ideamaker 配置教程

国产开源软件,界面友好,模型调整功能多,有快捷切片配置,建议初学者用

# 软件在内存卡里,请按教程安装配置

## 1. 安装软件

这里不用勾选

安装完成



## 2 配置打印机参数

打开软件,弹出这个向导点取消,再叉掉更新日志

### 点打印机控制→打印机设置









## 确定保存



## 3. 配置切片模板

点切片,再点管理打印模板 再

# 再点导入模板



文件夹的 3 个 PLA 配置文件全部导入

## 弹出这个直接点确定



#### 4. **材料设置**

### 修改 材料直径为 1.75,材料流量为 100,再点保存



# **5. 导入其他材料配置** (有需要可选择,其他材料方法相同)

点材料右边的齿轮设置





## 选择材料模板文件夹里的材料配置文件

再点确定 Maker 3.30 (magicmaker)

ideaMaker 3.3.0 (magicmaker)	1					文件 病語 切片	202000	O WIRSTENS	al and a second s		? X	
	10 新聞打印機思 打印机型号 0 和科论室	o ngi condett	•	2 X			0 36	1100ABR	nagi caakar		• •	
≠ ≣ 1	日本554     日本554     日本     日本	201 (6) • MM204 • ElAt20 • Id     201 (6) • MM204 • ElAt20 • Id     201 • ElAt20 • Id     485 175mm espectflament	amaker3.3 A55増加 何なご2時 8本型 2018-11-26 11.14 FILAMENT 文/	<ul> <li>◆ fg BRFA</li> <li>大小</li> <li>作 1 K8</li> </ul>		≠ ≣ 1		4大型: 料心室 料酒品牌: 料酒音位: 料平面像: 料印格: 料印格: 料印格:	AS 1. Tow-cay La volt (David) SI 1. Tow-cay 1. Tow 2: m 1. Tow 2:	夏夏在村村共和的日州省新中的日川设置		с п >
快捷键 旋转码曲:就标右键 转动残角:Ctr1+低标左键 缩放痰角:就标准论 / A1	● 计算的 ▲ 目前(C) 	4800		v ideaMai	ker 初時機能 (".fiame 。 ②     和時	快捷確 第時視角: 就标 移动视角: 21:11 缩放视角: 就标	右键 *献标左键 家轮 / Alt+5	1. We and the second		+ -	Nation Construction	

() idea

Ŵ 0 2**2** 1833 19 • 0 • 0 17504184 • • • MR 52 10.1224/6 [Raize3D] AES 1. TSe нына 材料设置 材料类型 要美资利料关系的切片模板中的切片设置 打印模板 模型组和分层设置 模型描定明唱设置 新建 J. 材料品牌 Rai x+33 夏制 材料显示 编辑 材料直径 1.750 0 m 比较 1120.00 公斤/每 材料密度 材料价格 150.00 ¥/公斤 INTER . 材料支量: 100.0 0.4 Seter 导入模板 导出横板 + -已选择模板:无 漆加 / 夏时 🛛 🤜 🤜 单层层高 模型虹罩 墳充室 填充遵度 Mill 关闭 (模型拖入里面,必须是 STL 格式) 选择一个模板, 这上面的功能可以对模型做出调整,中间的图标点击切片 点切片







切好后最好预览一下,要是模型有问题能再预览里看到,避免打印失败的损失,拖动层可以看到每一层的情况





再按之前方法导入 ABS 的配置文件

再保存



保存好的格式为.gcode,存文件要等文件存好再拔卡,不要急,不然会导致打印中途停止 7.**对模型有其他要求可以自行打开配置编辑,选择要打印的配置,点编辑** 

文件图 編輯图 即片图 网络概式图	0 这绿打印模板	-2	×	STATE WALLE LONG SEMPLOY	0 选择打印模板		<u>?</u> ×	
2014日 66652 UHP 第3885000	0.03330000         exposes           03193428:         exposes           1119841         Fita. 1 75m. 0. texplates           1119844         Fita. 1 75m. 0. texplates           1119845         Racekey/ECS         Racekey/ECS           1119845         Racekey/ECS         Racekey/ECS	. O . O 	₩ 0)++#2: 3:Eam ( ↑ >		201077000000     17004000     17004000     1700404     17004	・ 中国2722英語		CHHAE CHEAR CHHAE CHEAR
FTTURRE: FEE: FRE: → MERSINGHTFOULDE ↑	₩2 + 0.3回算-export ● 株里 - 0.3回算-export ● 株里 - 0.1回算-export	म् हणे   सिवा   100   1			* 61	8月11: CE用品++ ・ 大道は中: 原約 ・ 通知改正 不由の原用式二 另合力 (10日前)	取 (9) (保護 上北左 前等年 美入(現任)	
快速键 就有我面前: 机标右键 移动现角: Ctri1-机桥左键 编款现面: 武桥深段 / Ait+机场	こ5月後秋: 均衡 - 0.5四戸-regart 単質型高: 0.2000 mm ( 増売茶: 15:0 S 1 位好	日本地域に 入会調定 70.0 m/4 美術 図)		快捷键 接转改造:脱标右键 转进说道:Ctrl-I低析左键 编放视道:就标本过,Alt+就员	已选择模板: 单层层高:( 填充率:15.	19後 - 0 2019 - mpurt 2000 an 相互安原意動 2.0 0.8 相互投展表 1.0 0 mg/s 人	等出版版	

填充率就是里面填充物的密度,决定模型的强度,当然和耗材的消耗成正比,普通模型填充 10-20,强度要求高的 设置 100%,也就是就是实心

壁厚就是打印外壁的厚度,一般就2层,1层0.4mm,2层就是0.8mm,如过要强度偏高,壁厚设置3-4层

	) 法举行的模板	文件图 编辑图 切片图 浓汤模式公 👔	医科尔的模板	? ×
Main         Main         Main           Main         Main         Main		2140     ■200     010     200     010       200     900     900     900       200     900     900     900       310 <td< td=""><td>Balance           Tripest           State           Sta</td><td>*         #</td></td<>	Balance           Tripest           State           Sta	*         #
	単位正面: 0,000 m 10(2)(200 m)/s 構充率: 15.0 % 填充速度: 70.0 ma/s		請完單: 15.0 % 請完證證: 70.0 mm/s	
快捷键 旋转视角: 鼠标右键 移动视角: Ctrl+鼠标左键 缩放视角: 鼠标滚轮 / Alt+鼠标	关键	<ul> <li>快捷建</li> <li>前時初角: 鼠标右建</li> <li>移动取角: Ctu1+鼠标左键</li> <li>痛放现角: 鼠标滚轮 / Alt+鼠标石</li> </ul>	- 关闭	

地板附加一般 skirt 就可以了,模型接触底面小可以用 brim, ABS 也要加 brim, raft 是加一个很厚的底座,座子 稳,但浪费材料,一般情况没必要

支撑结构默认开启,倾斜超过 60 度软件就会自动生成支撑,不够斜的地方不会有,如果关闭就不管什么情况都不 会有支撑



高级设置一般不需要动,不做详解,对切片理解深的可以仔细探究 配置好了点保存并退出