

Tuto express impression 3D


Allumer un ordinateur du Fablab.

Ouvrir PrusaSlicer.



Charger votre fichier STL en cliquant sur ajouter.



 pneu final.STL

Note: Les types de fichiers pris en charge par le logiciel sont le STL, l'OBJ, l'AMF, le 3MF et bien évidemment les fichiers PRUSA.

Paramétrer le trancheur, si besoin,

Modifier le remplissage: Le remplissage définit la solidité de la pièce. Pour une pièce d'exposition, un remplissage à environ 20% suffit. Mais pour une pièce à un but utilitaire, il peut être plus judicieux d'opter pour un remplissage plus important.

A noter que le remplissage influence également sur le temps d'impression.

Lancer le tranchage.

Découper maintenant

Vous pouvez vérifier le rendu couche par couche de votre impression en variant l'axe des ordonnées de couleur orange sur la droite de votre plateau.

Exporter le g.code.

Exporter le G-code

Sauvegarder le fichier .gcode dans «/media/fabrique/IMPRESSION-3D/G-CODE/».

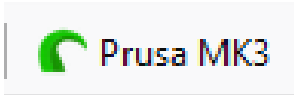
Allumer l'imprimante 3D désirée.



Ouvrir firefox.



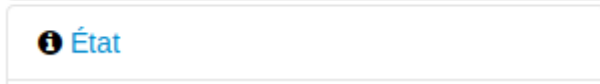
Cliquer sur le raccourci Octoprint correspondant à l'imprimante désirée (Prusa MK3 ou CR10).



Connecter l'imprimante



(si ça ne se fait pas automatiquement).



Régler les températures de préchauffage (extrudeur et plateau).

	Actuel	Cible	Décalage
Extrudeur	19.8°C	- OFF °C + [check] [dropdown]	0 °C [edit] [trash]
Plateau	20.1°C	- OFF °C + [check] [dropdown]	0 °C [edit] [trash]

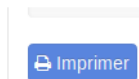
Importer le fichier de «/media/fabrique/IMPRESSON-3D/G-CODE/».



Si l'imprimante est libre et n'est pas en fonctionnement, charger le fichier.



Cliquer sur Imprimer



(l'imprimante fait son «home» et démarre l'impression dès que toutes les conditions sont réunies: température de l'extrudeur, température du plateau et «home» terminé).

Une fois l'impression terminée, laisser refroidir le plateau afin de pouvoir récupérer votre objet plus facilement et sans l'abîmer.