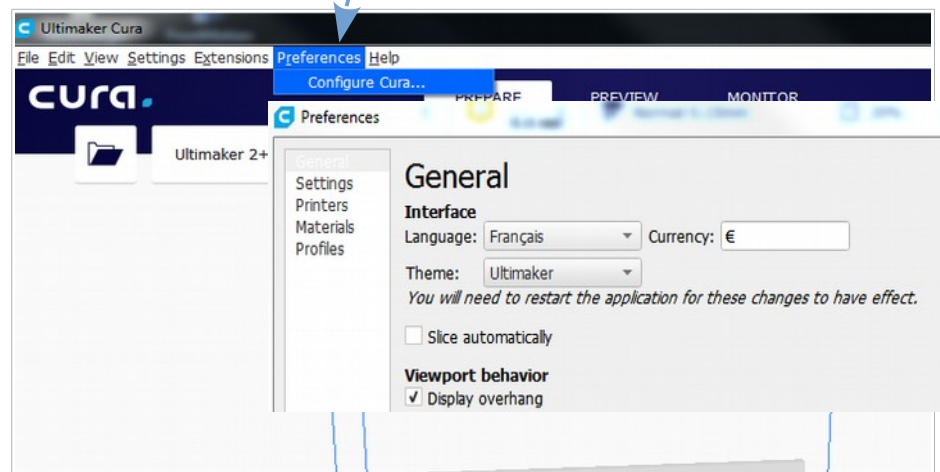
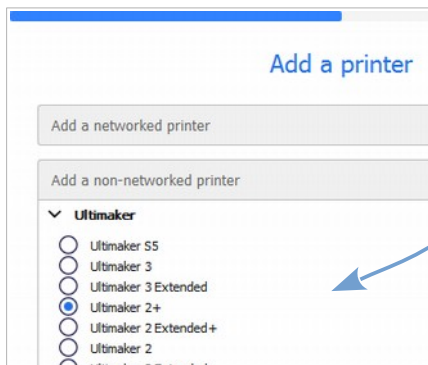


1
Lancer le logiciel Cura.
Il est accessible via le dossier Technologie

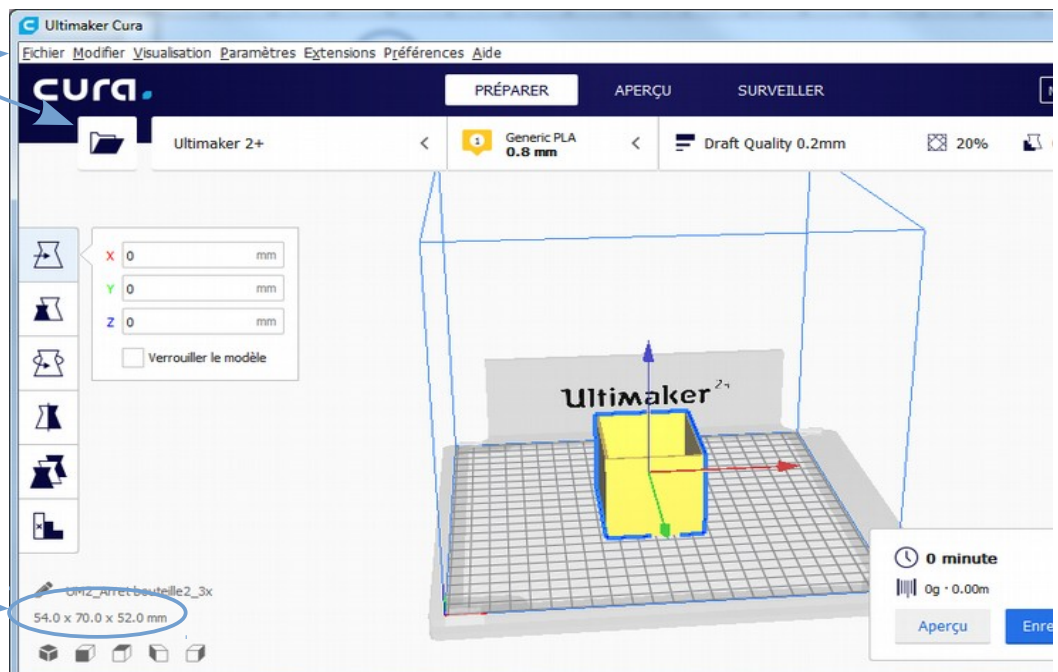
2
Lors du premier lancement de Cura indiquez lui l'imprimante 3D sur laquelle vous réaliserez vos pièces : Ultimaker 2+

3
Modifier la langue dans le menu Préférences



4
Ouvrir votre fichier .STL

5
Vérifier les dimensions de la pièce



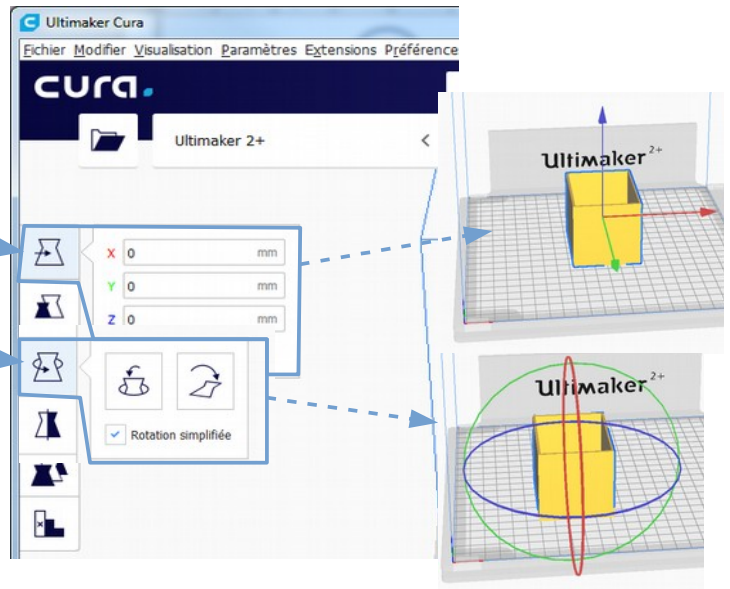
Positionner correctement votre pièce

6

Déplacer en X, Y, et Z à l'aide la souris ou en indiquant les valeur.

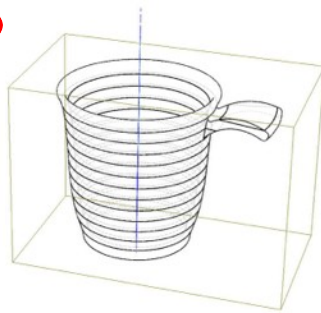
Pivoter dans les plans choisis à l'aide la souris.

7



attention

L'orientation de la pièce pour l'impression 3D est stratégique car elle influe sur la solidité finale de la pièce.



L'impression 3D se réalise par succession de couches, il y a forcément une perte de solidité entre les couches – dans le sens verticale.

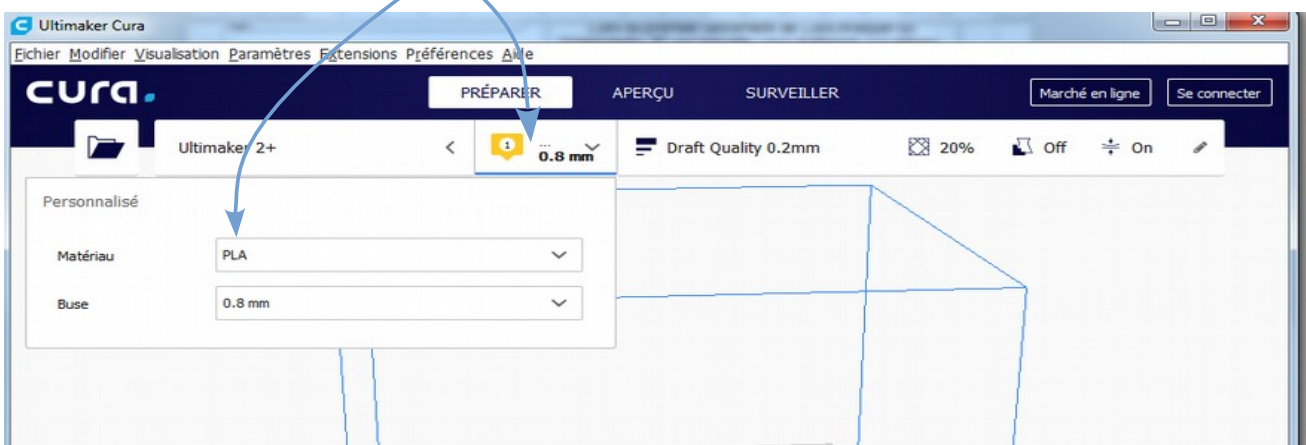
Il est donc essentiel de réfléchir à l'orientation de la pièce sur le plateau.

Définir les paramètres d'impression de votre pièce

8

Diamètre de la buse & Matériau

Demander des conseil au professeur !



Optimiser l'impression de votre pièce : vitesse, solidité, aspect : il faut faire des choix !

3

Quelques réglages sont nécessaires avant de lancer l'impression

La hauteur de couche :

plus l'épaisseur des couches est fine plus la qualité de finition de la pièce sera meilleure (au détriment du temps d'impression).



Le remplissage :

La densité de remplissage conseillée est de 20%. Cela signifie qu'à l'intérieur de l'objet il n'y a que 20 % de matière, le reste est vide. Plus la densité de remplissage est importante et plus la durée d'impression sera longue et plus la résistance sera élevée.

La vitesse d'impression :

Exprimée en mm / s, elle définit la vitesse de déplacement de l'extrudeur. La vitesse est étroitement liée à la température. Plus la vitesse est importante plus la température d'extrusion du matériau doit être élevée.

L'adhérence sur le plateau :

Pour améliorer l'adhérence de la pièce sur le plateau, le logiciel Cura rajoutera une bordure autour de la pièce. C'est cette bordure qui supportera les contraintes de rétraction du matériau.

La hauteur de couche dépend aussi du diamètre de la buse fixée sur la machine.

Hauteur max < 3/4 (1/2) du diamètre de buse

Draft Quality 0.4mm 20% Off On

Paramètres d'impression

Profil Draft Quality - 0.2mm

paramètres de recherche

Qualité

Hauteur de la couche 0.4 mm

Coque

Remplissage

Densité du remplissage 20 %

Motif de remplissage Grille

Matériau

Matériau

Vitesse

Vitesse d'impression 60 mm/s

Déplacement

Refroidissement

Supports

Adhérence du plateau

Type d'adhérence du plateau Bordure

Double extrusion