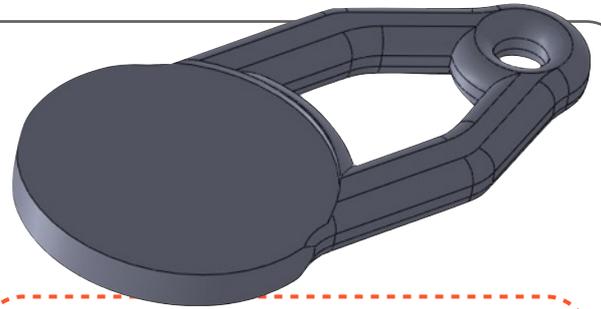


IMPRESSION 3D



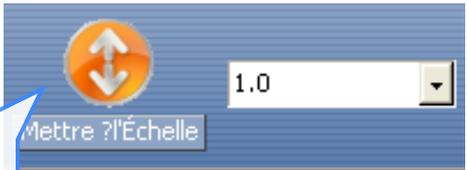
Etant donné la forme du prototype a obtenir : l'impression 3D s'impose !



Fichier Ouvrir .STL

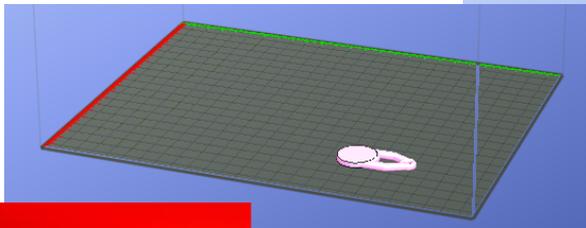
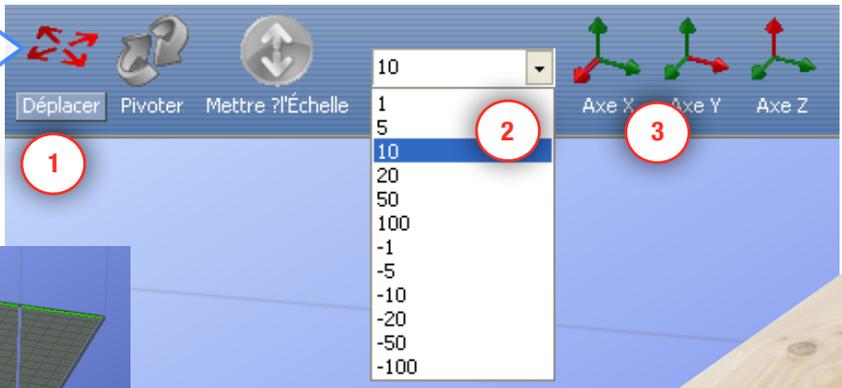
2

Vérifier l'échelle souhaitée



3

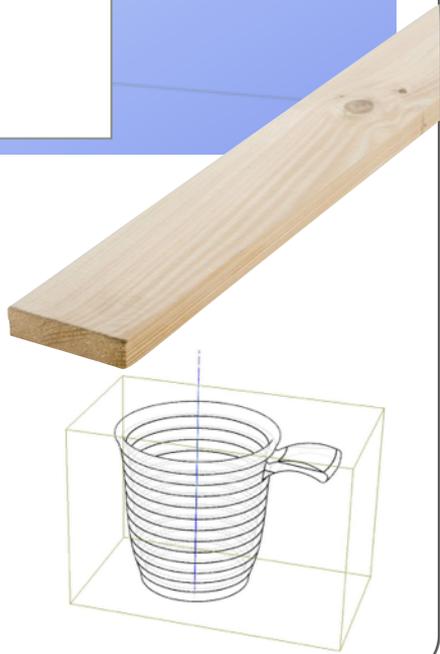
Déplacer, pivoter la pièce le cas échéant en X, Y et Z en indiquant l'action (Déplacer ou Pivoter) puis la valeur et enfin l'axe

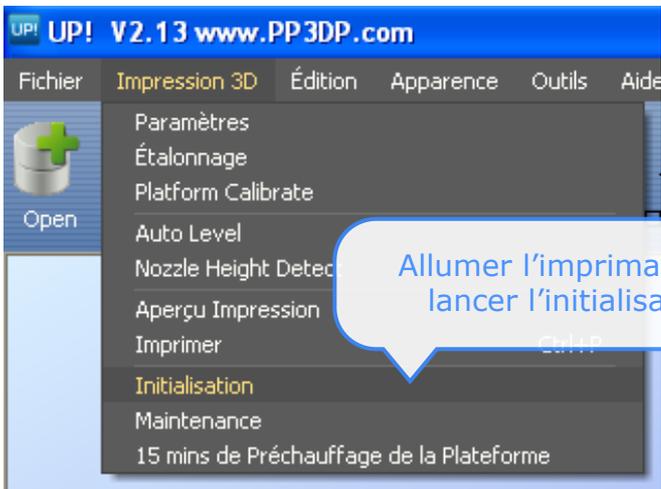


attention

L'orientation de la pièce pour l'impression 3D est stratégique car elle influe sur la solidité finale de la pièce !

L'impression 3D se réalise par succession de couches, il y a donc forcément une perte de solidité entre les couches. Cela pourrait s'apparenter aux fibres du bois ... Il est donc essentiel de réfléchir à l'orientation de la pièce sur le plateau.

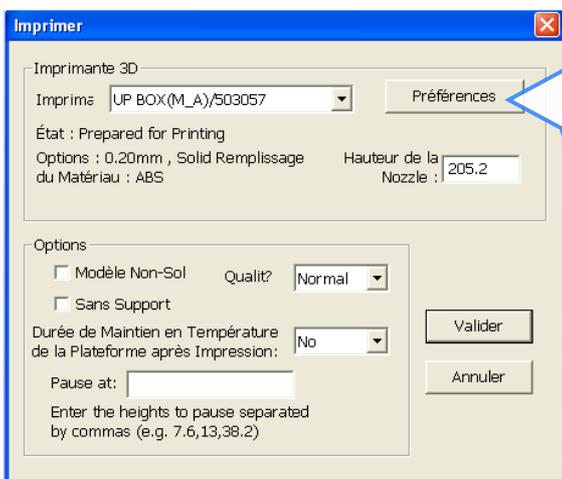




Allumer l'imprimante et lancer l'initialisation



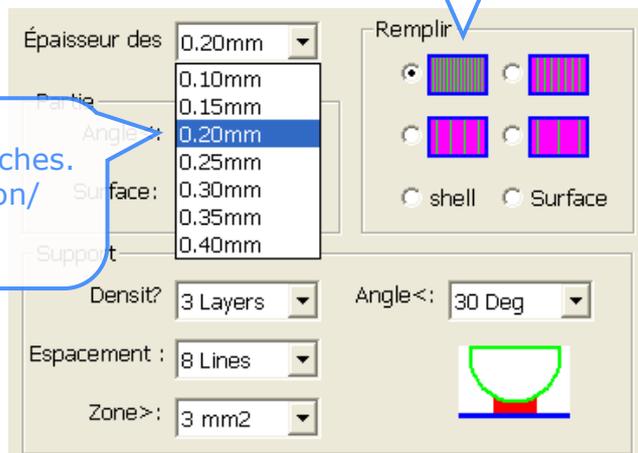
Lancer l'impression



Avant l'impression quelques réglages sont nécessaires !

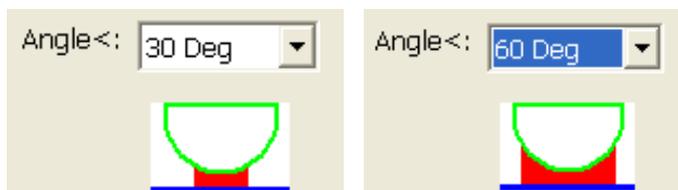
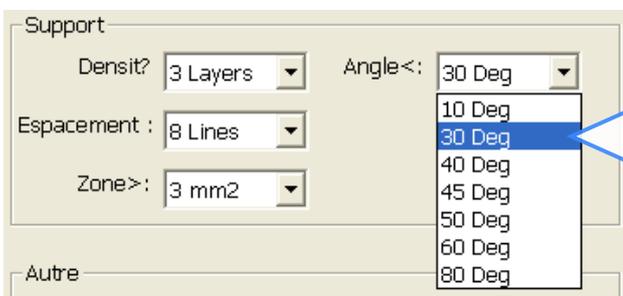
Notamment la qualité interne de la pièce : plus elle est fine, plus la qualité est meilleure

Le réglage de l'épaisseur des couches. Epaisseur idéale (rapport finition/ temps) : **0,20mm**

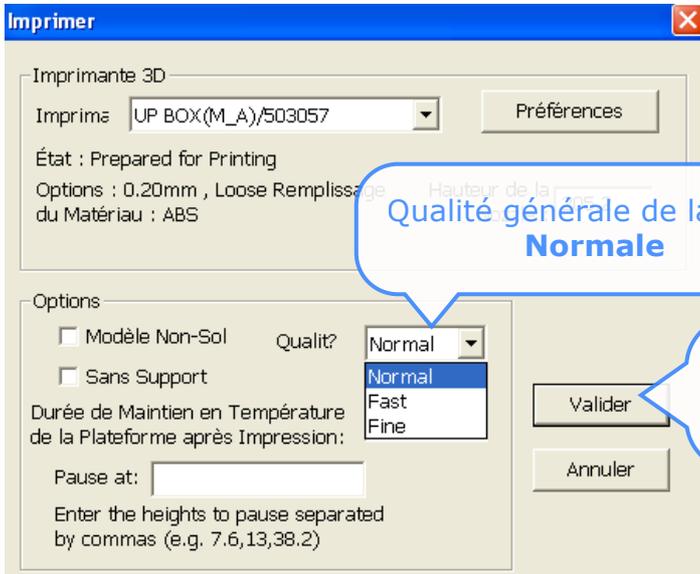


i Plus l'épaisseur des couches est fine plus la qualité de finition de la pièce sera meilleur (au détriment du temps d'impression)

Le maintien de la pièce via le support est également un paramètre important. Généralement un angle de 30° permet un maintien acceptable



i Plus l'angle est important, plus le support maintiendra la pièce (au détriment forcément du temps d'impression)



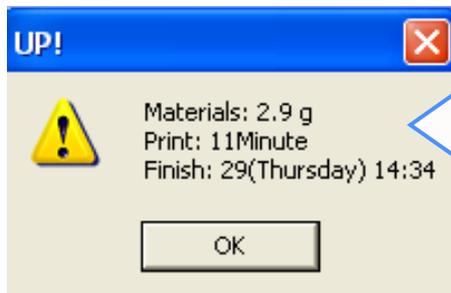
Qualité générale de la pièce
Normale

10

Valider
La calcul des couches d'impression
se réaliser

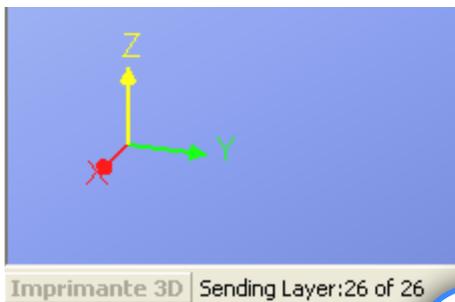
11

Imprimante 3D | 23 in 26 Layers



Dans cet exemple :
2,9g de plastique seront utilisés
Temps d'impression : 11 minutes

12



Le fichier est
transféré à
l'imprimante
automatiquement

12



L'impression se lancera
que lorsque la plateau et
la buse seront
suffisamment chaude

14