

IMPRESSION DES FILAMENTS KIMYA SUR L'IMPRIMANTE ULTIMAKER S5 EXTENDED VIA L'UTILISATION DU SLICER CURA (V.3.2.1)

PARAMÈTRES PRINCIPAUX	FILAMENTS 3D PLA-R	FILAMENTS 3D ABS-ESD NATURAL
Plateau	Plateau en verre Avec du scotch bleu 3M (Réf. 2090)	Plateau en verre
Imprimante	Ultimaker S5	Ultimaker S5 avec couvercle
Buse	Laiton 0.4mm (Coeur d'impression AA)	Laiton 0.4mm (Coeur d'impression AA)
Température d'impression par défaut	205 °C	260 °C
Température de la plaque de construction	60°C	85 °C
Refroidissement Vitesse du Ventilateur	Couches 1 et 2 : Vitesse Ventilateur Initiale 0 % Couches ≥ 3 Vitesse Ventilateur Régulière 100 %	Couches 1 à 5 : Vitesse Ventilateur Initiale 0 % Couches ≥ 6 Vitesse Ventilateur Régulière 100 %
Vitesse de remplissage	70 mm/s	40 mm/s
Vitesse d'impression de la Paroi	55 mm/s	30 mm/s
Vitesse Impression du Dessus/Dessous	40 mm/s	30 mm/s
Hauteur de couche recommandée	0.2 mm	0.1 mm
Température de la couche initiale	195 °C	245 °C
Hauteur de la couche initiale	0,20 mm	0,27 mm
Largeur de ligne couche initiale	120 %	120 %
Vitesse de la couche initiale	20 mm/s	20 mm/s
Débit	100 %	100 %
% de chevauchement du remplissage	0%	0%

Pour votre information, les profils décrits ci-dessus sont des exemples de profils génériques (non exhaustifs – n'incluent pas tous les paramètres).
En fonction de la typologie et de la géométrie de chaque pièce, ce profil peut devoir être modifié et optimisé. N'hésitez pas à revenir vers nous si besoin.

Ultimaker S5

Extruder 1 | Extruder 2

Material: PLA R KIMYA

Print core: AA 0.4

[Check compatibility](#)

Print Setup

Recommended | Custom

Layer Height: 0.06 0.1 0.15 0.2 0.3 0.4

Print Speed: Slower ————— Faster

Ultimaker S5

Extruder 1 | Extruder 2

Material: ABS ESD NAT

Print core: AA 0.4

[Check compatibility](#)

Print Setup

Recommended | Custom

Layer Height: 0.06 0.1 0.15 0.2 0.3 0.4

Print Speed: Slower ————— Faster