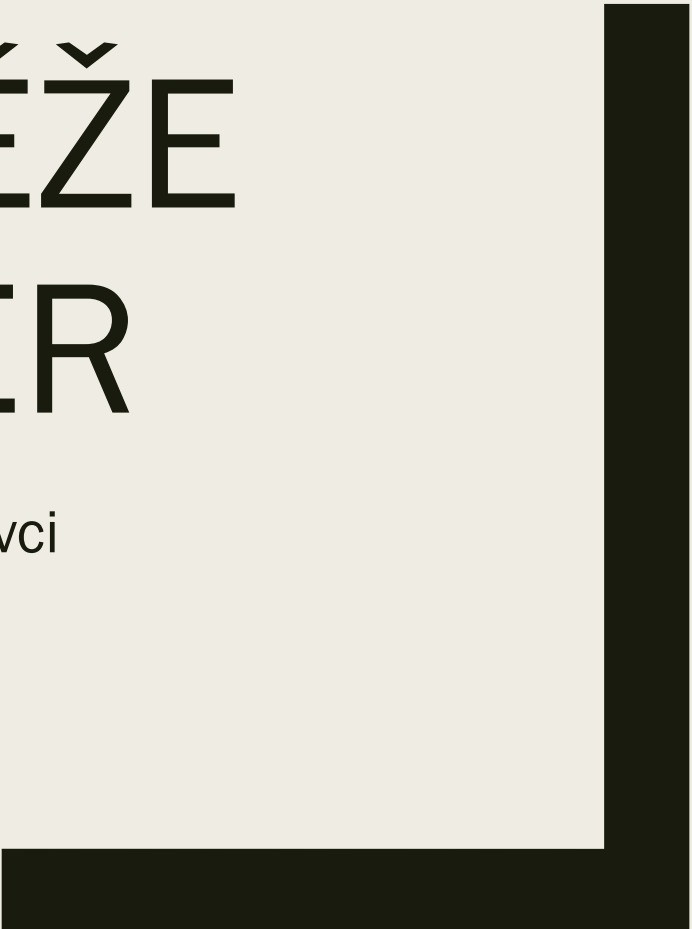


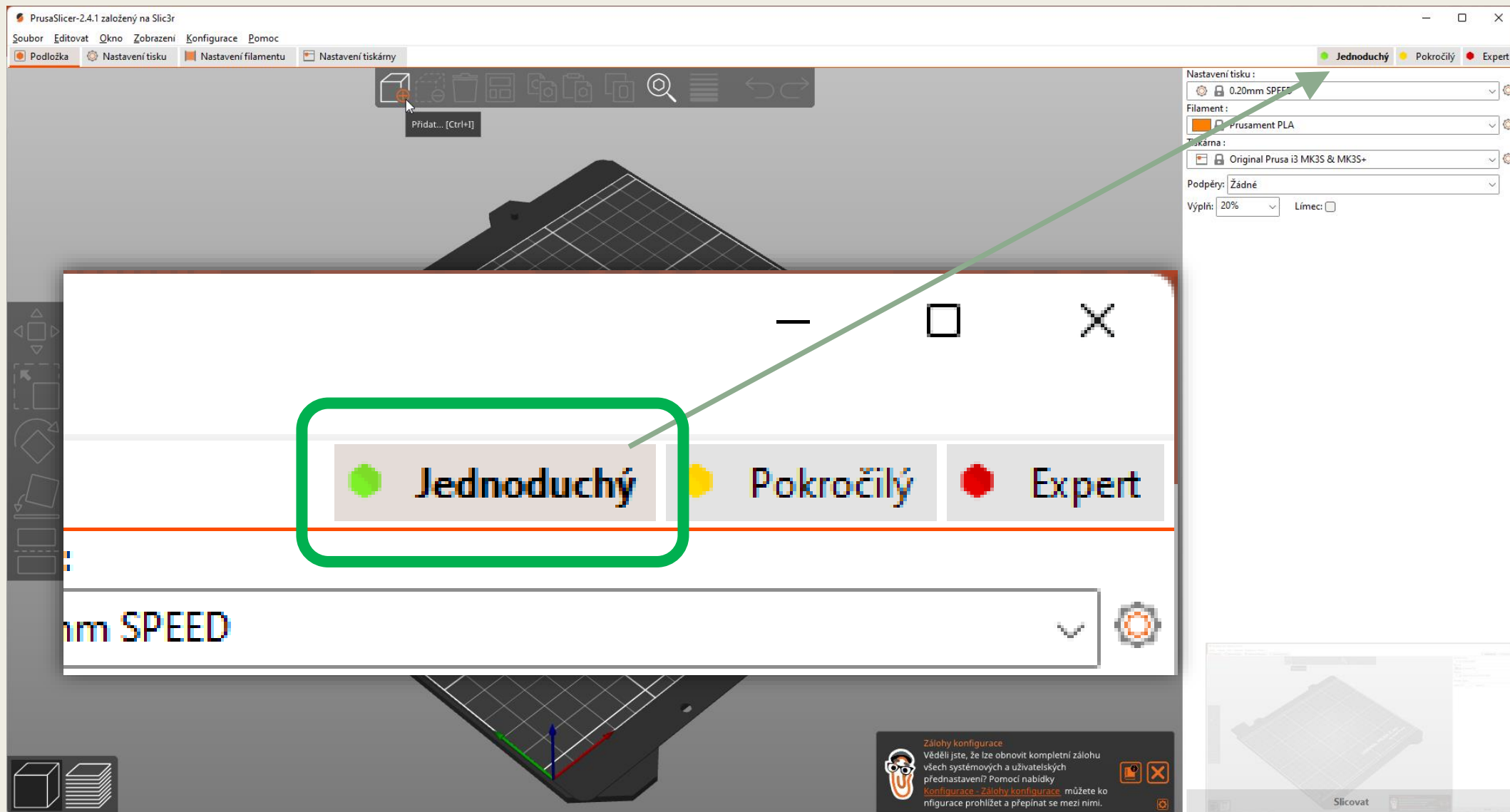


HANOJSKÉ VĚŽE PRUSASLICER

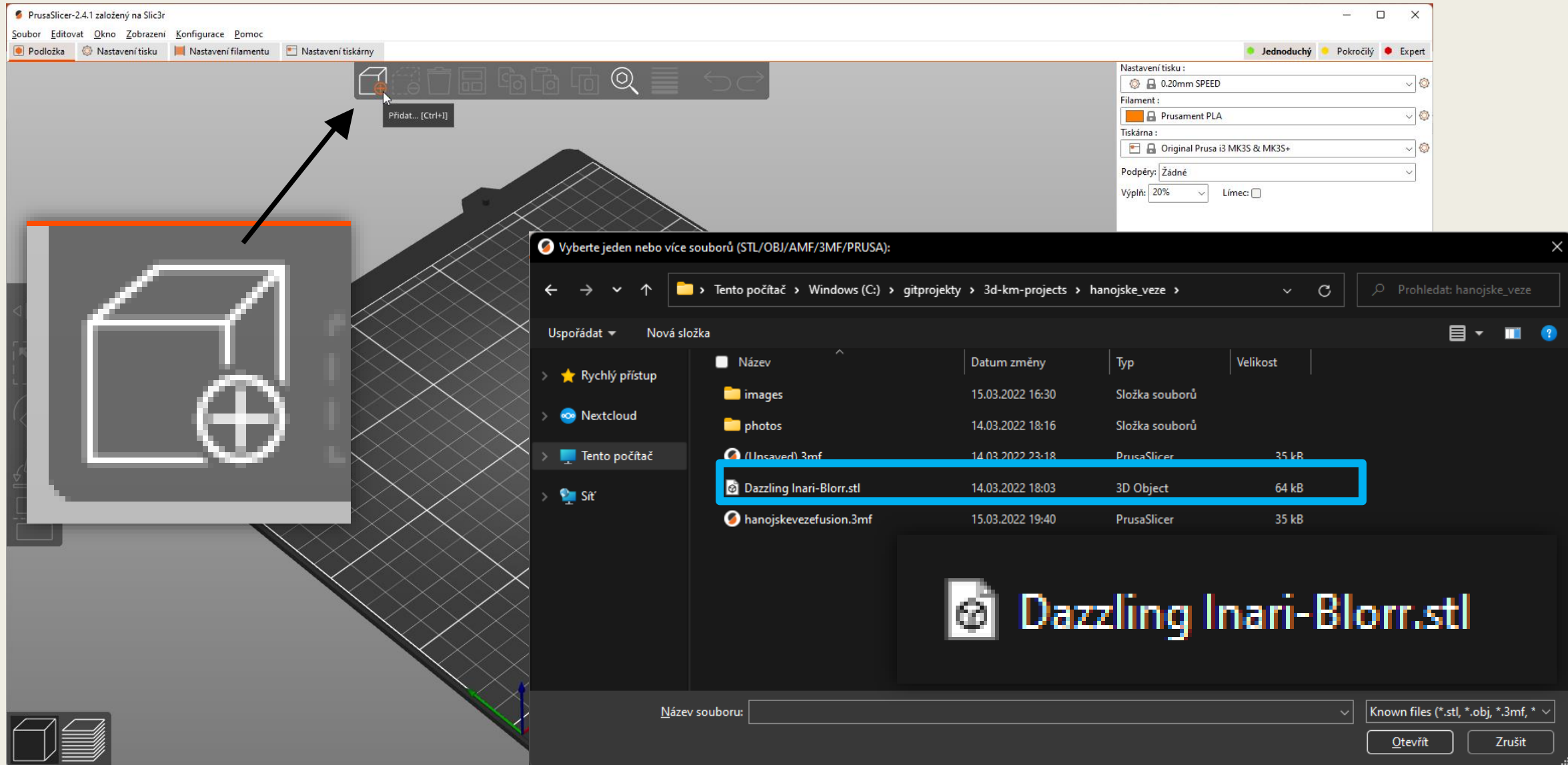
Pionýr, z. s. - Pionýrská skupina Dravci
Jakub Škrabánek



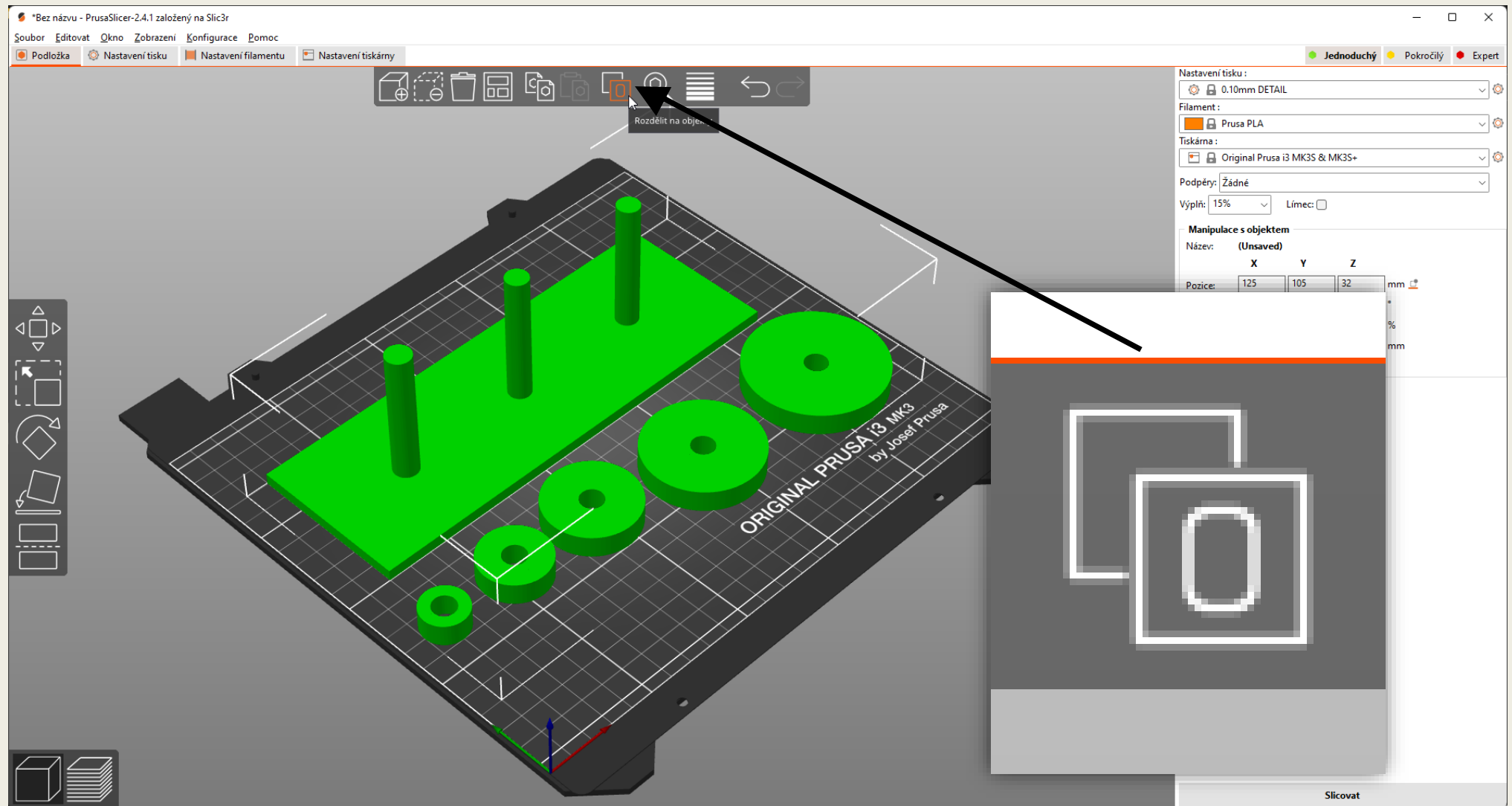
Otevřeme PrusaSlicer a budeme pracovat v jednoduchém režimu zobrazení



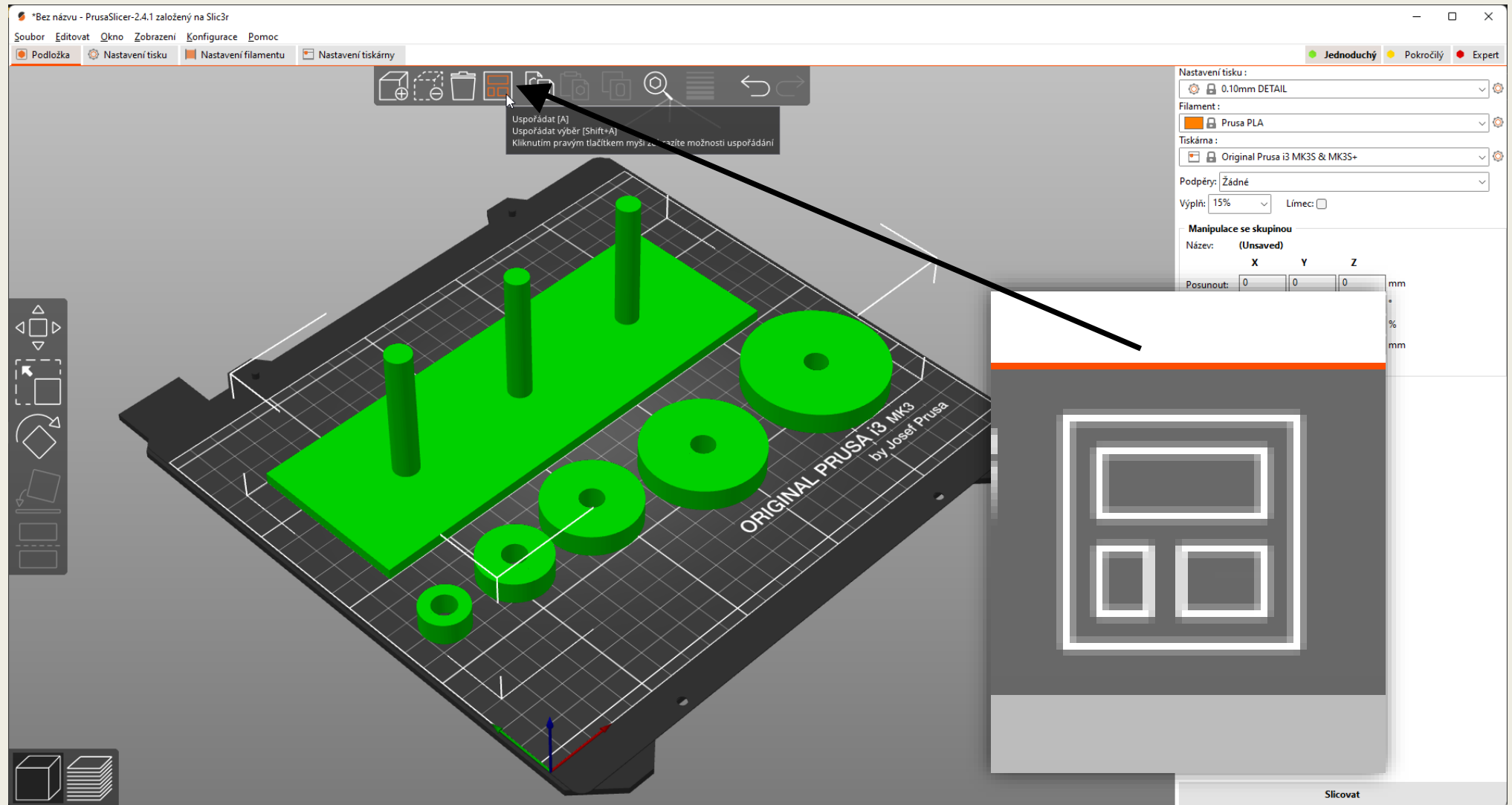
Importujeme náš exportovaný model (na obrázku využíváme model z Tinkercad viz. *tinkercad.pdf*)



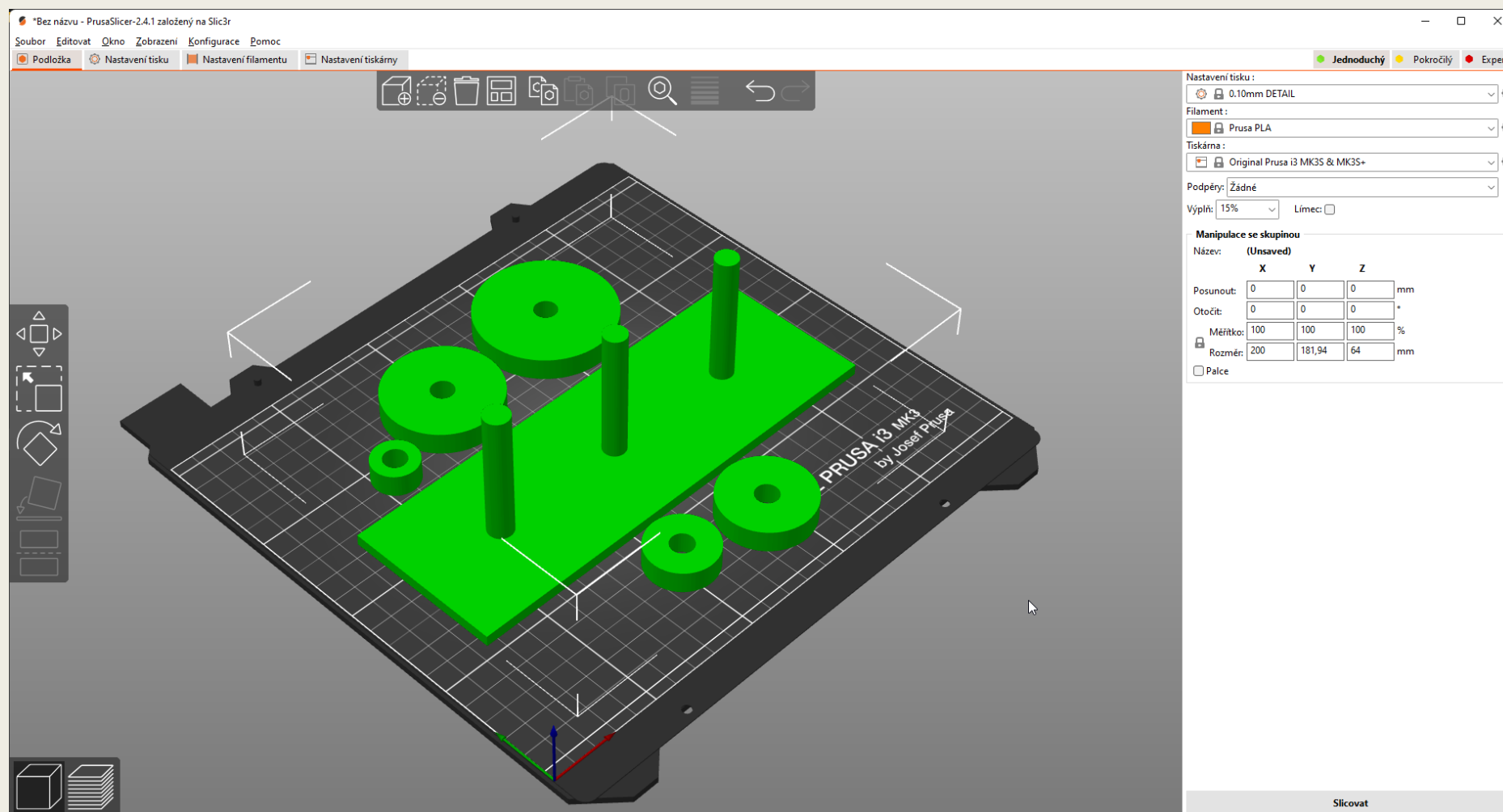
Model rozdělíme na objekty



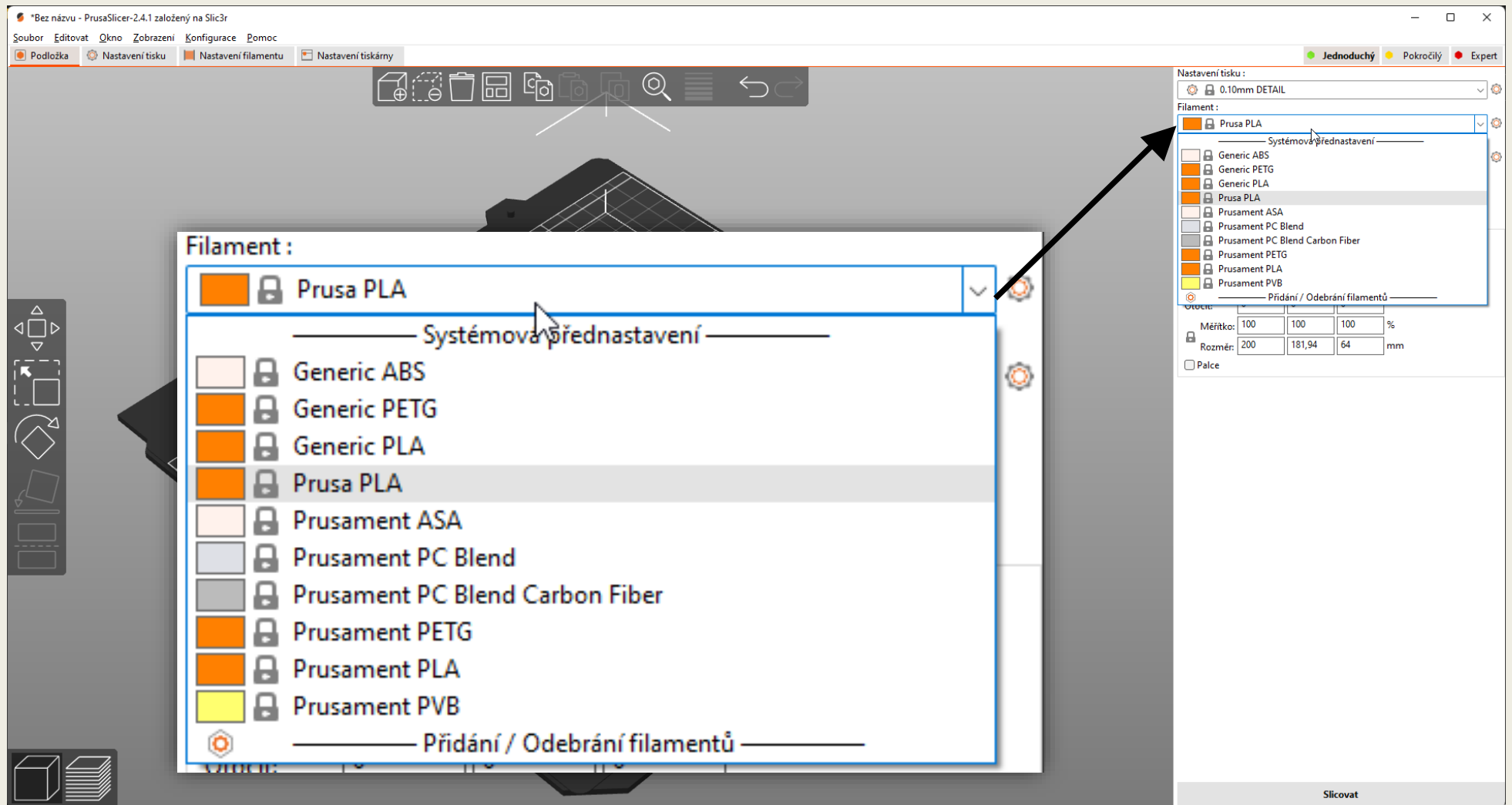
Klikneme na Umístění pro optimální tisk



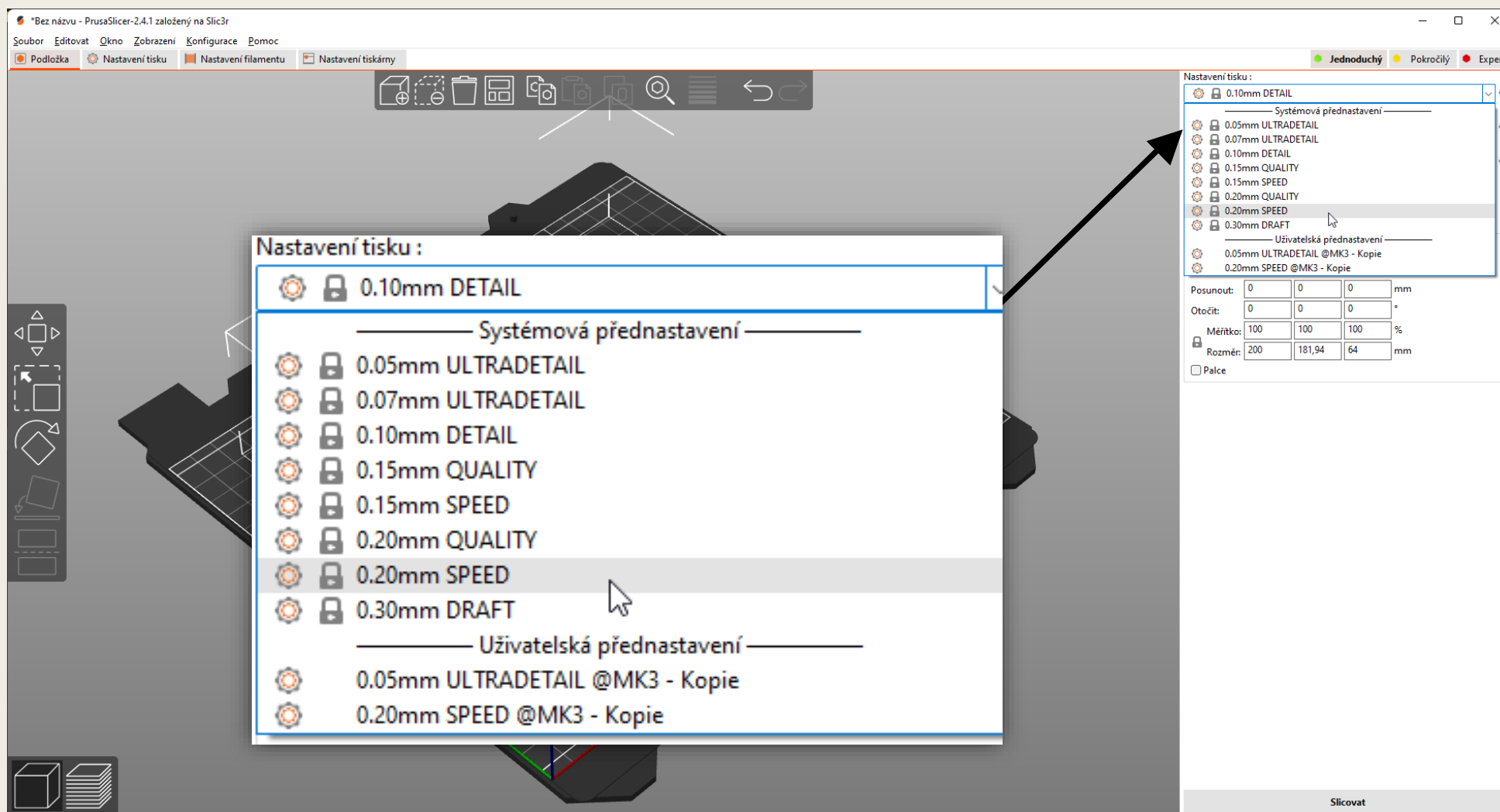
Po optimálním umístění nastavíme kvalitu tisku



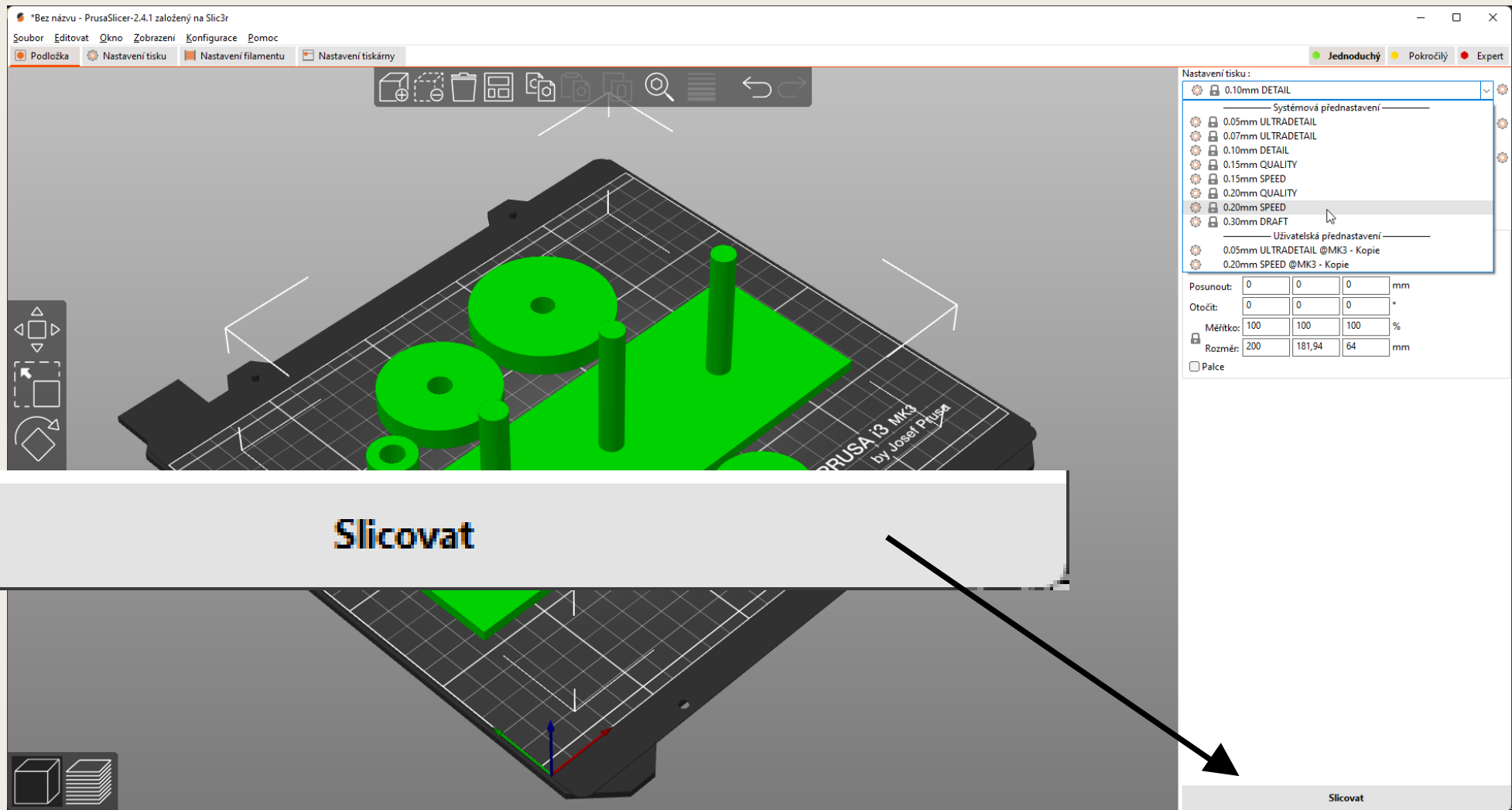
Nastavíme si profil Filamentu



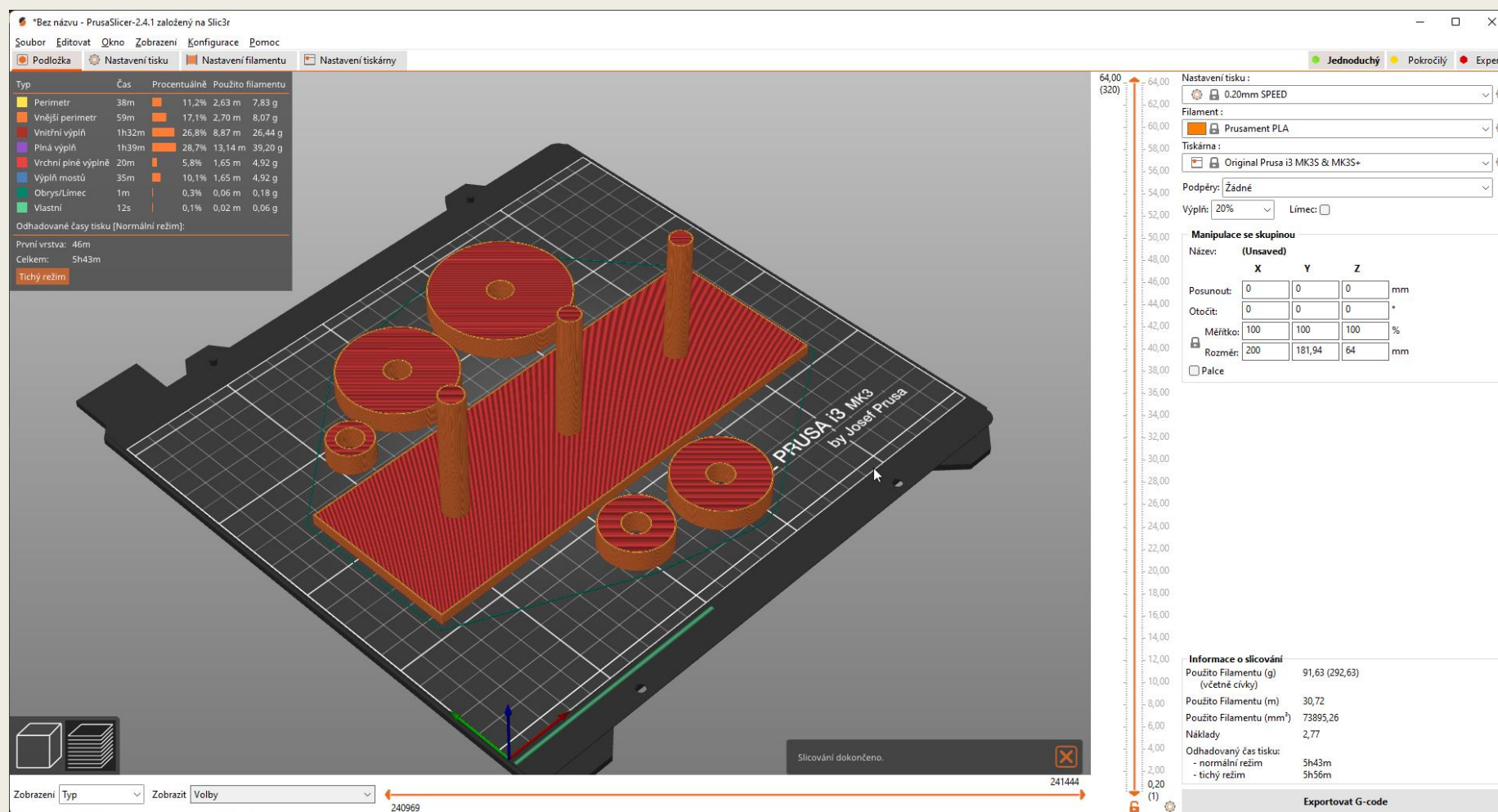
Nastavíme si profil Nastavení tisku



Po nastavení tisku klikneme Slicovat



PrusaSlicer vygeneruje „instrukce pro tiskárnu“ a zobrazí průběh tisku



Pro exportování můžeme exportovat *hned na SD kartu* pokud připojíme *kartu* do počítače (objeví se ikonka USB klíčenky a SD karty)

The screenshot shows the PrusaSlicer 2.4.1 interface. The main window displays a 3D model of a red and orange printed part on a grid. The left sidebar contains a table of print statistics and a list of print settings. The right sidebar shows the 'Nastavení tisku' (Print Settings) panel with various options like 'Nastavení tisku', 'Filament', 'Tiskárna', 'Podpěry', 'Výplň', 'Límeč', and 'Manipulace se skupinou'. At the bottom right, the 'Informace o slicování' (Slicing Information) panel is visible, showing details about filament usage and print time. The 'Exportovat G-code' button is highlighted with a green circle.

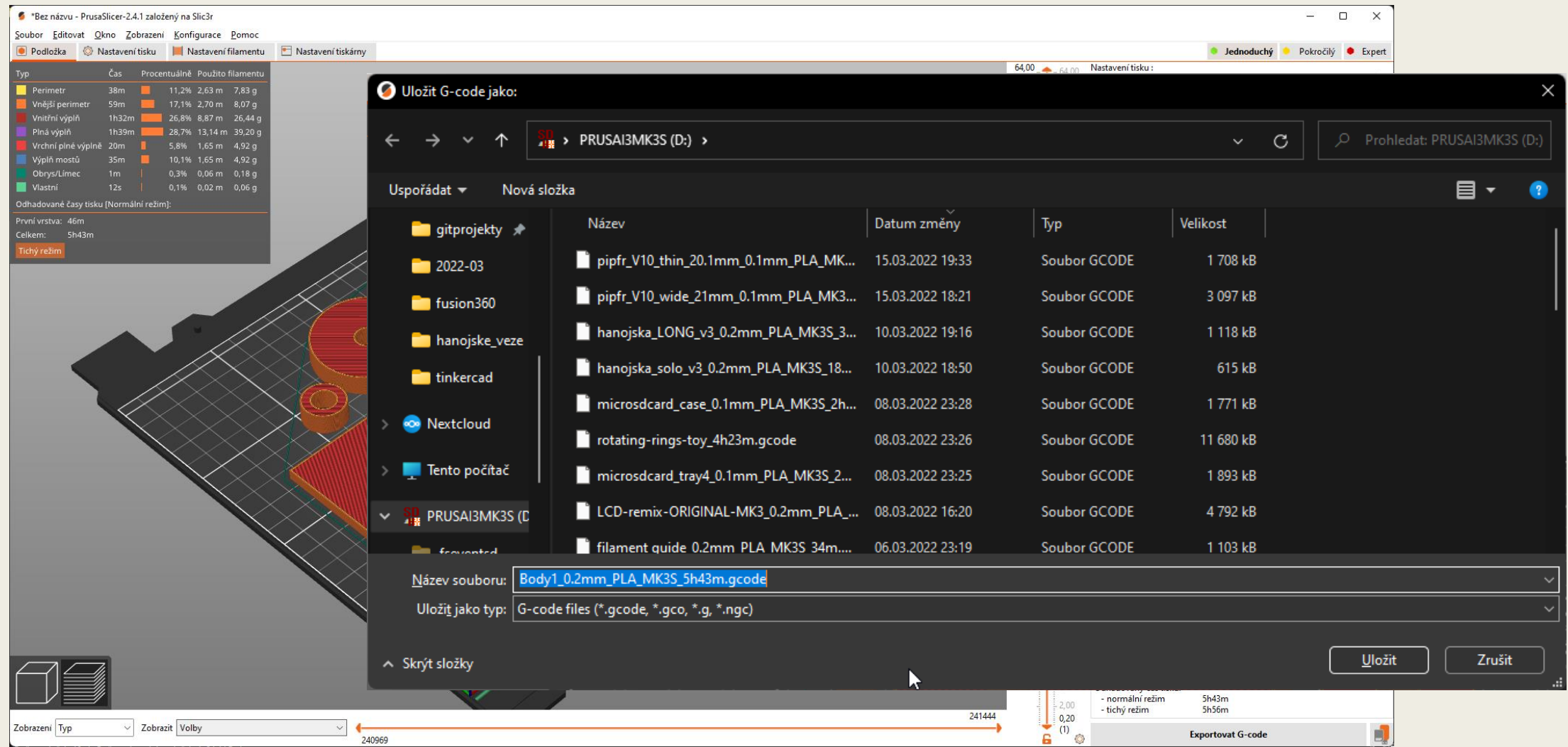
Typ	Čas	Procentuálně	Použito filamentu
Perimetr	38m	11,2%	2,63 m 7,83 g
Vnější perimetr	59m	17,1%	2,70 m 8,07 g
Vnitřní výplň	1h32m	26,8%	8,87 m 26,44 g
Piná výplň	1h39m	28,7%	13,14 m 39,20 g
Vrchní piné výplně	20m	5,8%	1,65 m 4,92 g
Výplň mostů	35m	10,1%	1,65 m 4,92 g
Obrys/Límeč	1m	0,3%	0,06 m 0,18 g
Vlastní	12s	0,1%	0,02 m 0,06 g

Odhadované časy tisku (Normální režim):	
První vrstva:	46m
Celkem:	5h43m

Informace o slicování	
Použito Filamentu (g) (včetně cívky)	91,63 (292,63)
Použito Filamentu (m)	30,72
Použito Filamentu (mm ³)	73895,26
Náklady	2,77
Odhadovaný čas tisku:	
- normální režim	5h43m
- tichý režim	5h56m

Exportovat G-code

Exportujeme náš .gcode soubor (PrusaSlicer automaticky generuje název který obsahuje: *název projektu, tloušťka tisku, profil filamentu, profil tiskárny, dobu tisku* ← lze nastavit generování jménu v nastavení)





MUŽEME DÁT PROJEKT TISKNOT & POROVNÁNÍ NASTAVENÍ TISKU

Byl pozměněn pouze nastavení *tloušťky tisku*

0,20mm SPEED

Typ	Čas	Procentuálně	Použito filamentu		
Perimetr	38m	<div><div></div></div> 11,2%	2,63 m	7,83 g	
Vnější perimetr	59m	<div><div></div></div> 17,1%	2,70 m	8,07 g	
Vnitřní výplň	1h32m	<div><div></div></div> 26,8%	8,87 m	26,44 g	
Plná výplň	1h39m	<div><div></div></div> 28,7%	13,14 m	39,20 g	
Vrchní plné výplně	20m	<div><div></div></div> 5,8%	1,65 m	4,92 g	
Výplň mostů	35m	<div><div></div></div> 10,1%	1,65 m	4,92 g	
Obrys/Límeč	1m	<div><div></div></div> 0,3%	0,06 m	0,18 g	
Vlastní	12s	<div><div></div></div> 0,1%	0,02 m	0,06 g	
Odhadované časy tisku [Normální režim]:					
První vrstva: 46m					
Celkem: 5h43m					
Tichý režim					

5h43m

0,15mm SPEED

Typ	Čas	Procentuálně	Použito filamentu		
Perimetr	51m	<div><div></div></div> 12,1%	2,68 m	8,00 g	
Vnější perimetr	1h17m	<div><div></div></div> 18,3%	2,77 m	8,25 g	
Vnitřní výplň	2h0m	<div><div></div></div> 28,6%	8,91 m	26,58 g	
Plná výplň	1h59m	<div><div></div></div> 28,4%	13,96 m	41,64 g	
Vrchní plné výplně	19m	<div><div></div></div> 4,6%	1,24 m	3,69 g	
Výplň mostů	32m	<div><div></div></div> 7,7%	1,24 m	3,69 g	
Obrys/Límeč	1m	<div><div></div></div> 0,2%	0,05 m	0,15 g	
Vlastní	12s	<div><div></div></div> 0,0%	0,02 m	0,06 g	
Odhadované časy tisku [Normální režim]:					
První vrstva: 46m					
Celkem: 7h0m					
Tichý režim					

7h00m

0,10mm DETAIL

Typ	Čas	Procentuálně	Použito filamentu		
Perimetr	2h37m	<div><div></div></div> 21,2%	5,43 m	16,18 g	
Vnější perimetr	2h9m	<div><div></div></div> 17,4%	2,84 m	8,49 g	
Vnitřní výplň	3h30m	<div><div></div></div> 28,3%	6,68 m	19,93 g	
Plná výplň	3h5m	<div><div></div></div> 24,9%	11,95 m	35,64 g	
Vrchní plné výplně	22m	<div><div></div></div> 3,0%	0,80 m	2,38 g	
Výplň mostů	37m	<div><div></div></div> 5,1%	0,79 m	2,37 g	
Obrys/Límeč	1m	<div><div></div></div> 0,1%	0,04 m	0,12 g	
Vlastní	11s	<div><div></div></div> 0,0%	0,02 m	0,06 g	
Odhadované časy tisku [Normální režim]:					
První vrstva: 46m					
Celkem: 12h22m					
Tichý režim					

12h22m

0,30mm DRAFT

Typ	Čas	Procentuálně	Použito filamentu		
Perimetr	27m	<div><div></div></div> 9,8%	2,79 m	8,32 g	
Vnější perimetr	40m	<div><div></div></div> 14,4%	3,55 m	10,58 g	
Vnitřní výplň	1h6m	<div><div></div></div> 23,9%	8,74 m	26,06 g	
Plná výplň	1h27m	<div><div></div></div> 31,7%	11,39 m	33,96 g	
Vrchní plné výplně	22m	<div><div></div></div> 8,0%	2,45 m	7,30 g	
Výplň mostů	32m	<div><div></div></div> 11,7%	2,45 m	7,31 g	
Obrys/Límeč	1m	<div><div></div></div> 0,4%	0,08 m	0,22 g	
Vlastní	12s	<div><div></div></div> 0,1%	0,02 m	0,06 g	
Odhadované časy tisku [Normální režim]:					
První vrstva: 46m					
Celkem: 4h36m					
Tichý režim					

4h36m

DĚKUJEME ZA VYUŽITÍ A NAMODELOVÁNÍ NAŠEHO PROJEKTU

Děkujeme vám za váš čas a budeme rádi za jakoukoliv zpětnou vazbu v
komentářích pod tímto projektem

Jakub Škrabánek za Pionýrskou skupinu Dravci