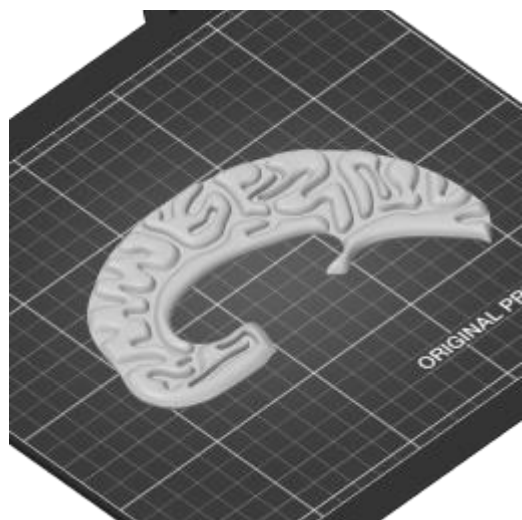


Szczegółowe parametry druku



Plik danych: **mozg-kora-mozgowa-v2.3mf**

Kategorie parametrów:

- Parametry temperaturowe ↓
- Warstwy i obrysy ↓
- Wypełnienie ↓
- Prędkość druku ↓
- Parametry ekstruzji ↓
- Parametry retrakcji ↓
- Parametry podpór ↓
- Niestandardowy G-code dla określonych wysokości ↓

Parametry temperaturowe ↑

Ustawienia Filamentu -> Filament

Nazwa parametru	Wartość	Jednostka	Ustawienie
Temperatura dyszy Temperature	220	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Temperatura dyszy dla pierwszej warstwy First layer temperature	230	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Temperatura stołu roboczego Bed temperature	60	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Temperatura stołu roboczego dla pierwszej warstwy First layer bed temperature	60	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Wentylator zawsze włączony Fan always on	tak 1	tak/nie	Ustawienia Filamentu -> Chłodzenie

Wyłącz wentylator przy pierwszych 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 Bottom solid layers	5	liczba	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Zwarte warstwy górne Top solid layers	6	liczba	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Wysokość warstwy Layer height	0.1	mm	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Wysokość pierwszej warstwy First layer height	0.2	mm	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Ilość obrysów Perimeters	3	liczba	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Wzór wypełnienia górnej warstwy Top fill pattern	monotoniczny monotonic		Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Wzór wypełnienia dolnej warstwy Bottom fill pattern	monotoniczny monotonic		Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Pozycja szwu Seam position	wyrównany aligned		Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Wypełnienie szczeliny Gap fill enabled	tak 1	tak/nie	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Prasowanie Ironing	nie 0	tak/nie	Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Rodzaj prasowania - wszystkie powierzchnie górne Ironing type	wszystkie powierzchnie górne top		Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Przepływ przy prasowaniu Ironing flowrate	15%	%	Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Odstępy między ścieżkami prasowania Ironing spacing	0.1	mm	Ustawienia Druku -> Wypełnienie

Wypełnienie ↑

Ustawienia Druku -> Wypełnienie

Nazwa parametru	Wartość	Jednostka	Ustawienie
Wzór wypełnienia Fill pattern	linie równoległe rectilinear		Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Gęstość wypełnienia Fill density	10%	%	Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Kąt wypełnienia Fill angle	45	°	Ustawienia Druku -> Wypełnienie

Prędkość druku ↑

Ustawienia Druku -> Prędkość

Nazwa parametru	Wartość	Jednostka	Ustawienie
Prędkość druku obrysów Perimeter speed	60	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość

Prędkość druku obrysów zewnętrznych External perimeter speed	30	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku małych obrysów Small perimeter speed	15	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku wypełnienia Infill speed	90	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku zwartego wypełnienia Solid infill speed	80	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku zwartego wypełnienia górnego Top solid infill speed	25	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku pierwszej warstwy First layer speed	20	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku wypełnienia szczelin Gap fill speed	20	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku materiału podporowego Support material speed	60	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku mostów Bridge speed	50	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość ruchów jałowych Travel speed	130	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku prasowania Ironing speed	15	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość

Parametry ekstruzji ↑

Ustawienia Filamentu -> Filament

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

Parametry retrakcji ↑

Ustawienia Drukarki -> Ekstruder

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

Parametry podpór ↑

Ustawienia Druku -> Materiał podporowy

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

Niestandardowy G-code dla określonych wysokości ↑

Parametr	G-code	Znaczenie	Ścieżka w PrusaSlicer
Wysokość print Z 0,4 mm	M221 S95	Współczynnik ekstruzji na 95%	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code)
Wysokość print Z 1,1 mm	M600	Zmiana filamentu (pauza wydruku)	Dodaj zmianę koloru (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Dodaj zmianę koloru)
Wysokość print Z 3,9 mm	M104 S215	Zmiana temperatury dyszy na 215°	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code)



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
WARSZAWSKI



CENTRUM
WSPARCIA
DYDAKTYKI

BIURO ds. OSÓB Z NIEPEŁNOSPRAWNOŚCIAMI



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