**Documents Ressources**

**Imprimante 3D**

**I3D**



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | MODELE XX |

Table des matières

[Fiche 1 Présentation Générale 2](#_Toc122700155)

[Principe de l’assistance électrique 2](#_Toc122700156)

[Principe de direction d’un véhicule 2](#_Toc122700157)

[Présentation générale de la DAE 3](#_Toc122700158)

[Fiche 2 Mise en service de la DAE 4](#_Toc122700159)

[Mise sous tension 4](#_Toc122700160)

[Fiche 3 Acquisition par l’ordinateur 5](#_Toc122700161)

[Pour démarrer le logiciel 5](#_Toc122700162)

[Pour démarrer une mesure : 5](#_Toc122700163)

[Exploitation de l’acquisition 5](#_Toc122700164)

[Fiche 4 Pense – bête Méca3D 6](#_Toc122700165)

[Déclaration des pièces 6](#_Toc122700166)

[Déclaration des liaisons 6](#_Toc122700167)

[Réaliser le calcul et la simulation 7](#_Toc122700168)

[Réalisation des courbes 7](#_Toc122700169)

[Exporter des courbes au format texte 7](#_Toc122700170)

[Fiche 5 Description structurelle et technologique 8](#_Toc122700171)

[Fiche 6 Calculateur 11](#_Toc122700172)

[Fiche 7 Ingénierie Système 11](#_Toc122700173)

[Diagramme des exigences 12](#_Toc122700174)

[Analyse structurelle 13](#_Toc122700175)

# Une image contenant texte, capture d’écran, diagramme, conception Description générée automatiquementPrésentation Générale

L’impression 3D de type FFF (Fused Filament Fabrication – Dépôt de matière fondue) repose sur trois éléments pour imprimer des objets :

* un plateau d’impression ;
* une bobine de filament ;
* une tête d’impression également appelée « extrudeur » ou « buse d’extrusion ».

Cette technique fonctionne par dépôts successifs de couches d’un matériau plastique ou composite. Le matériau est chauffé, fondu et déposé par une tête d’impression, guidée par un moteur, en suivant un chemin défini par un fichier informatique.

L’objet est donc construit couche après couche, de la base au sommet.

|  |  |
| --- | --- |
| Une image contenant diagramme, ligne, conception  Description générée automatiquement |  |
| Pièces à imprimer en 3D | Strates de 5 mm |
|  | |
| Zones d’erreur sur une pièce imprimée | |

# Mise en service de l’I3D

Il est possible de piloter l’imprimante selon 3 modes :

1. Pilotage Imprimante : permet de réaliser des essais sur les déplacements sur chacun des axes de l’imprimante.
2. Contrôle température extrusion : permet de réaliser des essais sur la mise en température de la buse ;
3. Pilotage Moteur.

## Pilotage Imprimante

* Vérifier que le port USB et l’alimentation sont correctement branchés. Ne plus toucher le connecteur d’alimentation.
* Lancer le logiciel d’acquisition de l’I3D.
* Choisir le mode **Pilotage Imprimante**.

## Contrôle température extrusion

## Pilotage moteur

# Acquisition par l’ordinateur

# Ingénierie Système

# Description structurelle et technologique

Une image contenant texte, capture d’écran, carte, diagramme

Description générée automatiquement

## Carte eMotronic

Cette carte est équipée d’un processeur ARM Cortex M3 cadencé à 96Mhz. Elle s'alimente en 12 ou 24V avec 2 fusibles de protections. Elle comporte 5 pilotes pas à pas Allegro A4982 (maximum 2A par phase) intégrés. Son port d'extension permet de faciliter le câblage des parties chauffantes.

Entrées/Sorties :

* 3 entrées température ;
* 4 sorties de puissance (dont une sortie dédiée au lit chauffant (maximum 15A)) ;
* 4 entrées de fin de course ;
* 1 entrée opto-couplée intégrée pour un capteur inductif/capacitif 3 ;
* connecteurs pour étendre ses capacités (écran LCD, Ethernet, ...).

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

## Moteurs pas à pas

L’imprimante Micro-Delta est équipée de 4 moteurs pas à pas hybride bipolaire **200 pas** (3 moteurs pour la structure DELTA, 1 moteur pour l’extrudeur). Ces moteurs sont pilotés en micro-step soit en **1/16ème** de pas.

|  |  |
| --- | --- |
| **Caractéristique des moteurs Structure :**   * Taille : NEMA 17 série 42 mm ; * Longueur : 34 mm ; * Nombre de pas de base : 200 (3200 pas par tour avec la commande, soit 80 pas par mm sur chaque axe) ; * Pas angulaire (+/-5%) : 1,8° (200 pas) 0,1125° (3200 pas) ; * Couple de maintien : 22N.cm ; * Résistance/phase : 2,1 Ohms ±10%; * Inductance/phase : 2,5 mH ± 20%; * Courant/phase : 1,33 A ; * Fréquence max de démarrage 2500 pas/s * Inertie du rotor : 35 g.cm².   **Caractéristiques du moteur Extrudeur :**   * Taille : NEMA 17 série 42mm ; * Longueur : 48mm ; * Nombre de pas de base : 200 (3200 pas par tour avec la commande, soit 80 pas par mm sur chaque axe) ; * Pas angulaire (+/-5%) : 1,8° (200 pas) 0,1125° (3200 pas) ; * Couple de maintien : 44N.cm ; * Résistance/phase : 1,65 Ohms ±10%; * Inductance/phase : 2,8 mH ± 20%; * Courant/phase : 1,68 A ; * Fréquence max de démarrage 2500 pas/s ; * Inertie du rotor : 68 g.cm². |  |

## Une image contenant cercle, disque compact, conception Description générée automatiquementCodeur magnétique « Gamma »

L’axe GAMMA de l’imprimante micro-delta est équipé d’un codeur magnétique monté sur la poulie du moteur pas à pas. Le but de ce codeur est de connaître la position du coulisseau.

Résolution du codeur monté sur l’axe GAMMA : **8192 impulsions par tour**.

## Tête d’impression instrumentée

|  |  |
| --- | --- |
|  | Tête composée :   * un support usiné ; * un dispositif de fixation (molettes et entretoise) permettant d’installer la tête instrumentée sur noyau de la tête d’impression de l’imprimante ; * un pointeur laser, situé dans l’axe de la buse et qui permet de matérialiser la trajectoire de l’imprimante sur le plateau de mesure ; * un accéléromètre « ADXL 335 » 3 axes permettant de mesurer les accélérations subies par la tête lors de ses déplacements ; * une mini caméra USB (Cf. Fig.39) permettant de mesurer les déplacements de la tête en X et Y. |

## Transmetteurs

* Entraxes des biellettes : 170 mm.
* Poulies moteur :
  + 20 dents, pas 2 mm, diamètre d’enroulement 12,74 mm.