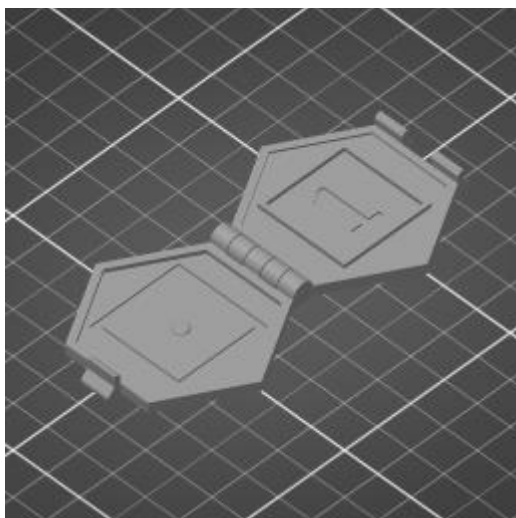


# Szczegółowe parametry druku



Plik danych: **RandomToken-KW-1.3mf**

## 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	<b>195</b>	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Temperatura dyszy dla pierwszej warstwy First layer temperature	<b>200</b>	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Temperatura stołu roboczego Bed temperature	<b>60</b>	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Temperatura stołu roboczego dla pierwszej warstwy First layer bed temperature	<b>65</b>	°C	Ustawienia Filamentu -> Filament
Wentylator zawsze włączony Fan always on	<b>tak</b> 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	4	liczba	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Zwarte warstwy górne Top solid layers	5	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	<b>monotoniczny</b> monotonic		Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Wzór wypełnienia dolnej warstwy Bottom fill pattern	<b>monotoniczny</b> monotonic		Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Pozycja szwu Seam position	<b>wyrównany</b> aligned		Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Wypełnienie szczeliny Gap fill enabled	<b>tak</b> 1	tak/nie	Ustawienia Druku -> Warstwy i obrysy
Prasowanie Ironing	<b>nie</b> 0	tak/nie	Ustawienia Druku -> Wypełnienie
Rodzaj prasowania - wszystkie powierzchnie górne Ironing type	<b>wszystkie</b> <b>powierzchnie górne</b> 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	<b>linie równoległe</b> 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	40	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość

Prędkość druku obrysów zewnętrznych External perimeter speed	<b>25</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku małych obrysów Small perimeter speed	<b>15</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku wypełnienia Infill speed	<b>60</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku zwartego wypełnienia Solid infill speed	<b>40</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku zwartego wypełnienia górnego Top solid infill speed	<b>25</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku pierwszej warstwy First layer speed	<b>15</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku wypełnienia szczelin Gap fill speed	<b>20</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku materiału podporowego Support material speed	<b>60</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku mostów Bridge speed	<b>50</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość ruchów jałowych Travel speed	<b>130</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość
Prędkość druku prasowania Ironing speed	<b>15</b>	mm/s	Ustawienia Druku -> Prędkość

## Parametry ekstruzji ↑

Ustawienia Filamentu -> Filament

Nazwa parametru	Wartość	Jednostka	Ustawienie
Współczynnik ekstruzji Extrusion multiplier	<b>0.98</b>	liczba	Ustawienia Filamentu -> Filament
Domyślna szerokość linii Extrusion width	<b>0.45</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji obrysów Perimeter extrusion width	<b>0.45</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji obrysów zewnętrznych External perimeter extrusion width	<b>0.45</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji pierwszej warstwy First layer extrusion width	<b>0.45</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji wypełnienia Infill extrusion width	<b>0.45</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji zwartego wypełnienia Solid infill extrusion width	<b>0.45</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji zwartego wypełnienia górnego Top infill extrusion width	<b>0.4</b>	mm	Ustawienia Druku -> Zaawansowane
Szerokość ekstruzji materiału podporowego Support material extrusion width	<b>0.35</b>	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 (1,8 - 2,4 mm)

Parametr	Wartość	Jednostka	Kategoria ustawień	Ścieżka w PrusaSlicer
Wyróżniony zakres wysokości modelu Range	1,8 - 2,4	mm	Zakres modelu	Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości
Wysokość warstwy dla danego zakresu Layer height	0.1	mm	Wysokość warstwy	Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości
Prędkość druku małych obrysów Small perimeter speed	5	mm/s	Prędkość druku	Kliknięcie PPM na dodany wcześniej zakres wysokości -> Dodaj ustawienia -> Prędkość -> Małe obrysy

### Zakres 2 (2,4 - 6 mm)

Parametr	Wartość	Jednostka	Kategoria ustawień	Ścieżka w PrusaSlicer
Wyróżniony zakres wysokości modelu Range	2,4 - 6	mm	Zakres modelu	Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości
Wysokość warstwy dla danego zakresu Layer height	0.1	mm	Wysokość warstwy	Kliknięcie PPM na model -> Modyfikator zakresu wysokości

## Niestandardowy G-code dla określonych wysokości ↑

Parametr	G-code	Znaczenie	Ścieżka w PrusaSlicer
Wysokość print Z	<b>0,8</b> mm M600	Zmiana filamentu (pauza wydruku)	Dodaj zmianę koloru (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Dodaj zmianę koloru)
Wysokość print Z	<b>1,9</b> mm M600	Zmiana filamentu (pauza wydruku)	Dodaj zmianę koloru (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Dodaj zmianę koloru)
Wysokość print Z	<b>2</b> mm M104 S190	Zmiana temperatury dyszy na <b>190°</b>	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code )
Wysokość print Z	<b>2,5</b> mm M104 S195	Zmiana temperatury dyszy na <b>195°</b>	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code )
Wysokość print Z	<b>3</b> mm M104 S205	Zmiana temperatury dyszy na <b>205°</b>	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code )
Wysokość print Z	<b>3,1</b> mm M600	Zmiana filamentu (pauza wydruku)	Dodaj zmianę koloru (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Dodaj zmianę koloru)
Wysokość print Z	<b>3,2</b> mm M104 S215	Zmiana temperatury dyszy na <b>215°</b>	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code )
Wysokość print Z	<b>3,6</b> mm M104 S205	Zmiana temperatury dyszy na <b>205°</b>	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code )
Wysokość print Z	<b>3,7</b> mm M600	Zmiana filamentu (pauza wydruku)	Dodaj zmianę koloru (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Dodaj zmianę koloru)
Wysokość print Z	<b>3,8</b> mm M104 S195	Zmiana temperatury dyszy na <b>195°</b>	Własny G-code na wskazanej warstwie (Cięcie -> PPM na osi wysokości -> Edytuj własny G-code )



**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**



**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