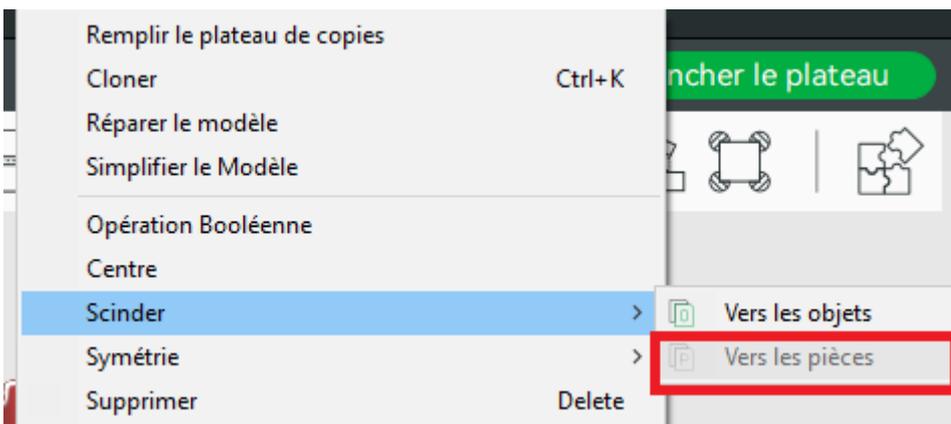
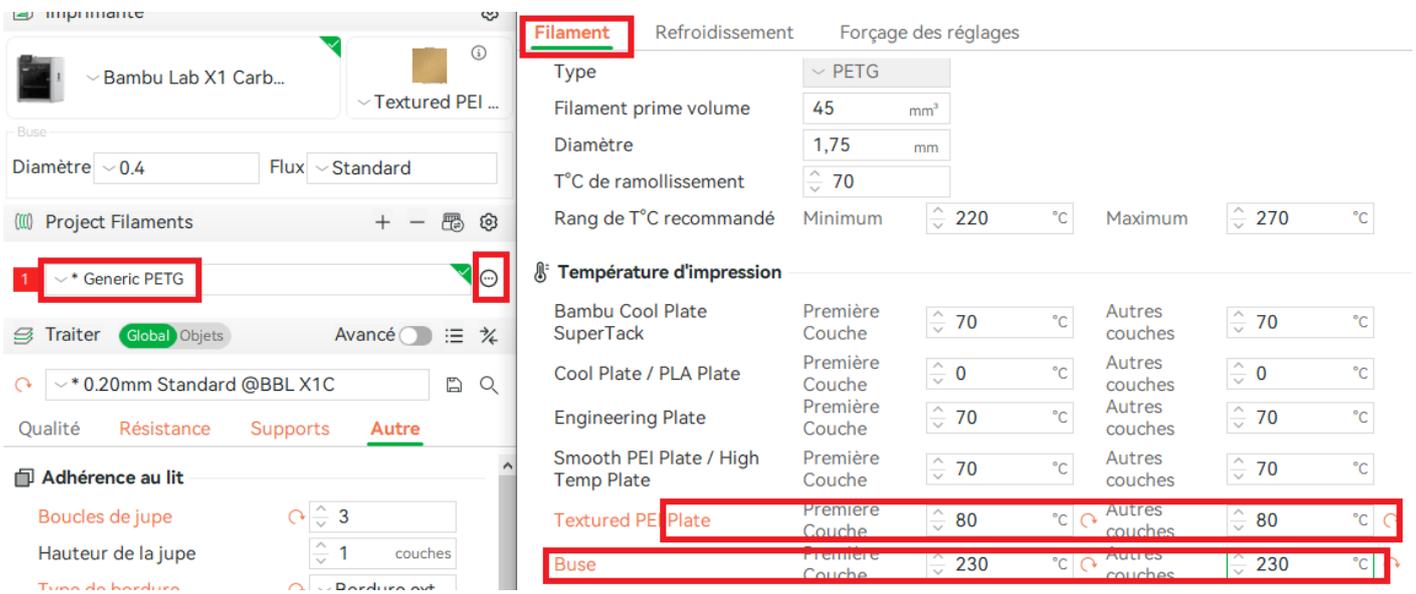


Lancer une impression avec Bambu Studio

- Allumer l'imprimante
 - Vérifier que le plateau est propre et en place, que la buse est propre, nettoyer la caméra et le Lidar si nécessaire
- Se connecter au réseau wifi `fab-lab-5g` (ou `fab-lab`)
- (Déconnecter le réseau filaire si l'imprimante n'est pas reconnue)
- Onglet `Appareil` : Connecter la machine
- Onglet `Préparer` :
 - Importer le modèle `.stl` ou le projet `.3mf`
 - Scinder les pièces pour pouvoir annuler l'impression d'une seule pièce qui aurait raté (BambuLab X1C)
 - Clic droit sur la pièce > Scinder > Vers les pièces



- sélectionner la machine, vérifier la correspondance du plateau en place, le numéro de bobine à utiliser
- vérifier le matériau, la température du filament (mettre au milieu de l'intervalle donné) et la température du plateau sur la bobine (sélectionner la température du bon plateau)



- Optionnel : sélectionner la qualité
- Optionnel : Onglet `Qualité`
 - sélectionner les hauteurs des couches et de la première couche, qui sont **liées à la qualité sélectionnée**
- Onglet résistance :
 - `Parois > Nombre de parois` : 2 par défaut, 4 pour augmenter la rigidité d'une pièce. Epaisseur des parois d'un volume. Ce nombre de couches de filament seront pleinement remplies. En dehors des parois, les couches ne sont remplies que partiellement en fonction de paramètre de remplissage
 - `Remplissage > Densité de remplissage` : 15% pour une pièce décorative (ou qui doit être légère), 50% pour une pièce qui doit résister, 100% pour une pièce mécanique type engrenage ou qui doit être lourde

☰ Parois

Nombre de parois 4

Détecter les parois fines

☰ Coquilles supérieures/inférieures

Motif de surface supérieure  Ligne mon...

Couches de coque supérieures 5

Épaisseur de la coque supérieure 0,6 mm

Top paint penetration layers 5

Motif de surface inférieure  Monotone

Couches inférieures de la coque 5

Épaisseur de la coque inférieure 0 mm

Bottom paint penetration layers 5

Motif de remplissage solide  Rectiligne

☰ Remplissage

Densité de remplissage 13 %

- Onglet Vitesse : laisser par défaut a priori
- Onglet Supports : Si votre pièce a des zones en **porte-à-faux "qui ne sont pas bien supportées par les couches inférieures"**. **Dans le doute ACTIVER.**
 - Activer les supports
 - Type : Arborescent
 - Angle de seuil : 20° par défaut, peut être augmenté à 45° pour des éléments fins en porte-à-faux et des porte-à-faux importants

Supports

Activer les supports

Type

Style

Angle de seuil

Sur plateau uniquement

Ne supporter que les régions critiques

Éliminer les petits surplombs

- Onglet Autres : Si votre pièce est grande par rapport à sa zone d'adhérence au plateau, si la surface en adhérence est dotée d'un [congé](#) ou d'un [chanfrein](#), ou encore s'il y a une zone d'adhérence qui est petite. **Dans le doute ACTIVER.**
 - Boucles de jupe : 3
 - Type de bordure : extérieure et intérieure

Adhérence au lit

Boucles de jupe

Hauteur de la jupe couches

Type de bordure

Largeur de la bordure

Écart bord-objet

✓ Bordure extérieure et intérieure

Tour de nettoyage

Activer

- Sélectionner le plateau à imprimer (s'il y en a plusieurs dans le projet)
- Cliquer sur
- Onglet Aperçu :
 - vérifier le modèle slicé
 - vérifier la durée totale et noter le temps d'impression pour facturation éventuelle (pas pour les personnels ou étudiants)
- Pour une Imprimante BambuLab connectée en Wifi
 - cliquer sur

- vérifier la correspondance du plateau en place, le numéro de bobine à utiliser, Timelapse=Off
- Pour une autre imprimante
 - exporter le fichier tranché du plateau
 - enregistrer sur la carte SD de l'imprimante
 - charger le fichier sur l'imprimante
 - vérifier la bobine



- Vérifier que le filament charge bien, que l'impression démarre, et que la première couche adhère bien
- Vérifier régulièrement le bon fonctionnement de l'imprimante

Revision #3

Created 24 April 2025 12:35:26 by admin_idf

Updated 30 April 2025 10:32:53 by admin_idf