



RepRap



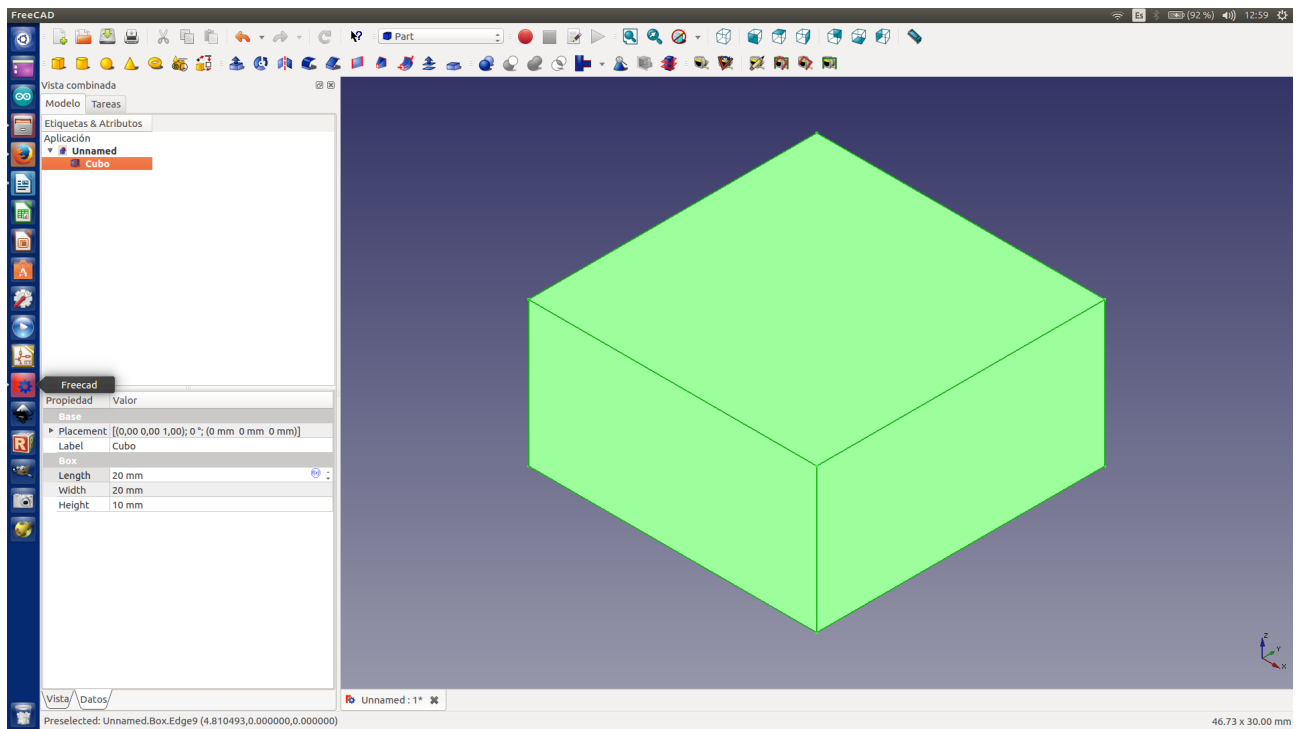
Configuración de cantidad de filamento.

Base:

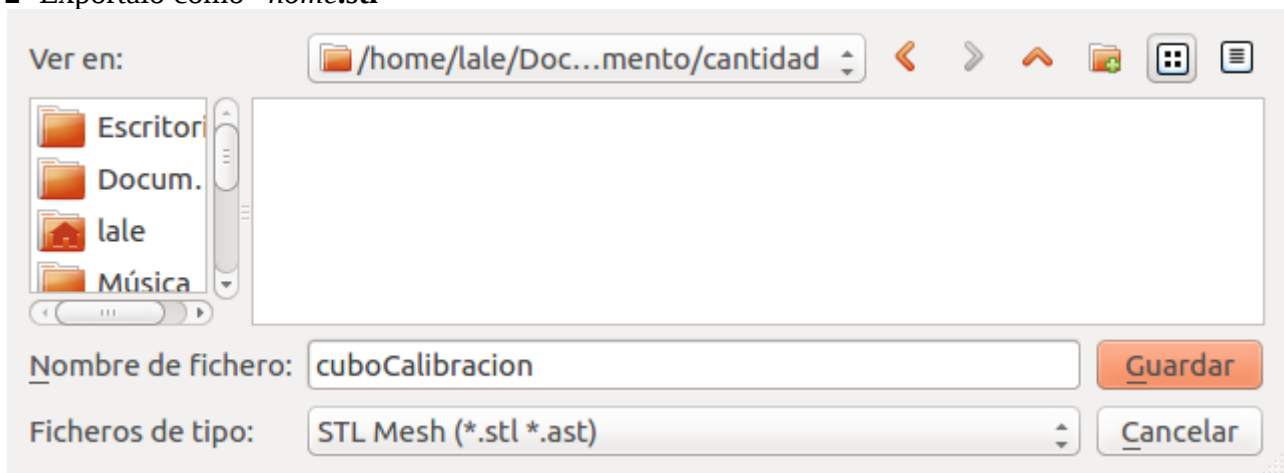
Suponiendo que a impresora está ben calibrada imos a facer un axuste “fino” da cantidade de filamento que está a ser extruída.

Procedemento:

1- Con freecad crear un cubo de 20mm x 20mm e 10mm de altura



2- Exportalo como “nome.stl”





Configuración de cantidad de filamento.

3- Abrir o **.STL** en RepetierHost e, no apartado de Slice, ir á “configuración”

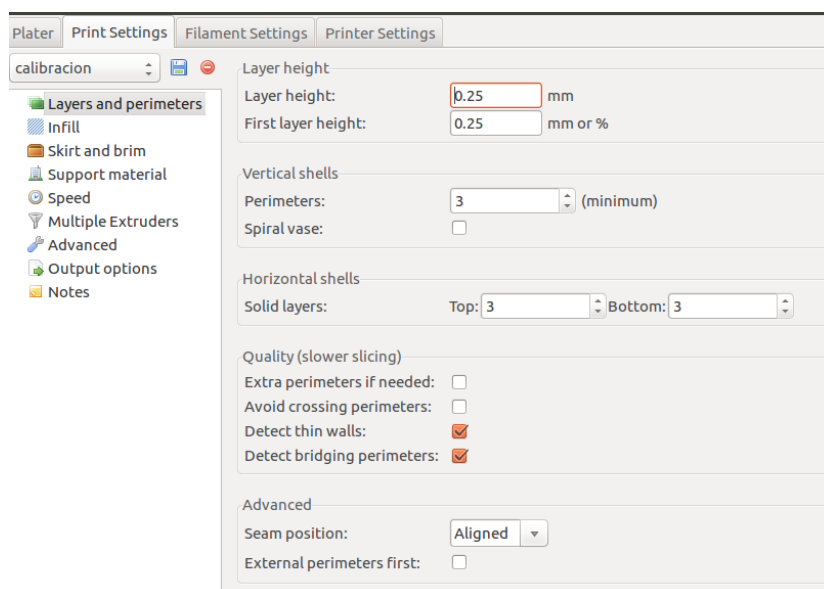


4- Crear unha configuración cos seguintes parámetros:

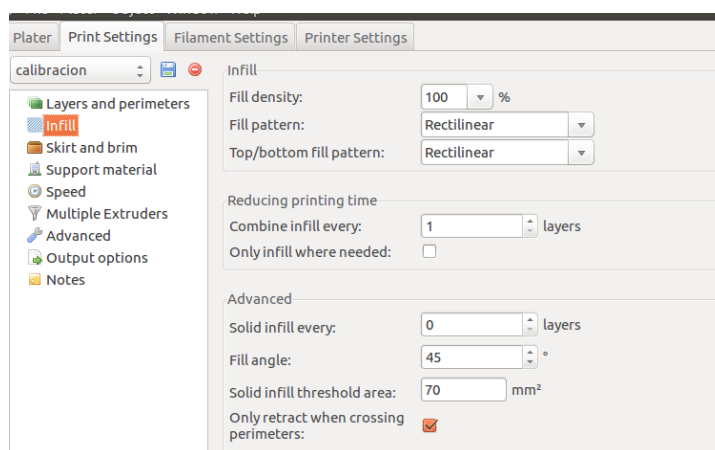
En “printer settings”, en “layers and perimeters” poñemos as capas como queiramos, neste caso a 0.25.

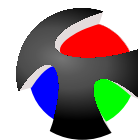
“Perímetros” a 3.

“Solid layers”, tanto “top” como “bottom” a 3.



No apartado de infill poñeremos o patrón en “rectilinear” e “fill density” en 100%
Con eso faremos un cubo macizo.





Configuración de cantidade de filamento.

5- Pasaremos entón á pestaña de filamento.

No diámetro do filamento (diameter) poñemos o que nos dí o fabricante según a nosa impresora, normalmente ou 1.75mm ou 3mm. Tamén podemos medilo cun calibre e poñer o resultado para un axuste mais óptimo.

A temperatura tanto do extrusor coma da base xa a temos configurada no apartado de configuración de temperatura de filamento.

6- Fileteamos a peza con estes parámetros e imprimímla.

7- Unha vez impresa a peza temos tres opcións.

A- Durante a impresión todo foi ben e a peza ten a superficie practicamente lisa.

Parabéns, o filamento está ben configurado no tocante á cantidade de filamento.



Configuración de cantidade de filamento.

B- Durante a impresión foise acumulando no interior da peza plástico sobrando incluso chegando a perder pasos ou a trabarse capas por tropezar o “nozzle” coa peza. A última capa parece “abombada”

Solución, diminuír progresivamente “extrusion multiplier” e repetir a operación.

The screenshot shows the 'Filament Settings' tab in a printer's control interface. The 'Simple Mode' dropdown is set to 'Simple Mode'. On the left, there are icons for 'Filament' and 'Cooling'. The 'Filament' section includes a 'Color' selector, a 'Diameter' of 1.75 mm, and an 'Extrusion multiplier' of 0.95. The 'Temperature (°C)' section shows 'Extruder' settings for 'First layer' (208) and 'Other layers' (208), and 'Bed' settings for 'First layer' (60) and 'Other layers' (60).

C- A peza ten falla de material, durante a impresión parece que o filamento vai caendo sobre a capa anterior sen aplanarse, entre a liñas trazadas parece que quedan ocos. A peza ten aspecto de “rexa”.

Solución: Aumentar progresivamente “extrusion multiplier” e repetir a operación.

The screenshot shows the 'Filament Settings' tab in a printer's control interface. The 'Simple Mode' dropdown is set to 'Simple Mode (mo)'. On the left, there are icons for 'Filament' and 'Cooling'. The 'Filament' section includes a 'Color' selector, a 'Diameter' of 1.75 mm, and an 'Extrusion multiplier' of 1.05. The 'Temperature (°C)' section shows 'Extruder' settings for 'First layer' (208) and 'Other layers' (208), and 'Bed' settings for 'First layer' (60) and 'Other layers' (60).