Manuel d'utilisation de l'AccuFab-D1

SOMMAIRE

Introduction 1
1. Sécurité..... 2
1.1. Symboles et avertissements.....2
1.2. Matérielle.....2
1.3. Premiers secours pour travailler avec des matériaux d'impression.....3
1.4. Laser..... 4
1.5. Solvant à l'alcool (IPA).....4
1.6. Accessoires Sharp.....5
1.7. Interférence électromagnétique.....5
2. Exigence de préparation du site..... 6
2.1. Exigences du site.....6
2.2. La configuration d'un ordinateur.....6
2.3. Stockage de matériel.....6
3. Composants principaux.....7
3.1. Imprimante..... 7
3.2. accessoires standards.....9
3.3. Unité de polymérisatio..... 10
4. Installer.....10
4.1. Déballage.....10
4.2. Installation du réservoir de résine et de la plate-forme de construct..... 11
4.3. Mettre l'imprimante sous tension..... 12
4.4. Plateforme de niveau..... 13
4.5. Ajouter du matériel.....16
4.6. Connexion d'imprimante.....17
4.7. Logiciel.....19
5. Impression.....37
5.1. Flux de travail.....37
5.2. Imprimer le fichier local..... 37
5.3. Imprimer via un lecteur flash.....38
5.4. Imprimer via le réseau.....40
5.5.Contrôle d'impression..... 43
6. Post-traitement..... 44
6.1. Supprimer la plate-forme.....44
6.2. Supprimer la pièce imprimée de Build Platform.....45
6.3. Nettoyage.....45
6.4. Post-polymérisation..... 47
6.5. Supprimer le support..... 50
7. Maintenance.....51
8. Dépannage..... 51
Nous contacter.....53

Bienvenue

Cher client:

Merci d'avoir choisi l'imprimante 3D AccuFab-D1.

AccuFab-D1 est une imprimante 3D qui peut imprimer des modèles d'une large gamme de matériaux dans le domaine dentaire.

Ce manuel a pour but de vous aider à comprendre rapidement l'AccuFab-D1 et à être en mesure d'utiliser correctement. Veuillez le lire attentivement avant utilisation.

Et conservez-le correctement en cas de besoin.

1. Sécurité

1.1. Symboles et avertissements

NO.	Symbols	Description
1		Printer Serial Number
2		Warning! Do not open the hood during printing. Beware of UV damage.
3		Warning! Watch your hand. Do not put your hand onto the moving parts.
4		Printer Imformation

1.2. Matériel

L'imprimante AccuFab-D1 utilise une résine photopolymère développée indépendamment par Shining 3D.

Ce type de matériau est stable et sûr. Aucun cancérigène pour le corps humain trouvé dans le test, bien qu'il puisse provoquer des réactions irritatives indésirables après contact direct / inhalation. Les opérateurs de l'imprimante doivent suivre strictement les instructions de la fiche de données de sécurité (FDS) pour chaque matériau. Il est recommandé de porter des GANTS EN NITRILE et des lunettes de protection pendant l'impression et le post-traitement.

1.3. Premiers secours pour travailler avec des matériaux d'impression

En général, essayez de demander le contact direct avec le matériel d'impression non durci. En cas de contact avec la peau ou les yeux, lavez immédiatement et soigneusement la zone avec de l'eau et suivez les instructions de premiers soins ci-dessous.

Contact avec la peau

Si un matériau d'impression non durci entre en contact avec la peau, lavez immédiatement et soigneusement la zone affectée avec du savon et de l'eau froide, puis retirez les vêtements contaminés. Portez une attention particulière au rinçage des cheveux, des oreilles, du nez et d'autres parties du corps qui ne sont pas faciles à nettoyer.

Contact avec les yeux

Utilisez de l'eau froide pour empêcher les pores de la peau de s'ouvrir, de sorte que le matériau liquide ne pénètre pas facilement la peau. • N'utilisez pas de solvants pour nettoyer la peau. • Si de grandes surfaces cutanées ont été exposées ou si un contact prolongé entraîne la formation d'ampoules, consulter un médecin. Dans tous les cas, si l'irritation persiste, consultez un médecin. • Évitez le transfert accidentel de matériel d'impression des mains vers d'autres zones du corps, en particulier vers les yeux. • Si une crème protectrice a été utilisée, ne la réappliquez pas tant que la peau n'a pas été complètement nettoyée.

Si un matériau d'impression non durci entre en contact avec les yeux, rincez immédiatement à grande eau pendant 15 minutes et consultez un médecin.

Le port de lentilles de contact lors de la manipulation de matériaux d'impression liquides n'est pas recommandé. Si le liquide éclabousse les yeux lorsque des lentilles de contact sont portées, retirer immédiatement les lentilles et rincer les yeux avec de l'eau.

Ingestion

Nettoyez et désinfectez les lentilles contaminées. • Ne portez pas de lentilles de contact jusqu'à ce que l'irritation oculaire disparaisse.

Si du matériel d'impression est avalé, reportez-vous aux instructions fournies avec la cartouche. Consultez immédiatement un médecin.

Inhalation

Les vapeurs des matériaux d'impression peuvent être irritantes pour le système respiratoire. Si une irritation respiratoire se produit, exposer immédiatement la victime à l'air frais.

• Évitez la lumière du soleil, la lumière fluorescente et les autres sources de rayonnement ultraviolet. Si la victime a cessé de respirer, pratiquer la respiration artificielle ou la réanimation cardio-pulmonaire.

• Consultez immédiatement un médecin.

• Gardez le patient au chaud mais pas chaud.

• Ne jamais rien donner par voie orale à une personne inconsciente.

• L'oxygène doit être administré uniquement par du personnel autorisé.

1.4. Laser

Lorsque l'imprimante et l'équipement du four de post-polymérisation fonctionnent, le laser émet un laser de 405 nm. Ce qui peut endommager les yeux humains, veuillez éviter le contact direct. Assurez-vous de garder la porte de la chambre pendant le processus d'impression.

1.5. Solvant à l'alcool (IPA)

- Le solvant alcoolique est un produit chimique inflammable et explosif. Veuillez conserver dans un endroit frais et un environnement ventilé et garder le couvercle du récipient fermé. Tenir hors de portée des enfants.

- Portez des gants jetables lors de la manipulation des pièces et des surfaces avec de l'alcool ou résine non durcie pour éviter tout contact direct avec la peau.

1.6. Accessoires Sharp

Les accessoires de l'imprimante 3D AccuFab-D1 comprennent des outils tranchants, notamment des pinces à épiler à bout plat, des lames de nettoyage, des couteaux à graver et des couteaux utilitaires. Une protection de sécurité personnelle est requise lors de l'utilisation de ces outils pour le dénudage du modèle et le retrait du support.

1.7. Interférence électromagnétique

Les interférences radio générées par l'imprimante 3D AccuFab-D1 et le four de post-polymérisation AccuFab-D pendant l'utilisation ont réussi le test de la FCC et sont conformes aux limites des appareils numériques de classe A. Veuillez suivre le manuel d'installation et d'utilisation.

2. Exigence de préparation du site

2.1. Exigences du site

Imprimante 3D AccuFab-D1	
Source de courant	100-240V/60W
Température	20-30℃
Humidité	≤60%
Environnement d'impression	Évitez la lumière directe du soleil ou la lumière de la pièce, pas d'équipement poussiéreux autour. Gardez la pièce bien ventilée.
Four de post-polymérisation AccuFab	
Source de courant	100-240V
Température	20-30℃
<Environnement de travail	La plate-forme de travail doit être plate et bien rangée, proche de l'alimentation électrique, éviter la lumière dans la pièce et la maintenir aérée.

2.2. La configuration d'un ordinateur

3DDlp Logiciel	
Système d'exploitation WIN7 / 8 / 8.1 / 10 (Configuration recommandée: WIN10)	
CPU	I3 3240 identique et supérieur (Configuration recommandée: I5 8500)
RAM	8G identique et supérieur (Configuration recommandée: 16G)
Graphics Card	HD610 identique et supérieur (Configuration recommandée: GTX1050)

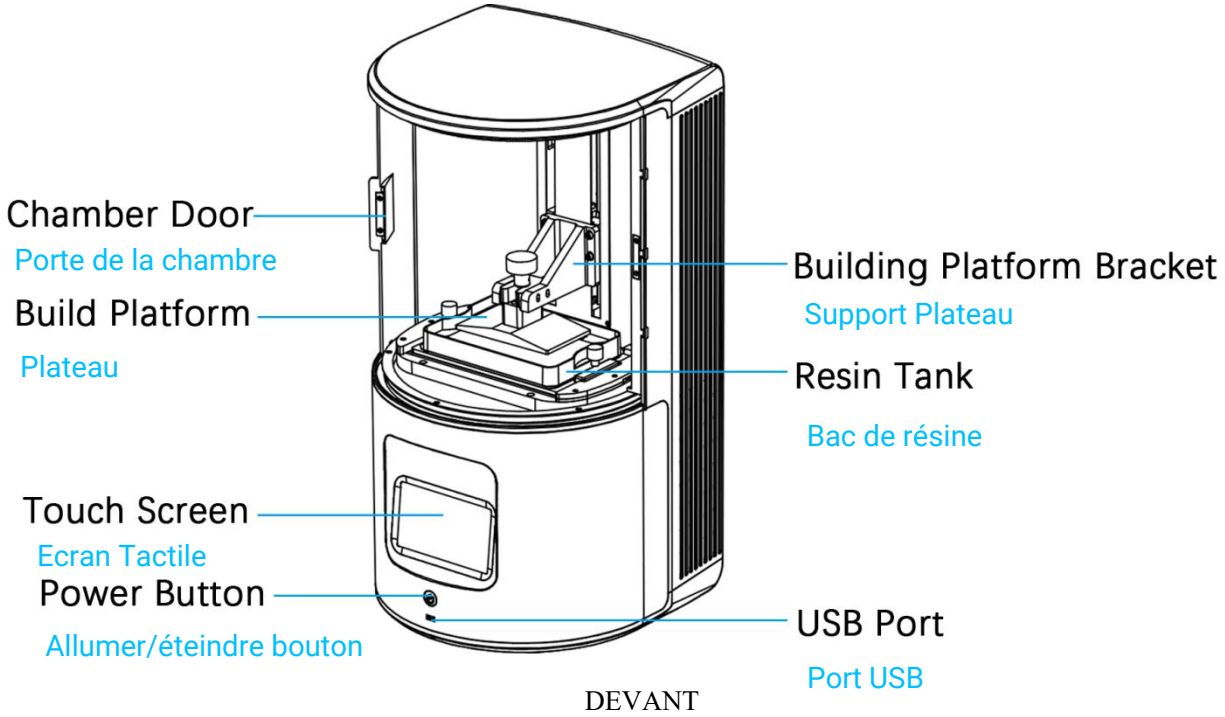
2.3. Stockage de matériel

Matérielle	
Température	10℃-30℃
Conditions de stockage	Stocké dans une pièce fraîche et ventilée, à l'abri de la lumière directe du soleil. La bouteille doit être maintenue fermée tout le temps pour éviter tout contact avec des sources d'incendie. Agitez le flacon pendant environ 1 minute avant utilisation.

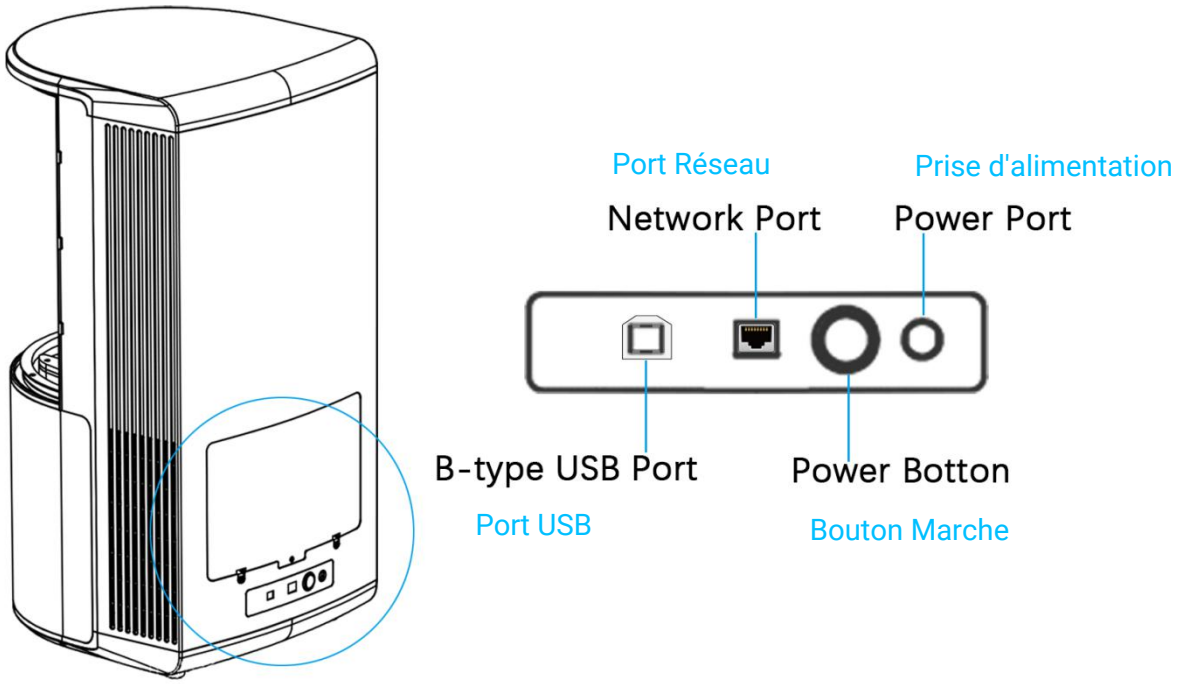
3. Principaux composants

3.1. Imprimante

3.1.1. En un coup d'oeil



DEVANT



DERRIERE

3.1.2. données techniques

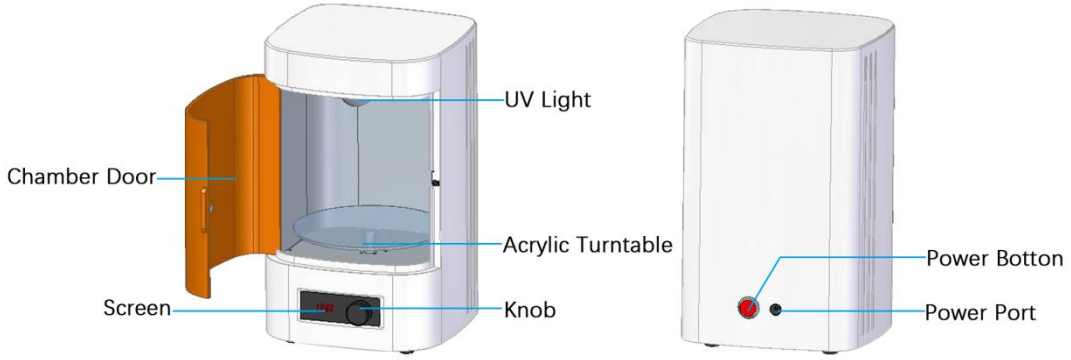
données techniques	
modèle du produit	AccuFab-D1
XY Résolution	0.075mm
Volume du bâtiment	144mm×81mm×180mm(x,y,z)
Dimension emballée	640mm×640mm×1000mm
Épaisseur de couche	0.025mm~0.2mm
Source de lumière	405nm（High Energy UV）
Matériaux	Résine photopolymère développée pour l'imprimante AccuFab
Format pris en charge	STL、SLP2
Logiciel	3DDlp（Développé par SHINING3D）
Impression hors ligne	Oui
Transmission réseau	Oui
Nivellement automatique	Oui
Source de courant	100-240V/60W
Dimension de la machine	394*406*755mm
Poids net	30kg
Poids emballé	70kg

3.2. accessoires standards

Module d'équipement	Composants	Quantité
Imprimante	Câble d'alimentation	1
	Adaptateur secteur	1
	Construire la plate-forme	1
	Support de plate-forme de construction	1
Kit de démarrage	Certification de qualité	1
	Guide de démarrage rapide	1
	Clé Allen	1
	Tissu de lentille	2
	Brosser	1
	Thermomètre	1
	Pince	1
	Grattoir	1
	Couteau à graver	1
	Coupeur	1
	Carte en plastique	2
	Chiffon non pelucheux	6
	Gants jetables	10
	Boîte de nettoyage	2
	Lecteur Flash	1
	Dongle pour logiciel	1
	Câble Internet	1
	Ligne de données USB	1
	Réservoir en résine	2
	Matériau du modèle 1KG	1

3.3. Unité de polymérisation

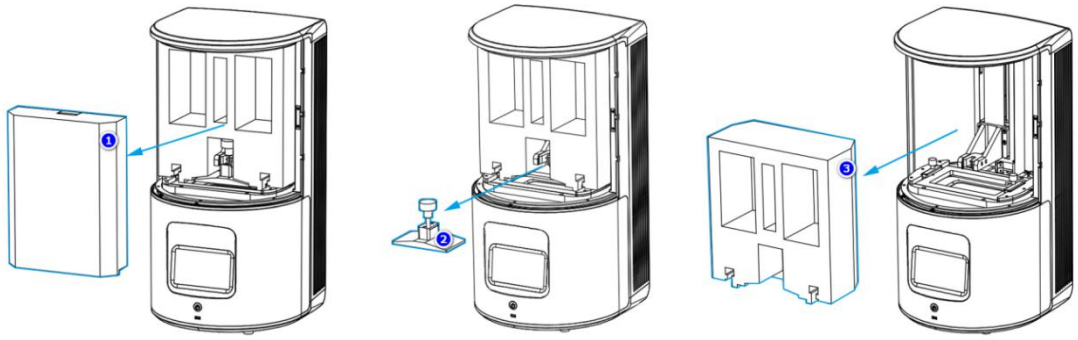
Veuillez consulter le 《Manuel d'utilisation du four de post-polymérisation AccuFab》 pour obtenir des instructions détaillées.



4. Configuration 4.1.

Déballage

Remove the printer's package and place the printer on a stable table. Open thechamber door.Retirez l'emballage de l'imprimante et placez l'imprimante sur une table stable. Ouvrez la porte de la chambre.

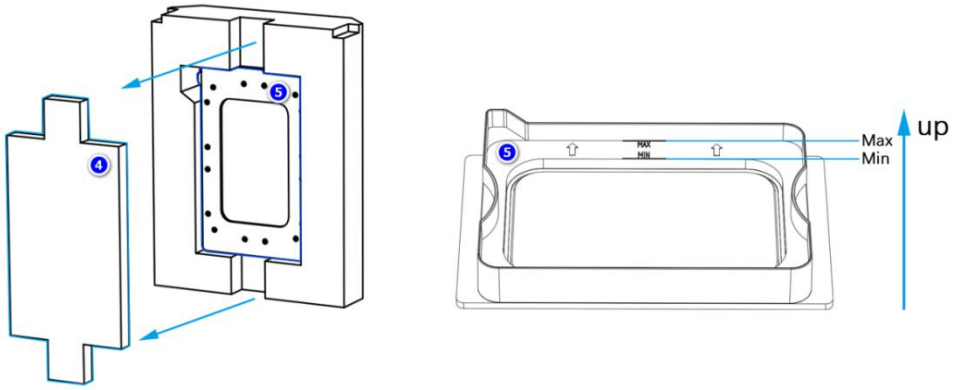


Étape 1: Retirez la première mousse (1) à l'intérieur de l'imprimante.

Étape 2: perdez le bouton fixe de la base de la plate-forme de construction et retirez la plate-forme de construction (2).

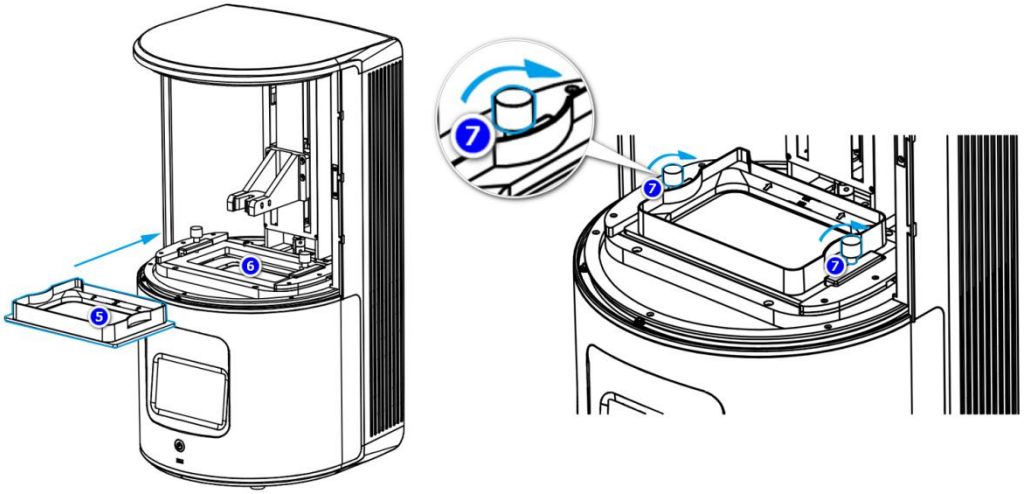
Étape 3: Retirez la deuxième mousse (3) à l'intérieur de l'imprimante.

4.2. Installation du réservoir de résine et de la plate-forme de construction



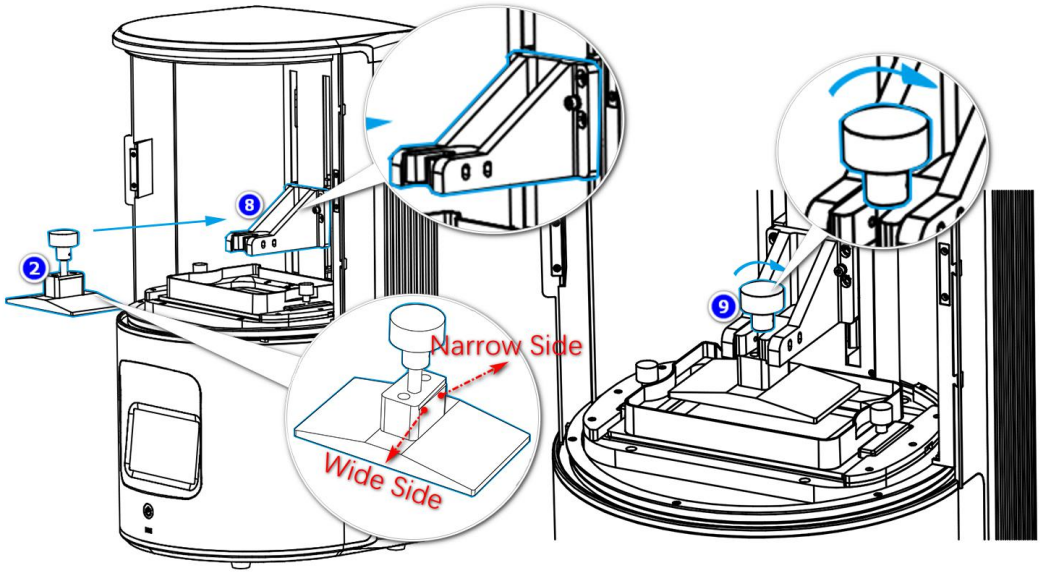
Étape 1: Ouvrez la première mousse, et enlevez la mousse (4), sortez le réservoir de résine (5) placé dans la fente.

> ⚠ **Mise en garde:**
>
> Ajoutez de la résine dans le réservoir.Notez que le niveau de résine doit se situer entre les lignes indicatrices de minimum et maximum.



Étape 2: Insérez le réservoir de résine dans la position (6) comme le montre la photo.

Étape 3: Verrouillez la position en tournant les vis à oreilles (7) dans le sens des aiguilles d'une montre aux deux extrémités.

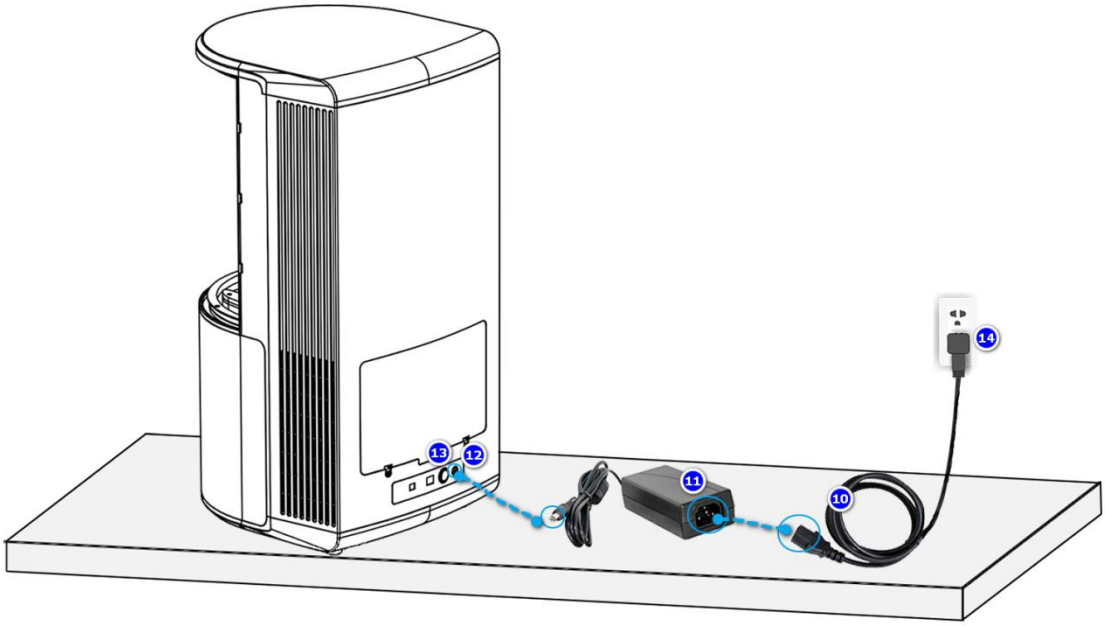


Étape 4: Desserrez la vis supérieure (9) sur la plate-forme et insérez (2) dans le support de plate-forme de construction (8).

Étape 5: Fixation de la plate-forme du bâtiment en resserrant la vis supérieure (9).

⚠ Attention ： Faites attention au guide entre le support et la plate-forme.

4.3. Mettre l'imprimante sous tension



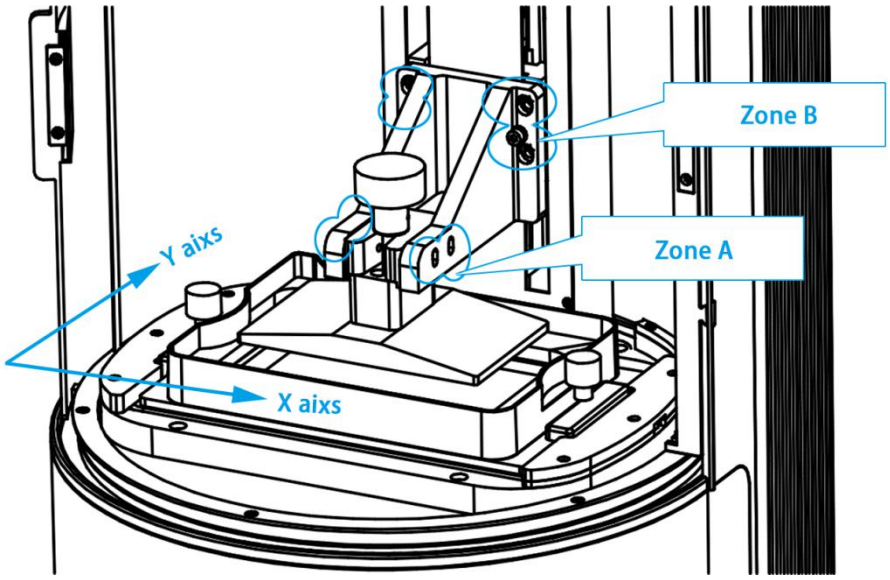
Connectez le câble (10) à l'adaptateur (11), connectez l'imprimante à l'alimentation

alimentation (12). Une fois connecté à l'alimentation (14), appuyez sur le bouton d'alimentation pour allumer (13).

4.4. Plateforme de niveau

La plate-forme de construction doit être mise à niveau lorsque:

- Remplacement du nouveau réservoir de résine
- Un problème de construction de partie



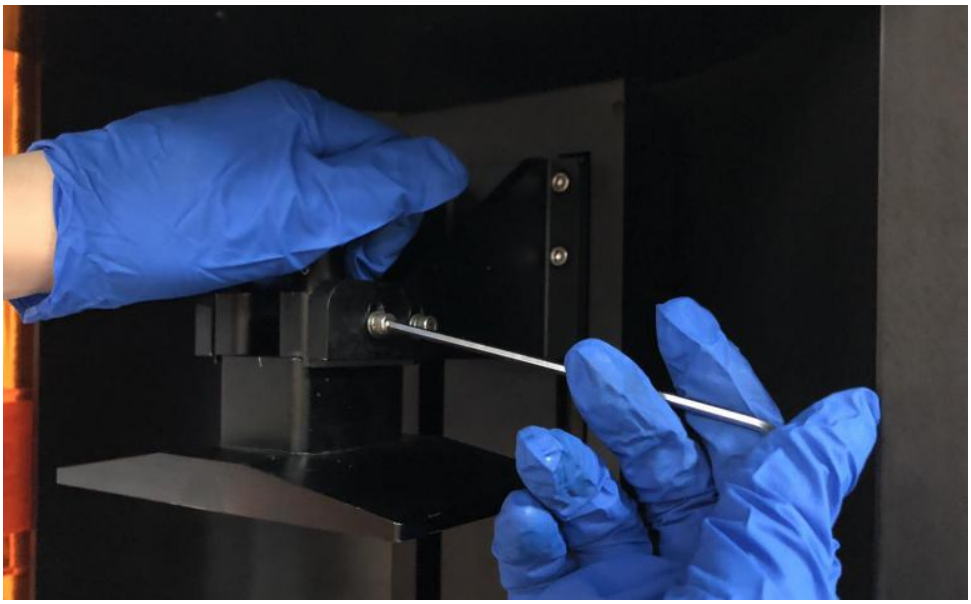
Le niveau de la plateforme est crucial pour une impression réussie. Il est très important d'effectuer une procédure appropriée.

Il y a quatre vis sur les côtés gauche et droit de la zone A / B sur le support d'impression. Ils contrôlent la planéité de la plate-forme de construction, dans les axes X et Y. Toutes les vis doivent être en position serrée lors de leur première arrivée.

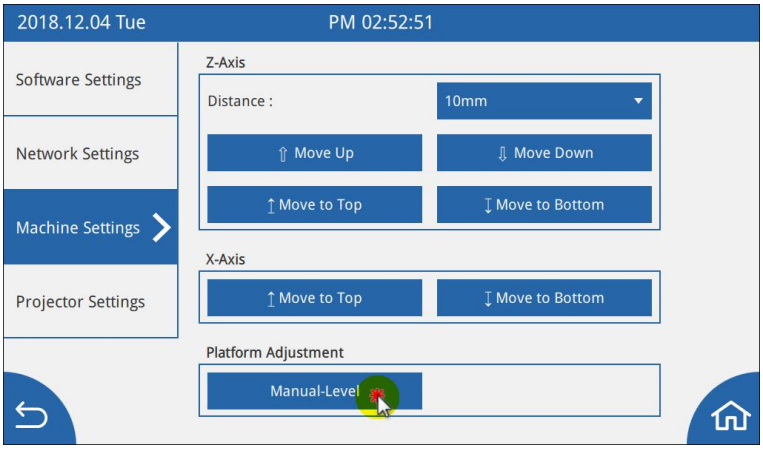
Procédure:

Assurez-vous que le réservoir de résine est vide et exempt de toute particule, sinon cela peut endommager le réservoir de résine dans les étapes suivantes.

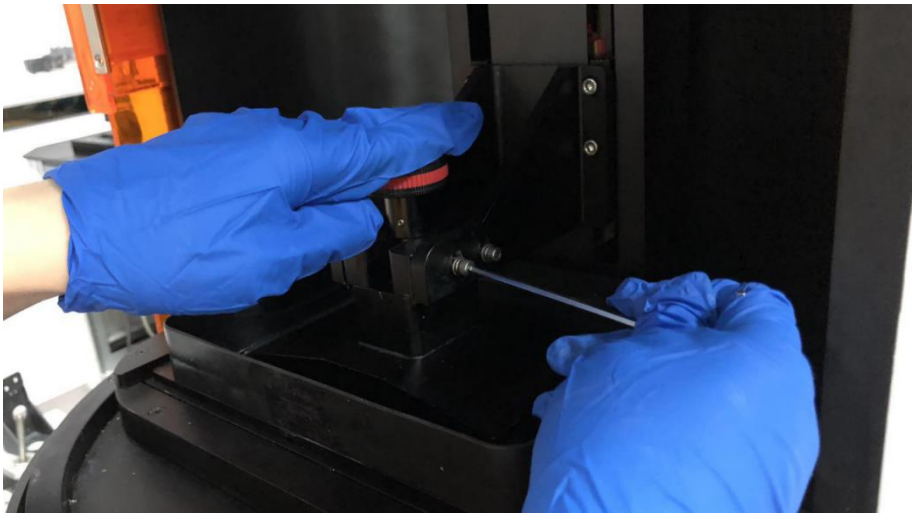
Étape 1: Desserrez les vis dans la zone A. Jusqu'à ce que vous trouviez que la plate-forme est desserrée et peut tourner



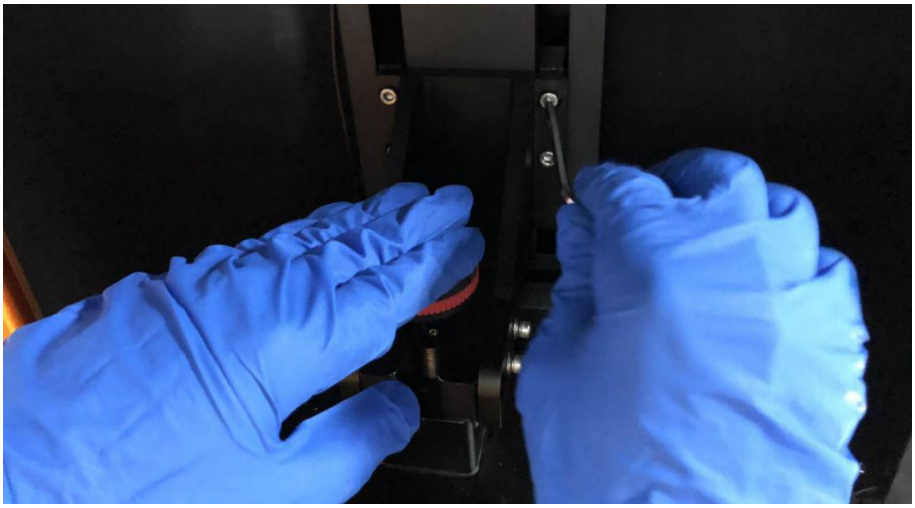
Étape 2: Après vous être connecté. Recherchez «Paramètres - Paramètres de la machine - Réglage de la plate-forme - Niveau manuel» dans le panneau de commande. Et appuyez sur le bouton.



Étape 3: La plate-forme se déplacera ensuite vers le bas. Poussez et maintenez la position serrée entre la plate-forme et le réservoir de résine, verrouillez les vis dans la zone A. Vérifiez la mise à niveau. Si le problème sur l'axe Y, répétez à partir de l'étape 1. En cas de problème sur l'axe X, passez à l'étape 4. S'il n'y a pas de problème. Finissez de niveler et passez au chapitre suivant.



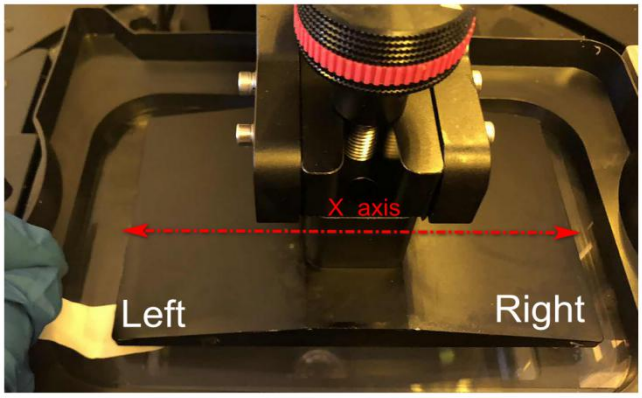
Étape 4: Desserrez les vis de la zone B. Et maintenez la position serrée entre la plate-forme et le réservoir de résine. Et verrouillez les vis. Vérifiez la planéité. Si le problème dans l'axe X, répétez à partir de l'étape 1. Si le problème est sur l'axe Y, répétez l'étape 4. S'il n'y a pas de problème. Finissez de niveler et passez au chapitre suivant.

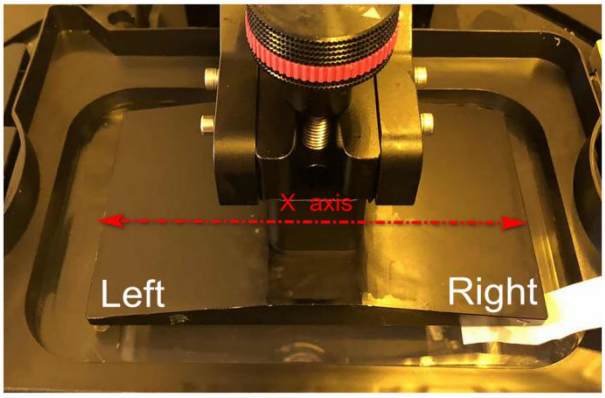


Vérification de la planéité:

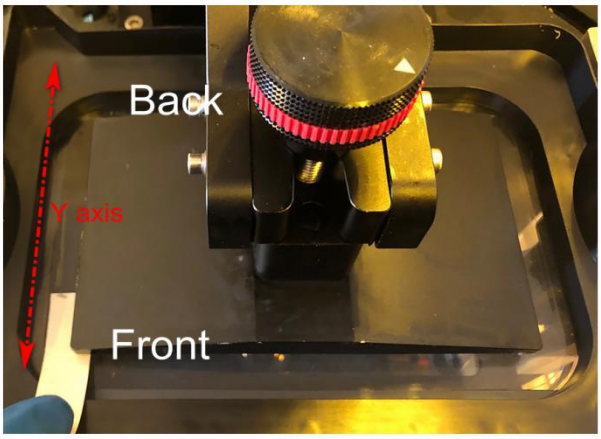
Vérification de la planéité à l'aide d'un papier. Essayez d'insérer le papier sous la plate-forme. Si son blocage. Ensuite, c'est passé. Sinon, répétez les étapes en conséquence.

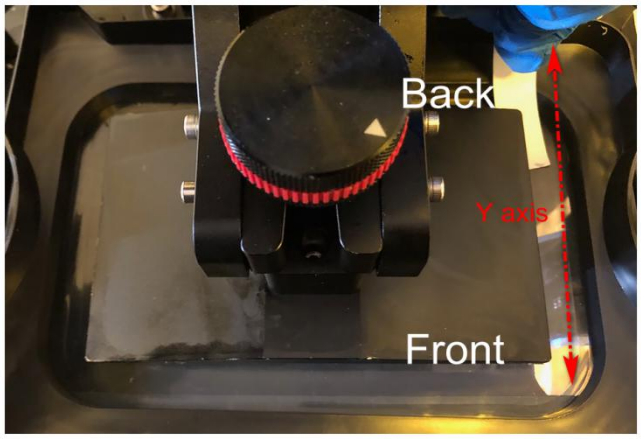
Le problème en axe X:





Le problème sur l'axe Y:

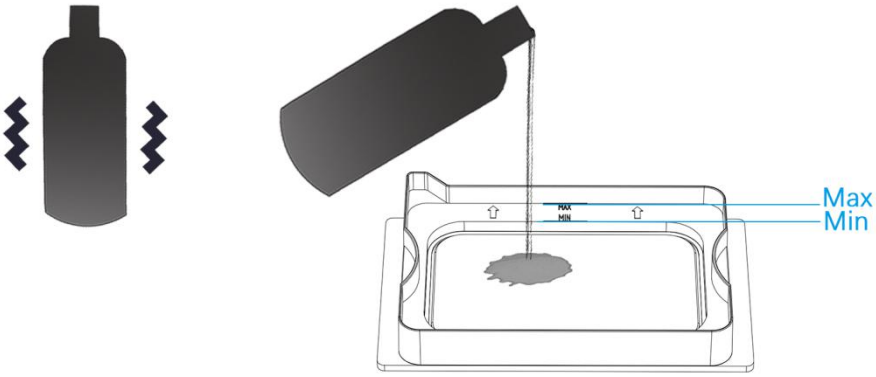




4.5. Ajouter du matériel

Bien agiter avant de verser le matériau dans le réservoir de résine.

Notez que le niveau de résine doit être maintenu entre les lignes indicatrices de minimum et maximum.

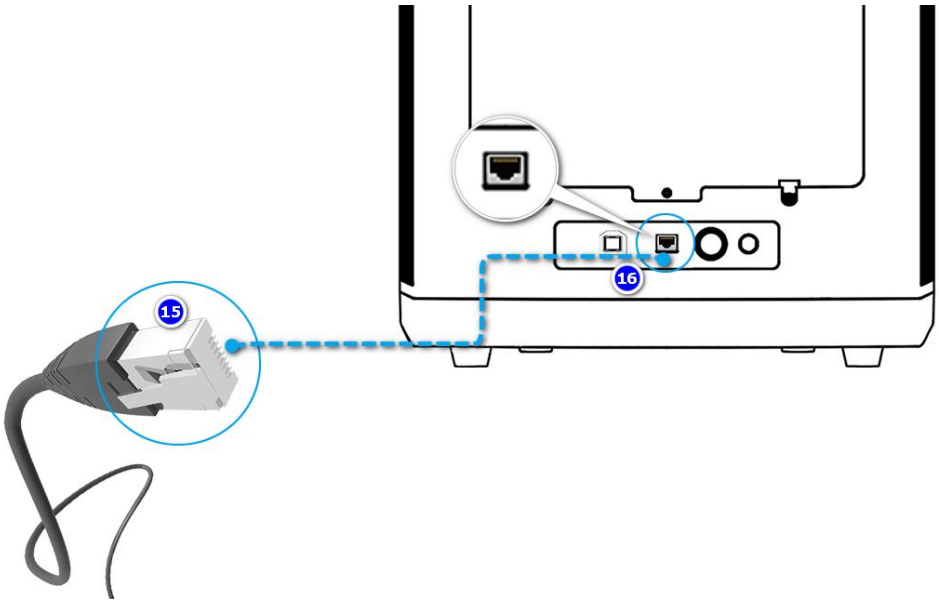


Remarque :

Vous pouvez également ajouter le matériau en résine pendant le processus d'impression. Il suffit de suspendre l'impression avant de le faire.

4.6. Connexion de l'imprimante

4.6.1. Connexion Ethernet

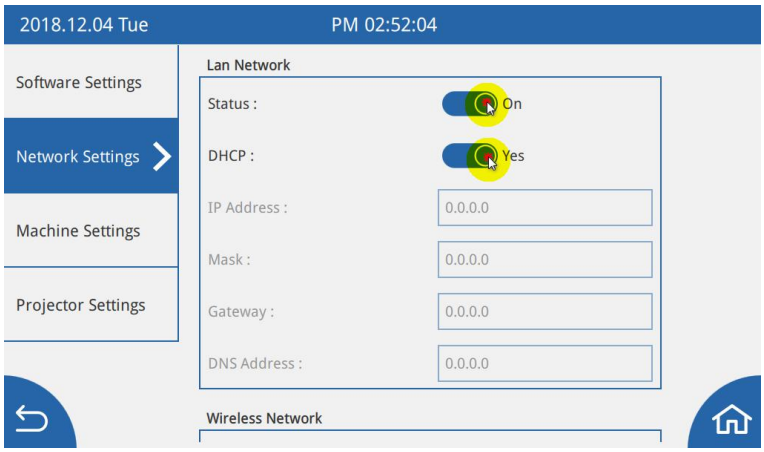


- Trouvez "Câble Ethernet (15)" dans le kit d'accessoires, branchez-le sur le port RJ-45

(16) sur le panneau arrière de l'AccuFab-D1. Et connectez l'imprimante à Internet.

Sélectionnez «Paramètres - Paramètres réseau» sur le panneau de commande. Et réglez le LAN

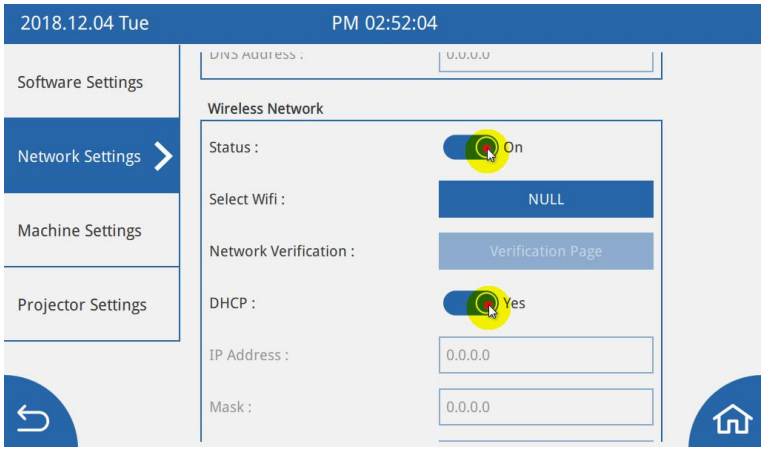
Réseau afin que l'état soit "On" et changez l'état DHCP sur "Oui".



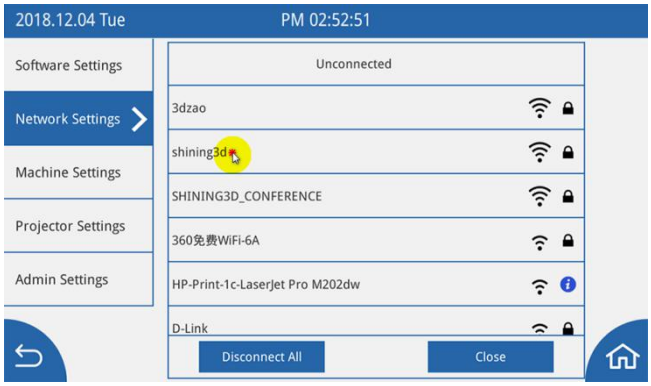
- Maintenant, l'appareil est connecté au réseau.

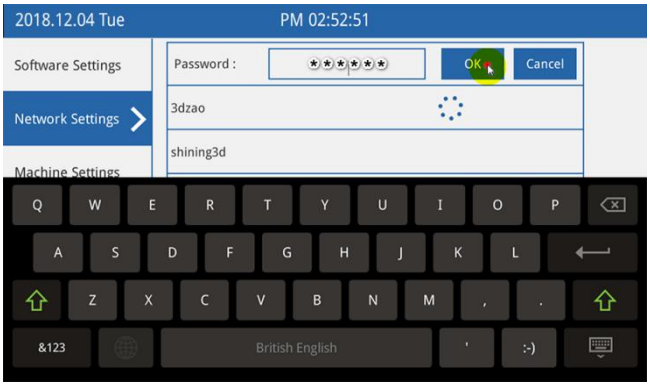
4.6.2. WI-FI connexion

- Sélectionnez l'interface «Paramètres - Paramètres réseau» sur le panneau de commande et changez l'état du réseau sans fil sur «On» et changez l'état du DHCP sur «Oui».



- Cliquez sur Sélectionner Wi-Fi et sélectionnez le réseau auquel vous souhaitez vous connecter. entrer le mot de passe WIFI et cliquez sur «OK» pour confirmer.





- Vous pouvez revenir à l'interface «Paramètres-Paramètres réseau» pour vérifier Adresse IP.

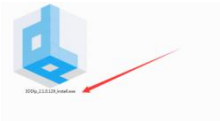
4.7. Logiciel

Le logiciel 3DDlp est un logiciel de traitement développé pour l'imprimante 3D Accufab. Qui accepte les fichiers STL. Il est convivial et facile à utiliser.

L'imprimante 3D AccuFab-D1 prend en charge «*. format slp2 ”. Avant l'impression, les fichiers STL doivent être traités par le logiciel 3DDlp et découpés en «*. fichier slp2 ”. Voici les introductions du logiciel 3DDlp sous Windows:

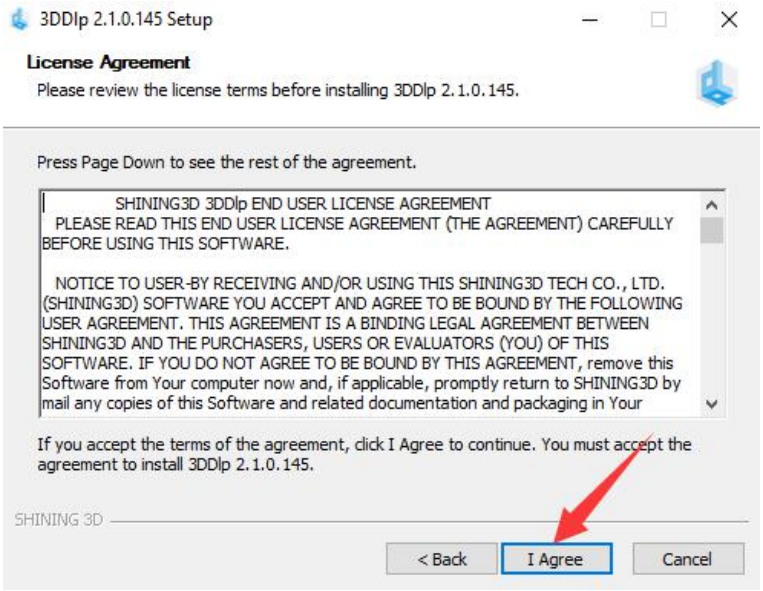
4.7.1. Instruction

Étape 1: Localisez le fichier 3DDlp_2. 1. 0. xxx.exe dans le dossier extrait du flash lecteur et double-cliquez.

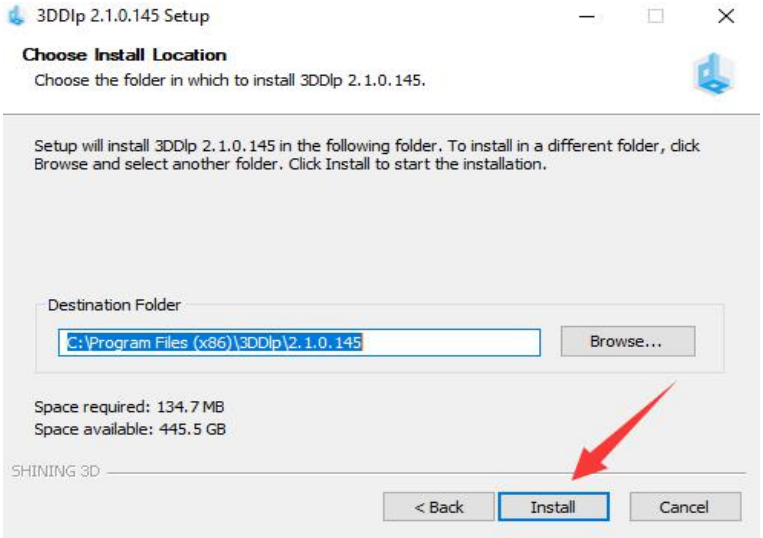


Étape 2: Cliquez sur «Suivant» dans la fenêtre d'invite.

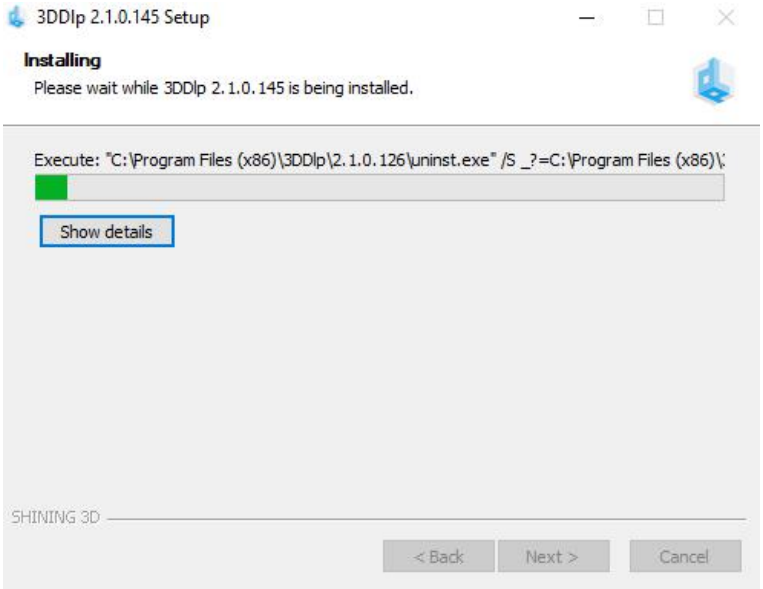
Étape 3: Acceptez l'écran du contrat de licence et cliquez sur «J'accepte».



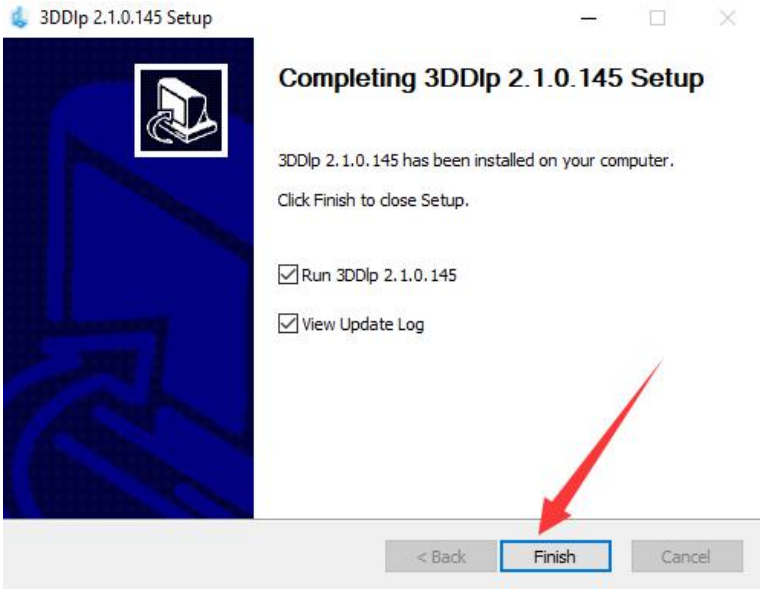
Étape 4: Sélectionnez le chemin d'installation et cliquez sur «Installer».



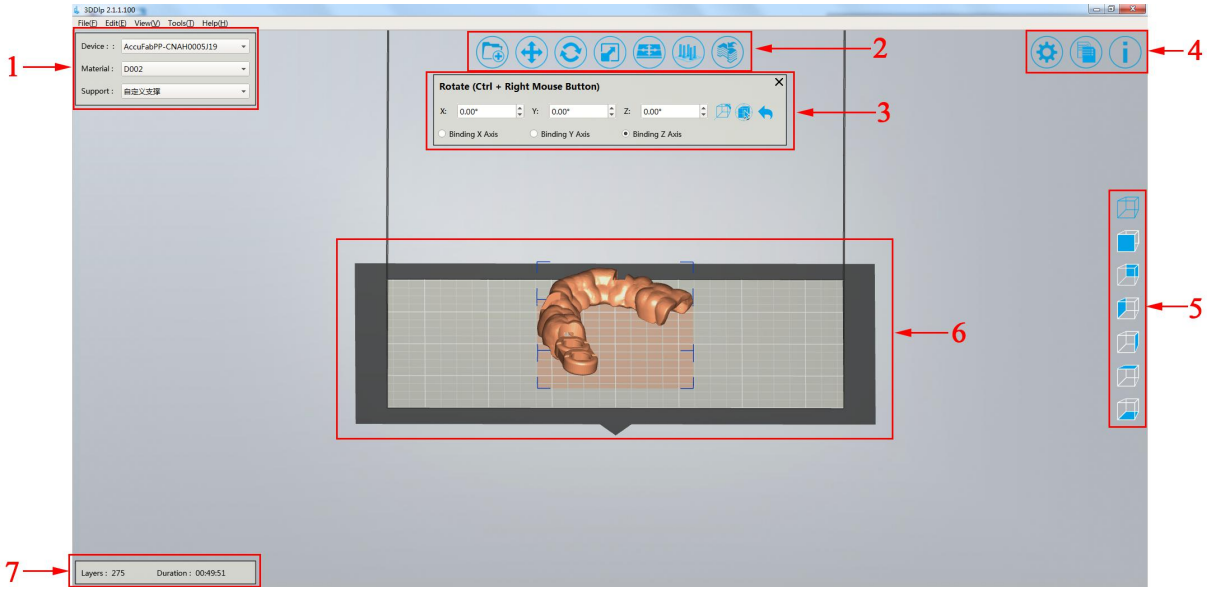
Étape 5. Installation.



Étape 6. Cliquez sur "Terminer", Installation terminée.



4.7.2. Interface



1	Informations sur l'imprimante	Périphérique: Imprimante actuelle Matériau: Matériau actuel Support: Style de support.
2	Menu principal	Étapes de traitement. Ajouter un fichier, déplacer, faire pivoter, mettre à l'échelle, prendre en charge
3	Réglage du menu supérieur	Cliquez sur le menu du haut, une fenêtre apparaît pour définir le paramètre et appliquer le changement.
4	Paramètres	Paramètres de connexion du logiciel et de l'imprimante et À propos.
5	Vue	La vue différente de l'écran
6	Affichage principal	Affichage du modèle
7	Informations d'impression	Calques et informations temporelles

4.7.3. Description de la fonction

No.	Emplacement	Nom du sous-menu	Icon	Descriptions fonctionnelles
1	File	Nouveau" Ctrl+N"	/	Nettoyer le modèle d'origine
2		Ouvert"Ctrl+O"	/	Ouvrir le modèle STL local
3		Ajouter"Ctrl+T"		Ajouter le modèle STL au modèle d'origine
4		Récent	/	Lien vers le modèle STL le plus récemment utilisé
5		Sauvegarder"Ctrl+S"	/	Enregistrer le modèle actuel
6		Enregistrer sous	/	Enregistrez le modèle actuel sans couvrir le modèle d'origine.
7		Sortir		Quittez 3DDlp (s'il y a actuellement des documents non enregistrés, l'utilisateur sera invité à les enregistrer avant de fermer, puis le logiciel sera fermé.)
8	Éditer	Tout sélectionner	/	Sélectionnez tous les modèles
9		Copie"Ctrl+C"	/	Copier le modèle sélectionné
10		Coller"Ctrl+V"	/	Coller le modèle dupliqué
11		Effacer	/	Supprimer le modèle sélectionné
12		Deplacement		Déplacer le modèle à partir des directions axiales XYZ
13		Tourner		Faire pivoter le modèle à partir des directions axiales XYZ
14		Escalader		Mettre le modèle à l'échelle à partir des directions axiales XYZ
15		Intelligente Composition		Positionnez la composition intelligente du modèle chargé dans le plan XY (en cours de test!)
16		Customize Support		Mettre en place la prise en charge des fichiers de modèle;
17		Tranche		Le fichier de chemin "* .slp2" est généré pour les données qui impriment les paramètres et l'emplacement d'exportation du chemin est défini.
18	Vue	Vue par défaut		Observer le modèle du point de vue du «dessus»
19		Vue de face		Observer les modèles du point de vue du «positif à venir»
20		Vue arrière		Observation du modèle du point de vue de «l'arrière positif»

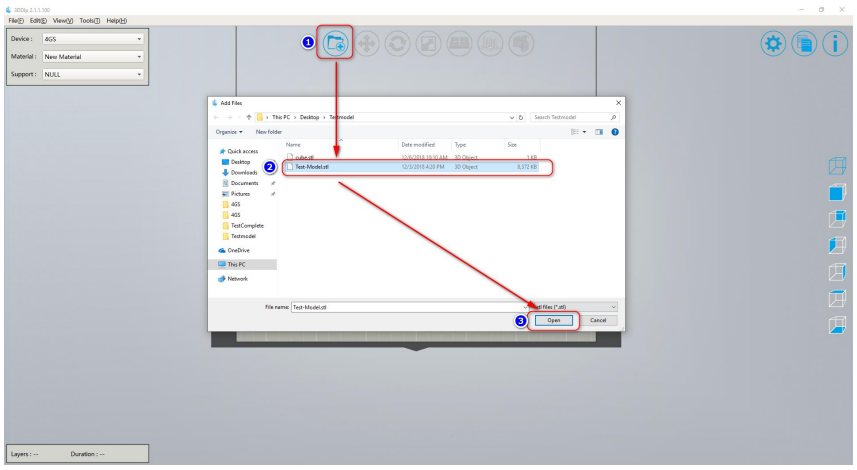
21		Vue de gauche		Observation du modèle du point de vue du «côté gauche positif»
22		Vue de droite		Observer le modèle du point de vue du «côté droit positif»
23		Vue de dessus		Observer le modèle du point de vue du «dessus»
24		Vue de dessous		Observer le modèle du point de vue du «dessous»
25	Tools	Paramètres		Configurez les paramètres d'impression du modèle, y compris l'équipement, le matériau, le support et d'autres paramètres.
26		Télécommande		Le dispositif de connexion WIFI est utilisé pour envoyer à distance les données du modèle d'impression.
27		Langue	/	Réglez la langue （Chinois / Anglais）.
28		Mettre à jour le logiciel	/	Accepter la mise à jour, pousser une mise à jour dans des conditions réseau normales.
29	Help	À propos		Informations sur la version de l'appareil et l'accès au chien de cryptage.
30		Romote Assistance	/	Assistance à distance
31		En relation avec le verrouillage de cryptage	/	Installation du pilote de verrouillage de cryptage et enregistrement du verrou de cryptage

4.7.4. Procédures

Ajouter des fichiers

Le logiciel 3DDlp est une préparation de logiciel de positionnement et de tranchage pour la 3D imprimante. Les utilisateurs peuvent ouvrir le modèle en cliquant sur le menu "Fichier" - "Ouvrir / Ajouter" ou cliquez sur

, sélectionnez la STL, puis cliquez sur "OK" pour charger le fichier.



Vue

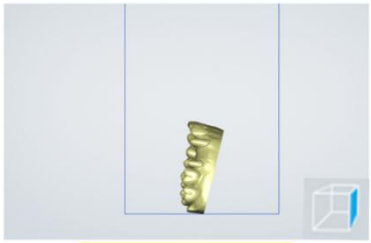
L'utilisateur peut modifier la vue en sélectionnant le menu d'affichage.

Default View
vue par defaut

Front View
vue de face

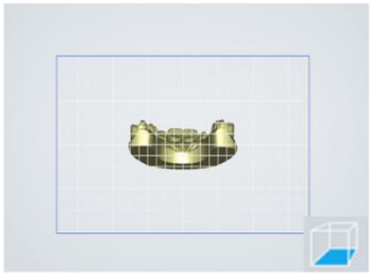
Back View
vue arrière

Left View
vue de gauche



Right View
vue de droite

Top View
vue du dessus

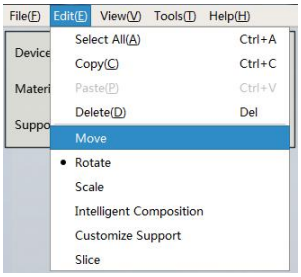


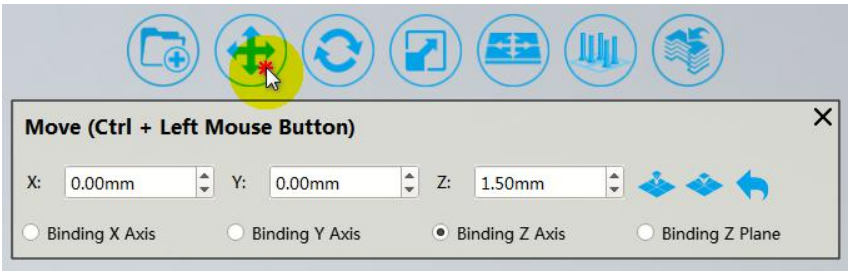
Bottom View
vue du dessous

Mise en garde:

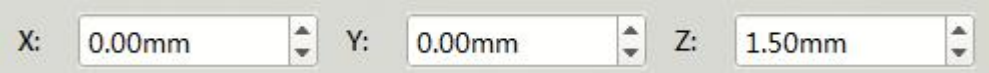
La fonction de vue du modèle aide l'utilisateur à visualiser la position du modèle sur la plate-forme de construction sous différents angles, ce qui permet d'ajuster la position d'impression du modèle.

Move





Cliquez sur: «Menu-Edition-Déplacer» ou
Raccourci clavier ： Ctrl + Bouton gauche de la souris



Affichez la position du modèle sur la plate-forme de construction actuelle.

Tapez la valeur et appliquez pour changer la position.

➢ Lorsque le modèle est au centre de la plate-forme, valeur de coordonnée XYZ (0,0,0).
➢ Entrez d'autres valeurs dans la case à cocher de la valeur des coordonnées de l'axe XYZ, cliquez sur "Entrée",

la position du modèle se déplacera en conséquence.

Bout, cliquez sur le bouton, déplacez le modèle vers le bas de la plate-forme de traitement, la valeur dans la zone d'édition Z devient 0.

Déplacer au centre , Cliquez sur le bouton, déplacez le modèle vers le centre de la plate-forme de traitement, et la valeur dans la zone d'édition XYZ devient 0.

Reset , Cliquez sur le bouton, la position du modèle reviendra à son original.

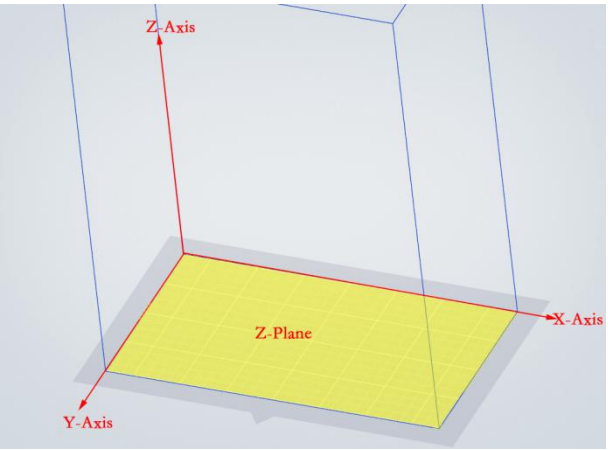
Axe X de liaison ： Le modèle se déplace uniquement le long de l'axe X de la plate-forme.

Axe Y de liaison ： Le modèle se déplace uniquement le long de l'axe Y de la plate-forme.

Liaison de l'axe Z ： Le modèle se déplace uniquement le long de l'axe Z de la plate-forme.

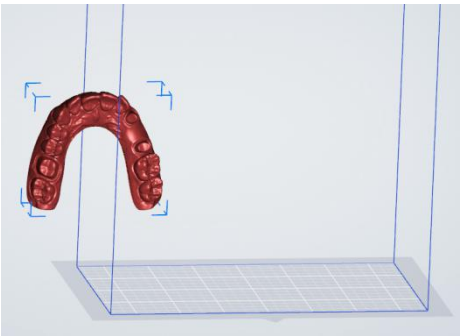
Plan Z lié ： Le modèle se déplace uniquement le long du plan Z de la plate-forme.

Icône d'aperçu de l'espace objet ：

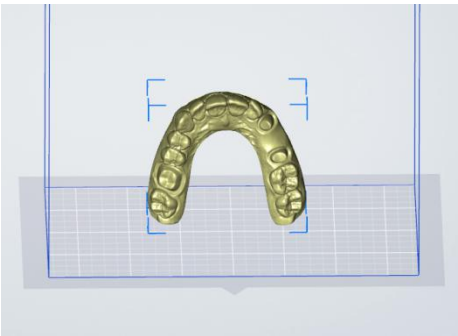


Mise en garde:

- Lorsque le modèle est affiché en couleur rouge, cela signifie que le modèle est en dehors de la boîte. Il faut donc utiliser la fonction «mise en page automatique» ou la fonction «déplacer» pour déplacer le modèle vers la position raisonnable de la plate-forme.



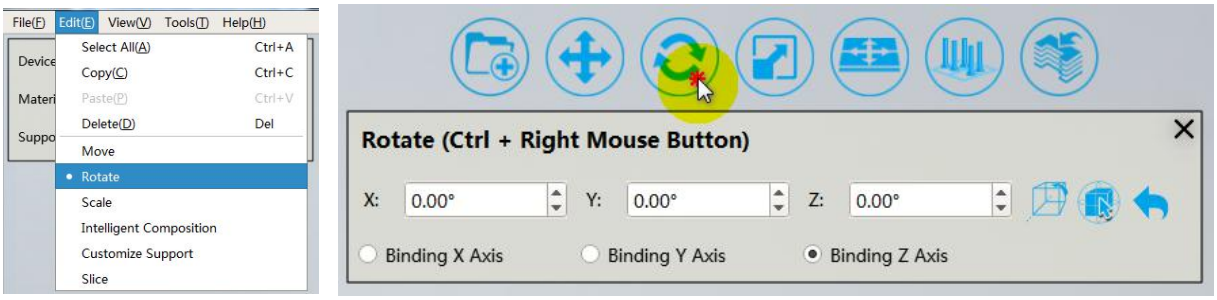
Avant



Après

- Avant le réglage des paramètres de support, les coordonnées de l'axe Z doivent être 0 (X, Y, 0).

Rotate



Cliquez sur: «Menu-Edition-Rotation» ou
Raccourci clavier ： Ctrl + bouton droit de la souris

Affichez l'angle actuel du modèle sur la plate-forme. Tapez la valeur et appliquez pour modifier l'angle.

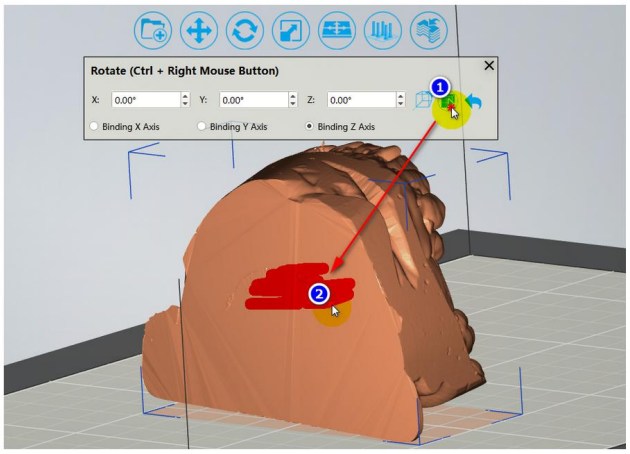
- Les valeurs des coordonnées XYZ sont basées sur la position de chargement initiale du model, et les valeurs initiales sont(0°, 0°, 0°).
- Entrez d'autres valeurs dans la case à cocher de la valeur des coordonnées de l'axe XYZ, cliquez sur "Entrée", l'angle du modèle se déplacera en conséquence.

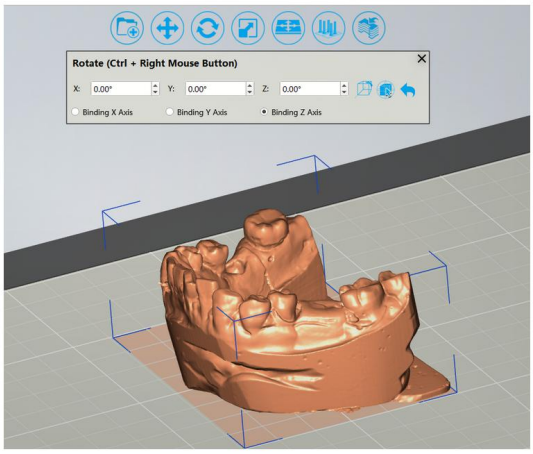
Retourner, bouton, en fonction de la perspective actuelle du modèle, cliquez sur le 180 °.

- Réinitialiser , Cliquez sur le bouton, la position du modèle reviendra à sa position initiale.

Sélectionnez l'emplacement du bas , Cliquez sur le bouton, cliquez sur la surface et le logiciel la reconnaîtra comme la face inférieure et fera pivoter le modèle en conséquence.

➢ Par exemple, comme les images suivantes montrent la rotation d'un modèle.





Attention

La clé de réinitialisation de la rotation du modèle peut entraîner la position de l'axe XYZ au centre de la plaque-forme de construction. Sans toucher le fond, les utilisateurs ont besoin d'une fonction de mouvement de modèle auxiliaire pour ajuster la position.

Axe X de liaison ： Le modèle tourne uniquement le long de l'axe X de la plate-forme.

Axe Y de liaison ： Le modèle tourne uniquement le long de l'axe Y de la plate-forme.

Liaison de l'axe Z ： Le modèle tourne uniquement le long de l'axe Z de la plate-forme.

Scale

- Cliquez sur : «Menu-Edit-Scale» ou « »

➢ La valeur de l'axe XYZ indique la taille réelle du modèle dans la plate-forme actuelle, changer les valeurs entraînera le changement de tailles.

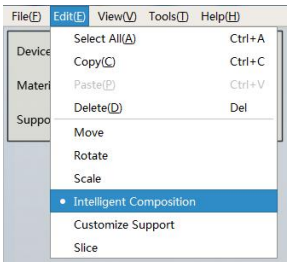
➢ La valeur TO est le facteur d'échelle, 100% est l'original, la modification de la valeur peut agrandir ou réduire la taille de la pièce en conséquence.

Mettre à l'échelle toutes les tailles XYZ changeront simultanément lors de la sélection.

Échelle à la taille maximale Cliquez sur le bouton pour mettre à l'échelle le modèle actuel la taille maximale dans l'enveloppe d'impression.

Réinitialiser, Cliquez sur le bouton et la taille du modèle reviendra à l'original.

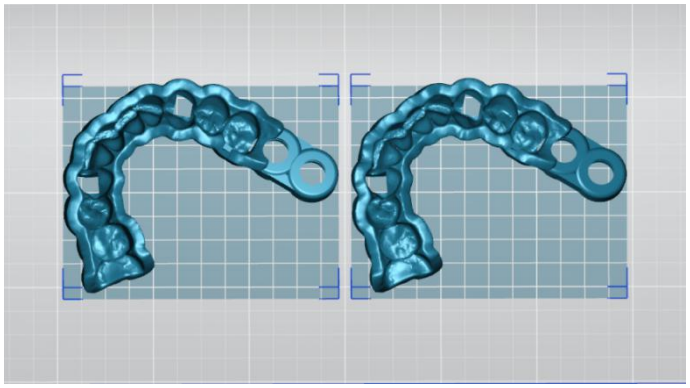
Composition intelligente



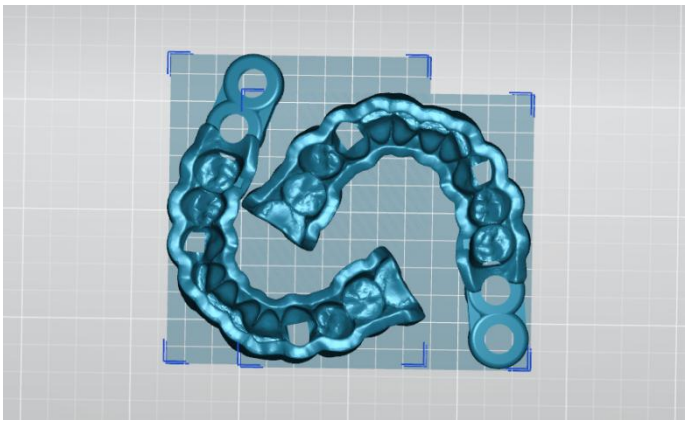
- Cliquez sur ： «Menu-Edit-Intelligent Composition» ou «»

- La composition intelligente positionne intelligemment le modèle chargé dans le plan XY. Espacement: la différence de distance la plus courte entre les modèles à disposer. Niveau: définissez la précision de composition intelligente avec la plage de 1 à 10, plus le niveau, meilleur est l'effet de mise en page, plus cela prend du temps.

L'image montre l'affichage de la composition générale et de la composition intelligente:

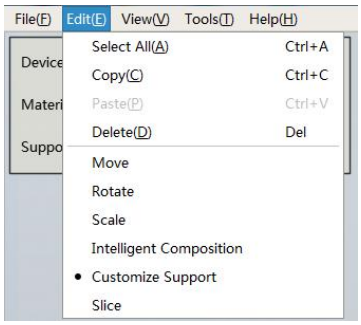


Résultats de composition automatique



Résultats de composition intelligente

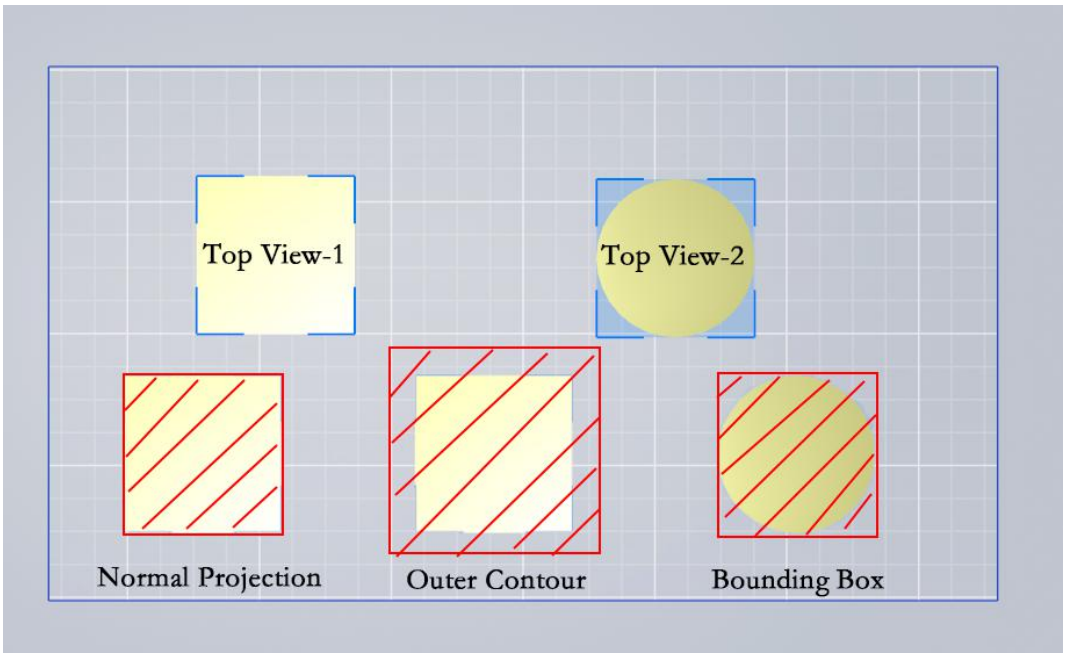
Générer du support



Les structures de support améliorent la fiabilité de l'impression. Apprenez à configurer diverses géométries d'impression pour obtenir les meilleurs résultats. 3Ddlp propose des paramètres de support de base.

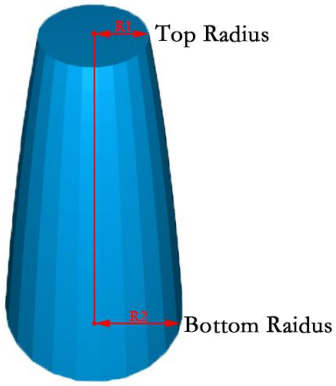
Différents modèles nécessitent une structure de support différente.Certains modèles doivent être supportés artificiellement pour être imprimés avec succès.

Cliquez sur ： «Menu-Edit-Customize Support» ou « ”
Type de base ： Type de base pour la structure de support.



Type de base

- **Autres paramètres des paramètres de support**



Common Support

Inclined Support

➢ Hauteur de la base ： L'épaisseur de la base.

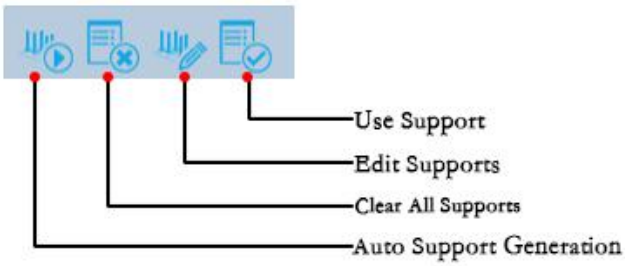
➢ Rayon supérieur ： Le rayon de l'extrémité supérieure du support.

➢ Rayon inférieur ： Le rayon de la structure de support inférieure.

➢ Hauteur: La hauteur minimale à laquelle le support peut être généré.
➢ Espacement ： L'espacement entre les structures de support.
➢ Support incliné ： Si coché, le support générera une structure inclinée pour tenir certaines positions.

➢ **Support intérieur** ： Si le support intérieur est coché, une structure de support d'arbre renforcée be generated.

➢ **Renforcer**: si coché Renforcer le soutien

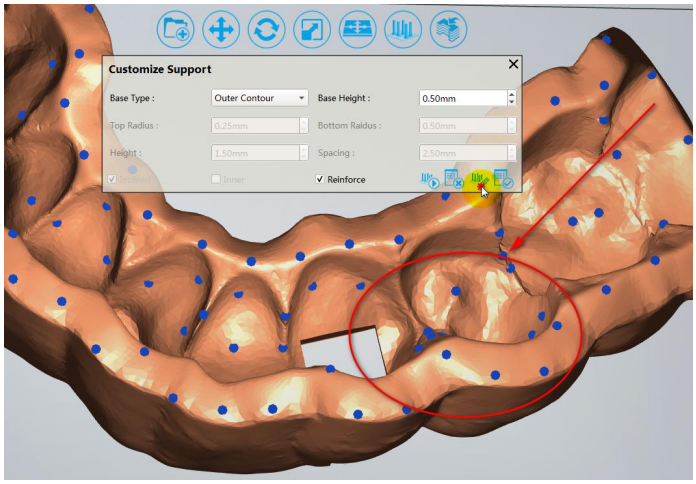


➢ **Génération de support automatique: il** peut générer automatiquement un support pour la taille et la forme.

➢ Effacer tout le support ： Jeter le éditeur actuel pour le support.

➢ Modifier le support ： Modifier le support manuellement.
➢ Utilisez l'assistance ： Confirmez et quittez l'édition.

- **Edit Support**



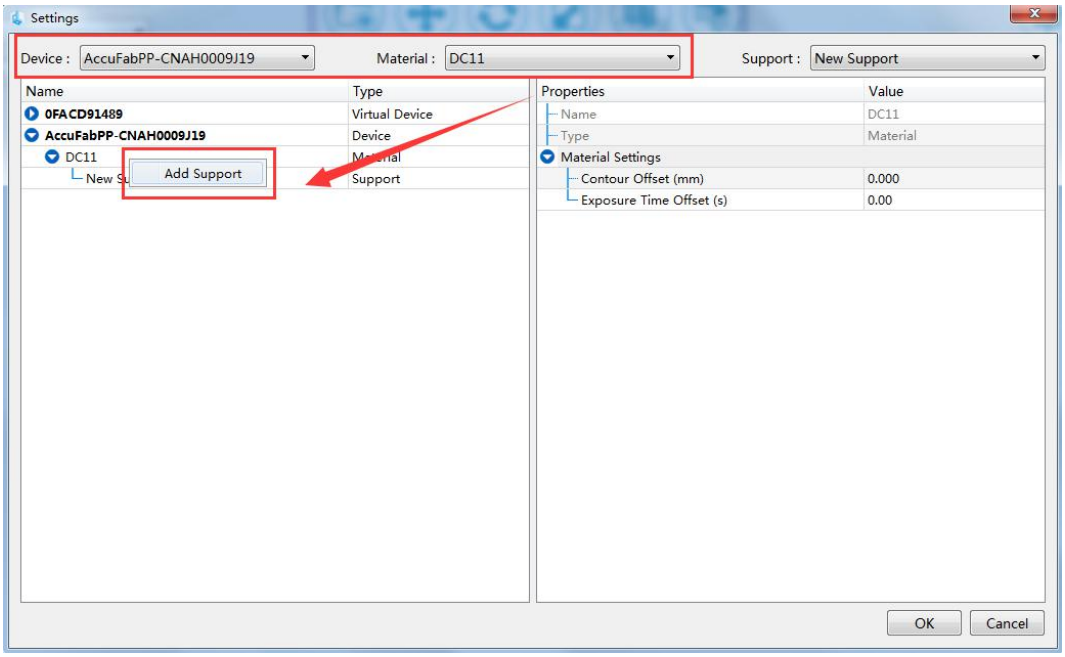
to Cliquez sur la surface pour générer un support. Et cliquez sur le point existant pour supprimer le support.

Remarque: évitez d'ajouter des points de support plusieurs fois dans la même position.

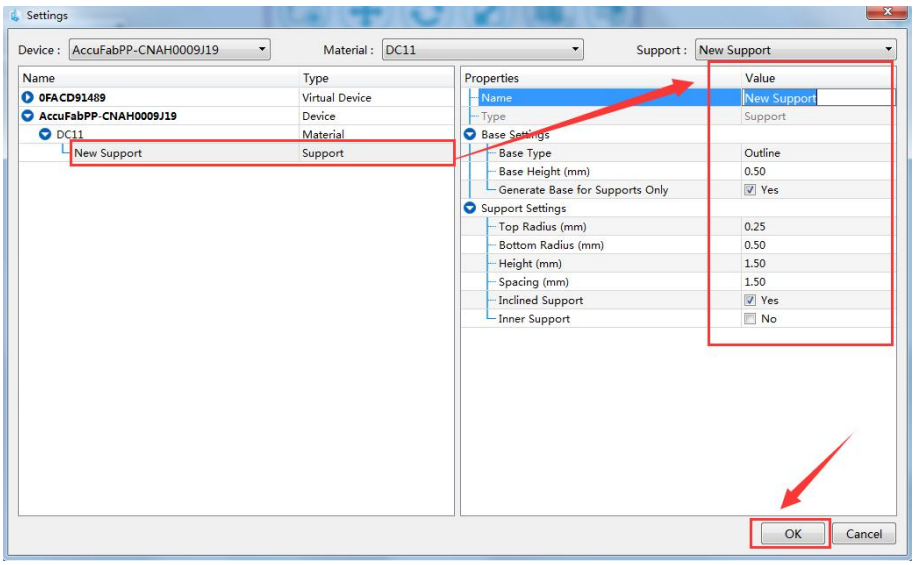
- **Ajouter un style de support à la machine actuelle**

L'utilisateur peut ajouter un style de support au matériau / à l'imprimante.

Ouvrez le panneau des paramètres, sélectionnez le périphérique / matériau en haut de l'interface, cliquez sur le matériau sélectionné sur le côté gauche du panneau et cliquez avec le bouton droit de la souris pour sélectionner «Ajouter un support».

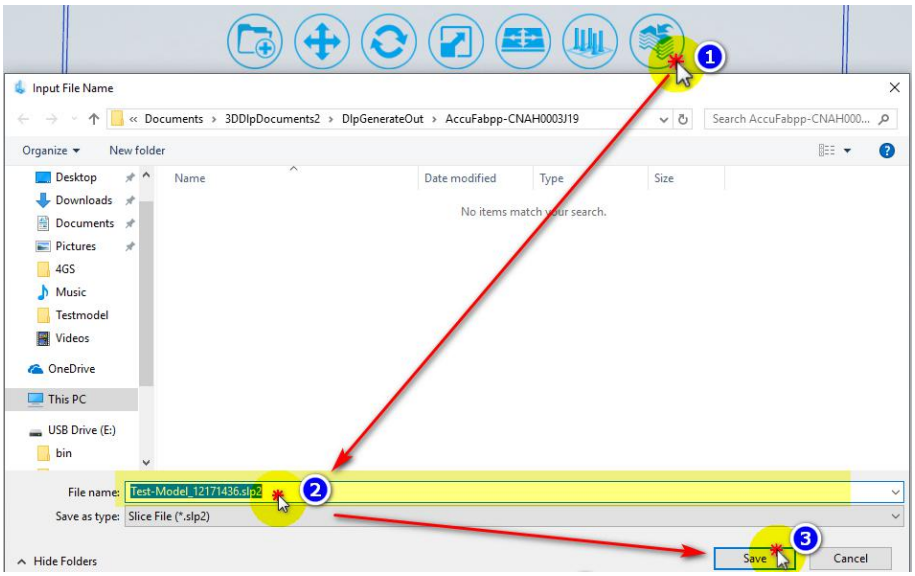


Cliquez sur la sélection «Valeur» sur le côté droit de l'interface, l'utilisateur peut définir manuellement les paramètres de support, et cliquez sur «OK» pour enregistrer.



Tranchage

Une fois que l'utilisateur a confirmé les paramètres de position / angle / taille / support, cliquez sur le bouton "Générer une tranche" pour générer un fichier "*. Slp2".

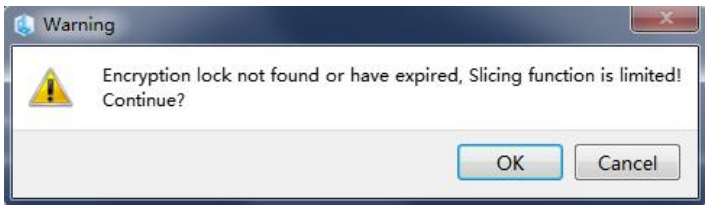


Cliquez sur le bouton "Enregistrer" pour enregistrer le fichier à la position souhaitée. L'exportation du fichier modèle peut être enregistrée localement ou directement sur un périphérique USB.

Attention :

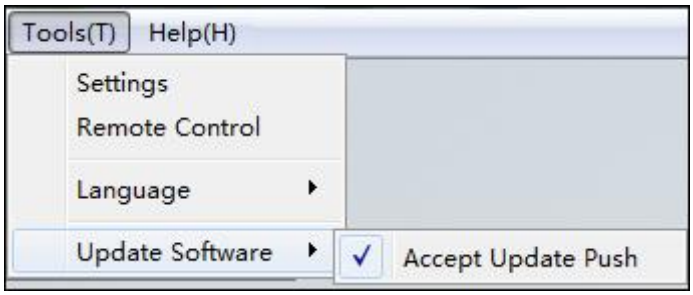
Seul *. Le format Slp2 peut être reconnu par l'imprimante.

Software Dongle



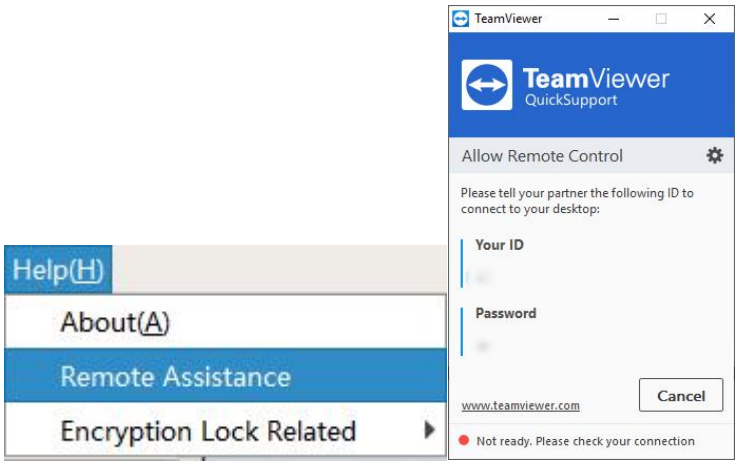
La fonction complète du logiciel 3DDlp nécessite un "dongle". Si le logiciel affiche un avertissement comme le montre l'image, il signifie que votre logiciel n'a pas de dongle ou que le dongle expire. Veuillez contacter le support technique pour obtenir de l'aide.

Mettre à jour le logiciel



Cochez "Outils - Mise à jour du logiciel - Accepter la mise à jour Push". Le logiciel peut recevoir des notifications de mise à jour d'une nouvelle version

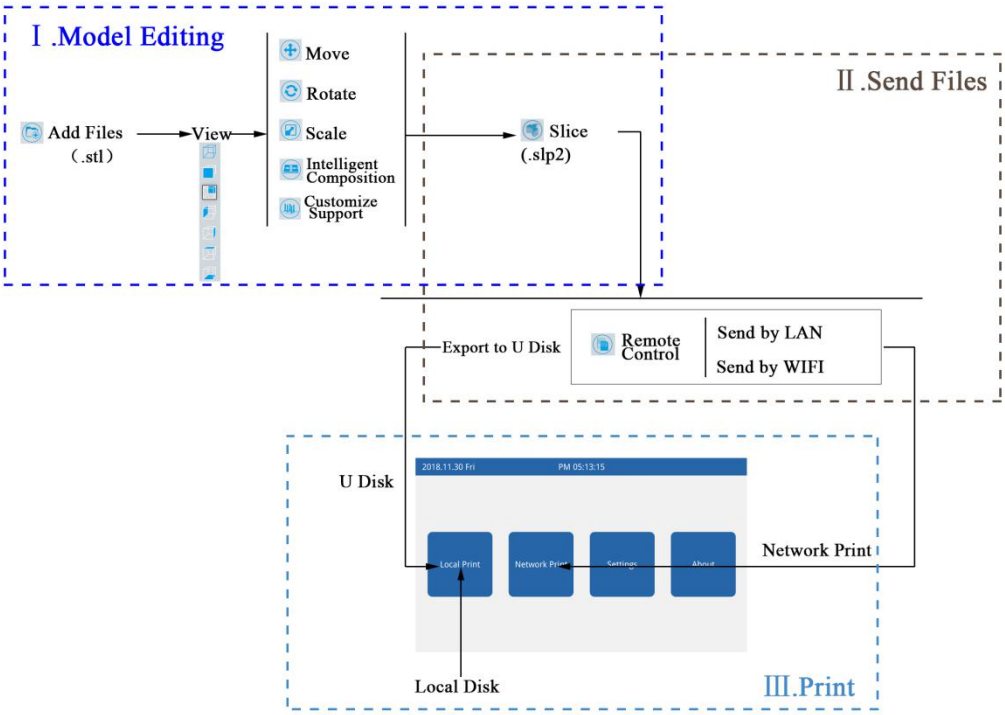
Assistance à distance



Cochez «Aide-Assistance à distance». Informez le support technique de l'ID / mot de passe de la page pop-up pour une assistance à distance en temps réel.

Assurez-vous d'installer le logiciel TeamViewer sur votre ordinateur avant l'assistance à distance.

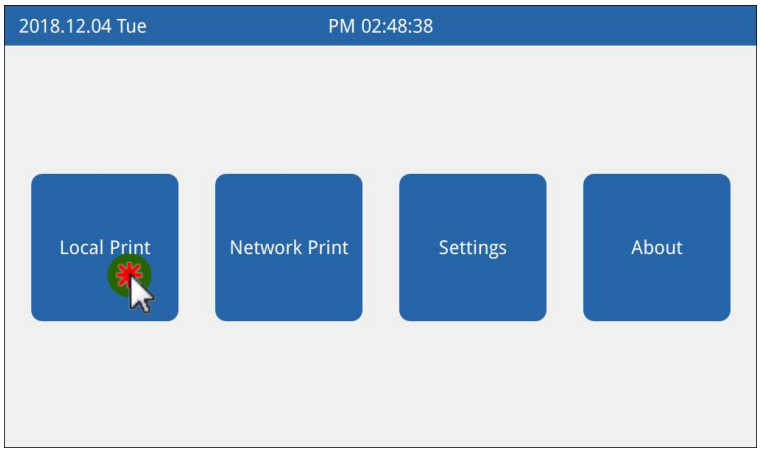
5. Impression 5.1. Flux de travail



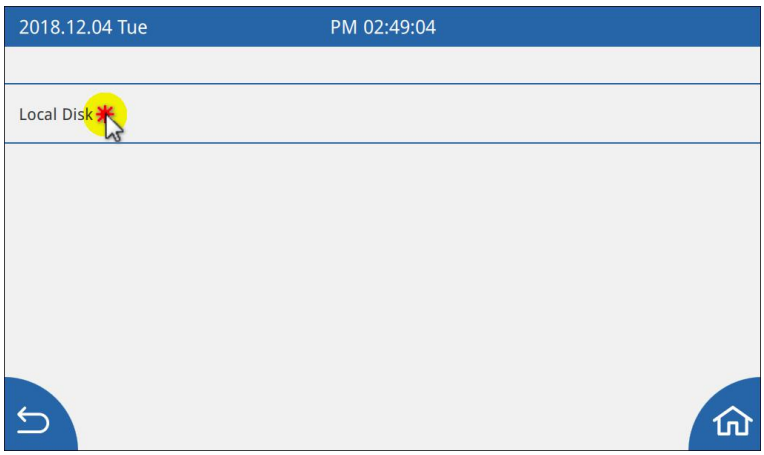
5.2. Imprimer le fichier local

L'utilisateur peut sélectionner les fichiers "*. Slp2" déjà présents sur le disque local à imprimer.

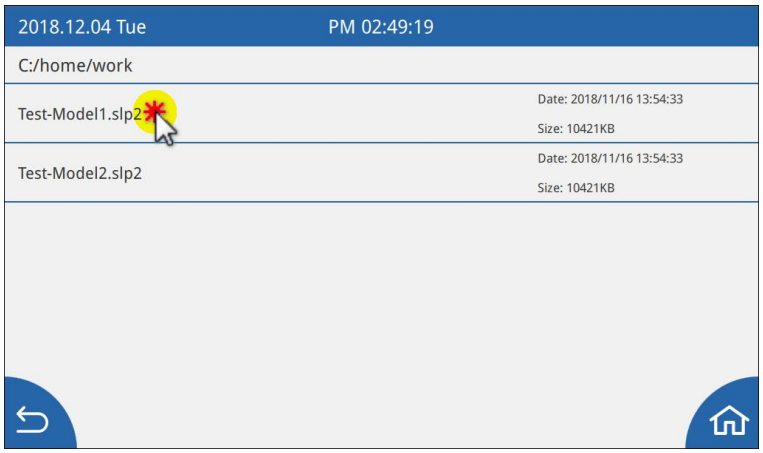
Étape 1: Allumez l'imprimante AccuFab-D1 et cliquez sur le bouton «Impression locale».



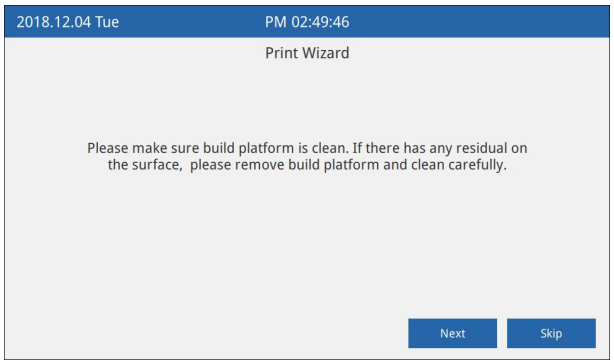
Étape 2: Cliquez sur le bouton "Disque local".

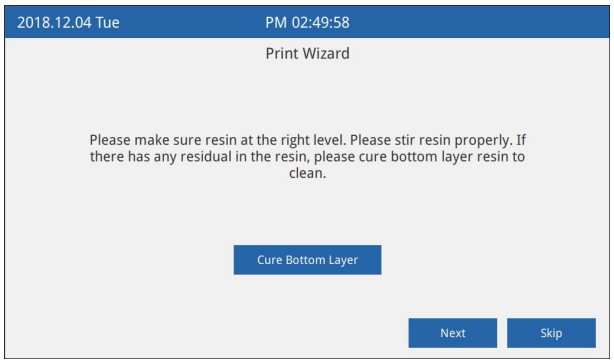


Étape 3: Cliquez pour ouvrir le fichier à imprimer.



Démarrez le processus d'impression en suivant l'assistant d'impression.





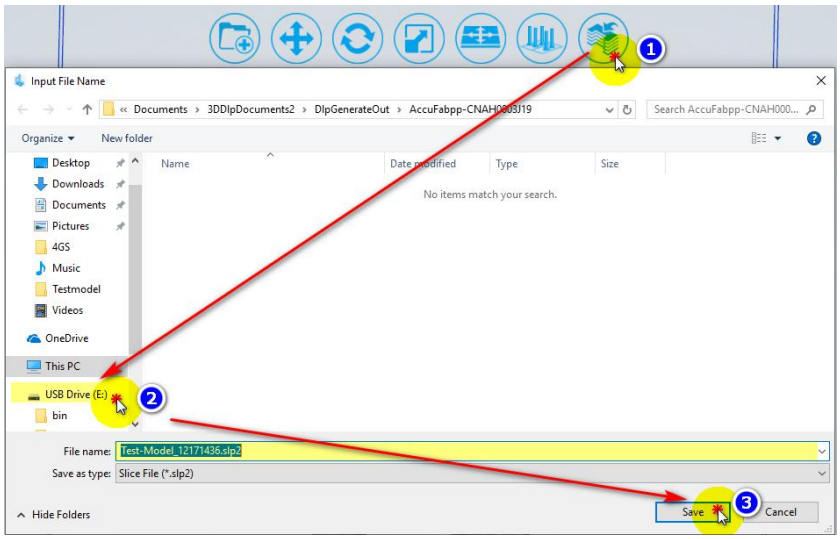
Attention :
L'assistant d'impression est principalement utilisé pour rappeler à l'opérateur d'effectuer des opérations normalisées. L'assistant peut polymériser le matériau sous-jacent pour garantir de meilleurs résultats d'impression.

5.3. Imprimer via un lecteur flash

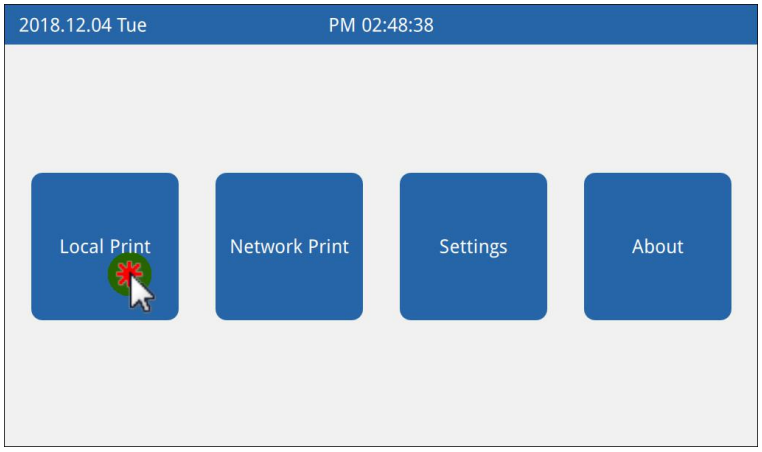
Imprimez via un lecteur flash. Est de stocker le fichier "*. Slp2" sur le lecteur Flash, puis

insérez le lecteur flash dans l'imprimante.

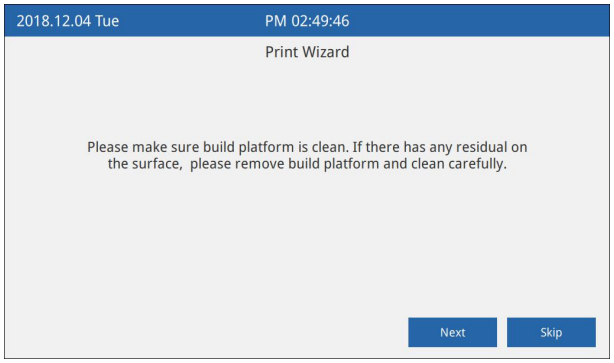
Étape 1: Enregistrez le fichier découpé sur le lecteur flash.

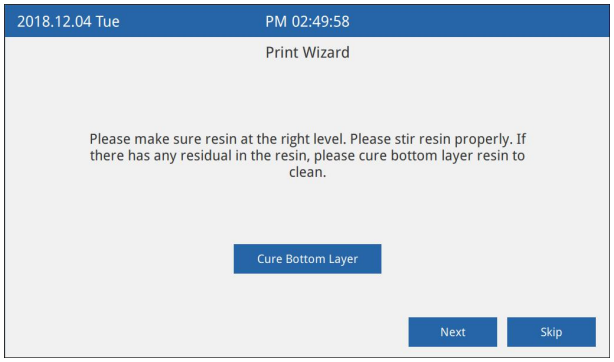


Étape 2: Après avoir inséré le lecteur flash dans l'imprimante AccuFab-D1, cliquez sur le bouton «Impression locale».



Étape 3: Dans la liste des fichiers du disque U, cliquez pour sélectionner le modèle à imprimer et allumez le périphérique pour imprimer automatiquement en fonction de l'assistant d'impression.





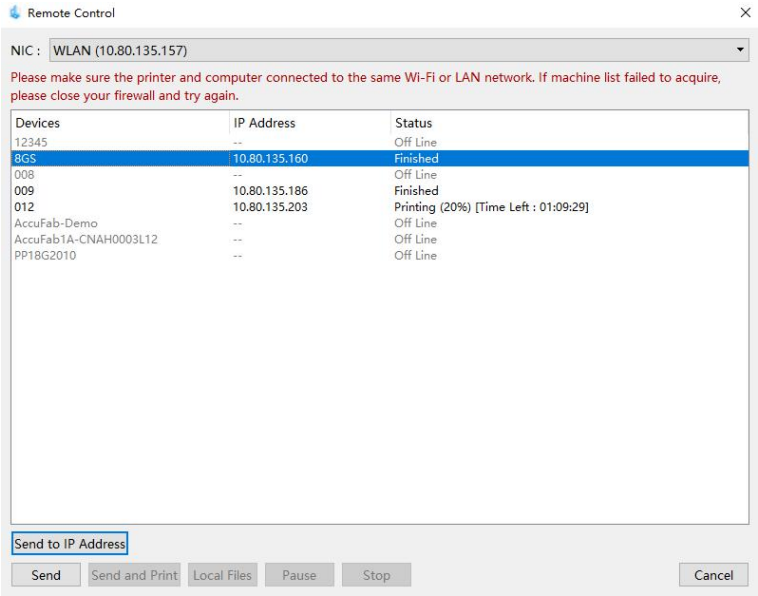
Attention :

1. Le lecteur flash au format FAT32 est accepté par l'imprimante AccuFab-D1.
2. L'emplacement de sauvegarde par défaut des données découpées est: Ordinateur / Document / 3DDlpDocuments2 / DlpGenerateOut / correspondant au dossier avec le nom du numéro de série de l'imprimante.

5.4. Imprimer via le réseau

L'imprimante via le réseau consiste à imprimer le modèle via l'interface de contrôle à distance du logiciel 3D Dlp.

Étape 1: Cliquez sur "Outils - Télécommande" ou sur le panneau. bouton pour ouvrir la télécommande



Attention：
Sur le panneau de commande à distance, l'imprimante du même LAN sera affichée dans la liste. Si l'utilisateur ne trouve pas l'imprimante, vérifiez la configuration IP de l'imprimante. Et essayez d'ajouter manuellement.

Envoyer à l'adresse IP ： si l'imprimante ne peut pas voir dans la liste. Qui est en fait dans le même LAN. Ensuite, l'utilisateur peut envoyer à l'adresse IP, pour envoyer le travail à l'imprimante spécifique.

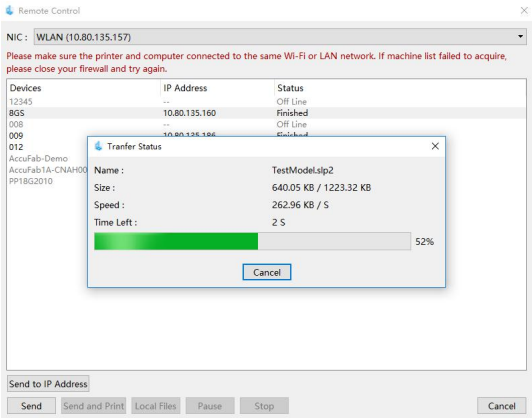
Envoyer ： Cliquez sur l'imprimante répertoriée et cliquez sur «Envoyer», sélectionnez *. slp2 et envoyez-le à l'imprimante pour impression. Ensuite, l'utilisateur peut accéder à l'imprimante et lancer l'impression.

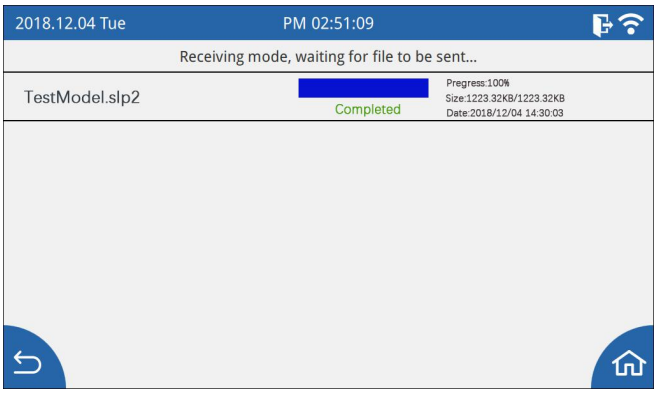
Envoyer et imprimer ： cliquez sur le bouton Envoyer et imprimer, le processus est similaire, mais l'imprimante commencera à imprimer une fois le transfert de fichier terminé et l'utilisateur cliquera sur la confirmation de la fenêtre de notification.

Fichiers locaux ： Cliquez sur le bouton «fichier local» pour ouvrir le fichier enregistré dans l'imprimante, sélectionnez le fichier et cliquez sur OK ou double-cliquez pour imprimer.

Pause / Stop ： Contrôle du processus de transfert.

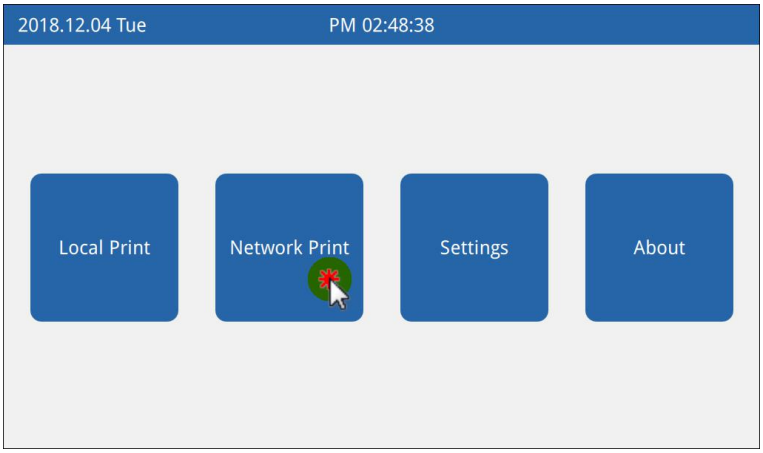
Étape 2: Dans la liste des périphériques de contrôle à distance, sélectionnez le numéro de périphérique que vous souhaitez imprimer, cliquez sur «Envoyer» pour envoyer un fichier, vous pouvez envoyer un package de tranche, puis vérifiez la barre de progression pour attendre la fin du transfert de fichier.



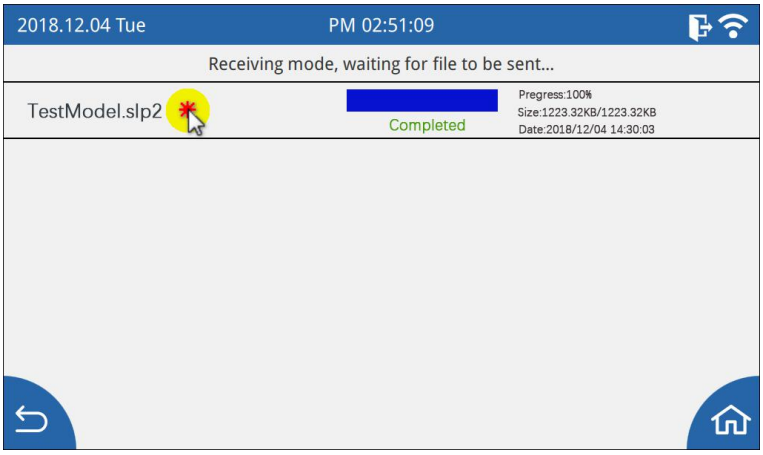


Attention :
Pendant la transmission, vous pouvez cliquer sur le bouton d'impression LAN pour accéder à l'interface d'impression LAN et voir les fichiers en cours de transfert et ceux qui ont été transférés. Vous pouvez cliquer sur le fichier qui a été transféré dans la liste de transfert pour l'impression.

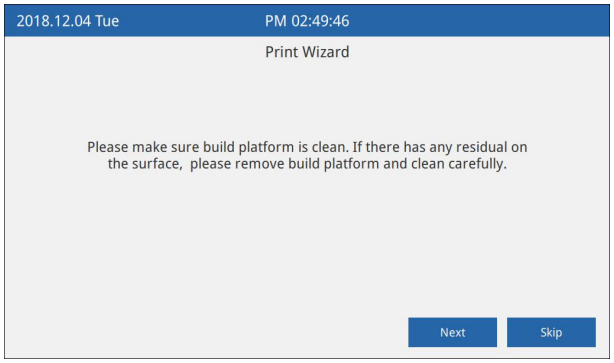
Étape 3: Cliquez sur le bouton "Impression réseau" sur l'imprimante AccuFab-D1;

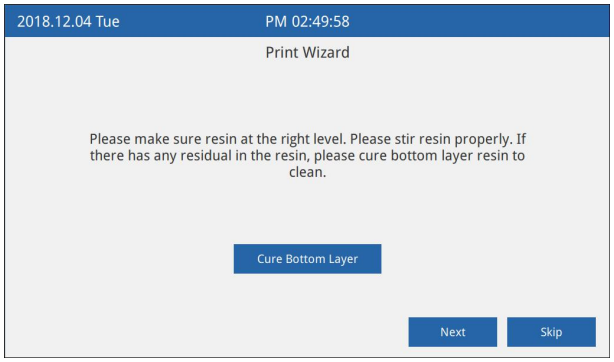


Dans la liste, sélectionnez le modèle à imprimer une fois la transmission terminée.



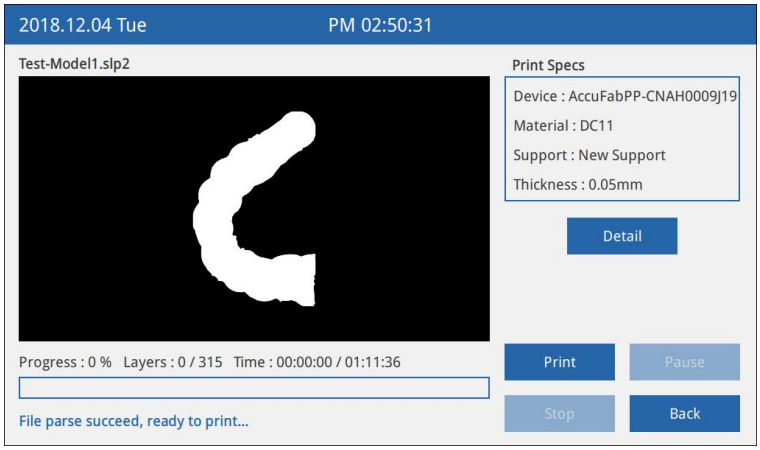
Démarrez le processus d'impression en suivant l'assistant d'impression.





5.5. Contrôle d'impression

Une fois que le périphérique a commencé à imprimer, les utilisateurs peuvent afficher et contrôler l'état de l'impression dans le panneau de commande.

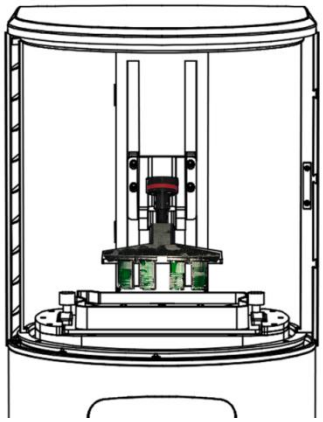


- **Imprimer**: lancez l'impression.
- **Pause**: interrompre l'impression, continuer.
- **Arrêter**: arrêter l'impression; annuler l'impression.
- **Retour**: retour au menu précédent.
- **Progression**: progression de l'impression et couche actuelle, informations de temps.
- **Détail**: afficher le paramètre de fichier.

Â Calque actuel: affichage du calque actuel.

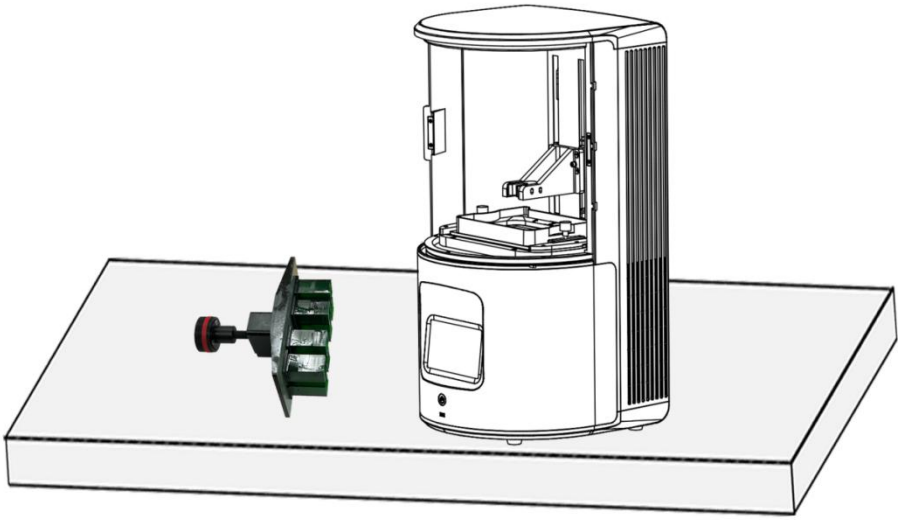
6. Post-traitement 6.1. Supprimer la plate-forme

Une fois l'impression terminée, attendez-les quelques minutes avant de retirer la plate-forme pour éviter les gouttes de matériau sur l'imprimante.



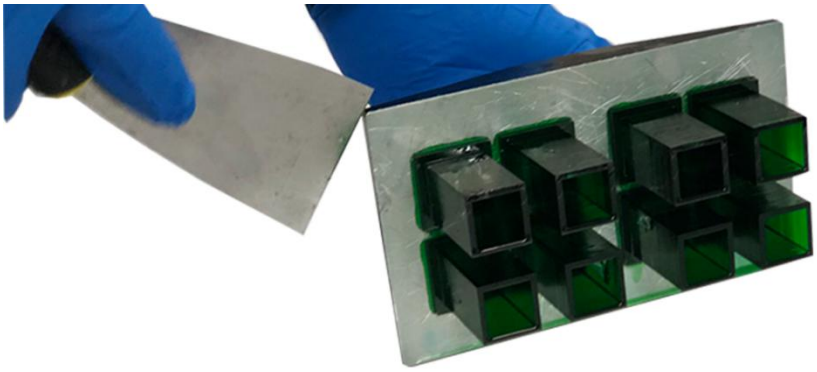
Utilisez la carte en plastique fournie dans le kit d'accessoires pour gratter la résine non durcie au bas de la plate-forme de fabrication.

Retirez la plate-forme de construction en desserrant la vis supérieure de la plate-forme, placez la plate-forme de construction sur la table de travail et sélectionnez la lame de nettoyage / couteau de gravure dans la liste des accessoires pour retirer le modèle de la plate-forme de construction.



6.2. Supprimer la pièce imprimée de Build Platform

Utilisez «Scraper Knife / Carving Knife / Cutter» du kit d'accessoires pour retirer le modèle imprimé de la plate-forme de fabrication.

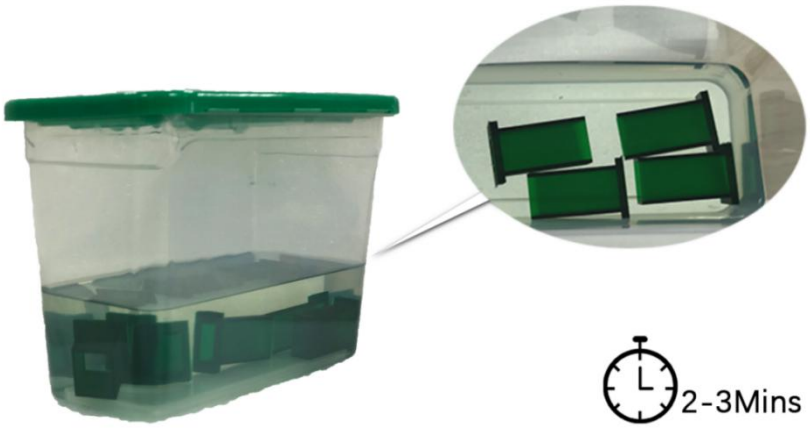


6.3. Nettoyage

Étape 1: Utilisez la «Boîte de nettoyage (2 pièces, numérotées 1 et 2) dans le kit d'accessoires, et versez l'alcool séparément (la concentration est supérieure à 95%). L'alcool (IPA) est utilisé comme solution recommandée pour le nettoyage des matériaux non durcis.

Étape 2: placez la pièce dans la boîte de nettoyage n ° 1, remuez légèrement pendant 30 secondes (le nettoyeur à ultrasons est encore mieux) et laissez tremper pendant 2-3 minutes. Cette opération élimine la résine non durcie sur la pièce.

Étape 3: Retirez le modèle d'impression trempé dans la boîte de nettoyage n ° 1, placez-le dans la boîte de nettoyage n ° 2 et laissez tremper pendant 2-3 minutes supplémentaires.



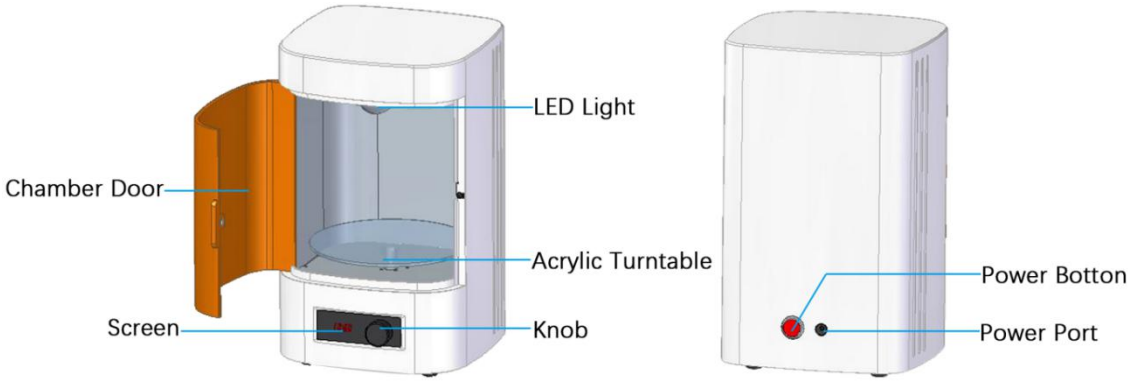
Attention:
Pour les pièces plus petites, le temps de trempage peut être réduit en conséquence, et un trempage trop long conduira à ramollir la pièce.

Étape 4: Retirez la pièce dans la boîte de nettoyage n ° 2, utilisez le chiffon sans poussière dans le kit d'accessoires pour sécher la pièce.L'utilisateur peut également utiliser de l'air à haute pression pour sécher la pièce.

6.4. Post-polymérisation

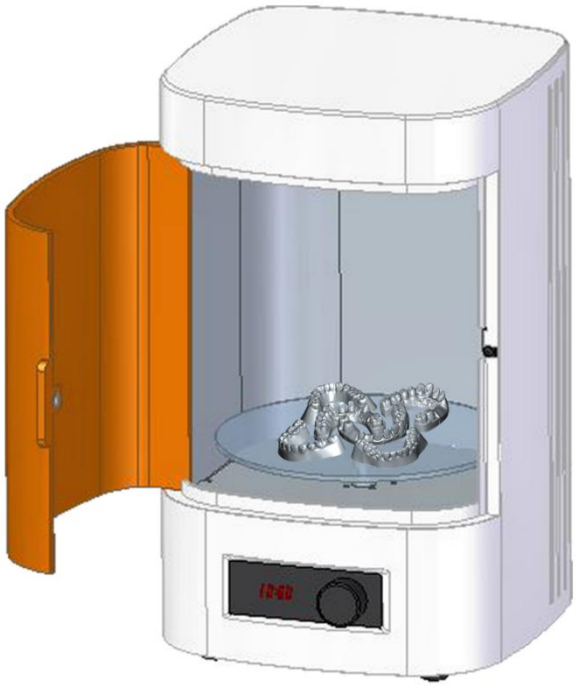
Les pièces imprimées nécessitent un deuxième séchage afin d'obtenir les propriétés nécessaires.

Le modèle après le durcissement secondaire a une durée de stockage plus longue et ne causera pas d'irritation à la peau humaine. Et les propriétés globales (douceur, dureté, etc.) du modèle sont meilleures.



Étape 1: Mettez le modèle dans le four de polymérisation

Portez des gants jetables, ouvrez la porte de la chambre avant du four de séchage, placez le modèle nettoyé uniformément au centre du plateau tournant en acrylique, fermez la porte de la chambre.



Étape 2: configurer le temps de durcissement

Appuyez sur le bouton d'alimentation du four de séchage. Tournez le bouton en fonction du "Temps de durcissement recommandé des matériaux" pour régler le temps de durcissement. Appuyez sur le bouton pour confirmer.

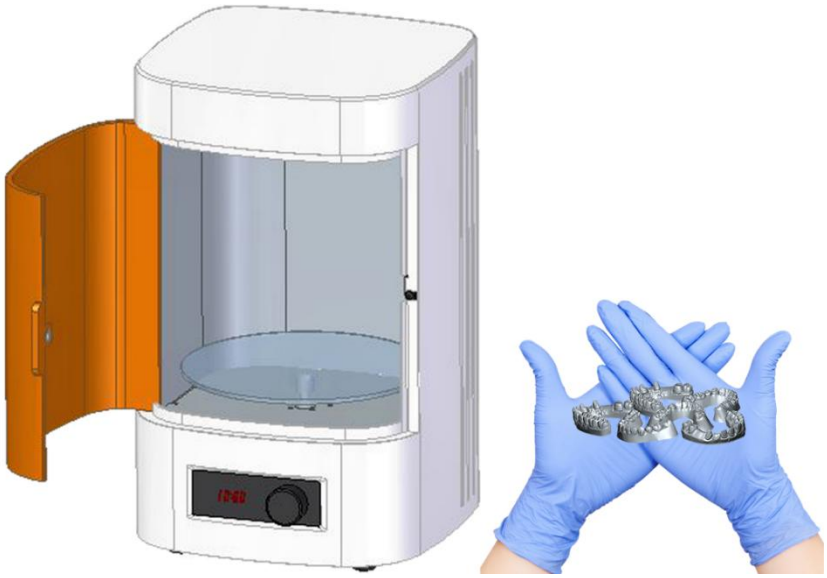
Étape 3: Guérir

Une fois l'heure réglée, la lumière est allumée, le plateau tournant commence à tourner.

Remarque: Ouvrez la porte de la chambre pendant le processus de durcissement, cela arrêtera le processus.

Étape 4: Retirez la pièce

Une fois le durcissement terminé, le four de séchage bourdonnera, puis vous pouvez retirer la pièce.



Attention: une fois le durcissement terminé, nettoyez le plateau tournant et le four de durcissement à temps pour garder le four de polymérisation propre et rangé.

6.4.1. Temps de durcissement recommandé pour différents matériaux en résine

En général, il faudra plus de temps pour durcir le modèle avec une paroi plus épaisse. Prolonger le temps de durcissement aidera le modèle à se solidifier complètement. Et cela n'affectera pas la propriété du modèle.

Matériel de résine	Temps de durcissement recommandé	Nombre de durcissement recommandé
Modèle dentaire	15mins	1
Masque gingival	5mins	1
Guide chirurgical	5mins	1
Jeter	5mins	1

Modèle ortho	15mins	1

6.5. Supprimer le support

Utilisez les outils tels que «lame, couteau à graver, couteau utilitaire ou main» dans le kit d'accessoires pour décoller la structure de support du modèle.

Remarques :

- Les outils comme les couteaux sont tranchants, veillez à éviter les rayures sur la plate-forme pendant le post-traitement

- Retirez la plate-forme de construction avant de retirer le réservoir de résine pour éviter les gouttes de résine sur l'objectif.
  Différents réglages de paramètres pour différents matériaux.
  Soyez prudent lorsque vous retirez des modèles de la plate-forme, car les pièces peuvent être jolies serré. Évitez de blesser accidentellement d'autres personnes ou vous-même.

7. Maintenance

Contenu de maintenance	Maintenance Conditions	Période d'échantillonnage	Remarques
Apparence de l'appareil	Gardez bien rangé	1 jour / heure	En cas d'éclaboussure de résine sur le rail de guidage ou sur le couvercle, essuyez-le avec de l'alcool à temps et gardez-le propre.
Alcool dans le boîte de nettoyage	Garder propre	2 jours / heure lorsqu'il est utilisé	Le type de cire ne peut pas être trempé dans de l'alcool pendant trop longtemps, un trempage prolongé entraînera le ramollissement du type de cire.
Lentille optomécanique	Confirmez si cela fonctionne correctement	1 semaine / heure	/
Construire une plateforme nivellement	Confirmez qu'il se nivelle	30 jours / heure	Pour la méthode de mise à niveau, reportez-vous à la section 4.4.
Rail et vis	Gardez lubrifié	3 mois / heure	Utilisez de l'huile lubrifiante pour maintenir la lubrification.

8. Dépannage

No		Phénomène	Raison possible	Solutions
1	AccuFab-D1	Drop lorsque le modèle en impression	La poussière des vitres anti-fuites est poussiéreuse	Essuyez la poussière.
2		La hauteur d'impression du modèle est incorrecte	Vis de l'axe Z desserrée	Serrez la vis de l'axe Z.
3		Les impressions de modèle ont un moulage sous-jacent médiocre	Impureté collée au fond du réservoir de matière	Il est recommandé d'appliquer une lumière complète pendant 15 à 25 secondes pour éliminer les impuretés. Lorsque vous retirez le matériau de séchage inférieur, veillez à ne pas casser le film et utilisez une carte en plastique pour pelleter la couche durcie au fond du réservoir de matériau.
4		Il y a un bruit anormal lorsque le dispositif d'inclinaison est décollé de haut en bas	L'épuisement de l'huile de graissage augmente la résistance au frottement	Lubricate the lead screw of the leaning motor.
5		La plate-forme en pente revient à sa position d'origine pour avoir un son "charlatan"	Clapet de l'interrupteur de fin de course perdu / endommagé	Contactez le fabricant pour le service après-vente.
6		L'interface d'impression est désordonnée pendant l'impression	Erreur de programme	Si cela n'affecte pas l'impression, veuillez redémarrer l'imprimante une fois l'impression terminée.
7		Une seule plate-forme de construction fonctionne	Le dispositif de nettoyage n'est pas affleurant	Serrez la vis pour remettre le

		pendant l'impression	avec le réservoir de matériau ou la plate-forme de construction n'est pas nivelée	construire la plate-forme.
8		L'affichage de l'imprimante a un écran de démarrage	Le disque U peut avoir un virus	Disque U pour le traitement antivirus ou de formatage (nécessite le format FAT32).
9		L'affichage de l'imprimante se fige	Crash du programme	Redémarrez l'imprimante.
1	3DDlp	La taille du fichier dépasse la limite!	La taille du fichier dépasse la plate-forme de construction	Ajustez le modèle dans la plate-forme de construction.
2		Aucun modèle sélectionné!	Actuellement aucun modèle sélectionné	Cliquez sur le modèle pour sélectionner au moins un modèle, puis effectuez d'autres opérations.
3		Le périphérique cible ne répond pas!	La connexion réseau de l'appareil est interrompue	Veuillez revérifier votre connexion réseau avant d'autres opérations.
4		Interruption inconnue!	Interruption du transfert de fichiers	
5		Erreur de lecture!	Le côté périphérique n'a pas pu lire le fichier slp2.	Re-découper / renvoyer / recharger le disque U
6		Erreur d'impression	Une erreur s'est produite lors de l'impression du fichier slp2 côté périphérique	Réimprimer / redémarrer l'appareil
7		mauvais mot de passe!	Entrée de mot de passe incorrecte	Veuillez ressaisir le mot de passe
8		La tranche STL a échoué	Un nombre excessif de trous à la surface du modèle entraîne une rupture de tranche	Réparer puis trancher
9		Aucun équipement ni matériel	Aucun équipement ni matériel	Sélectionnez l'appareil ou le matériau avant d'effectuer d'autres opérations.
11		Une vulnérabilité a été détectée dans le modèle importé. Voulez-vous le réparer?	Il y a des trous sur la surface des modèles chargés	Option pour ignorer / supprimer / réparer les modèles
12		La réparation a échoué	Un nombre excessif de trous à la surface du modèle a entraîné l'échec de la réparation	Réduisez le nombre de réparations et économisez pour plusieurs réparations
13		Aucun dongle ou dongle détecté n'a expiré, la fonction de tranche est limitée!	Dongle non chargé ou expiré	Rechargez le dongle / faites une nouvelle demande auprès du fabricant pour obtenir l'autorisation d'utiliser le dongle

Partenaire exclusif France

Machines-3D

Leader européen dans la vente et le développement
d'outils de fabrication digitale

Tél : +33 (0)3 62 02 40 40

Email : info@machines-3d.com

Site web : www.machines-3d.com