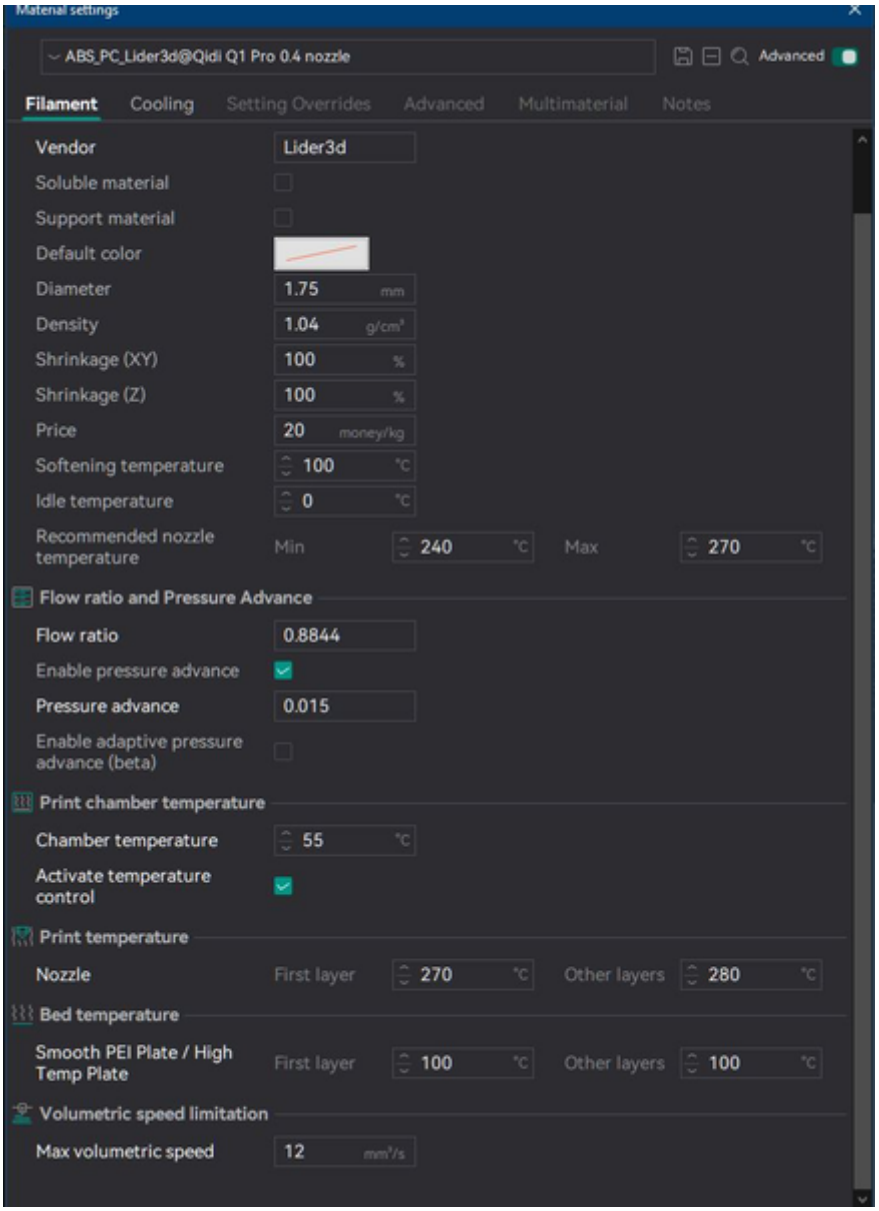
ABS/PC

Вариант 1



Material settings

ABS_PC_Lider3d@Qidi Q1 Pro 0.4 nozzle

Advanced

Filament | Cooling | Setting Overrides | Advanced | Multimaterial | Notes

Cooling for specific layer

No cooling for the first	3	layers			
Full fan speed at layer	0	layer			

Part cooling fan

Min fan speed threshold	Fan speed	10	%	Layer time	30 s
Max fan speed threshold	Fan speed	80	%	Layer time	4 s

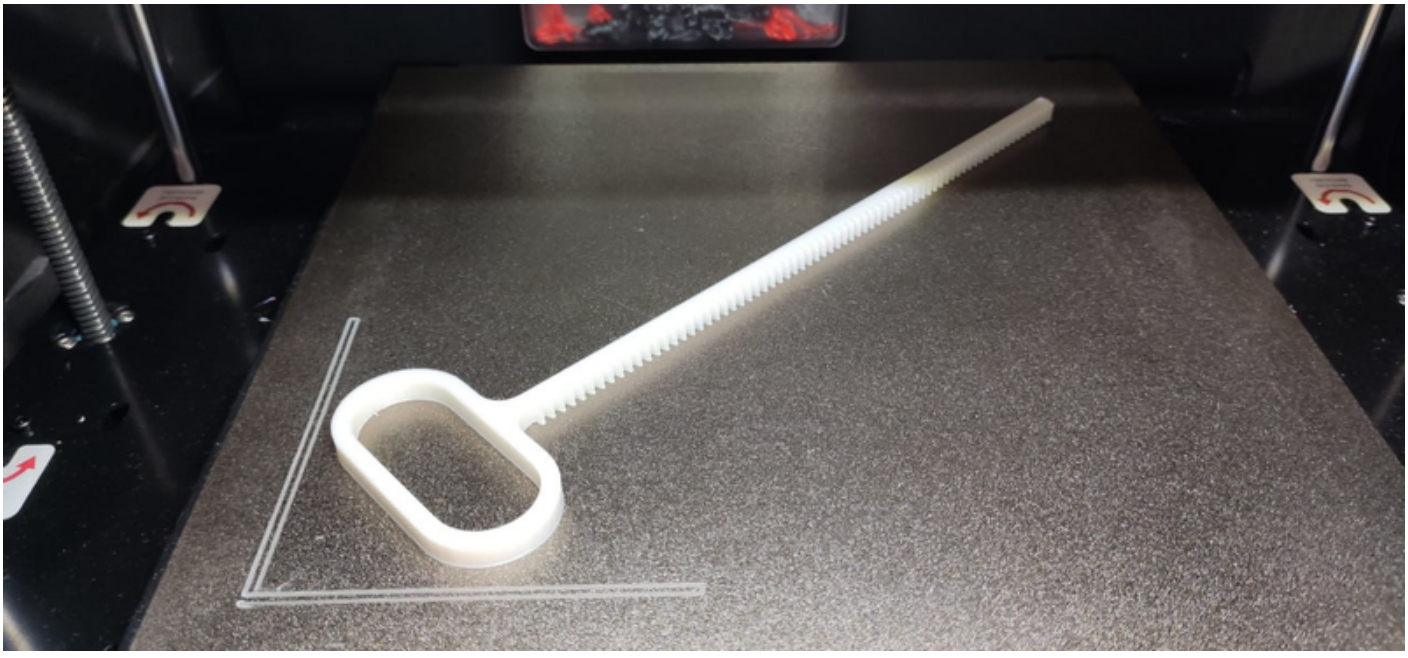
Keep fan always on	☑
Slow printing down for better layer cooling	☑
Don't slow down outer walls	☑
Min print speed	20 mm/s
Force cooling for overhangs and bridges	☑
Cooling overhang threshold	25%
Fan speed for overhangs	80 %
Support interface fan speed	-1 %

Auxiliary part cooling fan

Fan speed	0 %

Exhaust fan

Activate air filtration	☑
During print	0 %
Complete print	0 %



Бленд abs/pc от не всеми любимого Lider3d. Не знаю, кто им делает этот пластик, но мне он очень нравится. Сопло 270 первый слой, 280 последующие, стол 100, камера 55. Поток 0.8844, ПА 0.015, объемный расход 12 кубов. Он существует белый и черный, в печати они не отличаются по настройкам, черный получается более глянцевым. После первоначальной просушки я его подсушивал по 2-3 часа перед каждой печатью, но сегодня просто достал из коробки и напечатал без сушки, косяков не было.

Автор: https://t.me/daeworn

Revision #1
Created 2026-09-24 09:39:54 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 09:40:59 UTC by Rachpilpk