



## Introduction

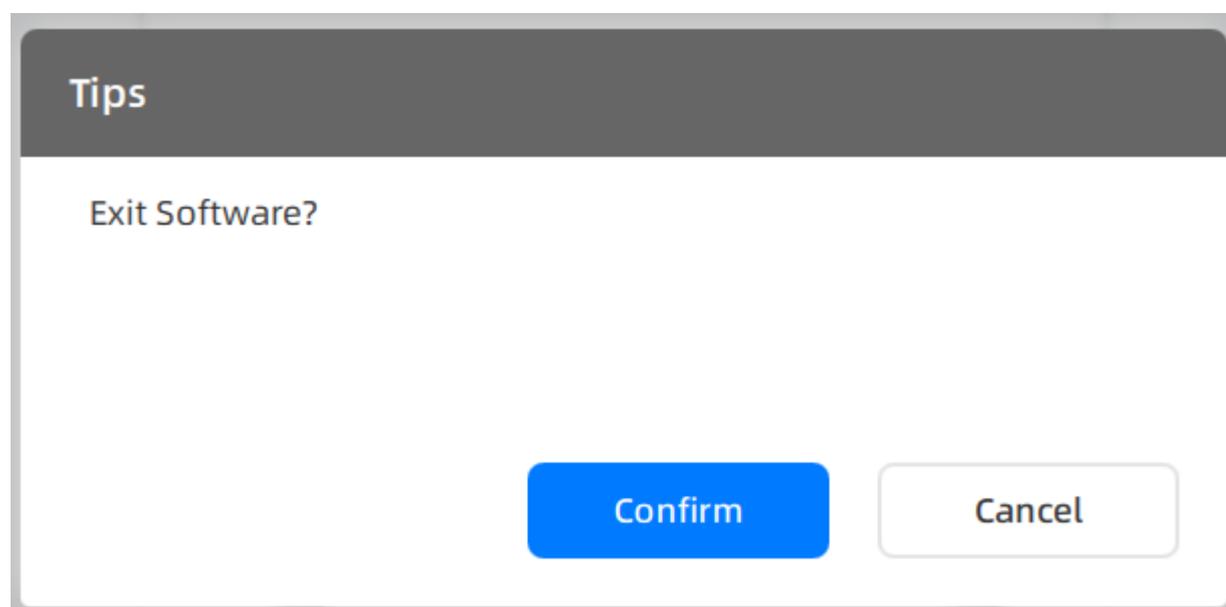
Dans cet article nous allons voir comment importer ou créer des profils pour les machines résines de la marque Shining3D. Ce tutoriel est donc valable pour les Accufab [D1](#) / [D1-S](#) et Accufab [L4K](#) / [L4D](#).

A l'heure où nous écrivons cet article la dernière version du logiciel AccuWare est la 3.17.7.31.

### 1- Importer un profil.

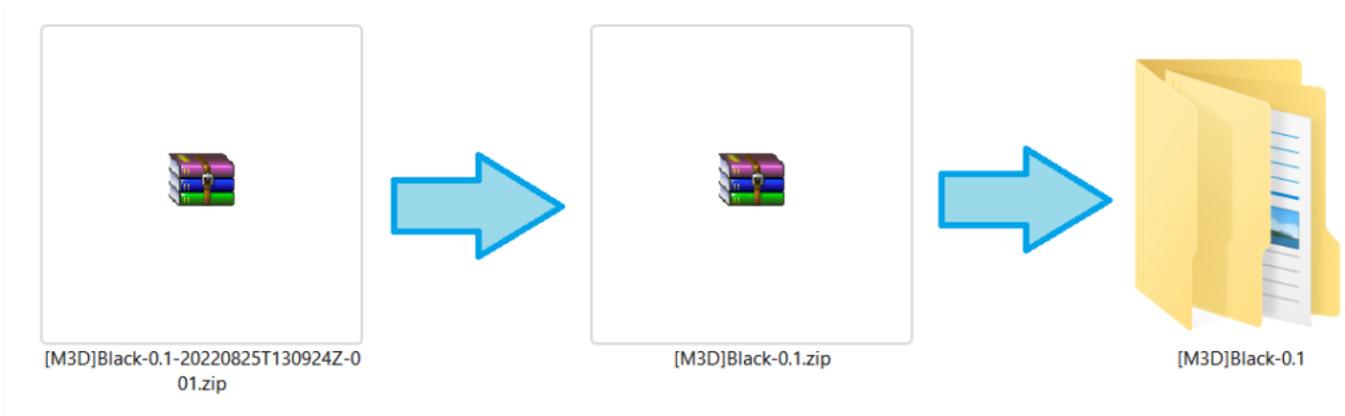
Pour importer un profil résine depuis un autre ordinateur ou depuis notre base de données. Lien vers la base de données : [ici](#).

a) Fermer le logiciel AccuWare.



b) Télécharger le profile résine de votre choix. Nous utiliserons pour l'exemple la L4K et le profil « [M3D]Black-0.1 »

- Vous pouvez le renommer.
- Il faudra ensuite le décompresser



c) Dans le dossier:

***C:\Users\MonPC\Documents\3DDlpDocuments3\DlpMachines\_AccuFab-L4K\L4KXXXXXX-GJXXXXXXX\Material*** coller le dossier « [M3D]Black-0.1 »

d) Dans le dossier:

***C:\Users\MonPC\Documents\3DDlpDocuments3\materialsPack\AccuWare\L4K***

Si le dossier de la marque de la résine n'existe pas vous pouvez le créer mais il faut utiliser le nom exact.

e) Démarrer ensuite le logiciel AccuWare.

Vous pouvez maintenant sélectionner votre nouvelle résine.



Printer Series	AccuFab-L4K	▼
Printer Serial No.	L4K00000-GJ00000	Off Line ▼
Material	M3D ▼	Black ▼
Layer Thickness	0.1	▼
<a href="#">More Settings</a> ▼		

## 2- Créer un nouveau profil.

### Méthode via l'explorateur Windows.

Vous pouvez utiliser le même processus que pour l'importation d'un nouveau profil en copiant le dossier d'un profil de résine existant.

a) Dans le dossier:

***C:\Users\MonPC\Documents\3DDlpDocuments3\DlpMachines\_AccuFab-L4K\L4KXXXXXX-GJXXXXXXX\Material*** copier le dossier « [M3D]Black-0.1 »

b) Dans le dossier:

***C:\Users\MonPC\Documents\3DDlpDocuments3\DlpMachines\_AccuFab-L4K\L4KXXXXXX-GJXXXXXXX\Material*** coller le dossier « [M3D]Black-0.1 »

c) Nous allons ensuite renommer « [M3D]Black-0.1 » en « [M3D]Blanche-0.1 »

d) Copier maintenant le dossier « [M3D]Blanche-0.1 » et coller le dans le dossier

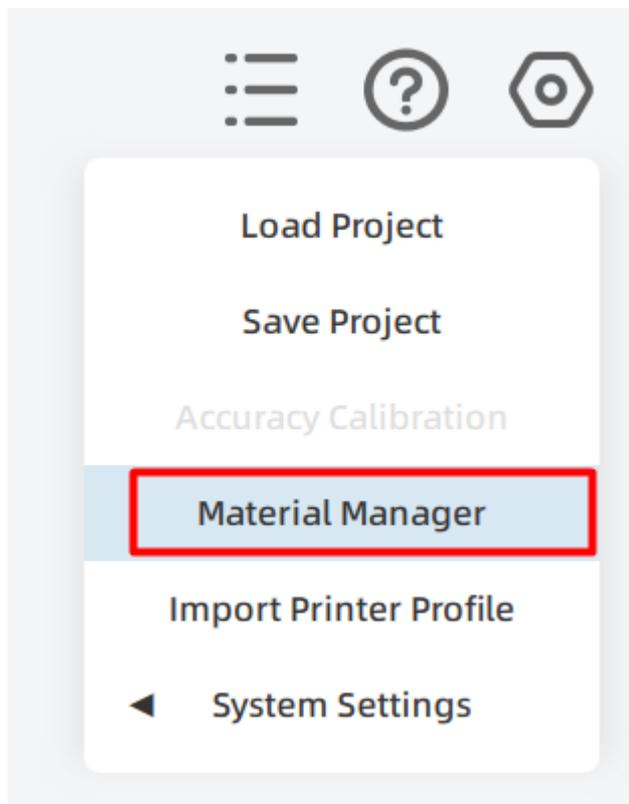


***C:\Users\MonPC\Documents\3DDlpDocuments3\materialsPack\AccuWare\L4K***

e) Démarrer ensuite le logiciel AccuWare.

### **Méthode via Accuware.**

Vous pouvez également passer par le logiciel pour créer un nouveau profile résine.





### Material Manager

Printer | **Material** | Support

**Printer Series:** AccuFab-L4K

**Printer Serial No.:** LXXXXXX-XXXXXXX

**Material Brand:** M3D

**Material Name:** [M3D]Black-0.1

**Support Name:**

Reset Current  
Save Current  
Reset All  
Save All

**Name:** K-131

**Type:** Device

**Device Type:** 6

**Projector Settings:**

X-Axis Pixel Counts:	3840
Y-Axis Pixel Counts:	2400
Focus Pixel Counts:	2600
Camera Height (mm):	195.00
Platform Size on X-Axis (mm):	192.00
Platform Size on Y-Axis (mm):	120.00
Platform Size on Z-Axis (mm):	180.00
Mirror Mode:	<input checked="" type="checkbox"/>

**Precision Settings:**

Platform X-Axis Fine Tune (mm):	192.00
Platform Y-Axis Fine Tune (mm):	120.00

Export Machine | Create New Printer | **Add Material**



### Add Material ✕

Brand:

Material:

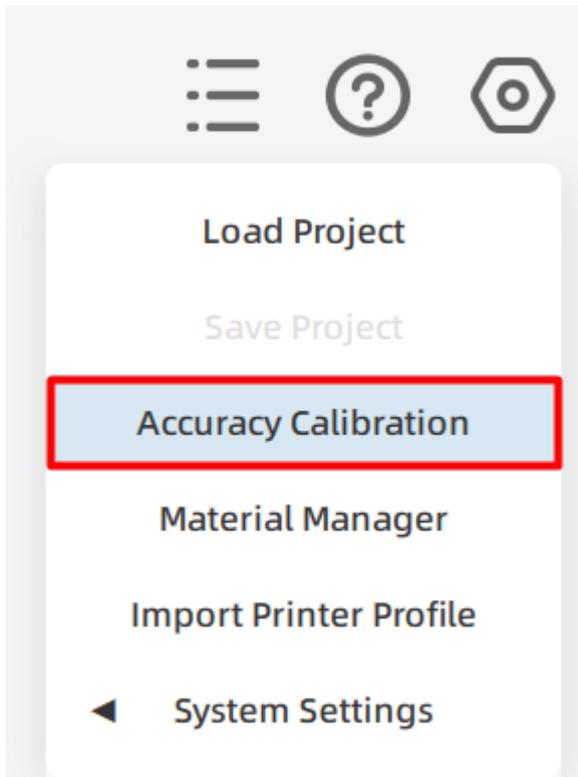
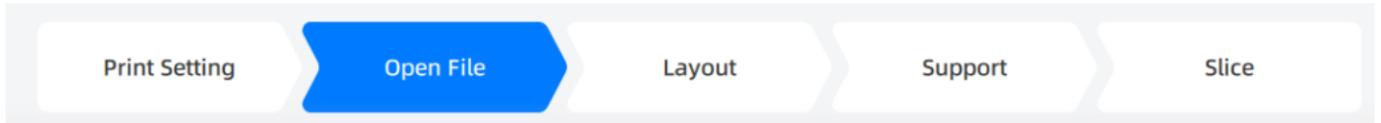
Thickness:  mm ⬆️

Layer thickness over 0.25mm may cause printing failure!  
Layer thickness must be a multiple of 0.005!

### 3- Calibrer votre nouvelle résine.

Nous avons vu comment importer ou créer des profils pour les machines résines.  
Nous allons maintenant configurer la résine dans le logiciel.

Pour cela, rendez-vous dans « Open file » puis dans l'onglet « Accuracy Calibration ».  
Vous pouvez également consulter notre [article](#) sur le paramétrage d'une résine pour la partie théorique du processus. Comment importer ou créer des profils pour les machines résines



Lors de l'ouverture de la page « Accuracy Calibration Guide » vérifiez que la bonne machine et la bonne résine soient sélectionnées.

### Accuracy Calibration Guide

Printer Serial No.: L4K00000-GJ00000

Material Name: [M3D]RED

- 1**  
Print
- 2  
Measure
- 3  
Result

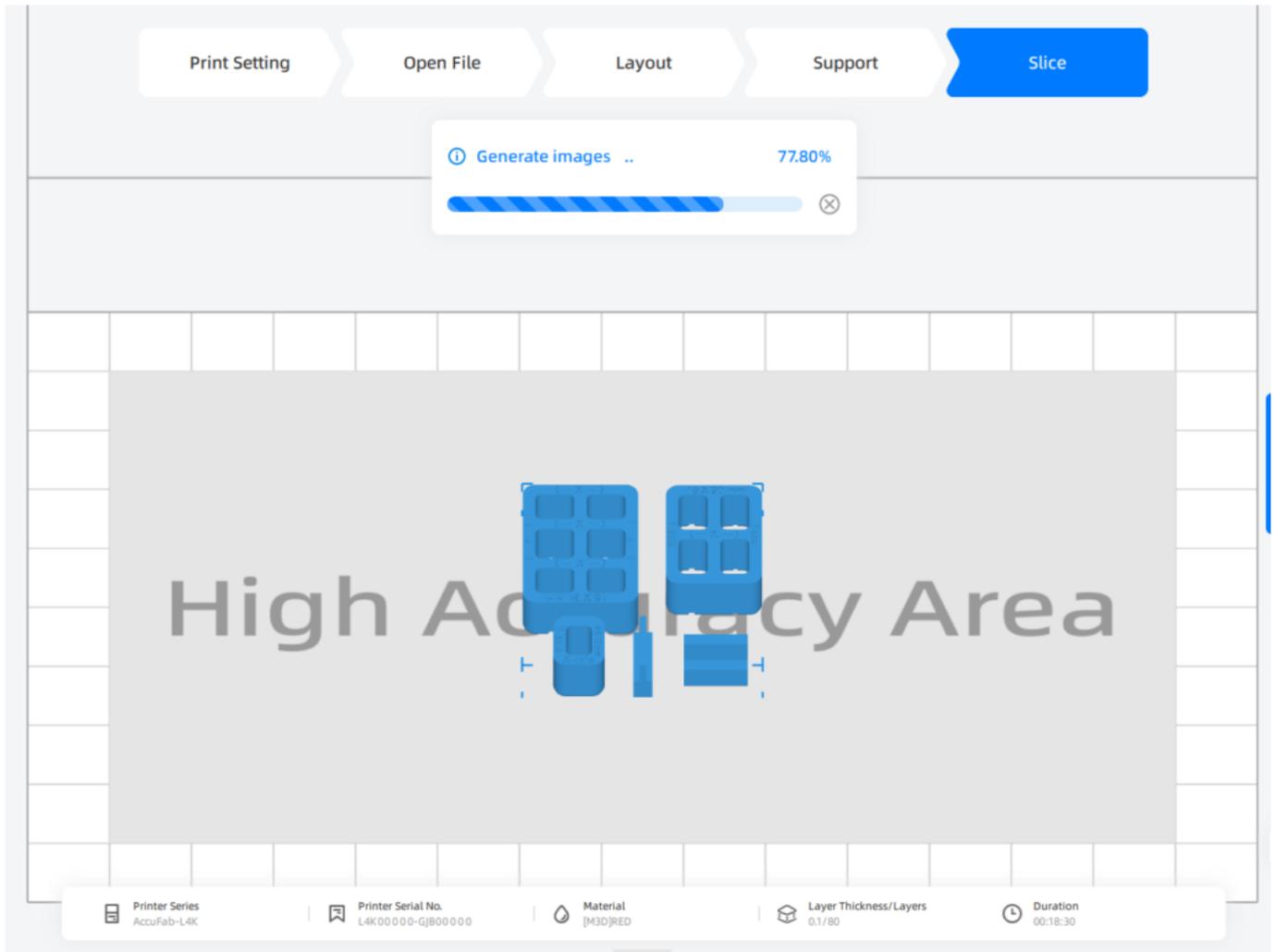
This wizard will take you through appropriate steps to compute the optimal scale and offset configurations in both X and Y directions. Please ensure that the current select printer and material are the desired printer and material for calibration. You can click the "Print Calibration Model" button to slice and print parts. After the proper post-processing (wash and cure), please check "Calibration Model Print Finished" and go to the next step.

**Print Calibration Model**

Calibration Model Printed

Next

Le logiciel importe ensuite une série de pièces et lance le slice.



Vous devez ensuite lancer l'impression.

Une fois l'impression terminée, nettoyer à l'alcool et placer en chambre UV 15min.

Vous pourrez pour finir, retourner dans le menu « Accuracy Calibration », cliquer sur « Calibration model printed » puis « Next ».

Accuracy Calibration Guide

Printer Serial No.: L4K1AP310-GJBA047L26      Material Name: [M3D]RED

1  
Print

2  
Measure

3  
Result

This wizard will take you through appropriate steps to compute the optimal scale and offset configurations in both X and Y directions. Please ensure that the current select printer and material are the desired printer and material for calibration. You can click the "Print Calibration Model" button to slice and print parts. After the proper post-processing (wash and cure), please check "Calibration Model Print Finished" and go to the next step.

Print Calibration Model

Calibration Model Printed

Next

Dans le menu n°2 et muni d'un pied à coulisse mesurez les pièces et entrer les mesures dans le tableau.

La valeur « Measure 1 » correspond à votre première mesure  
Dans l'encart « Measure 2 » se trouve votre deuxième mesure  
« Measure 3 » correspond à votre troisième mesure  
« Average » correspond à la moyenne de vos trois mesures.

✕
Accuracy Calibration Guide

Printer Serial No.: L4K00000-GJ00000      Material Name: [M3D]RED      Unit: mm

	Axis	Standard	Average	Measure 1	Measure 2	Measure 3
<div style="text-align: center;">1 Print</div> 	X	18	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
	Y	24	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
<div style="text-align: center;">2 Measure</div> 	X	15	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
	Y	20	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
<div style="text-align: center;">3 Result</div> 	X	8	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
	Y	10	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
	X	1	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>
	Y	2	0.000	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>

\* Fill in the measurement  
 \* When "Average" is red, please check the measurements and completeness of the part.

Prev Step
Next

Une fois le tableau complet cliquer sur « Next ».

Félicitation, votre résine est à présent calibrée. Vous pouvez lancer vos impressions.

## ACCÉDER À NOTRE BASE DE DONNÉES.

Grâce à notre base de données vous pourrez imprimer des résines d'une marque différentes de celle de votre machine. N'hésitez pas à nous contacter sur [sav@machines-3d.com](mailto:sav@machines-3d.com) si vous ne trouvez pas votre résine ou si vous avez des paramètres à nous partager.

Lien vers la base de données : [ici](#).

