

CURA - PLA

Высота слоя - 0,2

Высота первого слоя - 0,3

Толщина стенки - 0,8

Печать внешних стенок - нет

Горизонтальное расширение - 0,15

Заполнение перед печатью стенок - нет

Шаблон заполнения - куб

Температура сопла - 210

Температура первого слоя - 220

Температура стола - 30

Температура стола для первого слоя - 30

Величина отката - 1,5

Скорость отката - 4,5

Скорость заполнения - 60

Скорость печати внешней стенки - 30

Скорость печати внутренней стенки - 50

Скорость крышки дна - 50

Скорость печати поддержек - 60

Скорость перемещения - 100

Скорость первого слоя - 30

Поднятие оси Z при откате - да

Высота поднятия оси Z - 0,5

Воздушный зазор подложки - 0,2

Включать вентиляторы - да

Скорость вентилятора - 100

Обычная скорость вентилятора на слое - 2