



Imprimante 3D Dimension bst

STI2D

Volume de construction : 200 x 200 x 250mm (x,y,z)

Epaisseur des couches : 0.245mm

Modèle : P400-P ABS

Support P400-RP ABS Breakaway support.

Poids de la machine : 136Kg.

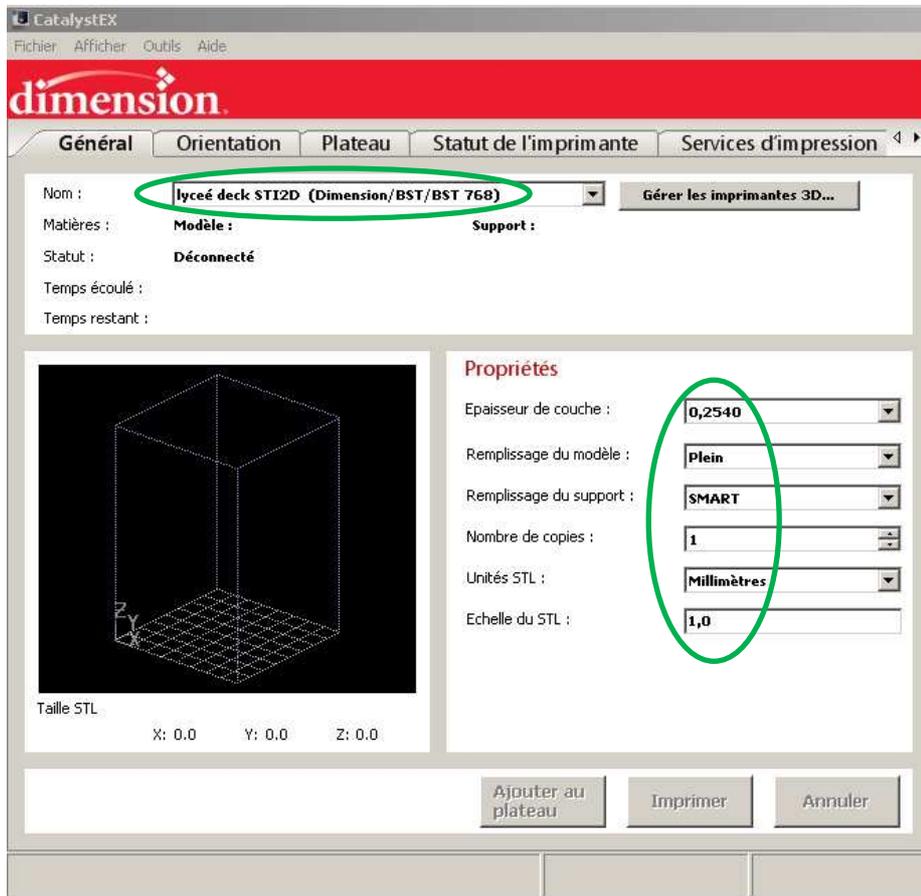
Logiciel : CatalystEX

IMPORTANT

Le modèle a crée sur l'imprimante doit être sauvegardé au format STL.

Etape 1

Lancer l'application : CatalystEX

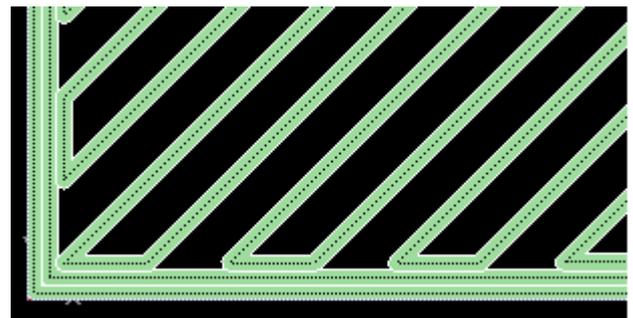
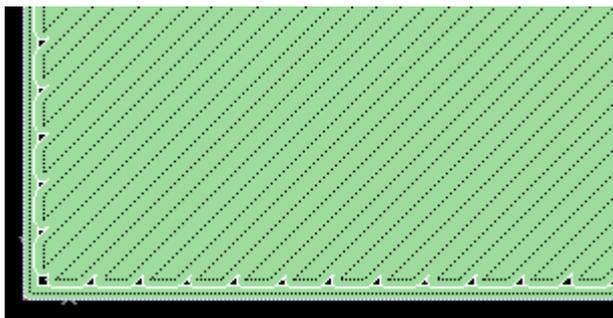


Vérifier les réglages

Remplissage du modèle : établit le type de remplissage utilisé pour les zones intérieures solides de la pièce.

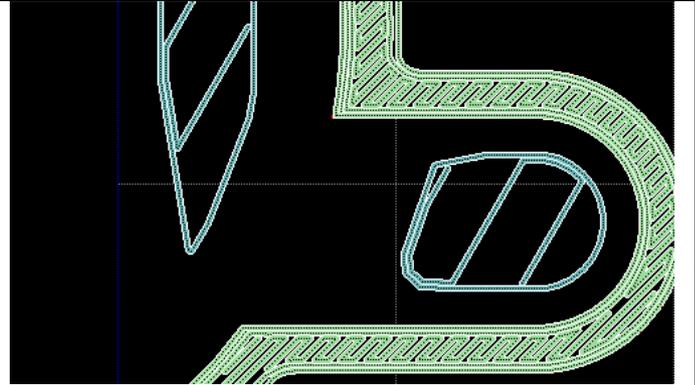
Plein : utilisé lorsqu'il est souhaitable qu'une pièce soit plus résistante et durable. Les temps de construction seront plus longs et davantage de matière sera utilisée.

Creux- Faible densité : l'intérieur sera « alvéolé/haché ». Ce mode donne des temps de construction les plus courts et de la plus faible quantité de matière utilisée.

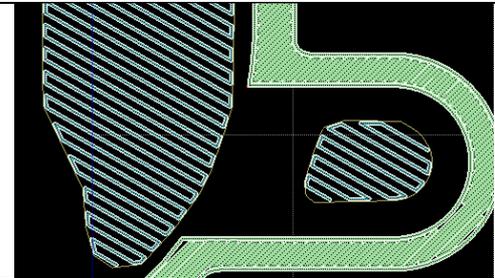


Remplissage du support : la matière support sert à soutenir la matière modèle au cours du processus de construction. Elle est retirée lorsque la pièce est terminée. Les options de remplissage du support affectent la résistance du support, la quantité de matériau de support utilisée et la durée d'usinage de l'impression.

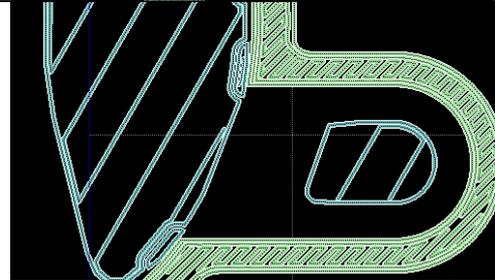
SMART : réduit la quantité de matériau de support utilisée ainsi que la durée d'usinage, améliore également la facilité d'enlèvement du support pour de nombreuses pièces. Les supports SMART sont similaires aux supports creux, ils utilisent un large espacement entre les trames des trajectoires d'outil mais possèdent la caractéristique supplémentaire de pouvoir changer la forme de la zone de support. Comme les supports descendent du dessous de la pièce vers la base des supports, la zone de support se rétrécit et se transforme en une forme plus simple pour réduire la quantité de matériau utilisée et la durée d'usinage. Les supports SMART conviennent pour toutes les pièces, tout particulièrement celles avec de grandes zones de supports et ils sont choisis comme valeur par défaut pour les constructions à supports solubles.



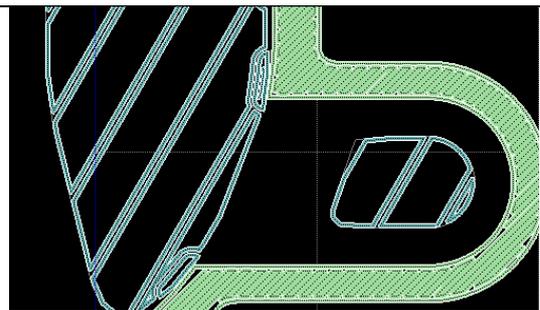
Basique : utilise un espacement cohérent et étroit entre les trajectoires d'outil trame du support. L'option De base convient à toutes les pièces, c'est la valeur par défaut des constructions qui utilisent des matériaux de support séparables.



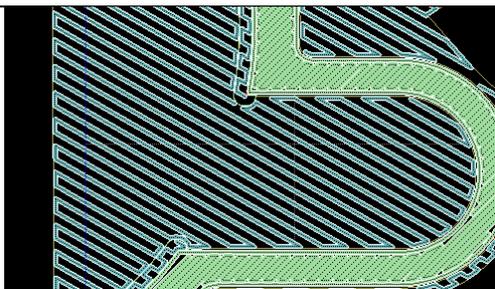
Creux : réduit la quantité de matériau de support comparé aux supports de base en augmentant l'espacement entre les trames des trajectoires d'outil. De plus, une trajectoire d'outil périmètre est utilisée pour entourer les zones de support sur chaque couche de la construction. L'option Supports creux utilise moins de matériau que les supports de base et conviennent pour les pièces de grande taille et les pièces qui exigent de grands supports.



Cassable : utilise une séquence de cases ou de colonnes pour créer les supports plutôt qu'un modèle de trame. L'espacement de la trajectoire d'outil est le même que pour les supports creux mais la durée d'usinage est plus longue car il faut créer des colonnes discrètes sur le support. Pour certaines caractéristiques de pièces, ces colonnes de support sont plus faciles à retirer que les supports creux (non disponible pour toutes les imprimantes).



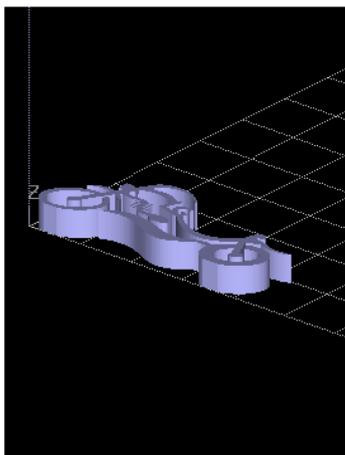
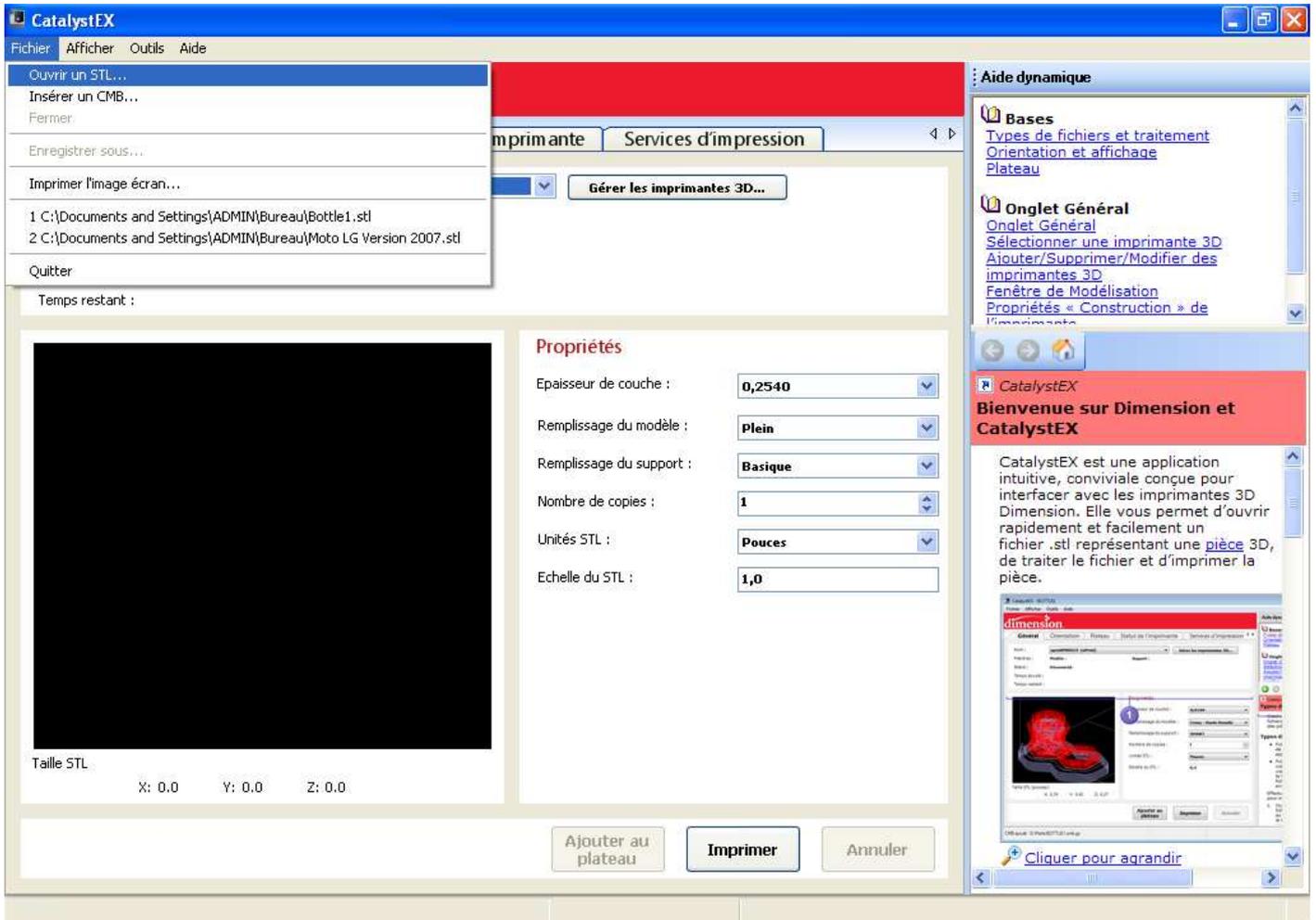
Contour : entoure le modèle complet de matériau de support. Ce style de support est utile pour les grandes pièces avec des caractéristiques qui exigent un support supplémentaire et une stabilité pendant le processus d'usinage. L'option Supports englobants donne lieu à des durées d'usinage plus longues et doit être utilisée uniquement avec un matériau de support soluble.



Etape 2

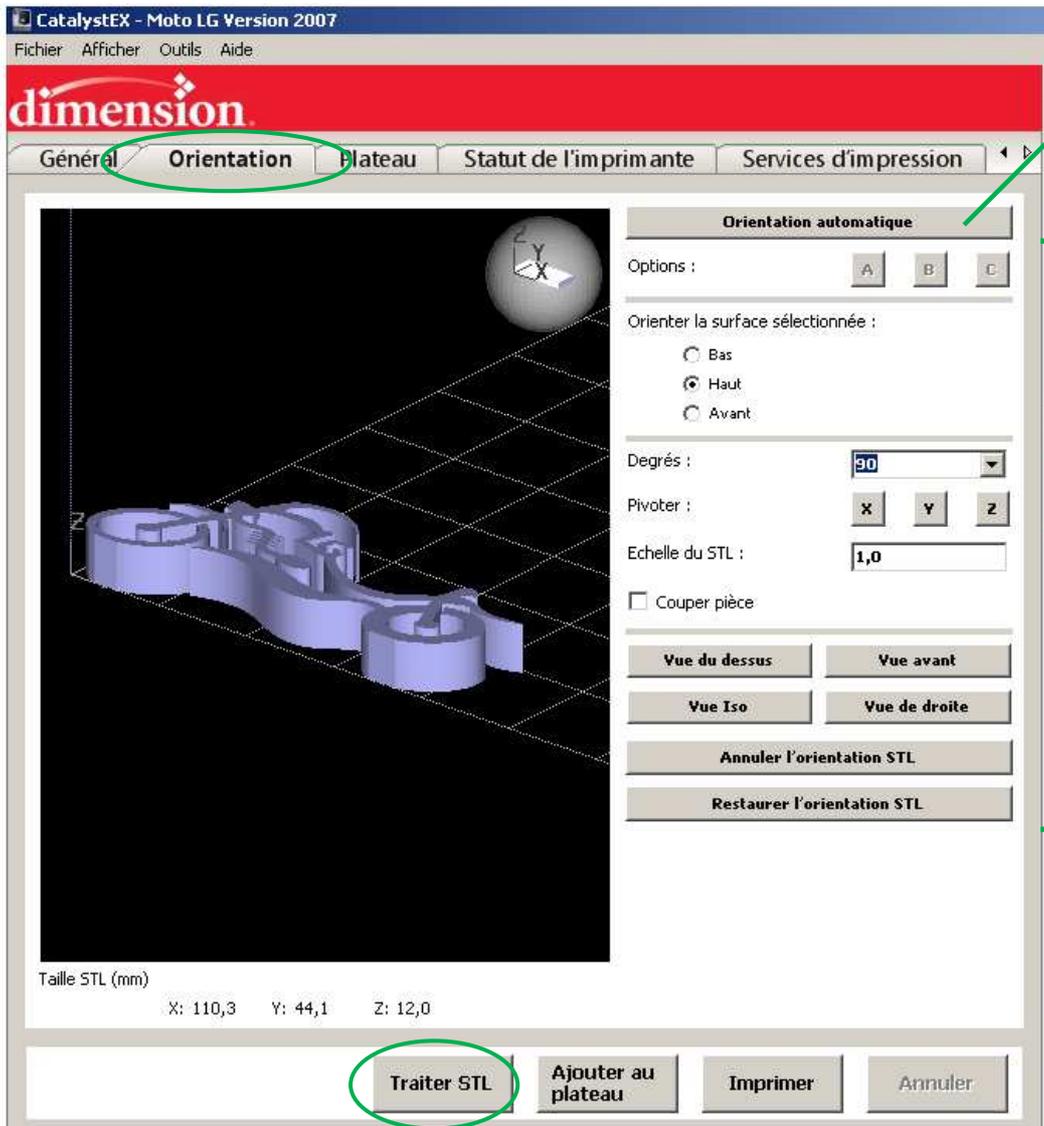
Changer le fichier STL

Fichier → Ouvrir STL → chercher votre fichiers



Votre pièce se positionne en bas à gauche par défaut. Nous la placerons dans l'étape suivante.

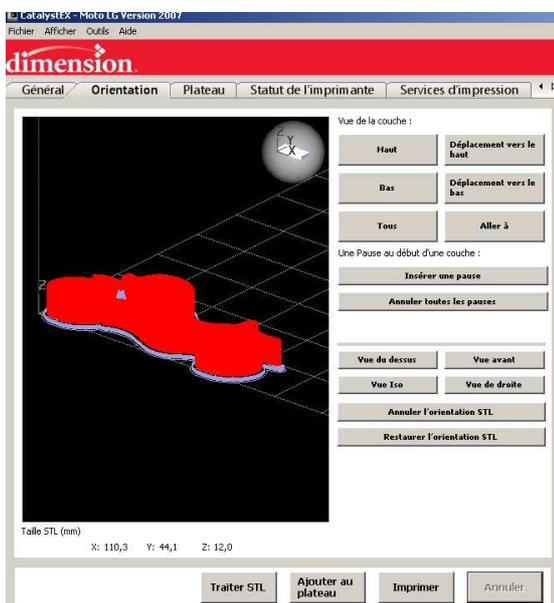
Etape 3 Cliquer sur l'onglet Orientation



Orientation automatique.
Le logiciel analyse la pièce et la positionne.

Permet d'orienter la pièce selon votre idée.
Modifier l'échelle

L'orientation effectuée faite le traitement STL



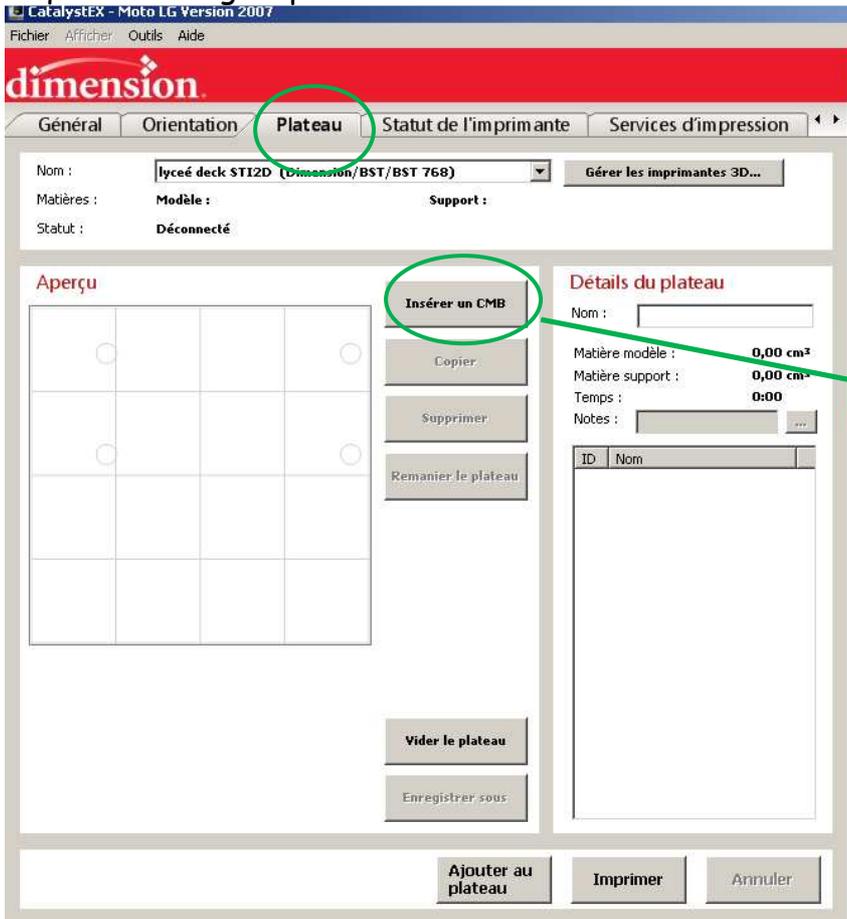
Après qu'un fichier ait été traité pour l'impression la fenêtre de Modélisation affichera la vue découpée de la pièce. Toutes les couches de la pièce et de support sont affichés. Les outils d'orientation sont remplacés par des boutons qui permettent de visualiser les couches du fichier traité.



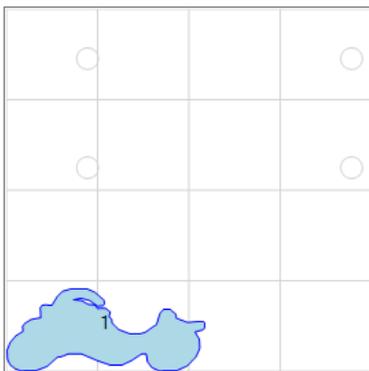
Etape 4

Insérer et positionner le fichier stl traiter

Cliquer sur l'onglet plateau



Choisir le fichier .cmb



Le fichier est insérer au plateau.
Pour déplacer la pièce sur le plateau, cliquer sur la pièce et la déplacer à l'endroit voulu.

Détails du plateau

Nom : **Moto_LG_Version_2007**

Matière modèle : **15,21 cm³**

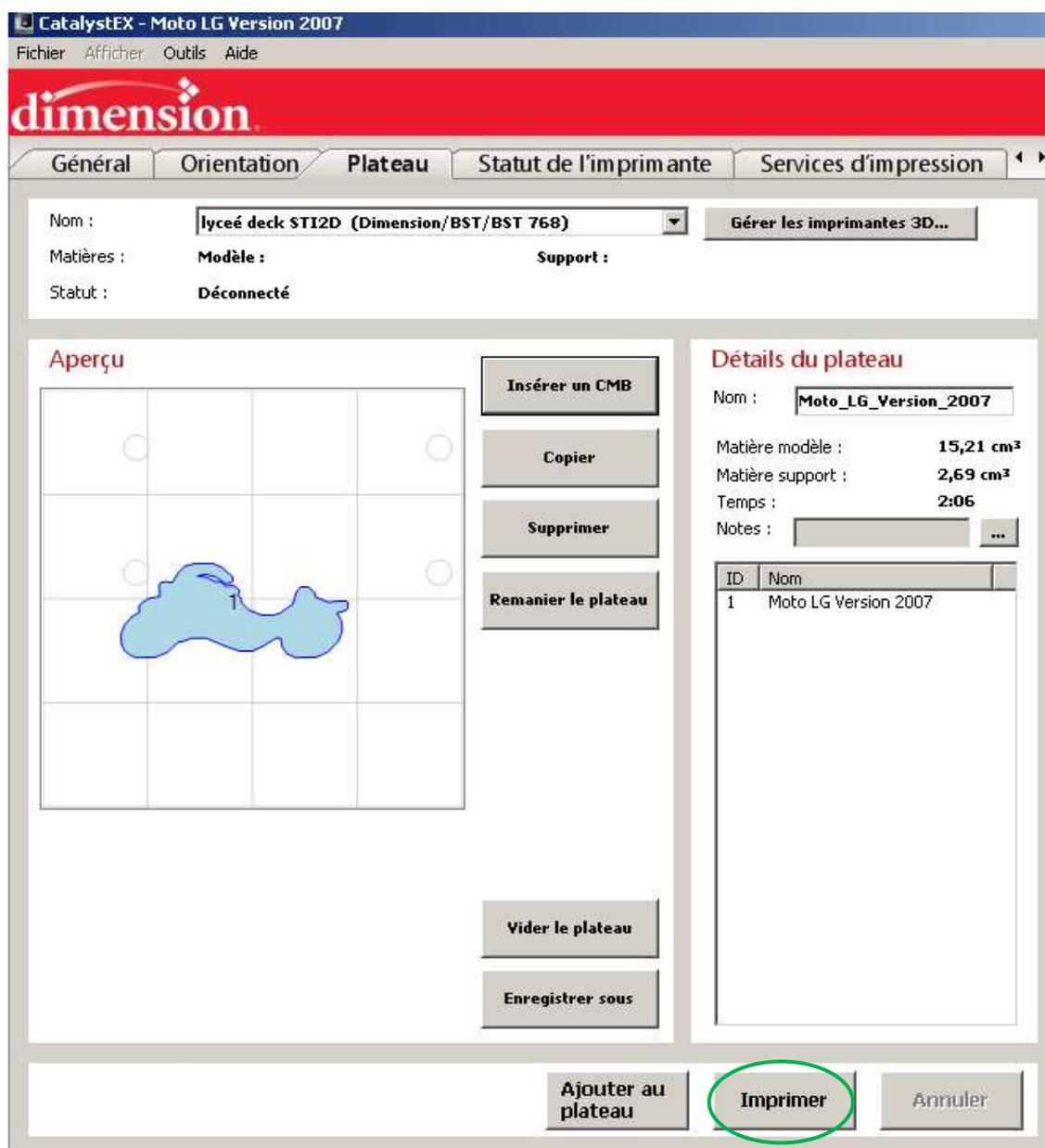
Matière support : **2,69 cm³**

Temps : **2:06**

Le logiciel indique la matière modèle et support consommée pour réaliser la pièce.

Etape 5

Imprimer la pièce



Pour envoyer le fichier vers la machine cliquer sur : Imprimer