

Cosmyx Nova métal

Impression céramique et métal avec la Cosmyx Nova

- [Formation Cosmyx 27/11/2025](#)

Formation Cosmyx

27/11/2025

Télécharger la notice de la machine : [NOTICE COSMYX compressed.pdf](#)

- Acheter une tête par type de filament métal/céramique (y compris la couleur) à cause des résidus et des additifs (cf aussi le tableau dans la notice)
- Corps de chauffe avec buse en laiton pour céramique et métaux
- Corps de chauffe avec buse en carbure pour filaments chargés
- Corps de chauffe avec buse en CHT pour PLA, ABS, TPU, etc...
- Si buse en laiton alors baisser les vitesses de 50%
- Acheter un plateau en teflon pour métal et céramique

Quand on change le corps de chauffe, refaire le PID, refaire l'étalonnage du plateau et le z-offset pour la calibration de la première couche. Le z-offset est gardé en mémoire pour les impressions suivantes.

Quand on change la table de l'imprimante refaire l'input shaping.

Toujours éteindre la machine par l'interface avant de couper l'alimentation et toujours éjecter la clé USB proprement. Sur Mac, bien éjecter la clé à partir du Finder.

Code couleur lumière de la machine :

- bleu : mise en chauffe
- vert : impression terminée
- orange : fin de filament
- rouge : erreur
- blanc : en cours d'impression
- violet : en attente

Pour avoir les profils des imprimantes Cosmyx et des filaments, utiliser la version d'Orca Slicer fournie sur la clé.

Impression PLA, ABS, PETG... avec buse laiton

Baisser la vitesse d'impression de 50%. Pour ça, lancer l'impression > icône paramètres > baisser à 50%.

Impression céramique/métal

- Buse en laiton
- Filament :
- Chauffer la chambre et le filament à 50° pendant 10 min
- Baisser la température à 30° et attendre que la température soit stable
- Dévisser la vis de serrage
- Insérer le filament jusqu'à ce qu'il soit détecté
- Serrer la vis jusqu'à ce que le filament soit entraîné, puis ajouter un quart de tour en plus
- Slicer :
- Augmentation des dimensions de la pièce (21,5%)
- Qualité > Surplomb > Inverser lors du passage pair
- Utiliser des supports classiques en grille
- Distance Z supérieure > 0,26 mm (max) si on a du mal à les retirer
- Nombre de parois : 5
- Remplissage : 80%
- Plateau :
- Pas de laque ni de colle sur le plateau
- Bien dégraisser le plateau à l'eau chaude et au savon
- Sécher immédiatement
- Garder les portes et le carter ouverts

En cas de plantage :

- Redémarrer l'interface si possible (menu > paramètres)
- Eteindre, débrancher, attendre 10 sec
- Rallumer

Formater une clé en FAT32 et ne mettre que du GCODE dessus.

Pour passer l'interface de la machine en mode expert : appuyer 5 fois de suite sur le logo Cosmyx (la température affichée montre les décimales). Refaire la même chose pour repasser en mode normal.

⚙ Maintenance générale

- Toutes les 5 impressions vérifier que l'entraînement d'extrudeur est propre (sans poussière ou fragments de plastique)
- Nettoyer le plateau à l'eau chaude et savon, sécher tout de suite
- Une fois par an vérifier la tension de la courroie
- Une fois par an lubrifier les rails