



Prusa MK4



Télécharger (.stl).

<https://www.thingiverse.com/>

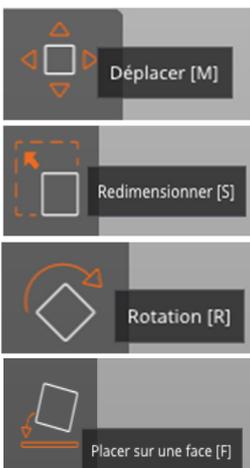
<https://www.printables.com/fr>

OU

Dessiner (.stl)

<https://www.tinkercad.com/>

# Impression 3D FDM



Ouvrir le fichier .stl dans Prusa Slicer

Orienter, tourner, redimensionner la pièce pour qu'elle soit positionnée la partie la plus plate sur le plateau.





## Paramétrer les réglages

**Réglages d'impression :** C'est l'épaisseur de plastique pour chaque couche.

**Filament :** C'est le plastique utilisé pour l'impression.

Choisir : **PLA @ Fablab**

**Imprimante :**

Choisir :

**Original Prusa MK4 Input Shaper 0.4 nozzle**

**Supports :** Permettent d'imprimer les parties flottantes d'une pièce.

- **Aucun** Pour une pièce simple sans parties flottantes.
- **Support sur le plateau uniquement** Pour une pièce qui ne touche pas complètement au plateau d'impression.
- **Partout** Pour une pièce plus complexe avec des parties flottantes et creusent.

**Remplissage :** Définit la quantité de plastique à l'intérieur de la pièce.

Généralement, le **remplissage est à 15% - 20%** ou plus ou moins selon des besoins spécifiques.

Mode expert | Connexion

Réglages d'impression: 0.15mm SPEED

Filament: PLA @Fablab1

Imprimante: Original Prusa MK4 Input Shaper 0.4 nozzle

Supports: Aucun

Remplissage: 15%

| Nom       | Édition |  |  |
|-----------|---------|--|--|
| Chick.stl |         |  |  |

Manipulation de l'Objet

Coordonnées global... X Y Z

Position: 4,92 4,13 0,82 in

Rotation (relative): 0 0 0 °

Échelle: 100 100 100 %

Taille [Global]: 2,0079 1,2593 1,6467 in

Pouces

Info

Taille: 2,01 x 1,26 x 1,65 Volume: 1,46

Fuseau: 0070 (1 couche)

Aucune erreur détectée

Découper maintenant



**Cliquer sur : Découper maintenant** en bas à droite de l'écran.

À cette étape on peut savoir :

**Filament utilisé (grammes)**

**Le temps d'impression**

**Cliquer sur : Exporter le G-code**

Enregistrer le fichier sur une clé USB.

### Informations de découpage

|                                     |        |
|-------------------------------------|--------|
| Filament Utilisé (g)                | 9,56   |
| Filament utilisé (in)               | 126,18 |
| Filament utilisé (in <sup>3</sup> ) | 0,47   |
| Coût                                | 0,24   |
| Temps d'impression estimé:          |        |
| - mode normal                       | 40m    |
| - mode silencieux                   | 43m    |

**Exporter le G-code**

(Il y en a directement sur les imprimantes 3D à droite de l'écran)

## SEULEMENT si nécessaire.

### DÉCHARGER et CHARGER un filament.

À l'aide du **bouton** situé en avant de l'imprimante. (On peut le **TOURNER**, **PRESSER**)

- **Tourner** le bouton jusqu'à **Filament** puis presser.
- **Choisir** décharger.
- **Attendre** que la buse chauffe.
- **Tirer** sur le fil quand la machine indique 100%.
  
- **Mettre** le nouveau filament dans le trou en haut de l'extrudeur.
- **Choisir** la sorte de filament à l'écran (généralement PLA).
- **Purger plus** si le filament ne sort pas de la bonne couleur.
- **Cliquer** sur oui si le filament sort de la buse à la bonne couleur.



## Imprimer.

- **Insérer** la clé USB
- Le dernier fichier ouvrira automatiquement.
- Presser **IMPRIMER** ou choisir un autre fichier si désiré.

## Mettre un peu de fixatif sur le plateau afin d'améliorer l'adhérence.

Lorsque l'impression est terminée.

- **Soulever** le plateau aimanté.
- **Plier** le plateau afin que la base de l'objet se décolle.



- **Peser** la pièce à l'aide de la balance située à l'entrée du local.
- **Scanner** le code QR et **remplir** les informations nécessaires à la facturation.

Pour les **non-membres**, le plastique se vend 0,06\$ / gramme.

Pour les **membres**, le prix avantageux est de 0,04\$ / gramme.