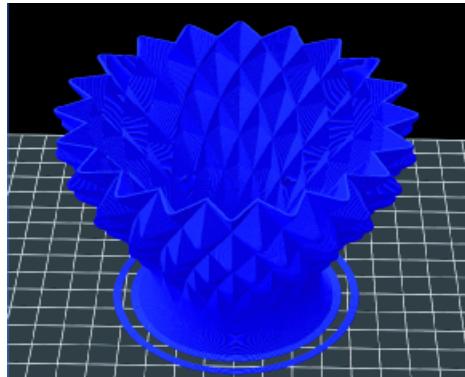


# ELECTRONIQUE & LOISIRS MAGAZINE

[Accueil](#)[Tout sur la 3DRAG](#)[Montage de la 3DRAG](#)[Logiciels](#)[Impression](#)

## Téléchargement de fichiers prêts pour l'impression

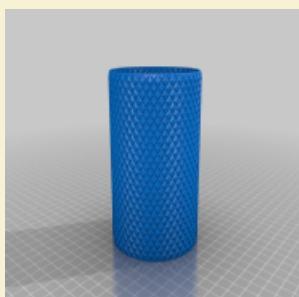


Les modèles que l'on trouve sur le net sont au format STL et doivent être « coupés » par des logiciels appropriés afin de paramétriser l'imprimante. Créer un fichier avec les instructions G-Code revient à créer objet couche par couche. Étant donné que nous connaissons bien les caractéristiques de la 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 complèterons 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



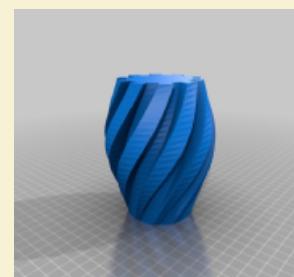
Dimensions : 8 x 8 x 12 cm

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  
infill_speed = 120  
travel_speed = 130  
scale = 1  
nozzle_diameter = 0.5  
filament_diameter = 3  
extrusion_multiplier = 1  
perimeters extrusion width = 0.70mm
```





## Impression :

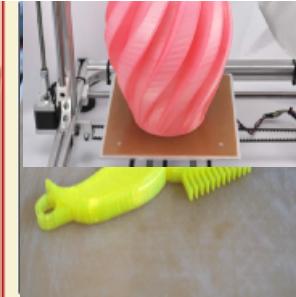
```
layer_height = 0.18  
perimeters = 5  
top_solid_layers = 5  
bottom_solid_layers = 5  
fill_density = 0.3  
perimeter_speed = 90  
infill_speed = 90  
travel_speed = 140  
scale = 1  
nozzle_diameter = 0.5  
filament_diameter = 3  
extrusion_multiplier = 1  
perimeters extrusion width = 0.70mm  
infill extrusion width = 0.70mm  
first layer extrusion width = 0.60mm
```

Fil nécessaire : 22059.7mm (155.9 cm<sup>3</sup>)

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 :

```
infill extrusion width = 0.70mm  
layer_height_extrusion width = 0.60mm  
perimeterheight2 = 0.20
```

Fil nécessaire : 29349.5mm (207.5 cm<sup>3</sup>)

fil\_perimeters = 3.4

Temps d'impression : 12 h 15 min

fil\_perimetrespeed = 300

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

Temps d'impression : 12 h 15 min

fil\_perimetrespeed = 1020

Compte tenu de la taille de l'imprimante, il est recommandé de vérifier

l'adhérence de la couche de fond.

single wall width = 0.5

filament\_diameter = 3

single wall width = 0.5 mm

single wall width = 0.70mm

Fil nécessaire : 29349.5mm (207.5 cm<sup>3</sup>)

Fil nécessaire : 1205.0mm (8.6cm<sup>3</sup>)

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 les supports et répétez pour éviter de débrancher la pile pendant le temps de séchage. Il faut environ 10 minutes pour que la pile soit complètement chargée.





