



Association ORE
3, allée des jardins
21800 QUETIGNY



Imprimante résine Creality (LD-006)

Machine de lavage et durcissement (Wash and Cure plus)



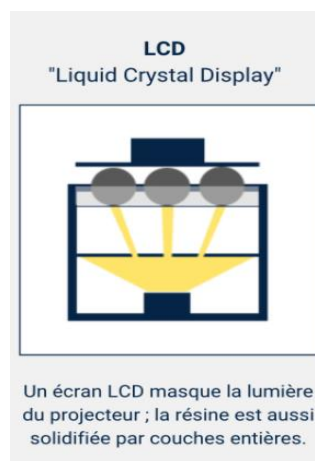
Machine d'impression
résine



Machine de lavage
et durcissement

Présentation

L'imprimante Creality LD-006 utilise la technologie d'impression LCD (Liquid Crystal Display). Cette technique consiste à polymériser une résine liquide avec de la lumière UV. L'écran LCD forme un masque pour chaque couche d'impression et bloque ainsi la lumière UV de manière ciblée en révélant uniquement la couche de résine à solidifier. La résine est contenue dans une cuve, ou réservoir, durcie contre un plateau, qui s'élève lentement hors du réservoir au fur et à mesure que la pièce est formée, couche par



Logiciel

Chitubox

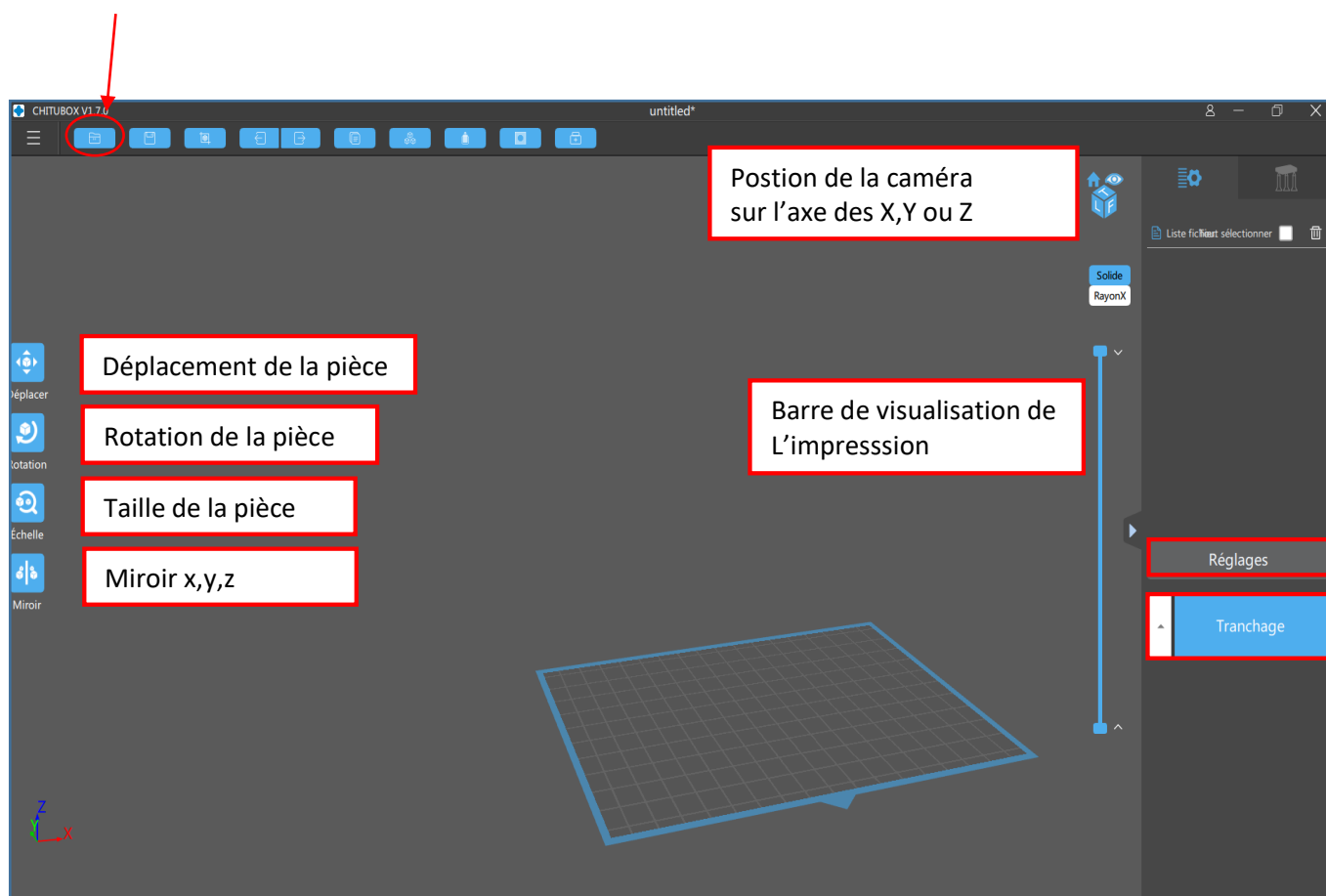
Format de fichiers

Fichier source : .stl

Fichier de sortie : .ctb

Prise en main du logiciel Chitubox

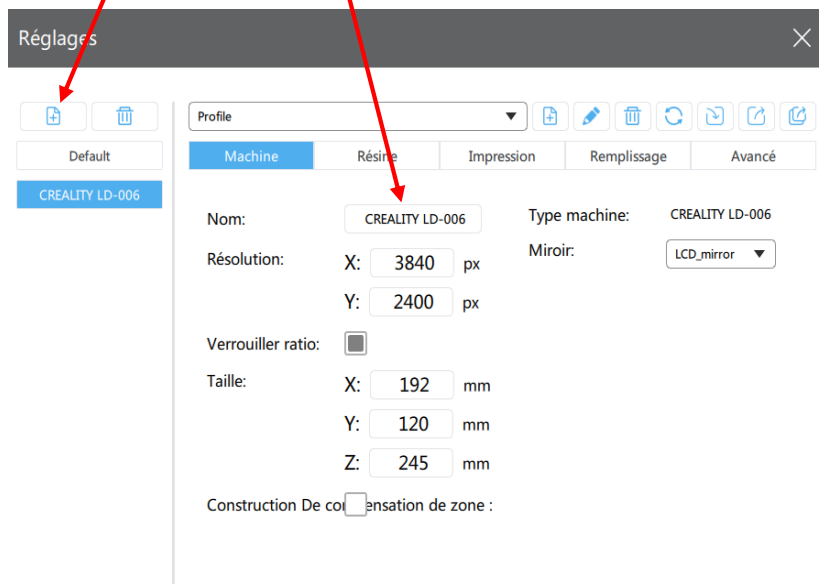
Importer un fichier stl



Réglages

Machine

Sélectionner l'imprimante utilisée



Réglages

Profile

Machine Résine Impression Remplissage Avancé

Nom: CREALITY LD-006 Type machine: CREALITY LD-006

Résolution: X: 3840 px Y: 2400 px

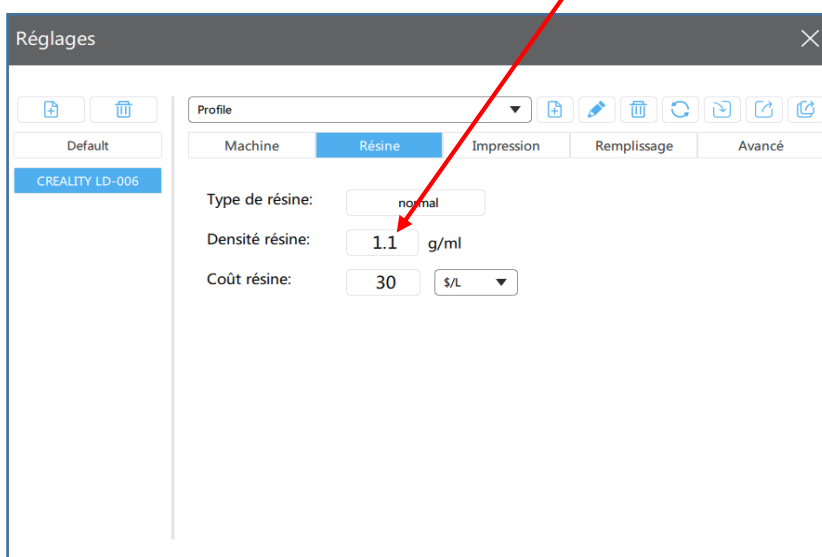
Verrouiller ratio: ☐

Taille: X: 192 mm Y: 120 mm Z: 245 mm

Construction De compensation de zone :

Résine

Noter la masse volumique liquide de la résine utilisée



Réglages

Profile

Machine Résine Impression Remplissage Avancé

Type de résine: normal

Densité résine: 1.1 g/ml

Coût résine: 30 \$/L

Impression

Réglages
✕

+
✕

Default

CREALITY LD-006

Profile
+
✕
↺
↻
↶
↷

Machine
Résine
Impression
Remplissage
Avancé

1 Épaisseur couche: mm

2 Nbre couches inférieures:

3 Nombre de couches de transition :

4 Type de transition : Linéai... ▼

5 Durée exposition: s

6 Durée exposition base: s

7 Délai extinction: s

8 Délai extinction base: s

Distance levage base: mm **9**

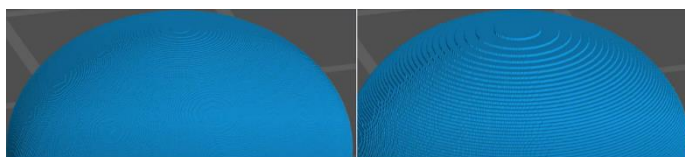
Distance levage: mm **10**

Vitesse levage base: mm/min **11**

Vitesse levage: mm/min **12**

Vitesse retrait: mm/min **13**

1 Épaisseur des couches usuelles (Normal Layers)



Couche fine

La pièce est plus lisse mais le temps d'impression est plus longue

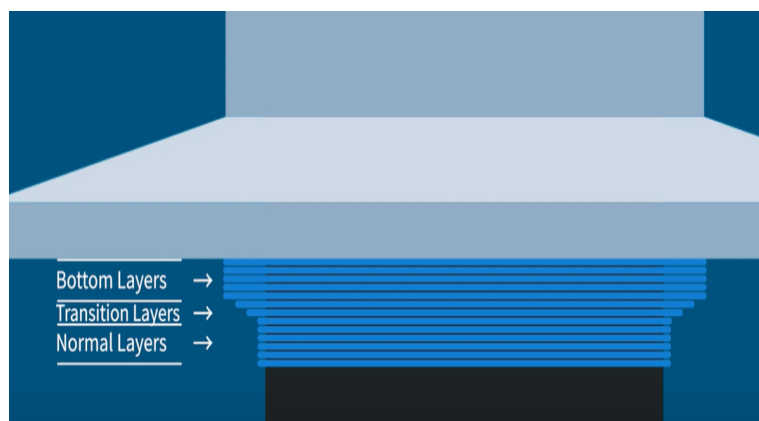
Couche épaisse

Qualité de surface moins bonne mais un temps d'impression plus court

Hauteur de couche recommandée : 0.05mm (50µm) - 0.1mm

- 2** Les couches inférieures (Bottom Layers) sont une zone d'accroche entre le plateau et la pièce à imprimer. Ces couches sont exposées plus longtemps à la lumière pour obtenir une meilleure adhérence au plateau.
- 3** Les couches de transition (Transition Layers) sont des couches intermédiaires aux couches inférieures et aux couches usuelles. En effet, la durée d'exposition de ces 2 dernières est trop élevée, de sorte qu'elles n'adhèrent pas correctement entre elles. Il faut alors paramétrer un nombre de couches intermédiaires pour définir une transition graduelle du temps d'exposition.

Schéma des différentes couches : Normal Layers - Transition Layers - Bottom Layers



4 Transition linéaire de la durée d'exposition

5 Durée d'exposition à la lumière UV des couches usuelles

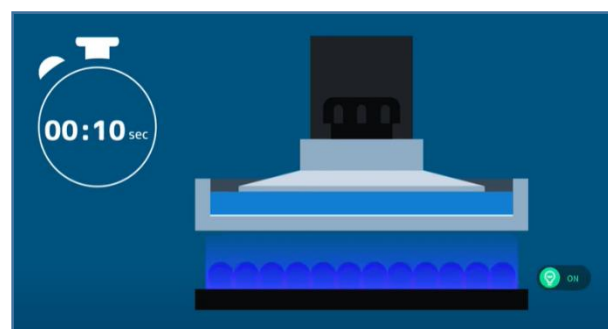
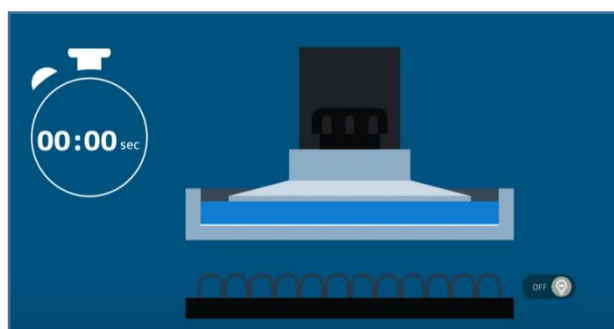
6 Durée d'exposition à la lumière UV des couches inférieures

En général : durée d'exposition de base = (8~12) * durée d'exposition

7 Le délai d'extinction correspond à l'intervalle de temps entre la fin d'exposition et le début d'exposition de 2 couches usuelles

8 Le délai d'extinction correspond à l'intervalle de temps entre la fin d'exposition et le début d'exposition de 2 couches de base

Schéma délai d'extinction



- 9** Distance de levage du plateau entre chaque impression des couches inférieures
- 10** Distance de levage du plateau entre chaque impression des couches de la pièce à imprimer
- 11** Vitesse de levage du plateau entre chaque impression des couches inférieures
- 12** Vitesse de levage du plateau entre chaque impression des couches de la pièce à imprimer
- 13** Vitesse de retraction du plateau entre chaque impression des couches

Scéma levage et retraction

