

Název modelu:

Velikost:

Doba tisku:

Výplň: volitelná (%) Pozn.:

Tryska: 0,2 /0,3 /0,5

Obvody: 1 -5

Parametry tisku:**Vrstva:** volitelná (0,25 – 0,125 – 0,08)

Zpětný tah:		Chlazení:		Extruze:			
Rychlost (mm/s)	80	Zapnout chlazení	ANO	Šířka extruze (mm)	0,43	0,27	0,18
Délka (mm)	1,5	Vždy zapnuto chlazení	NE	Šířka první vrstvy (mm)	0,43	0,27	0,18
Zdvih Z (mm)	0,6	Min. Otáčky ventilátoru	35	Výška vrstev (mm)	0,43	0,27	0,18
Extra délka po restartu	0	Max. Otáčky ventilátoru (%)	100	Šířka výplně vytlačení (mm)	0,43	0,27	0,18
Min. posuv po zatažení (mm)	2	Bridge fan speed (%)	100	Šířka vytlačení podp. Materiálu (mm)	0,43	0,27	0,18
Tiskové nastavení:		Zapnout vent.pokud je vrstva menší (sec)	15	Přejezd mezi díly	1	1	1
Plné vrstvy	1	Zpomalit pokud je doba vrstvy kratší (sec)	11	Pro trysku:	0,5	0,3	0,2
Úhel výplně (°)	45	Min. tisková rychlost (mm/s)	10				
Tvar výplně	včely/přímky	Vypnout vent. pro každou N vrstvu	3				
Tvar plné výplně	obv. Přímky						
Náhodný bod začátku	ano						
Obvodová vrstva:		Rychlost tisku:		Tvorba podpor:			
Obvody	1	Obvod (mm/s nebo %)	50	Vynechá úhel nad (°)	45		
Odsazení od objektu	6	Malé obvody (mm/s nebo %)	40	Rozteč podpěr (mm)	3 – 5		
Obvodové stopy (počet)	1	Výplň (mm/s)	50	Úhel podpěr (°)	0		
Okraj (mm)	6	Pevná výplň (mm/s nebo %)	40				
		Vrchní pevná výplň (mm/s nebo %)	50				
		Podpory (mm/s)	50				
		Venkovní obvod. Rychlost (mm/s nebo %)	40				
		Posuv (mm/s)	220				
		Rychlos první vrstvy (mm/s nebo %)	50,00%				

Editor materiálu:

Materiál:	PLA	ABS	(nezapínat chlazení pro ABS nebo nastavit otáčky ventilátoru na 0)
Multiplier:	1.0	1.0	
Průměr:	1,75	1,75	
1.vrstva podložky:	50	85	
Podložka:	48	80	
1. vrstva tavení:	195	235	
Teplota tavení:	185	225	

2013-12-03