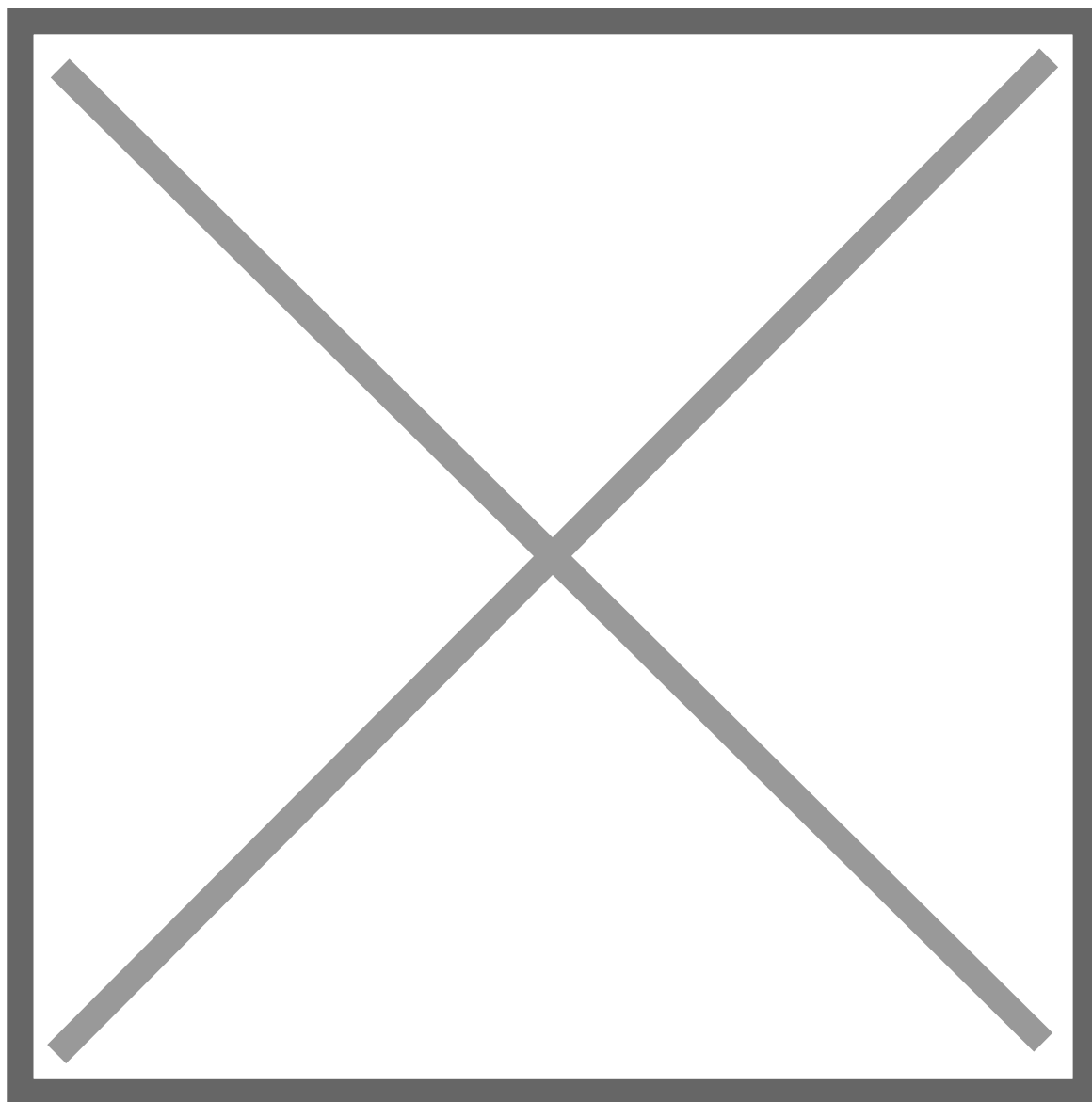
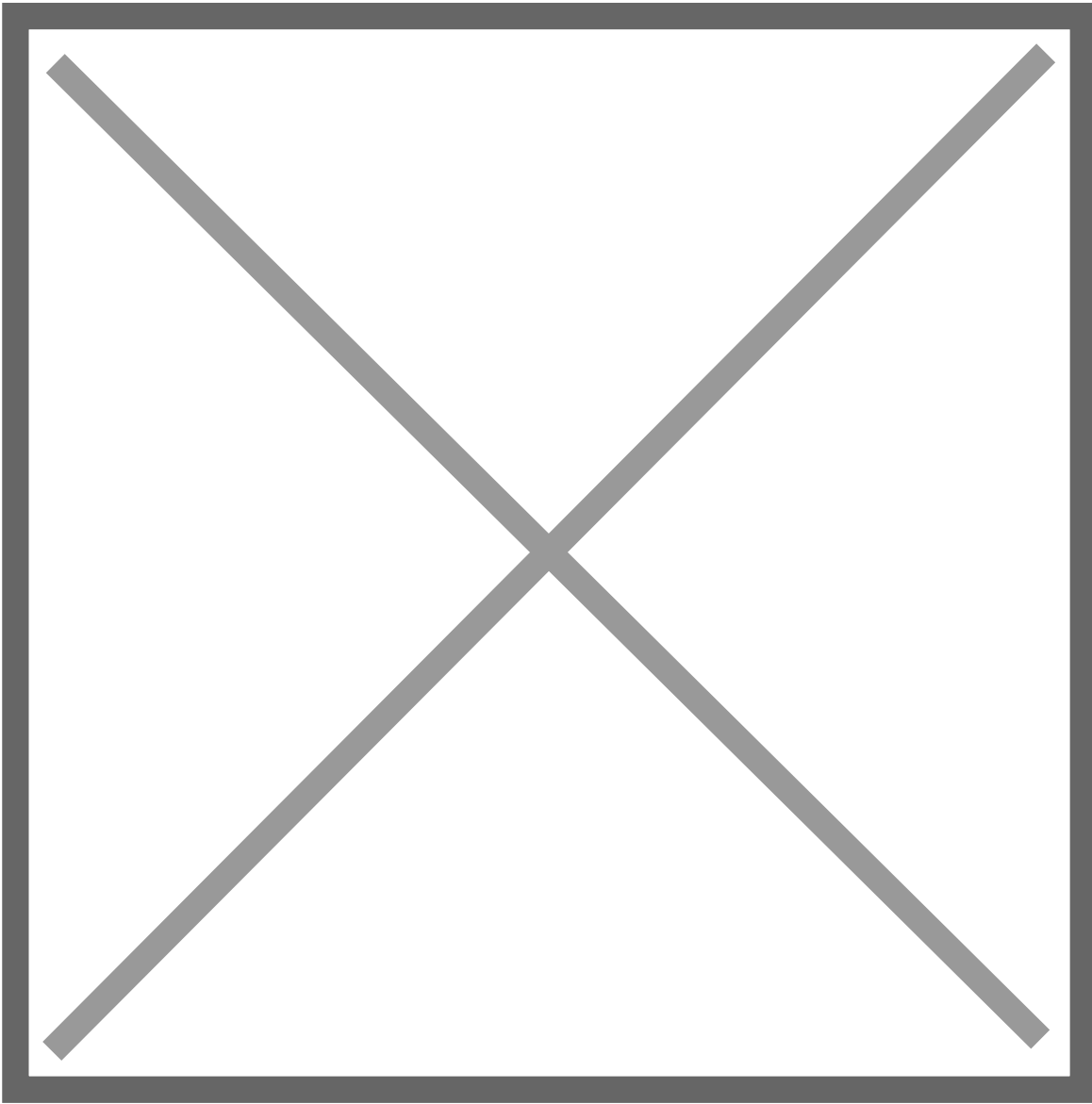


Creality print - slicer

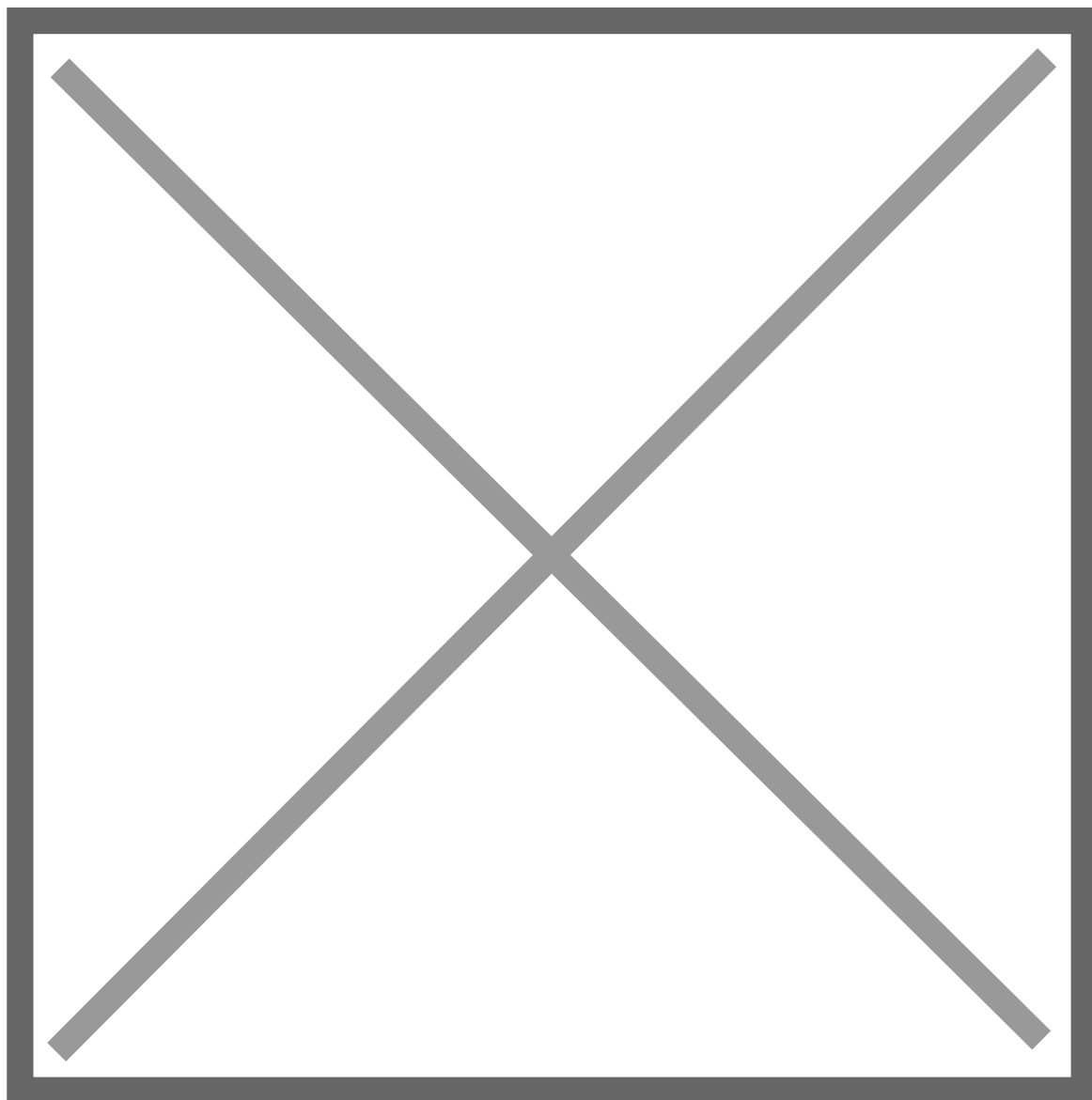
Oprogramowanie od creality, nie jest jeszcze idealne ale rozwijają je cały czas. Jego ogromnym plusem jest łatwość przygotowania wydruku ale można pobawić się w trochę bardziej zaawansowane opcje.

Po pobraniu i uruchomieniu program zapyta nas o wybór drukarki - tu wybieramy K1 MAX a następnie średnicę dyszy 0,4 mm.

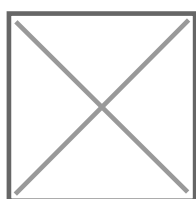


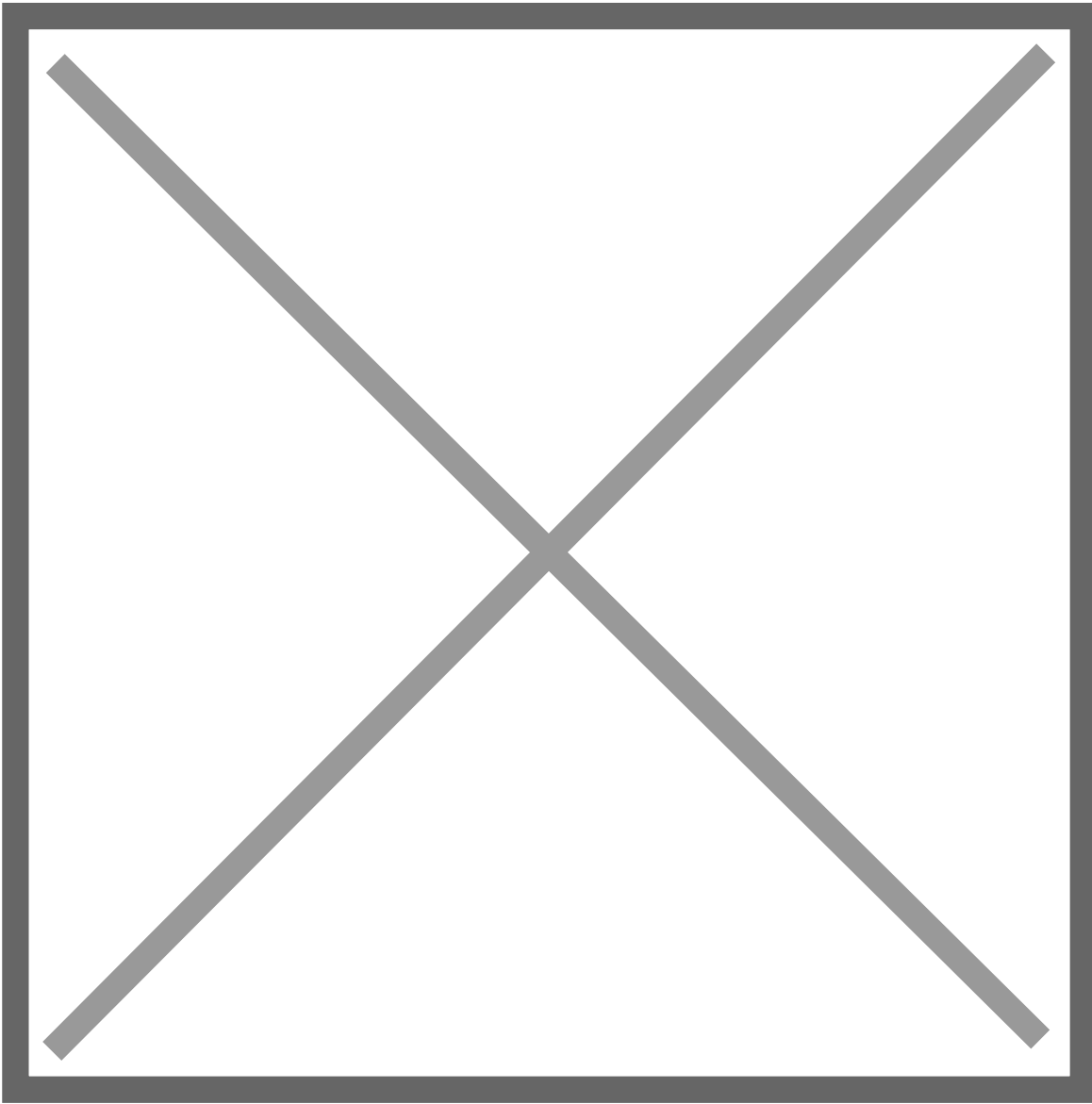


Po wybraniu drukarki pokazuje nam się interfejs ze stołem roboczym oraz narzędziami po lewej stronie i profilami druku po prawej



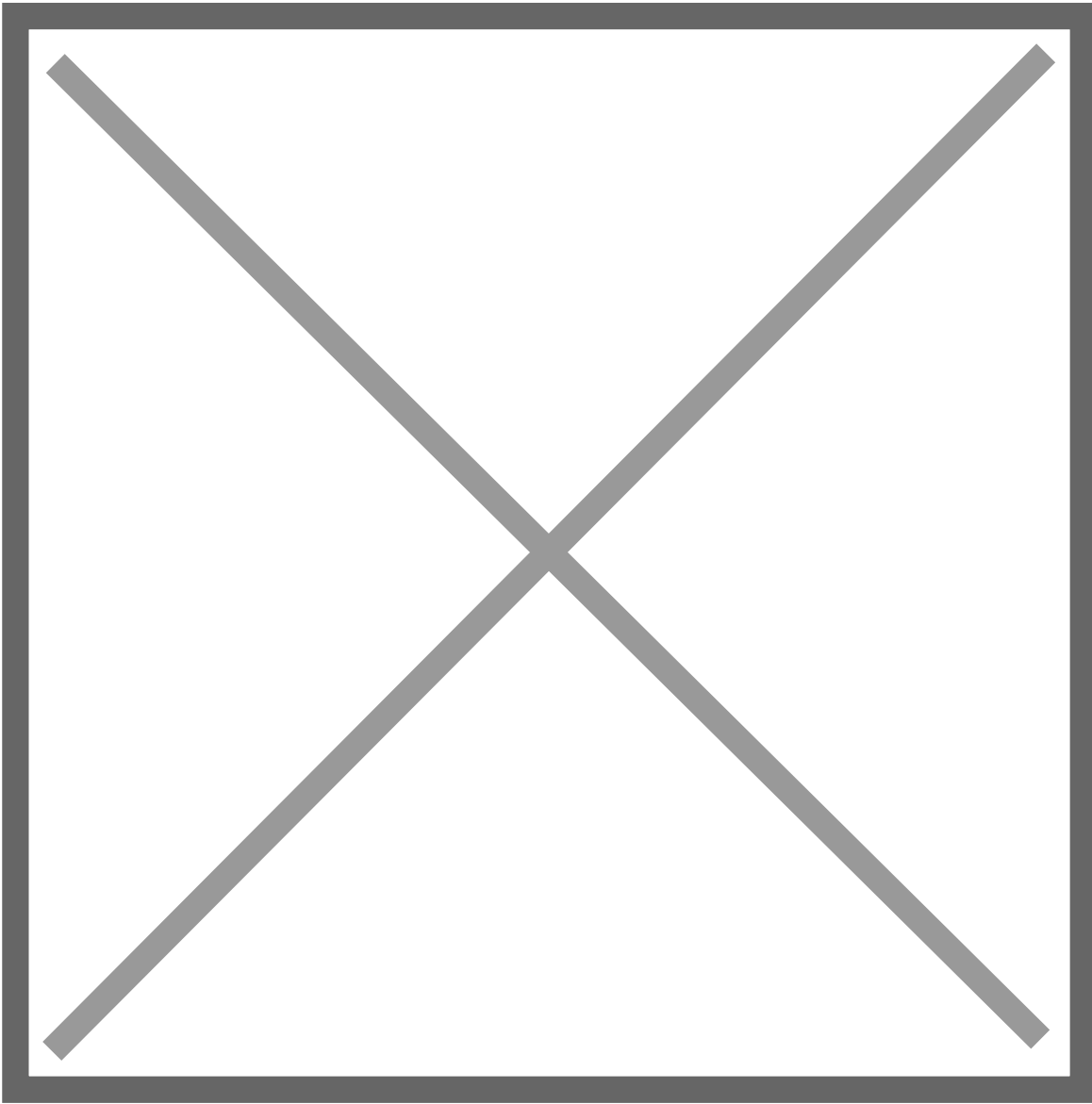
Aby wgrać model wybieramy ikonę folderu po lewej stronie a następnie wybieramy interesujący nas model



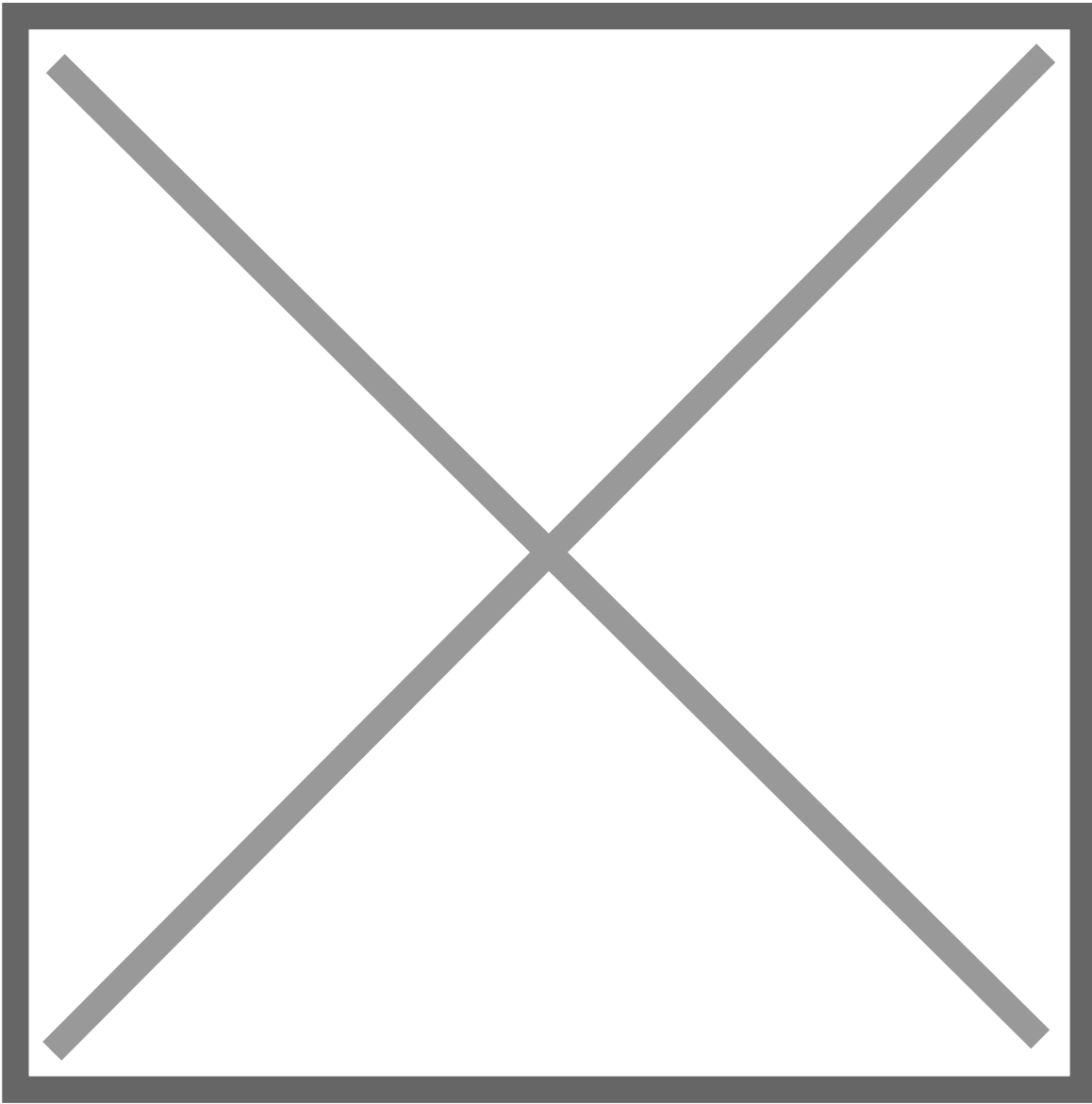


Omówmy teraz narzędzia znajdujące się po lewej stronie

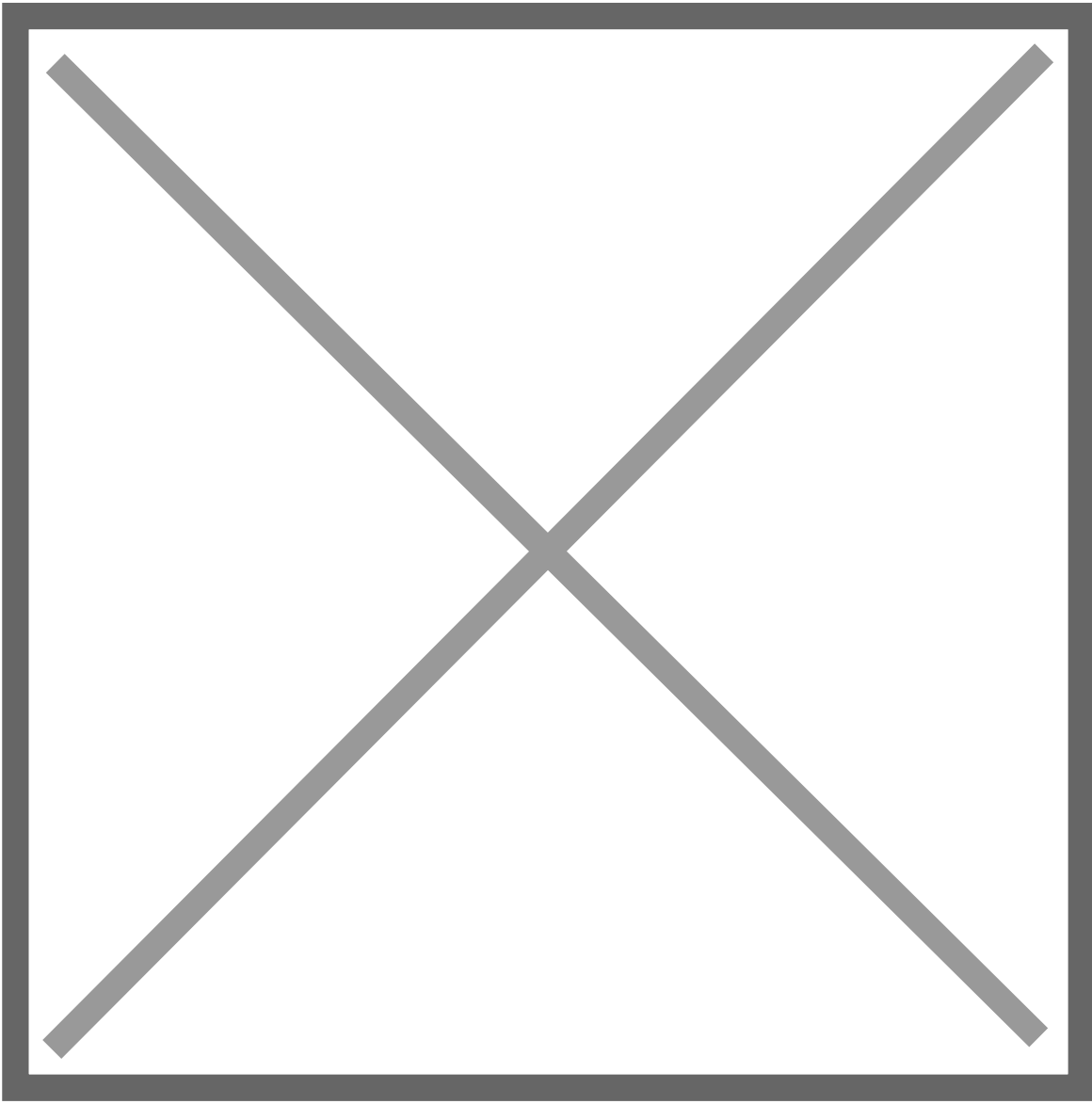
Pierwszym jest przesuwanie modelu po płaszczyźnie roboczej

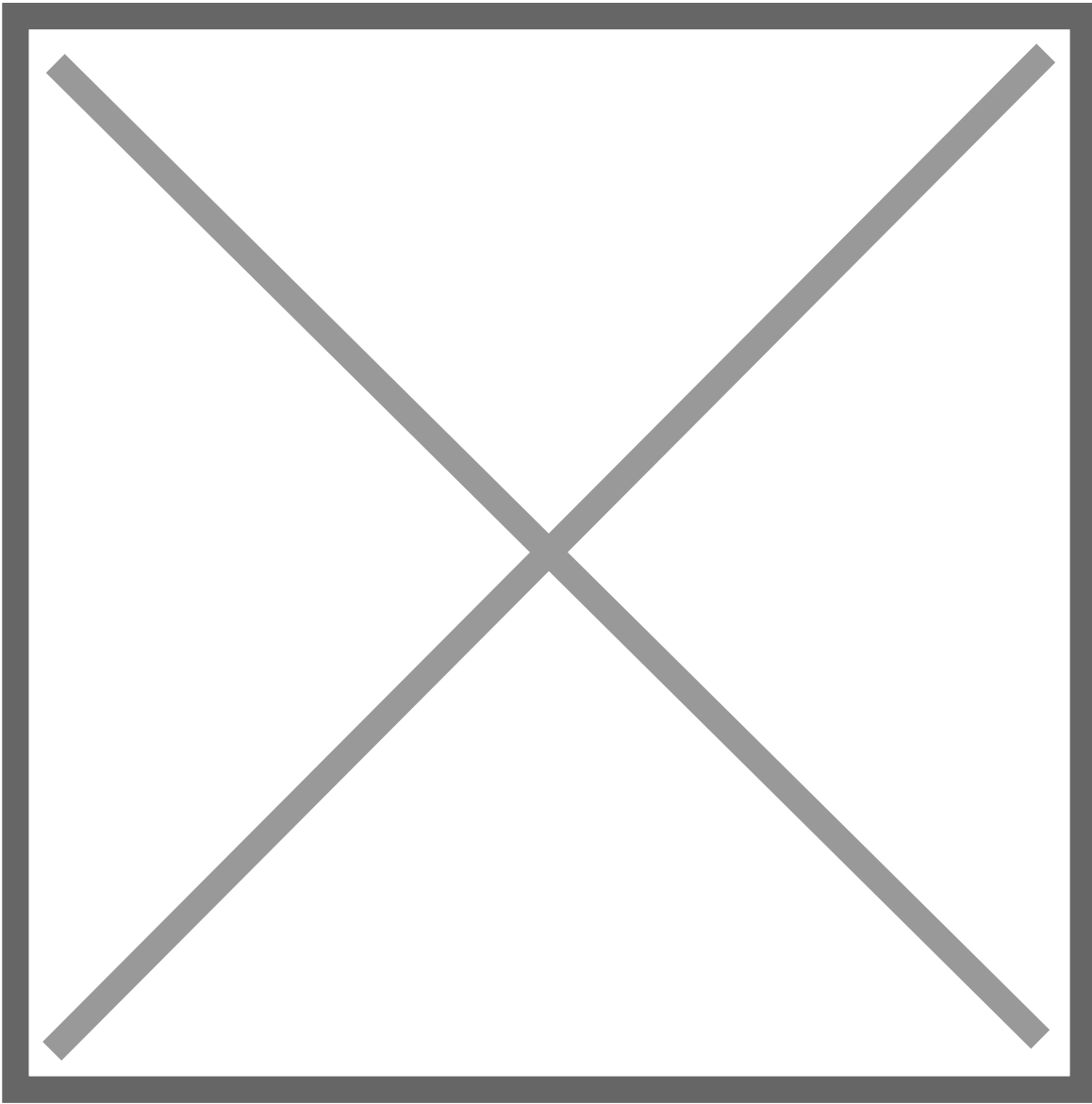


Drugim narzędziem jest skalowanie obiektu, tu możemy skalować zarówno w procentach jak i w milimetrach. Ważną opcją jest „Uniform”, który pozwala nam skalować proporcjonalnie w każdej z osi

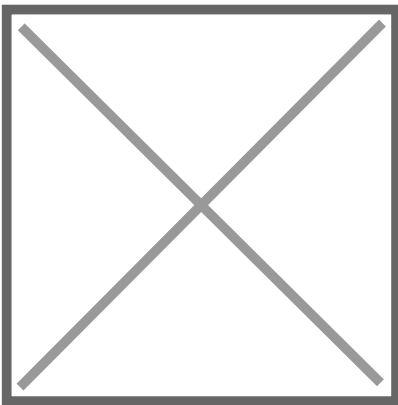


Trzecim narzędziem jest obrót, możemy obracać wpisując konkretną wartość, przyciskami co 45 stopni lub ręcznie przy pomocy okręgów pojawiających się na modelu

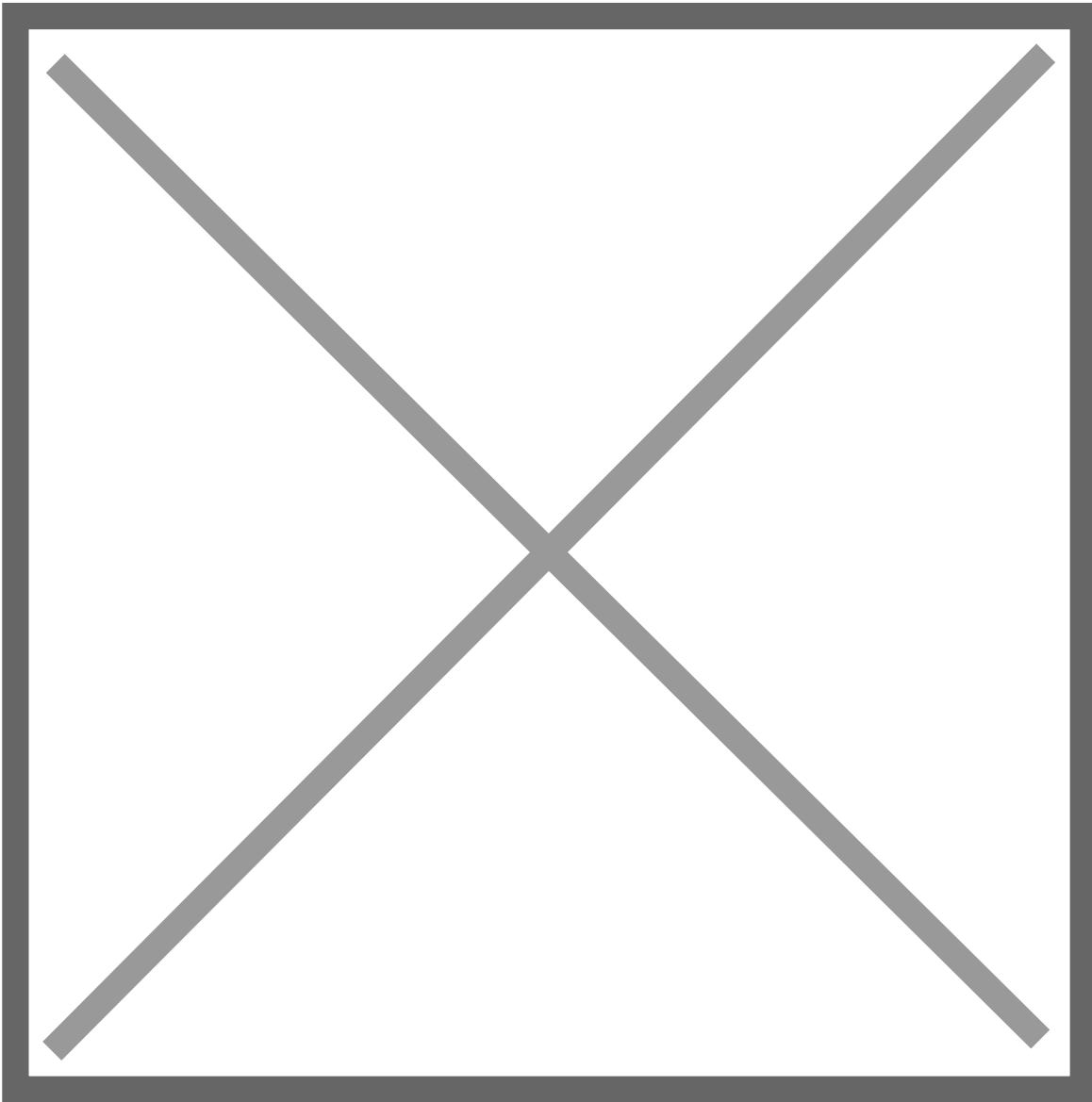




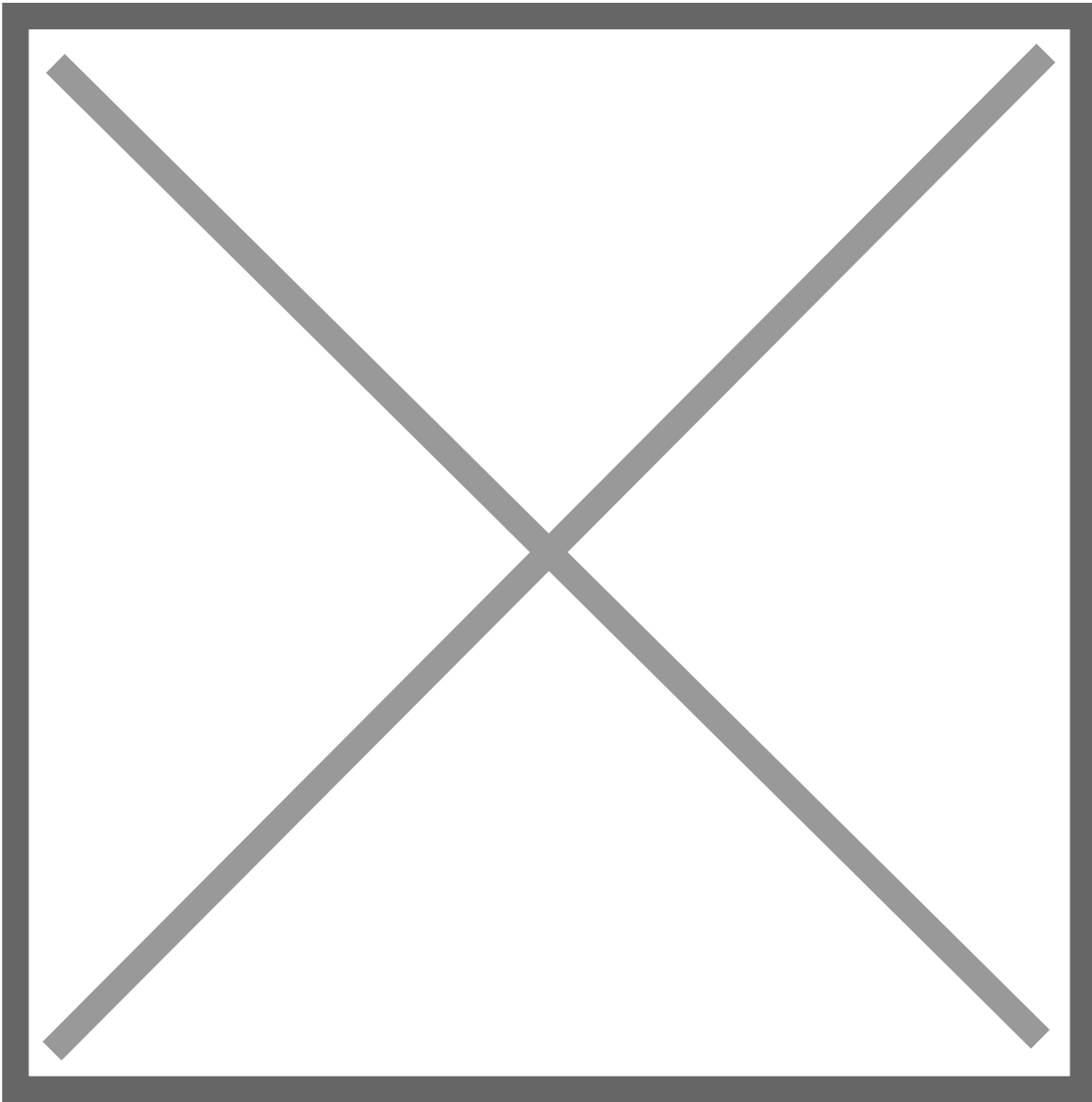
W celu ułożenia modelu daną płaszczyzną do stołu należy użyć narzędzia „bottom„



Narzędzie layout pozwala nam na rozmieszczenie wielu modeli w sposób automatyczny

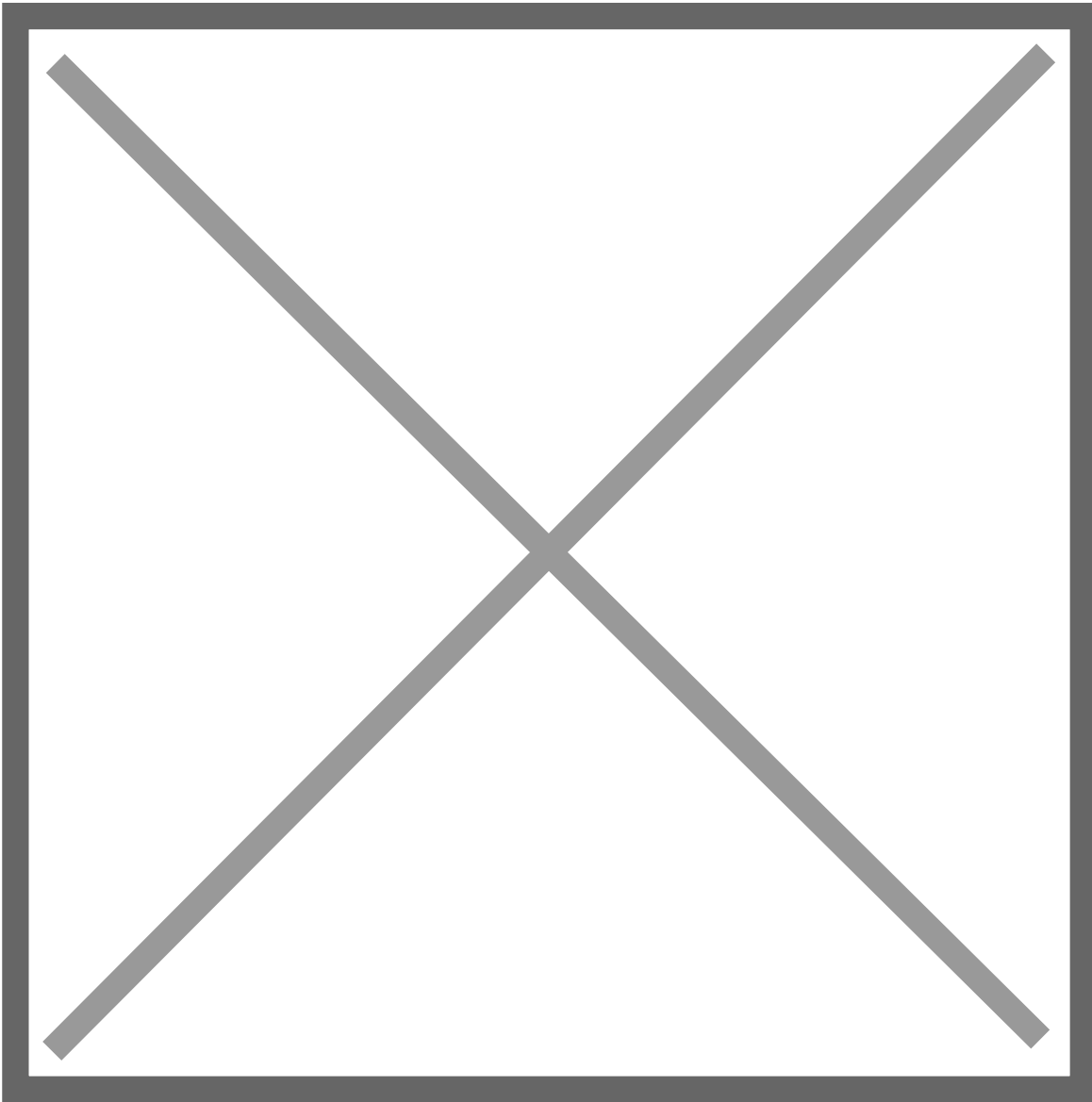


Opcja podpór nie jest jedynym sposobem generowania podpór ale na początku jest najwygodniejsza, tutaj możemy ustawić zarówno gęstość podpór jak i kąt od jakich mają być generowane

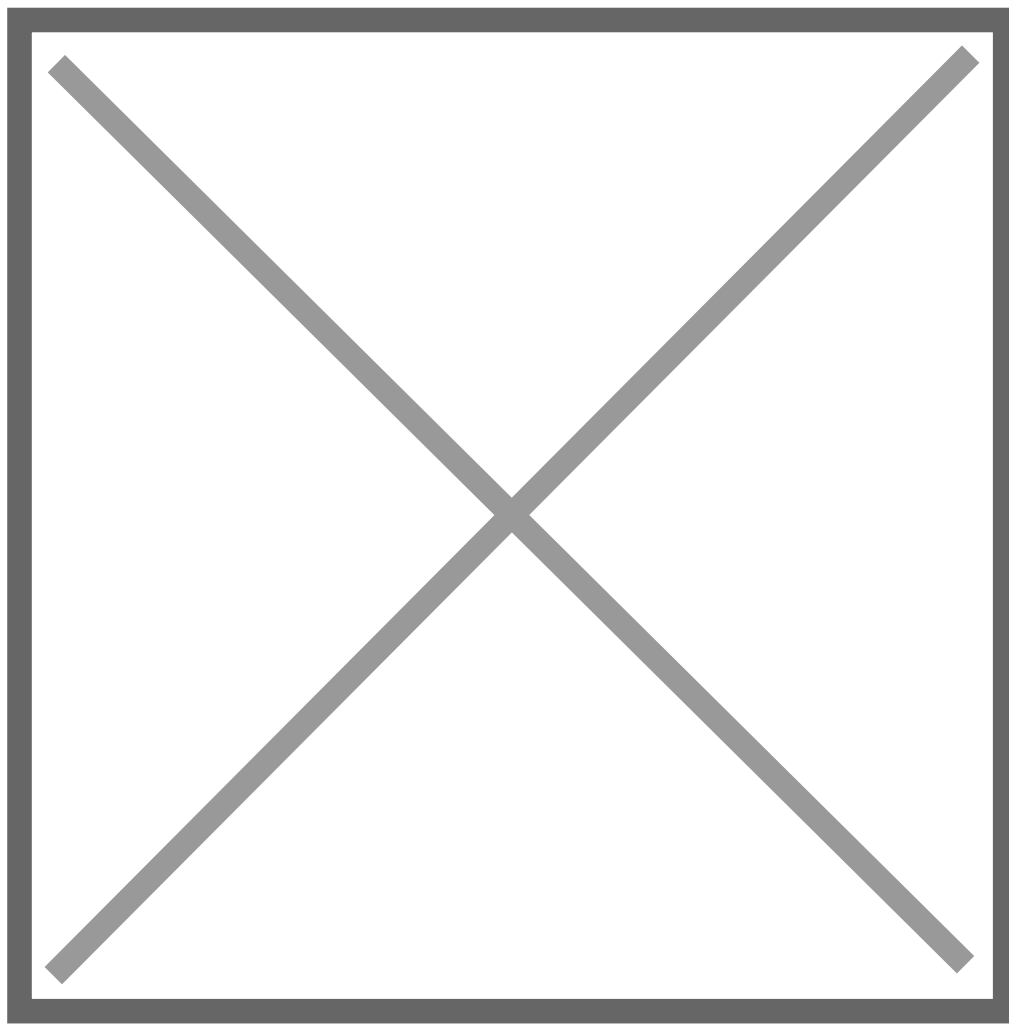


W ostatniej zakładce znajdziemy kilka dodatkowych opcji takich jak:

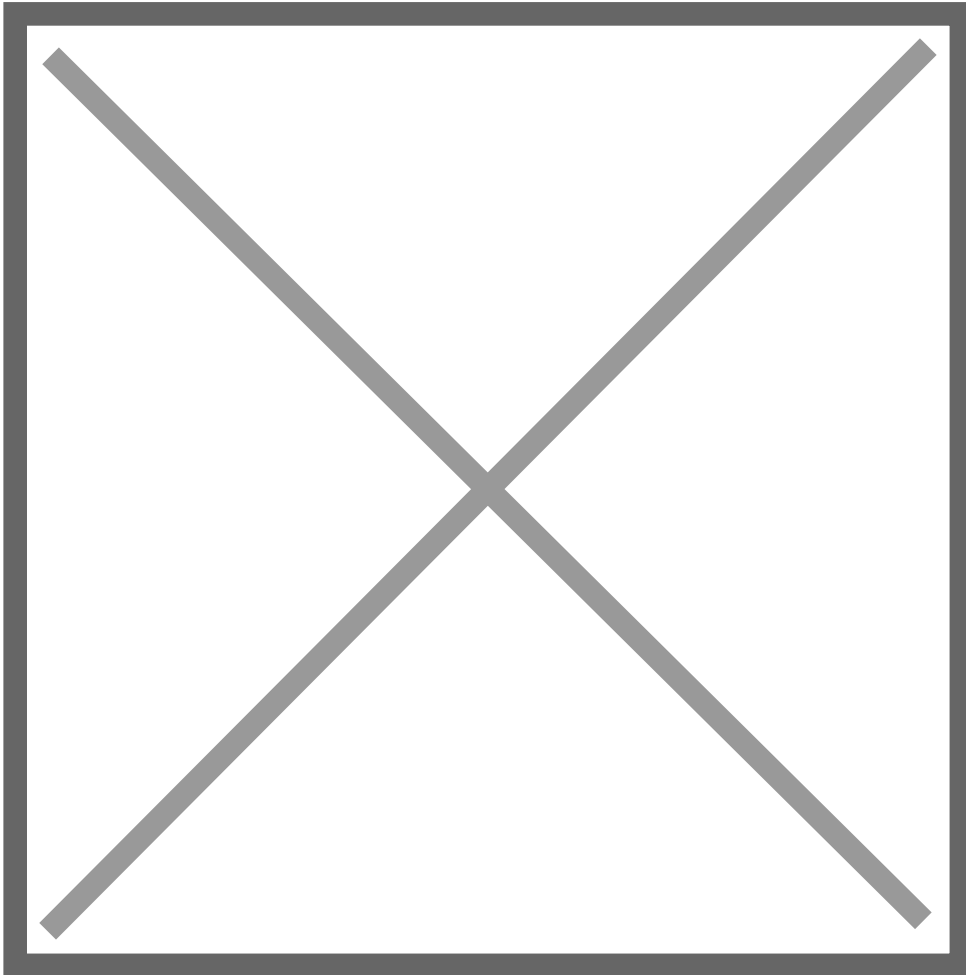
- klonowanie
- tekst
- podział modelu
- odbicie lustrzane
- wydrążenie otworu
- mierzenie
- pusty model



Po prawej stronie możemy wybrać materiał który będziemy używać, aby dodać nowy klikamy na dole listy „add,, lub możemy zmodyfikować istniejący przy pomocy przycisku „ Manage,,

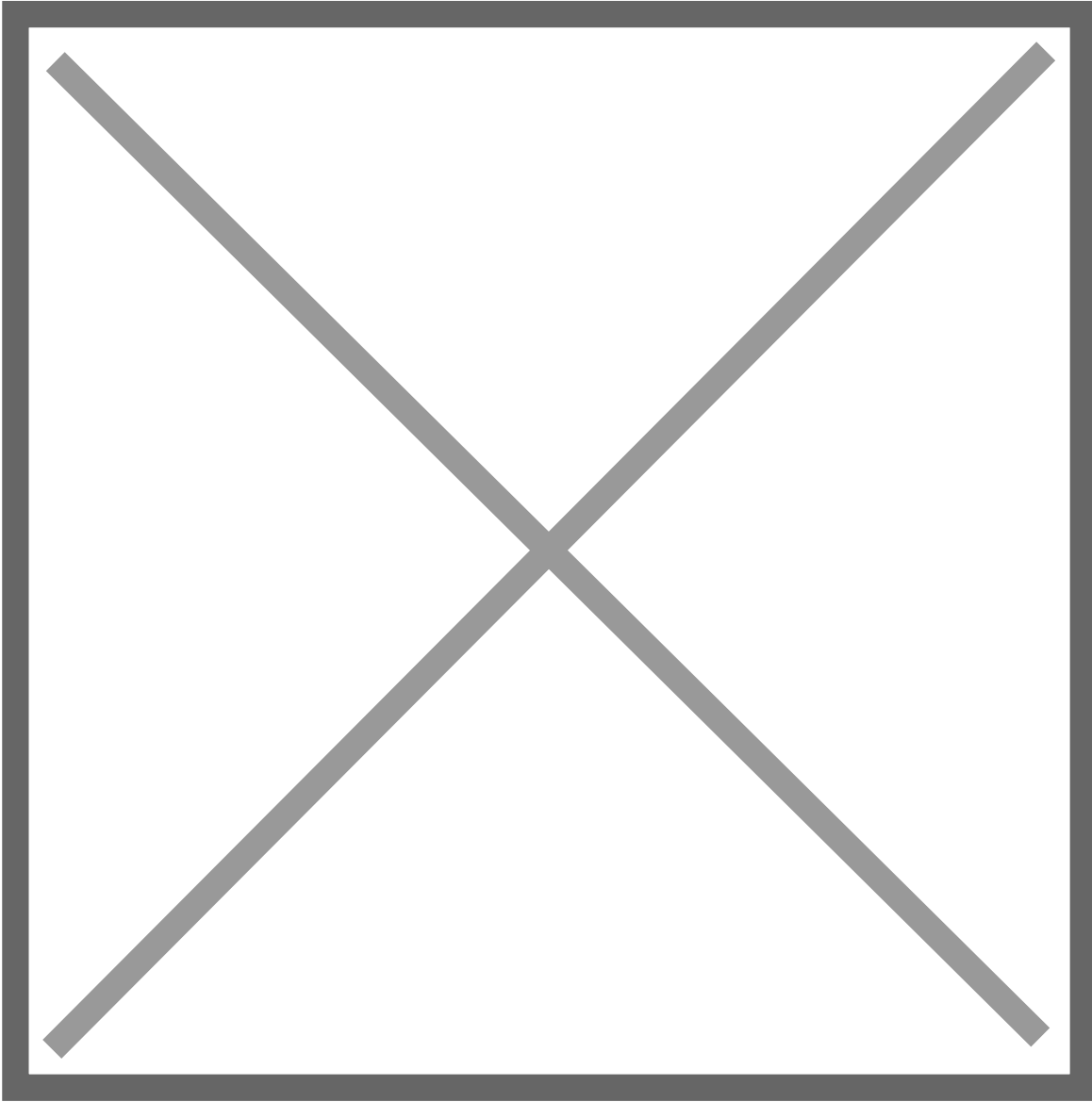


Na samym dole zakładki mamy profile druku, z automatu dodane są trzy najbardziej przydatne jednak możemy tworzyć własne przy pomocy przycisku „+”, znajdującego się na dole zakładki, przycisk który znajduje się obok dodawanie profili służy do ich edycji.



Przejdźmy do ustawień w edycji profili, znajdują się tu 12 opcji:

- jakość
- skorupa
- wypełnienie
- prędkość
- Podpory
- materiał
- chłodzenie
- wytłaczanie
- przywieranie do podłoża
- opcje specjalne
- naprawa plików mesh
- eksperymentalne



W opcji jakość możemy ustawiać wysokości warstw

W opcji skorupy, ilość ścian bocznych, dolnych i górnych

w opcji infill, procent wypełnienia

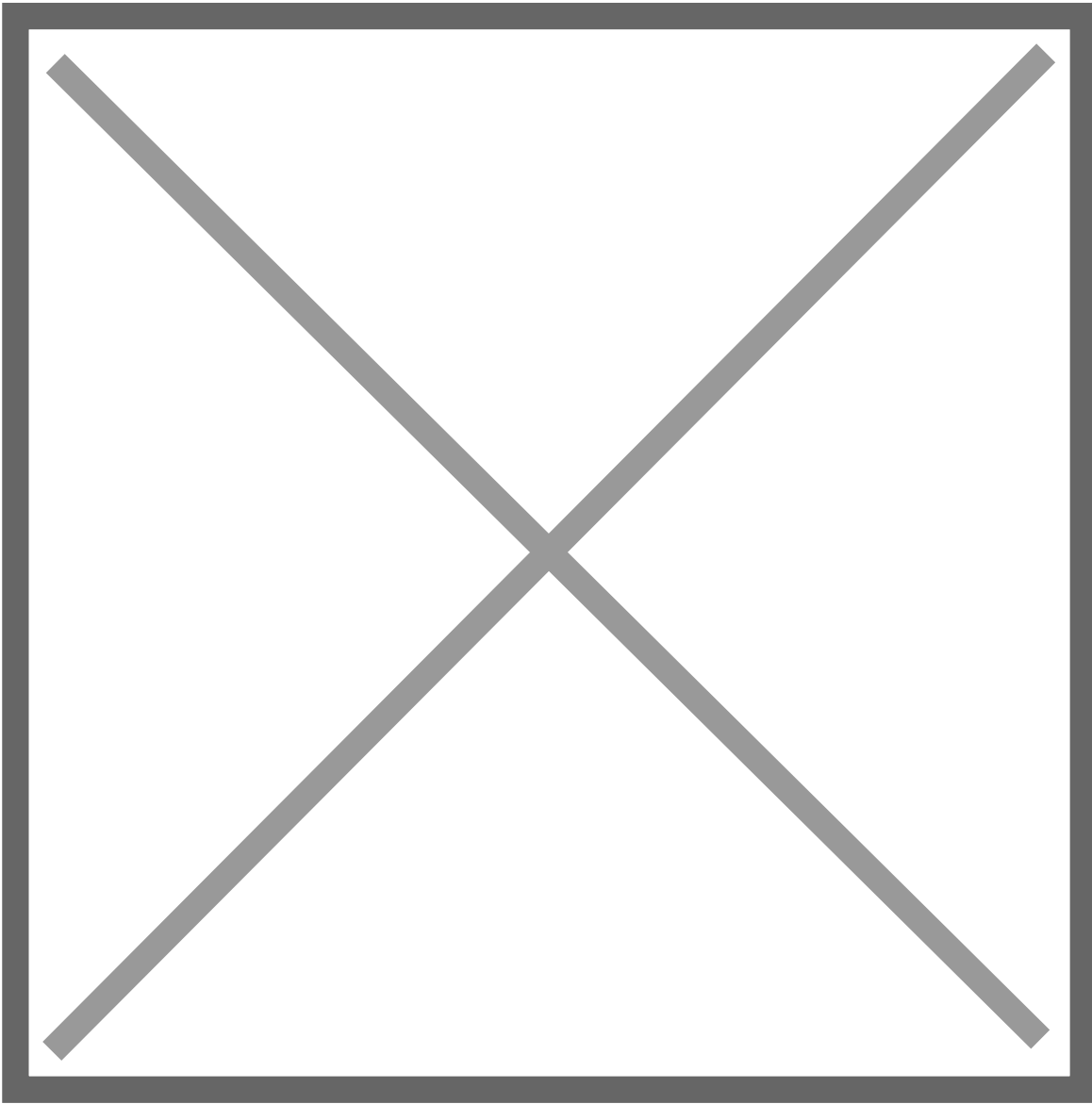
w opcji prędkość, szybkość druku

w opcji podpór, rodzaj oraz gęstość podpór (UWAGA, podpory wybrane w tych ustawieniach generują się dopiero po „pocięciu„ pliku)

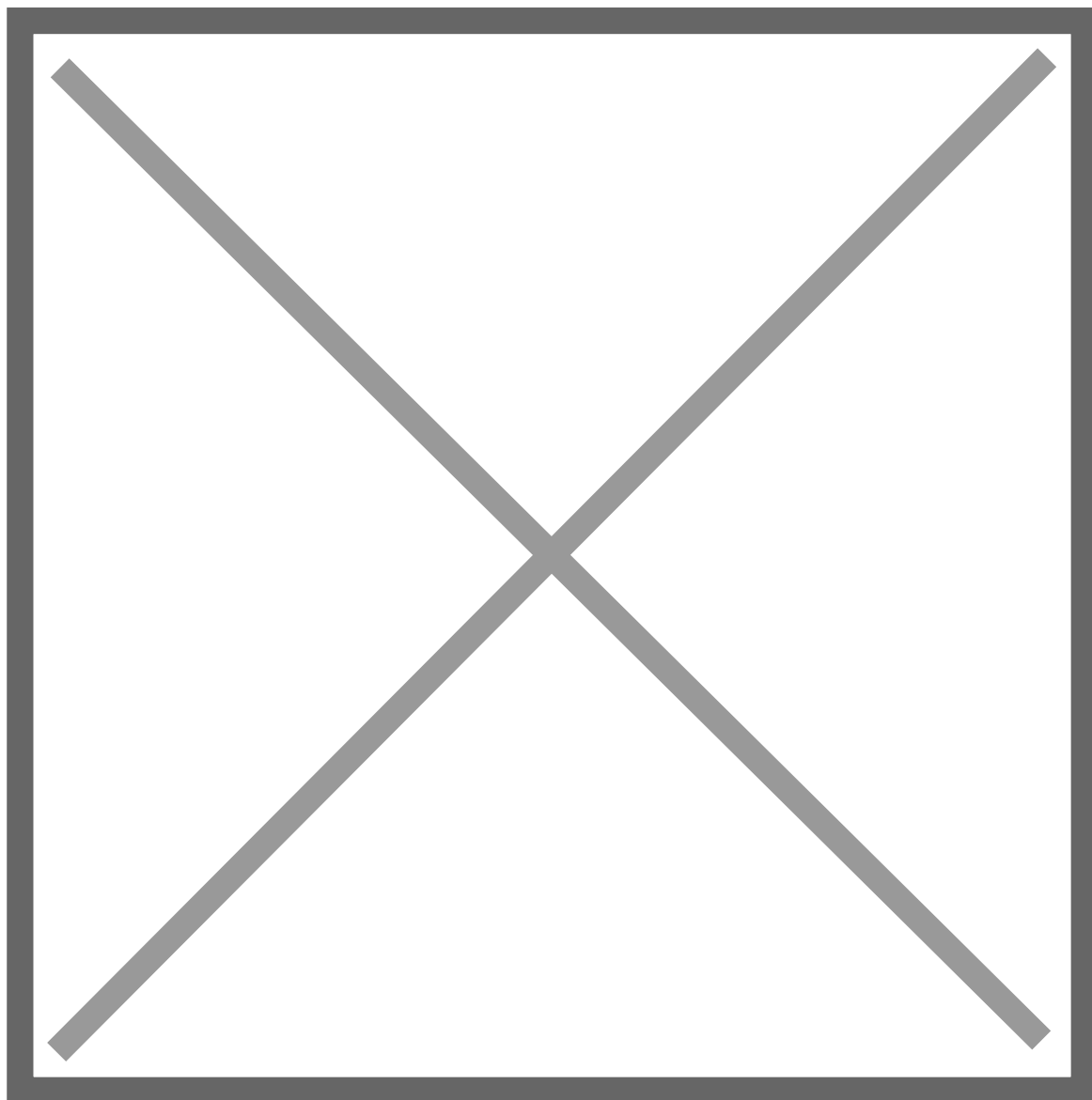
w opcji materiał, parametry druku dla materiału

W opcji przywierania do stołu, typ dodatkowej formy wydruku która będzie pomagać w przyleganiu wydruku do stołu

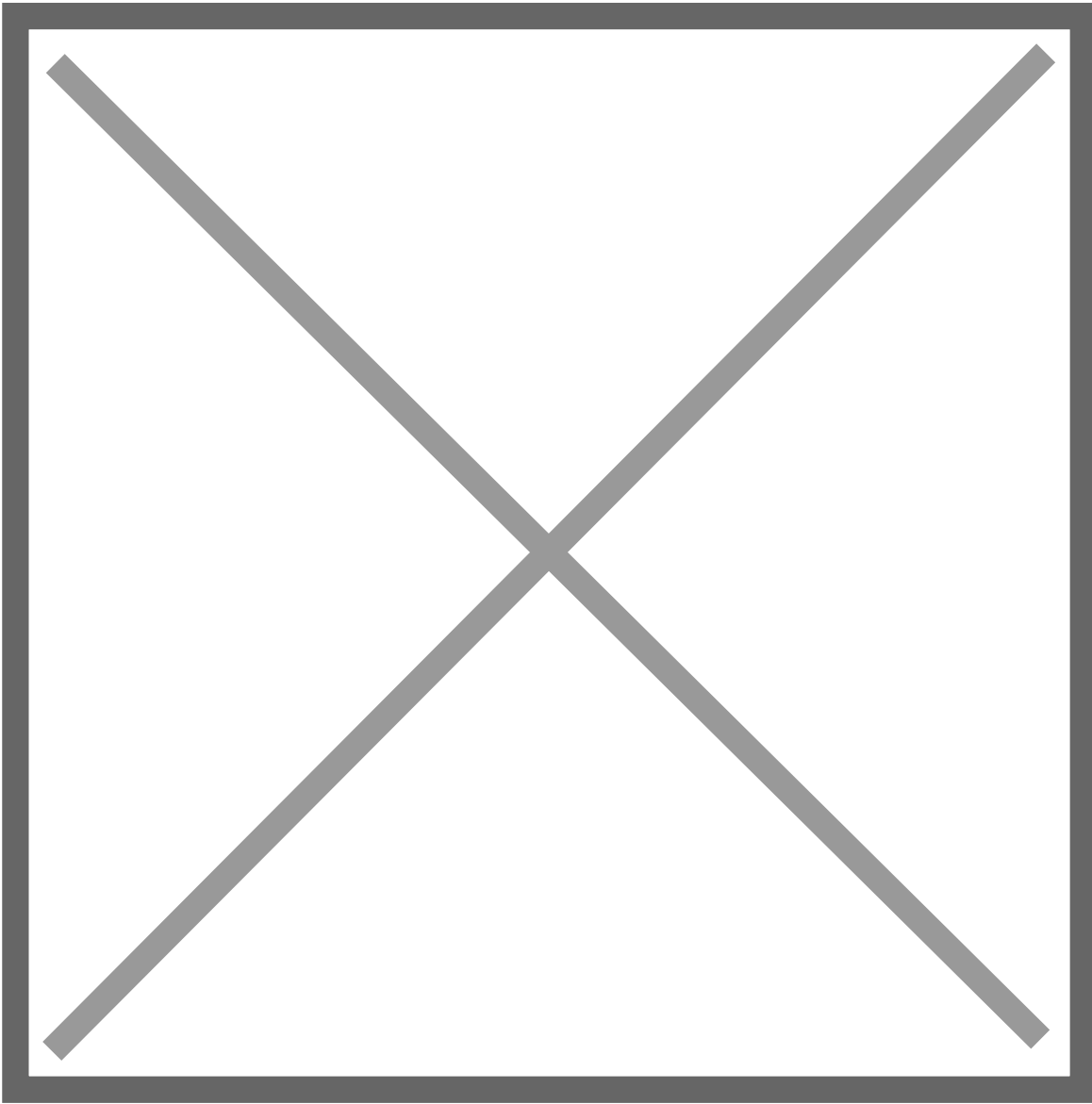
w opcji eksperymentalne warto zaznaczyć exclude objects, w ten sposób zawsze możemy usunąć jeden z modeli już podczas druku



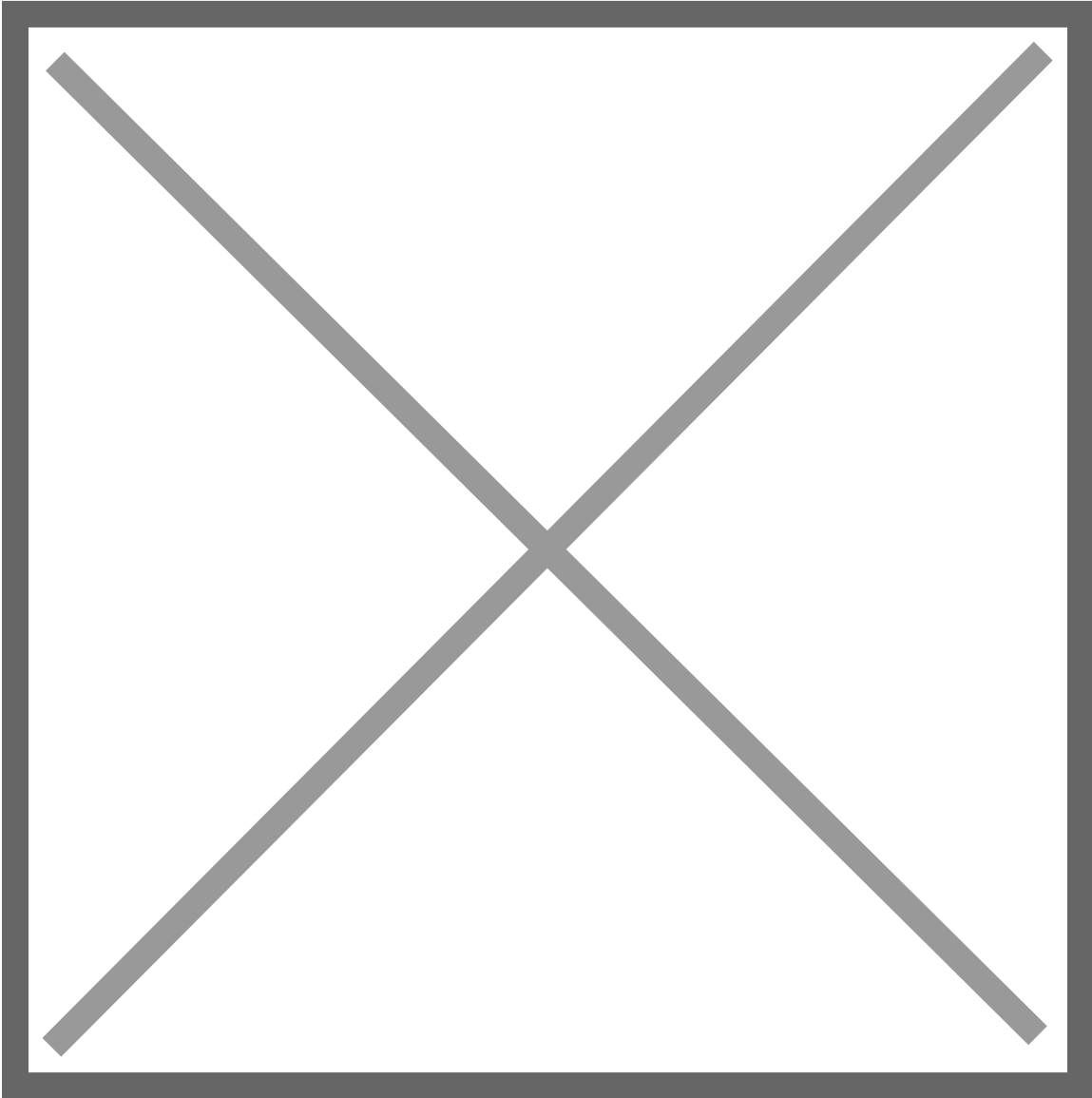
Po przygotowaniu modelu wciskamy przycisk slice



Model zostanie przygotowany do druku i wyświetlone zostaną wszystkie informacje na temat czasu druku i ilości materiału



Ostatnim etapem jest wgranie modelu do drukarki, możemy to zrobić po wifi po uprzednim zalogowaniu się na konto klikając lan printing i wybierając drukarkę lub wgrać na nośnik pamięci klikając export to local



Wersja #1

Utworzono 2024-11-19 14:05:26 UTC przez Michal Burza

Zaktualizowano 2024-11-19 14:06:17 UTC przez Michal Burza