

**VELOCIREPRACTOR**

Montage et calibration d'une Reprap

- [Le monde de la 3D](#)
- [Montages, dernières informations](#)
- [Tests](#)
- [Tutoriels](#)
- [Galerie](#)
- [Contact](#)

Comment améliorer le remplissage des couches supérieures ? Quelques pistes

in [Le projet](#), [Tutoriels](#)

N'ayant pas pu me servir de ma [Printbot](#) depuis quelques temps, j'ai dû me confronter à une petite recalibration et à une mise à jour de Slic3r (version ...)

J'avais depuis le temps oublié que lors de mes dernières impressions, la qualité de remplissage solide des couches supérieures était mauvaise.. Voici donc un petit guide afin d'identifier la cause, et bien sûr de la résoudre

1. Vérifier que vous avez bien calibré l'Extruder au niveau de l'approvisionnement en filament.

[L'article sur Slic3r donne la démarche complète](#)

2. Vérifiez le réglage du plateau et le zéro de la machine sur l'axe vertical (et l'auto-levelling si vous l'avez).

Un mauvais réglage du zéro peut entraîner une mauvaise accroche des couches ou un écrasement marqué, empêchant le filament de sortir correctement et dégradant le remplissage.

3. Essayez de modifier les réglages de Slic3r ou de votre logiciel de découpage.

La première chose à faire est de vérifier que vous avez bien la dernière version à jour de Slic3r. Si ce n'est pas le cas, allez sur [le site officiel](#) pour la télécharger.

Plusieurs paramètres de Slic3r peuvent influencer sur le remplissage des couches supérieures :

– Remplissage des couches : si vous utilisez un faible remplissage pour l'intérieur de l'objet, le

remplissage final n'aura peut être pas assez de matière en dessous pour être supporté. Il y aura donc un affaissement du filament qui sera déposé. Si votre pièce à une surface supérieure importante, pensez à mettre un remplissage suffisant.

-Augmentez le nombre de couches remplies (généralement j'en utilise 3, si nécessaire montez au dessus de 5)

Horizontal shells	
Solid layers:	Top: 3 Bottom: 2

-Réduisez la vitesse de remplissage de la couche supérieure pour permettre une bonne accroche du filament. **Top solid infill:** **30** mm/s or %

-Enfin, ce qui m'a permis de résoudre définitivement mon problème a été de modifier la valeur de la largeur d'extrusion par défaut (dans Advanced -> Extrusion Width -> Top Solid Infill).

Par défaut ce paramètre est censé être à 0, mais ayant fait des essais sur Slic3r il y a quelques temps j'avais modifié cette valeur.

Essayez d'abord de mettre cette valeur à 0 (valeur par défaut), si cela ne suffit pas augmentez la valeur en allant au dessus de 100% (j'ai pu voir des exemples de personnes allant jusqu'à 300% pour avoir un résultat satisfaisant...)

Extrusion width	
Default extrusion width:	0 mm or % (leave 0 for auto)
First layer:	200% mm or % (leave 0 for default)
Perimeters:	0 mm or % (leave 0 for default)
External perimeters:	0 mm or % (leave 0 for default)
Infill:	0 mm or % (leave 0 for default)
Solid infill:	0 mm or % (leave 0 for default)
Top solid infill:	0 mm or % (leave 0 for default)
Support material:	0 mm or % (leave 0 for default)

Voici les améliorations au fur et à mesure de la vérification des points :



Itération 1, remplissage désastreux



Itération 1, remplissage désastreux



Itération 2, légère amélioration



Itération 2, légère amélioration



Itération 3, on se rapproche !



Itération 4, remplissage correct

Le modèle utilisé pour la calibration est le bateau [3DBenchy](#).

Le réglage étant fini, voici un petit exemple de pièce imprimée par la suite ([Bowser](#) par Flowalistik)



- 23 août 2015
- 0 Comments



About Alex

[View all posts by Alex →](#)

[← Impression 3D : une nouvelle encre à base de graphène](#)

[L'impression 3D avec du verre →](#)

No comments yet.

Laisser un commentaire

Name (Required)

Email (Required)

Website

Commentaire

SONDAGE

Quel genre de contenu souhaitez vous voir sur Velocirepraptor ?

- Nouveautés dans l'impression 3D
- Astuces Printrbot
- Astuces MicroDelta
- Tutoriel Logiciels (Slic3r, Cura, Repetier...)
- Astuces impression 3D
- Galerie impressions
- Fournisseurs consommables
- Autre

[View Results](#)

RECHERCHER

Search[Latest](#)[Popular](#)[Comments](#)[Tags](#)

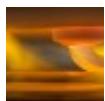
Test : Discovery200, l'imprimante 3D à 300€ (en kit). Partie 1 : montage
4 octobre 2015



Les procédés d'impression 3D pour les particuliers
20 septembre 2015



Ajout de nouvelles catégories et tests à venir
5 septembre 2015



L'impression 3D avec du verre
31 août 2015

[Comment améliorer le remplissage des couches supérieures ? Quelques pistes](#)

23 août 2015



SITES CONSEILLÉS

- Actu Smartphones
- Filarmonie
- Prusa Air V2 par Julien

ARCHIVES

- octobre 2015
- septembre 2015
- août 2015
- juillet 2015
- juin 2015
- mars 2015
- février 2015
- janvier 2015
- décembre 2014
- novembre 2014
- octobre 2014
- septembre 2014
- août 2014
- juin 2014
- mai 2014
- avril 2014
- mars 2014
- février 2014
- janvier 2014
- décembre 2013
- novembre 2013
- octobre 2013

- septembre 2013
- août 2013
- mai 2013
- avril 2013
- mars 2013
- février 2013
- janvier 2013
- décembre 2012

DERNIERS COMMENTAIRES

- Alex dans Utiliser Octoprint pour imprimer à distance
- toto1993 dans Utiliser Octoprint pour imprimer à distance
- Alex dans Utiliser Octoprint pour imprimer à distance
- Romanus dans Utiliser Octoprint pour imprimer à distance
- Minda dans Les procédés d'impression 3D pour les particuliers

© 2015. All Rights Reserved.

Powered by [WordPress](#). Designed by 
