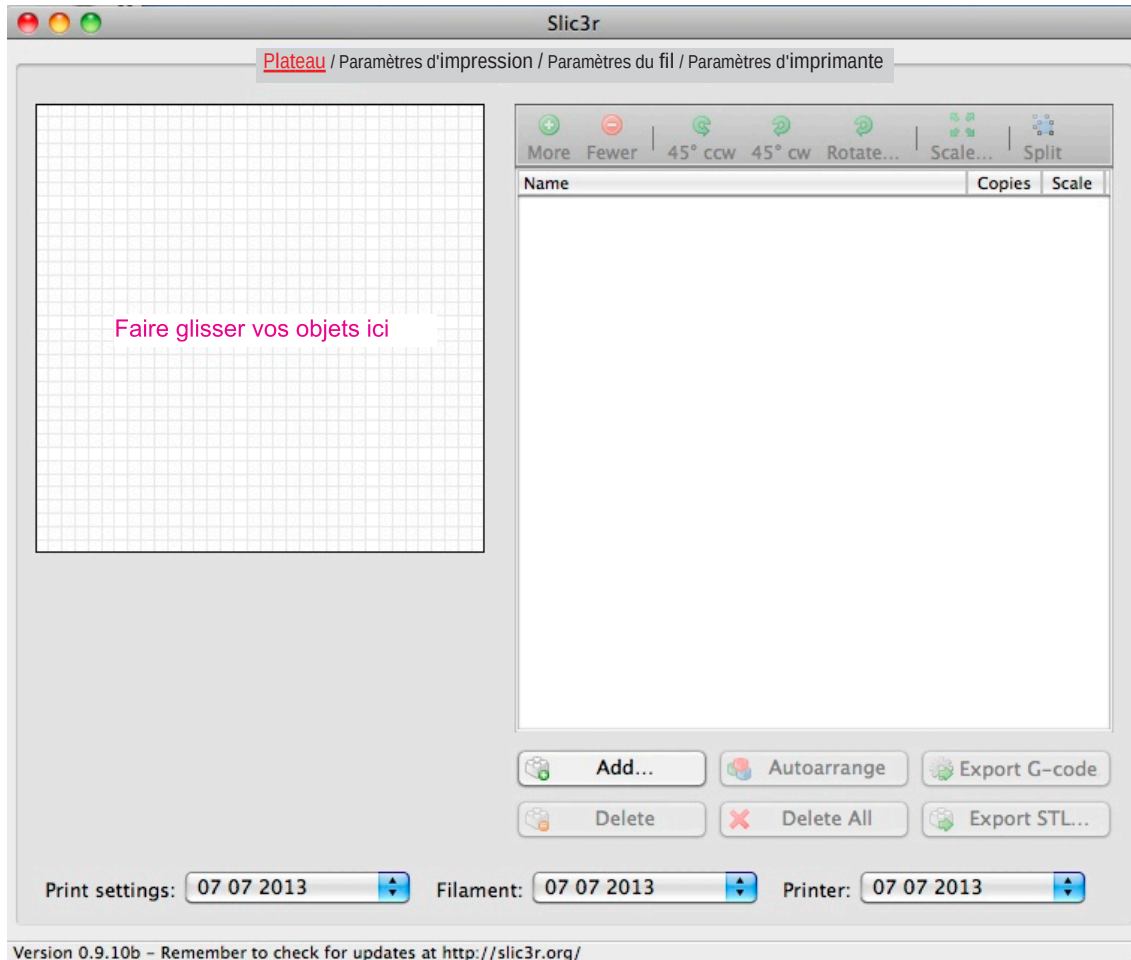
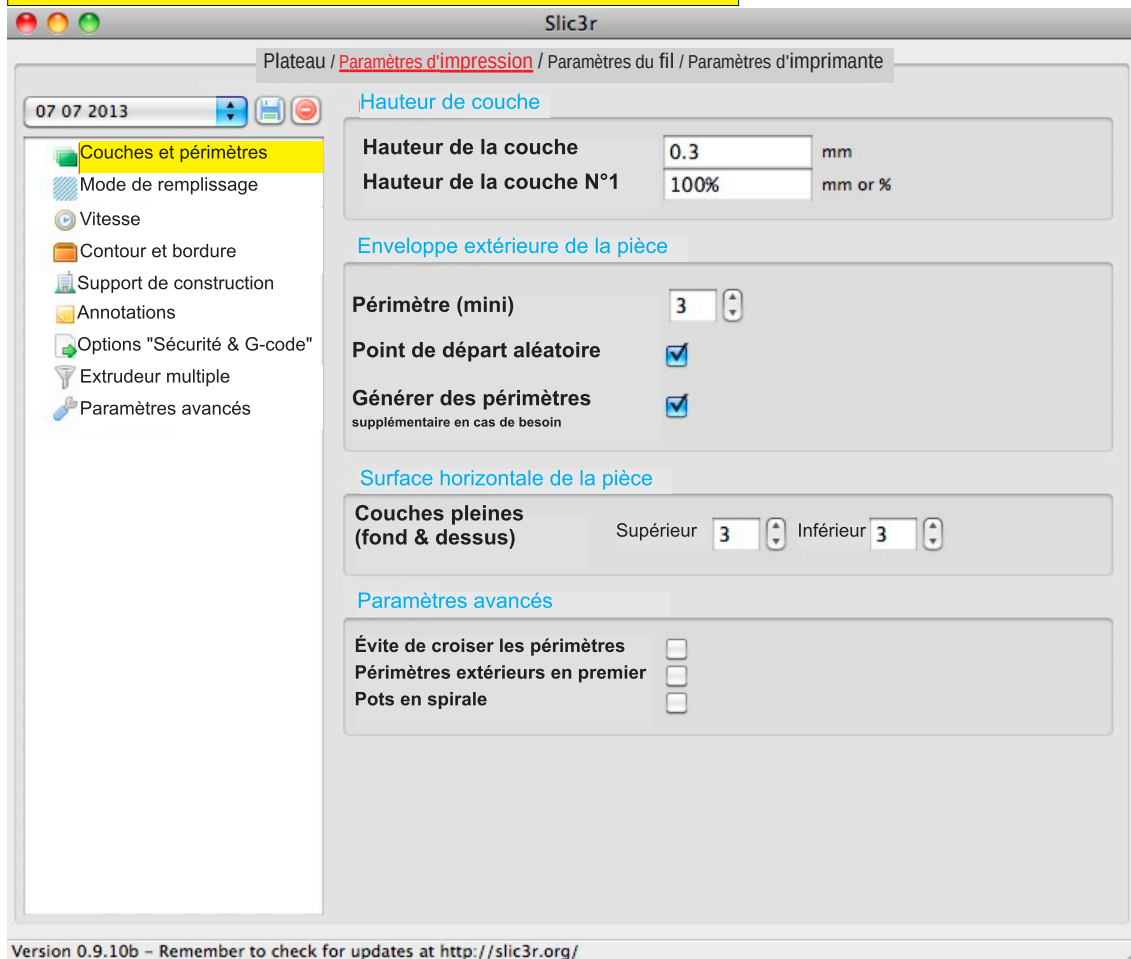


Voici la première fenêtre à l'ouverture de Slic3r



Paramètres d'impression / Couches et périmètres



Paramètres d'impression / Mode de remplissage

Slic3r

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

07 07 2013

- Couches et périmètres
- Mode de remplissage**
- Vitesse
- Contour et bordure
- Support de construction
- Annotations
- Options "Sécurité & G-code"
- Extrudeur multiple
- Paramètres avancés

Remplissage

Densité de remplissage: 0.3

Motif de remplissage: rectilinear

Motif dessus et fond: rectilinear

Paramètres avancés

Remplissage tous les: 1 Couches

Remplissage en cas de besoin: ☐

Remplissage plein tous les: 0 Couches

Angle remplissage: 45 °

Superficie limite de remplissage plein: 70 mm²

Seulement se rétracter lors de la traversée des périmètres: ☐

Remplissage avant le périmètres: ☐

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>

Paramètres d'impression / Vitesse

Slic3r

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

07 07 2013

- Couches et périmètres
- Vitesse de remplissage
- Vitesse**
- Contour et bordure
- Support de construction
- Annotations
- Options "Sécurité & G-code"
- Extrudeur multiple
- Paramètres avancés

Vitesse de déplacement en impression

Périmètres	30	mm/s
Petits périmètres	30	mm/s or %
Périmètres extérieurs	100%	mm/s or %
Remplissage	60	mm/s
Remplissage plein	60	mm/s or %
Dessus remplissage plein	50	mm/s or %
Matériau de support	60	mm/s
Ponts	60	mm/s
Comblir le vide	20	mm/s

Vitesse de déplacement sans impression

Déplacement: 130 mm/s

Modification

Vitesse de la première couche: 30% mm/s or %

Contrôle des accélérations

Périmètre	0	mm/s ²
Remplissage	0	mm/s ²
Pont	0	mm/s ²
Par défaut	0	mm/s ²

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>

Paramètres d'impression / Contour et bordure

Slic3r

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

07 07 2013

- Couches et périmètres
- Mode de remplissage
- Vitesse
- Contour et bordure**
- Support de construction
- Annotations
- Options "Sécurité & G-code"
- Extrudeur multiple
- Paramètres avancés

Contour

Boucles: 1

Distance de l'objet: 6 mm

Hauteur du contour: 1 Couches

Longueur minimale d'extrusion: 0 mm

Bordure

Largeur de bordure: 0 mm

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>

Paramètres d'impression / Supports de construction

Slic3r

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

07 07 2013

- Couches et périmètres
- Vitesse de remplissage
- Vitesse
- Contour et bordure
- Supports de construction**
- Annotations
- Options "Sécurité & G-code"
- Extrudeur multiple
- Paramètres avancés

Matériau de support

Générer matériau de support: ☐

Seuil de porte à faux: 0 °

Générer un support de: 0 Couches

Construction

Couches de construction: 0 Couches

Option pour le matériel de support de construction

Motif de maintien: rectilinear

Espacement des motifs: 2.5 mm

Angle de motif: 0 °

Nombre de couches (objet/support): 0 Couches

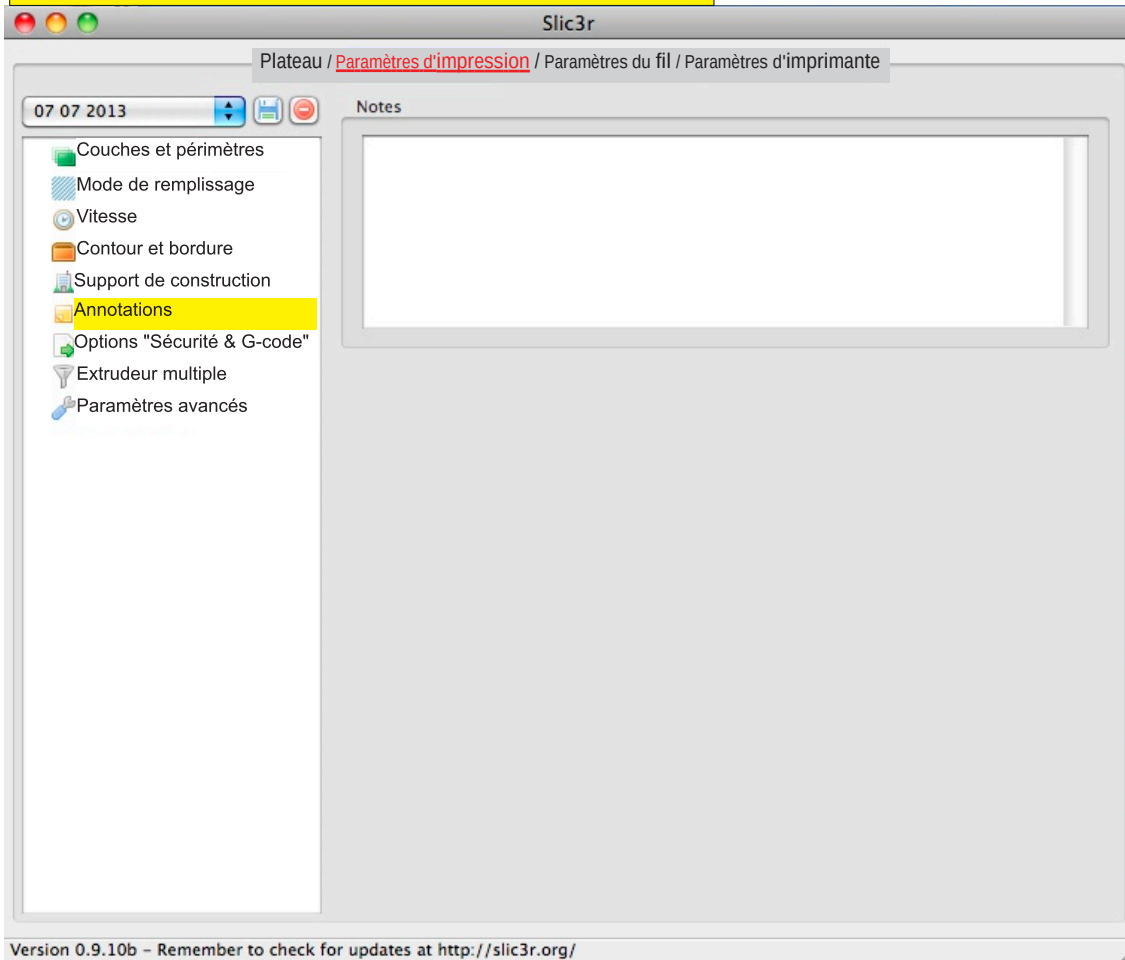
Espacement (objet/support): 0 mm

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>

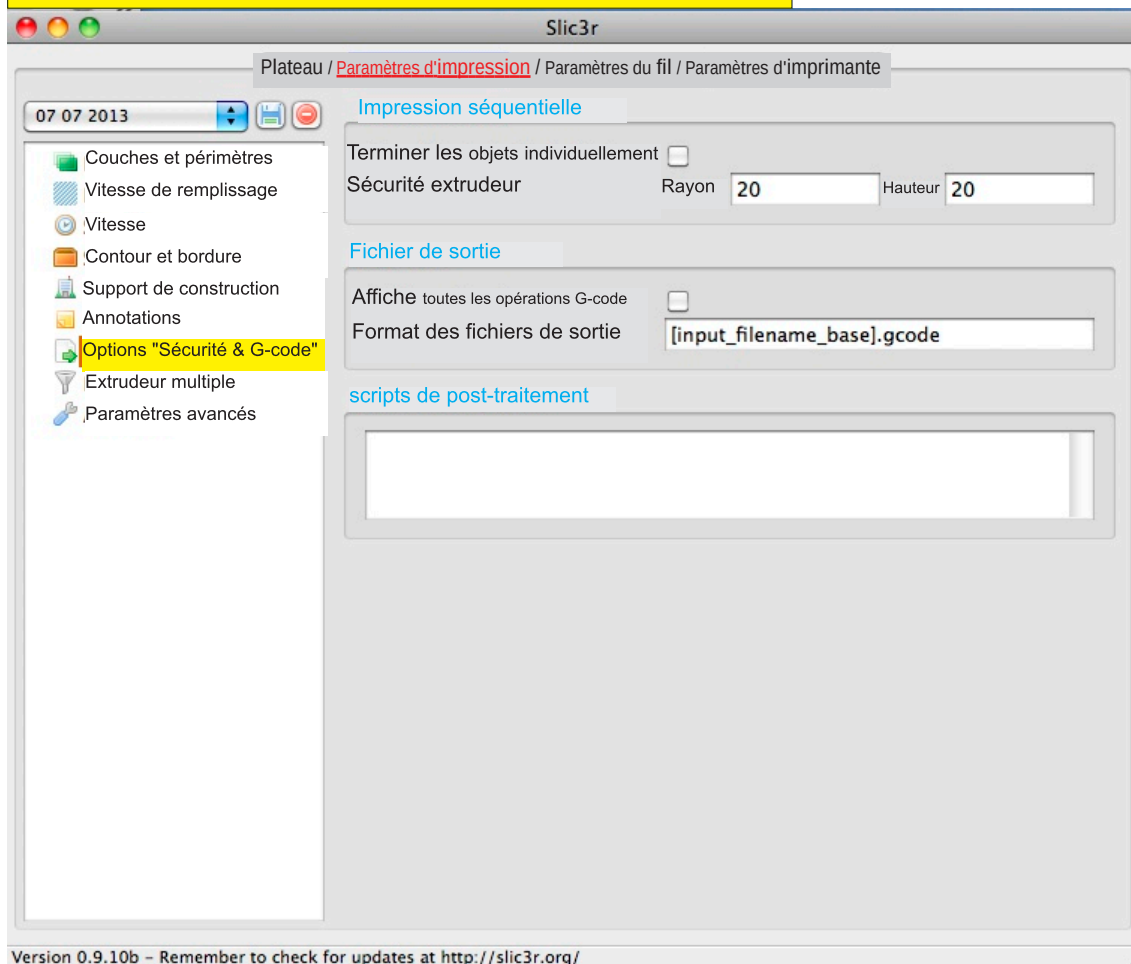
Slic3r

version 0.9.10b

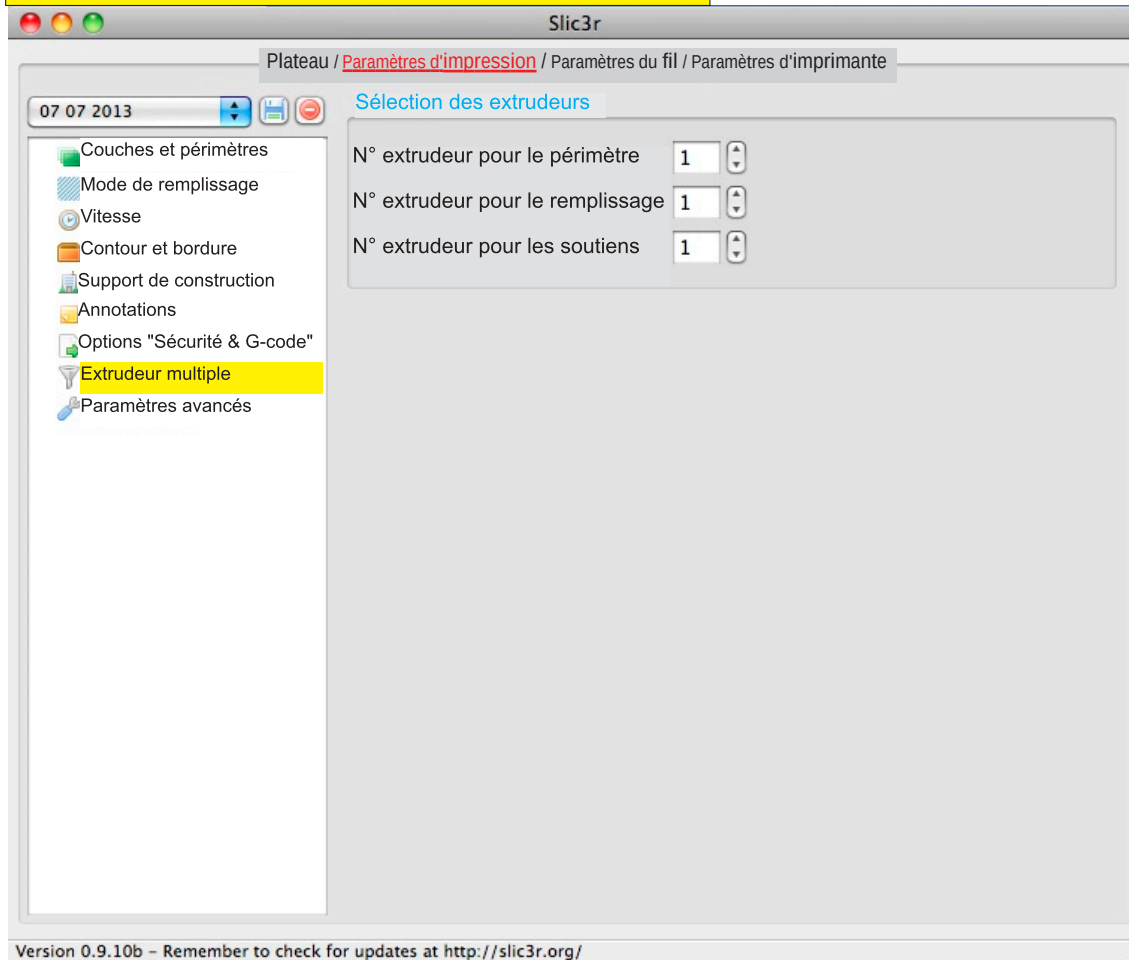
Paramètre d'impression / Annotations



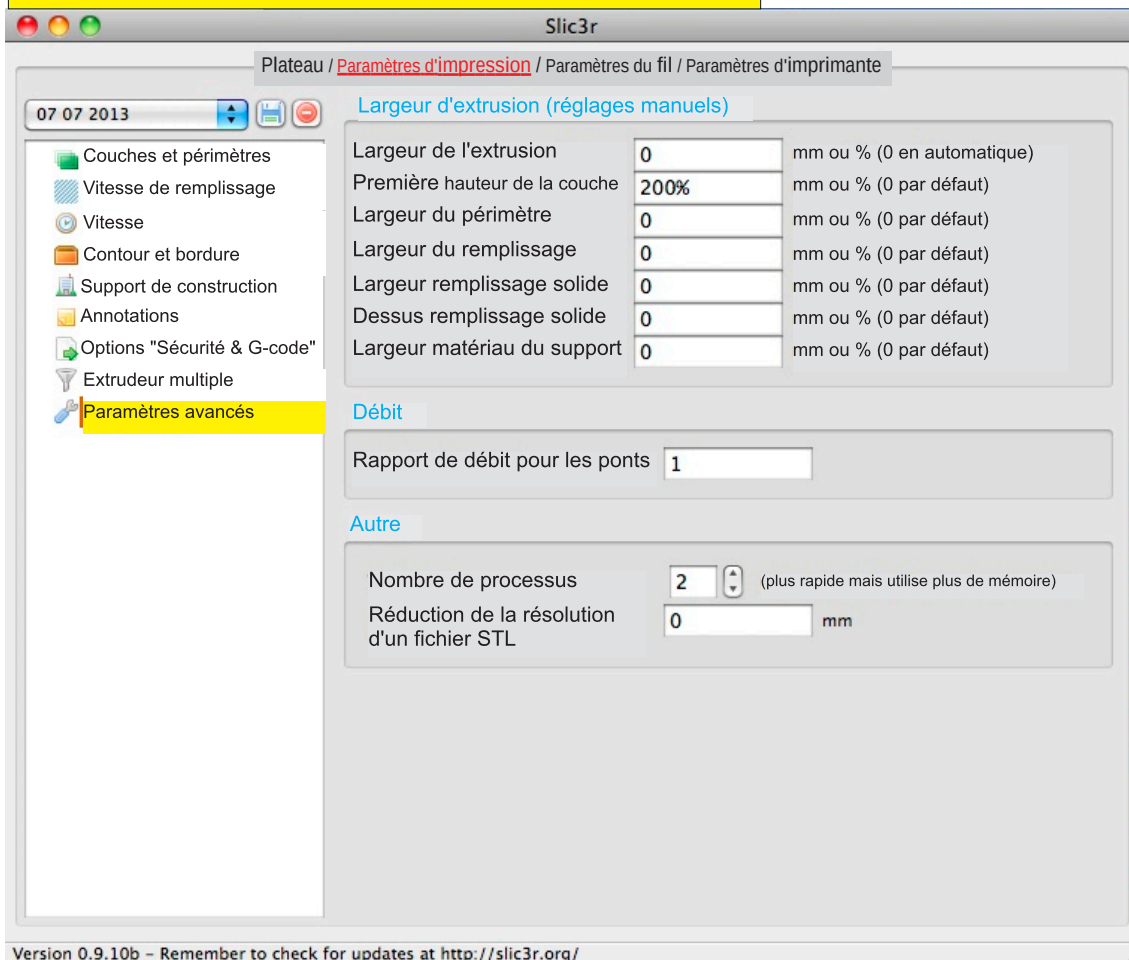
Paramètres d'impression / Option "Sécurité & G-code"



Paramètres d'impression / Extrudeur multiple



Paramètres d'impression / Paramètres avancés



Paramètres du fil / Fil

The screenshot shows the 'Slic3r' application window with the 'Paramètres du fil / Fil' tab selected. The left sidebar contains 'Fil' (highlighted) and 'Refroidissement'. The main area is titled 'Filament' and contains the following settings:

- Diamètre:** 3 mm
- Multiplicateur d'extrusion:** 1
- Température (°C):**
 - Extrudeur:** Première couche: 200, Autres couches: 180
 - Plateau:** Première couche: 0, Autres couches: 0

At the bottom, a version notice reads: 'Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>'.

Paramètres du fil / Refroidissement

The screenshot shows the 'Slic3r' application window with the 'Paramètres du fil / Refroidissement' tab selected. The left sidebar contains 'Fil' and 'Refroidissement' (highlighted). The main area is titled 'Activer' and contains the following settings:

- Ventilateur toujours actif:** ☐
- Activer le refroidissement automatique:** ☐ (le ventilateur peut-être éteint)
- Réglages du ventilateur:**
 - Vitesse du ventilateur:** Min: 35, Max: 100
 - Vitesse du ventilateur pour les ponts:** 100 %
 - Déactiver le ventilateur pour les couches:** 1 Couches
- Seuils de refroidissement:**
 - Activer le ventilateur si temps d'impression de la couche est inférieur à:** 60 Secondes approximatives
 - Ralentir si le temps d'impression de la couche est inférieur à:** 15 Secondes approximatives
 - Vitesse d'impression minimum:** 10 mm/s

At the bottom, a version notice reads: 'Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>'.

Paramètres d'imprimante / Général

Slic3r

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

07 07 2013

Général
Personalisation G-code
Extrudeur 1

Dimension et coordonnées

Dimension du plateau x: 340 y: 340 mm
Centre du plateau x: 170 y: 170 mm
Z compensé 0 mm

Firmware

G-code sélectionné RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier)
Utiliser les distances relatives pour l'extrudeur (E) ☐

Capacités

Nombre d'extrudeurs 1

Paramètre avancé

Limite de vibration 50 Hz

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>

Paramètres d'imprimante / Personalisation G-code

Slic3r

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

07 07 2013

Général
Personalisation G-code
Extrudeur 1

G-code en début de programme

G28 ; home all axes

G-code en fin de programme

M104 S0 ; turn off temperature
G28 X0 ; home X axis
M84 ; disable motors

G-Code pour changement de couche

G-code pour changement d'outil

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>

Paramètres d'imprimante / Extrudeur 1

07 07 2013



Général

Personalisation G-code

Extrudeur 1

Plateau / Paramètres d'impression / Paramètres du fil / Paramètres d'imprimante

Dimension

Diamètre de buse0.3mm

Position (imprimante avec plusieurs extrudeurs)

Décalage extrudeurx: 0y: 0mm

Rétraction

Longueur1mm (Zéro pour désactiver)

Remonté en Z0mm

Vitesse30mm/s

Longueur supplémentaire au redémarrage0mm

Déplacement minimum après la rétraction2mm

Rétracter sur le changement de couche☒

Mettre avant de se rétracter☐

Rétraction lorsque l'outil est désactivé (paramètre avancés pour les configurations multi-extrudeur)

Longueur3mm (Zéro pour désactiver)

Longueur supplémentaire sur remise en marche0mm

Version 0.9.10b - Remember to check for updates at <http://slic3r.org/>