
Witbox

Manual Slic3r

bq
Witbox

CONTENIDO

- 3** **Cómo generar un archivo para imprimir**
- 6** **Selección de parámetros en Slic3r**

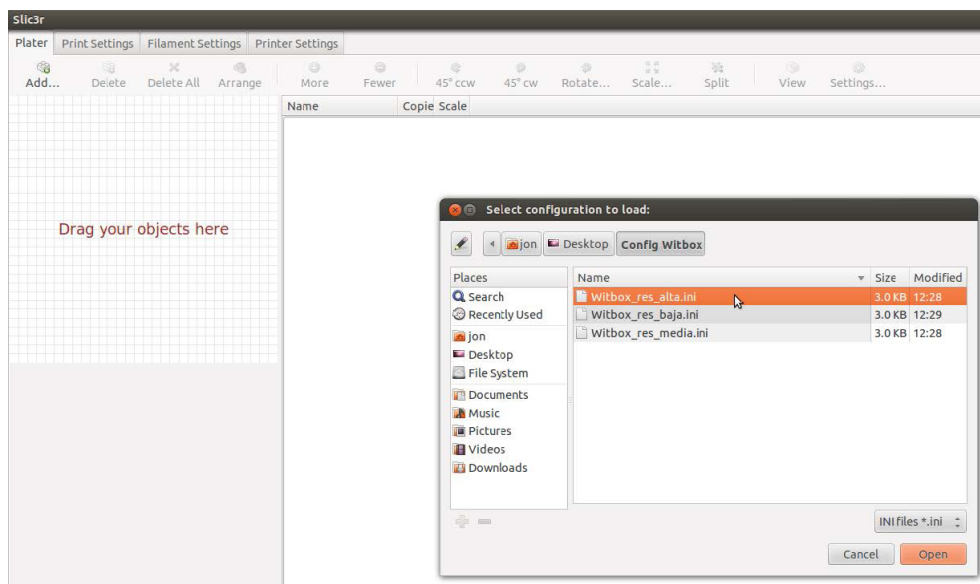
CÓMO GENERAR UN ARCHIVO PARA IMPRIMIR

Para que la bq Witbox pueda imprimir un modelo 3D que tenemos en el ordenador es necesario generar primero un archivo .gcode. Este archivo contiene todas las instrucciones que debe ejecutar la impresora (movimientos, temperatura, cantidad de plástico a extrudir, etc.) para que nuestro objeto se imprima correctamente.

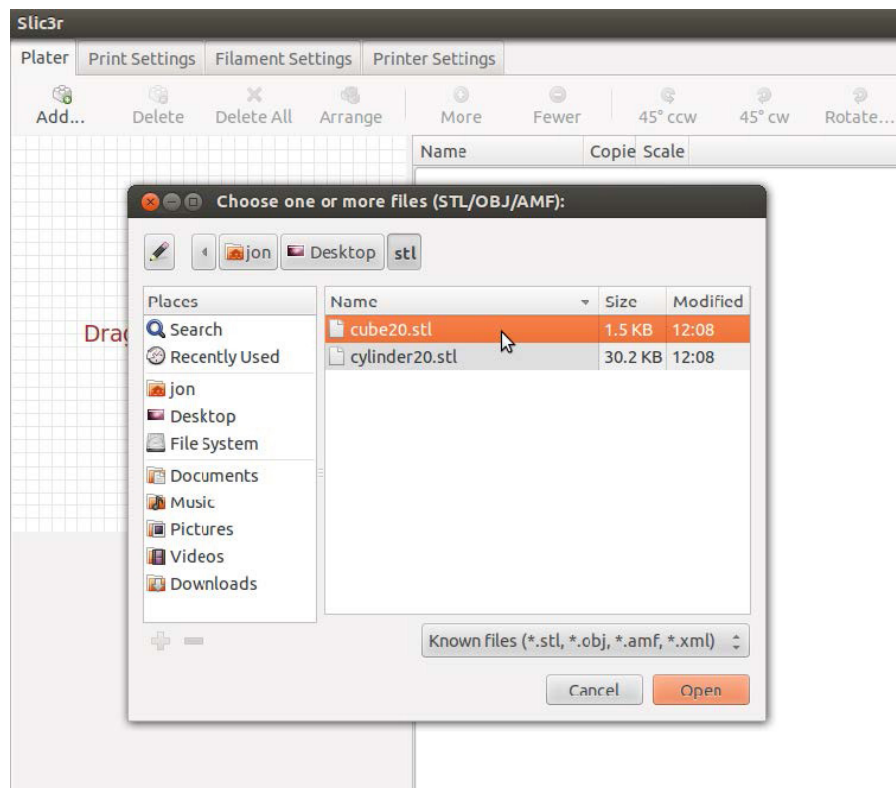
Aunque existen diferentes programas que permiten generar el gcode a partir de un archivo .stl (formato estándar de modelos 3D), en esta guía utilizaremos Slic3r. Slic3r es un software de código abierto y gratuito que se puede descargar en el siguiente enlace: www.slic3r.org.

Cuando instalemos el programa, y lo arranquemos por primera vez, nos pedirá todas las características de nuestra impresora. Podemos completar esta información en este momento o saltarnos este paso, ya que más tarde tendremos la opción de cargar la configuración estándar de nuestra Witbox. Descarga toda la información necesaria en: <http://www.bq.com/productos/witbox.html>.

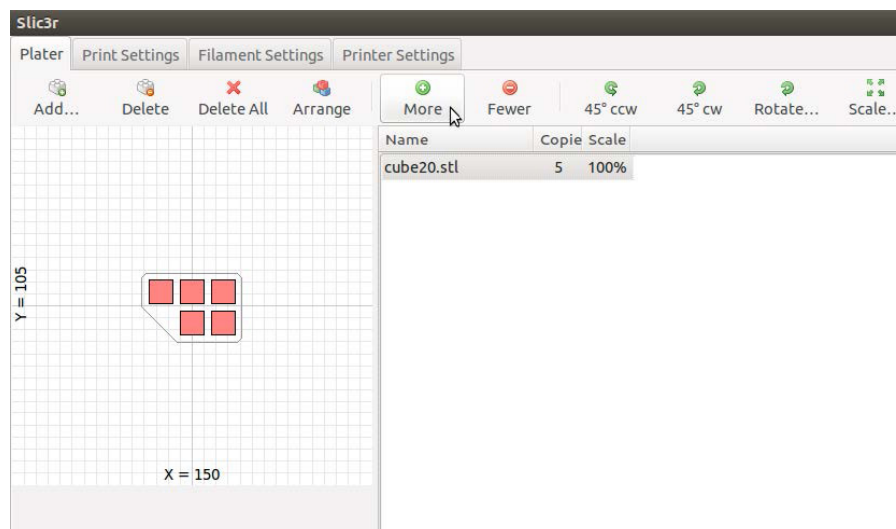
Una vez tengamos el programa abierto, lo primero que debemos hacer es cargar la configuración deseada. Para ello vamos a **File > Load Config** y seleccionamos uno de los archivos que acabamos de descargar. Hay tres configuraciones atendiendo a las distintas calidades de impresión: alta, media y baja.



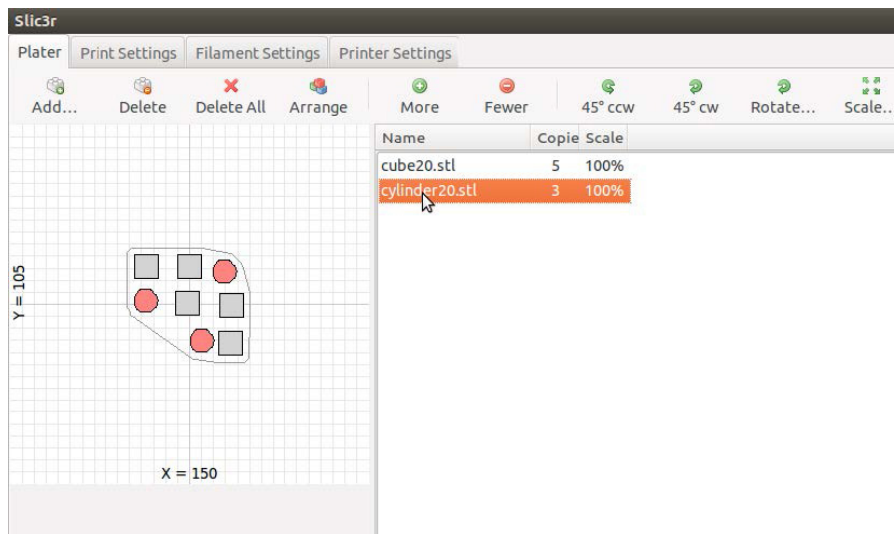
En la pestaña **Plater** tenemos una vista de la base de impresión desde la que podemos añadir las piezas que queremos imprimir. Para ello pinchamos en el botón **Add...** y seleccionamos el archivo .stl deseado.



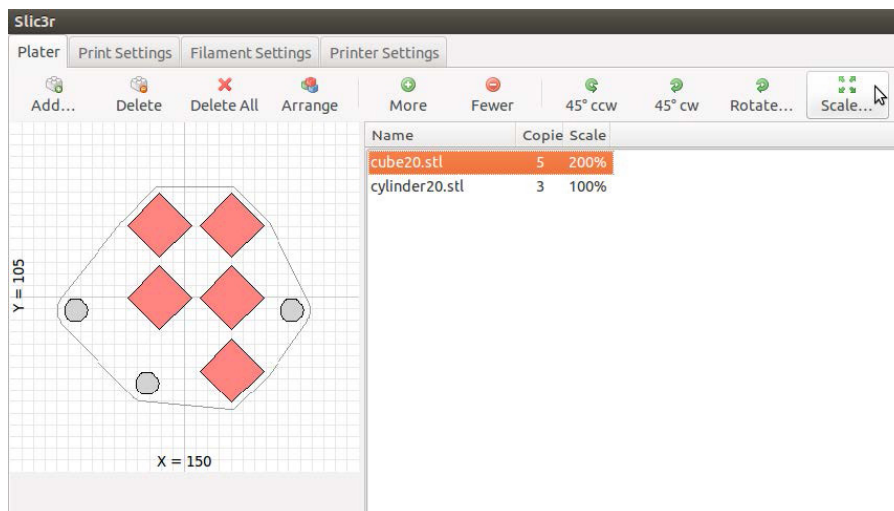
Una vez que hayamos importado un modelo 3D, veremos su proyección sobre la base. Podemos añadir más copias del mismo modelo utilizando el botón **More** y posicionar cada objeto en la base arrastrándolo hasta la posición deseada.



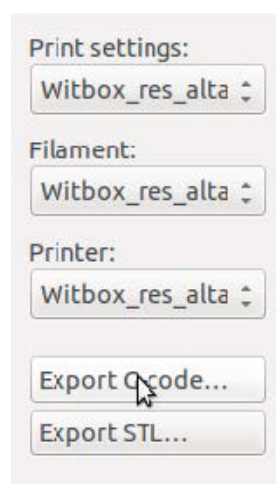
Si quieres añadir otros modelos diferentes, pulsa el botón **Add...** De esta manera podrás imprimir varios objetos a la vez.



Puedes rotar, escalar o modificar los objetos que has importado con los botones situados en la barra superior.



Una vez tengas las piezas en la posición deseada, haz clic en el botón **Export G-code** y lo guárdalo en la tarjeta SD de la impresora.



Cuando se haya exportado el archivo gcode podrás retirar la tarjeta SD del ordenador e insertarla en la Witbox. Accede a los archivos almacenados en tu tarjeta SD, desde el menú de la impresora **Menu SD**, y selecciona el archivo .gcode que quieras imprimir.

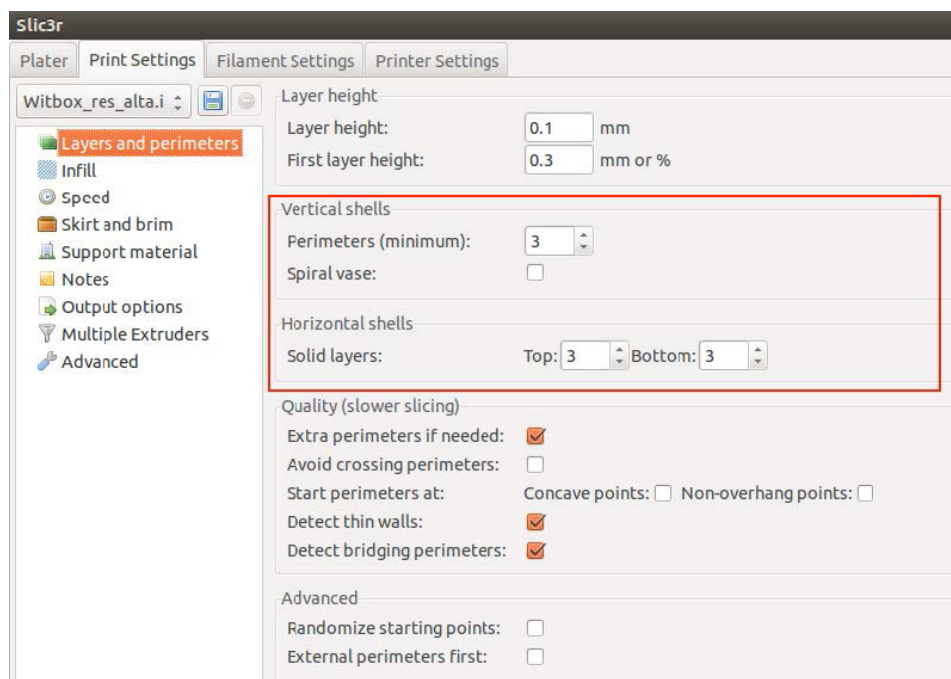
Selección de parámetros en Slic3r

No deberías tener que cambiar la mayoría de los parámetros guardados en Slic3r, ya que están correctamente programados en los archivos de configuración. Si deseas aprender más sobre el funcionamiento de Slic3r o sobre cómo modificar todos los parámetros y configuraciones más avanzadas, encontrarás más información en <http://manual.slic3r.org/>.

Sin embargo, hay ciertos parámetros que sí se modifican a menudo porque dependen del resultado deseado y el tipo de pieza que se quiera imprimir.

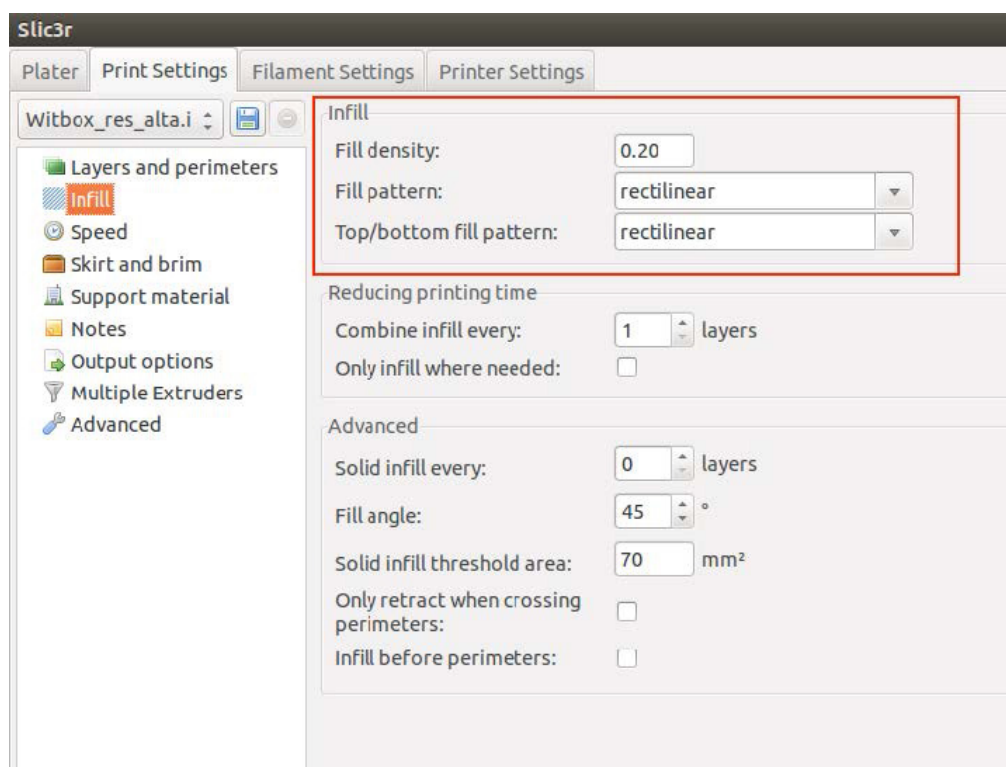
Vertical Shells: este parámetro define el grosor de la pared externa del objeto. Normalmente tiene un valor de 3 perímetros, medida que supone una rigidez externa adecuada para la mayoría de las piezas. Sin embargo, este valor se puede reducir o incrementar, dependiendo de la pieza a imprimir, si queremos producir una pieza con paredes muy finas o aumentarlas para dotar de mayor resistencia a la pared exterior de la pieza.

Horizontal Shells: este parámetro controla el número de capas sólidas en la parte inferior y superior de la pieza. Si, por ejemplo, se quiere dejar la pieza abierta por la parte de arriba, se deben poner las capas superiores (Top) a 0. Si se quiere una base más resistente, se pueden aumentar el número de capas de la parte de abajo (Bottom).

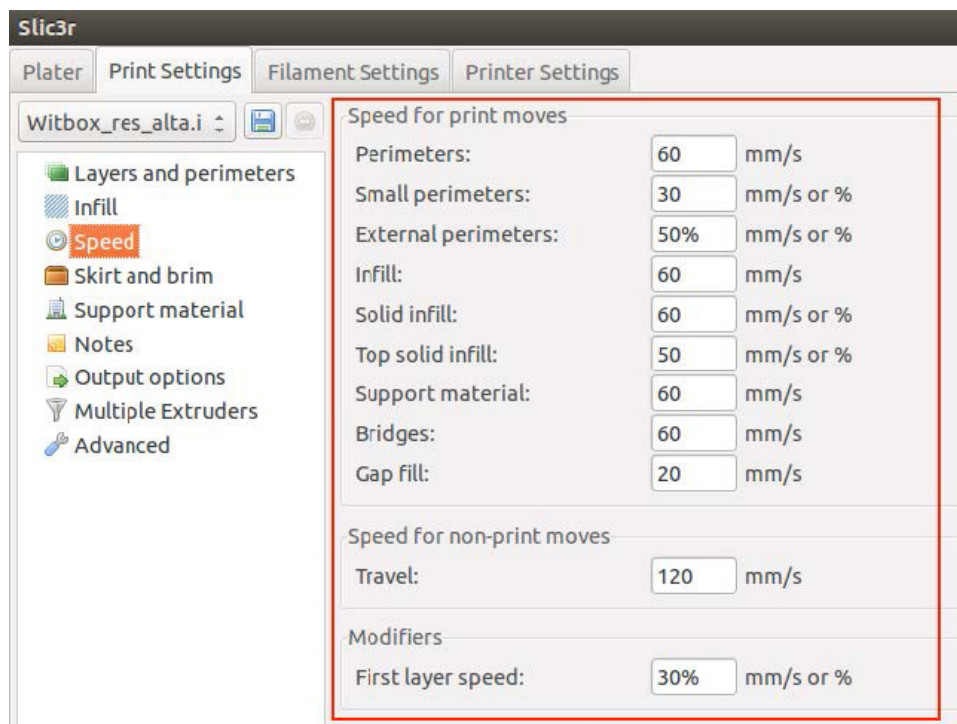


Fill density: este valor debe ser un número entre 0 (0%) y 1 (100%) y representa el porcentaje de relleno de la pieza. Una pieza con 0% de relleno será completamente hueca (sólo se imprimirán las paredes externas), mientras que una pieza con 100% de relleno será completamente maciza. Cualquier valor intermedio generará una estructura interna de material que corresponda con el porcentaje indicado de relleno. Normalmente es posible obtener piezas muy resistentes con un relleno inferior al 30%.

Fill pattern: esta opción permite seleccionar el patrón de relleno (cuadrado, hexagonal, etc). A menos que sea necesario obtener una cierta resistencia, no es un parámetro crítico, pero puede modificar la estética y el tiempo de impresión de la pieza.



Speed: todos los valores de esta sección controlan la velocidad a la que la impresora ejecutará los diferentes movimientos que debe realizar para completar la pieza. La Witbox ha sido probada con velocidades de hasta 90mm/s para perímetros y relleno, pero no es recomendable aumentar en exceso la velocidad ya que esto aumenta la probabilidad de errores en la impresión.





Para más información, contacta:
witbox@bq.com

www.bq.com

Below the website address, there are three horizontal lines of different colors: cyan, lime green, and orange, matching the lines at the top of the page.