

# Tutoriel imprimante 3D Prusa MK3S

UNION EUROPÉENNE  
UNANIMÉMENT



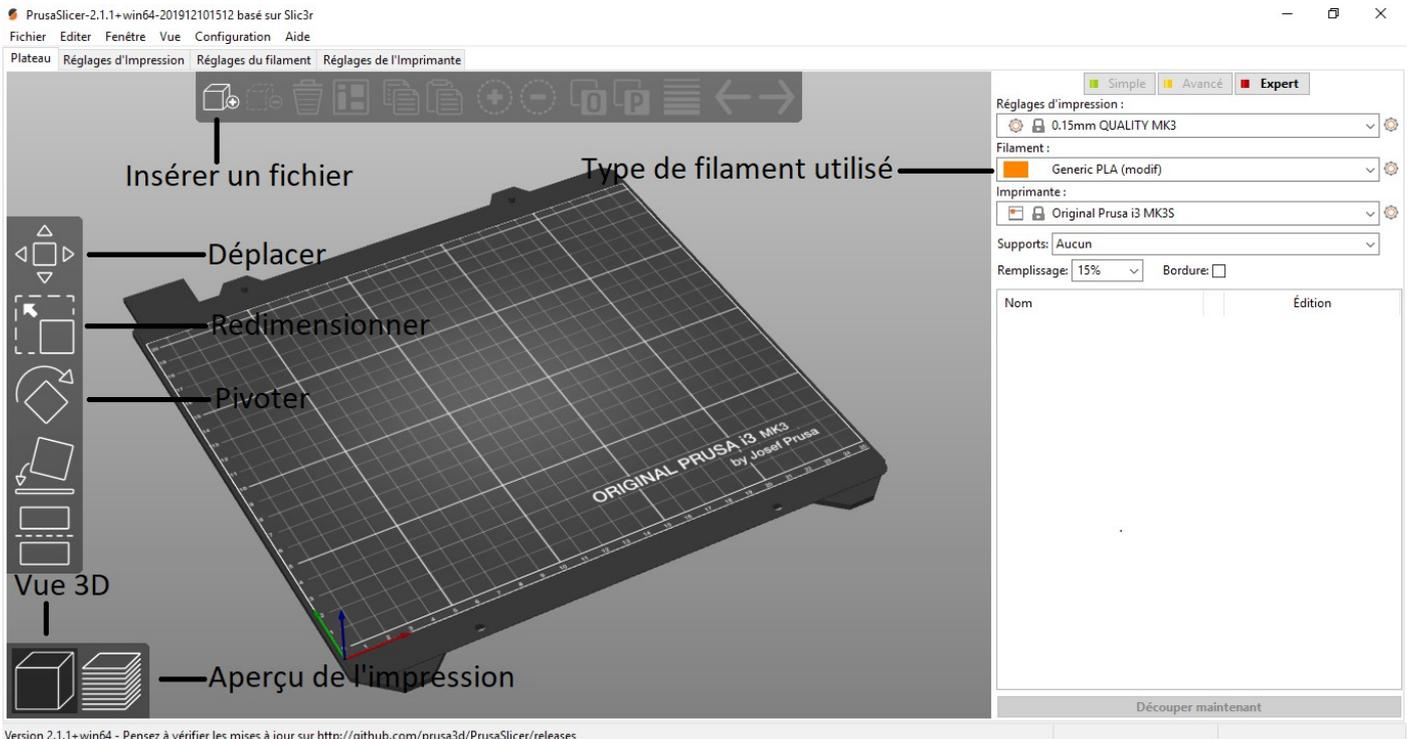
L'Europe s'engage  
en Bretagne / Avec le Fonds européen  
de développement régional



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Opération soutenue par l'État

FONDS NATIONAL  
D'AMÉNAGEMENT  
ET DE DÉVELOPPEMENT  
DU TERRITOIRE

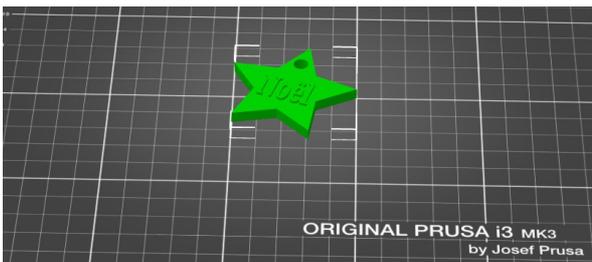


Version 2.1.1+win64 - Pensez à vérifier les mises à jour sur <http://github.com/prusa3d/PrusaSlicer/releases>

**Note :** Vous pouvez aussi lancer votre impression depuis une carte SD

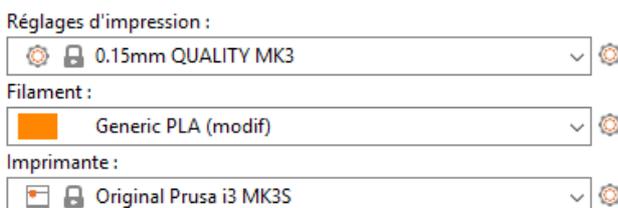
## Étape 1 :

- Insérer votre fichier .stl dans le logiciel PrusaSlicer.
- Régler la taille et le placement de votre création.



## Étape 2 :

- Dans l'onglet filament choisir la bobine que vous prévoyez d'utiliser.



## Étape 3 :

- Appuyer sur « Découper maintenant »



## Étape 4 :

- Appuyer sur « Exporter le G-code »



# Tutoriel imprimante 3D Prusa MK3S

## Étape 5 :

- Si la bobine mise dans l'imprimante n'est pas celle que vous voulez utiliser, changer-la :
- À l'aide de la molette sur l'imprimante, aller dans « Décharger filament », sélectionner le type de filament (PLA ?), le filament se déchargera.
- Couper quelques cm du nouveau filament et insérer-le au même endroit.
- Quand l'imprimante vous demande si c'est la bonne couleur de filament dite « non » au moins deux fois pour purger, puis dite « oui » après cela.



## Étape 6 :

- Chaque imprimante Prusa est accessible via Octoprint en tapant son adresse réseau dans votre navigateur : **192.168.1.7** ou **192.168.1.8**

## Étape 7 :

- Charger votre fichier .gcode en appuyant sur « Upload ».
- Vous pouvez lancer votre impression en appuyant sur l'icône imprimante.
- En cas de problème: « mettre en pause » ou « arrêter » depuis Octoprint.

The screenshot shows the Octoprint web interface. At the top, there are buttons for "Upload", "Print", "Pause", and "Cancel". Below the buttons, the interface is divided into several sections. On the left, there is a "Connection" section showing the printer's state as "Printing". The file being printed is "PetLadder\_0.2mm\_PLA\_MK3S\_55m.gcode". The progress bar shows 23% completion. Below this, there is a "Files" section with a search bar and a list of files. An arrow points to the "Upload" button in this section, with the text "Le bouton 'Upload' se trouve plus bas". On the right, there is a "Temperature" control panel with a graph showing the temperature of the tool and the bed over time. The graph shows the tool temperature rising from 50°C to 210°C and the bed temperature rising from 59.9°C to 60.0°C. Below the graph, there is a table with columns for "Actual", "Target", and "Offset" for both the Tool and the Bed.

	Actual	Target	Offset
Tool	209.8°C	210 °C	0 °C
Bed	60.1°C	60 °C	0 °C