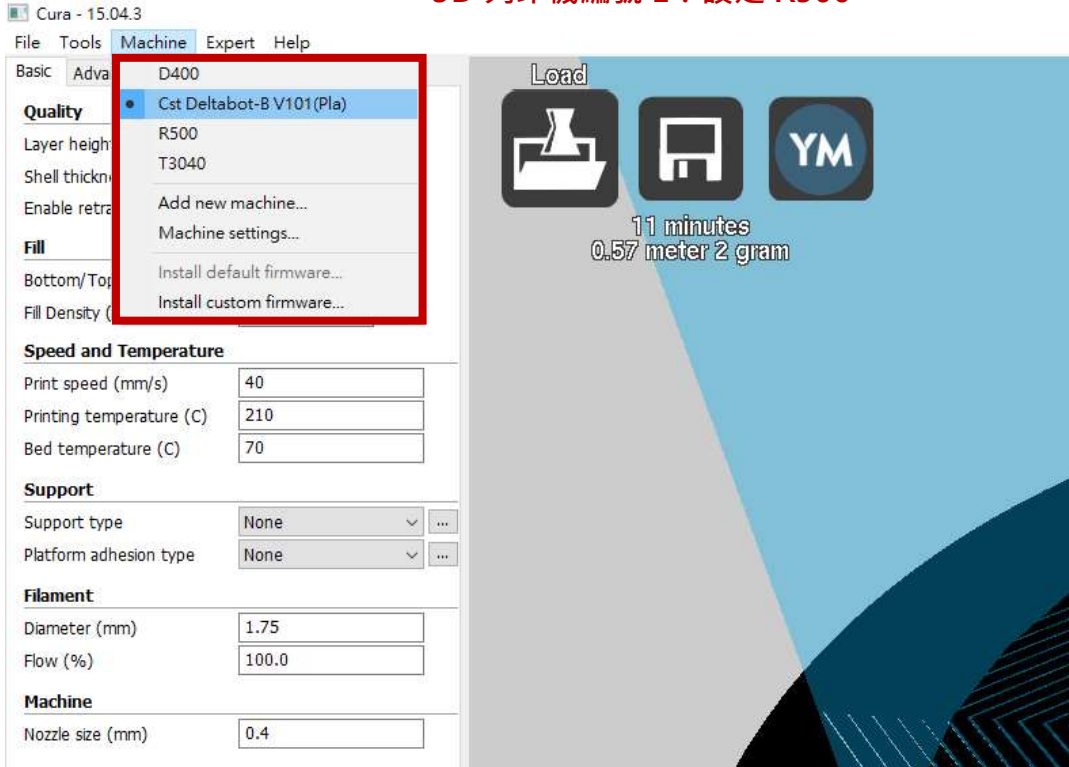


機器選用：

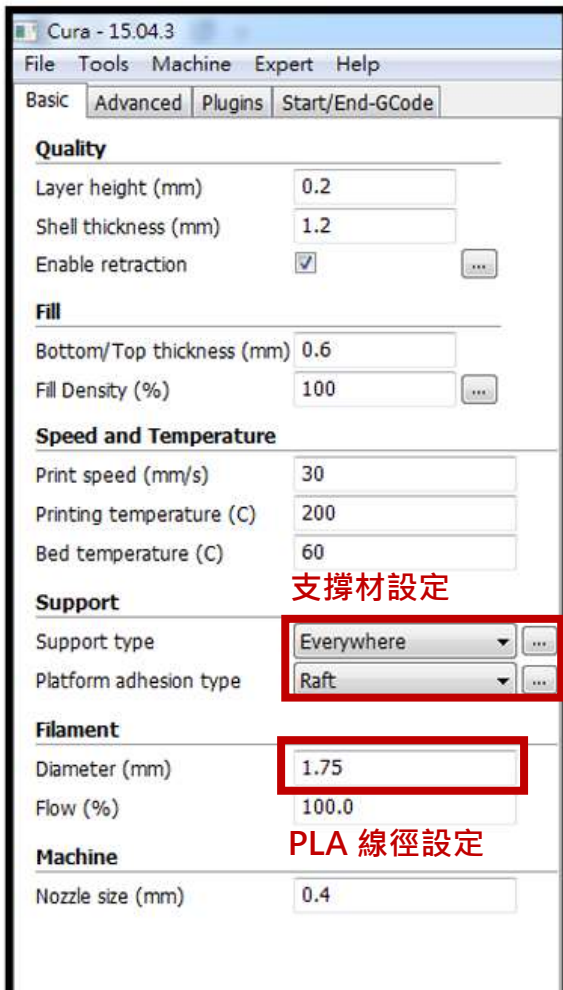
3D 列印機編號 A、B、C：設定 V101

3D 列印機編號 D：設定 D400

3D 列印機編號 E：設定 R500



基礎設定：



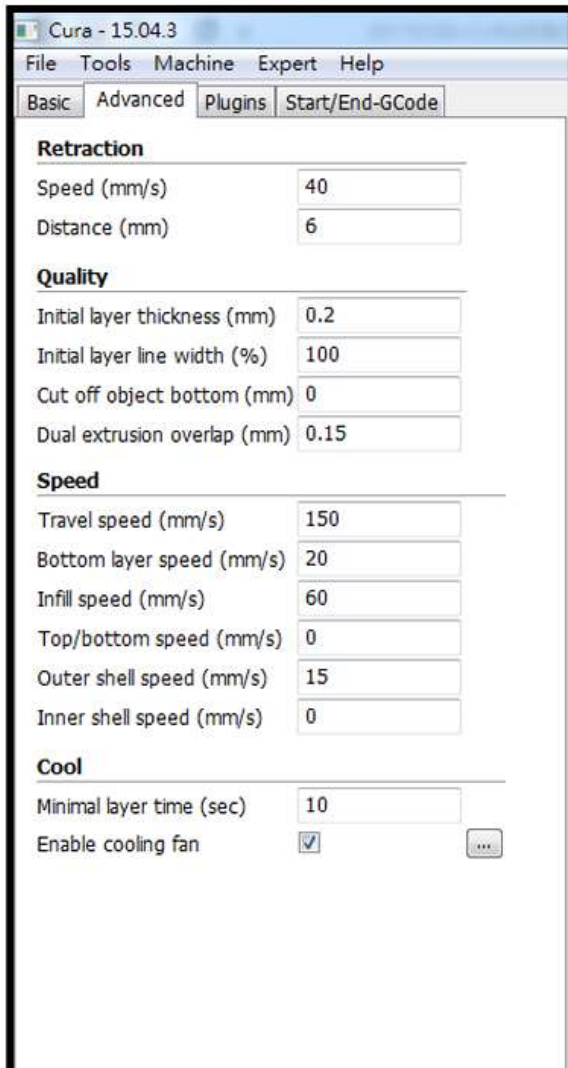
(圖片為示意圖，預設參數以軟體設定為主)

- Quality-
 - Layer height 列印層高
 - Shell thickness 列印特徵壁厚
 - Enable retraction 回抽功能
- Fill-
 - bottom/Top thickness 底層與頂層厚度
 - Fill Density 實體填充密度
- Speed and Temperature-
 - Print speed SUP 列印速度(載入設定檔後)
 - Printing temperature 主要噴嘴溫度
 - Bed temperature 床台溫度
- Support-
 - support type 支撐種類 (建議用 Everywhere)
 - Platform adhesion type 平台接觸種類(建議使用 Raft)
 - Support dual extrusion 支撐材列印使用噴嘴
- Filament-
 - Diameter 噴嘴線材孔徑
 - Flow 出料流率(建議使用 100%)

支撐材設定

PLA 線徑設定

進階設定：



(圖片為示意圖，預設參數以軟體設定為主)

-Machine-

Nozzle size

噴嘴頭孔徑

-Retraction-

Speed

回抽速度

Distance

回抽距離

-Quality-

Initial layer thickness

初始層層高

Initial layer line width

初始層線條出料量

Cut off object bottom

圖檔底部切除

Dual extrusion overlap

雙噴嘴作動線條重疊量

-Speed-

Travel speed

快速移動

Bottom layer speed

初始層列印速度

Infill speed

實體填充速度

Top/bottom speed

頂與底層列印速度(建議使用 0)

Outer shell speed

特徵外壁列印速度

Inner shell speed

特徵內壁列印速度

-Cool-

Minimal layer time

每層最小列印時間

Enable cooling fan

是否啟動散熱風扇(建議)