

[Новости](#)[Популярное](#)[Новое +19](#)[Акции](#)[Объявления +1](#)[Вопросы и \(](#)[3D Today](#) > [Личные дневники](#) > [PICASO Designer X PRO и REC PLA](#)

Реклама

PICASO Designer X PRO и REC PLA

[mshardin](#) 28.09.2018 19270 13

ЛИЧНЫЕ ДНЕВНИКИ

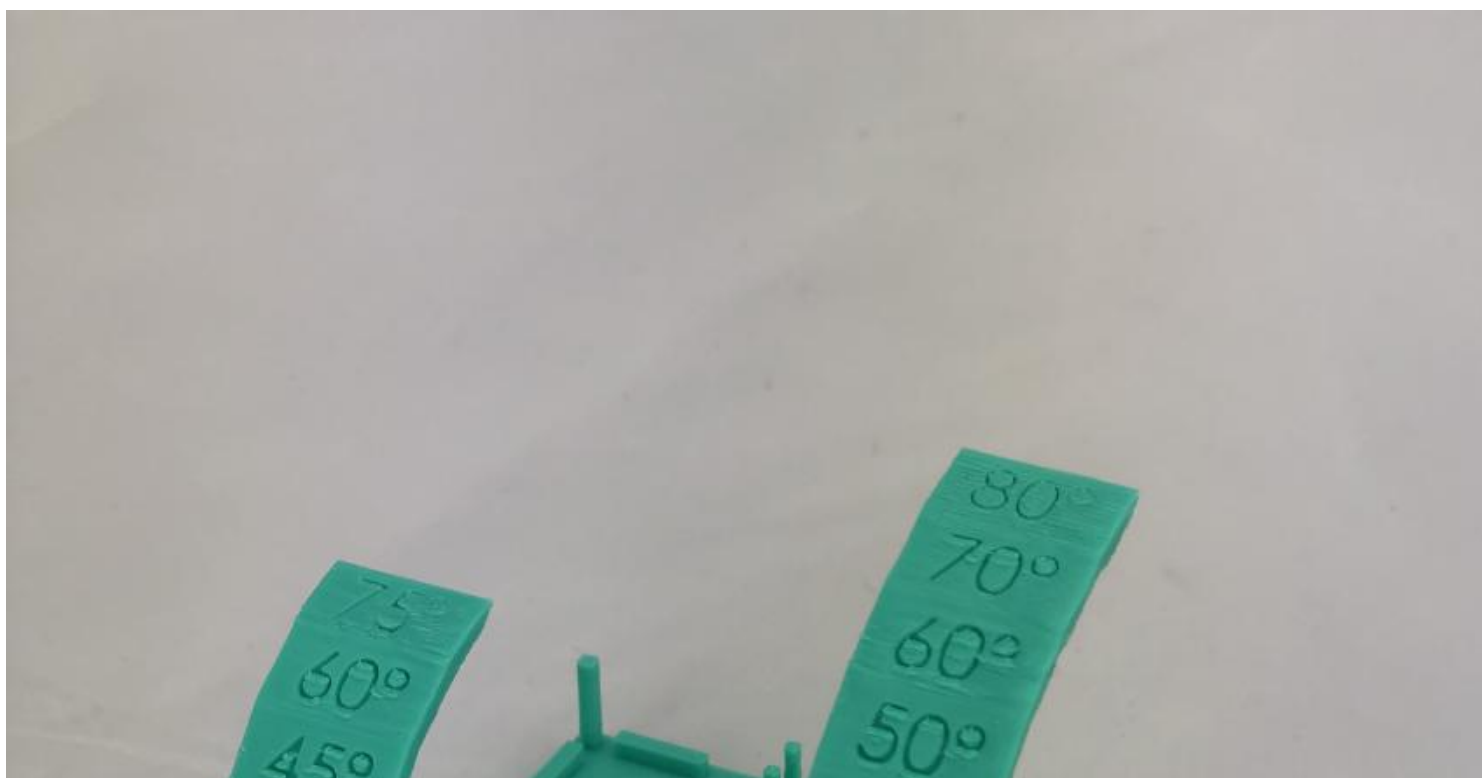
[Добавить в закладки](#) ☆

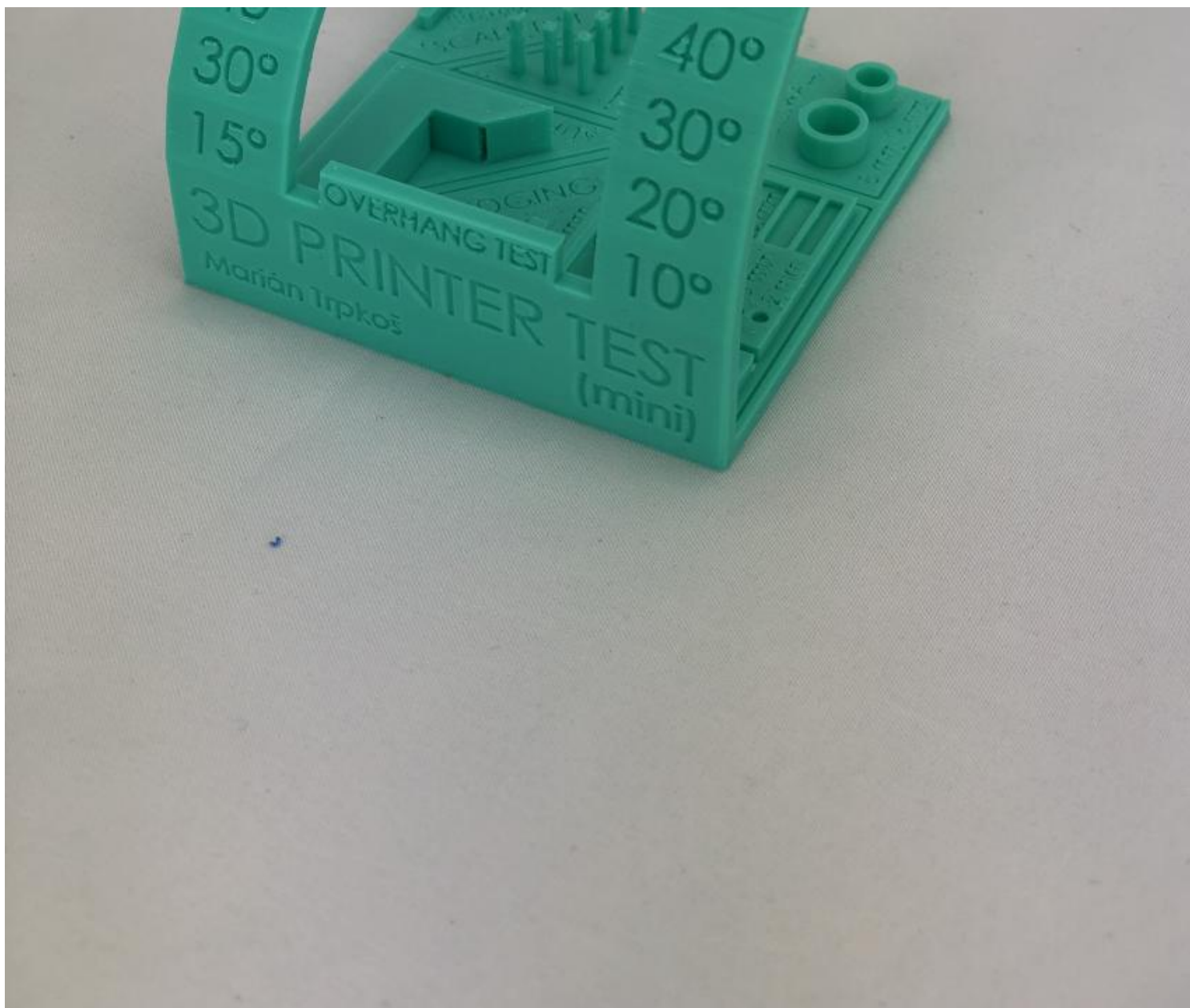
4

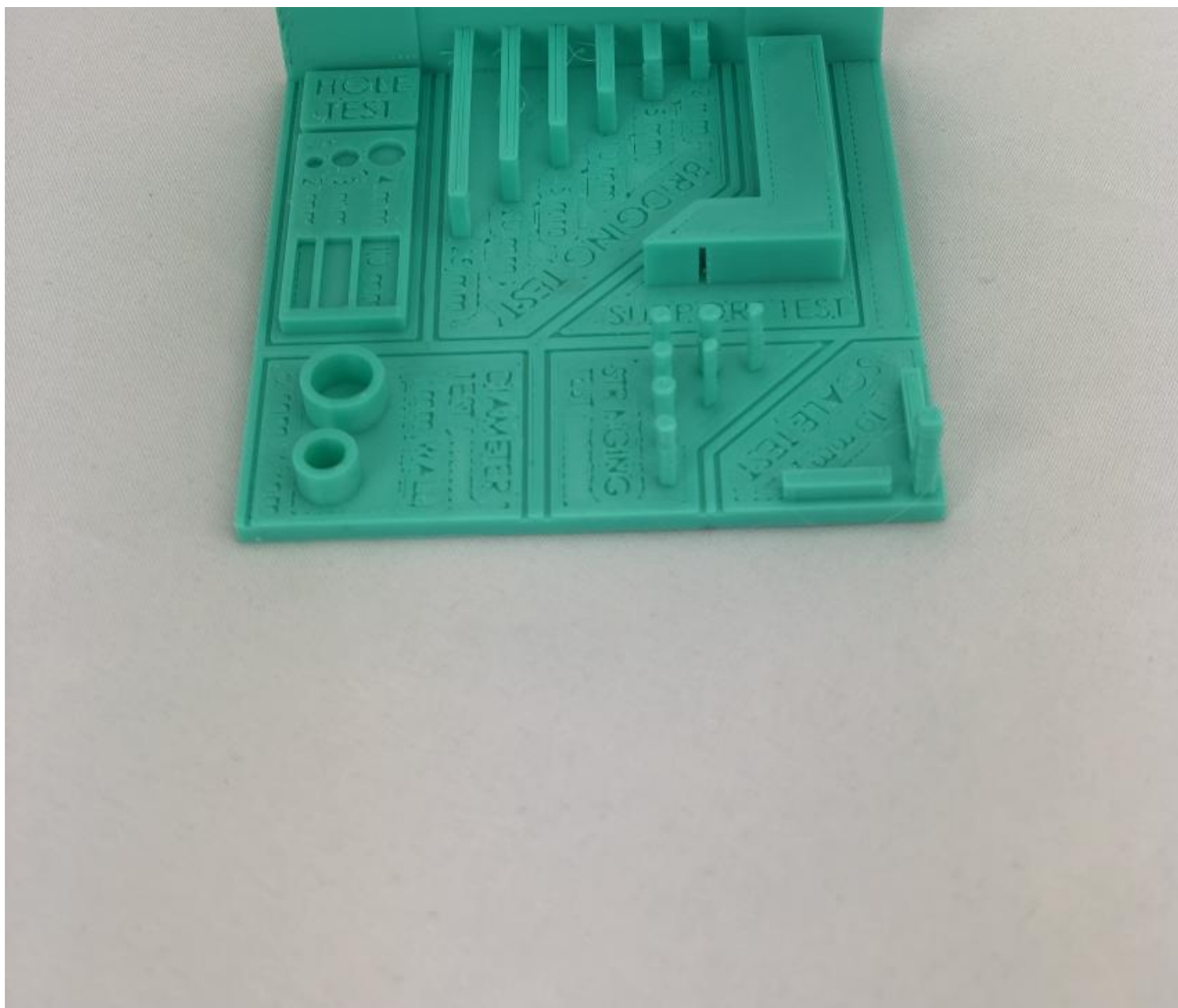
Статья относится к принтерам:

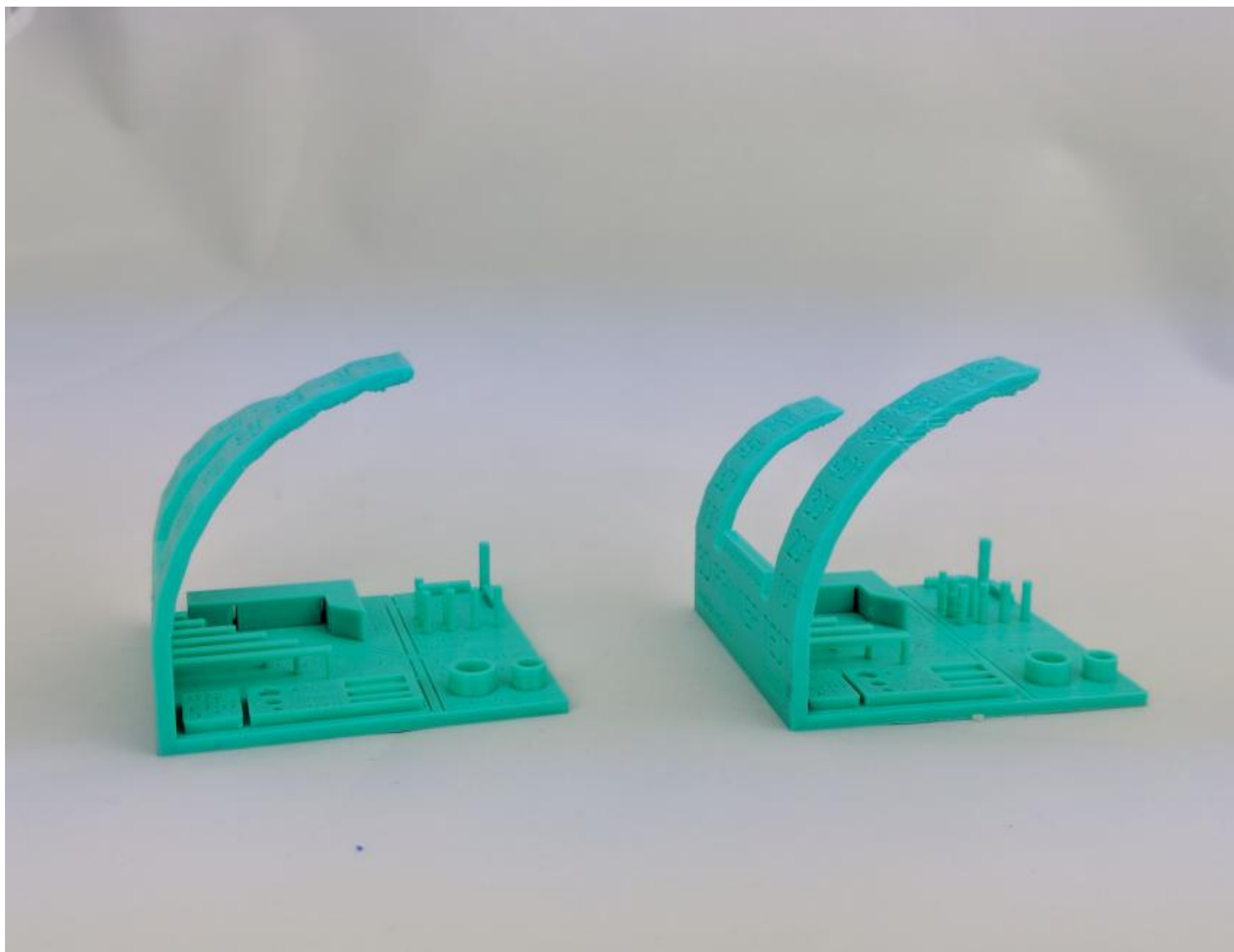
PICASO Designer X PRO

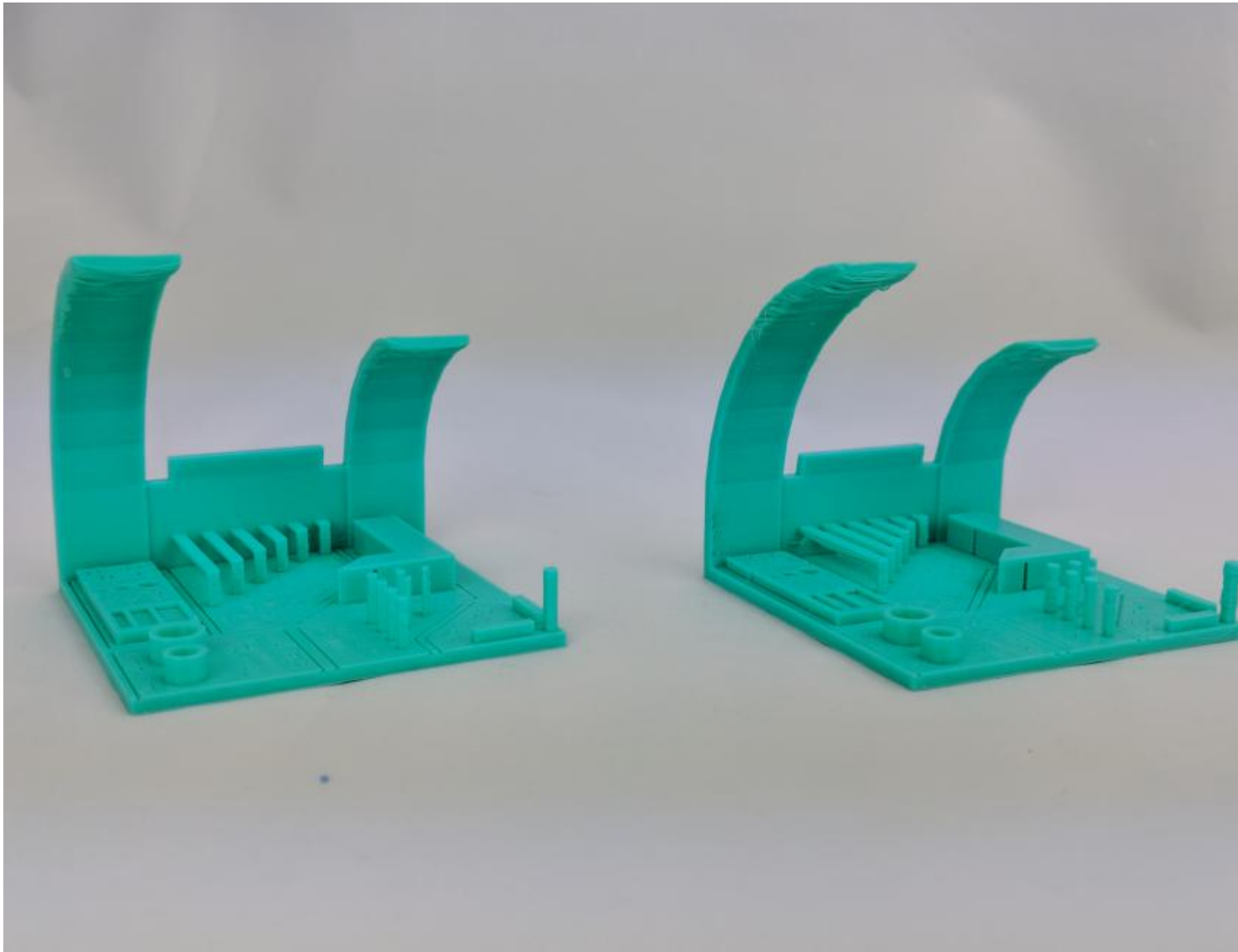
Продолжил печатать и попробовал тесты с меньшей высотой слоя в PICASO Designer X PRO и замененным REC PLA. Но если между “Качество” и “Быстро” не было практически никакой разницы на высоте слоя 0,2 мм, то на высоте слоя 0,10 и 0,05 мм разница уже была заметна:

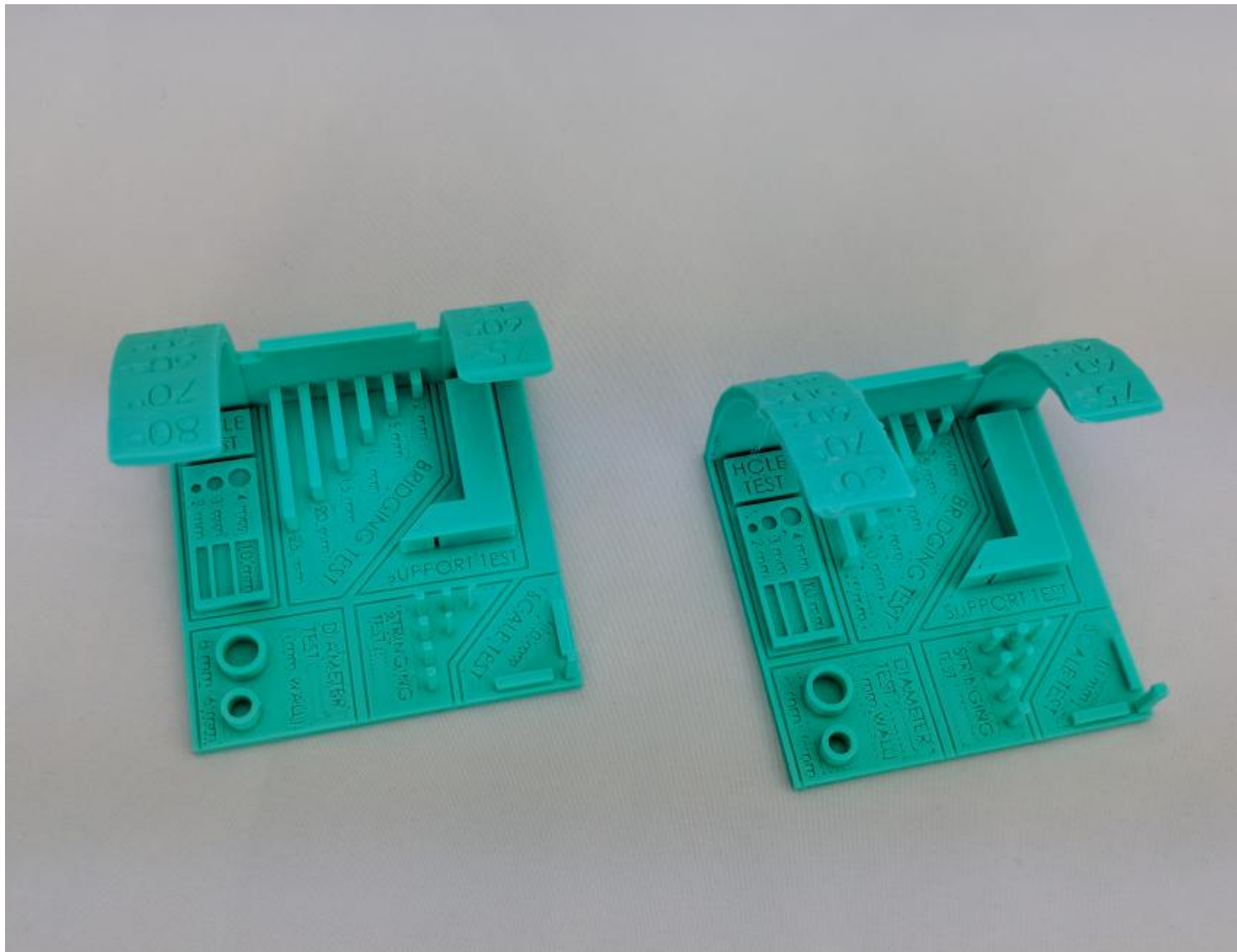


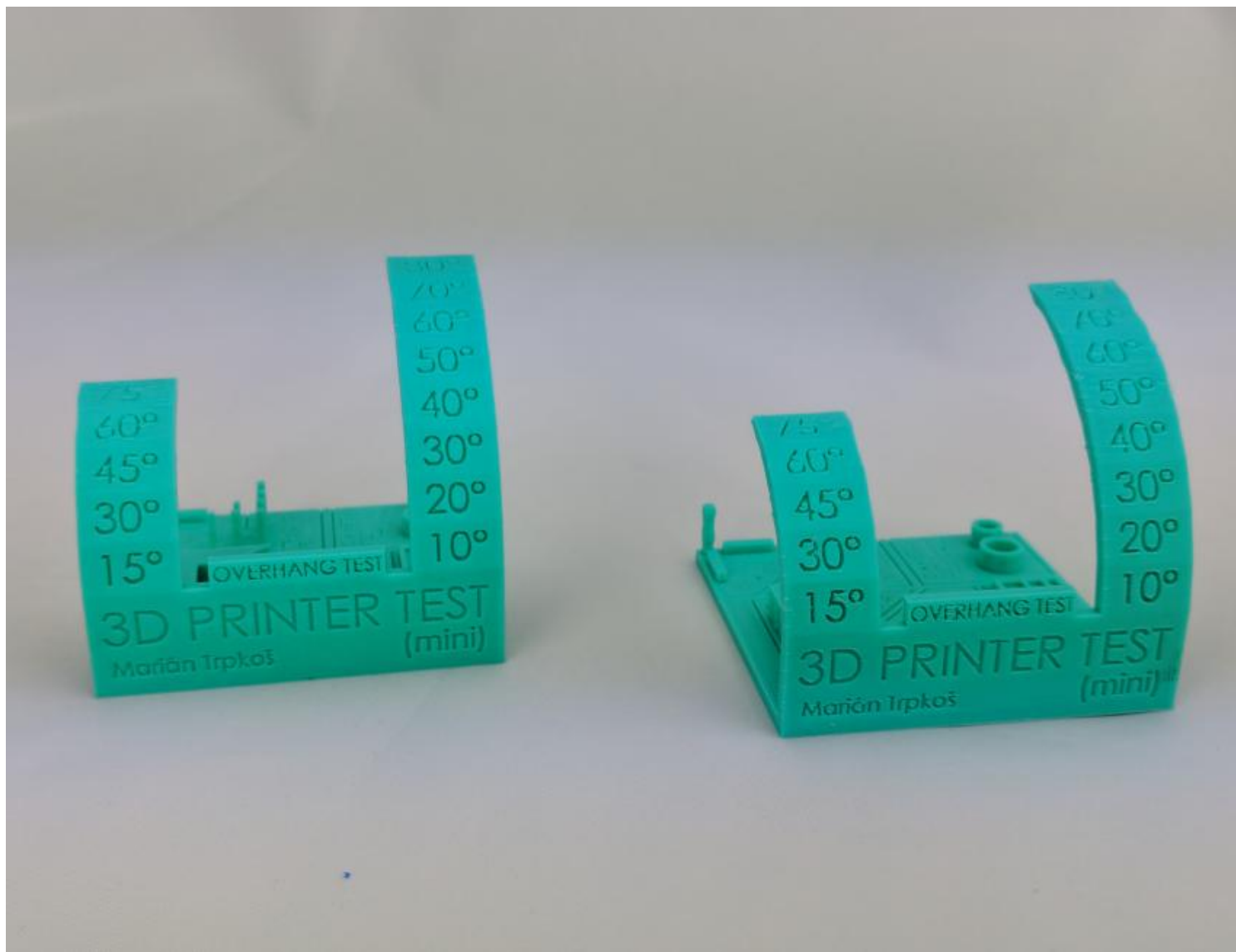


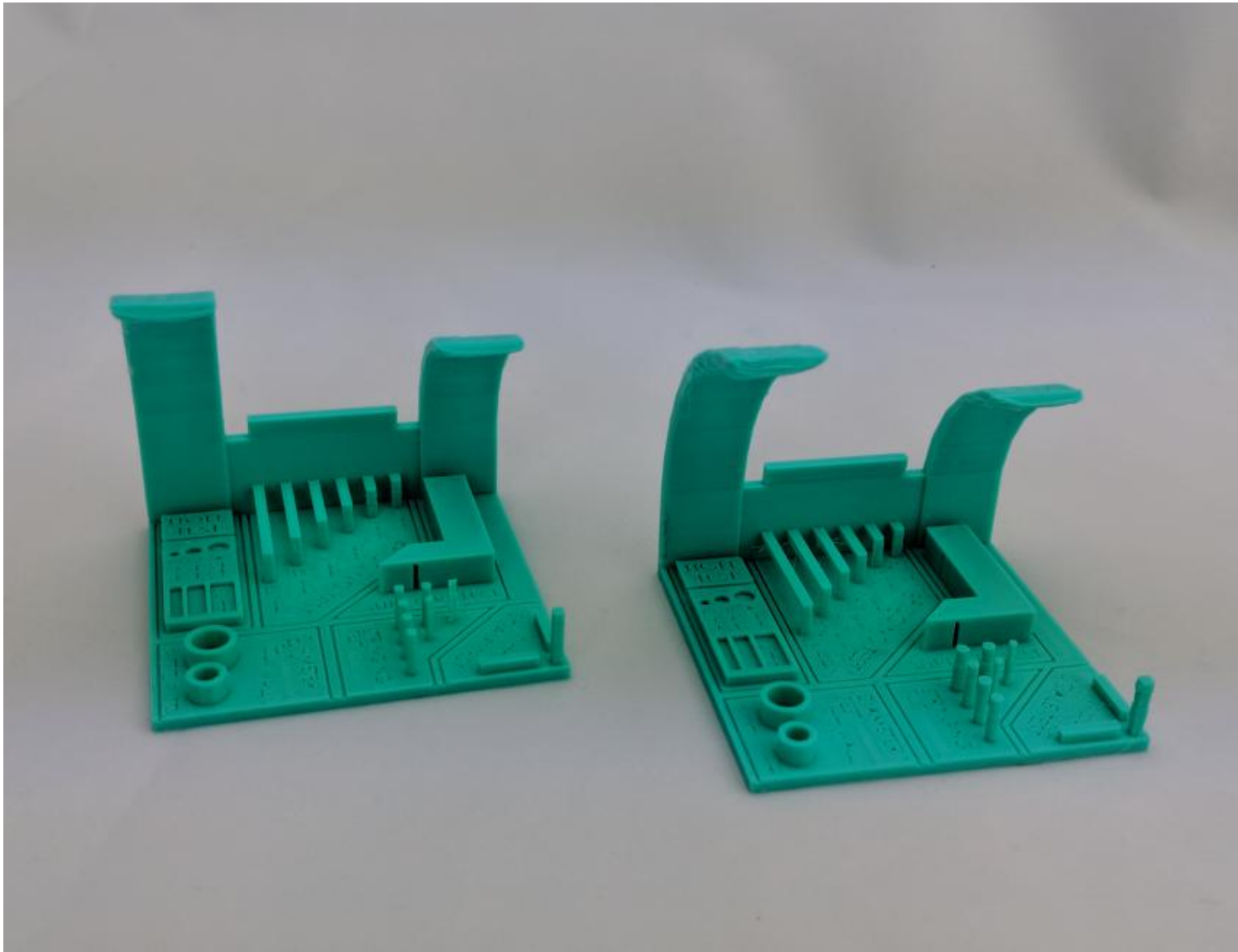


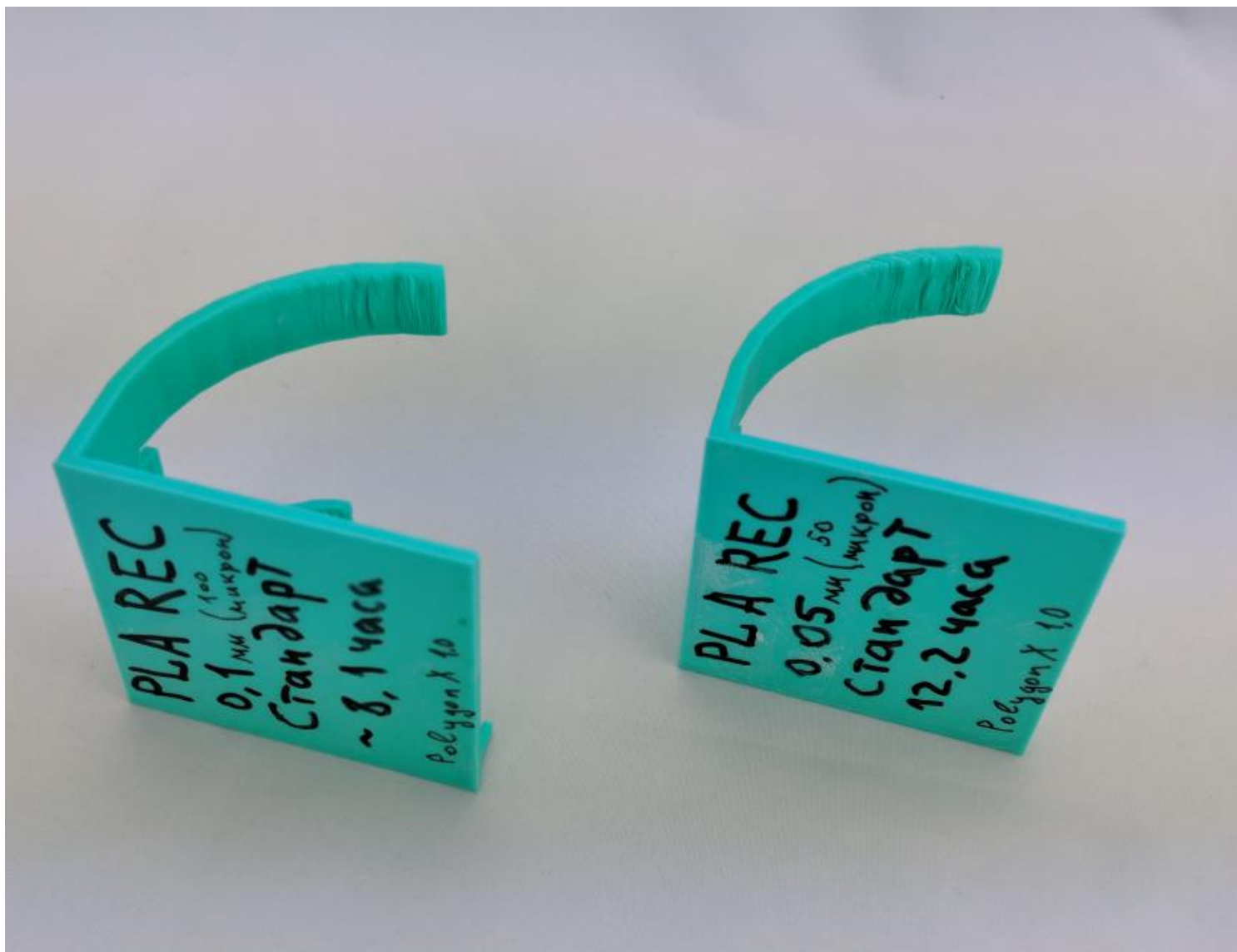


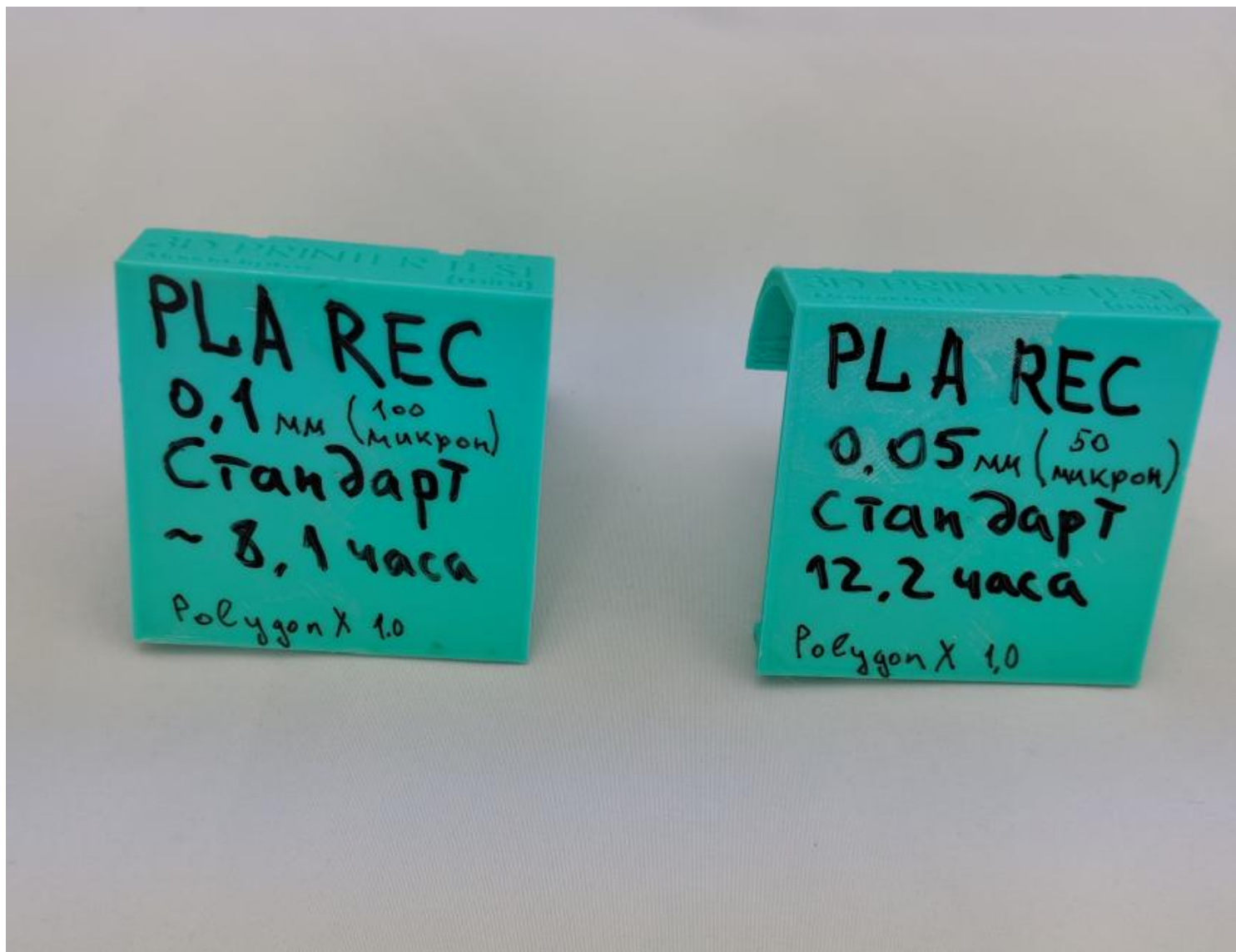
















Тестовая модель (*MINI* All In One 3D printer test).

Профилей для PICASO Designer X PRO у меня было несколько, сейчас уже точно не вспомню на каком печатал.

Профиль от топ 3д шоп:

Настройки выбранного профиля:

Имя: <input type="text" value="PLA REC"/>		* Охлаждение Коэф. охлаждения детали: <input type="range" value="100%"/> 100% Коэф. охлаждения камеры: <input type="range" value="100%"/> 100% Коэф. циркуляции камеры: <input type="range" value="100%"/> 100% Минимальное время слоя: <input type="text" value="10"/> сек		⚙ Откат/Возврат Длина отката пластика: <input type="text" value="1"/> мм Скорость отката пластика: <input type="text" value="20"/> мм/с Длина дополнит. возвр. пластика: <input type="text" value="0.15"/> мм Скор. возврата пластика: <input type="text" value="20"/> мм/с	
🌡 Температура печати Температура сопла: <input type="text" value="220"/> °C Пиковая темп. радиатора: <input type="text" value="52"/> °C Температура стола: <input type="text" value="50"/> °C Температура камеры: <input type="text" value="50"/> °C		⏱ Выхрузка пластика Скор. выгрузки пластика: <input type="text" value="20"/> мм/с Темпер. выгрузки пластика: <input type="text" value="110"/> °C		⚙ Прочее Коэф. подачи: <input type="range" value="99%"/> 99% Коэф. толщины первого слоя: <input type="range" value="100%"/> 100% Стоимость пластика: <input type="text" value="1500"/> руб Z-прыжок: <input type="text" value="0.5"/> мм	
<input type="checkbox"/> Растворимый материал		🧼 Прочистка Длина прочистки пластика: <input type="text" value="2"/> мм Скор. прочистки пластика: <input type="text" value="2"/> мм/с		<input type="button" value="Сохранить"/>	

Профиль от REC:

PICASO PolygonX

Файл Конфигурация Справка

Менеджер материалов

Выбор и создание профиля: Настройки выбранного профиля:

☐ PICASO ABS
☐ PICASO HIPs
☐ PICASO PLA
☐ PICASO PVA(ESUN)
☐ PICASO PVA(REC)
☐ PVA(REC)210
☐ PVA(REC)220
☐ PVA(REC)240
☐ REC ABS
☒ REC PLA 205

Экспорт профилей

Имя: REC PLA 205

Температура печати

Температура сопла: 205 °C	Пиковая темп. радиатора: 52 °C
Температура стола: 55 °C	Температура камеры: 50 °C

Выгрузка пластика

Скор. выгрузки пластика: 20 мм/с	Темпер. выгрузки пластика: 80 °C
----------------------------------	----------------------------------

Растворимый материал

Охлаждение

Коеф. охлаждения детали: 100%

Коеф. охлаждения камеры: 100%

Коеф. циркуляции камеры: 100%

Минимальное время слоя: 9 сек

Время перехода в режим охл-ия: 15 мин

Температура в режиме охл.: 40 °C

Прочистка

Длина прочистки пластика: 4 мм

Скор. прочистки пластика: 3 мм/с

Откат/Возврат

Длина отката пластика: 1 мм	Скорость отката пластика: 20 мм/с
Длина дополнит. возвр. пластика: 0.15 мм	Скор. возврата пластика: 20 мм/с

Прочее

Коеф. подачи: 95%

Коеф. толщины первого слоя: 100%

Стоимость пластика: 1500 руб

Z-прыжок: 0.5 мм

Сохранить

Продолжение следует :)

Автор текста и фото: Михаил Шардин.

Добавить в закладки ☆

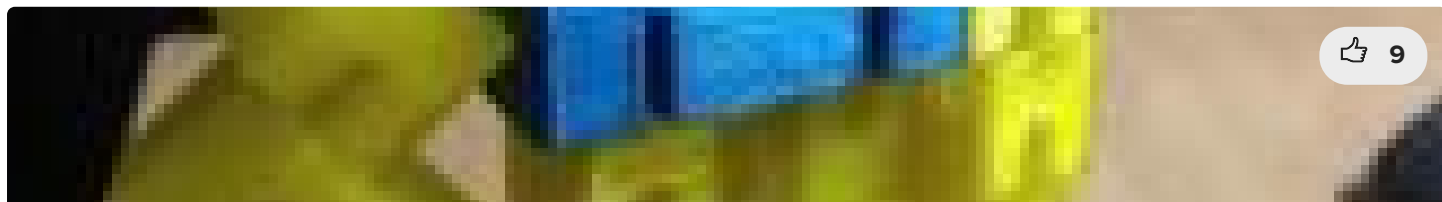
👍 4 🗑️

Комментарии к статье

👍 Еще больше интересных постов

Трансформер на минималках

Любопытный 31.08.2021 👁 940 🗨 2



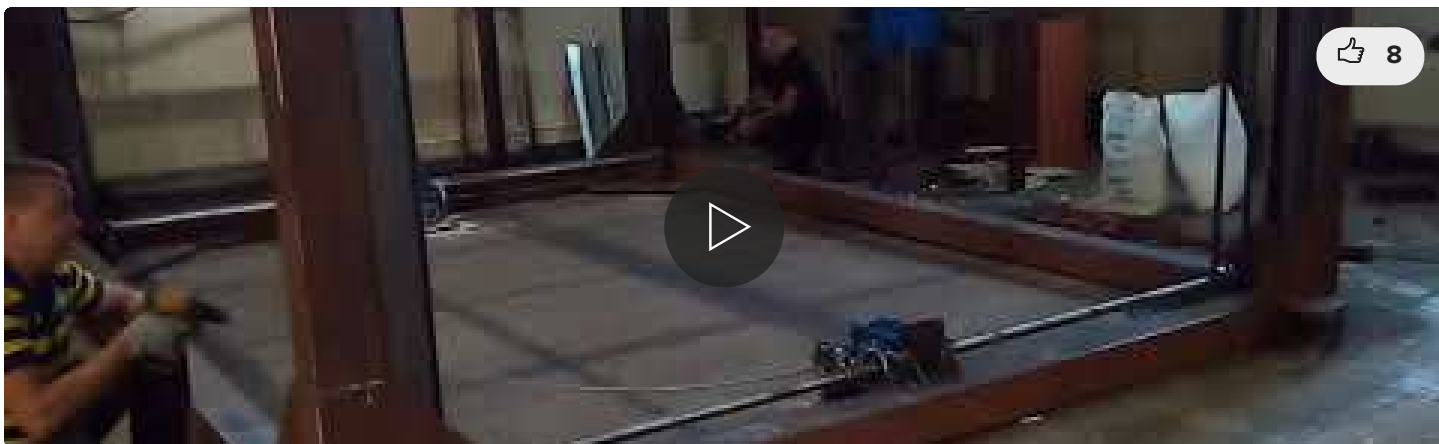
👍 9



Увидел как то в гостях игрушку, Ничего выдающегося. Однако так и тянет чего нибудь в н...

Принтер 25M3 (собрали кинематику для оси Z)

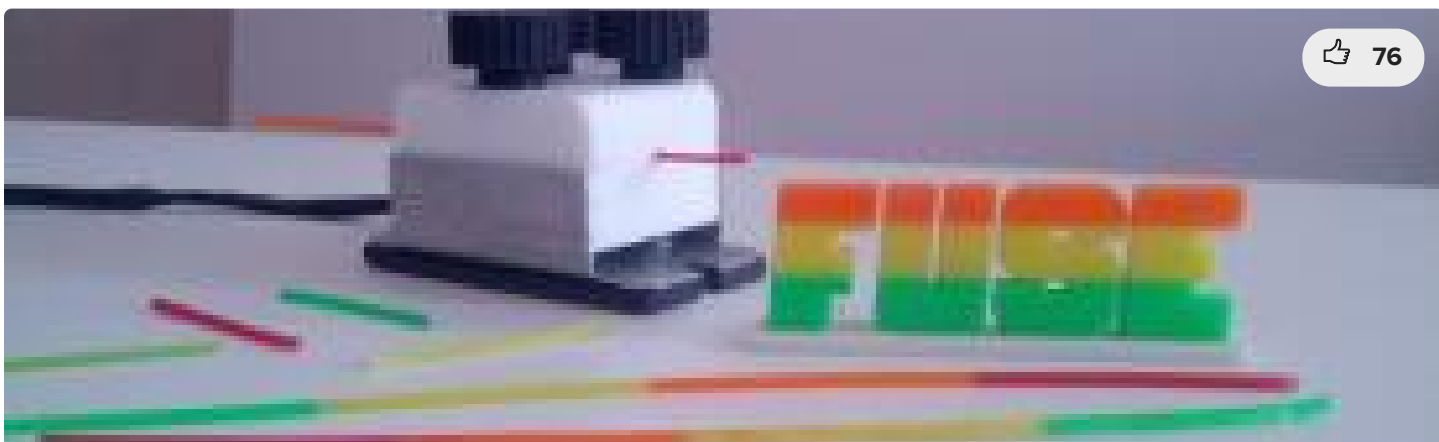
[Taymir76](#) 25.08.2021 👁 1256 📎 8



Всем привет! Наш проект воплощается немного медленнее, чем мы хотели. Вчера закончили сборку кинематик...

Наблюда-Ski 04.6: Нарращиваем в длину, или Фьюз и не только

[ski](#) 17.04.2018 👁 19436 📎 34



Приветствую!

Недавно было несколько тем по сращиванию прутков,

и для начи...

13 комментариев

Отслеживать новые ☐



vasyna

28 сен 2018

...

Может уже в дело его? Да и нам вообще не интересно смотреть на эти тесты.

0



mshardin

28 сен 2018

...

сейчас в деле - это еще август месяц

0



vasyna

28 сен 2018

...

Ну все. Горшочек не вари больше тестов. Давай реальную печать и что-то действительно интересное.

5



shusy

28 сен 2018

...

И какой из этого вывод? Вы считаете это дефектом принтера?

0



mshardin

28 сен 2018

...

принтер был сразу после сервиса - так что это в какой-то мере эталонная печать. на момент печати не было дефектов.

0



Sney

29 сен 2018

...

Моргни два раза если тебе нужна помощь))

0



mshardin

29 сен 2018

...

а что с моделью не так?

0

**amforma**

29 сен 2018

...

А во сколько вам обошелся сам принтер?

0

**amforma**

29 сен 2018

...

Не туда написал, извините :)

0

**mshardin**

03 окт 2018

...

нужна: <http://3dtoday.ru/blogs/empenoso/my-experience-with-picaso-the-harsh-everyday-life-blame-yourself/>

0

**Double Codes**

30 сен 2018

...

Мне одному кажется что разница в печати 0,1 и 0,05 не особо отличается??? Как по мне на 0,05 хуже вышло, чем на 0,1.... Может это из-за пластика???

0

**mshardin**

30 сен 2018

...

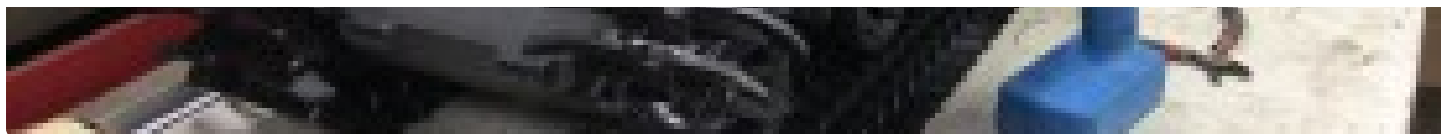
Да, на 0,05 как будто хуже в реальности получилось - на фото не очень понятно.

0

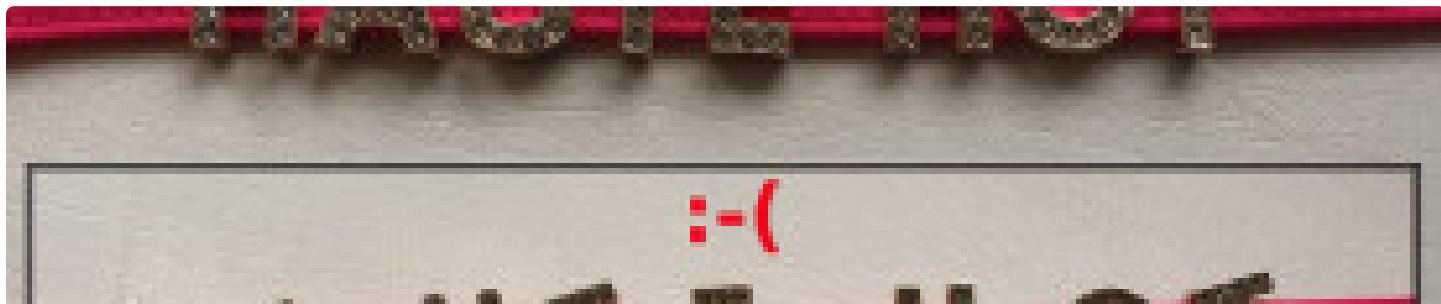
Чтобы написать комментарий - [авторизуйтесь](#) или [зарегистрируйтесь](#).

Читайте в блогах





3D печатный плавающий вездеход



Бижутерия на гибких подложках.



Direct-экструдер на Ender-3 с радиатором E3Dv6

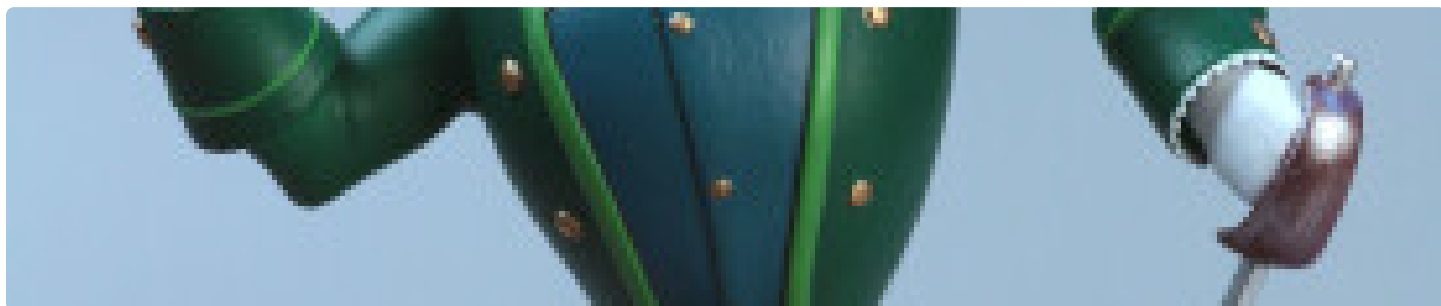


Камаз 6520 "Меркатор"





Секретный советский танк KB-8



Доктор Ливси из "Острова сокровищ"

Подписаться на новости



Контакты

Реклама

Обратная связь

Наша команда



Член Ассоциации
представителей отрасли
аддитивных технологий