

menu	sous menu	en anglais config.ini	en anglais menu	unité	en français	valeur01
?		acceleration			accélération	0
?		extrusion axis			axe d'extrusion	E
?		g0			g0	0
?		gcode arcs			gcode arcs	0
?		infill acceleration			l'accélération de remplissage	50
?		perimeter acceleration			l'accélération du périmètre	25
Advanced	Extrusion	bridge flow ratio			rapport des débits pont	1
Advanced	Extrusion	extrusion width ratio			rapport de largeur d'extrusion	0 => calculé automatiquement
Advanced	Output	output filename format			format de fichier de sortie	[input_filename_base].gcode
cooling	cooling	bridge fan speed		%	la vitesse du ventilateur pour les ponts	100
cooling	cooling	cooling		o/n	refroidissement	0
cooling	cooling	disable fan first layers		nbre	désactiver le ventilateur pour les N première couches	1
cooling	cooling	fan always on		o/n	le ventilateur toujours actif	0
cooling	cooling	fan below layer time		s	ventilateur si le temps d'impression couche est inférieur à	60
cooling	cooling	max fan speed		%	la vitesse du ventilateur max	100
cooling	cooling	min fan speed		%	la vitesse du ventilateur min	35
cooling	cooling	min print speed		mm/s	vitesse d'impression min	10
cooling	cooling	slowdown below layer time		s	ralenti le ventilateur si le temps d'impression couche est inférieur à	15
Custom G-code	Custom G-code	end gcode		code	gcode fin	M104 S0 ; turn off temperature\nG28 X0 ; home X axis\nM84 ; disable motors
Custom G-code	Custom G-code	gcode comments			commentaires placés dans le gcode	0
Custom G-code	Custom G-code	layer gcode			couche gcode	
Custom G-code	Custom G-code	post process			le post-traitement	
Custom G-code	Custom G-code	start gcode			gcode de debut	G28 ; home all axes
Notes		notes			notes	
print setting	Accuracy	first layer height ratio		%	rapport de hauteur de la première couche	1
print setting	Accuracy	infill every layers	Infill Every N Layers	nbre	remplissage toutes les N couches	1
print setting	Accuracy	layer height		mm	hauteur de la couche	0.4
print setting	Print settings	fill angle		°	l'angle de remplissage	45
print setting	Print settings	fill density		%	Densité de remplissage	0.4
print setting	Print settings	fill pattern		motif	motif de remplissage intérieur de la pièce	rectilinear
print setting	Print settings	perimeters			Nombre de contour (extérieur) réalisé	3
print setting	Print settings	solid fill pattern		motif	motif de remplissage des surfaces pleines	rectilinear
print setting	Print settings	solid layers		nbre	Nombre de couches pleine (extérieur)	3
print setting	Print settings	support material			matériel d'appui	0
print setting	Print settings	support material tool			outil de matériel d'appui	0
print setting	Retraction	retract before travel	Minimum Travel After Retraction (mm)	mm	Releve la tête d'extrusion si la longueur de trajet est supérieure à X	2
print setting	Retraction	retract length	Length (mm)	mm	Reprend Xmm de filament avant déplacement à vide	1
print setting	Retraction	retract lift	Lift Z (mm)	mm	relever de la tête d'extrusion avant déplacement	0
print setting	Retraction	retract restart extra	Extra Length On Restart	mm	Longueur supplémentaire d'extrusion après un relevé	0
print setting	Retraction	retract speed	Speed (mm/s)	mm/s	Vitesse de relevé de la tête d'extrusion	30
print setting	Skirt	skirt distance	Distance From Object (mm)	mm	distance entre la pièce et la trace de délimitation	6
print setting	Skirt	skirt height	Skirt Height (Layers)	nbre	nombre couche délimitant la pièce	1
print setting	Skirt	skirts	Loops	nbre	nombre tour délimitant la pièce	1
print setting	Transform	bed size		mm	taille de la zone de travail (lit)	200 x 200
print setting	Transform	duplicate		nbre	nombre de copie (mode autoarrange)	1
print setting	Transform	duplicate distance		mm	Distance entre copie	6
print setting	Transform	duplicate grid		li x col	reproduire la grille (mode grille)	1,1
print setting	Transform	rotate	rotate	°	tourner le modèle	0
print setting	Transform	scale	scale	%	Mise à échelle du modèle	1
printer and filament	Filament	bed temperature		°C	la température du lit	0
printer and filament	Filament	extrusion multiplier		%	rapport de multiplication de l'extrudeur	1

printer and filament	Filament	filament diameter	Diameter (mm)	mm	diamètre du filament	3
printer and filament	Filament	first layer bed temperature		°C	température du lit pour la première couche	0
printer and filament	Filament	first layer temperature		°C	température pour première couche	200
printer and filament	Filament	temperature			température	200 (generally 185°C for PLA and 230°C for ABS)
printer and filament	Other speed settings	bottom layer speed ratio		%	rapport de vitesse d'exécution de la première couche / aux autres	0.3
printer and filament	Other speed settings	travel speed	Travel (mm/s)	mm/s	la vitesse de déplacement hors travail	130
printer and filament	Print speed	bridge speed		mm/s	vitesse lors d'exécution de pont (porte à faux)	60
printer and filament	Print speed	infill speed		mm/s	vitesse de remplissage	60
printer and filament	Print speed	perimeter speed		mm/s	Vitesse d'exécution du périmètre	30
printer and filament	Print speed	small perimeter speed		mm/s	vitesse d'exécution des périmètres intérieurs (alesages,...)	30
printer and filament	Print speed	solid infill speed		mm/s	vitesse de remplissage solide	60
printer and filament	Printer	gcode flavor			gcode pour firmware	reprap / makerbot /
printer and filament	Printer	nozzle diameter		mm	diamètre de la buse	0.5
printer and filament	Printer	print center	Printer Center	mm	centre de la zone d'impression	100 x 100
printer and filament	Printer	use relative E distances			utilise les coordonnées relatives	0
printer and filament	Printer	z offset		mm	z décalage	0