

Краткое руководство
CreatorK 9.0
EdiSlicer Plugin

Установка

Разархивируйте архив CreatorK9.rar на диск. К примеру, D:\CreatorK\.

Запуск

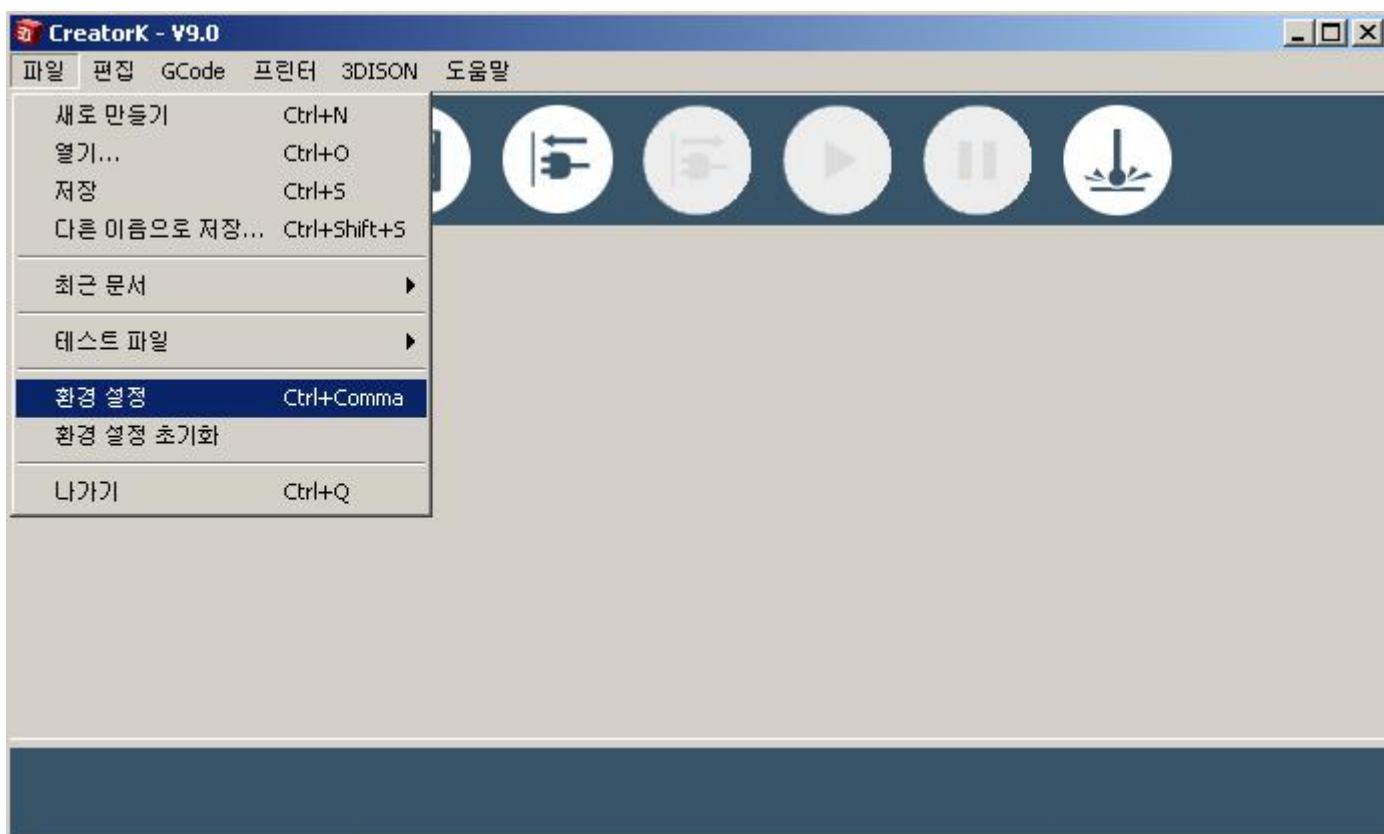
Для моделей с небольшим количеством полигоном используйте файл запуска CreatorK.exe. Для больших моделей (с большим количеством полигонов) используйте файл CreatorK-large-models.exe.

Настройка

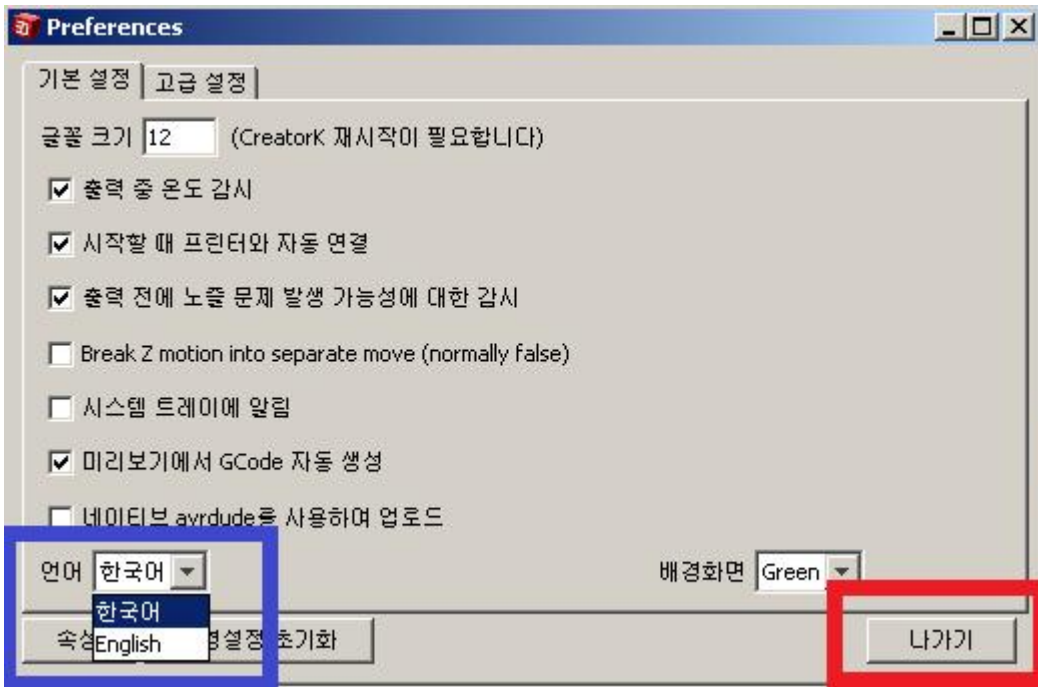
Язык интерфейса

При первом запуске программы язык интерфейса - корейский. Для переключения интерфейса программы на английский язык выполните следующие действия:

1. Перейдите в пункт меню, как указано на снимке ниже

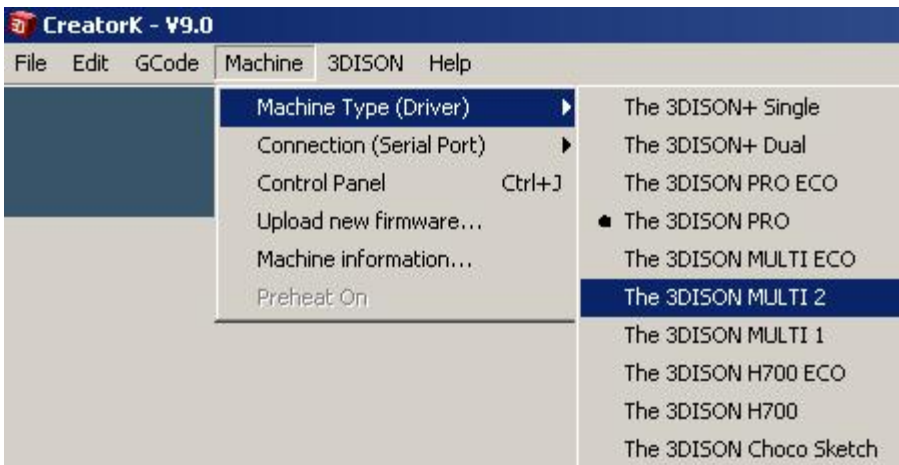


Откроется окно настроек программы. В появившемся в окне в выпадающем списке, выделенным синим, выберите English, затем нажмите кнопку, выделенную красным. Перезапустите программу.



Выбор принтера

Перед началом печати выберите тип принтера, на котором будет распечатана модель.



Для этого в пункте меню Machine -> Machine Type (Driver) выберите принтер согласно таблице.

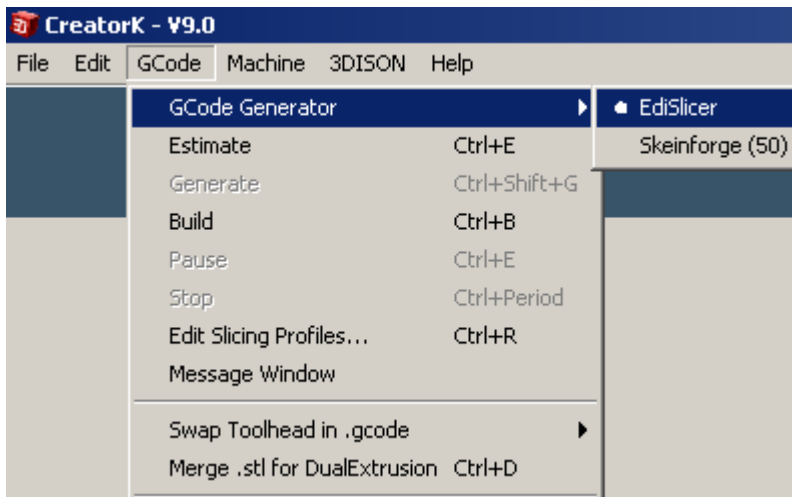
Модель принтера	Machine Type (Driver)
3DISON Multi	The 3DISON MULTI 2
3DISON PRO	The 3DISON PRO
3DISON H700	The 3DISON H700

Перезапустите программу.

Выбор генератора Gcode

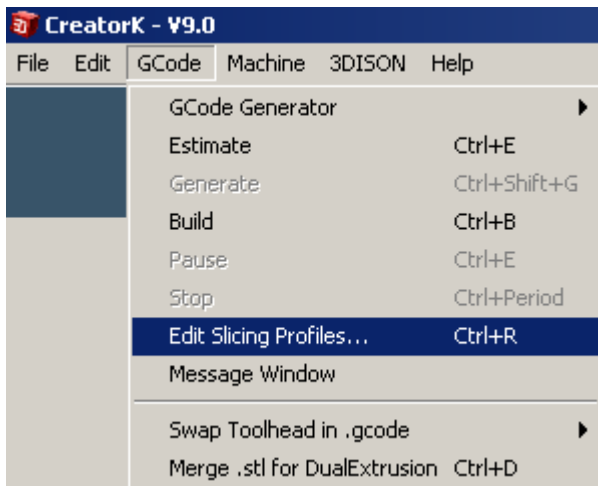
В программе есть возможность выбора из двух генераторов кода - Skeinforge (50) и EdiSlicer. Рассмотрим EdiSlicer.

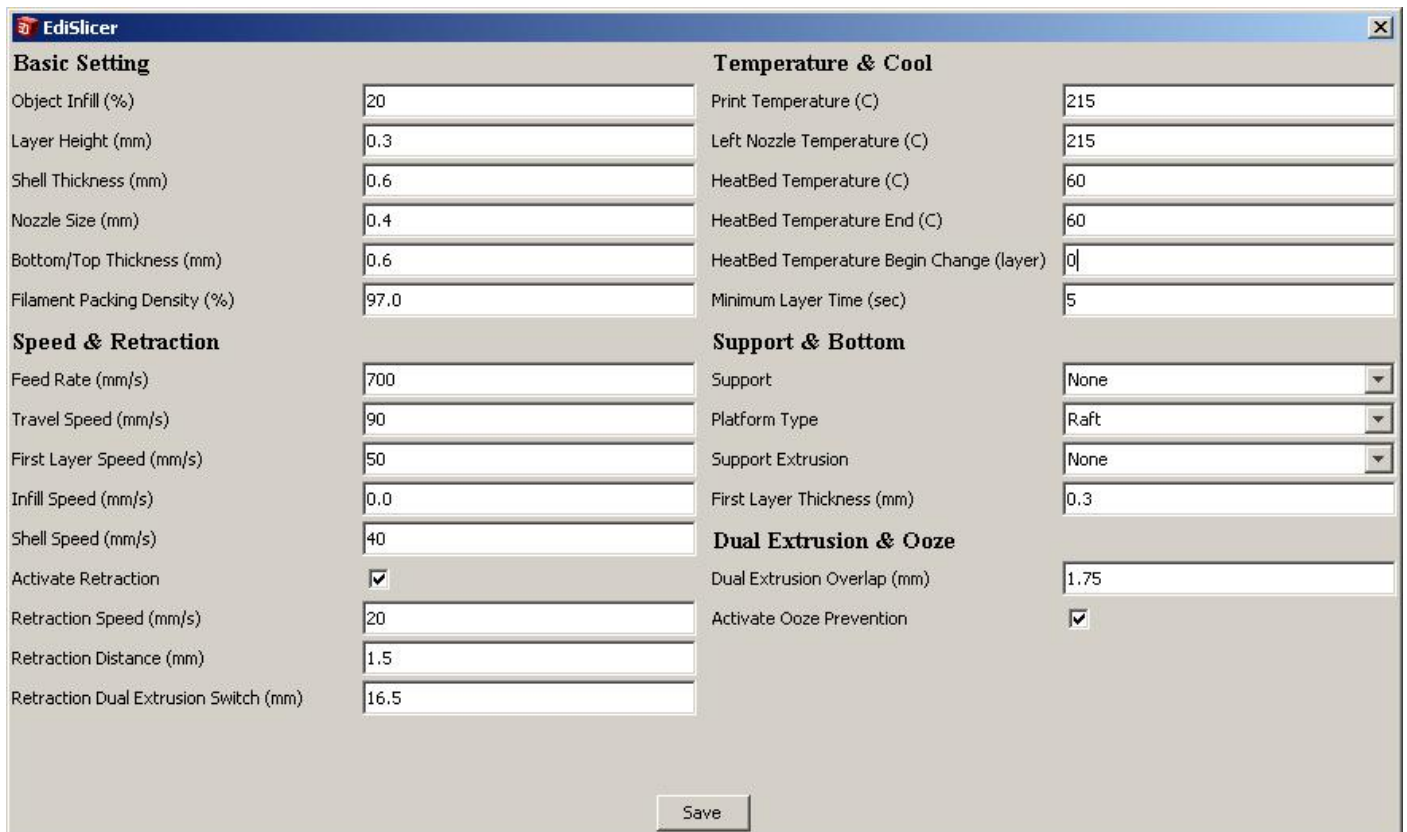
В меню GCode выберите GCode Generator -> EdiSlicer.



Использование EdiSlicer

Для того чтобы задать параметры печати при помощи генератора EdiSlicer выберите GCode -> Edit Slicing Profiles

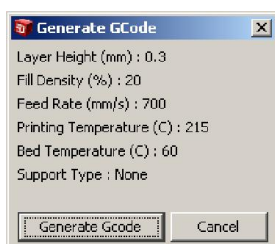




В открывшемся окне выставите следующие основные параметры печати:

Параметр	Описание
Object Infill	Процент заполнения фигуры. 0 - полая, 100 - литая.
Layer Height	Толщина слоя. 0,025 - 25 микрон, 0,6 - 600 микрон.
Shell Thickness	Толщина боковых стенок
Nozzle Size	Диаметр установленного сопла
Bottom/Top Thickness	Толщина "дна"/"крышки" фигуры
Filament Packing Density	Плотность материала
Feed Rate	Скорость печати
Travel Speed	Скорость "холостого" хода
First Layer Speed	Скорость печати первого слоя
Infill Speed	Скорость заполнения
Shell Speed	Скорость построения боковых стенок
Print Temperature	Температура печати
Left Nozzle Temperature	Температура печати для второго сопла
HeatBed Temperature	Температура подогрева стола
HeatBed Temperature End	Температура подогрева стола в конце печати
HeatBed Temperature Begin Change	Изменение температуры после определенного слоя. Используется при печати на высоких температурах.

Нажмите кнопку Save. Далее перейдите к генерации GCode'а нажав кнопку GCode.



По умолчанию выбран правый экструдер. Для смены экструдера после генерации GCode выберите пункт меню GCode -> Swap Toolhead in .gcode.

Параметры печати EdiSlicer

Ниже представлены протестированные параметры печати для разных материалов.

Материал	Layer Height	Print Temperature	HeatBed Temperature	Speed	Nozzle Size	Комментарий
PLA	0.025	215	60	50	0.4	Выбрана высокая точность - большое время печати.
ABS	0.025	230	130	50	0.4	
PVA	0.2	190	60	50	0.4	
Nylon	0.2	210	60	80	0.4	Печать производится на гаролите
Wood	0.3	220	60	80	0.6	Внимание на диаметр сопла