

Домашнее задание 2: Настройка температуры

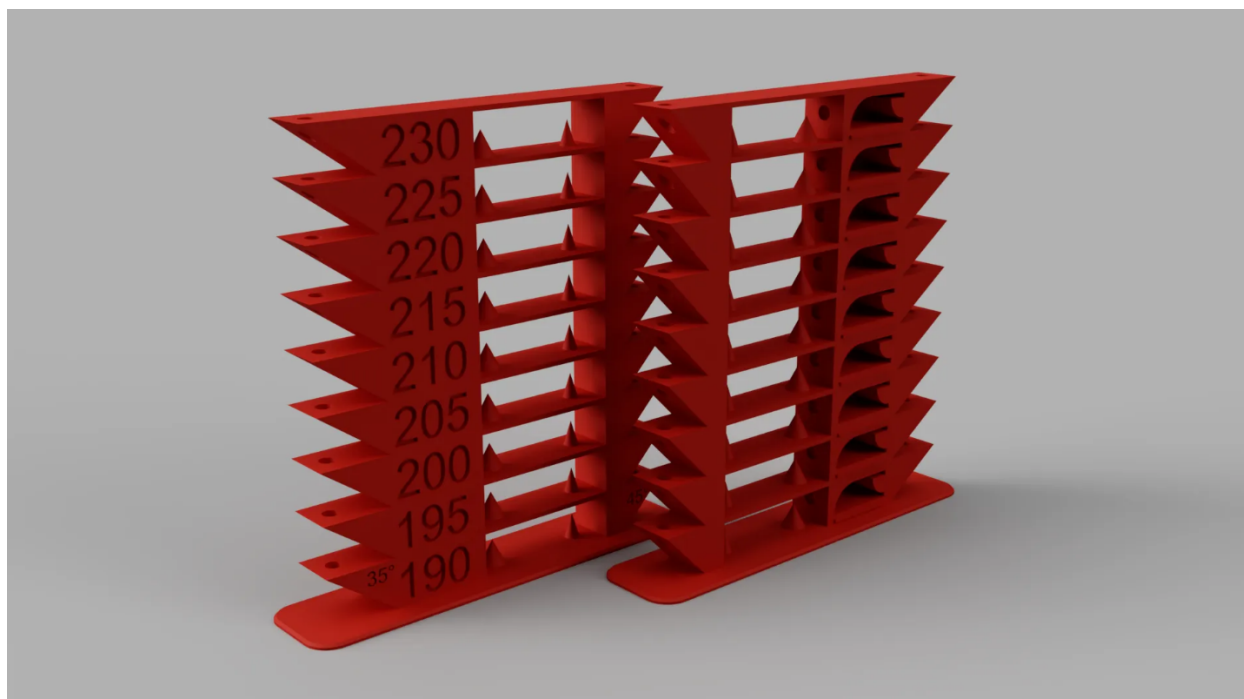
Цель: определить оптимальную температуру печати для вашего филамента.

Задание:

1. Напечатайте температурную башню.
2. Определите лучший температурный диапазон.
3. Загрузите фото и G-код в форму.

Инструкция:

1. Скачайте модель башни. URL: <https://www.printables.com/model/4667-all-in-one-temperature-bridging-tower-pla-petg-gco>



2. В слайсере настройте изменение температуры каждые 5 слоев.
3. Проанализируйте качество на разных участках.




Иллюстрации:





Настройки принтера:

Enable Retraction	<input checked="" type="checkbox"/>	
Retract at Layer Change	<input type="checkbox"/>	
Retraction Distance	6.5	mm
Retraction Speed	25	mm/s
Retraction Retract Speed	25	mm/s
Retraction Prime Speed	25	mm/s
Retraction Extra Prime Amount	0	mm ³
Retraction Minimum Travel	0.8	mm
Maximum Retraction Count	90	
Minimum Extrusion Distance Window	6.5	mm
Nozzle Switch Retraction Distance	16	mm
Maximum Retraction Count	90	
Minimum Extrusion Distance Window	6.5	mm
Nozzle Switch Retraction Distance	16	mm
Nozzle Switch Retraction Speed	20	mm/s
Nozzle Switch Retract Speed	20	mm/s
Nozzle Switch Prime Speed	20	mm/s
Nozzle Switch Extra Prime Amount	0	mm ³

Flow		100	%
Wall Flow		100	%
Outer Wall Flow		100	%
Inner Wall(s) Flow		100	%
<i>Top/Bottom Flow</i>	 	125	%
Infill Flow		100	%
Skirt/Brim Flow		100	%
Support Flow		100	%
Prime Tower Flow		100	%
Initial Layer Flow		100	%