

# Fortus 250mc






## Fiche Machine



### Informations générales

|                 |                             |                                 |
|-----------------|-----------------------------|---------------------------------|
| <b>Machine</b>  | Type                        | Industrielle                    |
|                 | Technologie                 | Fused Deposition Modeling (FDM) |
|                 | Dimensions                  | 838 x 737 x 1143 mm             |
|                 | Poids                       | 186 kg                          |
|                 | Volume d'impression         | 254 x 254 x 305                 |
|                 | Lit d'impression            | Non chauffant                   |
|                 | Nombre extrudeuse           | 2                               |
|                 | Diamètre buse               | 0.4 mm                          |
| <b>Pièce</b>    | Matière(s)                  | ABS plus-P430                   |
|                 | Diamètre du filament        | 2.85 mm                         |
|                 | Epaisseur de couche minimum | 0.178 mm                        |
|                 | Epaisseur de couche maximum | 0.330 mm                        |
| <b>Logiciel</b> | Système d'exploitation      | Mac, Windows, Linux             |
|                 | Logiciel de mise en œuvre   | Insight, Control Center         |
|                 | Format(s) de fichier        | STL, DAE, OBJ, AMF              |
|                 | Connectivité                | Ethernet                        |

### Étapes de lancement d'une impression

1. Enregistrer le modèle à imprimer en format **STL**
2. Ouvrir le logiciel **Insight**. 
3. Importer le modèle **STL** (File – Open).
4. Dans le menu « Modeler Setup » assurer vous que c'est bien la Fortus 250mc qui est sélectionné. Puis choisissez la densité, l'épaisseur de la paroi, le type de support et l'épaisseur des couches.
5. Cliquer sur l'icône [  ], puis sur « Rotate », pour modifier l'orientation de la pièce (Choisir l'orientation qui nécessite le moins de support et qui dure le moins longtemps).
6. Cliquer sur l'icône [  ] pour découper la pièce en couche.
7. Visualiser votre modèle avec les différents modes d'affichages. 
8. Cliquer sur l'icône [  ] pour ouvrir le logiciel « Control Center » (avant de valider vérifier la référence de la machine).
9. Sur « Control Center » vous pouvez copier, déplacer, centrer, supprimer la pièce (le meilleur emplacement pour l'impression est en haut à droite du plateau).
10. Vérifier la quantité de matière (support et modèle) nécessaire et disponible.
11. Si vous souhaitez imprimer d'autres pièces répéter les étapes d'avant. Une fois terminé, cliquer sur « Build job » pour lancer l'impression.
12. Allumer la machine, vérifier le nom affiché, et appuyer sur « Start Model »

(Pour avoir plus d'informations, voir le guide d'utilisateur)