
Witbox

Инструкция Slic3r

bq
Witbox

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 3 Как создать файл для печати**
- 6 Выбор параметров в Slic3r**

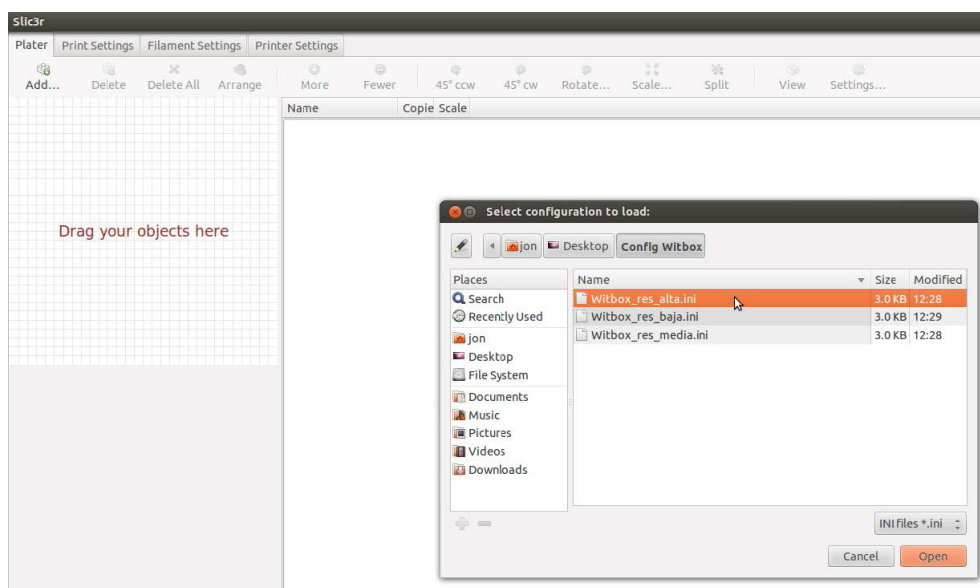
КАК СОЗДАТЬ ФАЙЛ ДЛЯ ПЕЧАТИ

Для печати bqWitbox3D модели с компьютера необходимо, предварительно, создать файл на языке .gcode. Gcode-файл содержит все инструкции, необходимые принтеру для правильной печати нашего объекта (необходимые перемещения, температура, количество экструдированного пластика, и т.д.).

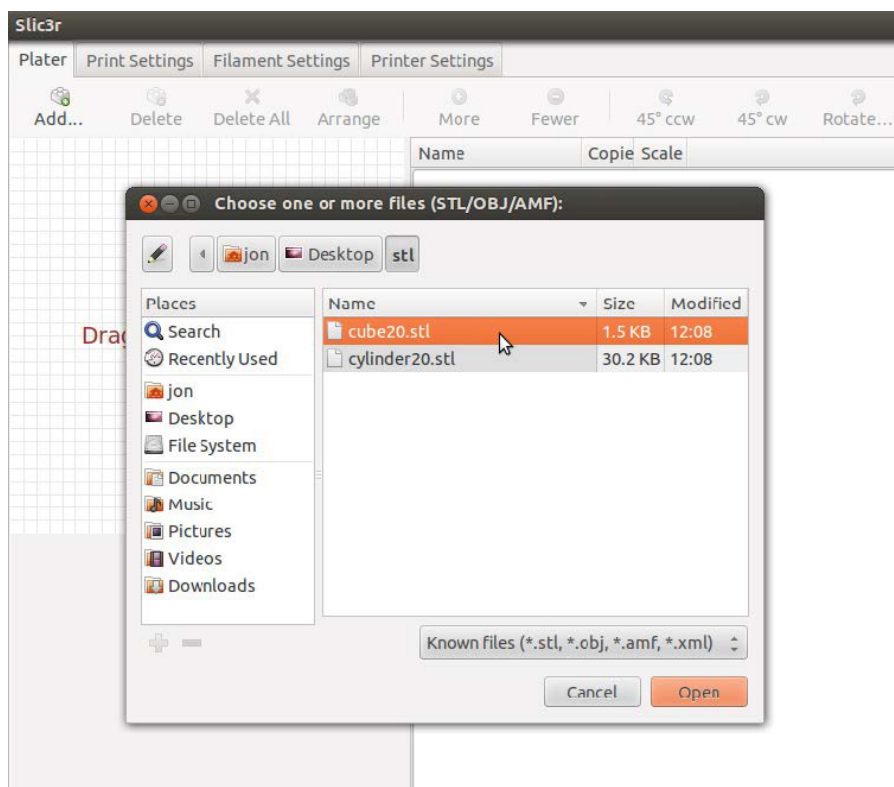
Существуют различные приложения, позволяющие конвертировать в Gcode файлы с расширением .stl (стандартный формат, используемый для хранения трехмерных моделей). В этой инструкции мы рассмотрим Slic3r. Slic3r – это бесплатная программа с открытым исходным кодом. Скачать программу можно на сайте www.slic3r.org.

После установки, при первом запуске программы, появится запрос для выбора настроек нашего принтера. Мы можем заполнить данную информацию или пропустить этот шаг, так как позже у нас будет возможность загрузить стандартную конфигурацию нашего Witbox. Скачать всю необходимую информацию можно по адресу <http://www.bq.com/productos/witbox.html>.

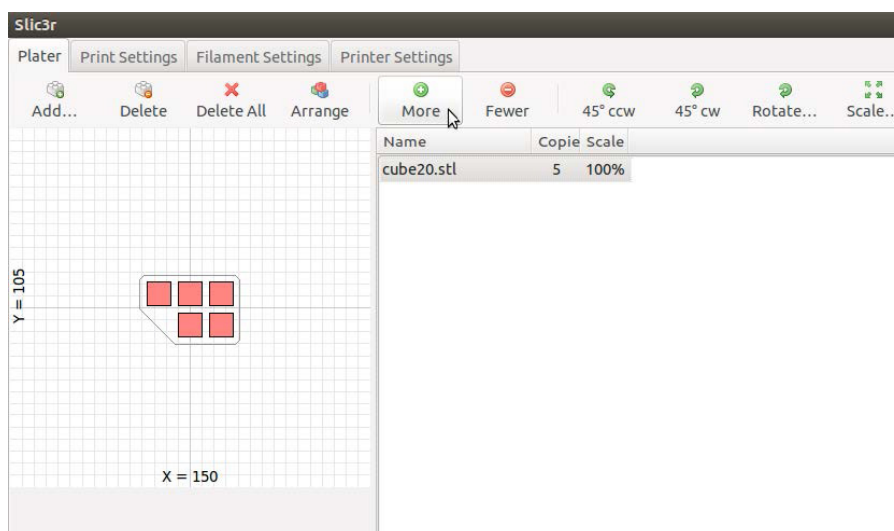
После открытия программы, первое, что нужно будет сделать, это загрузить желаемую конфигурацию. Для этого открываем **File > Load Config** и выбираем один из загруженных файлов. Существуют три конфигурационных файла для получения печати различного качества: высокого (alta), среднего (media) и низкого (baja).



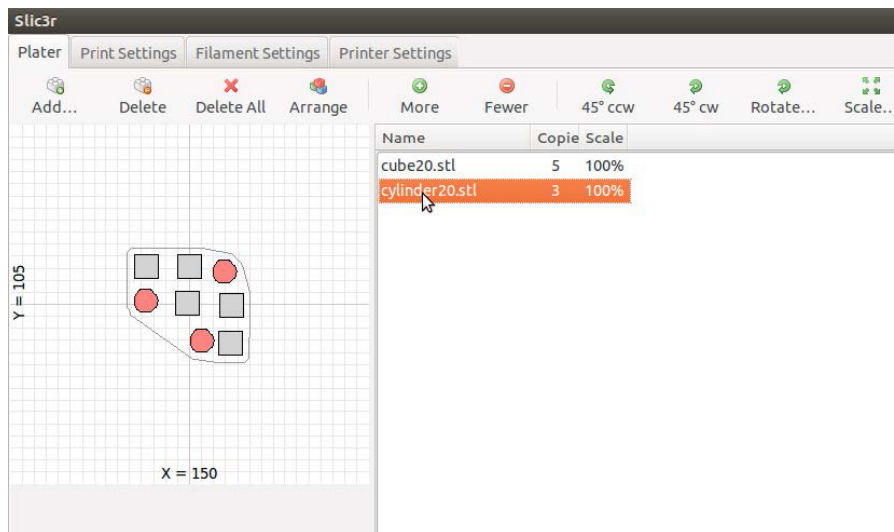
В окне вставки «Plater» находится виртуальный печатный стол, куда мы можем добавить модели объектов, которые хотим напечатать. Для этого нажимаем на кнопку **Add...** и выбираем интересующий нас .stl файл.



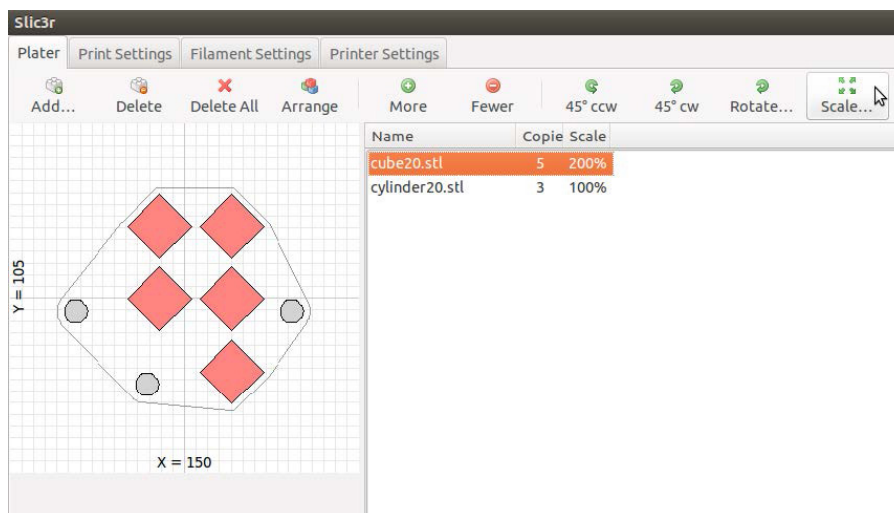
После импорта 3D модели мы увидим её проекцию на виртуальном столе. Для создания дополнительных копий модели используем кнопку **More**, а путем перетаскивания можно расположить объекты в желаемом порядке.



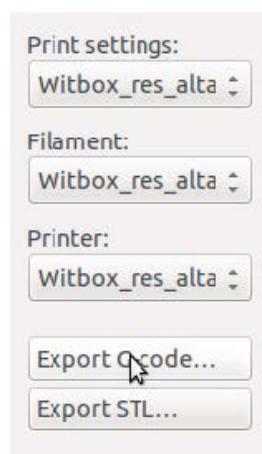
Для добавления других моделей, нажмите на кнопку **Add...** Таким образом возможна печать несколько разных объектов одновременно.



Вы можете изменить положение модели (в градусах), размер (масштабирование) или модифицировать её с помощью кнопок, расположенных на панели управления программы.



После размещения объекта в желаемое положение, нажмите на кнопку **Export G-code** у сохраните его на SD-карте принтера.



После завершения генерации Gcode-файла, извлеките SD-карту из компьютера и вставьте ее в Witbox. Перейдите к сохраненным файлам Вашей SD-карты из меню принтера **Menu SD** и выберите .gcode-файл, который хотите распечатать.

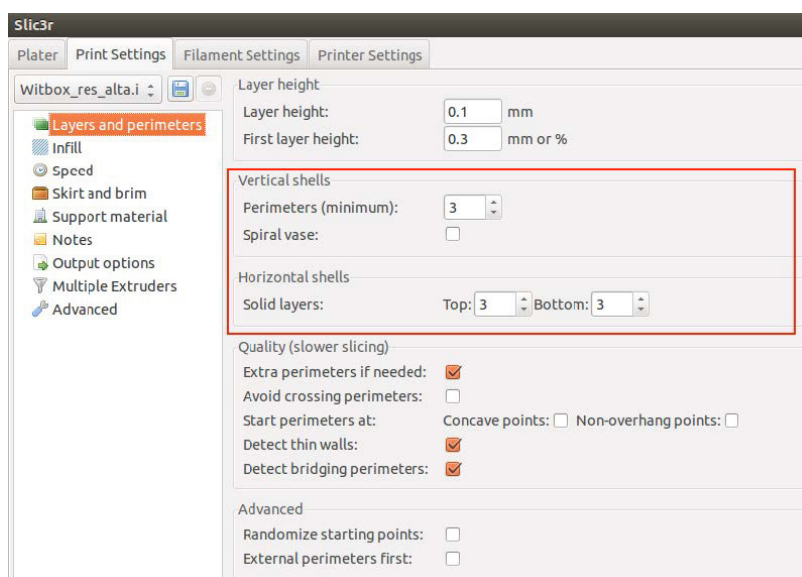
Настройка параметров печати в Slic3r

Нет необходимости изменять значения большинства параметров, сохраненных в Slic3r, благодаря тому, что они уже правильно запрограммированы в конфигурационных файлах. Более подробную информацию о работе с Slic3r, об изменении всех параметров или установке продвинутых настроек Вы найдете на <http://manual.slic3r.org/>.

Тем не менее есть некоторые параметры, подвергающиеся частым изменениям, в зависимости от желаемого результата и типа печатаемого предмета.

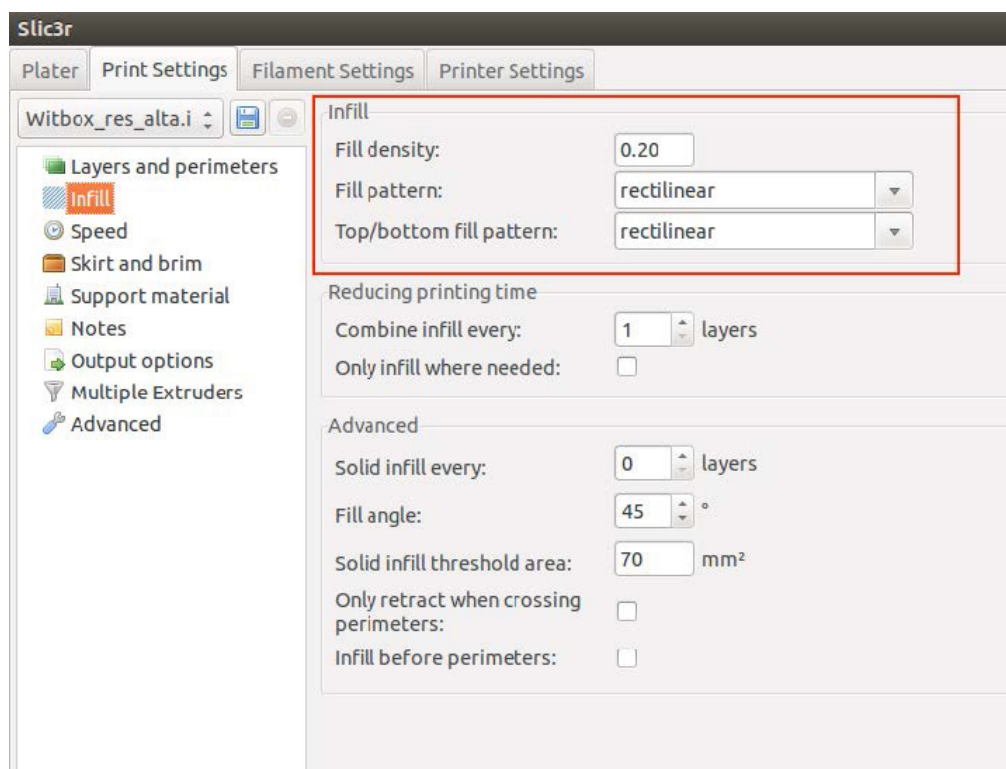
Vertical Shells: это параметр, определяющий толщину внешней стенки модели. Обычно используемое значение - 3 периметра - величина, обозначающая твердость внешней стенки, оптимальная для большинства деталей. Данную величину можно изменить, в зависимости от печатаемого предмета: уменьшить, если мы хотим создать предмет с более тонкими стенками или увеличить, если мы хотим придать большую прочность внешней стенке объекта.

Horizontal Shells: это параметр, определяющий число горизонтальных слоев нижней и верхней части детали. Так, например, при желании оставить деталь открытой в верхней части, нужно установить значение 0 для верхних слоев (Top). При необходимости создания более прочной основы, можно увеличить количество слоев в нижней части детали (Bottom).

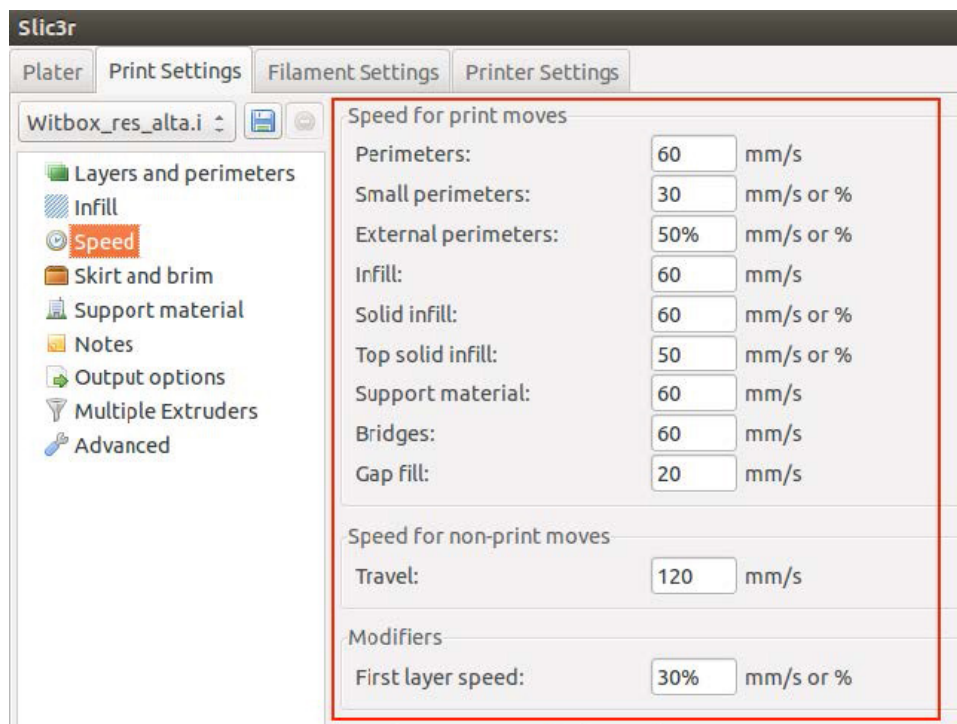


Fill density: значение, определяющееся числом от 0 (0%) и 1 (100%) и обозначающее процент заполнения модели пластиком. Деталь с 0% заполнения получится полой (распечатаются только внешние стенки), в то время как деталь, заполненная на 100% будет слишком массивной. Любое промежуточное значение создает внутреннюю структуру материала соответствующую, указанному проценту заполнения. Обычно, возможно получить достаточно прочные детали при значении плотности ниже 30%.

Fill pattern: эта опция позволяет выбрать тип заполнения (квадратный, шестиугольный, и т.д.) Это значение можно оставить неизменным, за исключением случаев, когда необходимо создать деталь особенной прочности. Изменение типа заполнения может повлиять на внешний вид и время печати объекта.



Speed: все значения этого окна контролируют скорость, с которой принтер осуществляет различные перемещения, необходимые для создания объекта. Witbox был протестирован со скоростью до 90 мм/сек. для печати контура и заполнения. Не рекомендуется чрезмерно увеличивать скорость, это может увеличить вероятность возникновения ошибок при печати.





За дополнительной информацией обращайтесь:
witbox@bq.com

www.bq.com

Below the text, there are three horizontal lines of different colors: cyan, lime green, and orange, matching the lines at the top of the page.