
Witbox

Manual Slic3r

bq
Witbox

CONTEÚDO

- 3 Como criar um ficheiro para imprimir**
- 6 Seleção de parâmetros no Slic3r**

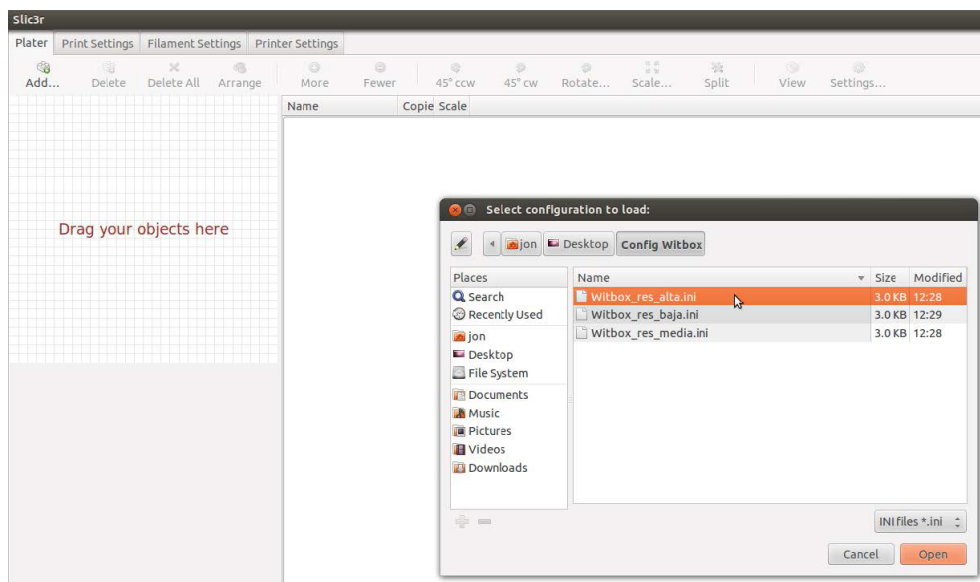
COMO CRIAR UM FICHEIRO PARA IMPRIMIR

Para que a bq Witbox possa imprimir um modelo 3D disponível no seu computador, é necessário criar primeiro um ficheiro .gcode. Este ficheiro contém as instruções que a impressora deve executar (movimentos, temperatura, quantidade de plástico a extrudir, etc.) para imprimir corretamente o seu objeto.

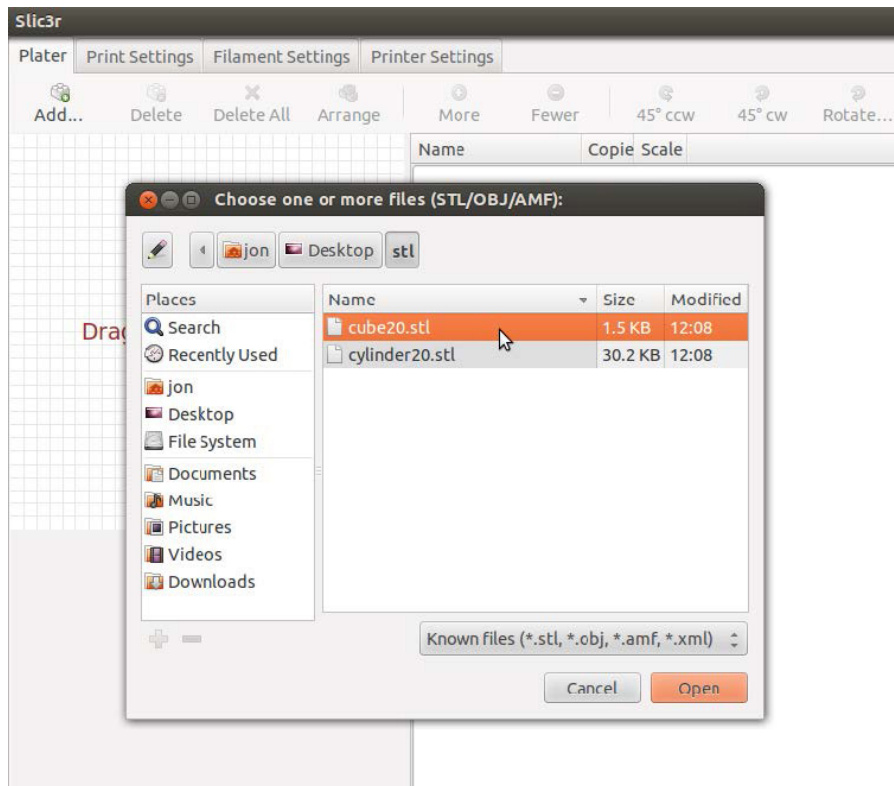
Embora existam vários programas que permitem criar o .gcode a partir de um ficheiro .stl (formato padrão de modelos 3D), neste guia utilizaremos o Slic3r. O Slic3r é um software de código aberto e gratuito que pode ser descarregado em: <http://www.slic3r.org>

Ao instalar e arrancar o programa pela primeira vez, irá pedir-lhe as características da sua impressora. Pode preencher essa informação nesse momento ou passar à etapa seguinte, dado que terá posteriormente oportunidade de carregar a configuração padrão da sua Witbox. Descarregue toda a informação necessária em: <http://www.bq.com/productos/witbox.html>.

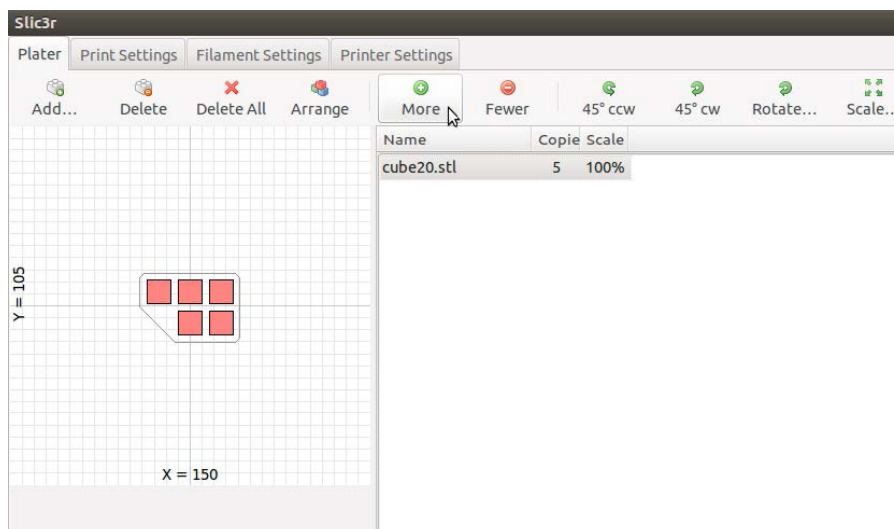
Uma vez o programa aberto, deverá, em primeiro lugar, carregar a configuração desejada. Para isso aceda a **File > Load Config** e selecione um dos ficheiros que acaba de descarregar. Existem três configurações, dependendo da qualidade de impressão desejada: alta, média e baixa.



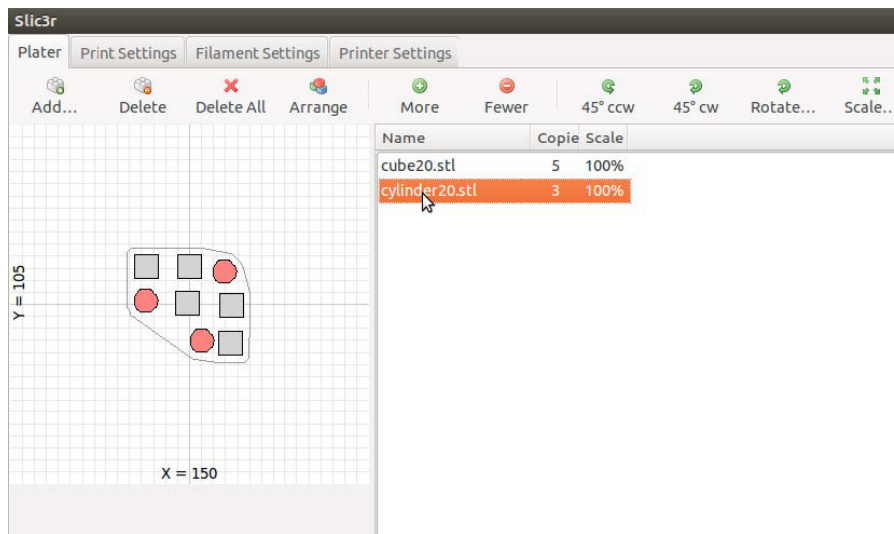
No separador **Plater** dispõe de uma vista da base de impressão sobre a qual pode adicionar as peças que quiser imprimir. Para isso, clique no botão **Add...** e selecione o ficheiro .stl desejado.



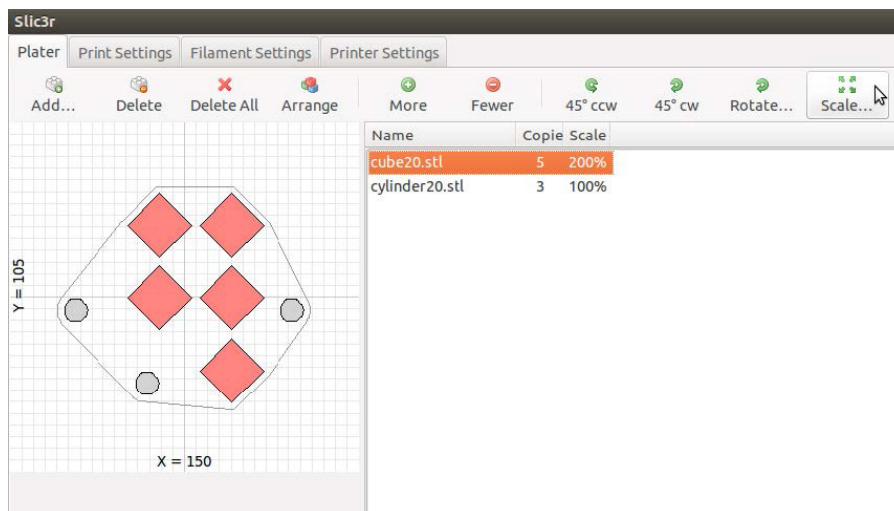
Após a importação de um modelo 3D, poderá ver a respetiva projeção sobre a base. Pode adicionar mais cópias do mesmo modelo selecionando **More** e posicionando cada objeto na base arrastando-o até ficar na posição desejada.



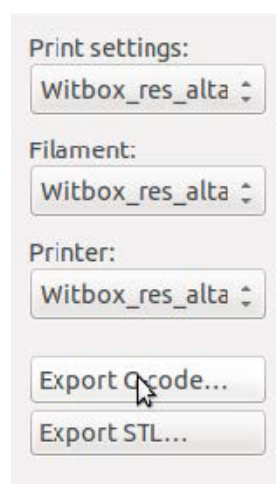
Se pretender adicionar outros modelos diferentes, carregue no botão **Add...** Poderá assim imprimir vários objetos ao mesmo tempo.



Poderá girar, escalar ou modificar os objetos que importou com os botões situados na barra superior.



Quando tiver as peças na posição desejada, selecione **Export G-code...** e guarde o ficheiro .gcode no cartão SD da impressora.



Após a exportação do ficheiro, poderá retirar o cartão SD do computador e inseri-lo na Witbox. Aceda aos ficheiros armazenados no seu cartão SD no menu da impressora **Menu SD**, e selecione o ficheiro .gcode que deseja imprimir.

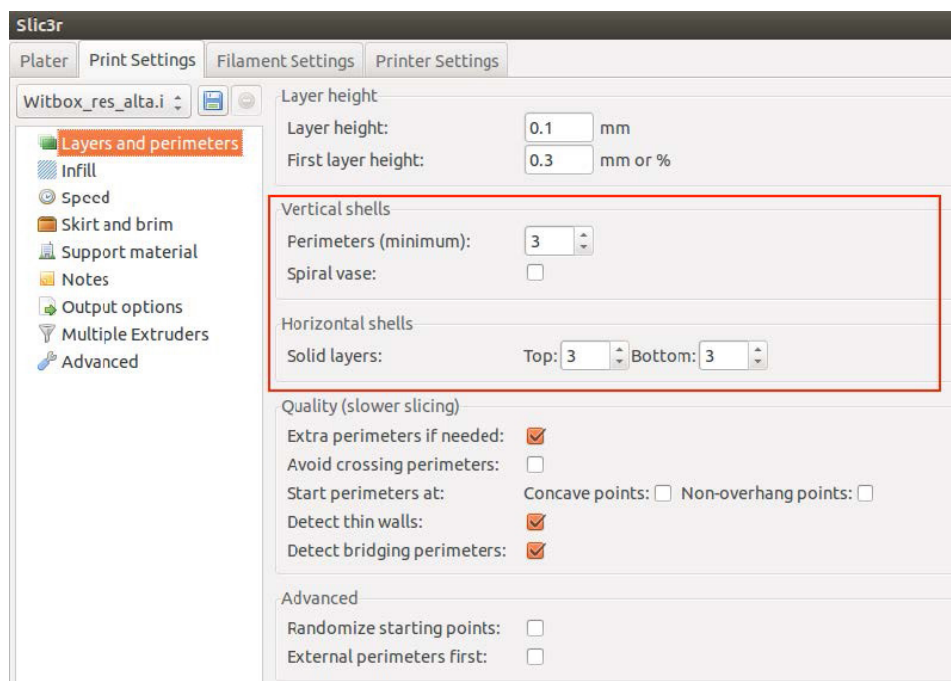
Seleção de parâmetros no Slic3r

Não deveria ser necessário modificar a maior parte dos parâmetros guardados no Slic3r, dado que estão corretamente programados nos ficheiros de configuração. Se desejar aprender mais sobre o funcionamento do Slic3r ou sobre a forma de modificar todos os parâmetros e configurações mais avançados, encontrará mais informações em: <http://manual.slic3r.org/>.

No entanto, certos parâmetros devem ser frequentemente modificados porque dependem do resultado desejado e do tipo de peça que se pretende imprimir.

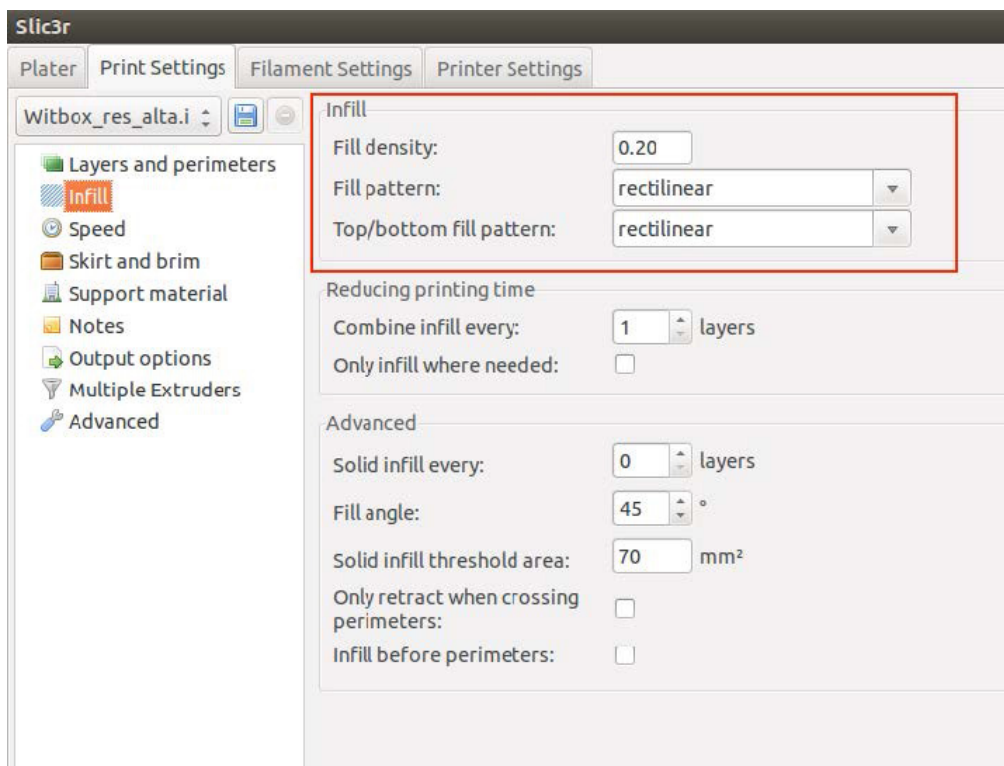
Vertical Shells: este parâmetro define a espessura da parede externa do objeto. Tem normalmente um valor de 3 perímetros, medida que oferece uma rigidez externa adequada para a maior parte das peças. No entanto, este valor pode ser reduzido ou aumentado, dependendo da peça a imprimir, se quiser produzir uma peça com paredes muito finas ou aumentá-las para dotar a parede exterior da peça de maior resistência.

Horizontal Shells: este parâmetro controla o número de capas sólidas na parte inferior e superior da peça. Se, por exemplo, quiser deixar a parte superior da peça aberta, deverá definir as capas superiores (Top) a 0. Se desejar obter uma base mais resistente, poderá aumentar o número de capas da parte de baixo (Bottom).

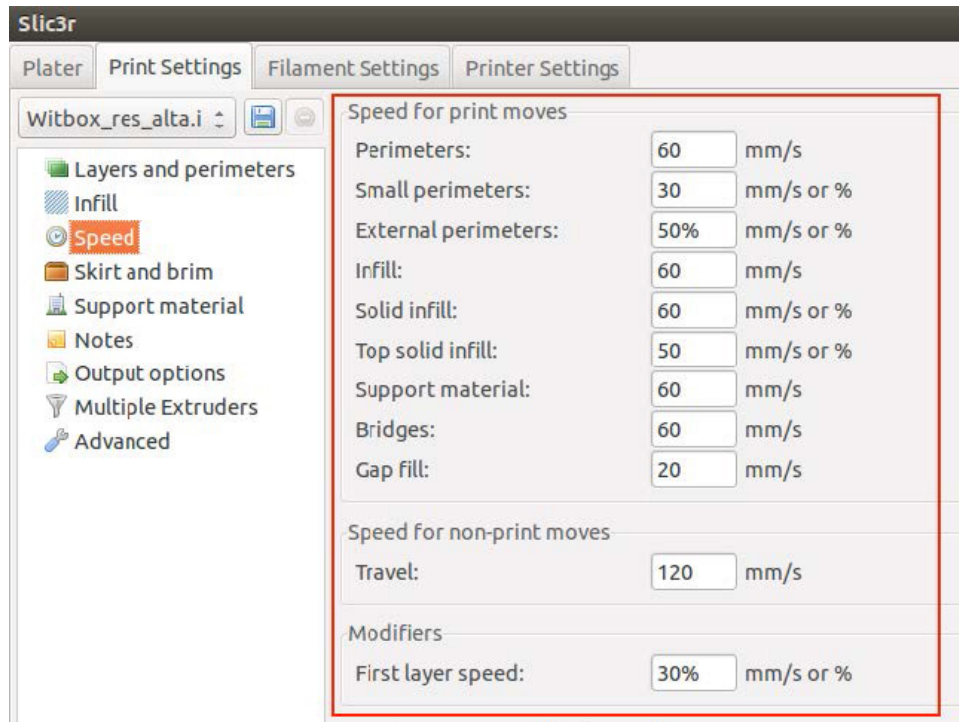


Fill density: este valor deve ser um número entre 0 (0%) e 1 (100%) e representa a percentagem de enchimento da peça. Uma peça com um enchimento de 0% será completamente oca (apenas serão impressas as paredes exteriores), enquanto uma peça com um enchimento de 100% será completamente maciça. Qualquer valor intermédio criará uma estrutura interna de material corresponde à percentagem de enchimento indicada. É normalmente possível obter peças muito resistentes com um enchimento inferior a 30%.

Fill pattern: esta opção permite seleccionar o padrão de enchimento (quadrado, hexagonal, etc.). A não ser que seja necessário obter uma resistência determinada, não é um parâmetro crítico, mas pode modificar a estética e o tempo de impressão da peça.



Speed: todos os valores desta secção controlam a velocidade à qual a impressora executa os diferentes movimentos que deve realizar para fabricar a peça. A Witbox foi testada com velocidades de até 90 mm/s para perímetros e enchimento, não sendo recomendado aumentar excessivamente a velocidade dado que isso aumenta a probabilidade de erros na impressão.





Para mais informações, consulte:
witbox@bq.com

www.bq.com