



Slic3r

Slic3r is **free software**, developed by [Alessandro Ranellucci](#) with the help of [contributors](#) and community.

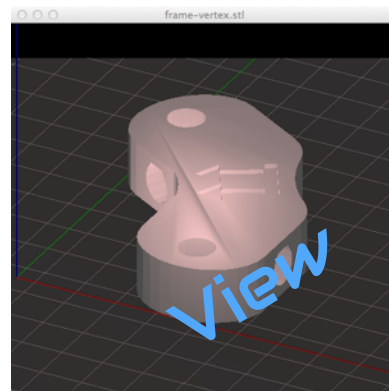
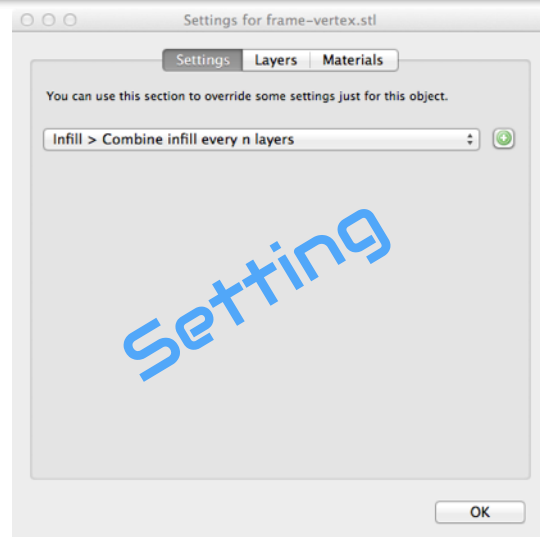
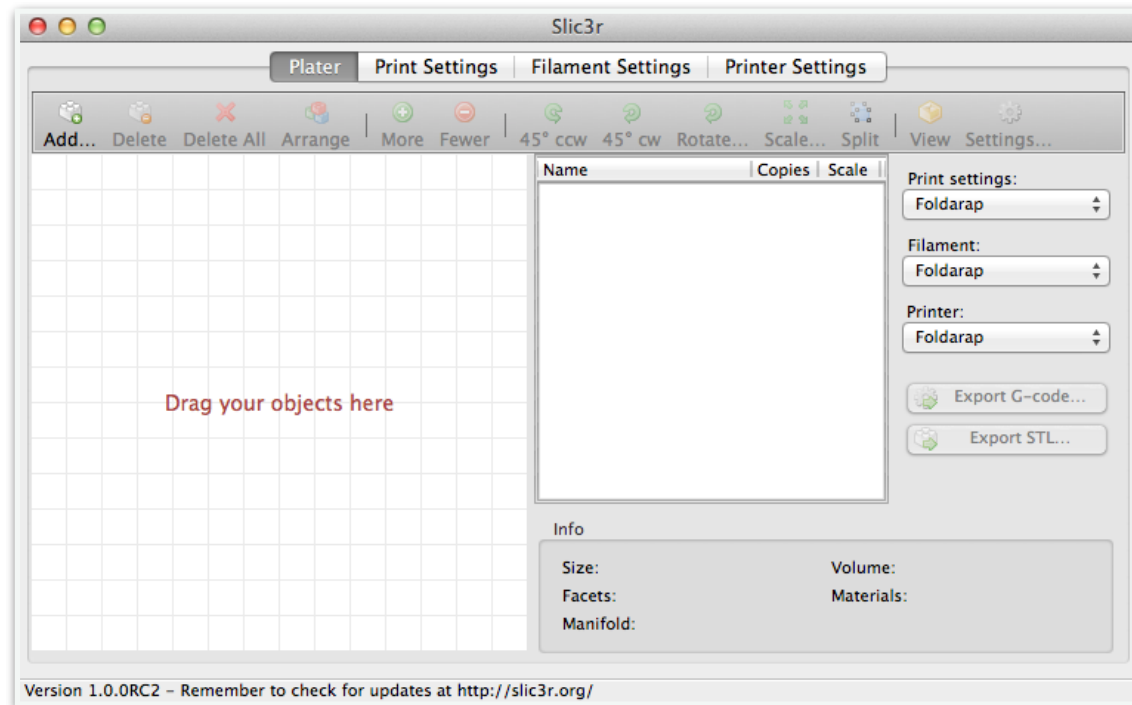
Traduction Version 1.0.0RC2

Permission is granted to copy, distribute and/or modify this document under the terms of the [Creative Commons BY-SA 3.0 license](#)

pour modifier ou compléter la traduction contacter : xgesset_at_free.fr

Plater

Page d'ouverture



Onglets supérieur : Permet de naviguer dans les onglets pour faire les réglages.

Add.... : Importe un .stl (vous pouvez faire glisser le .stl sur la zone de gauche)

Delete : Supprime le .stl sélectionné

Delete all : Supprime tout les .stl

Export STL : exporte le .stl vers d'autres formats (OBJ et AMF)

Export G-Code : Transforme le .stl en Gcode

Arrange : place automatiquement les objets

More: ajoute la pièce sélectionnée

Fewer: Supprime une pièce sélectionnée

45°ccw: Rotation de 45° sens anti-horaire

45°cw: Rotation de 45° sens horaire

Rotate: Rotation

Scale: réglage de l'échelle

Split: Sépare 2 ou plusieurs pièces distinctes d'un seul STL

View: Visualisation de la pièce en 3D

Setting: vous pouvez effectuer des réglages spécifiques sur 1 pièce et/ou des réglages différents sur plusieurs pièces d'un même plateau

Les Menus en bas de fenêtre : Vous permettent de sélectionner des profils enregistrés sans naviguer sur les autres onglets.

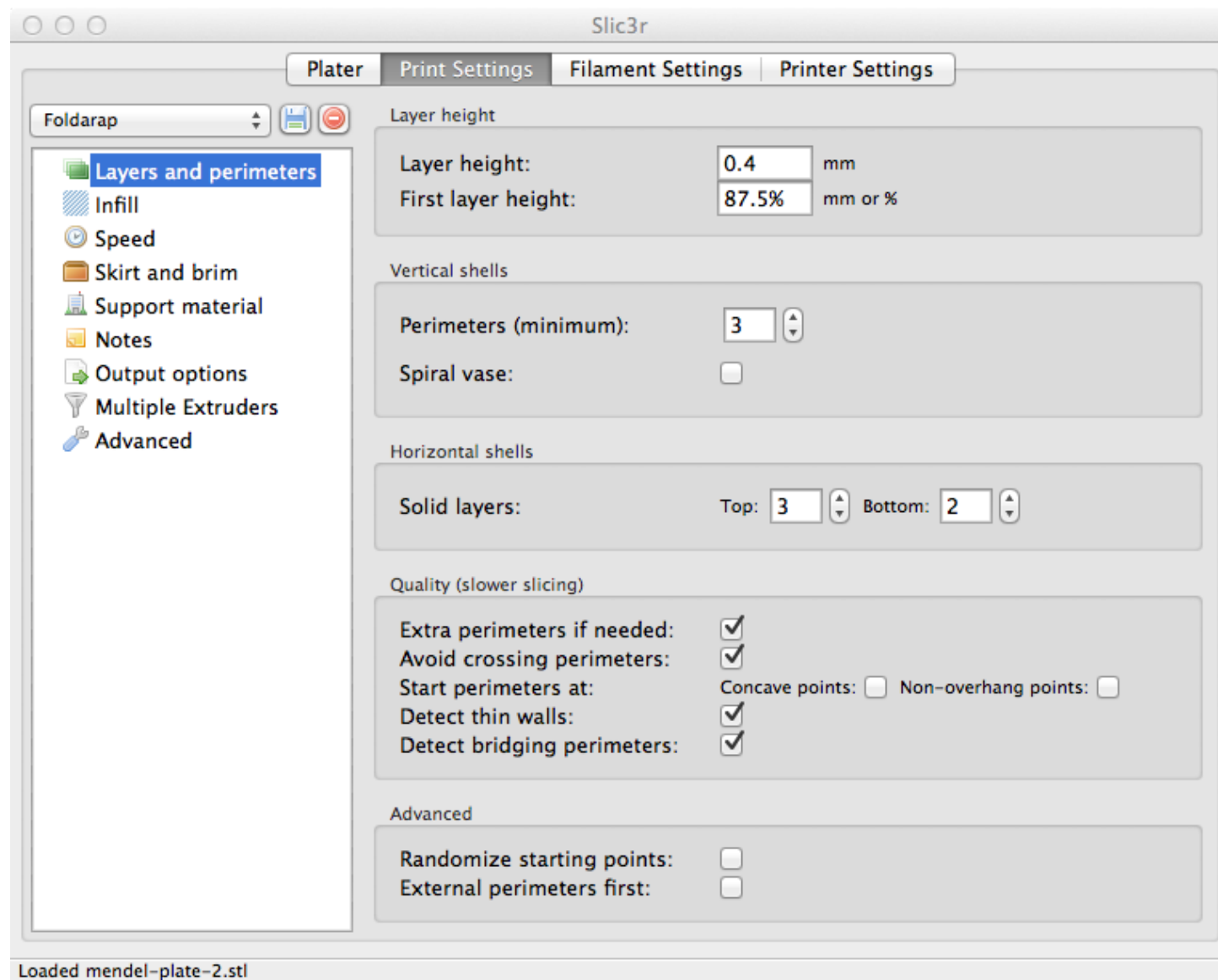
Export G-code: Exporte le tranchage en .gcode

Export STL ...: Exporte le plateau en .STL

Notes:

Print Settings

Layers and setting



Layer height : Hauteur de couche

First Layer height : Règle en manuel la hauteur de la première couche .
Exemple: à 200% de la première couche, pour une couche de 0.25 l'extrusion sera de 0.5

Perimeters (minimum) : Nombre de périmètre minimum

Spirale vase: Imprime juste le fond et les périmètres (périmètre sans discontinuer)

Solid layers: Top → Dessus Bottom → Dessous

External perimeters if needed: Génère un périmètre supplémentaire si besoin

Avoid crossing perimeters: Evite de croiser les périmètres

Start perimeters at: concave point: Non-overhang points:

Detect thin walls: Detecter les murs fin

Detect bridging perimeters: Detecte les ponts sur le périmètre

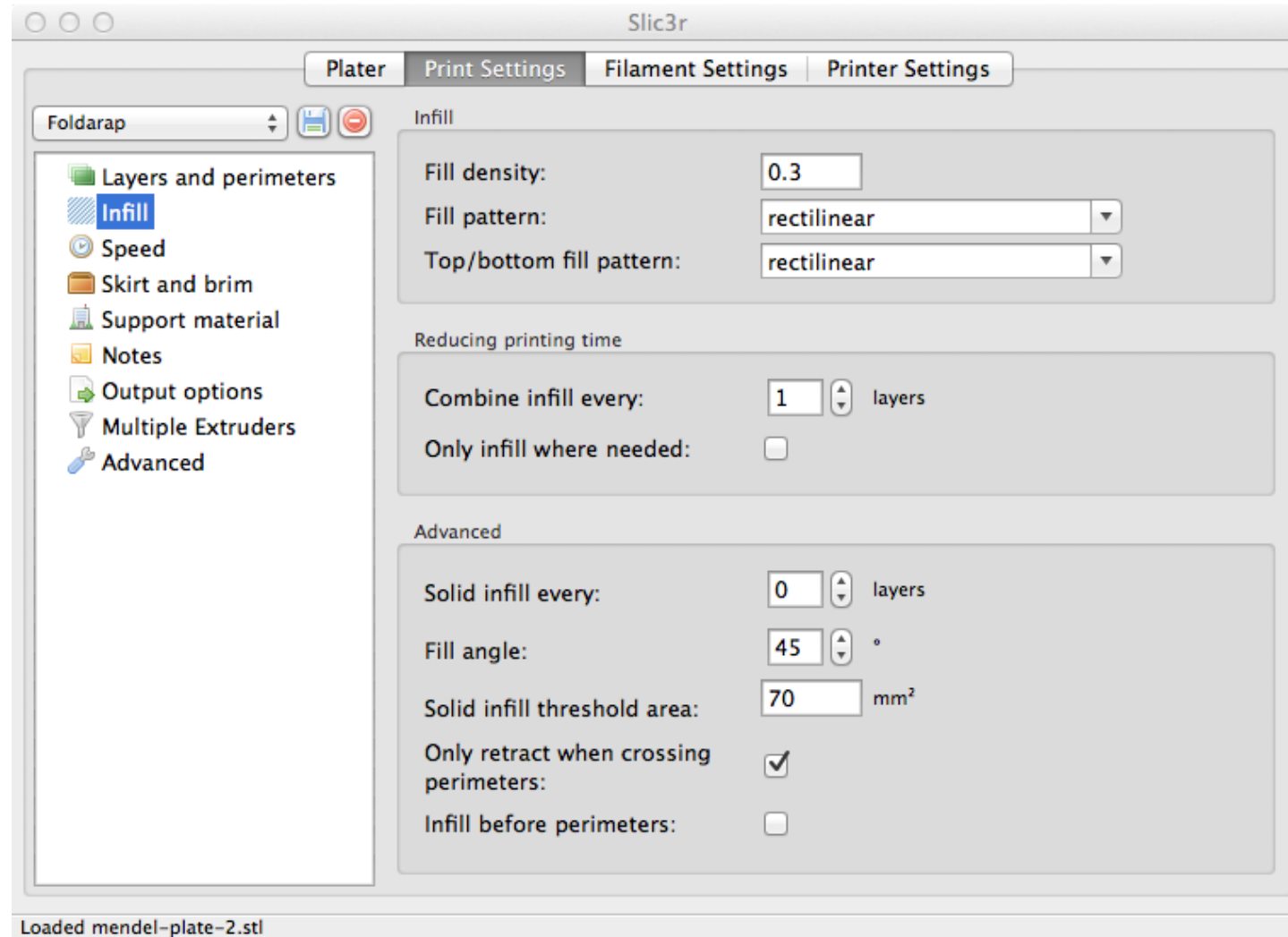
Randomize starting points : Départ des couches aléatoire

External perimeters first: Imprime le périmètre extérieur en premier

Notes:

Print Settings

Infill



Fill density : Densité de remplissage

Fill pattern : Motif intérieur de remplissage

Top/bottom fill pattern : Motif des couches du dessus et dessous

Combine Infill every : cette option combine le remplissage et l'accélération de l'impression, en ajoutant N couche supplémentaire plus épaisse tout en préservant l'exactitude

Only infill where needed: seulement si nécessaire

Solid infill every : Imprime une couche pleine toutes les X couches (peut être utilisé pour renforcer la solidité en cas de remplissage faible).

Fill angle : Angle de remplissage

Solid infill threshold area : seuil supplémentaire de remplissage plein. C'est le seuil en dessous duquel le remplissage est plein au lieu du facteur indiqué (intéressant pour des remplissages léger pour être sur de maintenir les trous en place).

Only retract when crossing périmètre : rétracter seulement quand la buse croise le périmètre

Infill before perimeters : Le remplissage s'imprime avant le périmètre

Notes:

Print Settings

Speed

Perimeters : Vitesse d'impression des périmètres extérieurs.

Small perimeters : Vitesse d'impression des Périmètres intérieurs(périmètres intérieur, trous). si le périmètre que l'on trace n'excède pas 6.5mm de rayon, il est considéré comme petit périmètre. Exemple: un cercle de 13mm de diamètre est considéré comme un petit périmètre, et un carré de 13mm de coté est considéré comme étant un petit périmètre aussi.

External perimeters : Vitesse des périmètres extérieur (visibles seulement), Si vous utilisez les % la vitesse seras calculée par rapport à la vitesse « perimeter ».

Infill : Vitesse du remplissage

Solid infill : Vitesse des couches remplies (première et dernière couches de l'impression)

Top solid infill : Vitesse de remplissage solide

Support material : Vitesse utilisé pour l'option « support material »

Bridges : vitesse pour les ponts

Gap fill : Vitesse de remplissage des vides lors d'impression de murs fins

Travel: vitesse hors impression

First Layer speed : Vitesse de la première couche

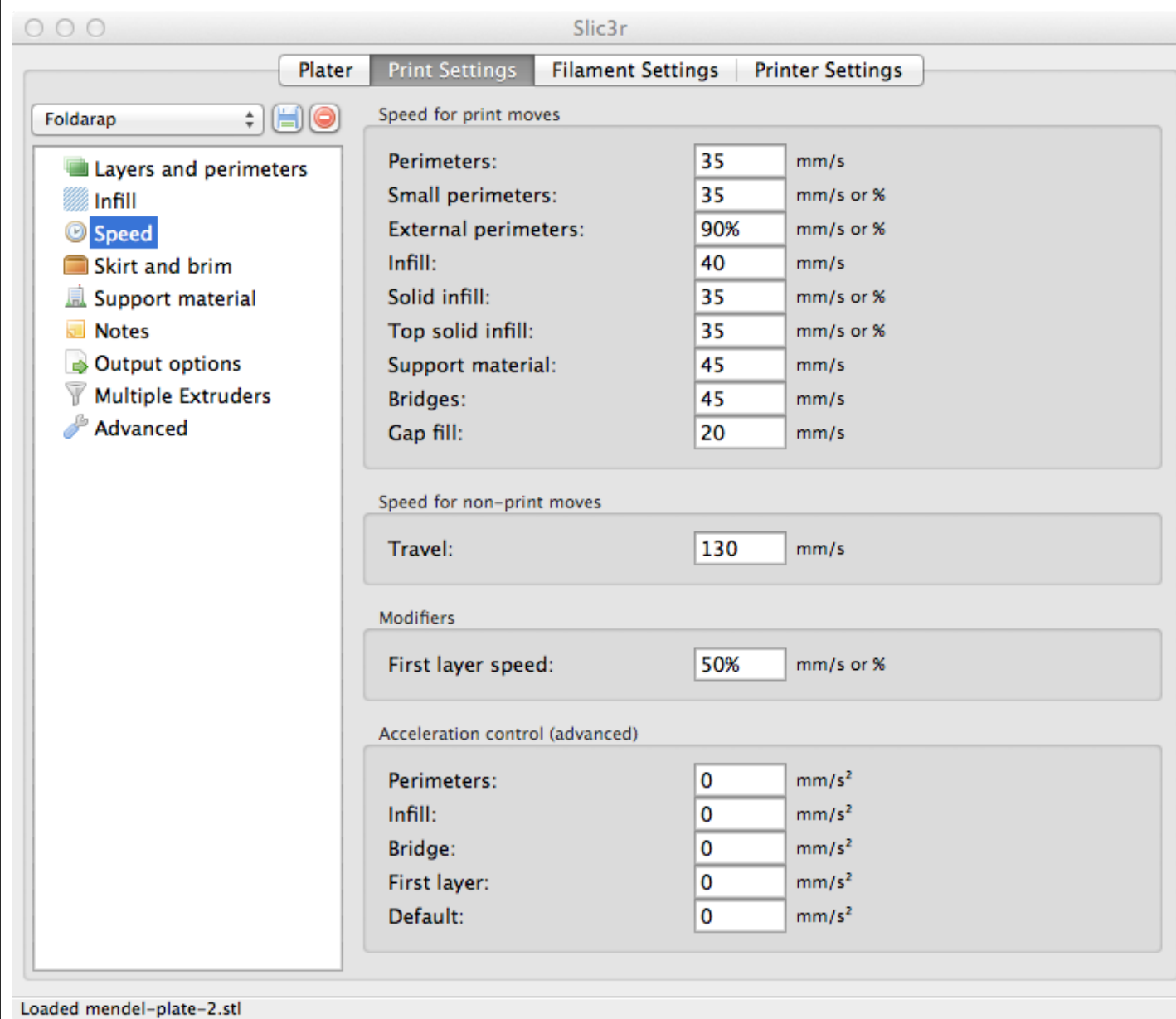
Perimeters : c'est l'accélération que votre imprimante utilisera pour les périmètres. une valeur élevée comme 9000 donne habituellement de bon résultats si votre machine est prête pour le faire.

Infill : c'est l'accélération que votre imprimante utilisera pour les remplissages.

Bridge: c'est l'accélération que votre imprimante utilisera pour les ponts.

First Layer: c'est l'accélération que votre imprimante utilisera pour la première couche.

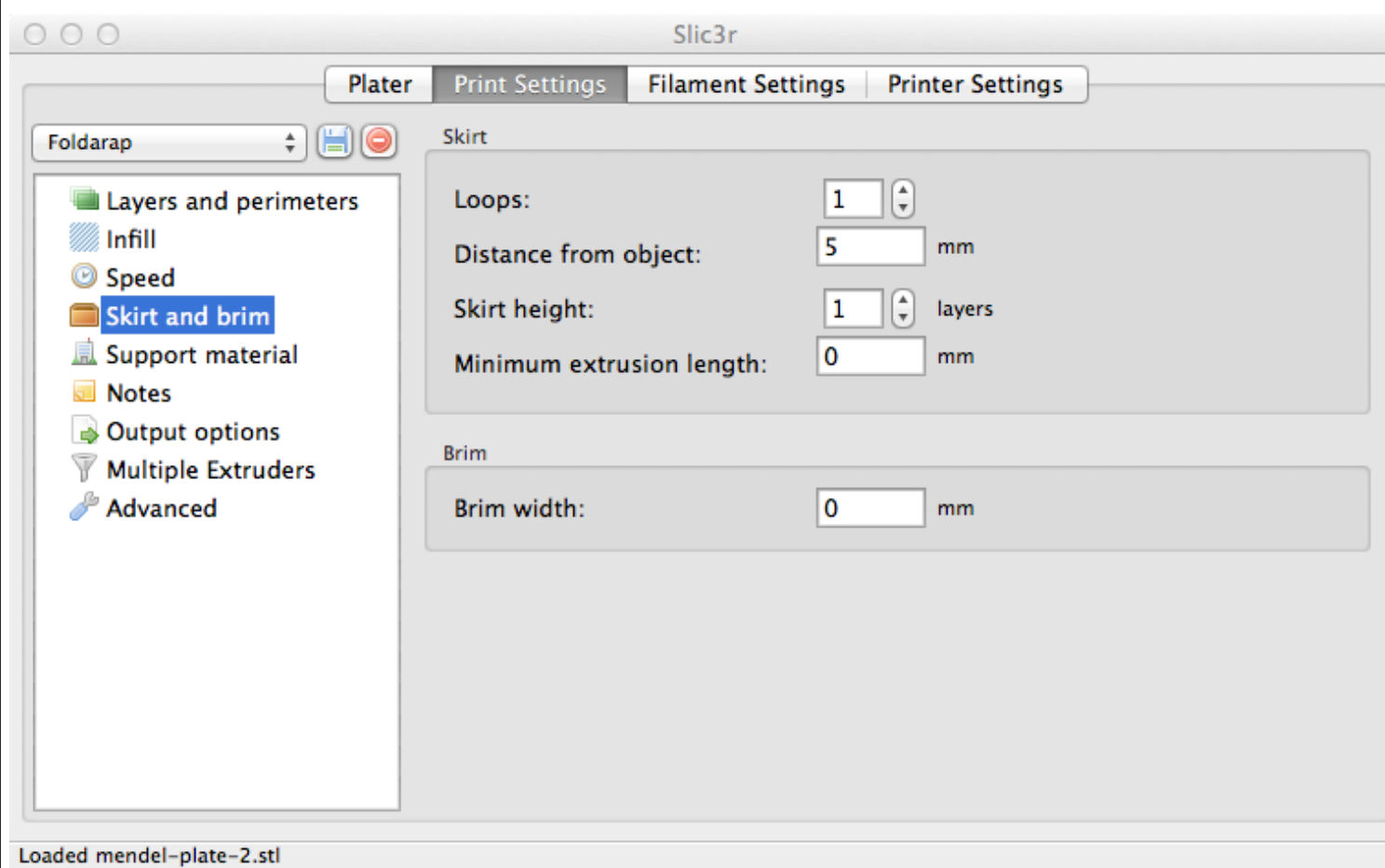
Default c'est l'accélération que votre imprimante utilisera par défaut.



Notes:

Print Settings

SKirt and Brim



Loops : nombre de tours délimitant la pièce

Distance from object : distance entre la pièce et la trace de délimitation

Skirt height : nombre de couche délimitant la pièce

Minimum extrusion length : Génère un Tour de N mm de filament autour de la pièce.

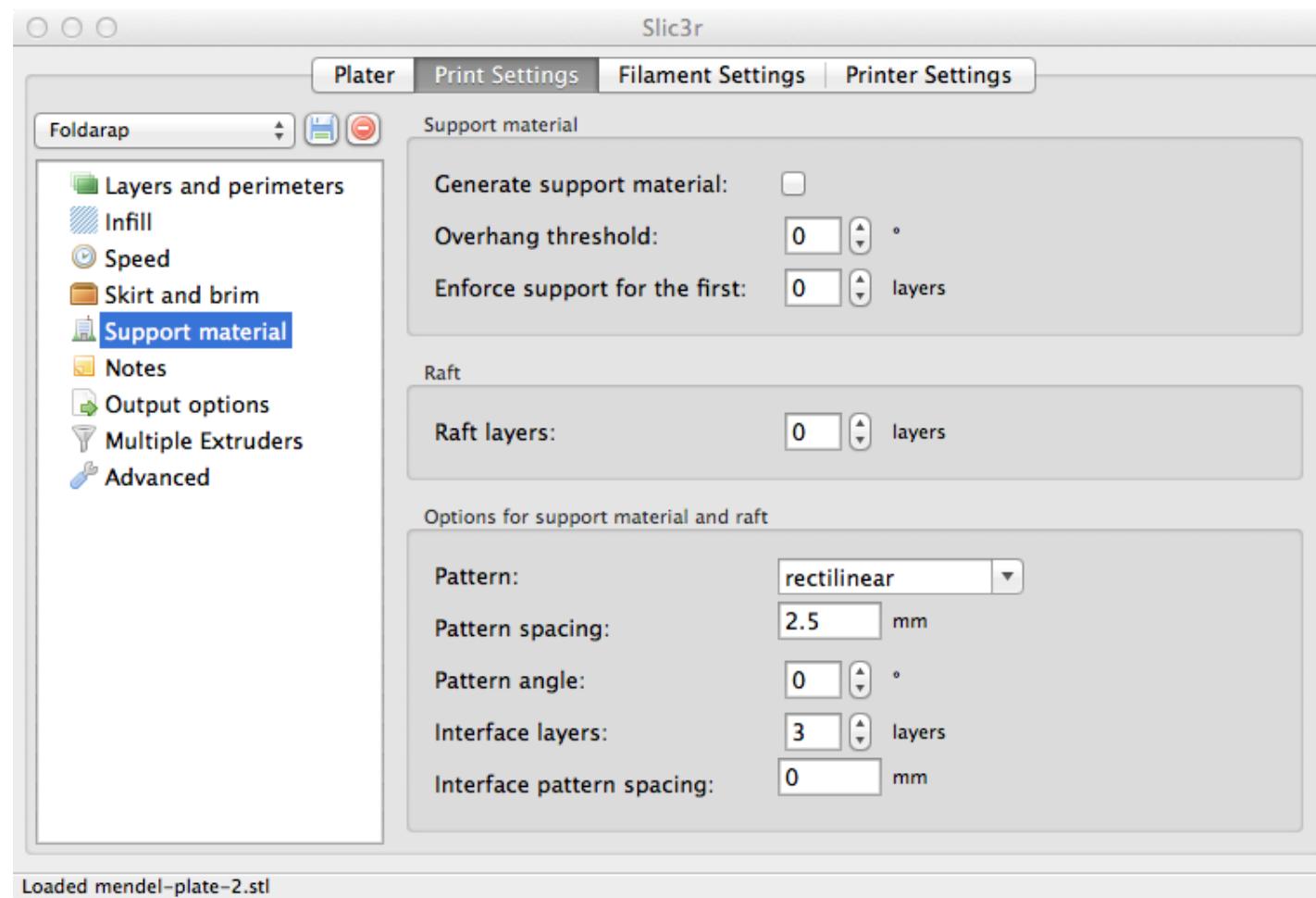
Brim Width : Largeur de bord.

le brim est une couche périphérique de plusieurs largeurs d'extrusion ayant pour but d'augmenter l'adhérence de la pièce sur le bed et donc de diminuer le warping (retraction) de la pièce.

Notes:

Print Settings

Support material



Generate support material : Génère un support

Overhang threshold : Seuil d'angle de surplomb au delà duquel un support est généré.

Enforce support for the first : Génère un support sur N couches (utile pour une pièce qui à peu de surface sur le plateau)

Raft Layers : Nombres de couches sous l'objet

Pattern : mur ou façade de maintien

Pattern spacing : espacement entre les murs de maintien

Pattern angle : Angle des murs ou façades de maintien

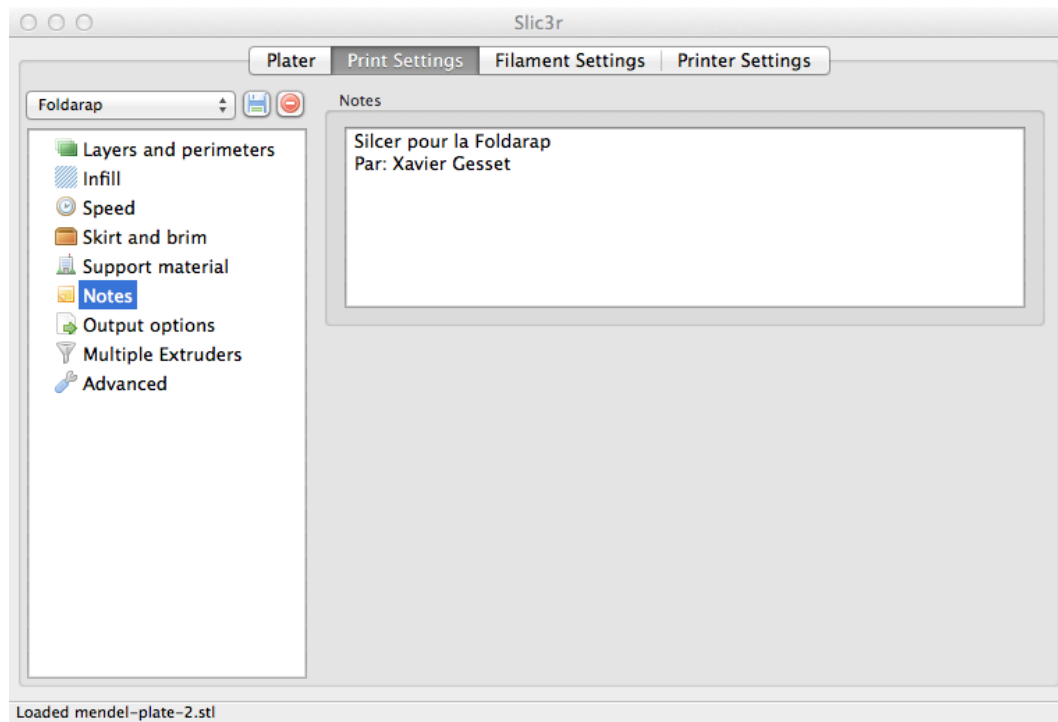
Interface Layers : Nombre de couches perpendiculaires entre l'objet et le support

Interface pattern spacing : Espace entre la pièce et le support

Notes:

Print Settings

Notes / Output options



Notes : Vous pouvez mettre des notes personnel. Ce texte seras ajouté en tête du Gcode dans les commentaires.

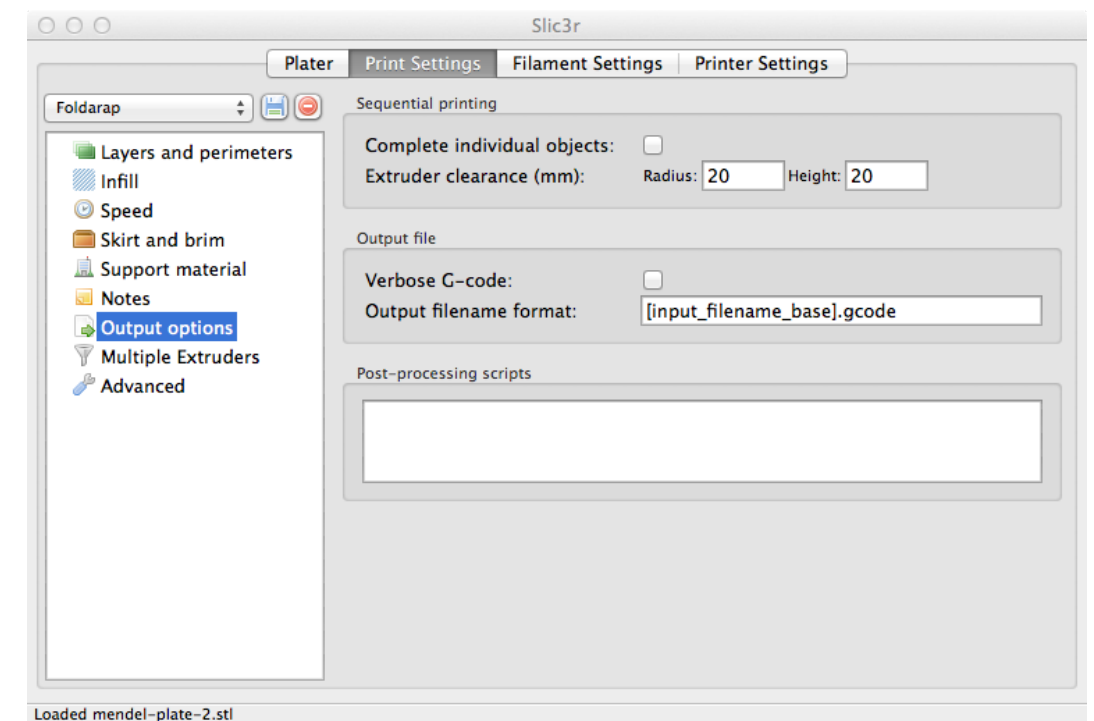
Complete individual objects : Active l'option

Extrude clearance (mm) : *Radius* : zone de sécurité autour de l'extrudeur *Height*: zone de sécurité en hauteur

Verbose G-code : Permet d'obtenir un G-code avec a chaque lignes un texte descriptif (peut ralentir si l'impression se fait avec une carte SD)

Output filename format : Format de sortie du G-code

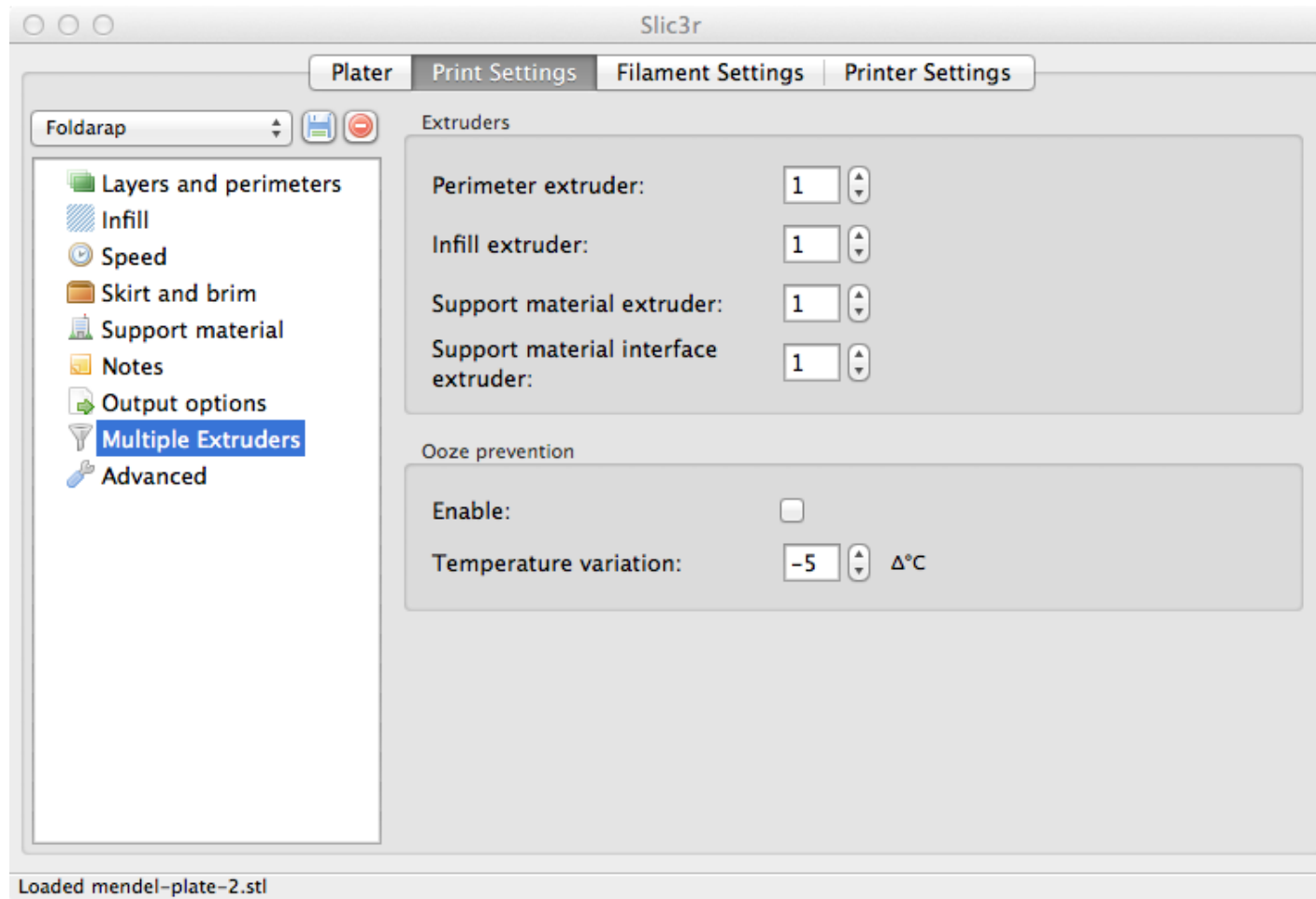
Post-processing scripts : pour faire un script de G-code personnalisé



Notes:

Print Settings

Multiple Extruder



Perimeter extruder : Extruder utilisé pour imprimer les périmètres

Infill extruder : Extruder utilisé pour imprimer les remplissages

Support material extruder : Extruder utilisé pour imprimer les supports

Support material interface extruder : Extruder utilisé pour imprimer les couches perpendiculaires entre l'objet et le support

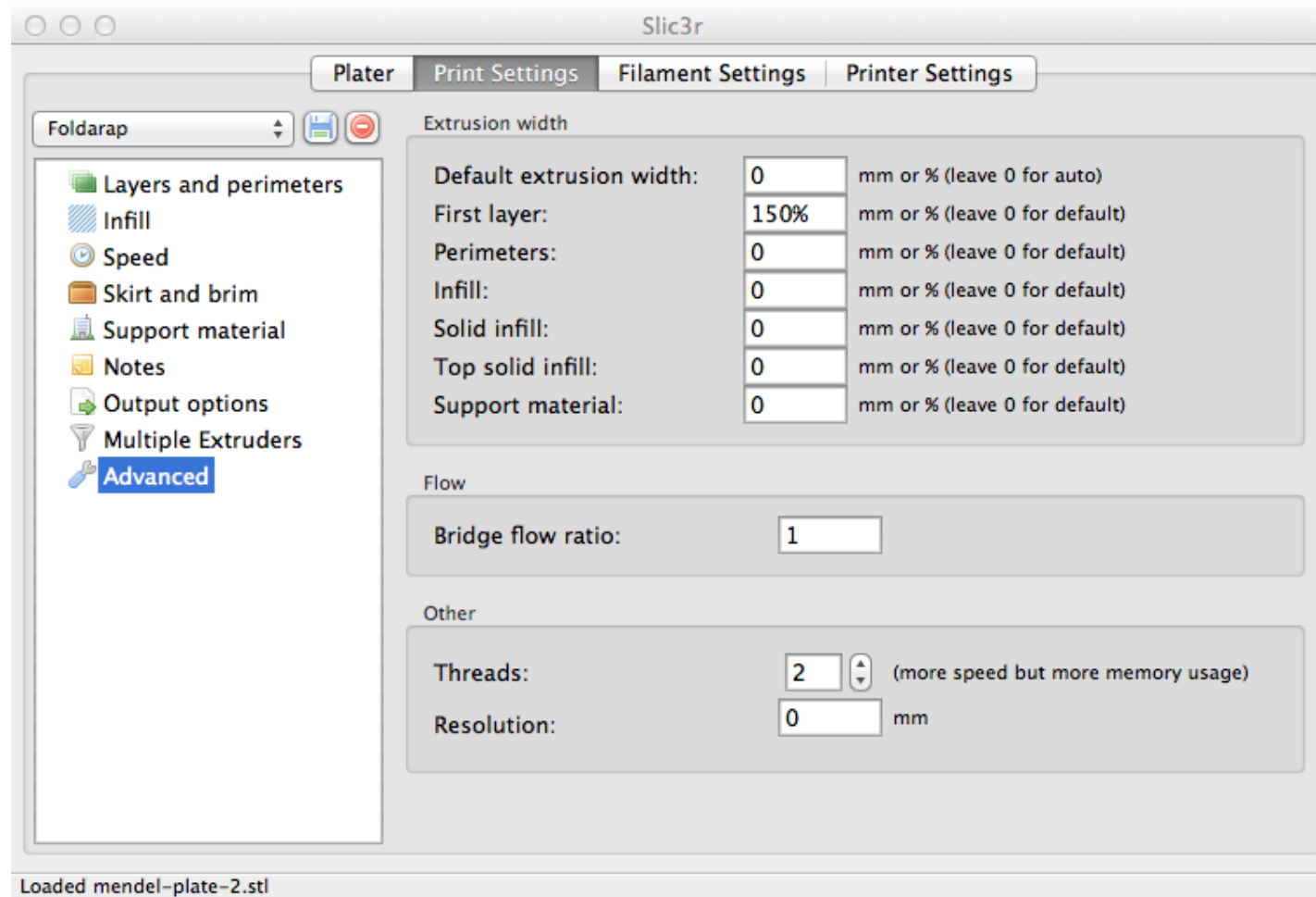
Enable : Fonction Ooze prévention Activé

Temperature variation : Valeur du Delta

Notes:

Print Settings

Advanced



Default extrusion width : Règle en manuel la largeur d'extrusion

First layer : Règle en manuel la hauteur de la première couche pas la hauteur.

Perimeters : Règle en manuel la largeur d'extrusion du périmètre

Infill : Règle en manuel la largeur d'extrusion pour le remplissage

Solid infill : Règle en manuel la largeur d'extrusion des remplissages solide

Top solid infill : Règle en manuel la largeur d'extrusion du dessus des remplissages solide

Support material : Règle en manuel la largeur d'extrusion pour le Support material

Bridge flow ratio : Débit de pont

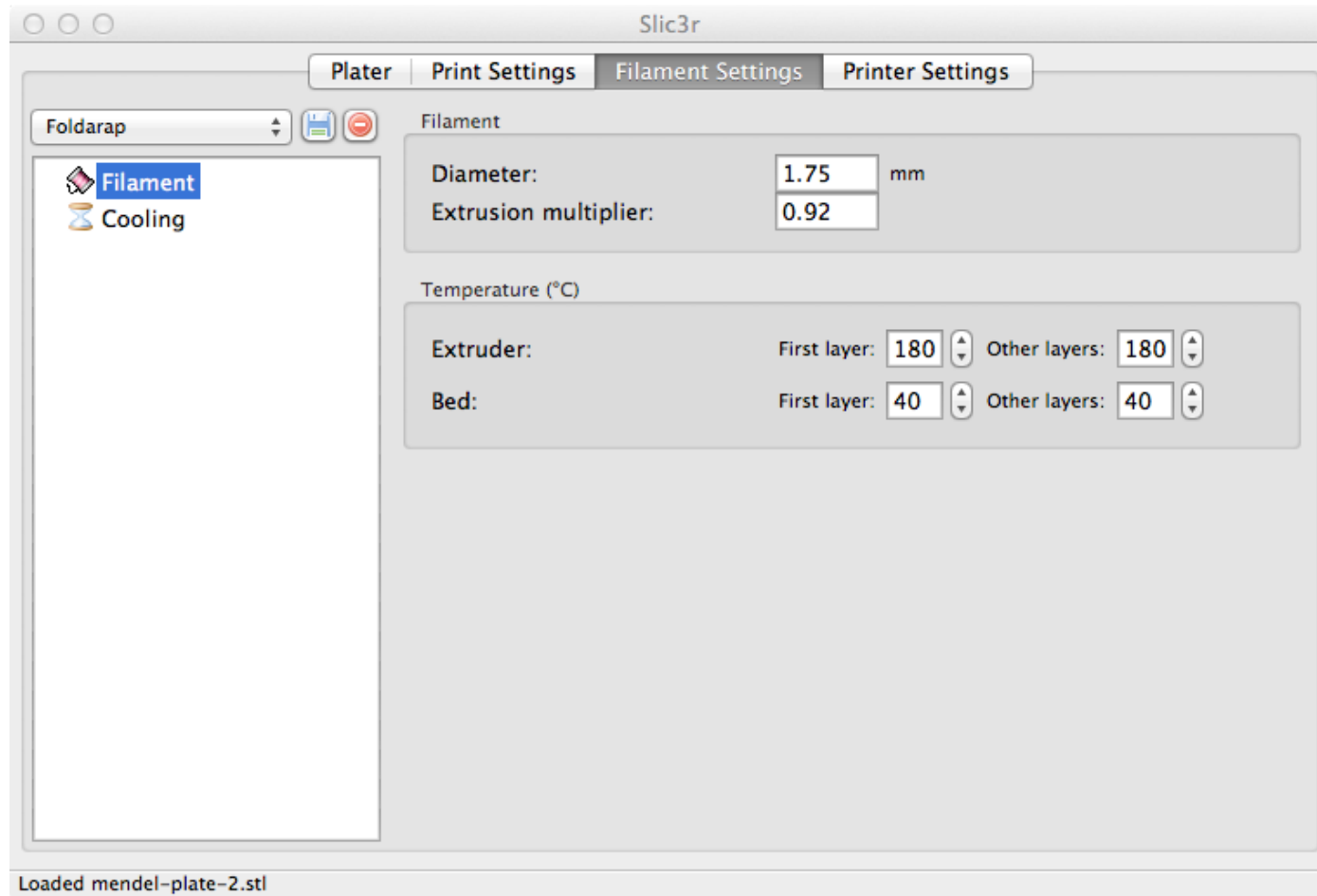
Threads : améliore le processus de calcul pour les taches longues (2 par défaut)

Resolution : utilisé pour réduire la résolution d'un fichier .stl donc accélérer la vitesse de calcul de Slic3r. l'imprimante n'est pas forcément capable de reproduire certains modèles en Haute résolution.

Notes:

Filament Settings

Filament



Diameter : Diamètre du filament. ATTENTION il faut le mesurer avec un pied à coulisse car le diamètre du filament peut varier suivant les fournisseurs.

Extrusion multiplier : multiplie le volume de sortie

Extruder:

First Layer: T° de la Première couche

Other Layers: T° des suivantes

Bed:

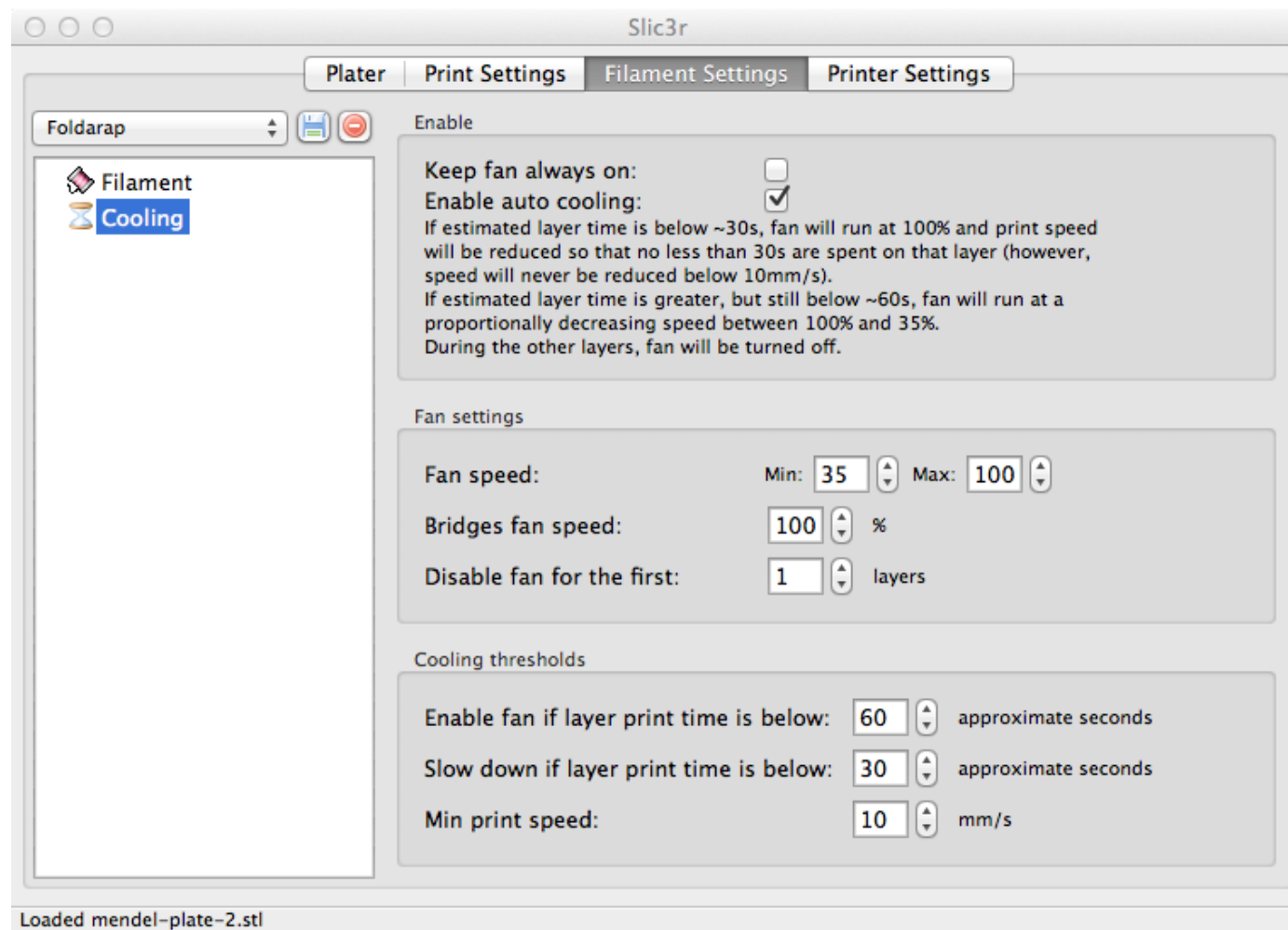
First Layer: T° de la Première couche

Other Layers: T° des suivantes

Notes:

Filament Settings

Cooling



Enable cooling : Activation du refroidissement

Fan Speed : Vitesse du ventilateur minimum et maximum

Bridges fan speed : Vitesse du ventilateur pour les ponts

Disable fan for the first : Désactive le ventilateur pour la première couche

Keep fan always on : Garder le ventilateur toujours allumé

Enable fan if layer print time is below : Active le ventilateur si la couche est en dessous de N secondes

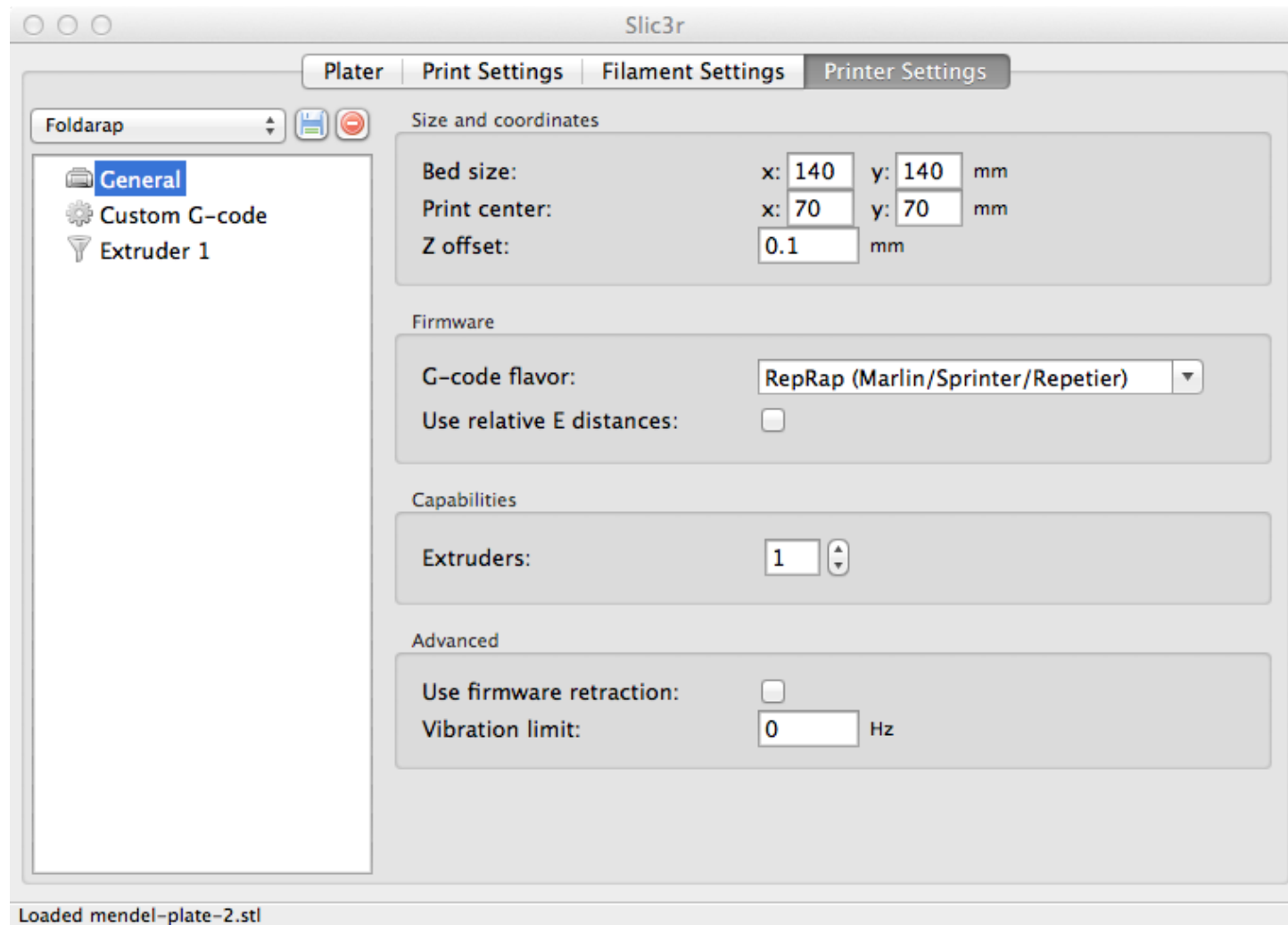
Slow down if layer print time is below : Ralenti si la couche est en dessous de N secondes.

Min print speed : Vitesse minima d'impression

Notes:

Printer Settings

General



Bed Size : Dimensions du « Bed ». Ces dimensions sont utilisées dans l'onglet « Plater » pour la pré-visualisation de ou des pièces.

Print center : Centre du Bed

Z offset : Cette valeur sera ajoutée à Z dans le G-code. elle est utilisée pour compenser la mauvaise position des « endstops » de Z.

G-Code flavor : Choix du Firmware

Use relative E distances : Utilise le Gcode en relatif (ou absolu)

Extruders : Nombre d'extruder de l'imprimante

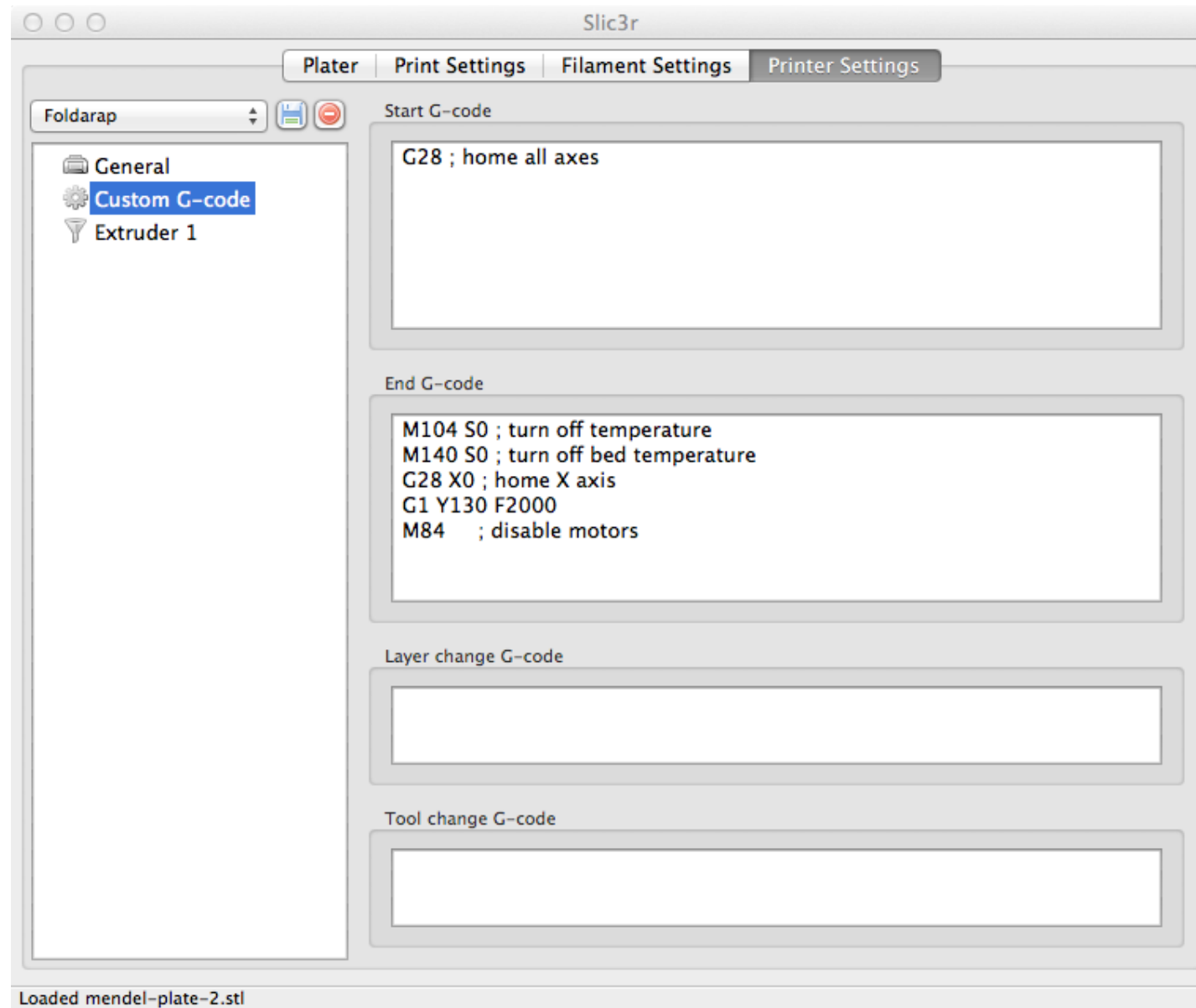
Use Firmware retraction: Utilise les réglages de retrait du Firmware

Vibration limit : Fonction expérimentale

Notes:

Printer Settings

Custom G-code



Start Gcode : Ajouter des lignes de Gcode au début

End Gcode: Ajouter des lignes de Gcode a la fin

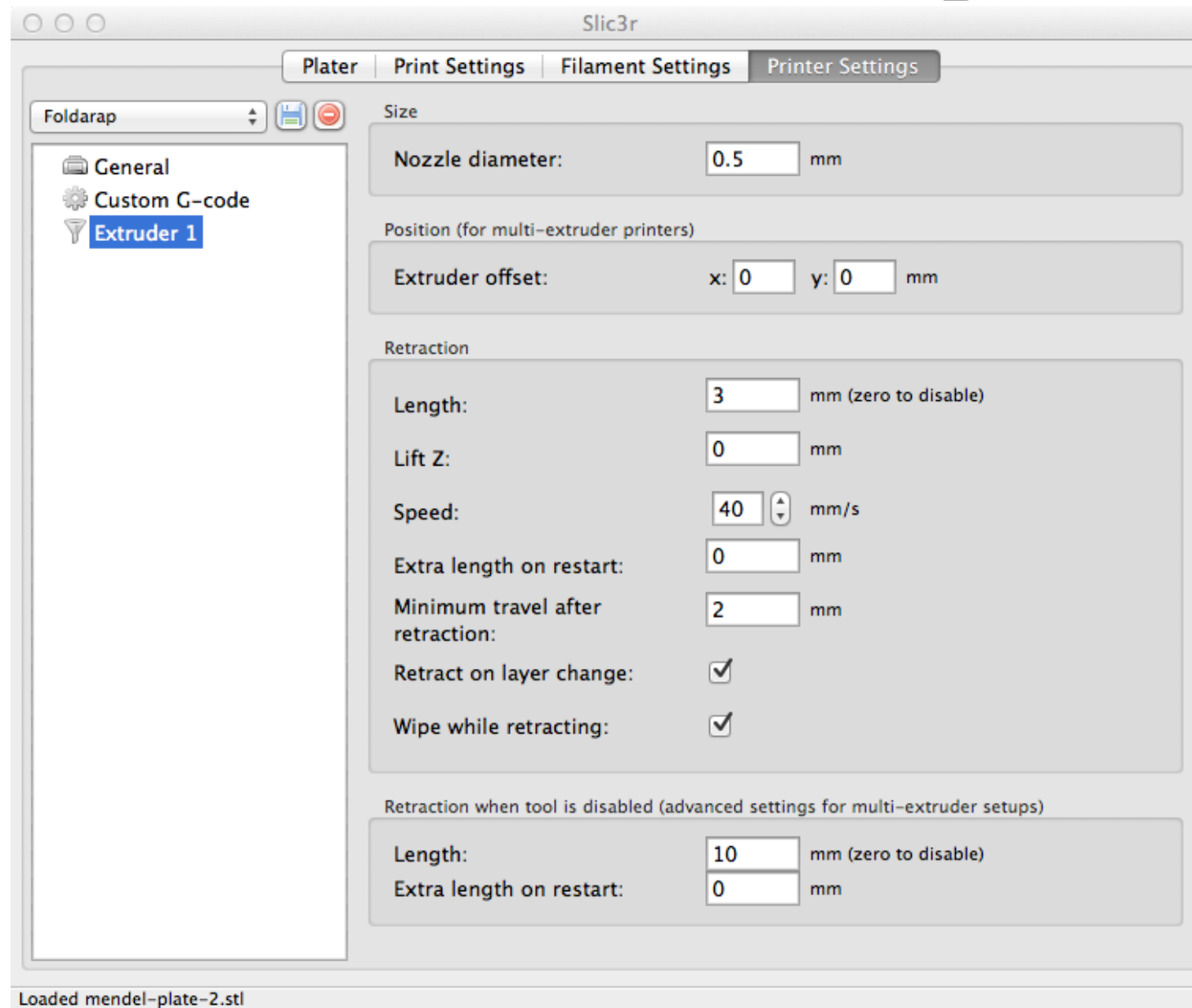
Layer change Gcode : Permet d'ajouter des lignes de G-code entre chaque couches. (exemple: effectuer un mouvement hors de la pièce pour que le plastique refroidisse).

Tool change Gcode : Ce code personnalisé est inséré à chaque changement d'extrudeur. Notez que vous pouvez utiliser des variables de texte d'attente pour toute la configuration de Slic3r.

Notes:

Printer Settings

Extruder 1



Nozzle diameter : Diamètres de la buse

Extruder offset : Décalage entre deux têtes d'extrusion

Length : Longueur de retrait de filament

Lift Z : Remontée de Z

Speed : Vitesse de retrait du filament

Extra length on restart :

Minimum travel after retraction :

Retract on layer change : Retrait au changement de couche

Wipe while retracting: La buse frotte lors du retrait (...)

Length : Longueur de retrait lorsque l'extruder est désactivé

Extra length on restart : Longueur ajoutée au redémarrage de l'extruder

Notes:

Memo configurations

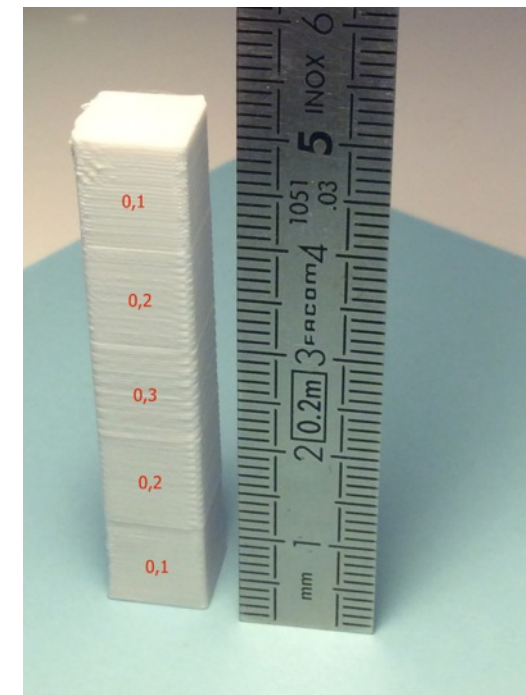
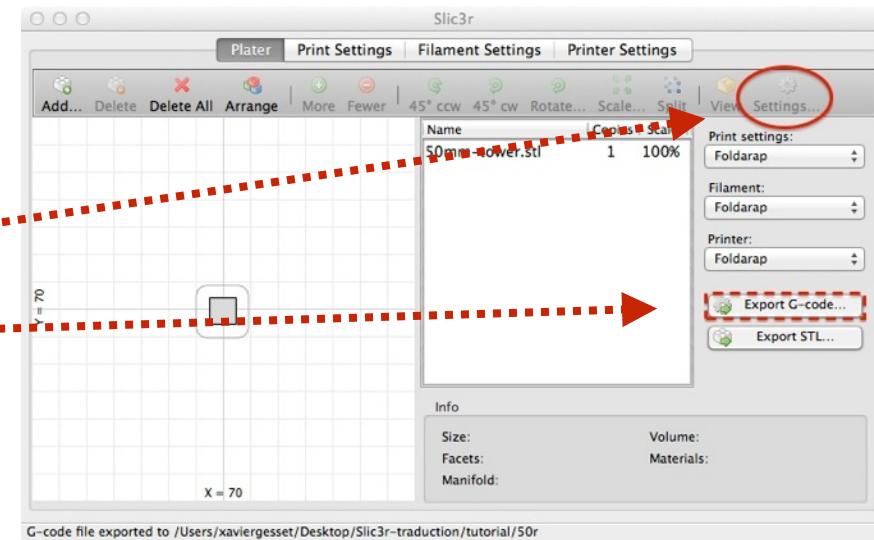
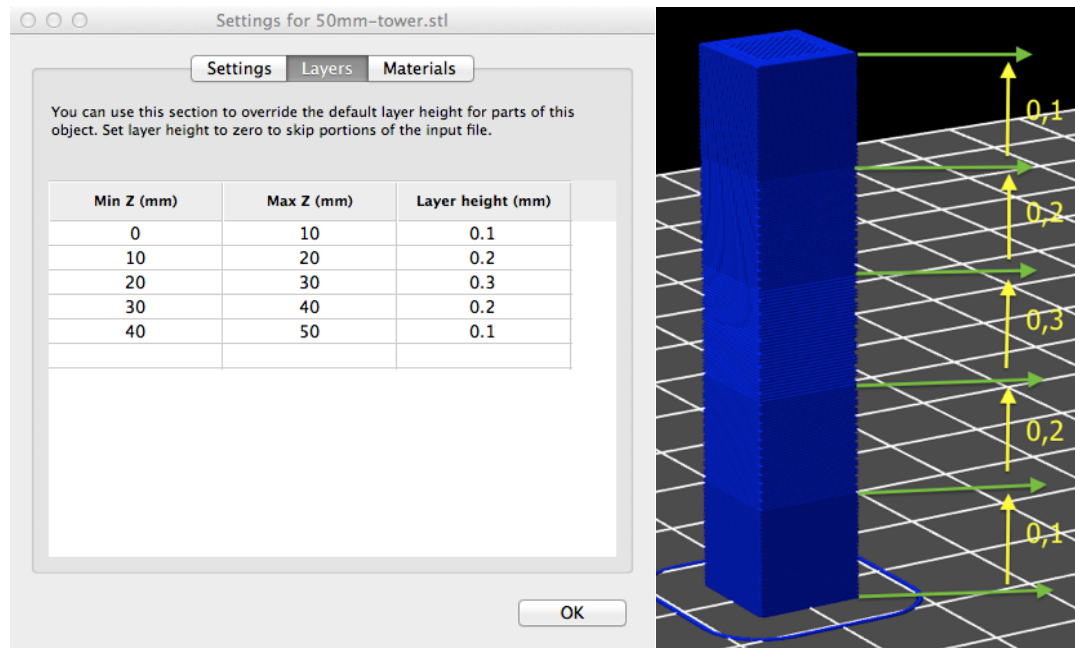
Configurations →					
Laver height					
First Layer height					
Perimeters					
Solid layers Top					
Solid layers Bottom					
Extra perimeters if needed					
Avoid crossing perimeters					
Start perimeters at					
Detect thin walls					
Detect bridging perimeters					
Randomize starting points					
External perimeters first					
Fill density					
Combine infill every					
Solid infill every					
Only retract when crossing perimeters					
Infill before perimeters					
Speed perimeters					
Speed Small perimeters					
Speed External perimeters					
Speed Infill					
Speed Solid infill					
Speed Top solid infill					
Speed Support material					
Speed Bridges					
Speed Gap fill					
Speed Travel					
Speed First layer speed					

Tutorial

Settings - Layers

Objectif: Modifier les hauteurs de couches d'une pièce

1. Ouvrir le fichier .stl
2. Sélectionner la pièce et aller dans « Settings » onglet « Layers ».
3. Entrer le « Min Z » et le « Max Z » et le « Layer height »
4. Cliquer sur « OK » pour confirmer.
5. Exporter le .Gcode



Observations:

- Vous pouvez appliquer les couches indépendamment sur plusieurs pièces du plateau

Notes: