

УДК 004.356.2

КАЛИБРОВКА СМЕЩЕНИЯ ПЕЧАТНОГО СТОЛА 3D-ПРИНТЕРА ULTIMAKER ПО ОСЯМ X и Y

Ю. А. ГУЩА, М. В. СЕРИКОВ
Белорусско-Российский университет
Могилев, Беларусь

Иногда при печати детали происходит смещение слоев по осям X и Y (рис. 1). Для устранения этого нужно откалибровать стол принтера Ultimaker по осям XY. Правильная калибровка смещения по осям XY обеспечивает правильную печать по заданным в слайсере Cure-3D-координатам расположения модели без смещения слоев на печатном столе.



Рис. 1. Смещение слоев

Для выполнения калибровки понадобится распечатать лист для калибровки по осям XY (рис. 2), который можно найти на официальном сайте поддержки support.ultimaker.com. Калибровка выполняется в ручном режиме.

1. В меню принтера перейти во вкладку «Система» → «Обслуживание» → «Калибровка» → «Калибровка смещения по осям XY».

2. Принтер Ultimaker напечатает конструкцию в виде сетки на печатном столе.

3. После того как принтер Ultimaker напечатает и остынет, нужно извлечь стекло из принтера, не снимая с него напечатанные сетки.

4. Поместить стекло с сетками на заранее распечатанный калибровочный лист так, чтобы сетки на напечатанном листе совпали с сетками на калибровочном листе (рис. 3).

5. Найти совмещенные линии на напечатанной сетке X и посмотреть, какое число им соответствует. Ввести это число в качестве значения смещения по оси X на принтере Ultimaker 3.

6. Найти совмещенные линии на напечатанной сетке Y и посмотреть, какое число им соответствует. Ввести это число в качестве значения смещения по оси Y на принтере Ultimaker 3.

7. После завершения настройки повторить печать.

В случае повторения смещения слоев нужно повторить калибровку.

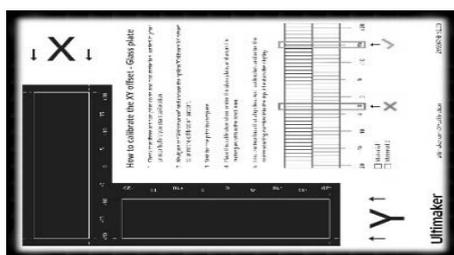


Рис. 2. Калибровочный лист

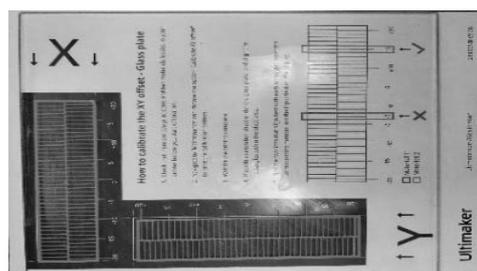


Рис. 3. Сетка для калибровки