**Calibration de base du filament sur Orca Slicer**

Guide pratique pour une impression 3D optimale

# **Introduction**

Orca Slicer est un logiciel puissant et flexible pour le découpage de fichiers 3D en vue de leur impression. Sa capacité à calibrer efficacement les filaments est essentielle pour obtenir des impressions de haute qualité avec des matériaux variés. Ce guide détaille les étapes nécessaires pour effectuer une calibration précise du filament sur Orca Slicer.

# **Préparation**

Avant de commencer, assurez-vous d'avoir la dernière version d'Orca Slicer installée sur votre ordinateur. Vérifiez également que votre imprimante 3D est correctement configurée et que le filament que vous souhaitez calibrer est bien chargé dans la machine.

# **Étapes de calibration**

## 1. Configuration initiale

Ouvrez Orca Slicer et accédez aux paramètres de l'imprimante. Sélectionnez le type de filament que vous utilisez. Chaque filament nécessite des réglages spécifiques, donc assurez-vous de choisir le bon profil.

## 2. Température de l'extrudeur

La température de l'extrudeur est cruciale pour la qualité de l'impression. Commencez par allez dans l’onglet calibration en haut du logiciel .Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Ensuite sélectionner température.Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Vous arrivez ensuite sur une fenêtre ou vous allez sélectionner le type de filament et entrée les valeur de température indiquer sur votre bobine la plus haute temperature en début et la plus basse en fin puis cliquer sur ok.Une image contenant texte, capture d’écran, logiciel, Logiciel multimédia

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Votre tour de température est prête vous pouvez sélectionner la hauteur de couche voulu et lancer le print .Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Une fois le print terminer regarder votre tour sous tout les angle voir l’étage le mieux finit sans prendre en compte le stringing .Une fois l’étage trouver vous pouvez essayer de casser votre tour voir as quel température elle est le plus solide ce qui vous donnera la bonne température d’extrusion .

Vous pouvez as présent reporter cette température dans le profil de votre filament pour pouvoir continuer les calibration.

## 2. Debit de filament

Le débit de filament, doit être ajusté pour garantir des impressions solides et précises. Allez dans l’onglet calibration.Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Ensuite sélectionner débit et passe 1Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Ça va vous générer différente plaquette avec diffèrent débit de -20% as +20%. Cliquer sur imprimer.Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, logiciel

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Une fois le fichier imprimer sélectionner la plaquette la plus lisse de toutes et reporter le résultat dans les réglage de votre filament. (attention activer les paramètres avancée en haut as droite de la fenêtre )La nous sommes as 0.98 donc 98% si ma plaquette +10 et la plus lisse je rajoute donc 10% ce qui donne 118% et donc 1.18.Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, logiciel

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Ensuite vous faite de même mais en imprimant la passe 2 et vous reporter le meilleur réglage .

## 3. Rétraction du filament

La rétraction du filament est utilisée pour éviter les fils et les bavures aussi appeler stringing lors du déplacement de la tête d'impression. Pour générée une tour cliquer sur calibration .Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Ensuite sélectionner tour de rétraction.Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, Logiciel de graphisme

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Vous arrivez sur une fenêtre ou vous allez rentrer les réglages suivant le type de votre imprimante :Une image contenant texte, capture d’écran, logiciel, Logiciel multimédia

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

-Bowden (extrudeur séparer de la tête d’impression) distance de rétraction de 2mm as 7mm et vitesse de rétraction as 25mm/sec intervalle de 0.5mm

-Direct drive (extrudeur sur la tête d’impression) distance de rétraction de 0.1 as 2mm et vitesse de rétraction as 40mm/sec intervalle de 0.1mm.

Pour le réglage de vitesse allez dans les réglages filament et dans forçage des réglages et entrée votre vitesse de rétraction ici .Ne pas oublier de cliquer sur la disquette pour enregistré le réglage .Une image contenant texte, capture d’écran, logiciel, Logiciel multimédia

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Votre tour est prête as être imprimer.Une image contenant texte, capture d’écran, Logiciel multimédia, logiciel

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

Une fois votre tour imprimer choisissez l’étage ou le stringing est absent et reporter le réglage dans les réglages filament et forçage des réglages entrée le bon réglage puis cliquer sur enregistrer.Une image contenant texte, capture d’écran, logiciel, Logiciel multimédia

Le contenu généré par l’IA peut être incorrect.

# Conclusion

La calibration du filament sur Orca Slicer est un processus détaillé mais essentiel pour obtenir des impressions 3D de haute qualité. En suivant ces étapes, vous pourrez optimiser vos réglages et tirer le meilleur parti de votre imprimante 3D et de vos matériaux.