|  |
| --- |
| **АННОТАЦИЯ К РЕЖИМАМ ПЕЧАТИ** |

Уважаемый пользователь, для Вашего удобства мы составили краткую аннотацию к режимам печати для программы Slic3r.

## H\_PLA\_d0.2

* Режим печати материалом PLA (REC) с диаметром сопла 0,2 мм;
* Применяется для печати миниатюрных моделей с очень высокой детализацией;
* Высота слоя - 0.08 мм;
* Заполнение - 20%;
* Скорость печати периметров 20 мм/сек;

Температура экструзии/подогрева стола - 205°/65°.

## **H\_ABS\_d0.3**

* Режим печати материалом ABS (Bestfilament) с диаметром сопла 0,3 мм;
* Применяется для печати небольших моделей либо моделей средних или больших размеров с высокой детализацией;
* Высота слоя - 0.18 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 45 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 220°/90°.

## H\_ABS\_d0.5

* Режим печати материалом ABS (Bestfilament) с диаметром сопла 0,5 мм;
* Применяется для печати средних, больших и крупногабаритных моделей без высокой детализации;
* Высота слоя - 0.2 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 45 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 225°/90°.

## H\_ABS\_d0.8

* Режим печати материалом ABS (Bestfilament) с диаметром сопла 0,8 мм;
* Применяется для печати больших и крупногабаритных моделей;
* Высота слоя - 0.3 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 40 мм/сек;

Температура экструзии/подогрева стола - 230°/100°.

## H\_PLA\_d0.3

* Режим печати материалом PLA (Bestfilament) с диаметром сопла 0,3 мм;
* Применяется для печати небольших моделей либо моделей средних или больших размеров с высокой детализацией;
* Высота слоя - 0.18 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 65 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 210°/65°.

## H\_PLA\_d0.5

* Режим печати материалом PLA (Bestfilament) с диаметром сопла 0,5 мм;
* Применяется для печати средних, больших и крупногабаритных моделей без высокой детализации;
* Высота слоя - 0.2 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 65 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 210°/65°.

## H\_PLA\_d0.8

* Режим печати материалом PLA (Bestfilament) с диаметром сопла 0,8 мм;
* Применяется для печати больших и крупногабаритных моделей без высокой детализации;
* Высота слоя - 0.25 мм;
* Заполнение - 10%;
* Скорость печати периметров 40 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 210°/65°.

## H\_Rubber\_d0.5

* Режим печати материалом Rubber (Rec) с диаметром сопла 0,5 мм;
* Применяется для печати эластичных моделей небольших, средних и больших размеров;
* Высота слоя - 0.2 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 55 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 245°/95°.

## H\_Flex\_d0.5

* Режим печати материалом Flex (Rec) с диаметром сопла 0,5 мм;
* Применяется для печати эластичных моделей небольших, средних и больших размеров;
* Высота слоя - 0.2 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 45 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 245°/65°.

## H\_Watson\_d0.5

* Режим печати материалом Watson (Bestfilament) с диаметром сопла 0,5 мм;
* Применяется для печати эластичных моделей небольших, средних и больших размеров;
* Высота слоя - 0.2 мм;
* Заполнение - 15%;
* Скорость печати периметров 55 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 245°/95°.

## H\_Watson\_d0.8

* Режим печати материалом Watson (Bestfilament) с диаметром сопла 0,8 мм;
* Применяется для печати больших и крупногабаритных моделей;
* Высота слоя - 0.3 мм;
* Заполнение - 10%;
* Скорость печати периметров 50 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 245°/95°.

## **H\_PLA\_d0.3\_small**

* Режим печати материалом PLA (Bestfilament) с диаметром сопла 0,3 мм;
* Применяется для печати миниатюрных моделей с высокой детализацией;
* Высота слоя - 0.1 мм;
* Заполнение - 20%;
* Скорость печати периметров 35 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 205°/65°.

## **H\_PLA\_d0.3\_50mkm**

* Режим печати материалом PLA (Bestfilament) с диаметром сопла 0,3 мм;
* Применяется для печати миниатюрных и небольших моделей с очень высокой детализацией;
* Высота слоя - 0.05 мм;
* Заполнение - 20%;
* Скорость печати периметров 35 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 205°/65°.

## **H\_PLA\_d0.3\_supp**

* Режим печати материалом PLA (Bestfilament) с диаметром сопла 0,3 мм;
* Применяется для печати сложных моделей с большим количеством поддержки;
* Высота слоя - 0.1 мм;
* Заполнение - 20%;
* Скорость печати периметров 45 мм/сек;
* Температура экструзии/подогрева стола - 205°/65°.

## ПРИМЕЧАНИЕ

## Скорость печати периметра

* Диапазон скоростей печати периметров для принтера Hercules варьируется от 20 до 70 мм/с всеми поддерживаемым материалами;
* Диапазон скоростей печати периметров для принтера Hercules варьируется от 20 до 90 мм/с материалом PLA;
* (Изменить скорость возможно в разделе Speed->Perimeters).
* Увеличение скорости печати уменьшает качество изделия, но сокращает время печати;

## Внутреннее заполнение

* Рекомендованное значение для внутреннего заполнения модели для функциональных изделий 25-35%, для макетов - 10-15%. Увеличение процента заполнения увеличивает время печати;
* (Изменить процент и способ заполнения возможно в разделе Infill).

## Высота слоя

* Рекомендуемое значение высоты слоя для сопла диаметром 0,2 мм — 0,08 мм, но может варьироваться от 0,02 мм до 0,15 мм;
* Рекомендуемое значение высоты слоя для сопла диаметром 0,3 мм — 0,1 мм, но может варьироваться от 0,02 мм до 0,25 мм;
* Рекомендуемое значение высоты слоя для сопла диаметром 0,5 мм — 0,2 мм, но может варьироваться от 0,05 мм до 0,45 мм;
* (Изменить толщину слоя можно в разделе Layers and perimeters ->Layer height).
* Уменьшение толщины слоя улучшает качество поверхности, но увеличивает время печати.
* Слишком большое значение высоты слоя (больше, чем 1/2 от диаметра сопла) увеличивает вероятность растрескивания детали, особенно при печати ABS-пластиком.

## Температура

* Рекомендуемая температура экструзии для материала PLA составляет 205-210°;
* Рекомендуемая температура экструзии для материала ABS составляет 225°. Для печати миниатюрных деталей возможно уменьшить температуру экструдера до 210-215°;
* Рекомендуемая температура экструзии для материала Flex составляет 245°;
* Рекомендуемая температура экструзии для материала Watson составляет 245°;
* При печати больших деталей материалом PLA рекомендуется уменьшить температуру стола до 45°;
* ( Filament Settings->Filament->Temperature->Bed->Other layers).