

设置切片软件参数

1. 打开切片设置



2. 添加新打印机



3. 选择其他的默认机器



4. 修改对应的参数

名称: SL3

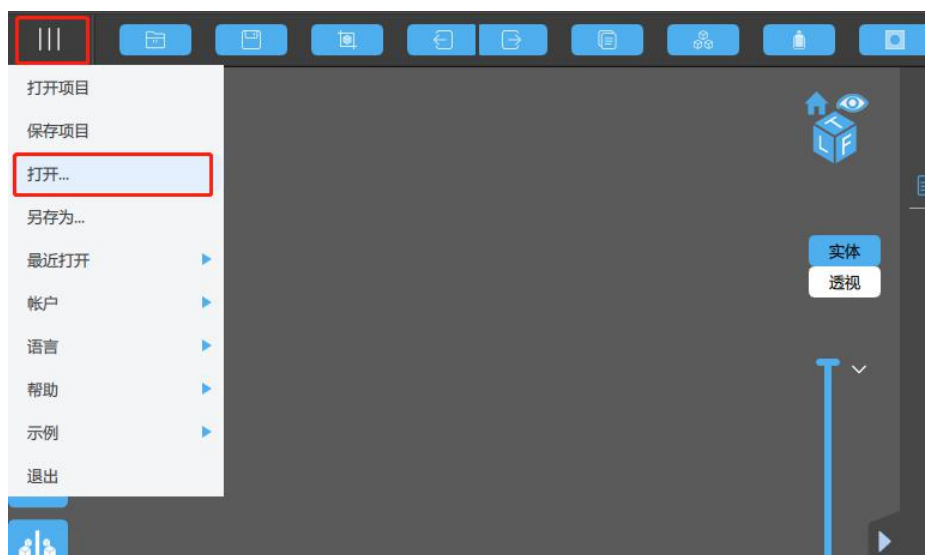
分辨率: X: 2560 px
Y: 1600 px

锁定比例:

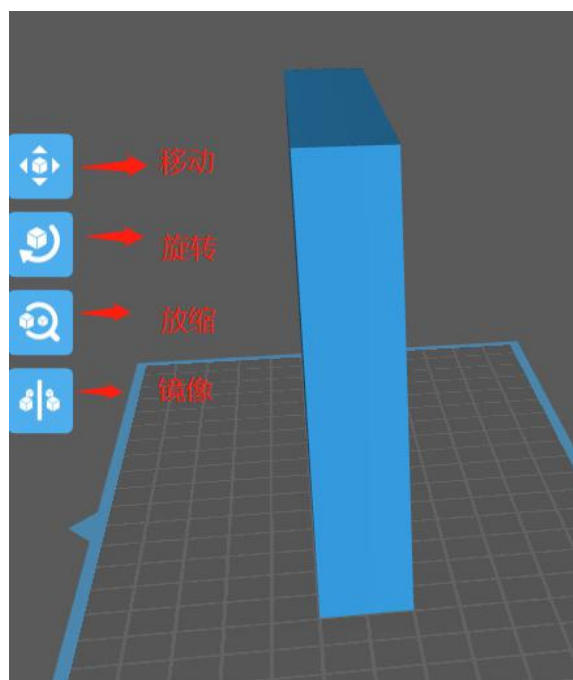
尺寸: X: 192 mm
Y: 120 mm
Z: 150 mm

构建区域偏移:

5. 添加模型



6. 摆放模型



加支撑注意事项

1. 加支撑前先检查模型是否有问题，可以用 magics 软件检查模型是否有破面，如果有破面也会影响打印的质量。

点击更新，简单的破面问题可以直接修复，直到所有的参数为 0 才是正常。



2. 切片时模型太复杂建议将模型悬空加支撑，悬空距离建议设置 5 以上。

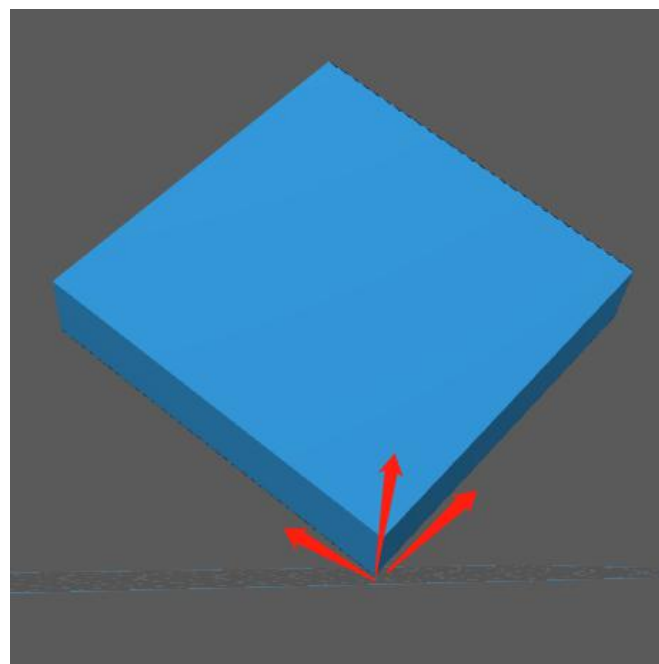


3. 支撑大小按照模型的大小选择添加

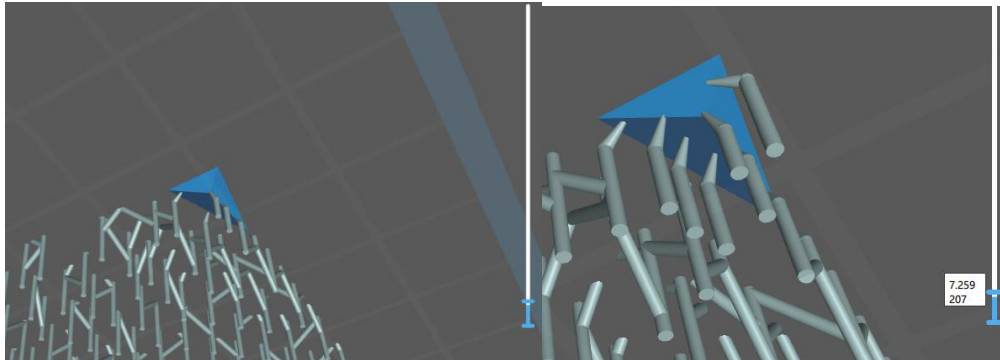


4. 模型尽量倾斜放，避免大面积整面打印。

每个面都可以倾斜打印会更加稳定，阶梯式叠加更好的帮助每层的堆叠。



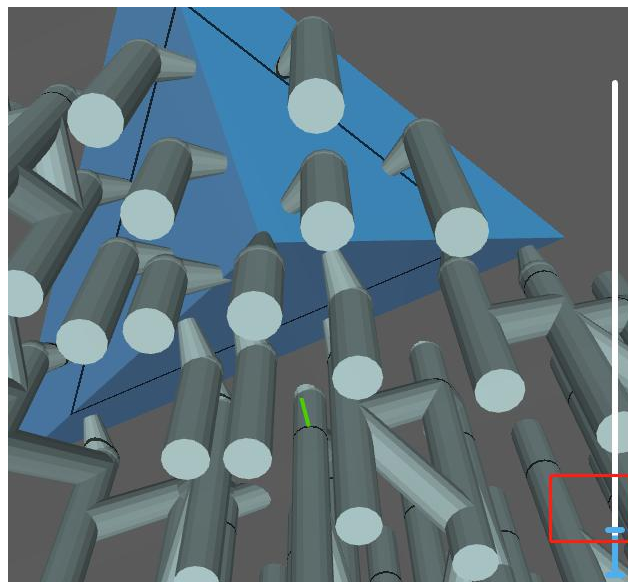
5. 支撑最低点检查支撑是否连接上。
对比最低点接触多少的最终打印结果



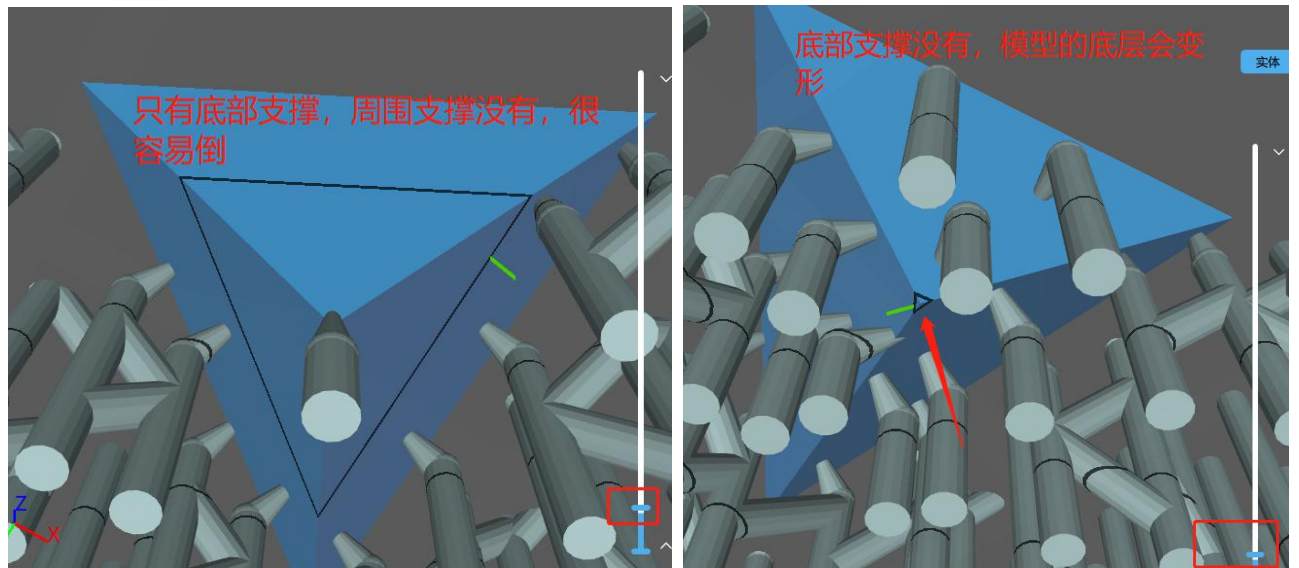
6. 选择最低点的注意事项

- (1) 不要选择细节位置——拆除支撑细节位置会毁掉。
- (2) 不要选择最薄弱的位置——薄弱的位置会使重力不稳，上面面积大的位置扒拉的时候会不稳。
- (3) 不要选择有孔洞多的位置——孔洞加支撑很容易会扒拉坏，尽量留在上面，不用加太多支撑。
- (4) 最低点有直角的位置要粗细支撑结合，均匀的往边缘上加。
- (5) 最低点支撑可以多，但是不能太密集，支撑相互挨在一起的话很难拆除。
- (6) 模型的最低点在加完之后记得一定要检查是否有足够的支撑将模型稳定的衔接上去。

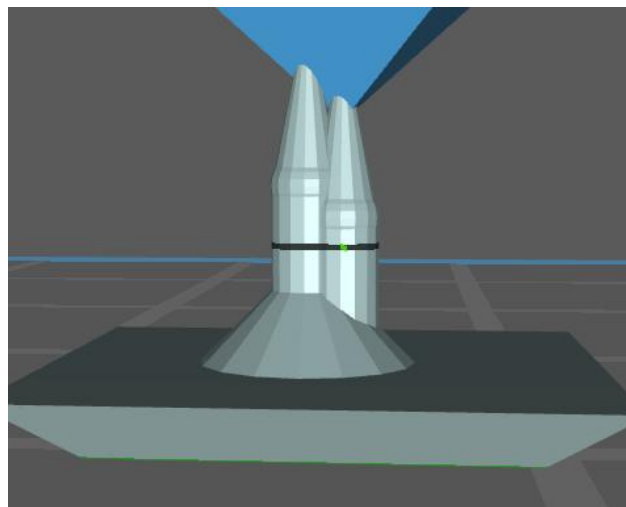
正确的支撑



错误的支撑



7. 支撑之间不要挨太近
挨太近会导致拆的



8. 打印前先检查首层的图形是否贴着平台还是悬空起来前几层没有图案。

