

# Impression figurine 3D

Impression 3D d'une statuette de Vierge (h 5cm) d'après un modèle télécharger

 Difficulté Facile

 Durée 30 minute(s)

 Catégories Machines & Outils, Jeux & Loisirs

 Coût 0.5 EUR (€)

## Sommaire

Étape 1 - Téléchargement du modèle et redimensionnement

Étape 2 - Paramétrages d'impression

Étape 3 - Comparaison avec impression 2 fois plus grande

Étape 4 - résultats du début d'impression avec les supports

Commentaires

## Matériaux

 <https://cults3d.com/en/3d-model/art/virgin-mary>

## Outils

### Étape 1 - Téléchargement du modèle et redimensionnement

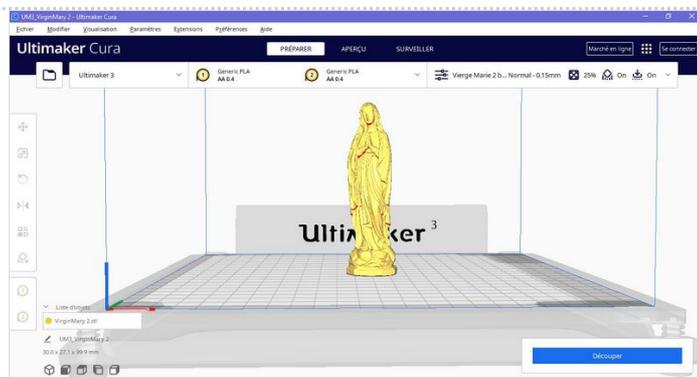
Après avoir télécharger le fichier "Virgin Mary" trouvé sur le site Cults3D.com, j'ai importé le fichier Stl dans le logiciel Cura.

J'ai commencé par réduire la taille de l'objet..

Je lui est attribué une taille de 5cm de hauteur.

J'ai positionné l'objet en position vertical, donc redressé à 90°.

J'ai vérifié que l'objet est bien posé à plat sur le plateau de la machine.



## Étape 2 - Paramétrages d'impression

Initialement, je voulais utiliser la fonction "double extrudeuse", avec 2 couleurs de fils afin de différencier l'objet des supports à supprimer. L'extrudeuse 2 n'a pas fonctionné (?).

L'objet comportant un visage, faire une impression express "fast 0.2mm" n'est pas envisageable. Il y a aussi des détails qui n'apparaîtraient pas. J'ai opté pour une impression "Normale 0.15 mm".

Pour limiter le temps d'impression, j'ai modifié certains paramètres:

- remplissage de l'objet à 20%
- motif du remplissage : concentrique (pour conserver une certaine solidité)
- vitesse d'impression : 90%
- température d'impression: 210° (augmenter un peu la température permet que les couches fusionnent les unes avec les autres, engendrant une solidité accrue de l'objet)
- les supports sont générés à partir d'un angle de 60°
- motif du support: zig zag
- densité du support: 5% (pour pouvoir les retirer facilement)
- optimisation du déplacement de remplissage

Au final, l'impression de cette figurine de 5 cm de hauteur est entre 35 et 45 min.





---

### Étape 3 - Comparaison avec impression 2 fois plus grande

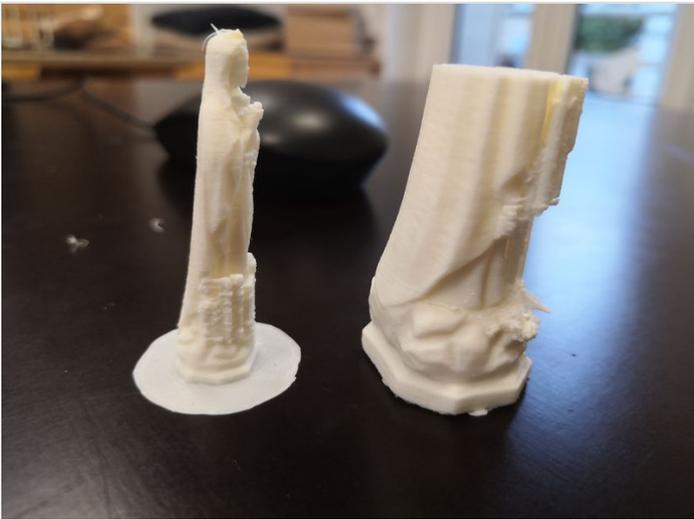
Sur les photos, la figurine (entière) de 5 cm de hauteur et à droite, la même figurine qui devait mesurer 10 cm de hauteur.

la petite figurine a été imprimée en 35 min, et le début de l'autre figurine a pris 1h (sur les 2h estimées).

J'ai arrêté l'impression de la figurine de 10 cm car j'ai cru qu'il y avait un problème d'impression.

Initialement, je voulais imprimer la figurine en Blanc et les supports en bleu, afin de repérer et supprimer les supports plus facilement.

L'extrudeuse 2 devant imprimer les supports n'a pas fonctionné. Peut-être un problème de paramétrage. Les supports ont été imprimés par l'extrudeuse 1... en blanc !



## Étape 4 - résultats du début d'impression avec les supports

L'impression est réalisée de l'intérieur vers l'extérieur.

J'ai stoppé l'impression car le résultat ne semblait pas correspondre au visuel sur Cura.

Je m'attendais à voir des supports là où il y avait des zones rouge sur Cura.

Finalement, c'était plus un effet "kinder surprise" à l'impression.

