

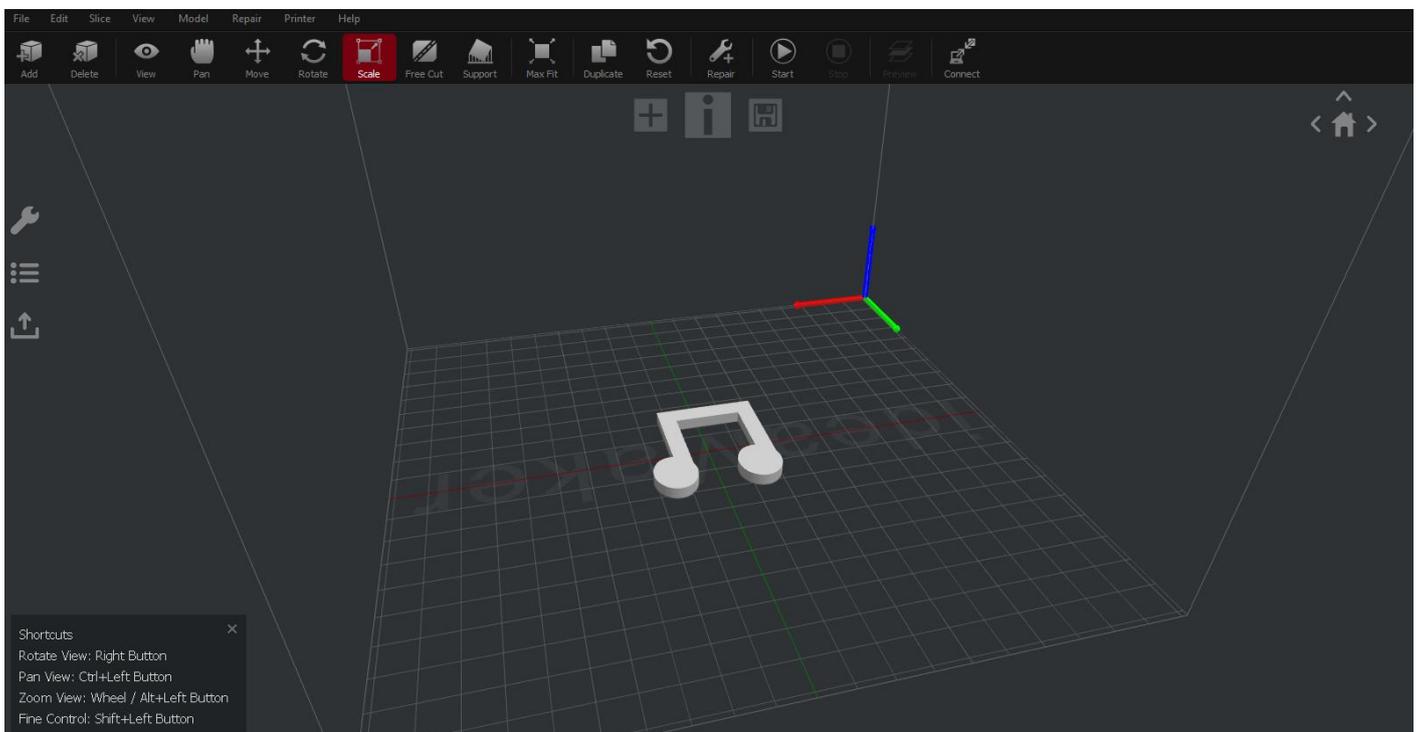
# Hayet - Impression 3D

Pour cette 3e session de prototypage au FabLab, l'objectif était d'utiliser une imprimante 3D.

J'ai utilisé le logiciel de 3D design Tinkercad, un logiciel simple d'utilisation, que vous retrouverez via le site suivant: <https://www.tinkercad.com>.

Pour le logiciel de découpage, j'ai utilisé IdeaMaker.

J'ai dessiné une note de musique :



## Paramètres de découpe sur IdeaMaker :

### 1. Hauteur de couche (Layer Height) :

- **Valeur recommandée** : 0,2 mm (ou ajustez en fonction de la qualité souhaitée).
- Une couche plus fine améliore les détails mais augmente le temps d'impression.

### 2. Remplissage (Infill) :

- **Valeur recommandée** : 10-20 % (pour des pièces décoratives comme une note de musique).

- Pour économiser du matériau et du temps d'impression, un remplissage faible est souvent suffisant.

### 3. **Vitesse d'impression (Print Speed) :**

- **Valeur recommandée** : 50 mm/s (standard pour la plupart des impressions).
- Vous pouvez ajuster à 30 mm/s si vous voulez plus de précision.

### 4. **Température d'extrusion (Extruder Temperature) :**

- **PLA** : 200-210°C
- **ABS** : 230-250°C
- **PETG** : 220-240°C

### 5. **Température du plateau (Bed Temperature) :**

- **PLA** : 60°C
- **ABS** : 90-110°C
- **PETG** : 70-80°C

### 6. **Support (Supports) :**

- **Recommandation** : Si la note de musique a des parties suspendues ou complexes, activez les supports.
- Sélectionnez **Support everywhere** si nécessaire, mais vu la forme simple, les supports peuvent ne pas être requis.

### 7. **Adhésion au plateau (Bed Adhesion) :**

- **Type recommandé** : Raft ou Brim, pour aider à l'adhérence de la première couche.

### 8. **Vitesse de la première couche :**

- **Valeur recommandée** : 20 mm/s, pour assurer une bonne adhérence.

---

Revision #1

Created 11 October 2024 11:47:40 by Benseddik Hayet

Updated 14 October 2024 08:34:47 by Benseddik Hayet