Trancher un modèles 3D

Pour imprimer un modèle 3D au format STL (comme on peut trouver sur printables.com par ex), il faut utiliser un logiciel trancheur qui va transformer le modèle en instructions pour l'imprimante 3d. Le résultat du tranchage sera un fichier `.gcode` qui est spécifiquement à notre imprimate et au filament, dimension de buse, remplissage, vitesse d'impression, etc qu'on aura choisi au tranchage.

Tranchage

Pour notre imprimante, il est recommandé d'utiliser Prusa Slicer. À l'installation, il faut le configurer avec les paramètres de notre imprimante, la Prusa Core One.

Une fois le logiciel paramètré, on peut ouvrir les fichiers STL avec (voir le lancer directement depuis printables.com pour ouvrir un design 3d).

Une fois ouvert, on peut vérifier que tout va bien pour notre modèle sur la plaque de l'imprimante, on peut le déplacer, le multplier, le pivoter etc. Et on peut aussi adapter les paramètres de vitesse et de remplissage.

Une fois qu'on a ce qu'on veut, on peut appuyer sur "Export G-Code" pour récupérer le fichier d'instruction d'imprimante qui correspond à notre modèle, notre imprimante, et notre paramètrage.

Envoyer un G-Code sur l'imprimante

Pour envoyer un G-Code sur l'imprimante par le réseau, il faut se rendre sur http://prusa-core-one/ (ou via son adresse IP), en étant connecté sur le réseau local du moulin.

Pour se connecter, il faut des identifiants, les demander à un·e administrateur·rice si besoin. On peut sur cette interface web assez simple, envoyer un fichier G-Code sur l'imprimante, et lancer une impression.

> Avant de lancer une impression depuis le web, il faut impérartivement avoir vérifier que l'imprimante a bien sa plaque vide, qu'elle a bien la bonne plaque pour le materiau que vous allez imprimer, qu'elle est propre, etc ! Il est recommandé d'uploader le modèle sur le web, puis d'aller lancer manuellement l'impression pour plus de sécurité.

Revision #2
Created 2026-08-15 10:46:12 UTC by Arsène Lapostolet
Updated 2026-08-15 10:57:28 UTC by Arsène Lapostolet