

Нарезка мут и-ц вет а для хот енда М3

[Видеоурок](#)

Шаг 1: выберите настройку и принтера «Z8 + M3 hotend»

Print settings:

0.4mm nozzle multi color

Filament:

Generic PLA

Generic PLA

Generic PLA

Printer:

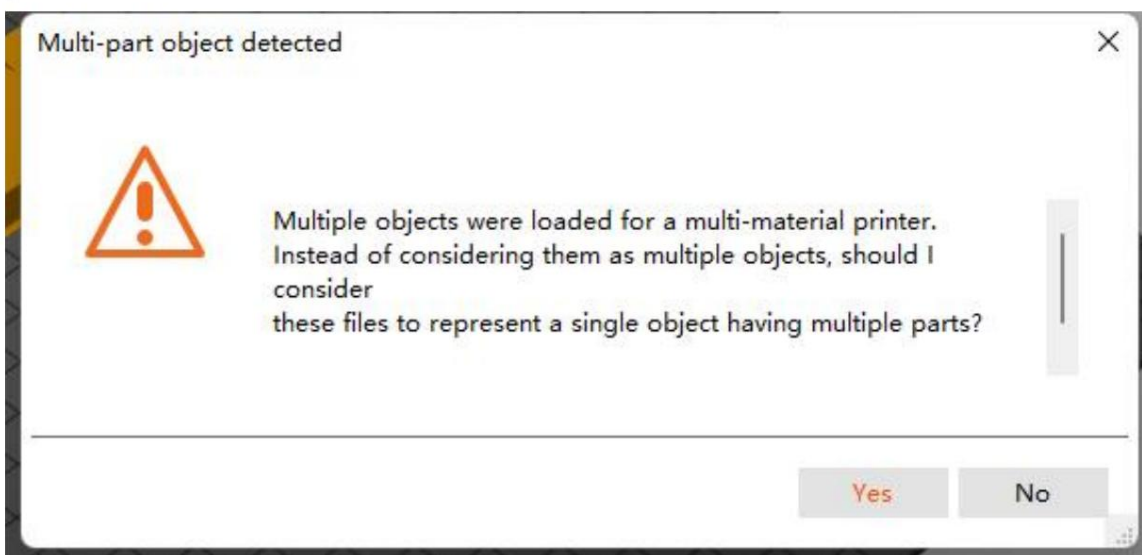
Z8 + M3 Hotend

Supports: None



Infill: 20% Brim: ☒ Purging volumes...

Шаг 2: загрузите файлы 3D-модели (файл stl/obj/AMF и т. д.)

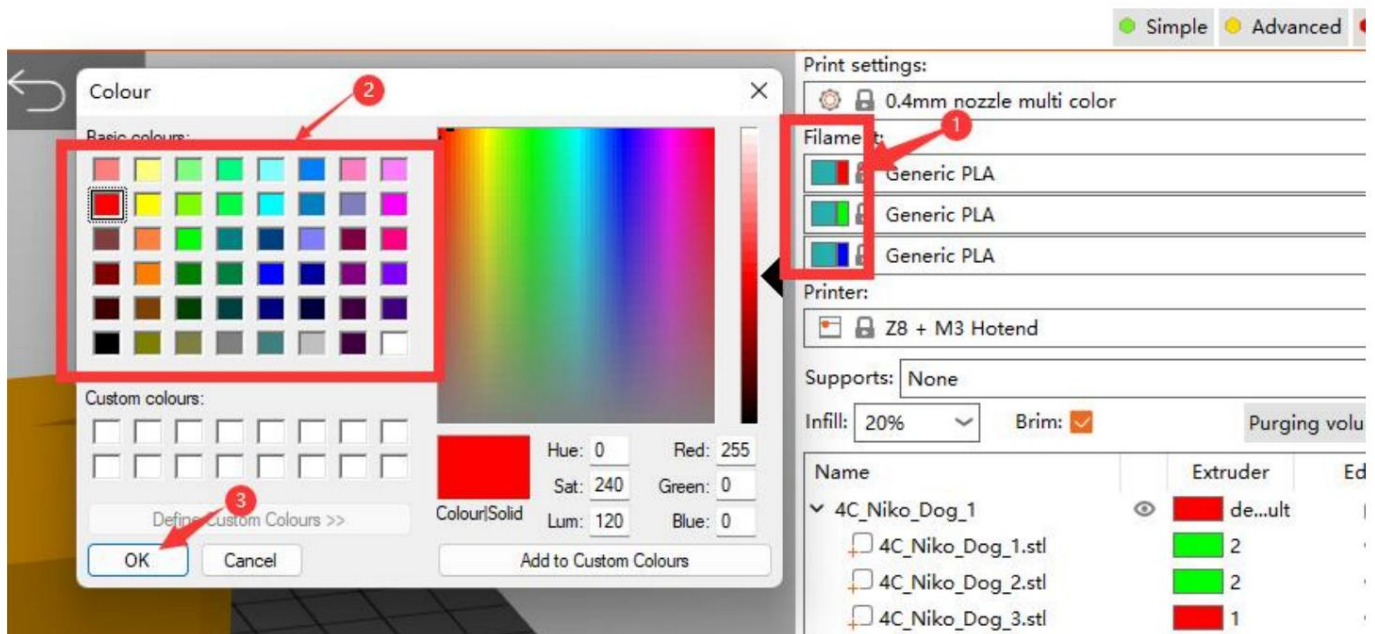
<input type="checkbox"/> 名称	修改日期	类型	大小
<input checked="" type="checkbox"/> 4C_Niko_Dog_1.stl	2018/7/28 12:23	STL 文件	6,056 KB
<input checked="" type="checkbox"/> 4C_Niko_Dog_2.stl	2018/7/28 12:23	STL 文件	2,494 KB
<input checked="" type="checkbox"/> 4C_Niko_Dog_3.stl	2018/7/28 12:23	STL 文件	607 KB
<input checked="" type="checkbox"/> 4C_Niko_Dog_4.stl	2018/7/28 12:23	STL 文件	571 KB



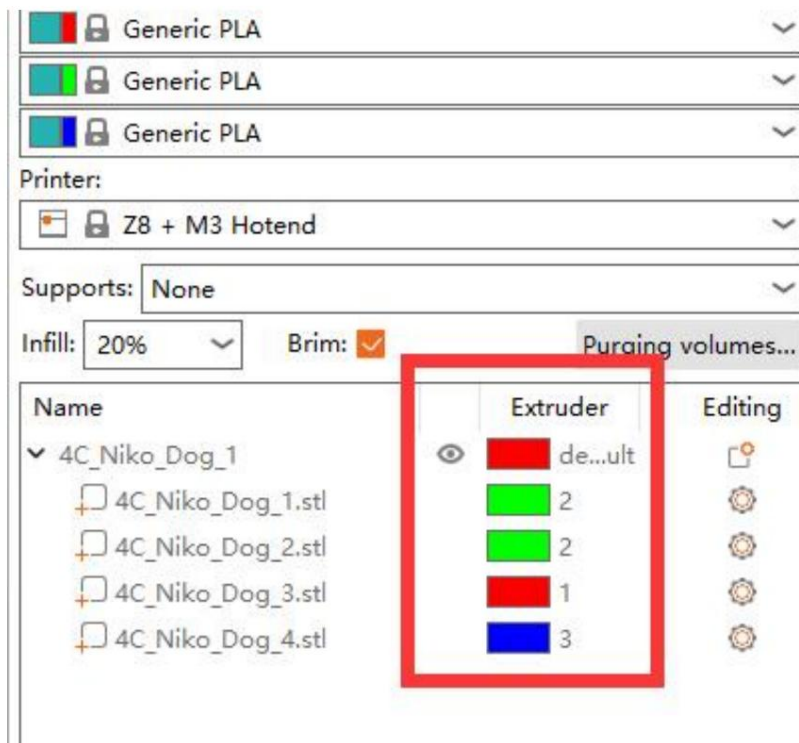
- Обычно «разделенная модель» необходима для печати и файлов многоцветной 3D-модели, то есть 3D-модель была разделена на несколько файлов STL в соответствии с цветами, и эти файлы используют одну и ту же исходную координатную позицию, чтобы можно было правильно объединить.

-  PrusaSlicer имеет новую мощную функцию, и он может раскрасить файл 3D-модели в несколько цветов.
пожалуйста, обратитесь к  Рук оводст во по нарезк е: к онверт ируйт е од но ц вет ный 3D-файл в мно о ц вет ный.

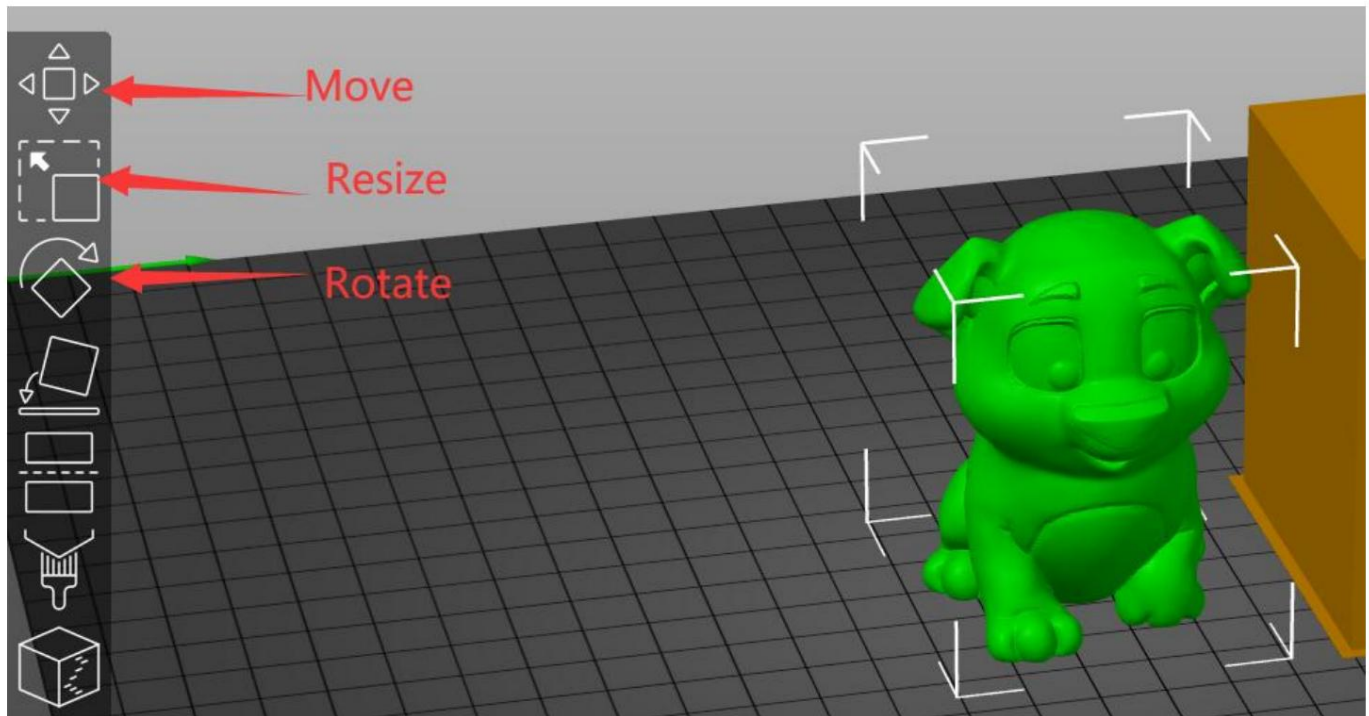
Шаг 3. Выберите тип нити и установите ее цвет.



Шаг 4. Назначьте экструдеры различным частям



Шаг 5. При необходимости измените размер, вырежьте, поверните и переместите 3D-модель.



Шаг 6. Устанавливаем параметры печати

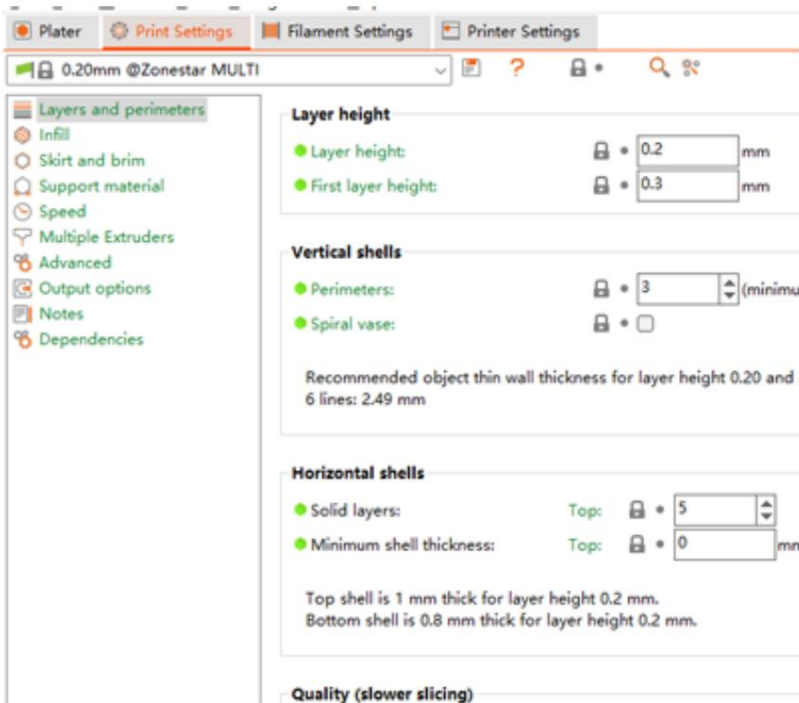


Обратите внимание, что параметр «Отвод при отключении инструмента» должен быть установлен на 0.



Retraction when tool is disabled (advanced settings for multi-extruder setups)

- Length: mm (zero to disable)
- Extra length on restart: mm

устанавливаем высоту слоя, скорость печати, поддержку, заполнение и т. д.



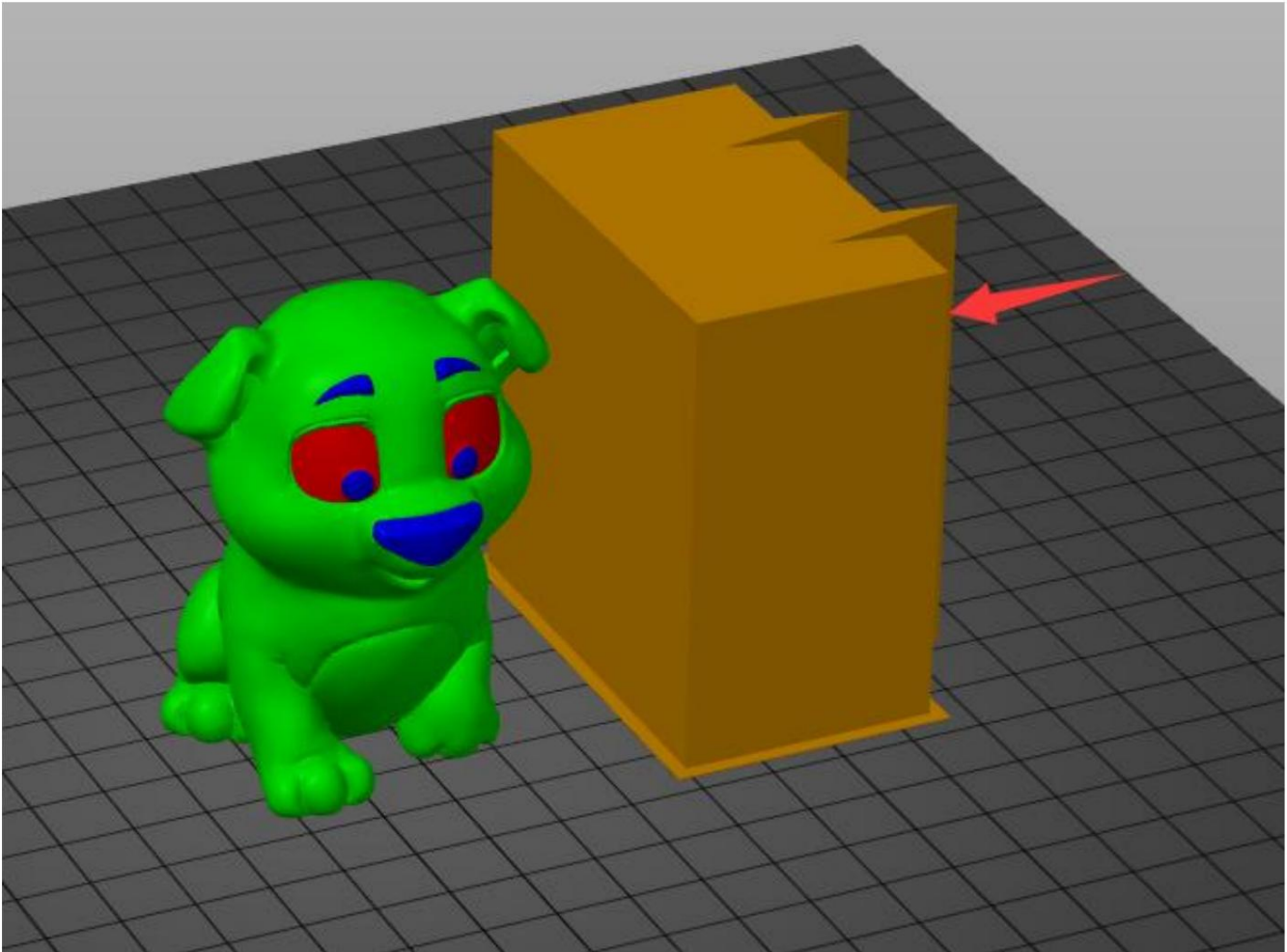
Вам необходимо задать эти параметры соответствия с формой модели и вашими требованиями к качеству печати. Даже для некоторых моделей печать невозможно нормально выполнить без поддержки. Для получения подробной информации см.:

-  [Введение в PrusaSlicer](#)
-  [Slic3r Рук оводст во поль зоват еля](#)

Шаг 7. Установите параметры «вышки и очистки».

Вы можете заметить, что на разрезанной фигуре появляется квадрат, который в PrusaSlicer называется «Wipe Tower».

Поскольку в многоцветном принтере при переключении экструдеров внутри хотэнда все еще остаются нити предыдущего цвета, перед печатью другого цвета его необходимо очистить.



Чтобы получить лучший эффект очистки и минимизировать количество отходов нити, мы можем установить объем продувки в соответствии с разными цветами. См. следующую таблицу: столбец 1 называется предыдущий экструдер, а столбец 2 называется следующий экструдер, который будет напечатан. Когда мы переключаемся с экструдера с нитью более светлого цвета на экструдер с нитью более темного цвета, мы можем установить меньший «объем очистки». Напротив, когда мы переходим от экструдера с нитью более темного цвета к экструдеру с нитью более светлого цвета, нам необходимо установить больший «объем очистки».

Wipe tower - Purging volume adjustment

Here you can adjust required purging volume (mm³) for any given pair of tools.

Extruder changed to

	1	2	3
1		300	200
2	50		50
3	50	100	

2 Show simplified settings

OK Cancel

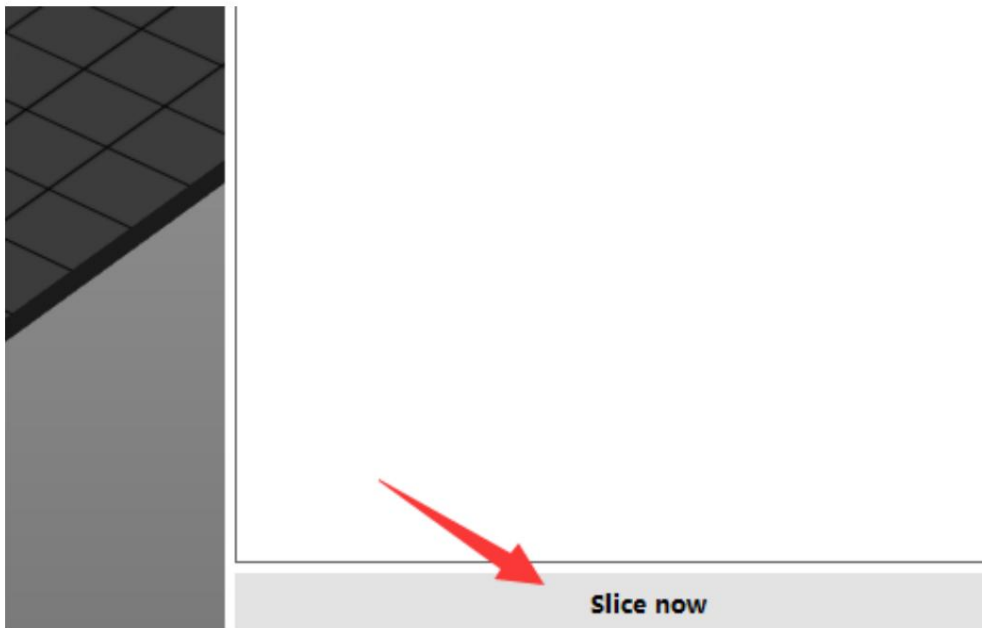
Z8 + M3 Hotend

Supports: None

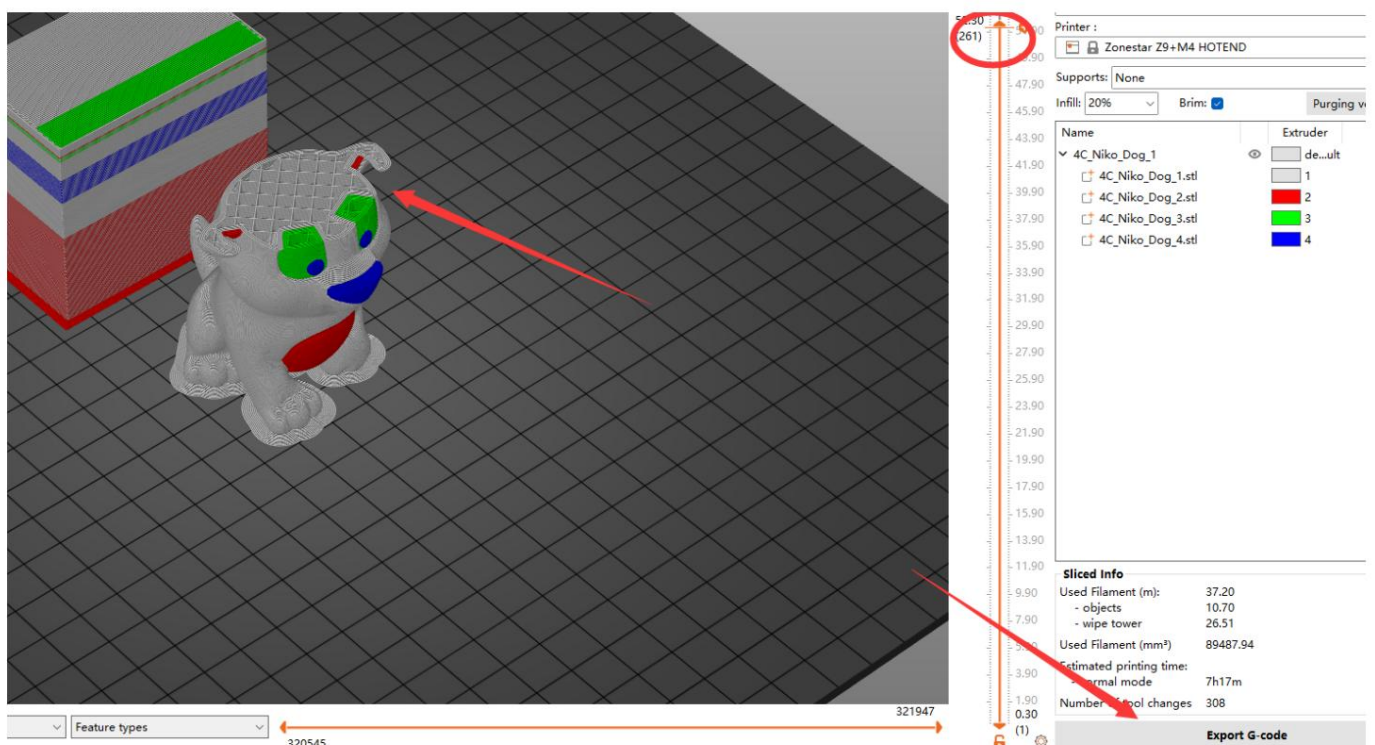
Infill: 20% Brim: ☒ 1 Purging volumes...

Name	Extruder	Editing
4C_Niko_Dog_1	de...ult	
4C_Niko_Dog_1.stl	2	
4C_Niko_Dog_2.stl	2	
4C_Niko_Dog_3.stl	1	
4C_Niko_Dog_4.stl	3	

Цифр 8: Настройка



Шаг 9. Просмотрите нарезанный результат (файл gcode), затем сохраните его в файл gcode на свой компьютер, а затем скопируйте его на SD-карту.

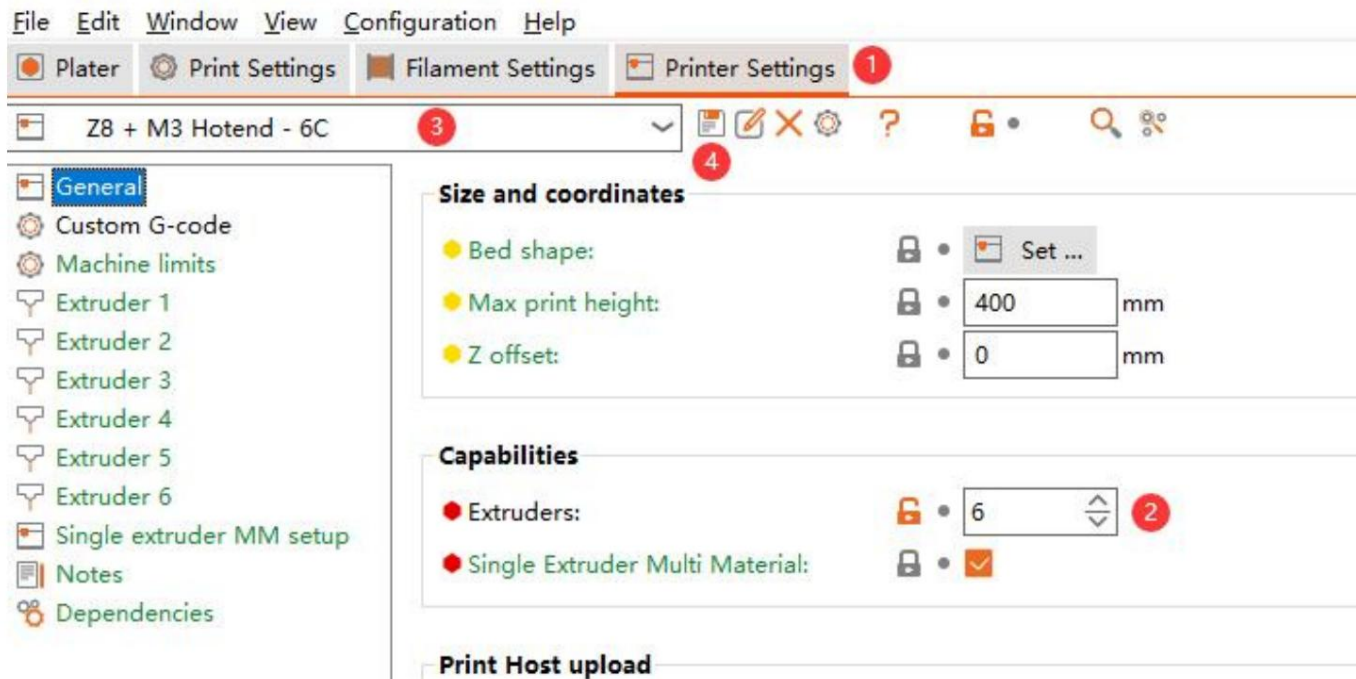


Как напечатать более 3 цветов с помощью горячего конца M3

Видеоурок

Горячий конец M3 может смешивать 2-3 реальных экструдера для получения новой цветной нити, и эту новую цветную нить можно использовать в качестве нового экструдера (так называемого «виртуального экструдера»). Этапы работы следующие: В следующем примере показано, как установить 6 экструдеров - 3 реальных экструдера и 3 виртуальных экструдера - для печати 6-цветной 3D-модели.

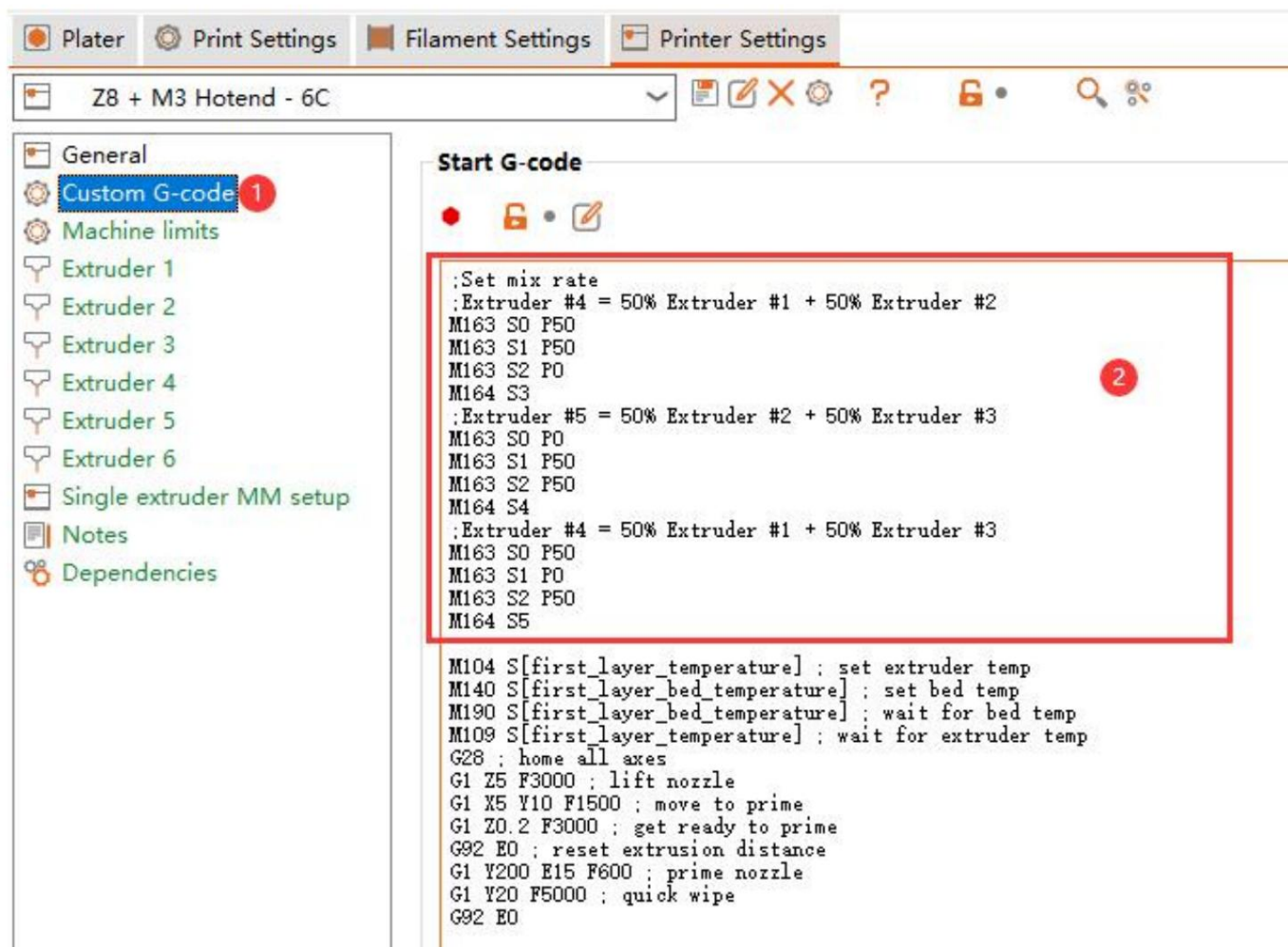
Шаг 1. Добавьте виртуальные экструдеры



Предложит е сохранить настройк и в новый профиль.

Шаг 2: Установит е скорость смешивания нового «виртуального экструдера».

Добавьте команды «Установит е скорость смешивания» в «Запустить Gcode».



Предложит е разместить эти г-коды перед строкой «Начать G-код».

;Установить скорость смешивания

;Экструдер №4 = 50% Экструдер №1 + 50% Экструдер №2

M163 C0 P50

M163 C1 P50

M163 C2 P0

M164 C3

;Экструдер №5 = 50% Экструдер №2 + 50% Экструдер №3

M163 C0 P0

M163 C1 P50

M163 C2 P50

M164 C4

;Экструдер №4 = 50% Экструдер №1 + 50% Экструдер №3

M163 C0 P50

M163 C1 P0

M163 C2 P50

M164 C5



Знакомство с командами «M163» и «M164».

M163: установить один коэффициент смешивания для экструдера-смесителя, за которым должен следовать M164, чтобы нормализовать и зафиксировать их.

S[index] Индекс канала (фактический экструдер) для установки P[float]

Значение смеси в диапазоне (0,0 ~ 100,0)

P Сброс всех настроек смесительного экструдера по умолчанию

M164: Нормализовать и передать скорость смешивания виртуальному экструдеру.

S[index] Виртуальный экструдер для хранения.

Нормализация: автоматическое масштабирование значений соотношения смешивания каждого экструдера в соответствии с требованиями машины

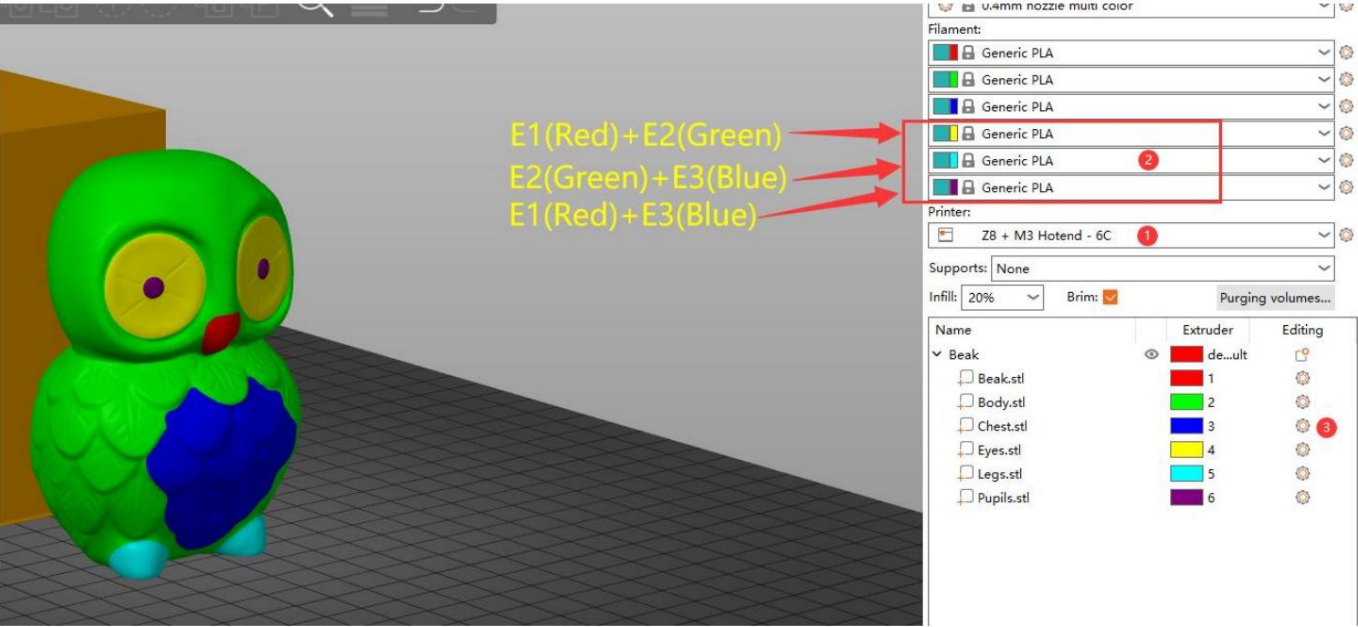
Шаг 3. Назначьте новые виртуальные экструдеры для 3D-модели и нарезки.

Теперь вы можете назначить 6 экструдеров 3D-модели, процесс нарезки точно такой же, как и для 3 экструдеров.



Перед нарезкой выберите профиль принтера 1, и вы можете щелкнуть целевой блок, чтобы установить целевой нити 2

новые экструдеры



Приложение



Руководство по использованию функций смешивания цветов