

参考配置参数

Cura - 15.04.3

文件 工具 机型 专业设置 帮助

基本 高级 插件 Start/End-GCode

打印质量

层厚(mm) 0.15

壁厚(mm) 0.8

开启回退 ☒ ...

填充

底层/顶层厚度(mm) 0.8

填充密度(%) 15 ...

速度和温度

打印速度(mm/s) 50

打印温度(C) 200

热床温度 50

支撑

支撑类型 Touching buildplate ...

粘附平台 Brim ...

打印材料

直径(mm) 1.75

流量(%) 100

Cura - 15.04.3

文件 工具 机型 专业设置 帮助

基本 高级 插件 Start/End-GCode

机型

喷嘴孔径 0.4

回退

回退速度(mm/s) 80

回退长度(mm) 8

打印质量

初始层厚 (mm) 0.2

初始层线宽(%) 100

底层切除(mm) 0.0

两次挤出重叠(mm) 0.15

速度

移动速度 (mm/s) 80

底层速度 (mm/s) 20

填充速度 (mm/s) 0.0

Top/bottom speed (mm/s) 30

外壳速度 (mm/s) 0

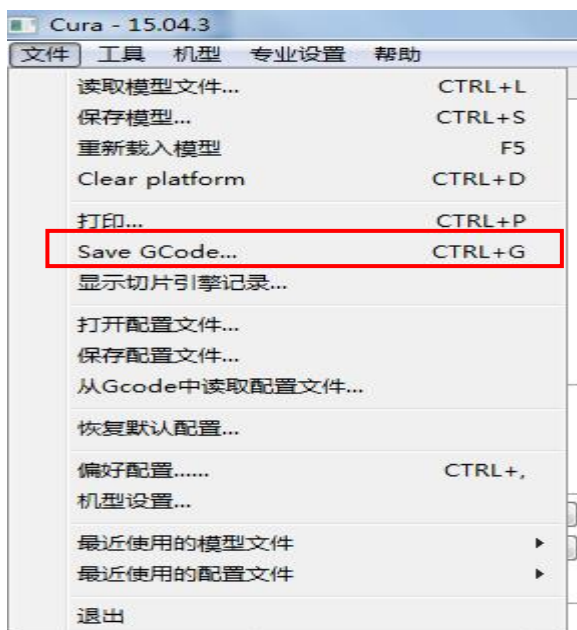
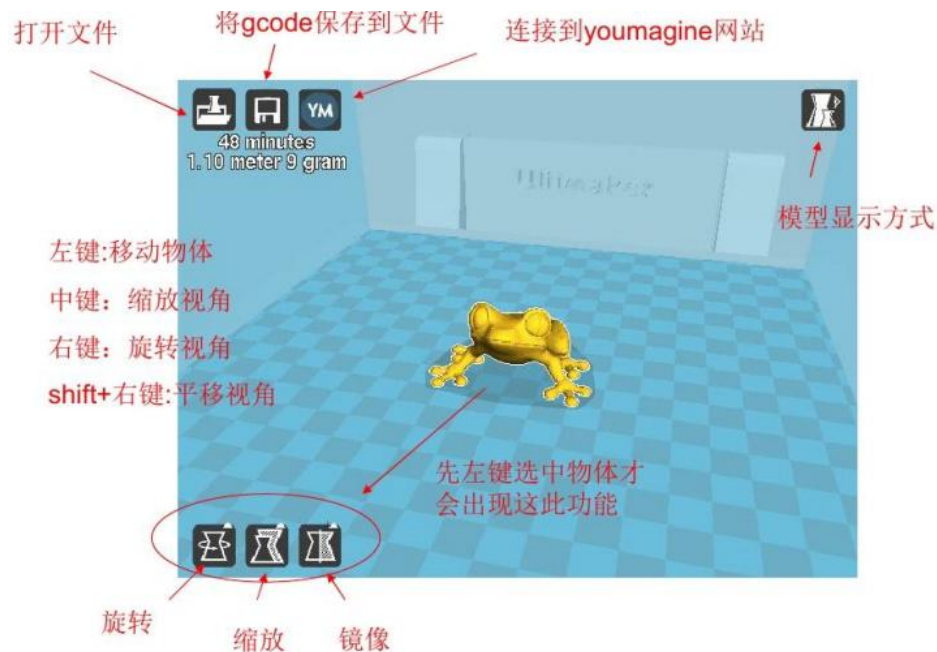
内壁速度 (mm/s) 0

冷却

每层最小打印时间(sec) 5

开启风扇冷却 ☒ ...

切片完成，将文件保存到 SD 卡中（文件名不能有中文和特殊符号）



文件另存为

在正式打印时，打印机的预热顺序为“挤出头预热”》》》》“机器回零点”》》》“开始打印”。喷头不要长时间预热，否则会导致两个问题：

- (1) 喷头长时间加热，容易使耗材头部长长期加热烧焦，造成堵头；
- (2) 挤出头过早加热，有可能导致固件一直等待“挤出头加热完成”指令，从而不能进入“开始打印”步骤。