

Table des matières

Préparation du G-code pour MMU2S	3
Étape 1 - Téléchargez les derniers pilotes	4
Étape 2 - Importer un objet dans PrusaSlicer	5
Étape 3 - (Optionnel) Diviser un fichier STL unique en plusieurs parties	6
Étape 4 - Attribuer des couleurs aux extrudeurs	7
Étape 5 - Positionnez la tour de nettoyage	8
Étape 6 - Réglages d'impression et filament	9
Étape 7 - Découpez, exportez et imprimez !	10
Étape 8 - Votre G-code est prêt !	10

Préparation du G-code pour MMU2S

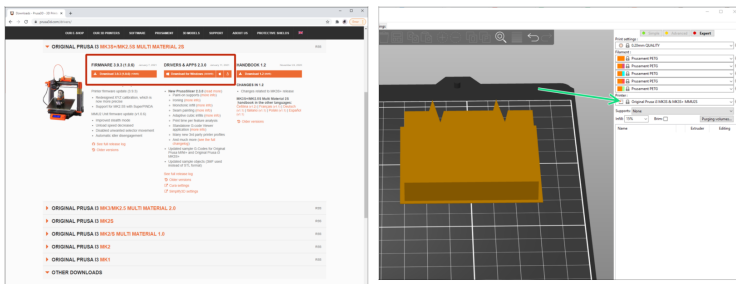


help.prusa3d.com/g87694

Scannez le QR code
pour afficher la
dernière version de
ce chapitre.

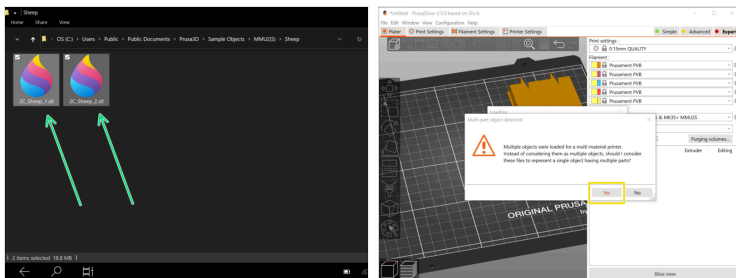


ÉTAPE 1 Téléchargez les derniers pilotes



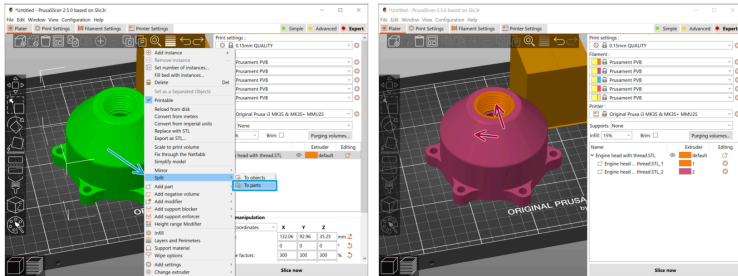
- **Nous vous recommandons d'avoir toujours installé la dernière version des firmware et pilotes Prusa, vous pouvez les télécharger ici :**
prusa3d.com/drivers
- Une fois l'installation terminée, lancez **PrusaSlicer**.
- Assurez-vous d'avoir sélectionné les réglages appropriés pour votre imprimante multi-matériaux. Sélectionnez la bonne **imprimante MMU2S** que vous avez dans le menu de droite.
- ① Si vous ne pouvez pas sélectionner une imprimante MMU2, cliquez sur *Ajouter/Supprimer des imprimantes* dans la liste des imprimantes puis *Ajouter/Supprimer des pré-réglages*
- ① Ce guide est basé sur les pilotes - version 2.3.0

ÉTAPE 2 Importer un objet dans PrusaSlicer



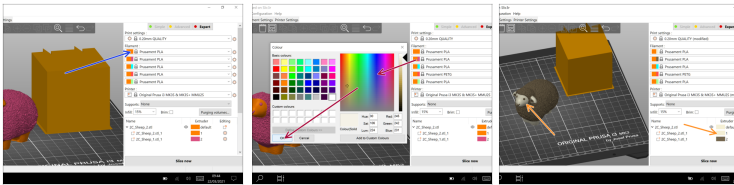
- Préparez votre modèle séparé en plusieurs fichiers .stl ou un seul .amf/.3mf. Vous pouvez commencer par utiliser **des objets d'exemple de notre bundle Pilotes & Applications**. Comme le mouton illustré ci-dessus.
- Si vous préférez utiliser votre propre modèle, veuillez consulter notre guide : [Création de modèles MMU : Exporter un modèle de Fusion 360](#)
- Sélectionnez un fichier ou plusieurs fichiers. **Glissez et déposez** les directement dans la fenêtre PrusaSlicer. Vous pouvez également utiliser le menu Fichier - Ouvrir un projet dans PrusaSlicer.
- PrusaSlicer reconnaît un objet en plusieurs parties et propose de l'importer en tant qu'objet unique. Cliquez sur "Oui".

ÉTAPE 3 (Optionnel) Diviser un fichier STL unique en plusieurs parties



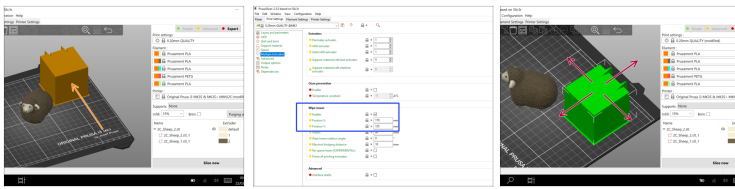
- Si vous avez un fichier **STL unique** composé de corps distincts, vous devrez peut-être cliquer avec le bouton droit sur l'objet importé et sélectionner **Diviser>En parties**
- L'objet se transformera en un **objet en plusieurs parties** (les pièces ne bougeront pas l'une par rapport à l'autre). De cette façon, vous pourrez attribuer une couleur différente à chaque partie par la suite.

ÉTAPE 4 Attribuer des couleurs aux extrudeurs



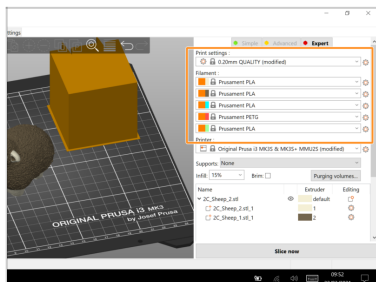
- ◆ Double-cliquez sur le champ de couleur dans le **Menu filament** pour attribuer une couleur à chaque filament. Utilisez les couleurs de filament telles que vous allez les charger dans votre unité MMU.
- ◆ Après avoir choisi une couleur, répétez la même chose pour chaque filament que vous allez utiliser.
- ◆ Dans le champ Extrudeur, attribuez le bon extrudeur à chaque partie de l'objet. Vous devriez pouvoir voir l'objet dans les couleurs avec lesquelles il va être imprimé.

ÉTAPE 5 Positionnez la tour de nettoyage



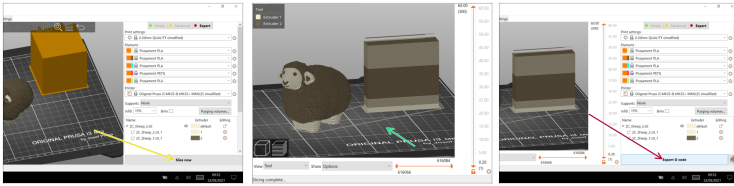
- 🟠 Assurez-vous que la tour de nettoyage est activée et visible.
- 🟠 Si vous ne pouvez pas voir la tour de nettoyage dans la vue 3D, ouvrez l'onglet des **Réglages d'impression**, sélectionnez **Extrudeurs multiples**, allez à **Tour de nettoyage** et cochez **Activer**. Vous pouvez également ajuster sa position à partir d'ici.
- 🟠 Ajustez la position de la tour de nettoyage sur la zone d'impression en la déplaçant si nécessaire.
- ⚠️ **Assurez-vous que la tour de nettoyage N'ENTRE PAS EN COLLISION avec l'objet imprimé !!!**

ÉTAPE 6 Réglages d'impression et filament



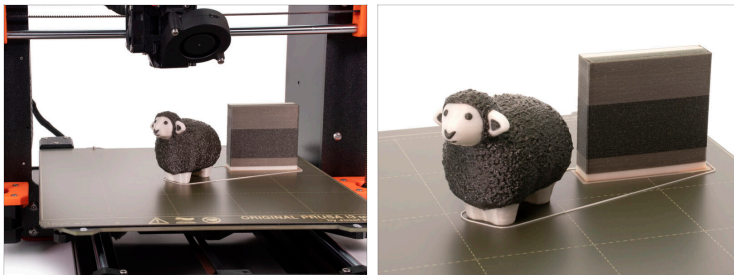
- Avant de procéder au découpage, veuillez configurer les **Réglages d'impression** (hauteur de la couche) et vos **Filaments** (matériaux).
- Pour obtenir la liste la plus récente des matériaux pris en charge et des réglages de qualité d'impression, veuillez toujours lire notre Manuel multi-matériaux
- ⓘ PrusaSlicer propose de nombreux autres paramètres à modifier. Nous vous suggérons d'utiliser les valeurs par défaut. Les ajuster est utile pour les **utilisateurs expérimentés uniquement**.

ÉTAPE 7 Découpez, exportez et imprimez !



- ◆ **Nous avons presque fini ! Maintenant juste :**
- ◆ Cliquez sur **Découper maintenant** et attendez que le découpage soit terminé.
- ◆ Vérifiez votre impression, y compris la tour de nettoyage dans l'onglet **Aperçu**.
- ◆ Lorsque vous vous sentez satisfait de l'aperçu, cliquez sur le bouton **Exporter le G-code** ou la petite icône juste à côté pour l'enregistrer directement sur un support amovible.

ÉTAPE 8 Votre G-code est prêt !



- ◆ Le fichier de G-code est prêt à être imprimé. **Bonne impression ! :)**
