

# Impression 3D avec [www.avistanet.fr](http://www.avistanet.fr)

## FEUILLE MÉMO : Réglages CURA 4.6 et Alfawise U20

<b>QUALITE</b>	Hauteur de couche	<b>maximum</b> à 0,3 mm
<b>COQUE</b>	Epaisseur de la paroi	<b>1,2 mm</b> (soit un multiple de la taille de la buse = 3 parois x 0.4mm)
	Epaisseur dessus / dessous	<b>1,2 mm</b> (soit un multiple de la hauteur de la couche = 3 couches pleines x 0.2 mm)
<b>REPLISSAGE</b>	Densité	15 ou <b>20 %</b> pour rendre la pièce plus solide
	Motif du remplissage	<i>Grille</i>
	Pourcentage de chevauchement du remplissage	<b>20 %</b>
<b>MATERIAU</b>	Température d'impression	180-210 °C en PLA Trop froid : le matériau va claquer / Trop chaud : défaut d'impression et surfaces peu propres ; filament trop liquide.
	Température du plateau	<b>50°C</b> pour PLA / indispensable en ABS 110°
	Diamètre	<b>Alfawise U20 = 1,75 mm</b>
	Débit	<b>100 %</b>
	Activer la rétraction	<input checked="" type="checkbox"/> évite les « cheveux d'ange »
	Distance & vitesse de rétraction	2 mm en distance et 25 mm/s en vitesse
	Déplacement minimal de rétraction	<b>0,8 mm</b>
<b>VITESSE d'IMPRESSION</b>	Vitesse d'impression normale	60 mm/s
	Vitesse d'impression de remplissage	30 mm/s
	Vitesse d'impression de la paroi <ul style="list-style-type: none"> <li>• Externe</li> <li>• Interne</li> </ul>	30 mm/s 60 mm/s
	Vitesse d'impression dessus / dessous	30 mm/s
	Vitesse de déplacement	120 mm/s
	Vitesse de couche initiale	30 mm/s
<b>REFROIDISSEMENT</b>	Activer le refroidissement	<input checked="" type="checkbox"/> pour PLA / <input type="checkbox"/> pour ABS
<b>LES SUPPORTS</b>	Générer les supports	<input type="checkbox"/> ou <input checked="" type="checkbox"/> selon pièce
	Positionnement	
	Angle de porte-à-faux de support	<b>40 ° selon pièce</b>
	Motif et densité du support	<b>15 %</b> distances Z (à 0,1mm) et XY (à 0,7mm)
<b>ADHERENCE DU PLATEAU</b>	Type adhérence	<b>Au choix</b>