

# SHINING 3D AccuFab Formation & Dépannage

3D DIGITIZING | INTELLIGENT DESIGN | ADDITIVE MANUFACTURING



# PC Requirements

## Minimum Requirement

1. Operating System: Windows 10 and 11
2. Memory (RAM): 8 GB
3. Display Card: NVIDIA GTX 750Ti
4. CPU: Intel Xeon Processor E3-1230  
3.30(8M Cache, 3.20 Ghz)
5. Power Supply: AC input 100-240V/360W

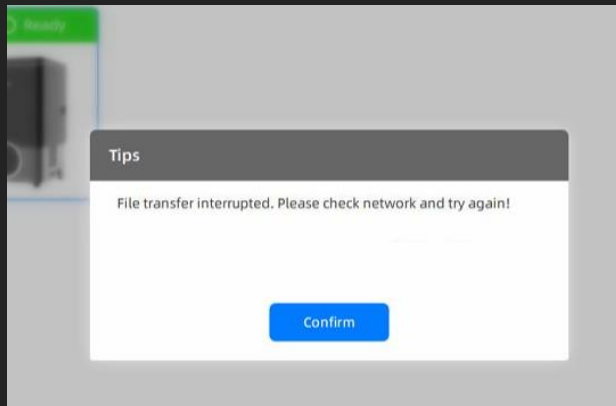
## RECOMMENDED Requirement

1. Operating System: Windows 10 and 11
2. Memory (RAM): 16GB or above
3. Display Card: NVIDIA GTX 1050Ti
4. CPU: Intel Core i5-8500 Processor or **above**
5. Power Supply: AC input 100-240V/360W

## Environmental Conditions

Item	Requirements	Recommended
Temperature	20°C - 35°C	23°C ± 2°C
Humidity	30% - 70%	50% ± 10%
Workspace	Neat, stable, and leveled platform	

# WLAN Connection Issue



## ISSUE:

L'imprimante et en connexion Wlan avec le PC.  
Le problème est que le Wlan de l'imprimante est instable et ne se connecte parfois pas au PC.

1. Vérifiez que le PC peut se connecter au Wi-Fi
2. Si c'est le cas, la meilleure façon de tester les problèmes de connexion est d'utiliser le point d'accès d'un téléphone portable, de connecter l'imprimante et le PC au point d'accès et de tenter un transfert.

## ACTION PLAN:

\*\* (Le point d'accès du téléphone étant la forme la plus simple de connexion sans fil, la communication entre les deux appareils devrait être forte. )

3. Si vous obtenez une erreur de transmission, il se peut que le récepteur sans fil de l'imprimante soit défectueux. Dans le cas contraire, il s'agit d'un problème de puissance du signal ou d'interférence avec le réseau Wlan.

# New Parameters Issue



## ISSUE:

Des nouveaux paramètres ont été créés pour certaines résines et certains tirages qui ont échoué.

## ACTION PLAN:

1. Bonne information sur les paramètres à ajuster.
2. La création de profils personnalisés implique généralement de nombreux essais, il ne s'agit donc que de la première étape.
3. REMARQUE : l'assistance technique de S3D ne peut pas définir de profils personnalisés pour les clients, car chaque imprimante est différente et les paramètres sont définis par essais et erreurs. Nous pouvons vous aider avec les résines validées proposées dans le logiciel.

# New Parameters Issue: cont'

Material Manager
✕

Printer Series  
AccuFab-L4D

Printer Serial No.  
L4D1AP302-GJBA010H04

Material Brand  
Shining3D

Material Name  
[Shining3D]DM12-0.1

Support Name  
die support

Reset Current

Save Current

Reset All

Save All

Printer
Material
Support

Brand: Shining3D

Name: [Shining3D]DM12-0.1

Type: Material

Show On Top:

Material Settings:

Layer Thickness (mm): 0.10

Material Density: 1.00

Consumption Ratio: 1.00

Scale Offset X-axis Percent(%): 100.49

Scale Offset Y-axis Percent(%): 100.49

Activate First Layer Lift:

Wipe Bubble:

Quick Resin Tank:

Finished Lift Length on z-axis (mm): 40.00

Antialiasing: 2

Contour Width (Pixel): 4

Z-axis over-curing compensation (mm) : 0.000

Add Support
Delete
Change Name/Layer Thickness

## Scaling Issue

### ISSUE:

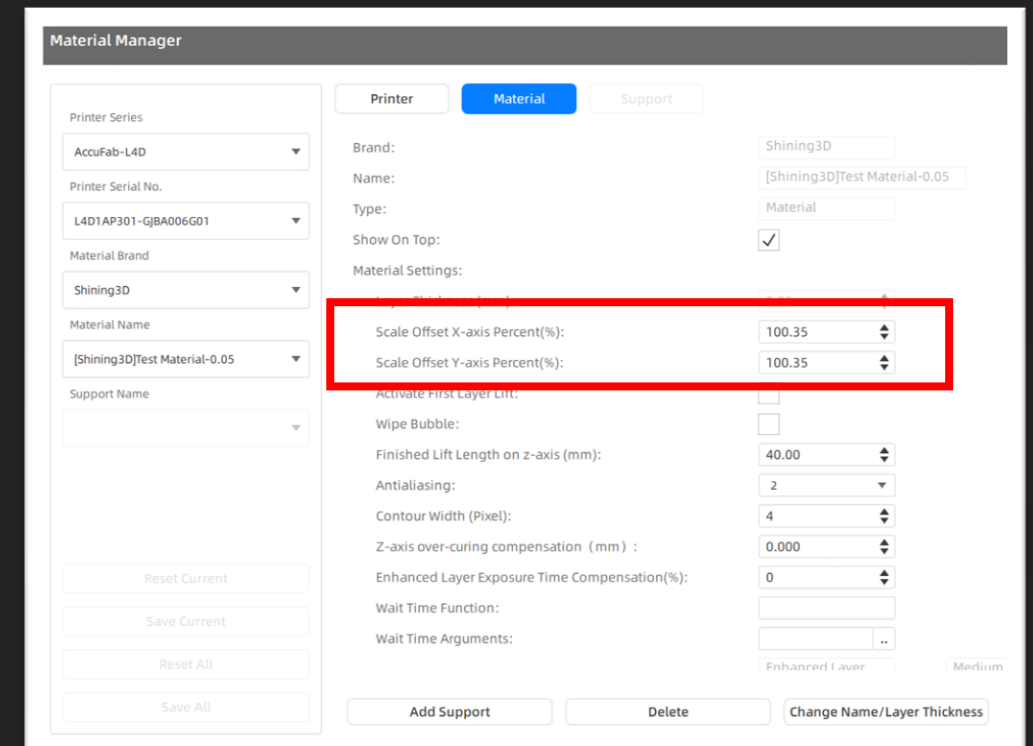
Models shrink or stretch horizontally



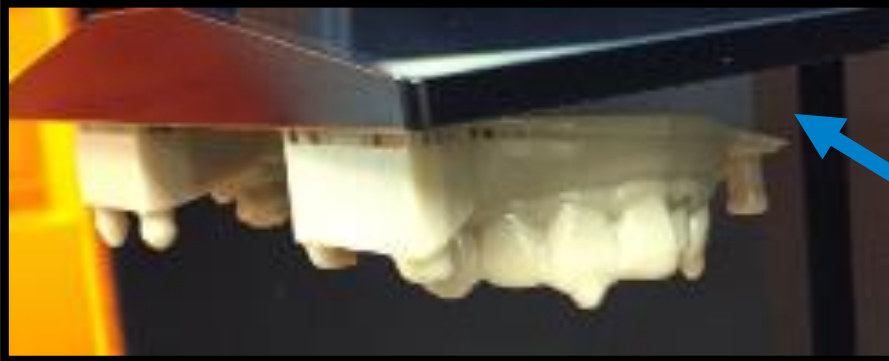
1. In the case of model shrinking, increase by approx. 0.02 the Scale offset x-axis and y-axis

### ACTION PLAN:

2. In the case of model stretching, decrease by approx. 0.02 the Scale offset x-axis and y-axis



## AccuFab Printers – Guide



### ISSUE:

- Les pièces ne collent pas à la plate-forme - Les modèles (y compris les bases de support) tombent de la plate-forme (entièrement ou partiellement) pendant l'impression.

- Augmenter la compensation du temps d'exposition de la couche compensation (%)
- Effectuer un étalonnage de l'axe Z pour s'assurer que la plate-forme est de niveau

### ACTION PLAN:

Enhanced Layer Exposure Time Compensation(%):

0



## AccuFab Printers – Guide



### ISSUE:

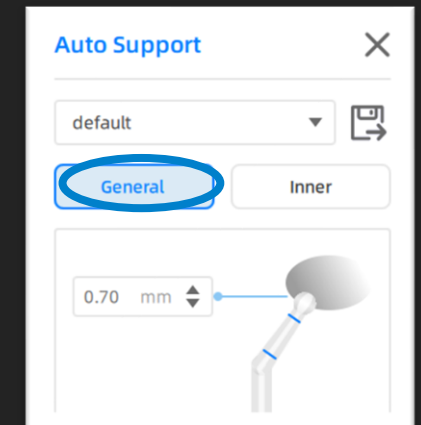
- Les pièces se détachent des supports - Les modèles se détachent des supports pendant l'impression

### ACTION PLAN:

Augmenter le diamètre de la bille de contact du support

· Ou augmenter le rapport de profondeur de l'insert (dans le gestionnaire de matériaux)

Insert Depth Ratio:



## AccuFab Printers – Guide



### ISSUE:

- Les pièces ont l'air fondues ou recouvertes d'une pellicule  
- Les modèles sont déformés ou ont l'air d'être recouverts d'une fine pellicule de résine

### ACTION PLAN:

S'assurer que le profil de matériau correct est sélectionné pour la résine utilisée

- S'assurer que le trajet optique est exempt de débris - nettoyer soigneusement chaque zone avec de l'IPA et un chiffon doux.

## LCD Screen Protector

### ISSUE:

1. La résine s'est infiltrée dans le protecteur
2. L'utilisateur a retiré le protecteur par accident
3. L'écran a commencé à se décoller



Commander écran LCD auprès du distributeur

### ACTION PLAN

2. Décollez les anciennes bandes de l'imprimante comme indiqué à droite.
3. Placez la bande de manière à l'aligner sur le périmètre de l'écran. Veillez à ce que le ruban soit bord à bord avec le bord de l'écran.



# Replacing LCD Screen Protector



# Checking The Optical Path



## ISSUE:

1. Les modèles ne collent pas à la plate-forme
2. Les modèles sont déformés, incomplets
3. Les modèles ne collent pas du tout en raison de la faible puissance du panneau LED.

## ACTION PLAN

1. Effectuer le processus de nivellement, voir le processus ici : [https://www.youtube.com/watch?v=j3YP\\_d1FJGk&t=3s](https://www.youtube.com/watch?v=j3YP_d1FJGk&t=3s)
2. Vérifier le trajet optique et s'assurer que le film du réservoir de résine est propre.
3. Vérifier les fichiers STL du modèle pour détecter les trous ou les géométries inhabituelles.

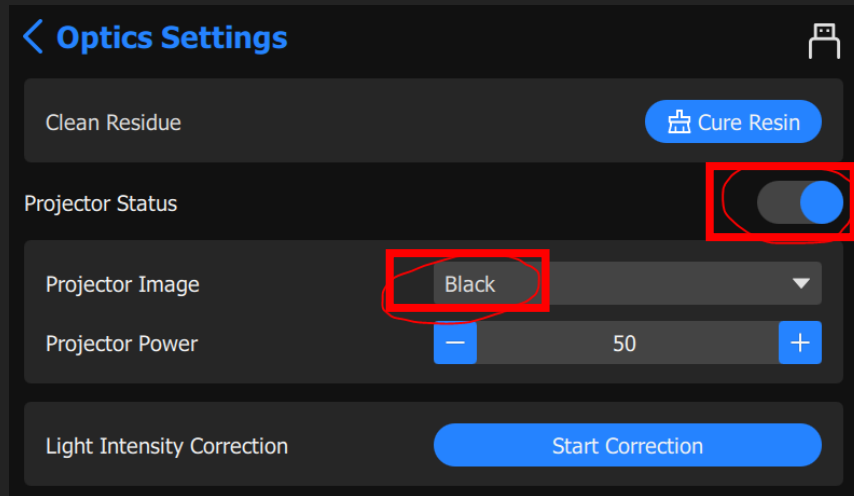
## Checking The Optical Path & Resin Tank

---



1. Évitez d'utiliser un réservoir de résine sale.
2. Remplacer le film FEP s'il est "trouble" ou s'il présente des éraflures.

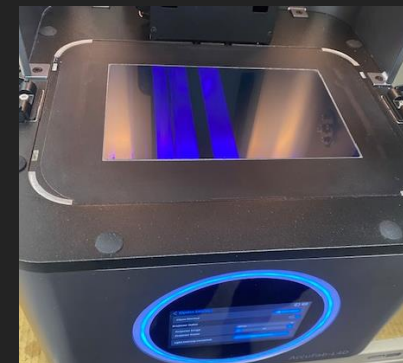
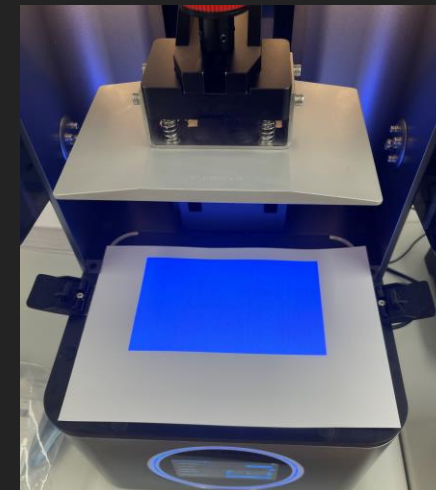
# Checking The Optical Path & Resin Tank



## ISSUE:

1. Il n'y a pas de pièces tombées dans le réservoir après avoir essayé d'imprimer

Light should be uniform



## ACTION PLAN

1. Un bon premier test consisterait à retirer le réservoir de résine et à placer une feuille de papier sur la source lumineuse.
2. Accédez à Réglages > Réglages du matériel > Réglages optiques.
3. Allumez la source lumineuse et faites défiler les différents modes d'éclairage.
4. Si vous pouviez fournir des photos de l'aspect du papier lorsque la source lumineuse est réglée sur blanc.

# Leveling issue

---



## ISSUE:

1. Dans certaines régions, les modèles n'impriment pas, alors que dans d'autres, ils le font.
2. Certaines pièces ne s'attachent pas à la plate-forme, en général (de l'arrière vers l'avant, de la droite vers la gauche, ou vice versa).

## ACTION PLAN

1. Effectuer le processus de mise à niveau avec deux feuilles de papier blanc A4
2. Visualisez le processus ici :  
[https://www.youtube.com/watch?v=j3YP\\_d1FJGk&t=3s](https://www.youtube.com/watch?v=j3YP_d1FJGk&t=3s)

## Stuck To Resin Tank



### ISSUE:

1. Les modèles ont l'air de "peler"
2. Les modèles collent au réservoir au lieu de la plate-forme

Cela dépend entièrement du temps de réaction chimique. Le problème peut indiquer que la résine a besoin d'un peu plus de temps pour se fixer et durcir avant que la plate-forme ne se soulève.

### ISSUE:

Printer	Material	Support	
Wait Time Arguments:	Enhanced Layer	Medium Layer	General Layer
Layer Counts:	4	20	0
Exposure Level:	High Power Mode	Mid Power Mode	Mid Power Mode
Fill Exposure Time (s):	7.00	10.00	6.50
Boundary Exposure Time (s):	7.00	10.00	6.50
Support Exposure Time (s):	7.00	10.00	8.00
Wait Time on Top (s):	1.00	1.00	0.00
Wait Time before Exposure (s):	0.00	0.00	0.00
Wait Time after Exposure (s):	0.00	0.00	0.00
Slow Lift Length on z-axis (mm):	1.5	1.5	1.0
Slow Lift Speed on z-axis (mm/min):	45	45	45
Quick Lift Length on z-axis (mm):	8.0	8.0	8.0
Quick Lift Speed on z-axis (mm/min):	220	220	330
Slow Return Length on z-axis (mm):	1.5	1.5	1.5
Slow Return Speed on z-axis (mm/min):	60	75	75
Quick Return Length on z-axis (mm):	8.0	8.0	7.5