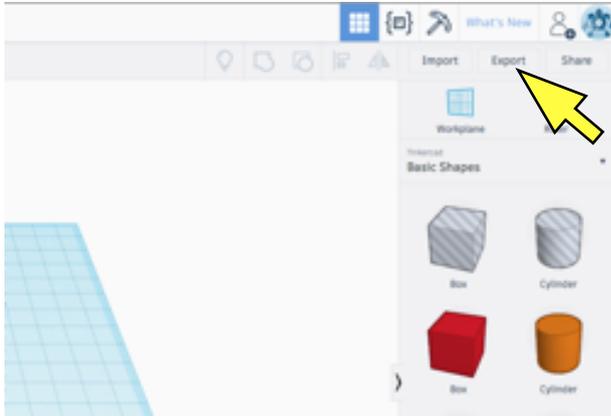




# CALCULER LA QUANTITÉ DE PLASTIQUE UTILISÉE POUR IMPRIMER UN OBJET

1. Il faut exporter votre modèle au format .STL



2. Une fois votre modèle 3D exporté en STL, il faut ouvrir le logiciel **CURA** installé sur l'ordinateur.

3. Si vous utilisez **CURA** pour la première fois, il faut indiquer au logiciel le modèle d'imprimante 3D que nous utilisons dans la classe : Choisir dans la liste proposée, l'imprimante **Utimaker 2+**

4. Ouvrez votre fichier .STL dans **CURA**.

5. La quantité de plastique utilisée va dépendre des réglages qui seront définis pour l'impression. Pour que le calcul de la quantité de plastique soit correct, choisissez les réglages suivants :

Simple	Avancé	Extensions	Start/End-GCode
<b>Qualité</b>			
Épaisseur de couche (mm)	<input type="text" value="0.2"/>		
Épaisseur de la coque	<input type="text" value="0.8"/>		
Autoriser le retrait	<input checked="" type="checkbox"/>		
<b>Remplissage</b>			
Épaisseurs dessus/dessous (mm)	<input type="text" value="0.8"/>		
Taux de remplissage (%)	<input type="text" value="20"/>		
<b>Vitesse et température</b>			
Vitesse d'impression (mm/s)	<input type="text" value="80"/>		
Température d'impression (°C)	<input type="text" value="220"/>		
<b>Support</b>			
Type de support	<input type="text" value="Partout"/>		
Type d'accroche au plateau	<input type="text" value="Radeau (raft)"/>		
<b>Filament</b>			
Diamètre (mm)	<input type="text" value="1.75"/>		
Débit (%)	<input type="text" value="95"/>		
<b>Machine</b>			
Diamètre de la buse (mm)	<input type="text" value="0.4"/>		

Simple	Avancé	Extensions	Start/End-GCode
<b>Rétraction</b>			
Vitesse (mm/s)	<input type="text" value="50"/>		
Longueur (mm)	<input type="text" value="4"/>		
<b>Qualité</b>			
Épaisseur de la première couche (mm)	<input type="text" value="0.2"/>		
Épaisseur de ligne pour la première couche (%)	<input type="text" value="90"/>		
Découpe inférieure (mm)	<input type="text" value="0"/>		
Chevauchement pour la double extrusion (mm)	<input type="text" value="0.15"/>		
<b>Vitesse</b>			
Vitesse de positionnement (mm/s)	<input type="text" value="150"/>		
Vitesse de la première couche (mm/s)	<input type="text" value="20"/>		
Vitesse de remplissage (mm/s)	<input type="text" value="60"/>		
Top/bottom speed (mm/s)	<input type="text" value="60"/>		
Vitesse d'impression de la coque externe (mm/s)	<input type="text" value="60"/>		
Vitesse d'impression de la coque interne (mm/s)	<input type="text" value="60"/>		
<b>Refroidissement</b>			
Temps minimum par couche (sec)	<input type="text" value="3"/>		
Activer le ventilateur	<input checked="" type="checkbox"/>		



# CALCULER LA QUANTITÉ DE PLASTIQUE UTILISÉE POUR IMPRIMER UN OBJET

6. 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

