

# MJP 300W/300W Plus

## Guide de l'utilisateur

Release Date: 9/24/2025

Original Instructions



# Table des matières

1	MJP 300W INTRODUCTION .....	1
2	MJP 300W INFORMATIONS IMPORTANTES RELATIVES À LA SÉCURITÉ .....	2
3	MJP 300W CARACTÉRISTIQUES DE L'IMPRIMANTE .....	7
3.1	MJP 300W .....	7
3.2	MJP 300W Plus .....	10
4	VUE D'ENSEMBLE .....	14
4.1	MJP 300W Plus .....	19
5	MJP 300W CONFIGURATION DE L'IMPRIMANTE .....	21
5.1	MJP 300W Mise sous tension de l'imprimante .....	21
5.2	MJP 300W Changement du sac à déchets .....	21
5.3	MJP 300W Retrait et installation des cartouches de matériau .....	24
5.4	MJP 300W Retrait et installation de la plate-forme d'impression .....	29
6	MJP 300W ÉTAPES POUR RÉALISER VOTRE IMPRESSION .....	31
6.1	MJP 300W Plus - Éléments du 3DSprint .....	39
7	MJP 300W OPTIONS D'ALIMENTATION DE L'IMPRIMANTE .....	43
8	MJP 300W MATERIAL CHANGE OVER (MCO) .....	46
8.1	MJP 300W Pass Through Material Change Over .....	46
9	MJP 300W ENTRETIEN .....	49
9.1	MJP 300W Conditions d'utilisations recommandées pour obtenir les meilleures performances .....	49
9.2	MJP 300W Remplacement du filtre à particules au charbon .....	49
9.3	MJP 300W Nettoyage de l'écran de filtrage .....	51
9.4	MJP 300W Inspection et nettoyage des conduits du planariseur .....	54
9.5	MJP 300W Inspection de la lame du planariseur .....	55
9.6	MJP 300W Nettoyage du capteur optique de retour à l'origine du chariot d'impression .....	56
9.7	MJP 300W Confirmation des jets .....	58
9.8	MJP 300W Nettoyage des surfaces extérieures .....	62
9.9	MJP 300W Nettoyage de la porte du haut en polycarbonate .....	62
9.10	MJP 300W Nettoyage de la plate-forme d'impression .....	62

9.11	MJP 300W Nettoyage de l'interface utilisateur .....	63
9.12	MJP 300W Entretien MDM .....	63
9.13	MJP 300W Entretien courant .....	63
<b>10</b>	<b>MJP 300W DÉPANNAGE .....</b>	<b>64</b>
10.1	MJP 300W Compensation du rétrécissement .....	64
10.2	MJP 300W État de l'imprimante et reprise après code de panne .....	68
10.3	MJP 300W Reprise après code d'absence de panne .....	71
10.4	MJP 300W Reprise après problème de qualité de pièce .....	75
<b>11</b>	<b>MJP 300W PARTENAIRE - ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE .....</b>	<b>79</b>
<b>12</b>	<b>MJP 300W MENTIONS LÉGALES .....</b>	<b>80</b>
<b>13</b>	<b>MJP 300W RÉGLEMENTATIONS DE BASE .....</b>	<b>82</b>
<b>14</b>	<b>MJP 300W GLOSSAIRE .....</b>	<b>83</b>
<b>15</b>	<b>MJP 300W DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (DOC) ET ÉTIQUETTE DE DONNÉES .....</b>	<b>84</b>

# 1 MJP 300W INTRODUCTION

Les MJP 300W3D printer system is a Multi-Jet Printer (MJP) printer.

## Matériaux VisiJet® pour MJP 300W

VisiJet M2 SUW (SW - matériau de support en cire)

VisiJet® M2 Cast (PW - cire de pièces)

VisiJet® Wax Jewel Red (PW - cire de pièce)

VisiJet® Wax Jewel Ruby (PW - cire de pièce)



**Remarque :** L'imprimante ProJet® MJP 300W est une imprimante à cire, c'est pourquoi elle ne dispose d'aucune lampe UV.

## 2 MJP 300W INFORMATIONS IMPORTANTES RELATIVES À LA SÉCURITÉ

### Symboles de sécurité et définitions



**Electrical Shock :** High voltage electricity is accessible in the vicinity of this sign or behind the access panel. High voltage can cause severe burns or death, as well as fires. Access panels are for service only and should be opened only by certified service personnel or trained maintenance personnel.



**Hot Surface :** A hot surface is accessible in the vicinity of this sign or behind the access panel. Avoid contact. Hot surfaces can cause burn injury or fire. Allow surface to cool before touching. Access panels are for service only and should be opened only by certified service personnel or trained maintenance personnel.



**Cutting Point :** GARDEZ LES DOIGTS À DISTANCE DU VENTILATEUR : les pales du ventilateur en mouvement peuvent provoquer de graves blessures aux doigts.

**Note :** GARDEZ LES DOIGTS À DISTANCE DES OBJETS TRANCHANTS : les objets tranchants peuvent provoquer de graves blessures aux doigts.



**ATTENTION :** AVERTISSEMENT NOCIF OU IRRITANT : indique qu'une exposition à une composition chimique peut provoquer une irritation cutanée ou oculaire.



**ATTENTION :** Indicates the possibility of loss of data or damage to equipment.



**AVERTISSEMENT :** INDICATES THE POSSIBILITY OF INJURY OR DEATH TO PERSONNEL.

**Note :** HAND ENTANGLEMENT WARNING: GEARS OR MOVING PARTS HAZARD IN THE VICINITY OF THIS SIGN OR BEHIND THE ACCESS PANEL. ACCESS PANELS ARE FOR SERVICE ONLY AND SHOULD BE OPENED ONLY BY AUTHORIZED SERVICE PERSONNEL

**Note :** Wear the appropriate gloves when required. Heat gloves are necessary when touching surfaces that may be hot to ensure burns don't occur.



**Remarque :** A note signifies important information but not information of a critical content.

### Consignes de sécurité

#### Général

Le système d'imprimante 3D comporte des fonctions de sécurité intégrées. Une utilisation incorrecte peut provoquer des blessures au personnel.

#### Suivez ces consignes de sécurité lorsque vous utilisez l'imprimante :

- Lisez et suivez toutes les instructions relatives au système d'imprimante 3D. L'imprimante ne doit être utilisée que par du personnel formé.
- Suivez toutes les consignes de sécurité et tenez compte des mentions attention et avertissement de ce guide.
- N'essayez pas d'ouvrir la porte du haut pendant l'impression.
- N'utilisez pas un matériau sans avoir examiné les documents relatifs au système général harmonisé de classification/fiches de données de sécurité (GHS/SDS).
- Masquez les câbles d'alimentation et de communication derrière l'imprimante pour éviter de trébucher.
- N'essayez pas d'accéder, d'effectuer l'entretien, d'ajuster les composants de l'imprimante ou d'exécuter des procédures sans avoir examiné la documentation des programmes de maintenance accessibles à l'utilisateur, sauf si vous avez été formé spécifiquement pour réaliser ces opérations.
- Seul le personnel de maintenance agréé ayant suivi la formation à la maintenance de 3D Systems peut effectuer les tâches pour lesquelles il dispose d'une autorisation et a reçu une certification pour les exécuter.
- Do not ignore warning signs posted during 3D printer system service operations. If an error message appears on the 3D printer system's User Interface refer to "Troubleshooting Section" within this guide depending on the error, before resuming operation.

#### Équipement de protection/Premiers secours

Suivez les recommandations relatives à l'équipement de protection et aux procédures de premiers secours afin de réduire les risques liés à une exposition au matériau pour pièces. En cas de nécessité de soins médicaux professionnels, fournissez au

médecin traitant le système général harmonisé de classification/les fiches de données de sécurité (GHS/SDS) pour connaître exactement les matériaux impliqués.

	Portez toujours des gants 100 % en nitrile et une blouse de laboratoire lorsque vous manipulez le matériau de pièces ou des déchets de matériau. Les gants en latex ne sont pas résistants aux produits chimiques et ne sont pas recommandés.
	En cas de fuite ou de déversement de matériau de pièces, portez des lunettes de sécurité avec protections latérales pour vous protéger les yeux.
	Because of the 3D printer system's built-in engineering controls, respiratory protection is not necessary during normal operation. A NIOSH-approved (or equivalent) dust mask is recommended when dry sanding material parts.
	Portez toujours des manches de protection ou une blouse de laboratoire lorsque vous travaillez autour des matériaux. Le contact des matériaux avec la peau peut produire une réaction allergique nocive pour la peau.

### Contact avec la peau

En cas de contact du matériau fondu avec la peau, refroidir rapidement avec de l'eau froide.

### Contact avec les yeux

Rincez immédiatement les yeux à grande eau pendant au moins 15 minutes. Consultez un médecin si les symptômes persistent.

### Lentilles de contact

Le port de lentilles de contact n'est pas recommandé lorsque vous manipulez des matériaux liquides. En cas d'éclaboussures de matériau dans les yeux lors du port de lentilles de contact, rincez immédiatement les yeux à l'eau froide. Vérifiez que le rinçage a enlevé les lentilles de contact.

### Inhalation d'émanations gazeuses

En fonctionnement normal, l'inhalation n'est pas une voie de pénétration prévue. Travaillez toujours dans un endroit bien ventilé lors de l'utilisation de matériaux et évitez d'inhaler les émanations. En cas d'inhalation, emmenez la personne à l'air frais. Pratiquez, si nécessaire, la respiration artificielle ou la réanimation cardiopulmonaire (RCP). En cas de gêne respiratoire, donnez-lui de l'oxygène. Consultez immédiatement un médecin.

### Ingestion

Une ingestion est peu probable. En cas d'ingestion, buvez beaucoup d'eau et consultez immédiatement un médecin. Ne pas faire vomir.

### Pratiques d'hygiène

Après avoir manipulé des matériaux, lavez-vous les mains avec du savon et de l'eau froide avant de prendre un repas ou une pause, de fumer, d'utiliser des produits cosmétiques, d'utiliser des toilettes et lorsque vous avez terminé votre travail.

Les employés doivent savoir qu'il faut laver et rincer rapidement les surfaces ayant été en contact avec le matériau pour éviter toute nouvelle contamination. Veillez à disposer d'installations sanitaires pratiques avec savon, eau et serviettes en papier jetables accessibles.

Les outils contaminés par du matériau de pièces doivent être nettoyés avant toute réutilisation. Des solvants comme de l'alcool dénaturé ou isopropylique sont en principe nécessaires pour nettoyer l'équipement et les outils. Utilisez du savon et de l'eau pour éliminer les traces d'excédent de matériau pour pièces ou de solvant.

### Manipulation des matériaux et sécurité

Les pièces finies peuvent être manipulées ou mises au rebut de la même manière que les produits à cire ménagers standard. Les matériaux Visijet® ne sont pas prévus pour les applications d'implants médicaux ou de manipulation d'aliments ou de boissons et ne peuvent pas être utilisés à ces fins.

## Urgence (GHS/SDS)

Chemtrec États-Unis (800) 424-9300 ; Europe +1-703-527-3887

Consult the materials Global Harmonized Standards/Safety Data Sheets (GHS/SDS) for information on specific materials. For further information on this and related topics, consult the 3D Systems - Materials website at <https://support.3dsystems.com/s/article/materials-materials>

## Inspection de l'emballage

The material cartridges are packaged in shipping cartons. Upon receipt of material shipments, inspect cardboard carton exterior for signs of damage and leakage. If leakage is observed, DO NOT open carton, and contact 3D Systems's Technical Support Hotline.

### Visijet® Wax Jewel Ruby

Part No.: 24257-935      Content: 1.5 kg  
Batch No.: PBxyzabcA      EXP: NA



Offered Exclusively by:  
**3D Systems Inc.**  
333 Three D Systems Circle  
Rock Hill, SC 29730 USA  
Tel: 803.326.3900  
Ordering: 800.899.2964  
[www.3dsystems.com](http://www.3dsystems.com)  
Chemical Emergency:  
800.424.9300 - Chemtrec

**3D Systems Europe Ltd.**  
200 Maylands Avenue  
Hemel Hempstead  
Herts, HP2 7TG  
United Kingdom  
Tel: +44 144.228.2600  
Chemical Emergency:  
+1 703.527.3887

For industrial use only.      Read SDS before use.

Manufactured in Switzerland.

**Hazard statements:**  
None.

**Precautionary statements:**  
None.

**Other hazards:**  
Ingestion may cause nausea, diarrhea and/ or stomach pain. Not expected to be absorbed through the skin. Wax, when heated, can cause skin burn.

DISCLAIMER OF LIABILITY: The following supersedes any related provision in your company's forms, letters, and agreements from, by or with 3D Systems Corporation. 3D Systems, Inc. makes no warranty whether expressed or implied, including warranties of merchantability or of fitness for a particular purpose for this product. No statements or recommendations contained in the product literature are to be construed as inducements to infringe any relevant patent now or hereafter in existence. Under no circumstances shall 3D Systems, Inc. be liable for incidental, consequential, or other damages from alleged negligence, breach of warranty, strict liability or any other theory, arising out of the use or handling of this product. The sole liability of 3D Systems, Inc. for any claims arising out of the manufacture, use or sale of its products shall be for the buyer's purchase price.  
Copyright 2023 by 3D Systems, Inc. All rights reserved. 3D Systems, the 3D logo and Visijet are registered trademarks of 3D Systems, Inc.

04.01.03

### Visijet® Wax Jewel Red

Part No.: 24419-915      Content: 1.17 kg  
Batch No.: sample      EXP: N/A



Offered Exclusively by:  
**3D Systems Inc.**  
333 Three D Systems Circle  
Rock Hill, SC 29730 USA  
Tel: 803.326.3900  
Ordering: 800.899.2964  
[www.3dsystems.com](http://www.3dsystems.com)  
Chemical Emergency:  
800.424.9300 - Chemtrec

**3D Systems Europe Ltd.**  
200 Maylands Avenue  
Hemel Hempstead  
Herts, HP2 7TG  
United Kingdom  
Tel: +44 144.228.2600  
Chemical Emergency:  
+1 703.527.3887

For industrial use only.      Read SDS before use.

Manufactured in Switzerland.

**Hazard statements:**  
None.

**Precautionary statements:**  
None.

**Other hazards:**  
Ingestion may cause nausea, diarrhea and/ or stomach pain. Not expected to be absorbed through the skin. Wax, when heated, can cause skin burn.

DISCLAIMER OF LIABILITY: The following supersedes any related provision in your company's forms, letters, and agreements from, by or with 3D Systems Corporation. 3D Systems, Inc. makes no warranty whether expressed or implied, including warranties of merchantability or of fitness for a particular purpose for this product. No statements or recommendations contained in the product literature are to be construed as inducements to infringe any relevant patent now or hereafter in existence. Under no circumstances shall 3D Systems, Inc. be liable for incidental, consequential, or other damages from alleged negligence, breach of warranty, strict liability or any other theory, arising out of the use or handling of this product. The sole liability of 3D Systems, Inc. for any claims arising out of the manufacture, use or sale of its products shall be for the buyer's purchase price.  
Copyright 2021 by 3D Systems, Inc. All rights reserved. 3D Systems, the 3D logo and Visijet are registered trademarks of 3D Systems, Inc.

04.01.03

MJP 300W

	<b>MJP 300W</b>
<b>MATÉRIAU (PIÈCE/SUPPORT)</b>	<b>VISIJET® M2 CAST (PW - CIRE DE PIÈCES)</b> <b>VISIJET® WAX JEWEL RED (CIRE DE PIÈCE)</b> <b>VISIJET® WAX JEWEL RUBY (CIRE DE PIÈCE)</b> <b>VISIJET® M2 SUW (SUPPORT)</b>
<b>Durée de conservation</b>	2 ans
<b>Conditions ambiantes</b>	Emplacement sec et frais avec une ventilation appropriée
<b>Plage de température</b>	16 °C (61°F) à 17°C (63°F)
<b>Température maximale de stockage</b>	35 °C (95 °F)



**Remarque : For optimal results, keep stored cartons closed and sealed until material cartridges are ready for use.**

### Stockage d'une cartouche de matériau partiellement utilisée

It is important not to lay material cartridges that are partially used on their side. Doing so will cause material to seep through the vent cap and clog cap. This will cause damage to the material cartridge if used for a later print. To store a partially used Material Cartridge, place it upright in a MJP 300W Cartridge Holder and tighten the vent cap.

### Date de recertification

Always check material "Recertification Date" before use. If the cartridge has reached its Recertification Date, your 3D Systems certified Partners or 3D Systems Technical Support can assist with questions on material requiring recertification.



### Mise au rebut des matériaux :

Il n'existe pas d'exigences réglementaires connues liées au matériau support et il peut être mis au rebut avec les déchets de bureau ordinaires.

To find out facility disposal requirements, contact a local waste disposal provider. (Local environmental regulatory agency should have a list of qualified providers.) You will need to give disposal service provider a copy of the part material GHS/SDS (Global Harmonized Standards / Safety Data Sheets). SDS information regarding the part and support material can be found at the following link. [Visijet® SUW SDS](#) , [Visijet® Wax Jewel Red](#)& [Visijet® Wax Jewel Ruby](#)

3D Systems décline toute responsabilité en ce qui concerne la mise au rebut correcte du matériau de pièces. La mise au rebut correcte du matériau de pièces relève de la seule responsabilité de l'utilisateur.

For proper Isopropyl alcohol (IPA) disposal, please refer to the manufacturers [Safety Data Sheet \(SDS\)](#).

For proper Visijet Support Wax Remover disposal, please refer to the manufacturers: [Cleaner C -English.pdf](#)

### **Risques d'inflammabilité**

Though the U.S. Department of Transportation does not consider Visijet materials a "flammability hazard," they do classify them "combustible" based on flash points. Material containers may rupture when exposed to extreme heat. Use National Fire Protection Association Class B extinguishers such as carbon dioxide, dry chemical, or foam.

## 3 MJP 300W CARACTÉRISTIQUES DE L'IMPRIMANTE

This section describes the various features for your MJP 300W Professional Printer.

### 3.1 MJP 300W

#### XHD - High Speed Mode

Increase manufacturing planning flexibility by getting more patterns per batch or faster patterns-in-hand with 25% faster print speed in XHD

MJP 300W			
<b>Mode de fabrication</b>	Extreme High Definition (XHD) High Speed Mode		
<b>Résolution (xyz)</b>	1200 x 1200 x 1600 DPI		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 Lane: 0.25	2 Lanes: 0.125	3 Lanes: 0.09
<b>mm/h</b>	1 Lane: 6.35	2 Lanes: 3.18	3 Lanes: 2.12
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 Lane: 4	2 Lanes: 8	3 Lanes: 12
<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.15	2 Lanes: 0.31	3 Lanes: 0.47
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		
<b>Épaisseur des couches</b>	16 microns		
<b>Matériau de fabrication</b>	VisiJet® M2 Cast (PW - cire de pièces) VisiJet Wax Jewel Red VisiJet Wax Jewel Ruby 100 % cire		
<b>Matériau support</b>	VisiJet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)		
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support		
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)		
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)		
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated		
<b>Empilage des pièces</b>	OUI		
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de VisiJet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.		

## ZHD - High Speed Mode

Save polishing time and precious metals waste by 3D printing best-in-class smooth pure wax casting patterns with new high resolution ZHD printing mode.

Expand the range of possible designs with the ZHD mode.

<b>MJP 300W</b>			
<b>Mode de fabrication</b>	Extreme High Definition (ZHD) High Speed Mode		
<b>Résolution (xyz)</b>	1200 x 1200 x 3200 DPI		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 Lane: 0.125	2 Lanes: 0.06	3 Lanes: 0.045
<b>mm/h</b>	1 Lane: 3.18	2 Lanes: 1.59	3 Lanes: 1.06
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 Lane: 8	2 Lanes: 16	3 Lanes: 24
<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.31	2 Lanes: 0.63	3 Lanes: 0.94
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		
<b>Épaisseur des couches</b>	16 microns		
<b>Matériau de fabrication</b>	VisiJet® M2 Cast (PW - cire de pièces) VisiJet Wax Jewel Red VisiJet Wax Jewel Ruby 100 % cire		
<b>Matériau support</b>	VisiJet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)		
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support		
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)		
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)		
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated		
<b>Empilage des pièces</b>	OUI		
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de VisiJet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.		

## QHD - High Speed Mode

Augmentez la flexibilité de la planification de la fabrication en obtenant plus de modèles par lot ou des modèles plus rapidement avec une vitesse d'impression 25 % plus rapide en QHD

<b>MJP 300W</b>			
-----------------	--	--	--

<b>Mode de fabrication</b>	Mode haute vitesse extrêmement haute définition (QHD)		
<b>Résolution (xyz)</b>	2 000 x 1 800 x 2 900 PPP		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 Lane: 0.045	2 Lanes: 0.032	3 Lanes: 0.025
<b>mm/h</b>	1 Lane: 1.15	2 Lanes: 0.82	3 Lanes: 0.635
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 Lane: 22	2 Lanes: 31	3 Lanes: 40
<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.86	2 Lanes: 1.22	3 Lanes: 1.57
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		
<b>Épaisseur des couches</b>	8,8 microns		
<b>Matériau de fabrication</b>	Visijet® M2 Cast (PW - cire de pièces) Visijet Wax Jewel Red Visijet Wax Jewel Ruby 100 % cire		
<b>Matériau support</b>	Visijet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)		
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support		
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)		
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)		
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated		
<b>Empilage des pièces</b>	OUI		
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de Visijet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.		

#### UHD - High Speed Mode

Augmentez la flexibilité de la planification de la fabrication en obtenant plus de répétitions par lot ou des répétitions en main plus rapides grâce à une vitesse d'impression 25 % plus rapide en UHD. L'UHD est un mode de dépouille / d'étanchéité où la qualité de la surface est moins critique.

<b>MJP 300W</b>			
<b>Mode de fabrication</b>	Mode haute vitesse extrêmement haute définition (UHD)		
<b>Résolution (xyz)</b>	1 200 x 1 200 x 1 000 PPP		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 Lane: 0.4	2 Lanes: 0.2	3 Lanes: 0.13

<b>mm/h</b>	1 piste : 10,16	2 Lanes: 5.08	3 Lanes: 3.38
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 piste : 2,5	2 Lanes: 5	3 Lanes: 7.5
<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.09	2 pistes : 0,19	3 Lanes: 0.29
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		
<b>Épaisseur des couches</b>	25 microns		
<b>Matériau de fabrication</b>	Visijet® M2 Cast (PW - cire de pièces) Visijet Wax Jewel Red Visijet Wax Jewel Ruby 100 % cire		
<b>Matériau support</b>	Visijet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)		
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support		
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)		
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)		
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated		
<b>Empilage des pièces</b>	OUI		
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de Visijet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.		

## 3.2 MJP 300W Plus

### QHD - High Speed Mode

Augmentez la flexibilité de la planification de la fabrication en obtenant plus de modèles par lot ou des modèles plus rapidement avec une vitesse d'impression 25 % plus rapide en QHD

<b>MJP 300W</b>			
<b>Mode de fabrication</b>	Mode haute vitesse extrêmement haute définition (QHD)		
<b>Résolution (xyz)</b>	2 000 x 1 800 x 2 900 PPP		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 piste : 0,19	2 pistes : 0,09	3 pistes : 0,06
<b>mm/h</b>	1 Lane: 1.15	2 Lanes: 0.82	3 Lanes: 0.635
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 piste : 5,24	2 pistes : 11,52	3 pistes : 18,03

<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.86	2 Lanes: 1.22	3 Lanes: 1.57
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		
<b>Épaisseur des couches</b>	8,8 microns		
<b>Matériau de fabrication</b>	Visijet® M2 Cast (PW - cire de pièces) Visijet Wax Jewel Red Visijet Wax Jewel Ruby 100 % cire		
<b>Matériau support</b>	Visijet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)		
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support		
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)		
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)		
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated		
<b>Empilage des pièces</b>	OUI		
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de Visijet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.		

#### XHD - High Speed Mode

Increase manufacturing planning flexibility by getting more patterns per batch or faster patterns-in-hand with 25% faster print speed in XHD

<b>MJP 300W</b>			
<b>Mode de fabrication</b>	Extreme High Definition (XHD) High Speed Mode		
<b>Résolution (xyz)</b>	1200 x 1200 x 1600 DPI		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 piste : 0,41	2 pistes : 0,17	3 pistes : 0,1
<b>mm/h</b>	1 Lane: 6.35	2 Lanes: 3.18	3 Lanes: 2.12
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 piste : 2,42	2 pistes : 5,94	3 pistes : 9,58
<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.15	2 Lanes: 0.31	3 Lanes: 0.47
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		

<b>Épaisseur des couches</b>	16 microns
<b>Matériau de fabrication</b>	Visijet® M2 Cast (PW - cire de pièces) Visijet Wax Jewel Red Visijet Wax Jewel Ruby 100 % cire
<b>Matériau support</b>	Visijet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated
<b>Empilage des pièces</b>	OUI
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de Visijet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.

#### ZHD - High Speed Mode

Save polishing time and precious metals waste by 3D printing best-in-class smooth pure wax casting patterns with new high resolution ZHD printing mode.

Expand the range of possible designs with the ZHD mode.

<b>MJP 300W</b>			
<b>Mode de fabrication</b>	Extreme High Definition (ZHD) High Speed Mode		
<b>Résolution (xyz)</b>	1200 x 1200 x 3200 DPI		
<b>Build Speed (in/hr) in Z</b>	1 piste : 0,21	2 pistes : 0,08	3 pistes : 0,05
<b>mm/h</b>	1 Lane: 3.18	2 Lanes: 1.59	3 Lanes: 1.06
<b>Build Speed (hr/in) in Z</b>	1 piste : 4,83	2 pistes : 11,88	3 pistes : 19,16
<b>h/mm</b>	1 Lane: 0.31	2 Lanes: 0.63	3 Lanes: 0.94
<b>Volume de fabrication (xyz)</b>	11.6 x 8.3 x 5.6 inches (294 x 211 x 144mm)		
<b>Précision : par pouce des dimensions typiques de la pièce</b>	±0.004 inch per inch (±0.1016 mm per 25.4 mm) of part dimension		
<b>Épaisseur des couches</b>	16 microns		
<b>Matériau de fabrication</b>	Visijet® M2 Cast (PW - cire de pièces) Visijet Wax Jewel Red Visijet Wax Jewel Ruby		

	100 % cire
<b>Matériau support</b>	Visijet M2 SUW (cire éliminable automatiquement)
<b>Alimentation en matériau</b>	Pièce de 1,17 kg, bouteilles de matériau de support de 1,3 kg ; capacité maximale de la machine : 2 bouteilles de matériau de pièces et 2 bouteilles de matériau de support
<b>Dimensions du système (emballé)</b>	1397 mm x 927 mm x 1314 mm (55 po x 36,5 po x 52 po)
<b>Dimensions du système (déballé)</b>	44.1 x 29.1 x 42.1 pouces (1120 x 740 x 1070 mm)
<b>Poids du système</b>	715 lb (325 kg) - Crated 465 lb (211 kg) - Uncrated
<b>Empilage des pièces</b>	OUI
<b>Application</b>	Imprimante professionnelle de modèles en cire à la fois rapide et puissante permettant d'imprimer des modèles 100 % cire avec une grande précision et un fini de surface supérieur pour les applications en bijouterie et autres moulages de métaux. L'utilisation de Visijet Real Wax permet d'obtenir des modèles de moulage exceptionnels pour une production rapide de pièces métalliques.

## 4 VUE D'ENSEMBLE

Les pièces solides en trois dimensions se composent de deux matériaux (matériau support et matériau de pièces). Le matériau support est un matériau à base de cire qui assure l'adhérence à la plate-forme d'impression. Il fournit également le matériau servant à produire les supports nécessaires pour fabriquer la pièce.

Le matériau de pièces est un matériau de cire. Lorsqu'une couche de matériau est déposée sur la plaque de fabrication, la pièce est immédiatement durcie en refroidissant la cire fondue. Lorsque la création est achevée, la pièce (composée de deux matériaux) adhère à la plate-forme d'impression à l'aide du matériau de support.

The material delivery module consist of four material cartridge holders; the two left side holders are for the support material (white) cartridges. The right side of the module are for two part material (**Gris**) cartridges. Once materials are heated, they are fed to the printhead. Material waste is generated by two processes; cleaning the printhead array plate and planarization. The cleaning process involves purging jets and wiping the printhead array plate. The planarizer removes excess material during the print process. The combined waste materials are then periodically emptied into the waste bag. The printhead cleaning process is invoked automatically prior to starting a build.

After the build is complete, the print platform and the part are then removed from the printer. A secondary operation, known as post processing, is required to provide a finished/cleaned part. Refer to your [Guide de post-traitement](#) pour plus d'informations.

### Système d'imprimante série MJP 300W

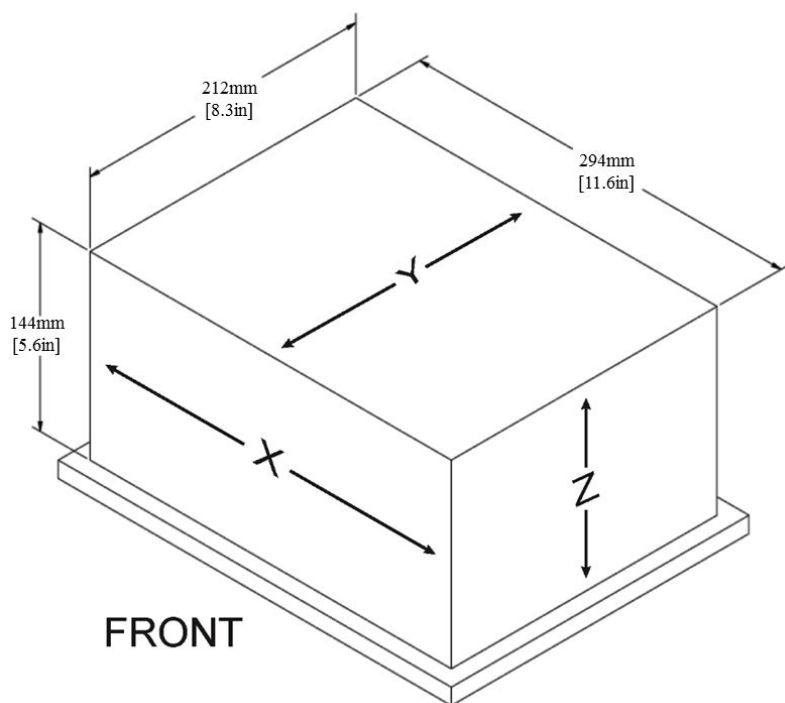


a	<b>Moteur d'impression :</b> The Print Engine contains major systems such as the Printhead, and Planarizer.
B	<b>Chambre de fabrication :</b> The Build Chamber is the area where the print platform can be found. All print jobs are built on the print platform. For more information see Zone d'impression .
C	<b>User Interface (UI):</b> This is the built-in touchscreen which allows the user to interface with the printer. The touchscreen allows the user to check printing status, material levels, as well as power printer off. For more information on what user can access through the UI go to the Interface utilisateur section of this manual.
D	<b>Power Cord and Power Switch:</b> The electrical power cord is plugged into the printer here. There is also a Power Switch located next to the power outlet.
E	<b>Material Drawer Module (MDM):</b> The MDM drawer is a push/push type mechanism. To open the drawer push in, drawer should pop open allowing you to pull it open the rest of the way. The MDM contains the part and support materials and the waste bag.
F	<b>Colonne lumineuse :</b> La colonne lumineuse affiche l'état de l'imprimante d'un coup d'œil à distance. La lumière peut être repositionnée pour une visualisation plus pratique. Une liste d'indicateurs d'état est détaillée ci-dessous

## Zone d'impression




La zone effective sur laquelle vous pouvez imprimer une tâche se compose de l'axe x (de gauche à droite) multiplié par (x) l'axe y (de l'avant vers l'arrière) multiplié par (x) l'axe z (hauteur maximale).

Unités anglo-saxonnes (X x Y x Z)	Unités métriques (X x Y x Z)
11.6" x 8.3" x 5.6"	294 x 212 x 144 mm



## Descriptions de l'état des voyants de la colonne

PRIORITÉ	COULEUR	MODÈLE	NOM DU STATUT	DESCRIPTION	EXEMPLES DE LA FAMILLE MJP 2500
1	Multicolore	Varier	Localiser	Utilisé par n'importe quel diagnostic de service, 3D sprint, le module de contrôle, etc. pour localiser une seule imprimante ou un ensemble d'imprimantes	
2	Rouge	Solide	ERREUR	Erreur de machine, empêchant généralement l'imprimante d'imprimer. L'unité a besoin d'une attention immédiate. Voir le journal	<ul style="list-style-type: none"> <li>• appel de service nécessaire</li> <li>• Panne persistante détectée</li> <li>• panne du service d'alarme</li> </ul>

PRIORITÉ	COULEUR	MODÈLE	NOM DU STATUT	DESCRIPTION	EXEMPLES DE LA FAMILLE MJP 2500
				des défaillances de l'interface utilisateur de l'imprimante pour obtenir des instructions spécifiques.	
3	Rouge 	Alternatif Court long clignotantes	ABANDONNÉ	The print did not complete correctly due to aborting or failure. The unit needs immediate attention.	<ul style="list-style-type: none"> <li>l'imprimante a manqué de matériau pendant l'impression</li> <li>annulé par l'utilisateur</li> <li>porte supérieure ouverte pendant l'impression</li> <li>Etc.</li> </ul>
4	Jaune 	Alternatif Court long clignotantes	OPÉRATEUR Intervention	Une ou plusieurs actions doivent être entreprises avant que l'impression ne soit autorisée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>la porte du haut est ouverte.</li> <li>le tiroir des matériaux est ouvert.</li> <li>panneau de service arrière manquant</li> <li>clé de service insérée</li> <li>plate-forme d'impression manquante</li> <li>Plateau d'impression non alignée correctement</li> <li>Capot d'accès au planariseur ouvert</li> <li>matériau de support vide</li> <li>le matériau de fabrication est vide</li> <li>matériau disponible insuffisant</li> </ul>

PRIORITÉ	COULEUR	MODÈLE	NOM DU STATUT	DESCRIPTION	EXEMPLES DE LA FAMILLE MJP 2500
					<ul style="list-style-type: none"> <li>le sac à déchets HMS est plein.</li> <li>tiroir à déchets ouvert</li> <li>la plaque de fabrication contient du matériau alors qu'aucune impression n'est en cours</li> </ul>
5	Jaune	Solide	OPÉRATEUR ENTRETIEN	Avertissement mineur, ou action mineure devant être effectuée par l'opérateur. Consultez l'interface utilisateur de l'imprimante pour obtenir des instructions précises.	<ul style="list-style-type: none"> <li>la maintenance de l'opérateur est à échéance</li> <li>la maintenance de l'opérateur est en retard</li> </ul>
6	Vert	Alternatif Court long clignotantes	TERMINÉ	La tâche d'impression la plus récente s'est terminée avec succès. Elle n'a pas été retirée de l'imprimante.	<ul style="list-style-type: none"> <li>la tâche d'impression s'est terminée avec succès mais est toujours dans l'imprimante. Effacé lorsque la plaque de fabrication est retirée.</li> </ul>
7	Vert	Clignotement lent	IMPRESSION	L'imprimante est en cours d'impression.	<ul style="list-style-type: none"> <li>l'imprimante est en cours d'impression active</li> </ul>

PRIORITÉ	COULEUR	MODÈLE	NOM DU STATUT	DESCRIPTION	EXEMPLES DE LA FAMILLE MJP 2500
8	Vert	Solide	PRÊT	Aucune alarme n'est déclenchée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>l'imprimante est prête à imprimer, aucune action n'est requise.</li> </ul>



### Module d'alimentation en matériau (MDM)

MJP 300

Conteneurs 1 et 2 de matériau support : ces conteneurs renferment le matériau support VisiJet® M2 SUW utilisé pour la fabrication. Le matériau de support est placé dans la partie gauche du MDM, dans les réceptacles blancs.

Conteneurs 1 et 2 de matériau de pièces : ces conteneurs renferment les cartouches de matériau de pièces VisiJet®, utilisé pour fabriquer les pièces sur le système d'imprimante 3D. Le matériau de pièces est placé dans la partie gauche du MDM, dans les réceptacles noirs.

Technologie de cartouche intelligente : toutes les cartouches sont équipées de la technologie de cartouche intelligente qui permet à l'imprimante MJP 300W de vérifier que l'utilisateur n'utilise pas le mauvais matériau, qu'il n'utilise pas le matériau de manière incorrecte ou des récipients vides ou dont la date d'utilisation a expiré, ce qui garantit que le matériau peut être utilisé en toute sécurité.



### Réceptacle du sac à déchets

Derrière les cartouches de matériaux support se trouve une zone servant de réceptacle aux sacs à déchets, contenant un sac jetable et une gaine rigide. Le sac à déchets et la gaine doivent être changés régulièrement. Consultez la section [Changement du sac à déchets](#) Section of this manual to change waste bag.



**Remarque : With every material cartridge delivered, two waste bags will be supplied. If more waste bags are required, they can be ordered separately.**

### Interrupteur

Bloc d'alimentation : à l'arrière de l'imprimante se trouve une prise pour brancher le cordon d'alimentation et un interrupteur permettant d'activer le système. L'utilisation de l'interrupteur est le seul moyen d'activer l'imprimante après un arrêt complet.

N'utilisez pas cet interrupteur pour arrêter l'imprimante. Vous devez arrêter l'imprimante par le biais de l'interface utilisateur et la réactiver en basculant l'interrupteur à l'arrière. (A)



**ATTENTION : It is advised to never pull the plug or use the switch as a means to power down the printer, always power off through the Shutdown process on the UI.**



**Remarque : Unless the printer will not be used for a substantial period of time (>60 days), it is best to leave it powered on, as a result, the printer will automatically go into a Standby state.**

Documentation supplémentaire

Les documents suivants vous aideront à tirer le meilleur parti des capacités de votre imprimante MJP 300W

Guide de préparation de site de l'imprimante MJP 300W

Le Guide de préparation de site détaille les exigences nécessaires à l'installation de l'imprimante MJP 300W 3D. Cela comprend les dimensions nécessaires des installations, les ressources électriques et pneumatiques et tout équipement qui pourrait être requis pour l'installation. Une version électronique de ce document est disponible dans le centre d'assistance clientèle.

Guide d'installation de l'imprimante MJP 300W

Le Guide d'installation détaille les procédures requises pour installer et configurer correctement l'imprimante 3D MJP 300W sur le site du client. Seul un technicien d'assistance sur le terrain agréé de 3D Systems ou un revendeur agréé est autorisé à installer le système d'imprimante 3D. Une version électronique de ce document est disponible dans le centre d'assistance clientèle.

Guide des matériaux et du post-traitement pour l'imprimante MJP 300W

Le Guide des matériaux détaille l'utilisation de matériaux certifiés pour être utilisés avec l'imprimante MJP 300W. Chaque matériau possède son propre Guide des matériaux. Les informations spécifiques à chaque matériau sont comprises dans ces guides. Une version électronique de ce document est disponible dans le centre d'assistance clientèle.

Guide de démarrage rapide de l'imprimante MJP 300W

Le Guide de démarrage rapide donne à l'utilisateur un aperçu rapide du système d'imprimante 3D et de la procédure permettant d'imprimer une pièce avec l'imprimante MJP 300W. Une version électronique de ce document est disponible dans le centre d'assistance clientèle.

Système général harmonisé de classification/fiches de données de sécurité du fabricant (GHS/SDS) pour l'imprimante MJP 300W

Chaque matériau possède sa propre GHS/SDS. L'utilisateur doit se familiariser avec toutes les informations contenues dans ces documents avant de manipuler les matériaux. Chaque envoi de matériau comprend une copie papier de ses documents GHS/SDS.

Des versions électroniques des documents GHS/SDS sont disponibles sur notre site Web dans le centre de support client.



**Remarque : All of the documentation listed here is available by following links listed in the descriptions above.**

Documentation électronique

Aide de 3DSPRINT

L'application pour imprimante 3DSPRINT propose un guide d'assistance en ligne pour comprendre comment utiliser et gérer le logiciel client qui permet de disposer les pièces et envoyer la tâche vers votre nouvelle imprimante.

## 4.1 MJP 300W Plus

En s'appuyant sur les bases solides du modèle MJP 300W, l'imprimante MJP 300W Plus offre une vitesse et une qualité d'impression accrues grâce à des optimisations logicielles avancées et à des mises à niveau matérielles clés. Avec le même système d'extrusion puissant que celui de l'imprimante 300W, le modèle MJP 300W Plus offre une productivité et une précision accrues, ce qui le rend idéal pour les applications industrielles exigeantes nécessitant un rendement constant et performant.

**Principales caractéristiques :**

### **Qualité d'impression**

Qualité QHD à une vitesse multipliée par deux et à un coût d'exploitation réduit

### **Productivité –**

- Modes XHD et ZHD >30 % plus rapides
- Temps de post-traitement plus court
- Plus d'espace utilisable grâce à l'élimination des murs de projection

### **Coût d'exploitation réduit**

Les supports cassants réduisent l'utilisation de matériaux de support de 35 %

**Fiabilité**

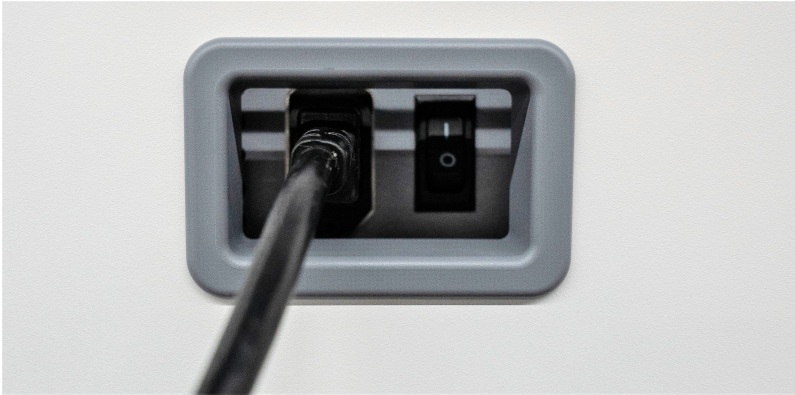
Rouleau planificateur et assemblage de l'axe Y à longue durée de vie

## 5 MJP 300W CONFIGURATION DE L'IMPRIMANTE

### 5.1 MJP 300W Mise sous tension de l'imprimante

**Basculez l'interrupteur situé à l'arrière de l'imprimante en position marche afin de mettre l'appareil sous tension. Une fois que l'imprimante est allumée, elle doit le rester, sauf si vous prévoyez de ne pas l'utiliser pendant une durée relativement longue (> 60 jours).**

L'interface utilisateur se met sous tension. L'apparition de l'écran peut prendre une à deux minutes. Lorsque l'interface utilisateur est démarrée, le logo 3D Systems apparaît et l'écran Statut s'affiche.



### 5.2 MJP 300W Changement du sac à déchets

L'interface utilisateur avertit l'utilisateur lorsqu'il est nécessaire de changer le sac à déchets. Exécutez les étapes suivantes pour changer le sac à déchets.



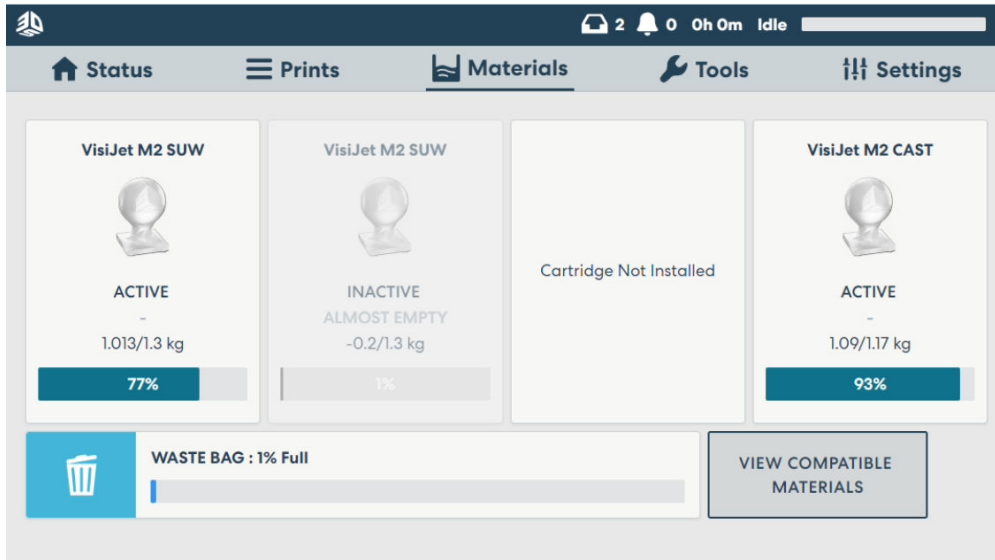
**Remarque : Even though the waste bag may not appear full when the user is notified to change it, it is highly recommended to replace the waste bag when prompted to avoid unnecessary overflow and mess. When waste bag has been changed ensure you confirm the level has been reset to zero.**




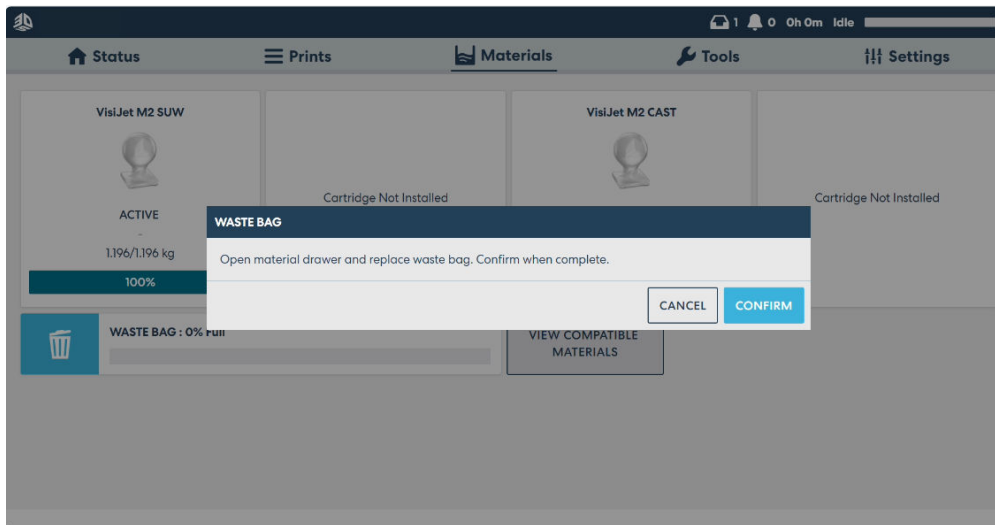
1. Verify that the printer is in PRÊT.
2. Sélectionner Matériaux tab.
3. Sélectionnez le



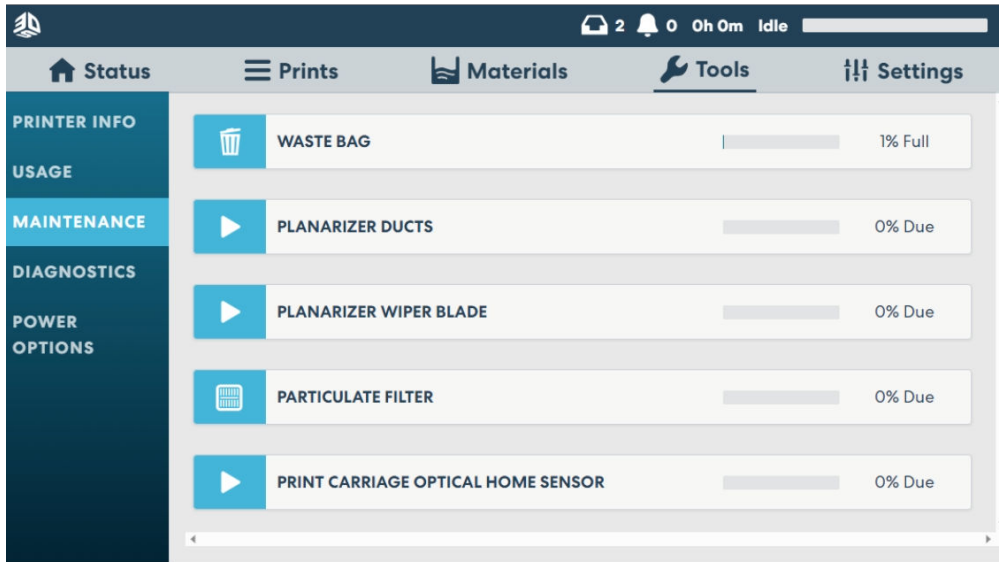
next to the Waste Bag status bar.



4. Muni de gants de protection en nitrile, ouvrez le tiroir du MDM.
5. Mettez le sac à déchets au rebut conformément aux réglementations locales.
6. Inspectez le bac pour déchets en recherchant s'il reste des déchets. Si nécessaire, essuyez tout déchet existant avec un chiffon non pelucheux imbibé d'alcool isopropylique.
7.  **Remarque : If the waste bag is stuck to the liner when you attempt to remove it, replace the entire liner and bag to prevent the bag from tearing and causing material to leak into the receptacle. Waste bags can be ordered using part number 310248-00. With each order you will receive 50 bags.**
8. Confirmer dans l'IU le temps de remplacement du sac à déchets.



Vous pouvez également accéder au programme de sac à déchets via la fenêtre de maintenance de l'opérateur :



1. Unfold cardboard insert.



2. a. Carefully place insert inside of plastic waste bag. Do not push down insert fully to the bottom of bag as this may cause the waste bag to tear.



**Remarque : Do not push down insert fully to bottom of bag as this may cause waste bag to tear**



3. Check to make sure the waste bag counter has been reset to 0%.

#### 4. Fermez le MDM

### 5.3 MJP 300W Retrait et installation des cartouches de matériau

Lorsqu'une cartouche de matériau est vide et doit être remplacée, ou lorsqu'un conteneur partiellement rempli doit être remplacé par un conteneur plein, effectuez la procédure suivante.



**Remarque :** It is important to verify the type of material currently in the MDM before proceeding with these steps.



**Remarque :** The software verifies that material cartridges are genuine to prevent possible compromised part quality and print head damage from the use of non-genuine material cartridges. Material cartridge information and certain printer performance parameters are collected, but no personal or design data are collected.

#### Retrait de la cartouche de matériau



**Remarque :** NOTE: Cartridges cannot be removed from a cold printer. The printer must be warm before drawer will open and cartridges can be removed\

Le tiroir du MDM (A) est un mécanisme de type poussoir/poussoir. Poussez pour ouvrir le tiroir, poussez pour verrouiller le tiroir.

1. Ouvrez le tiroir du MDM en poussant au niveau du renforcement.



- 2.
3. Tirez le tiroir du MDM pour l'ouvrir.
4. Turn the material cap (B) a 1/2 turn to clockwise to tighten the vent cap.



5. Appuyez sur le bouton de déverrouillage (C) sur l'avant. Vous entendez le déverrouillage de la cartouche. Tirez la cartouche en dehors de la fente.
6. Mettez au rebut la cartouche vide en respectant les réglementations locales.

#### Installation d'une nouvelle cartouche de matériau



**Remarque : Cartridges cannot be installed into a cold printer. The printer must be warm before drawer will open and cartridges can be installed.**

Pour placer une cartouche de matériau dans le MDM, effectuez les étapes suivantes :

1. Procurez-vous une nouvelle cartouche de matériau en vous assurant qu'il s'agit du même matériau que celui installé actuellement dans le MDM.



2. Si le tiroir n'est pas déjà ouvert, appuyez pour déverrouiller le tiroir.
3. Tirez pour ouvrir le tiroir du MDM.



**Remarque : The steps to install a support cartridge are the same as installing a part cartridge.**



**Remarque : To install cartridges into the MDM drawer properly ensure that the small cap be installed away from the user.**

93-134 `à 137 inclus : la cartouche doit être vérifiée

4. Placez une cartouche dans la fente et poussez vers le bas jusqu'à entendre un déclic.



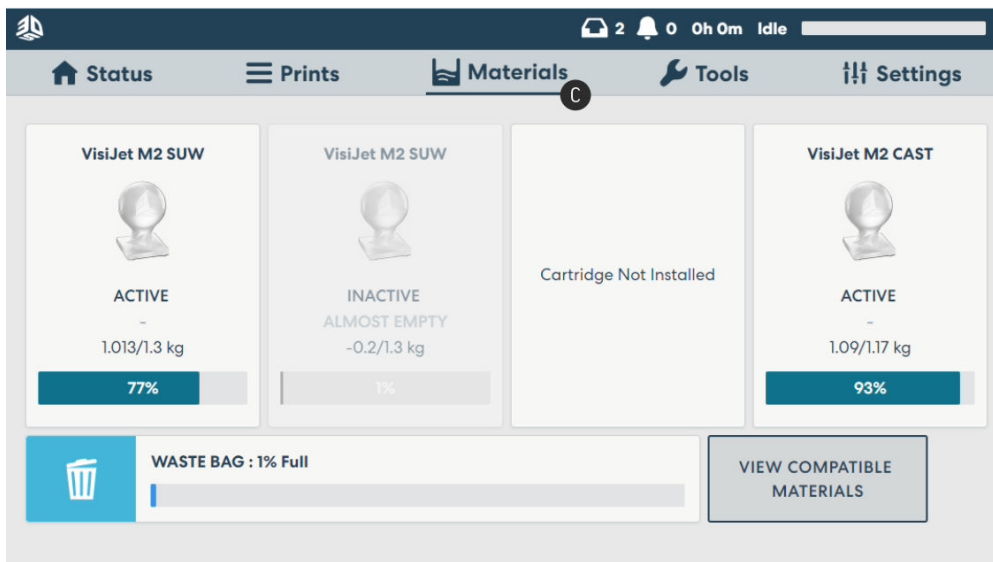
5. Vent each cartridge by loosening the material cap (A) by a 1/2 turn counterclockwise.



6. Close the MDM drawer (B), by pushing in the dimple at the top until it's latched securely.



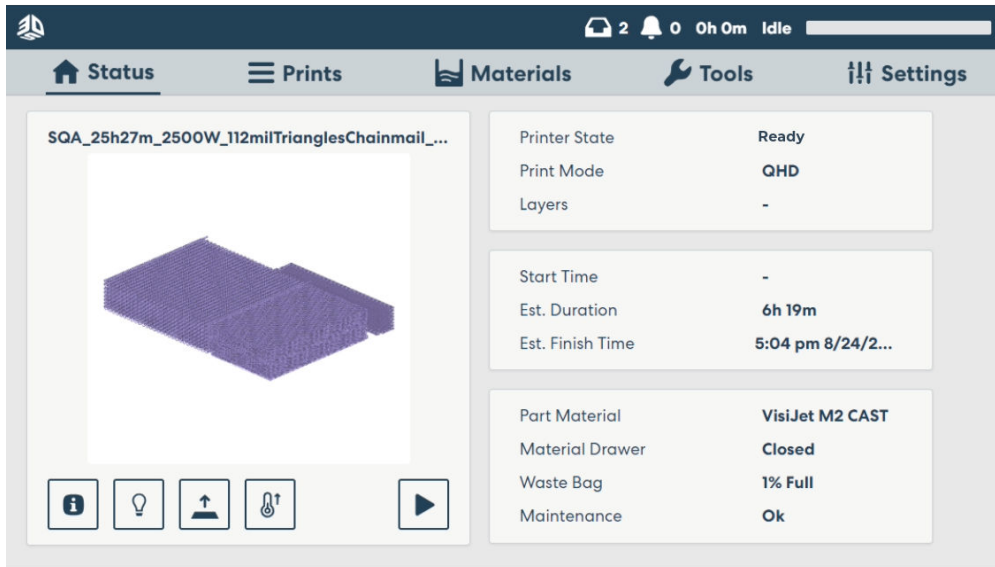
7. Check the material level under the Materials tab (C) on the UI to ensure cartridge is seated properly into MDM and ready to print.



**Remarque : Si l'UI indique que la cartouche est vide alors que ce n'est pas le cas et qu'elle est insérée correctement dans le MDM, contactez un revendeur agréé ou l'assistance clientèle de 3D Systems. Contactez d'abord votre revendeur agréé ou contactez l'assistance clientèle de 3D Systems, dont les coordonnées se trouvent sur le site de support client.**

## 5.4 MJP 300W Retrait et installation de la plate-forme d'impression

1. Assurez-vous que l'imprimante est allumée et qu'elle se trouve dans l'état mode Prêt ou Veille.



2. Select the Access Platform button next to the light bulb icon on the printer touch screen.

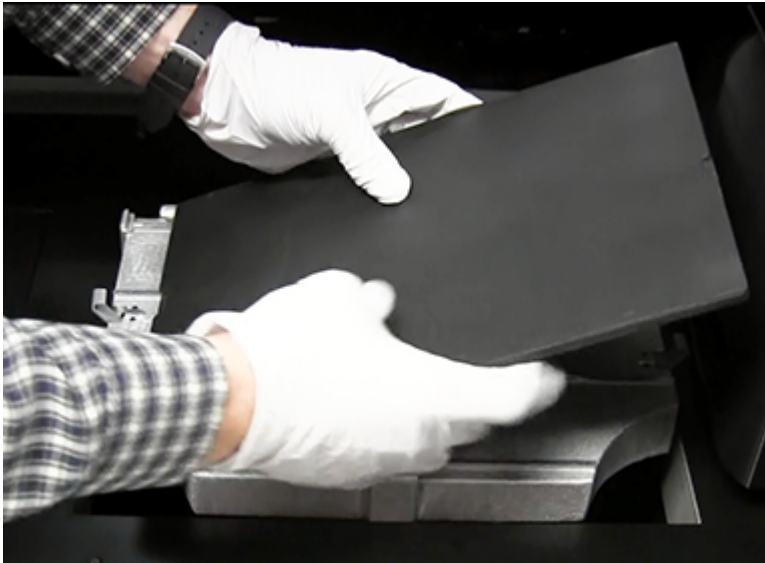


**Remarque : The Access Platform will not be available to select if the printer is not ready for the user to access the print platform.**

3. L'imprimante se déplace dans la position qui permet d'accéder à la plate-forme d'impression. Lorsque vous y êtes invité, ouvrez la porte pour accéder à la plate-forme d'impression.
4. Lift to remove the platform.



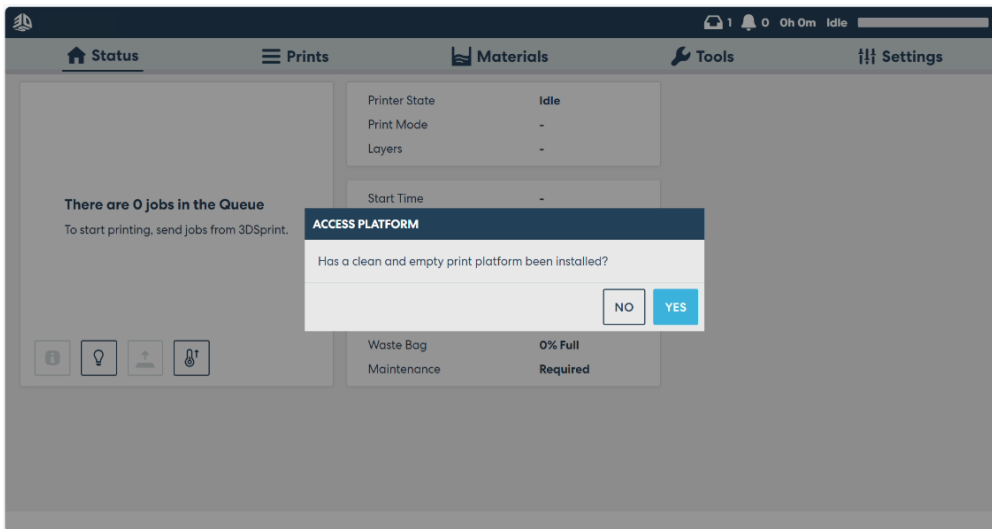
5. Install clean print platform. Close top door. If it is placed correctly the platform will automatically lower and clamp the print platform in place.



6. Un message s'affiche (voir ci-dessous) pour demander à l'utilisateur de confirmer que la plate-forme est propre ; vérifiez que la plate-forme est propre.

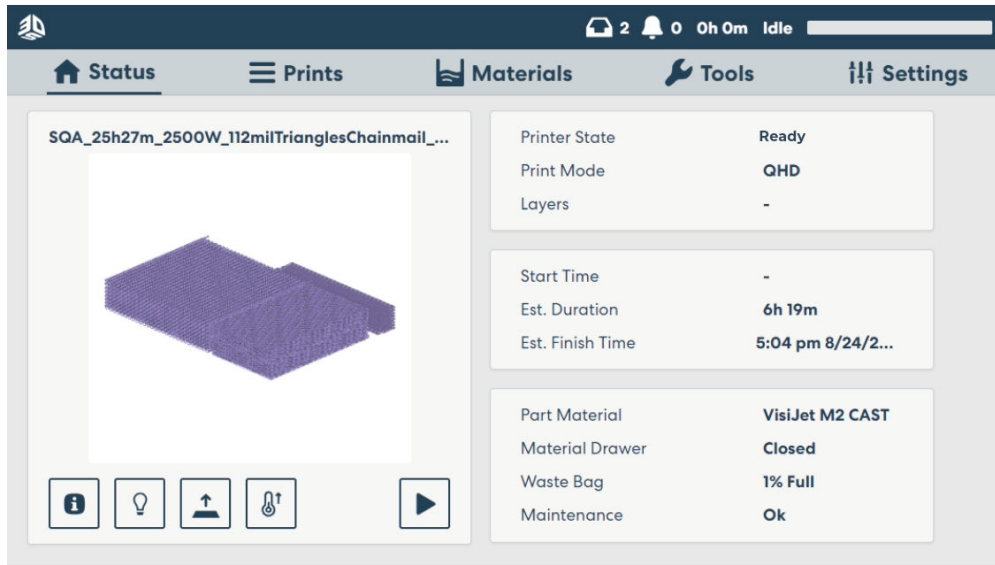


**Remarque : Always be sure you are installing a room temperature print platform that is clean on both sides to avoid any printing issues. Also, confirm that the print platform is free from damage due to any drops or dings. Protruding metal on the platform may come in contact with the printhead and cause severe damage.**



## 6 MJP 300W ÉTAPES POUR RÉALISER VOTRE IMPRESSION

Une fois que l'imprimante est mise sous tension, attendez qu'elle effectue son préchauffage et que les matériaux présents dans le MDM (module d'alimentation en matériau) se réchauffent avant d'accéder au tiroir et d'insérer des cartouches. Si aucune cartouche n'est installée ou si des cartouches sont installées, mais sont froides, il peut être nécessaire d'attendre 20 minutes pour que le système d'alimentation en matériau soit suffisamment chaud afin de pouvoir insérer ou retirer des cartouches.



While the printer is warming up, the Printer State will alternate between "Warming" et "Busy" states for up to 1 hour, 15 minutes (time to warm up from a completely cold system) while warming and doing print head maintenance.

The status screen will display the TEMPS DE PRÉCHAUFFAGE RESTANT, once the cartridges are inserted.

Once the system is warm and the material has melted to room temperature, the printer will automatically perform several Head Maintenance Cycles before arriving at a Prêt state.

### Avant de commencer une impression

Effectuez une procédure de vérification des jets afin de vous assurer que tous les jets fonctionnent correctement avant d'imprimer votre première création ou à chaque fois que vous remarquez des problèmes de qualité d'impression. Consultez la section [Confirmation des jets](#) section of this manual for procedure.

Chaque fois qu'une tâche est envoyée vers l'imprimante, l'interface utilisateur demande de confirmer qu'une plate-forme d'impression propre est installée. L'interface utilisateur demande également de vérifier le niveau du sac à déchets.

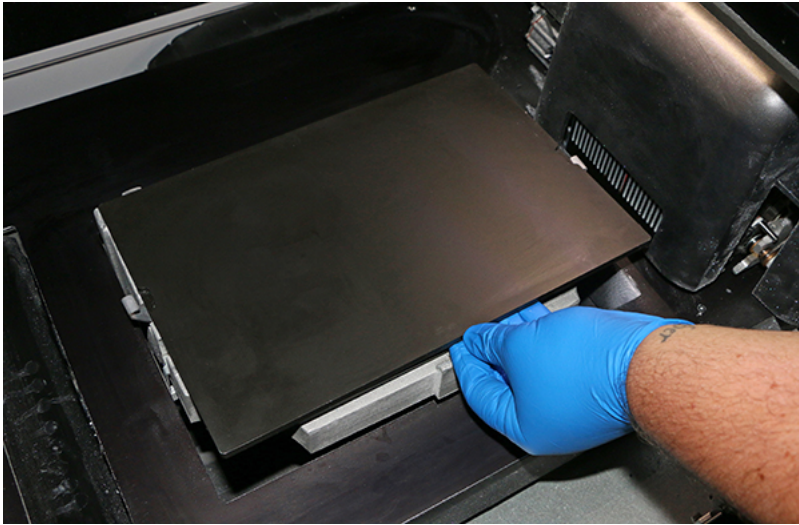
Ensure that the print platform is clean and free from defects. Printing with a dirty or damaged platform can cause severe damage to the printer. See the Plate-forme d'impression section for more information.

### Accéder à le plateau

1. Sélectionner Accéder à le plateau from the UI.
2. Inspectez la plate-forme pour vous assurer qu'elle est propre et exempte de défauts.



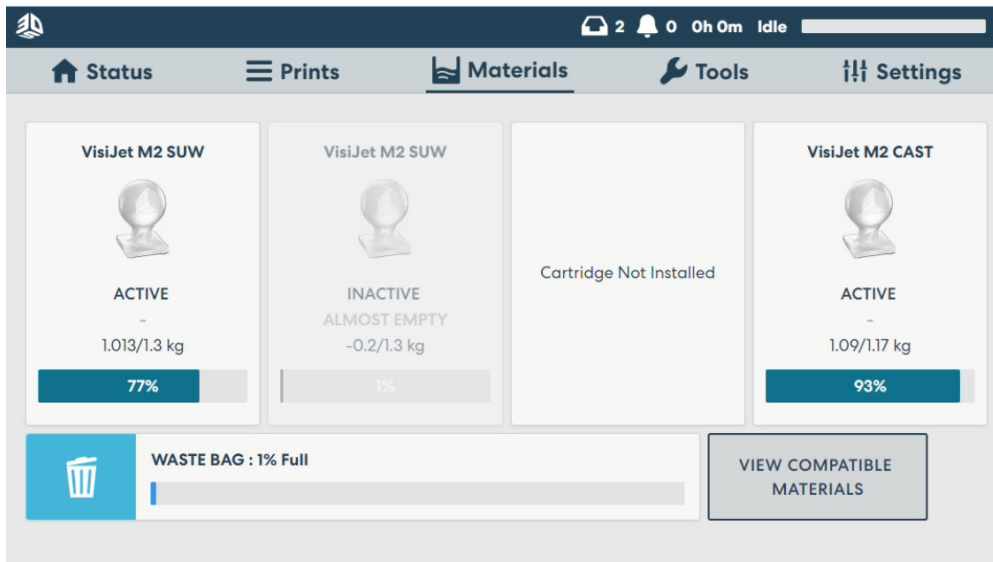
**Remarque : Using a dirty or damaged platform can cause severe damage to printer. Always make sure your platform is clean and free from defects.**



3. Remplacez la plate-forme dans l'imprimante, fermez la porte du haut et veillez à installer une plate-forme d'impression propre et vide.

### Inspectez le sac à déchets

1. Sélectionner Matériaux
2. Check the percentage of material in the waste bag. It is recommended to empty the waste bag before printing a large job. Not emptying the waste bag before a build can lead to an pause in the print job and can cause print quality defects.
3. Sélectionnez l'onglet des matériaux.

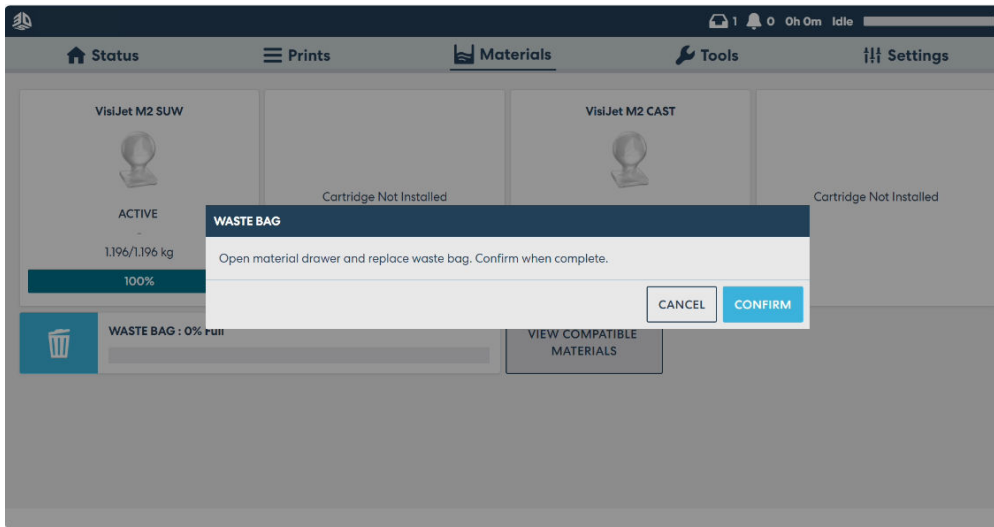


4. Muni de gants de protection en nitrile, ouvrez le tiroir du MDM.
5. Mettez le sac à déchets conformément aux réglementations locales.
6. Inspectez le bac pour déchets en recherchant s'il reste des déchets. Si nécessaire, essuyez tout déchet existant avec le chiffon non pelucheux imbibé d'alcool isopropylique.



**Remarque : If the waste bag is stuck to the liner when you attempt to remove it, replace the entire liner and bag to prevent the bag from tearing and causing material to leak into the receptacle. Waste bags can be ordered using part number 310248-00. With each order you will receive 50 bags.**

7. Lorsque vous avez terminé le remplacement du sac à déchets, confirmez l'opération sur l'interface utilisateur de l'imprimante.



8. Unfold cardboard insert.



9. Carefully place insert inside of plastic waste bag. Do not push down insert fully to the bottom of bag as this may cause the waste bag to tear.



**Remarque : Do not push down insert fully to bottom of bag as this may cause waste bag to tear.**



10. Check to make sure the waste bag counter has been reset to 0%.


## 11. Fermez le MDM

### Vérifier/ajouter du matériau dans le MDM

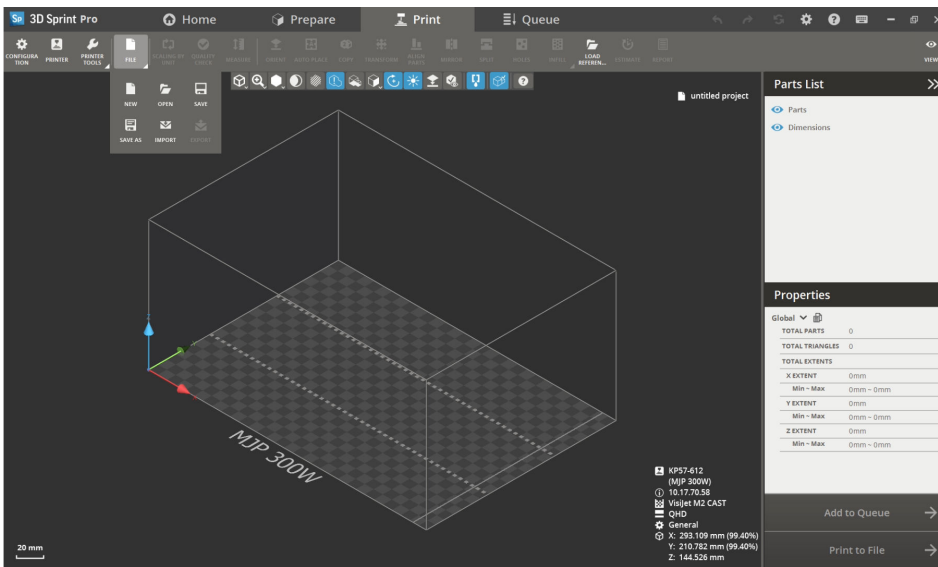
You can check the material levels by selecting the Matériaux tab. If material is required to print the next build make sure that the same material that is currently in the printer is used. If you need to add material, go to Material Cartridge & Removal section.

### Lancement du logiciel

The software that will be used to create and send files to print a build job is called **3D SPRINT™**

This section is designed to walk you through selecting your printer, selecting materials, and printing your first print. For detailed information on the features of **3D SPRINT™** you can access the full help document by clicking on the  icon inside the **3D SPRINT™** software.

Double click the **3D SPRINT™** icon on your computer/laptop or select it from your list of available programs loaded on your computer.



**Remarque :** If you do not have 3D SPRINT™ loaded on your computer you can obtain a copy at <https://support.3dsystems.com/s/article/projet-mjp-2500w-software-downloads>.

### Impression d'une pièce

Pour imprimer votre première pièce, suivez les instructions ci-après.



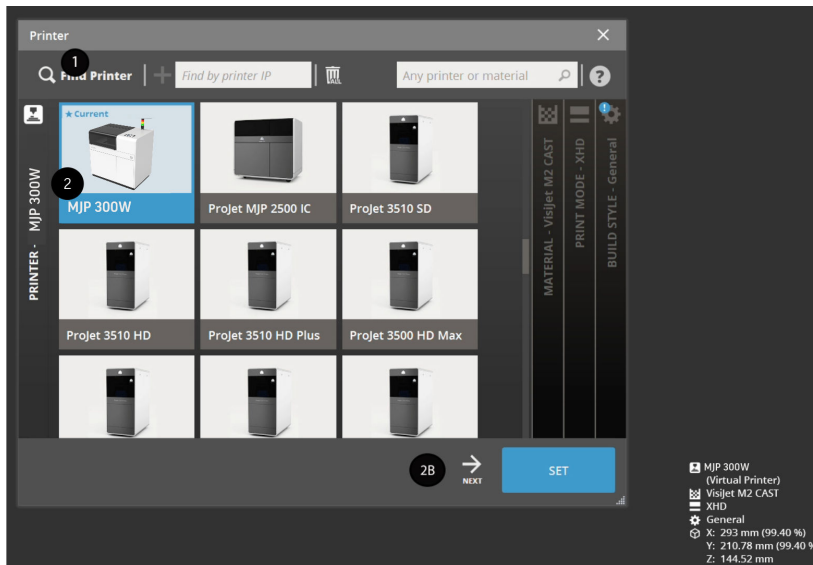
**Remarque :** Ensure print platform is installed prior to printing a part. See [Installation de la plate-forme d'impression](#) pour plus d'informations.

Sélection de l'imprimante



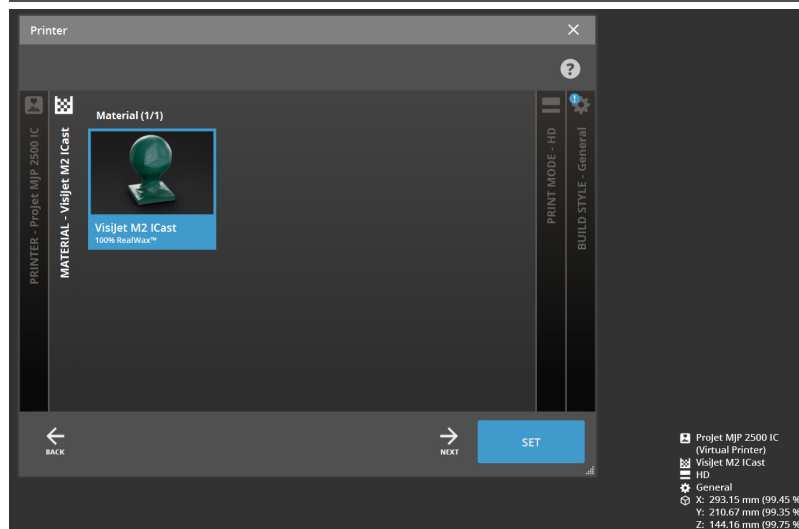
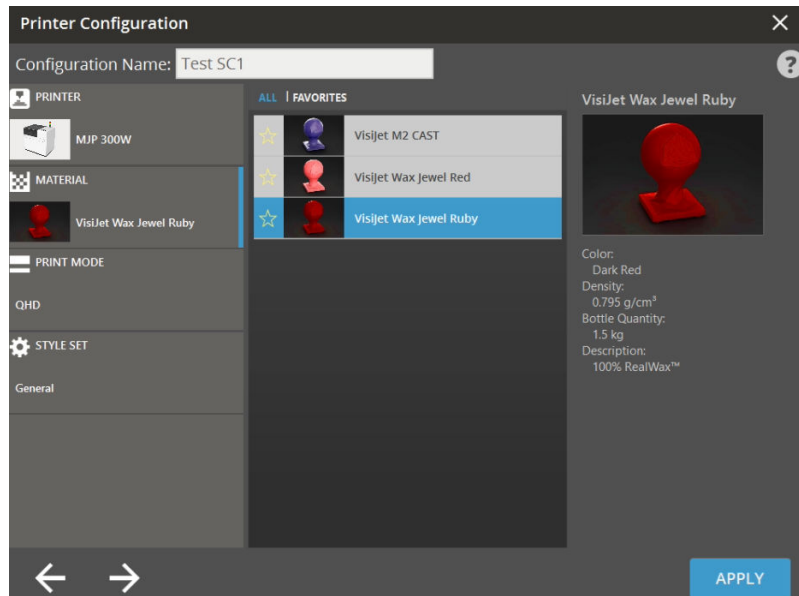
**Remarque :** A support base of material is **Toujours** printed prior to printing any part material, and is an integral part of the print build that must be removed later in the [Guide de post-traitement](#).

1. Select the printer you wish to print your part on. Click on the Imprimante (1) button at the top.
2. A list of available printers will come up. Click on desired printer (2) on the printer you wish to use and select Suivant (2b).



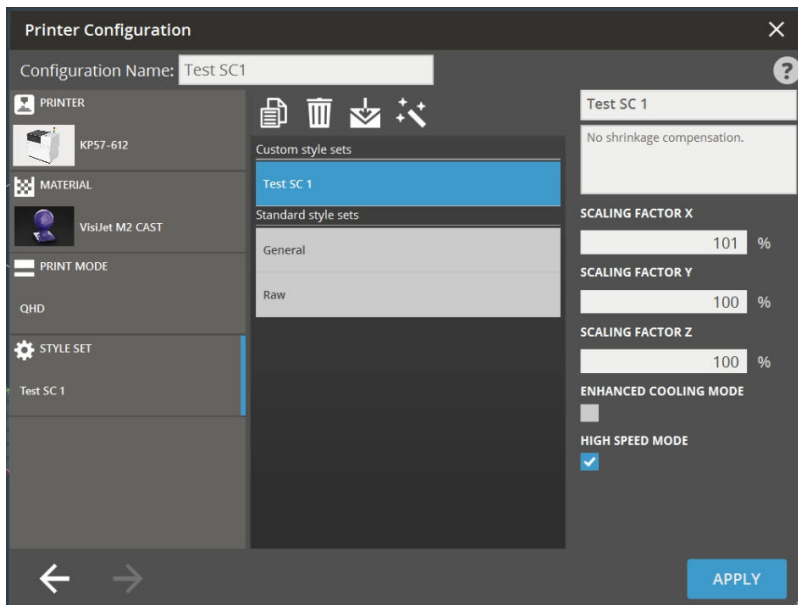
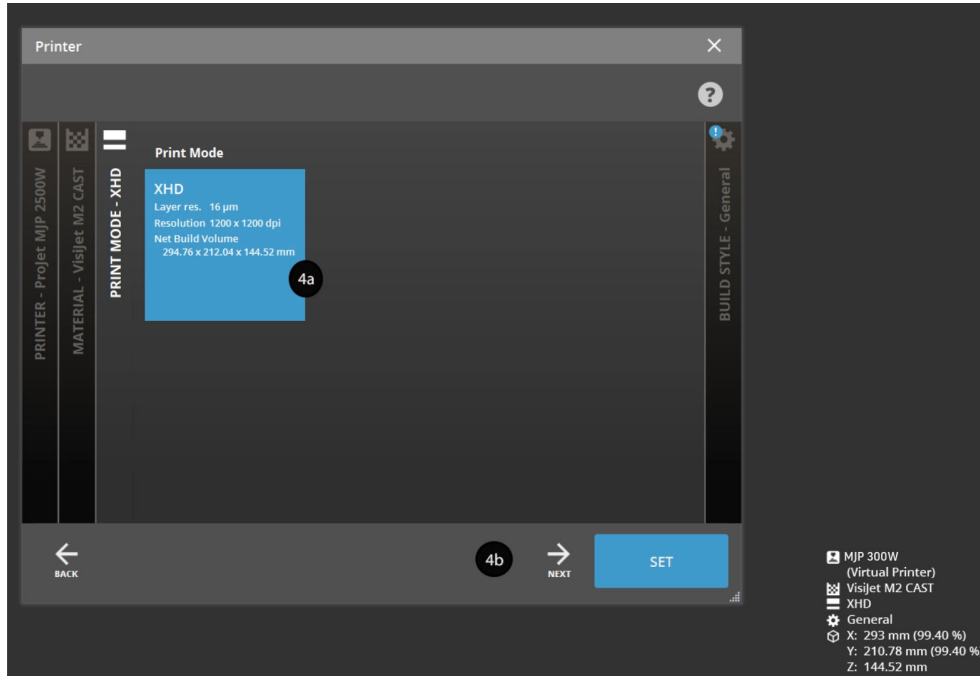
## Sélection du matériau

1. Sélectionnez le matériau souhaité avec lequel sera imprimée votre pièce. Double Click desired material (3a) and select Suivant (3b).



## Sélection du mode d'impression

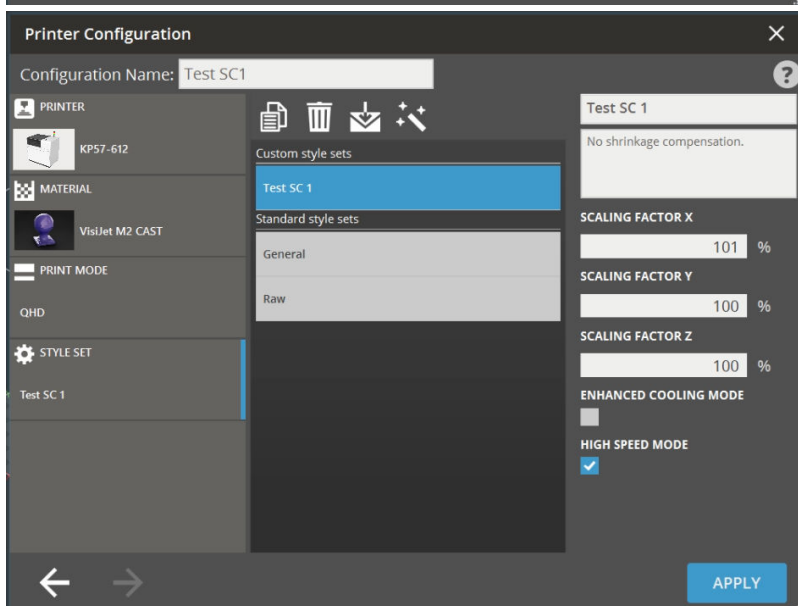
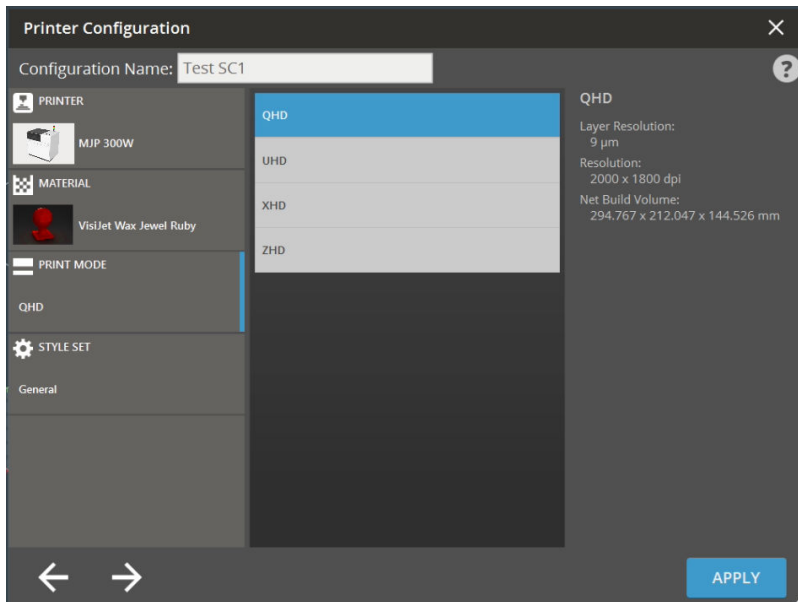
1. Select the print mode. Available print modes will automatically populate after you select your material. Click on desired mode (4a) and select Suivant (4b). Please note that the MJP 300W dispose de quatre modes d'impression : QHD, XHD, UHD et ZHD. Pour plus d'informations sur la différence entre ces modes, consultez le site de l'assistance clientèle.



MJP 300W Modes QHD, UHD, XHD et ZHD

### Sélection du style de fabrication

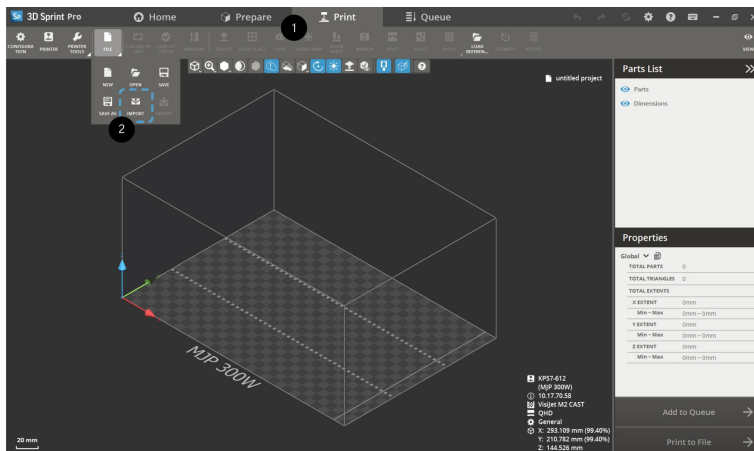
1. Select the Build Style. The default Build Style is General. You can create other build styles under the Printer Tools / Printer Settings section. Select Style de création option and press APPLIQUER.



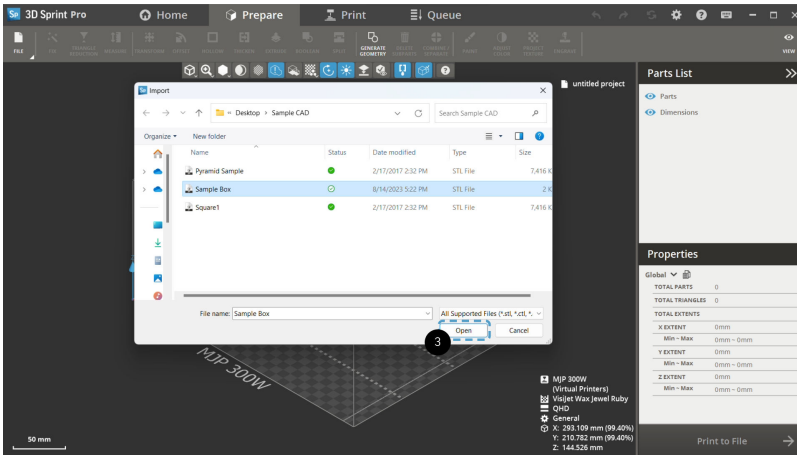
**Remarque : High Speed Mode may be deselected within a custom made build style.**

## Impression du fichier

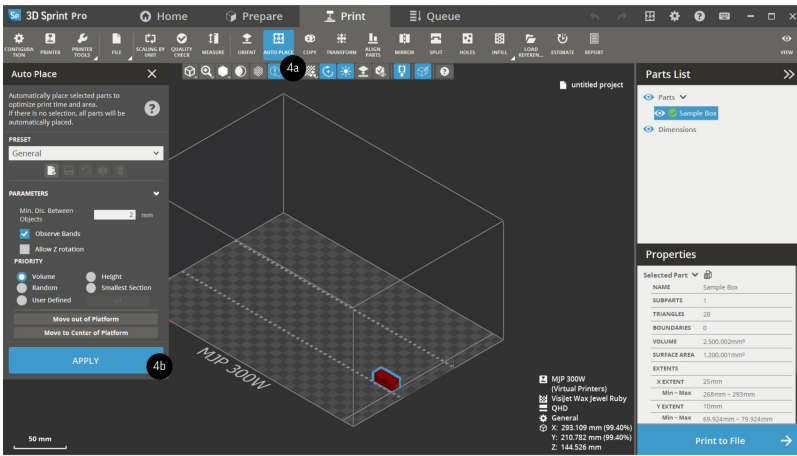
1. In the Imprimer (1) tab select File > Import (2) to import an .stl file.



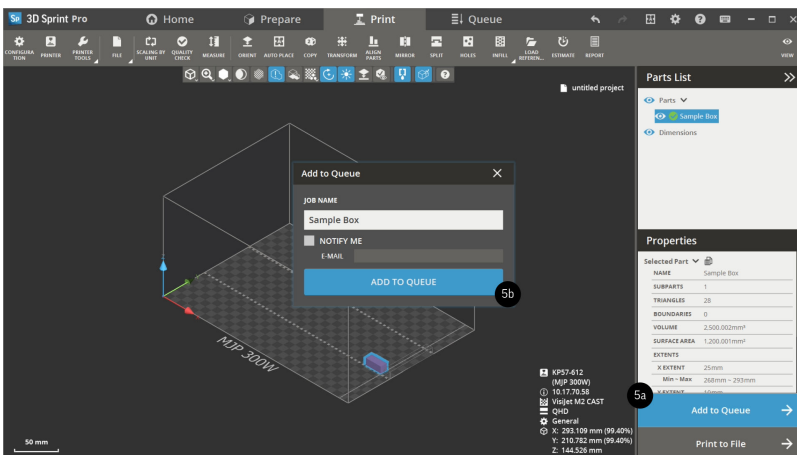
2. Navigate and select the file you wish to print. Select Ouvrir (3).



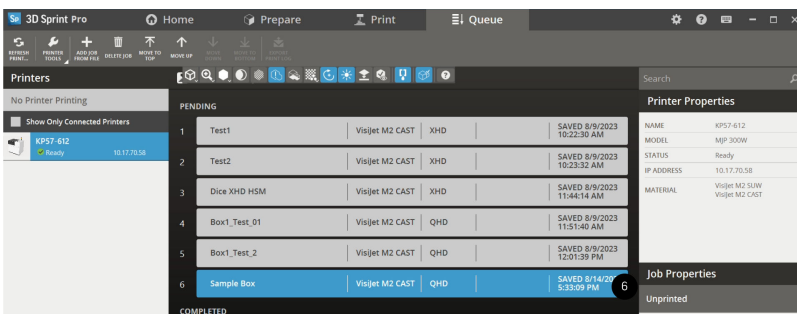
3. Sélectionner Placement automatique (4a) > Set (4b). File(s) will automatically arrange onto the platform. If file(s) are too large, scale file down by selecting Déplacements>Scale.



4. Sélectionner Add to Print Queue. (5a)
5. A verification box will come up. Check the file name and when you are sure it is the correct file, select AJOUTER À LA FILE D'ATTENTE (5b).

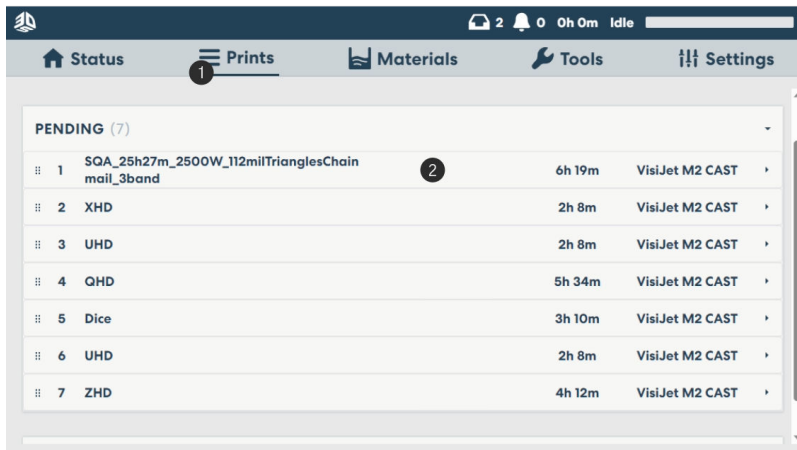


6. Print Queue will display current parts being printed (6) and where your job is in the queue.

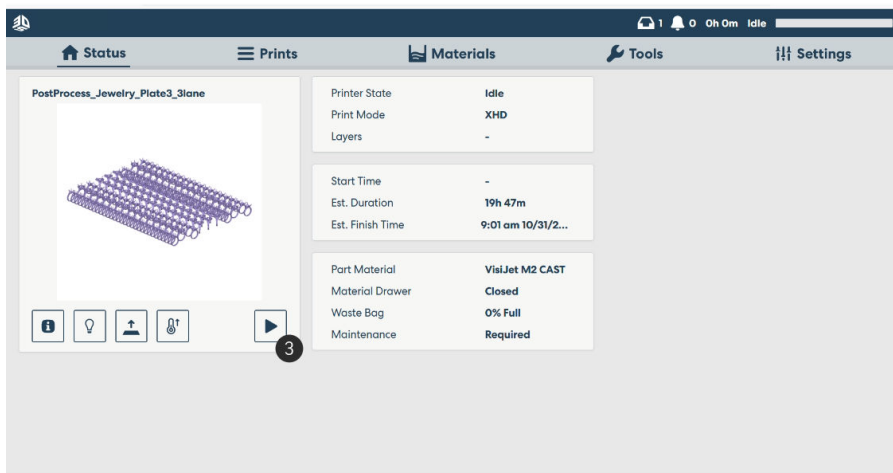


## Envoyer une tâche pour impression

1. On the Printer UI, select the Prints tab (1).
2. Select the job to print (2).



3. Sélectionnez le Démarrer (3) button.



**Remarque :** Once a build is started, the Top Door is locked. The build can't be modified or adjusted in anyway during the entire build.

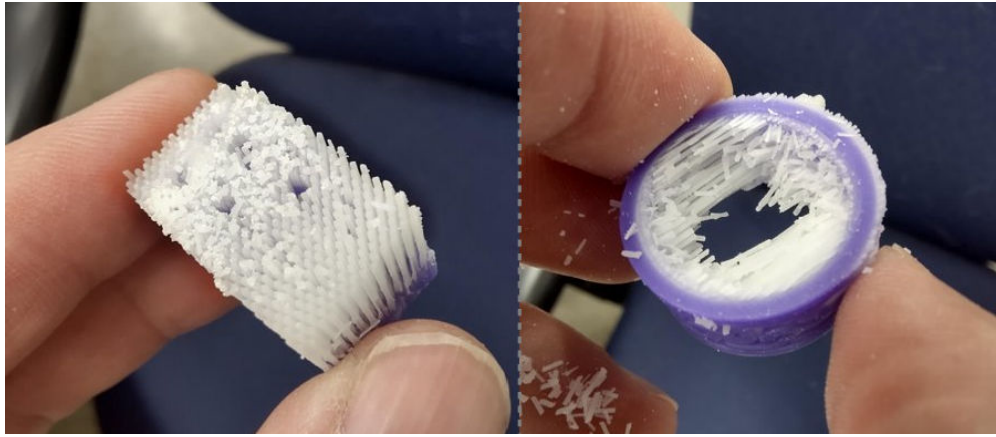
### Retrait d'une pièce

1. When job is complete, select "Access Platform" to bring the print platform into position and open the top door to lift and remove the platform, refer to Print Platform Removal in Printer Setup.
2. Reportez-vous au guide de post-traitement pour obtenir des instructions sur la manière d'obtenir les meilleurs résultats possibles pour votre pièce finie.

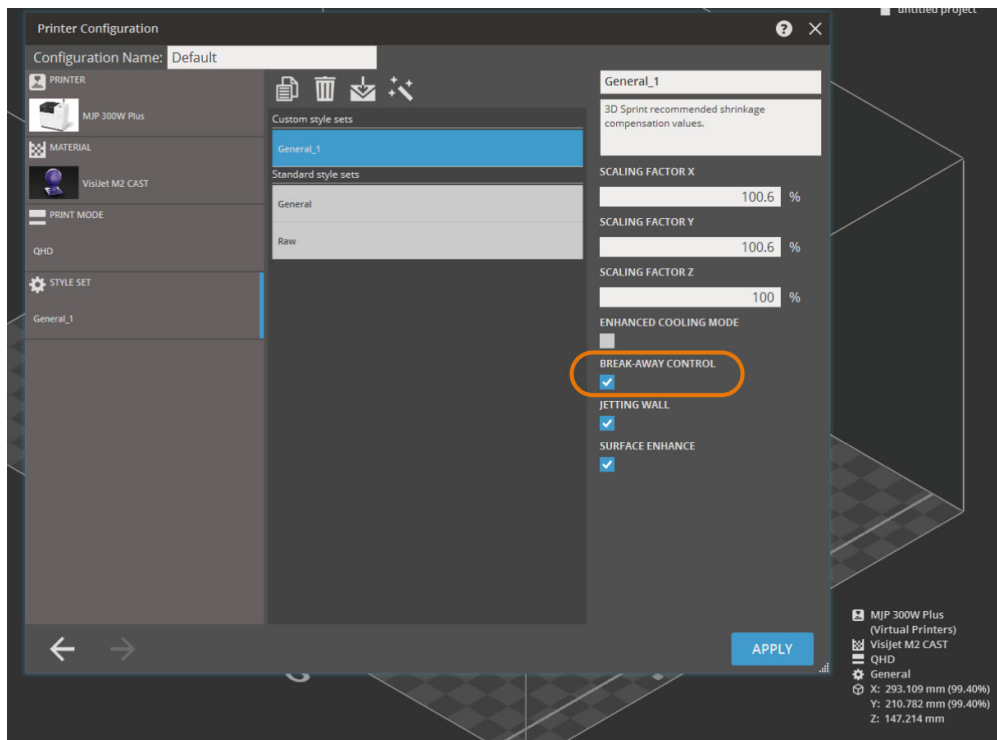
## 6.1 MJP 300W Plus - Éléments du 3DSprint

### Supports cassants

Les supports cassants réduisent le temps de post-traitement de 30 minutes à 5/10 minutes et les déchets de 35 %

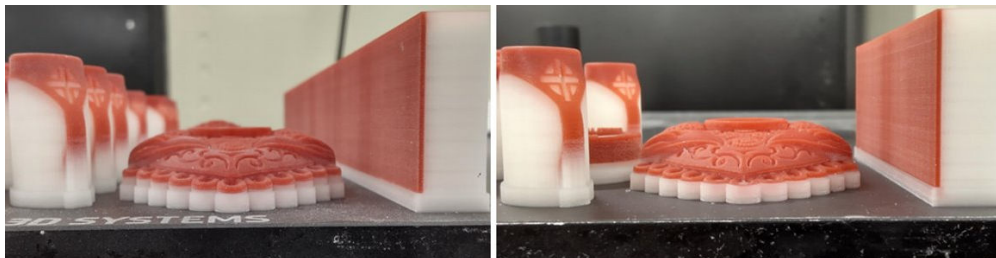


Cette fonctionnalité se trouve dans la configuration de l'imprimante, dans la section 3D Sprint

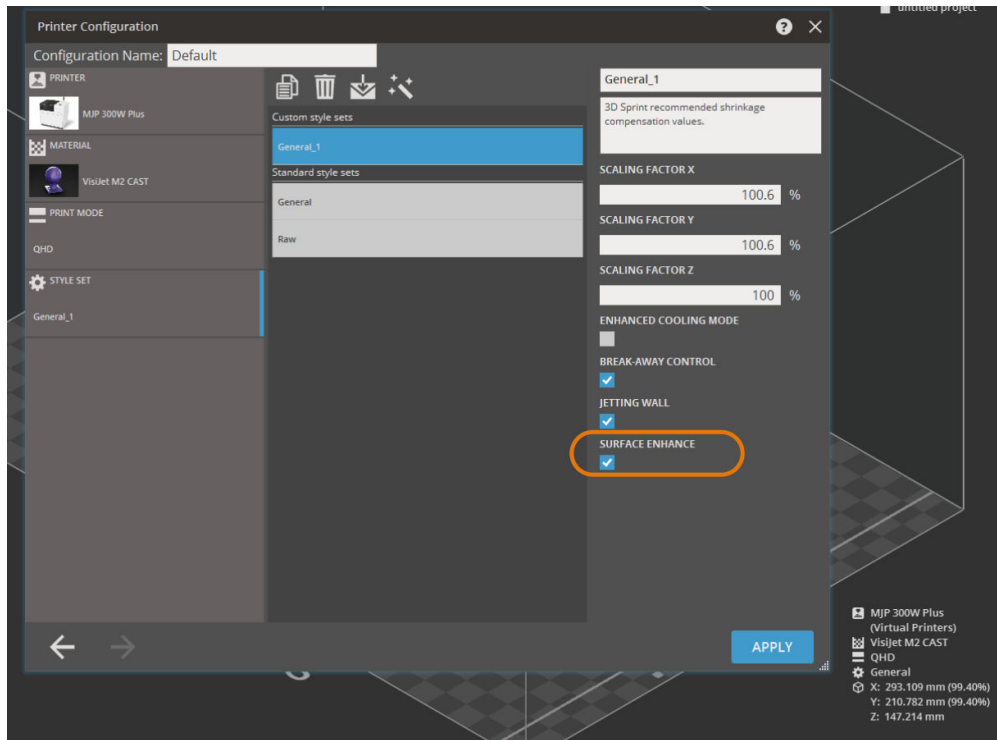


### Plate-forme courte

La plate-forme courte (uniquement autorisée pour les tâches d'une hauteur inférieure à 2") réduit la quantité de matériau support de 25 % pour les tâches de bagues standards.



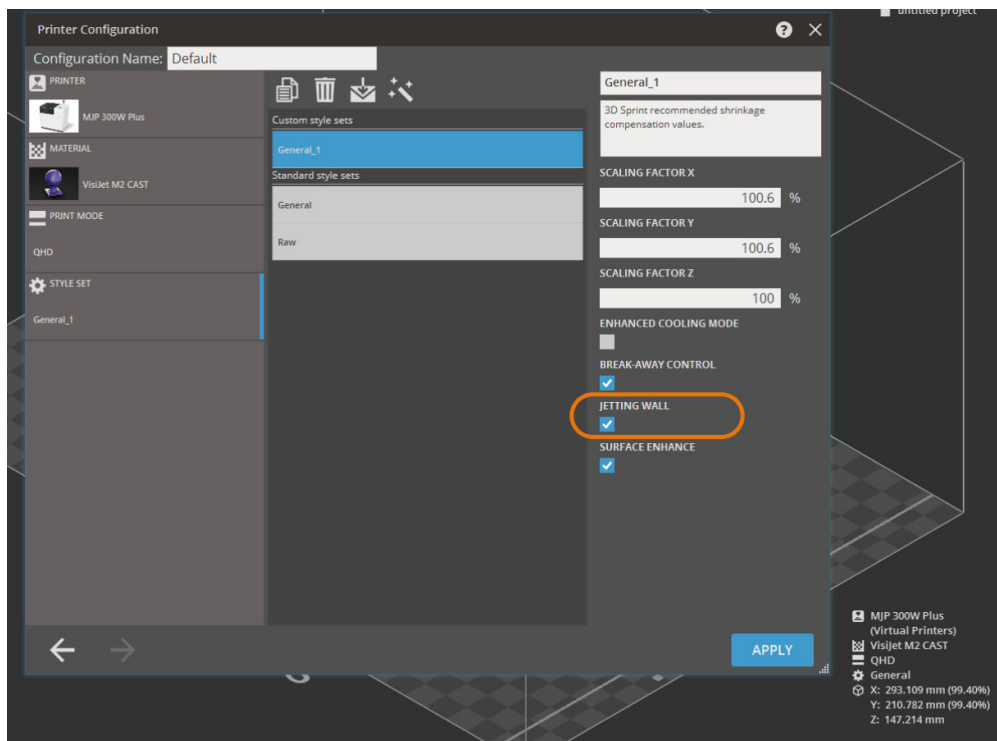
Cette fonctionnalité se trouve dans la configuration de l'imprimante, dans la section 3D Sprint



### Fonctionnalité de bascule murale ON/OFF

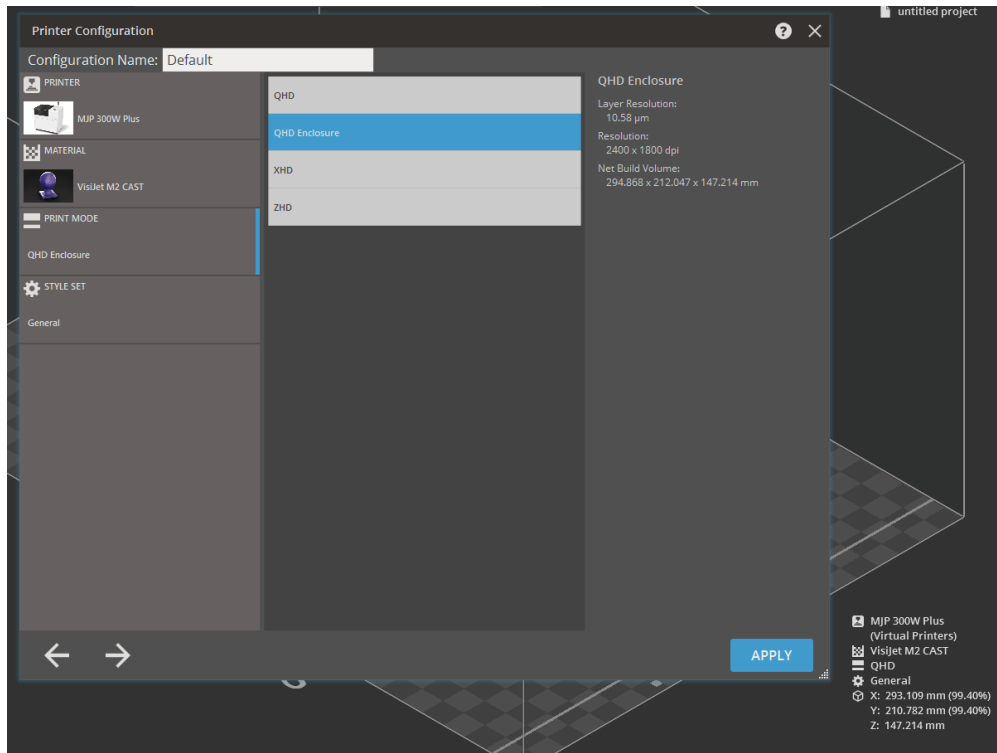
Désactivez le mur de projection si la zone d'impression XY minimale requise est respectée. Si la zone d'impression est inférieure au minimum requis, le mur de projection sera automatiquement activé.

Cette fonctionnalité se trouve dans la configuration de l'imprimante, dans la section 3D Sprint



### Élément d'encapsulation

Maintient l'option d'encapsulation en tant que mode de sélection dans 3D Sprint pour les configurations QHD et QHD Enclosure.



## 7 MJP 300W OPTIONS D'ALIMENTATION DE L'IMPRIMANTE

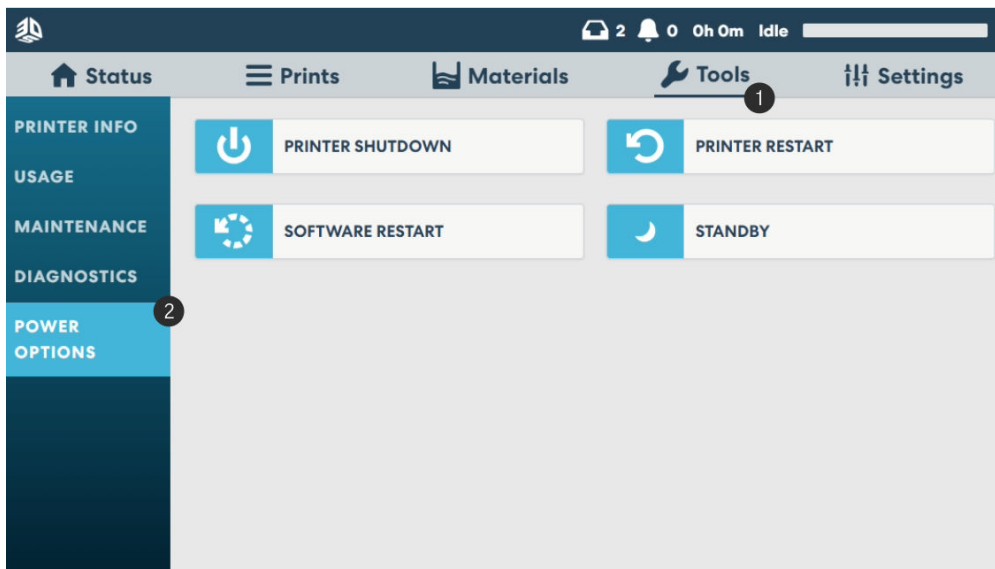
Les **MJP 300W** printers will go into lower power modes when it has been idle for a period of time. After 120 minutes, the printer will enter Standby mode. After 9 hours, the printer will enter Conserve mode. The UI status will display as in Standby during this time. Sending a print job or interacting with the front panel will start warming up the printer. The printer can be placed in conserve mode by selecting "Standby" in the Outils > Arrêt de l'imprimante tabs.

MJP 300W	VEILLE	ÉCONOMIE
Mode faible consommation (état inactif)	120 minutes	9 heures
État Prêt (depuis le mode faible consommation)	8 minutes	20 minutes

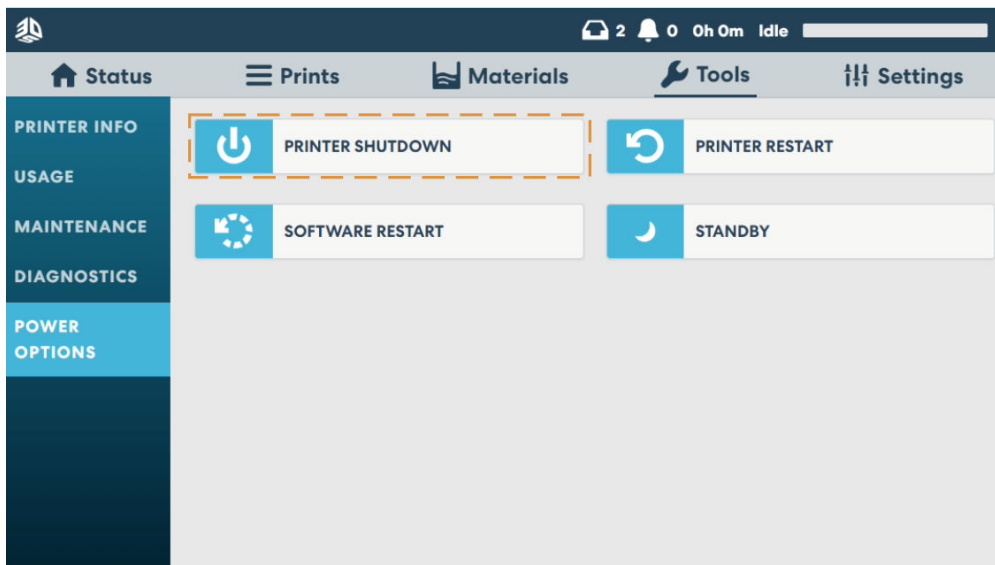
### Arrêt de l'imprimante

Si vous ne prévoyez pas d'utiliser le système d'imprimante 3D de manière régulière et que vous souhaitez l'arrêter pendant une période prolongée, effectuez les étapes suivantes :

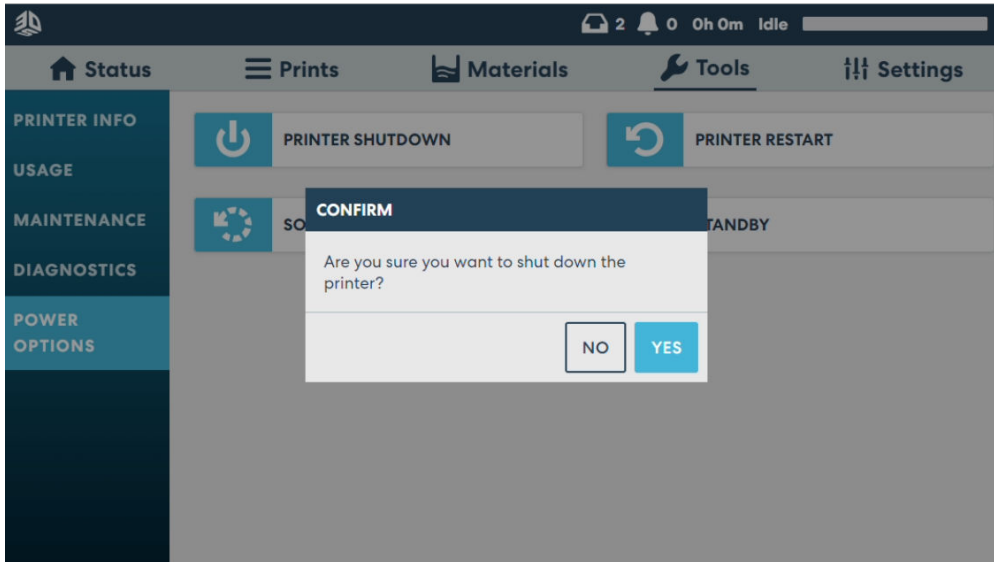
1. Vérifiez que l'imprimante n'est pas en cours de fabrication.
2. Sélectionner Outils (1) from the top tool bar.
3. Sélectionner OPTIONS D'ALIMENTATION (2) on the Outils side panel screen.



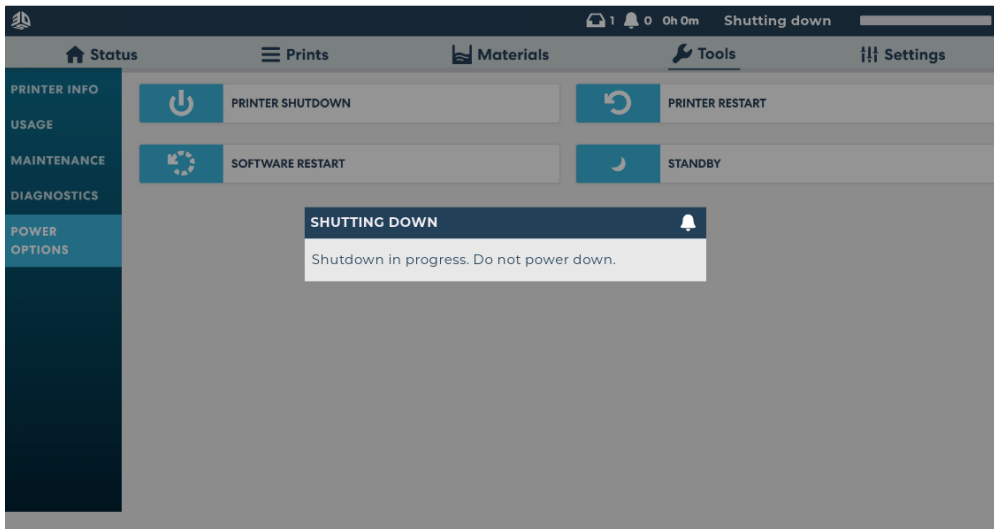
4. Next, select Printer Shutdown.



5. Le message contextuel suivant vous demande si vous voulez vraiment arrêter l'imprimante. Sélectionner ETEINDRE.



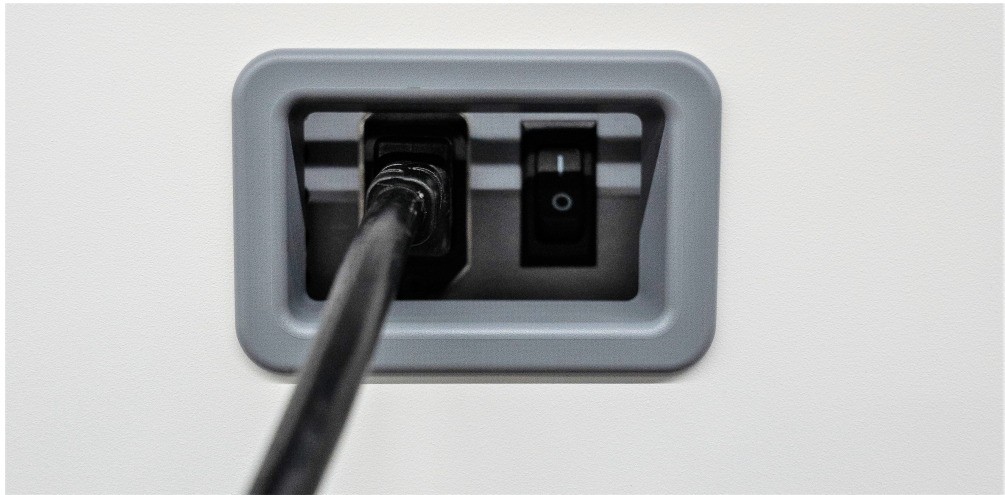
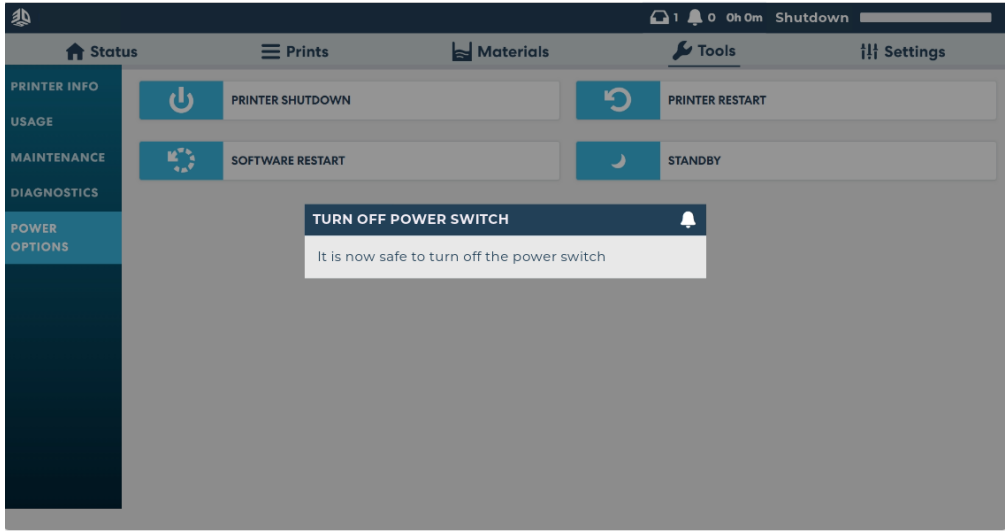
6. Les ARRÊT EN COURS screen will appear next. This lets the user know that the printer is shutting down and not to take any action.



7. Un message s'affiche alors pour indiquer qu'il est possible de mettre l'interrupteur marche/arrêt en position en Arrêt en toute sécurité. Mettez l'imprimante hors tension en basculant l'interrupteur situé à l'arrière de l'imprimante.



**Remarque : Unless the printer will be idle for an excessively long time (>60 days) it is not necessary to shut it down. Shutting down the printer will cause longer wait times for warming, because it is warming from a cold state.**



**Remarque : Whenever the printer is powered down, wait 60 seconds before toggling the power switch back on.**

## 8 MJP 300W MATERIAL CHANGE OVER (MCO)

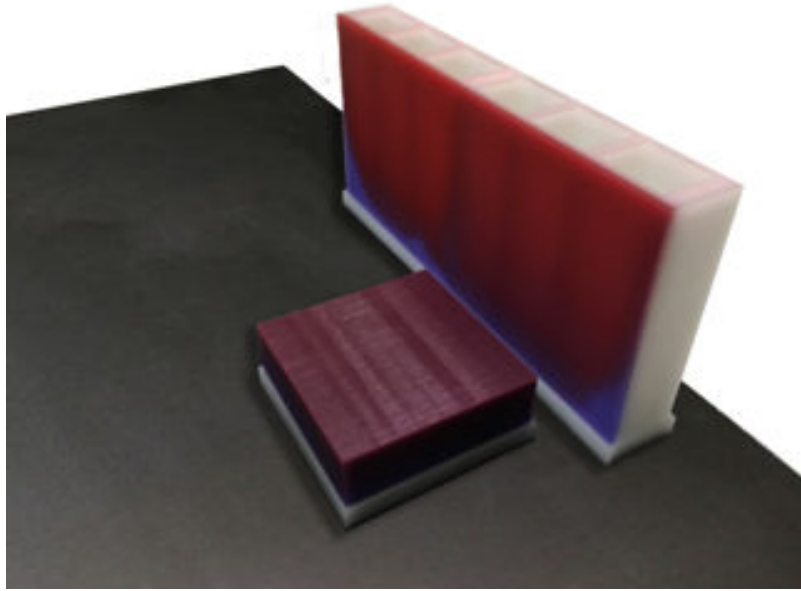
### 8.1 MJP 300W Pass Through Material Change Over

#### Pass Through Material Change Over

Le changement de matériau continu offre l'option de passer d'un matériau à un autre.



**Remarque : Performing a Pass Through Material Change Over will result in some material mixing.**



#### Pass Through Material Change Over

1. Retirez les flacons de matériau existant du plateau de matériau, resserrez soigneusement les bouchons et déposez-les de côté pour que le matériau ne fuit ni ne se solidifie sous le bouchon.
2. Installez les nouveaux flacons de matériau dans les deux compartiments, l'imprimante aura besoin de quelques minutes pour déterminer la durée de préchauffage requise pour les flacons.



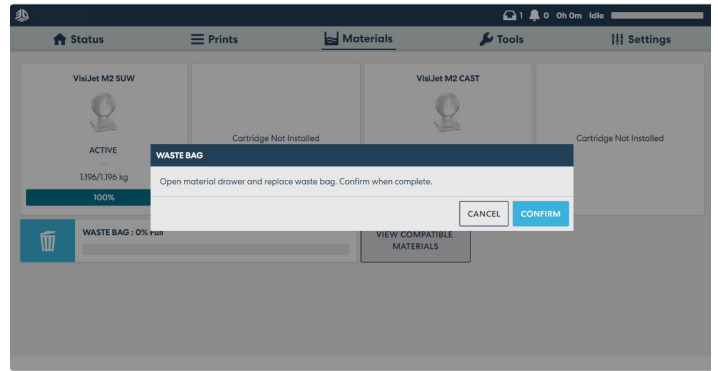
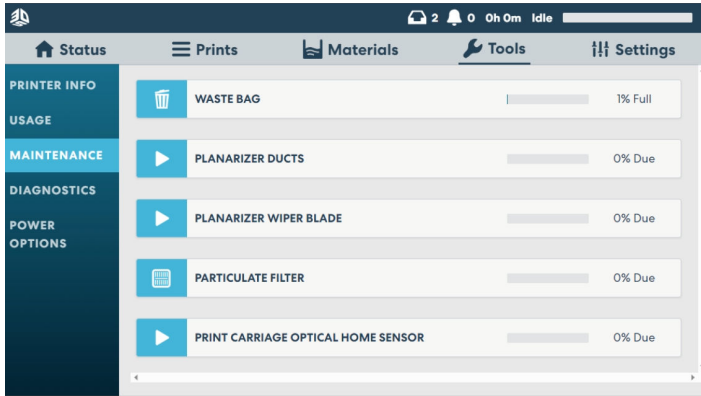
**Remarque : Two bottles of the selected material must be installed, otherwise a Material Mismatch fault will be raised**

#### Changement de matériau de maintenance



**Remarque : Cette méthode sert dans les situations où l'on souhaite réduire au maximum le mélange des matériaux. Peu importe la méthode sélectionnée, les matériaux seront mélangés à un certain point pendant la fabrication suite à un changement de matériau.**

1. Assurez-vous que l'imprimante est préchauffée et est inactive.
2. Retirez le sac à déchets usagé du plateau de matériau, installez-en un nouveau, et confirmez le remplacement du sac à déchets dans l'interface utilisateur (IU) de l'écran de l'imprimante.

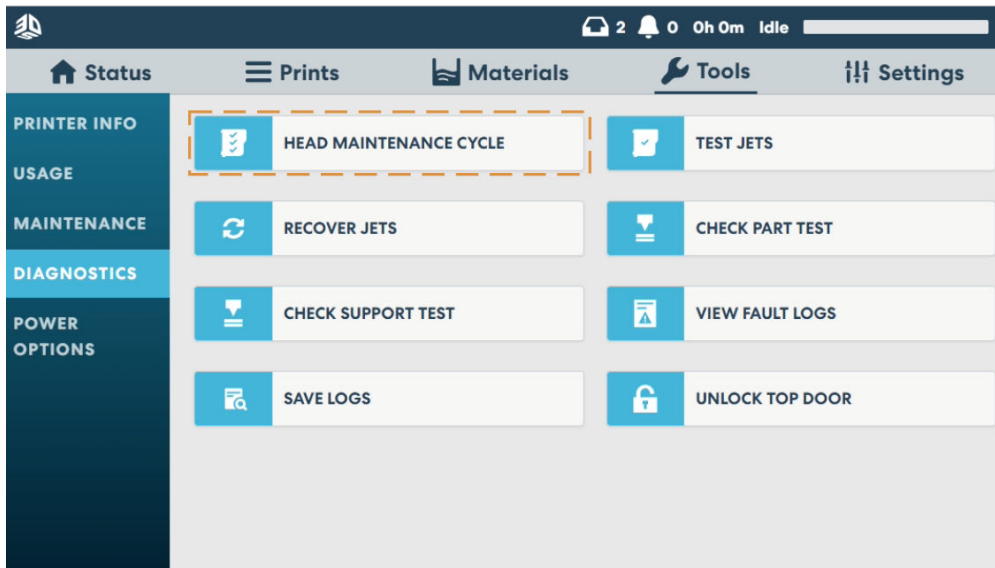


- Retirez les flacons de matériau existant du plateau de matériau, resserrez soigneusement les bouchons et déposez-les de côté pour que le matériau ne fuit ni ne se solidifie sous le bouchon.

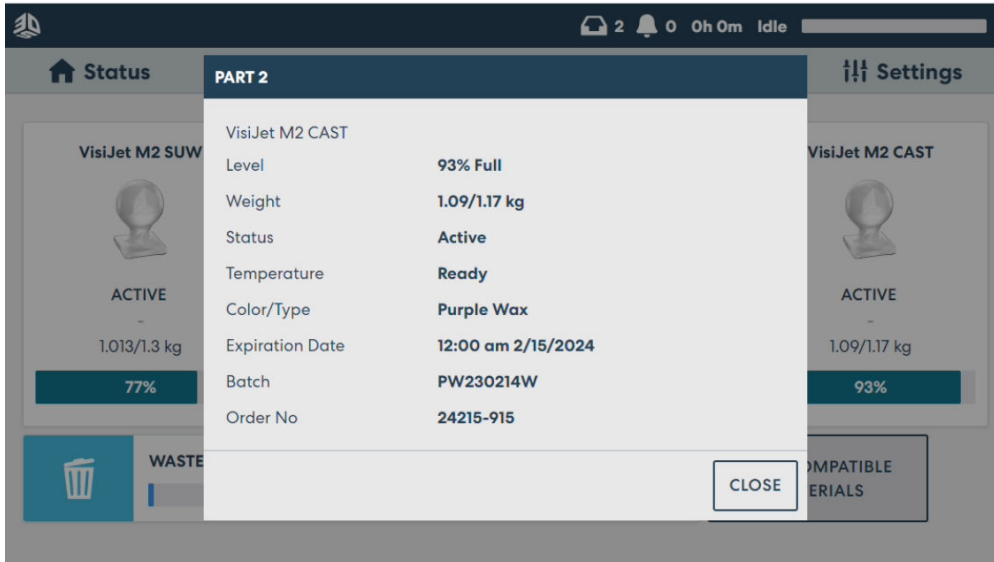


**Remarque : Si les cartouches sont froides, le processus peut prendre 30 minutes supplémentaires pour permettre au matériau de chauffer avant de poursuivre.**

- Install new bottles into both cubbies, it will take a few minutes for the printer to determine how long warm-up time is required for the bottles. Expected warmup time for a cold bottle is ~ 2 hours.
- Once the printer has appropriately warmed up the material bottles and the printer is at idle stage, begin a Head Maintenance Cycle (HMC) from the printer UI screen under the "Tools" section. Each HMC will take ~ 7-8 minutes to complete and you can only request one HMC at a time.



- Répétez le HMC deux fois de plus.
- In the printer UI screen, make the secondary Wax Jewel Red bottle active under the "Materials" section.



8. Une fois que le second flacon est actif, effectuez trois purges supplémentaires de HMC comme réalisée précédemment.
9. Une fois que la purge finale du HMC a été réalisée, retirez et installez un nouveau sac à déchets, puis lancez les tâches d'impression normalement.

## 9 MJP 300W ENTRETIEN

### Maintenance par l'opérateur

L'interface utilisateur fournit des rappels lorsqu'un entretien ordinaire est requis.

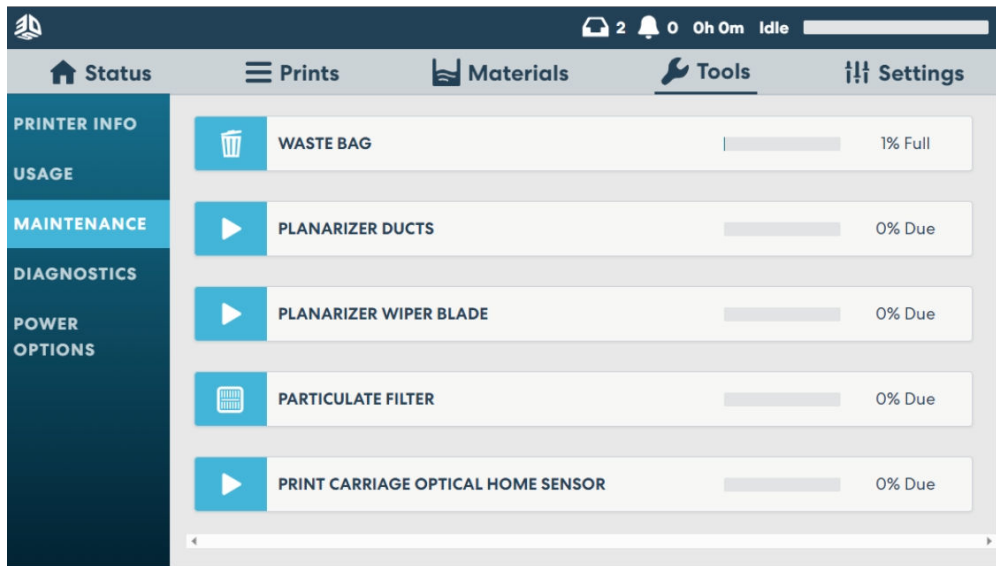


**Remarque : The printer must be at a Prêt state and a clean print platform installed before performing any of the routines below (excluding the Waste Bag function):**



**Remarque : Dans les cas où le flux de travail principal concerne les travaux d'impression QHD, il est recommandé d'effectuer la maintenance par l'opérateur à une fréquence accrue.**

1. From the UI, select Outils.



Il existe plusieurs moyens pour indiquer à l'utilisateur que l'imprimante nécessite un entretien.

- Une fenêtre contextuelle apparaît sur l'interface utilisateur pour le signaler à l'utilisateur.
- L'utilisateur peut sélectionner Maintenance par l'utilisateur dans l'interface utilisateur et voir à quel moment la prochaine procédure d'entretien doit être effectuée.
- Si l'utilisateur définit des alertes par e-mail, il est informé par ce moyen lorsqu'il est nécessaire d'effectuer une maintenance.

Utilisez les procédures suivantes pour effectuer la maintenance lorsque cela est nécessaire.

### 9.1 MJP 300W Conditions d'utilisations recommandées pour obtenir les meilleures performances

Plage de températures de fonctionnement :	18 à 28 °C (64 à 82 °F)
Plage de températures optimales :	18 à 24 °C (64 à 75 °F)
Humidité :	Maintenue entre 30 et 70 % d'humidité relative

### 9.2 MJP 300W Remplacement du filtre à particules au charbon

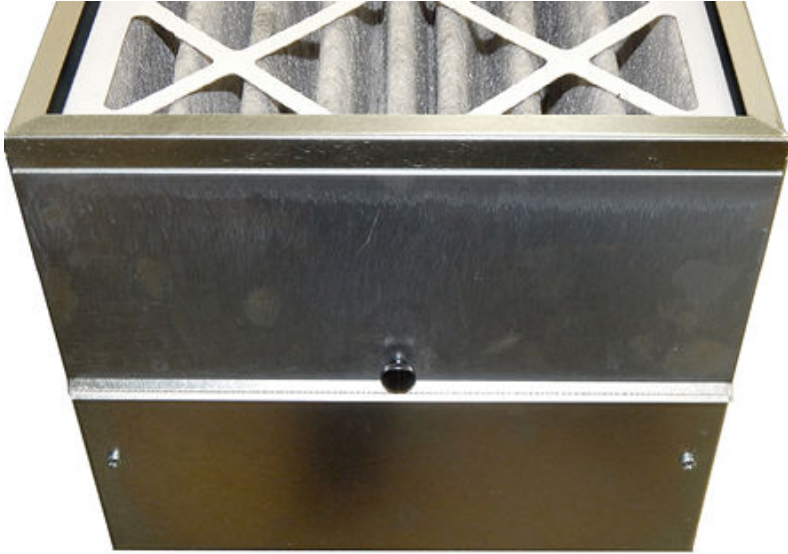
#### Remplacement du filtre à particules au charbon

Le filtre à charbon est conçu pour éliminer les particules, les odeurs et les gaz de la zone de fabrication.

L'accès à ce filtre s'effectue par l'avant de la machine, du côté droit. Ouvrez la porte, desserrez la vis de serrage sur la porte contenant le filtre, retirez le filtre, insérez le nouveau filtre, fermez la porte, serrez la vis de serrage



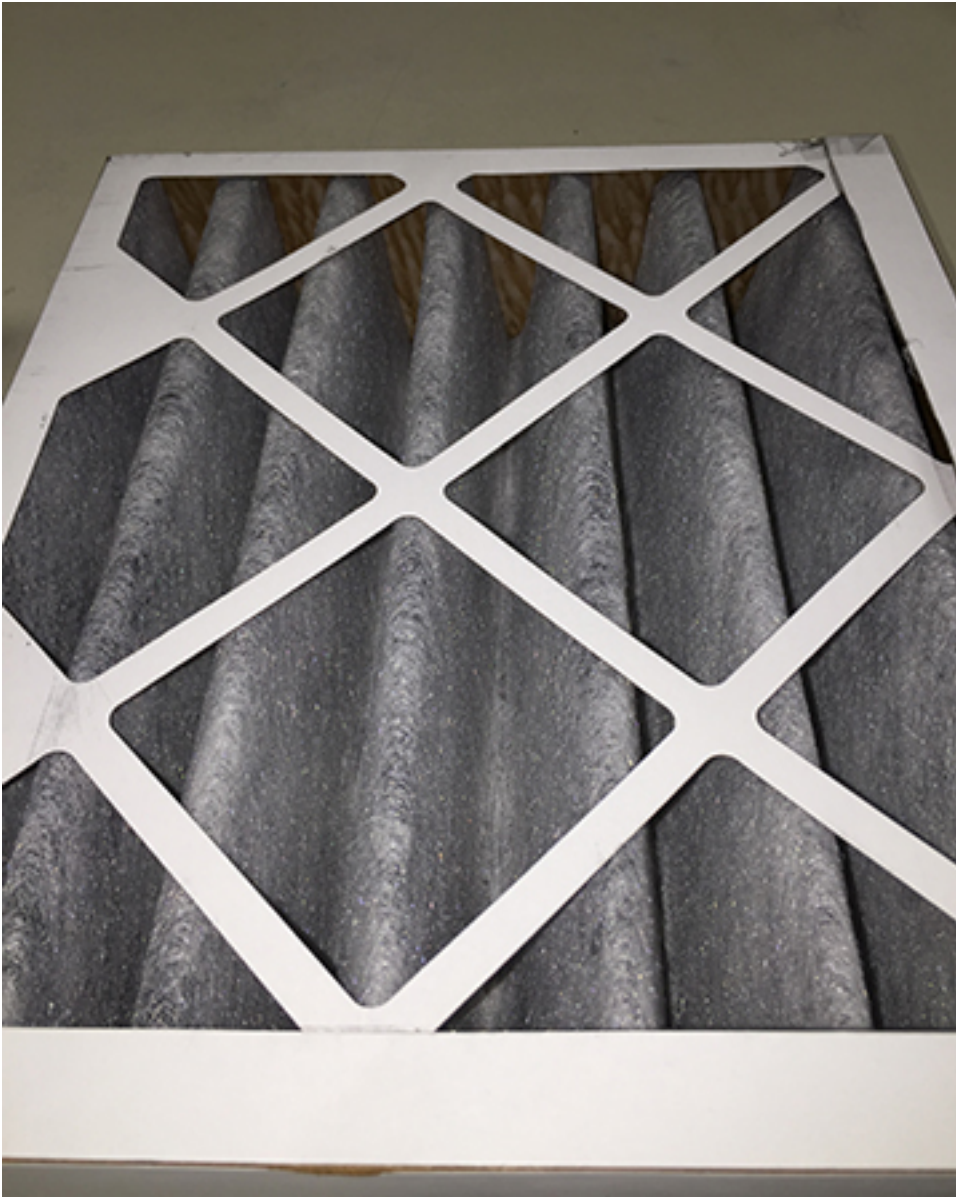
Remarque : Cette pièce peut être remplacée par le client. Filtre à particules avec poignée - P/N 310259-00.



La photo ci-dessous représente un filtre qui doit être changé.



La photo ci-dessous représente un filtre neuf et propre.

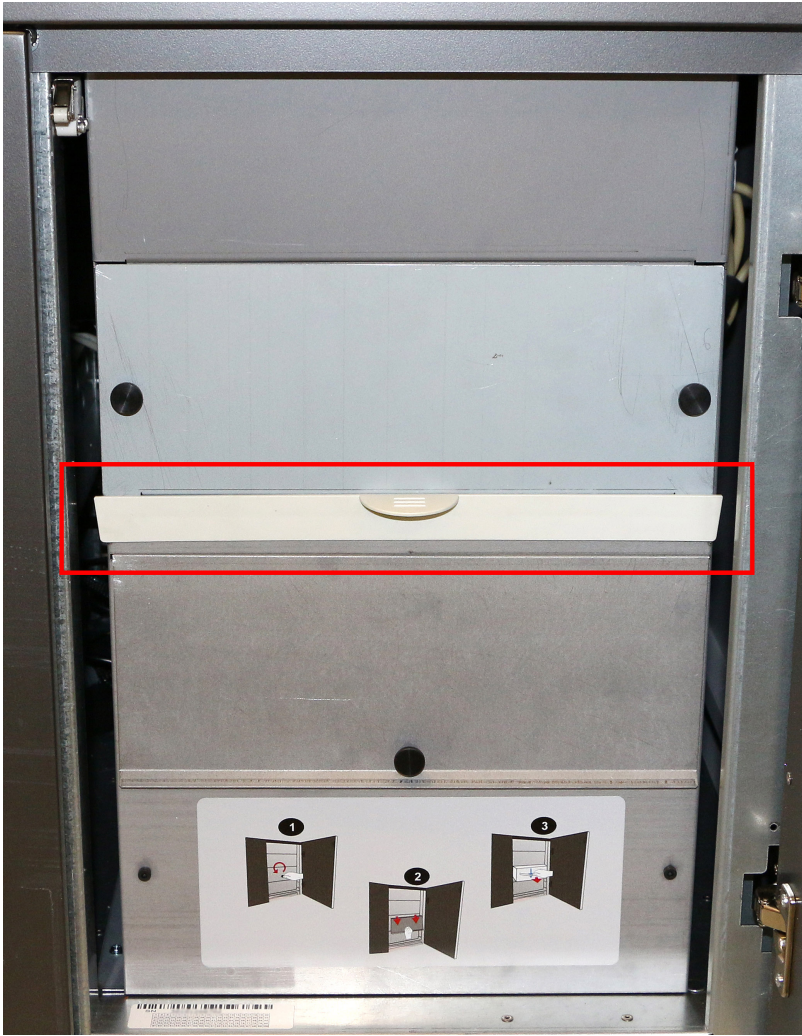


### 9.3 MJP 300W Nettoyage de l'écran de filtrage

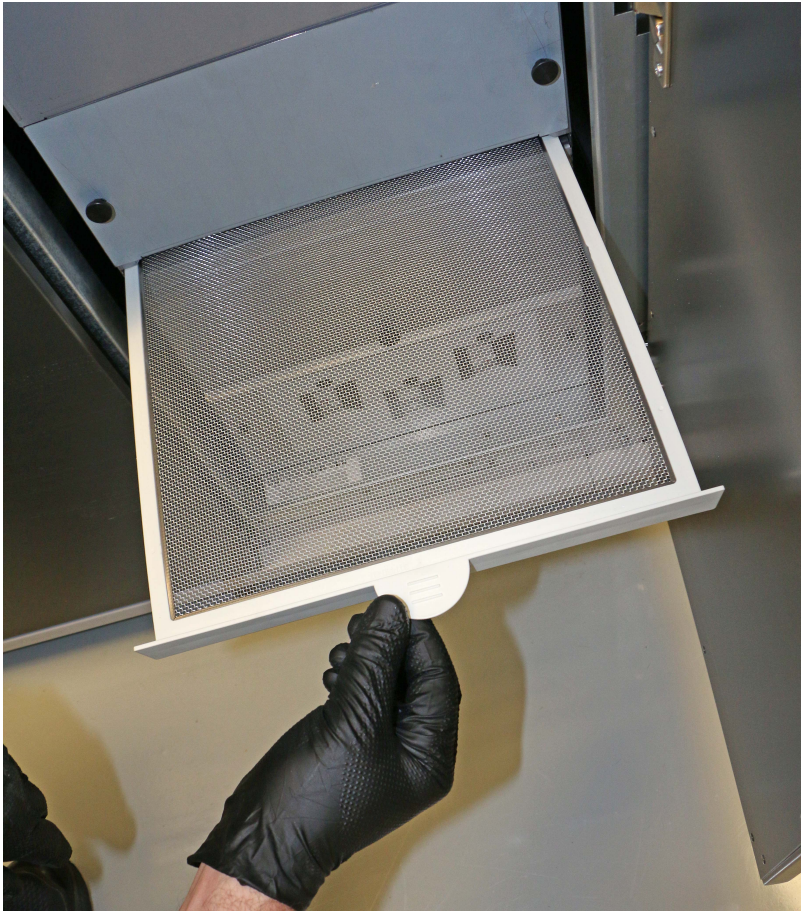
#### **Nettoyage de l'écran de filtrage MJP 300W**

Un écran est placé au-dessus du filtre à particules pour ajouter une protection de filtration supplémentaire au filtre. Cet écran doit être vérifié ou nettoyé toutes les semaines.

1. Ouvrez la porte d'accès au filtre.



2. Wearing Nitrile gloves, slowly pull filter screen out from VOC.



3. If more than 50% of the screen is blocked, clean the screen by holding over an approved waste disposal receptacle and brushing off loose particles from screen. Screen may then be wiped clean using a paper towel with water.
4. Reinstall the filter screen with the three line markings faced upwards.
5. Fermez la porte d'accès au filtre.



## 9.4 MJP 300W Inspection et nettoyage des conduits du planariseur

### Inspecter et nettoyer les conduits du planariseur

Du matériau peut être emprisonné et s'accumuler dans les conduits du planariseur. Il est important d'inspecter et de nettoyer périodiquement ces zones. Suivez les étapes ci-dessous pour inspecter et nettoyer les conduits du planariseur.



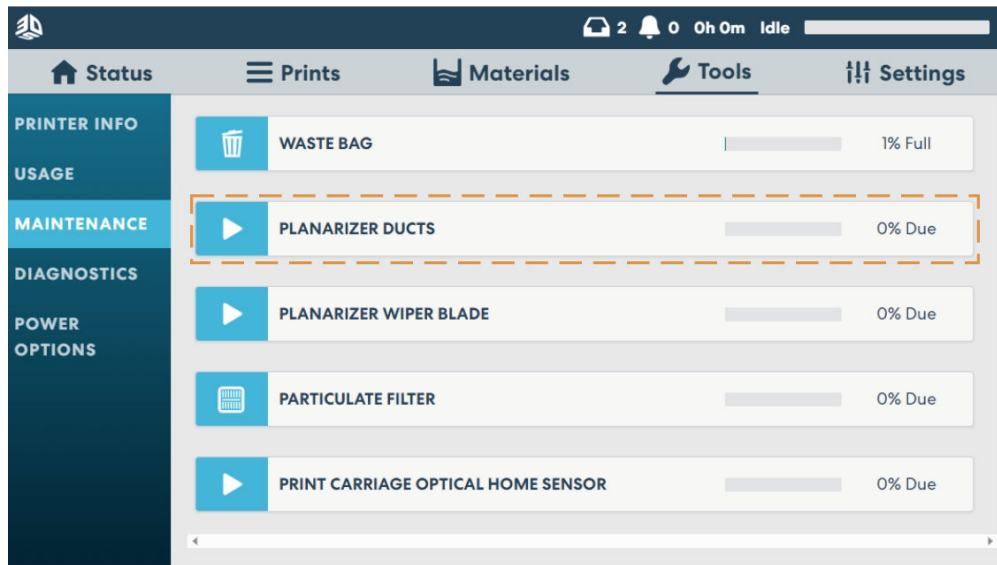
**Remarque : Always wear nitrile gloves when inspecting and cleaning planarizer ducts.**



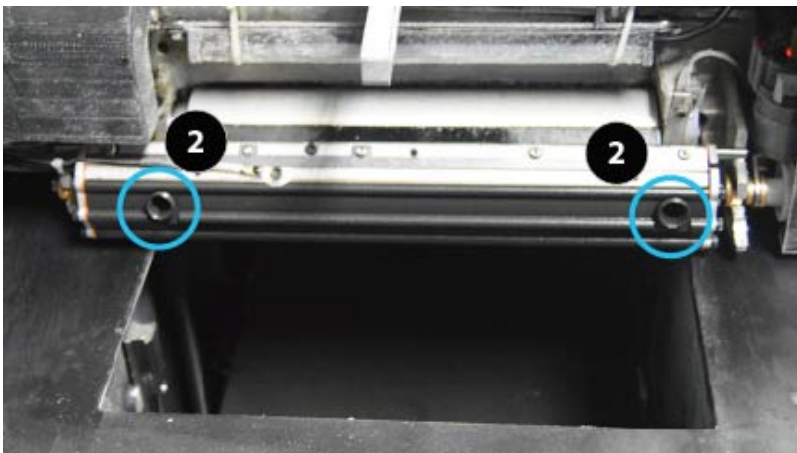
**Remarque : Il est recommandé d'inspecter la lame du planariseur après chaque travail d'impression QHD**

Pour inspecter et nettoyer les conduits du planariseur :

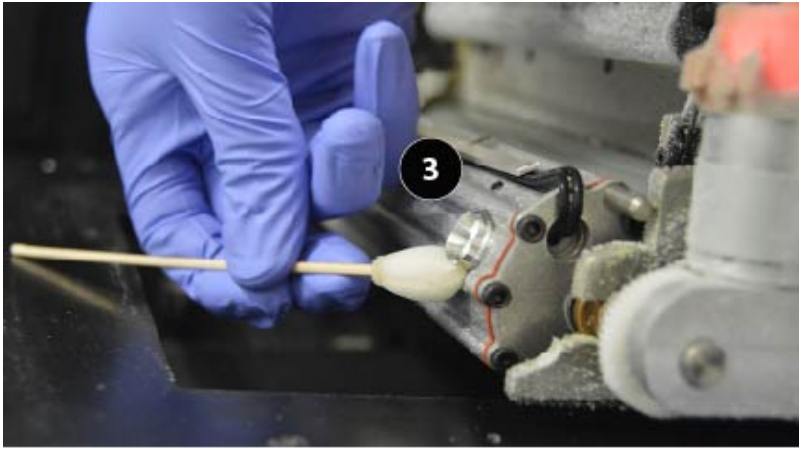
1. Click on Tools > Diagnostics > Inspect Planarizer Ducts .



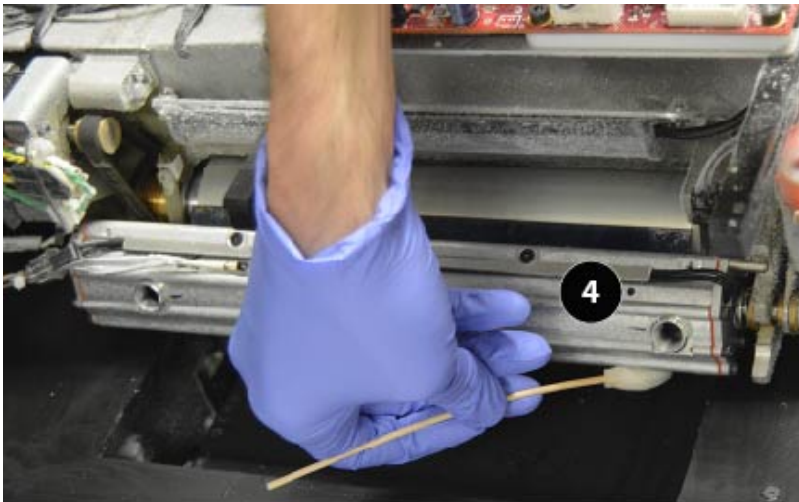
2. Carriage will move out of the way and planarizer assembly will tilt, allowing access to the ducts (2).



3. Ouvrez le capot du planariseur pour accéder à l'ensemble de planariseur et aux conduits.
4. Prenez un écouvillon en mousse imbibé d'un peu d'alcool isopropylique et essuyez l'intérieur des conduits et la zone autour de ceux-ci, en prenant soin de bien retirer tout le matériau en excès.



5. Ouvrez la porte du haut.
6. Inspect planarizer housing and if necessary, wipe excess material off with foam swab (4).



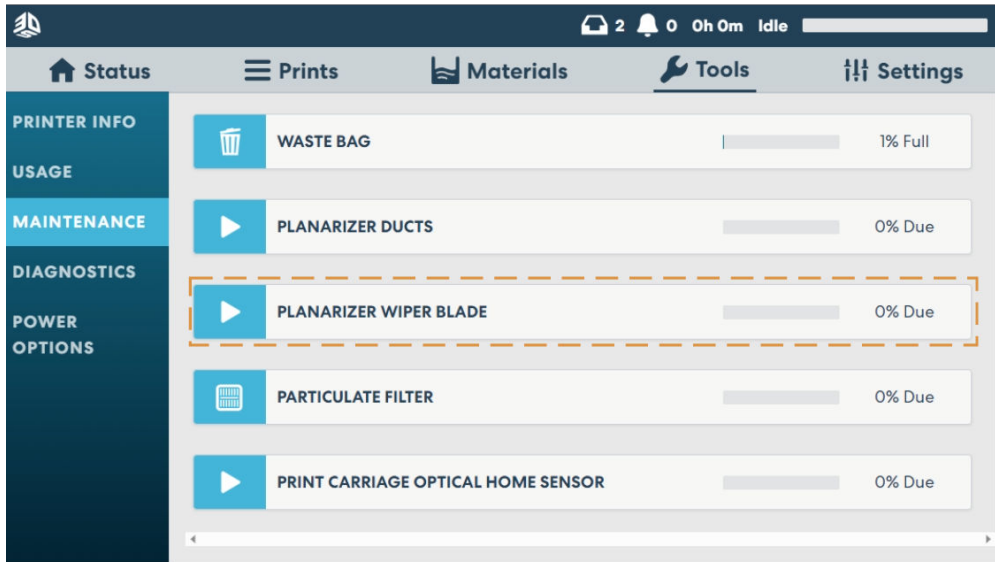
7. À l'aide d'un écouvillon en mousse, retirez doucement le matériau en excès des trous. Pour les zones difficiles à nettoyer, utilisez un peu d'alcool isopropylique sur l'écouvillon en mousse avant d'essuyer.
8. Lorsque tout le matériau a été retiré, fermez la porte du haut, le chariot retournera à sa position d'origine.
9. Mettez au rebut les écouvillons en mousse dans un conteneur de mise au rebut adapté.
10. Dans l'interface utilisateur, cliquez sur Outils > Entretien par l'opérateur > Conduits du planariseur > cliquez sur Oui, pour indiquer que les conduits ont été nettoyés.

## 9.5 MJP 300W Inspection de la lame du planariseur

### Inspection de la lame du planariseur

La lame du planariseur doit être inspectée régulièrement et essuyée. Un excès de matériau peut s'accumuler au fil du temps.

1. In the UI click on Tools > Diagnostics > Inspect Planarizer Wiper Blade



2. Le chariot se déplace en dehors de la course et l'ensemble de planariseur s'incline pour permettre d'accéder à la lame.
3. Soulevez la porte du haut.
4. Ouvrez le capot du planariseur pour accéder à l'ensemble de lame de balayage.
5. En vous munissant de gants en nitrile, prenez une serviette en papier imbibée d'alcool isopropylique et retirez l'excès d'accumulation de matériau de la lame.



**ATTENTION : Blade is sharp, wipe blade with care.**



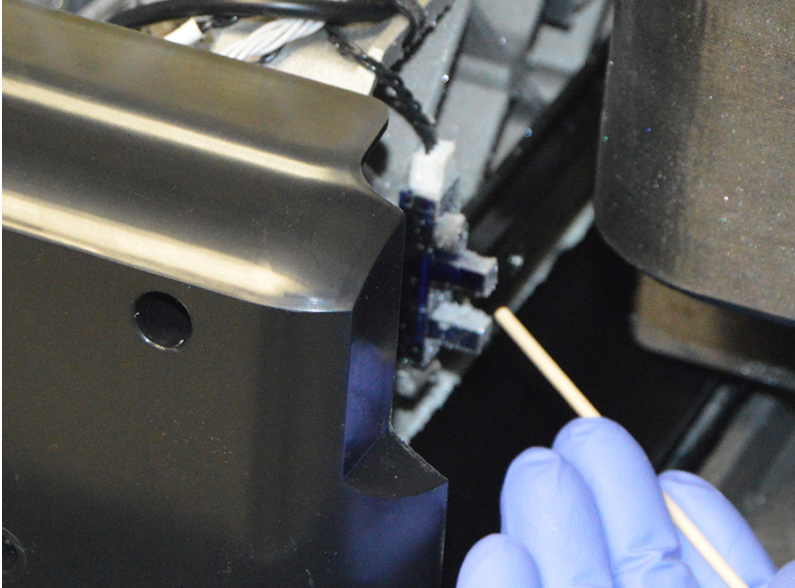
6. Fermez le capot d'accès au planariseur.
7. Fermez le capot du haut, le chariot reviendra à sa position initiale.
8. Dans l'interface utilisateur, sélectionnez Outils > Maintenance par l'opérateur > lame de balayage du planariseur > Oui, pour indiquer que la lame a été nettoyée.

## 9.6 MJP 300W Nettoyage du capteur optique de retour à l'origine du chariot d'impression

### Nettoyage du capteur optique de retour à l'origine du chariot d'impression

#### Dépeussierage des capteurs optiques

Au fil du temps, de la poussière s'accumule sur les capteurs optiques et doit être enlevée. Suivez cette procédure pour nettoyer les capteurs optiques.

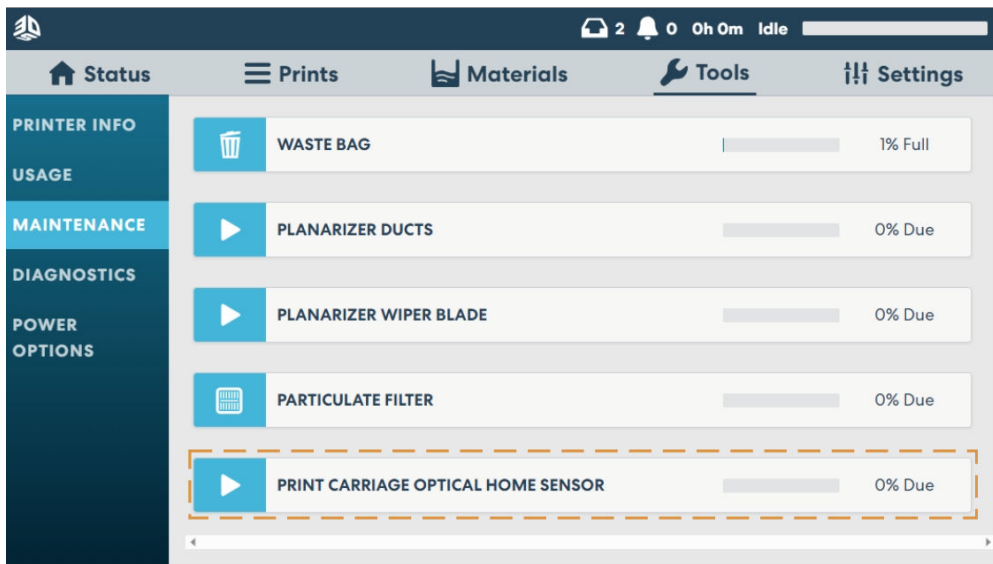


**Remarque : Always wear nitrile gloves when cleaning the Opto sensors.**

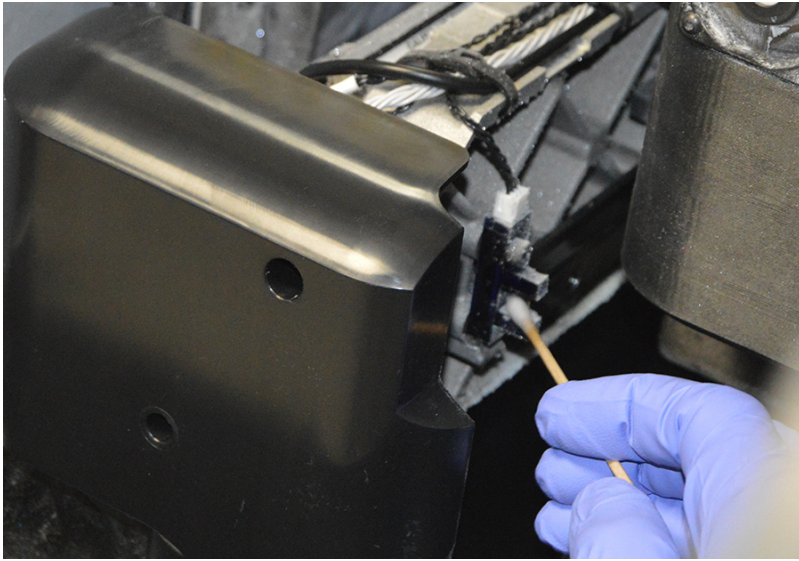


**Remarque : Il est recommandé de nettoyer le capteur optique de retour à l'origine du chariot d'impression après chaque tâche d'impression QHD.**

1. From the UI Select Outils > Diagnostics > INSPECTER LE CAPTEUR DE RETOUR À L'ORIGINE DU CHARIOT D'IMPRESSON. This will move the carriage into position.



2. Ouvrez la porte du haut.
3. Soulever le capot du chariot pour mieux voir les capteurs.
4. Poussez le chariot Y pour écarter la languette du capteur afin de nettoyer l'intérieur du capteur.
5. Prenez un écouvillon en mousse imbibé d'alcool isopropylique et essuyez doucement la zone autour des capteurs optiques pour en retirer toutes les poussières.



6. Lorsque tout l'excès de poussière a été retiré des capteurs, fermez le capot du chariot.
7. Fermez la porte du haut, le chariot reviendra à sa position initiale.

## 9.7 MJP 300W Confirmation des jets

### Programme de vérification des jets

Exécutez cette procédure pour vérifier que tous les jets de la tête d'impression fonctionnent correctement dans les cas suivants :

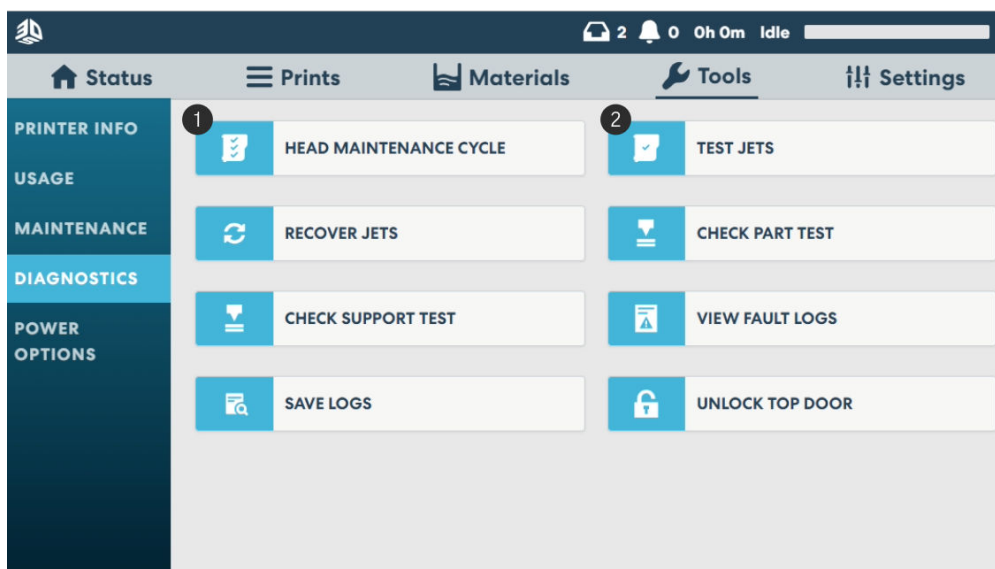
- Vous installez l'imprimante pour la première fois
- La machine n'a pas terminé récemment une impression
- Il manque du matériau sur des pièces terminées (matériau support ou de pièces)

Éléments nécessaires :

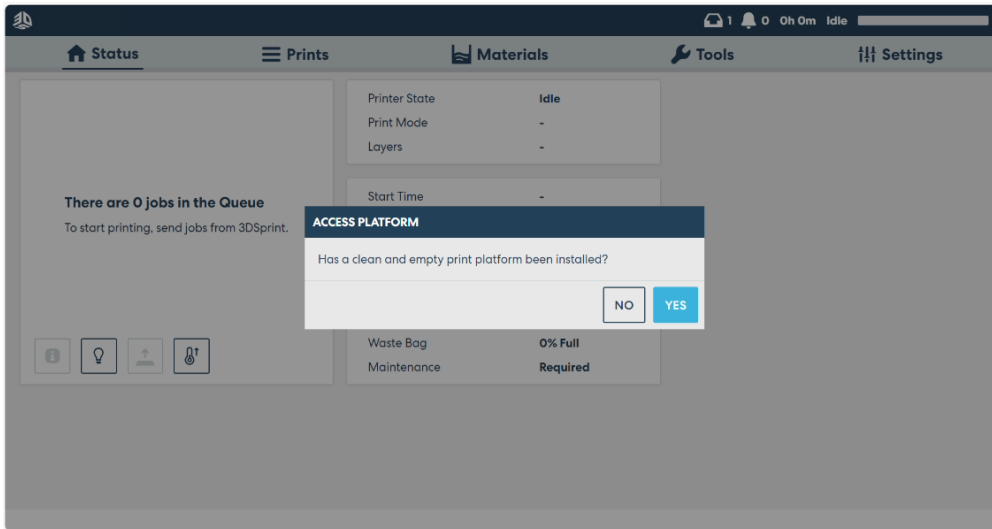
- (1) Plate-forme d'impression propre.
- Gants en nitrile



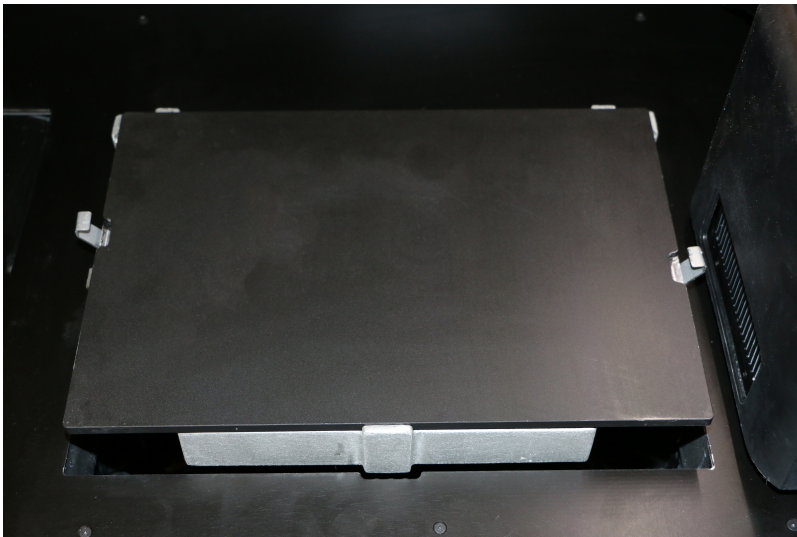
**Remarque : Jet Check Routine can take several minutes to complete.**



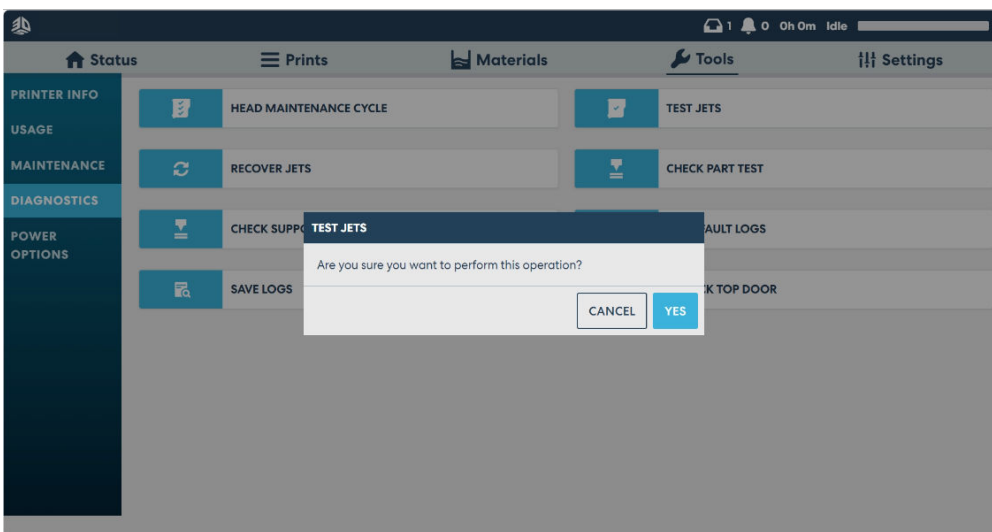
1. Purge the printhead by selecting Tools > Diagnostics > Head Maintenance Cycle (1) through the UI.
2. Next select TESTER LES JETS (2). If not platform is in the printer, you will be prompted to Access the Platform and install and confirm a clean platform.



3. Une fois que la plate-forme d'impression est installée, fermez le capot de l'imprimante, ce qui déclenchera l'exécution du programme de vérification des jets.



4. Sinon, sélectionnez CONFIRMER pour lancer le test.



5. Once the routine finishes, access the print platform to evaluate the printed image against the **Critères d'évaluation du contrôle des jets** on the next page.

6. Si l'image est acceptable (Réussite), l'imprimante est prête à démarrer une fabrication.
7. If the image is unacceptable (Fail) repeat steps 1-4.
8. Si l'impression de vérification des jets ne réussit à la troisième tentative, il est nécessaire d'effectuer un entretien de l'imprimante.
9. Clean the print platform using the [Nettoyage de la plate-forme d'impression](#) instructions.

Il existe un certain nombre de causes possibles pour les problèmes d'émission des jets pouvant provoquer un échec, en voici une liste non exhaustive :

- Problèmes thermiques dans le système d'alimentation en matériau
- Câblage
- Électronique et circuits imprimés
- Système de maintenance de la tête d'impression
- Problèmes de tête d'impression

### Critères d'évaluation du contrôle des jets

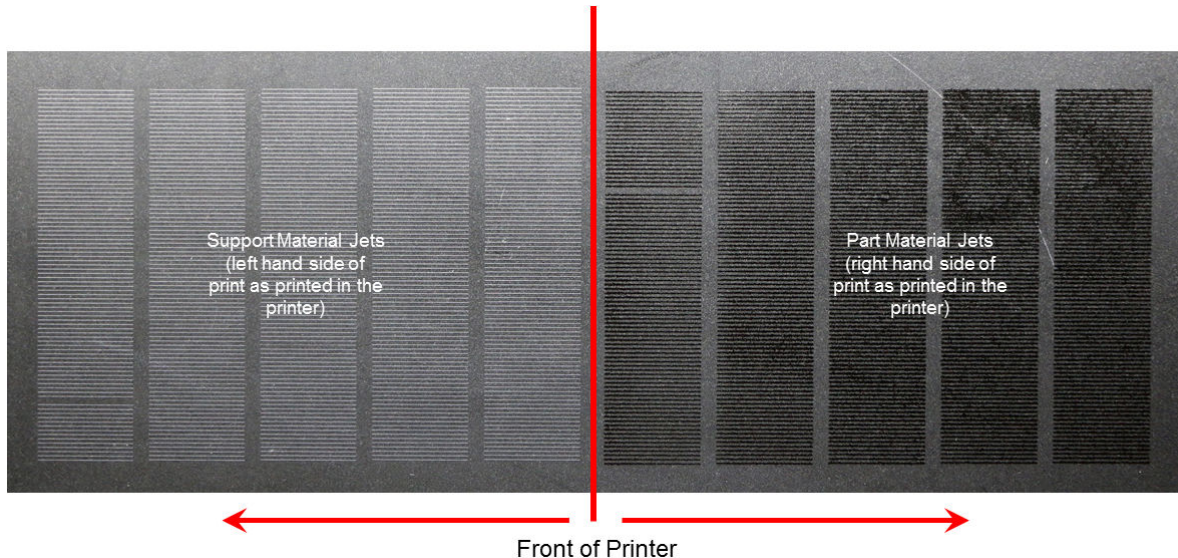
Il existe trois critères grâce auxquels évaluer l'impression du test de contrôle des jets. L'échec de l'un des trois critères entraîne l'échec du contrôle des jets et nécessite de recommencer la procédure ou d'effectuer un entretien de l'imprimante.

#### Evaluation Criterion 1 of 3: What is the total count of gaps in the part and/or support material side of the print?

Part Material Pass: If there are 5 or less gaps in the part material side of the print

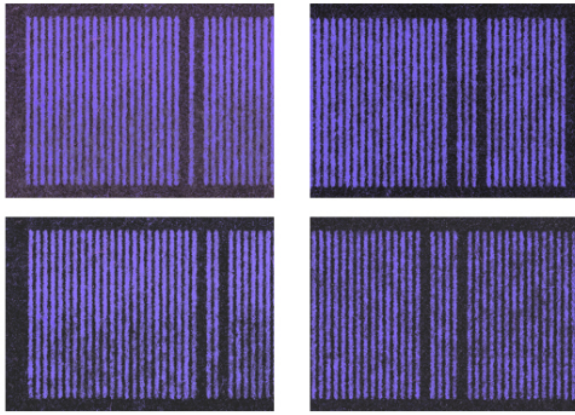
Support Material Pass: If there are 10 or less gaps in the support material side of the print

Si le test réussit pour le matériau de pièce et le matériau support, passez à la deuxième évaluation.



#### Evaluation Criterion 2 of 3: Are there 5 lines between the gaps in the same row of part or support material?

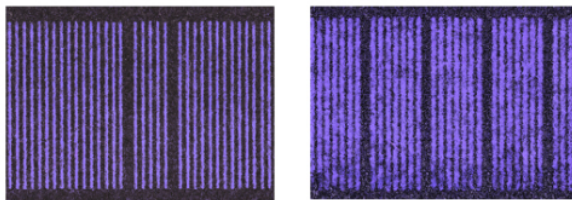
## Fail Samples



✘ Fail

These samples all fail, there are less than 5 lines between the gaps

## Pass Samples



✔ Pass

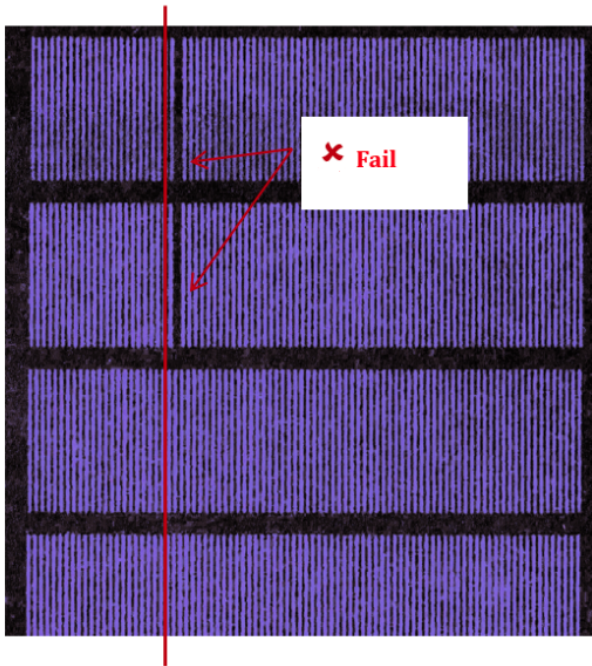
5 lines between the gaps

S'il existe au moins 5 lignes entre tous les intervalles d'une seule rangée, passez à la troisième évaluation.

### Evaluation Criterion 3 of 3: Are there at least 2 lines between a gap in a row above or below?

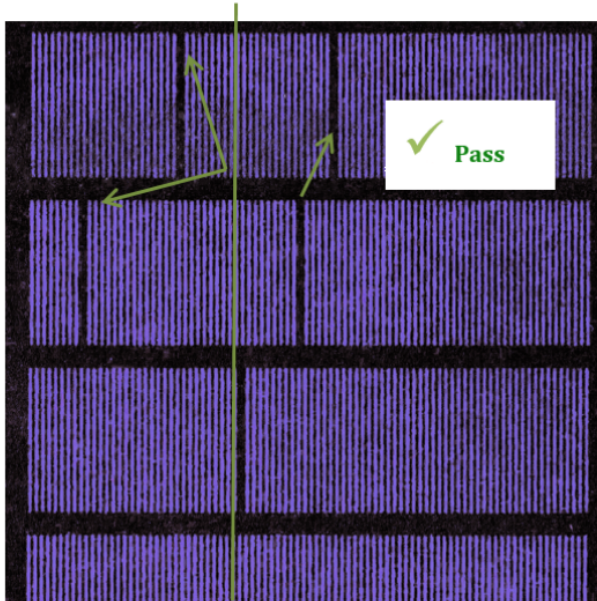
Lorsque vous effectuez cette évaluation, comparez uniquement les rangées de matériau de pièces à d'autres rangées de matériau de pièces et comparez uniquement des rangées de matériau support à d'autres rangées de matériau support.

## Fail Sample



Use a straight edge to compare gaps in different rows. If there are 2 or less lines between the gaps in a row above or below, this is a failure.

Pass Sample



If there are **more than 2 lines** between the gaps in a row above or below, this is a pass.

## 9.8 MJP 300W Nettoyage des surfaces extérieures

Ne retirez pas les panneaux extérieurs lors du nettoyage de l'imprimante. Les panneaux ne doivent être retirés que par le personnel habilité du support technique de 3D Systems.

Enlevez la poussière à l'extérieur de l'imprimante à l'aide d'un chiffon propre, sec et non pelucheux.

Pour éliminer la saleté et la graisse déposée à la surface de l'imprimante, essuyez-la doucement à l'aide d'un chiffon propre légèrement imbibé d'un détergent multi-usages.



**ATTENTION : Utilisez uniquement des détergents sans alcool et non abrasifs pour nettoyer les surfaces de l'appareil. N'utilisez pas de détergents multi-usages contenant des agents de polissage à base de pétrole, tels que la cire liquide.**



**Remarque : Avant de nettoyer le système d'imprimante 3D, désactivez-le afin d'éviter tout abandon d'impression.**

## 9.9 MJP 300W Nettoyage de la porte du haut en polycarbonate

Utilisez un chiffon humide et non abrasif pour nettoyer la porte du haut en polycarbonate. Essayez doucement la surface à l'aide d'un chiffon humide pour enlever les résidus.



**ATTENTION : Do not use cleaners such as Windex™ and paper towels to clean polycarbonate surfaces. Use only a non-abrasive cleaner and a Kimwipe™ or a similar lint free cloth. Using anything else will scratch the polycarbonate surface.**

## 9.10 MJP 300W Nettoyage de la plate-forme d'impression

**Chaque fois que vous traitez des pièces, il est recommandé de nettoyer la plate-forme d'impression et de la réinsérer dans l'imprimante. Effectuez les étapes suivantes pour nettoyer la plate-forme :**

1. Utilisez une lame de rasoir plate ou une spatule pour racler et retirer tout matériau de support restant sur la plate-forme. Faites attention à ne pas érafler le revêtement noir de la plate-forme.
2. Pulvérisez de l'alcool isopropylique (IPA) sur la plate-forme, puis essuyez-la avec des serviettes en papier.
3. Lorsque vous nettoyez la plate-forme d'impression, nettoyez toujours les deux côtés.



**Remarque : La plate-forme d'impression doit être propre et à température ambiante avant d'être installée et utilisée dans l'imprimante.**

## 9.11 MJP 300W Nettoyage de l'interface utilisateur

Retirez toutes les pièces imprimées avant de nettoyer la plate-forme d'impression. Cela évite le déclenchement accidentel d'opérations par l'imprimante en cas de contact avec les boutons de commande.

Vaporisez un solvant à base d'eau comme du Simple Green sur un chiffon doux non pelucheux ; n'essuyez pas avec un chiffon sec et ne vaporisez pas le produit directement sur l'écran tactile.

Enlevez doucement la saleté et les résidus de matériau de pièces de l'écran tactile à l'aide d'un produit pour vitres à base d'ammoniaque vaporisé sur un chiffon propre non pelucheux.

### Ne pas utiliser :

- Un chiffon sec directement sur l'écran tactile
- Des détergents contenant de l'acétone, de l'alcool ou du méthyléthylcétone
- Des produits nettoyants abrasifs
- Ces produits risquent d'endommager l'écran tactile.

## 9.12 MJP 300W Entretien MDM

Les procédures d'entretien générales suivantes doivent être réalisées afin d'assurer un haut niveau de production et de réduire les risques de panne de l'imprimante.

Lorsque vous changez des cartouches de matériau, du matériau peut être présent dans le réceptacle du MDM après le retrait de la cartouche. Si une grande quantité de matériau est présente (la partie du bas en est recouverte et cela atteint les parois du réceptacle de cartouche), ne placez pas de cartouche de matériau propre dans le réceptacle, appelez votre revendeur/partenaire.



**ATTENTION : Le réceptacle de cartouche du MDM et le matériau sont chauds ; évitez de toucher les côtés du porte-cartouche durant le nettoyage. Portez des gants résistant à la chaleur et des lunettes de protection.**

### Nettoyage du tiroir du MDM

Humidifiez un chiffon non pelucheux avec de l'alcool isopropylique et nettoyez les surfaces autour du réceptacle de cartouche.

## 9.13 MJP 300W Entretien courant

Il est indispensable que l'imprimante soit toujours propre et exempte de débris en nettoyant toute trace de poussières qui s'est formée autour de la tête d'impression et des zones environnantes. Selon l'utilisation de l'imprimante, nous vous recommandons de la nettoyer une fois par semaine pour une utilisation occasionnelle, et après chaque impression pour une utilisation intensive.

### Éléments requis

- Gants en nitrile
- Serviettes en papier non pelucheux ou un chiffon humide
- Alcool isopropylique ou un nettoyant non abrasif similaire
- Tuyau d'aspiration ou à air comprimé

### Éléments à nettoyer

- Plaque de fabrication
- Intérieur et extérieur du couvercle du planariseur
- Extérieur de l'imprimante



**AVERTISSEMENT : NE NETTOYEZ PAS LA FACE INFÉRIEURE DE LA TÊTE D'IMPRESSON (ASSEMBLAGE DU JET). CETTE ACTION PROVOQUERAIT DES DOMMAGES IMPORTANTS.**

## 10 MJP 300W DÉPANNAGE

La section Dépannage est conçue pour aider l'utilisateur à diagnostiquer des anomalies qui surviennent avec l'imprimante avant d'appeler pour effectuer l'entretien. La plupart des situations fréquentes susceptibles de se présenter sont répertoriées dans cette section. Si cette section ne répond pas à la question ou ne résout pas le problème, contactez votre partenaire agréé pour l'entretien.

### 10.1 MJP 300W Compensation du rétrécissement

#### Compensation du rétrécissement pour les matériaux ProJet® VisiJet®

Un rétrécissement se produit avec les matériaux thermodurcissables lorsqu'ils passent de l'état liquide à l'état solide durant le processus de durcissement.

Les **3D SPRINT™** Client Software has features that allow the user to compensate for the natural shrinkage of the material in order to fine tune the accuracy of a part.

Ces valeurs de compensation servent généralement de références pour définir la compensation du rétrécissement. La fabrication et le nettoyage des pièces dans le cadre d'un processus contrôlé permettent de mieux déterminer les valeurs de compensation du rétrécissement pour des géométries particulières.

MJP 300W Les valeurs par défaut de compensation du rétrécissement pour tous les matériaux (au 07/06/2018) sont les suivantes. De nouvelles valeurs par défaut PEUVENT être déployées sans notification de mise à jour du logiciel.

IMPRIMANTE	MATIÈRE	VALEUR SELON X	VALEUR SELON Y	VALEUR SELON Z
MJP 300W	VisiJet® M2 Cast (PW - cire de pièces)	0,60 %	0,60 %	0,00 % 0,00 % 0,00 %
	VisiJet® Wax Jewel Ruby (Cire de pièce)	0,46 %	0,46 %	0,00 %
	VisiJet® Wax Jewel Red (Cire de pièce)	0,45 %	0,45 %	0,00 %

Identifiez les dimensions X et Y exactes de la pièce en utilisant un programme de CAO.

- La plupart des programmes de CAO et des visionneurs simples de fichiers .stl permettent d'afficher une pièce avec ses dimensions.
- Notez les dimensions X et Y réelles sous la forme XCAD et YCAD.

Fabriquez et nettoyez la pièce et prenez les mesures de la pièce finie.

- Il est conseillé de mesurer non seulement les dimensions critiques de la géométrie, mais de prendre également des mesures en plusieurs endroits et de calculer la moyenne des valeurs.
- Les mesures peuvent être effectuées à l'aide d'un pied à coulisse ou selon des méthodes de mesure plus avancées.
- Notez les dimensions X et Y de la pièce imprimée et indiquez-les sous la forme XPART et YPART.



**Remarque : If the measurement of the finished part is different from the measurement of the CAD model, fine tune the accuracy using scaling factors.**

#### Déterminer le facteur d'échelle à utiliser pour la fabrication suivante

Utilisez les formules suivantes pour calculer le pourcentage d'échelle à appliquer pour régler la fabrication avec précision :

$$XCAD = XCAD \times (1 + \text{facteur d'échelle selon X}) \times (XPART / (\text{divisé par}) XCAD)$$

$$YCAD = YCAD \times (1 + \text{facteur d'échelle selon Y}) \times (YPART / (\text{divisé par}) YCAD)$$

Par conséquent,

$$\text{Facteur d'échelle selon X} = (XCAD - XPART)/XPART \times 100 \text{ (la réponse est exprimée sous forme de pourcentage)}$$

$$\text{Facteur d'échelle selon Y} = (YCAD - YPART)/YPART \times 100 \text{ (la réponse est exprimée sous forme de pourcentage)}$$

#### Exemple :

X measurement of CAD model = 3.000"

Y measurement of CAD model = 5.000"

X measurement of printed part = 2.998"

Y measurement of printed part = 4.989"

Facteur d'échelle selon X =  $(3,000 - 2,998) / 2,998 \times 100 = 0,067 \%$

Facteur d'échelle selon Y =  $(5,000 - 4,989) / 4,989 \times 100 = 0,22 \%$

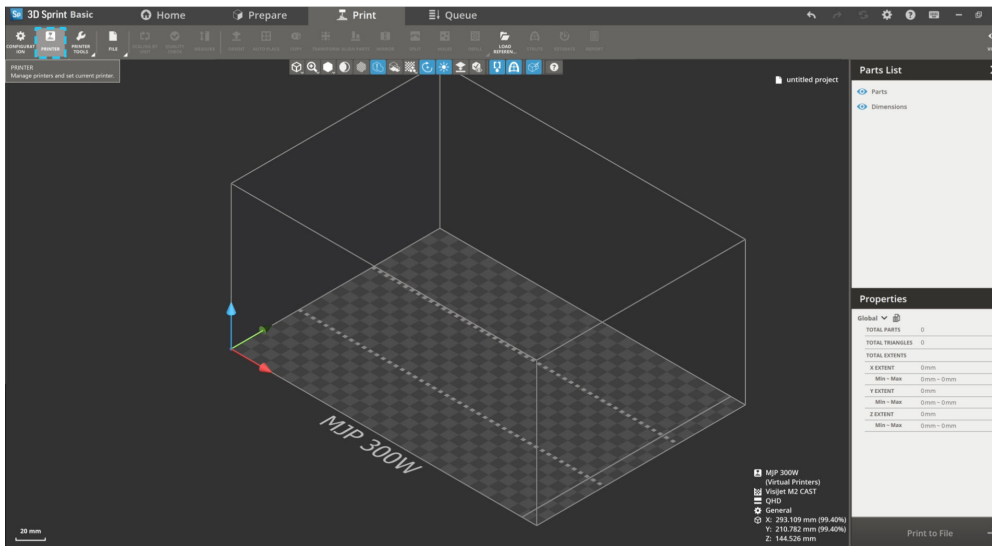
### Application des valeurs de compensation du rétrécissement

Il existe deux manières (méthodes A et B) de sélectionner ou d'entrer de nouvelles valeurs personnalisées de compensation du rétrécissement pour la tâche.

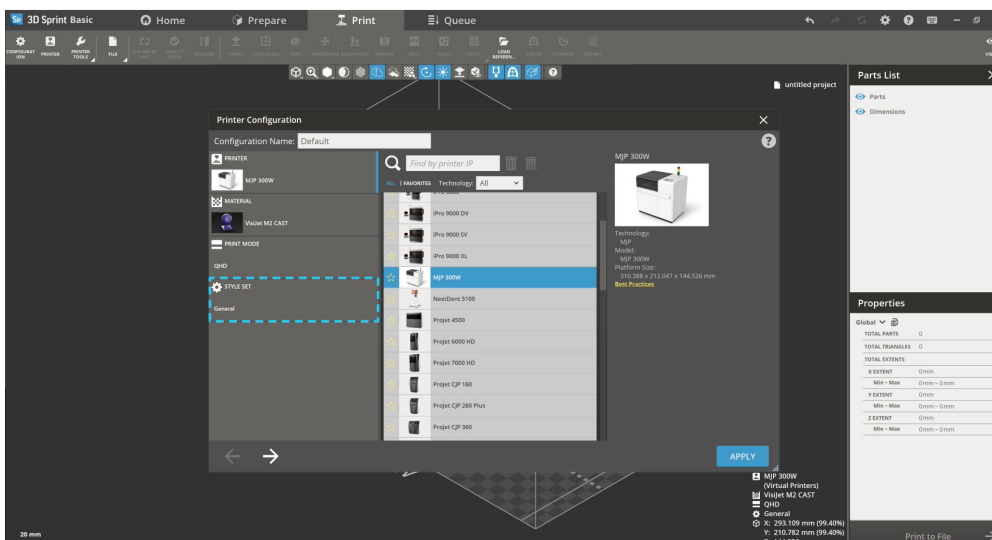
#### Méthode A

Entrez les valeurs standard de compensation du rétrécissement pour le matériau ou la totalité de la tâche d'impression.

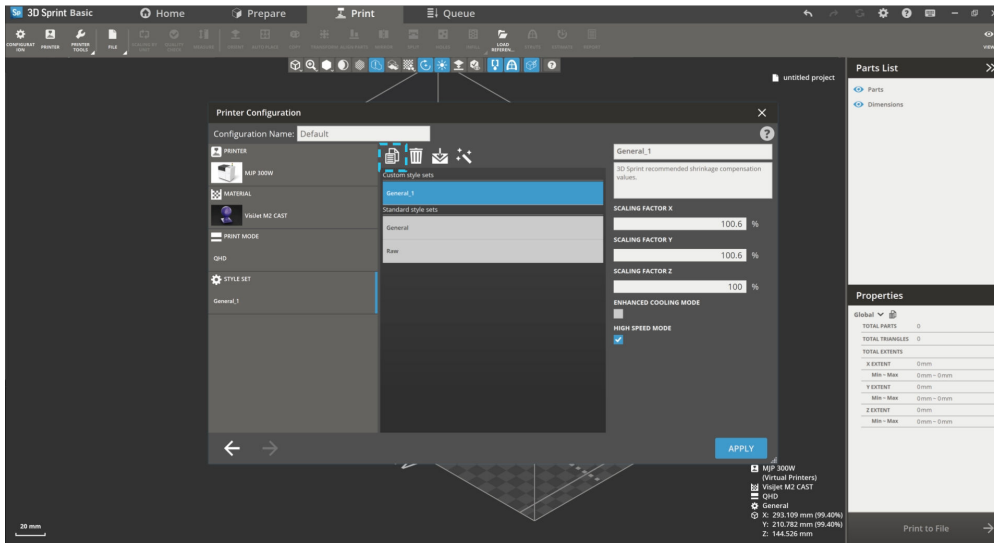
#### 1. Ouvrir 3D SPRINT™ Client Software and select Print > Printer



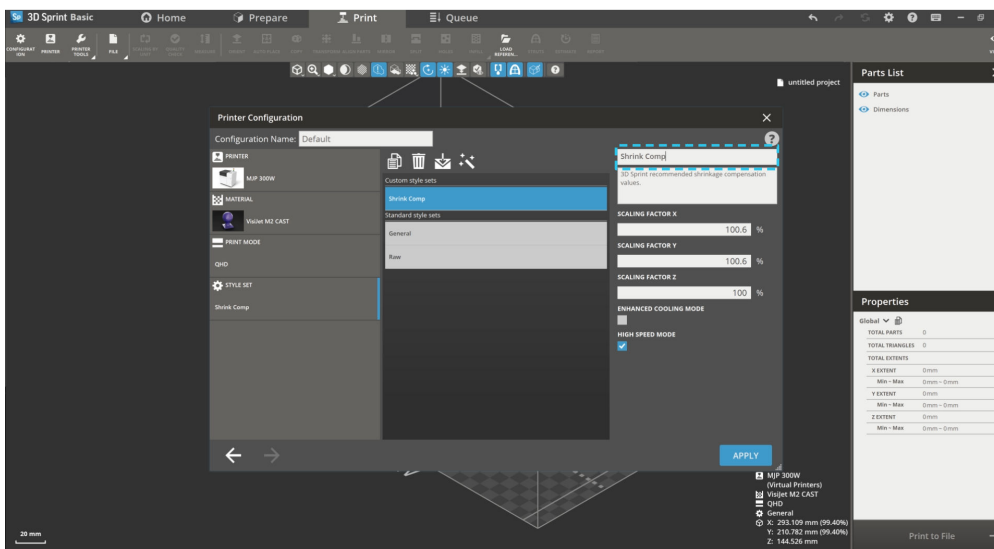
#### 2. Select the Style Set Tab within the printer configuration



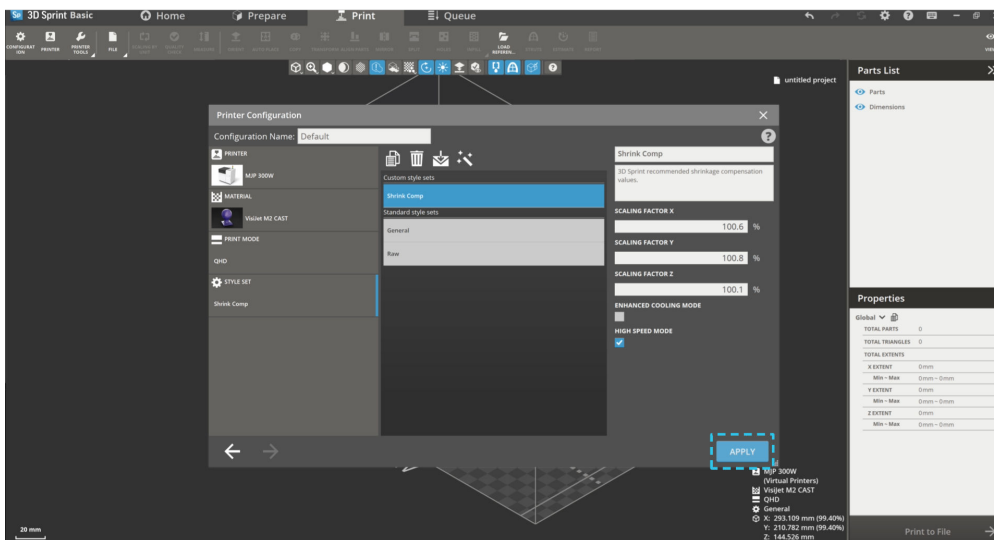
#### 3. Sélectionnez le Add Button.



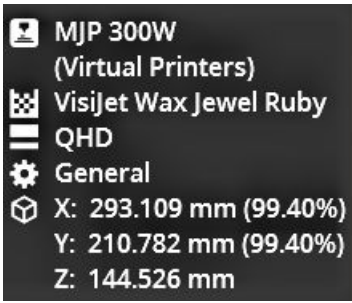
4. Give this new Shrink Compensation a name



5. Enter the new XYZ values, click APPLIQUER.



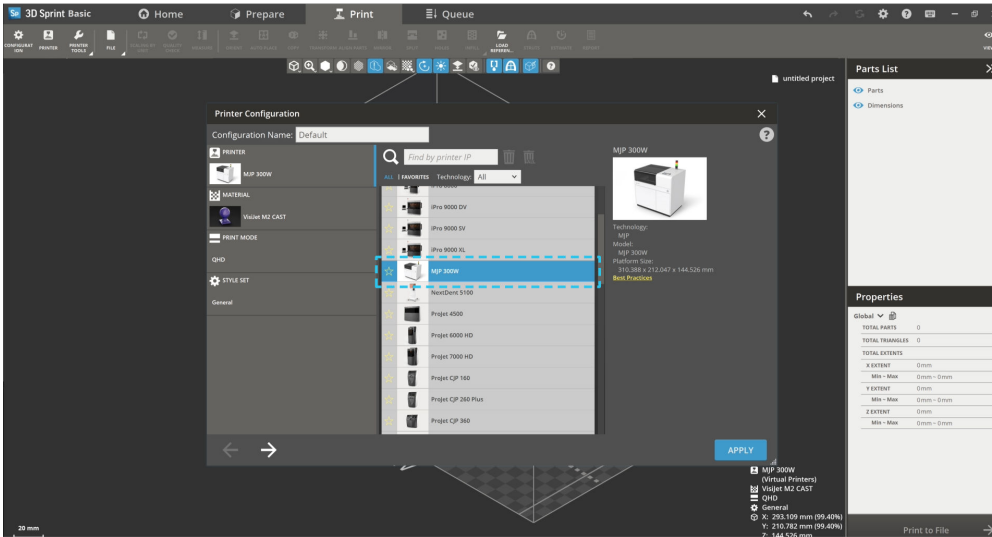
6. L'imprimante est à présent définie par défaut sur le nouvel ensemble de valeurs de compensation du rétrécissement. La fenêtre d'information située dans le coin en bas à droite indique la nouvelle taille maximale d'impression selon XYZ en fonction de la compensation du rétrécissement. Vous pouvez à présent charger des tâches pour effectuer des impressions sur l'imprimante à l'aide de ces valeurs de compensation du rétrécissement.



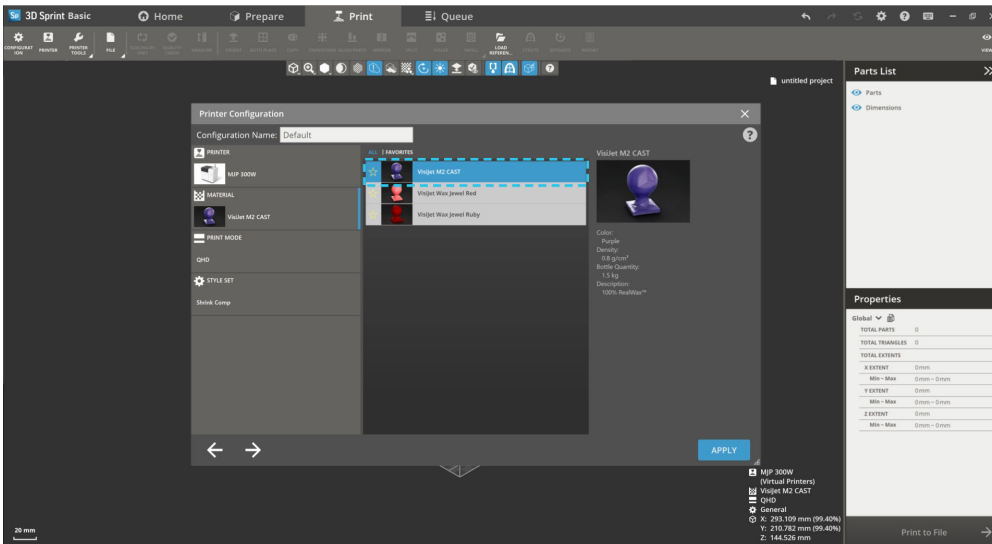
## Méthode B

Sélectionnez les valeurs de compensation du rétrécissement pour ce matériau.

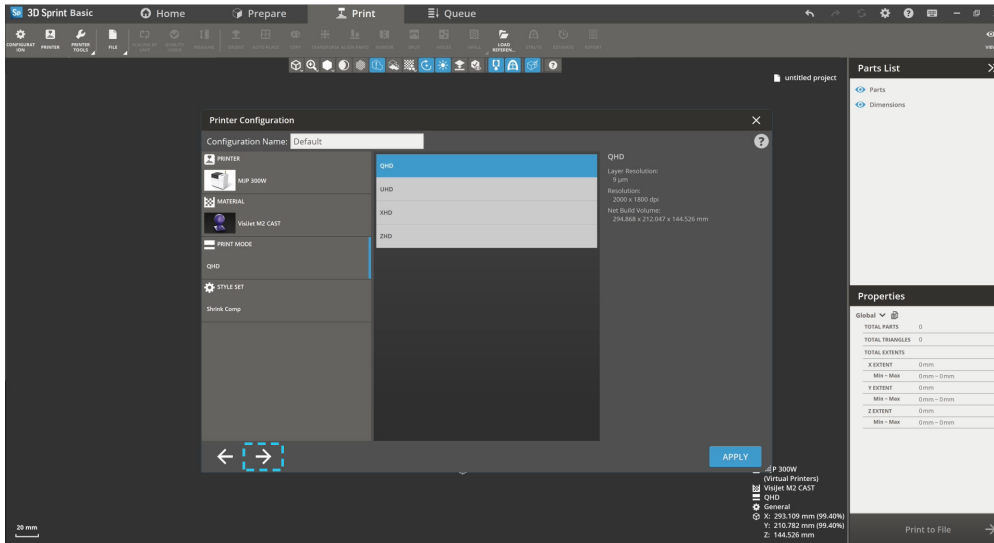
1. Ouvrir **3D SPRINT™** client software and select the Imprimer > Imprimante.
2. Select the printer (use cursor to show printer information) you wish to print the job with and then click Suivant.



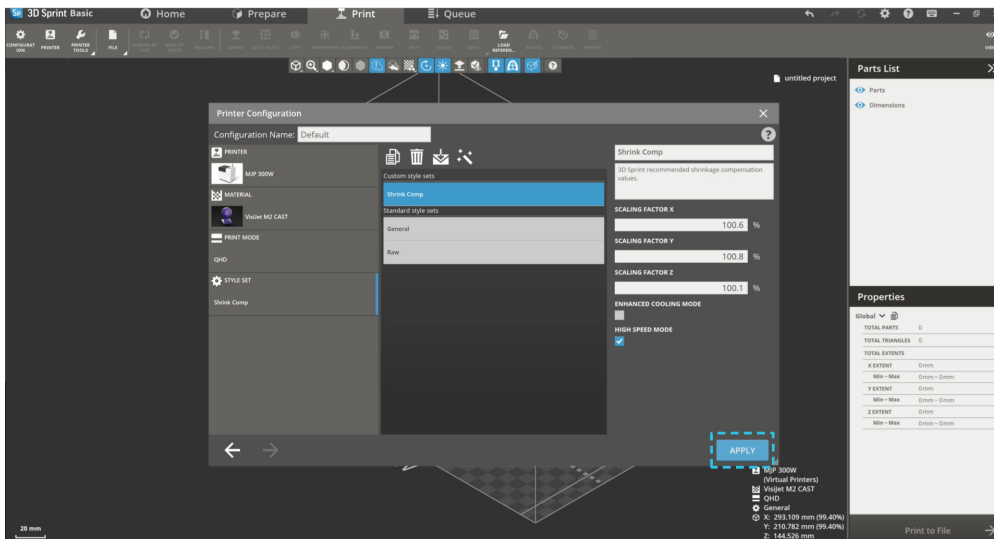
3. Select material for the job, click Suivant.



4. Select Print Mode, and then click Next Button.



- Pick your Build Style with Shrink Compensation values entered in Méthode A and click APPLIQUER.



- L'imprimante est à présent définie pour effectuer une impression avec les valeurs de compensation du rétrécissement sélectionnées. La fenêtre d'information affiche la nouvelle taille maximale d'impression selon XYZ en fonction de la compensation du rétrécissement. Vous pouvez maintenant charger des tâches et effectuer des impressions avec cette imprimante en utilisant cet ensemble particulier de valeur de compensation du rétrécissement.
- Now this job is ready to print with the chosen shrink compensation values for the parts. You can now add the job to the File d'impression for printing.

Imprimez vos pièces avec les facteurs d'échelle et vérifiez-les en les mesurant. Vous devrez peut-être répéter ce processus en fonction des diverses géométries des pièces.

## 10.2 MJP 300W État de l'imprimante et reprise après code de panne

The ProJet® MJP 300W utilise des codes pour identifier les différentes conditions de défaut ou d'état de l'imprimante :

- Statut concernant l'appareil, par exemple les cartouches n'ont bientôt plus de matériau
- Pannes pouvant être effacées par l'utilisateur, lorsque celui-ci effectue les procédures de nettoyage
- Pannes pouvant être effacées par l'imprimante, lorsque l'imprimante tente une récupération automatique
- Pannes nécessitant un entretien, qui ne peuvent être résolues que par un partenaire agréé

Vérifiez l'enveloppe de statut de l'imprimante pour les conditions actuelles de l'imprimante.

Les codes répertoriés ci-dessous décrivent les pannes pouvant être effacées par l'utilisateur et l'imprimante :

CODE DE STATUT DE L'IMPRIMANTE	DESCRIPTION DU PROBLÈME	ÉTAPES DU DÉPANNAGE PAR L'UTILISATEUR
90-122 - La qualité de la pièce peut être compromise	L'imprimante présente peut-être une erreur ou un retard de plus de 30 minutes (reprise après une erreur, intervention de l'utilisateur requise), ce qui peut avoir un impact sur la qualité de la pièce.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Consultez l'historique des défaillances pour trouver les erreurs pouvant être à l'origine du retard afin de résoudre tout problème en souffrance.</li> <li>2. Définissez des alertes par e-mail afin de recevoir des notifications lorsque l'imprimante nécessite une intervention de l'utilisateur (nouveau matériel, vider le sac à déchets).</li> </ol>
<p>92-113 : Fonctionnement intermittent du capteur avant de la plate-forme d'impression</p> <p>92-114 : Fonctionnement intermittent du capteur arrière de la plate-forme d'impression</p>	Les capteurs de la plate-forme d'impression peuvent être sales et nécessiter un nettoyage.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Accédez à la plate-forme à partir de l'interface utilisateur &gt; onglet Statut</li> <li>2. Ouvrez la porte du haut</li> <li>3. Retirez la plate-forme d'impression</li> <li>4. Inspectez les capteurs de la plaque et retirez les éventuels débris qui se trouvent sur ceux-ci ou autour d'eux</li> <li>5. Remettez en place la plate-forme d'impression</li> <li>6. Fermez la porte du haut</li> <li>7. Redémarrez la machine en allant dans Interface utilisateur &gt; onglet Outils &gt; Arrêt &gt; Redémarrage de l'imprimante</li> <li>8. Si cela ne résout pas le problème, appelez votre partenaire agréé pour l'entretien.</li> </ol>
92-152 : Calage du moteur du planariseur	Si la plate-forme d'impression n'est pas installée correctement ou si du matériau se trouve sous celle-ci, elle va se trouver plus haute que ce que prévoit l'imprimante et cela peut générer un faible choc qui entraîne le calage du moteur.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Accédez à la plate-forme à partir de l'interface utilisateur &gt; onglet Statut</li> <li>2. Ouvrez la porte du haut</li> <li>3. Retirez la plate-forme d'impression</li> <li>4. Nettoyez les deux côtés de la plate-forme d'impression</li> <li>5. Remettez en place la plate-forme d'impression</li> <li>6. Fermez la porte du haut</li> <li>7. Redémarrez la machine en allant dans Interface utilisateur &gt; onglet Outils &gt; Arrêt &gt; Redémarrage de l'imprimante</li> </ol>
<p>93-120 à 123</p> <p>93-130 à 133 : Délai d'attente de remplissage de la cartouche 1/2 de matériau support/de pièces</p> <p>93-134 à 137 : La cartouche de matériau support/de pièces</p> <p>93-168 à 171 - La cartouche ne doit pas être vide</p> <p>La cartouche 1,2 doit être vérifiée</p>	<p>93-120 à 123 et 93-130 à 133 : lorsque ces erreurs sont détectées, les canaux de support et de matériaux de fabrication tentent une récupération des erreurs de remplissage</p> <p>93-134 à 137 : Erreurs de remplissage</p> <p>Il y a une incompatibilité entre la quantité estimée et détectée de matériau présent dans la cartouche.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Contrôlez la cartouche affectée et vérifiez les points suivants :</li> <li>2. Présence de matériau dans la cartouche</li> <li>3. La cartouche est insérée complètement</li> <li>4. Le capuchon de ventilation de la cartouche a été desserré de 1/2 tour dans le sens antihoraire et est exempt de matériau.</li> </ol> <p>L'imprimante peut tenter une récupération automatique durant quelques minutes, lorsque l'une de ces pannes survient.</p>
93-111/ 93-113 : Nombre maximal de doses pour l'alimentation de la tête d'impression en matériau support/fabrication dépassé	L'imprimante rencontre des problèmes pour doser l'alimentation de la tête d'impression	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. L'imprimante va essayer de récupérer automatiquement à partir de ce problème.</li> </ol>

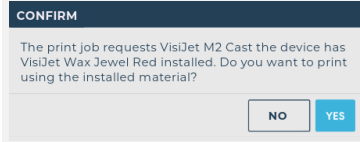
CODE DE STATUT DE L'IMPRIMANTE	DESCRIPTION DU PROBLÈME	ÉTAPES DU DÉPANNAGE PAR L'UTILISATEUR
		<ol style="list-style-type: none"> <li>2. L'imprimante peut passer par plusieurs états Erreur et redémarrer au cours de son processus de récupération.</li> <li>3. Si elle n'est finalement pas capable d'effectuer la récupération, elle redémarre en mode Diagnostic pour que l'utilisateur effectue un appel de service.</li> </ol>
93-114 : Impossible de remplir la tête d'impression pour l'opération de purge	Manque de matériau disponible	Il ne reste peut-être pas suffisamment de matériau dans l'imprimante pour effectuer une maintenance standard, comme une purge. Vérifiez. - Présence de matériau dans la cartouche - La cartouche est insérée correctement - Le capuchon de ventilation de la cartouche a été desserré de 1/2 tour dans le sens antihoraire et est exempt de matériau. Si les cartouches viennent d'être insérées et sont froides, leur réchauffage à la température de fonctionnement peut nécessiter entre 60 et 90 minutes.
93-200, 93-201 : Utilisation excessive de matériau support/de pièces	L'imprimante utilise plus de matériau que ce qui est prévu	Vérifiez l'imprimante en recherchant des fuites de matériau et contactez un partenaire agréé pour l'entretien.
93-295 à 296 : Matériau insuffisant	Matériau utilisé insuffisant dans la tête d'impression. L'imprimante continue d'imprimer mais le matériau n'est pas éjecté.	Appelez le service d'entretien
94-203 : Échec de l'étalonnage du contact du planariseur	Échec de l'étalonnage du contact du planariseur avant l'impression, l'imprimante effectue l'étalonnage avec un écart du planariseur. En cas d'échec, l'imprimante attend que l'utilisateur retire, puis repositionne la plaque.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Accédez à la plate-forme à partir de l'interface utilisateur &gt; onglet Statut</li> <li>2. Ouvrez la porte du haut</li> <li>3. Retirez la plate-forme d'impression</li> <li>4. Nettoyez les deux côtés de la plate-forme d'impression</li> <li>5. Remettez en place la plate-forme d'impression</li> <li>6. Fermez la porte du haut</li> </ol>
94-104 : Ralentissement de l'imprimante 95-118 : Chambre d'impression trop chaude	L'imprimante ralentit pour refroidir. Chambre d'impression trop chaude pendant l'impression : si l'imprimante montre des signes de ralentissement pour refroidir, la température de la chambre d'impression est supérieure à la valeur optimale. Si la température continue à être trop importante, l'imprimante met l'impression en pause jusqu'à ce que la température diminue.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vérifiez la température ambiante, la plage de température optimale se situe entre 18 et 24 °C (64 et 75 °F).</li> <li>2. Vérifiez que le filtre à particules et l'écran situé au-dessus du filtre ne sont pas bouchés. Remplacez-les si nécessaire.</li> <li>3. Assurez-vous que l'imprimante n'est pas placée à côté d'une fenêtre et exposée à la lumière solaire directe.</li> <li>4. Assurez-vous que l'arrière de l'imprimante se trouve au moins à 12" du mur.</li> </ol>
92-157 : Le moteur de l'axe Y ne peut pas revenir à l'origine	Le capteur est peut-être sale	Nettoyez le capteur optique de retour à l'origine du chariot d'impression. Consultez la section Nettoyage et

CODE DE STATUT DE L'IMPRIMANTE	DESCRIPTION DU PROBLÈME	ÉTAPES DU DÉPANNAGE PAR L'UTILISATEUR
94-207 : Nettoyer le capteur optique de retour à l'origine du chariot d'impression		maintenance pour le nettoyage des capteurs.
94-301 à 307 : Tâche annulée : 301 : Tâche d'impression annulée : la chambre de fabrication était trop chaude pour pouvoir poursuivre la tâche. Vérifiez la température ambiante et le filtre . 302 : Tâche d'impression annulée : incompatibilité du nombre de couches et de l'axe Z. Appelez le service d'entretien pour inspecter l'axe Z si une erreur se reproduit. 303 : Tâche d'impression annulée : la porte du haut a été ouverte durant l'impression. 304 : Tâche d'impression annulée : le couvercle du planariseur a été ouvert durant l'impression. 305 : Tâche d'impression annulée : le panneau de service arrière a été retiré durant l'impression. 306 : Tâche d'impression annulée : erreur détectée avec la carte du chariot. Appelez le service d'entretien pour inspecter le câblage et la carte du chariot. 307 : Tâche d'impression annulée : erreur détectée avec la carte PDAC. Appelez le service d'entretien pour inspecter le câblage et la carte PDAC.	L'imprimante a détecté une erreur nécessitant l'annulation de la tâche.	Examinez la raison pour l'annulation et relancez la tâche d'impression. Appelez le service d'entretien si nécessaire.

## 10.3 MJP 300W Reprise après code d'absence de panne

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
L'imprimante ne s'allume pas	L'interface utilisateur est éteinte et l'imprimante n'émet aucun son.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Basculez l'interrupteur en position arrêt</li> <li>2. Wait for 30 seconds</li> <li>3. Débranchez le cordon d'alimentation</li> <li>4. Wait for 10 seconds</li> <li>5. Assurez-vous que l'interrupteur est en position arrêt</li> <li>6. Branchez le cordon d'alimentation</li> <li>7. Wait for 2 seconds</li> <li>8. Mettez l'interrupteur en position marche</li> <li>9. The UI should be powered on and the printer should start making turn on initialization sounds within the next minute. If this does not happen please contact your local service provider</li> </ol>
The UI displays a message "Printer Disconnected"	L'imprimante a perdu sa connexion et ne répond pas.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Basculez l'interrupteur en position arrêt</li> <li>2. Wait for 30 seconds</li> <li>3. Débranchez le cordon d'alimentation</li> <li>4. Wait for 10 seconds</li> <li>5. Assurez-vous que l'interrupteur est en position arrêt</li> <li>6. Branchez le cordon d'alimentation</li> <li>7. Wait for 2 seconds</li> <li>8. Mettez l'interrupteur en position marche</li> </ol>

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
		<ol style="list-style-type: none"> <li>9. L'interface utilisateur doit être allumée et l'imprimante doit commencer à émettre des sons d'initialisation pendant une minute environ.</li> <li>10. The UI should be ready and communicating with the printer in 2 to 3 minutes. If this does not happen please contact your local service provider</li> </ol>
Interface utilisateur		
Allumée, ne répond pas	L'interface utilisateur semble bloquée, l'imprimante est allumée, l'interface utilisateur affiche un écran (non vide), mais ne répond pas.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Basculez l'interrupteur en position arrêt</li> <li>2. Wait for 30 seconds</li> <li>3. Débranchez le cordon d'alimentation</li> <li>4. Wait for 10 seconds</li> <li>5. Assurez-vous que l'interrupteur est en position arrêt</li> <li>6. Branchez le cordon d'alimentation</li> <li>7. Wait for 2 seconds</li> <li>8. Mettez l'interrupteur en position marche</li> <li>9. L'interface utilisateur doit être allumée et l'imprimante doit commencer à émettre des sons d'initialisation pendant une minute environ.</li> <li>10. The UI should be ready and communicating with the printer in about 2 to 3 minutes. If this does not happen please contact your local service provider</li> </ol>
L'interface utilisateur est bloquée dans un programme spécifique	L'interface utilisateur semble être bloquée dans un programme spécifique, tel que l'abandon d'une tâche, l'accès à la plate-forme, etc., pendant au moins 1 minute.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Basculez l'interrupteur en position arrêt</li> <li>2. Wait for 30 seconds</li> <li>3. Débranchez le cordon d'alimentation</li> <li>4. Wait for 10 seconds</li> <li>5. Assurez-vous que l'interrupteur est en position arrêt</li> <li>6. Branchez le cordon d'alimentation</li> <li>7. Wait for 2 seconds</li> <li>8. Mettez l'interrupteur en position marche</li> <li>9. L'interface utilisateur doit être allumée et l'imprimante doit commencer à émettre des sons d'initialisation pendant une minute environ.</li> <li>10. The UI should be ready and communicating with the printer in about 2 to 3 minutes. If this does not happen please contact your local service provider</li> </ol>
L'interface utilisateur est noire, la machine est allumée	La machine est allumée, il est possible d'entendre les ventilateurs et d'autres bruits émis par la machine.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Basculez l'interrupteur en position arrêt</li> <li>2. Wait for 30 seconds</li> <li>3. Débranchez le cordon d'alimentation</li> <li>4. Wait for 10 seconds</li> <li>5. Assurez-vous que l'interrupteur est en position arrêt</li> <li>6. Branchez le cordon d'alimentation</li> <li>7. Wait for 2 seconds</li> <li>8. Mettez l'interrupteur en position marche</li> <li>9. L'interface utilisateur doit être allumée et l'imprimante doit commencer à émettre des sons d'initialisation pendant une minute environ.</li> <li>10. The UI should be ready and communicating with the printer in about 2 to 3 minutes. If this does not happen please contact your local service provider</li> </ol>
Alimentation en matériau/ Cartouches de matériau		

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
Matériau en excès dans le réceptacle de la cartouche	Vous apercevez du matériau dans le réceptacle de la cartouche	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. N'insérez pas de nouvelle cartouche de matériau.</li> <li>2. Appelez votre prestataire de services local.</li> </ol>
Incompatibilité de matériau détectée	L'imprimante détecte deux types de matériaux, pour lesquels seulement un à la fois peut être installé	<p>Sélectionnez le matériau avec lequel vous souhaitez poursuivre. Il vous sera demandé de retirer la cartouche non sélectionnée de l'imprimante</p> 
Impossible d'insérer les cartouches de matériau	Le réceptacle de matériau ne permet pas l'insertion d'une bouteille.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Do not attempt to load support material cartridges into the printer until it has warmed up for 20 minutes.</li> <li>2. Verify that the material cartridge is fully inserted. The cartridge should click into place.</li> <li>3. Si le problème persiste, contactez votre prestataire de services local.</li> </ol>
Impossible de retirer la cartouche de la machine	The release button is pushed, but the cartridge can't be removed.	Vérifiez que votre machine est chaude, n'essayez pas de retirer des cartouches de matériau froides, si l'imprimante est à l'état Prêt et que le problème persiste, contactez votre fournisseur de service local.
Material delivery drawer won't open	Le tiroir d'alimentation en matériau se verrouille pendant la maintenance de l'alimentation en matériau ou pour protéger la machine des dommages provoqués par l'insertion ou le retrait de bouteilles de matériaux froides.	<p>Il s'agit d'un comportement normal.</p> <p>Le tiroir de matériaux se déverrouille lorsque cette opération est possible en toute sécurité.</p>
Du matériau fuit de la cartouche de matériau	Lorsque vous retirez la cartouche de matériau de l'imprimante, du matériau fuit.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Avant de retirer la cartouche, tournez le capuchon dans le sens horaire pour fermer.</li> <li>2. Push the cartridge release button, then remove the cartridge. Note that pushing the button while removing the cartridge could result in material leaking from the cartridge.</li> <li>3. If there is excess material found in the bottom of the material receptacle, contact your local service provider.</li> </ol>
Sacs à déchets collé à la gaine	Il est impossible de retirer le sac à déchets de sa gaine.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Retirez la gaine rigide de sac à déchets de la machine.</li> <li>2. Pour éviter tout dégât, retirez la gaine au-dessus d'un container prévu pour les déchets de matériau Visijet. Procédez avec précaution, le retrait du sac peut entraîner une déchirure et une fuite du matériau en dehors du sac à déchets.</li> <li>3. Pour continuer l'impression, installez deux sacs à déchets.</li> <li>4. Contactez votre prestataire de services local et commandez une gaine rigide de remplacement.</li> </ol>
Cartouche de matériau insérée, non reconnue par l'imprimante	The material cartridge is inserted, but not detected. The material identification tag can be missing or is damaged.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Confirm that the material cartridge identification tag is still in place. The label is located on the front of the cartridge.</li> <li>2. Using the same material type, insert a different bottle into the material receptacle (swap cartridges if another cartridge is loaded in the other slot. If the new cartridge is detected by the printer, there is something wrong with the RFID tag on the non-detectable cartridge. Replace the material cartridge. If the new cartridge is not detected contact your local service provider.</li> </ol>

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
La tâche ne démarre pas, le bouton Démarrer est désactivé		
Enveloppe de statut : présence de matériau sur la plate-forme d'impression	A print job was completed and a new print platform has been installed. The next print job will not start, status envelop reports "Print platform has material on it"	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sélectionnez Accéder à la plate-forme dans l'interface utilisateur de l'imprimante.</li> <li>2. Retirez la plate-forme d'impression.</li> <li>3. Re-install the print platform. Verify that the platform is not skewed and is placed flat in the printer.</li> <li>4. Si un message n'indique pas qu'une nouvelle plate-forme a été installée, contactez votre prestataire de services local.</li> </ol>
Autre		
La machine émet un bruit de cliquètement sourd	La machine émet par moments un bruit de cliquètement sourd et rapide.	Il s'agit d'un comportement normal. Le système d'alimentation en matériau déplace le matériau dans l'imprimante.
La machine émet une odeur désagréable	Après des impressions pendant une longue période, il est possible de détecter une odeur émise par le matériau des pièces imprimées.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplacez le filtre à particules de l'imprimante.</li> <li>2. Augmentez le taux d'échange d'air de la pièce dans laquelle vous utilisez la machine.</li> <li>3. Déplacez l'imprimante vers une zone ouverte plus ventilée.</li> </ol>
Plate-forme d'impression non détectée	La plate-forme d'impression est installée, mais n'est pas détectée.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Accédez à la plate-forme d'impression à partir de l'interface utilisateur.</li> <li>2. Remove the installed print platform, and reinstall. Confirm that the platform is not skewed and is placed flat in the printer</li> <li>3. Si le problème persiste, contactez votre prestataire de services local.</li> </ol>
L'imprimante ne sort pas de l'état Chauffe	L'imprimante semble être bloquée dans l'état de chauffe.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. If the machine was recently powered up, it will take just over an 1 hour to fully warm the printer up and transition to the Ready State.</li> <li>2. If the printer has been warming for more than an hour, confirm that material bottles are loaded in the printer and that they contain material. Both support and part material is required, the machine will stay in the Warming state until both types of material are detected and warmed to the appropriate printing temperatures.</li> <li>3. Si des matériaux ont été chargés et que le problème persiste, contactez votre prestataire de services local.</li> </ol>
L'imprimante a ralenti pendant l'impression	L'imprimante imprime, mais à une vitesse réduite.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. The optimal ambient printing temperature range is 18-24 C (64-75 F), verify that the room in which the printer is installed is within this range, reduce the room temperature as needed.</li> <li>2. Verify that the printer has 12" of clearance behind the machine to ensure proper ventilation.</li> <li>3. If the printer is located next to a window or exposed to direct sunlight, relocate the printer, if the problem persists, contact your local service provider.</li> </ol>

Machine sous-tension, interface utilisateur vide/noire

**Issue:** The printer has power, fans are on, umbilical thermals are working, LED lights can be observed on the circuit boards, but the UI is blank/black and appears dead.

**Probable Causes:** L'interface utilisateur n'est pas allumée, problème de logiciel, problème de câble.

Lorsque l'interface utilisateur est alimentée, elle clignote, puis semble devenir vide, mais si elle est allumée, il est possible de voir une légère lumière sur l'affichage et autour de celui-ci.


Étapes du dépannage

Mettez l'imprimante sous-tension. Si l'interface utilisateur n'apparaît pas, contactez un partenaire agréé pour l'entretien.

## 10.4 MJP 300W Reprise après problème de qualité de pièce

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
Matériau manquant :		
Jets manquants : matériau manquant dans la pièce (la gauche vers la droite)	Il manque du matériau dans la pièce, de la gauche vers la droite. Si la pièce s'étend sur plusieurs pistes (de l'avant vers l'arrière) un manque de matériau apparaît entre chaque piste au même emplacement relatif et avec une largeur identique.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Exécutez la procédure de vérification des jets, consultez la section Confirmation des jets.</li> <li>2. Si les jets ne s'effacent pas après trois tentatives, contactez un partenaire agréé pour l'entretien.</li> </ol>
Glissement : matériau manquant dans la pièce (de la gauche à droite)	La pièce et les parois donnent l'impression que quelque chose a été traîné sur la surface.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Recherchez une accumulation de matériau dans le bas du moteur d'impression en examinant horizontalement la surface, consultez la section Vue d'ensemble pour connaître l'emplacement du moteur d'impression. Si du matériau pend vers le bas, utilisez le programme Inspection de la lame du planariseur pour nettoyer le couvercle d'accès au planariseur. Consultez la section Inspecter le planariseur pour obtenir de l'aide.</li> <li>2. Munis de gants en nitrile, tournez le couvercle d'accès au planariseur afin de pouvoir accéder à sa lame. Nettoyez l'arête de la lame du planariseur, consultez la section Inspecter le planariseur pour obtenir de l'aide. S'il reste des gouttes et/ou une accumulation de matériau dans le bas du moteur d'impression, contactez votre partenaire agréé pour un entretien.</li> </ol>
Bavures : présence de matériau de pièces au-delà des limites de la pièce	Les pièces montrent la présence de matériau de pièces au-delà des limites de la pièce, de la gauche vers la droite. Le matériau en excédent a l'aspect de « flammes » ou d'« éclats ».	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Effectuez la procédure d'inspection de la lame du planariseur, décrite dans ce manuel.</li> <li>2. Si le problème persiste, contactez votre partenaire agréé pour l'entretien.</li> </ol>
Ligne horizontale ou manque apparent de couche	La pièce imprimée présente une ligne horizontale sur toute sa longueur ou une couche de matériau semble manquante.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Une pause d'une durée supérieure à 10 minutes pendant une tâche d'impression peut entraîner ce défaut. Pour l'éliminer, retirez rapidement le sac à déchets plein et chargez des cartouches de nouveau matériau de pièces et de support quand vous y êtes invité.</li> </ol>

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
		<ol style="list-style-type: none"> <li>Il est possible de configurer des alertes par e-mail pour envoyer une notification lorsque les sacs à déchets sont presque complètement pleins et lorsque les cartouches de matériau sont presque finies ou vides. Consultez la section Interface utilisateur pour obtenir des indications sur la configuration des alertes par e-mail.</li> </ol>
Vide dans la pièce	La pièce imprimée présente un vide dans le matériau à une distance de 1/3 et/ou 2/3 de la longueur de la pièce (de l'avant vers l'arrière lorsque vous êtes devant l'imprimante).	L'imprimante n'est pas étalonnée, contactez votre partenaire certifié pour assurer l'entretien
Matériau excédentaire :		
Languettes : présence de matériau support au-delà des limites de la pièce.	Les pièces montrent la présence de matériau support au-delà des limites de la pièce, de la gauche vers la droite. Le matériau en excédent a l'aspect de « flammes » ou d'« éclats ».	<ol style="list-style-type: none"> <li>Perform the <a href="#">Inspection de la lame du planariseur</a> procedure found in this manual.</li> <li>Si le problème persiste, contactez votre partenaire agréé pour l'entretien.</li> </ol>
Coulures	Le matériau a coulé sur la pièce ou dans la zone de la chambre de fabrication.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Perform the <a href="#">Inspecter et nettoyer les conduits du planariseur</a> routine.</li> <li>Si le problème persiste, contactez votre partenaire agréé pour l'entretien.</li> </ol>
Neige : matériau semblable à de la neige dans la chambre de fabrication	Le développement de « neige » dans la chambre de fabrication est normal.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Pour réduire la quantité de neige dans la chambre de fabrication, procédez plus fréquemment à la maintenance de l'imprimante. Pour plus d'informations, consultez la section Dépannage et meilleures pratiques de maintenance de ce manuel.</li> <li>Si la pièce a été endommagée en raison d'une accumulation de neige, contactez votre partenaire agréé pour l'entretien.</li> </ol>
Bosse	La pièce présente une bosse ou une crête de matériau excédentaire à une distance de 1/3 et 2/3 de la longueur de la plateforme d'impression (en allant de l'avant vers l'arrière).	Contactez votre partenaire agréé pour l'entretien.
Finition de surface :		
Surface supérieure brillante et mate	La surface horizontale supérieure de la pièce imprimée présente des zones qui brillantes (apparence satinée) et des zones ayant une finition mate.	In <b>3DSPRINT</b> , positionnez la pièce presque à angle droit par rapport à la surface horizontale avant de l'envoyer à l'imprimante.
Différences entre la surface latérale et la surface supérieure/inférieure	Les surfaces supérieure/inférieure semblent lisses, alors que les surfaces	L'imprimante encapsule du matériau support (cire) pendant l'impression et

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
	latérales apparaissent rugueuses ou présentent des stries de matériau.	cela provoque un aspect mat sur les côtés. Les surfaces horizontales peuvent avoir une apparence brillante en raison du processus d'impression. Pour éliminer la brillance, positionnez la pièce dans l'imprimante 3D <b>SPRINT</b> de sorte que les surfaces horizontales soient réduites au minimum.
Aspect de taches de rousseur	De fines taches imprimées en Wax Jewel Red peuvent présenter l'aspect de « taches de rousseur » dans la partie qui a reposé pendant une durée prolongée >2 mois.	Cet aspect n'impacte pas la qualité de la surface du coulage de l'objet.
Déformation de la pièce :		
Tuilage : pendant l'impression	La pièce est courbée ou incurvée et sa surface n'est plus plate, ce phénomène se produit selon l'axe Z (direction verticale) à partir de la plate-forme d'impression. Les courbures se produisent avant le post-traitement de la pièce.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vérifiez la température ambiante, la plage de température optimale se situe entre 18 et 24 °C (64 et 75 °F).</li> <li>2. Vérifiez que le filtre à particules et l'écran situé au-dessus du filtre ne sont pas bouchés. Remplacez-les si nécessaire.</li> <li>3. Assurez-vous que l'imprimante n'est pas placée à côté d'une fenêtre et exposée à la lumière solaire directe.</li> <li>4. Assurez-vous que l'arrière de l'imprimante se trouve au moins à 12" du mur.</li> <li>5. Sur la plate-forme d'impression, imprimez verticalement les pièces qui présentent de grandes surfaces plates.</li> </ol> 
Tuilage : post-traitement	La pièce est courbée ou incurvée et sa surface n'est plus plate après le post-traitement de la pièce.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Abaissez la température du four lorsque les pièces possèdent de grandes surfaces plates.</li> <li>2. Effectuez toutes les étapes de post-traitement de la pièce.</li> <li>3. Après le post-traitement et le nettoyage de la pièce, serrez la pièce contre une surface plate (ou entre deux surfaces plates) et remettez-la au four pour l'aplatir. Lorsque la pièce est plate, retirez-la du four et maintenez le serrage jusqu'à ce qu'elle refroidisse.</li> </ol>

PROBLÈME	DESCRIPTION	ÉTAPES DU DÉPANNAGE
		
Précision dimensionnelle	La pièce terminée ne correspond pas à la taille souhaitée.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Exécutez la procédure de compensation du rétrécissement afin de déterminer les valeurs de la compensation du rétrécissement. Pour obtenir de l'aide, consultez la section Compensation du rétrécissement du Guide de l'utilisateur.</li> <li>2. Introduisez les nouvelles valeurs dans <b>3DSPRINT</b> et réimprimez la pièce.</li> </ol>
Autre :		
La pièce n'adhère pas à la plate-forme d'impression	La pièce imprimée ne se fabrique pas correctement sur la plate-forme d'impression, le matériau support (cire) n'adhère pas à la plate-forme d'impression.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. N'imprimez jamais avec une plate-forme d'impression froide. Lorsque vous utilisez une plate-forme d'impression de laquelle une pièce vient juste d'être retirée, laissez du temps pour que la plate-forme d'impression se réchauffe à la température ambiante avant de démarrer la tâche d'impression.</li> <li>2. La plate-forme d'impression doit être parfaitement propre avant utilisation. Grattez tous les résidus de cire qui se trouvent sur la plate-forme d'impression et essuyez celle-ci avec de l'alcool isopropylique avant de l'utiliser. Il est important que les deux côtés de la plate-forme d'impression soient propres.</li> <li>3. Retirez tous les débris éventuels de l'imprimante avant d'installer la plate-forme d'impression. Des débris sous la plate-forme d'impression peuvent faire que celle-ci n'est pas parfaitement horizontale et entraîner une collision entre le moteur d'impression et la pièce.</li> </ol>
Paroi de vérification inclinée/brisée près de la base	La paroi de vérification est inclinée/brisée près de la base et est tombée sur la pièce imprimée. Du matériau projeté apparaît sur la partie droite de chambre d'impression (appelée zone de l'axe Z). Une pause pendant la tâche d'impression peut entraîner le refroidissement de la paroi de vérification qui devient alors friable. Lors de la reprise de la tâche d'impression, le contact avec le planariseur peut provoquer la chute de la paroi de vérification sur la tâche d'impression.	Pour éviter cela, n'autorisez pas de pause pendant le travail d'impression, par exemple pour remplacer le sac à déchets ou des cartouches de matériau vides.

## 11 MJP 300W PARTENAIRE - ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE



**Remarque : Whenever you have a problem or a question it is best to contact your reseller directly first.**

Si le partenaire agréé ne peut pas vous aider, vous pouvez contacter l'assistance téléphonique à la clientèle. Si vous recevez un message d'erreur irrécupérable ou si vous avez besoin de nous contacter pour tout autre problème, vous pouvez appeler notre assistance téléphonique à la clientèle. Avant de faire part de votre problème ou de votre question à l'assistance à la clientèle, assurez-vous d'avoir les informations suivantes :

- The serial number of your MJP 300W is printed on a label inside the filter door or by accessing the UI and selecting Outils > Infos sur l'imprimante.
- Une brève description du problème, y compris le message d'erreur exact.
- Le moment où le problème est survenu ; par exemple, lorsque vous avez envoyé une tâche, au début ou à la fin d'une impression, ou après la mise hors tension de récupération, etc.

### Assistance téléphonique à la clientèle

Veillez contacter votre assistance téléphonique à la clientèle en composant l'un des numéros suivants :

- États-Unis et Canada : 888-598-1438
- Royaume-Uni et zone EMEA : +44 1442 279883
- International : +1 803-326-3930

### Général

MJP 300W Les procédures d'entretien de l'imprimante doivent uniquement être effectuées par un technicien d'entretien 3D Systems certifié, à moins que ce guide n'énonce explicitement le contraire. Si votre système d'imprimante 3D nécessite un entretien, contactez l'assistance technique de 3D Systems aux numéros suivants :

- Aux États-Unis ou au Canada, composez le 800-793-3669
- En Europe, composez le +49-6151-357357

Vous pouvez également contacter votre représentant 3D Systems local.

3D Systems' support portal is located at <http://www.3dsystems.com/support>

For material safety data sheet, go to <http://www.3dsystems.com/support/materials/msds>

## 12 MJP 300W MENTIONS LÉGALES

### Droit d'auteur et identité sociale

Copyright 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Modifications possibles sans avertissement préalable. Ce document est protégé par les droits d'auteur et contient des informations exclusives appartenant à 3D Systems, Inc. Aucune copie de ce document ne peut être vendue ni remise à un tiers ou une autre entité.

### Avis FCC

Le présent équipement a été testé et certifié conforme aux limites définies pour les dispositifs numériques de classe A, selon la section 15 des règlements FCC. Ces limites sont prévues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement produit, utilise et peut émettre de l'énergie radio électrique et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux présentes instructions, il peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une installation résidentielle peut entraîner des interférences nuisibles, lesquelles devront être corrigées aux frais de l'utilisateur.

Les modifications non expressément approuvées par 3D Systems peuvent annuler votre droit d'utiliser cet équipement.

### Transmission de fréquences radio

Ce produit génère une fréquence de 13,56 MHz en utilisant un système de boucle inductive, en tant que dispositif d'identification par radio-fréquence (RFID). Ce dispositif d'identification par radio-fréquence est conforme à la section 15 de la réglementation FCC, à la norme CNR-210 d'Industrie Canada, à la Directive européenne 99/5/CE et à toutes les lois et réglementations locales applicables.

L'exploitation de cet appareil est soumise aux deux conditions suivantes : (1) l'appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles, et (2) l'appareil doit accepter les interférences reçues, même si celles-ci sont susceptibles d'en compromettre le fonctionnement.

L'appareil référencé dans ce guide contient un émetteur, ID FCC : 2ADGF-PJ2500

L'accès à l'émetteur pour les techniciens de maintenance est disponible via les méthodes d'accès courante à l'enceinte, incluant l'utilisation d'outils courants et le retrait des capots.



**Remarque : Changes or modifications to this equipment not specifically approved by 3D Systems may void the user's authority to operate this equipment.**

### ACCORD DE LICENCE POUR LES LOGICIELS DESTINÉS AUX UTILISATEURS FINAUX

Certains programmes de tierce partie peuvent être contenus dans le microprogramme de l'imprimante 3D et requièrent les notifications suivantes:

Portions of this software (zlib) Copyright © 1995 - 2017 Jean-loup Gailly and Mark Adler

Portions de ce logiciel (bibliothèque mini-gmp) Copyright © 2007 Free software Foundation, Inc.

Portions de ce logiciel (Apache Licence 2.0) Copyright © 2017 The Apache Software Foundation, sous licence de Apache Licence, Version 2.0.

Portions de ce logiciel (LibTIFF) Copyright © 1988-1997 Sam Leffler, Copyright © 1991-1997 Silicon Graphics, Inc.

La permission d'utiliser, copier, modifier, distribuer et vendre ce logiciel et sa documentation dans n'importe quel but est accordée par la présente sans frais, à condition que (i) les avis de copyright ci-dessus et cet avis d'autorisation apparaissent dans toutes les copies du logiciel et de la documentation associée et que (ii) les noms de Sam Leffler et Silicon Graphics ne soient utilisés dans aucune publicité ou annonce concernant le logiciel sans l'autorisation spécifique écrite préalable de Sam Leffler et Silicon Graphics.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS-IS" AND WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS, IMPLIED OR OTHERWISE, INCLUDING WITHOUT LIMITATION, ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

EN AUCUN CAS SAM LEFFLER OU SILICON GRAPHICS NE SERONT RESPONSABLES DE TOUS DOMMAGES SPÉCIAUX, ACCIDENTELS, DIRECTS OU INDIRECTS D'AUCUNE SORTE, OU DE TOUT DOMMAGE QUE CE SOIT RÉSULTANT DE LA PERTE D'UTILISATION, DE DONNÉES OU DE PROFITS, AVISÉE OU NON DE LA POSSIBILITÉ DE DOMMAGES, AINSI QUE DE TOUTE THÉORIE DE RESPONSABILITÉ, DÉCOULANT DE, OU EN RELATION AVEC L'UTILISATION OU LA PERFORMANCE DE CE LOGICIEL.

Portions de ce logiciel (Boost) Copyright © Beman Dawes, Daniel Frey, David Abrahams, 2003-2004 Copyright Rene Rivers 2004-2005. La licence Boost est open source, Open Source Initiative a certifié la licence 1.0 du logiciel Boost en 2008.

Portions de ce logiciel (7-Zip) Copyright © 1999-2017 Igor Pavlov.

Portions de ce logiciel (Putty) Copyright © 1997-2017 Simon Tatham.

Portions de ce logiciel (Notepad++) Copyright © 2007 Free Software Foundation, Inc.

Portions de ce logiciel (TightVNC) Copyright © 1989, 1991 Free Software Foundations, Inc.

Portions de ce logiciel (Tinyxml) Copyright © 1995-2017 Jean-loup Gailly and Mark Adler.

Portions de ce logiciel (Minicsv) Copyright © 2015-2017 Frank Denis.

Les versions Libpng 1.0.7 du 1er juillet 2000 jusqu'à la version 1.6.30 du 28 juin 2017 sont Copyright (c) 2000-2002, 2004, 2006-2017 Glenn Randers-Pehrson, sont dérivés de libpng-1.0.6, et sont distribués selon la même déclaration et licence que libpng-1.0.6 avec les personnes suivantes ajoutées à la liste des co-auteurs: Simon-Pierre Cadieux, Eric S. Raymond, Mans Rullgard, Cosmin Truta, Gilles Vollant, James Yu, Mandar Sahastrabuddhe, Google Inc., Vadim Barkov.

Portions de ce logiciel (Google-test) Copyright © 2008, Google Inc. Tous droits réservés.

Portions de ce logiciel (Rapidjson) Copyright © 2015 THL A29 Limited, une société Tencent, et Milo Yip. Tous droits réservés. The Msinttypes r29 Copyright © 2006-2013 Alexander Chmeris. Tous droits réservés.

Portions de ce logiciel (SimpleJSON) Copyright © 2006 Bob Ippolito.

Portions de ce logiciel (SQLite) Copyright © 2008-2012 Zetetic LLC. Le code SQLite a été dédié au domaine public par les auteurs.

Portions de ce logiciel (JPEG) Copyright © 1991-1998 Thomas G. Lane. Tous droits réservés, sauf indications spécifiques ci-dessous.

Portions de ce logiciel (Chilkat) Copyright © 2000-2017 Chilkat Software, Inc. Tous droits réservés.

Portions de ce logiciel (OpenDHCP) Copyright © 2007 Free Software Foundations, Inc.

## 13 MJP 300W RÉGLEMENTATIONS DE BASE

3D Systems a testé cette imprimante par rapport aux normes d'émission et d'immunité électromagnétiques. Ces normes sont conçues pour atténuer les interférences provoquées ou reçues par cette imprimante dans un environnement de bureau normal.

### États-Unis

Le présent équipement a été testé et certifié conforme aux limites définies pour les dispositifs numériques de classe A, selon la section 15 des règlements FCC. Ces limites sont prévues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement produit, utilise et peut émettre de l'énergie radio-électrique. S'il n'est pas installé et utilisé conformément aux présentes instructions, il peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une installation résidentielle peut entraîner des interférences nuisibles, lesquelles devront être corrigées aux frais de l'utilisateur.

Les modifications apportées à cet équipement qui ne sont pas expressément approuvées par 3D Systems peuvent annuler pour l'utilisateur le droit d'utiliser cet équipement.

### Canada

Ce dispositif est conforme à la norme CNR-210 d'Industrie Canada applicable aux appareils radio exempts de licence. Son fonctionnement est sujet aux deux conditions suivantes: (1) le dispositif ne doit pas produire de brouillage préjudiciable, et (2) ce dispositif doit accepter tout brouillage reçu, y compris un brouillage susceptible de provoquer un fonctionnement indésirable.

Cet appareil numérique de classe A est conforme à la norme ICES-003 du Canada.

Cet appareil numérique de la classe A est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

### Union européenne



**ATTENTION : This is a Class A product. In a domestic environment, this product can cause radio interference in which case the user could be required to take adequate measures.**

Afin de permettre à cet équipement de fonctionner à proximité d'équipements industriels, scientifiques et médicaux (ISM), il peut s'avérer nécessaire de réduire le rayonnement externe émis par les équipements ISM ou de prendre des mesures d'atténuation spéciales.

Les modifications apportées à cet équipement qui ne sont pas expressément approuvées par 3D Systems peuvent annuler pour l'utilisateur le droit d'utiliser cet équipement.

- Plate-forme d'impression** - Removable platform on which parts are built. Support material adheres the part to the print platform and is removed from the printer once the job is complete.
- Matériaux de pièces** - Is a wax based material used to build the parts. Always wear nitrile gloves, lab coat and safety glasses when handling any material.
- Top Door** - The chamber door must be closed prior to starting or resuming a build job and is locked when a build is in progress.
- Journal** - A log file is a zip file of logs used by service for resolving potential problems that may occur with the 3D printer system.
- Head Maintenance Station (HMS)** - The head maintenance station cleans the printhead by allowing it to purge into the waste bin as well as wipe the printhead clean from any remaining material.
- Job Scale Percentage (Job Scale %)** - This is used to re-size parts during the build process.
- Module d'alimentation en matériau (MDM)** - Stores and feeds the materials to the printer during the build process. The MDM holds two support cartridges and two part cartridges.
- Post Processing (Finishing)** - Is the final process to remove support material from parts and clean the parts to a smooth finish prior to surface finishing and coating.
- Moteur d'impression** - The Print Engine contains major systems such as the Printhead, and Planarizer.
- Impression** - Three dimensional solid parts printed by the printer consist of two materials (support material and part material). The support material is a wax based material providing adhesion to the print platform, as well as, providing material used to produce supports required to build the model. The part material used to build the parts is a wax based material. When the build is complete the part (consisting of the two materials) is adhered to the print platform by means of the support material.
- Chambre de fabrication** -The area designated for the part to be built in.
- Shrink Comparison Percentage (Shrink Comp %)** - Used to adjust for expected shrinkage during the build so actual part dimensions more closely match actual dimensions.
- Matériau support** - Wax based material that provides adhesion to the build platform and support for down facing surfaces and open volumes within the parts.
- User Interface (UI)** - User Interface is built into the top of the printer. Various features can be controlled and checked by the UI, such as the status of a print job, materials in the printer, shutdown the printer and well as checking on certain settings within the printer.
- Sac à déchets** - Plastic bag designated to catch the waste material from the building process. The waste bag is located in the MDM behind the Support Material. Always wear nitrile gloves, lab coat, and safety glasses when handling any uncured part or waste material.
- Waste Material** - Any uncured support and/or part material generated during a build process. Always wear nitrile gloves, lab coat, and safety glasses when handling any waste material.
- Axe X** - The orientation of the part from left to right on the build platform.
- Y-Axis** - The orientation of the part from front to back on the build platform.
- Axe Z** - The orientation of the part height on the build platform.
- .stl File** - The files created using a three-dimensional solid Computer-aided design (CAD) software. These files are used to produce parts.
- .3dprint File** - Files that have been created and saved by the client software 3D **SPRINT**.
- 3D SPRINT** - The client software used to create parts and send them to the printer.

# 15 MJP 300W DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (DOC) ET ÉTIQUETTE DE DONNÉES

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE (DoC)

[MJP 300 Series CE DoC \(CD-000023-ENG\\_E\).pdf](#)

Étiquette de données

[311083\\_00-MJP\\_300W\\_Data\\_Plate](#)



**3D Systems, Inc.** 333 Three D Systems Circle Rock Hill, SC 29730  
[www.3dsystems.com](http://www.3dsystems.com)

Register Statement

© 2025 by 3D Systems, Inc. All rights reserved. Specifications subject to change without notice. 3D Systems and the 3D Systems logo are registered trademarks of 3D Systems, Inc.

**Copyright © 3D Systems, Inc. All rights reserved. p/n 33-D313 Rev. B**