Imprimantes 3D

Machines

Modélisation 3D

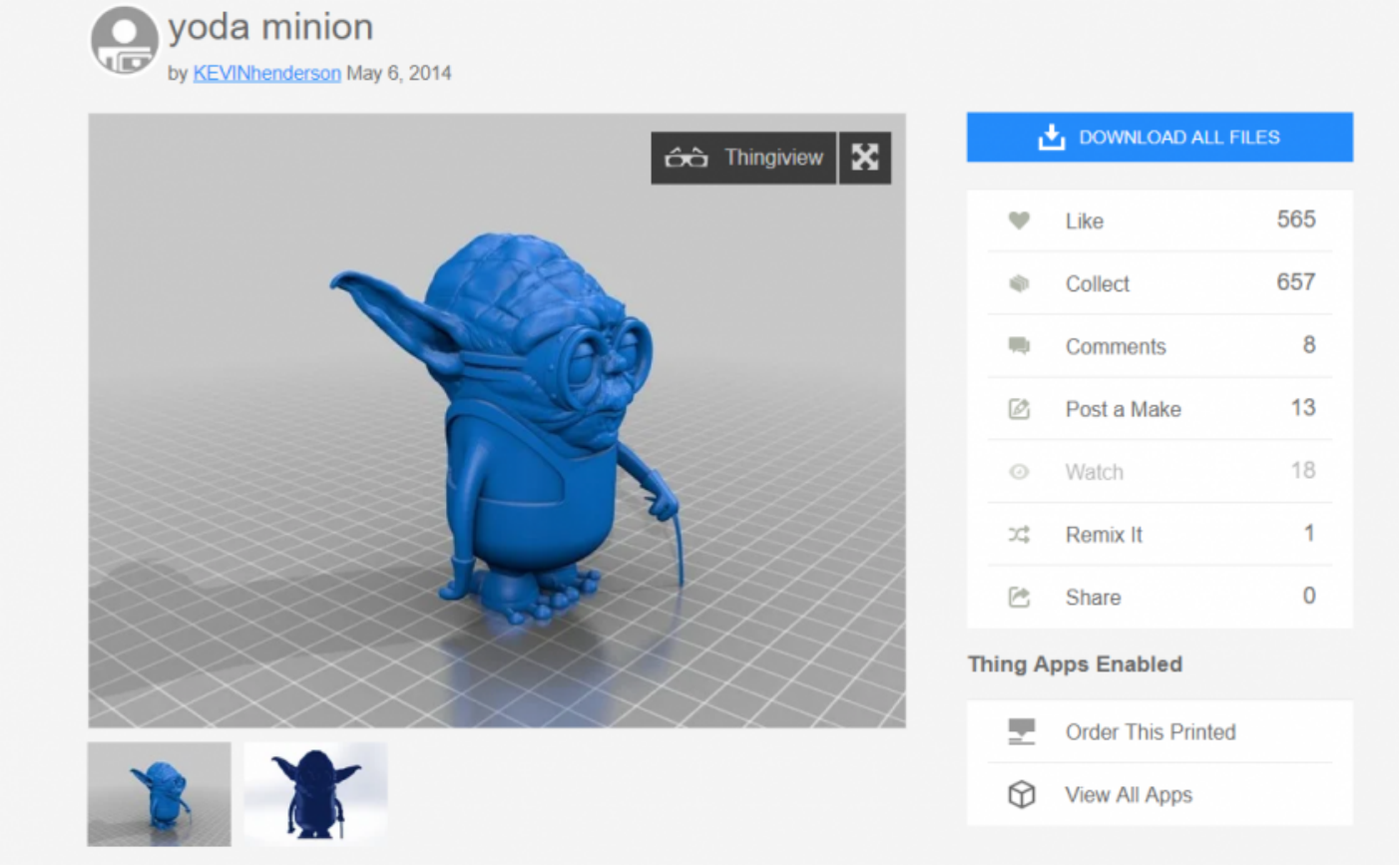
Modélisation 3D

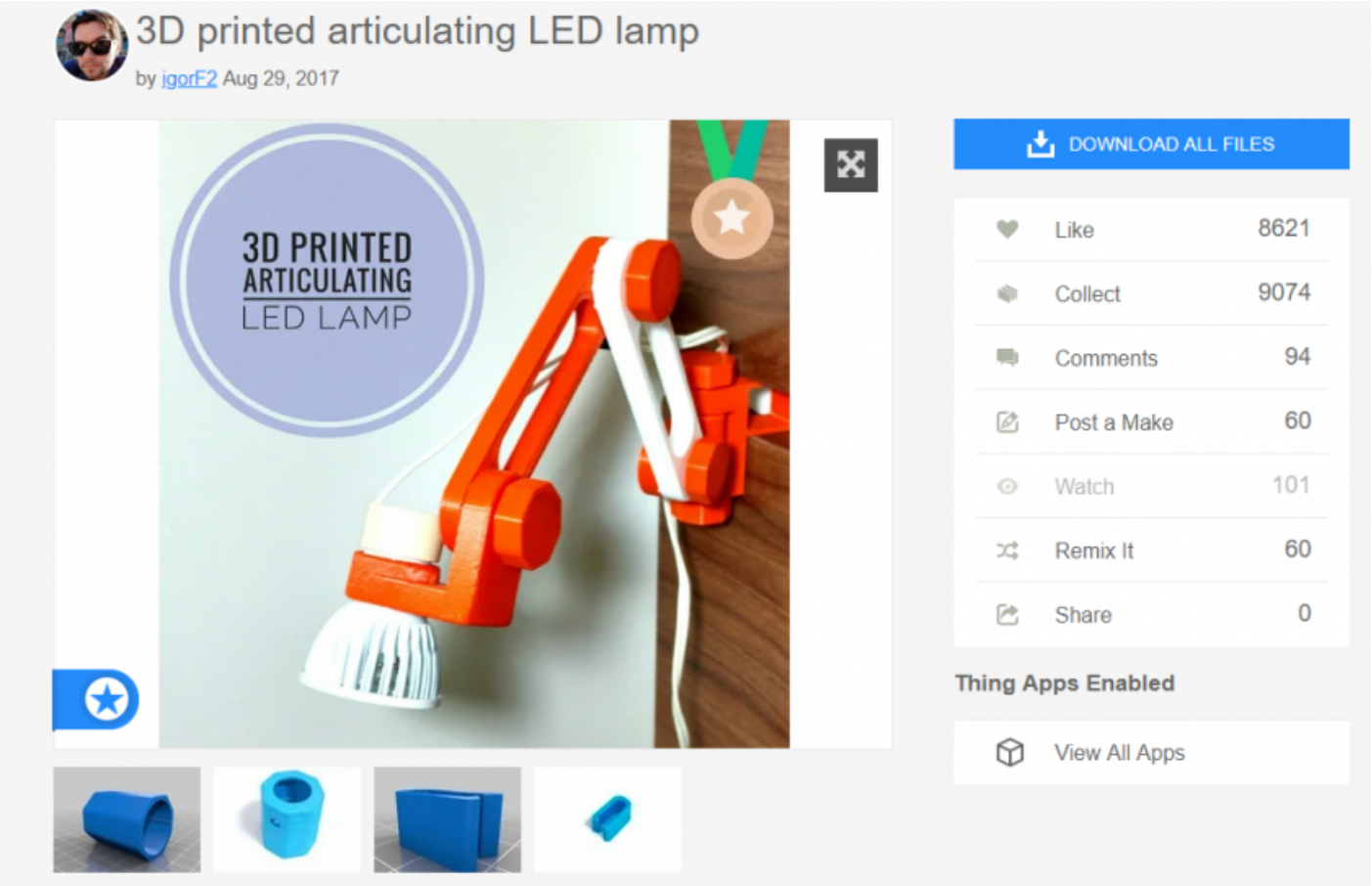
Thingiverse et le logiciel de slicer Ultimaker Cura 4.1.0

Si tu souhaites trouver des fichiers déjà tout prêt, tu as a ta disposition Thingiverse.

Thingiverse est un site Web en anglais qui est dédié au partage de fichiers de conception numérique créés par des utilisateurs du monde entier. Certains utilisateurs donneront les sources des logiciels de création (fusion 360, sketchup...) et d'autres non.

Tu trouveras sur Thingiverse des projets simples ou complexes selon tes envies.





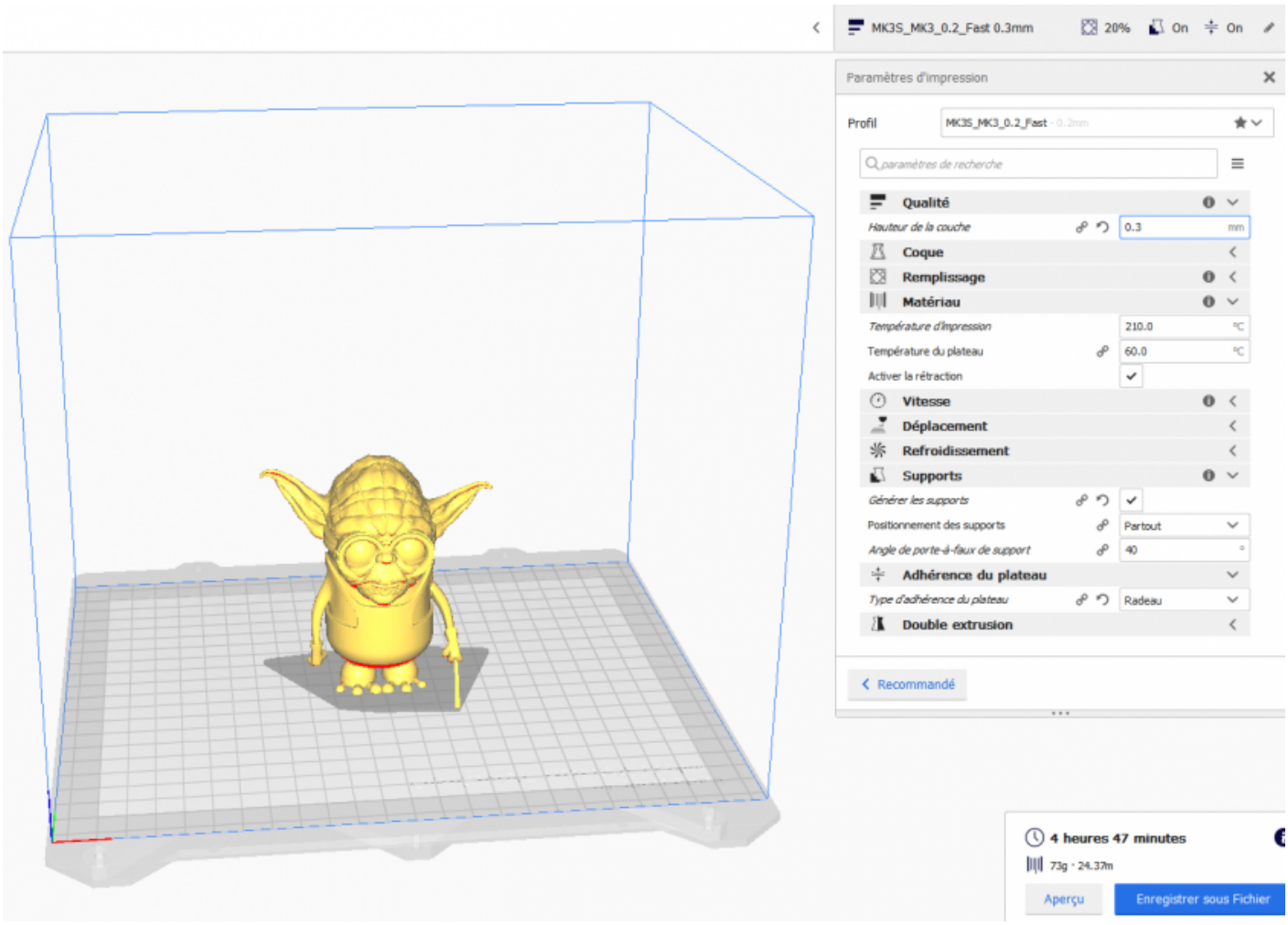
Ces fichiers sont à ce stade au **format STL** et ne peuvent être utilisés tels quels par les imprimantes 3D. Les fichiers devront être **slicer** (trancher) avec le logiciel Ultimaker Cura pour créer un fichier au format **Gcode**. Cette procédure est destinée à une impression sur les Prusa i3 MK3S de LABSUD.

Voici la procédure sous Windows pour extraire les fichiers depuis Thingiverse :

- cliquer sur "Download All files".
- une icône s'ouvre dans la barre de téléchargement avec le nom du fichier .zip (sous Chrome)
- faire un clic droit et sélectionner "afficher dans le dossier"
- la fenêtre de téléchargement s'ouvre et il faut extraire le dossier zip

Voici la procédure pour ouvrir les fichiers sur Cura:

- ouvrir cura
- cliquer sur l'icône fichier
- rechercher le dossier précédemment décompressé
- l'ouvrir et sélectionner "files"
- choisir le fichier au format .stl qui convient



Et voilà, il ne restera plus qu'a bien vérifier les paramètres d'impression et hop! on a un Yoda minion :-)

Idées

Généralités

Nivelage du plateau

BED LEVELING

BY BILLIE RUBEN

Bed leveling is, quite literally, the foundation of any successful print, and one of the biggest hurdles newbies must overcome in order to avoid the dreaded plastic spaghetti. But never fear! I've put together this handy guide to help you! ♥

INCORRECT BED LEVELING CAN CAUSE:

POOR ADHESION
Making first layers hard to lay down

FAILED PRINTS
Resulting in plastic spaghetti

UGLY FIRST LAYERS
That have gaps or weird patterns

WARPING
Ruining the accuracy of your prints

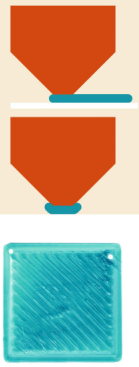
It occurs when the nozzle is not aligned properly to the bed. This is more accurately called 'tramming' (as nothing is being leveled to the ground), but 'leveling' is the common verbiage.
As beds are usually leveled at 3 or 4 points, you may see any combination of the below in your first layer.

✗ MUCH TOO CLOSE

Filament extrudes thin or not at all in some places, often bulging out in others. Extruder motor might slip/click.

✗ A LITTLE TOO CLOSE

Filament bulges out of the sides of the nozzle which squishes into other lines, sometimes causing a pattern.



✓ PERFECT

Filament is flattened, adheres well to nearby lines, no gaps or peaks between lines.

✗ A LITTLE TOO FAR

Filament appears rounded, connection between lines is loose, gaps may appear.

✗ MUCH TOO FAR

Filament is totally rounded, little to no connection between lines, doesn't stick to bed.

HOW TO FIX IT: LIVE LEVELING

1 ROUGH LEVEL, VISUALLY

Move nozzle to lower left corner of bed, adjust leveling knobs until nozzle and bed touch, then turn it back just a bit little until a gap barely appears. Repeat for each knob on your bed.

2 SLICE A LEVELING HELPER

In your slicer, resize a rectangular prism so the base is almost as large as your print bed, and set the bottom layer pattern to concentric.
First layer should look like a square spiral.

3 LIVE LEVEL

Print it. As it's laying down the first layer adjust the leveling knobs so that the lines it's extruding look like the perfect example above, then cancel the print.

4 MAINTAIN IT

Your bed is now level. To maintain the level, print all future models with a skirt (or brim) and watch it lay the brim down, adjusting leveling as required as it prints the skirt.

FURTHER HELP:

If the above instructions aren't working for you, it could be one of these issues;

- If the middle of your bed is too high or low; your bed is warped, seek a replacement or add borosilicate atop it.
- Your speed may be too high. Seek a slicer settings profile from a trusted source (or use the slicer defaults).
- Your bed surface may need to be cleaned, or you may need to add some glue to the surface (esp. if cold).
- Your temperature may be wrong (bed usually should be around 60°C and nozzle 200 °C for PLA).
- Your z (up/down) axis end stop may be too high or low, try to move it, or print an adapter.
- The axis your nozzle travels on may not be level, seek instructions specific to your machine.

To solve these issues you might need some further help from other printer folk. I help run the largest 3D printing communities on **Discord (discord.gg/B4tp8MH)** and **reddit (reddit.com/r/3Dprinting).** We'd be happy to help you there!

I release full-resolution copies of these guides for free so you can print your own, but if you'd like to support me making more, consider purchasing a print from my store on **RedBubble (redbubble.com/people/BillieRuben/shop)**
If you'd like more of these guides, I'll be posting them to my **Twitter @BillieRubenMake.** Happy Printing! ♥ **Billie**

Utilisation d'une nouvelle bobine de fil PLA

Étiquetage

> Dès l'**ouverture** d'une nouvelle bobine de fil pour les imprimantes 3D (I3D), il est impératif de **noter la date du jour** de l'ouverture sur l'**étiquette** de la bobine. Cette notification est essentielle pour le suivi

Maintenance

Maintenance

Assemblage module multicolore Prusa i3 MK3S

LABSUD dispose de deux imprimantes 3D Prusa i3 MK3S qui dispose d'un module multicolore MMU2S

Pour l'assemblage de ce module multicolore (MMU2S), ce lien renvoie vers les étapes d’assemblage en français et peut être utile pour des réparations éventuelles.

Ces vidéos peuvent aussi servir de support :

https://www.youtube.com/embed/sTylvFNMGkY?feature=youtu

https://www.youtube.com/embed/XH-F8h7Y1tM?feature=youtu