



## **Configuration de PrusaSlicer pour Klipper sur Artillery Sidewinder X2**



Site internet : <https://papy-3d-factory.xyz>

Tiktok : [https://www.tiktok.com/@papy\\_3d\\_factory](https://www.tiktok.com/@papy_3d_factory)

Github : <https://github.com/Papy-3D-Factory?tab=repositories/>

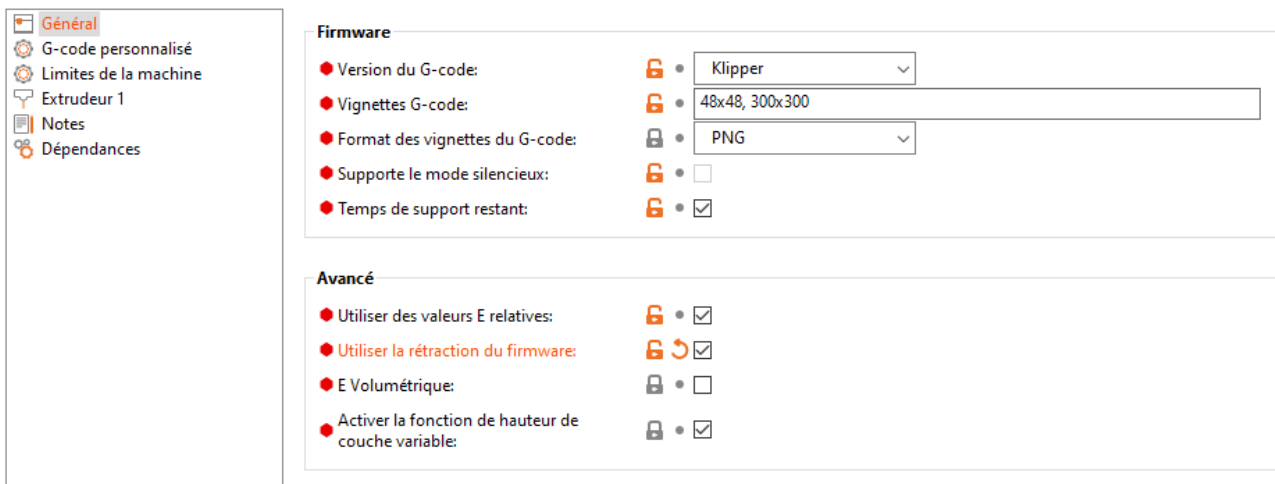
Dans ce second tutoriel nous allons voir comment configurer PrusaSlicer afin de le faire fonctionner correctement avec Klipper installé sur votre Artillery Sidewinder X2.

N'utilisant pas CURA je ne me lancerai pas dans des explications concernant ce Slicer.

Dans PrusaSlicer, se rendre dans l'onglet 'Réglage de l'imprimante'

Dans 'Général' cocher l'option 'Utiliser la rétraction du firmware'

Mettre l'option 'Version du G-code' sur 'Klipper'



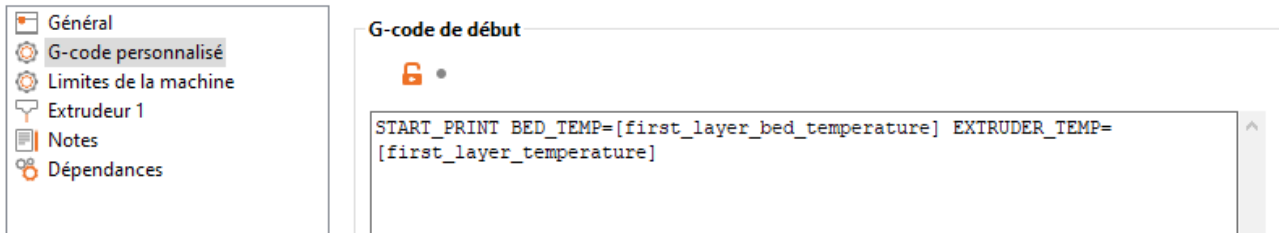
La rétraction se règlera maintenant dans klipper, plus précisément dans le fichier extrudeur.cfg

```
65 [firmware_retraction]
66 retract_length: 3
67 retract_speed: 70
68 unretract_extra_length: 0
69 unretract_speed: 70
```

Dans 'G-code personnalisé',

Dans la partie 'G-code de début' mettre :

```
START_PRINT BED_TEMP=[first_layer_bed_temperature]  
EXTRUDER_TEMP=[first_layer_temperature]
```



Dans la partie 'G-code de fin' mettre:

```
END_PRINT
```



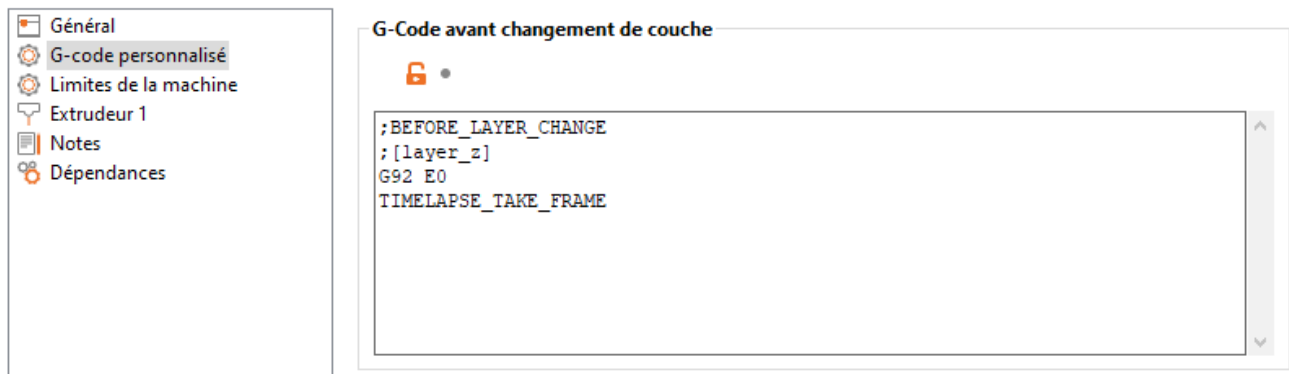
Dans la partie 'G-code avant changement de couche' mettre:

```
;BEFORE_LAYER_CHANGE
```

```
;[layer_z]
```

```
G92 E0
```

```
TIMELAPSE_TAKE_FRAME
```














## Vitesses d'impression :

voici les réglages de vitesse d'impression que j'utilise, elles fonctionnent pour moi, au dessus une perte de qualité se fait sentir.

A vous de les tester et les ajuster en fonction de votre environnement de print (qualité du filament, qualité de la buse, amélioration de l'imprimante faites, input shapper calibré ou pas, stabilité du support de l'imprimante etc...)

Ces valeurs ne sont pas à prendre à la lettre elle ne sont là qu'à titre d'informations et valables pour MON environnement de print.



### Vitesse pour les déplacements d'impression

● Périmètres:		• 120	mm/s
● Périmètres courts:		• 60	mm/s ou %
● Périmètres externes:		• 60	mm/s ou %
● Remplissage:		• 160	mm/s
● Remplissage solide:		• 160	mm/s ou %
● Remplissage solide supérieur:		• 70	mm/s ou %
● Supports:		• 150	mm/s
● Interface des supports:		• 100%	mm/s ou %
● Ponts:		• 50	mm/s
● Remplissage des trous:		• 60	mm/s
● Lissage:		• 15	mm/s











### Vitesse pour les déplacements sans impression

● Déplacement:		• 200	mm/s
● Déplacement Z:		• 0	mm/s



### Modificateurs

● Vitesse de la première couche:		• 30	mm/s ou %
● Vitesse de la première couche de l'objet sur l'interface du radeau:		• 30	mm/s ou %



#### Contrôle de l'accélération (avancé)

● Périmètres externes:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Périmètres:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Remplissage solide supérieur:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Remplissage solide:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Remplissage:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Pont:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Première couche:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Première couche d'objet sur l'interface du radeau:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Déplacement:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>
● Défaut:		•	<input type="text" value="0"/>	mm/s <sup>2</sup>

#### Vitesse automatique (avancé)

● Vitesse d'impression maximale:		•	<input type="text" value="250"/>	mm/s
● Vitesse volumétrique maximale:		•	<input type="text" value="0"/>	mm <sup>3</sup> /s

#### Égaliseur de pression (expérimental)

● Pente volumétrique positive maximum:		•	<input type="text" value="0"/>	mm <sup>3</sup> /s <sup>2</sup>
● Pente volumétrique négative maximum:		•	<input type="text" value="0"/>	mm <sup>3</sup> /s <sup>2</sup>

**Gardez en tête qu'il n'existe aucune solution clé en main qui vous donnera des impressions parfaites,**

**que tous les réglages qui vous sont proposés ne sont là que pour vous guider dans votre prise en main de Klipper.**

**Seul votre expérience et vos tests vous permettront d'avoir des résultats d'impression optimum.**

**En espérant que ce tutoriel vous aura aidé...**



**Site internet : <https://papy-3d-factory.xyz>**

**Tiktok : [https://www.tiktok.com/@papy\\_3d\\_factory](https://www.tiktok.com/@papy_3d_factory)**

**Github : <https://github.com/Papy-3D-Factory?tab=repositories/>**