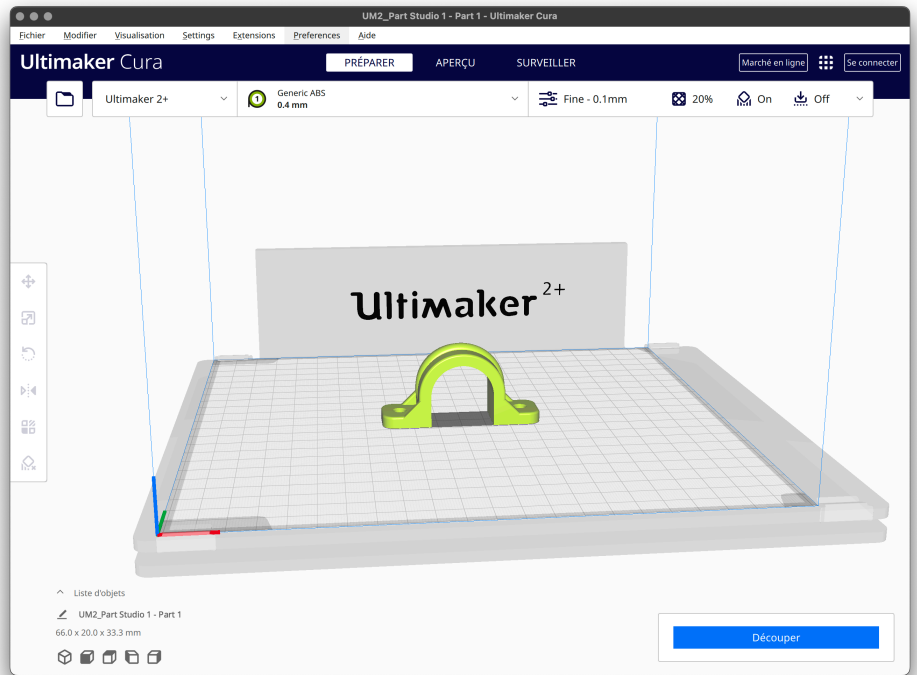


Cura - impression 3D

Lorsque vous ouvrez un fichier STL avec le logiciel Cura, la pièce est déposée sur la table d'impression.



Dans un premier temps, il faut contrôler les paramètres d'impression

Ultimaker 2+ Generic ABS 0.4 mm Fine - 0.1mm 20% Off Off

Type d'imprimante: Autres imprimantes / Ultimaker 2+

Matériel utilisé et diamètre de la buse: Personnalisé
Matériau: ABS / Buse: 0.4 mm

Paramètres d'impression :

Résolution

Remplissage

Support

Adhérence

Paramètres d'impression (détail):
Profils: Risoluzione / Fine - 0.1mm
Remplissage (%): 0 20 40 60 80 100
Remplissage graduel:
Support:
Adhérence:

Remarque : vous pouvez personnaliser tous les réglages [Personnalisé >](#)

Dans un deuxième temps, il faut contrôler si la pièce est :

Correctement placée



X	0	mm
Y	0	mm
Z	0	mm

Verrouiller le modèle

Drop Down Model

À la bonne échelle



X	50	mm	100	%
Y	50	mm	100	%
Z	6	mm	100	%

Ajustement de l'échelle simplifié

Échelle uniforme

Bien orientée : rotation & symétrie



Rotation simplifiée

Réglages complémentaires



Type de maille: Modèle normal

[Sélectionner les paramètres](#)

Parois

Épaisseur de la paroi

Nombre de lignes de la paroi

Expansion horizontale

Haut / bas

Épaisseur du dessus/dessous

Épaisseur du dessus

Couches supérieures

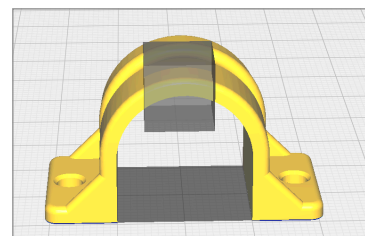
Épaisseur du dessous

Couches inférieures

Blocage des supports



Cette fonction permet de limiter la création de supports en délimitant des zones manuellement



Lancer le découpage de la pièce avec le bouton

Découper

Le logiciel prépare les instructions pour l'imprimante

Vous pouvez afficher un **Aperçu** du travail d'impression

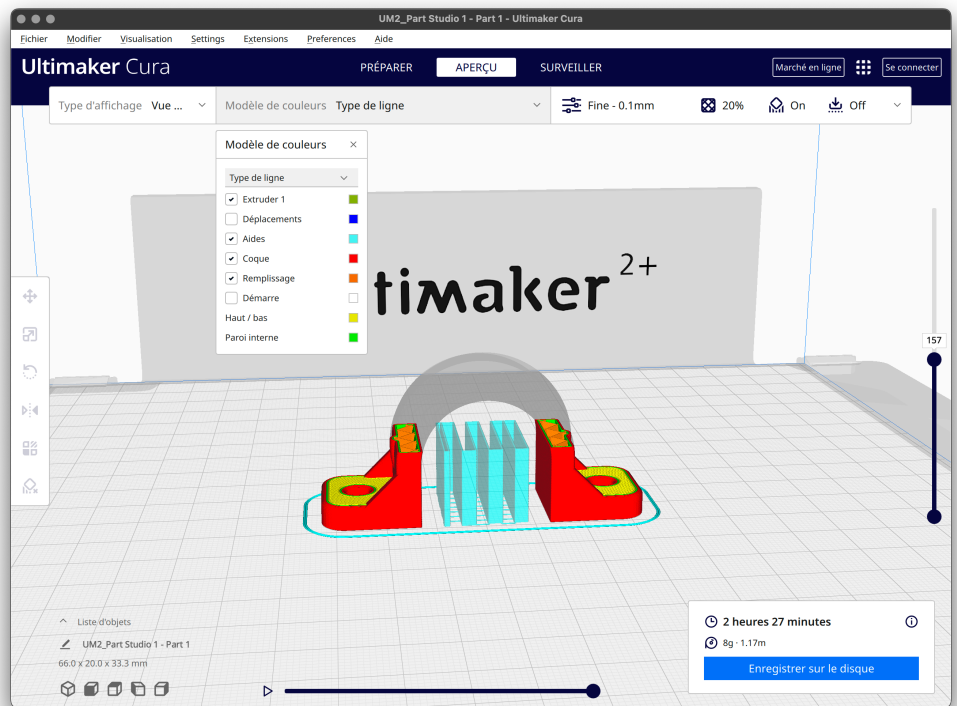
🕒 28 minutes

⚖️ 2g · 0.22m

Aperçu

Enregistrer sur le disq...

Vous pouvez visualiser chaque couche



Lorsque votre préparation est finie, il faut enregistrer le fichier d'impression avec le bouton

Enregistrer sur le disque

Vous pouvez renommer votre fichier

Le fichier doit être au format ***.gcode**

