

Ender-3 S1 Pro耗材打印指南

材料	是否需要带保温罩打印	是否推荐干燥盒	回抽距离	回抽速度	热床温度	喷嘴温度	风扇速率	建议打印速度
CR-PLA	否	否	0.8mm	40mm/s	60℃	200℃	100%	50mm/s
CR-TPU	否	否	2mm	40mm/s	30℃	225℃	100%	30mm/s
HP-TPU	否	否	1.6mm	40mm/s	30℃	205℃	100%	30mm/s
eSUN-TPU	否	否	1.6mm	40mm/s	30℃	215℃	100%	30mm/s
CR-ABS	是	是	0.8mm	40mm/s	100℃	240℃	20%	50mm/s
CR-PETG	否	是	1mm	40mm/s	90℃	220℃	40%	50mm/s
CR-Carbon(PLA)	否	是	1mm	40mm/s	60℃	205℃	40%	50mm/s
CR-Carbon(尼龙)	是	是	0.8mm	40mm/s	110℃	240℃	0%	50mm/s
HP-ASA	是	是	0.8mm	40mm/s	100℃	245℃	20%	50mm/s
CR-Silk	否	是	0.8mm	40mm/s	60℃	210℃	100%	50mm/s
CR-PLA Wood	否	否	0.8mm	40mm/s	60℃	200℃	100%	50mm/s
CR-Nylon	是	是	0.6mm	40mm/s	110℃	240℃	0%	50mm/s