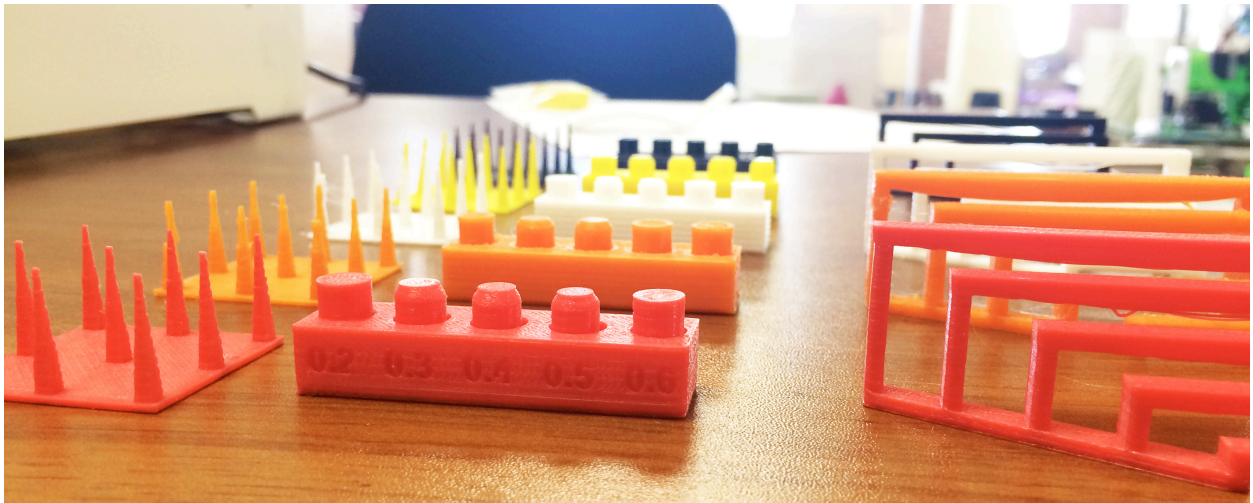


LEON 3D - Perfiles de impresión

Versión 09



www.leon-3d.es

ALL ABOUT 3D PRINTING

LEON 3D libera una nueva versión de perfiles para sus impresoras 3D. Ya en la versión 08, la configuración del programa Slic3r mostraba grandes ventajas en cuanto a calidad y a nuevos materiales. Esta vez, presentamos la versión 09 con novedades importantes en todos los aspectos.

El nuevo motor de laminado se ha optimizado a fondo y se han añadido mas parámetros de configuración, la nueva versión se ha renombrado como "Slic3r Prusa Edition".



INFORMACIÓN ADICIONAL

Actualizado: 24 de Octubre de 2017

Versión actual: 09

Software válido: Slic3r (Repetier)

Desarrollador: LEON 3D

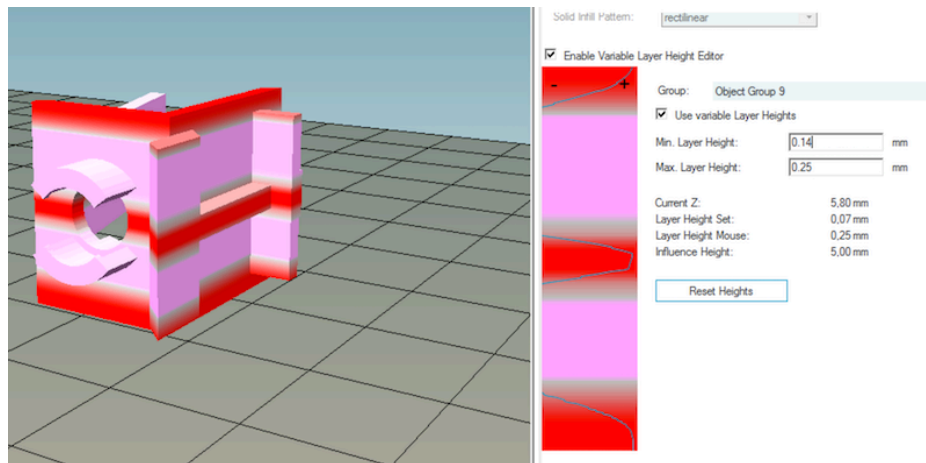
NOVEDADES

- Temperaturas de impresión optimizadas. Destacan Polipropileno y PETG por su excelente fusión entre capas.

Ejemplo: PETG, impresión sin soportes



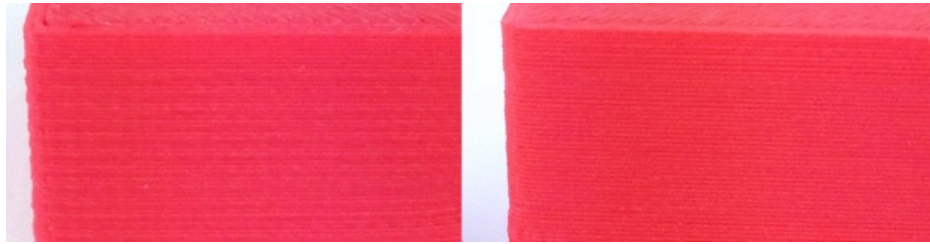
- Se establece una velocidad máxima por cm³ para cada material. Con esta opción evitamos picos de extrusión altos que fuerzan el motor y provocan fallos.
- Tamaño de capa variable: nueva opción que permite imprimir diferentes tamaños de capa dependiendo de la altura de la pieza. De esta forma optimizaremos los tiempos de impresión marcando con alta resolución solamente las zonas que lo requieran.



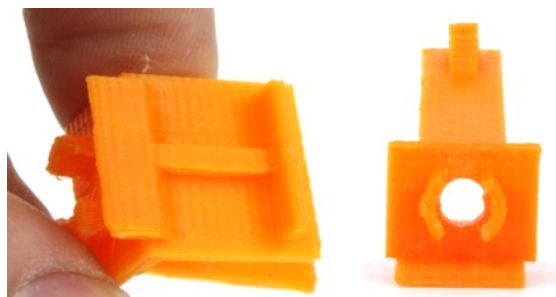
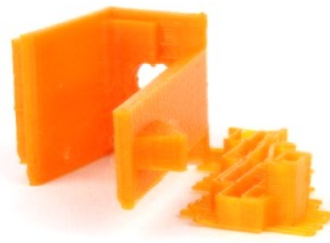
- MEJORA IMPORTANTE en el aspecto final de las piezas:

VERSIÓN 08:

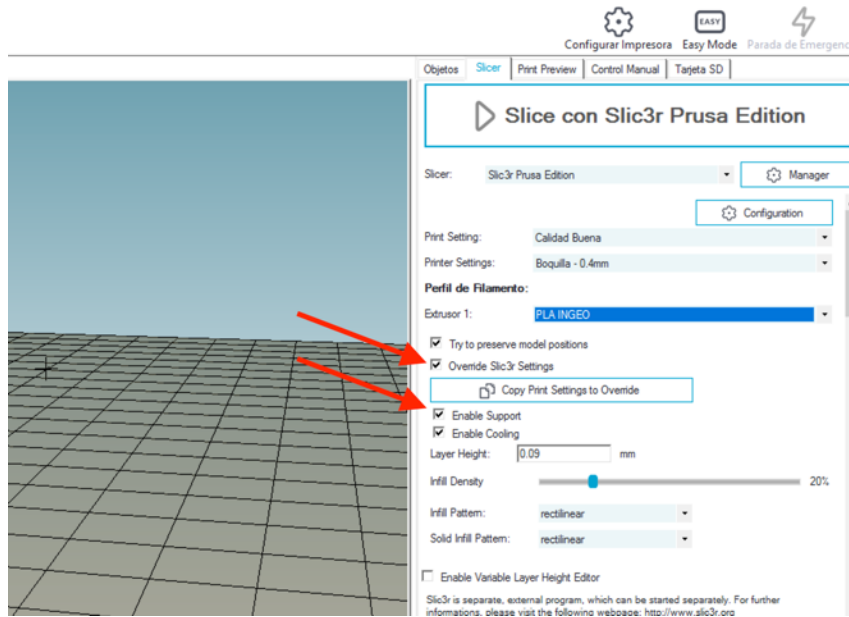
VERSIÓN 09:



- SOPORTES:
 - Fácil retirada
 - Se generan solamente desde la base con opción a generarlos en toda la pieza
 - Optimización las distancias y angulo

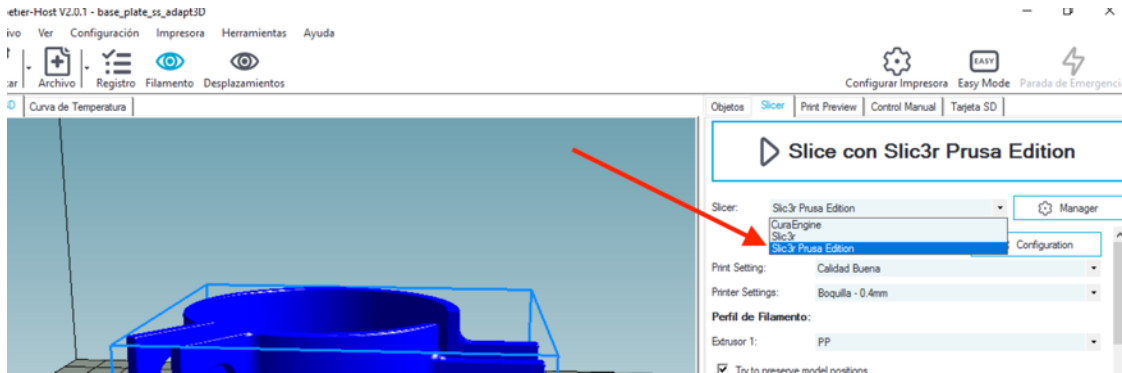


Para activar los soportes basta con seleccionar la opción "Enable Support":

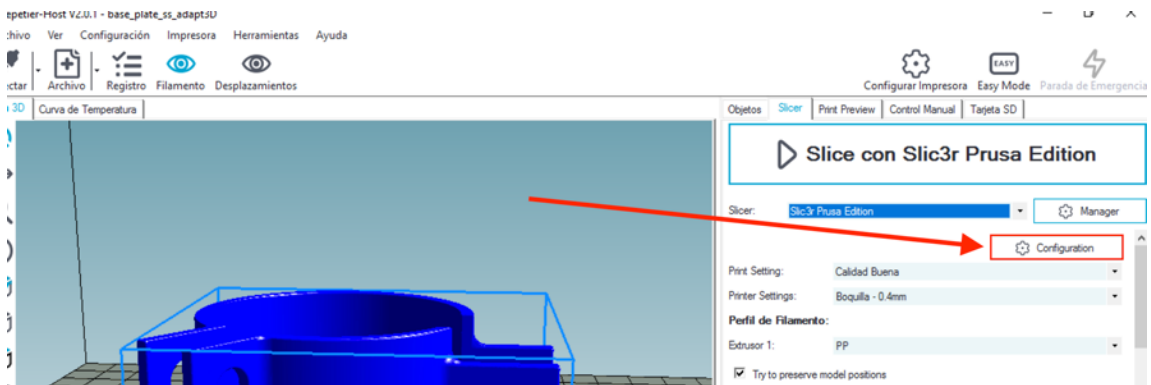


INSTALACIÓN

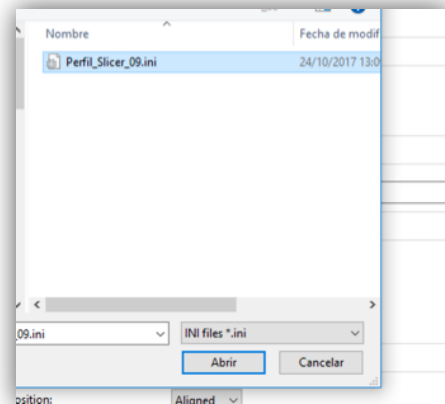
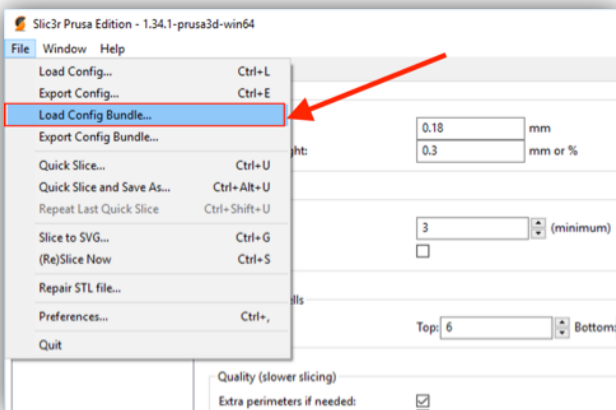
1.- Seleccionar Slic3r Prusa Edition:



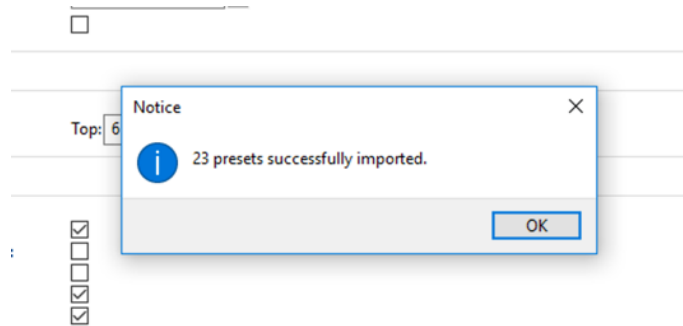
2.- Abrir Slic3r, botón Configuration:



3.- Cargar el archivo Perfiles_Slic3r_09.ini -> Load Config Bundle...



3.- Aparecerá el siguiente mensaje indicando una carga correcta:



Pulsar OK y cerrar la ventana de Slic3r para volver a Repetier.

CALIDAD DE IMPRESIÓN (PRINT SETTINGS):

Las pruebas realizadas con cada material han sido exhaustivas y diversas. Nos hemos centrado en cada uno de los parámetros que influyen en la impresión, ajustándolos uno a uno: flujo, temperaturas, retracción, velocidades, relleno, histéresis, etc.:

A continuación se indican tres tipos de calidades configuradas por defecto:

- Calidad normal: Altura de capa 0.27mm. Aporta velocidad de impresión. Recomendable para piezas funcionales donde no importe excesivamente el acabado externo.
- Calidad buena: Altura de capa 0.18mm. Equilibrio entre velocidad y resolución.
- Calidad excelente: Altura de capa 0.09mm. Las líneas de capa prácticamente desaparecen. Menor velocidad a cambio de un resultado profesional.



PERFILES ESPECIALES:

- Especial - Boquilla 0.2mm: Perfil imprescindible para utilizar boquillas de 0.2mm.
 - o Altura de capa por defecto: 0.09mm
 - o Relleno 15%

- Especial – FLEXIPRINT: Perfil imprescindible para imprimir FLEXIPRINT

CONSEJOS:

- FLEXIPRINT:

- La muletilla o regulador del extrusor debe apretarse muy poco, lo suficiente para que el plástico fluya.
- LEGIO: La nueva version de la pieza E1 (E1_03) facilita la impresion:
<http://www.leon-3d.es/actualizaciones-legio>
- LION PRO 3D: La nueva version del extrusor facilita la impresion:
<https://drive.google.com/open?id=0B83V1Uvb7gFONGhSVDq1X0Z6R0U>

- PP (POLIPROPILENO):

- WARPING: Este material tiene un alto índice de warping que solucionamos por completo cubriendo con cinta de embalar o celofán el cristal de impresión. Al ser del mismo material, el filamento se adhiere correctamente.
- Nivelar la base muy bien, acercar el cristal a la boquilla hasta el punto de que la boquilla aplaste el plástico al extruirlo sobre la base.
-

- ABS, ABS PLUS, HIPS, GLASSBEND:

- LION PRO 3D: Instalar difusor sin ventilación de capa:

<https://drive.google.com/open?id=0B83V1Uvb7gFOUkstb3J2OFRaWXc>

MUESTRA DE LAS PRUEBAS REALIZADAS:

FLEXIPRINT:



PET:



PP:

