



Nota d'uso per i profili di stampa Qxxl

I profili che Sharebot fornisce sono pensati per un uso generico della stampante: i parametri sono settati per riuscire a stampare la maggior parte delle geometrie realizzabili con una buona qualità.

Contengono una serie di parametri e istruzioni, senza le quali non è possibile un corretto utilizzo della stampante nella completezza delle sue funzionalità.

Per il PLA, il materiale maggiormente utilizzato nella stampa 3D, sono disponibili due profili cinque profili.

Si distinguono per l'altezza layer e di conseguenza la risoluzione di stampa in Z. Ne consegue che il profilo "06" è circa 3 volte più veloce nella realizzazione di una medesima geometria rispetto al profilo "02"

Il nostro consiglio è di scegliere il profilo "06" abbinandolo ad un orientamento intelligente dell'oggetto da stampare in modo da ottenere grandi stampe di qualità in poche ore.

0.6mm è lo strato più spesso stampabile con Qxxl, 0.2mm è lo strato minimo suggerito stampabile. Se si desiderano risoluzioni intermedie scegliere i profili "03" "04" o "05"

Magigoo e rimozione dell'oggetto

Applicare sempre uno strato uniforme di Magigoo nell'area occupata dalla precedente stampa.

Per una perfetta rimozione del pezzo aspettare che il piano di stampa scenda al di sotto dei 40°: il pezzo si staccherà praticamente da solo dal piano di stampa!

N.B. Il piano di stampa viene fornito già completamente trattato con Magigoo.

Sensore scorrimento del filamento

Utilizzando i profili PLA, il sensore del filamento è attivo di default e se vogliamo spegnerlo è possibile farlo dal display durante la stampa.

Con il profilo TPURE, invece, si è scelto di tenere disattivato il sensore filamento, per dare all'utente la scelta del posizionamento ideale della bobina: all'interno della stampante sul suo supporto, o esternamente (come spesso si fa con il TPU, posizionandola al di sopra della stampante per facilitarne lo sbobinamento).

Buone stampe!

R&D Sharebot