

Tulostusohje

Raise 3D N2 Plus

3D –tulostin



Perustiedot laitteesta

Tulostusmitat: L 305mm, S 305mm, K 610mm

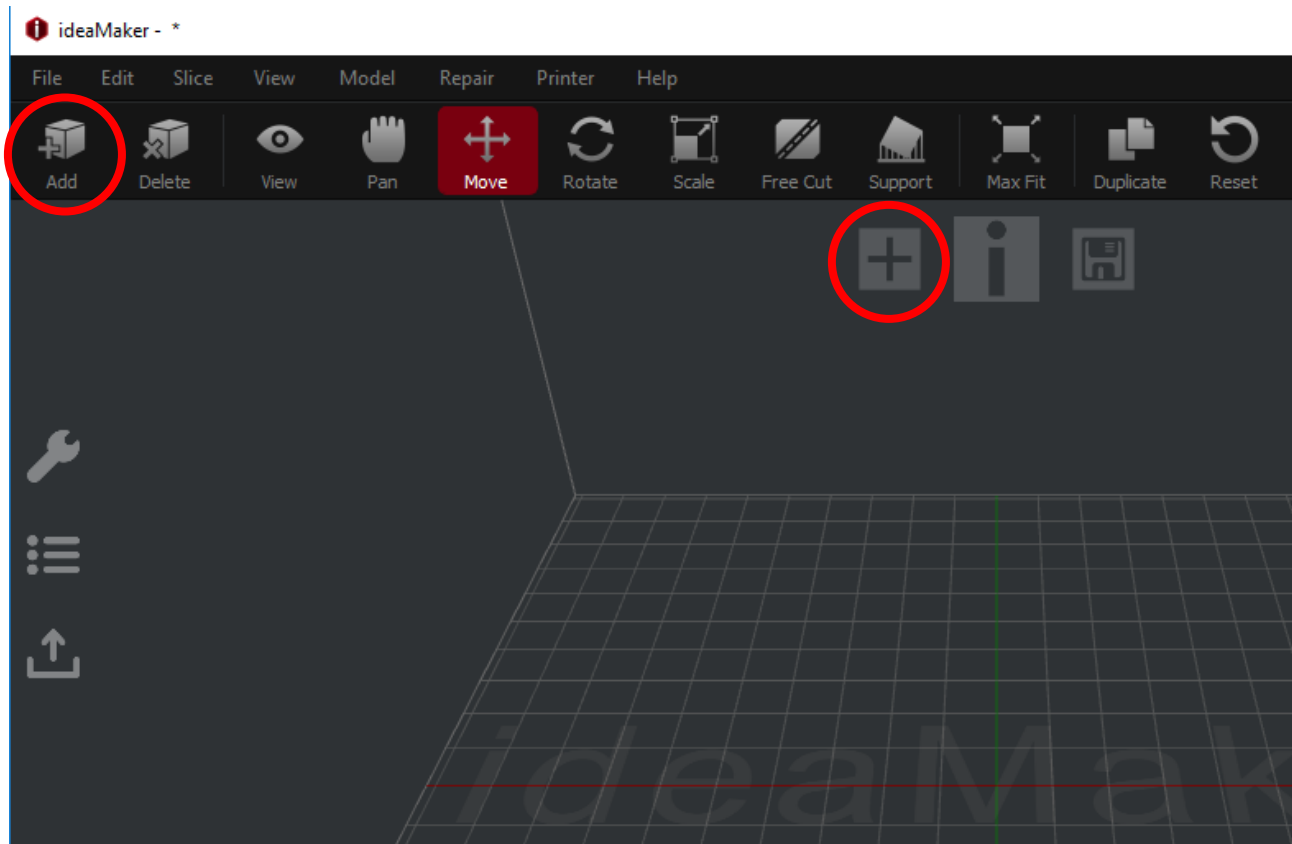
HUOM! Tulostamasi 3D –malli tulee olla **stl** tai **obj** –muodossa!

- **stl** = StereoLithography
- **obj** = wavefront obj

Valmiin mallin tulostus

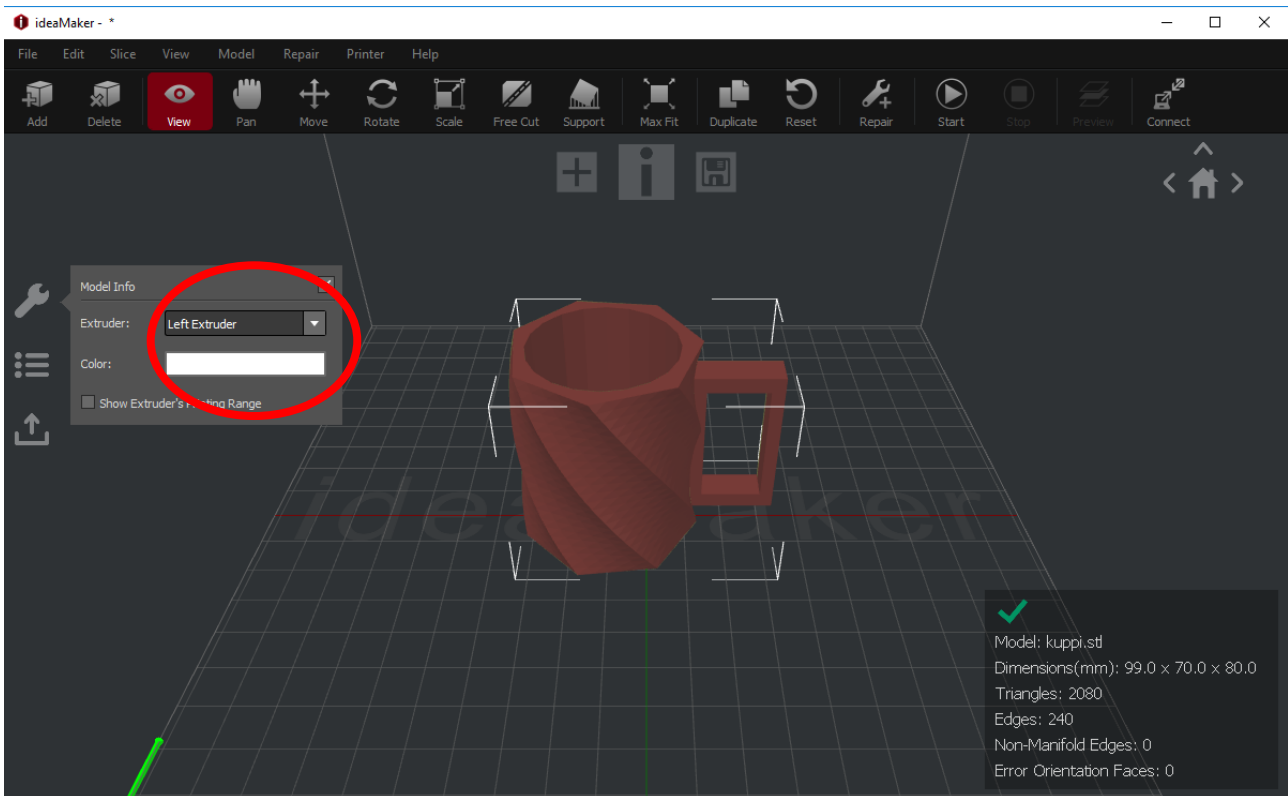
Jos olet ladannut esim. netistä jonkin mallin jonka haluat tulostaa:

- ➔ **Lataa** tiedosto PC:lle
- ➔ **Avaa** ideaMaker –ohjelmisto

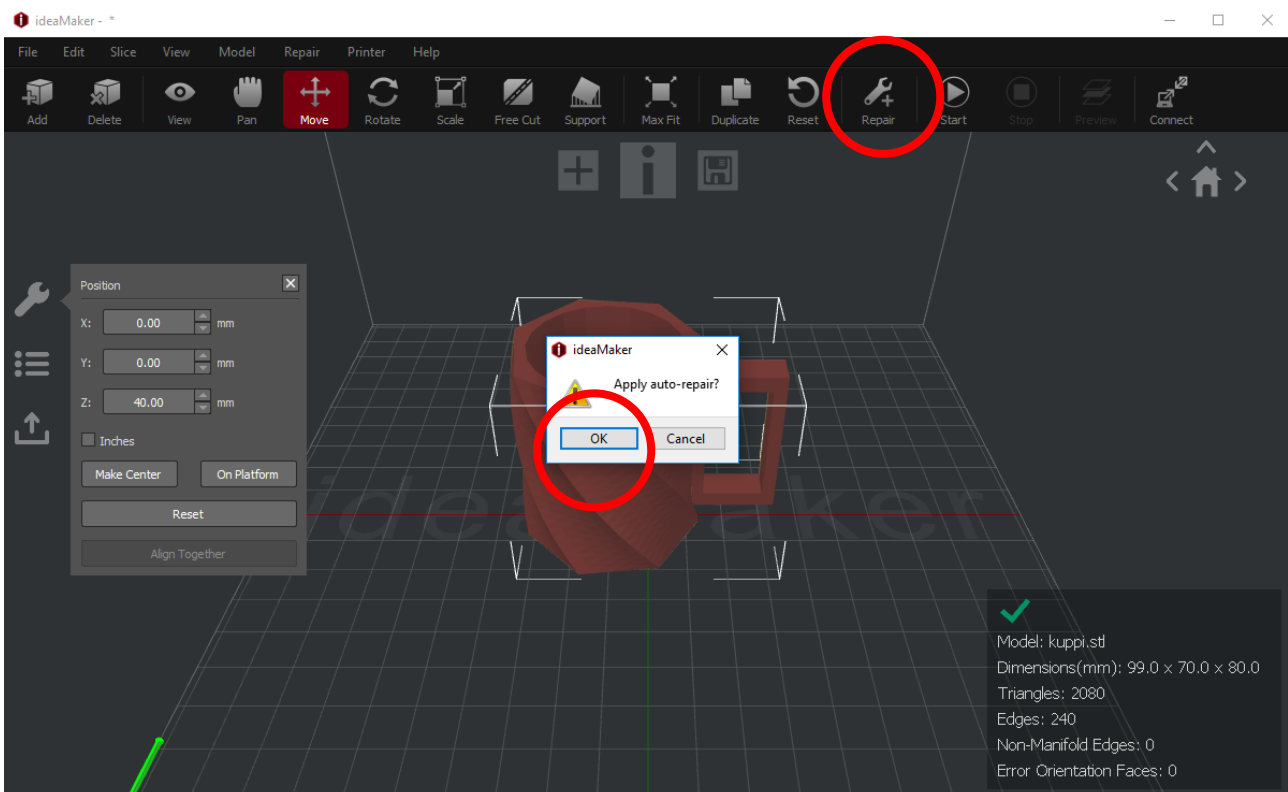


IdeaMakerin käynnistyttyä:

- ➔ Valitse **Add** tai **+**
- ➔ Etsi haluamasi 3D –malli
- ➔ valitse **Avaa**

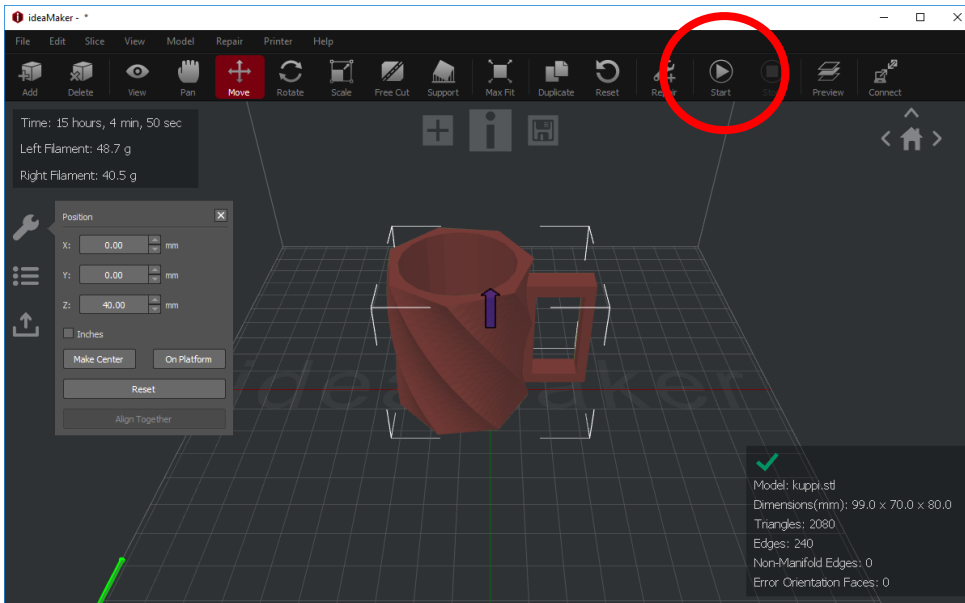


Voit valita kummalla extruderilla kappale tulostetaan, oikean- vai vasemmanpuoleisella. Valinnan alla olevalla "värillä" ei ole merkitystä koska kappaleesi tulostuu sen värisellä filamentilla kun ko. suuttimeen on laitettu.

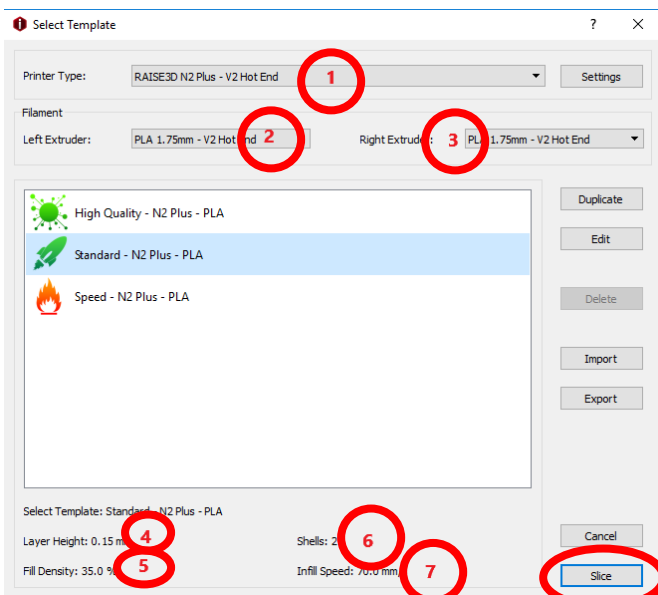


- ➔ Klikkaa kappalettäsi kerran hiiren vasemmalla painikkeella varmistaaksesi että se on valittuna.
- ➔ valitse **Repair** ja ➔ **OK**.

Tämä toiminto korjaa mahdolliset virheet 3D –mallissa, reiät jne...



Valitse seuraavaksi **Start**



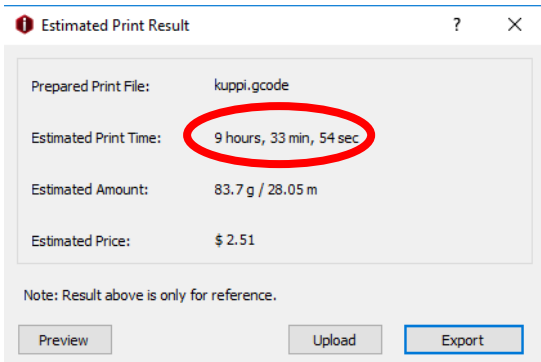
Tulostusaikaan ja tarkkuuteen liittyvät valinnat.

Tässä valitaan tulostusprofiili/tarkkuus. Nämä valinnat vaikuttavat myös tulostusaikaan. Ikkunan alareunassa on nähtävillä millaisia ominaisuuksia profiili sisältää.

- 1) Valittu 3D –tulostin
- 2) Vasemman tulostinpään filamentti profiili
- 3) Oikean tulostinpään filamentti profiili
- 4) Kerrospaksuus
- 5) Täyttöprosentti
- 6) Ulkokuorikerrosten lukumäärä
- 7) Täyttönopeus

--> Mikäli tulostinpäissä on PLA- filamentti, voit valita --> **SLICE**

- **Slice** aloittaa g-koodin tekemisen kerroksittain (paksuus myös säädettävissä) mallin muodoista.
- ohjelma antaa arvioidun tulostusajan 3D –mallille:



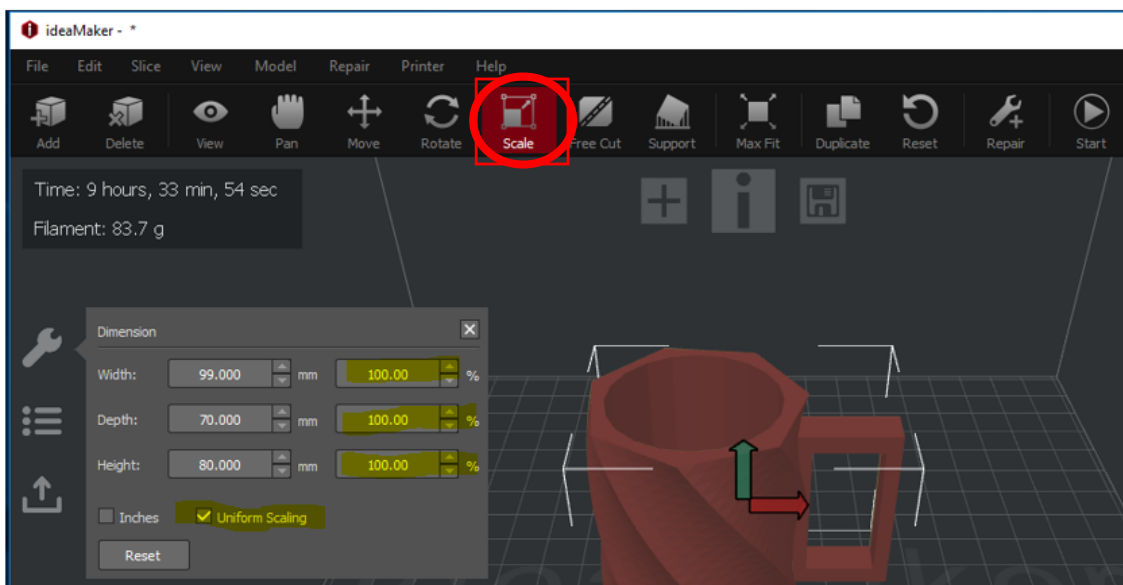
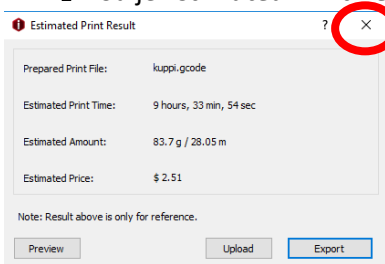
Tässä esimerkissä tulostus kestää hyvin pitkään (9h 33min) koska tuloste on kohtalaisen iso.

VALITSE OMA MALLISI SIIS VIISAASTI!

Tulostusaikaan vaikuttaa eniten kappaleen koko. Voit skaalata oman mallisi pienemmäksi jolloin tulostusaika voi laskea hyvin radikaalisti.

Kappaleen koon muuttaminen

- Sulje **Estimated Print Result** -ikkuna



- Valitse 3D –mallisi aktiiviseksi hiirellä
- Valitse **Scale**

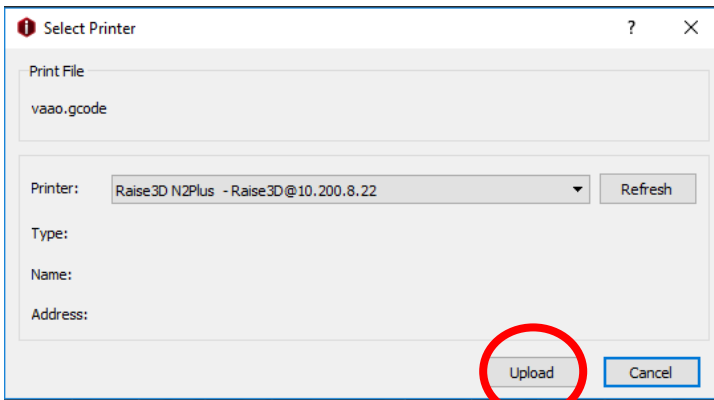
Muuttamalla mitä tahansa prosenttiarvoa voit muuttaa kappaleen kokoa prosenttisuhteessa.

- Valitse **Uniform Scaling** niin kaikki arvot muuttuvat samassa suhteessa.
- Skaalauksen jälkeen koeta uudestaan:

START--> SLICE- -> Tarkasta nyt uusi estimoitu printtausaika:

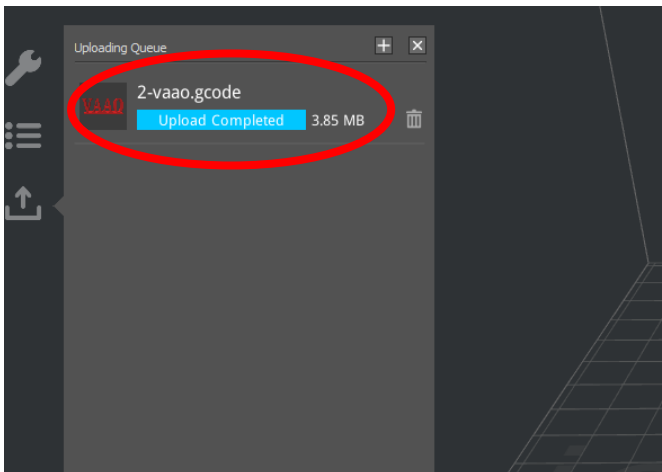
- Jos aika on kohtuullinen, voit jatkaa painamalla **UPLOAD**
- Muutoin palaa takaisin *kappaleen koon muuttamiseen*

Upload avaa seuraavan ikkunan:



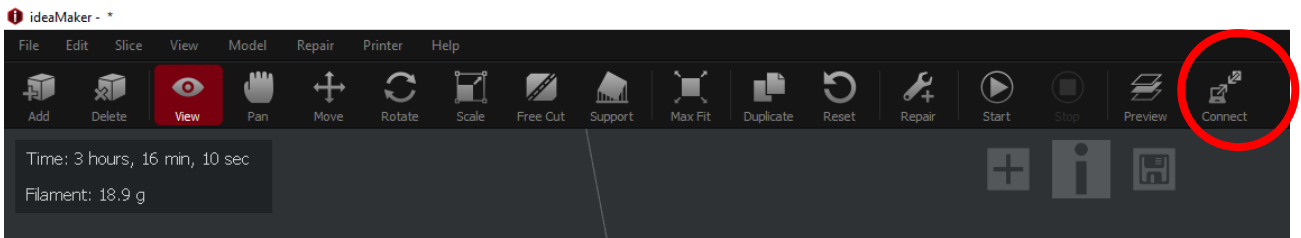
- Varmista että oikea tulostin on valittuna
- valitse edelleen **Upload**.

→ 3D –malli ladataan tulostimelle. Tulostin on yhdistetty langattomaan verkkoon. 3D –mallin g –koodi latautuu tulostimen muistiin.

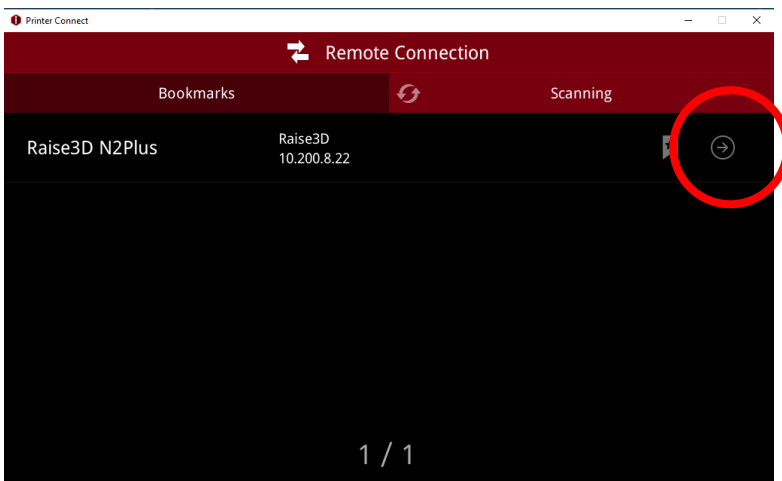


3D –malli on nyt latautunut tulostimelle G-koodina.

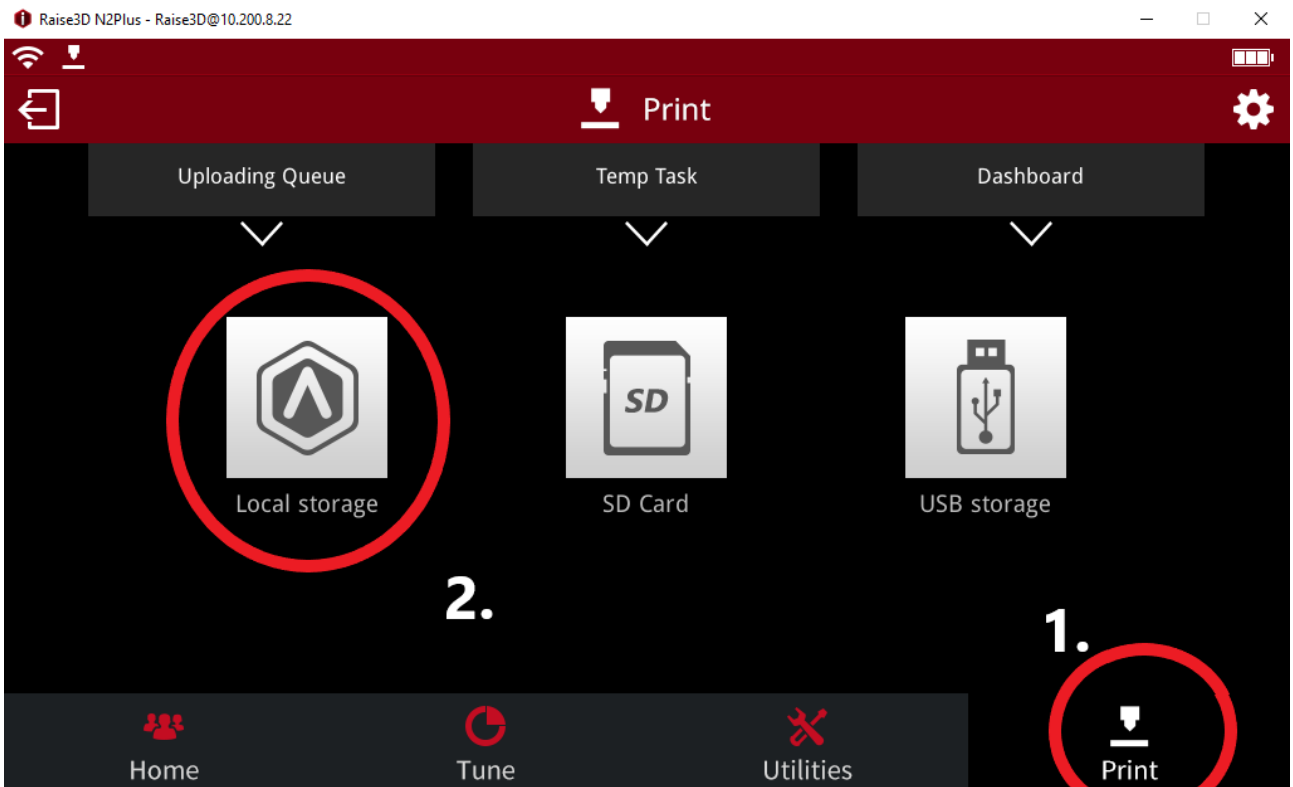
- Sulje Estimated Print Result –ikkuna



→ Valitse Connect

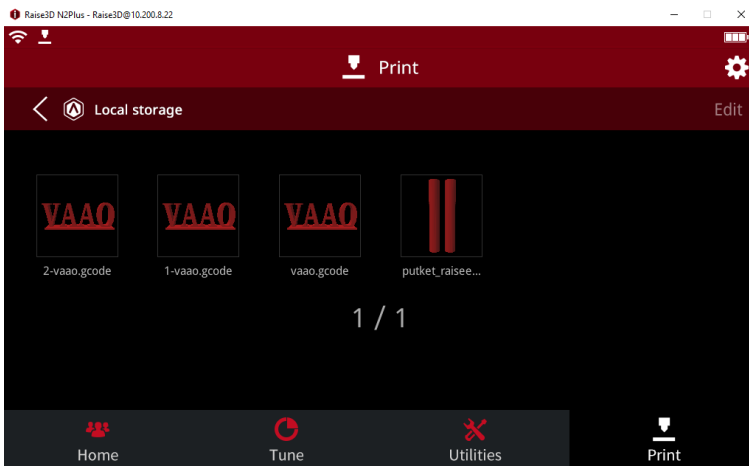


→ Valitse tulostin

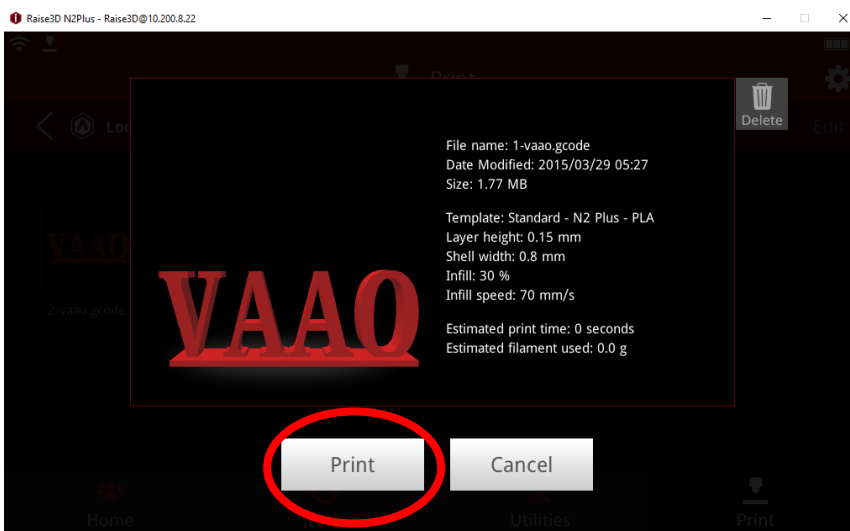


→ Valitse 1) PRINT

→ ja sitten 2) Local Storage

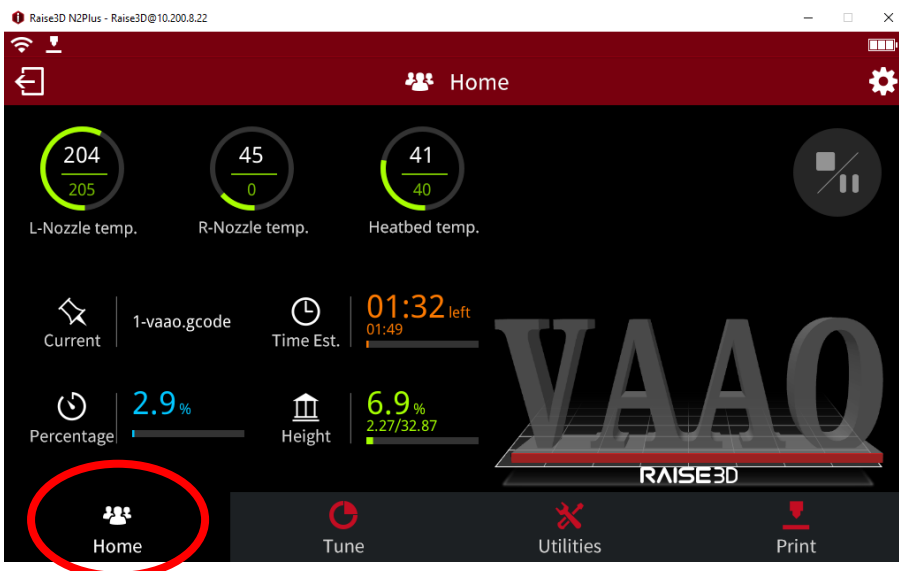


→ Valitse mallisi luettelosta ja klikkaa sitä hiiren vasemmalla painikkeella.



→ valitse **Print** → tulostus alkaa...

Tulostin lämmittää suuttimet ja tulostuspedin filamentti –tyypin mukaan sopivaan lämpötilaan.



Home –välilehdeltä voit seurata tulostuksen etenemistä.