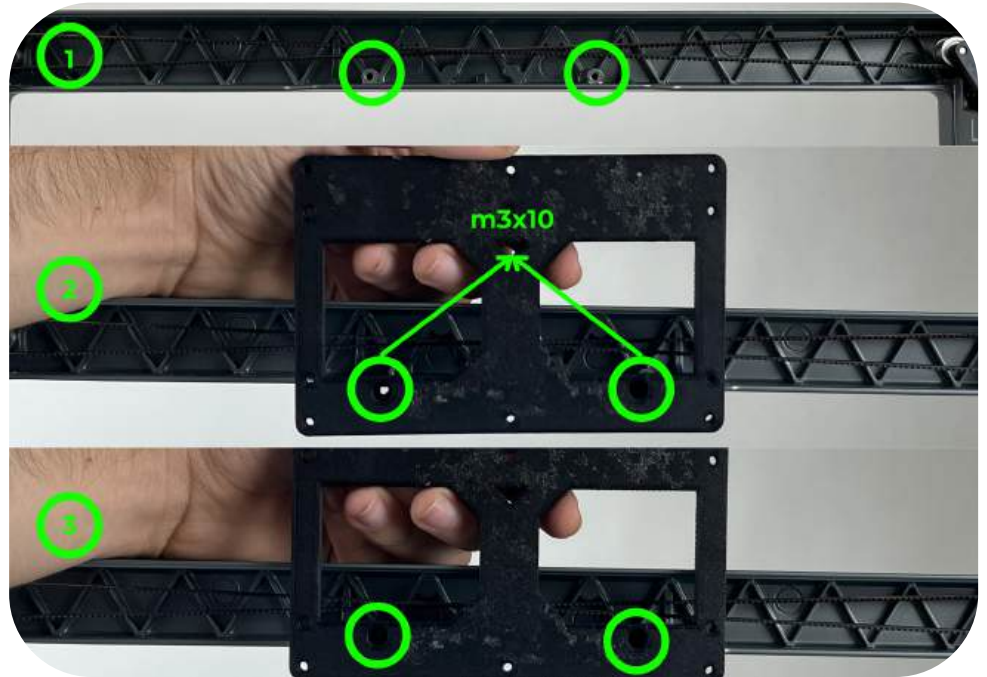
À ce stade, nous expliquerons comment installer l'ECM et 4 extrudeurs CX-I supplémentaires. Les 4 extrudeurs CX-I que vous utilisez et ceux que vous venez d'installer ne changeront pas et resteront au même format. Aucune action ne sera nécessaire pour vos 4 premiers extrudeurs.

2.1

Montage de l'ECM

- 1- Avant de commencer ce processus, vous devez imprimer les pièces du support CX-I en 8 parties, spécialement conçues.
- 2- Montez la pièce imprimée en utilisant des vis m3x10, comme montré sur la photo ci-dessous.

Pour la pièce de connexion à 8 extrudeurs :
<https://github.com/coprint/AssemblingParts/tree/main/Creality/Ender%203%20V3%20Plus>



2.1

Montage de l'ECM

- 3- Pour l'assemblage des CX-I et du support, vous pouvez visiter notre page wiki ou revenir à la page de montage des CX-I.



2.1

Montage de l'ECM

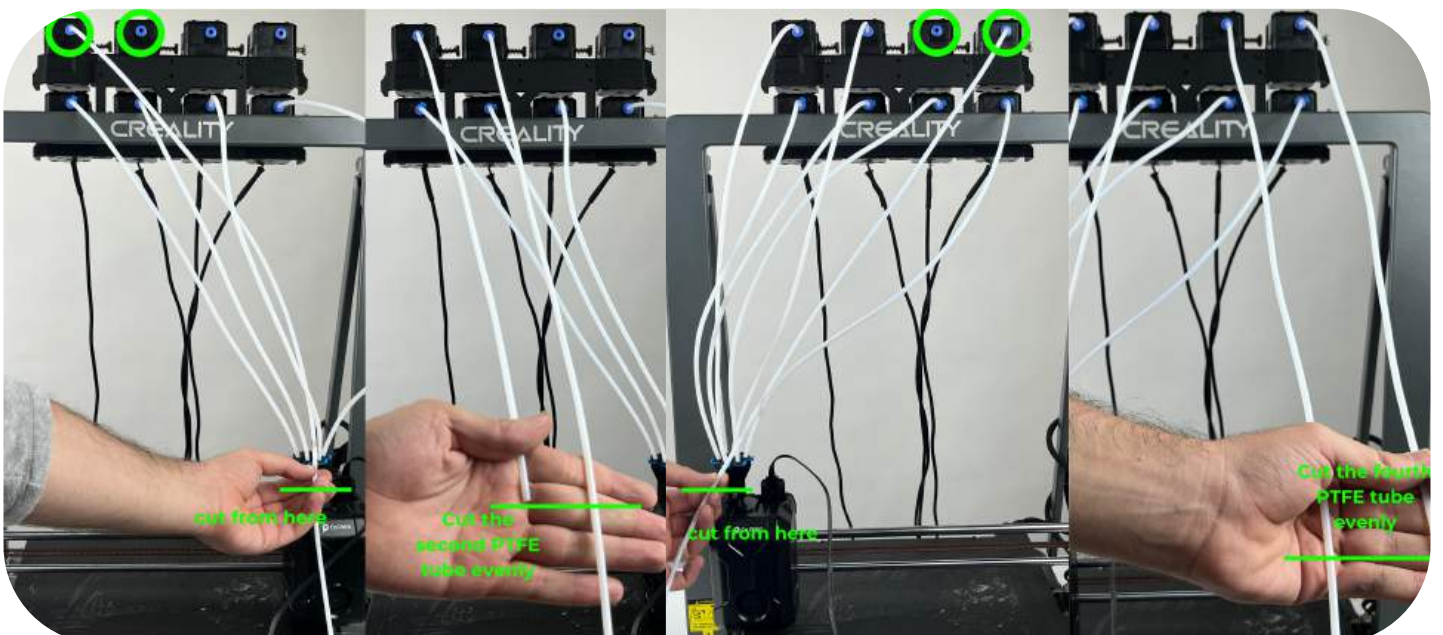
4- Montez les supports CX-I avec des vis m3x16.



2.1

Montage de l'ECM

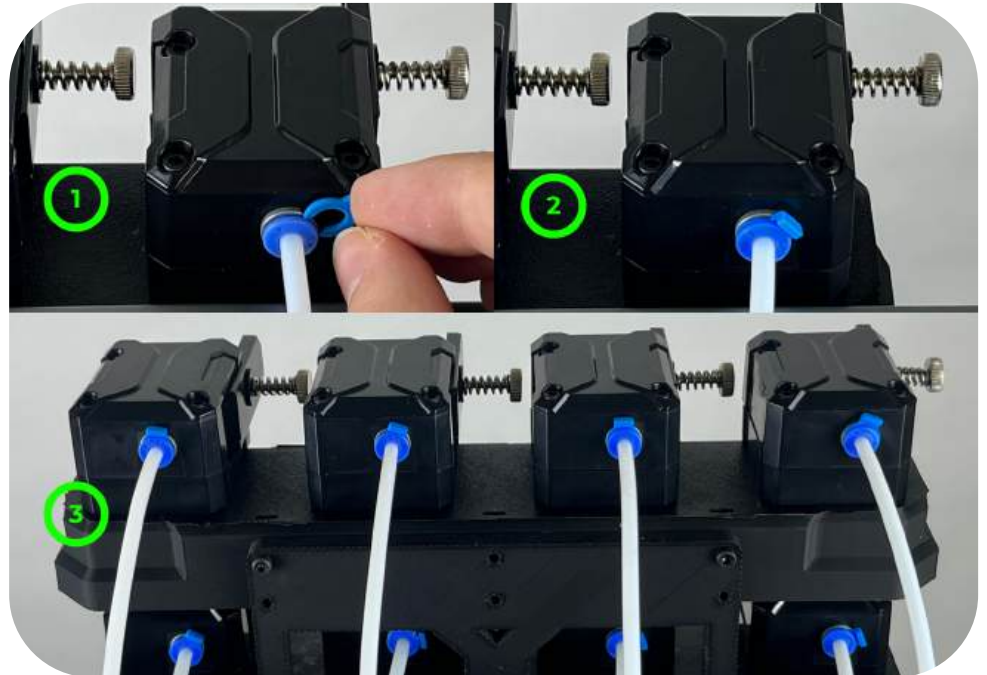
5- Fixez un tube PTFE à chaque extrudeur CX-I. Pour ajuster la longueur du tube PTFE, tirez le ChromaHead vers la droite pour l'extrudeur de gauche, puis coupez-le à la longueur désirée. Coupez chaque tube PTFE à la même longueur et installez-les sur l'unité 8 en 1.



2.1

Montage de l'ECM

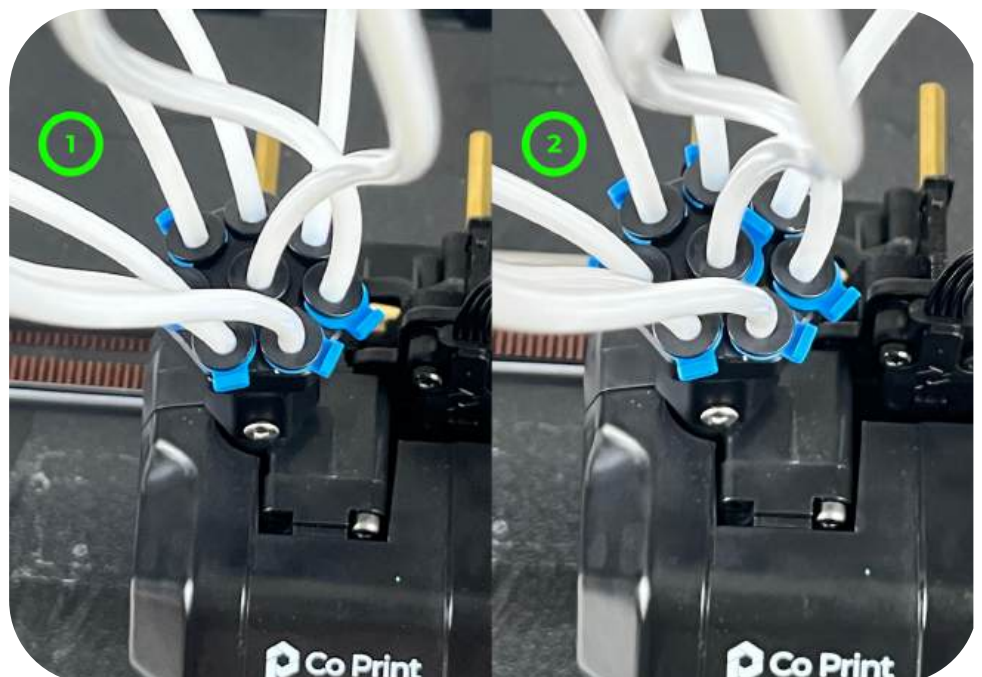
6- Placez les pièces compressées bleues en PTFE à l'intérieur de la boîte à leur place dans la section extrudeur.



2.1

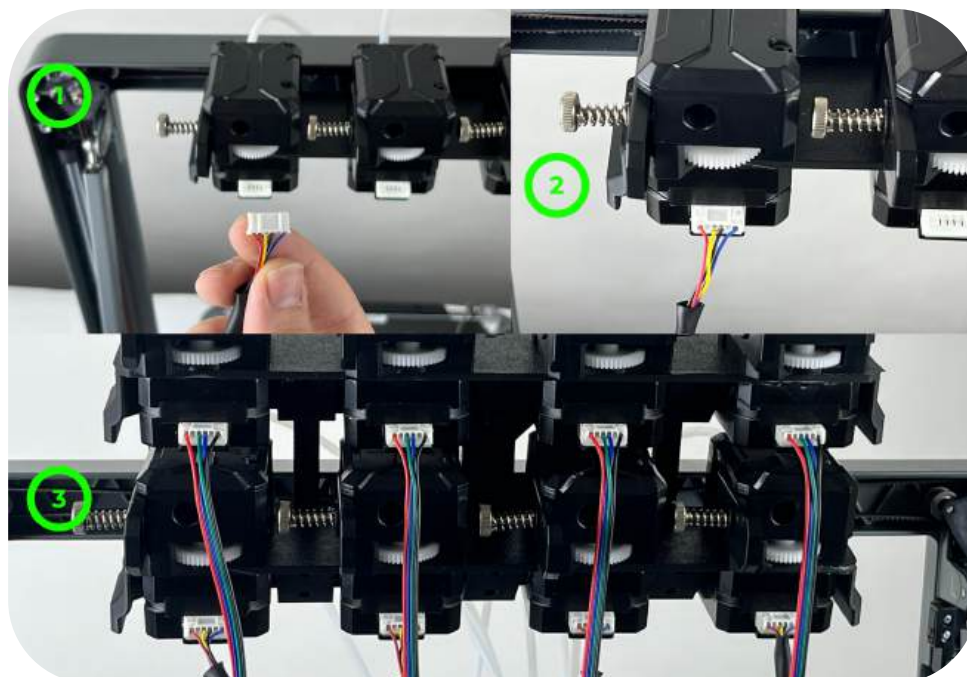
Montage de l'ECM

7- Vous devez effectuer le même processus pour l'unité 8 en 1.



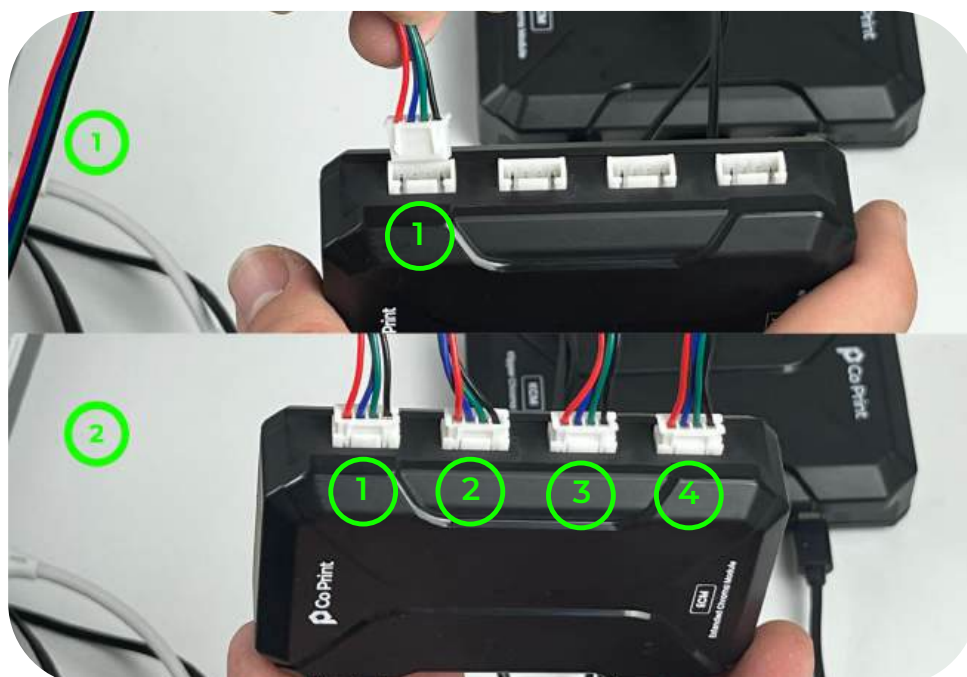
2.1 Montage de l'ECM

8- Après ce processus, vous devez connecter les câbles des moteurs CX-I comme sur la photo.



2.1 Montage de l'ECM

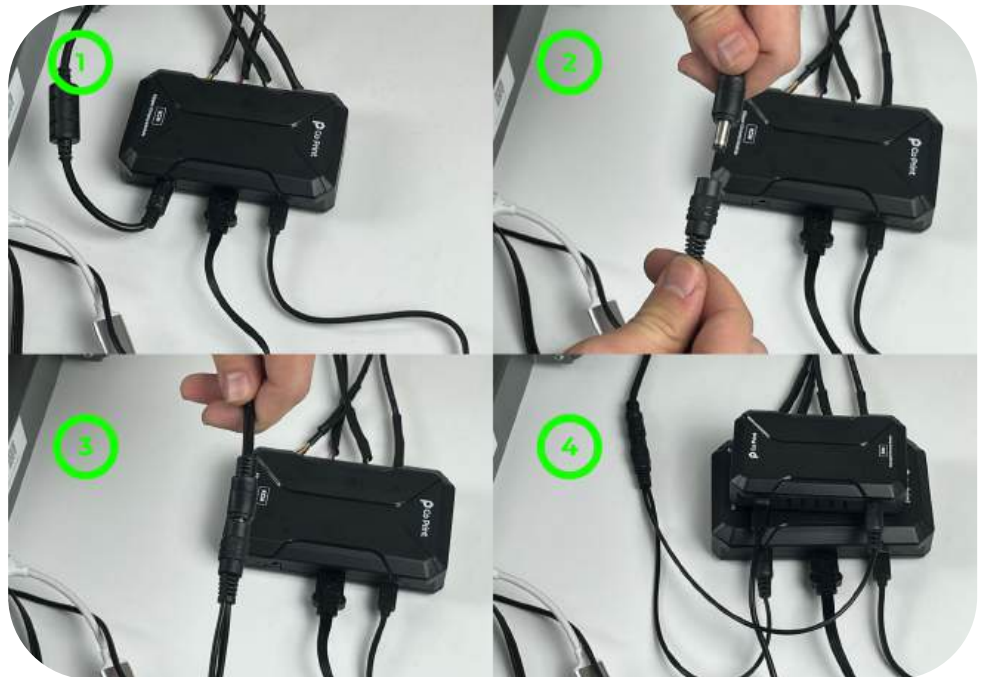
9- Ensuite, connectez les fils des moteurs CX-I au ECM.



2.1

Montage de l'ECM

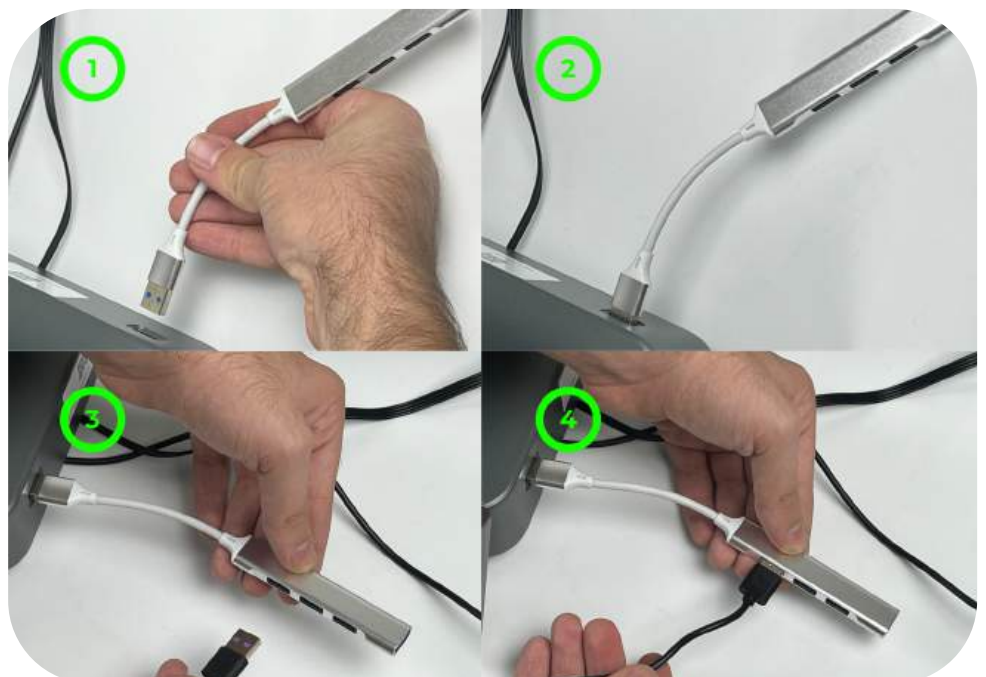
10- Pour alimenter l'ECM, connectez le répartiteur inclus dans la boîte à l'adaptateur KCM, puis connectez une extrémité au KCM et l'autre à l'ECM, puis allumez-le.



2.1

Montage de l'ECM

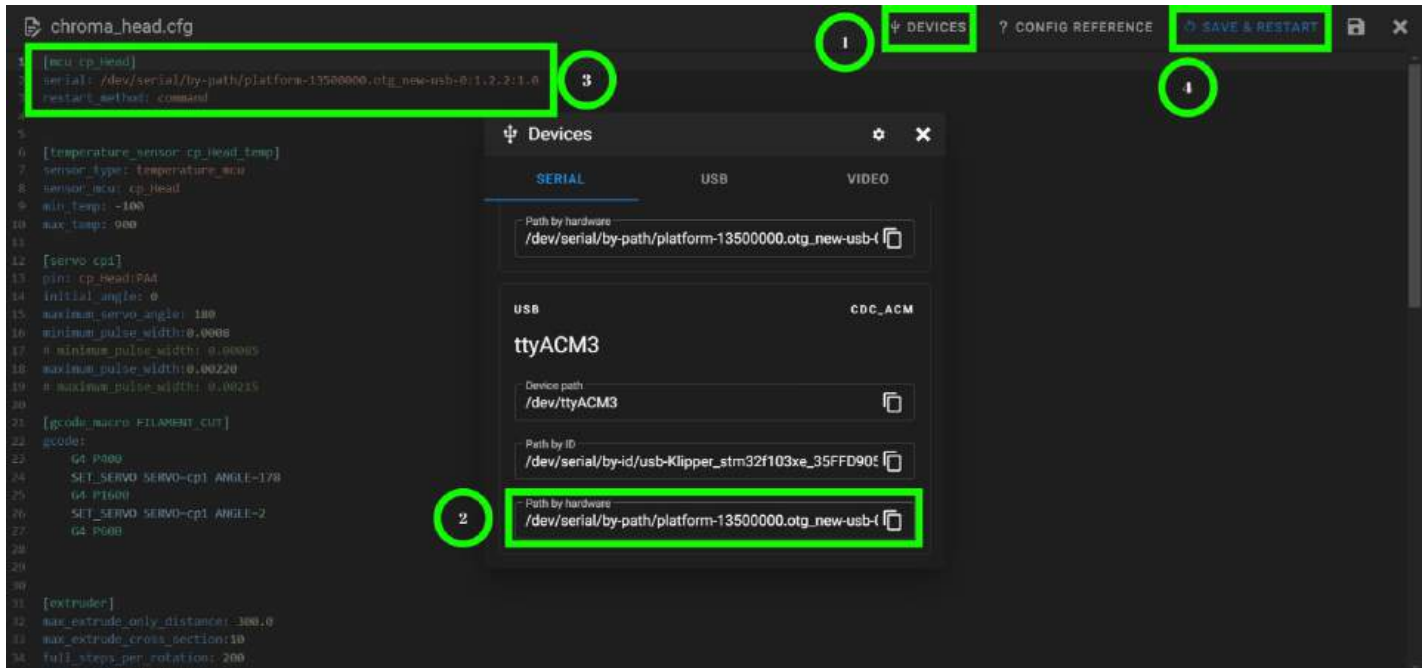
11-Vous devez installer un concentrateur USB pour installer l'ECM sur votre imprimante Ender 3 V3. Après avoir installé le concentrateur USB, connectez le câble KCM au premier port.



2.1

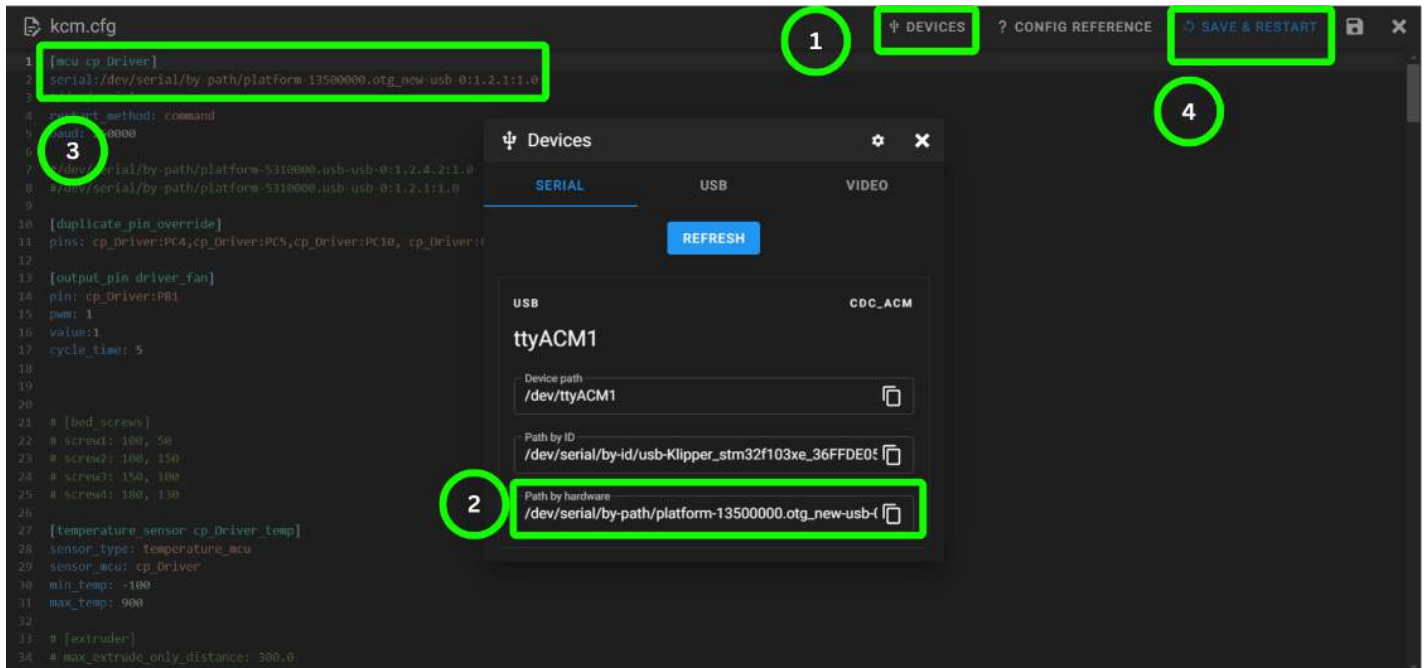
Montage de l'ECM

12- Puisque vous avez branché un concentrateur USB, le chemin série du ChromaHead changera également. Vous devez également corriger cela. Allez dans le fichier ChromaHead.cfg et modifiez-le comme indiqué sur l'image.



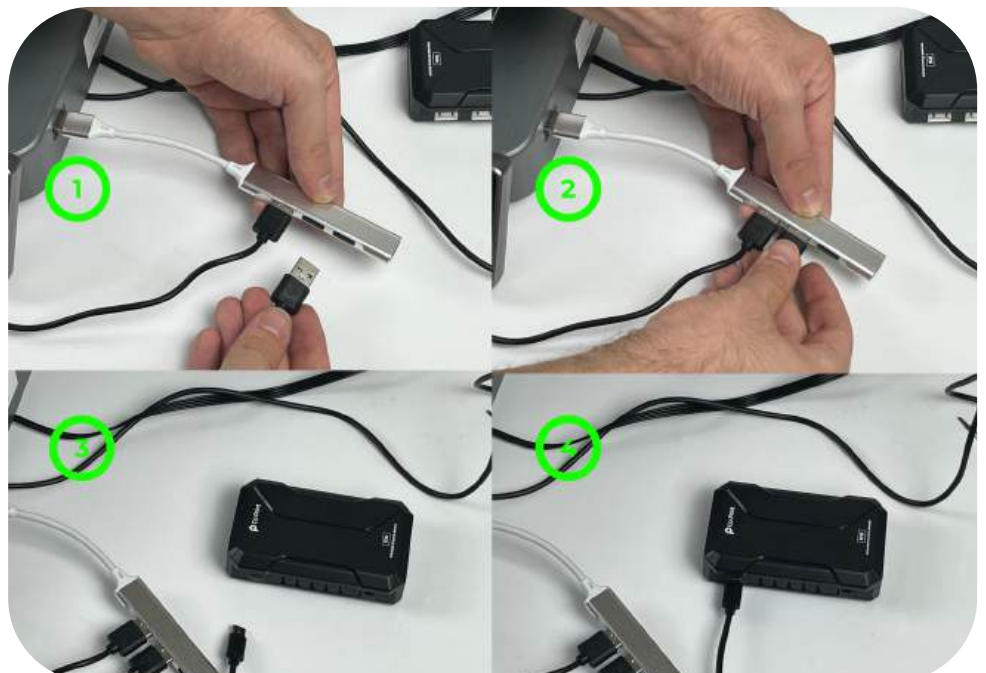
2.1 Montage de l'ECM

13- Après avoir installé le KCM, allez dans la section "MACHINE" dans Mainsail et ouvrez le fichier kcm.cfg. Cliquez sur le bouton "DEVICES". Après avoir déterminé le chemin du KCM, copiez-le et collez-le à l'emplacement spécifié dans la section 3. Ensuite, appuyez sur le bouton "save & restart" et fermez le fichier.



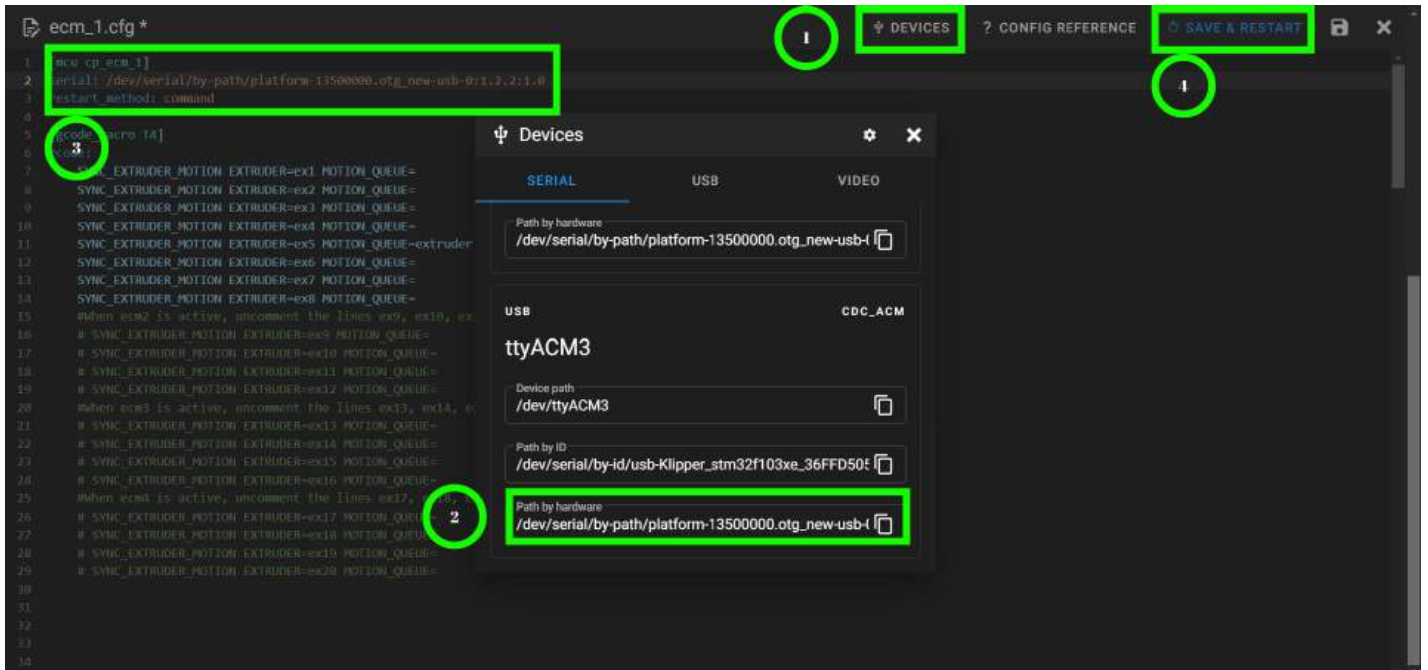
2.1 Montage de l'ECM

14- Ensuite, branchez le câble USB fourni dans la boîte ECM au répartiteur et connectez l'extrémité type-C à l'ECM.



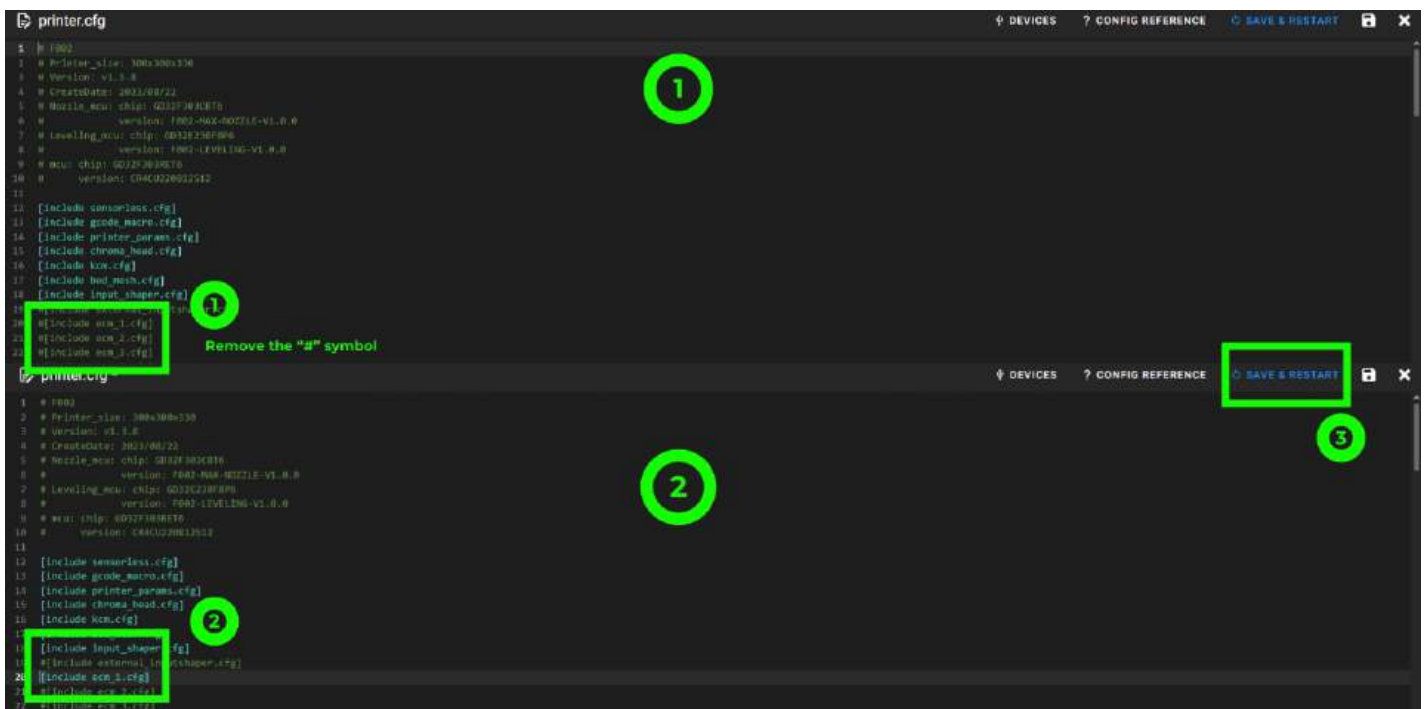
2.1

15- Après avoir installé l'ECM, allez dans la section "MACHINE" dans Mainsail et ouvrez le fichier `ecm_1.cfg`. Cliquez sur le bouton "DEVICES". Après avoir déterminé le chemin de l'ECM, copiez-le et collez-le à l'emplacement spécifié dans la section 3. Ensuite, appuyez sur le bouton "save & restart" et fermez le fichier.



2.1

16- Dans Mainsail, dans le fichier printer.cfg, supprimez le symbole '#' au début de la ligne qui dit `#[include ecm_1]`, puis effectuez un "save & restart".



2.1

Montage de l'ECM

17- Ouvrez le fichier kcm.cfg dans Mainsail.

```
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=
# SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=
```

Supprimez le symbole “#” au début des lignes et effectuez un "save & restart".

```

135
136 [gcode_macro T0]
137 gcode:
138     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=extruder
139     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=
140     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=
141     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=
142     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8
143     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=
144     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=
145     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=
146     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=
147     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12
148     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=
149     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=
150     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=
151     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=
152     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16
153     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=
154     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=
155     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=
156     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=
157     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20
158     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=
159     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=
160     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=
161     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=
162

```

1

```

167
168 [gcode_macro T1]
169 gcode:
170     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=
171     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=extruder
172     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=
173     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=
174     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8
175     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=
176     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=
177     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=
178     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=
179     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12
180     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=
181     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=
182     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=
183     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=
184     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16
185     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=
186     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=
187     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=
188     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=
189     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20
190     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=
191     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=
192     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=
193     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=
194

```

2

```

195 [gcode_macro T2]
196 gcode:
197
198     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=
199     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=
200     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=extruder
201     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=
202     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8
203     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=
204     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=
205     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=
206     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=
207     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12
208     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=
209     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=
210     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=
211     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=
212     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16
213     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=
214     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=
215     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=
216     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=
217     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20
218     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=
219     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=
220     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=
221     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=
222

```

3

```

223 [gcode_macro T3]
224 gcode:
225
226     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex1 MOTION_QUEUE=
227     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex2 MOTION_QUEUE=
228     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex3 MOTION_QUEUE=extruder
229     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex4 MOTION_QUEUE=extruder
230     #when ecm1 is active, uncomment the lines ex5, ex6, ex7, ex8
231     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex5 MOTION_QUEUE=
232     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex6 MOTION_QUEUE=
233     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex7 MOTION_QUEUE=
234     SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex8 MOTION_QUEUE=
235     #when ecm2 is active, uncomment the lines ex9, ex10, ex11, ex12
236     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex9 MOTION_QUEUE=
237     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex10 MOTION_QUEUE=
238     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex11 MOTION_QUEUE=
239     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex12 MOTION_QUEUE=
240     #when ecm3 is active, uncomment the lines ex13, ex14, ex15, ex16
241     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex13 MOTION_QUEUE=
242     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex14 MOTION_QUEUE=
243     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex15 MOTION_QUEUE=
244     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex16 MOTION_QUEUE=
245     #when ecm4 is active, uncomment the lines ex17, ex18, ex19, ex20
246     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex17 MOTION_QUEUE=
247     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex18 MOTION_QUEUE=
248     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex19 MOTION_QUEUE=
249     # SYNC_EXTRUDER_MOTION EXTRUDER=ex20 MOTION_QUEUE=
250

```

4

Après ce processus, le ECM est prêt à l'emploi et vous pouvez imprimer en 8 couleurs.



Pour une explication plus détaillée, veuillez consulter notre page wiki.

<https://wiki.coprint3d.com/How-to-Set-Up-Extra-4-Color-Printing-Feature-with-ECM>

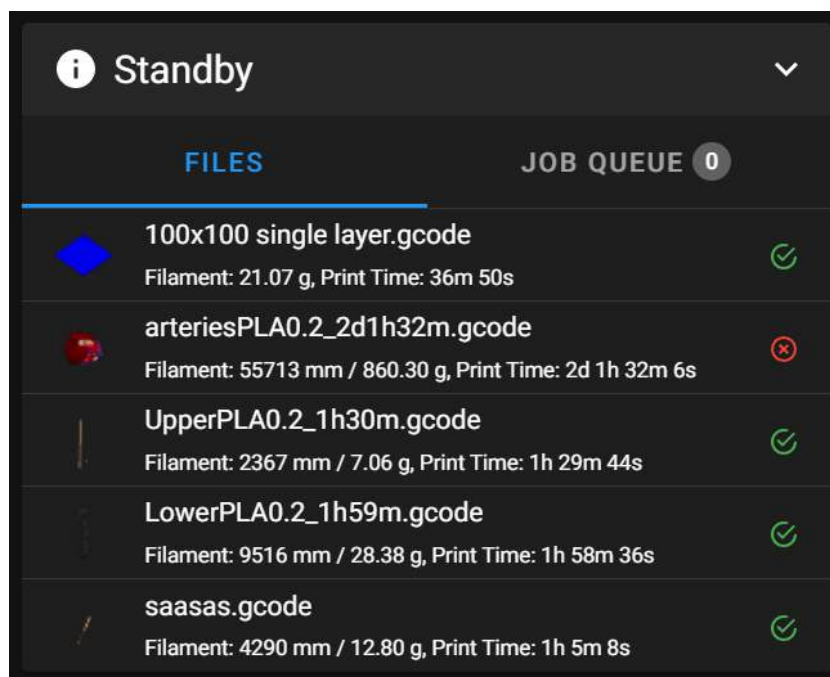
3

Explication des sections de l'interface

3.1

Interface Mainsail

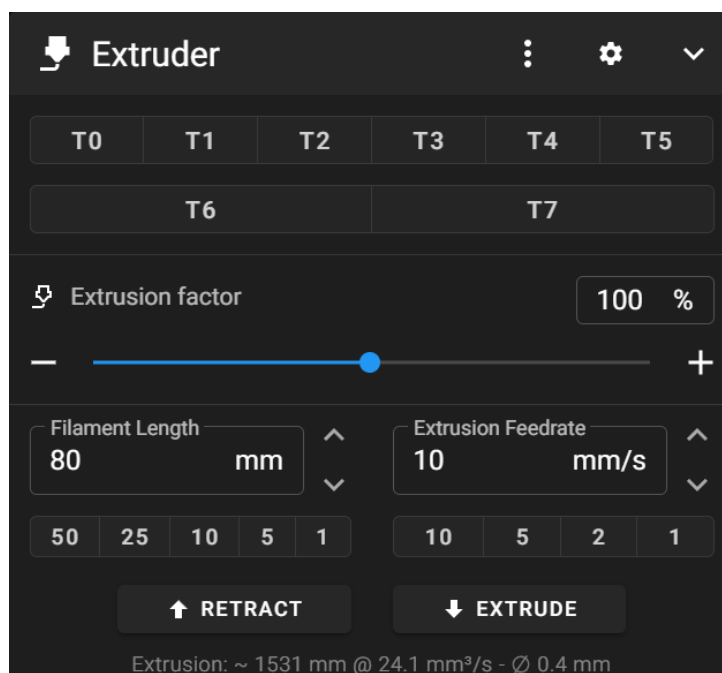
1- Vous pouvez contrôler votre impression dans la section Standby de Mainsail. Après avoir téléchargé un fichier G-code dans Mainsail, il apparaît dans la section Standby. En cliquant sur un fichier .gcode dans cette section, vous pouvez lancer le processus d'impression.



3.1

Interface Mainsail

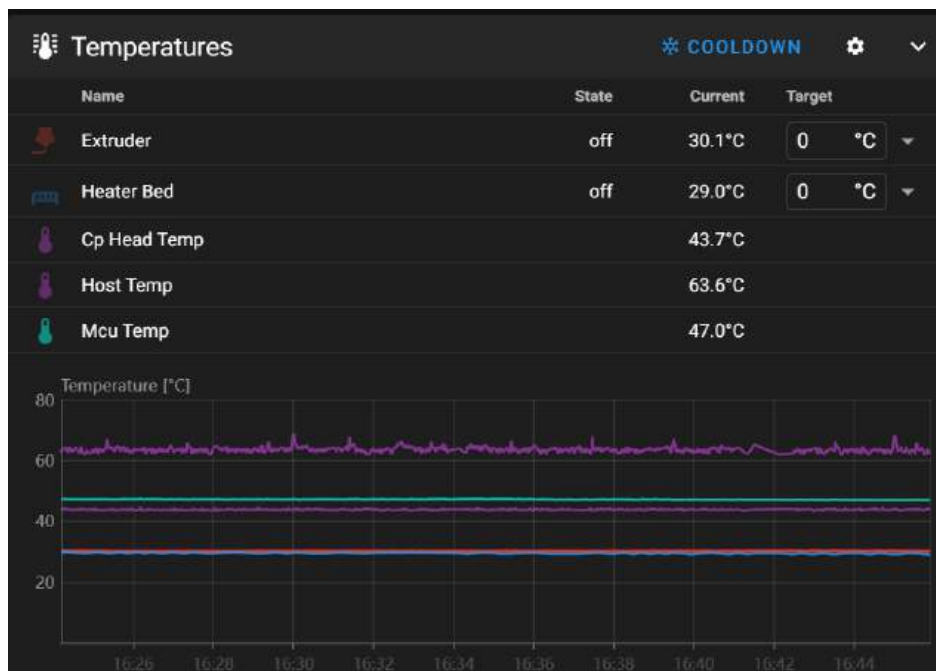
2- Vous pouvez contrôler les extrudeurs CX-1 dans la section Extruders. Vous pouvez régler le nombre de centimètres extrudés ou rétractés, ainsi que la vitesse à laquelle cela se fait.



3.1

Interface Mainsail

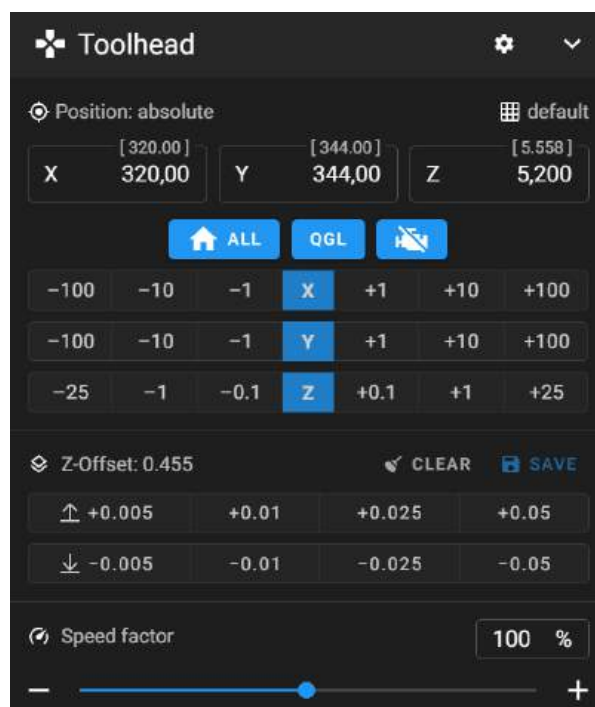
3- Vous pouvez contrôler les températures de l'extrudeur et du plateau chauffant dans la section Temperatures.



3.1

Interface Mainsail

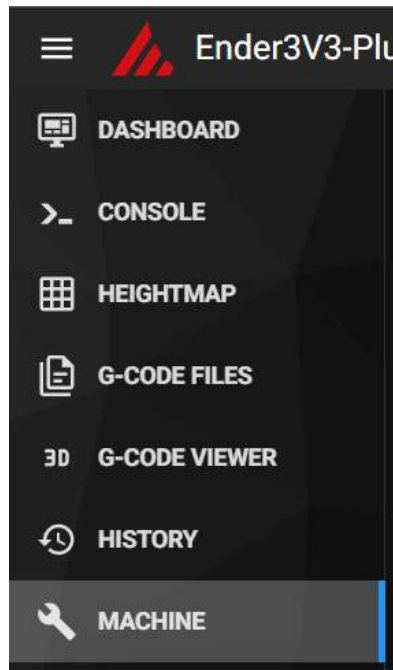
4- Dans la section Toolhead, vous pouvez contrôler la position du ChromaHead et ajuster le décalage Z (Z-offset).



3.1

Interface Mainsail

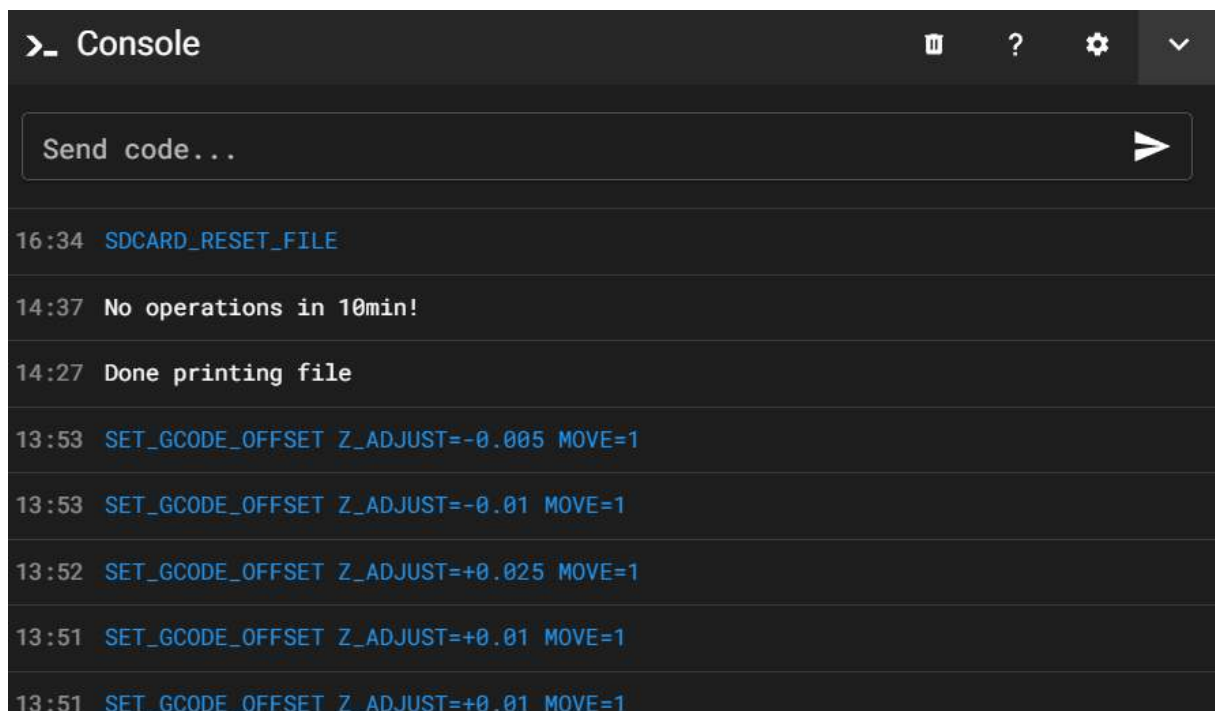
5- Dans le menu de gauche, vous pouvez naviguer entre différents menus tels que « MACHINE », « HISTORY » et « HEIGHTMAP ».



3.1

Interface Mainsail

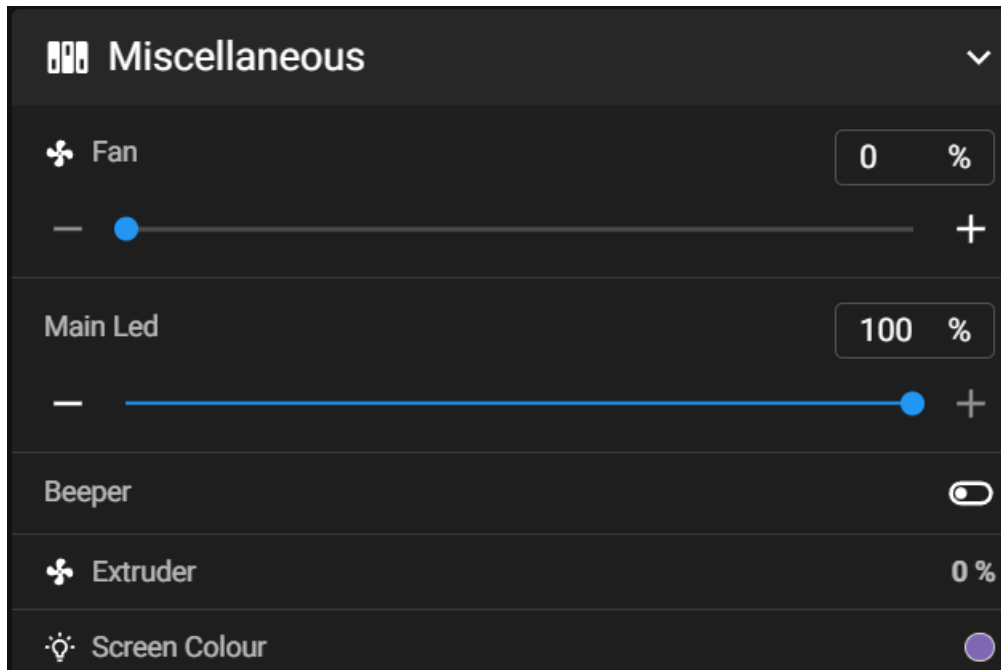
6- Vous pouvez envoyer des commandes spécifiques à votre imprimante depuis la « Console ».



3.1

Interface Mainsail

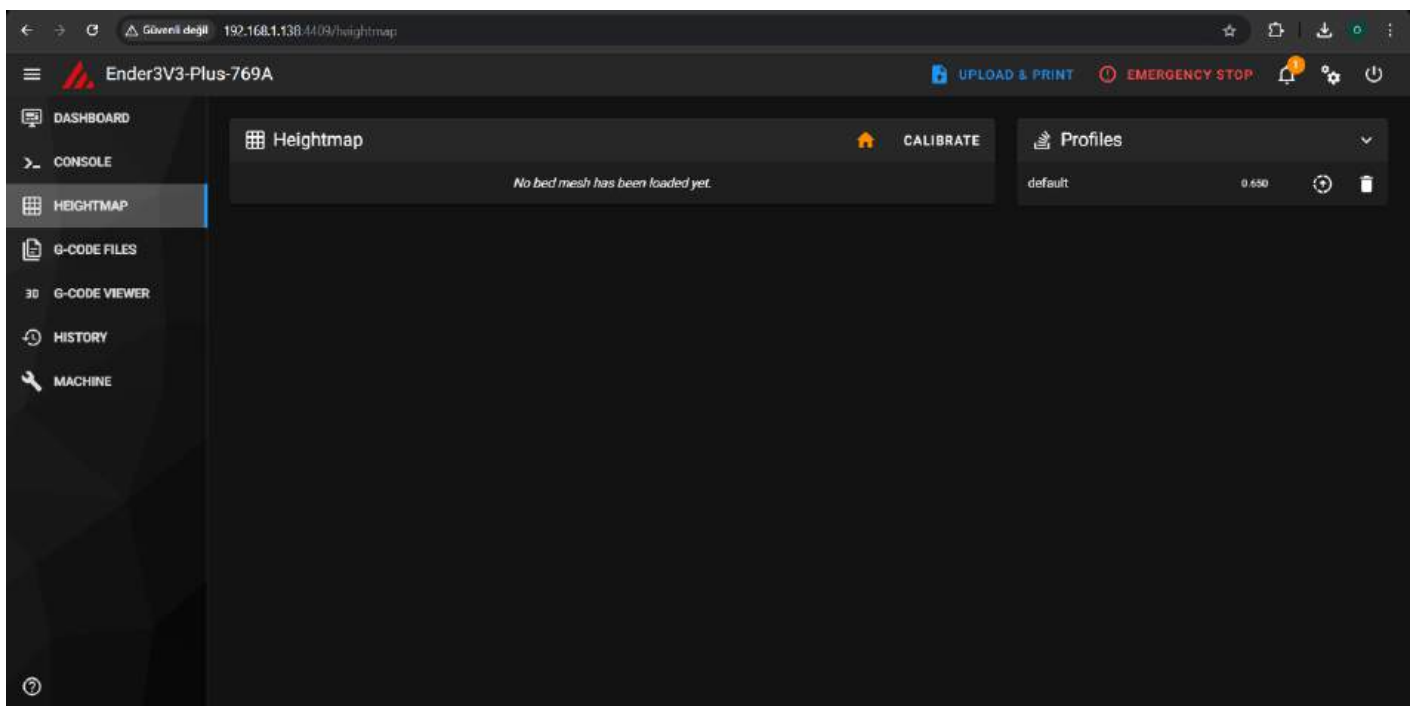
7- Dans « Miscellaneous », vous pouvez contrôler la vitesse du ventilateur et les systèmes LED de votre imprimante.



3.1

Interface Mainsail

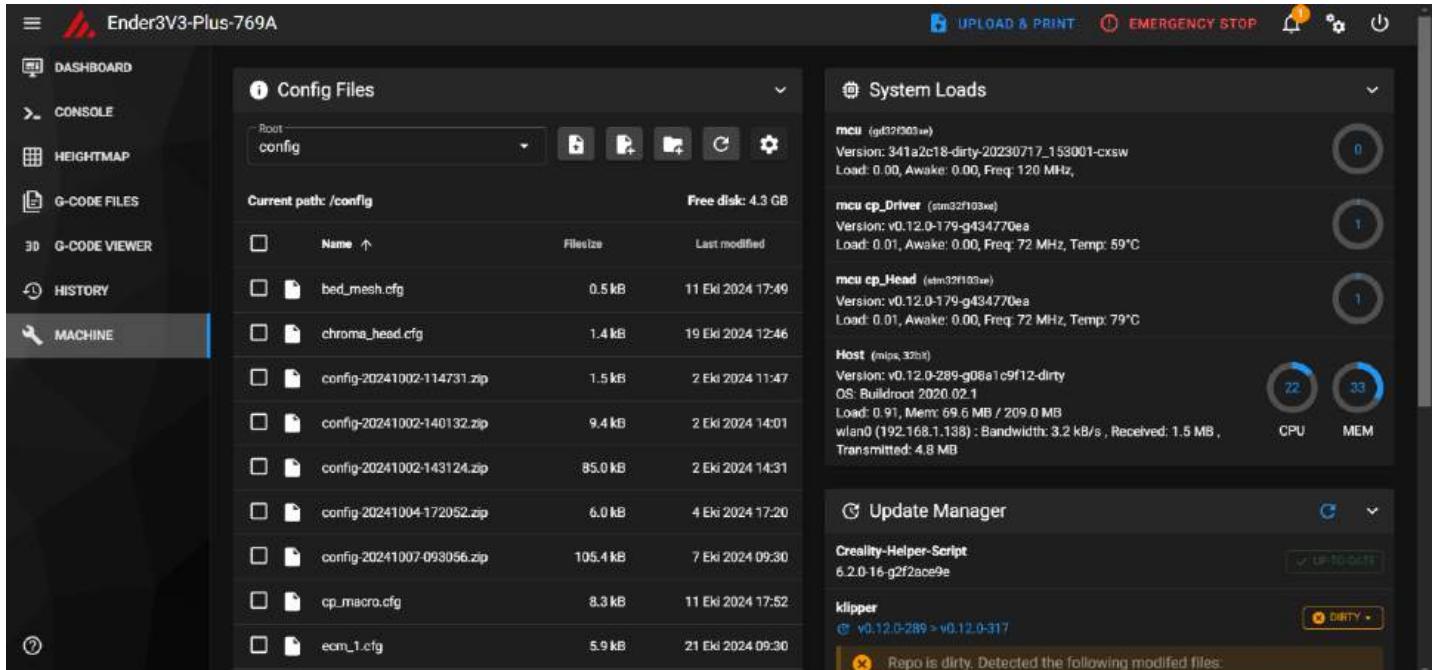
8- Dans le menu « HEIGHTMAP », vous pouvez calibrer un nouveau maillage de plateau ou télécharger le maillage de plateau que vous avez déjà calibré.



3.1

Interface Mainsail

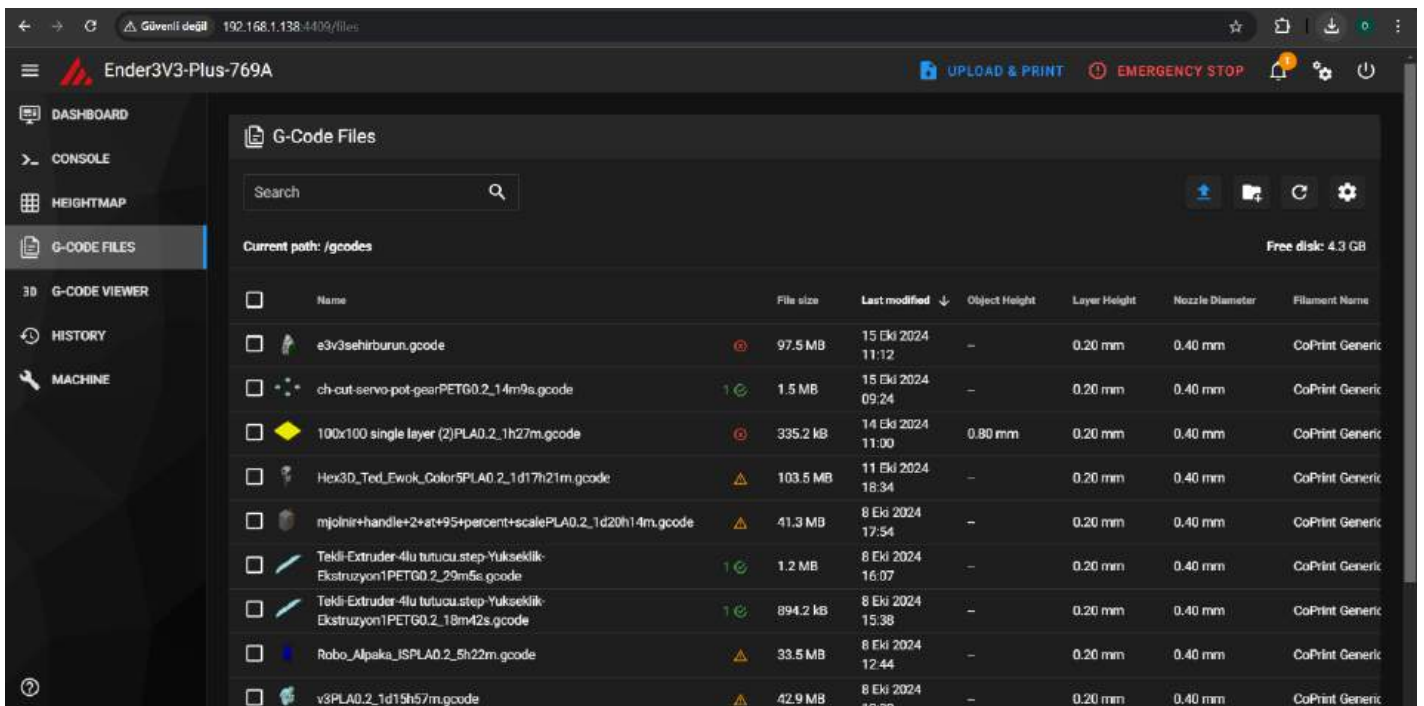
9- Dans le menu « MACHINE », vous pouvez contrôler vos fichiers de configuration.



3.1

Interface Mainsail

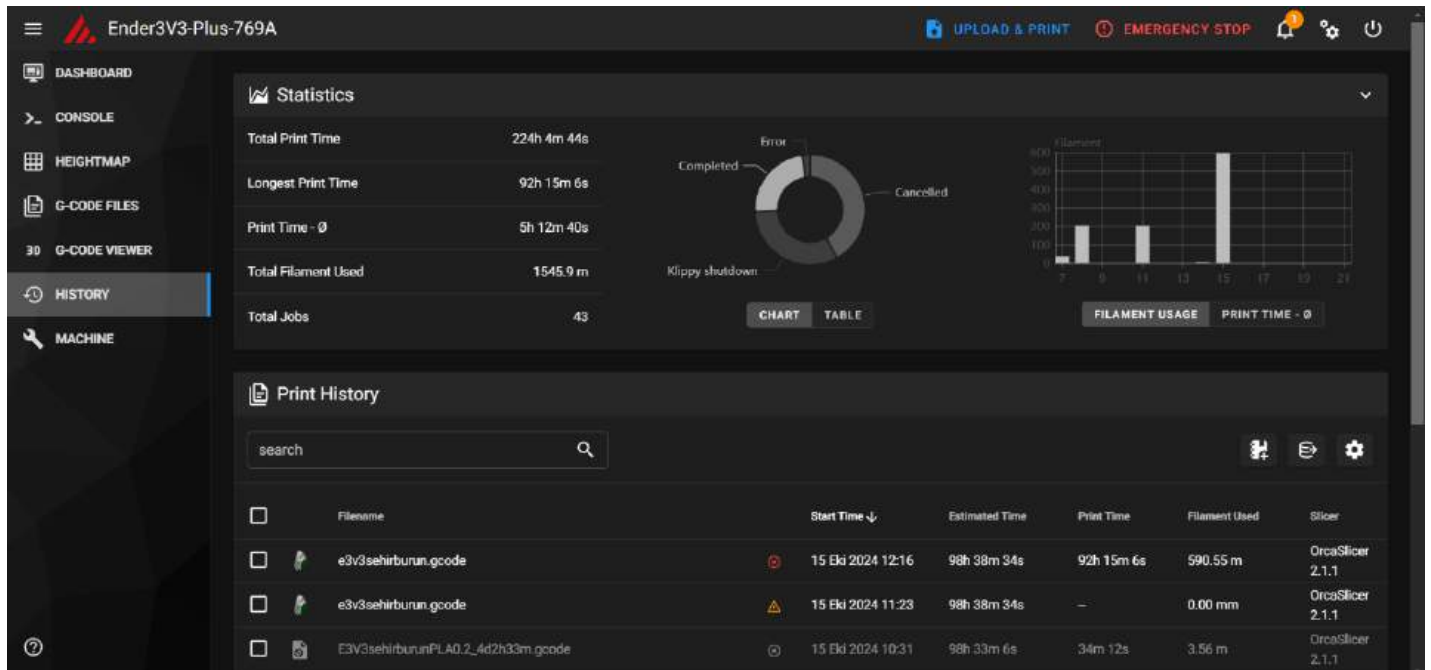
10- Dans la section des fichiers G-code, vous pouvez ajouter des fichiers G-code ou télécharger un fichier G-code précédemment ajouté.



3.1

Interface Mainsail

11- Dans la section History, vous pouvez accéder à des informations telles que votre temps total d'impression, le nombre d'impressions réussies et échouées, votre impression la plus longue et votre consommation totale de filament.



4

Impression

4.1

Avant l'impression

Avant de commencer l'impression, vous devez ouvrir le bed_mesh. Qu'est-ce que le bed_mesh ? Le bed mesh est une méthode de calibration utilisée pour compenser les irrégularités et les courbures de la surface d'impression (table d'impression) dans les imprimantes 3D. Il cartographie les écarts sur cette surface en mesurant la distance entre la buse de l'imprimante et la table d'impression à différents points et ajuste dynamiquement la hauteur de la buse pour compenser ces différences pendant l'impression. De cette manière, une surface d'impression lisse peut être obtenue et des impressions de meilleure qualité peuvent être réalisées.

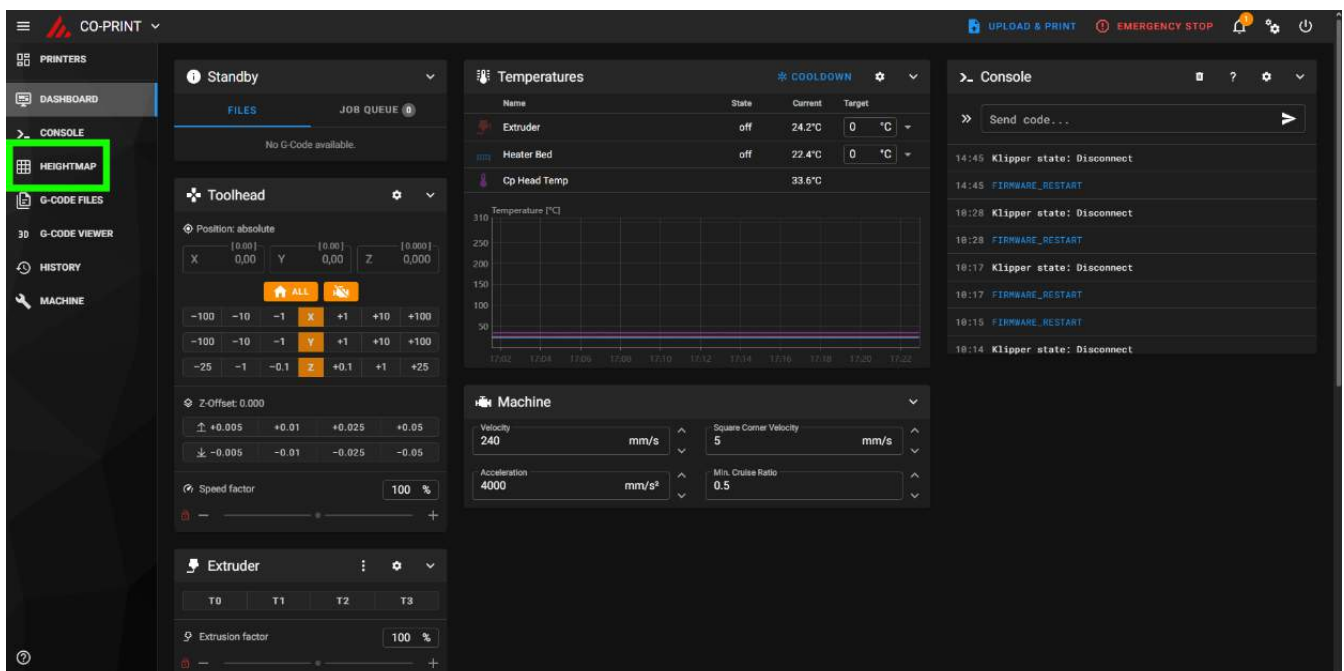


Grâce aux fichiers de configuration que nous avons partagés avec vous pour le bed mesh, vous n'avez rien à faire.

4.1

Avant l'impression

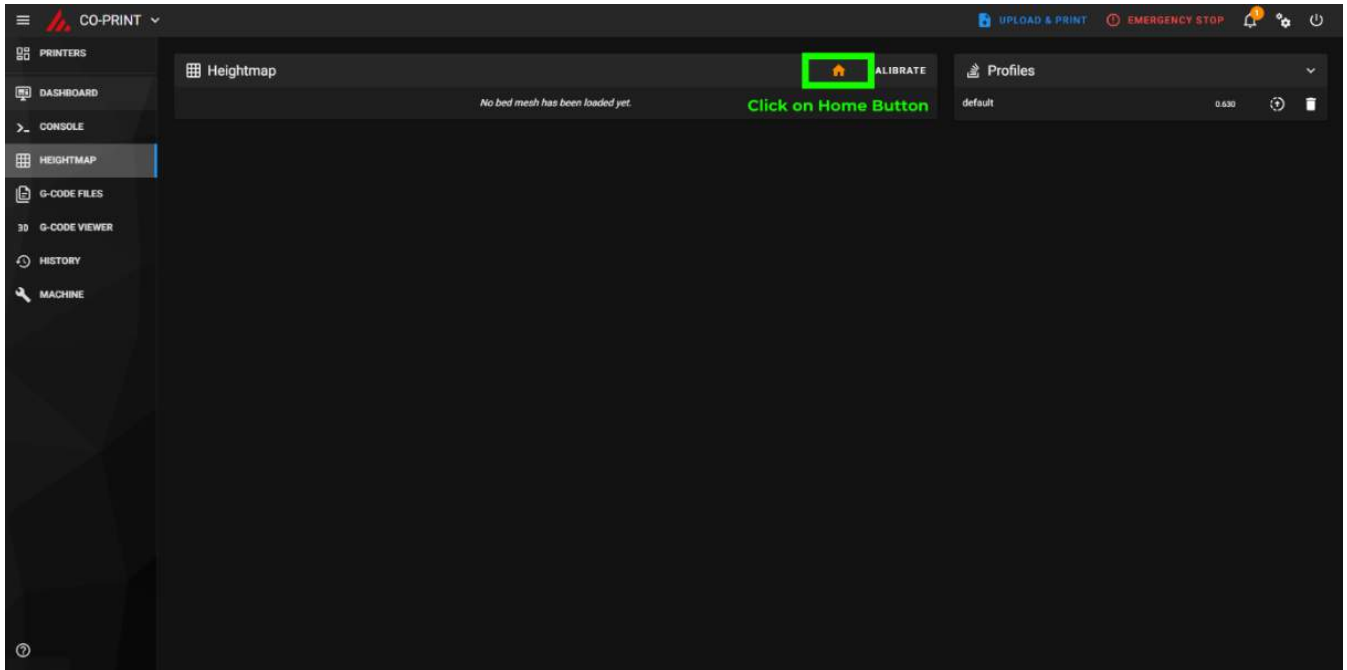
1- Cliquez sur le bouton HeightMap sur le côté gauche de la barre Mainsail.



4.1

Avant l'impression

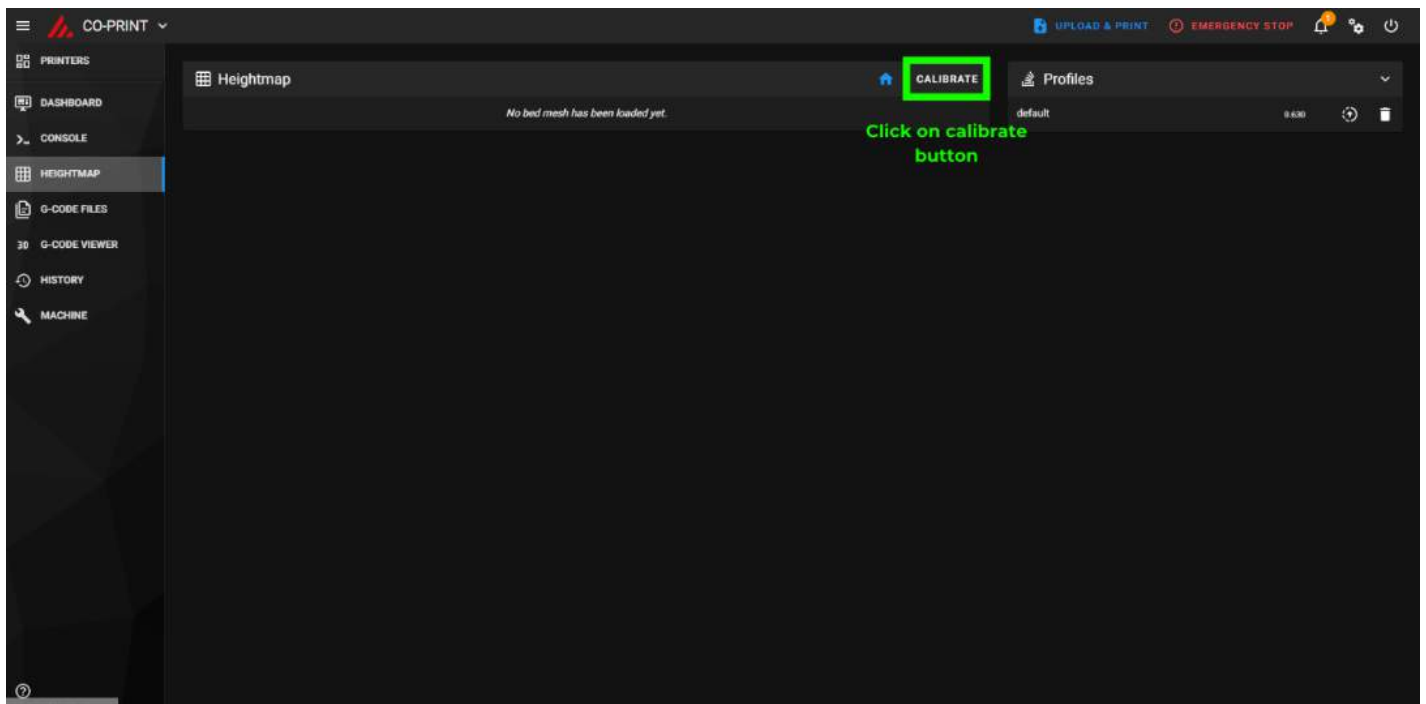
2- Appuyez sur le bouton Home.



4.1

Avant l'impression

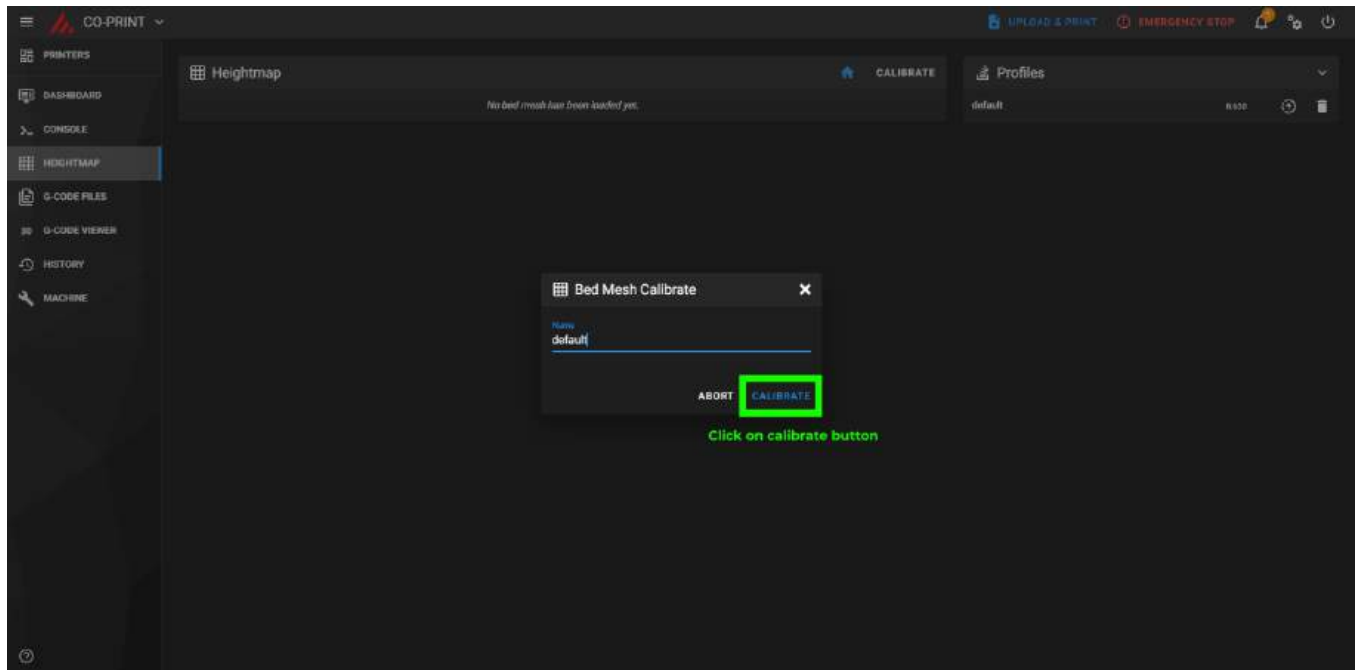
3- Cliquez sur le bouton Calibrate.



4.1

Avant l'impression

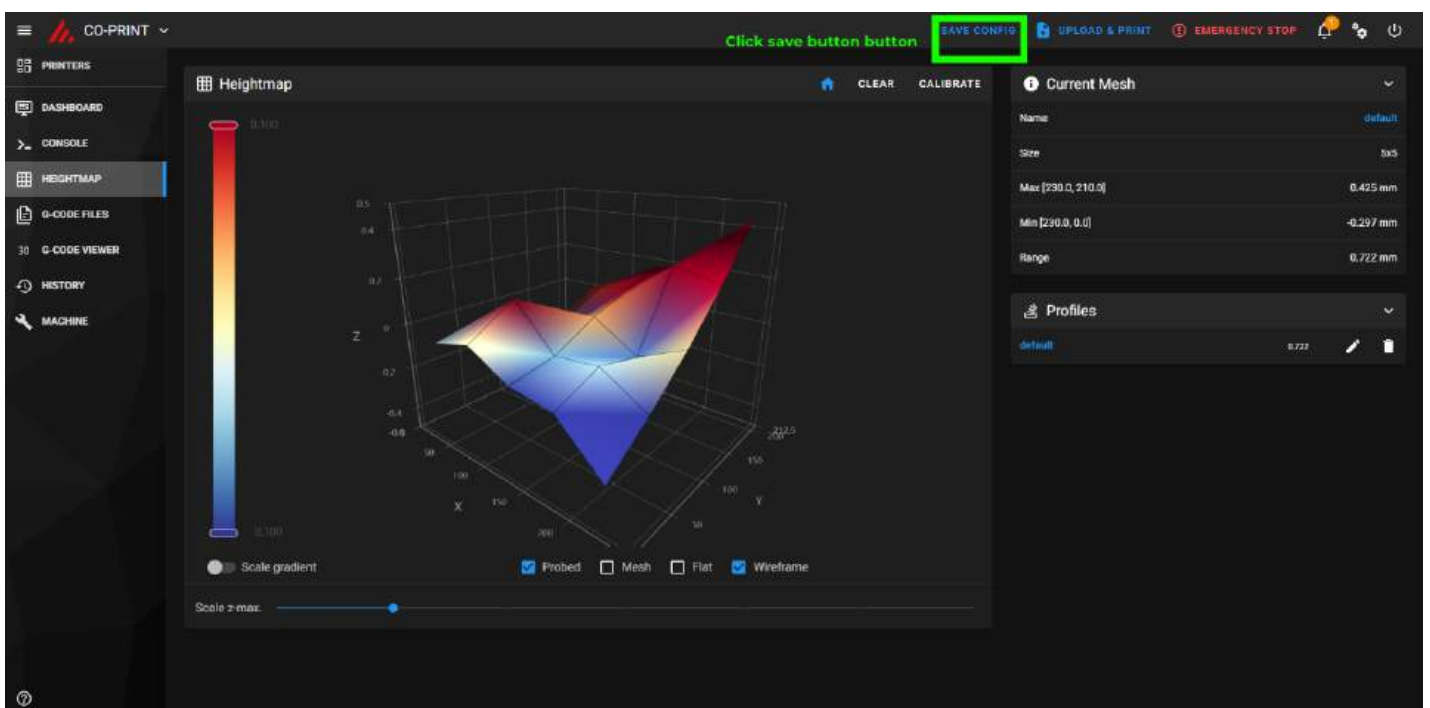
4- Sur la page qui s'ouvre, appuyez sur calibrate et attendez que cela se termine.



4.1

Avant l'impression

5- Le bed_mesh est terminé. Cliquez sur l'option "save config" en haut pour l'enregistrer.



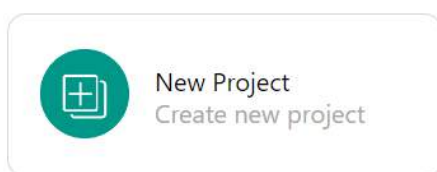
4.2 Première impression



Pour l'installation d'OrcaSlicer, veuillez visiter notre page wiki. <https://wiki.coprint3d.com/en/orcaslicer>

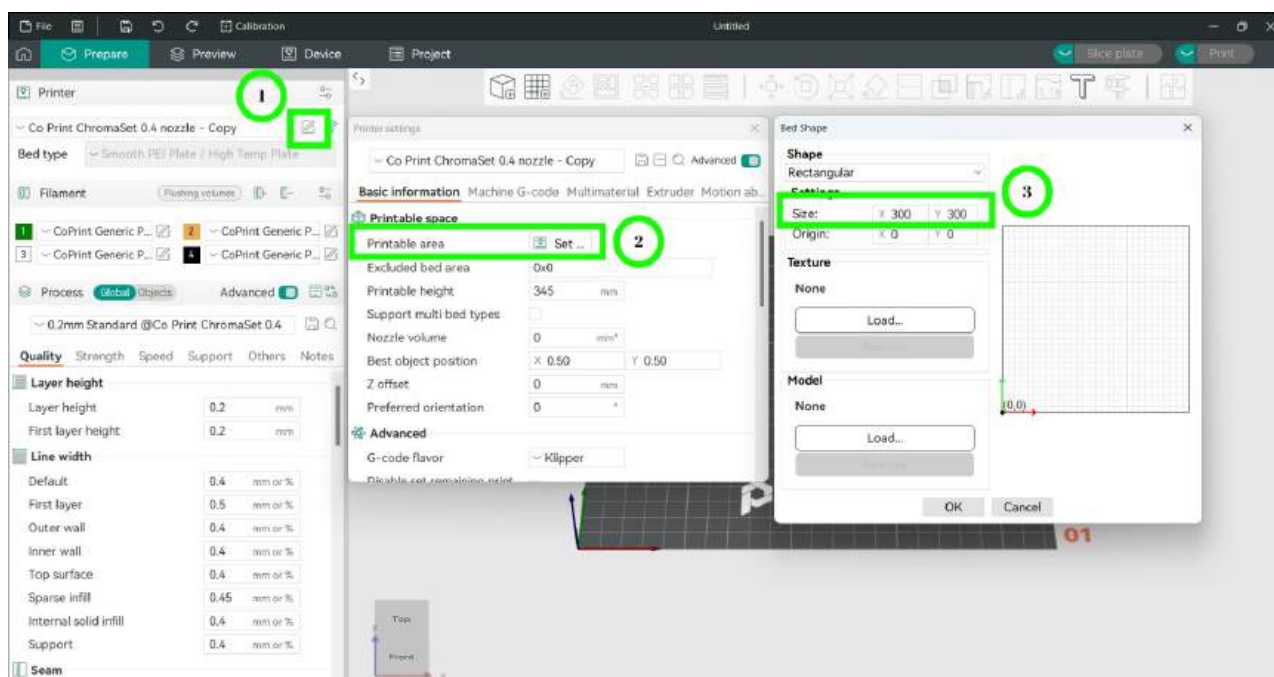
Les étapes à suivre pour réaliser votre première impression avec le KCM Set sont listées ci-dessous.

- 1- Ouvrez le programme OrcaSlicer.
- 2- Cliquez sur le bouton « New Project ».



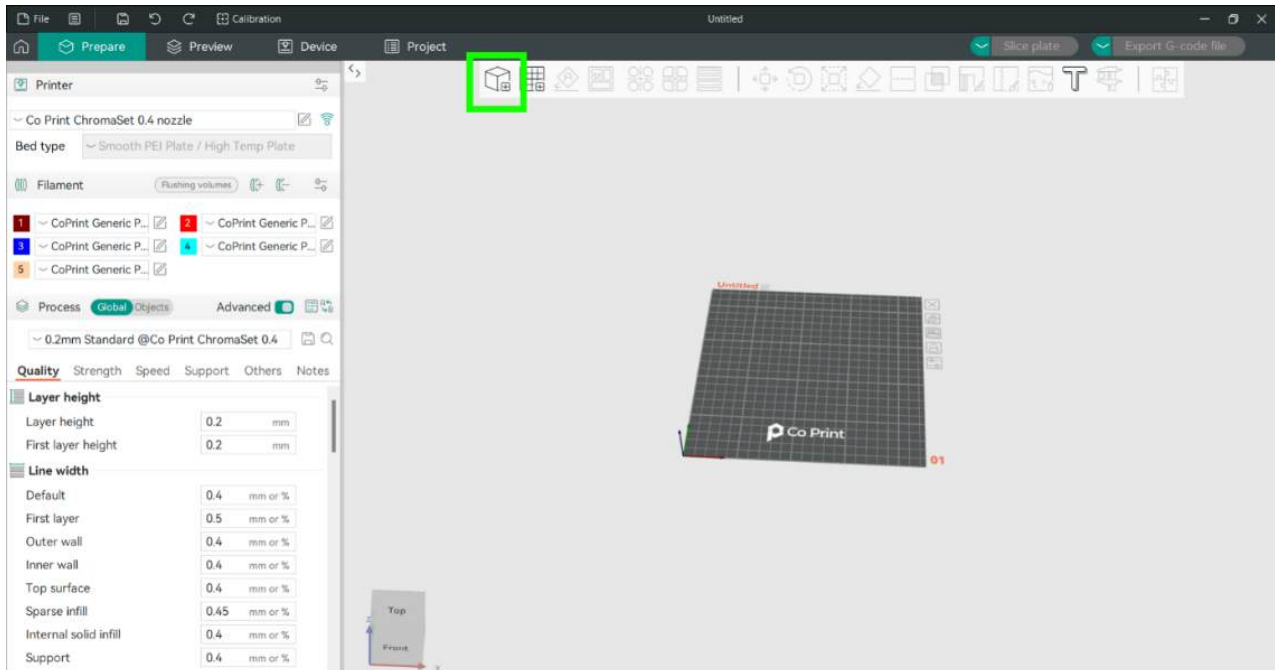
4.2 Première impression

3- Ajustez votre zone d'impression pour correspondre à la zone d'impression de votre imprimante. Pour l'Ender 3 V3, vous devez définir la zone imprimable à 300x300.



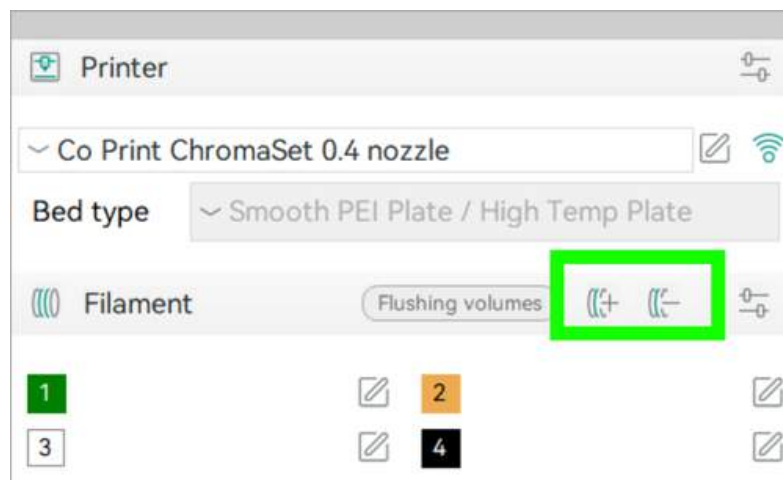
4.2 Première impression

4- Dans le menu en haut, cliquez sur l'icône « add model » à gauche pour ajouter le modèle que vous souhaitez imprimer.



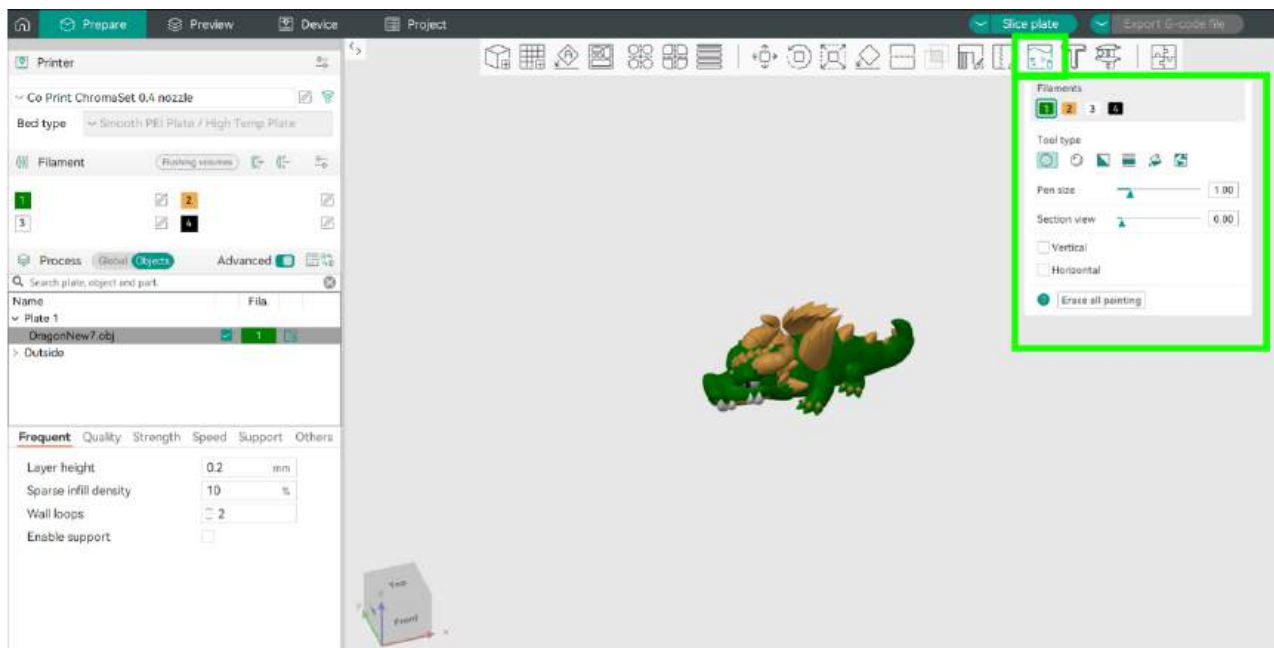
4.2 Première impression

5- Vous pouvez ajouter des couleurs depuis le menu de gauche pour imprimer dans autant de couleurs que vous le souhaitez.



4.2 Première impression

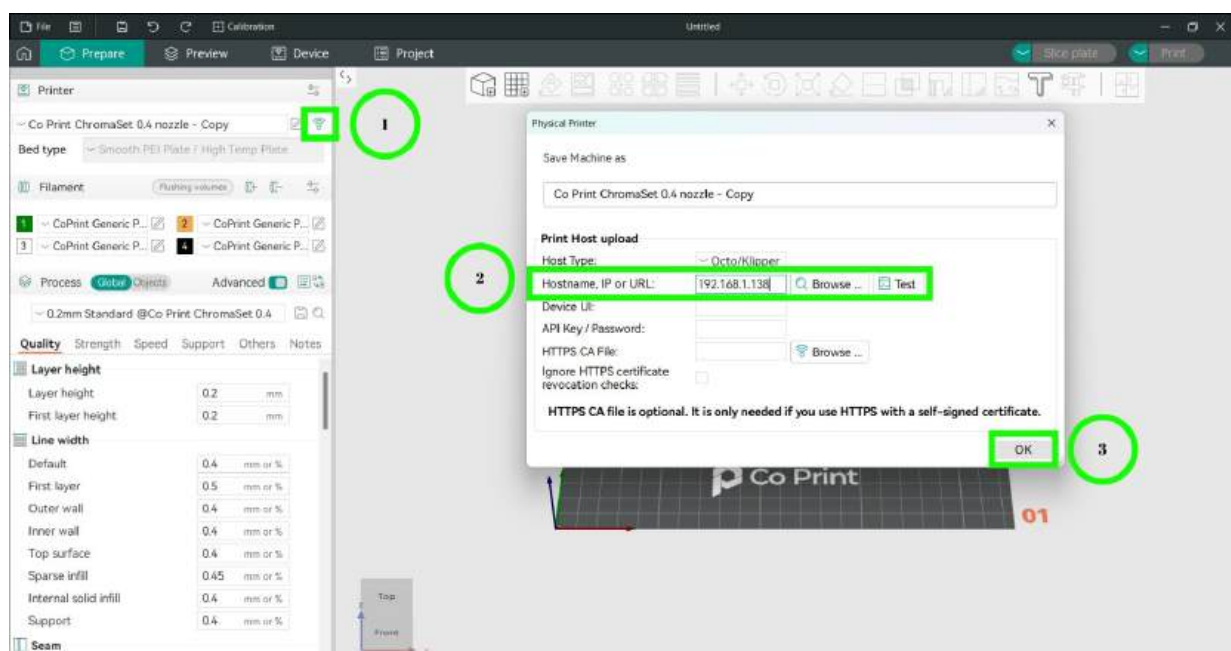
6- Après avoir sélectionné vos couleurs, cliquez sur l'icône « paint model » après avoir cliqué sur votre modèle dans le menu en haut pour peindre votre modèle. Vous pouvez utiliser les outils de peinture à droite pour peindre votre modèle comme vous le souhaitez.



Si vous souhaitez voir comment effectuer des ajustements plus détaillés dans OrcaSlicer, nous vous recommandons de consulter la section OrcaSlicer sur la page wiki de Co Print: <https://wiki.coprint3d.com/en/orcaslicer>

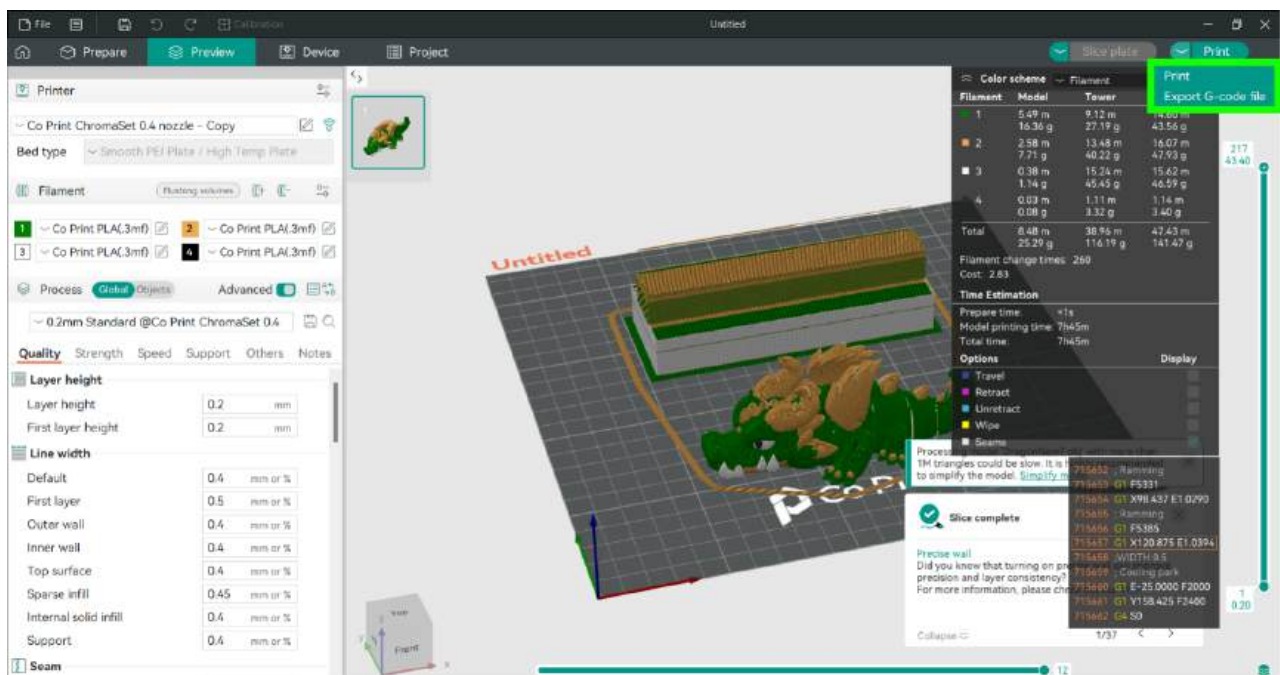
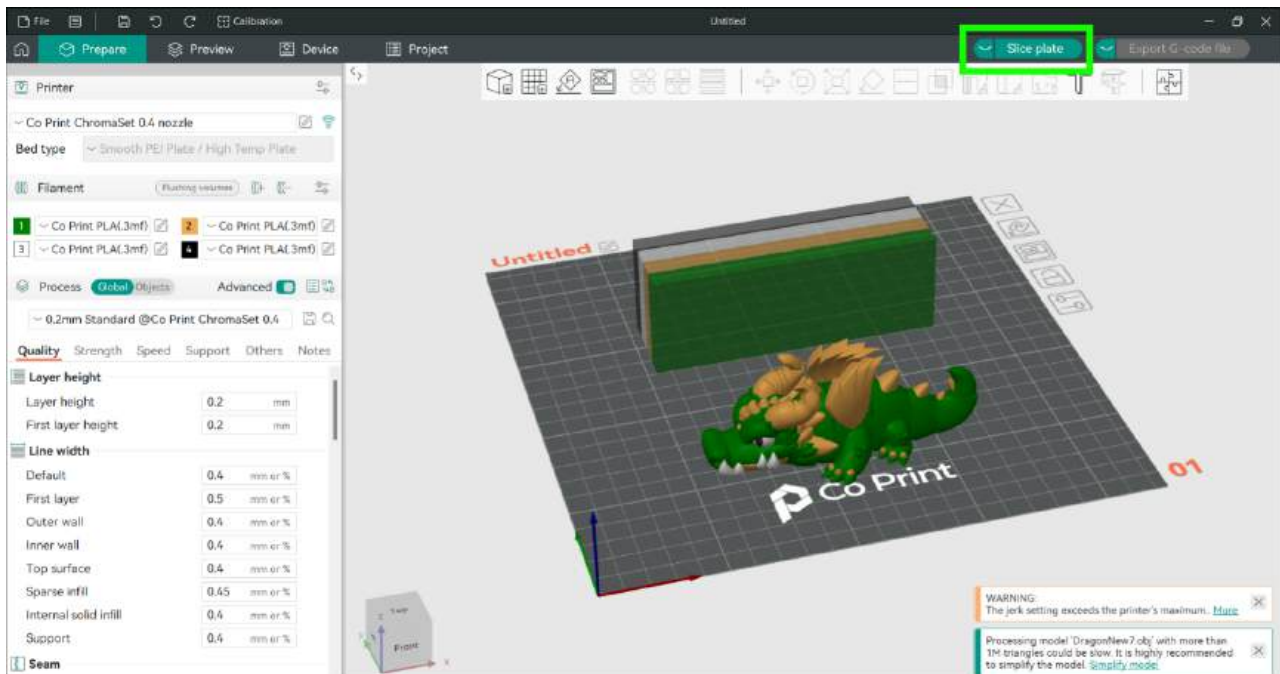
4.2 Première impression

7- Vous pouvez contrôler votre imprimante via OrcaSlicer en entrant son adresse IP et commencer votre impression.



4.2 Première impression

8- Après avoir terminé les ajustements de votre modèle, cliquez sur le bouton « Slice » en haut à droite. Une fois le processus de découpe terminé, vous pouvez soit commencer votre impression directement depuis OrcaSlicer, soit exporter le fichier en cliquant sur le bouton « Export G-code File ». Vous pouvez glisser le fichier exporté dans Mainsail pour le télécharger.



4.2

Première impression

9- Après le processus de découpe, vous devez prêter attention à l'ordre des couleurs des filaments dans le tableau d'informations en haut à droite. Vous devez installer les filaments dans vos extrudeurs selon cet ordre.

Color scheme		Filament	
Filament	Model	Tower	Total
1	5.49 m 16.36 g	9.12 m 27.19 g	14.60 m 43.56 g
2	2.58 m 7.71 g	13.48 m 40.22 g	16.07 m 47.93 g
3	0.38 m 1.14 g	15.24 m 45.45 g	15.62 m 46.59 g
4	0.03 m 0.08 g	1.11 m 3.32 g	1.14 m 3.40 g
Total	8.48 m 25.29 g	38.96 m 116.19 g	47.43 m 141.47 g
Filament change times: 260			
Cost: 2.83			
Time Estimation			
Prepare time: <1s			
Model printing time: 7h45m			
Total time: 7h45m			
Options		Display	
<input checked="" type="checkbox"/> Travel		<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> Retract		<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> Unretract		<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> Wipe		<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> Seams		<input checked="" type="checkbox"/>	

4.2

Première impression

10- Après avoir lancé votre première impression, vous devez ajuster votre décalage Z (Z offset). Une fois que vous l'avez correctement réglé, appuyez sur le bouton « save ». Après la fin de votre impression, n'oubliez pas de cliquer sur le bouton « save config » dans Mainsail.

Z-Offset: 0.455

CLEAR

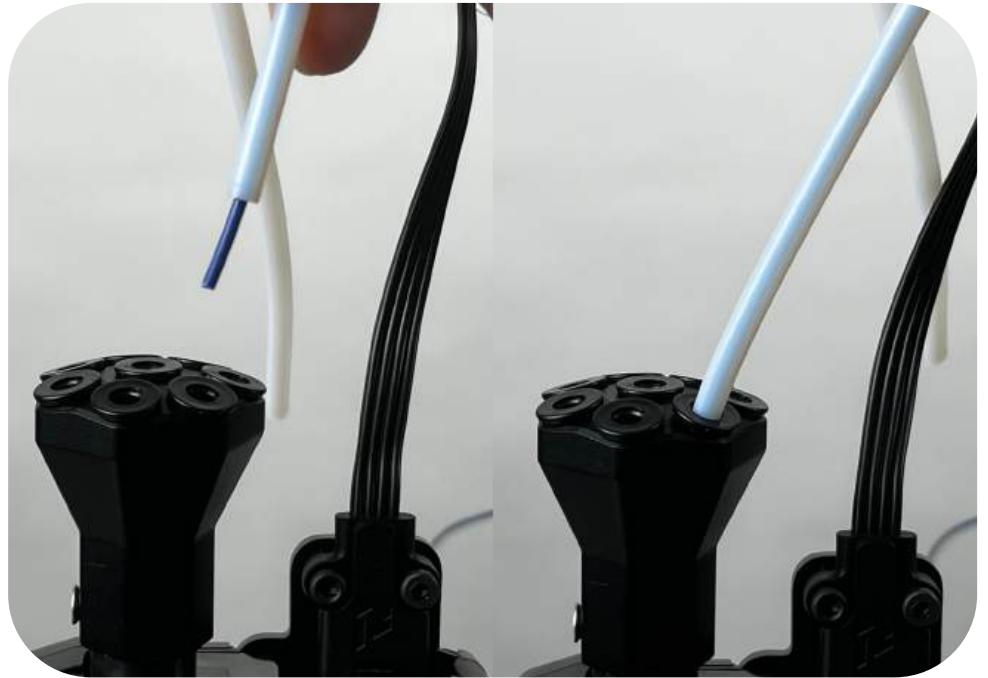
SAVE

↑ +0.005	+0.01	+0.025	+0.05
↓ -0.005	-0.01	-0.025	-0.05

4.2

Première impression

11- Vous devez retirer le filament du tube PTFE d'un maximum de 10 mm. Si vous retirez davantage, le risque de bourrage augmente et peut entraîner de mauvais résultats.



Assemblage et démontage



Veillez visiter notre page wiki pour voir les remplacements de pièces du ChromaHead. <https://wiki.coprint3d.com/en/chromahead>

Visitez notre page wiki pour un support technique et de l'assistance concernant les produits Co Print Series II. <https://wiki.coprint3d.com>