

# ELECTRONIQUE & LOISIRS MAGAZINE

Accueil

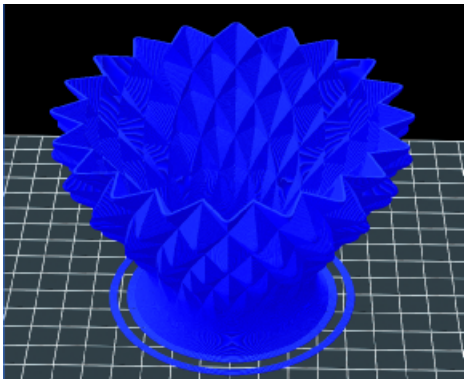
Tout sur la 3DRAG

Montage de la 3DRAG

Logiciels

Impression

## Téléchargement de fichiers prêts pour l'impression



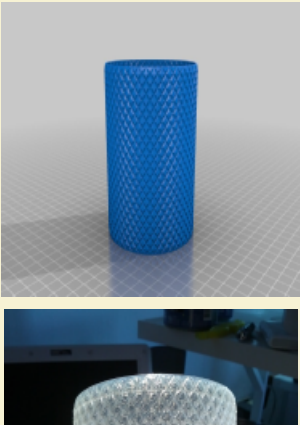
Les modèles que l'on trouve sur le net sont au format STL et doivent être « coupés » par des logiciels appropriés afin de paramétrer l'imprimante. Créer un fichier avec les instructions G-Code revient à créer objet couche par couche. Étant donné que nous connaissons bien les caractéristiques de la 3DRAG, nous avons décidé de mettre à disposition de nos lecteurs des fichiers G-Code avec des paramètres prédéfinis. A notre avis, le meilleur pour obtenir un résultat parfait. En utilisant un fichier G-Code, vous pouvez commencer immédiatement l'impression, vous éviterez aussi d'avoir de mauvaises surprises car certains fichiers que l'on trouve sur des sites anglophones ne sont pas optimisés de la meilleure façon. Avec le logiciel d'impression Repetier-Host vous pouvez également consulter et étudier le fichier avant l'impression, et aussi lire les paramètres utilisés pour la génération du fichier. Au fil du temps nous compléterons cette page.

D'autre part, nous vous proposons des objets qui n'ont pas été testés mais qui proviennent de nos collaborateurs en qui nous avons toute confiance.

[GCODE 3D-1.zip](#)

[GCODE 3D-2.zip](#)

### Porte stylo



Dimensions : 8 x 8 x 12 cm

Impression :

layer\_height = 0.2  
perimeters = 1  
solid\_layers = 4  
fill\_density = 0  
perimeter\_speed = 70  
infill\_speed = 70  
travel\_speed = 100  
scale = 1  
nozzle\_diameter = 0.5  
filament\_diameter = 3  
extrusion\_multiplier = 1  
single wall width = 0.70mm

### Vase torsadé



Dimensions : ø (max) 19 cm – hauteur 20 cm

Impression :

layer\_height = 0.2  
perimeters = 3  
top\_solid\_layers = 0  
bottom\_solid\_layers = 5  
fill\_density = 0  
perimeter\_speed = 100  
nfill\_speed = 120  
travel\_speed = 130  
scale = 1  
nozzle\_diameter = 0.5  
filament\_diameter = 3  
extrusion\_multiplier = 1  
perimeters extrusion width = 0.70mm



Impression :

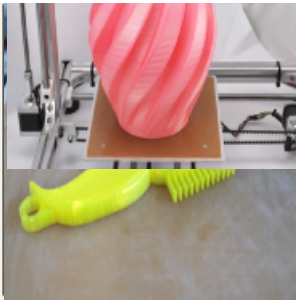
layer\_height = 0.18  
perimeters = 5  
top\_solid\_layers = 5  
bottom\_solid\_layers = 5  
fill\_density = 0.3  
perimeter\_speed = 90  
infill\_speed = 90  
travel\_speed = 140  
scale = 1  
nozzle\_diameter = 0.5  
filament\_diameter = 3  
extrusion\_multiplier = 1  
perimeters extrusion width = 0.70mm  
infill extrusion width = 0.70mm  
first layer extrusion width = 0.60mm

Fil nécessaire : 22059.7mm (155.9 cm3)

Temps d'impression : 12 h 55 min

Téléchargement : [G-code](#) / [STL](#)

Après l'impression, vous pouvez mettre une LED à la base de la structure pour voir les nombreuses fenêtres projeter sur les murs de la pièce une lumière agréable.



Impression :

layer\_height = 0.2  
perimeters = 2  
top\_solid\_layers = 4  
bottom\_solid\_layers = 4  
fill\_density = 0.3  
perimeter\_speed = 300  
infill\_speed = 90  
travel\_speed = 140  
scale = 1  
nozzle\_diameter = 0.5  
filament\_diameter = 3  
extrusion\_multiplier = 1  
single wall width = 0.70mm

Fil nécessaire : 29349.5mm (207.5 cm3)  
Fil nécessaire : 1205.0mm (8.6cm3)

Temps d'impression : 4 h 15  
Temps d'impression : 30 min

Téléchargement : [G-code](#) / [STL](#)  
Téléchargement : [G-code](#) / [STL](#)

Si il est imprimé en transparent, il peut être éclairé de l'intérieur.  
Retirez le capot après avoir débranché le ventilateur.  
Après l'impression, vous pouvez mettre sous tension le ventilateur.





