ASA

Вариант 1

Принтер: Qidi X-plus3 сток

Стол: pei сток

Сопло 0,4 (латунь)

Филамент: ASA

Производитель: Hi-Tech Plast

Объемная скорость: 20

Усадка: 0.7/.0.8

Плоскости после печати: гладкие

Сушка: по необходимости, печатал из сушки (50гр).

Слайсер: qidi slicer

Адгезив: клей 3Д TEAM (клеит намертво)

Прочность: спекаемость отличная.

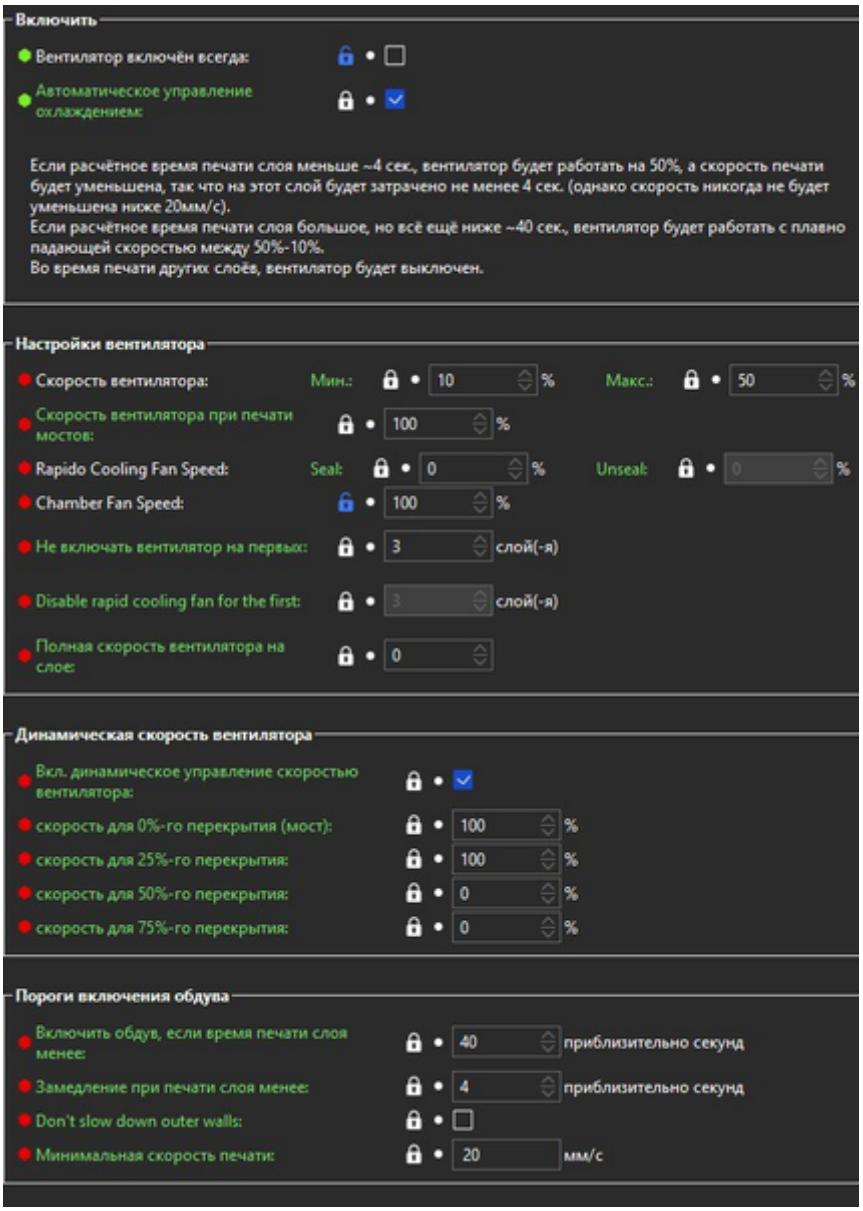
Первый слой 0.2, далее 0.2

Камера: проверял с подогревом и без (на маленьких деталях не заметил необходимости подогрева)

Обдув: 10% / 50%.

После печати стоит дать модели остыть до комнатной температуры при закрытой камере.

Обработка ножом или наждачной отличная (разбавителем Р12 сгладил поверхность).


Включить
Вентилятор включён всегда:
Автоматическое управление охлаждением:
Если расчётное время печати слоя меньше ~4 сек., вентилятор будет работать на 50%, а скорость печати будет уменьшена, так что на этот слой будет затрачено не менее 4 сек. (однако скорость никогда не будет уменьшена ниже 20мм/с).
Если расчётное время печати слоя большое, но всё ещё ниже ~40 сек., вентилятор будет работать с плавно падающей скоростью между 50%-10%.
Во время печати других слоёв, вентилятор будет выключен.
Настройки вентилятора
Скорость вентилятора:
Мин.:
10
%
Макс.:
50
%
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:
40
приблизительно секунд
Замедление при печати слоя менее:
4
приблизительно секунд
Don't slow down outer walls:
Минимальная скорость печати:
20
мм/с

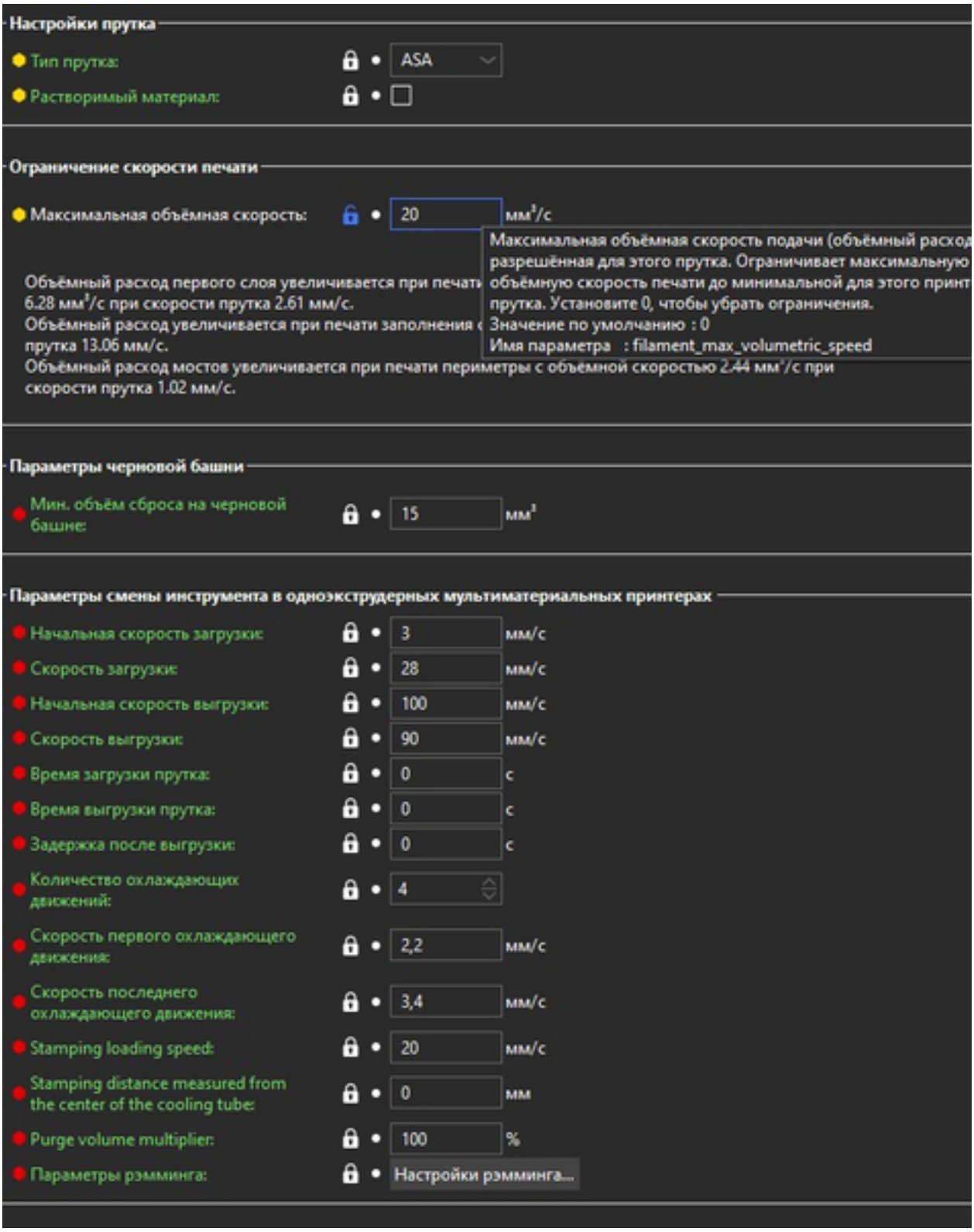
Профиль прутка

Цвет:		
Диаметр:	1,75	мм
Экструзионный множитель:	0,9565	
Плотность:	1,07	г/см³
Shrinkage:	100	%
Стоимость:	0	цена/кг
Вес пустой катушки:	0	г
Enable pressure advance:	☑	
Pressure advance:	0,028	мм/с
Smooth Time:	0,03	с

Температура

☑ Температура ожидания:	100	°C				
Сопло:	Первый слой:	275	°C	Последующие слои:	280	°C
Стол:	Первый слой:	105	°C	Последующие слои:	105	°C
Seal:	☑					
Chamber:	55	°C				





Автор: https://t.me/AndreiAvesalom

Вариант 2









Скорость печати других слоёв

Внешний периметр	35	мм/с
Внутренние периметры	50	мм/с
Маленькие периметры	50%	мм/с или %
Порог маленьких периметров	0	мм
Заполнение	45	мм/с
Сплошное заполнение	45	мм/с
Верхняя поверхность	35	мм/с
Заполнение пробелов	35	мм/с

Скорость печати нависаний

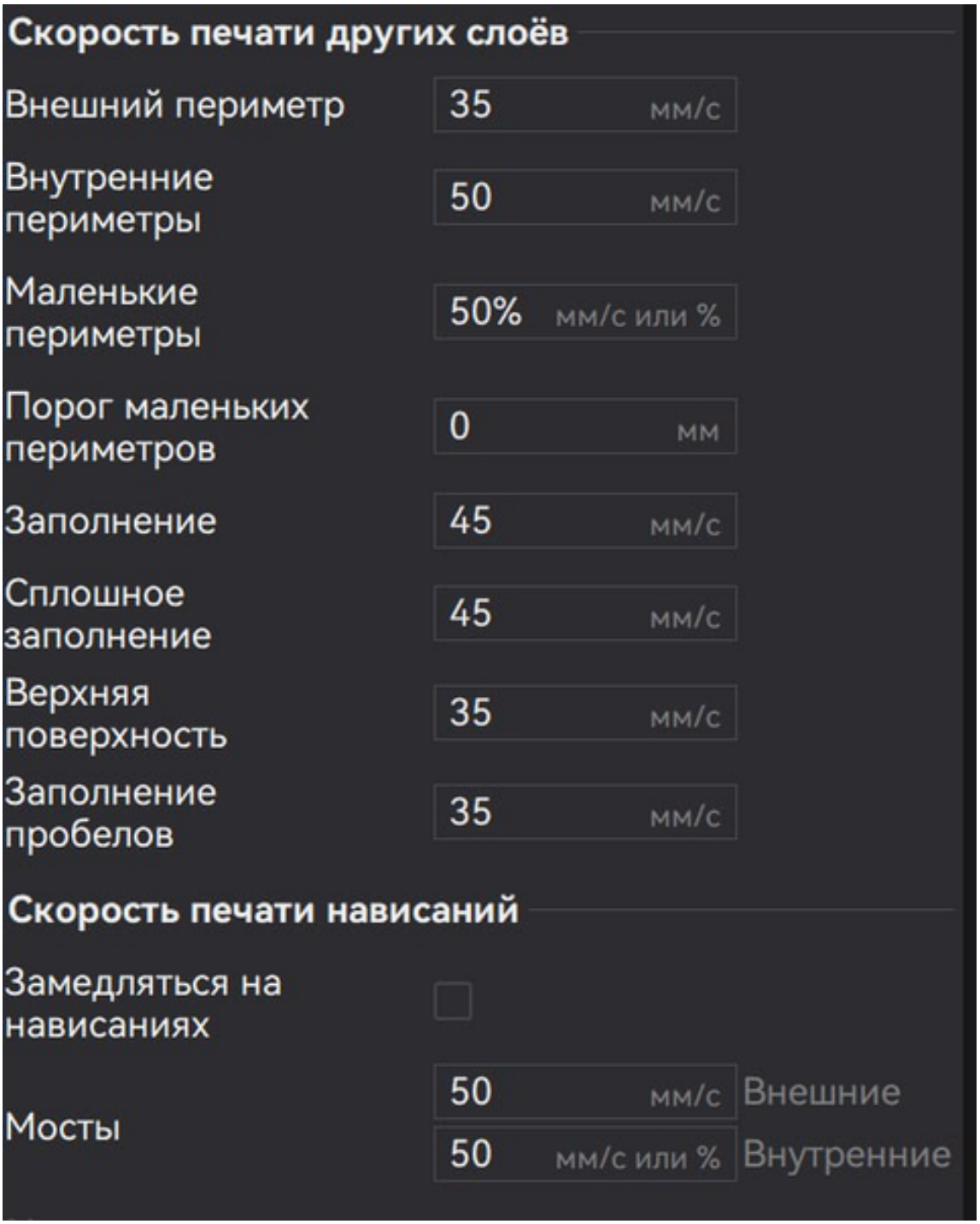
Замедляться на нависаниях	☐		
Мосты	50	мм/с	Внешние
	50	мм/с или %	Внутренние

Скорость печати других слоёв

Внешний периметр	40	мм/с
Внутренние периметры	50	мм/с
Маленькие периметры	50%	мм/с или %
Порог маленьких периметров	0	мм
Заполнение	45	мм/с
Сплошное заполнение	45	мм/с
Верхняя поверхность	35	мм/с
Заполнение пробелов	35	мм/с

Скорость печати нависаний

Замедляться на нависаниях	☐		
Мосты	50	мм/с	Внешние
	50	мм/с или %	Внутренние



Автор: @Мейх

Revision #1
Created 2026-09-24 09:44:50 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 09:47:46 UTC by Rachpilpk