

CraftWare: naden tweaken en Blobs voorkomen, Tips!

 craftbot.nl/2015/09/01/naden-tweaken-en-blobs-voorkomen-tips



Als de eerste prints al aardig naar tevredenheid zijn, dan steekt de kritische 3D-“printerista” in je de kop op.

Je print lijkt bezaaid met kleine bobbeltjes. Of één van de hoeken is dikker dan bedoeld. Dat kan niet de bedoeling zijn! Het is niet anders; uiteindelijk streef je ernaar om de print op spuitgietwerk te laten lijken. Hoe van deze aandoening af te komen -en waarom- zal in een volgend artikel aan de orde komen.

Die effecten hebben te maken met de naad op elke laag die geprint wordt. Uiteindelijk moet de buitenste printbaan -de perimeter- ergens beginnen, eindigen, of naar binnen te lopen om de loops en infill te printen.

Middels het beeldverhaal hieronder wordt er inzicht gegeven in de effecten die instellingen in CraftWare, de advance tab, hebben op deze naden.

CraftWare 1.11 beta #22333 GCode:[Unsaved GCode: ./test cube.gcode]*

Legend

- Unknown
- Perimeter
- Loop
- Inset
- Infill
- Support
- SoftSupport
- Skirt
- Raft
- OuterHair
- InnerHair
- Travel

G1 X129.723 Y91.200 E37.7573
G1 X130.210 Y91.200 E37.7735
G1 X133.800 Y92.790 E37.9924
G1 X133.800 Y94.300 E37.9906
G1 X130.697 Y91.200 E38.1045
G1 X131.183 Y91.200 E38.1207
G1 X133.800 Y93.817 E38.2438
G1 X133.800 Y93.330 E38.2600
G1 X131.670 Y91.200 E38.3602
G1 X132.156 Y91.200 E38.3764
G1 X133.800 Y92.844 E38.4537
G1 X133.800 Y92.357 E38.4699
G1 X132.643 Y91.200 E38.5243
G1 X133.130 Y91.200 E38.5405
G1 X133.800 Y91.870 E38.5720
G1 X133.800 Y91.384 E38.5882
G1 X133.616 Y91.200 E38.5969

Layer #36

G21 ; mm
G90 ; abs
G92 E0 ; reset extr
M106 S255
;segType:Loop
G1 F2400 E-0.000
G1 F2400 Z7.650
G1 F4800 X132.907 Y109.000
G1 F2400 E0.000
G1 F3600 X116.000 Y109.000 E0.5624
G1 X116.000 Y91.000 E1.1610
G1 X134.000 Y91.000 E1.7597
G1 X134.000 Y109.000 E2.3584

Ter plekke van de naad
maakt de extruder kleine
bewegingen om deze zo
min mogelijk op te laten
vallen.

Support

Objects

Slice...

Clear

Load

Save

Print

Options

Layer 35

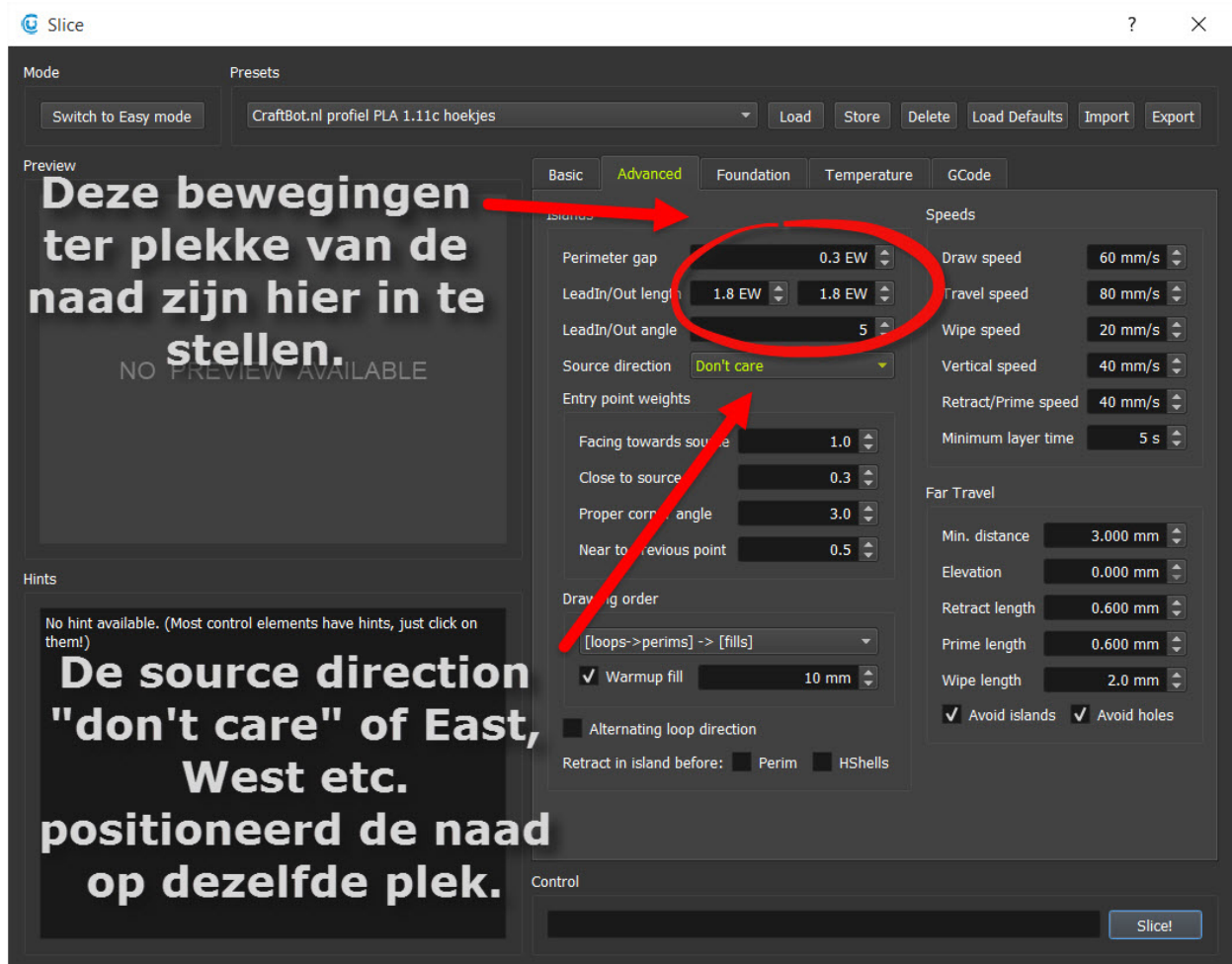
Line 6178

Coloring by Type

Travel Legend

Unsaved GCode: ./test cube.gcode Time: 0:14:53 Finish: 22:59 Length: 1.9 m Travel: 3.6%

Clipping X off Y off Z off



CraftWare 1.11 beta #22333 GCode:[Unsaved GCode: ./test cube.gcode]*

Legend

- Unknown
- Perimeter
- Loop
- Shell
- Infill
- Support
- SoftSupport
- Skirt
- Raft
- OuterHair
- InnerHair
- Travel

G1 X129.723 Y91.200 E37.7573
G1 X130.210 Y91.200 E37.7735
G1 X133.800 Y92.790 E37.9474
G1 X133.800 Y94.300 E37.9506
G1 X130.697 Y91.200 E38.1045
G1 X131.183 Y91.200 E38.1207
G1 X133.800 Y93.817 E38.2438
G1 X133.800 Y93.330 E38.2600
G1 X131.670 Y91.200 E38.3602
G1 X132.156 Y91.200 E38.3764
G1 X133.800 Y92.844 E38.4537
G1 X133.800 Y92.357 E38.4699
G1 X132.643 Y91.200 E38.5243
G1 X133.130 Y91.200 E38.5405
G1 X133.800 Y91.870 E38.5720
G1 X133.800 Y91.384 E38.5882
G1 X133.616 Y91.200 E38.5969

De naad positie bij "don't care" is hier altijd op deze hoek b.v.

Support

Objects

Layer #24

G21 ; mm
G90 ; abs
G92 E0 ; reset extr
M106 S255
;segType:Loop
G1 F2400 E-0.000
G1 F2400 Z5.250
G1 F4800 X116.000 Y107.907
G1 F2400 E0.000
G1 F3600 X116.000 Y91.000 E0.5624
G1 X134.000 Y91.000 E1.1610
G1 X134.000 Y109.000 E1.7597
G1 X116.000 Y109.000 E2.3584

Layer 23 Additional layers
Una 4078 Coloring by Type Travel Legend
Unsaved GCode: ./test cube.gcode Time: 0:14:52 Finish: 22:59 Length: 1.9 m Travel: 3.5%
Clipping X off Y off Z off

Slice...
Clear
Load
Save
Print
Options

