

Imprimante 3D Résine

Vous trouverez ici, une formation afin d'apprendre à utiliser une imprimante 3D Résine

- [Impression résine Zortrax](#)

Impression résine Zortrax

Caractéristiques

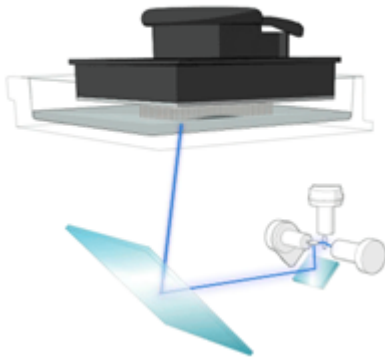
- <https://zortrax.com/3d-printers/inkspire/>



- Poids 10.35kg
- Dimensions machine : 31.5 x 31.2 x 53.0 cm
- Volume imprimable : 132 x 74 x 175 mm
- Formats supportés : .cws, .zcodex, .sl1, .zip
 - Formats supportés par le slicer Z-Suite : .stl, .obj, .dxf, .3mf, .ply
- Technologie : LCD UV (~200H de durée de vie de l'écran)
- Taille de pixel : 0.05 mm
- Épaisseur de couche : 0.01, 0.05, 0.1mm

- Résine 405nm
- Prix : à partir de 1899€

Principe de fonctionnement



Logiciel Z-Suite

- choisir Zortrax Inkspire
- Importer le fichier 3D à imprimer au format `.stl`, `.dxf`, ou autre supporté
- Optimiser le placement sur le plateau, ex. `max platform contact`
- Définir la résine utilisée dans `Print settings` :
 - Material group, ex. dental
 - Material, ex. dental model beige
 - Layer thickness, ex. 0.05mm
- Régler le support si besoin
 - preset, ex. `medium` (heavy si la pièce est lourde)
 - type, ex. `tree`
- Preview pour voir les supports, le temps d'impression
- Exporter le fichier d'impression `.zcodex`
- Copier sur la clé USB
- brancher la clé USB sur le devant de l'imprimante

Type de résines

Résine lavable à l'eau SUNLU

Préparation du bain

- Mettre des gants

- Nettoyer à l'Alcool isopropylique (isopropanol 99%) si nécessaire
- Choisir la résine appropriée

Bien secouer le bidon pour mélanger la résine avant usage, sinon on risque d'imprimer du solvant plutôt que de la résine.

- Remplir moins de 100mL (surface du fond du bac au moins recouverte)
- Lancer l'Étalonnage depuis les paramètres de l'imprimante
 - le plateau descend au contact du fond plastifié du bac
 - Dévisser avec la clé Allen
 - Appuyer le plateau d'impression contre le fond du bac avec deux doigts de chaque côté
 - Revisser avec la clé Allen
 - Terminer la procédure d'étalonnage
- Lancer l'impression depuis la clé USB
- Vérifier que la quantité de résine est suffisante, ajuster si nécessaire
- Remettre la cloche anti-UV
- Démarrer l'impression

Nettoyage du bain

- Mettre des gants
- Ouvrir le capot
- Dévisser le plateau en tirant vers soi
- mettre la pièce et le plateau dans le bain d'alcool par ex. 300s
- Retirer la pièce avec une spatule

Attention à ne pas abimer la surface du plateau, évitez les objets métalliques

- si besoin remettre le plateau et les pièces dans le bain, ex. 300s supplémentaires
- Dévisser le bac et verser le surplus dans le bidon à travers le filtre (entonnoir et grille en métal)
- nettoyer le bac à l'Alcool isopropylique + papier

Maintenance et actions de nettoyage

Couverture UV



Nettoyer le couvercle de la poussière à l'aide d'un chiffon doux et de l'alcool isopropylique



Une à deux fois dans la semaine

Réservoir à résine



Il faut d'abord vider la résine restante dans la bouteille de résine grâce à l'entonnoir et la spatule.



Nettoyer le réservoir à l'aide d'un chiffon doux et de l'alcool isopropylique

Après chaque impression



Plateforme



La pièce imprimée doit d'abord être retirée de la plate-forme grâce à la spatule



Après chaque impression

Nettoyer le réservoir à l'aide d'un chiffon doux et de l'alcool isopropylique



Ecran LCD

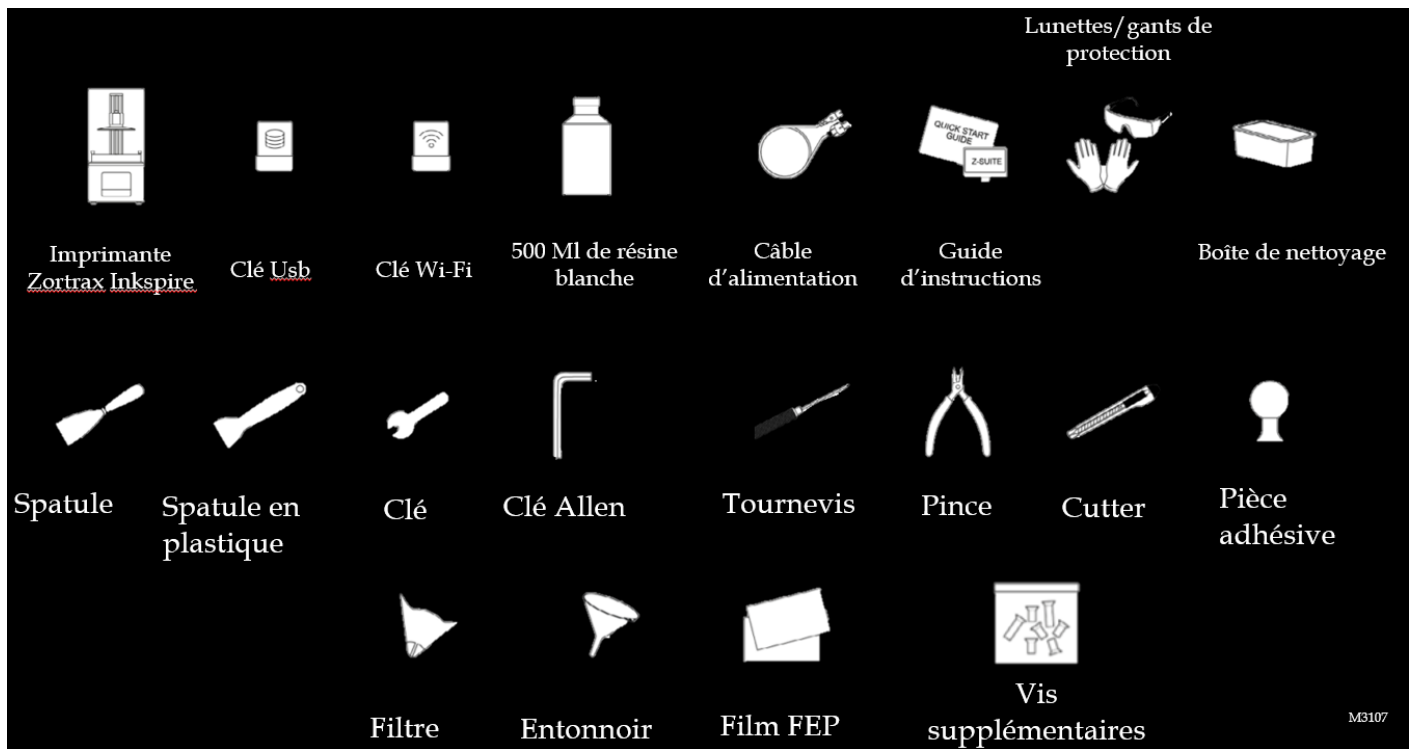


Nettoyer délicatement avec un chiffon doux et de l'alcool isopropylique



Lorsque l'écran est poussiéreux

Matériel inclus



Arbre des défaillances

- Si l'impression est transparente et/ou peu rigide --> Vous avez probablement oublié de mélanger la résine et imprimé avec principalement du solvant --> bien secouer le bidon de résine avant usage
- Si l'impression est peu rigide --> exposer la pièce 24H aux UV du soleil en la retournant pour que toutes les faces soient exposées