



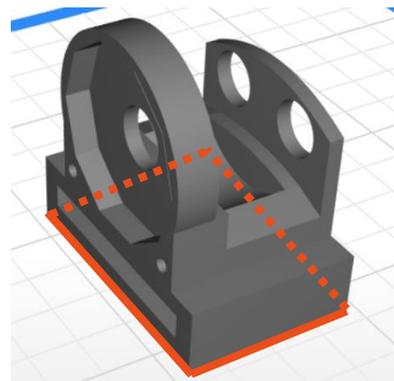
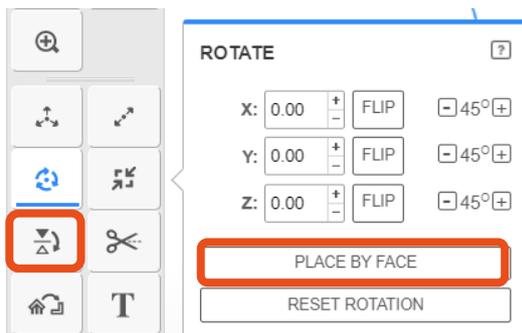
Tuto Slicing : Zortrax M200

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

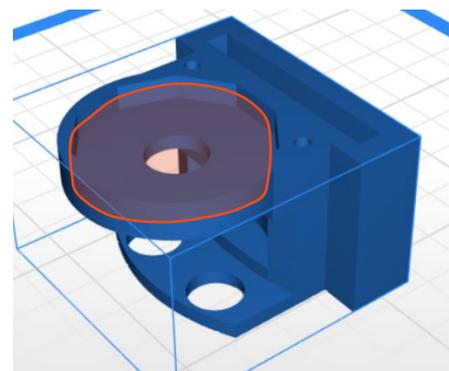
- Lancer **Z-suite** 
- Faites glisser votre fichier en format **.stl** depuis votre clé sur le logiciel pour l'importer

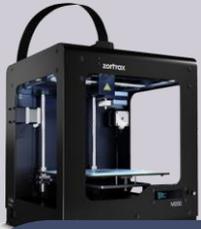
- Si besoin, modifier l'orientation de votre pièce grâce au bouton à gauche de l'écran de manière que **la face la plus large se trouve en bas**

 Remarque : pour un meilleur contrôle, utiliser la fenêtre à gauche. N'hésitez pas à utiliser le bouton « Place by Face » qui permet de positionner la face sur laquelle vous souhaitez imprimer directement sur le plateau.

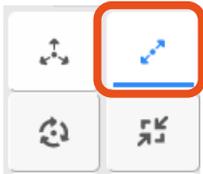


- Attention : Toute **surface en suspension** avec un angle trop important (**cf guide paramétrage**) entraînera la génération de **supports** pouvant fortement **ralentir** l'impression. Ce problème peut être évité en changeant l'orientation de la pièce.
- Attention : pour les pièces présentant des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

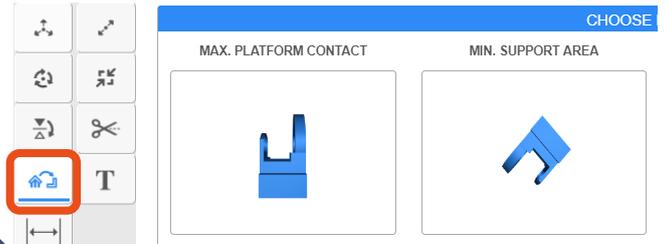




- Pour imprimer plusieurs fois la même pièce vous devez l'importer autant de fois que nécessaire.
- Utiliser l'outil **Echelle** pour effectuer des ajustements sans repasser par le logiciel CAO.



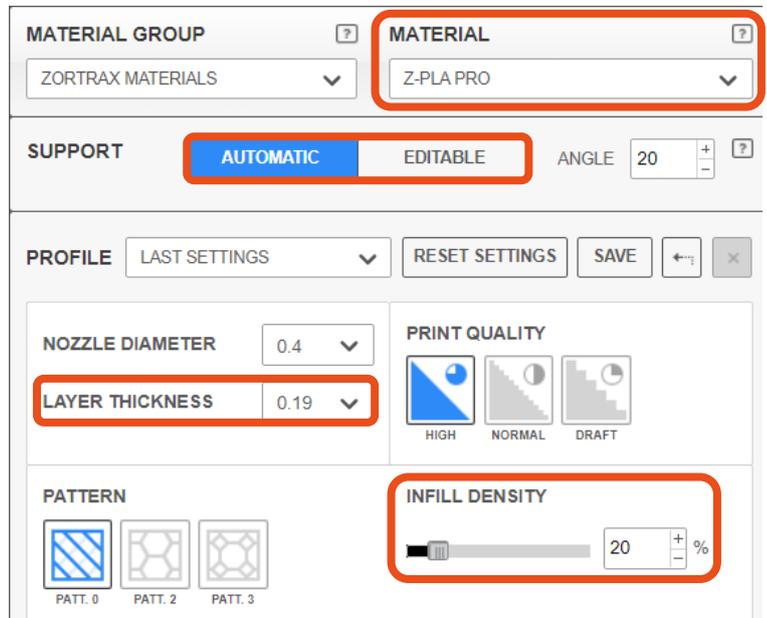
- L'outil de rotation optimisée peut vous aider à trouver la face la plus grande pour positionner votre pièce et possède d'autres fonctionnalités utiles.



- Une fois vos pièces positionnées cliquer sur Print Settings
- Sélectionner votre matériau en haut à droite
- Ensuite compléter votre profil dans les options en-dessous. Les points importants à vérifier sont :
 - Layer Thickness (hauteur de couche)
 - Infill Density (remplissage)
 - Supports (si vous ne voulez

pas de supports, mettre Editable puis passer l'étape Support de la chronologie)

- Une fois que les paramètres ont été sélectionnés cliquer sur **Preview**





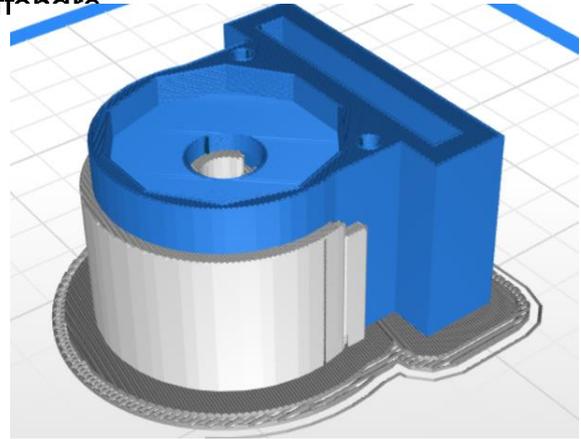
- Une fois le tranchage de votre pièce effectué, une fenêtre s'ouvrira vous indiquant le **temps d'impression** et le grammage de filament nécessaire



- Vérifier l'impression, notamment la présence de supports (ici en gris) 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 en revenant en arrière sur la frise en bas



- 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 : M200 (G0.4) Le FIVE PLA 7h 2xCale-bobine

