

# MANUEL UTILISATEUR DE SLIC3R



*Gary Hodgson*



## **Manuel Utilisateur de Slic3r**

Par Gary Hodgson ([garyhodgson.com](http://garyhodgson.com))

Contributions : Alessandro Ranellucci ([slic3r.org](http://slic3r.org)), Jeff Moe ([lulzbot.com](http://lulzbot.com))

Sponsoriisé par LulzBot ([lulzbot.com](http://lulzbot.com))

Traduction : Laurent Le Goff ([github.com/llegoff](http://github.com/llegoff))

Copyright © 2014 Aleph Objects, Inc.

La permission vous est donnée de copier, distribuer et/ou modifier ce document selon les termes de la Creative Commons Attribution-ShareAlike 3.0 Unported license (CC BY-SA 3.0).

Publié par Free Software Folks

20140203

## Table des matières

## TABLE DES MATIÈRES

5.8 Extrudeuse Multiples . . . . .	70
5.9 Largeur d'Extrusion . . . . .	76
5.10 Variable Layer Height . . . . .	78
<b>6 Organisation de la Configuration . . . . .</b>	<b>83</b>
6.1 Export et Import de la Configuration . . . . .	84
6.2 Profils . . . . .	84
<b>7 Réparer Les modèles . . . . .</b>	<b>87</b>
<b>8 Sujets Avancés . . . . .</b>	<b>93</b>
8.1 Impression Séquentielle . . . . .	94
8.2 SVG Output . . . . .	96
8.3 Utilisation en Ligne de Commande . . . . .	100
8.4 Scripts de post-traitement . . . . .	105
<b>9 Dépannage . . . . .</b>	<b>107</b>
9.1 Ondulation verticale . . . . .	108
<b>10 Soutien Slic3r . . . . .</b>	<b>109</b>
10.1 Soutien Slic3r . . . . .	110
<b>Index . . . . .</b>	<b>113</b>

# Table des figures

3.1	Assistant de Configuration : Écran de bienvenue . . . . .	17
3.2	Assistant de Configuration : Type de Micrologiciel . . . . .	18
3.3	Assistant de Configuration : Taille du Lit . . . . .	19
3.4	Assistant de Configuration : Diamètre de la buse . . . . .	20
3.5	Assistant de Configuration : Diamètre du Filament . . . . .	21
3.6	Assistant de Configuration : Température d'Extrusion . . . . .	22
3.7	Assistant de Configuration : Temperature du Lit . . . . .	23
3.8	Assistant de Configuration : Fin . . . . .	24
3.9	Outil de CAO en ligne Shapesmith. . . . .	29
3.10	Surface de Travail . . . . .	30
3.11	Le Modèle Minimug. . . . .	31
3.12	Fichier STL chargé. . . . .	31
3.13	Un modèle de panneau de commande . . . . .	33
4.1	Preférences. . . . .	36
4.2	Mode Simple : Paramètres d'impression. . . . .	37
4.3	Un exemple de couches supérieures insuffisantes. . . . .	38
4.4	Création d'un vase à partir d'un modèle solide. . . . .	39
4.5	Un exemple d'un objet imprimé avec un support. . . . .	40
4.6	Un exemple de bordure. . . . .	41
4.7	Mode Simple : Paramètres du Filament. . . . .	42
4.8	Mode Simple : Paramètres de l'Imprimante. . . . .	44
5.1	Paramètres de vitesse en mode expert. . . . .	49
5.2	Réglages des motifs de remplissage. . . . .	52
5.3	Motif de remplissage : Ligne (Line, 344.51mm / 5m :20s) . . .	52
5.4	Motif de remplissage : Rectiligne (Rectilinear, 350.57mm / 5m :23s)	53
5.5	Motif de remplissage : Concentrique (Concentric, 351.80mm / 5m :30s) . . . . .	53
5.6	Motif de remplissage : Nid d'abeille (Honeycomb, 362.73mm / 5m :39s) . . . . .	53
5.7	Motif de remplissage : Courbe de Hilbert (Hilbert Curve, 332.82mm / 5m :28s) . . . . .	53

5.8 Motif de remplissage : Cordes d'Archimède (Archimedean Chords, 333.66mm / 5m :27s) . . . . .	54
5.9 Motif de remplissage : Spirale Octogramme (Octagram Spiral, 318.63mm / 5m :15s) . . . . .	54
5.10 Comparaison de motifs de remplissage pour un objet complexe. De gauche à droite : nid d'abeille, ligne . . . . .	55
5.11 Les motifs de remplissages à différentes densités. de gauche à droite : 20%,40%,60%,80%. De haut en bas : Honeycomb, Concentric, Line, Rectilinear, Hilbert Curve, Archimedean Chords, Octagram Spiral . . . . .	56
5.12 Paramètres avancés de remplissage. . . . .	57
5.13 Paramètres de retractation. . . . .	59
5.14 Paramètres de contour. . . . .	62
5.15 Stratégie de refroidissement. . . . .	63
5.16 Paramètres avancés de refroidissement . . . . .	65
5.17 Paramètres de support. . . . .	67
5.18 Modèle Minimug, incliné à 45°. . . . .	68
5.19 Motif de support : Rectiligne . . . . .	68
5.20 Motif de support : Grille Rectiligne . . . . .	69
5.21 Motif de support : Nid d'Abeille . . . . .	69
5.22 Example de motif tourné à 45°. . . . .	69
5.23 Paramètres d'Extrudeuses Multiples - Onglet Paramètre de l'Imprimante (Général). Notez les deux extrudeuses définies dans le volet de gauche. . . . .	71
5.24 Paramètres d'Extrudeuses Multiples - Onglet Paramètre de l'Imprimante (Extruder). . . . .	72
5.25 Surface de travail avec de multiple paramètre de filaments. . . . .	73
5.26 Paramètres d'Extrudeuse Multiple - Onglet Paramètre d'Impression. . . . .	74
5.27 Paramètres d'Extrudeuse Multiple - G-code de Changement d'outil.	74
5.28 Paramètres de largeur d'Extrusion. . . . .	76
5.29 Example model highlighting use case for variable layer heights.	78
5.30 Example with normal layer height. . . . .	79
5.31 Variable layer height options - Info. . . . .	79
5.32 Variable layer height options - Layers. . . . .	80
5.33 Example with variable layer height. . . . .	81
5.34 Example print with variable layer height. . . . .	81
5.35 Example with skipped layers. . . . .	82

## TABLE DES FIGURES

6.1	Sauver un profil.	85
6.2	Effacer un profil.	85
7.1	Netfabb Studio : Part repair.	88
7.2	Netfabb Studio : Part export.	89
7.3	Netfabb Cloud Services.	90
7.4	FreeCAD part repair.	91
8.1	Options d'impression séquentielle.	94
8.2	Le cylindre de dégagement autour de l'extrudeuse.	95
8.3	Example SVG slice.	96
8.4	SVG in the browser.	97
8.5	Slic3r SVG Viewer.	98
8.6	Printing SVG with Projectlayer.	99
8.7	L'option script de post-traitement.	105
8.8	Example de script de post-traitement qui affiche les variables d'environnement Slic3r.	105
8.9	Example de script de post-traitement qui affiche chaque ligne sur la sortie standard.	106



---

*Introduction*

---

## 1.1 Présentation

Slic3r est un outil qui traduit des modèles 3D en instructions qui sont interprétées par une imprimante 3D. Il découpe le modèle en couches horizontales et génère les chemins appropriés pour les combler.

Slic3r est inclus dans plusieurs logiciels : Pronterface, Repetier-host, ReplicatorG, et peut être utilisé comme un programme autonome.

Ce manuel fournira des conseils sur la façon d'installer, configurer et utiliser Slic3r afin de produire d'excellentes impressions.

## 1.2 Buts & Philosophie

Slic3r est un projet original commencé en 2011 par Alessandro Ranellucci (alias Sound), qui a utilisé sa connaissance approfondie du langage Perl pour créer une application rapide et facile à utiliser. La lisibilité et la maintenabilité du code sont parmi les objectifs de conception.

Le programme est en cours d'amélioration constante, Alessandro et les autres contributeurs du projet, apportent de nouvelles fonctionnalités et des corrections de bogues, de façon régulière.

## 1.3 Faire un don

Slic3r a commencé comme un travail d'un seul homme, développé exclusivement par Alessandro à ses heures perdues, et en tant que développeur indépendant, ce qui a un coût direct pour lui. En libérant généreusement Slic3r au public en tant que logiciel libre , sous licence GPL, il a permis à beaucoup de profiter de son travail.

Il est possible de contribuer par un don. Plus de détails sont disponibles à l'adresse : <http://slic3r.org/donations>.

---

*Obtenir Slic3r*

---

Slic3r est un logiciel libre, sous licence GNU Affero General Public License, version 3.

## 2.1 Téléchargement

### Slic3r

Slic3r peut être téléchargés directement à partir de : <http://slic3r.org/download>.

Des paquets pré-compilés sont disponibles pour Windows, Mac OS X et Linux. Les utilisateurs de Windows et Linux peuvent choisir entre 32 et 64 bit versions pour correspondre à leur système.

### Manuel

La dernière version de ce document en anglais, avec le code source L<sup>A</sup>T<sub>E</sub>X, peut être trouvé sur : <https://github.com/alexrj/Slic3r-Manual>

La dernière version de ce document en français, avec le code source L<sup>A</sup>T<sub>E</sub>X, peut être trouvé sur : <https://github.com/llegoff/Slic3r-Manual-FR>

### Code Source

Le code source est disponible via GitHub : <https://github.com/alexrj/Slic3r>. Pour plus de détail sur la compilation depuis le code source, voir §2.3 plus bas.

## 2.2 Installer

### Windows

Décompressez le fichier zip téléchargé, dans un dossier de votre choix, il n'y a pas de script d'installation. Le dossier résultant contient deux exécutables :

- **slic3r.exe** - démarre la version interface graphique.
  - **slic3r-console.exe** - peut être utilisé à partir de la ligne de commande.
- Le fichier zip peut alors être supprimé.

### Mac OS X

Double-cliquez sur le fichier dmg téléchargé, une instance de Finder devrait s'ouvrir avec une icône du programme Slic3r. Accédez au répertoire Applications et faites glisser y l'icône Slic3r. Le fichier dmg peut alors être supprimé.

### Linux

Extraire l'archive dans un dossier de votre choix. soit :

- Lancer Slic3r directement par l'exécutable Slic3r, trouvé dans le répertoire bin, ou
- Installez Slic3r en exécutant le fichier exécutable do-install, également trouvé dans le dossier bin.

Le fichier d'archive peut alors être supprimé.

## 2.3 Compiler depuis le code source

Pour les plus téméraires, Slic3r peut être compilé à partir des derniers fichiers sources trouvées sur GitHub<sup>1</sup>.

Les instructions les plus récentes pour la compilation des fichiers sources et l'exécution peuvent être trouvés sur le wiki Slic3r.

- **GNU Linux**

<https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/Running-Slic3r-from-git-on-GNU-Linux>

- **OS X**

<https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/Running-Slic3r-from-git-on-OS-X>

- **Windows**

<https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/Running-Slic3r-from-git-on-Windows>

1. <https://github.com/alexrj/Slic3r>



---

*Débuter*

---

## 3.1 Étalonnage

Avant même de tenter la première impression, il est essentiel que l'imprimante soit correctement calibrée. Sauter cette étape ou se précipiter se traduira par de la frustration et un échec de l'impression, il est donc important de prendre le temps de s'assurer que la machine soit correctement étalonnée.

Chaque machine peut avoir sa propre procédure d'étalement et de ce manuel ne tentera pas de couvrir toutes les variantes. Au lieu de cela, voici une liste des principaux points qui doivent être vérifiés.

- Le chassis est stable et correctement aligné.
- Les courroies sont tendus.
- Le lit est de niveau par rapport à la trajectoire de l'extrudeuse.
- Le filament se déroule librement depuis la bobine, sans causer trop de tension sur l'extrudeuse.
- Le courant des moteurs pas à pas est réglé correctement.
- Les paramètres du microprogramme sont corrects, notamment : les vitesses et accélérations des axes de déplacement ; le contrôle de la température ; les capteurs de fin de courses ; le sens de rotation des moteurs.
- L'extrudeuse est étalonné dans le micrologiciel avec le bon nombre de pas par mm pour le filament.

Le nombre de pas par mm de l'extrudeuse est essentiel. Slic3r s'attend à ce que la machine produise exactement la quantité définie de filament. Trop se traduira par des débordements et autres imperfections. Trop peu se traduira par des espaces et un manque d'adhérence entre les couches.

Référez-vous à la documentation de l'imprimante et/ou aux ressources de la communauté de l'impression 3D pour plus de détails sur la meilleure façon d'étailler une machine particulière.

## 3.2 Assistant de Configuration

Slic3r a deux fonctions pour aider les nouveaux venus : l'assistant de configuration, et le mode simple.

Parfois, il est bon d'avoir un coup de main lors du démarrage d'un nouveau logiciel. L'assistant de configuration pose une série de questions et crée une configuration de démarrage pour Slic3r.



FIGURE 3.1 : Assistant de Configuration : Écran de bienvenue

## 1. Type de Micrologiciel

Le G-code produit par Slic3r est adapté à certains types de micrologiciel. La première étape, demande le micrologiciel utilisé pour l'imprimante. Cela a dû être spécifié lorsque l'imprimante a été construite ou configurée. En cas de doute contactez le fournisseur.

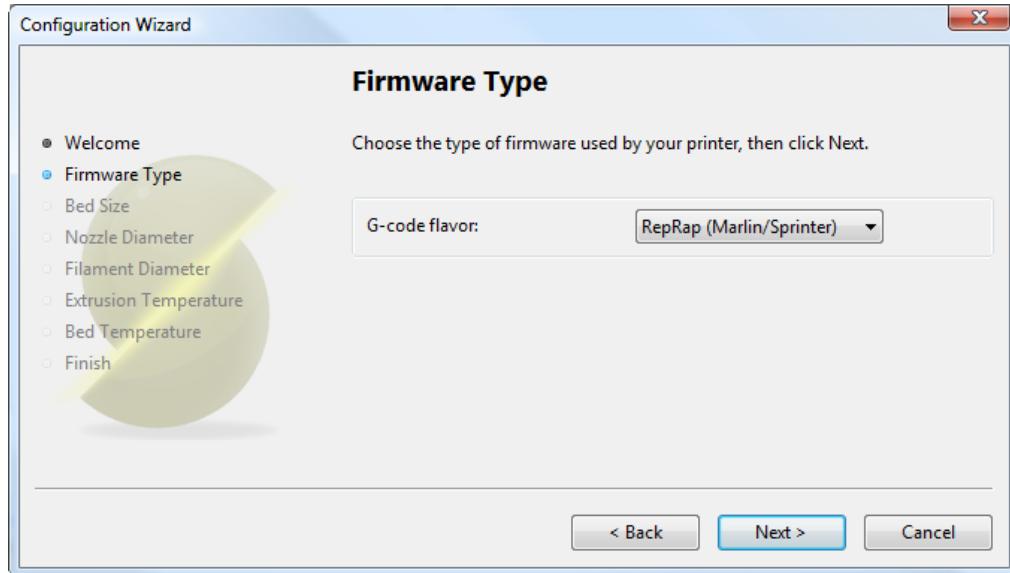


FIGURE 3.2 : Assistant de Configuration : Type de Micrologiciel

## 2. Taille du Lit

Ce paramètre définit la distance maximale que l'extrudeuse peut parcourir le long de l'axe X et Y. Si les dimensions ne sont pas disponibles, elles peuvent être facilement mesurée.

N'oubliez pas de mesurer à partir du coin inférieur gauche où la buse d'extrusion repose quand elle est en position de repos jusqu'à la distance maximale que la buse peut atteindre pour chaque direction. Prenez en compte que le chariot de X peut toucher le cadre avant la buse atteigne sa limite, cela dépendra de la marque et du modèle de l'imprimante.

Pensez également à vérifier les paramètres de butée du micrologiciel, qui peuvent limiter les déplacement X / Y.

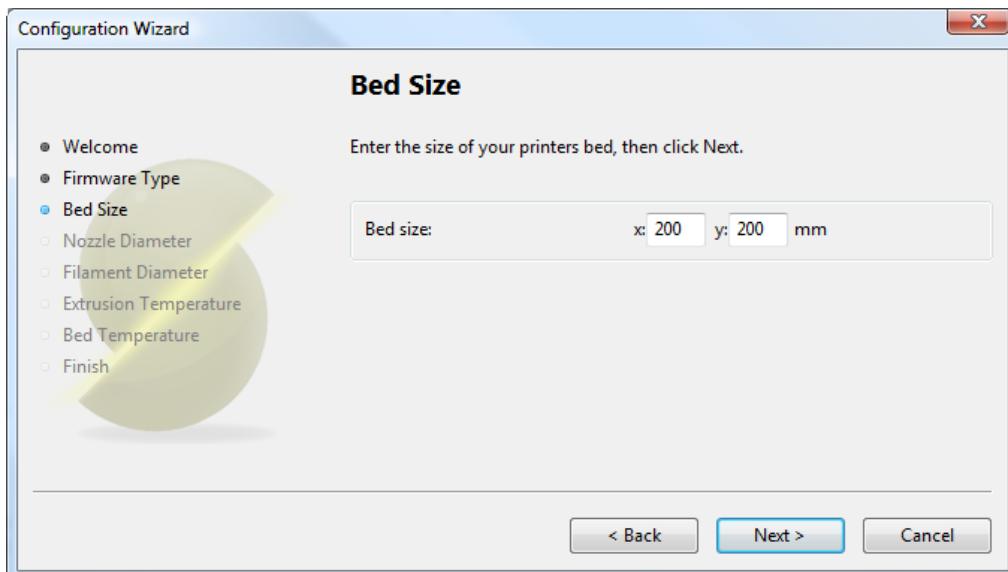


FIGURE 3.3 : Assistant de Configuration : Taille du Lit

### 3. Diamètre de la buse

Traduction Le diamètre de la buse est généralement clairement affiché soit dans la description de la tête chauffante, ou dans la documentation associée, lorsque la tête chauffante est acheté. Les valeurs courantes sont 0,5 mm et 0,35 mm.

Si la buse est faite maison, ou provient d'une source sans informations du diamètre, alors mesurez soigneusement l'ouverture aussi précisément que possible. Une façon de déterminer la taille de la buse est d'extruder très lentement (1mm / s) un peu de filament à l'air libre, et de mesurer l'épaisseur de l'extrusion<sup>1</sup>. Ceci a l'avantage de prendre en compte gonflement à la filière, et par conséquent pourrait être une chose utile à faire, même si le diamètre est connu.

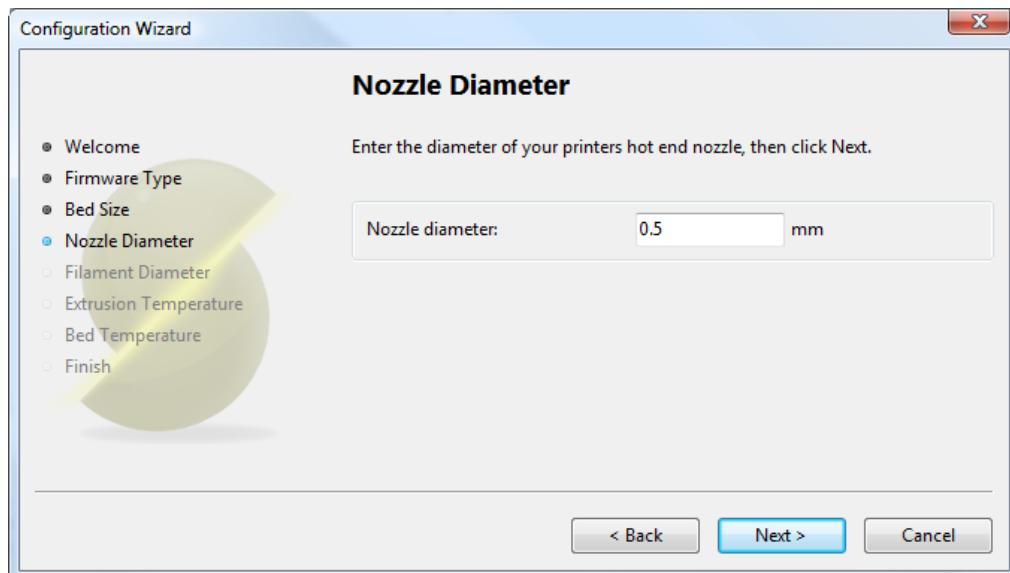


FIGURE 3.4 : Assistant de Configuration : Diamètre de la buse

1. <http://forums.reprap.org/read.php?1,113374,113953>

## 4. Diamètre du Filament

Pour que Slic3r produise des résultats précis, il doit connaître aussi précisément que possible la quantité de matière qui est poussé à travers l'extrudeuse. Il est donc essentiel de lui donner la valeur la plus précise possible pour le diamètre du filament.

Bien que le filament utilisé dans les imprimantes FDM soit vendu pour un diamètre de 3 mm ou 1,75 mm ce n'est qu'une indication . Le diamètre peut varier entre les fabricants et même entre les lots. Par conséquent, il est fortement recommandé de prendre des mesures multiples de long du filament et utiliser la moyenne. Par exemple, les mesures de 2.89, 2.88, 2.90 et 2.91 donneraient une moyenne de 2,895, à utiliser ici.

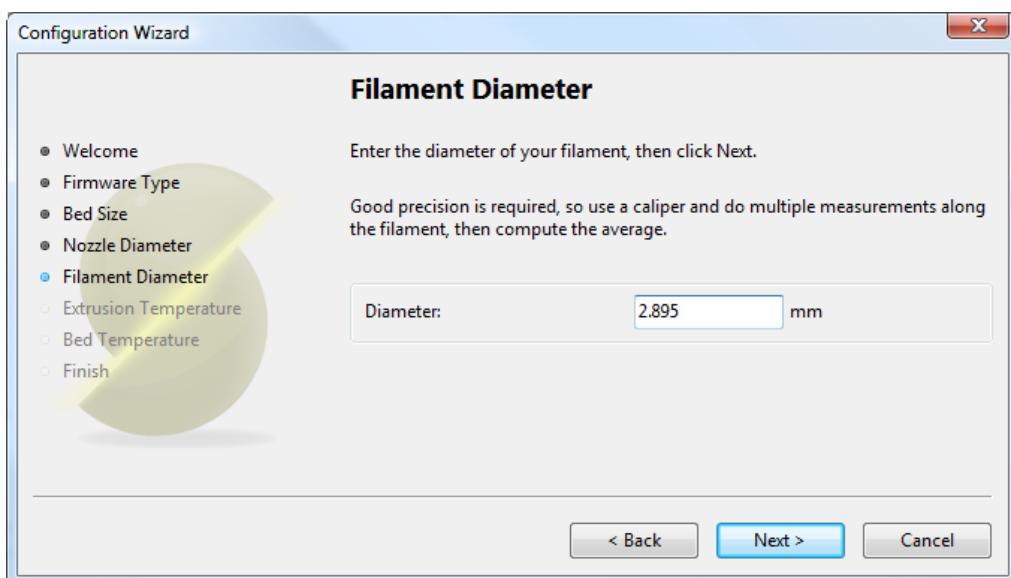


FIGURE 3.5 : Assistant de Configuration : Diamètre du Filament

## 5. Température d'Extrusion

La température d'extrusion dépend de la matière, celles-ci peuvent fonctionner sur une large plage de température. Le fournisseur doit fournir des informations sur les températures appropriées. Une règle très générale est que la température pour le PLA est comprise entre 160 ° C et 230 ° C, et que la température pour l'ABS se situe entre 215 ° C et 250 ° C. Les matériaux plus exotiques auront une gamme différente.

C'est un paramètre que vous aurez envie de peaufiner quand vous commencerez à produire des impressions. La température optimale peut varier, même entre les couleurs de la même matière. Un autre facteur qui peut affecter la température choisie, est la vitesse d'extrusion, généralement plus la vitesse est élevée, plus la température est élevée.

Remarque : On peut choisir de réguler la température de l'extrudeuse manuellement à partir du contrôleur d'imprimante. Dans ce cas, la température peut être réglée à zéro.

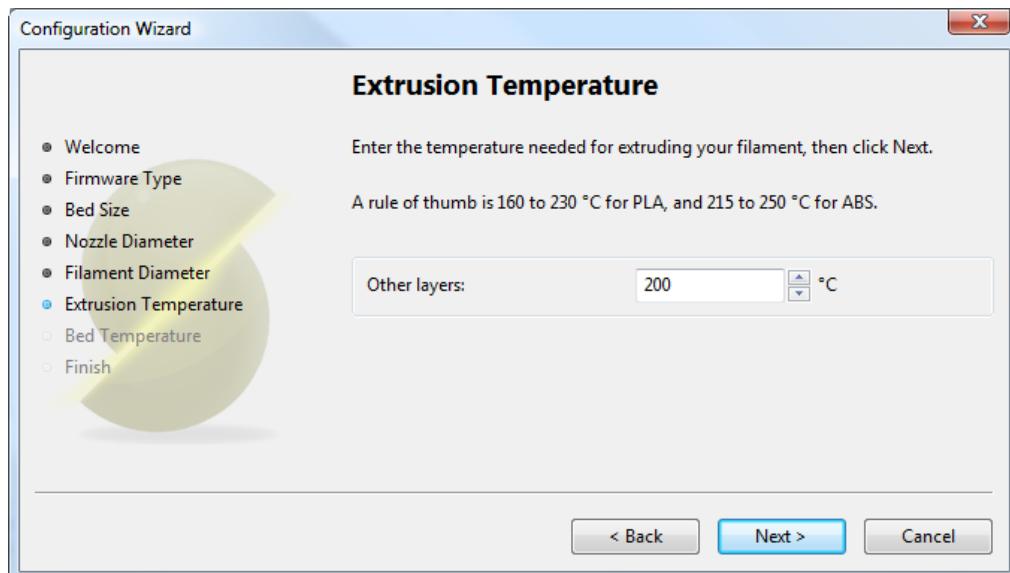


FIGURE 3.6 : Assistant de Configuration : Température d'Extrusion

## 6. Temperature du Lit

Si l'imprimante dispose d'un lit chauffé ce paramètre peut être précisé. Comme la température de l'extrudeuse, la valeur dépend de la matière utilisée. Une règle de base est que PLA nécessite 60 ° C et ABS nécessite 110 ° C.

Remarque : On peut choisir de contrôler la température du lit manuellement à partir du contrôleur d'imprimante. Dans ce cas, la température peut être réglée à zéro.

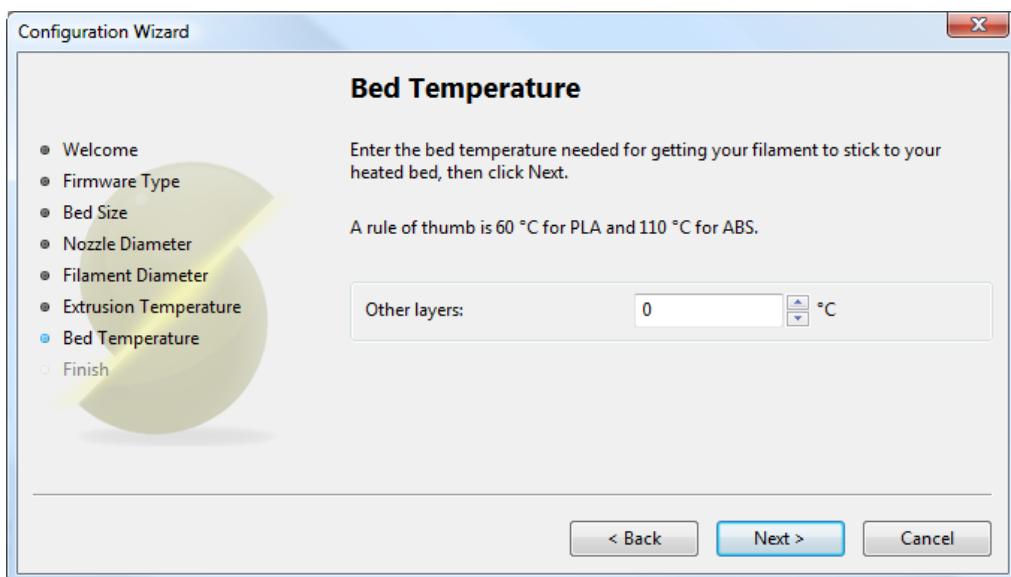


FIGURE 3.7 : Assistant de Configuration : Temperature du Lit

## Débuter

A ce stade, l'assistant est terminé et la configuration de base est définie.

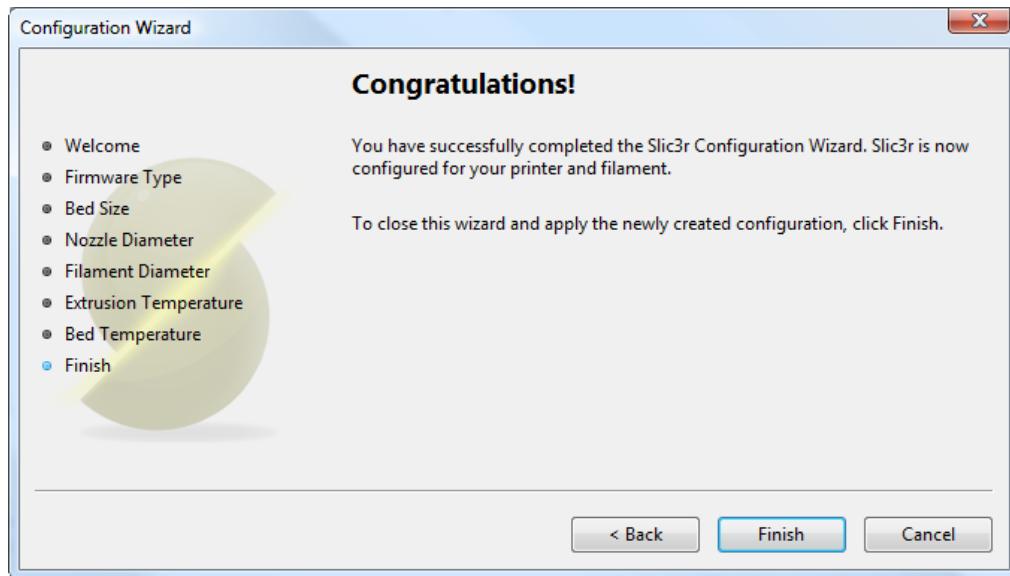


FIGURE 3.8 : Assistant de Configuration : Fin

### 3.3 "La" Première Couche

Avant de se lancer tête baissée dans la production de la première impression, il est intéressant de s'arrêter pour parler de l'importance d'obtenir une première couche parfaite. Comme beaucoup l'ont constaté par tâtonnements, si la première couche n'est pas la meilleure, cela peut alors conduire à un échec complet, des parties se détachant, et des déformations. Il existe plusieurs techniques et recommandations, dont on peut tenir compte afin de minimiser le risque que cela se produise.

**Le lit à niveau** Avoir un lit de niveau est essentiel. Si la distance entre l'extrémité de la buse et le lit diffère de même quelque microns, il se peut que la matière ne soit pas étendue sur le lit (parce que la buse est trop proche et racle le lit), ou que de la matière se trouvant trop éloignée du lit, n'adhère pas correctement.

**Température plus élevée.** La tête chauffante et le lit, s'il est chauffé, peuvent être surchauffés pour la première couche, ceci diminue la viscosité de la matière en cours d'impression. En règle générale, un supplément de 5 ° est recommandé.

**Des vitesses inférieures.** Ralentir l'extrudeuse pour la première couche réduit les efforts appliqués à la matière fondue à la sortie, ce qui réduit les chances d'être trop étirées et de ne pas adhérer correctement. 30% ou 50% de la vitesse normale est recommandée.

**Taux d'extrusion correctement calibré.** Si trop de matière est extrudé alors la buse peut glisser par dessus lors du deuxième passage, en la soulevant par rapport au lit (en particulier si le matériau a refroidi). Trop peu de matière peut faire que la première couche se détache plus tard lors de l'impression, conduisant soit à arrachements ou des déformations. Pour ces raisons, il est important d'avoir un taux d'extrusion bien calibré tel que recommandé au §3.1).

**La hauteur de la première couche.** Une couche épaisse fournira plus de débit, et par conséquent plus de chaleur, ce qui permet à l'extrusion de mieux adhérer au lit. Elle donne aussi l'avantage d'apporter plus de tolérance

pour la planéité du lit. Il est recommandé d'augmenter la hauteur de la première couche pour correspondre au diamètre de la buse, par exemple, une première hauteur de la couche de 0,35 mm pour une buse 0.35mm. Remarque : La hauteur de la première couche est automatiquement réglée de cette façon en mode simple.

**Plus grosse largeur d'extrusion.** Plus il y a de matière à toucher le lit, plus l'objet adhère au lit, ceci peut être obtenu en augmentant la largeur de l'extrusion de la première couche, soit par un pourcentage ou une quantité fixée. Les espaces entre les extrusions sont ajustées en conséquence.

Une valeur d'environ 200 % est généralement recommandé, mais il faut noter que la valeur est calculée à partir de la hauteur de la couche et donc la valeur ne doit être réglé que si la hauteur de la couche est la plus élevée possible. Par exemple, si la hauteur de la couche est de 0,1 mm, et que la largeur de l'extrusion est réglée à 200 %, alors la largeur réelle extrudé sera seulement de 0,2 mm, ce qui est plus petite que la buse. Cela risque de provoquer un mauvais écoulement et conduire à une impression ratée. Il est donc fortement recommandé de combiner la hauteur de la première couche, recommandée ci-dessus avec celle-ci. Régler la hauteur de la première couche à 0,35 mm et la première largeur d'extrusion à 200 % se traduirait par une belle grosse extrusion 0,65 mm de large.

**Matériau du lit.** Plusieurs solutions existent pour le matériel à utiliser pour le lit, et la préparation de la surface peut considérablement améliorer l'adhérence de la première couche.

Le PLA est plus tolérant et fonctionne bien sur le PET, Kapton, ou ruban adhésif de peintres bleu.

L'ABS a généralement besoin de plus d'attentions et, s'il s'imprime bien sur PET et Kapton, on rapporte que les gens ont de bon résultats en appliquant de la laque sur le lit avant de l'imprimer. D'autres ont signalés qu'une solution d'ABS (fabriqué à partir de la dissolution de morceaux d'ABS dans de l'acétone) finement appliquée peut également augmenter l'adhérence.

### 3.3. "LA" PREMIÈRE COUCHE

**Aucun refroidissement.** Directement lié à ce qui précède, il n'est pas logique d'augmenter la température de la première couche et avoir un ventilateur ou un autre mécanisme de refroidissement en fonctionnement. Garder le ventilateur éteint pendant les quelques premières couches est généralement recommandé.

## 3.4 Travailler avec les modèles 3D

Il reste encore une étape avant la première impression : obtenir un modèle 3D et le "trancher".

### Formats de Modèles 3D

Slic3r accepte les types de fichiers suivants.

- Les fichiers STÉréolithographique (STL) peuvent provenir d'une grande variété de sources et sont maintenant un standard de facto dans l'impression 3D. Les fichiers décrivent simplement la géométrie de la surface d'un objet 3D sans aucune information supplémentaire (comme la couleur ou la matière), et c'est cette simplicité qui a probablement fait le format omniprésent.
- Le type de fichier Wavefront OBJ est un format ouvert utilisé à l'origine dans une application d'animation de Wavefront Technologies, mais a depuis été adoptée par la communauté de la modélisation 3D. Il est similaire au format STL.
- Le format de fichier AMF (Additive Manufacturing File Format) a été développé en réponse au caractère limité du format STL. En plus de décrire la géométrie du modèle 3D, il peut également décrire les couleurs et les matériaux, ainsi que des attributs plus complexes, tels que les mélanges dégradé et de multiples arrangements d'objets (constellations). Alors que le format est considéré comme un standard, il reste à être largement adoptée dans le milieu de la machine 3D.

### Trouver des Modèles 3D

Les fichiers de modèle 3D peuvent provenir d'un dépôt en ligne, tels que Thingiverse<sup>2</sup> ou GrabCAD<sup>3</sup>, ou être créée à partir d'un programme de

2. <http://www.thingiverse.com>
3. <http://grabcad.com>

### 3.4. TRAVAILLER AVEC LES MODÈLES 3D

CAO, comme FreeCAD<sup>4</sup>, Sketchup<sup>5</sup>, ou OpenSCAD<sup>6</sup>, ou un outil de CAO en ligne tels que Shapesmith<sup>7</sup>.

Vous souhaitez peut-être afficher les fichiers avant de trancher et il ya beaucoup d'applications disponibles, dont l'un est Meshlab<sup>8</sup> - un outil complet pour la visualisation et la manipulation des fichiers 3D.

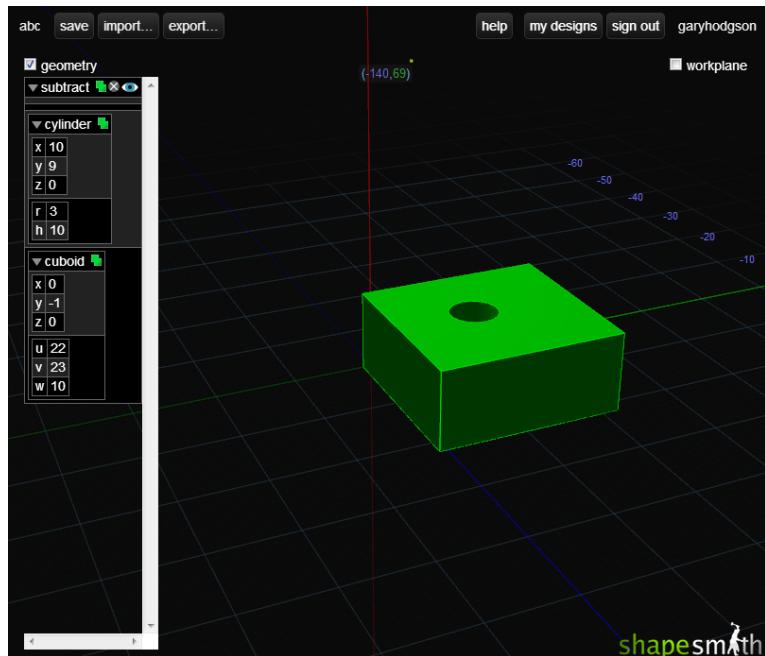


FIGURE 3.9 : Outil de CAO en ligne Shapesmith.

## Utiliser la Surface de Travail

Slic3r dispose d'un outil, appelé Plater, qui permet à un ou plusieurs modèles à être chargés et disposés avant d'être "tranchés".

4. <http://sourceforge.net/projects/free-cad>
5. <http://www.sketchup.com>
6. <http://www.openscad.org>
7. <http://shapesmith.net>
8. <http://www.meshlab.org>

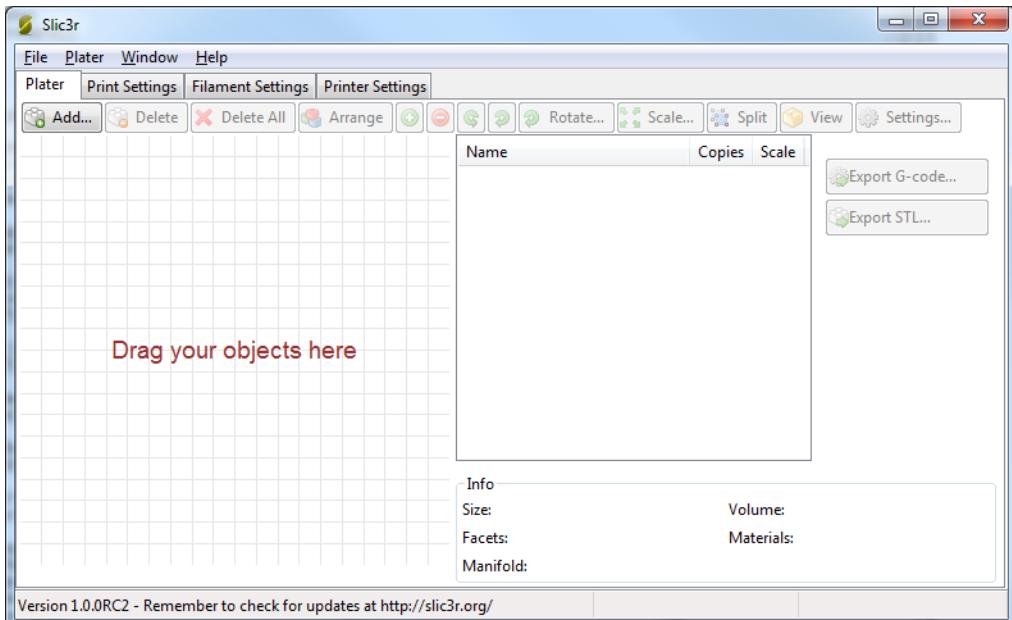


FIGURE 3.10 : Surface de Travail

Une fois que vous avez acquis un modèle, faites-le glisser sur l'onglet "Plater" (ou utilisez le bouton Add(Ajouter) dans le coin supérieur gauche) pour le charger dans Slic3r. Dans la figure ci-dessous, la traditionnelle RepRap Minimug<sup>9</sup> is loaded, and is viewed from above. The ring around the model is a skirt - a single perimeter, several millimeters away from the model, which is extruded first. This is useful in making sure the plastic is flowing smoothly from the nozzle when the model is starting to be printed.

9. <http://www.thingiverse.com/thing:18357>

### 3.4. TRAVAILLER AVEC LES MODÈLES 3D

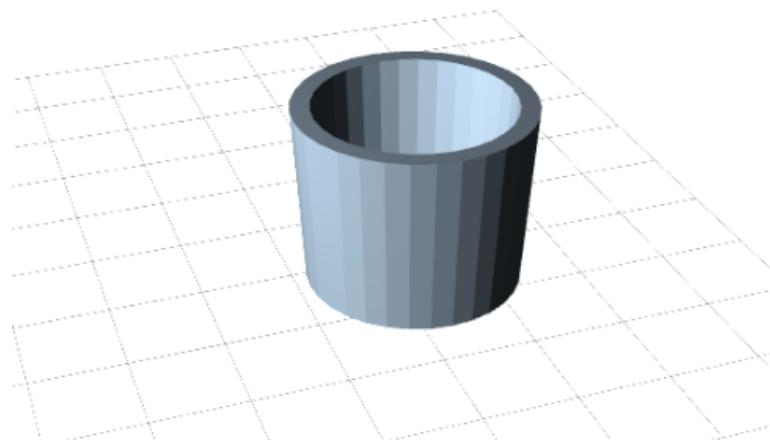


FIGURE 3.11 : Le Modèle Minimug.

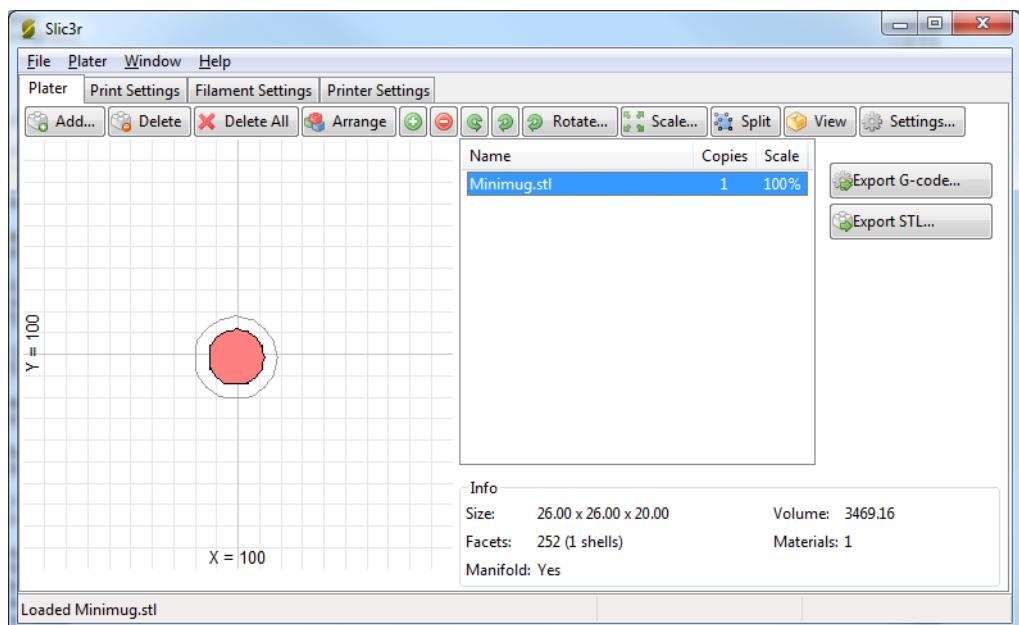


FIGURE 3.12 : Fichier STL chargé.

Le modèle peut être repositionnée en le déplaçant sur la représentation du lit à gauche de l'écran. Notez que les dimensions du lit doivent correspondre à votre imprimante, tel qu'elles sont données lors de la configuration initiale ci-dessus.

Sur le côté droit il y a la liste des fichiers actuellement chargés. Les boutons situés en haut de la liste de fichier vous permettent d'organiser les modèles.

- **More/Less (plus/moins)** - Régle le nombre de copies qui doit être imprimé.
- **45°/Rotate (45°/rotation)** - Fait pivoter le modèle sélectionné autour de l'axe Z, soit de 45 ° dans le sens horaire ou anti-horaire, ou par une valeur donnée.
- **Scale (échelle)** - Augmenter ou diminuer la taille du modèle imprimé.
- **Split (dissocier)** - Divise un modèle qui se compose de plus d'une partie en ses parties constituantes, ce qui permet à chacune d'être agencée individuellement.

Les boutons en haut à gauche, vous permettent d'ajouter, de supprimer, d'auto-organiser, ou d'exporter les modèles.

- **Add (Ajouter)** - Ouvre une boîte de dialogue pour ajouter un modèle à la surface de travail, c'est une alternative glissé/déposé du fichier sur la surface de travail.
- **Delete/Delete All (Supprimer/Tout supprimer)** - Retirer un ou tous les modèles de la surface de travail.
- **Autoarrange** - Essaye d'organiser les modèles pour obtenir l'agencement optimal.
- **Export G-code** - Démarre le "tranchage" du modèle, et produit un fichier G-code.
- **Export STL** - Sauvegarde un ensemble de modèle de la surface de travail dans un fichier STL unique.

## Réparer les fichiers STL

Si le maillage 3D décrit dans le modèle contient des trous, ou les bords ne sont pas alignés (connu comme étant non-manifold), puis Slic3r peut avoir des problèmes pour le traiter. Slic3r va tenter de résoudre les problèmes qu'il peut, mais certains problèmes sont hors de sa portée. Si l'application se plaint que le modèle ne peut pas être "tranché" correctement alors il ya plusieurs options possibles : voir le chapitre sur la Réparation des modèles.

## 3.5 L'impression

A ce stade Slic3r est configuré et un modèle 3D a été obtenu, converti et prêt à l'emploi pour l'impression. Maintenant il est temps de démarrer l'imprimante et de l'essayer.

Une variété de logiciels est disponible pour envoyer le code G à l'imprimante. Voici quelques solutions open-source : Printrun<sup>10</sup>, Repetier<sup>11</sup> et Repsnapper<sup>12</sup>.

Pour les imprimantes équipée d'un lecteur de carte mémoire et d'un panneau de commande, le fichier G-code produit par Slic3r peut être interprété par l'imprimante, depuis la carte mémoire.



FIGURE 3.13 : Un modèle de panneau de commande

Les sections suivantes porteront sur les paramètres disponibles en mode simple et mode expert, et sur l'étude des techniques d'impression avancées, y compris des cas particuliers ainsi que le dépannage.

10. <https://github.com/kliment/Printrun>

11. <http://www.repetier.com/>

12. <https://github.com/timschmidt/repsnapper>



---

*Mode Simple*

---

## 4.1 Mode Simple

Slic3r a deux modes de fonctionnement, Simple et Expert. Ceux-ci peuvent être choisis à partir de la fenêtre **Préférences** (qui se trouve dans le menu **Fichier** (fichier) ).

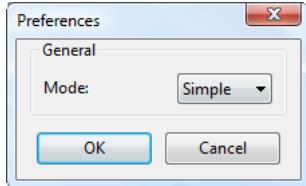


FIGURE 4.1 : Préférences.

Le mode simple offre une gamme réduite de paramètres, suffisamment pour que le débutant puisse commencer. Le mode expert donne plus de contrôle sur la manière dont Slic3r produit le G-code, celui-ci sera examiné plus tard.

## 4.2 Paramètres d’Impression

L’onglet **Print Settings** (paramètres d’impression) offre la possibilité de modifier les paramètres liés à l’impression réelle. Alors que les autres onglets sont modifiées moins souvent, les paramètres de cet onglet seront modifiés régulièrement, éventuellement pour chaque modèle imprimé.

**Général.** **Layer height** (épaisseur de couche) définit le déplacement sur l’axe vertical avant l’extraction d’une nouvelle couche. Il y a plusieurs facteurs qui influent sur la hauteur que la couche doit avoir :

- **Résolution Désirée** - Une faible hauteur de couche devrait conduire à des impressions avec des nervures ou des bandes moins visibles, comme chaque couche est plus petite. L’esthétique joue ici un rôle, mais aussi le type de modèle, par exemple, une pièce mécanique peut ne pas avoir besoin d’une telle finition haute résolution, alors qu’une pièce de présentation peut en avoir besoin.
- **Vitesse d’impression** - Les couches plus fines produiront des impressions lisses, mais chaque impression prendra plus de temps, tout simplement parce que l’extrudeuse doit tracer le motif plusieurs fois. Un des buts plus

## 4.2. PARAMÈTRES D'IMPRESSION

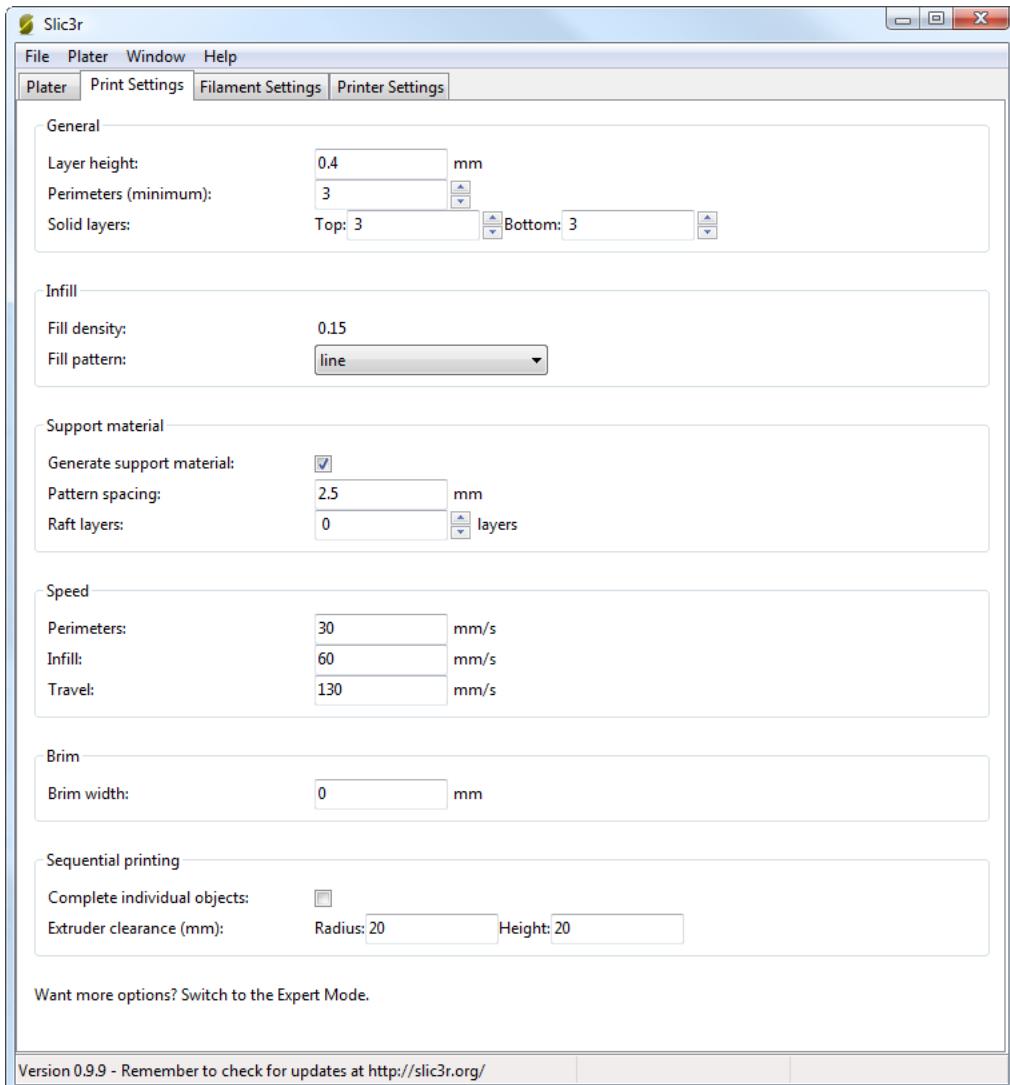


FIGURE 4.2 : Mode Simple : Paramètres d'impression.

tard sera de trouver un équilibre entre la hauteur de couche, la vitesse de l'imprimante, et la qualité de l'impression qui en résulte.

**Perimeters** (Périmètres) définit le nombre minimum de coquilles verticales (c'est à dire les murs) que l'impression aura. à moins que le modèle ne nécessite qu'un seul mur, il est généralement recommandé d'avoir un minimum de deux périmètres car cela donne l'assurance que si une partie du

### *Mode Simple*

périmètre ne s'imprime pas correctement alors le second périmètre permettra le de couvrir.

Les couches supérieure et inférieure qui prennent en sandwich le modèle sont remplis de motifs de **Solid layers** (couches pleines). Pour les couches inférieures (bottom) le facteur important à prendre en compte est la façon dont la surface aura l'air s'il y avait une anomalie, lors de l'impression de la première couche, c'est pour cette raison, qu'il est recommandé d'avoir au moins deux couches inférieures.

Une prise en compte similaire est nécessaire pour les couches supérieures (top). Parce que les couches intermédiaires sont susceptibles d'être rempli d'un motif fixé à moins de 100% , les couches de revêtement devront combler ce motif et cela peut nécessiter plus d'un passage pour le couvrir complètement.



FIGURE 4.3 : Un exemple de couches supérieures insuffisantes.

Une autre astuce à considérer : Régler la couche pleine supérieure (top solid layer) à zéro, et régler le remplissage également à zéro, produira un récipient , idéal pour transformer les modèles en vases<sup>1</sup> par exemple. Ici la

1. <http://slic3r.org/blog/tip-printing-vases>

## 4.2. PARAMÈTRES D'IMPRESSION

modification des paramètres peuvent être utilisés dans Slic3r pour générer différents types de impressions, et pas seulement pour contrôler la précision de surface.

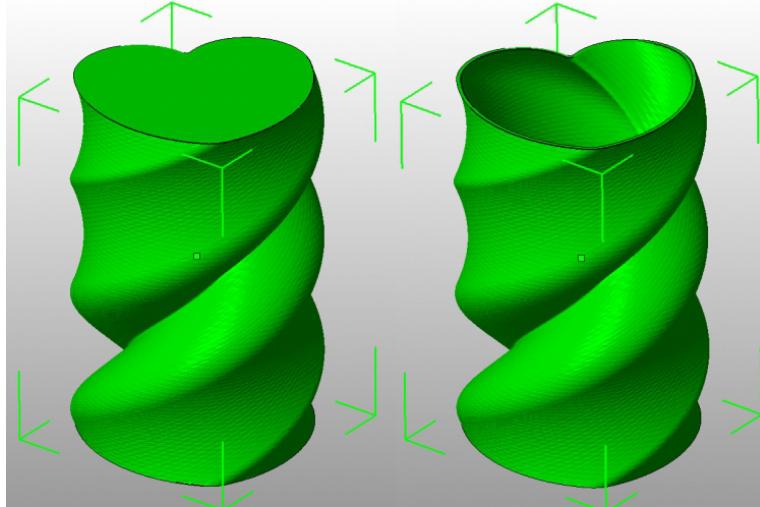


FIGURE 4.4 : Création d'un vase à partir d'un modèle solide.

**Remplissage. (Infill)** **Fill density** (Densité de remplissage) est définie sur une échelle comprise entre 0 et 1, où 1 est de 100% et 0,4 serait 40%. Pour la majorité des cas, remplir la pièce à 100% n'a pas d'intérêt, ce serait un gaspillage de matériel et prendrait beaucoup de temps. Au lieu de cela, la plupart des modèles peuvent être remplis avec moins de matière, qui sera ensuite pris en sandwich entre les couches remplies à 100% (voir **Solid layers** au dessus).

Une valeur de densité de 0,4 est suffisant pour donner à la quasi-totalité des modèles une bonne résistance mécanique. Une valeur de 0,2 est généralement le minimum requis pour soutenir des plafonds plats.

Slic3r offre plusieurs motifs de remplissage qui seront examinés plus en détail dans la section 5.2 - Motifs et densité de remplissage. Choisir un **Fill pattern** (motif de remplissage) dépendra du type de modèle, la résistance souhaitée de la structure , la vitesse d'impression, et des goûts personnels. Les modes de remplissage plus exotiques sont généralement trop lent et

inutilement complexe pour la plupart des cas d'utilisation, et donc la plupart du temps, le motif de remplissage est soit **rectilinear** (rectiligne), **line** (ligne), or **honeycomb** (nid d'abeille). Honeycomb offre le plus résistance, mais est plus lent que les deux rectilinear ou line.

**Support. (Support material)** Imprimer un modèle de bas en haut, avec une imprimante FDM, signifie que les saillies importantes seront imprimées dans le vide, pruduisant des affaissement ou un mauvais résultat. Obtenir pour un support (**Generate support material**) ajoutera des structures supplémentaires dans le modèle qui seront construites pour soutenir la partie en surplomb. Le paramètre **Pattern spacing** (espacement du motif) détermine la densité du support qui est imprimé.



FIGURE 4.5 : Un exemple d'un objet imprimé avec un support.

Astuce : Il est parfois utile d'envisager de modifier l'orientation du modèle afin de réduire éventuellement les surplombs.

**Raft layers** (radier) va ajouter des couches supplémentaires sous le modèle et découle depuis les débuts de l'impression 3D. Il peut vous aider à imprimer sans lit chauffé, ou lorsque le lit n'est pas très plat, mais il n'est généralement pas nécessaire et n'est pas recommandé. Le radier nécessite en outre un post-traitement pour le supprimer.

## 4.2. PARAMÈTRES D'IMPRESSION

**Vitesse. (Speed)** En mode simple, il n'y a que trois réglages de vitesse à configurer :

- **Perimeters** (Perimeters) - Le contour du modèle peut bénéficier d'une vitesse d'impression légèrement plus lente de sorte que la peau extérieure de l'impression ait moins de défauts.
- **Remplissage** (Infill) - Comme le remplissage est caché il peut être extrudé un peu plus vite. Prenez bien soin de ne pas aller trop vite, car plus la vitesse est élevée, et plus les extrusions sont minces, et cela peut affecter la façon dont se fait la liaison entre les extrusions.
- **Déplacement** (Travel) - Le saut entre la fin d'une extrusion et la suivante doivent généralement être effectuées aussi rapidement que l'imprimante le permet , afin de minimiser les dégâts causés par suintement de matériau depuis la buse.

**Bordure. (Brim)** **Brim width** (largeur de bordure) est utilisé pour ajouter plus de périmètres à la première couche, en tant base supplémentaire, afin de fournir une plus grande surface pour que l'impression colle au lit , afin de réduire les déformations (voir §3.3). Le bord est ensuite découpée une fois que l'impression est terminée et retirée du lit.



FIGURE 4.6 : Un exemple de bordure.

**Impression Séquentielle.** Cette fonction permet de composer un plateau d'objets, en imprimant complètement chaque pièce individuellement, avant de revenir à  $Z = 0$  et de continuer par le suivant. Voir la section sur l'impression séquentielle dans le chapitre des sujets avancés.

## 4.3 Paramètres du Filament

L'onglet **Filament Settings** (Paramètres du Filament) sera normalement utilisé peu fréquemment, par exemple lors de la réception d'un nouveau rouleau de filament.

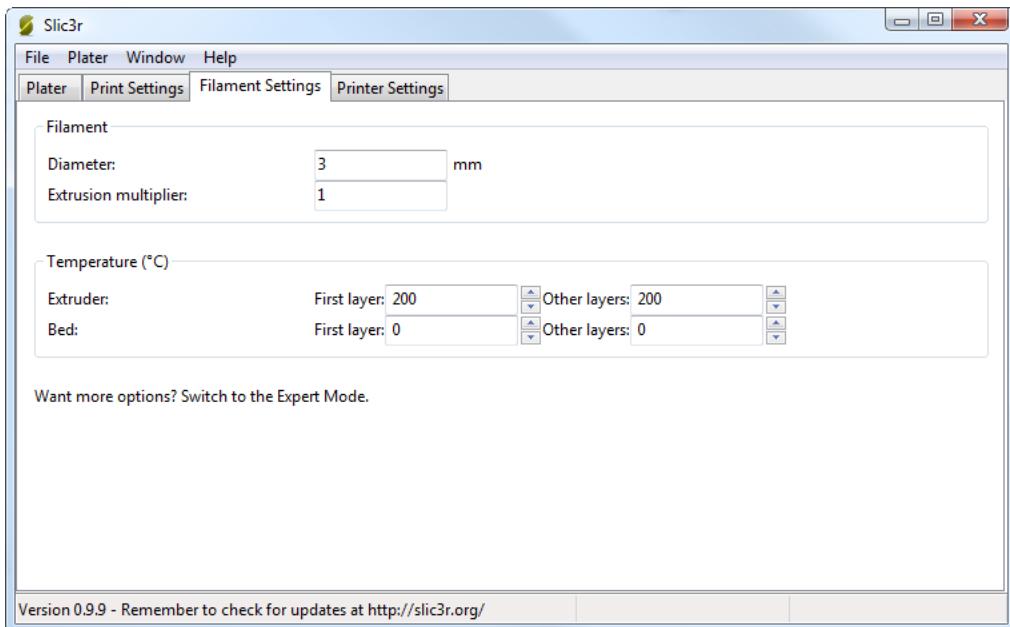


FIGURE 4.7 : Mode Simple : Paramètres du Filament.

**Filament.** Le paramètre **Diameter** (Diamètre) aura déjà été rempli à partir de la valeur donnée au cours de l'assistant (voir p.21), mais peut être modifiée ici.

Le paramètre **Extrusion multiplier** (Multiplicateur d'Extrusion) permet le réglage fin de la vitesse d'écoulement d'extrusion, et est donné en tant que facteur, par exemple, 1 signifie 100 %, 1,5 signifierait 150 %. Alors que

#### 4.4. PARAMÈTRES DE L'IMPRIMANTE

la valeur devrait idéalement être définie dans le firmware, il peut être utile de tester légères modifications de la vitesse en modifiant cette valeur. Elle modifie la quantité de plastique en proportion et doit être changé par de très petites étapes (par exemple + / - 0,05) car les effets sont très visibles.

**Température.** Ces valeurs sont également définies à partir de l'assistant, mais ici la possibilité existe de régler la température de la première couche (voir p.25).

## 4.4 Paramètres de l'Imprimante

Les paramètres de l'imprimante (`Printer Settings`) ne seront jamais mis à jour, à moins que Slic3r ne soit utilisé pour de nombreuses imprimantes, par exemple, pour une batterie de l'imprimante 3D.

## Mode Simple

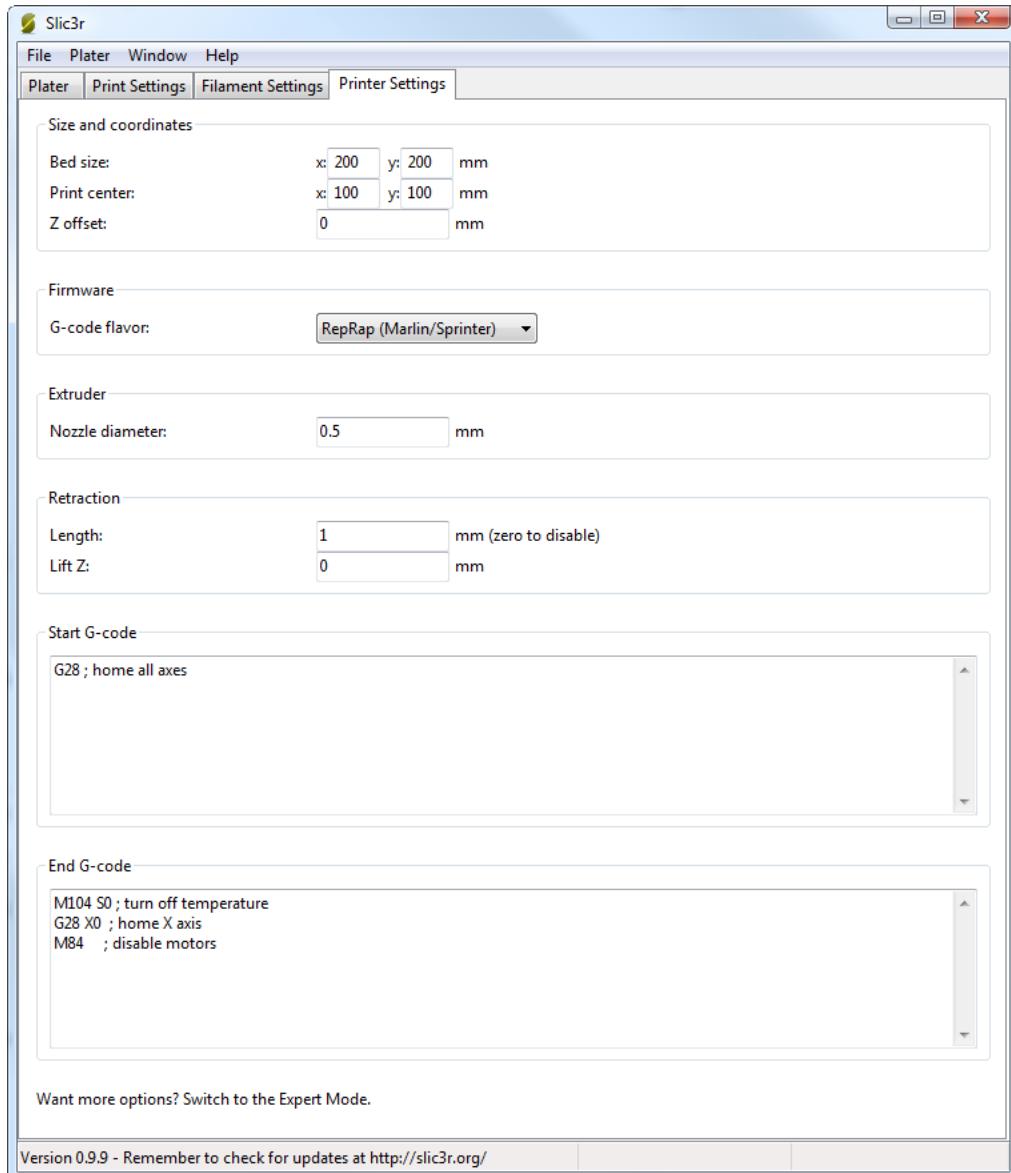


FIGURE 4.8 : Mode Simple : Paramètres de l’Imprimante.

**Size and coordinates. (Taille et coordonnées)** Le paramètre `Bed size` (Taille du lit) est repris à partir de l’assistant (voir p.19) et est utilisé seulement pour la prévisualisation du modèle sur la surface de travail.

## 4.4. PARAMÈTRES DE L'IMPRIMANTE

Le paramètre **Print center** (centre de l'impression) défini le point autour duquel l'impression sera centré. La taille du lit (**Bed size**) réglée à 200mmx200mm et le centre d'impression (**Print center**) réglé à 100mmx100mm would placera l'impression au milieu. Si l'on souhaite imprimer à partir du centre, afin d'éviter des bris sur le rebord du verre, cette option doit être utilisée.

**Z offset** (décalage Z) peut être utilisé pour compenser une fin de course Z mal calibré. Si la buse s'arrête un peu trop loin du lit, on peut compenser le décalage en ajoutant une valeur négative. La bonne solution est de régler la butée.

La position de fin de course Z optimale est là où la buse touche à peine la surface du lit quand elle se trouve au point d'origine. Une feuille de papier fait un bon indicateur pour cette très petite distance. Il n'est pas recommandé d'utiliser ce paramètre pour essayer d'améliorer l'adhérence couche, en "écrasant" la couche inférieure sur le lit, regardez plutôt les suggestions de la section 3.3.

**Firmware. (Micrologiciel)** Comme renseigné par l'assistant (voir p.18), **G-code flavour** (variante du G-code) définit le dialecte de G-code généré.

**Extruder. (Extrudeuse)** **Nozzle diameter** (diamètre dela buze) est renseigné par l'assistant (voir p.20).

**Retraction. (Retraction)** à moins que le matériau en cours d'extrusion ait une viscosité très élevée, il peut suinter entre extrusions dues à la pesanteur. Cela peut être résolu en rétractant activement le filament entre les extrusions. Régler le paramètre **Length** (longueur) à une valeur positive causera le filament à être retiré de plusieurs millimètres avant le déplacement. Le retrait sera alors compensée par la même quantité après le déménagement de Voyage, avant de commencer le nouveau chemin d'extrusion.

Une valeur comprise entre 1 et 2 mm est habituellement recommandé. Extrudeuses sous gaine peuvent avoir besoin de 4 ou 5 mm en raison de l'hystérosis introduit par le tube. Régler le paramètre **Lift Z** (Elévation Z) à une valeur positive relèvera l'extrudeuse sur l'axe Z de ce nombre de

millimètres durant chaque déplacement. Cela peut être utile pour s'assurer que la buse n'accroche pas la couche précédente, mais cette valeur n'est généralement pas nécessaire et ralentit la vitesse d'impression. Une valeur de 0,1 mm est généralement suffisante.

**Start, End and Layer Change G-codes. (G-code de début et de fin)** Les commandes G-code personnalisées peuvent être exécutés avant que l'impression démarre et après la fin de l'impression.

Des variables d'environnements peuvent être insérés dans les commandes G-code<sup>2</sup>. Par exemple [next\_extruder] retournerait l'index de la prochaine extrudeuse.

Le wiki RepRap est une bonne ressource pour en apprendre davantage sur la variété de G-codes disponibles : <http://reprap.org/wiki/G-code>.

Remarque : Assurez-vous de vérifier qu'un G-code utilisé est valide pour votre micrologiciel.

Les commandes saisies dans la section **Start G-code** (G-code de démarrage) sont insérés au début du fichier de sortie, directement après les instructions de commande de température de l'extrudeuse et du lit. Notez que si les commandes de contrôle de la température sont spécifiés (M104 et M190), alors celles-ci remplaceront les températures G-codes introduites par les paramètres **Filament**.

Les G-codes courant à utiliser avant le début d'impression sont :

- **G28** - Placer chaques axes à sa position d'origine.

Les G-codes courants à utiliser après la fin de l'impression sont :

- **M104 S0** - Règle la température de l'extrudeuse à zéro.
- **M140 S0** - Définit la température du lit chauffant à zéro.
- **G28 X0** - Place l'axe X à son origine.
- **M84** - Désactive les moteurs.

2. <https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/FAQ#what-placeholders-can-i-use-in-custom-g-code>

---

*Mode Expert*

---

## 5.1 Vitesse

Une fois que l'imprimante produit de manière fiable des impressions de bonne qualité, il peut être souhaitable d'augmenter la vitesse. Faire cela offre plusieurs avantages, le plus évident est que les résultats sont produits plus rapidement, mais aussi que le temps d'impression plus court peuvent être utilisés dans la production de plus de couches, pour la même hauteur de couche, améliorant ainsi la qualité d'impression perçue. Un avantage supplémentaire est qu'un mouvement plus rapide de déplacement entre les extrusions, peut réduire les effets de suintement.

La meilleure approche consiste à incrémenter les différents paramètres de vitesses par petites étapes et observer l'effet de chaque changement a sur la qualité d'impression. La vitesse de déplacement (travel speed) est un point de départ sur, et il n'est pas irréaliste d'atteindre des vitesses allant jusqu'à 250mm/s (si votre imprimante peut le gérer). Les réglages de la vitesse de périmètres (perimeters), de remplissage (infill) sont disponible en mode simple, et la règle générale est que le périmètre aille plus lentement que le remplissage afin de réduire les imperfections éventuelles sur la surface (remplissage peut être plus rapide parce que de légers défauts ne seront que importants).

Le Mode Expert offre plus de paramètres pour régler finement la vitesse de l'imprimante. La différenciation entre les périmètres extérieurs (external), petits (small) et d'autres périmètres, remplissage (infill), et les ponts (bridge)et les vide (gap) sont disponibles, ainsi que la capacité de ralentir la première couche.

## 5.1. VITESSE

Speed for print moves		
Perimeters:	40	mm/s
Small perimeters:	40	mm/s or %
External perimeters:	100%	mm/s or %
Infill:	55	mm/s
Solid infill:	85%	mm/s or %
Top solid infill:	75%	mm/s or %
Support material:	60	mm/s
Bridges:	50	mm/s
Gap fill:	20	mm/s
Speed for non-print moves		
Travel:	150	mm/s
Modifiers		
First layer speed:	40%	mm/s or %
Acceleration control (advanced)		
Perimeters:	0	mm/s <sup>2</sup>
Infill:	0	mm/s <sup>2</sup>
Bridge:	0	mm/s <sup>2</sup>
Default:	0	mm/s <sup>2</sup>

FIGURE 5.1 : Paramètres de vitesse en mode expert.

Le cas échéant, une valeur peut être donnée en pourcentage. C'est par rapport à la valeur précédente, par exemple 50% de remplissage solide sera la moitié de la valeur définie pour le remplissage.

Quelques directives générales pour chaque option :

- **Perimeters** (périmètres) - En mode expert ce paramètre peut être légèrement supérieur que le paramètre **External perimeters**

(périmètres externes), peut être utilisé pour assurer les faces externes sans défaut.

- **Small perimeters** (petits périmètres) - Conçu pour les trous, les îles et les détails fins, une vitesse plus lente ici est recommandée.
- **External perimeters** (périmètres externes) - Une valeur légèrement plus lente peut assurer des surfaces propres.
- **Infill** (remplissage) - Aussi vite que vous le pouvez sans compromettre l'intégrité de la structure de remplissage. Les extrusions rapides peuvent se briser et entraîner des points faibles.
- **Solid infill** (remplissage solid) - L'extrusion pour le fond du modèle, et les couches solides supplémentaires est généralement un peu plus lente que le pour remplissage mais plus rapide que pour les périmètres.
- **Top solid infill** (remplissage solid du dessus) - Prévoyez du temps pour que l'extrusion couvre proprement les couches supérieures précédentes qu'elle aboutisse à une surface supérieure soigné. les dernières couches doivent parfaitement comblées la structure de remplissage, préparer la voie à une finition soignée.
- **Support material** (support) - Généralement les structures d'appui sont rapide et sale, et tant que la base est correctement supportée, ils peuvent être construits aussi rapidement que possible.
- **Bridges** (ponts) - Obtenir une distance d'extrusion de portée dépend de la matière et du refroidissement. Aller trop lentement se traduira par l'affaissement, trop rapidement entraînera des brins cassés. L'expérimentation est ici la clé, mais généralement les pontages se réalise plus lentement que les périmètres.
- **Gap fill** (remplissage des vides) - Le remplissage de petits vides engendre de rapide oscillations de l'extrudeuse, la résultante des tremblements et résonance pourrait avoir un effet néfaste sur l'imprimante. Une valeur inférieure peut ici s'en prémunir cela. Un réglage à zéro désactive le remplissage de vide complètement.
- **Travel** (déplacement) - Aussi rapidement que votre imprimante permette afin de minimiser les sautements.
- **First layer speed** (vitesse de la 1ere couche) - Comme mentionné dans la section 3.3, fixer correctement la première couche est important, et un rythme plus lent aide énormément. Définir un valeur de 50%, voire moins, peut vraiment aider.

**Acceleration control** est un paramètre avancé permettant les paramètres d'accélération pour les périmètres, remplissage, pont, ainsi que d'un réglage

## 5.1. VITESSE

par défaut, à faire. Décider quelles valeurs régler dépend des capacités de la machine. Tous les paramètres dans le firmware peuvent être un bon point de départ.

Tenir compte des restrictions imposées par le firmware comme beaucoup ont des paramètres de vitesse de sécurité maximale pour chaque axe.

## 5.2 Motifs et Densité de Remplissage

Il y a plusieurs considérations lors du choix d'un motif de remplissage : résistance de l'objet, le temps et la matière, la préférence personnelle. On peut en déduire qu'un modèle plus complexe, exigera plus de mouvements, et donc prendra plus de temps et de matière.

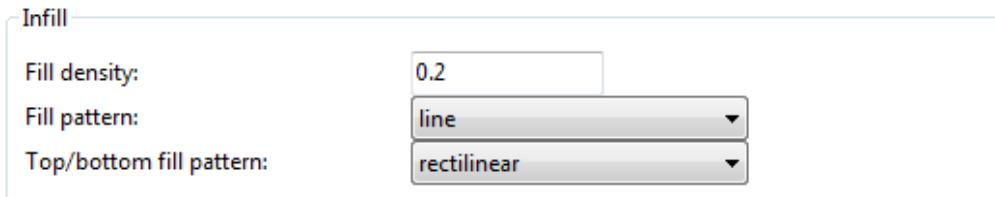


FIGURE 5.2 : Réglages des motifs de remplissage.

Slic3r propose plusieurs modèles de remplissage, quatre commun et trois variantes plus exotiques. Les chiffres indiqués entre parenthèses sous chaque figure sont une estimation approximative du matériau utilisé et du temps pris pour un simple modèle de 20 mm cube<sup>1</sup>. Notez que ce n'est qu'à titre indicatif, que la complexité du modèle et d'autres facteurs auront une incidence sur le temps et la matière.

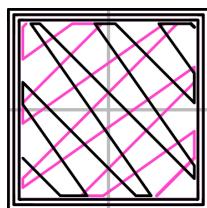


FIGURE 5.3 : Motif de remplissage : Ligne (Line, 344.51mm / 5m :20s)

1. Taken from <http://gcode.ws>

## 5.2. MOTIFS ET DENSITÉ DE REMPLISSAGE

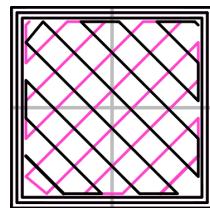


FIGURE 5.4 : Motif de remplissage : Rectiligne (Rectilinear, 350.57mm / 5m :23s)

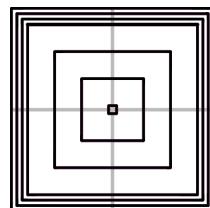


FIGURE 5.5 : Motif de remplissage : Concentrique (Concentric, 351.80mm / 5m :30s)

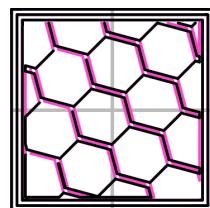


FIGURE 5.6 : Motif de remplissage : Nid d'abeille (Honeycomb, 362.73mm / 5m :39s)

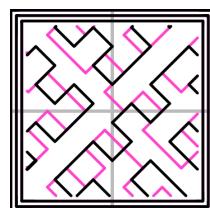


FIGURE 5.7 : Motif de remplissage : Courbe de Hilbert (Hilbert Curve, 332.82mm / 5m :28s)

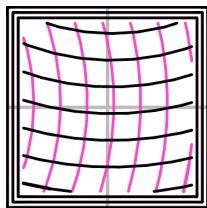


FIGURE 5.8 : Motif de remplissage : Cordes d'Archimète (Archimedean Chords, 333.66mm / 5m :27s)

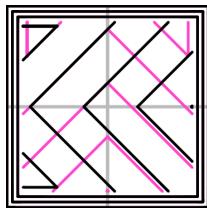


FIGURE 5.9 : Motif de remplissage : Spirale Octogramme (Octagram Spiral, 318.63mm / 5m :15s)

Certains types de modèles sont plus adaptés pour un motif particulier, par exemple le type organique par rapport au type mécanique. La figure 5.10 montre comment un remplissage en nid d'abeilles peut mieux convenir à cette pièce mécanique parce que chaque liaisons hexagonales avec la couche précédente, forment une structure verticale solide.

## 5.2. MOTIFS ET DENSITÉ DE REMPLISSAGE

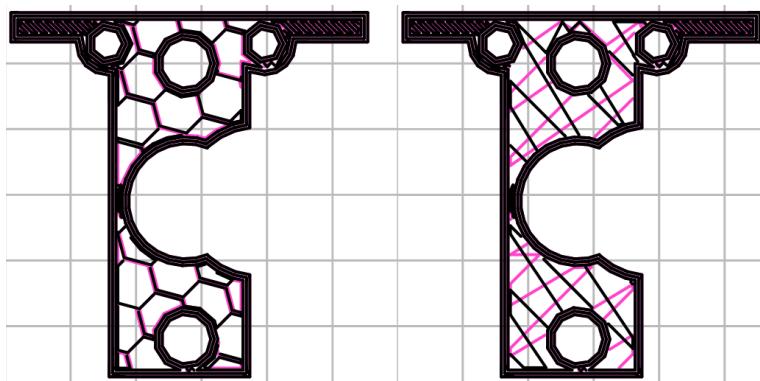


FIGURE 5.10 : Comparaison de motifs de remplissage pour un objet complexe.  
De gauche à droite : nid d'abeille, ligne

La plupart des modèles ne nécessitent qu'un remplissage de faible densité, en fournissant plus de, disons, 50% produira un modèle très serrés qui utilise plus de matière que nécessaire. Pour cette raison, une gamme usuelle de réglages est comprise entre 10% et 30%, mais les exigences du modèle permettront de déterminer où la densité sera la meilleure. La figure 5.11 montre comment les motifs changent au fur et à mesure que la densité augmente.

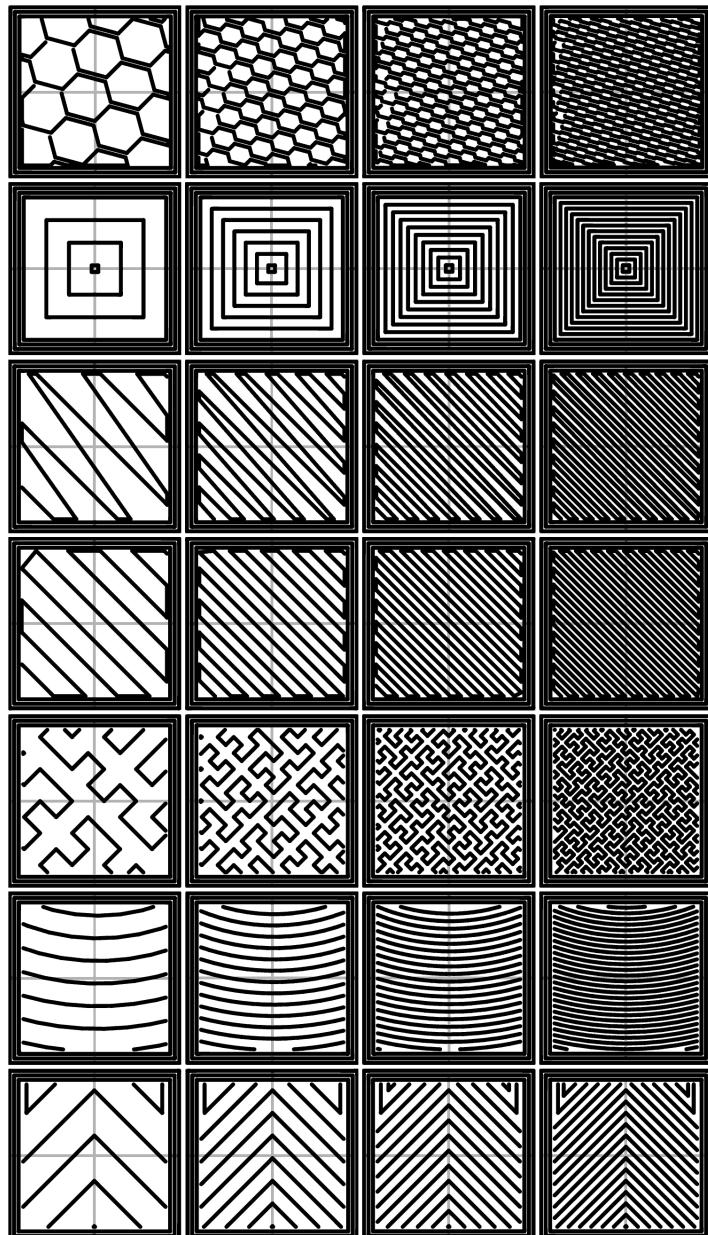


FIGURE 5.11 : Les motifs de remplissages à différentes densités. de gauche à droite : 20%,40%,60%,80%. De haut en bas : Honeycomb, Concentric, Line, Rectilinear, Hilbert Curve, Archimedean Chords, Octagram Spiral

## 5.3 Optimisation du Remplissage

Slic3r contient plusieurs paramètres de remplissage avancés qui peuvent aider à produire de meilleures extrusions.

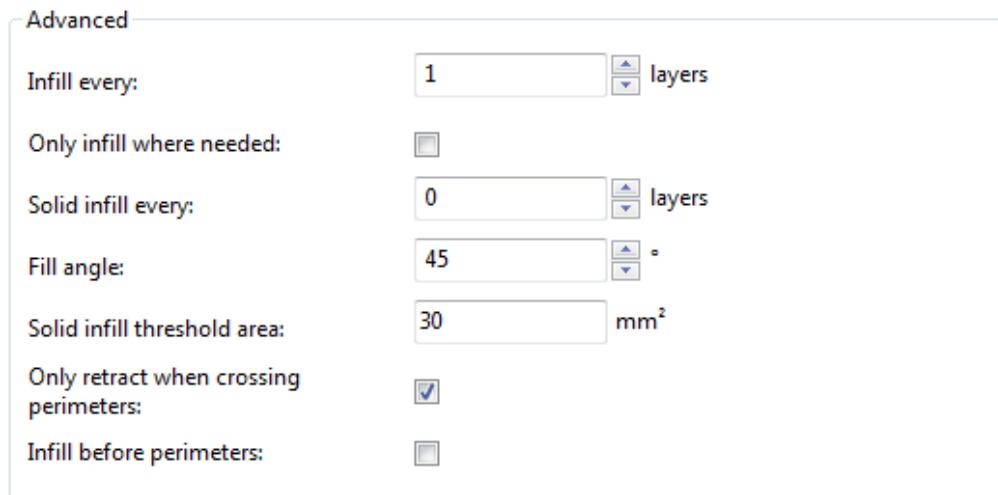


FIGURE 5.12 : Paramètres avancés de remplissage.

- **Infill every  $n$  layers** (Remplissage tous les n couches) - Produira remplissage vertical éparse en sautant d'un certain nombre de couches. Ceci peut être utilisé pour accélérer le temps d'impression où le remplissage manquant est acceptable.
- **Only infill where needed** (Remplissage uniquement si nécessaire) - Slic3r analysera le modèle et choisir l'endroit où le remplissage est nécessaire pour soutenir les plafonds internes et les surplombs. Utile pour la réduction du temps et de l'utilisation de la matière.
- **Solid infill every  $n$  layers** (Remplissage plein tous les n couches) - Force un motif de remplissage solide sur les couches spécifiées. Zéro pour désactiver cette option.
- **Fill angle** (Angle de remplissage) - Par défaut, le motif de remplissage est orienté à 45 ° afin de fournir la meilleure adhérence aux structures des mur. Extrusions d'intercalaires qui courrent à côté de périmètres sont susceptibles de dé-stratifié en situation de stress. Certains modèles

peuvent nécessiter une rotation de l'angle de remplissage afin d'assurer la direction optimale de l'extrusion.

- **Solid infill threshold area** (Seuil de l'aire de remplissage plein) - Les petites surfaces dans le modèle sont généralement mieux lotis étant complètement rempli pour fournir l'intégrité structurelle. Toutefois Cela prendra plus de temps et de matière, sans que la cette solidité soit nécessaire. Réglez cette option s'adapter aux besoins.
- **Only retract when crossing perimeters** (Retrait uniquement lors d'un croisement avec un périmètre) - La rétraction, pour empêcher le suintement, n'est pas nécessaire si l'extrudeuse reste dans les limites du modèle. Des précautions doivent être prises si la matière d'impression suinte trop, ne pas se rétracter peut entraîner la perte de matière assez qui affectera la qualité de l'extrusion ultérieure. Cependant, la plupart des imprimantes modernes et des matières souffrent rarement de tels problèmes de suintement extrêmes.
- **Infill before perimeters** (Remplissage avant les périmètres) - Inverse l'ordre dans lequel la couche est imprimée. Habituellement, le périmètre est fixé dans un premier temps, suivie du remplissage, ce qui est généralement préférable tant le périmètre joue le rôle d'une paroi contenant le remplissage.

## 5.4 Combattre le Suintement

à moins que le matériau en cours d'extrusion ait une viscosité très élevée, il va suinter de la buse entre les deux extrusions. Il ya plusieurs paramètres dans Slic3r qui peuvent aider à y remédier.

Les paramètre de retraction, de l'onglet **Printer** (Imprimante),indiquer à l'imprimante de retirer le filament entre les mouvements d'extrusion. Cela peut réduire la pression dans la buse, ce qui réduit suintement. Après un déplacement, la rétractation est inversé pour préparer l'extrudeuse pour la prochaine extrusion.

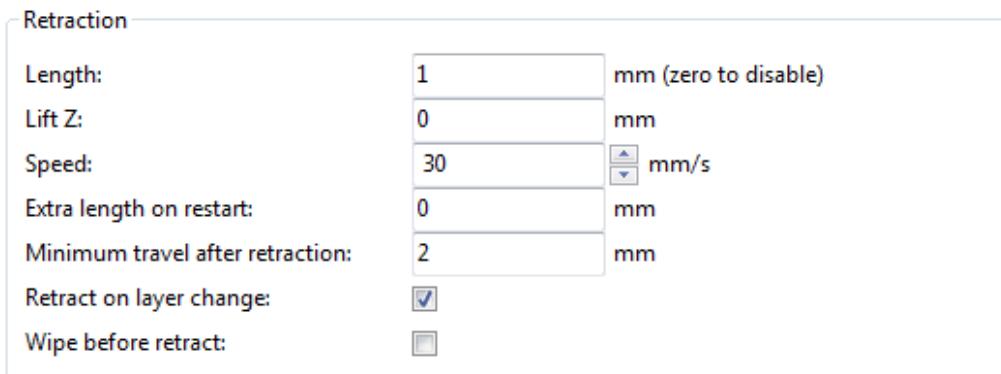


FIGURE 5.13 : Paramètres de retraction.

- **Length** (Longueur) - Le nombre de millimètres à rétracter. A noter que la mesure est effectuée à partir du filament brut entrant dans l'extrudeuse. Une valeur comprise entre 1 et 2 mm est habituellement recommandé. Extrudeuses déportée peuvent avoir besoin de 4 ou 5 mm en raison de l'hystérésis introduit par le tube.
- **Lift Z** (Lever Z) - Soulève l' extrudeuse sur l'axe Z de quelque millimètres pendant chaque déplacement. Cela peut être utile pour s'assurer que la buse n'accroche pas un filament déjà déposé, mais ceci n'est généralement pas nécessaire et ralentit la vitesse d'impression. Une valeur de 0,1 mm est généralement suffisante.
- **Speed** (Vitesse) - La vitesse à laquelle le moteur de l'extrudeuse va retirer le filament. La valeur doit être définie à une vitesse que l'extrudeuse peut

gérer sans sauter des pas, et il est intéressant d'expérimenter plusieurs valeurs pour trouver le retrait le plus rapide possible.

- **Extra length on restart** (Longueur supplémentaire au redémarrage)
  - Ajoute une longueur supplémentaire de fil après que le retrait soit compensé à la fin du déplacement. Ce paramètre est rarement utilisé, mais il le doit, si l'impression montrent des signes de manque de matière après la fin du déplacement, alors il peut être utile d'ajouter une petite quantité de matière supplémentaire.
- **Minimum travel after retraction** (Déplacement minimum après rétractation) - Déclenchement d'une rétractation après des mouvements très courts est généralement inutile, car la quantité de suintement est généralement négligeable et il ralentit le temps d'impression. Définis le nombre de millimètres minimum que la buse peut parcourir avant d'envisager une rétractation. Si l'imprimante gère bien le suintement cette valeur peut être augmentée à 5 ou 6 mm.
- **Retract on layer change** (Rétractation au changement de couche) - Le mouvement le long de l'axe Z, doit également être considéré lorsqu'il s'agit du suintement, sinon des gouttes peuvent se produire. Il est recommandé de laisser ce paramètre coché.
- **Wipe before retract** (Essuyer avant rétractation) - Déplace la buse tout en rétractant de manière à réduire les risques de formation d'une goutte.

En outre, il ya plusieurs paramètres dans l'onglet **Print Settings** (Paramètre de l'Imprimante) qui peuvent aider à contrôler le suintement.

- **Only retract when crossing perimeters** , Retrait seulement lors du croisement avec uns périmètre (Infill - Advanced) (Remplissage - Avancé)
  - Indique à Slic3r de ne rétracter que si la buse traverse le bord de l'île qui vient d'être extrudée. De léger suintement dans les murs d'une pièce ne sont pas perçus et peuvent généralement être acceptée.
- **Avoid crossing perimeters** , Evitez de croiser les périmètres (Layers and perimeters - Quality) (Couches et périmètres - Qualité) - Forcera la buse à suivre les périmètres autant que possible afin de minimiser le nombre de fois où il doit les traverser en se déplaçant, et entre les îles. Cela a un impact négatif à la fois sur la génération G-code et le temps d'impression.

## 5.4. COMBATRE LE SUINTEMENT

- **Randomize starting points** , Points de départ aléatoire (Layers and perimeters - Advanced) (Couches et périmètre - Avancé) - Comme l'extrudeuse se déplace vers le haut pour le début de la couche suivante, tout suintement peut entraîner des gouttes. Si le même point de départ est utilisé pour chaque couche puis une couture peut se former le long de l'objet. Ce réglage déplacera le point de départ à un emplacement différent pour chaque couche.

Voir aussi la section 4.2 : Impression Séquentielle, pour une autre technique qui peut minimiser les fuites entre les objets.

## 5.5 Contour

Le paramètre **Skirt** (Contour) ajoute une extrusion à une courte distance du perimètre de l'objet. Ceci peut faire en sorte que le matériau sorte de l'extrudeuse correctement, avant de commencer sur le modèle correspondant.

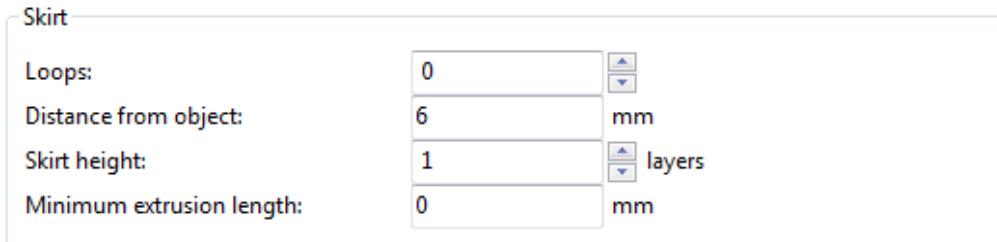


FIGURE 5.14 : Paramètres de contour.

- **Loops** (Boucles) - Combien de circuits devraient être achevés avant de commencer le modèle. Une boucle est généralement suffisante.
- **Distance from object** (Distance de l'objet) - Les millimètres entre l'objet et le contour. La valeur par défaut de 6 mm est généralement suffisante.
- **Skirt height** (Hauteur du contour) - Le nombre de couches à imprimer pour le contour. Pour assurer le matériau sorte correctement, une couche suffit, mais la fonction de contour peut également être utilisé pour construire des murs autour de l'objet au cas où il devrait être protégé des courants d'air.
- **Minimum extrusion length** - Indique le nombre minimum de millimètres que le contour doit avoir, si la boucle autour de l'objet ne suffit pas.

## 5.6 Refroidissement

La température joue un rôle clé dans la détermination de la qualité d'impression. Trop de chaleur produit des déformations du modèle, pas assez de chaleur pose des problèmes d'adhésion de la couche. L'application d'un refroidissement permettra au matériau fraîchement déposé de se solidifier suffisamment pour fournir une bonne base pour la couche suivante, aidant à la tenue des surplombs, des petits détails et des ponts.

Il existe deux techniques principales pour le refroidissement : l'ajout d'un ventilateur, et ralentir la vitesse d'impression. Slic3r peut choisir d'utiliser les deux techniques, en utilisant d'abord un ventilateur, puis le ralentissement de l'impression si le temps de dépôt de la couche est trop court.

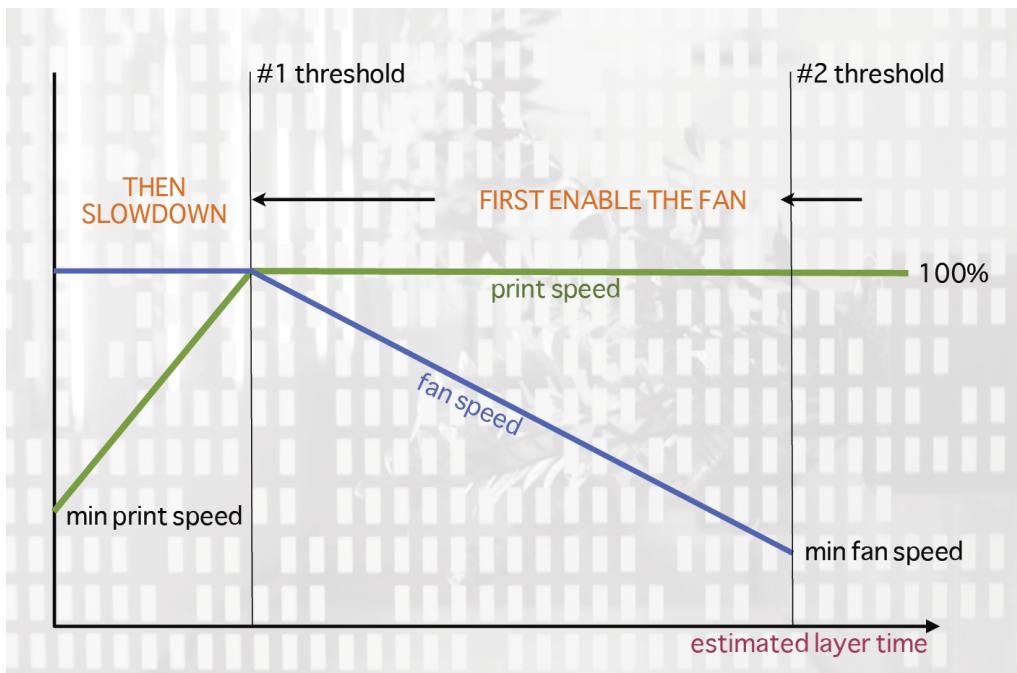


FIGURE 5.15 : Stratégie de refroidissement.

La figure 5.15 montre la stratégie adoptée par Slic3r. La lecture se fait de droite à gauche, lorsque le seuil minimum du ventilateur (#2) est atteint, le

ventilateur, est activé. Ceci augmente en intensité à mesure que le temps de dépôt de la couche diminue. La vitesse d'impression reste constante jusqu'à ce que le temps estimé d'impression descende au-dessous d'un certain seuil (#1), c'est le moment où la vitesse d'impression est réduite jusqu'à ce qu'elle atteigne sa valeur minimale.

## **Ventilateurs**

La plupart des cartes électroniques et firmware permettent l'ajout de ventilateurs, via un connecteur disponible. Ceux-ci peuvent ensuite être piloté avec le G-code, de Slic3r, pour activer ou désactiver lorsque le modèle le nécessite, et de tourner à des vitesses différentes.

Des précautions doivent être prises avec le positionnement du ventilateur de sorte qu'il ne refroidisse pas de lit chauffé plus que nécessaire. Il convient également de ne pas refroidir le bloc chauffant de la tête afin de dévier le gaspillage d'énergie. Le mouvement de l'air devrait viser la pointe de la buse, où coule sur le produit fraîchement extrudé.

Un conduit peut aider à guider le flux correctement, et il ya plusieurs modèles disponibles en ligne, pour une grande variété d'imprimantes.

## **Ralentissement**

Slic3r peut indiquer à l'imprimante de ralentir si le temps de couche estimé est inférieur à un certain seuil.

Attention, l'effet escompté pourrait être atténué par le fait que la buse ne bouge pas assez loin de l'extraction fraîchement déposée, c'est un problème avec les petits objets, les couches détaillées. Pour cette raison, il est généralement recommandé d'utiliser un ventilateur si possible.

## **Configuration**

En mode simple Slic3r tentera de choisir les paramètres optimaux pour les ventilateur et la vitesse. Le mode expert donne plus d'options fines.

## 5.6. REFROIDISSEMENT

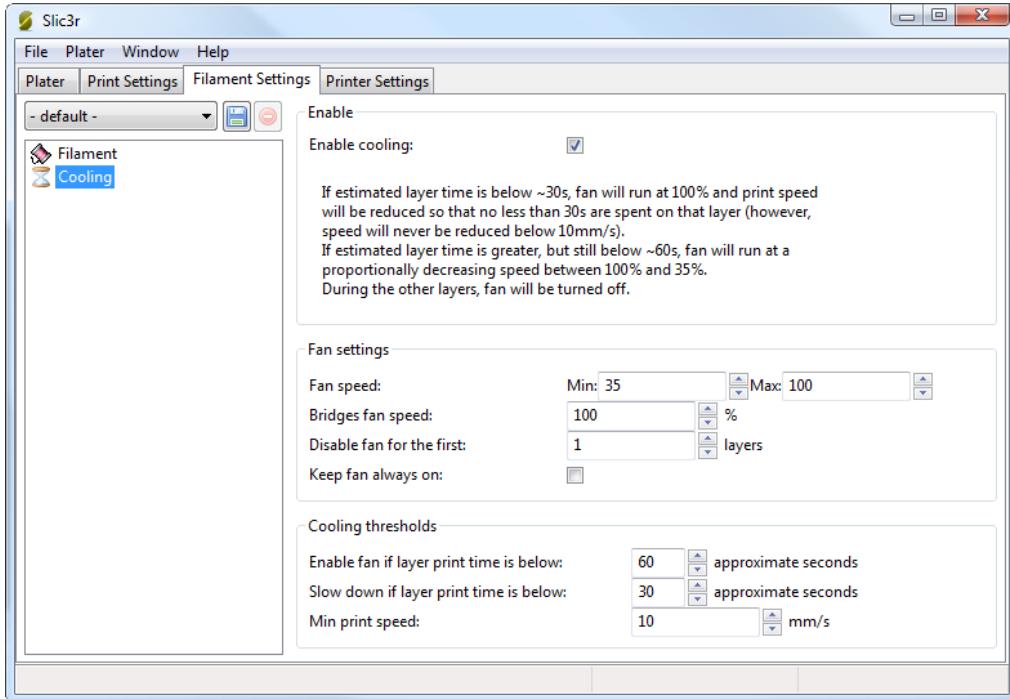


FIGURE 5.16 : Paramètres avancés de refroidissement

- **Fan speed** (Vitesse du ventilateur) - Détermine la vitesse minimum et maximum - utile pour les ventilateurs qui vont trop vite par défaut.
- **Bridges fan speed** (Vitesse du ventilateur pour les ponts) - Comme la matière s'étire dans le vide sur de grands écarts, il est logique d'essayer de la refroidir autant que possible, donc la vitesse maxi du ventilateur est recommandé.
- **Disable fan for first  $n$  layers** (Désactiver le ventilateur pour les  $n$  1ere couches) - La section 3.3 montre l'importance de la première couche , il est donc logique de ne pas appliquer le ventilateur jusqu'à ce que l'impression soit solidement fixé au lit. Garder le ventilateur éteint pendant les deux ou trois premières couches est une bonne idée.
- **Keep fan always on** (Garder le ventilateur allumé) - Remplace tous les autres choix et force le ventilateur à fonctionner continuellement, au moins à la vitesse minimum. Cela peut être utile lors de l'impression du PLA, mais n'est pas recommandé pour l'ABS ..

- **Enable fan if print time is below  $t$  seconds** (Activer le ventilateur si temps d'impression inférieur à  $t$  secondes) - Déclenche le ventilateur, si la couche sera terminé dans le nombre donné de secondes.
- **Slow down if layer print time is below  $t$  seconds** (Ralentir si temps d'impression inférieur à  $t$  secondes) - Ralentit l'impression si la couche sera terminé dans le nombre donné de secondes.
- **Min print speed** (Vitesse d'impression minimum) - Une limite inférieure de la lenteur avec laquelle une couche peut être imprimé.

## 5.7 Matière de Support

En général, la plupart des modèles 3D seront imprimées avec des parties en surplomb jusqu'à une certaine inclinaison. L'angle est déterminé par plusieurs facteurs, notamment la hauteur de la couche et la largeur d'extrusion, et est généralement autour de 45 °. Pour les modèles avec de plus grands surplombs une structure de support peut être imprimé en dessous. Cela engage l'utilisation de plus de matière, plus le temps d'impression, et un nettoyage après l'impression.

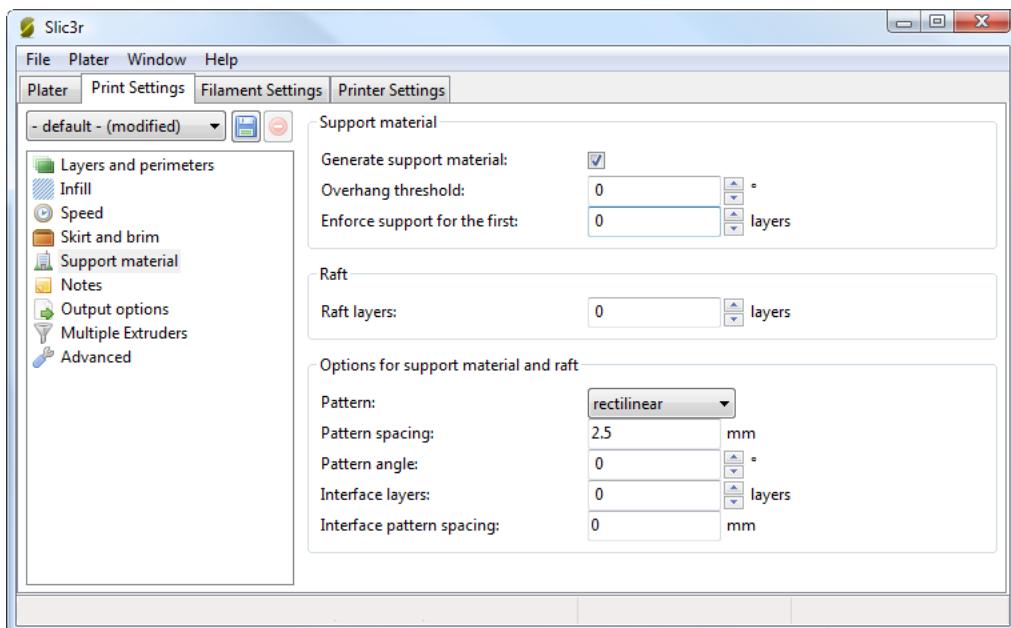


FIGURE 5.17 : Paramètres de support.

La première chose à faire est d'activer l'option de matière de support en cochant la case **Generate support material** (Générer un support). Mettre à zéro le paramètre **Overhang threshold** (Seuil de porte à faux) indique à Slic3r de détecter les lieux où apporter un soutien automatiquement, sinon l'angle indiqué sera utilisé. La génération de support est un sujet relativement complexe, et il ya plusieurs aspects qui déterminent le soutien optimal, il est fortement recommandé de fixer le seuil à zéro et permettre Slic3r de déterminer le soutien nécessaire.

Les petits modèles, et ceux avec de petites empreintes à la base, peuvent parfois se briser ou se détacher du lit. Pour cette raison le paramètre **Enforce support** (Appliquer le support) produira des structures de support à imprimer pour le nombre donné de couches, indépendamment de la valeur de seuil d'angle.

Pour démontrer les modes de remplissage le modèle minimug a été incliné de 45 ° le long de l'axe x, comme représenté sur la figure 5.18.

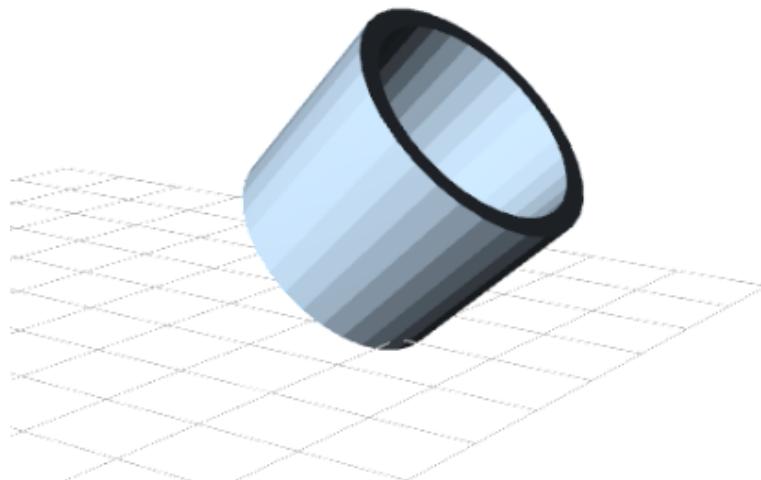


FIGURE 5.18 : Modèle Minimug, incliné à 45°.

Comme avec le remplissage, il existe plusieurs motifs disponibles pour la structure de support.



FIGURE 5.19 : Motif de support : Rectiligne

## 5.7. MATIÈRE DE SUPPORT

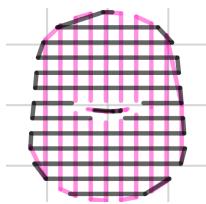


FIGURE 5.20 : Motif de support : Grille Rectiligne

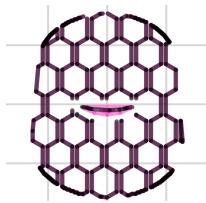


FIGURE 5.21 : Motif de support : Nid d’Abeille

**Pattern Spacing** (Espacement du Motif) détermine la distance entre les lignes de support, et est comparable à la densité de remplissage en plus d’être définie seulement en mm. Si vous changez cet attribut tenez compte de la largeur de l’extrusion du support et de la quantité de matière de support qui adhère à l’objet.

Il faut prendre soin de choisir un motif de support qui correspond au modèle, où le support se fixe perpendiculairement à la paroi de l’objet, plutôt que parallèlement, de sorte qu’il sera facile à retirer. Si la structure de support court le long de la longueur d’une paroi alors le paramètre **Pattern Angle** (Angle du Motif) permet la rotation de la direction des lignes de support

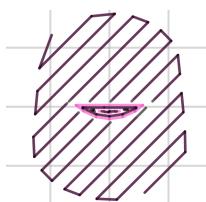


FIGURE 5.22 : Exemple de motif tourné à 45°.

## 5.8 Extrudeuse Multiples

Une imprimante avec plus d'une extrudeuse peut être utilisé de différentes manières : L'extrudeuse supplémentaire pourrait imprimer une couleur ou une matière différente, ou pourrait être attribué à l'impression de caractéristiques particulières, telles que le remplissage, le support ou les pérимètres.

L'impression multi-matières nécessite un objet conçu de manière appropriée généralement écrits au format AMF qui peut gérer plusieurs matériaux (voir les modèles de format au §3.4). Les détails sur la façon de créer de tel fichier sont donnés ci-dessous.

### Configurer les Extrudeuses

Dans l'onglet **Printer Settings** (Paramètres de l'Imprimante) il y a le paramètre **Extruders** (Extrudeuses), dans la section **Capabilities** (Fonctionnalités), ce qui permet de définir le nombre d'extrudeuses. Incrémenter cette valeur ajoute dynamiquement une autre définition d'extrudeuse dans le volet de gauche.

## 5.8. EXTRUDEUSE MULTIPLES

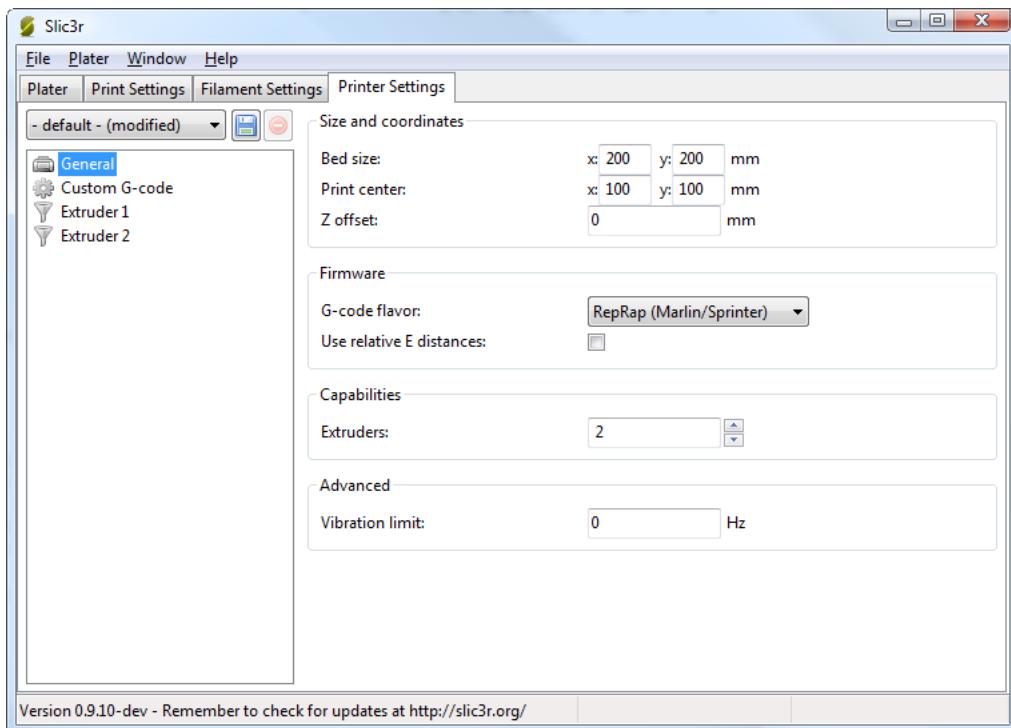


FIGURE 5.23 : Paramètres d’Extrudeuses Multiples - Onglet Paramètre de l’Imprimante (Général). Notez les deux extrudeuses définies dans le volet de gauche.

Chaque extrudeuse peut être configuré comme d’habitude, mais il ya d’autres paramètres qui doivent être définis qui sont notamment les configurations multi-extrudeuse.

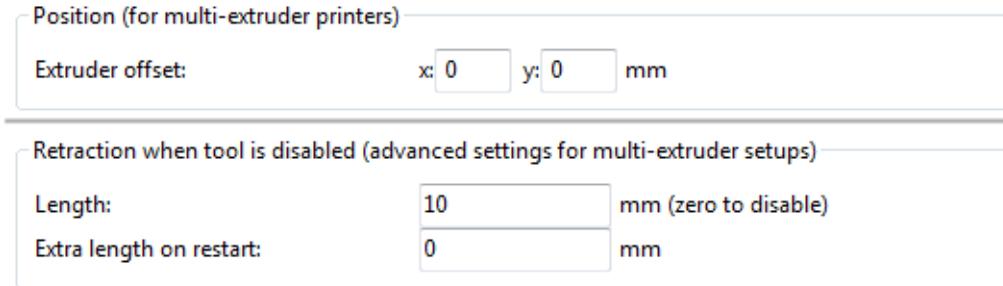


FIGURE 5.24 : Paramètres d’Extrudeuses Multiples - Onglet Paramètre de l’Imprimante (Extruder).

l’**Extruder offset** (Décalage de l’extrudeuse) doit être utilisé si le microprogramme ne gère pas le décalage de chaque buse supplémentaire. La documentation de votre micrologiciel devrait vous dire si c’est le cas. Chaque extrudeuse supplémentaire a un décalage par rapport à la première. Si le firmware le gère , toutes les compensations peuvent rester à 0,0.

Parce que l’extrudeuse secondaire sera en sommeil tandis que la première est cours d’utilisation, et vice-versa, il est important que le matériau soit suffisamment rétractée pour cesser le suintement. Comme avec les réglages ordinaires de rétractation (voir p. 59) le paramètre **Length** (Longueur) est mesurée à partir du filament entrant dans l’extrudeuse.

## Attribution de filaments

Quand un profil d’imprimante avec plusieurs extrudeuses a été sélectionné, l’onglet **Plater** (Surface de Travail) permet la sélection d’un filament différent pour chaque extrudeuse.

## 5.8. EXTRUDEUSE MULTIPLES

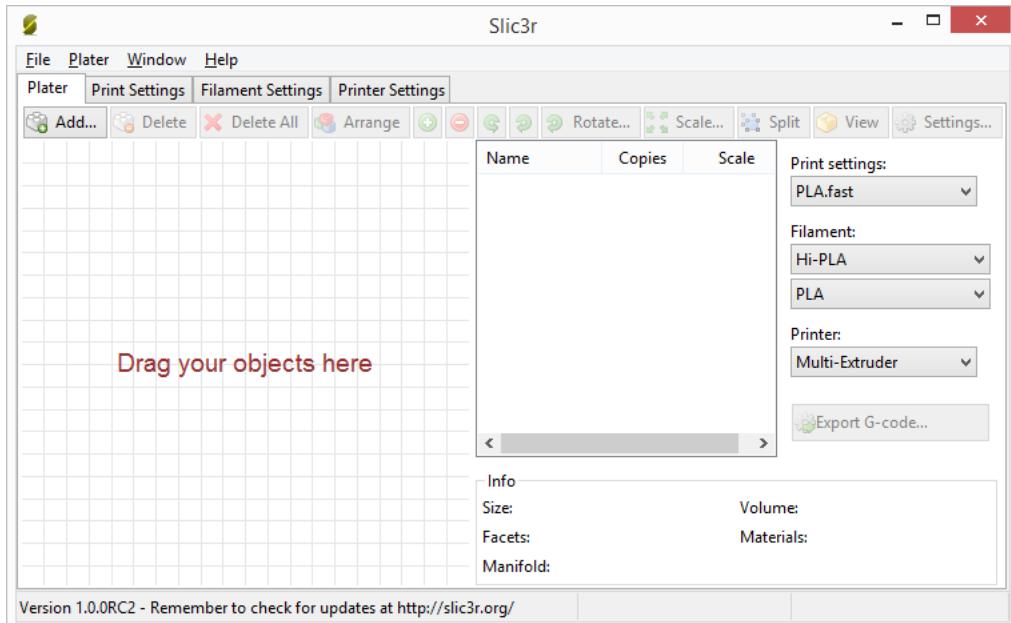


FIGURE 5.25 : Surface de travail avec de multiple paramètre de filaments.

### Affectation des extrudeuses pour les objets mono-matière

Pour les impressions de matériaux unique, où l'extrudeuse secondaire a pour mission une extrusion particulière, la section **Multiple Extruders** (Extrudeuses multiples) de l'onglet **Print Settings** (Paramètres de l'imprimante) donne la possibilité d'assigner une extrudeuse pour chaque type d'extrusion.

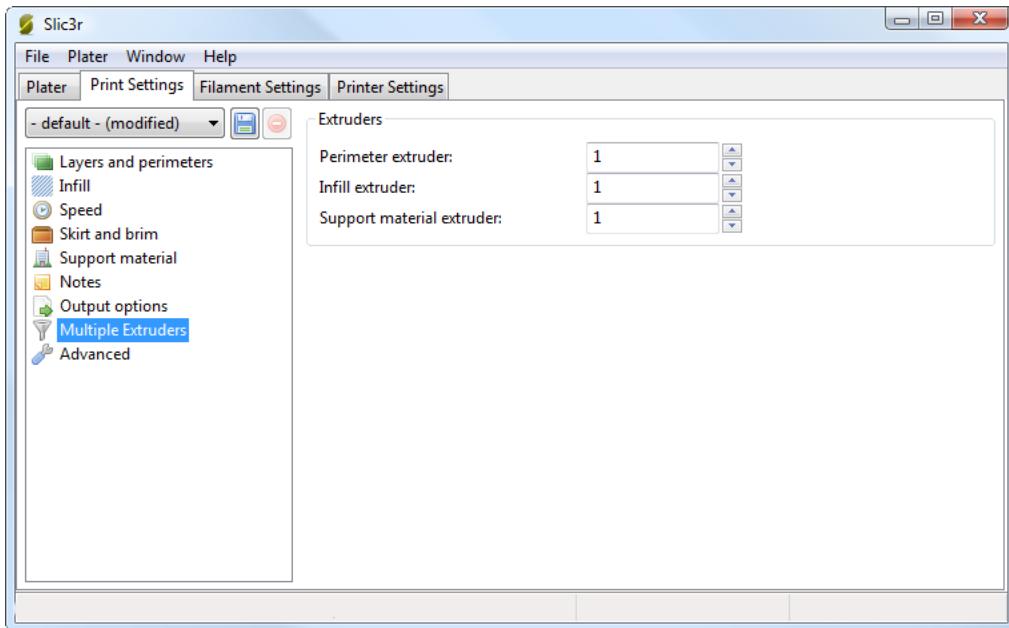


FIGURE 5.26 : Paramètres d’Extrudeuse Multiple - Onglet Paramètre d’Impression.

## Configurer le Changement d’Outil

La section **Custom G-code** (G-code personnalisé) de l’onglet **Printer Settings** (Paramètres de l’Imprimante) dispose d’une option d’insertion de G-code entre les changements d’outils. Comme avec toutes les sections personnalisé G-code, les variables d’environnement peuvent être utilisées afin de référencer les paramètres Slic3r. Cela inclus les variables [previous\_extruder] et [next\_extruder].



FIGURE 5.27 : Paramètres d’Extrudeuse Multiple - G-code de Changement d’outil.

## Impression d'objets multi-matières

Si un fichier multi-matériaux AMF existe déjà, parce que le programme de CAO peut exporter un tel format, alors celui-ci peut être chargé dans Slic3r de façon habituelle. Le mappage entre matières de l'objet et les extrudeuses est séquentielle, c'est à dire que la première matière est affecté à la première extrudeuse, etc.

### Génération de fichiers AMF multi-matière

Slic3r a la capacité de combiner plusieurs fichiers STL dans un fichier multi-matière AMF.

- Diviser la conception originale dans les différentes parties au sein du programme de CAO, et exporter chaque partie en STL.
- Dans Slic3r, choisissez **Combine multi-material STL files...** (Combiner des fichiers STL multi-matière...) a partir du menu **File** (Fichier).
- Lorsque vous êtes invité avec une boîte de dialogue Choisissez le premier STL, qui sera attribué à la première matière (et donc la première extrudeuse). Cliquez sur **Open** pour être invité au prochain STL, et ainsi de suite jusqu'à ce que chaque STL soit affectés à une matière. Pour signaler qu'il n'y a plus de fichiers STL, choisissez **Cancel** (Annuler).
- La boîte de dialogue suivante demande l'emplacement et le nom du fichier de l'AMF.

Une fois généré le fichier peut être chargé et imprimé comme décrit ci-dessus.

## 5.9 Largeur d'Extrusion

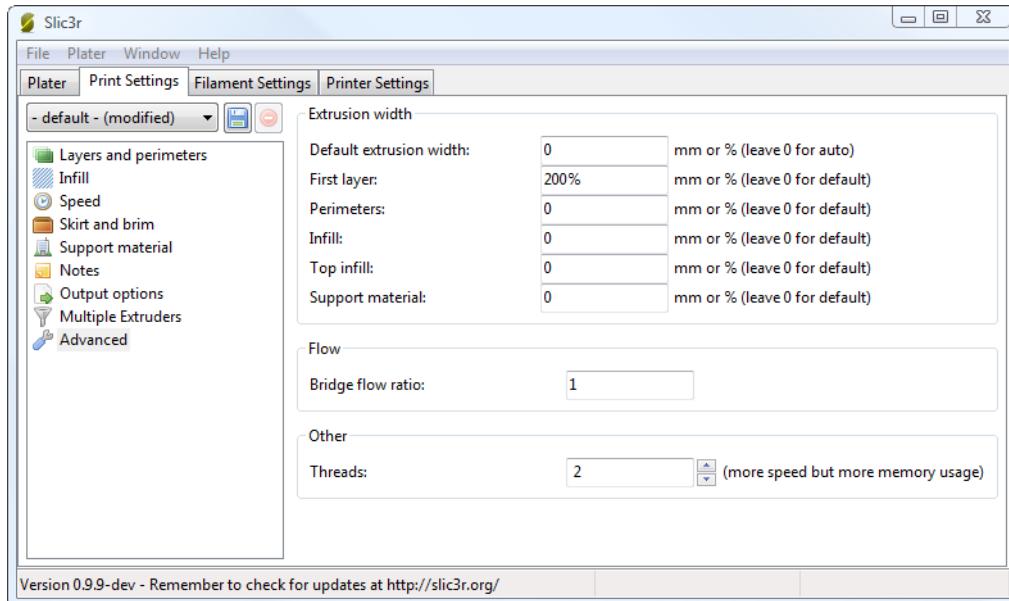


FIGURE 5.28 : Paramètres de largeur d'Extrusion.

Une des raisons de la modification de la largeur de l'extrusion a déjà été examinée : l'augmentation de la largeur d'extrusion de la première couche dans le but d'améliorer l'adhésion au lit. (voir p.26). Il ya quelques autres cas où il peut être bénéfique de modifier la largeur d'extrusion.

- **Perimeter** (Périmètre) - Une valeur plus faible produira des extrusions minces qui à leurs tour produiront des surfaces plus précise.
- **Infill** (Remplissage) et **Solid Infill** (Remplissage solide) - Une extrusion épaisse pour le remplissage produira des impressions plus rapides et des pièces plus solides.
- **Top infill** (Remplissage supérieur) - Une extrusion fine, améliorera la finition de la surface et assurera que es coins soit bien remplis.
- **Support material** (Matière de Support) - Comme avec les options de remplissage, une extrusion épaisse permettra de réduire le temps d'impression.

Il est important de se rappeler que, si la largeur de l'extrusion est exprimée en pourcentage, elle se calcule à partir de la propriété **Layer height** (Hauteur

## 5.9. LARGEUR D'EXTRUSION

de couche), et non du paramètre `Default extrusion width` (Largeur d'extrusion par défaut).

## 5.10 Variable Layer Height

Slic3r gives the ability to adjust the layer height between arbitrary positions along the Z axis. That is, parts of the model could be printed with a coarse layer height, for example vertical sections, and other parts could be printed with a finer layer height, for example sloping gradients where layering appears more pronounced.

The model in fig. 5.29 gives a rudimentary example of where variable layer heights could be used to improve print quality. The walls of the structure need not be rendered in high definition for acceptable quality, however the sloping roof shows layer artifacts as the layer height of 0.4mm is too coarse, particularly for the very top, which is flattened. This is shown in the G-Code rendering in fig 5.30.

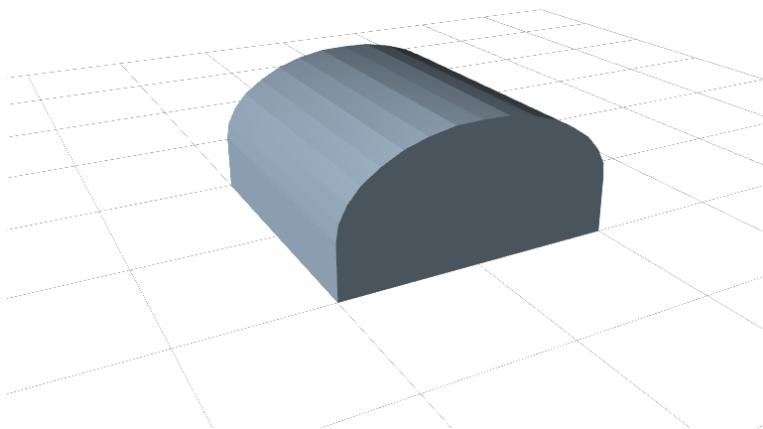


FIGURE 5.29 : Example model highlighting use case for variable layer heights.

## 5.10. VARIABLE LAYER HEIGHT

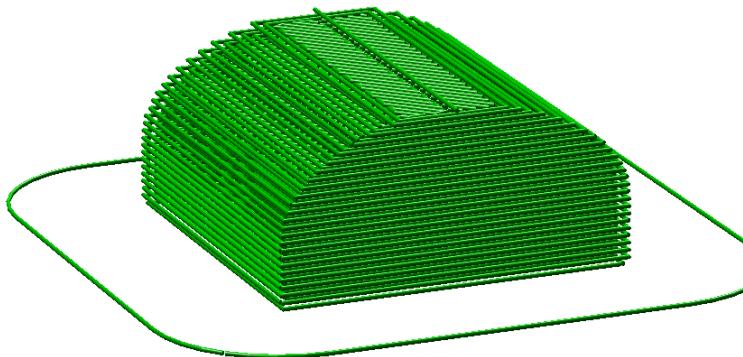


FIGURE 5.30 : Example with normal layer height.

The variable layer height options are available by double clicking on a part name in the Plater window. This will cause a pop-up window to be displayed which contains two tabs. The first gives some information about the model, as shown in fig. 5.31.

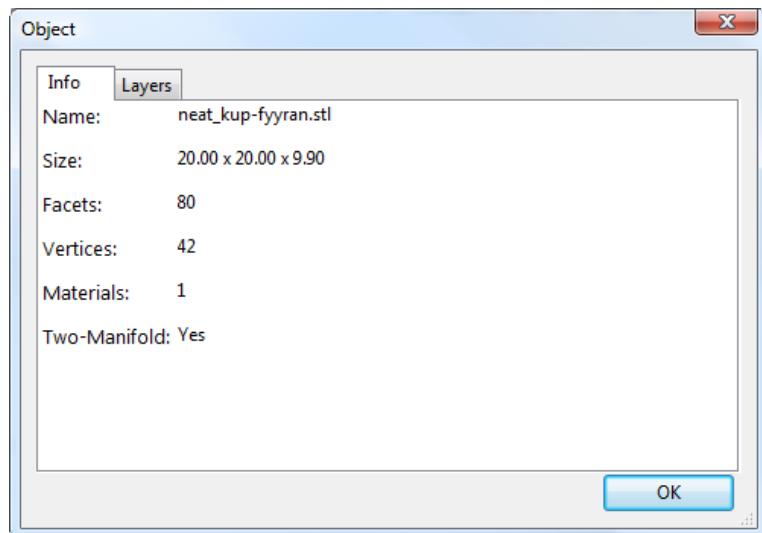


FIGURE 5.31 : Variable layer height options - Info.

It is worth noting the height of the model, as this will be useful when calculating the maximum Z height.

The second tab (fig. 5.32) presents a table where each row defines a layer height for a particular range along the Z axis, given in millimeters. In this example the walls of the model are printed at 0.4mm, the steeper parts of the roof are printed at 0.2mm, and the less steep at 0.15mm. Note that each range divides exactly by the given layer height so there are no "gaps" between sections.

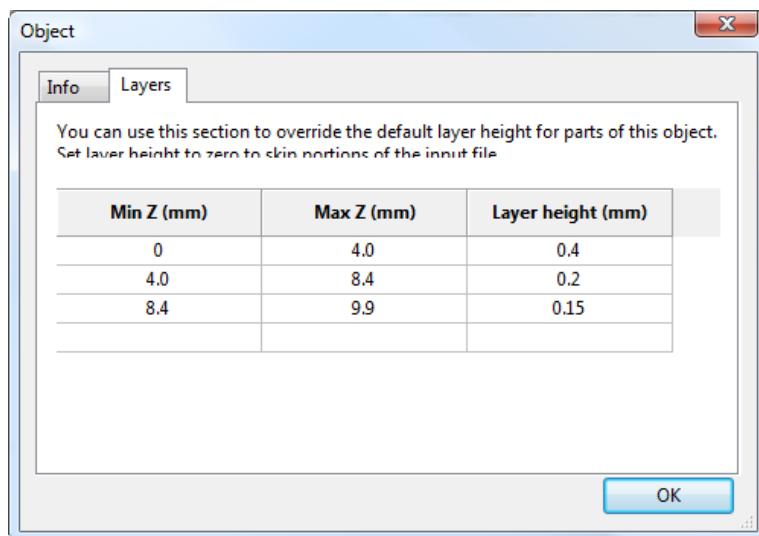


FIGURE 5.32 : Variable layer height options - Layers.

The resulting G-Code (fig. 5.33) shows a higher definition which should result in a higher quality print.

## 5.10. VARIABLE LAYER HEIGHT

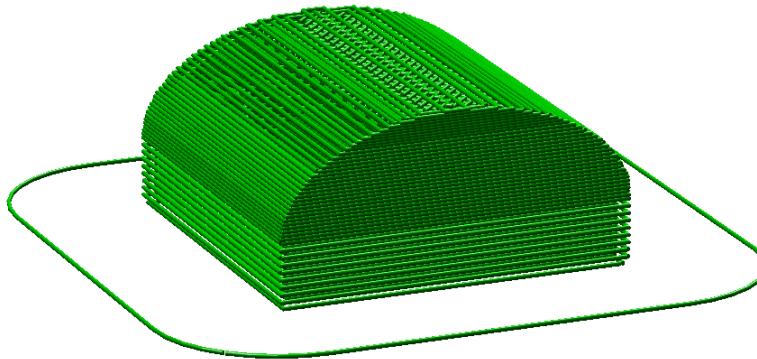


FIGURE 5.33 : Example with variable layer height.

Fig. 5.34 shows the example model printed. The print on the left has 0.4mm layer height throughout, whereas the print on the right has the variable layer height.

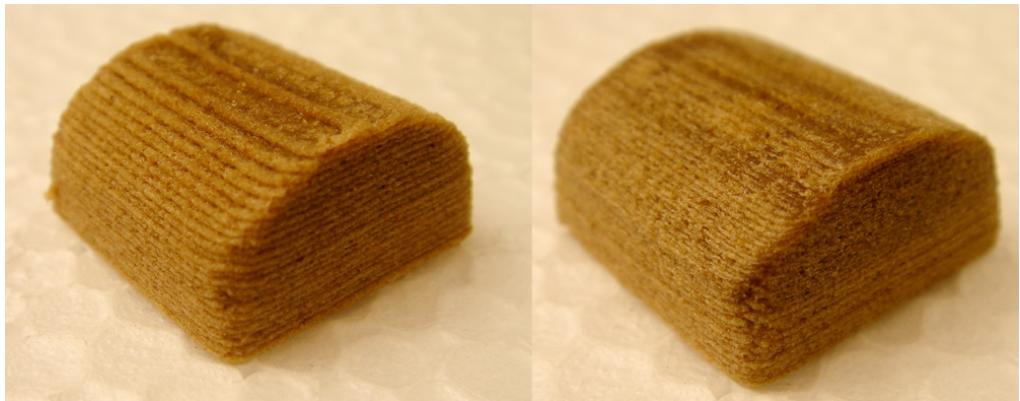


FIGURE 5.34 : Example print with variable layer height.

An additional feature of the variable layers height option is that by entering a zero for a range that part of the model will not be printed. Fig. 5.35 shows the G-Code where layers between 0 and 4mm are skipped. This is a useful

way of dividing a tall model into multiple, shorter sections which can be printed individually and assembled afterwards.

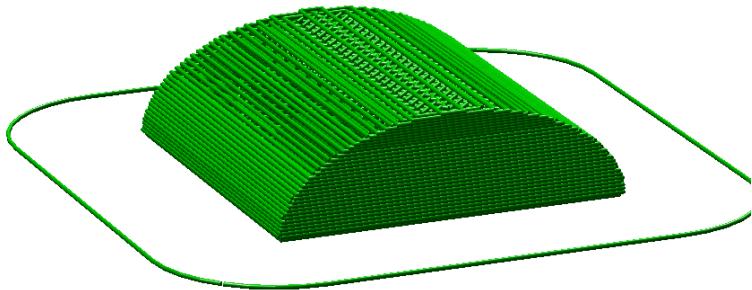


FIGURE 5.35 : Example with skipped layers.

---

*Organisation de la Configuration*

---

Il ya deux façons d'organiser les paramètres de configuration : exporter et importer les paramètres de configuration, et des profils. Le premier est disponible en mode simple et expert, alors que les profils sont disponibles uniquement en mode expert.

## 6.1 Export et Import de la Configuration

L'ensemble actuel d'options de configuration peut être tout simplement exporté via le menu File (Fichier) **Export Config**. Cela permet de sauvegarder toutes les valeurs dans un fichier texte avec l'extension `.ini`. Les fichiers précédemment enregistrés peuvent être chargés avec le menu File (Fichier) **Load Config** (charger la configuration).

Cela donne un des moyens rudimentaires pour stocker des paramètres de configuration pour les différents besoins. Par exemple, un ensemble avec des vitesses d'impression légèrement plus rapides, ou un motif de remplissage différent. Cependant, cette façon d'organiser les choses va vite devenir frustrante, car chaque changement mineur d'un paramètre pourrait être à dupliqué dans de nombreuses configurations. Pour cette raison, les profils sont de façon plus appropriée de gérer plusieurs configurations.

Cette méthode permet également le transfert de configurations entre machines, ou le stockage à distance.

## 6.2 Profils

Après quelques impressions, il deviendra évident qu'il est utile d'avoir un ensemble d'options de configuration à choisir, et que certains paramètres changent plus souvent que d'autres. En mode expert, des profils peuvent être créés pour les paramètres d'impression, de Filament et d'imprimante, dans l'espoir que les paramètres d'imprimante changent peu souvent, de filaments rarement, cependant les paramètres d'impression peuvent être modifiés pour chaque modèle. Ces différents profils peuvent être mélangés et combinés à volonté, et peuvent être sélectionnés dans leurs onglets respectifs, ou directement à partir de la surface de travail.

## 6.2. PROFILS

### Création des Profils

Ouvrez l'onglet souhaité et modifiez les paramètres si nécessaire. Une fois satisfait, cliquez sur l'icône de sauvegarde vers la gauche au-dessus des titres de réglage, et donner un nom approprié à l'invite.

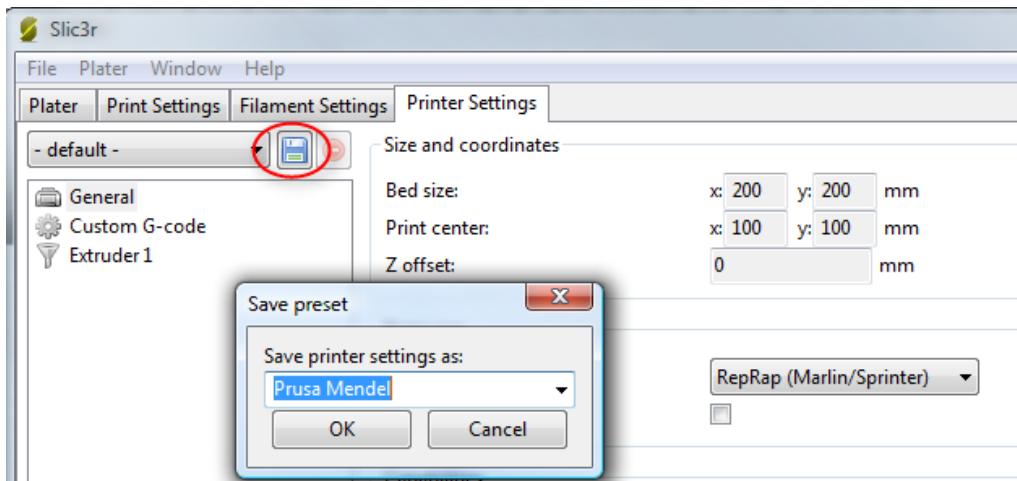


FIGURE 6.1 : Sauver un profil.

Les profils peuvent être supprimés, en choisissant le profil à supprimer et en cliquant sur le bouton rouge supprimer à côté du bouton Enregistrer.

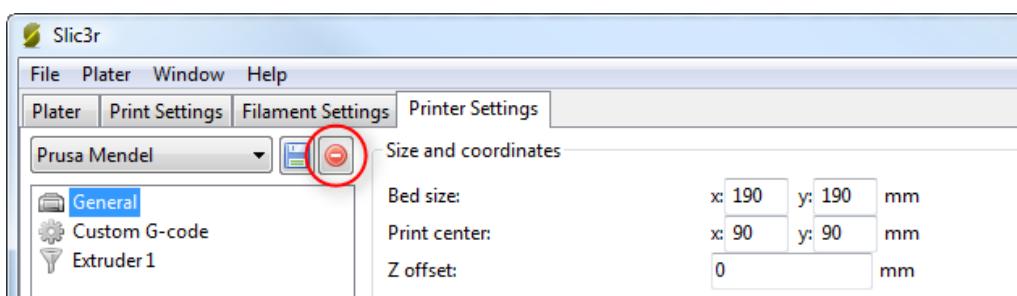


FIGURE 6.2 : Effacer un profil.



---

*Réparer Les modèles*

---

If the 3D mesh described in the model contains holes, or edges are misaligned (known as being non-manifold), then Slic3r may have problems working on it. Slic3r will attempt to fix any problems it can, but some problems are out of its reach. If the application complains that a model cannot be sliced correctly then there are several options available, and the ones described here are all free at the time of writing.

**Netfabb Studio** Netfabb produce a range of 3D modelling applications, including a free basic version<sup>1</sup>. This version includes a mesh repair module which can help eliminate the various problems faced. Up-to-date instructions can be found on the Netfabb wiki<sup>2</sup>, the following is a quick overview of the steps involved.

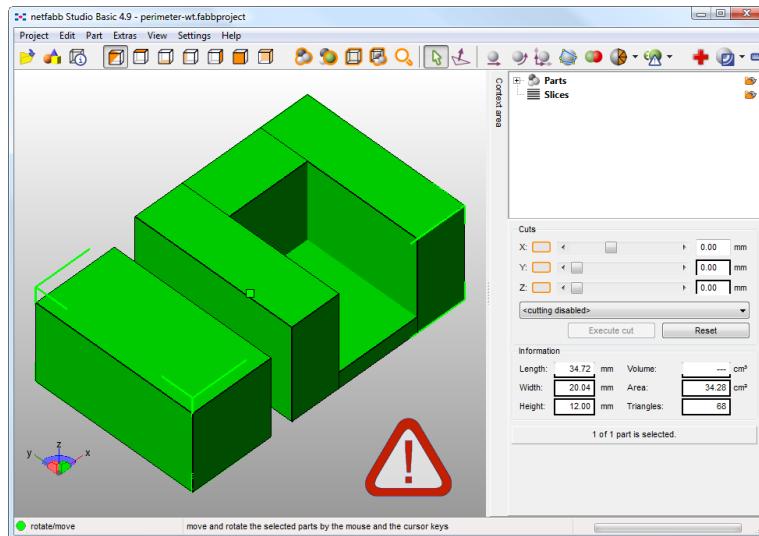


FIGURE 7.1 : Netfabb Studio : Part repair.

- Start Netfabb Studio, and load the problem STL file, either via the File menu or by dragging and dropping it onto the workspace. If Netfabb detects a problem it will show a red warning sign in the bottom right-hand corner.
  1. <http://www.netfabb.com/basic.php>
  2. [http://wiki.netfabb.com/Part\\_Repair](http://wiki.netfabb.com/Part_Repair)

- To run the repair scripts, select the part and then either click the first aid icon in the toolbar (the red cross), or select from the context menu **Extras->Repair Part**. This will open the part repair tab and show the status of the model.
- The **Actions** and the **Repair scripts** tabs offer several repair scripts which can be applied manually, however for the purposes of this overview selecting the **Automatic repair** script will fix most problems.
- The automatic repair button presents two options : Default and Simple. Choosing Default will cover most cases. Select **execute** to run the scripts.
- Once the part is repaired the repairs must be applied by selecting **Apply repair**, choosing whether to override the existing part or not.
- The part may then be exported by selecting **Export part->As STL** from the context menu.
- If Netfabb still detects that the exported part will still contain errors then it will provide the option to apply further repairs before exporting.

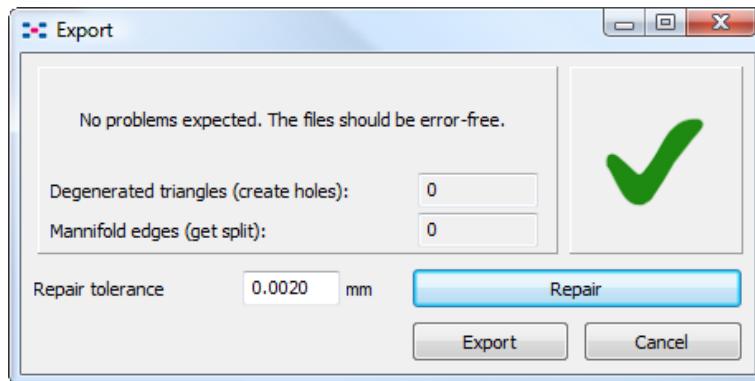


FIGURE 7.2 : Netfabb Studio : Part export.

**Netfabb Cloud Service** Netfabb also hosts a web service where an STL file may be uploaded for it to be checked and repaired<sup>3</sup>.

3. <http://cloud.netfabb.com/>

## Réparer Les modèles

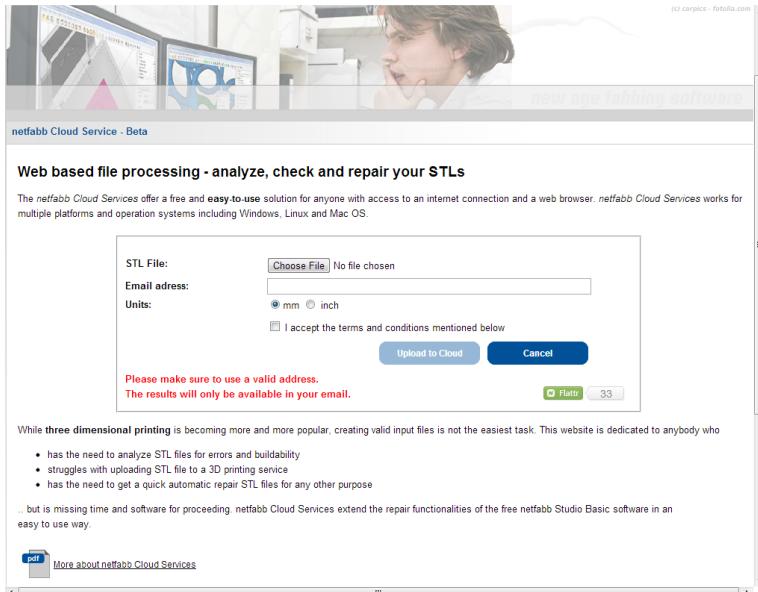


FIGURE 7.3 : Netfabb Cloud Services.

- Navigate to <http://cloud.netfabb.com>
- Choose the STL file to upload using the button provided.
- An email address must be given to inform you when the service is finished.
- Choose whether metric or imperial measurements should be used.
- Read and accept the terms of service, and then click **Upload to Cloud**.
- Once the service has analysed and repaired the file an email is sent providing the download link to the repaired file.

**FreeCAD** Freecad<sup>4</sup> is a comprehensive, and free, CAD program which comes with a mesh module, in which repairs to degenerate models can be made. the following steps outline how a problem model file can be analysed and repaired.

4. <http://sourceforge.net/projects/free-cad>

# MANUEL UTILISATEUR DE SLIC3R

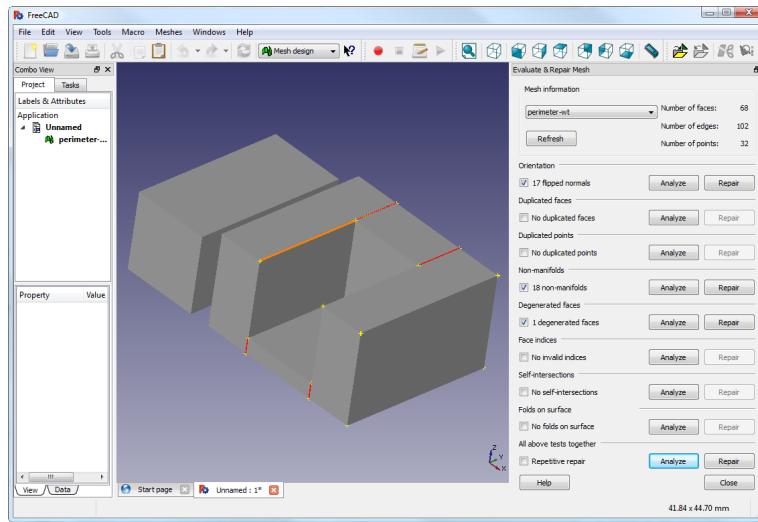


FIGURE 7.4 : FreeCAD part repair.

- Start FreeCAD and from the start splash page choose **Working with Meshes**.
- Load the model by dragging and dropping it onto the workspace or via the **File** menu. A small message in the bottom left corner will indicate if the model appears to have problems.
- From the menu choose **Meshes->Analyze->Evaluate & Repair mesh** to bring up the repair options dialog.
- From the options dialog choose the loaded mesh, then perform each analysis by clicking the **Analyze** button by each problem type, or select **Repetitive Repair** at the bottom to perform all checks. If a corresponding problem is detected the **Repair** button becomes enabled.
- For each desired repair hit the **Repair** button.
- It is important to review the effect the repair script has made to the model. It may be the case that the script damages the file, rather than repair, for example by removing important triangles.
- Export the repaired model via the **Export** menu option or context menu.



---

*Sujets Avancés*

---

## 8.1 Impression Séquentielle

Lors de l'impression de plusieurs objets à la fois, il peut être utile d'imprimer chacun séparément, ce qui réduira le suintement et les ficelles se formant entre les impressions. Cela permettra aussi de réduire le risque qu'un problème ne ruine toute l'impression - si une partie se détache ou échoue d'une certaine manière, il ne sera pas traîné dans d'autres parties de l'impression à chaque couche.

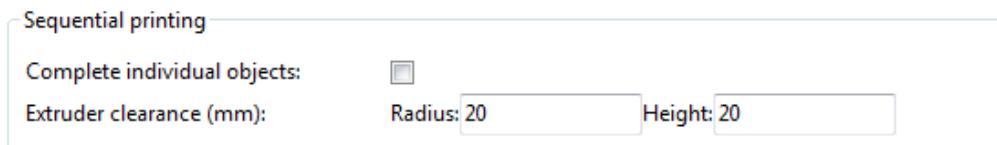


FIGURE 8.1 : Options d'impression séquentielle.

Un soin doit être pris afin que la buse et extrudeuse n'interfère pas avec les parties déjà imprimées. Slic3r devrait avertir s'il détecte que la buse ou l'extrudeuse peuvent entrer en collision avec une pièce, mais vérifiez que la disposition des pièces ne puisse pas causer de problème. Le paramètre **Extruder clearance** (Dégagement de l'extrudeuse) aide Slic3r à détecter les risques de collision :

- **Radius** (Rayon) - Le dégagement qui devrait être accordée autour de l'extrudeuse. Prenez soin si l'extrudeuse n'est pas monté au centre - prendre la plus grande valeur par sécurité.
- **Height** (Hauteur) - La distance verticale entre la buse et les tiges de l'axe X, ou partie la plus basse qui peut interférer avec une impression finale.

## 8.1. IMPRESSION SÉQUENTIELLE

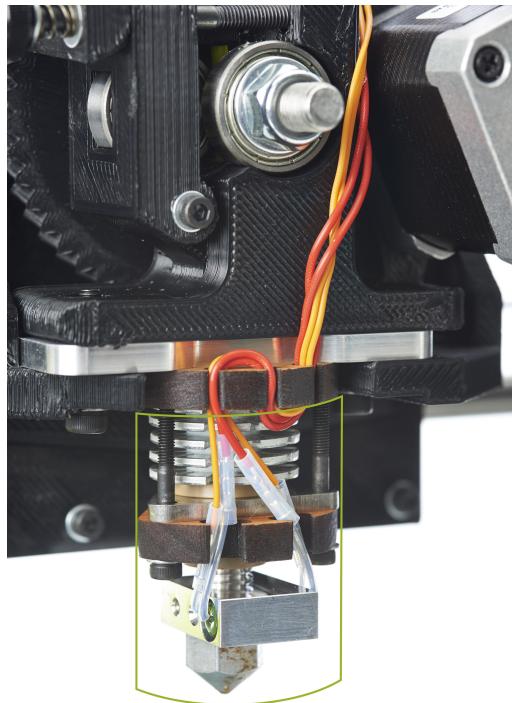


FIGURE 8.2 : Le cylindre de dégagement autour de l'extrudeuse.

## 8.2 SVG Output

Slic3r can produce output for other types of 3D printers which require each layer to be represented as image, for example DLP resin or powder-bed printers. These expect an image usually consisting of a white silhouette on a black background (See fig 8.3). Almost all image formats can be used (bmp, png, etc.), however, because the image may have to be scaled, it is usually desirable to use a vector format, rather than a bitmap format. For this reason it is common to use Scalable Vector Graphics (SVG) format.

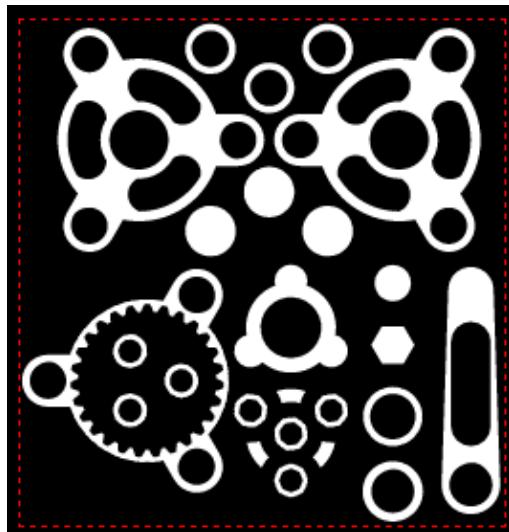


FIGURE 8.3 : Example SVG slice.

Slic3r provides the ability to produce SVG output suitable for such printers. Instead of using the **Plater**, the process begins by selecting the **Slice to SVG...** option from the **File** menu. This prompts for the source file (STL, OBJ or AMF), and when selected will prompt for where the output SVG file should be saved. Slic3r will then go and produce the SVG file.

Attempting to view the SVG file in a browser will result in only the first layer being shown, and only the negative islands within the model (as the browser background is usually white).

## 8.2. SVG OUTPUT

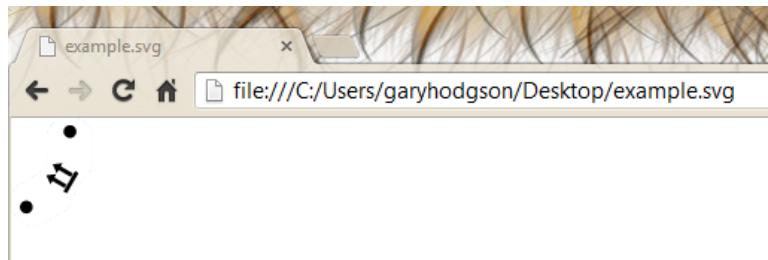


FIGURE 8.4 : SVG in the browser.

For this reason a small web application was written to allow each slice to be displayed, and for it to be shown on a black background<sup>1</sup>. Navigate to the application and drag and drop the SVG file onto the screen to have it load and display.

1. <http://garyhodgson.github.io/slic3rsvgviewer>

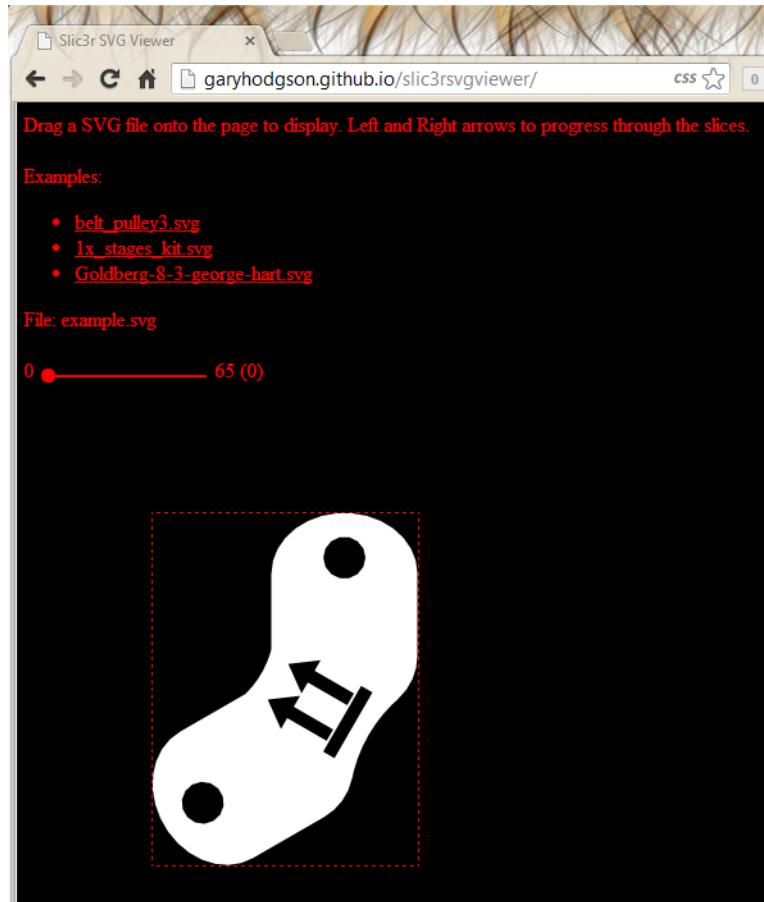


FIGURE 8.5 : Slic3r SVG Viewer.

## SVG Settings

The majority of options in Slic3r are not required when generating SVG, however the `Layer height` setting will dictate the number of layers. Note that Slic3r restricts the layer height to be smaller than the nozzle diameter, so this may also have to increased if higher layers are desired.

## Printing with SVG

Whilst SVG output can be used in a range of printers, the following example shows how the file can be used with a DLP resin printer. Using a modified

## 8.2. SVG OUTPUT

version of Kliment's Printrun<sup>2</sup> the SVG file can be loaded directly and sent to a DLP projector. The Z axis is controlled via G-Code commands sent through the printcore component, which means that standard RepRap electronics, such as RAMPS, can be used.

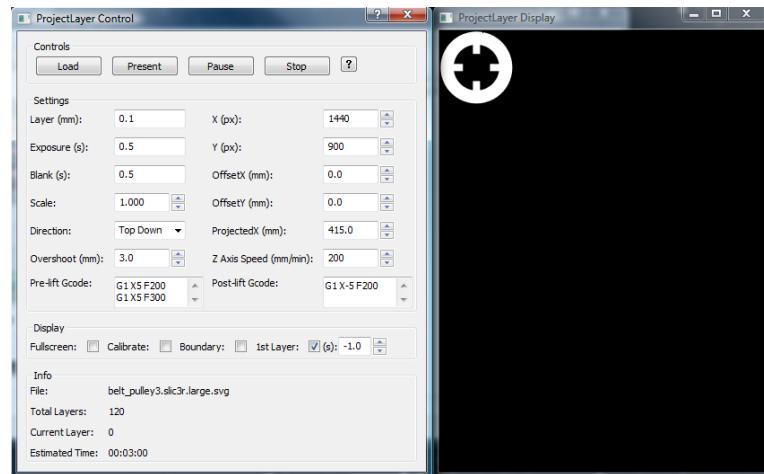


FIGURE 8.6 : Printing SVG with Projectlayer.

2. <http://garyhodgson.com/reprap/projectlayer>

## 8.3 Utilisation en Ligne de Commande

Slic3r peut également être utilisé à partir de la ligne de commande à la place de l'interface graphique, dans le cadre d'un script, ou dans le cadre d'un autre outil, comme Printron<sup>3</sup>.

Toutes les options présentes dans l'interface graphique peuvent être utilisées à partir de la ligne de commande sous la forme de paramètres de commutation. La dernière version de ceux-ci sont donnés ci-dessous, et les informations les plus à jour, peut être trouvé en tapant la commande :

```
slic3r.pl --help
```

Des configurations préétablies peuvent être chargés à partir d'un fichier ini. en utilisant le paramètre **--load**, et les paramètres peuvent être remplacées plus loin sur la ligne de commande, par exemple

```
slic3r.pl --load config.ini --layer-height 0.25 file.stl
```

### Paramètres de Ligne de Commande

```
Usage : slic3r.pl [ OPTIONS ] file.stl

--help           Output this usage screen and exit
--version        Output the version of Slic3r and exit
--save <file>    Save configuration to the specified file
--load <file>    Load configuration from the specified file. It can be used
                  more than once to load options from multiple files.
-o, --output <file> File to output gcode to (by default, the file will be saved
                  into the same directory as the input file using the
                  --output-filename-format to generate the filename)
-j, --threads <num> Number of threads to use (1+, default : 2)

GUI options :
--no-plater      Disable the plater tab
--gui-mode       Overrides the configured mode (simple/expert)

Output options :
--output-filename-format
                  Output file name format ; all config options enclosed in brackets
                  will be replaced by their values, as well as [input_filename_base]
                  and [input_filename] (default : [input_filename_base].gcode)
--post-process   Generated G-code will be processed with the supplied script ;
                  call this more than once to process through multiple scripts.
```

3. <https://github.com/kliment/Printron>

### 8.3. UTILISATION EN LIGNE DE COMMANDE

```
--export-svg          Export a SVG file containing slices instead of G-code.
--m, --merge          If multiple files are supplied, they will be composed into a single
                      print rather than processed individually.

Printer options :
--nozzle-diameter    Diameter of nozzle in mm (default : 0.5)
--print-center        Coordinates in mm of the point to center the print around
                      (default : 100,100)
--z-offset            Additional height in mm to add to vertical coordinates
                      (+/-, default : 0)
--gcode-flavor        The type of G-code to generate
                      (reprap/teacup/makerbot/sailfish/mach3/no-extrusion, default : reprap)
--use-relative-e-distances Enable this to get relative E values
--gcode-arcs          Use G2/G3 commands for native arcs (experimental, not supported
                      by all firmwares)
--g0                  Use G0 commands for retraction (experimental, not supported by all
                      firmwares)
--gcode-comments       Make G-code verbose by adding comments (default : no)
--vibration-limit     Limit the frequency of moves on X and Y axes (Hz, set zero to disable ;
                      default : 0)

Filament options :
--filament-diameter  Diameter in mm of your raw filament (default : 3)
--extrusion-multiplier
                      Change this to alter the amount of plastic extruded. There should be
                      very little need to change this value, which is only useful to
                      compensate for filament packing (default : 1)
--temperature         Extrusion temperature in degree Celsius, set 0 to disable (default : 200)
--first-layer-temperature Extrusion temperature for the first layer, in degree Celsius,
                      set 0 to disable (default : same as --temperature)
--bed-temperature     Heated bed temperature in degree Celsius, set 0 to disable (default : 0)
--first-layer-bed-temperature Heated bed temperature for the first layer, in degree Celsius,
                      set 0 to disable (default : same as --bed-temperature)

Speed options :
--travel-speed        Speed of non-print moves in mm/s (default : 130)
--perimeter-speed     Speed of print moves for perimeters in mm/s (default : 30)
--small-perimeter-speed
                      Speed of print moves for small perimeters in mm/s or % over perimeter speed
                      (default : 30)
--external-perimeter-speed
                      Speed of print moves for the external perimeter in mm/s or % over perimeter speed
                      (default : 70%)
--infill-speed         Speed of print moves in mm/s (default : 60)
--solid-infill-speed   Speed of print moves for solid surfaces in mm/s or % over infill speed
                      (default : 60)
--top-solid-infill-speed Speed of print moves for top surfaces in mm/s or % over solid infill speed
                      (default : 50)
--support-material-speed
                      Speed of support material print moves in mm/s (default : 60)
--bridge-speed         Speed of bridge print moves in mm/s (default : 60)
--gap-fill-speed       Speed of gap fill print moves in mm/s (default : 20)
--first-layer-speed    Speed of print moves for bottom layer, expressed either as an absolute
                      value or as a percentage over normal speeds (default : 30%)

Acceleration options :
--perimeter-acceleration
```

```

Overrides firmware's default acceleration for perimeters. (mm/s^2, set zero
to disable; default : 0)
--infill-acceleration
    Overrides firmware's default acceleration for infill. (mm/s^2, set zero
    to disable; default : 0)
--bridge-acceleration
    Overrides firmware's default acceleration for bridges. (mm/s^2, set zero
    to disable; default : 0)
--default-acceleration
    Acceleration will be reset to this value after the specific settings above
    have been applied. (mm/s^2, set zero to disable; default : 130)

Accuracy options :
--layer-height      Layer height in mm (default : 0.4)
--first-layer-height Layer height for first layer (mm or %, default : 0.35)
--infill-every-layers
    Infill every N layers (default : 1)
--solid-infill-every-layers
    Force a solid layer every N layers (default : 0)

Print options :
--perimeters        Number of perimeters/horizontal skins (range : 0+, default : 3)
--top-solid-layers  Number of solid layers to do for top surfaces (range : 0+, default : 3)
--bottom-solid-layers Number of solid layers to do for bottom surfaces (range : 0+, default : 3)
--solid-layers       Shortcut for setting the two options above at once
--fill-density       Infill density (range : 0-1, default : 0.4)
--fill-angle         Infill angle in degrees (range : 0-90, default : 45)
--fill-pattern       Pattern to use to fill non-solid layers (default : honeycomb)
--solid-fill-pattern Pattern to use to fill solid layers (default : rectilinear)
--start-gcode        Load initial G-code from the supplied file. This will overwrite
                    the default command (home all axes [G28]).
--end-gcode          Load final G-code from the supplied file. This will overwrite
                    the default commands (turn off temperature [M104 S0],
                    home X axis [G28 X], disable motors [M84]).
--layer-gcode        Load layer-change G-code from the supplied file (default : nothing).
--toolchange-gcode   Load tool-change G-code from the supplied file (default : nothing).
--extra-perimeters   Add more perimeters when needed (default : yes)
--randomize-start    Randomize starting point across layers (default : yes)
--avoid-crossing-perimeters Optimize travel moves so that no perimeters are crossed (default : no)
--external-perimeters-first Reverse perimeter order. (default : no)
--only-retract-when-crossing-perimeters
    Disable retraction when travelling between infill paths inside the same island.
    (default : no)
--solid-infill-below-area
    Force solid infill when a region has a smaller area than this threshold
    (mm^2, default : 70)
--infill-only-where-needed
    Only infill under ceilings (default : no)
--infill-first        Make infill before perimeters (default : no)

Support material options :
--support-material   Generate support material for overhangs
--support-material-threshold
    Overhang threshold angle (range : 0-90, set 0 for automatic detection,
    default : 0)
--support-material-pattern
    Pattern to use for support material (default : rectilinear)

```

### 8.3. UTILISATION EN LIGNE DE COMMANDE

```
--support-material-spacing
    Spacing between pattern lines (mm, default : 2.5)
--support-material-angle
    Support material angle in degrees (range : 0-90, default : 0)
--support-material-interface-layers
    Number of perpendicular layers between support material and object
    (0+, default : 0)
--support-material-interface-spacing
    Spacing between interface pattern lines
    (mm, set 0 to get a solid layer, default : 0)
--raft-layers
    Number of layers to raise the printed objects by (range : 0+, default : 0)
--support-material-enforce-layers
    Enforce support material on the specified number of layers from bottom,
    regardless of --support-material and threshold (0+, default : 0)

Retraction options :
--retract-length      Length of retraction in mm when pausing extrusion (default : 1)
--retract-speed       Speed for retraction in mm/s (default : 30)
--retract-restart-extra
    Additional amount of filament in mm to push after
    compensating retraction (default : 0)
--retract-before-travel
    Only retract before travel moves of this length in mm (default : 2)
--retract-lift         Lift Z by the given distance in mm when retracting (default : 0)
--retract-layer-change
    Enforce a retraction before each Z move (default : yes)
--wipe                Wipe the nozzle while doing a retraction (default : no)

Retraction options for multi-extruder setups :
--retract-length-toolchange
    Length of retraction in mm when disabling tool (default : 1)
--retract-restart-extra-toolchange
    Additional amount of filament in mm to push after
    switching tool (default : 0)

Cooling options :
--cooling             Enable fan and cooling control
--min-fan-speed      Minimum fan speed (default : 35%)
--max-fan-speed      Maximum fan speed (default : 100%)
--bridge-fan-speed   Fan speed to use when bridging (default : 100%)
--fan-below-layer-time Enable fan if layer print time is below this approximate number
    of seconds (default : 60)
--slowdown-below-layer-time Slow down if layer print time is below this approximate number
    of seconds (default : 30)
--min-print-speed    Minimum print speed (mm/s, default : 10)
--disable-fan-first-layers Disable fan for the first N layers (default : 1)
--fan-always-on      Keep fan always on at min fan speed, even for layers that don't need
    cooling

Skirt options :
--skirts              Number of skirts to draw (0+, default : 1)
--skirt-distance     Distance in mm between innermost skirt and object
    (default : 6)
--skirt-height       Height of skirts to draw (expressed in layers, 0+, default : 1)
--min-skirt-length  Generate no less than the number of loops required to consume this length
    of filament on the first layer, for each extruder (mm, 0+, default : 0)
--brim-width         Width of the brim that will be added to each object to help adhesion
```

```
(mm, default : 0)

Transform options :
--scale           Factor for scaling input object (default : 1)
--rotate          Rotation angle in degrees (0-360, default : 0)
--duplicate       Number of items with auto-arrange (1+, default : 1)
--bed-size         Bed size, only used for auto-arrange (mm, default : 200,200)
--duplicate-grid  Number of items with grid arrangement (default : 1,1)
--duplicate-distance Distance in mm between copies (default : 6)

Sequential printing options :
--complete-objects When printing multiple objects and/or copies, complete each one before
                   starting the next one ; watch out for extruder collisions (default : no)
--extruder-clearance-radius Radius in mm above which extruder won't collide with anything
                               (default : 20)
--extruder-clearance-height Maximum vertical extruder depth ; i.e. vertical distance from
                                extruder tip and carriage bottom (default : 20)

Miscellaneous options :
--notes            Notes to be added as comments to the output file
--resolution       Minimum detail resolution (mm, set zero for full resolution, default : 0)

Flow options (advanced) :
--extrusion-width Set extrusion width manually ; it accepts either an absolute value in mm
                  (like 0.65) or a percentage over layer height (like 200%)
--first-layer-extrusion-width
                  Set a different extrusion width for first layer
--perimeter-extrusion-width
                  Set a different extrusion width for perimeters
--infill-extrusion-width
                  Set a different extrusion width for infill
--solid-infill-extrusion-width
                  Set a different extrusion width for solid infill
--top-infill-extrusion-width
                  Set a different extrusion width for top infill
--support-material-extrusion-width
                  Set a different extrusion width for support material
--bridge-flow-ratio Multiplier for extrusion when bridging (> 0, default : 1)

Multiple extruder options :
--extruder-offset  Offset of each extruder, if firmware doesn't handle the displacement
                  (can be specified multiple times, default : 0x0)
--perimeter-extruder
                  Extruder to use for perimeters (1+, default : 1)
--infill-extruder   Extruder to use for infill (1+, default : 1)
--support-material-extruder
                  Extruder to use for support material (1+, default : 1)
```

## 8.4 Scripts de post-traitement

Il peut y avoir des moments où le G-Code généré par Slic3r doit être modifié ou modifié après qu'il a été créé. Pour cette raison, il existe la possibilité d'exécuter des scripts dans le cadre des dernières étapes dans le processus de tranchage<sup>4</sup>.

Dans la section **Output options** (paramètres de sortie) de l'onglet **Print Settings** (Paramètres d'Impression), se trouve l'option **Post-processing scripts** (Scripts de post-traitement). Le chemin d'accès absolu de chaque script peut être ajouté, séparés par des points-virgules. Chaque scripts doit être reconnus par le système hôte, et être exécutable.

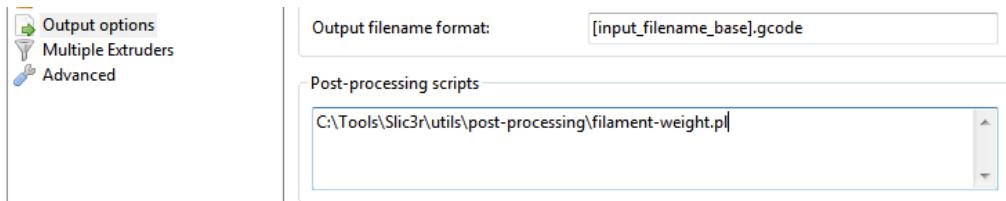


FIGURE 8.7 : L'option script de post-traitement.

Chaque script sera passé par le chemin absolu du fichier G-code que Slic3r génère. Toutes les options de configuration Slic3r sont mis à la disposition des scripts par des variables d'environnement. Ils commencent tous par **SLIC3R\_**. Le script suivant écrira toutes les options Slic3r sur la sortie standard :

```
#!/bin/sh
echo "Post-processing G-code file : $*"
env | grep ^SLIC3R
```

FIGURE 8.8 : Exemple de script de post-traitement qui affiche les variables d'environnement Slic3r.

Des exemples de scripts peuvent être trouvés dans le dépôt GitHub<sup>5</sup>.

4. <https://github.com/alexjrj/Slic3r/wiki/Writing-post-processing-scripts>
5. <https://github.com/alexjrj/Slic3r/tree/master/utils/post-processing>

le mode "Perl's in-place" (`perl -i`) facilite la modification du contenu du fichier G-code, sans avoir à copier, modifier, remplacer l'original. L'exemple suivant va simplement afficher le contenu sur la sortie standard :

```
# !/usr/bin/perl -i
use strict;
use warnings;

while (<>) {
    # modify $_ here before printing
    print ;
}
```

FIGURE 8.9 : Example de script de post-traitement qui affiche chaque ligne sur la sortie standard.

---

*Dépannage*

---

## 9.1 Ondulation verticale

Les ondulations dans les parois d'une impression peuvent être due à l'oscillation de l'axe Z. Une analyse approfondie des causes possibles est donnée par whosawhatssis<sup>1</sup> dans son article "Taxonomy of Z axis artifacts in extrusion-based 3d printing"<sup>2</sup>, Cependant un point important pour les utilisateurs de Slic3r est l'oscillation provoquée par le nombre de pas de moteur qui ne correspondent pas le pas du filetage des tiges de Z. Ceci peut être résolu en vérifiant que le réglage **Layer Height** (épaisseur de couche) est un multiple de la longueur de pas complet.

La partie pertinente de l'article ci-dessus est cité ici :

Pour éviter des nervures sur le plan vertical Z, vous devriez toujours choisir une hauteur de couche qui est un multiple de la longueur de pas complet. Pour calculer la longueur de pas complet pour les vis que vous utilisez, prenez la hauteur de filet de vos vis (je recommande M6, avec un pas de 1 mm) et diviser par le nombre de pas pleins par rotation de vos moteurs (généralement 200) . Le micropas n'est pas assez précis, donc ignorez le pour ce calcul (mais en utiliser le micropas rendra le déplacement plus doux et plus silencieux). Pour les vis M6, cela fait 5 microns. C'est 4 microns pour les vis M5 utilisés par la i3, et 6,25 microns pour les vis M8 utilisés par la plupart des autres repraps. Une hauteur de couche de 200 microns (0,2 mm), par exemple, fonctionnera parfaitement sur l'une de ces vis, car  $200 = 6,25 * 32 = 5 * 40 = 4 * 50$ .

1. <http://goo.gl/i0YoK>  
2. <http://goo.gl/ci9Gz>

---

*Soutien Slic3r*

---

## 10.1 Soutien Slic3r

Une variété de ressources est disponibles pour fournir un soutien pour Slic3r.

### Wiki et FAQ

Le wiki fournit de la documentation à jour, et une section FAQ qui peuvent aider à répondre des questions ou des problèmes.

- <https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/Documentation>
- <https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/FAQ>

### Blog

Conseils, astuces et avis sont publiés sur le blog Slic3r.

- <http://slic3r.org/blog>

### IRC

Présentes sur le serveur `irc.freenode.net`, les salles de chat suivantes sont souvent remplis de gens qui peuvent fournir une aide en temps réel :

- `#reprap` : Communauté très active du projet RepRap avec de nombreux utilisateurs de Slic3r.
- `#slic3r` : Salon de discussion Slic3r où les développeurs de Slic3r et les utilisateurs peuvent donner de l'aide.

### Forum RepRap.org

Un forum dédié à Slic3r existe dans les forums RepRap.

- [forums.reprap.org/list.php?263](http://forums.reprap.org/list.php?263)

### Suivi des anomalies

Si un bogue a été découvert dans le logiciel alors une question peut être soulevée dans le suivi d'anomalie (issue tracker) du projet.

- [github.com/alexrj/Slic3r/issues](https://github.com/alexrj/Slic3r/issues)

## 10.1. SOUTIEN SLIC3R

**S'il vous plaît** prenez le temps de lire les questions déjà possées pour voir si le problème a déjà été soumis. Vérifiez également que le problème est un bogue dans l'application, des questions d'aise à l'utilisation ne doivent pas être possées ici.

Si le bogue semble être non déclarée alors s'il vous plaît lire le guide de rapport de bogue avant de soumettre : <https://github.com/alexrj/Slic3r/wiki/Quick-guide-to-writing-good-bug-reports>.



---

## INDEX

---

- AMF, 28  
Assistant de Configuration, 17  
binaires, 12  
binaries, 12  
blog, 110  
calibration, 16  
Code Source, 12  
command line, 100  
community support, 110  
configuration  
    export, 84  
    import, 84  
Configuration Wizard, 17  
contour, 62  
cooling, 63  
    fans, 64  
    slowing down, 64  
DLP resin printer, 96  
download, 12  
etalonage, 16  
extruders  
    multiple, 70  
extrudeuse  
    multiple, 70  
extrusion width, 76  
Filament Settings, 42  
Cooling  
    Bridges fan speed, 65  
    Disable fan for first n layers, 65  
    Enable fan if print time is below t seconds, 65  
    Fan speed, 65  
    Keep fan always on, 65  
    Min print speed, 66  
    Slow down if layer print time is below t seconds, 66  
Filament, 42  
    Diameter, 21, 42  
    Extrusion multiplier, 42  
Temperature  
    Bed, 23, 43  
    Extruder, 22, 43  
First Layer, 25  
forums, 110  
FreeCAD, 90  
Freenode, 110  
GitHub, 12  
Impression, 33  
Impression Séquentielle, 94  
infill, 52, 57  
IRC, 110  
largeur d'extrusion, 76

## INDEX

- layer height, 78
- licence, 12
- license, 12
- ligne de commande, 100
- matière de support, 67
- Menu
  - Combine multi-material STL files..., 75
  - Combiner des fichiers STL multi-matière..., 75
  - Slice to SVG..., 96
- modèles
  - trouver, 28
- modèles 3D, 28
- mode simple, 36
- models, 28
  - finding, 28
- OBJ, 28
- ondulation verticale, 108
- ooze, 59
- Paramètres d’Impression, 36
  - Bordure, 41
    - Largeur de bordure, 41
  - Contour et bordure
    - Contour, 62
  - Couches pleines, 38
  - Epaisseur de couche, 36
  - Matière de Support
    - Angle du Motif, 69
    - Appliquer le support, 67
    - Espacement du Motif, 69
    - Générer un support, 67
    - Motif, 68
    - Seuil de porte à faux, 67
  - Périmètres, 37, 41
  - Paramètres de sortie
- Scripts de post-traitement, 105
- Remplissage, 39
  - Angle de remplissage, 57
  - Densité de remplissage, 52
  - Densitée de remplissage, 39
  - Motif de remplissage, 52
  - Motif de remplissage haut/bas, 52
  - Remplissage avant les périmètres, 57
  - Remplissage plein tous les n couches, 57
  - Remplissage tous les n couches, 57
  - Remplissage uniquement si nécessaire, 57
  - Retrait uniquement lors d’un croisement avec un périmètre, 57
  - Seuil de l’aire de remplissage plein, 57
- Support, 40
  - Espacement du motif, 40
  - Générer le support, 40
  - Radier, 40
- Vitesse, 49
  - Crontrole de l’accélération, 50
  - Déplacement, 41, 49
  - Haut plein, 49
  - Périmètres, 49
  - Périmètres courts, 49
  - Périmètres externes, 49
  - Pont, 49
  - Remplissage, 41, 49
  - Remplissage des trous, 49
  - Remplissage plein, 49

# INDEX

- Support, 49
- Vitesse de la première couche, 49
- Paramètres de l'Imprimante, 43
  - Extrudeuse
    - Diamètre de la buse, 20, 45
    - G-code personnalisé
      - G-code de démarrage, 46
      - G-code de fin, 46
  - Micrologiciel
    - Variante du G-code, 18, 45
  - Taille et coordonnées, 44
    - Centre de l'impression, 44
    - Décalage Z, 45
    - Taille d lit, 44
    - Taille du Lit, 19
  - Paramètres du Filament, 42
    - Filament, 42
      - Diamètre, 21, 42
      - Multiplicateur d'Extrusion, 42
    - Refroidissement
      - Activer le ventilateur si temps d'impression inférieur à t secondes, 65
      - Désactiver le ventilateur pour les n 1ere couches, 65
      - Garder le ventilateur allumé, 65
      - Ralentir si temps d'impression inférieur à t secondes, 66
      - Vitesse d'impression minimum, 66
      - Vitesse du ventilateur, 65
      - Vitesse du ventilateur pour les ponts, 65
    - Température
  - Extrudeuse, 43
    - Lit, 43
  - Temperature
    - Extrudeuse, 22
    - Lit, 23
  - Paramètres de l'Imprimante
    - Décalage de l'extrudeuse, 72
    - Extrudeuse Multiple, 73
    - Fonctionnalités
      - Extrudeuses, 70
    - G-code personnalisé
      - G-code de changement d'outil, 74
    - Plater, 29, 72
    - post processing, 105
    - post-traitement, 105
    - powder-bed printer, 96
    - Première Couche, 25
    - Print Settings, 36
      - Brim, 41
        - Brim width, 41
      - Infill, 39
        - Fill angle, 57
        - Fill density, 39, 52
        - Fill pattern, 39, 52
        - Fill Top/bottom fill pattern, 52
        - Infill before perimeters, 57
        - Infill every n layers, 57
        - Only infill where needed, 57
        - Only retract when crossing perimeters, 57
        - Solid infill every n layers, 57
        - Solid infill threshold area, 57
      - Layer height, 36
      - Multiple Extruders, 73
      - Output options
        - Post-processing scripts, 105

- Perimeters, 37
- Skirt and brim
  - Skirt, 62
- Solid layers, 38
- Speed, 41, 49
  - Acceleration control, 50
  - Bridges, 49
  - External perimeters, 49
  - First layer speed, 49
  - Gap fill, 49
  - Infill, 41, 49
  - Perimeters, 41, 49
  - Small perimeters, 49
  - Solid infill, 49
  - Support material, 49
  - Top solid , 49
  - Travel, 41, 49
- Support material, 40
  - Enforce support, 67
  - Generate support material, 40, 67
  - Overhang threshold, 67
  - Pattern, 68
  - Pattern Angle, 69
  - Pattern Spacing, 69
  - Pattern spacing, 40
  - Raft layers, 40
- Printer Settings, 43
  - Custom G-code
    - End G-code, 46
    - Start G-code, 46
    - Tool change G-code, 74
  - Extruder
    - Extruder offset, 72
    - Nozzle diameter, 20, 45
  - Firmware
    - G-code flavour, 18, 45
  - Size and coordinates, 44
- Bed size, 19, 44
- Print center, 44
- Z offset, 45
- Printing, 33
- profiles, 84
  - create, 85
  - delete, 85
- profils, 84
  - création, 85
  - effacer, 85
- refroidissement, 63
  - ralentissement, 64
  - ventilateurs, 64
- remplissage, 52, 57
- RepRap, 110
- retractation, 59
- retraction, 59
- scripting, 100
- scripts, 105
- Sequential Printing, 94
- simple mode, 36
- site web, 110
- skirt, 62
- Source Code, 12
- soutien de la communauté, 110
- speed, 48
- STL, 28
  - cleaning, 32
  - réparer, 32
- suintement, 59
- support material, 67
- Surface de Travail, 29, 72
- SVG, 96
- telechargement, 12
- temperature, 63

## INDEX

vitesse, 48

website, 110

Z Wobble, 108



# *Colophon*

---

Crée à 100% par des logiciels libres

GNU/Linux

L<sup>A</sup>T<sub>E</sub>X Memoir

---