

Z-suite podstawowe ustawienia do druku

Z-SUITE to oprogramowanie przeznaczone dla urządzeń firmy Zortrax. Aplikacja umożliwia przygotowanie modelu do druku 3D zapisując projekt w formacie .zcode / .zcodex. Z-SUITE pozwala na zmianę i dostosowanie ustawień druku, takich jak rozmiar modelu, grubość warstwy, rodzaj wypełnienia oraz ilość wygenerowanych struktur podporowych. Program działa na platformach Windows i Mac.

W **FABLABIE** obowiązująca wersją oprogramowania jest **2.32.0.0** ! Nowsze wersje mogą nie posiadać opcji przygotowania plików na model M200 jedynie na M200 PLUS!

LINK do wersji 2.32.0.0

<https://support.zortrax.com/downloads/software/>

Na drukarkach w FABLABIE drukujemy wyłącznie z materiałów posiadanych przez nas.

Obsługiwać urządzenia mogą wyłącznie osoby uprawnione do tego, mające zdany egzamin lub uczestnicy po odpowiednim kursie!

Osoby nie spełniające tych wymogów muszą korzystać z pomocy Edukatorów lub wolontariuszy FABLAB.

ZORTRAX M200 PLUS PODSTAWOWE INFORMACJE O DRUKARCE

- Obszar roboczy: **200 x 200 x 180 mm**
- Średnica dyszy: **0,4 mm**
- Średnica filamentu: **1,75 mm**
- Nośnik danych: **PenDrive USB**

POLSKI

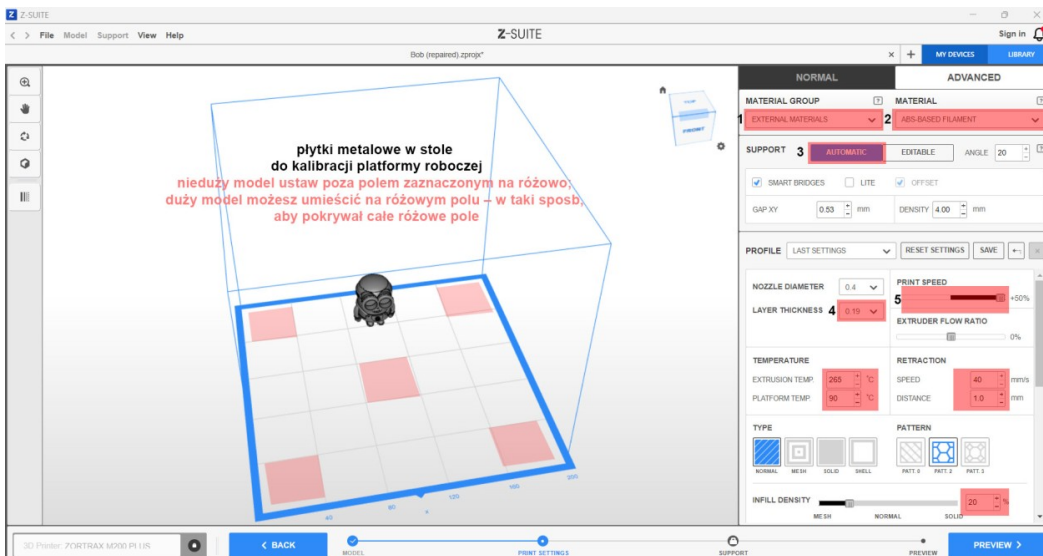
<https://www.youtube.com/watch?v=7U2ixQVXjOE>https://www.youtube.com/watch?v=O8_NfZ9XEm

U

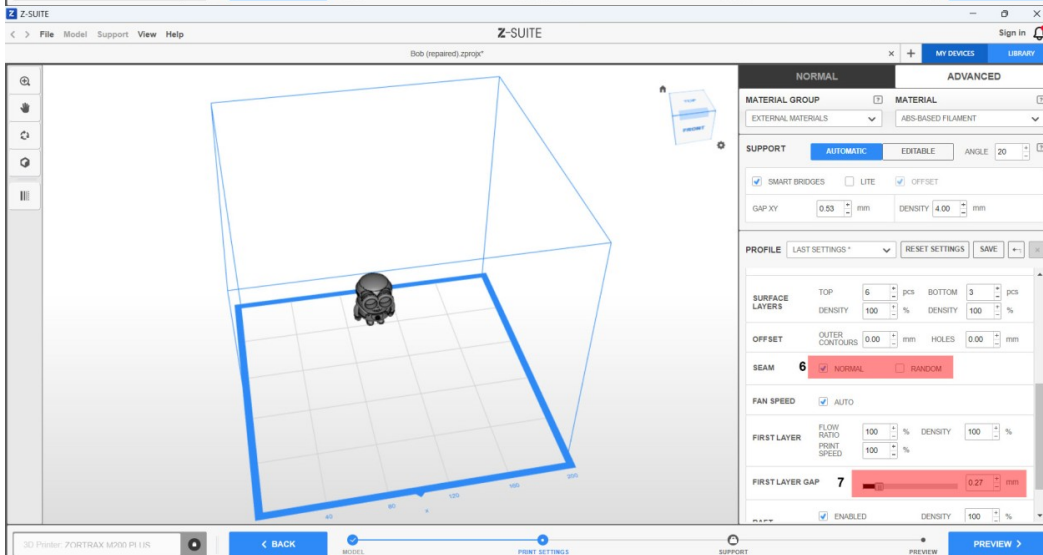
ENGLISH <https://www.youtube.com/watch?v=4laoNNOHjh4>

<https://www.youtube.com/watch?v=sKzWcvMlJfY>

PODSTAWOWE USTAWIENIA DO DRUKU Z ABS w programie Z-suite



- 1 – materiały ustawiamy na EXTERNAL
- 2 – wybieramy typ – ABS
- 3 – support – AUTOMATIC
- 4 – layer thickness – wysokość (grubość) warstwy 0.09 (mniejsza) – precyzyjniej ale dłużej wydrukuje 0.29 (większa) – mniej detalu ale szybciej wydrukuje
- 5 – print speed – predkość kładzenia warstwy: -20% – przy geometrii precyzyjnej i drobnej (np. zębatki) standard – 0% – przy złożonej geometrii, max +50% – przy prostych formach
- 6 – temperature – ustawienia dla materiału i dla stołu dla ABS to ok 230-270. Informacje bierzemy ze szpulu lub strony sprzedawcy/producenta stół: 90 max 100 dla ABS podgrzewamy stół!
- 7 – retraction – można dać jak na obrazku.
- 8 – infill density standard od 15-30 max (zależy od kształtu i wielkości obiektu)

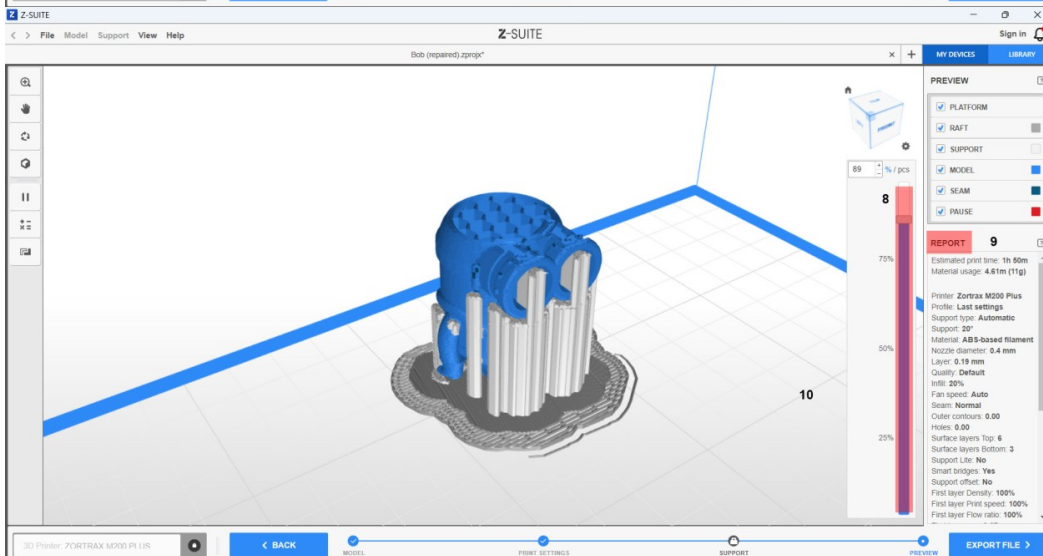


- 6 – seam – "szwy", miejsca gdzie następuje zakończenie druku jednej warstwy i start kolejnej.

normal – ukrywa je tak by było "estetycznie" i początek każdej warstwy tworzy się w innym miejscu (zwiększa to mechaniczną wytrzymałość wydruku)

- 7 – first layer gap – ustawienie gęstości wypełnienia pierwszej warstwy wydruku naszego obiektu (między nią a RAFTEM czyli podkładką)

W modelu M200 PLUS nie musimy modyfikować ustawień automatycznych! Zostawiamy wartość jaką wygeneruje program.



- 8 – pasek procesu druku (podgląd warstw); możemy podejrzeć, jak gęsty jest infill w proporcji do naszego obiektu – tu można jeszcze zmniejszyć wartość o 5%

- 9 – raport – informacje o czasie druku, zużyciu materiału i wszystkich naszych nastawach.

ZAPIS PLIKÓW
Jeśli wszystko jest ok, to zapisujemy plik na 2 sposoby (przycisk "FILE" na górnym pasku):

- 1 – FILE → SAVE AS – plik roboczy typu Z-PROJECT (edytowalny w razie potrzeby)

- 2 – FILE → EXPORT FILE i ponownie już z ikoną rozszerzenie Z-CODE (to plik do wgrania w drukarkę)

- a) M200 korzystamy z kart SD
- b) M200 PLUS wgrać na pendrive (PORT USB)

UWAGA!
plików przygotowanych na M200 nie uruchomimy na M200+ i vice versa...

Wersja #1

Utworzono 2024-11-19 13:26:38 UTC przez Michal Burza

Zaktualizowano 2024-11-19 13:27:18 UTC przez Michal Burza