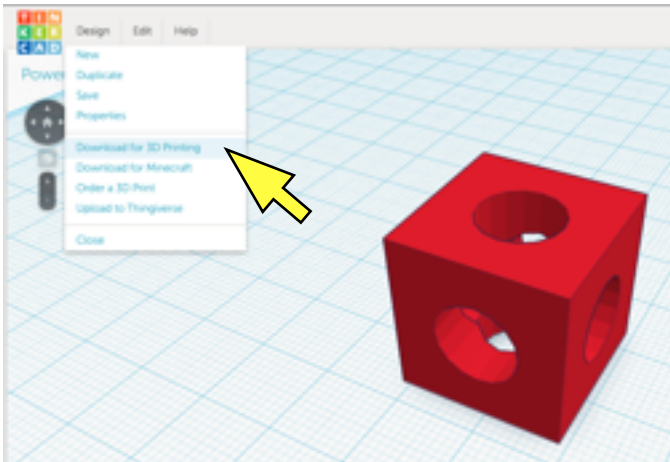




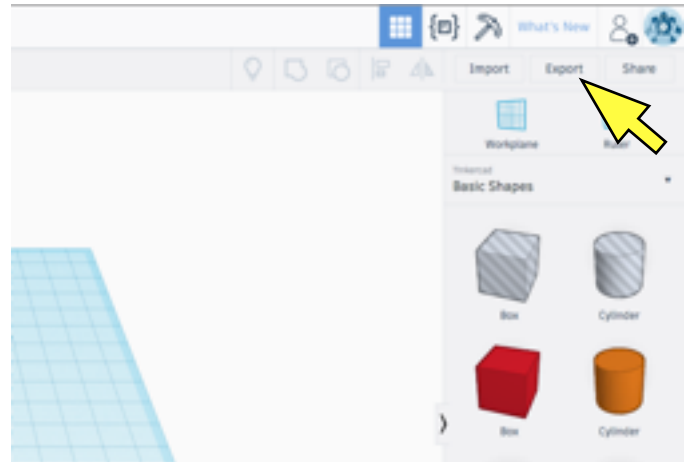
CALCULER LA QUANTITÉ DE PLASTIQUE UTILISÉE POUR IMPRIMER UN OBJET

1. Il faut exporter votre modèle au format .STL

ancienne interface de TinkerCAD



nouvelle interface de TinkerCAD



2. Une fois votre modèle 3D exporté en STL, il faut ouvrir le logiciel **CURA** installé sur l'ordinateur.
3. Ouvrez votre fichier .STL dans **CURA**.
4. La quantité de plastique utilisée va dépendre des réglages qui seront définis pour l'imprimante 3D. Pour que le calcul de la quantité de plastique soit correct, choisissez les réglages suivants :

Simple **Avancé** Extensions Start/End-GCode

Qualité

Epaisseur de couche (mm) 0.2

Epaisseur de la coque 0.8

Autoriser le retrait

Remplissage

Epaisseurs dessus/dessous (mm) 0.6

Taux de remplissage (%) 20

Vitesse et température

Vitesse d'impression (mm/s) 60

Température d'impression (°C) 210

Support

Type de support Partout

Type d'accroche au plateau Radeau (raft)

Filament

Diamètre (mm) 1.75

Débit (%) 100

Machine

Diamètre de la buse (mm) 0.4

L'épaisseur de chaque couche déposée par l'imprimante.
Entre 0,06 et 0,25 mm
Plus la valeur sera faible, meilleure sera la qualité.

La quantité de matière qui sera déposée à l'intérieur de l'objet.
Objet plein = 100%
Objet complètement creux = 0%

La vitesse de déplacement de la machine pendant l'impression et la température de chauffe (dépend du type de plastique)

Type de support : Partout indique à l'imprimante de construire des supports pour les parties aériennes.
Le radeau construit un support sous la pièce, pour faciliter son accroche.

Le diamètre du fil (1,75 mm pour notre imprimante) et la vitesse d'avance du fil à travers la buse.

Le diamètre de la buse à travers laquelle passe le fil fondu.



CALCULER LA QUANTITÉ DE PLASTIQUE UTILISÉE POUR IMPRIMER UN OBJET

5. Le logiciel vous indique alors :

- la durée d'impression de la pièce
- la longueur de fil qui va être utilisée
- la masse de matière qui va être utilisée

