

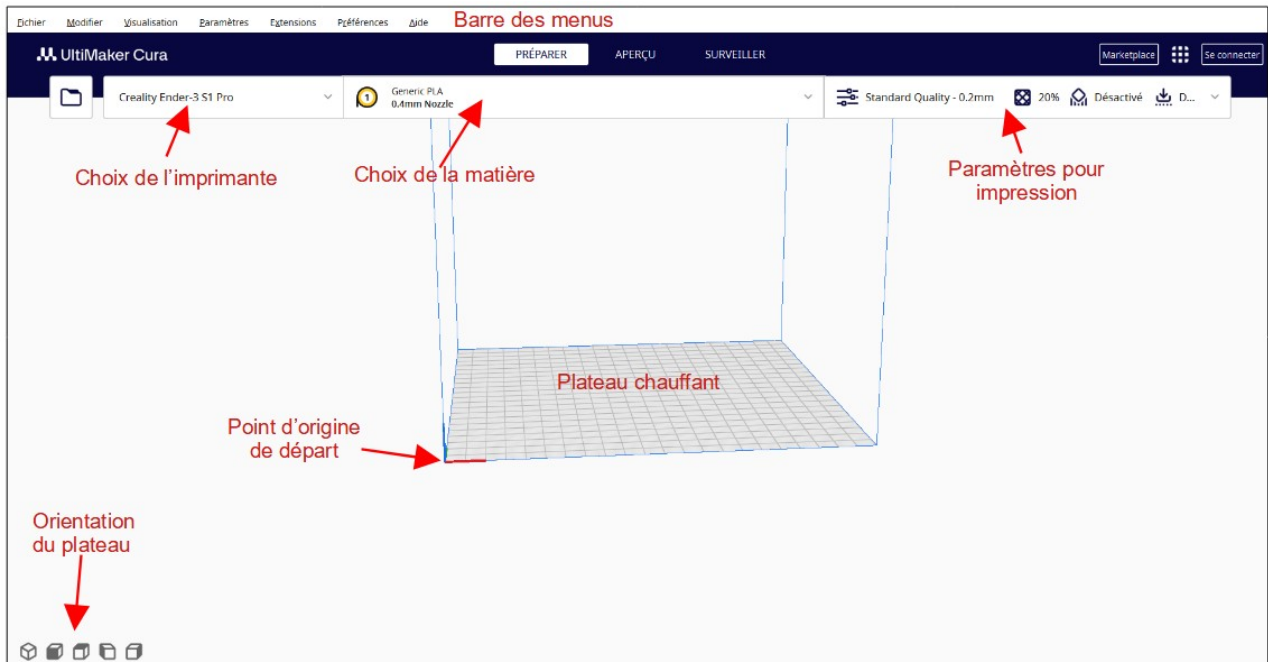
DESSIN 3 D ==> AUTODESK FUSION_360

COURS 80 ==> Logiciel CURA

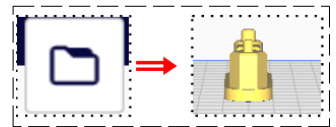
Ce tutoriel est réalisé au format pdf, par rapport à une vidéo. Merci à son créateur
<https://www.youtube.com/watch?v=tNRM6URR8jl>

NOTA : Nous utiliserons Cura 5.4. Vous trouverez ce logiciel dans le dossier Logiciel

- 1) **Installez** le logiciel en tant qu'administrateur
- 2) **Ouvrez** le logiciel



- 3) **Ouvrez** le fichier Essai Mâle. stl (dans votre dossier Pièces pour cours)

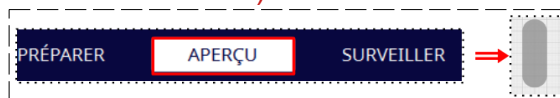


- **Orientez** la vue en face de dessus

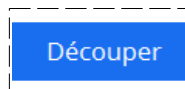


- **Faites un Zoom** (avec la molette de la souris)

- **Passez** en mode **APERÇU**

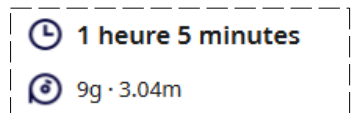


- **Faites une découpe** de la pièce
 - Cliquez sur le bouton **Découper**



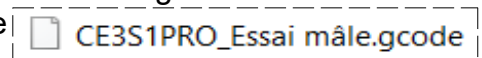
Le logiciel nous indique

- le temps d'impression avec les réglages des paramètres par défaut
- Le poids de la pièce
- La longueur de fil utilisé



NOTA : Pour notre première pièce nous allons accepter les réglages par défaut.

En cliquant sur le bouton **Enregistrer sur le disque** Un fichier sera enregistré dans le dossier du fichier stl. Au format d'impression (**gcode**) Ou sur la carte SD utilisée par l'imprimante



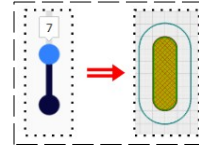
- Le curseur à gauche, nous donne le nombre total de couches de la pièce



DESSIN 3 D ==> AUTODESK FUSION_360

COURS 80 ==> Logiciel CURA

- Faites glisser le curseur sur la position de la 7^{ème} couche



Réglages des paramètres d'impression

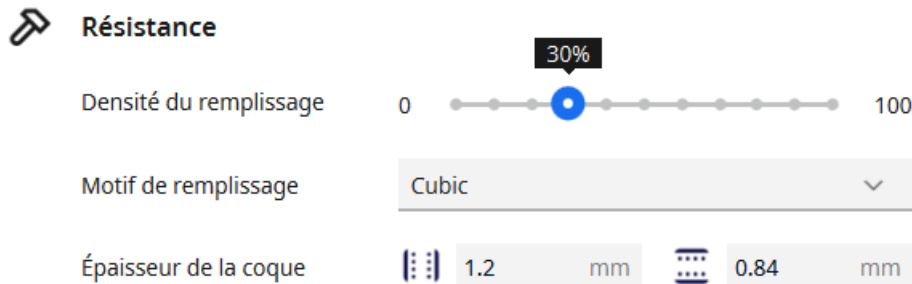
Les réglages dépendent (tous ces réglages sont laissés à votre initiative)

- de la qualité du matériau utilisé (généralement du PLA)
- du rendu des surfaces extérieures
- De la consistance de la pièce

NOTA : La barre des paramètres vous indique les réglage actuelle de l'impression



Ces paramètres sont ceux que j'utilise actuellement

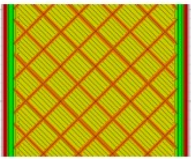

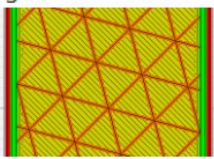
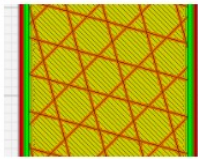
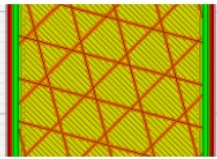




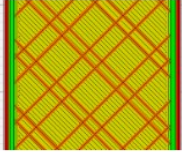


4) Pour modifier les paramètres

- Développer** la barre des paramètres



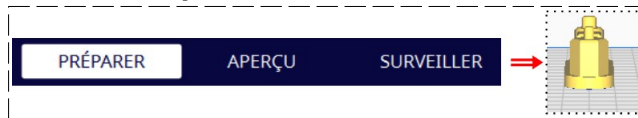
Voici les différents motifs de remplissage et la consommation en fil

Grid 1 heure 5 minutes 9g · 3.04m 	Lines 1 heure 7 minutes 9g · 3.04m 	Triangles 1 heure 6 minutes 9g · 3.03m 	Tri-Hexagon 1 heure 5 minutes 9g · 3.05m 	Cubic 1 heure 5 minutes 9g · 3.04m 
Cross 1 heure 14 minutes 9g · 2.98m 	Gyroid 1 heure 14 minutes 9g · 3.05m 	Lightning 1 heure 1 minute 7g · 2.44m 	Zig Zag 1 heure 6 minutes 9g · 3.16m 	Quartier Cubic 1 heure 6 minutes 9g · 3.03m 

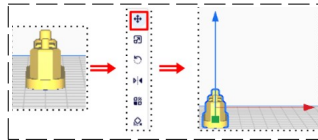
Orientation de la pièce pour l'impression

Le déplacement

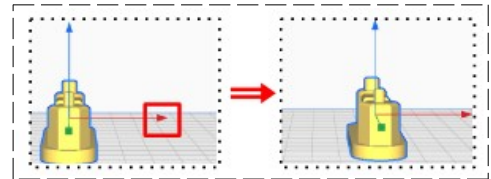
5) **Passez** en mode **PRÉPARER**



- Cliquez sur la pièce
ou
- Sélectionnez l'outil de **Déplacement**

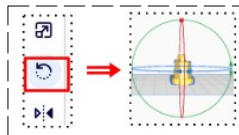


- **Faites glisser** la pièce vers la droite
 - **Faites glisser** la flèche rouge (**axe X**) vers la droite
 - Distance = **25 mm**

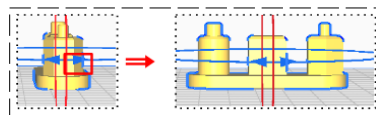


La rotation

- Sélectionnez l'outil de **Rotation**

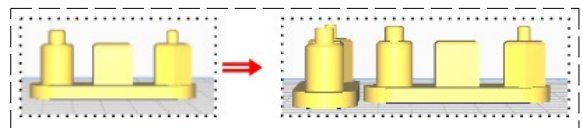


- **Faites** une rotation horizontale vers la droite
 - Cliquez sur la **flèche bleue** de droite



La duplication

- Cliquez **droit** sur la pièce / **Multiplier la sélection**
 - Nombre de copie = **1**
- **OK**

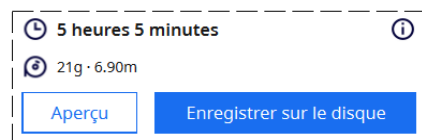


NOTA : pour une bonne impression il faut que la partie large soit en contact avec le plateau

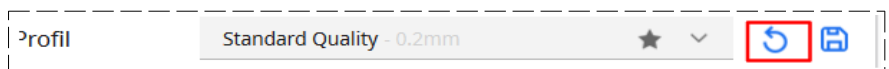
6) **Découper** la pièce



7) **Enregistrez** le fichier



8) **Remettez** les réglages par défaut



9) **Fermez** Cura