

Configuration du logiciel Prusaslicer :

Les imprimantes de l'école sont des Prusa MK3S et MK3S+ avec un extrudeur de 0.4 mm

Nous imprimons avec du fil de diamètre 1.75 mm

Nous avons 2 types de PLA à l'école :

- Les anciennes bobines (qui vont disparaître) :



MK3 Family



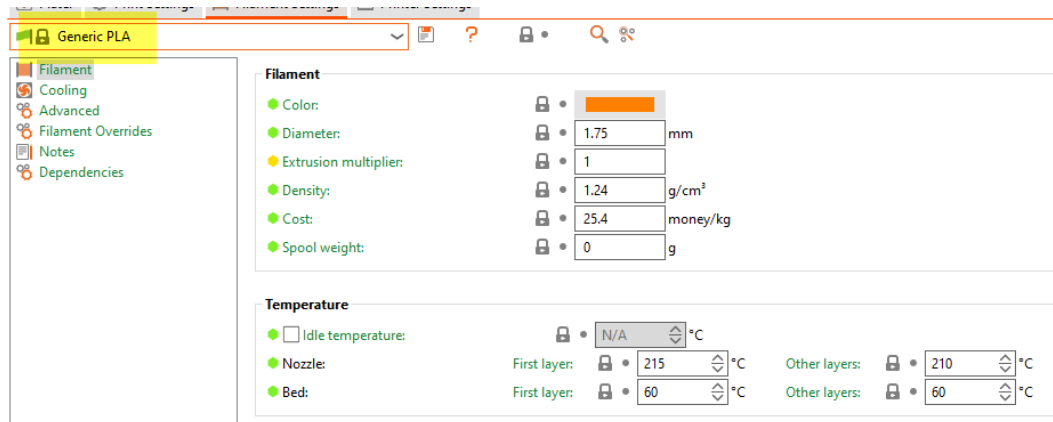
- Et les nouvelles :



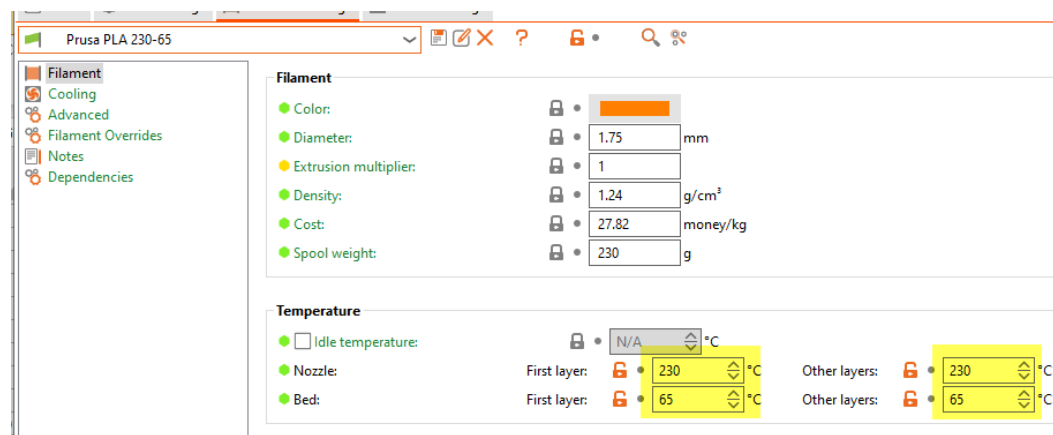
Original Prusa i3 MK3S & MK3S+

- ☒ 0.4 mm nozzle
- Alternate nozzles:
- ☒ 0.25 mm nozzle
- ☒ 0.6 mm nozzle
- ☐ 0.8 mm nozzle

Pour les anciennes, vous utiliserez le profil « generic PLA » :



Pour les nouvelles bobines, partez du profil « generic PLA » et modifiez les t° comme suit (enregistrez le sous un autre nom):



Attention : je vous demande de ne changer aucun autre paramètre

Avant de démarrer une impression, vérifiez que le plateau configuré est bien le **LISSE**, sinon la tête risque de rentrer dans le plateau !!!



Je vous demande également de slicer en infill 15% (ou inférieur). En effet, 15 % de remplissage est largement suffisant dans 99% des cas. Si vous souhaitez augmenter l'infill pour une raison particulière, merci de m'en parler auparavant.

Vous travaillerez également avec des couches de 0.2 mm

SimpleAdvancedExpert

Print settings:

0.20mm QUALITY

Filament:

Prusa PLA 230-65

Printer:

Original Prusa i3 MK3S & MK3S+

Supports: None

Infill: 15% ☐

Brim: ☐

Name

Editing