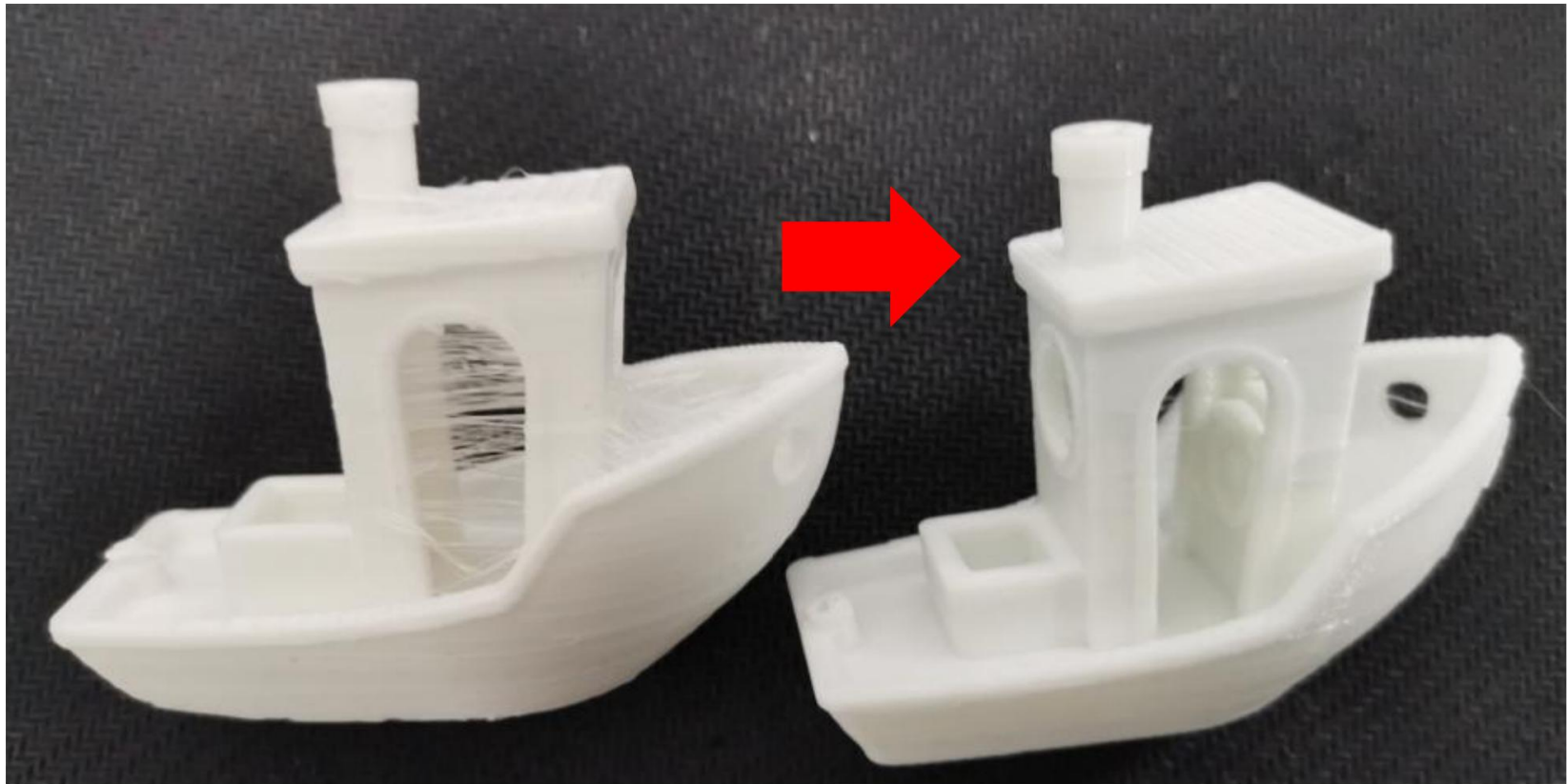




Как улучшить хотэнд Микширующего, связанный с проблемой натягивания/сокачивания



Как улучшить натяжку хотэнда M3/M4 или Oøzi ng

Шаг 1: Загрузите нити во все экструдеры.

PS1: Вы также можете загружать нити только в два экструдера. Чем больше каналов вы загружаете нитью, тем лучше эффект.

PS2: Канал без нитей следует закрыть с помощью инструмента для очистки горячего конца.

Установите для параметра «Автоматический , и установите соответствующие параметры, такие как Шаг 2: втягивание» значение «Вкл. Расстояние втягивания» и «Скорость втягивания».

```
Configuration      ↑
Auto-Retract:      On
Retract mm:        +008.00
Retract V:          15
Hop mm:             +000.00
```

```
Retract mm:        +008.00
Retract V:          15
Hop mm:             +000.00
Unretr. mm:         +000.00
Unretract V:        10
```

Втягивание мм: 8~10

Унретр. мм: 0

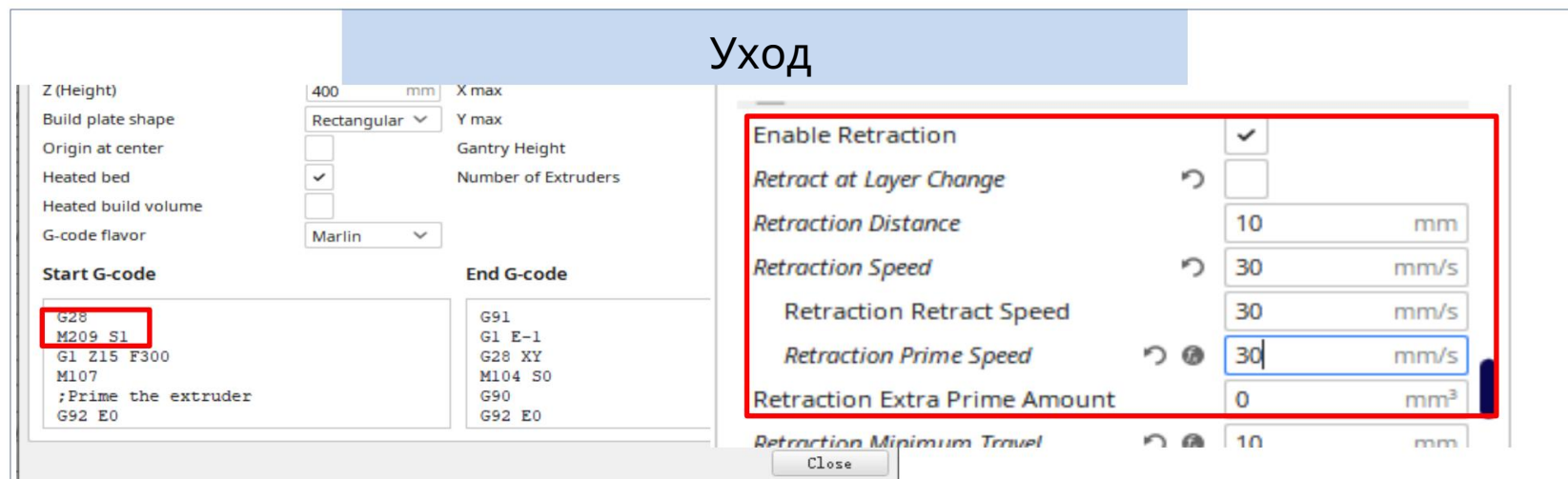
Втягивание V: 10~20

Унретр. мм: 8~15

Шаг мм: 0~1 (установите значение 0, если вы установили скачок Z в настройках нарезки)

Как улучшить натяжку хотэнда Mi x i ngCd α или Oæi ng

Вы также можете добавить команду M209 в стартовый код программы для нарезки. 1. Добавьте команду «M209 S1» в стартовый код. 2. Включите отвод и установите расстояние отвода на 8–10 мм, а скорость отвода — на 30 мм/с.



Как улучшить натяжку хотэнда Mi x i ngCd α или Oαz i ng

Репетитор-XOCT

The screenshot shows the Repetier-XOCT interface with the 'G-Codes' tab selected. On the left, a list of G-Code actions includes 'Start G-Code', 'End G-Code', 'Before Extruder Switch', and 'After Extruder Switch'. A 'Create Default' button is below. The main area displays a G-Code script for extruder initialization. On the right, the 'Extrusion' tab is active, showing 'General Extruder Settings' with a red box highlighting the 'Enable Retraction' checkbox and its associated fields: Retraction Speed (30 mm/s), Retraction Distance (8 mm), and Minimum Travel before Retraction (5 mm).

Speed and Quality | Structures | Extrusion | **G-Codes** | Advanced

Start G-Code
End G-Code
Before Extruder Switch
After Extruder Switch

Create Default

You can add dynamic values, that get replaced during slicing.

Temperatures:
{TEMP0}, {TEMP1}
{BED}

```
; Default start code  
G28 ; Home extruder  
M209 S1; Firmware retraction  
G1 Z15 F{Z_TRAVEL_SPEED}  
M107 ; Turn off fan  
G90 ; Absolute positioning  
M82 ; Extruder in absolute mode  
{IF_BED}M190 S{BED}  
; Activate all used extruder  
{IF_EXT0}M104 TO S{TEMP0}  
G92 E0 ; Reset extruder position  
; Wait for all used extruders to  
{IF_EXT0}M109 TO S{TEMP0}
```

Speed and Quality | Structures | **Extrusion** | G-Codes | Advanced

General Extruder Settings

☐ Spiralize Contour ☒ Enable Retraction

Retraction Speed: 30 [mm/s]

Retraction Distance: 8 [mm]

Minimum Travel before Retraction: 5 [mm]

Minimum Extrusion before Retraction: 0.5 [mm]

Z Hop: 0 [mm]

Cut off Object Bottom: 0 [mm]

Nozzle Diameter: 0.4 [mm or 0 = use value]

Упростить 3D

The screenshot shows the 'Scripts' tab in a 3D printer software interface. The 'Starting Script' is selected, showing a G-Code script for extruder initialization. A red box highlights the 'Retraction' settings, including 'Retraction Distance' (8.00 mm), 'Extra Restart Distance' (0.15 mm), 'Retraction Vertical Lift' (0.00 mm), and 'Retraction Speed' (30.0 mm/s). The 'Coast at End' and 'Wipe Nozzle' options are also visible.

Extruder | Layer | Additions | Infill | Support | Temperature | Cooling | G-Code | **Scripts** | Speeds | Other | Advanced

Starting Script | Layer Change Script | Retraction Script | Tool Change Script | Ending Script

```
G28 ; home all axes  
M209 S1  
G1 Z5 F3000 ; lift  
G1 X5 Y10 F1500 ; move to prime  
G1 Z0.2 F3000 ; get ready to prime  
G92 E0 ; reset extrusion distance  
G1 Y150 E15 F600 ; prime nozzle  
G1 Y100 F5000 ; quick wipe
```

Add Extruder

Retraction

Retraction Distance: 8.00 mm

Extra Restart Distance: 0.15 mm

Retraction Vertical Lift: 0.00 mm

Retraction Speed: 30.0 mm/s

Coast at End: 0.20 mm

Wipe Nozzle: 5.00 mm