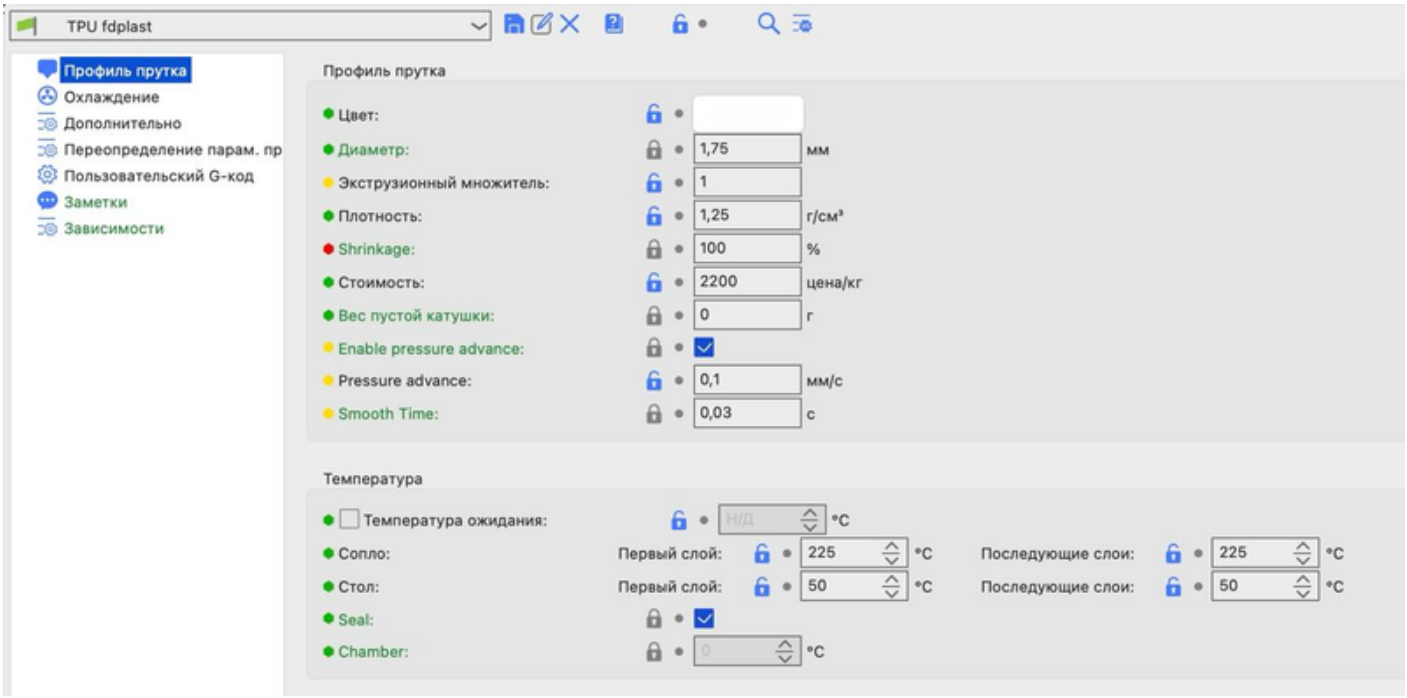
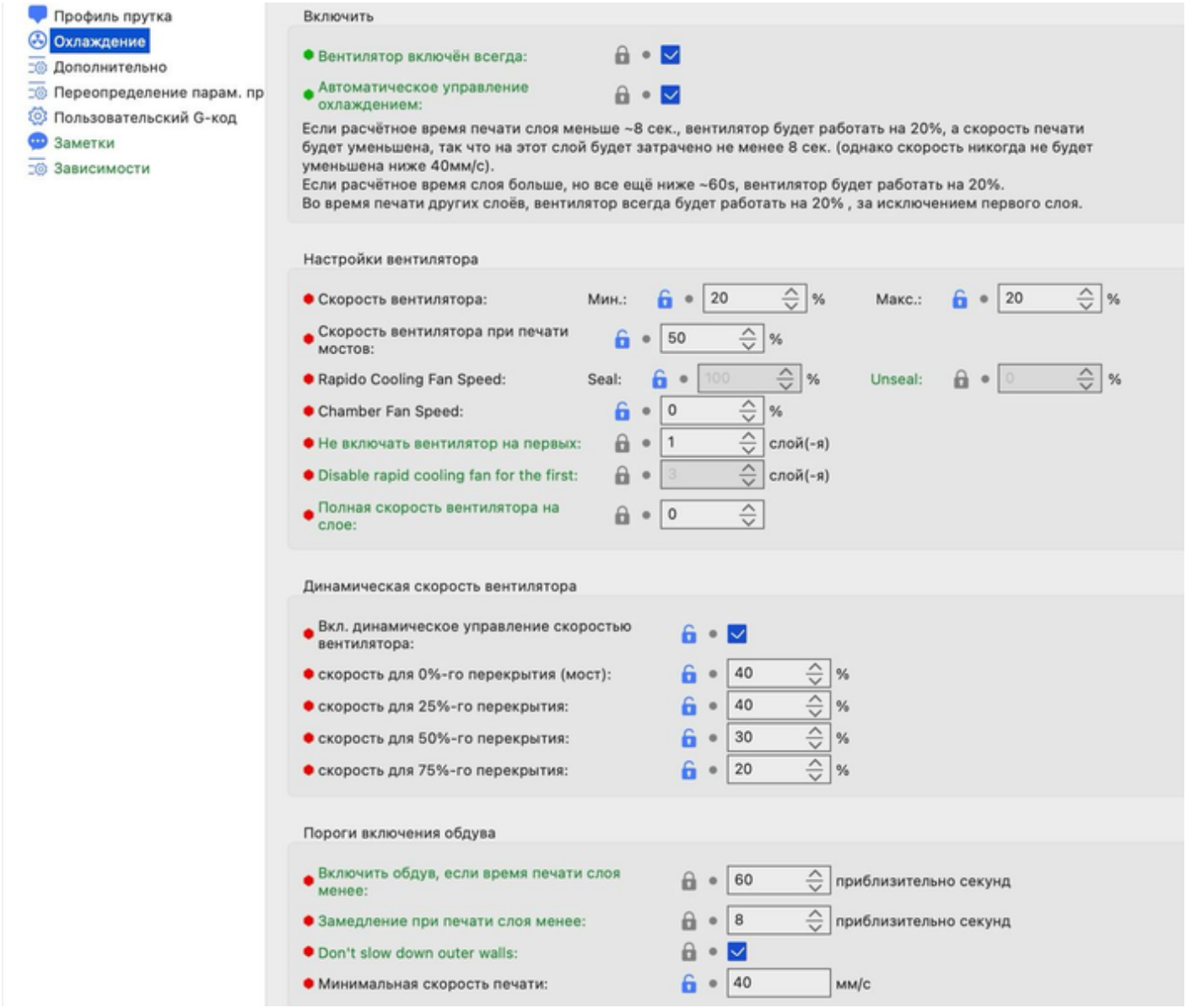
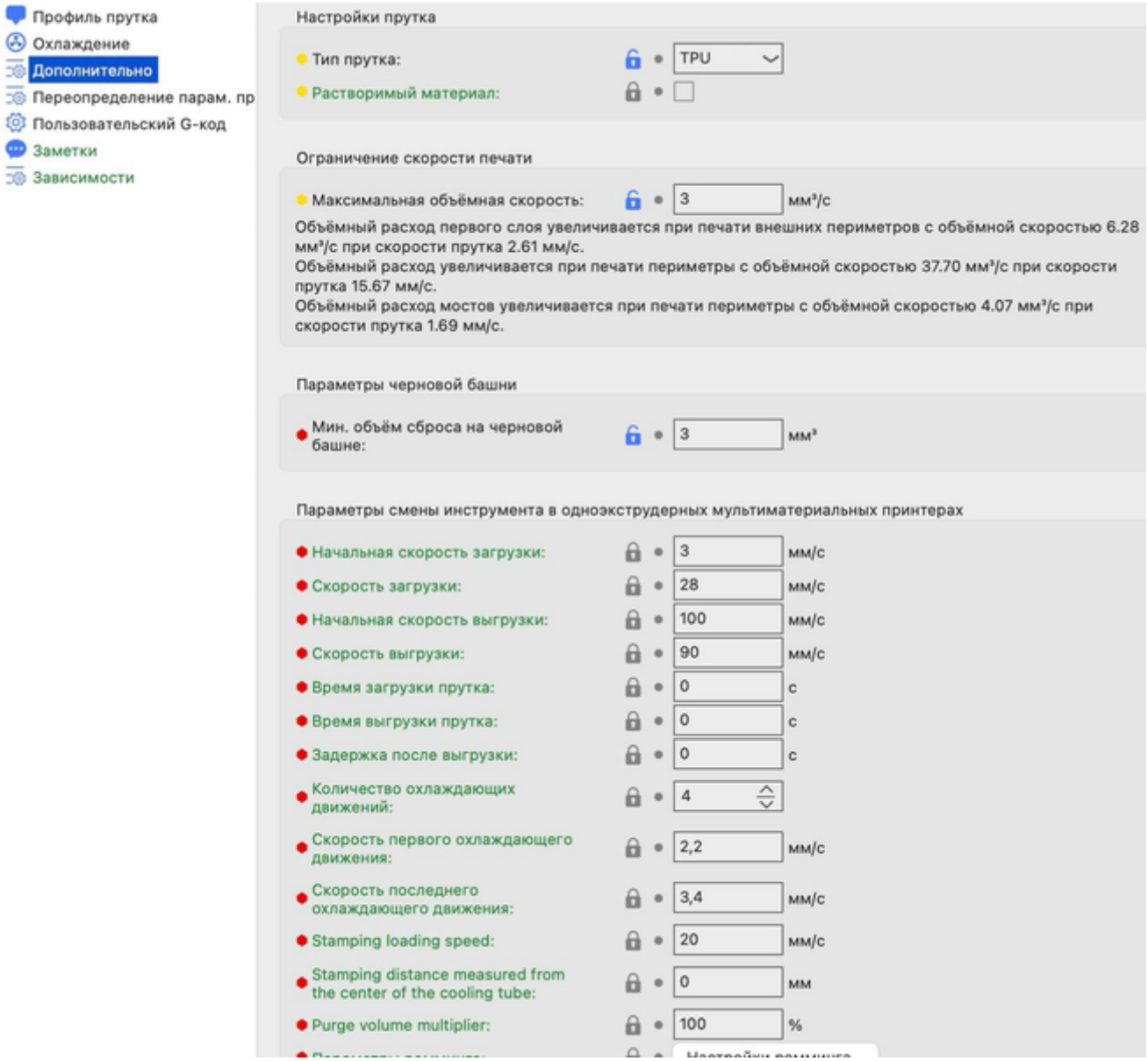
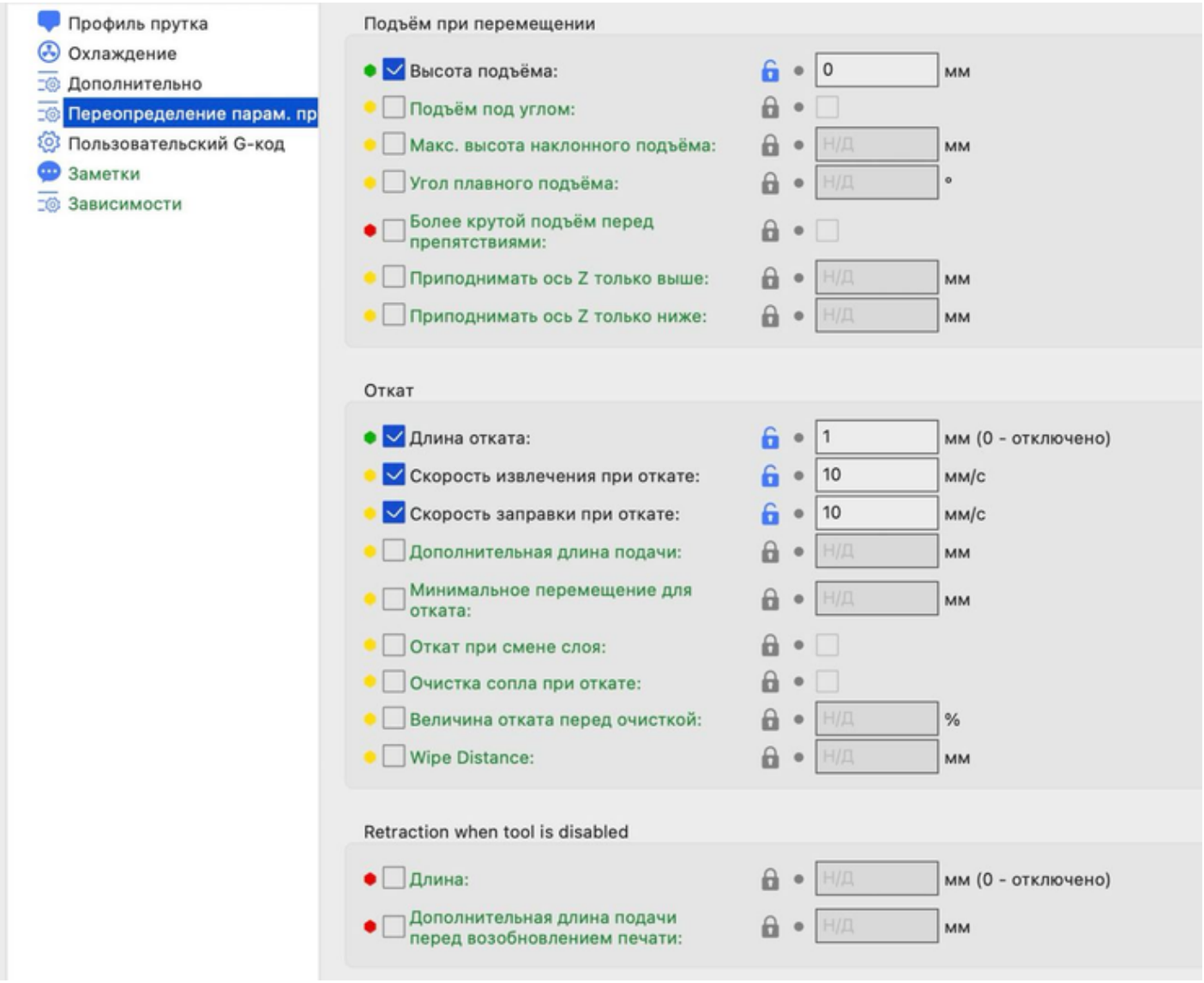
TPU A75

TPU A75 от fdplast




Профиль прутка
Охлаждение
Дополнительно
Переопределение парам. пр
Пользовательский G-код
Заметки
Зависимости
Включить
Вентилятор включён всегда:
Автоматическое управление охлаждением:
Если расчётное время печати слоя меньше ~8 сек., вентилятор будет работать на 20%, а скорость печати будет уменьшена, так что на этот слой будет затрачено не менее 8 сек. (однако скорость никогда не будет уменьшена ниже 40мм/с).
Если расчётное время слоя больше, но все ещё ниже ~60s, вентилятор будет работать на 20%.
Во время печати других слоёв, вентилятор всегда будет работать на 20% , за исключением первого слоя.
Настройки вентилятора
Скорость вентилятора:
Мин.:
20
%
Макс.:
20
%
Скорость вентилятора при печати мостов:
50
%
Rapido Cooling Fan Speed:
Seal:
100
%
Unseal:
0
%
Chamber Fan Speed:
0
%
Не включать вентилятор на первых:
1
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):
40
%
скорость для 25%-го перекрытия:
40
%
скорость для 50%-го перекрытия:
30
%
скорость для 75%-го перекрытия:
20
%
Пороги включения обдува
Включить обдув, если время печати слоя менее:
60
приблизительно секунд
Замедление при печати слоя менее:
8
приблизительно секунд
Don't slow down outer walls:
Минимальная скорость печати:
40
мм/с


Профиль прутка
Охлаждение
Дополнительно
Переопределение парам. пр
Пользовательский G-код
Заметки
Зависимости
Настройки прутка
Тип прутка:
TPU
Растворимый материал:
Ограничение скорости печати
Максимальная объёмная скорость:
3
мм³/с
Объёмный расход первого слоя увеличивается при печати внешних периметров с объёмной скоростью 6.28 мм³/с при скорости прутка 2.61 мм/с.
Объёмный расход увеличивается при печати периметры с объёмной скоростью 37.70 мм³/с при скорости прутка 15.67 мм/с.
Объёмный расход мостов увеличивается при печати периметры с объёмной скоростью 4.07 мм³/с при скорости прутка 1.69 мм/с.
Параметры черновой башни
Мин. объём сброса на черновой башне:
3
мм³
Параметры смены инструмента в одноэкструдерных мультиматериальных принтерах
Начальная скорость загрузки:
3
мм/с
Скорость загрузки:
28
мм/с
Начальная скорость выгрузки:
100
мм/с
Скорость выгрузки:
90
мм/с
Время загрузки прутка:
0
с
Время выгрузки прутка:
0
с
Задержка после выгрузки:
0
с
Количество охлаждающих движений:
4
Скорость первого охлаждающего движения:
2,2
мм/с
Скорость последнего охлаждающего движения:
3,4
мм/с
Stamping loading speed:
20
мм/с
Stamping distance measured from the center of the cooling tube:
0
мм
Purge volume multiplier:
100
%



Автор: @Евгений.

Побеждаем ТПУ А75

https://telegra.ph/QIDI-Q1-pro-TPU-A75-ot-FDPlast-01-07

Автор: @BL_Ghost

Revision #1
Created 2026-09-24 10:36:43 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 10:37:29 UTC by Rachpilpk