

Décollage du raft (radeau) difficile ?

Voici comment mieux paramétrer votre slicer

Donc j'ai pris 3 slicers Cura, IdeaMaker et Simplify3D

Il y a tout simplement un paramètre à changer dans l'onglet raft de ces slicers, ce paramètre change de nom sur chaque slicer donc pas évident de s'y retrouver.

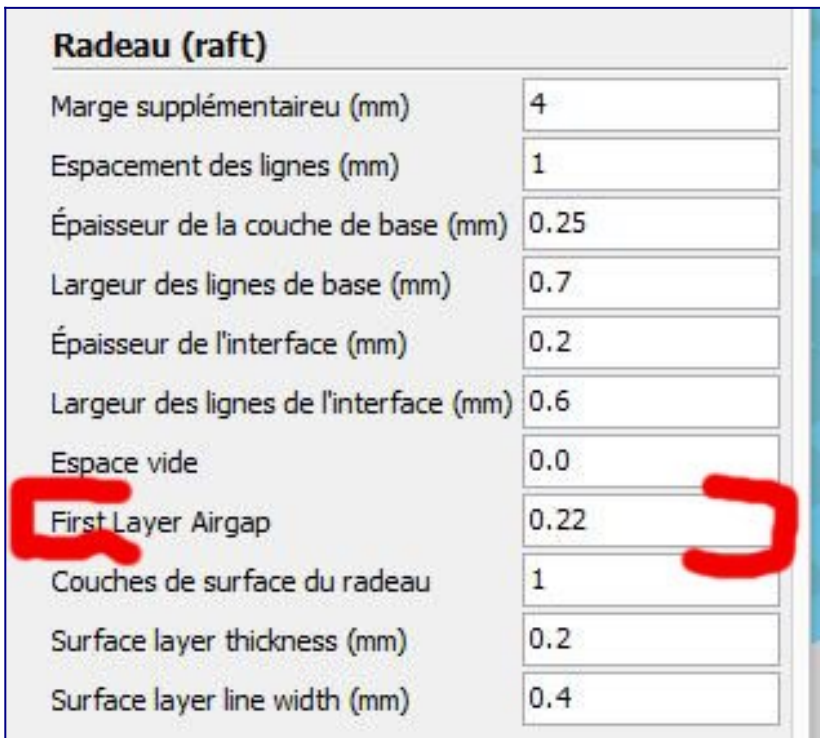
CURA 2.1.2

sur Cura 2.1.2 c'est **Initial Layer Z Overlap**, si votre raft est trop collé à votre pièce augmenter la valeur



CURA 15.04 ...

Sur Cura 15 c'est **First Layer Airgap**, ici il est à 0.22 je dirais qu'on est pas loin du maximum à mettre.



IdeaMaker

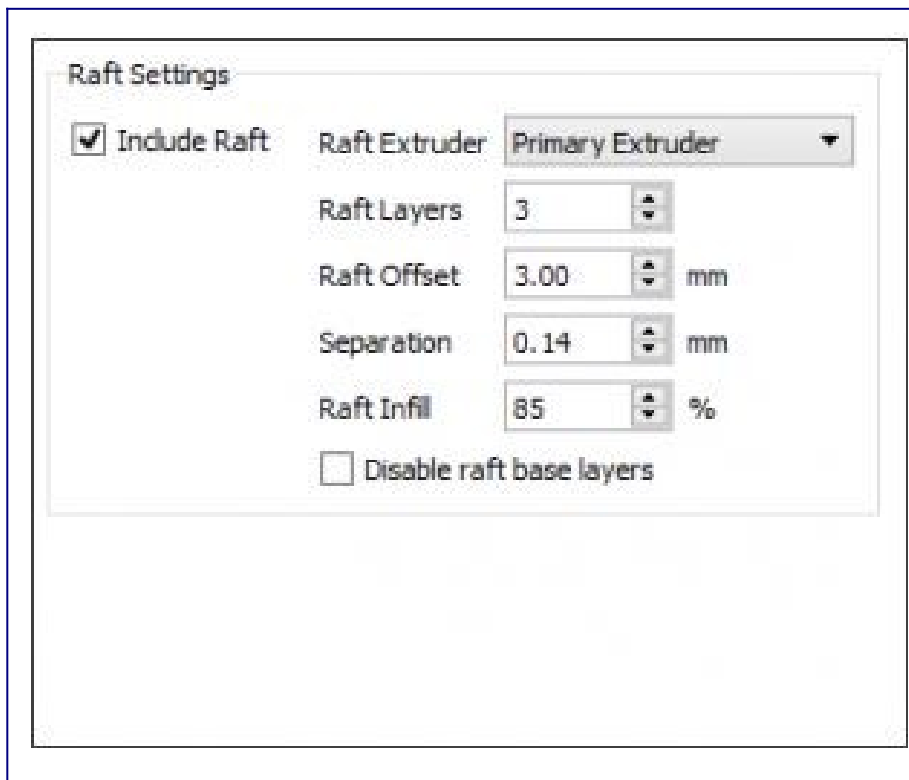
Sur IdeaMaker c'est **Raft Gap From Model** , ici il est a 0.2 et chez moi le raft s'enleve pratiquement tout seul en decollant la piece du plateau

The image shows the 'Raft' settings panel in IdeaMaker. At the top, there are tabs for 'Layer', 'Infill', 'Support', 'Raft', 'Cooling', 'Ooze', 'Other', and 'GCode'. The 'Raft' tab is selected. Below the tabs, the 'Raft Extruder' is set to 'Primary Extruder'. The 'Raft' section contains the following settings:

Setting	Value	Unit
Raft Offset:	5.00	mm
Raft Gap from Model:	0.20	mm
First Layers:	2	
Surface Layers:	2	
First Layer Speed:	8.0	mm/s
Interface Layer Speed:	30.0	mm/s
Surface Layer Speed:	60.0	mm/s
Surface Layer Infill Ratio:	85	%
Raft Lines Type:	Lines	

Simplify3D

Sur Simplify 3D c'est **Separation** ici il est a 0.14 c'est pratiquement la valeur que j'ai trouvé d'origine sur tous les slicers



Sur les Slicers que j'ai testés ce parametre est d'origine a 0.14 - 0.15 , plus vous montez la valeur plus le raft se decrochera mieux . plus vous descendez cette valeur et plus le raft reste collé voir fusionné !

Source : <https://www.lesimprimantes3d.fr/forum/topic/5398-tuto-decollement-raft/>