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 выпадающим списке, выделенным синим, выберите English, затем нажмите кнопку, выделенную красным. Перезапустите программу.

🛐 Preferences				
기본 설정 고급 설정				
글꽃 크기 12 (CreatorK 재시작이 필요합니다)				
☞ 충력 중 온도 감시				
☞ 시작할 때 프린터와 자동 연결				
☞ 출력 전에 노즐 문제 발생 가능성에 대한 갑시				
Break Z motion into separate move (normally false)				
🗖 시스템 트레이에 알림				
☑ 미리보기에서 GCode 자동 생성				
☐ 네이티브 avrdude를 사용하여 업로드				
언어 한국어 🔽 배경화면 Green	า			
·····································	47171			

Выбор принтера

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

🗿 CreatorK - ¥9.0			
File Edit GCode	Machine 3DISON Help		
	Machine Type (Driver) Image: Connection (Serial Port) Image: Control Panel Ctrl+3 Upload new firmware Machine information	The 3DISON+ Single The 3DISON+ Dual The 3DISON PRO ECO The 3DISON PRO The 3DISON MULTI ECO	
	Preheat On	The 3DISON MULTI 2 The 3DISON MULTI 1 The 3DISON H700 ECO The 3DISON H700 The 3DISON Choco Sketch	

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.

🗿 Ci	reato	rK - ¥9.0				
File	Edit	GCode	Machine	3DISON	Help	
		GCod	le Generat	or	Þ	 EdiSlicer
		Estim	nate		Ctrl+E	Skeinforge (50)
		Gene	rate		Ctrl+Shift+G	
		Build			Ctrl+B	
		Paus	е		Ctrl+E	
		Stop			Ctrl+Period	
		Edit S	5licing Profi	les	Ctrl+R	
		Mess	age Windo	W		
		Swap) Toolhead	in .gcode	•	
		Merg	e .stl for D	ualExtrusio	on Ctrl+D	

Использование EdiSlicer

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



×
Temperature & Cool
20 Print Temperature (C) 215
0.3 Left Nozzle Temperature (C) 215
0.6 HeatBed Temperature (C) 60
0.4 HeatBed Temperature End (C) 60
0.6 HeatBed Temperature Begin Change (layer)
97.0 Minimum Layer Time (sec) 5
Support & Bottom
700 Support None 💌
90 Platform Type Raft 💌
50 Support Extrusion None
0.0 First Layer Thickness (mm) 0.3
40 Dual Extrusion & Ooze
Dual Extrusion Overlap (mm) 1.75
20 Activate Ooze Prevention
1.5
16.5
40 Dual Extrusion & Ooze Image: Construction of the second seco

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

Материал	Layer Height	Print Temperature	HeatBed Temperature	Speed	Nozzle Size	Комментарий
PLA	0.025	215	60	50	0.4	Выбрана высокая
ABS	0.025	230	130	50	0.4	точность - большое
						время печати.
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

Ниже представлены протестированные параметры печати для разных материалов.