ABS GF-5

Принтер: Qidi X-plus3 сток

Стол: pei сток

Сопло 0,4

Филамент: ABS GF-5

Производитель : ООО 3ДВОЛК

Объемная скорость: 15

Усадка: не больше 0,5/0,8%

Плоскости после печати : имеют текстурный рельеф (шагрень), приятны на ощупь.

Сушка: печать из сушки ДО 60гр, во время 50гр.

Слайсер: qidi slicer

Адгезив: 3д спреевой клей с озона

Прогчность: тэсты к сожалению не проводил, субьективно прочный материал. (тонкие элементы в диаметре 5мм отлично получились)

Применение: зависит от финансов: (средняя цена 1300/кг), от бытовых (корпуса подставки и тд), до технических деталей....

Обработка ножом или наждачной легкая.


Профиль прутка
Цвет:
Диаметр:
1,75
мм
Экструзионный множитель:
0,962
Плотность:
1,15
г/см³
Shrinkage:
100
%
Стоимость:
1330
цена/кг
Вес пустой катушки:
0
г
Enable pressure advance:
Pressure advance:
0,01
мм/с
Smooth Time:
0,03
с
Температура
Температура ожидания:
100
°C
Сопло:
Первый слой:
265
°C
Последующие слои:
270
°C
Стол:
Первый слой:
110
°C
Последующие слои:
110
°C
Seal:
Chamber:
55
°C

Включить

- Вентилятор включён всегда: ☐
- Автоматическое управление охлаждением: ☑

Если расчётное время печати слоя меньше ~5 сек., вентилятор будет работать на 25%, а скорость печати будет уменьшена, так что на этот слой будет затрачено не менее 5 сек. (однако скорость никогда не будет уменьшена ниже 20мм/с).
Если расчётное время печати слоя большое, но всё ещё ниже ~60 сек., вентилятор будет работать с плавно падающей скоростью между 25%-10%.
Во время печати других слоёв, вентилятор будет выключен.

Настройки вентилятора

- Скорость вентилятора: Мин.: 10 % Макс.: 25 %
- Скорость вентилятора при печати мостов: 100 %
- Rapido Cooling Fan Speed: Seal: 0 % Unseal: 0 %
- Chamber Fan Speed: 100 %
- Не включать вентилятор на первых: 3 слой(-я)
- Disable rapid cooling fan for the first: 3 слой(-я)
- Полная скорость вентилятора на слое: 0

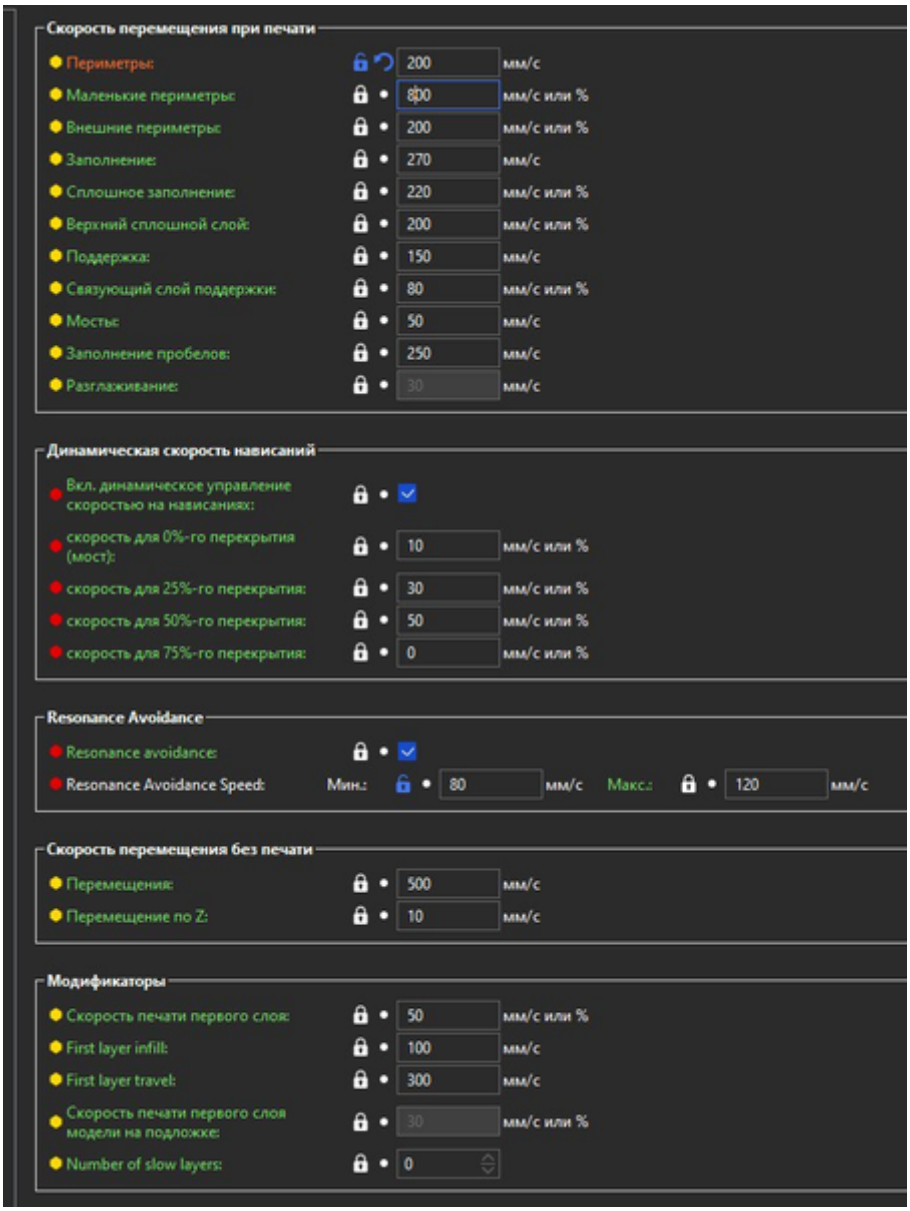
Динамическая скорость вентилятора

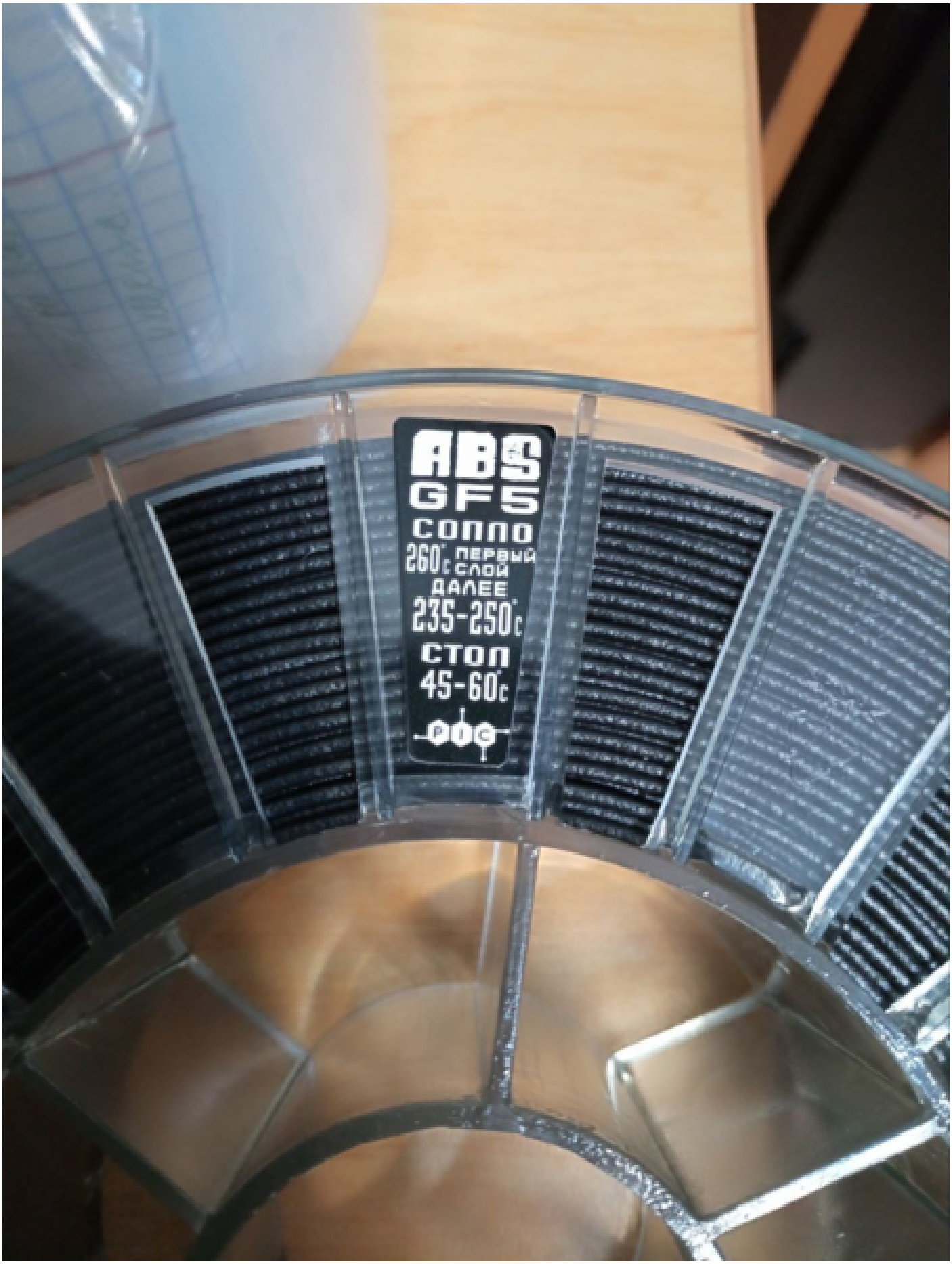
- Вкл. динамическое управление скоростью вентилятора: ☑
- скорость для 0%-го перекрытия (мост): 100 %
- скорость для 25%-го перекрытия: 100 %
- скорость для 50%-го перекрытия: 0 %
- скорость для 75%-го перекрытия: 0 %

Пороги включения обдува

- Включить обдув, если время печати слоя менее: 60 приблизительно секунд
- Замедление при печати слоя менее: 5 приблизительно секунд
- Don't slow down outer walls: ☐
- Минимальная скорость печати: 20 мм/с




Скорость перемещения при печати
Периметры: 200 мм/с
Маленькие периметры: 800 мм/с или %
Внешние периметры: 200 мм/с или %
Заполнение: 270 мм/с
Сплошное заполнение: 220 мм/с или %
Верхний сплошной слой: 200 мм/с или %
Поддержка: 150 мм/с
Связующий слой поддержки: 80 мм/с или %
Мосты: 50 мм/с
Заполнение пробелов: 250 мм/с
Разглаживание: 30 мм/с
Динамическая скорость нависаний
Вкл. динамическое управление скоростью на нависаниях:
скорость для 0%-го перекрытия (мост): 10 мм/с или %
скорость для 25%-го перекрытия: 30 мм/с или %
скорость для 50%-го перекрытия: 50 мм/с или %
скорость для 75%-го перекрытия: 0 мм/с или %
Resonance Avoidance
Resonance avoidance:
Resonance Avoidance Speed: Мин.: 80 мм/с Макс.: 120 мм/с
Скорость перемещения без печати
Перемещения: 500 мм/с
Перемещение по Z: 10 мм/с
Модификаторы
Скорость печати первого слоя: 50 мм/с или %
First layer infill: 100 мм/с
First layer travel: 300 мм/с
Скорость печати первого слоя модели на подложке: 30 мм/с или %
Number of slow layers: 0



Автор: @AndreiAvesalom

Revision #1
Created 2026-09-24 08:48:07 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 08:55:05 UTC by Rachpilpk