

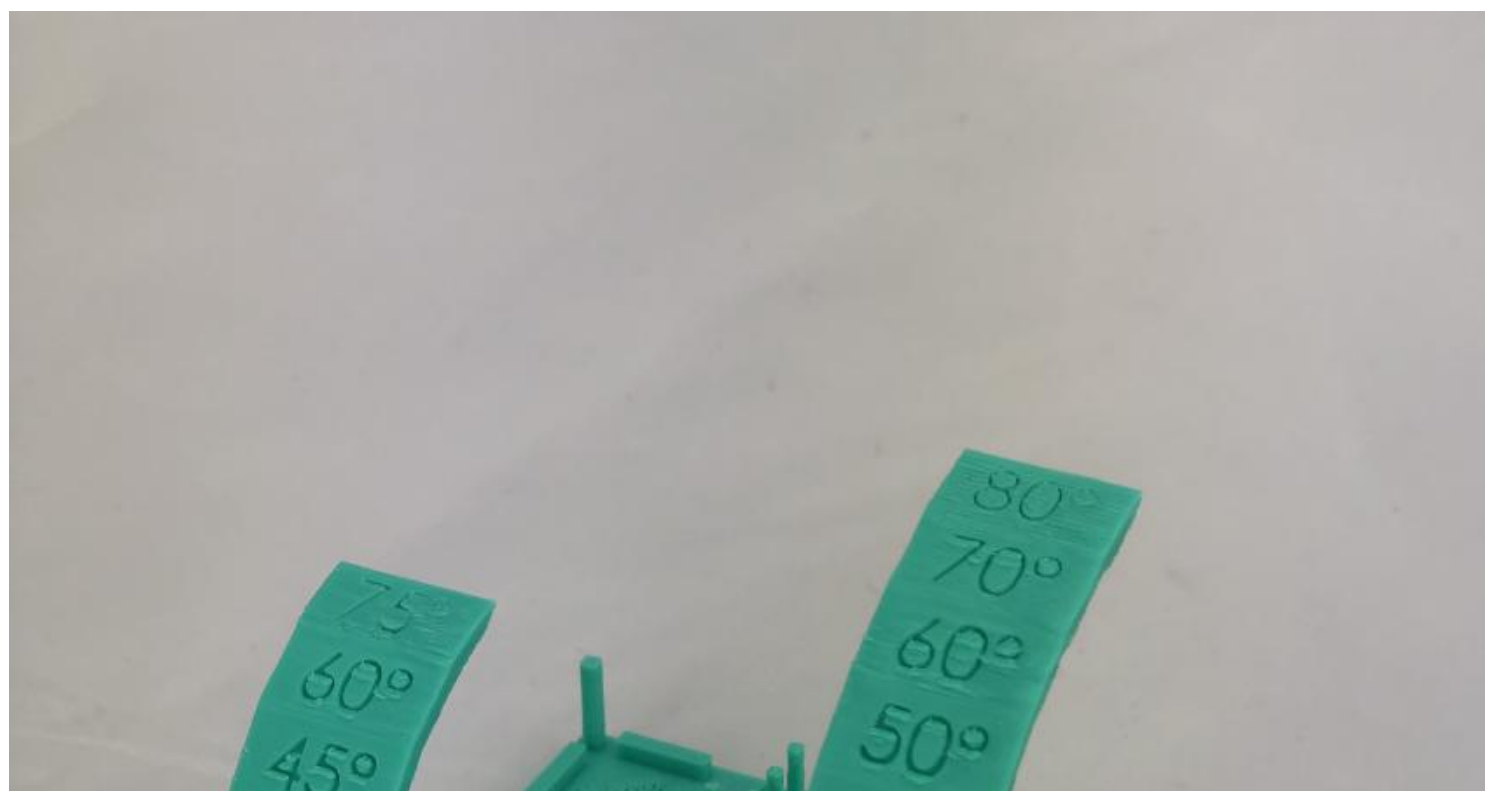
[Новости](#)[Популярное](#)[Новое +21](#)[Акции +1](#)[Объявления +3](#)[Вопрос](#)[3D Today](#) > [Личные дневники](#) > [PICASO Designer X PRO и REC PLA](#)

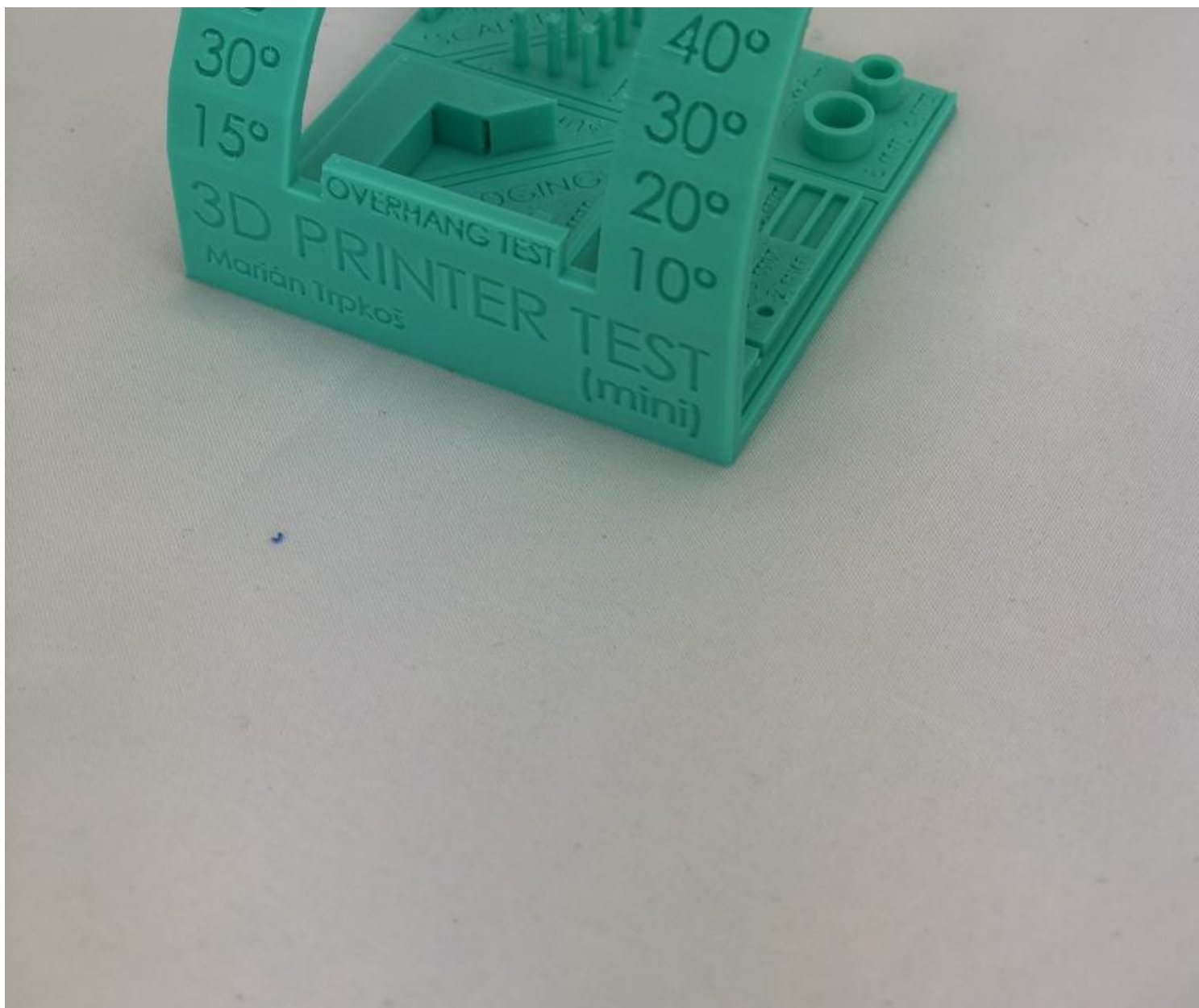
## PICASO Designer X PRO и REC PLA

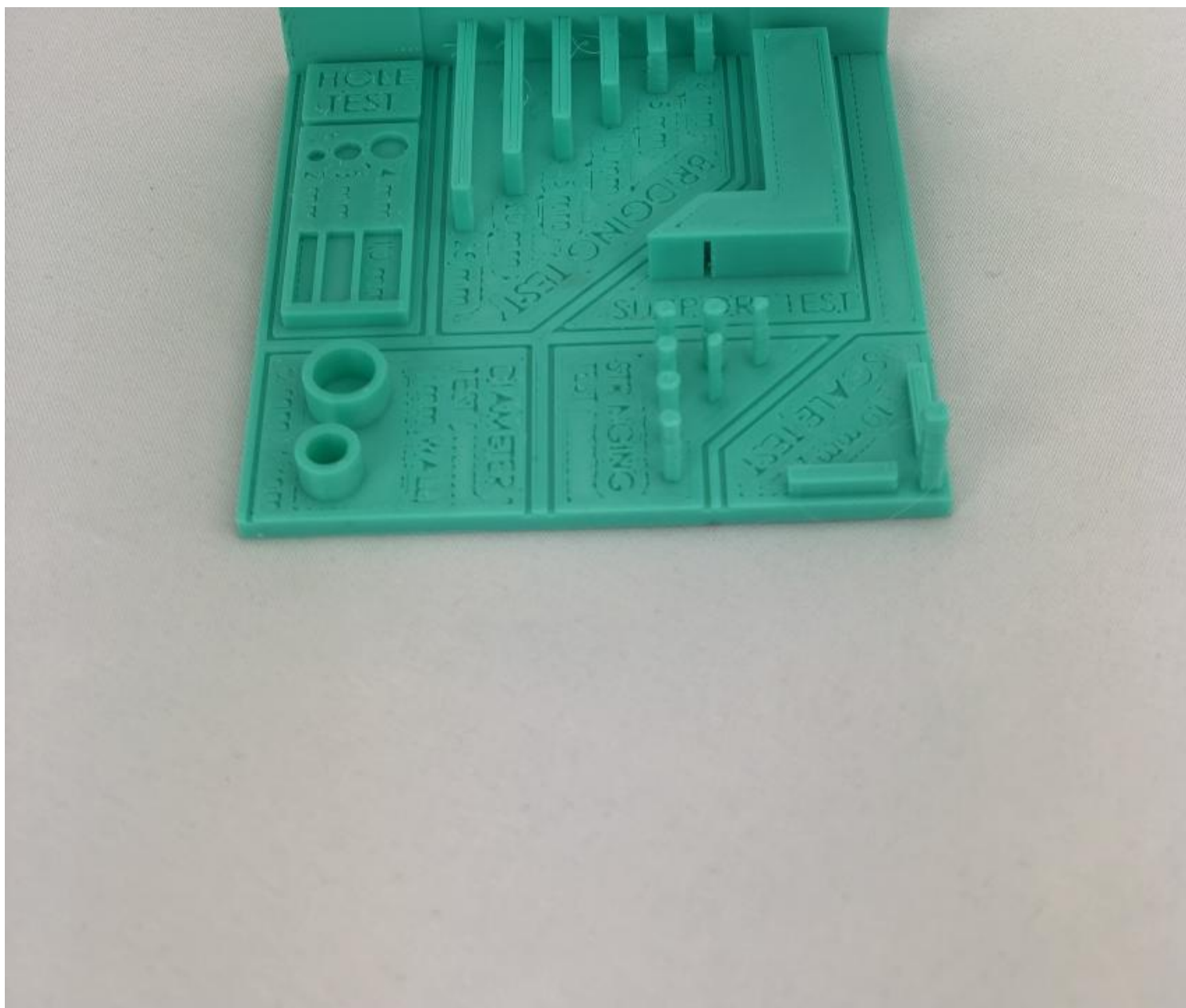
[mshardin](#) 28.09.2018 31729 13**ЛИЧНЫЕ ДНЕВНИКИ****Статья относится к принтерам:**

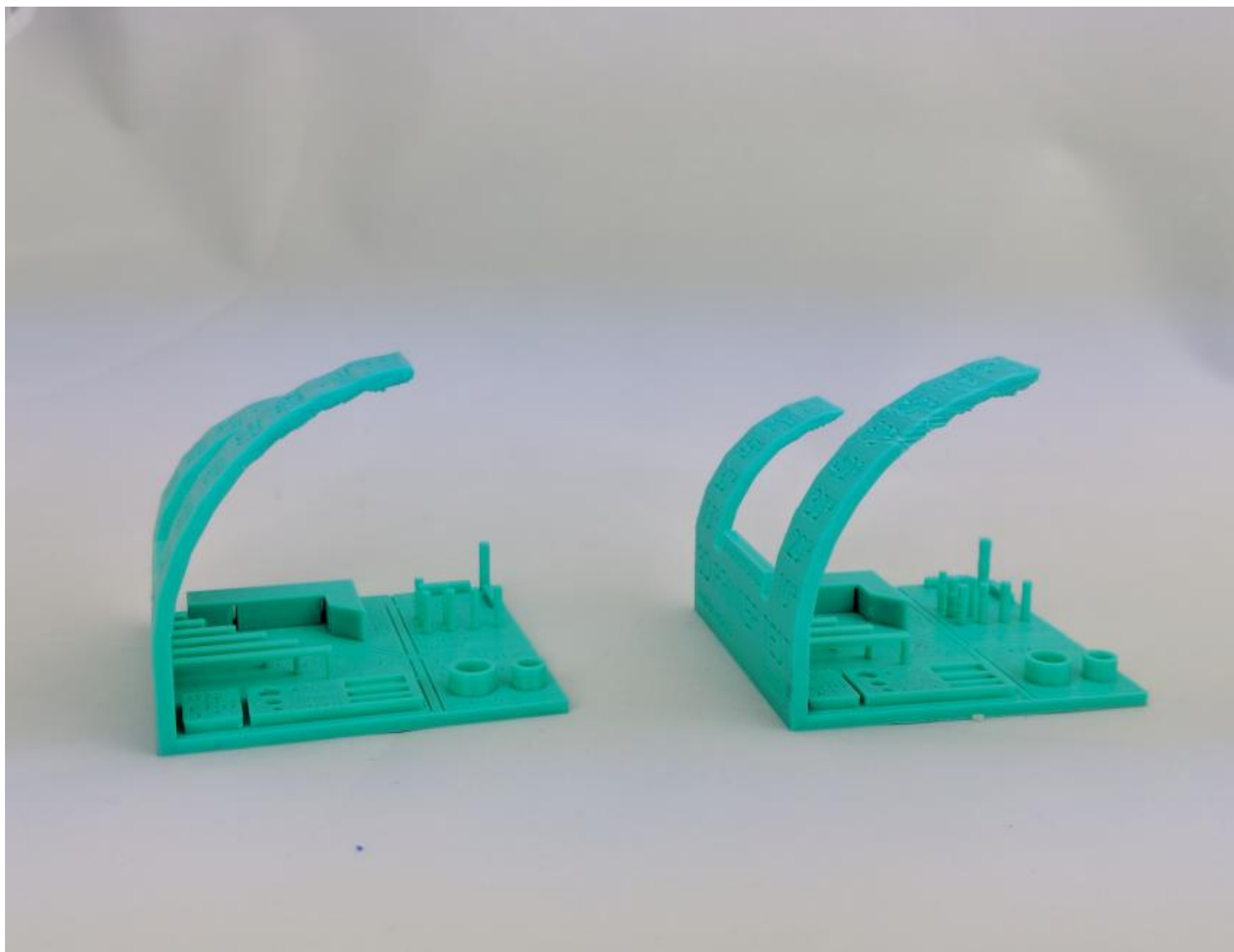
PICASO Designer X PRO

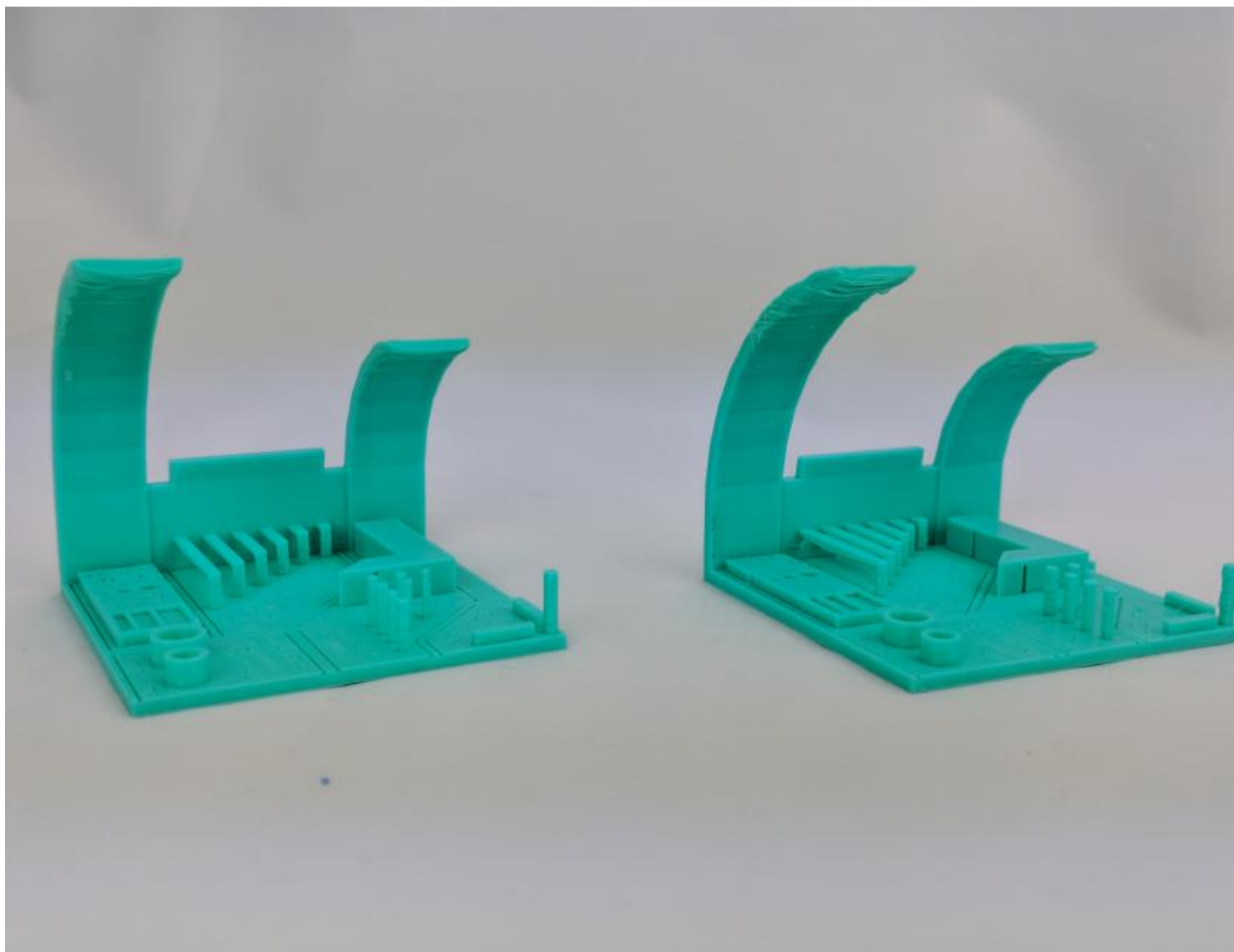
Продолжил печатать и попробовал тесты с меньшей высотой слоя в PICASO Designer X PRO и замененным REC PLA. Но если между “Качество” и “Быстро” не было практически никакой разницы на высоте слоя 0,2 мм, то на высоте слоя 0,10 и 0,05 мм разница уже была заметна:



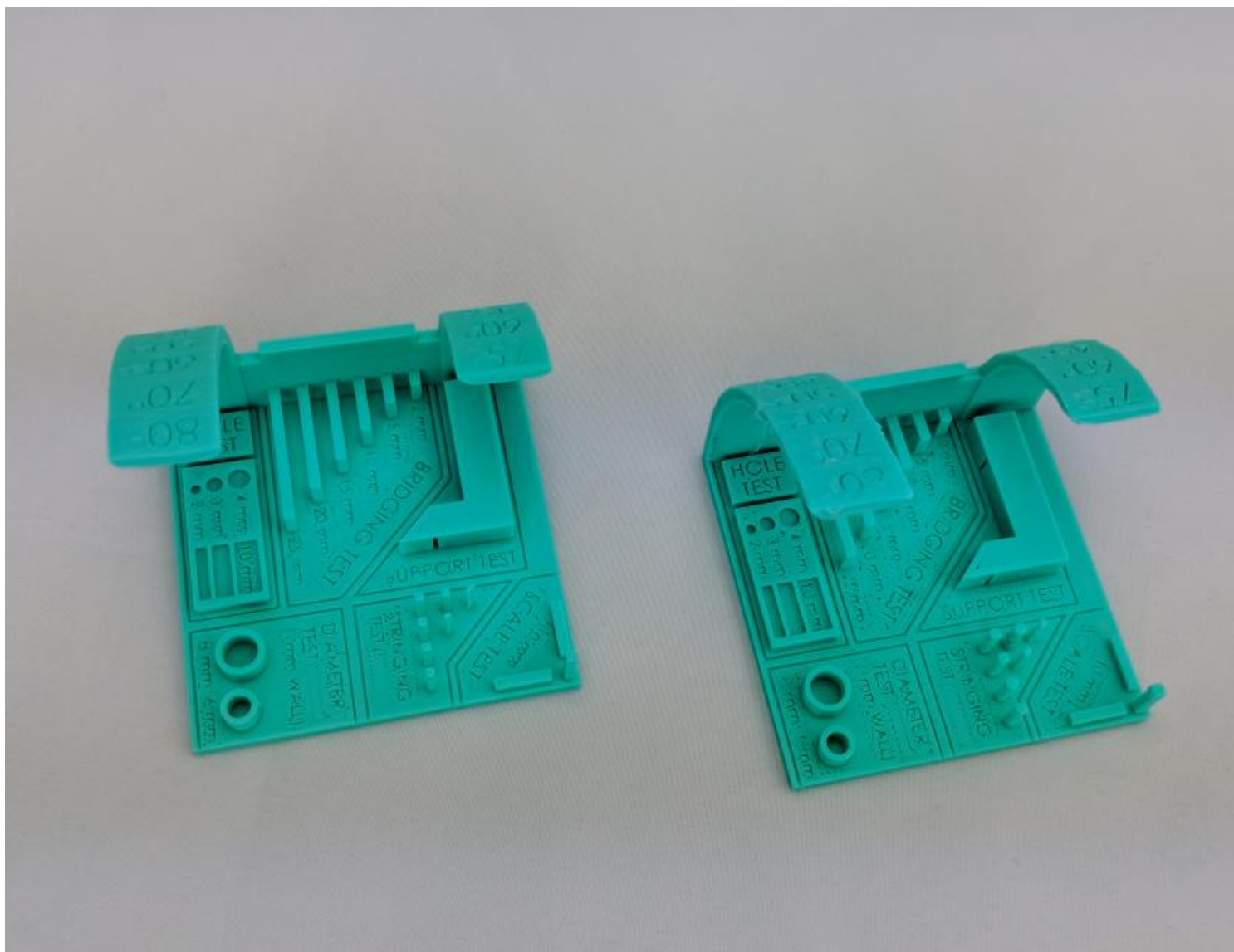


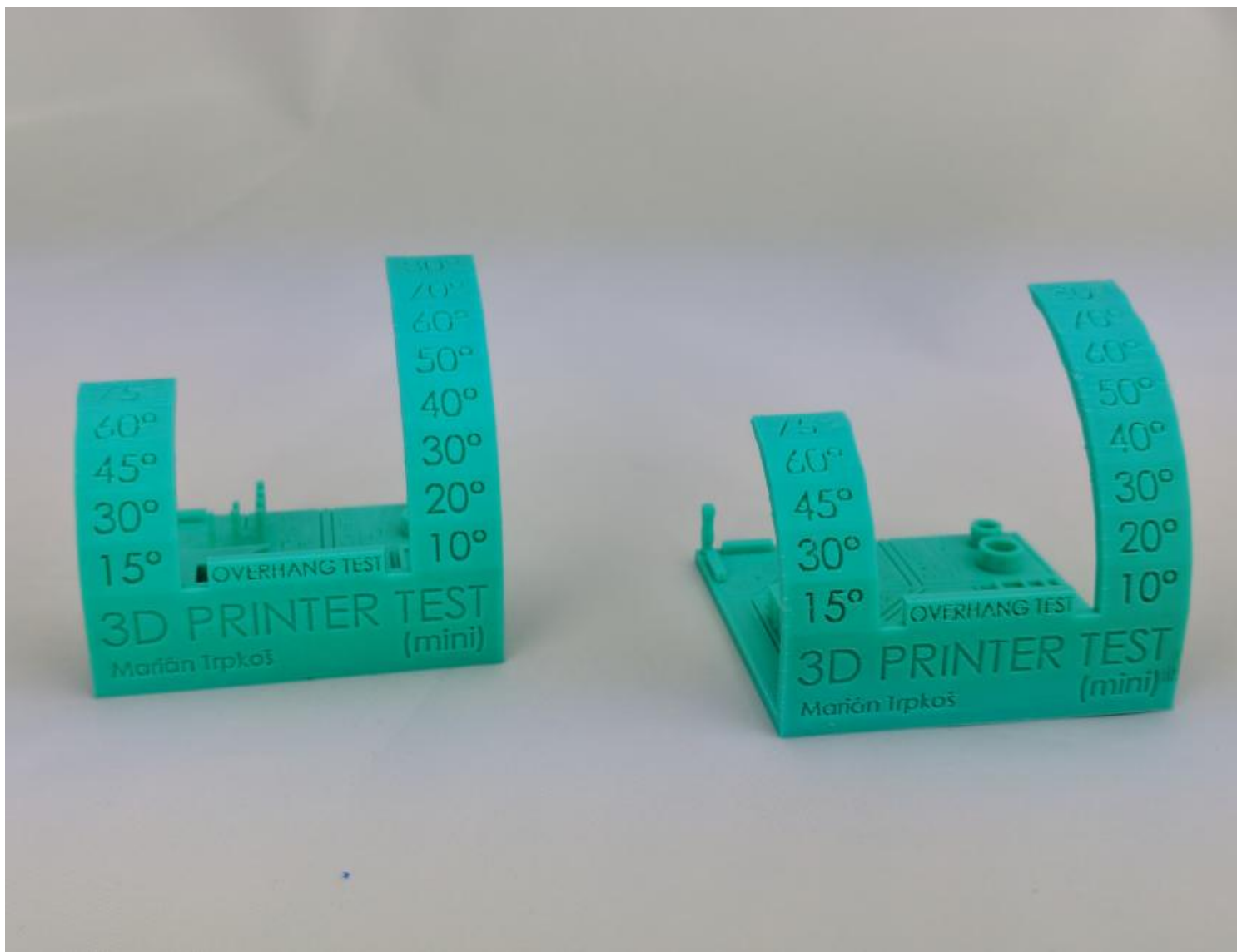


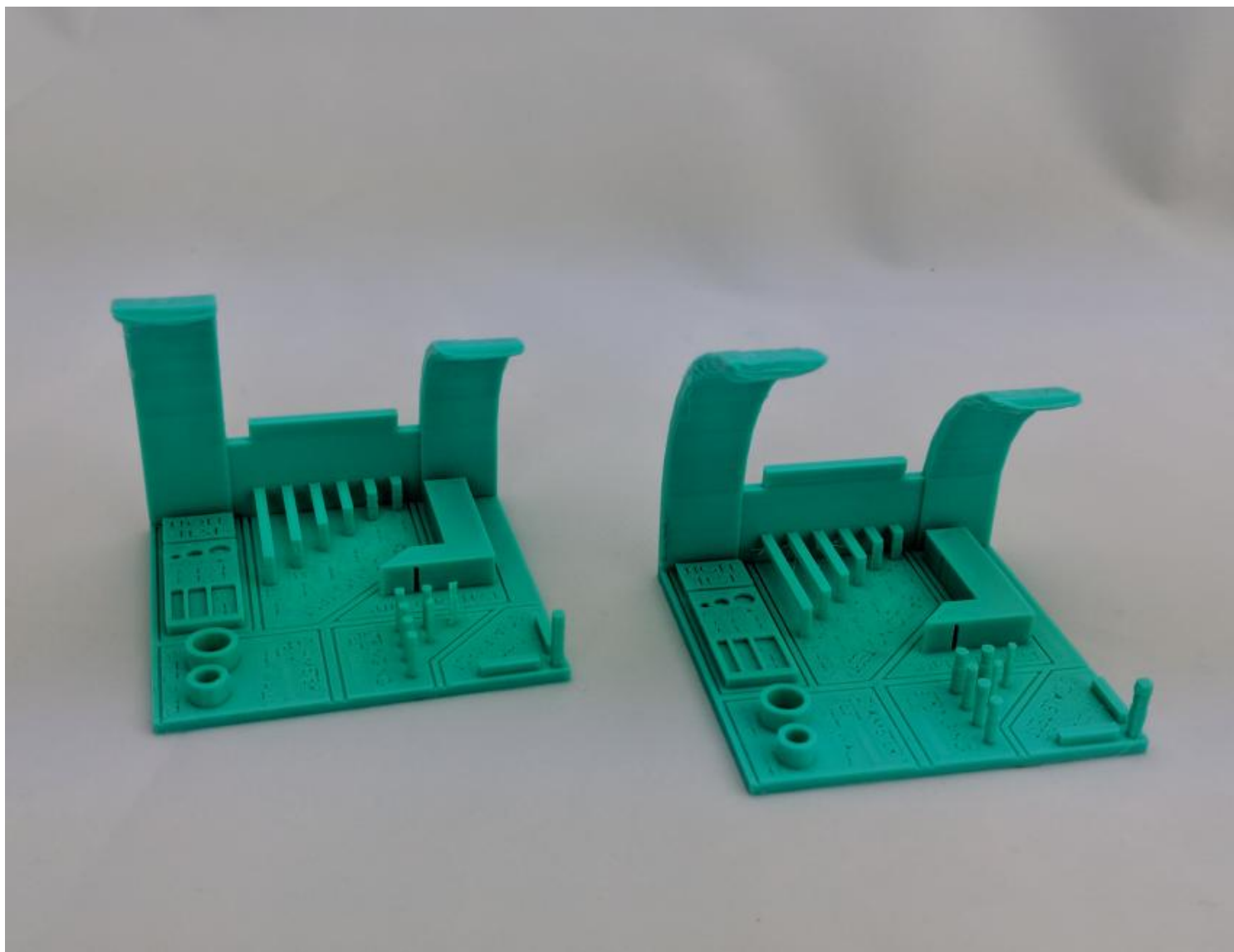




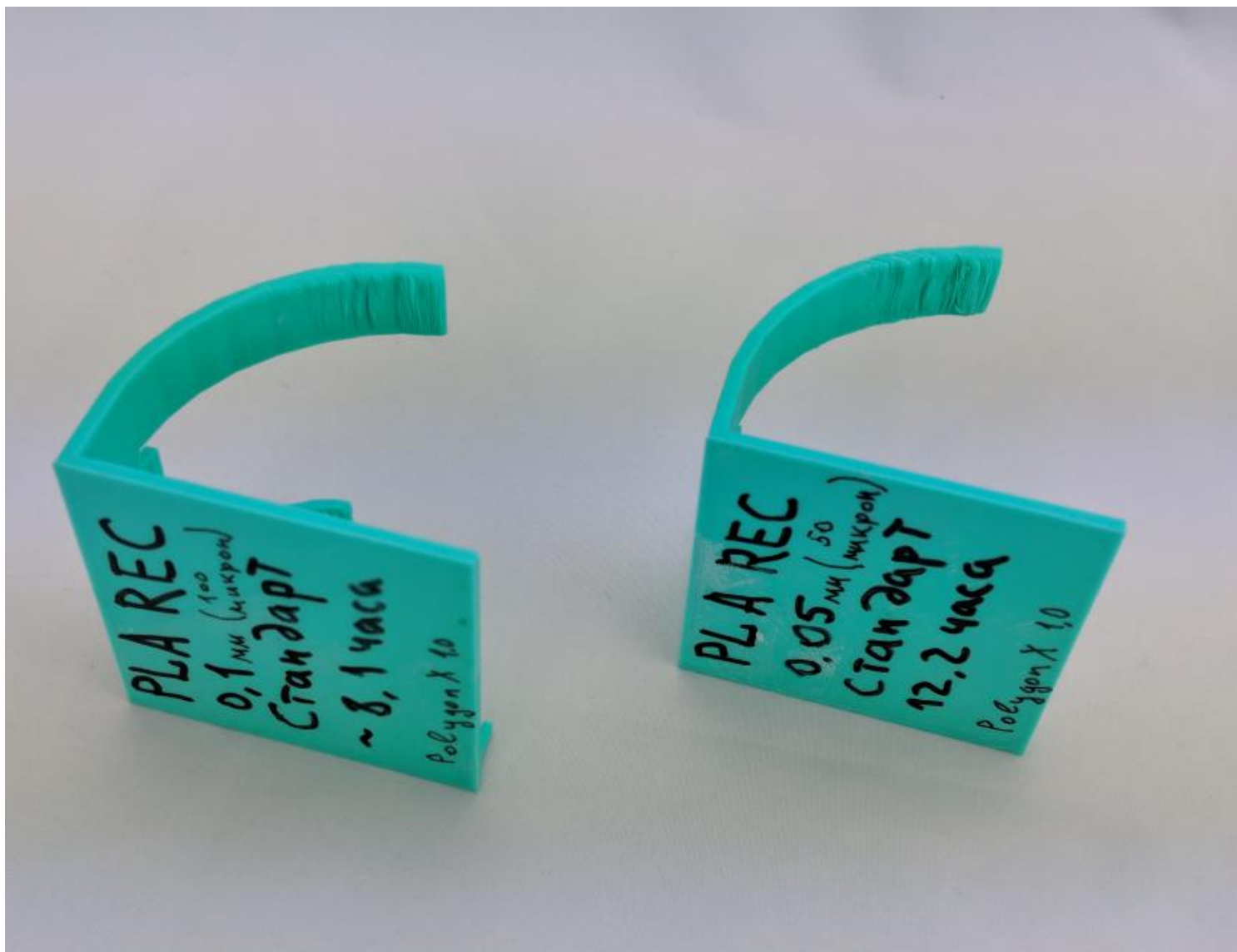


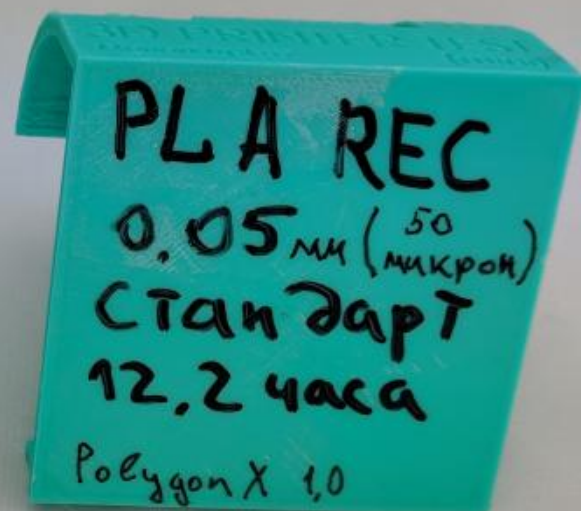
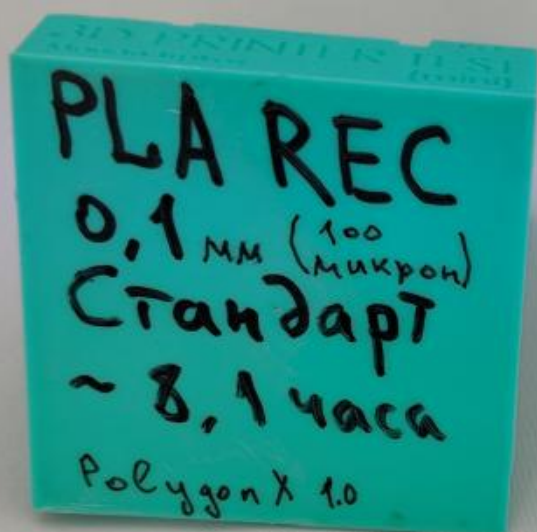
















Тестовая модель (\*MINI\* All In One 3D printer test).

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:

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

ФайлКонфигурацияСправка

Менеджер материалов

Закрыть

Выбор и создание 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

Настройки выбранного профиля:

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.

Комментарии к статье

Еще больше интересных статей

## Первые собственные модели

[dedsave](#) 07.04.2023 1732 19

14

<https://3dtoday.ru/blogs/empenoso/picaso-designer-x-pro-and-rec-pla> | Михаил Шардин, <https://shardin.name/>

Страница 14 из 19



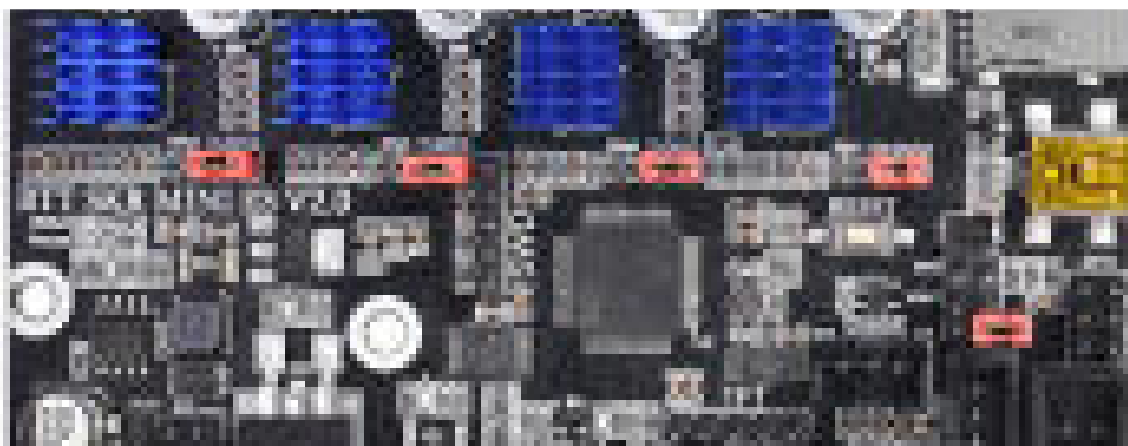


Доброго времени суток!

Время идет своим чередом и я осваиваю свой принтер. Искал ин...

## Подстава от BIGTREEECH и возможно продолжение о диагональных линиях .

[dtx](#) 21.04.2023 👁 988 📎 14

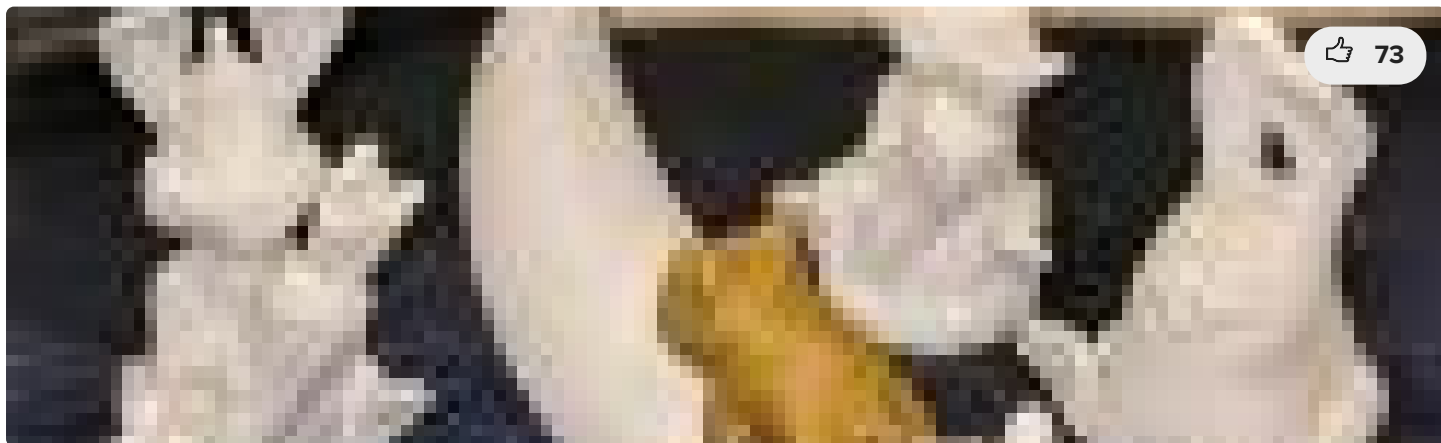


👍 5

Здравствуйте! Пришло время навести порядок с электрическими соединениями компонентов в подвале...

## Продолжаем традицию

[shura2000](#) 27.11.2022 👁 2861 📎 19



👍 73

Продолжаем традицию новогодних игрушек

пока так.

# 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

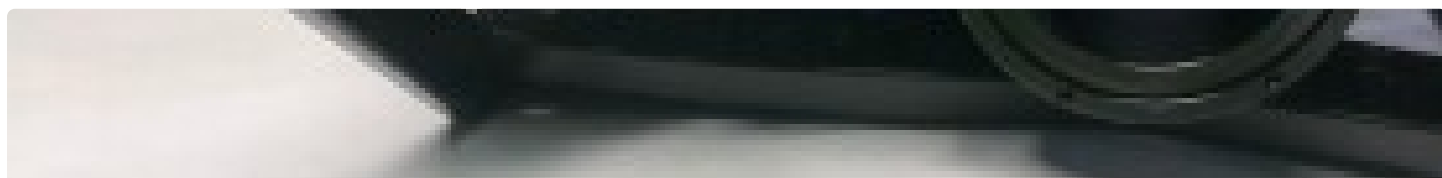
...

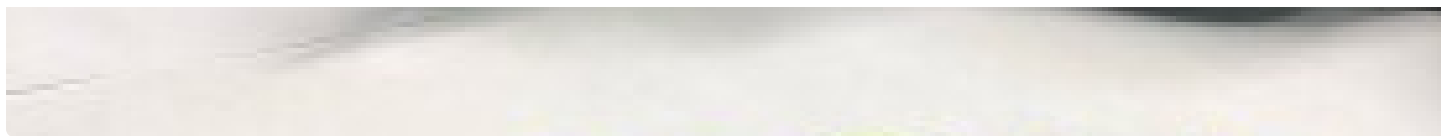
Да, на 0,05 как будто хуже в реальности получилось - на фото не очень понятно.

0

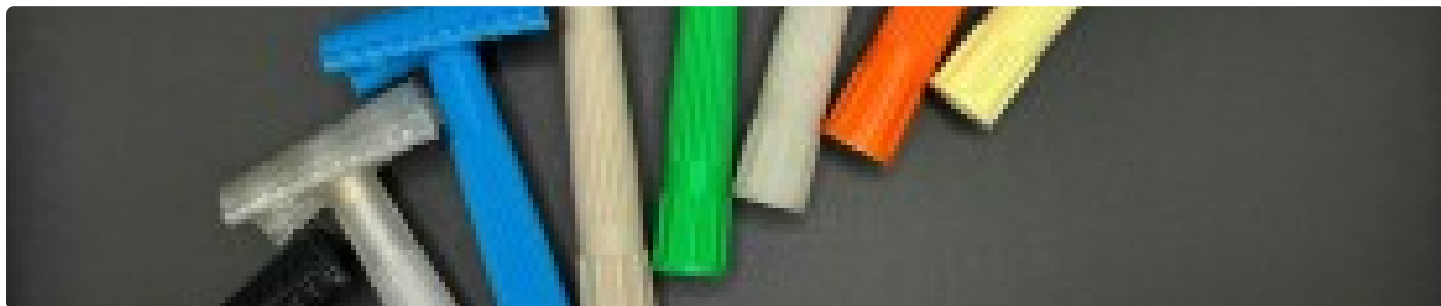
Чтобы написать комментарий - [авторизуйтесь](#) или [зарегистрируйтесь](#).

## Читайте в блогах





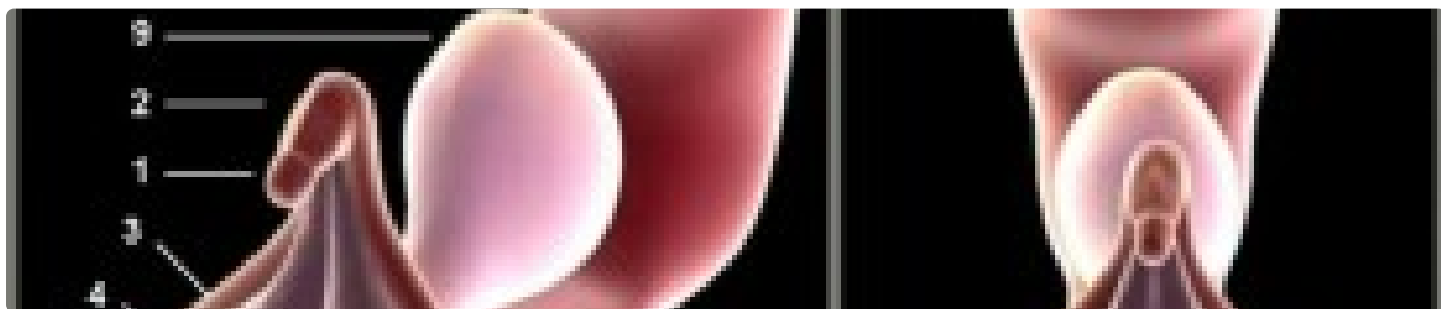
Как 3Д-печать помогает "закрыть гештальт"))).



Безопасная Т образная бритва с косым резом, косорез VAXON, сделано в Москве

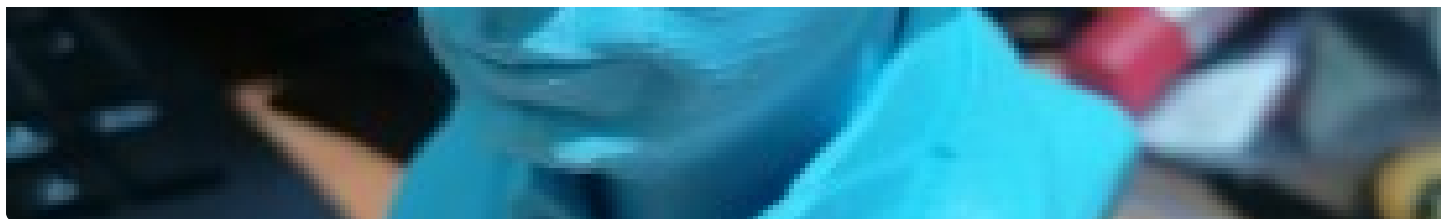


УФ-камера с поворотным столом



Макет репродуктивной женской системы для сексолога из Красноярска (18+)





Бюст Темнейшего)



usb-lan-usb удлинитель .. отчет о проделанной работе..

Подписаться на новости



Контакты

Реклама

Обратная связь

Наша команда



Член Ассоциации  
представителей отрасли  
аддитивных технологий