

Tutoriel atelier Lithophanie

Conversion de la photo

1. choisir une photo sur son ordinateur ou son téléphone (si téléphone, la transférer par câble ou mail)
2. Utiliser ou installer un logiciel d'édition de photo (GIMP ou Paint)
3. Passer la photo en noir et blanc : Menu « Image » « Mode » / « Niveaux de gris »
4. Éclaircir ou contraster la photo si besoin avec menu « Images » / « Courbes »
5. Faire menu « Fichier » / « Exporter sous » en JPG
6. Ouvrir le site <https://3dp.rocks/lithophane/> dans un navigateur (Firefox)
7. dans le menu « Images », faire « Parcourir » et aller chercher l'image précédente
8. dans le menu « Settings » / « Image Settings » :
 - Indiquer « Positive Image »
9. dans le menu « Settings » / « Model Settings » :
 - Indiquer la taille max de la photo dans Maximum Size : 160 mm
 - Indiquer l'épaisseur max de la photo dans Thickness : 3 mm
 - Les autres paramètres :

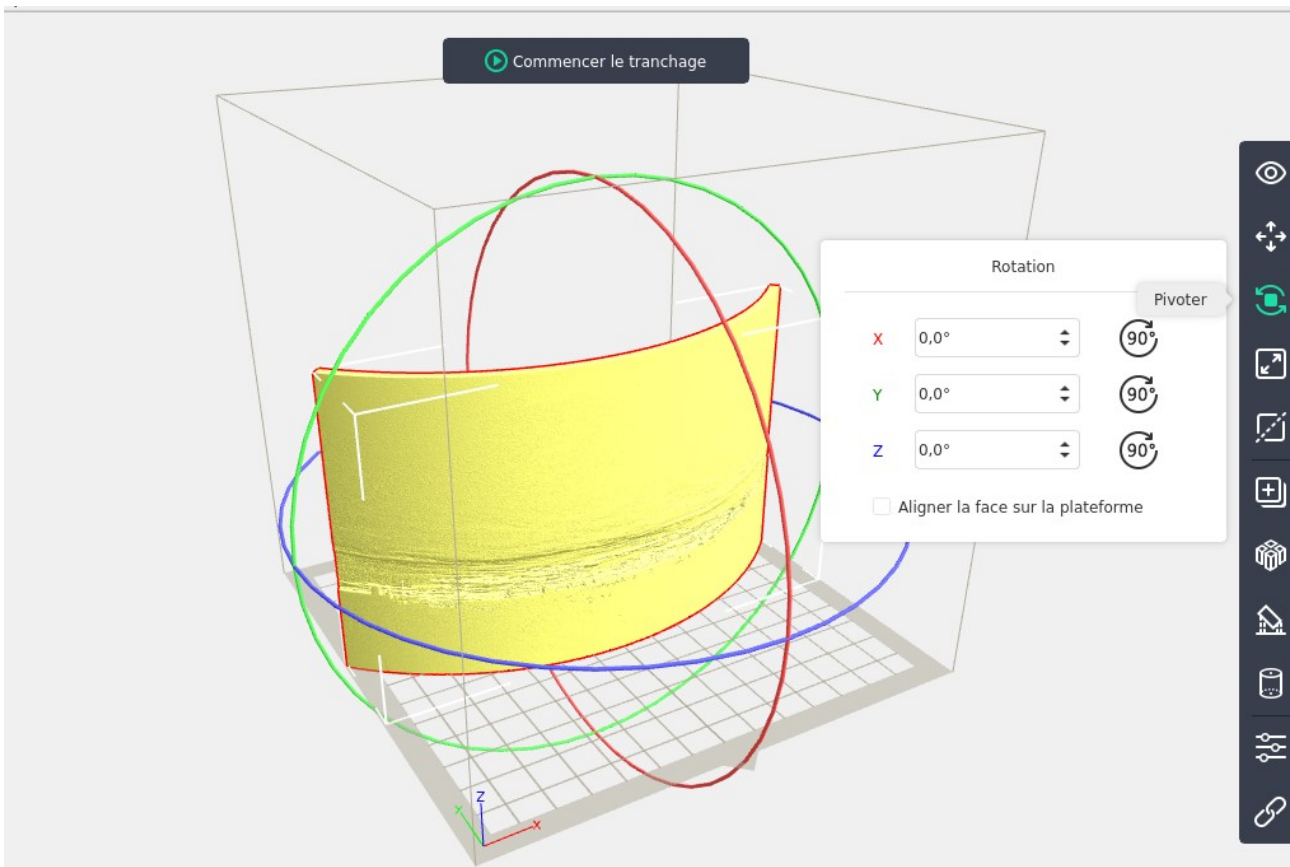
Model Settings Set model parameters

Maximum Size (MM)	<input type="range" value="160"/>	160
Thickness (MM)	<input type="range" value="3"/>	3
Border (MM)	<input type="range" value="0"/>	0
Thinnest Layer (MM)	<input type="range" value="0.8"/>	0.8
Vectors Per Pixel	<input type="range" value="4"/>	4
Base/Stand Depth	<input type="range" value="0"/>	0
Curve	<input type="range" value="0"/>	0

10. revenir sur le bouton « Model »
11. On choisit le format : Outer Curve par exemple
12. On clique sur le bouton « Download », un fichier STL est enregistré sur le disque dur

Impression 3D

13. On ouvre le logiciel FlashPrint
14. Dans fichier, on choisit Chargement Fichier et on va chercher le fichier STL précédent
15. Faire « Réparer les modèles » si le logiciel le propose
16. Utiliser l'outil « Pivoter » pour faire tourner le modèle 3D selon l'axe bleu Z et positionner ainsi le modèle comme souhaité
17. Le modèle doit entrer complètement à l'intérieur du carré gris



18. On fait « Commencer le tranchage ».
19. Si besoin, on passe en « Mode Expert », puis on va dans « Raft », on fait Oui.
20. Dans « Remplissage Coeur »/ « Densité de remplissage », on indique 100 %
21. Dans « Imprimante », on vérifie qu'on est en Flashforge PLA et « profil de tranche » à « Fin »
22. On valide avec le bouton « Tranche ».
23. On exporte avec le bouton



