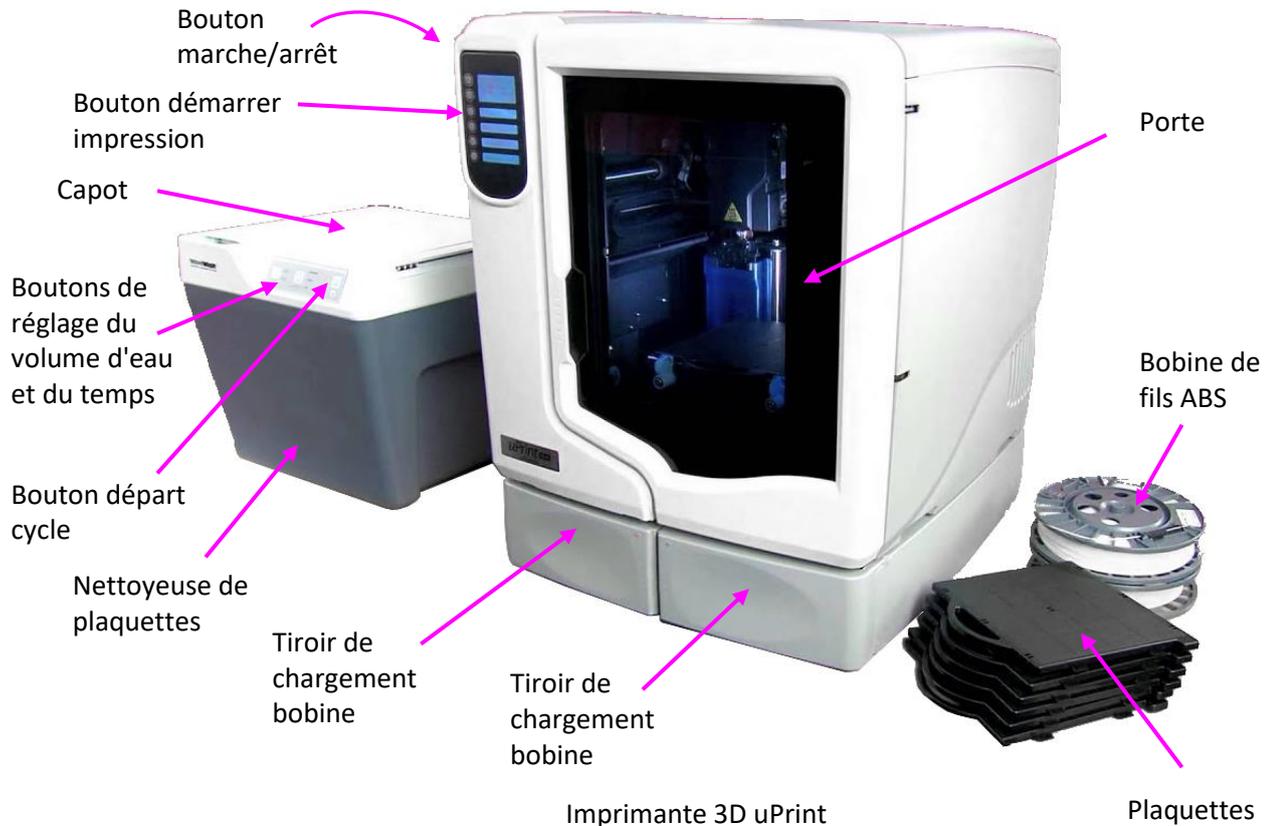


Fonctionnement



A - LOGICIEL

- Lancer le logiciel CatalystEX en cliquant sur l'icône du bureau ou dans C:\Programmes\Dimension\CatalystEX 4.4\nt\CatalystEX.exe .
- Ouvrir le fichier de la pièce à imprimer au format .STL en cliquant sur Fichier/Ouvrir.

Remarque : le format .STL est un nuage de points lisible par tous les programmes de CAO et FAO.

Remarque : attention aux unités, le logiciel propose automatiquement un changement.

La pièce se charge.

- Sélectionner le nom de l'imprimante uPrint3P56883 (uPrint SE).

Dans l'onglet Général :

- Sélectionner les propriétés suivantes :

Propriété	Niveau	Remarque
Epaisseur de couche	0,2540	mm
Remplissage du modèle	Creux – Faible densité	Pour une pièce faiblement sollicitée (Conseillé)
	Plein	Pour une pièce moyennement sollicitée
	Creux – Haute densité	Pour une pièce fortement sollicitée
Remplissage support	Basique	
	SMART	Conseillé
	Contour	
Unité STL	Millimètres	
	Pouces	2,54 cm
Echelle du STL	1,0	

Dans l'onglet Orientation :

- Changer l'orientation de la pièce selon \vec{x} , \vec{y} , \vec{z} .

Remarque :

- Il faut minimiser la matière utilisée pour le support.
- Le support doit être facilement retirable.
- Enlever le support d'une surface dégrade la rugosité de celle-ci.

- Cliquer sur Ajouter au plateau pour envoyer la pièce vers le plateau.

Le logiciel génère un support automatique et une trajectoire. La pièce est ajoutée au plateau.

Dans l'onglet Plateau :

- Déplacer la pièce.

Remarque : Il faut se placer le plus en haut à gauche possible pour minimiser les trajectoires.

Il faut s'éloigner des bords de 3mm.

Vous pouvez recommencer les étapes précédentes pour importer d'autres pièces en cliquant sur Ficher/Ouvrir. Le plateau doit être le plus rempli possible.

Vous pouvez sélectionner une pièce et la supprimer pour revenir en arrière.

- Appuyer sur le bouton marche/arrêt latérale noir pour allumer la machine.
- Cliquer sur Imprimer pour envoyer le fichier dans la mémoire de l'imprimante 3D.

Remarque : si l'imprimante n'est pas détectée, aller dans l'onglet Statut de l'imprimante et cliquer sur « Gérer les imprimantes 3D », puis « Ajouter à partir du réseau » puis « ajouter une imprimante ».

Dans l'onglet Statut de l'imprimante :

Le tableau qui apparaît indique les valeurs finales des volumes après impression. Les valeurs actuelles sont lisibles en haut de l'écran.

- Vérifier que le volume de la colonne Casette Modèle est strictement positif.
- Vérifier que le volume de la colonne Casette Support est strictement positif.
- Vérifier la pastille verte « Actif » devant la ligne.

Remarque : si ce n'est pas le cas, vous devez supprimer des pièces et changer les orientations. Sinon, vous pouvez suivre la fiche Maintenance et changer une ou deux bobines.

B – MACHINE

- Ouvrir la porte.
- Prendre une plaquette neuve et clipser-la au plateau. Si la plaquette n'est pas neuve, imprimer sur un endroit vierge.
- Verrouiller les deux leviers bleus.
- Fermer la porte.
- Appuyer sur le troisième bouton en partant du haut de la machine "Démarrer la construction" pour lancer l'impression.

Remarque : si la configuration se passe mal, changer la plaquette.

- Indiquer si une plaquette est présente en répondant à la question de l'écran.

Le préchauffage et la calibration automatique de la machine peuvent prendre 5 min.

Puis l'impression se lance et peut prendre plusieurs heures.

- Si vous souhaitez, vous pouvez éteindre l'ordinateur, "Afficher le temps restant" sur le pupitre commande et "Eteindre l'éclairage machine" et demander une "Extinction automatique" à la fin de l'impression.

Remarque : merci de lancer vos impressions en fin de journée pour éviter des odeurs de plastique dans la salle.

Lorsque l'impression est terminée :

- Ouvrir la porte, sortir la plaque et suivre la fiche Nettoyage pour enlever le support.

Nettoyage du support

A – NETTOYER LES PIÈCES

Le nettoyage est nécessaire uniquement si le support est important et délicat.

- Visser l'arrivée d'eau, par le tuyau tressé, de la nettoyeuse de plaquette au robinet de l'évier.
- Placer le tuyau d'évacuation en U dans l'évier.
- Brancher la nettoyeuse au réseau électrique.
- Allumer la nettoyeuse avec le bouton ON derrière.
- Ouvrir le capot.
- Enlever les pièces imprimées de la plaquette à la main, par flexion de la plaquette.
- Placer les pièces sur le plateau métallique.
- Dans l'armoire en dessous, dans le carton, se trouvent des sachets.
- Verser les sachets A et B complètement dans le réservoir latéral grillagé.

Remarque : attention ces poudres sont irritantes pour les yeux, ne pas mettre la tête au-dessus en versant, se laver les mains.

- Fermer le capot
- Ouvrir le robinet d'eau de l'évier.
- Mettre les paramètres machine au maximum : volume d'eau et temps.
- Appuyer sur le bouton départ cycle vert pour lancer le nettoyage.

Remarque : le nettoyage peut prendre une heure, il peut être bruyant, il faut éviter de le lancer pendant les heures de cours.

Lorsque le nettoyage est fini :

- Ouvrir le capot.
- Retirer les pièces.

Maintenance

A – CHANGER LA BOBINE

- Sur le pupitre de commande machine dans le menu principal, cliquer sur "Matière", puis "Déchargement".
- Sélectionner "Décharger les deux", "Décharger modèle" ou "Décharger support". Puis patienter.
- Ouvrir le tiroir, en poussant légèrement celui-ci avant de tirer.
- Retirer la caisse et la bobine, en poussant légèrement celle-ci avant de tirer.
- Tirer sur le fil pour le sortir de la machine.
- Remplacer la nouvelle bobine modèle M et/ou une bobine support S, laisser le fil dépasser de 3 centimètres. Les boîtes sont sur l'étagère. Placer le capteur au niveau de la sortie du fil.
- Clipser la caisse et fermer le tiroir.
- Sélectionner "Charger les deux", "Charger modèle" ou "Charger support". Puis patienter.

B – NETTOYER LA BUSE

Si la buse est bouchée avec le fils :

- Déclipser le carter transparent de la buse.
- Ecarter délicatement les mors de serrage et enlever le fils.

C – COMMANDE DE BOBINE

Pour commander du nouveau matériel consommable :

- Aller sur le site <https://www.cadvision.fr/imprimante-3d/imprimante-3d-uprint-se>