



- Fichier exporté au format **.stl**
- Carte SD **de l'imprimante**

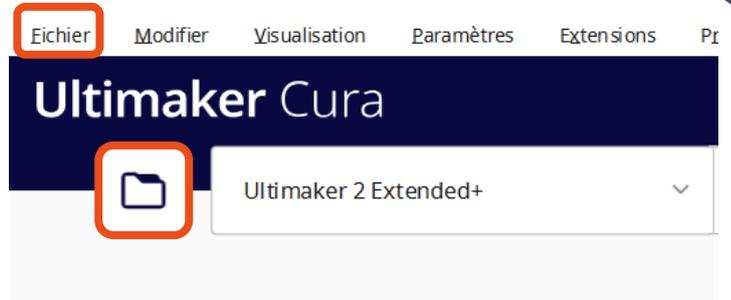


- Lancer **UltiMaker Cura** 
- Aller dans **Fichier** -> **Ouvrir le(s) fichier(s)**  
-> sélectionner votre fichier à imprimer il  
devra être en **format .stl**



Remarque : vous pouvez

directement le **faire glisser** de votre dossier sur l'écran IdeaMaker

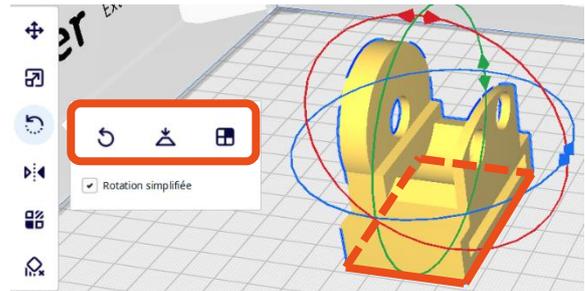


- Si besoin, modifier l'orientation de votre pièce en cliquant dessus puis sur l'onglet rotation à gauche de l'écran de manière que **la face la plus large se trouve en bas**

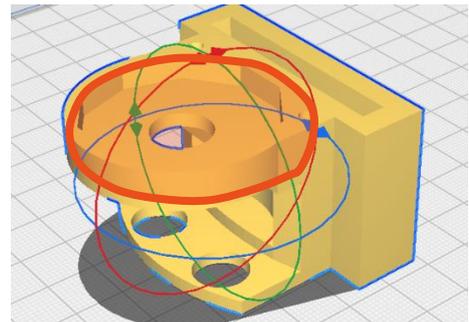


Remarque : pour un meilleur contrôle, vous

pouvez cocher ou décocher l'option rotation simplifiée (qui permet de tourner par 1 ou 15 degrés à la fois). L'outil  permet également de sélectionner directement la face en contact avec le plateau.



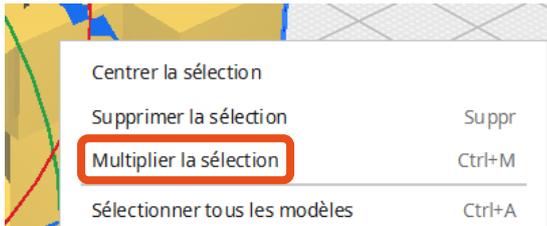
- Attention : Toute **surface en suspension** avec un angle trop important (**cf guide paramétrage**) entraînera la génération de **supports** pouvant fortement **ralentir** l'impression. Ce problème peut être évité en changeant l'orientation de la pièce.
- Attention : pour les pièces présentant des **trous et des surfaces cylindriques**, la qualité d'impression sera bien meilleure si l'axe est **perpendiculaire au plateau** d'impression.



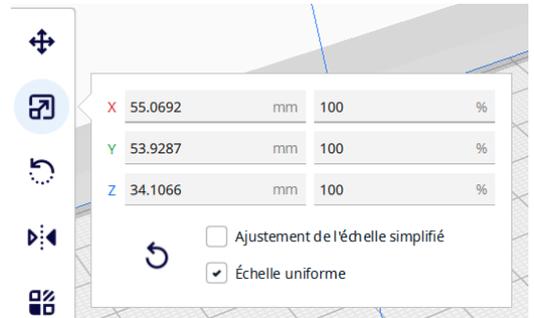


- Pour imprimer plusieurs fois la même pièce : clic droit sur la pièce -> Multiplier la sélection

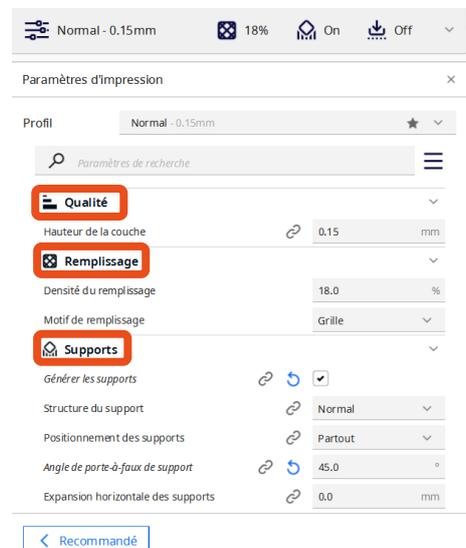
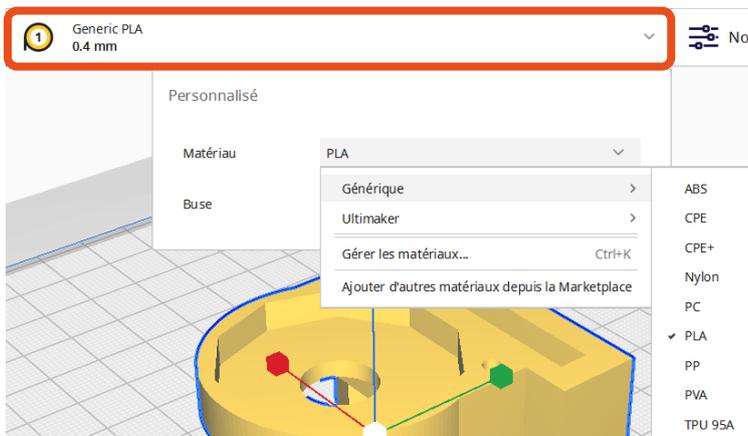
Puis replacer une par une les duplications



- Utiliser l'outil **Echelle** pour effectuer des ajustements sans repasser par le logiciel CAO



- Une fois vos pièces positionnées sélectionner le matériau sur la barre en haut (par défaut PLA 0.4).
- Ensuite compléter votre profil dans les options juste à droite. Les points importants à vérifier sont :
  - Qualité (hauteur de couche)
  - Remplissage (au moins la densité du remplissage)
  - Supports (au moins oui ou non)
  - Adhérence du plateau (par défaut sélectionner jupe)
- Une fois que les paramètres ont été sélectionnés cliquer sur **Découper**



Découper



- Une fois le tranchage de votre pièce effectué, une fenêtre s'ouvrira vous indiquant le **temps d'impression** et le grammage de filament nécessaire

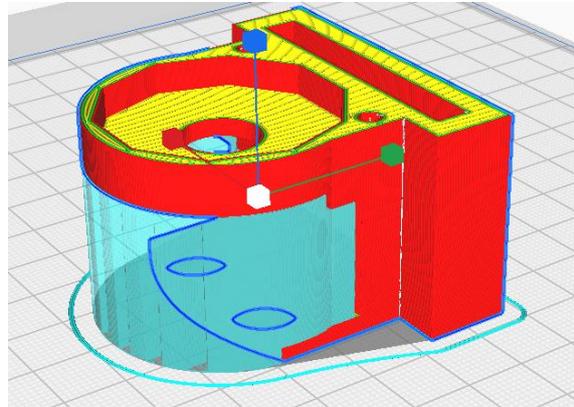
🕒 2 heures 43 minutes ⓘ

⚖️ 25g - 3.19m

[Aperçu](#) [Enregistrer sur le disque](#)

- Cliquer sur **Aperçu** et vérifier l'impression, notamment la présence de supports (ici en bleu) si elle est nécessaire pour éviter que la pièce ne s'effondre

⚠️ Remarque : en cas de problème, **fermer l'aperçu** et reprenez votre paramétrage où vous voulez



- Exporter le document **sur la carte SD** de l'imprimante sous le nom :

*Nom\_Imprimante (nom\_de\_la\_buseDiamètre\_en\_mm) matériau temps\_d'impression usager nb\_de\_piècexnom\_du\_fichier\_stl*

Exemple : Ulti (G0.4) Le FIVE PLA 7h 2xCale-bobine

