

# Impression résine Zortrax

## Caractéristiques

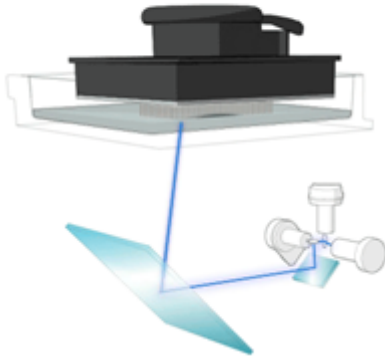
- <https://zortrax.com/3d-printers/inkspire/>



- 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



## Type de résines

Résine lavable à l'eau SUNLU

## 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

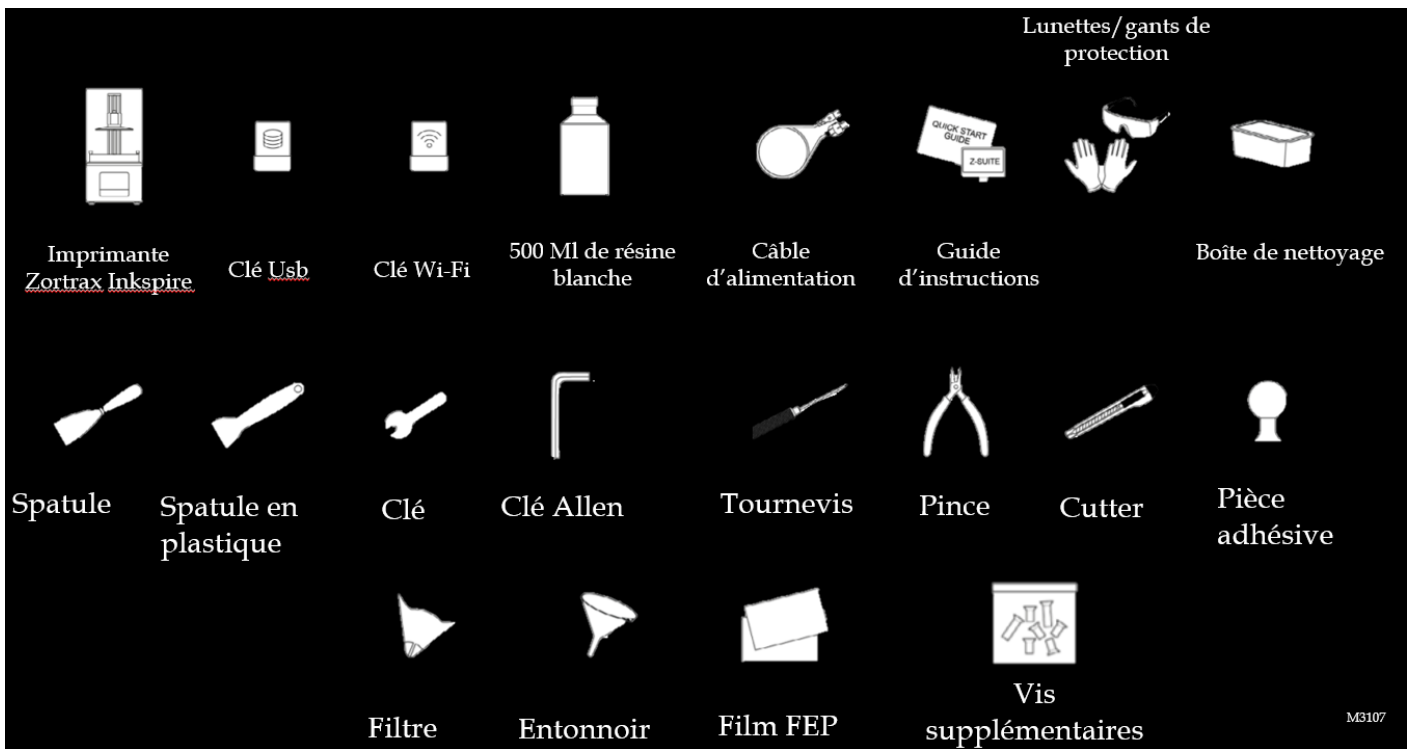


Nettoyer délicatement avec un chiffon doux et de l'alcool isopropylique



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

## Comment lancer une impression résine

### Phase 1 : Choisir ou modéliser un fichier 3D

#### 1. Rechercher un modèle sur Thingiverse

- Rendez-vous sur [Thingiverse](https://www.thingiverse.com).
- Utilisez la barre de recherche pour trouver un modèle qui vous intéresse.
- Téléchargez le fichier 3D (à généralement au format `.STL` ou `.OBJ`).

#### 2. Modéliser un fichier sur Tinkercad

- Connectez-vous à [Tinkercad](https://www.tinkercad.com).
- Créez un nouveau projet et utilisez les outils de base pour concevoir votre modèle.
- Exportez votre création au format `.STL` une fois terminé.

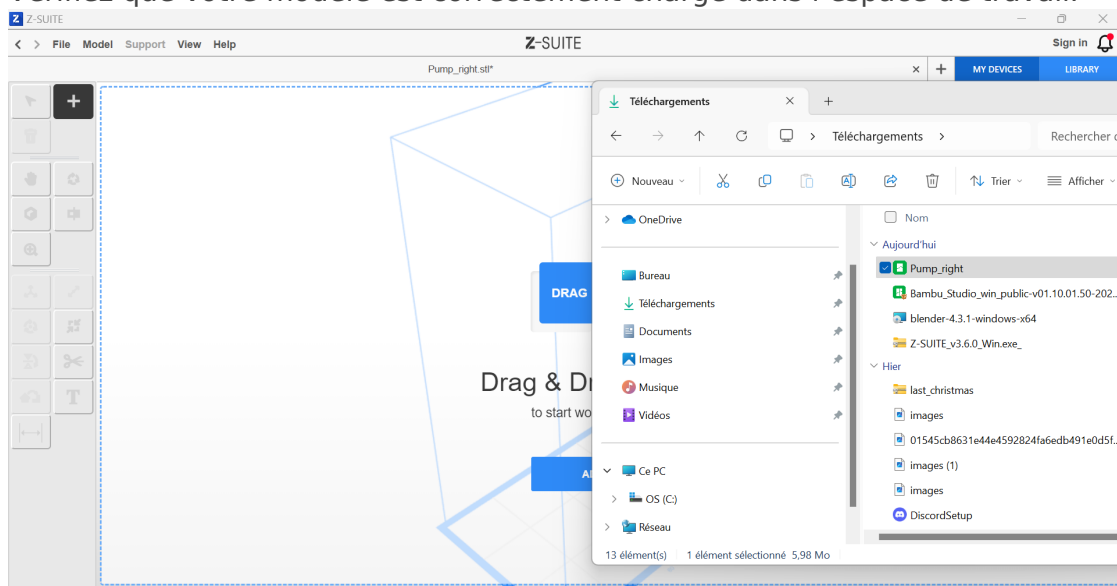
# Phase 2 : Importer le fichier dans Z-Suite

## 1. Ouvrir Z-Suite

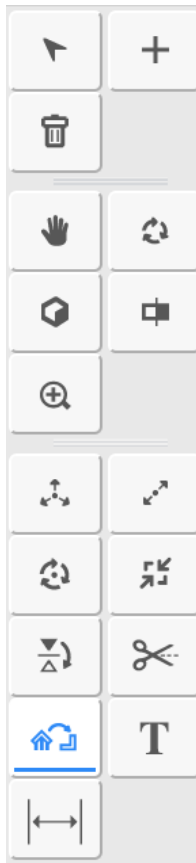
- Lancez Z-Suite sur votre ordinateur.
- Assurez-vous que le logiciel est configuré pour votre imprimante (Zortrax Inkspire).

## 2. Importer le fichier

- Cliquez sur « Ajouter un fichier » ou glissez directement votre fichier `.STL` dans le logiciel ici une chaussure.
- Vérifiez que votre modèle est correctement chargé dans l'espace de travail.



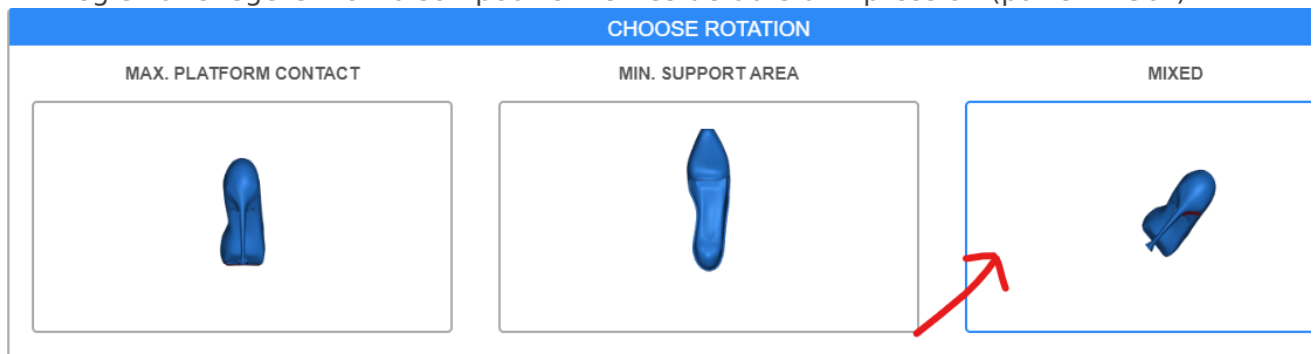
- Pour éditer votre objet sur le logiciel vous avez une barre d'outil sur la gauche du logiciel.



## Phase 3 : Bien paramétrer le modèle

### 1. Orientation du modèle

- Orientez votre modèle pour réduire la surface de contact avec le plateau (utile pour minimiser les supports).
- Privilégiez une légère inclinaison pour éviter les défauts d'impression (par ex. : 30°).



### 2. Réglages de résine

- Consultez les recommandations du fabricant de votre résine (durée d'exposition, épaisseur de couche, etc.).
- Paramétrez ces valeurs dans Z-Suite :
  - **Épaisseur de couche.**
  - **Temps d'exposition** (par couche et pour la base).

NORMAL

ADVANCED

RAFT

☒ RAFT

RAFT HEIGHT

1.00

mm

RAFT OFFSET

4.00

mm

SUPPORT

☐ MODEL LIFT

MODEL LIFT HEIGHT

5.00

mm

☒ CROSS SUPPORT

PROFILE

LAST SETTINGS

RESET SETTINGS

SAVE

←

×

?

MATERIAL GROUP

ZORTRAX BASIC

TYPE

WHITE/IVORY

LAYER THICKNESS

0.05

☐ ADDITIONAL SUPPORT EXPOSURE TIME

3.00

s

☐ MODEL SMOOTHING

?

SIZE CORRECTION

?

X

0

+

-

pcs

LEFT

RIGHT

Y

0

+

-

pcs

FRONT

BACK

### 3. Génération des supports

- Activez l'option de génération automatique des supports.
- Ajustez les supports si nécessaire pour bien maintenir les parties suspendues du modèle.

### GENERATE EDITABLE SUPPORT ?

Preset: Medium
SHOW SUPPORTS
ON OFF

PILLAR

TREE

ANGLE: 50
DENSITY: 1.5 mm

☐ ONLY FROM RAFT

☐ BALL TIP

TIP DEPTH (A): 0.30 mm

BALL SIZE (B): 0.60 mm

TIP SIZE (C): 0.40 mm

TIP LENGTH UP (D): 1.50 mm

BRANCH SIZE (E): 0.70 mm

MIN. PILLAR SIZE (F): 0.90 mm

TIP LENGTH DOWN (G): 1.50 mm

☒ AUTO BOTTOM ENDS
MAX NUMBER BOTTOM ENDS 3 pcs

ALL

SELECTED

- Appuyer sur le bouton "All" pour les activer.

#### 4. Vérifications finales

- Utilisez l'aperçu pour vérifier chaque couche de votre modèle.

✓

MODEL

✓

PRINT SETTINGS

✓

SUPPORT

•

PREVIEW

EXPORT FILE

✓

MODEL

✓

PRINT SETTINGS

✓

SUPPORT

•

PREVIEW

EXPORT FILE

## Phase 4 : Lancer l'impression sur l'imprimante

### 1. Préparer l'imprimante

- Nettoyez le plateau d'impression pour assurer une bonne adhésion.
- Remplissez le bac de résine avec votre produit et bien secouer le bidon.



## 2. **Transférer le fichier**

- Chargez le fichier sur l'imprimante via une clé USB.

## 3. **Lancer l'impression**

- Accédez au menu de l'imprimante et sélectionnez votre fichier.
- Vérifiez les paramètres affichés, puis démarrez l'impression.

## 4. **Suivi et fin d'impression**

- Surveillez les premières minutes pour vous assurer que la base adhère correctement au plateau.
- Une fois l'impression terminée, retirez le modèle avec soin.

---

# Après l'impression : Post-traitement

## 1. **Nettoyage**

- Dégagez les supports avec précaution.
- Nettoyez le modèle avec de l'alcool isopropylique pour éliminer les résidus de résine.

## 2. **Durcissement**

- Placez le modèle sous une lampe UV ou dans une machine de post-curing pour finaliser le durcissement.

Et voilà, votre impression résine est terminée !

---

Revision #13

Created 10 June 2024 15:28:04 by admin\_idf

Updated 13 December 2024 12:53:34 by Quentin Petrazoller