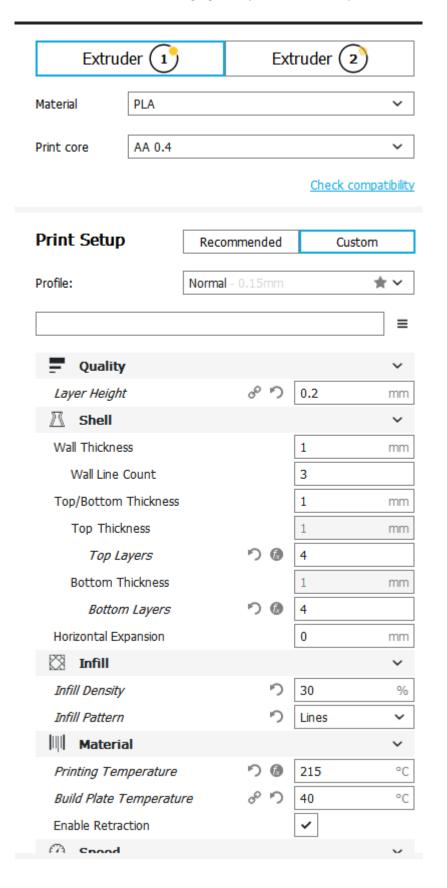
Réglage des paramètres d'impressions sur Cura (Ultimaker 3)



Choisir le matériau du fil de la bobine utilisée, ainsi que son diamètre.

Pas utile de toucher ce réglage, les paramètres importants se trouvent en –dessous.

Hauteur de couche : 0.2mmest un bon compromis pour économiser du temps et avoir une pièce de qualité satisfaisante, en réduisant, on augmente beaucoup le temps d'impression.

Un mur épais d'un mm suffit, on a ici choisit d'imprimer 3 lignes de mur, pour pouvoir enlever un peu de matière si besoin, si non, 2 sont suffisants.

De même les épaisseurs des couches supérieures et inférieures sont réglés à 1mm, sur 4 couches.

Une densité de remplissage de 30% et un paterne en ligne est un bon compromis, les lignes sont croisées en s'empilant et offre à notre pièce une structure assez rigide, pour un temps d'impression satisfaisant.

Les paramètres par défaut pour le PLA ne sont pas satisfaisants, on augmente légèrement la température des buses, et la température du plateau est placée à 40°C, il ne faut pas aller audessus, on pourrait presque imprimer sur un plateau froid.

