

Impresora 3D Zortrax M200PLUS

- Programa específico: **zsuite**
- Compatible con modelos .stl, .obj, .ply, .3mf, .dxf, .zproj, .zprojx
- El programa **zsuite** genera el archivo específico que es el que imprime la máquina **Zortrax M200PLUS**. Este tiene la terminación **.zsuiteX2** . Este es el archivo que nos tienen que alcanzar para imprimir un modelo, más el archivo **.txt** que se genera automáticamente, pues contiene los detalles de la impresión que necesitamos para el mantenimiento del equipo (ver más abajo).
- **Filamentos PLA** (los Boutique son buenos – ahora estamos utilizando la marca Grillon Boutique. Cuidado que algunas marcas vienen sin el carretel-soporte: evitar estos a menos que por otra parte traigan el carretel ya impreso). Cada uno es responsable de traer su propio filamento. **No imprimimos con ABS porque son tóxicos.**
- Se recomienda que el tiempo de impresión no supere las 20 horas, caso contrario por favor dividir el modelo en tantas partes como sea necesario para ajustar los tiempos de impresión.
- Las impresiones incluyen los soportes (la impresión de estructuras complejas puede generar numerosos soportes que son complicados de quitar. Retirarlos es la responsabilidad de cada uno).
- Incluimos en el archivo adjunto el **Manual del programa **zsuite****
- De necesitar una impresión 3D, coordinar con: François Pujos y Analía Forasiepi (impresora3Dianigla@mendoza-conicet.gob.ar)

Algunas recomendaciones rápidas:

Para bajar el programa **zsuite** ir a:

<https://support.zortrax.com/downloads/>

El programa se puede instalar sin restricción en varias computadoras.

No es necesario el número de identificación del equipo. Cuando el programa abre, hacer click en: *continue without logging in – Start Now*

Una vez abierto:

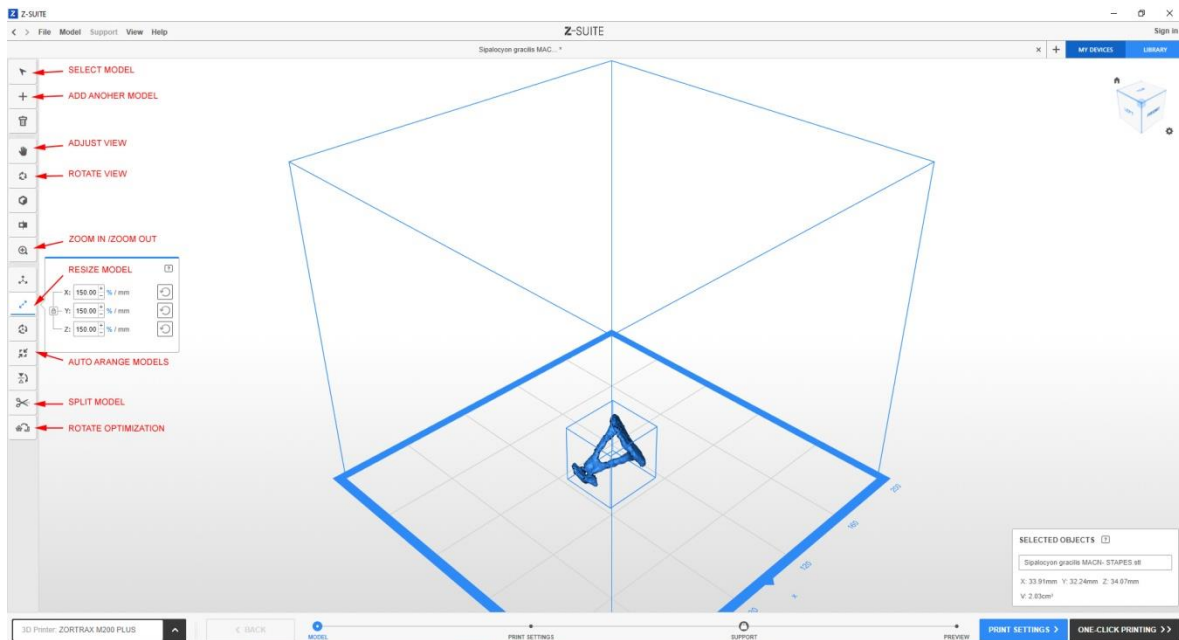
Click en *Zortrax M200Plus*

File – New Project

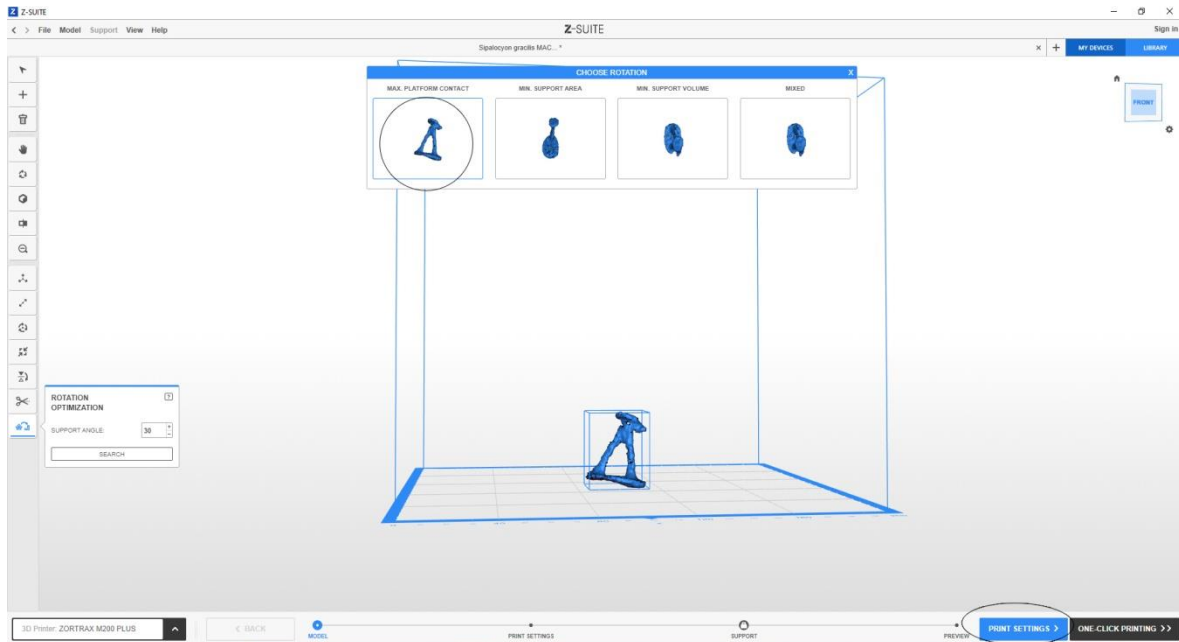
Para abrir un modelo:

Add files o *drop* o click en el ícono *+*, o en la ventana *Model* click en *Import*.

Una vez abierto el modelo, se puede trabajar y optimizar la impresión, el tamaño de impresión, la posición de la impresión, utilizando los íconos de la izquierda:



- Por ejemplo, con el ícono *Rotate Optimization* se puede elegir de forma automática la posición de la impresión favoreciendo una mayor superficie de base, o una menor cantidad de pilares, etc. Esto también se puede hacer manualmente rotando el modelo.



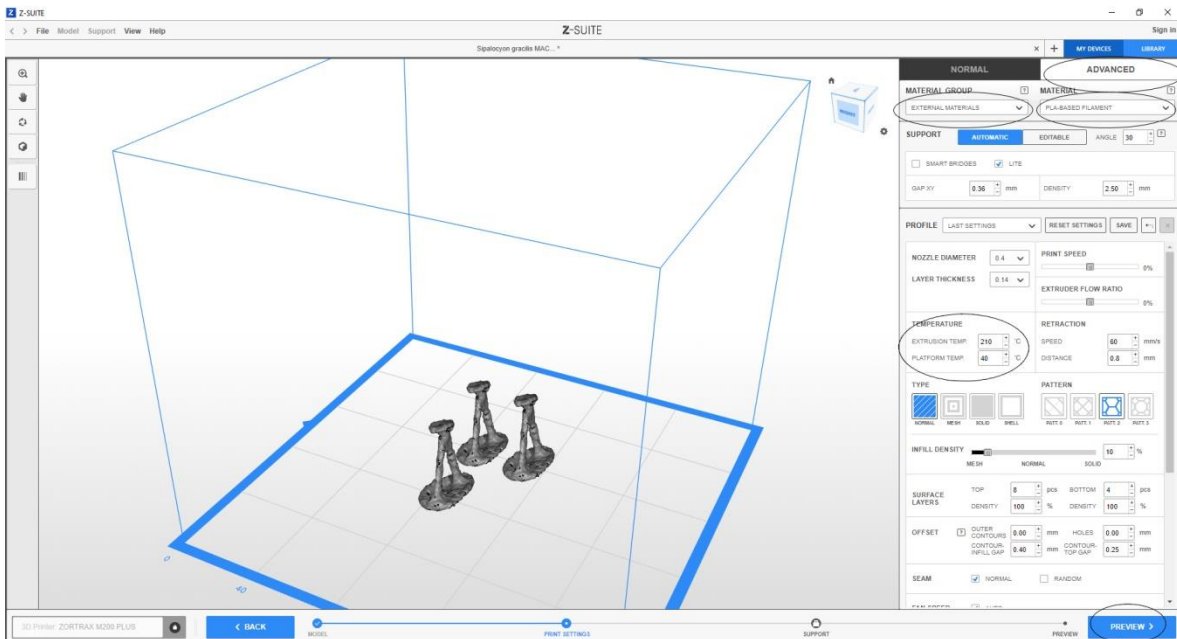
- En el caso de querer imprimir varios modelos juntos, con el ícono + se van sumando modelos a la plataforma. La opción *Auto-arrange models* facilita la ubicación de los modelos en la plataforma y espacio de impresión.

Una vez acomodado el modelo/ los modelos para imprimir, click en *PRINT SETTINGS*

En particular es importante trabajar correctamente esta ventana de acuerdo al filamento que se esté usando:

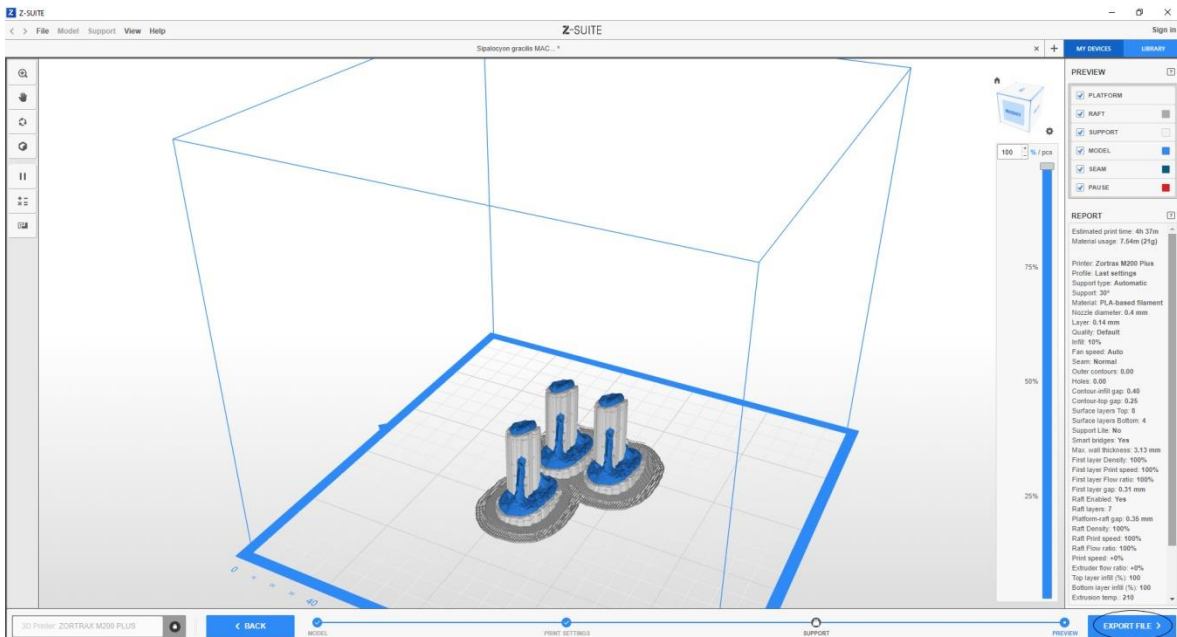
Click en *Advanced*

Indicar correctamente el tipo de filamento que se esté utilizando y las temperaturas del extrusor y de la plataforma (esto es específico de cada filamento y viene indicado en su embalaje).



Otros parámetros también pueden modificarse. Ver Guía de Usuario de zsuite (archivo adjunto)

Una vez finalizado con los ajustes de impresión, click en *PREVIEW* (genera una imagen del modelo más los soportes a imprimir y el reporte con los detalles de la impresión):



Click en **EXPORT FILE**

Es importante guardar ambos archivos generados:

- .zcodex2

- .txt

