

3D Today > Личные дневники > Тесты PICASO Designer X PRO после сервисного центра топ 3д шоп



Реклама

Тесты PICASO Designer X PRO после сервисного центра топ 3д шоп

[mshardin](#) 27.09.2018  16780  16

ЛИЧНЫЕ ДНЕВНИКИ

Добавить в закладки ☆

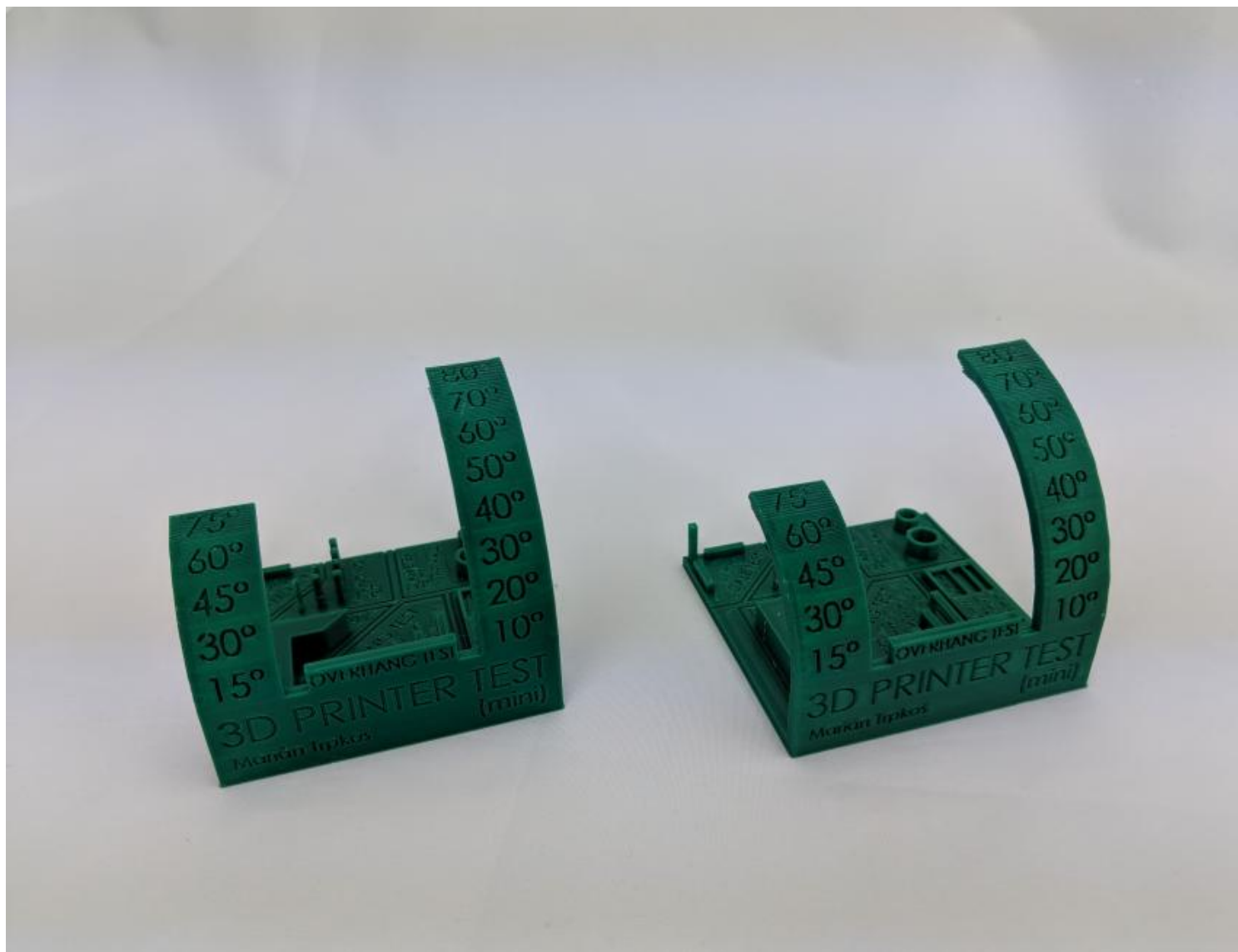
 5 

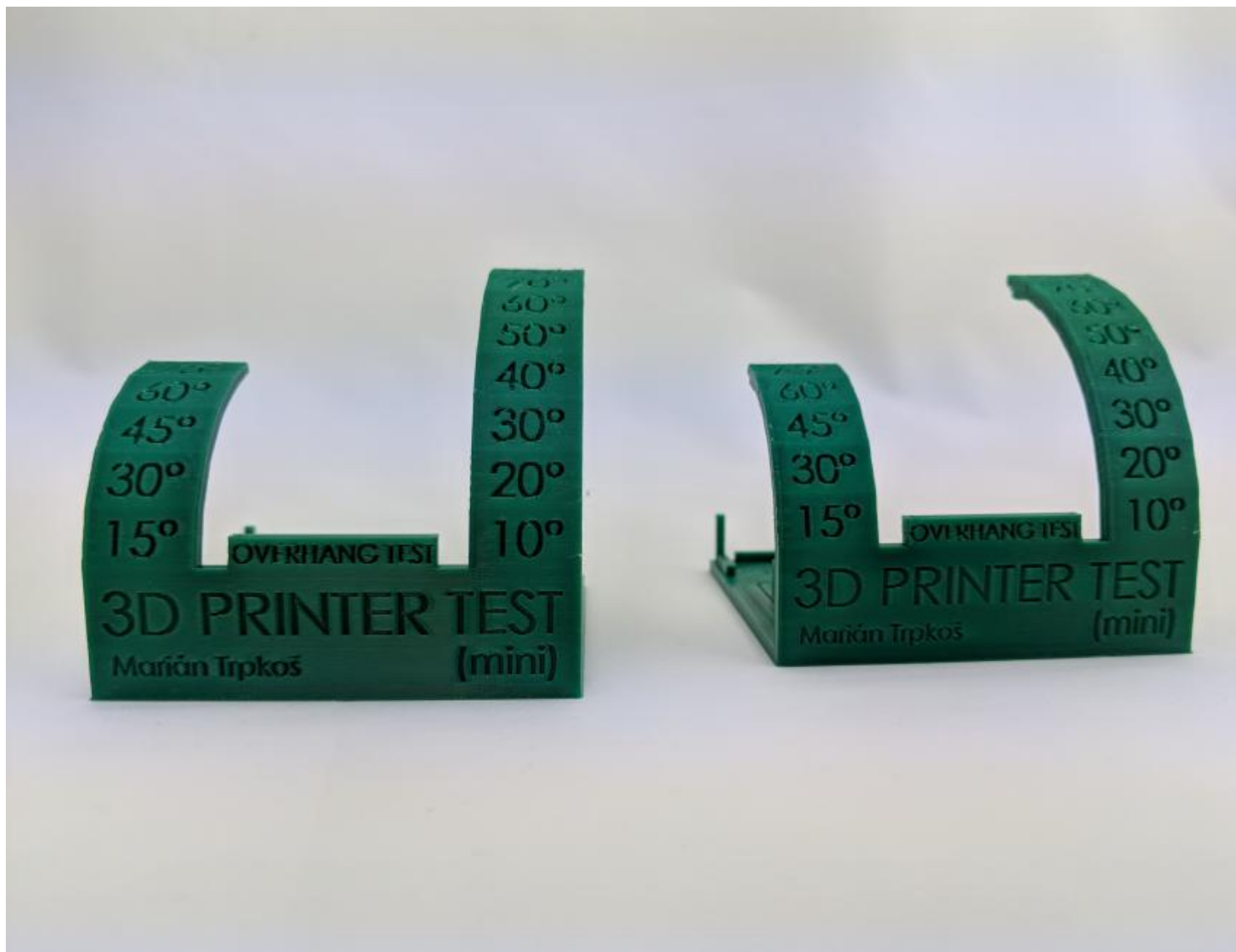
Статья относится к принтерам:

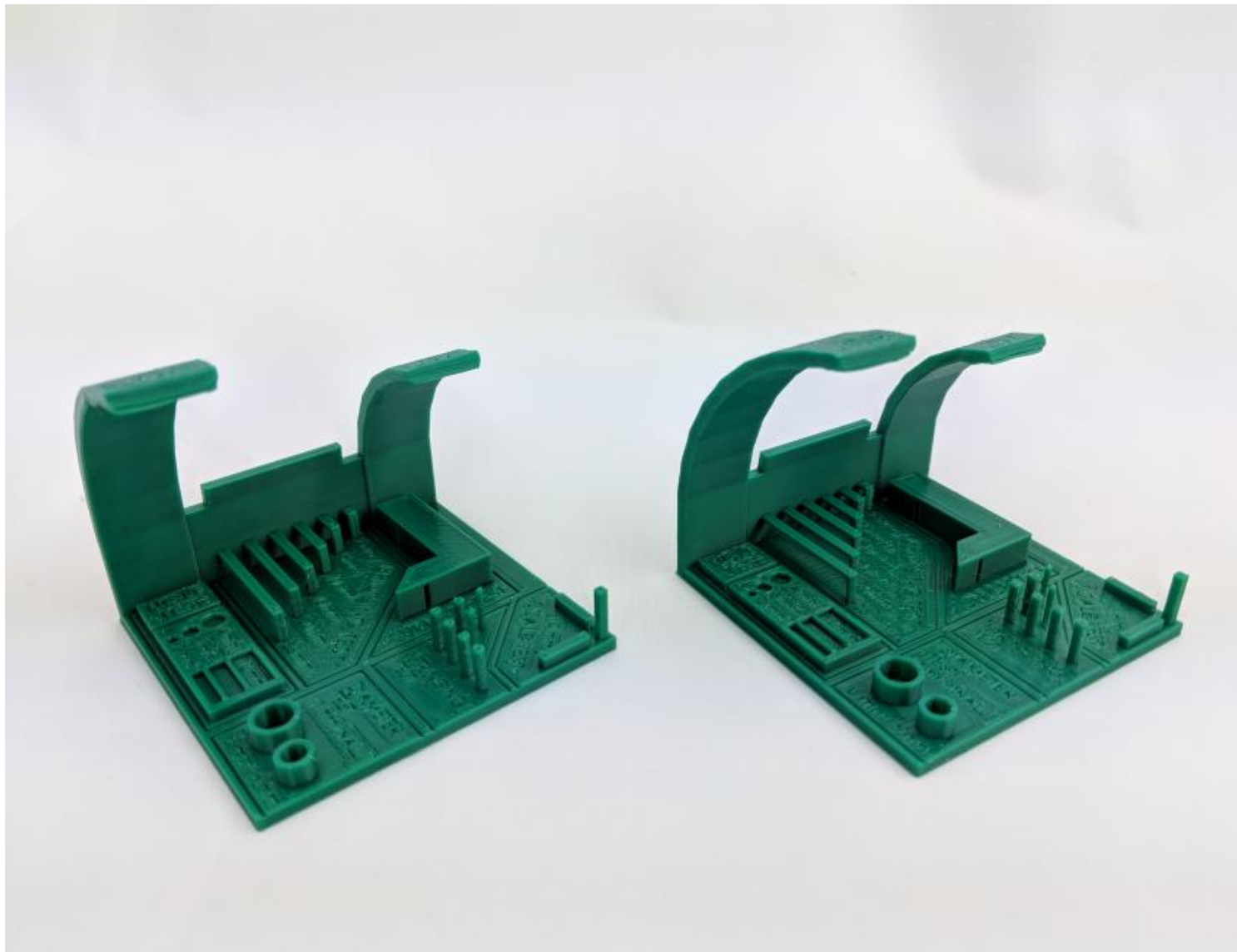
PICASO Designer X PRO

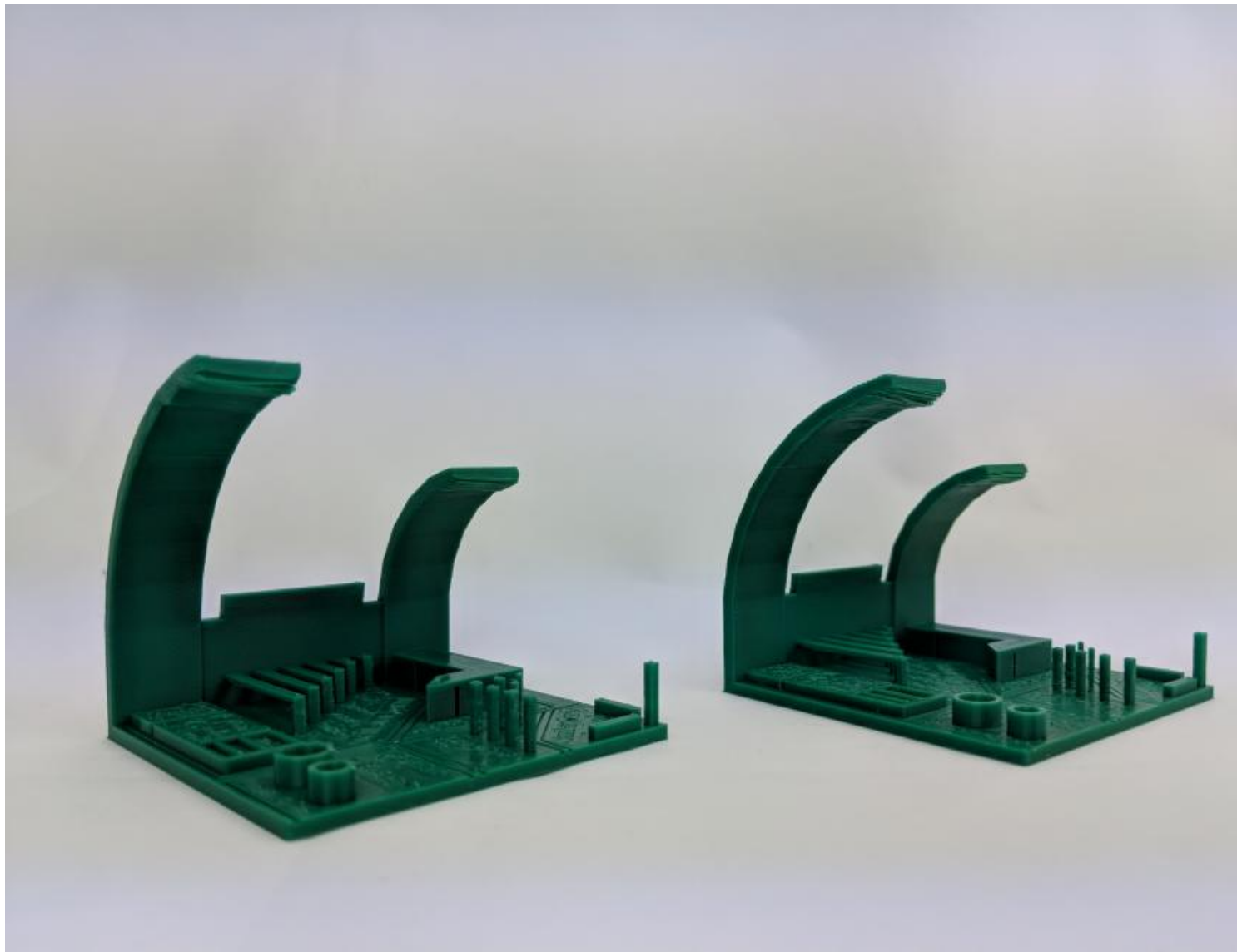
После того, как получил принтер PICASO Designer X PRO после ремонта из сервисного центра top3dshop.ru 6 августа 2018 года - я был уже совершенно ни в чём не уверен. Вся эта история тянулась уже слишком долго, а нормально за этот год так ничего толком и не смог напечатать.

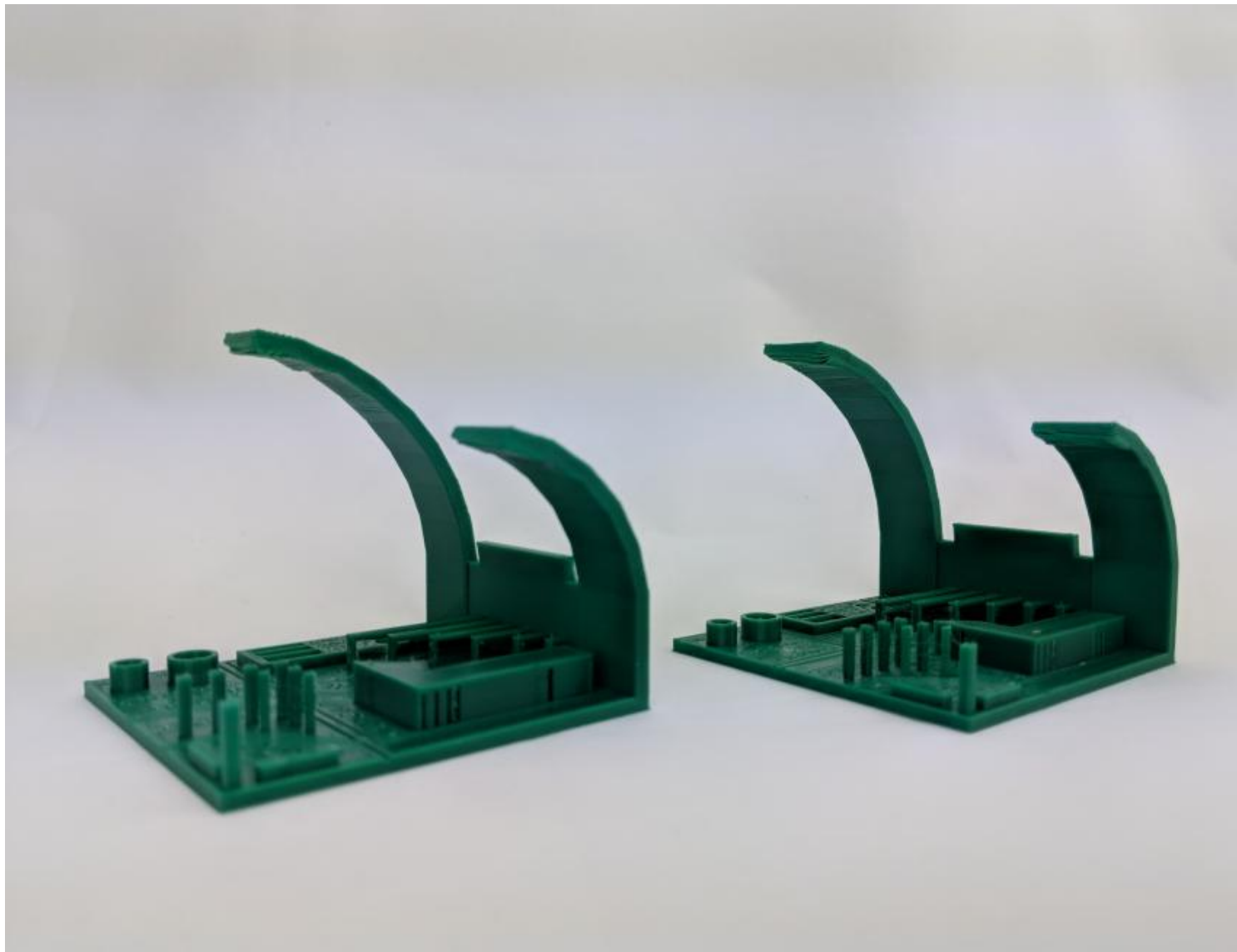
Поэтому сразу после получения из сервисного центра выбрал, как мне показалось, наиболее подходящую тестовую модель (*MINI* All In One 3D printer test) и стал печатать разными имеющимися пластиками на разных режимах. Фотографии первого раунда ниже:

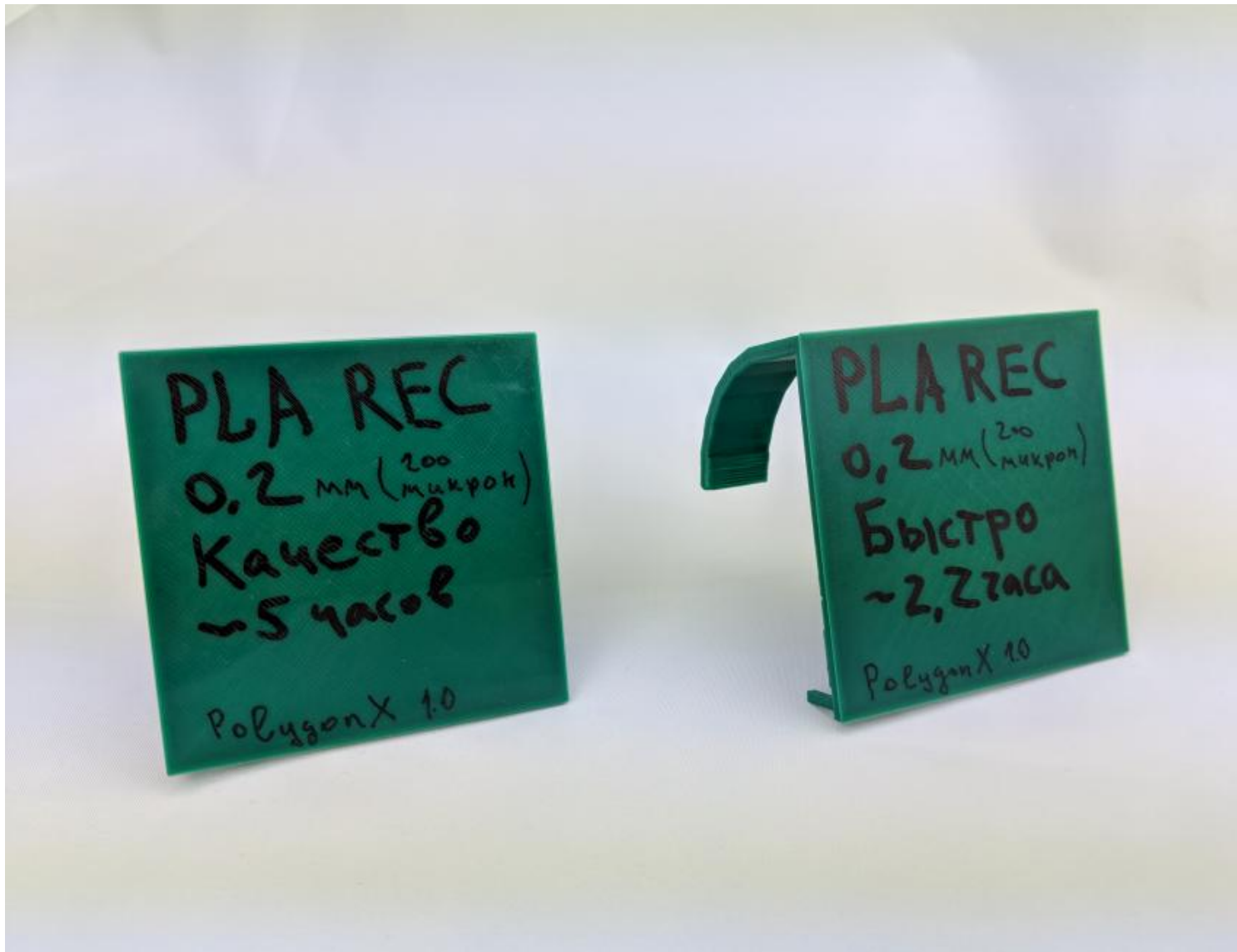


















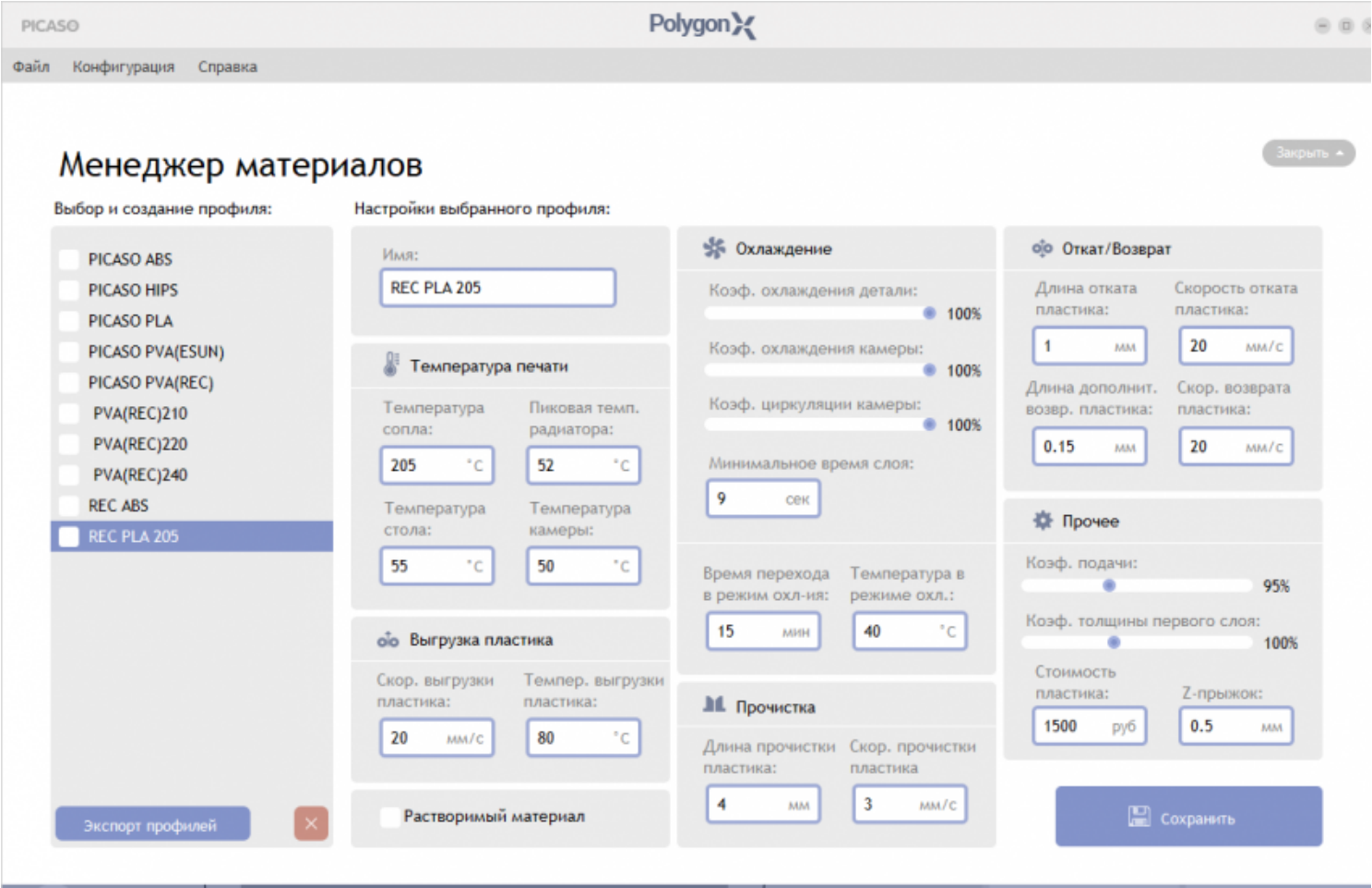
Профилей для PICASO Designer X PRO у меня было несколько, сейчас уже точно не вспомню на каком печатал.

От топ 3д шоп:

Настройки выбранного профиля:

| | | | | | | | | |
|--|--|---|--|---|--|--|--|--|
| <p>Имя:</p> <input type="text" value="PLA REC"/> | <p> Охлаждение</p> <p>Кэф. охлаждения детали: <input type="range" value="100%"/></p> <p>Кэф. охлаждения камеры: <input type="range" value="100%"/></p> <p>Кэф. циркуляции камеры: <input type="range" value="100%"/></p> <p>Минимальное время слоя: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="10"/> сек</p> | <p> Откат/Возврат</p> <table><tr><td>Длина отката пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="1"/> мм</td><td>Скорость отката пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с</td></tr><tr><td>Длина дополнит. возвр. пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="0.15"/> мм</td><td>Скор. возврата пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с</td></tr></table> | Длина отката пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="1"/> мм | Скорость отката пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с | Длина дополнит. возвр. пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="0.15"/> мм | Скор. возврата пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с | | |
| Длина отката пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="1"/> мм | Скорость отката пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с | | | | | | | |
| Длина дополнит. возвр. пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="0.15"/> мм | Скор. возврата пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с | | | | | | | |
| <p> Температура печати</p> <table><tr><td>Температура сопла: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="220"/> °C</td><td>Пиковая темп. радиатора: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="52"/> °C</td></tr><tr><td>Температура стола: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="50"/> °C</td><td>Температура камеры: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="50"/> °C</td></tr></table> | Температура сопла: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="220"/> °C | Пиковая темп. радиатора: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="52"/> °C | Температура стола: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="50"/> °C | Температура камеры: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="50"/> °C | <p>Время перехода в режим охл-ия: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="15"/> мин</p> <p>Температура в режиме охл.: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="40"/> °C</p> | <p> Прочее</p> <p>Кэф. подачи: <input type="range" value="99%"/></p> <p>Кэф. толщины первого слоя: <input type="range" value="100%"/></p> <table><tr><td>Стоимость пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="1500"/> руб</td><td>Z-прыжок: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="0.5"/> мм</td></tr></table> | Стоимость пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="1500"/> руб | Z-прыжок: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="0.5"/> мм |
| Температура сопла: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="220"/> °C | Пиковая темп. радиатора: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="52"/> °C | | | | | | | |
| Температура стола: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="50"/> °C | Температура камеры: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="50"/> °C | | | | | | | |
| Стоимость пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="1500"/> руб | Z-прыжок: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="0.5"/> мм | | | | | | | |
| <p> Выгрузка пластика</p> <table><tr><td>Скор. выгрузки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с</td><td>Темпер. выгрузки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="110"/> °C</td></tr></table> | Скор. выгрузки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с | Темпер. выгрузки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="110"/> °C | <p> Прочистка</p> <table><tr><td>Длина прочистки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="2"/> мм</td><td>Скор. прочистки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="2"/> мм/с</td></tr></table> | Длина прочистки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="2"/> мм | Скор. прочистки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="2"/> мм/с | | | |
| Скор. выгрузки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="20"/> мм/с | Темпер. выгрузки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="110"/> °C | | | | | | | |
| Длина прочистки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="2"/> мм | Скор. прочистки пластика: <input style="width: 50px; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="2"/> мм/с | | | | | | | |
| <p><input type="checkbox"/> Растворимый материал</p> | | <p> Сохранить</p> | | | | | | |

От REC:



Продолжение следует :)

Автор текста и фото: Михаил Шардин.

27 сентября 2018 года.

Добавить в закладки ☆

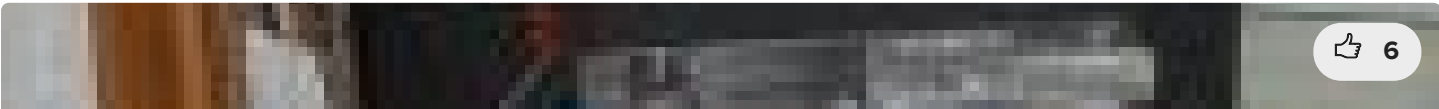
👍 5 🗨

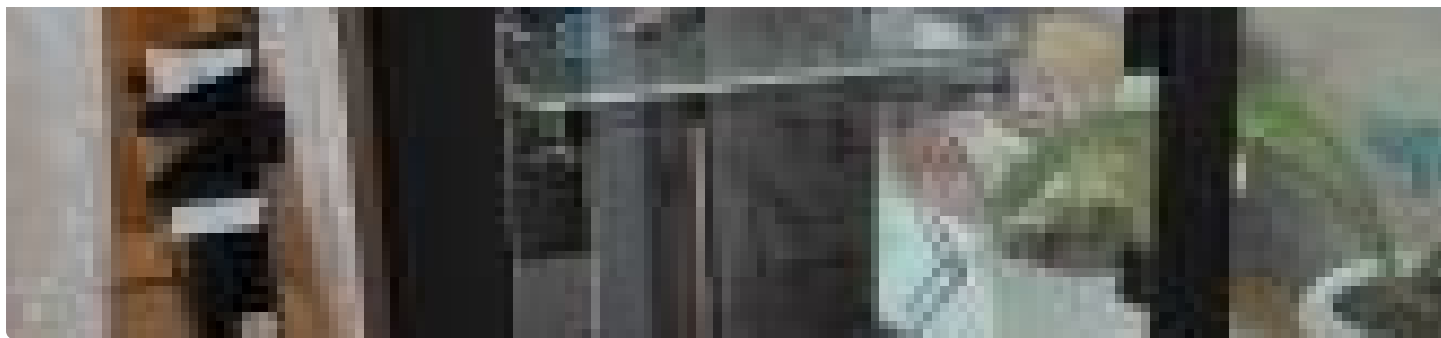
Комментарии к статье

👍 **Еще больше интересных постов**

ULTI STEEL 2 - отзыв новичка.

Gosha59 16.09.2021 👁 974 📄 23





Собрались, в общем, мы с товарищем приобрести 3Д принтер, долго выбирали и приценивались по стоимост...

Мотоцикл и самолеты часть 1

[StormNordND](#) 09.09.2021 👁 435 📎 0



Мотоцикл и самолеты из болтов и железяк. Рендер. Ссылки на 3д модели внизу. Спасибо за просмотр!http...

Придумал, экструдер.....

[wnn](#) 06.02.2019 👁 47258 📎 108



Моделировать толком не умею, но идея пришла давно, как смог намоделил, напечатал, поставил, работает...

16 комментариев

Отслеживать новые ☐

**nyptus**

27 сен 2018

...

Шёл 2028 год...

Комрад емпеносо, после очередного сервисного ремонта, так и не смог ничего толком напечатать на своем новом PICASO Designer X PRO.

[Играет заставка сериала Санта-Барбара]

2

**mshardin**

28 сен 2018

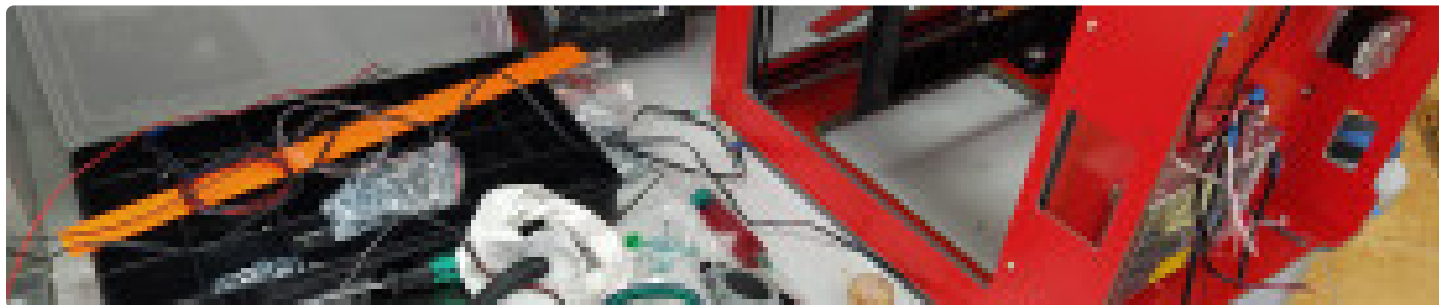
...

Продолжение: <http://3dtoday.ru/blogs/empenoso/picaso-designer-x-pro-and-rec-pla/>

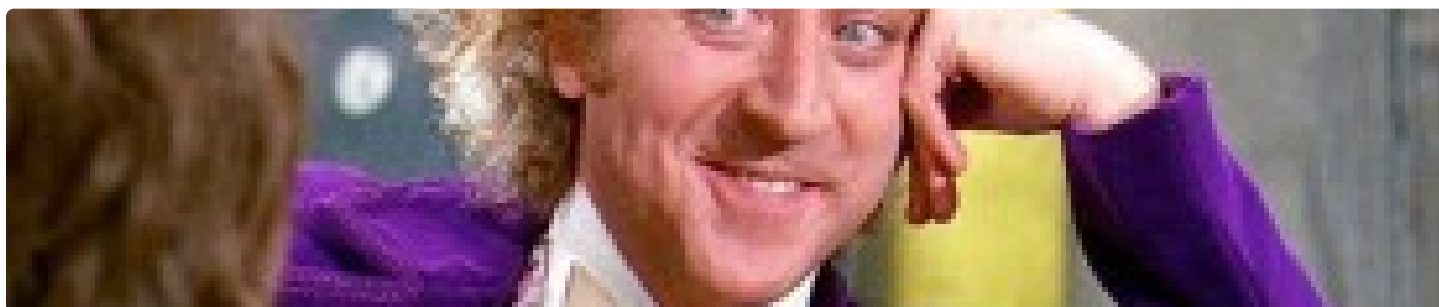
0

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

Читайте в блогах



Da red goez fasta?



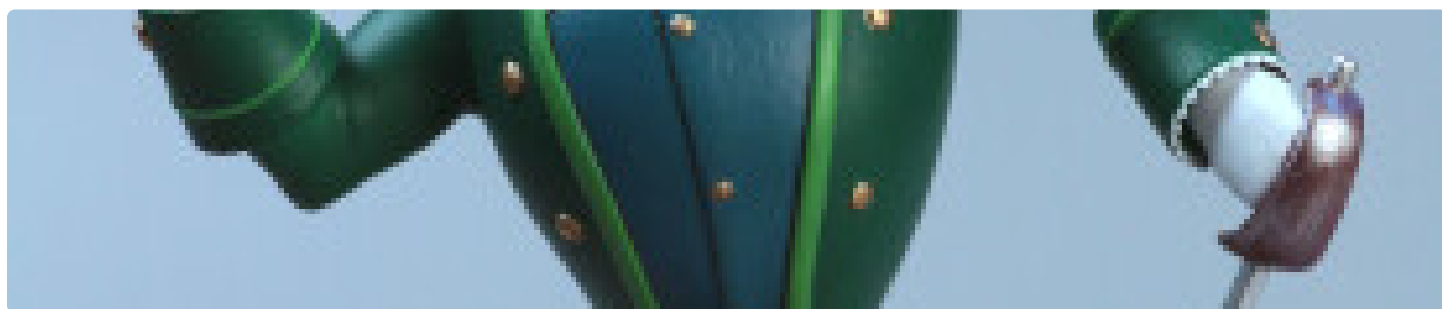
Bizon 2.1 или новая модель в линейке Bizon 3 от фирмы 3DiY



Обзор 3D принтера FlashForge Creator Pro 2 • Достойный преемник нашумевшего Creator Pro



Санкт-Петербург - столица 3D-печати?



Доктор Ливси из "Острова сокровищ"



Древнеримский легионер

Подписаться на новости



Контакты

Реклама

Обратная связь

Наша команда



Член Ассоциации
представителей отрасли
аддитивных технологий

© 2013-2021 3D-принтеры сегодня!

[Использование материалов](#)

[Конфиденциальность](#)