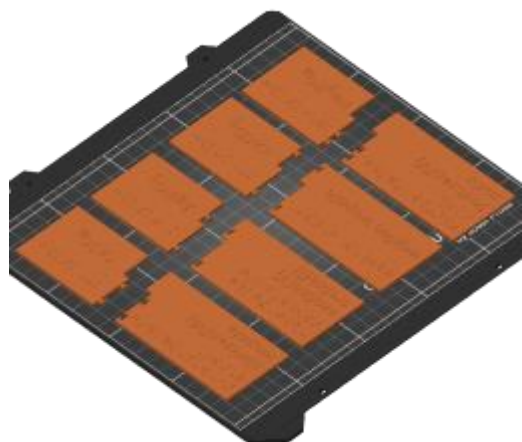


Szczegółowe parametry druku



Plik danych: **puzzle-chem-cz-7.3mf**

Kategorie parametrów:

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

Parametry temperaturowe ↑

Ustawienia Filamentu -> Filament

| Nazwa parametru | Wartość | Jednostka | Ustawienie |
|--|-----------------|-----------|------------------------------------|
| Temperatura dyszy Temperature | 230 | °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 | 65 | °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 | 3 | liczba | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Zwarte warstwy górne Top solid layers | 3 | liczba | Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy |
| Wysokość warstwy Layer height | 0.2 | 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 | nearest | | 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 | 80 | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |

| | | | |
|---|------------|------|------------------------------|
| Prędkość druku obrysów zewnętrznych External perimeter speed | 60 | 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 | 90 | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku zwartego wypełnienia górnego Top solid infill speed | 40 | mm/s | Ustawienia Druku -> Prędkość |
| Prędkość druku pierwszej warstwy First layer speed | 25 | 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 |

Dynamiczna zmiana parametrów (zakresy wysokości) ↑

Zakres 1 (3 - 3,6 mm)

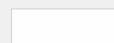
| Parametr | Wartość | Jednostka | Kategoria ustawień | Ścieżka w PrusaSlicer |
|---|----------------|-----------|---------------------|---|
| Wyróżniony zakres wysokości modelu Range | 3 - 3,6 | mm | Zakres modelu | Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości |
| Szerokość ekstruzji obrysu zewnętrznego External perimeter extrusion width | 0.4 | mm | Szerokość ekstruzji | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Szerokość Ekstruzji -> Obrysy zewnętrzne |
| Wypełnij szczeliny Gap fill enabled | tak | tak/nie | Warstwy i obrysy | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Warstwy i obrysy -> Wypełnij szczeliny |
| Prędkość druku wypełnienia szpar Gap fill speed | 10 | mm/s | Prędkość druku | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Prędkość -> Wypełnienie szpar |
| Szerokość ekstruzji wypełnienia Infill extrusion width | 0.4 | mm | Szerokość ekstruzji | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Szerokość Ekstruzji -> Wypełnienie |
| Wysokość warstwy dla danego zakresu Layer height | 0.1 | mm | Wysokość warstwy | Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości |
| Szerokość ekstruzji obrysów Perimeter extrusion width | 0.4 | mm | Szerokość ekstruzji | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Szerokość Ekstruzji -> Obrysy |
| Prędkość druku małych obrysów Small perimeter speed | 5 | mm/s | Prędkość druku | Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Prędkość -> Małe obrysy |

Niestandardowy G-code dla określonych wysokości ↑

| Parametr | G-code | Znaczenie | Ścieżka w PrusaSlicer |
|------------------|------------------|----------------------------------|---|
| Wysokość print Z | 3,1 mm M600 | Zmiana filamentu (pauza wydruku) | Dodaj zmianę koloru (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Dodaj zmianę koloru) |
| Wysokość print Z | 3,1 mm M104 S210 | Zmiana temperatury dyszy na 210° | Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code) |



Fundusze Europejskie



Rzeczpospolita

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.



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



CEN