

Le Fil de Pierre 3D a des propriétés uniques qui permettent d'imprimer des pièces avec un rendu très proche de la pierre brute : poids, esthétique, lumière, toucher... tout en étant résistante aux chocs.

Le Fil de Pierre 3D est un filament de calibre 1.75 mm chargé à 80 % de marbre, compatible avec des imprimantes FDM équipées d'extrudeur direct drive, utilisant des filaments de diamètre 1.75 mm.

| Propriétés | |
|---|------------------------|
| Couleur | Gris clair |
| Diamètre | 1.70 ±0.05 mm |
| Densité | 1.93 g/cm ³ |
| Masse linéaire | 4 g/m |
| Température de transition vitreuse (Tg) | < 20°C |
| Contrainte à la rupture | 4.2 MPa |
| Élongation à la rupture | 4.5 % |
| Rigidité (Module d'Young) | 245 MPa |
| Dureté | 51 (Shore D) |
| Indice de fluidité | 35 g/10 min (200°C) |

| Recommandations / Impression 3D | |
|---------------------------------|--|
| Extrusion | Entraînement direct (direct drive) |
| Dérouleur de bobine | Position haute, Sur roulements (low friction) |
| Buse d'extrusion | Matériau : Laiton Diamètre : 1 mm Température : 175 – 190°C |
| Vitesse d'impression | 20 - 40 mm/s |
| Plateau | Matériau : verre Température : ambiante (20 – 30°C) Décollement : alcool si nécessaire |
| Hauteur de couches | 400 – 600 µm |

Clause de non-responsabilité : MINORGA ne donne aucune garantie, explicite ou implicite, y compris, mais sans s'y limiter, à toute adéquation implicite avec une utilisation spéciale. A partir du moment où le produit est expédié, il n'est plus sous notre contrôle. Les informations contenues dans ce document sont considérées comme correctes au moment de la rédaction. Toutefois, la manipulation, le traitement, les réglages, le type d'imprimante 3D, le tranchage et d'autres variables dépendent entièrement de l'utilisateur et le procédé d'utilisation du produit peut varier. C'est au client de déterminer quelles sont, dans son environnement, les conditions d'impression 3D, adaptées à son usage ou à une application spéciale. Les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Le produit étant rugueux, des traces d'abrasion peuvent apparaître sur les éléments en contact, faits de matériaux plastiques ou métalliques, pendant ou après utilisation.

PARAMÉTRAGE DU TRANCHEUR / SLICER**(exemple sous Ideamaker)****PARAMÈTRES DE L'IMPRIMANTE**

DIAMÈTRE DE BUSE : 1 mm

AUTRES PARAMÈTRES : STANDARD IMPRIMANTE

PARAMÈTRES DU FILAMENT

Paramètres des filaments

Filament: Fil de Pierre 3D 1.7 mm [Supprimer] [Exporter] [Reset]

General [Gcode personnalisé]

Paramètres des filaments

Type d'imprimante: [MINORGA] Fil de pierre 3D 1.7 mm

Abbréviation du type de filament: StoneFil 1.70mm

Marque: MINORGA

Nom affiché: Fil de Pierre 3D 1.7 mm

Diamètre: 1.700 mm

Densité: 1930.00 kg/m3

Prix: 100.00 €/kg

Débit: 100.0 %

Remarques

Outrepasser les paramètres de tranchage dans les profils liés au filament

[Ajouter/Dupliquer] [Importer] [Sauvegarder] [Fermer]

PROFIL PRINCIPAL

Reglages avances
X

Couche Extruder Remplissage Rempl...plein Support Aide...rence Refr...ment Temperature Vitesse Avance Ecoulement Autre Gcode

General

Hauteur de couche mm

Coques

Pourcentage maximum de chevauchements des coques %

Imprimer les coques dans un ordre optimal

Reglage premiere couche

Hauteur de la premiere couche mm

Debit d'ecoulement premiere couche %

Pourcentage de largeur de ligne pour la première couche %

Motif de remplissage des couches pleines inférieures

Pourcentage de la largeur de ligne pour le remplissage plein %

Coques pour la lière couche

Point de départ de la couche

Type de point de départ

Point de départ fixe de la couche X mm

Point de départ fixe de la couche Y mm

Cacher les jointures

Placer la jointure sur

Autre

Mode vase spirale

Interpolation de la trajectoire en mode Vase Spiral

Imprimer d'abord les coques extérieurs

Imprimer d'abord le remplissage

Imprimer les pièces dans le même ordre pour chaque couche

Longueur minimale du segment mm

Fusionner les lignes voisines mm

Taille minimale des pièces %

Compensation dimensionnelle

Compensation de la mesure X/Y pour les contours mm

Compensation de la mesure X/Y pour les trous mm

Éléments de petite taille

Diamètre des éléments de petite taille mm

Diamètre des trous des éléments de petite taille mm

Multiplicateur de vitesse des éléments de petite taille %

Densité de remplissag...ents de petite taille %

? Sauvegarder sous Mode simple Sauv...rder Annuler

Reglages avances
X

Couche Extruder Remplissage Rempl...plein Support Aide...rence Refr...ment Temperature Vitesse Avance Ecoulement Autre Gcode

Extruder principal

General

Largeur de ligne mm

Rétraction

Vitesse de rétraction mm/s

Quantité de matière rétractée mm

Course minimale de rétraction mm

Quantité minimum de retraction mm

Quantité supplémentaire au démarrage mm

Vitesse de redémarrage mm/s

Évitez les rétractions inutiles pour le support

Décalage en Z avant rétraction mm

Décalage ... effectué

Cabotage

Distance de cabotage mm

Appliquer le cabotage pour le remplissage en grille et le remplissage solide en lignes

Essuyer

Distance d'essuyage de la coque externe mm

Vitesse d'essuyage de la coque externe mm/s

Contrôle de la purge du système de commutation des buses

Vitesse de rétraction lors d'une commutation de buse mm/s

Quantité de matière rétra...d'une commutation de buse mm

Vitesse de redémarrage au changement d'extruder mm/s

Quantité supplémentaire après changement d'extruder mm

? Sauvegarder sous Mode simple Sauv...rder Annuler

Reglages avancés X

Couche Extruder Remplissage Rempl...plein Support Aide ...rence Refr...ment Temperature Vitesse Avance Ecoulement Autre Gcode

Remplissage

Extrudeur lié au remplissage Extruder principal ▼

Densité du remplissage 40 %

Chevauchement du contour 10 %

Debit d'écoulement du remplissage 100.0 %

Motif de remplissage Cubique ▼

Comblent les vides dans le remplissage concentrique à 100%

Relier les extrémités des lignes de remplissage

Utiliser le motif Lignes pour le motif grille du remplissage haute densité

Pourcentage de largeur de ligne du remplissage 100 %

Décalage X du remplissage 0.00 mm

Décalage Y du remplissage 0.00 mm

Fusionner les couches de remplissage 1

Remplissage des contours des coques 1

Comblent les vides dans les contours des coques de remplissage

Imprimer le remplissage solide à 100 % de remplissage

Remplissage adaptatif

Nombre de réduction du remplissage adaptatif 2

Plage du taux de remplissage 5 - 30 %

Nombre de couche du remplissage adaptatif 2

Expansion horizontale interne du remplissage adaptatif 0.80 mm

Largeur minimal du remplissage adaptatif 3.00 mm

Angle de remplissage

Angle 0 Degres

0

Ajouter un a... remplissage

Retirer l'an... remplissage

Sauvegarder sous Mode simple Sauv...rder Annuler

Reglages avancés X

Couche Extruder Remplissage Rempl...plein Support Aide ...rence Refr...ment Temperature Vitesse Avance Ecoulement Autre Gcode

Partie solide haute et basse

Couches solides inférieures 3

Couches solides supérieures 3

Debit de remplissage partie solide basse 100.0 %

Debit de remplissage partie solide haute 100.0 %

Motif de remplissage des couches pleines inférieures Lignes ▼

Motif de remplissage des couches pleines supérieures Lignes ▼

Pourcentage de la largeur d...ur les couches inférieures 100 %

Pourcentage de la largeur ...ur les couches supérieures 100 %

Coques de contour du remplissage solide 1

Largeur minimal du remplissage solide 0.00 mm

Expansion du remplissage solide 0.00 mm

Utiliser le remplissage des vides pour ...ents où le remplissage solides a échoué

Remplissage plein des couches supérieures

Couches de remplissage solides des surfaces supérieures 5

Debit pour le remplissage des couches pleines supérieures 100.0 %

Type de motif de remplissage des couches pleines supérieures Lignes ▼

Pourcentage de la largeur de lig... des couches pleines supérieures 100 %

Remplissage solide des surfaces inférieures

Couches de remplissage solides de la surface inférieure 0

Debit du remplissage solide de la surface inférieure 100.0 %

Type de remplissage solide de la surface inférieure Lignes ▼

Pourcentage de largeur de ligne ... solide de la surface inférieure 100 %

Lissage

Debit du lissage 20.0 %

Vitesse de Lissage 10.0 mm/s

Angle du remplissage solide Haut et Bas

Angle 0 Degres

45

Ajouter un a... remplissage

Retirer l'an... remplissage

Sauvegarder sous Mode simple Sauv...rder Annuler

Reglages avances
✕

Couche Extruder Remplissage Rempl...plein Support Aide ...rence Refr...ment Temperature Vitesse Avance Ecoulement Autre Gcode

Générer les supports Tout ▾

Support Support dense Support adaptatif

Support

extruder pour le support Extruder principal ▾

Type de support Normal ▾

Type support de remplissage Lignes ▾

Contours des supports de remplissage 0 ▾

Taux de remplissage 20 ▾ %

Angle de surplomb maximum 50 ▾ Degres

Décalage horizontal 0.50 ▾ mm

Décalages verticales des couches supérieures 1 ▾

Décalages verticales des couches inférieures 1 ▾

Débit d'écoulement du support 100.0 ▾ %

Expansion horizontale 0.00 ▾ mm

Couche composant la base solide 1 ▾

Utiliser un motif de lignes dans un mo...age de support de grille haute densité

Angle de remplissage du support entrelacé

Angle 0 ▾ Degres 40

Ajouter un a... remplissage

Retirer l'an... remplissage

Autre

Taille des colonnes 20.00 ▾ mm

Ajouter une légère jonction

Générer un support sous les petites caractéristiques

Expansion horizontale du petites caractéristiques 1.00 ▾ mm

Recreate Support after Modifier Boolean Operation

?
Sauvegarder sous
Mode simple
Sauv...rder
Annuler

Reglages avances
✕

Couche Extruder Remplissage Rempl...plein Support Aide ...rence Refr...ment Temperature Vitesse Avance Ecoulement Autre Gcode

Générer les supports Tout ▾

Support Support dense Support adaptatif

Support dense

Couches composant le support dense 1 ▾

Couches de support dense inférieures 0 ▾

Taux de remplissage du support dense 80 ▾ %

Type de remplissage du support dense Lignes ▾

Contours de remplissage des supports denses 0 ▾

Extrudeur lié au support dense Extruder principal ▾

Expansion horizontale du support dense interne 0.00 ▾ mm

Utiliser un motif de lignes dans un motif d...ge de support dense de grille haute densité

Débit de support dense 100.0 ▾ %

?
Sauvegarder sous
Mode simple
Sauv...rder
Annuler

Reglages avances
✕

Couche
Extruder
Remplissage
Rempl...plein
Support
Aide...rence
Refr...ment
Temperature
Vitesse
Avance
Ecoulement
Autre
Gcode

Aide à l'adhérence Bordure uniquement ▾

Radeau

Extruder pour le raft Extruder principal ▾

Decalage du radeau 5.00 mm

Espacement entre le radeau et le modèle 0.20 mm

Levée du Z en deuxième couche 0.00 mm

Type de lignes du radeau Lignes ▾

Garder les trous dans la structure du radeau

Premières couches Couche intermédiaire Couches de surface

Premières couches 2

Vitesse de la première couche 8.0 mm/s

Pourcentage de largeur de ligne 200 %

Hauteur de couche 0.5000 mm

Taux de remplissage de la première couche 33 %

Angle de remplissage de la première couche 0 Degre

Jupe et bordure

Extruder lié à la jupe/bordure Extruder principal ▾

Vitesse d'impression de la jupe/bordure 40.0 mm/s

Longueur minimal jupe/bordure 0.00 mm

Nombre de lignes de la jupe 2

Distance de décalage de la jupe 4.00 mm

Nombre de lignes de la bordure 2

Imprimer les coques externes avant les coques internes pour la première couche

Ajouter une bordure dans les sections internes

Radeau prioritaire

+ -

?
Sauvegarder sous
Mode simple
Sauv...rder
Annuler

Reglages avances
✕

Couche
Extruder
Remplissage
Rempl...plein
Support
Aide...rence
Refr...ment
Temperature
Vitesse
Avance
Ecoulement
Autre
Gcode

Activer les ventilateurs de refroidissement

Refroidissement

Durée minimale d'impression par couche 30.0 Sec

Ralentir la vitesse d'impression

Vitesse minimum d'impression 10.0 mm/s

Augmenter la vitesse de ventilation

Vitesse ventilateur maximum 100 %

Basculez la vitesse du ventilateur à 100 ..sque vous démarrez avec une vitesse lente

Seuil bas de vitesse du ventilateur 30 %

Durée de la pause de vitesse du ventilateur 500 m/sec

Contrôle de la ventilation

Couche 1

| Couche | Vitesse d...ntilateur |
|--------|-----------------------|
| 1 | 100 |
| 2 | 100 |
| 3 | 100 |

Vitesse...ilateur 0 %

Ajouter une...ventilation

Retirer une ... ventilation

?
Sauvegarder sous
Mode simple
Sauv...rder
Annuler

Reglages avances
✕

Couche
Extruder
Remplissage
Rempl...plein
Support
Aide...rence
Refr...ment
Temperature
Vitesse
Avance
Ecoulement
Autre
Gcode

Accélération

Accélération durant l'impression mm/s²

Accélération pour les coques internes mm/s²

Accélération pour les coques externes mm/s²

Accélération pour le remplissage mm/s²

Accélération pour le remplissage solide inférieur mm/s²

Accélération pour le remplissage solide supérieur mm/s²

Accélération pour le rem...des surfaces supérieures mm/s²

Accélération pour le rempl...des surfaces inférieures mm/s²

Accélération dans les déplacements mm/s²

Surpasser les réglages du filament

Débit du filament principal %

Saccade

Saccade durant l'impression mm/s

Saccade pour les coques internes mm/s

Saccade pour les coques externes mm/s

Saccade pour le remplissage mm/s

Saccade pour le remplissage solide inférieur mm/s

Saccade pour le remplissage solide supérieur mm/s

Saccade pour le remplis...e des couches du dessus mm/s

Saccade pour le remplis...des couches de dessous mm/s

Saccade dans les déplacements mm/s

?
Sauvegarder sous
Mode simple
Sauv...rder
Annuler

Reglages avances
✕

Couche
Extruder
Remplissage
Rempl...plein
Support
Aide...rence
Refr...ment
Temperature
Vitesse
Avance
Ecoulement
Autre
Gcode

Autre

Forcer la rétraction lors d'un changement de couche

Forcer la rétraction avant de se déplacer vers la coque extérieure

Avoid Retraction at Start

Éviter la rétraction à l'intérieur des modèles

Permettre la rétraction sur les co... inférieurs/supérieures du modèles

Couches du dessus

Couches du dessous

Éviter le déplacement a travers les trous

Activer la longueur maximale de trajectoire de déplacement

Longueur maximale du trajet de déplacement %

Forcer la rétraction si la...nce de déplacement dépasse mm

Autre

Stoppez l'impression du bouclier de purge et la tour de purge si un seul extrudeur est utilisé dans la tâche restante et que l'autre ou les autres extrudeurs refroidissent

Bouclier de purge

Mode du bouclier de purge

Décalage du bouclier de purge mm

Angle du bouclier de purge Degree

Nombres de lignes du bouclier de purge

Type de bouclier de purge

Vitesse d'impression du bouclier de purge mm/s

Tour de purge

Mode de tour de purge

Forme de la tour de purge

Volume minimal de la tour de purge mm³

Largeur de la tour de purge mm

Taux de remplissage de la tour de purge %

Vitesse d'impression de la tour de purge mm/s

Placez sur une position fixe du plateau

Décalage X de la tour de purge mm

Décalage Y de la tour de purge mm

?
Sauvegarder sous
Mode simple
Sauv...rder
Annuler

Reglages avances
✕

Couche
Extruder
Remplissage
Rempl...plein
Support
Aide...rence
Refr...ment
Temperature
Vitesse
Avance
Ecoulement
Autre
Gcode

Reparer

Fusionner les segments ouverts du modèle

Fusionner les parties internes qui se chevauchent

Vérifier les parois fines (Largeur de ligne en simple extrusion)

Pourcentage minimal de largeur de ligne %

Pourcentage maximal de largeur de ligne %

Comblir les vides dans les coques

Autoriser le remplissage des vides en utilisant le remplissage simple extrusion

Pourcentage minimal de larg...e ligne en simple extrusion %

Pourcentage maximal de larg...e ligne en simple extrusion %

Détection des coques en surplomb

Angle des coques de surplomb Degres

Débit des coques en surplomb %

Activer la vitesse du ...des coques en surplomb %

Décalage générale

X Y Z

Pause selon une hauteur

Hauteur mm

La propriété de hauteur ne comprend pas le radeau.

Activer la détection des pontage

Pourcentage de largeur de ligne %

Activer la vitesse du ventilateur des pontage %

Activer l'angle fixe de pontage Degres

Surface minimal de pontage autorisé mm2

Débit des pontage %

Pourcentage maximal de la superficie supportée %

Appliquer les paramètres de surplomb aux coques

Débit des coques du pontage %

?

Reglages avances
✕

Couche
Extruder
Remplissage
Rempl...plein
Support
Aide...rence
Refr...ment
Temperature
Vitesse
Avance
Ecoulement
Autre
Gcode

Commencer Gcode
Terminer Gcode
GCode de commutation des buses
GCode de changement de couche
GCode de rétraction
Post-processus

Démarrer le GCode lorsque le nombre d'extruder est

```
G21
G90
M82
M107
G28 X0 Y0
G28 Z0
G1 Z15.0 F300
G92 E0
G1 F140 E29
G92 E0
M117 Printing...
```

Insérer automatiquement le GCode de chauffage dans le GCode de démarrage

Séquence de chauffe

Caractères de remplissage intégrés
(Double-cliquez sur l'élément à ajouter au gcode)

- ▼ Paramètres de tranchage
 - {travel_xy_speed}
 - {layer_default_speed}
 - {retraction_speed1}
 - {temperature_extruder1}
 - {temperature_extruder2}
 - {temperature_heatbed}
 - {extruder_switch_retraction_amount1}
- > Autres variables

?