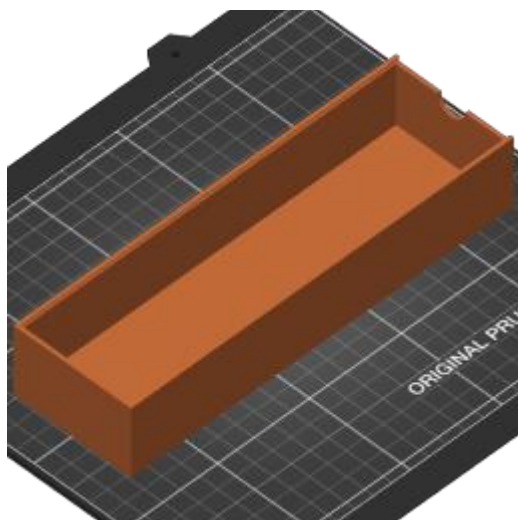


# Szczegółowe parametry druku



Plik danych: **domino-geometr-pudélko.3mf**

## Kategorie parametrów:

- Parametry temperaturowe ↓
- Warstwy i obrysy ↓
- Wypełnienie ↓
- Prędkość druku ↓
- Parametry ekstruzji ↓
- Parametry retrakcji ↓
- Parametry podpór ↓
- Dynamiczna zmiana parametrów (zakresy wysokości) ↓

## Parametry temperaturowe ↑

Ustawienia Filamentu -> Filament

| Nazwa parametru                                                                  | Wartość         | Jednostka | Ustawienie                         |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------|------------------------------------|
| Temperatura dyszy<br>Temperature                                                 | <b>230</b>      | °C        | Ustawienia Filamentu -> Filament   |
| Temperatura dyszy dla pierwszej warstwy<br>First layer temperature               | <b>230</b>      | °C        | Ustawienia Filamentu -> Filament   |
| Temperatura stołu roboczego<br>Bed temperature                                   | <b>60</b>       | °C        | Ustawienia Filamentu -> Filament   |
| Temperatura stołu roboczego dla pierwszej warstwy<br>First layer bed temperature | <b>60</b>       | °C        | Ustawienia Filamentu -> Filament   |
| Wentylator zawsze włączony<br>Fan always on                                      | <b>tak</b><br>1 | tak/nie   | Ustawienia Filamentu -> Chłodzenie |

|                                                               |   |        |                                    |
|---------------------------------------------------------------|---|--------|------------------------------------|
| Wyłącz wentylator przy pierwszych<br>Disable fan first layers | 1 | liczba | Ustawienia Filamentu -> Chłodzenie |
|---------------------------------------------------------------|---|--------|------------------------------------|

## Warstwy i obrysy ↑

Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy

| Nazwa parametru                                                     | Wartość                                | Jednostka | Ustawienie                           |
|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|-----------|--------------------------------------|
| Zwarte warstwy spód<br>Bottom solid layers                          | 3                                      | liczba    | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Zwarte warstwy górne<br>Top solid layers                            | 3                                      | liczba    | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Wysokość warstwy<br>Layer height                                    | 0.2                                    | mm        | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Wysokość pierwszej warstwy<br>First layer height                    | 0.2                                    | mm        | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Ilość obrysów<br>Perimeters                                         | 3                                      | liczba    | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Wzór wypełnienia górnej warstwy<br>Top fill pattern                 | monotoniczny<br>monotonic              |           | Ustawienia Druku -> Wypełnienie      |
| Wzór wypełnienia dolnej warstwy<br>Bottom fill pattern              | monotoniczny<br>monotonic              |           | Ustawienia Druku -> Wypełnienie      |
| Pozycja szwu<br>Seam position                                       | wyrównany<br>aligned                   |           | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Wypełnienie szczelin<br>Gap fill enabled                            | tak<br>1                               | tak/nie   | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Prasowanie<br>Ironing                                               | nie<br>0                               | tak/nie   | Ustawienia Druku -> Wypełnienie      |
| Rodzaj prasowania - wszystkie<br>powierzchnie górne<br>Ironing type | wszystkie<br>powierzchnie górne<br>top |           | Ustawienia Druku -> Wypełnienie      |
| Przepływ przy prasowaniu<br>Ironing flowrate                        | 15%                                    | %         | Ustawienia Druku -> Wypełnienie      |
| Odstępy między ścieżkami<br>prasowania<br>Ironing spacing           | 0.1                                    | mm        | Ustawienia Druku -> Wypełnienie      |

## Wypełnienie ↑

Ustawienia Druku -> Wypełnienie

| Nazwa parametru                     | Wartość                         | Jednostka | Ustawienie                      |
|-------------------------------------|---------------------------------|-----------|---------------------------------|
| Wzór wypełnienia<br>Fill pattern    | linie równoległe<br>rectilinear |           | Ustawienia Druku -> Wypełnienie |
| Gęstość wypełnienia<br>Fill density | 15%                             | %         | Ustawienia Druku -> Wypełnienie |
| Kąt wypełnienia<br>Fill angle       | 45                              | °         | Ustawienia Druku -> Wypełnienie |

## Prędkość druku ↑

Ustawienia Druku -> Prędkość

| Nazwa parametru                           | Wartość | Jednostka | Ustawienie                   |
|-------------------------------------------|---------|-----------|------------------------------|
| Prędkość druku obrysów<br>Perimeter speed | 80      | mm/s      | Ustawienia Druku -> Prędkość |

|                                                                       |     |      |                              |
|-----------------------------------------------------------------------|-----|------|------------------------------|
| Prędkość druku obrysów zewnętrznych<br>External perimeter speed       | 30  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku małych obrysów<br>Small perimeter speed                | 10  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku wypełnienia<br>Infill speed                            | 80  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku zwartego wypełnienia<br>Solid infill speed             | 80  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku zwartego wypełnienia górnego<br>Top solid infill speed | 30  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku pierwszej warstwy<br>First layer speed                 | 20  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku wypełnienia szczelin<br>Gap fill speed                 | 20  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku materiału podporowego<br>Support material speed        | 60  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku mostów<br>Bridge speed                                 | 50  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość ruchów jałowych<br>Travel speed                              | 130 | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku prasowania<br>Ironing speed                            | 15  | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |

## Parametry ekstruzji ↑

Ustawienia Filamentu -> Filament

| Nazwa parametru                                                                | Wartość | Jednostka | Ustawienie                       |
|--------------------------------------------------------------------------------|---------|-----------|----------------------------------|
| Współczynnik ekstruzji<br>Extrusion multiplier                                 | 1       | liczba    | Ustawienia Filamentu -> Filament |
| Domyślna szerokość linii<br>Extrusion width                                    | 0.45    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji obrysów<br>Perimeter extrusion width                       | 0.45    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji obrysów zewnętrznych<br>External perimeter extrusion width | 0.45    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji pierwszej warstwy<br>First layer extrusion width           | 0.45    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji wypełnienia<br>Infill extrusion width                      | 0.45    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji zwartego wypełnienia<br>Solid infill extrusion width       | 0.45    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji zwartego wypełnienia górnego<br>Top infill extrusion width | 0.4     | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |
| Szerokość ekstruzji materiału podporowego<br>Support material extrusion width  | 0.35    | mm        | Ustawienia Druku -> Zaawansowane |

## Parametry retrakcji ↑

| Nazwa parametru                                        | Wartość  | Jednostka | Ustawienie                       |
|--------------------------------------------------------|----------|-----------|----------------------------------|
| Długość retrakcji<br>Retract length                    | 2        | mm        | Ustawienia Drukarki -> Ekstruder |
| Prędkość retrakcji<br>Retract speed                    | 35       | mm/s      | Ustawienia Drukarki -> Ekstruder |
| Retrakcja przy zmianie warstwy<br>Retract layer change | tak<br>1 | tak/nie   | Ustawienia Drukarki -> Ekstruder |
| Czyszczenie przy retrakcji<br>Wipe                     | tak<br>1 | tak/nie   | Ustawienia Drukarki -> Ekstruder |

## Parametry podpór ↑

| Nazwa parametru                                                    | Wartość        | Jednostka | Ustawienie                             |
|--------------------------------------------------------------------|----------------|-----------|----------------------------------------|
| Generuj materiał podporowy<br>Support material                     | nie<br>0       | tak/nie   | Ustawienia Druku -> Materiał podporowy |
| Wzór materiału podporowego<br>Support material style               | kratka<br>grid |           | Ustawienia Druku -> Materiał podporowy |
| Rozstaw wzoru materiału<br>podporowego<br>Support material spacing | 1.5            | mm        | Ustawienia Druku -> Materiał podporowy |
| Kąt wzoru materiału podporowego<br>Support material angle          | 45             | °         | Ustawienia Druku -> Materiał podporowy |

## Dynamiczna zmiana parametrów (zakresy wysokości) ↑

### Zakres 1 (2 - 35 mm)

| Parametr                                            | Wartość | Jednostka | Kategoria ustawień | Ścieżka w PrusaSlicer                                                                                    |
|-----------------------------------------------------|---------|-----------|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Wyróżniony zakres wysokości modelu<br>Range         | 2 - 35  | mm        | Zakres modelu      | Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości                                                 |
| Prędkość druku wypełnienia szpar<br>Gap fill speed  | 60      | mm/s      | Prędkość druku     | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Prędkość -> Wypełnienie szpar |
| Wysokość warstwy dla danego zakresu<br>Layer height | 0.2     | mm        | Wysokość warstwy   | Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości                                                 |

### Zakres 2 (35 - 37,6 mm)

| Parametr                                            | Wartość   | Jednostka | Kategoria ustawień | Ścieżka w PrusaSlicer                                                                                    |
|-----------------------------------------------------|-----------|-----------|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Wyróżniony zakres wysokości modelu<br>Range         | 35 - 37,6 | mm        | Zakres modelu      | Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości                                                 |
| Prędkość druku wypełnienia szpar<br>Gap fill speed  | 60        | mm/s      | Prędkość druku     | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Prędkość -> Wypełnienie szpar |
| Wysokość warstwy dla danego zakresu<br>Layer height | 0.1       | mm        | Wysokość warstwy   | Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości                                                 |



**Fundusze Europejskie**  
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita  
Polska**

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz Społeczny



Projekt 'Uniwersytet dla wszystkich - level-up' nr POWR.03.05.00-00-A067/19-00 współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego z Programu Operacyjnego Wiedza Edukacja Rozwój.



**UNIwersytet  
WARSAWSKI**



BIURO ds. OSÓB Z NIEPEŁNOSPRAWNOŚCIAMI

**CENTRUM  
WSPARCIA  
DYDAKTYKI**

**level up**  
UNIwersytet  
DLA WSZYSTKICH

Biuro ds. Osób z Niepełnosprawnościami  
Dział adaptacji materiałów dydaktycznych  
ul. Dobra 55, 00-312 Warszawa  
pokój 0.070, parter  
tel. 22 55 24 222, email: [bon@uw.edu.pl](mailto:bon@uw.edu.pl)