

MonoFab Arm-10







Fiche Machine



Informations générales

Machine	Type	Particulier/Bureau
	Technologie	Photo polymérisation
	Dimensions	430 x 365 x 450 mm
	Poids	17 kg
	Volume d'impression	130 x 70 x 70 mm
Pièce	Matière(s)	Résine
	Epaisseur de couche minimum	0.01 mm
	Epaisseur de couche maximum	0.2 mm
Logiciel	Système d'exploitation	Mac, Windows, Linux
	Logiciel de mise en œuvre	MonoFab Player AM
	Format(s) de fichier	STL
	Connectivité	Câble USB

Étapes de lancement d'une impression

1. Ouvrir le logiciel « **MonoFab Player AM** ». 
2. Importer le modèle enregistré en format **STL**.
3. Cliquer sur l'icône , puis sur « Réparation » pour corriger les éventuels erreurs.
4. Mettre la pièce dans une position convenable pour l'impression (il est recommandé d'incliner la pièce à environ 60° et de laisser une distance de 5mm entre celle-ci et le plateau pour pouvoir facilement détacher la pièce). Pour cela utiliser les outils « Déplacer » et « Rotation ».
5. Cliquer sur l'icône , puis sur « Générer des supports » pour créer les supports.
6. Supprimer les supports inutiles et ajouter les supports manquants si nécessaire. Pour cela cliquer sur « Ajouter/supprimer un point support », puis sur « Sélectionner un point à ajouter ou supprimer », ensuite pour terminer cliquer sur « Actualiser les supports ».
7. Cliquer sur l'icône , puis sur « Conditions d'impression avancées » pour vérifier les paramètres d'impression (hauteur de couche, temps d'exposition de la résine, etc...).
8. Cliquer sur l'icône  pour voir la quantité de résine nécessaire pour l'impression de votre pièce.
9. Verser la quantité de résine nécessaire dans le bac de résine.
10. Cliquer sur  pour lancer l'impression.

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