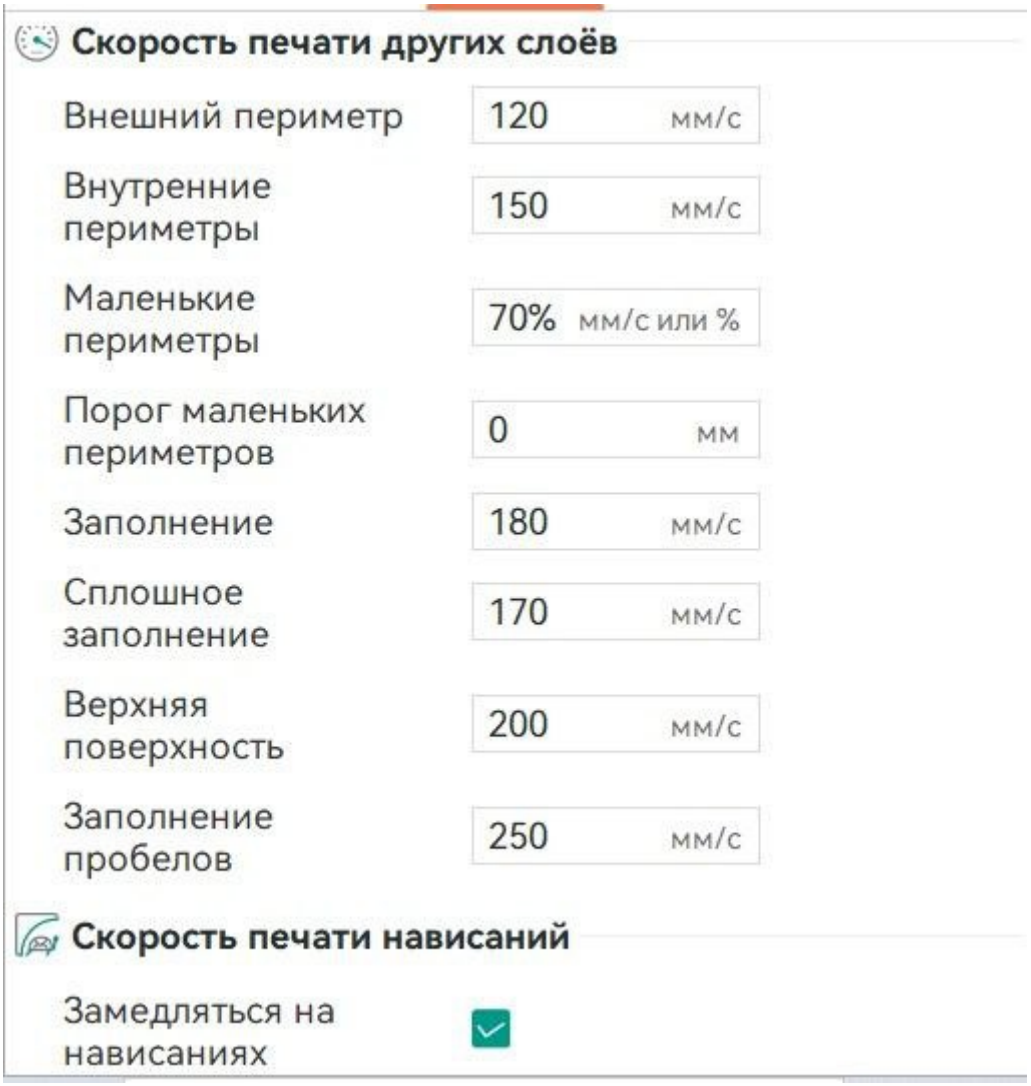
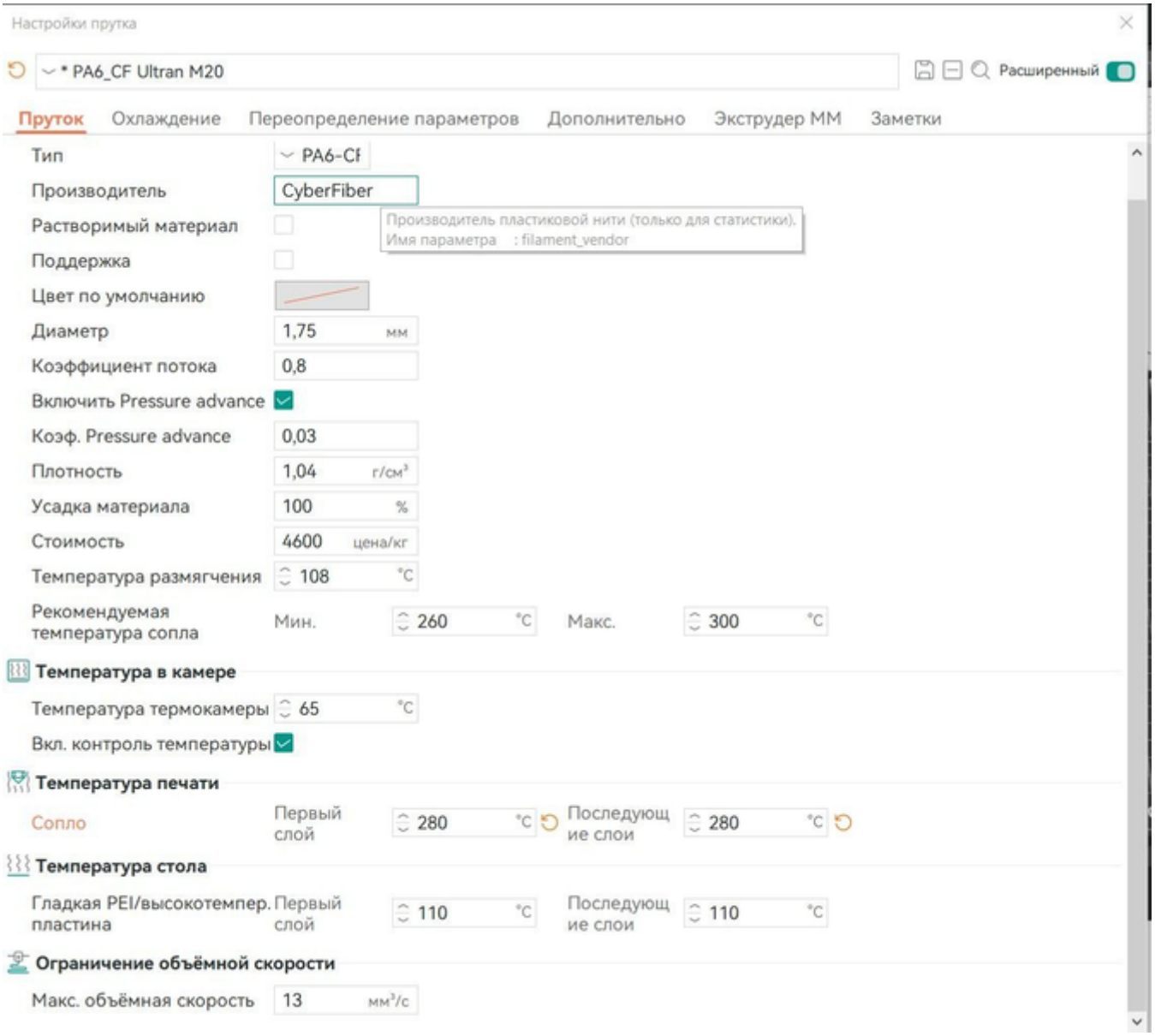
Ultran

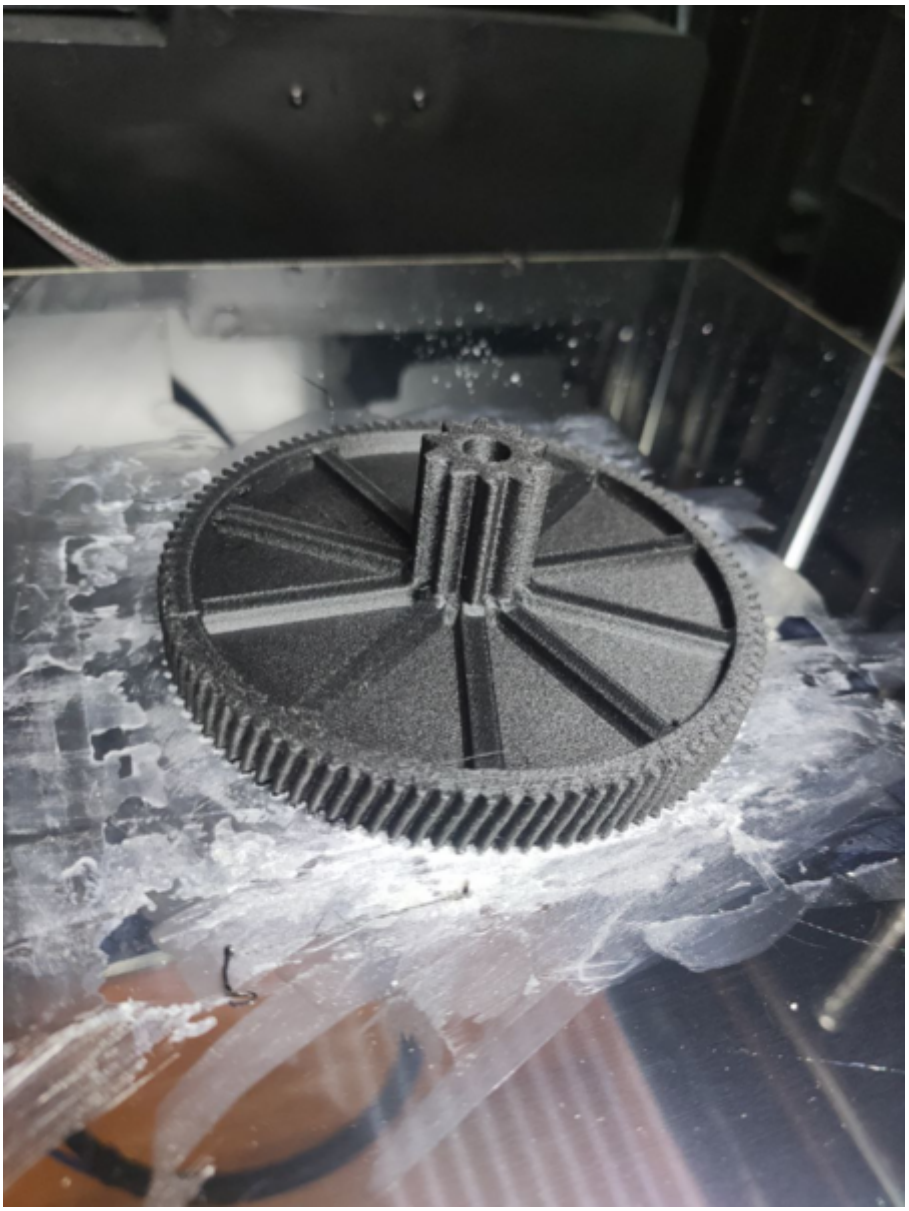
Вариант 1




Настройки прутка
* PA6_CF Ultran M20
Расширенный
Пруток
Охлаждение
Переопределение параметров
Дополнительно
Экструдер ММ
Заметки
Тип
PA6-CF
Производитель
CyberFiber
Производитель пластиковой нити (только для статистики).
Имя параметра : filament_vendor
Растворимый материал
Поддержка
Цвет по умолчанию
Диаметр
1,75
мм
Коэффициент потока
0,8
Включить Pressure advance
Коэф. Pressure advance
0,03
Плотность
1,04
г/см³
Усадка материала
100
%
Стоимость
4600
цена/кг
Температура размягчения
108
°C
Рекомендуемая температура сопла
Мин.
260
°C
Макс.
300
°C
Температура в камере
Температура термокамеры
65
°C
Вкл. контроль температуры
Температура печати
Сопло
Первый слой
280
°C
Последующие слои
280
°C
Температура стола
Гладкая PEI/высокотемпер. пластина
Первый слой
110
°C
Последующие слои
110
°C
Ограничение объёмной скорости
Макс. объёмная скорость
13
мм³/с





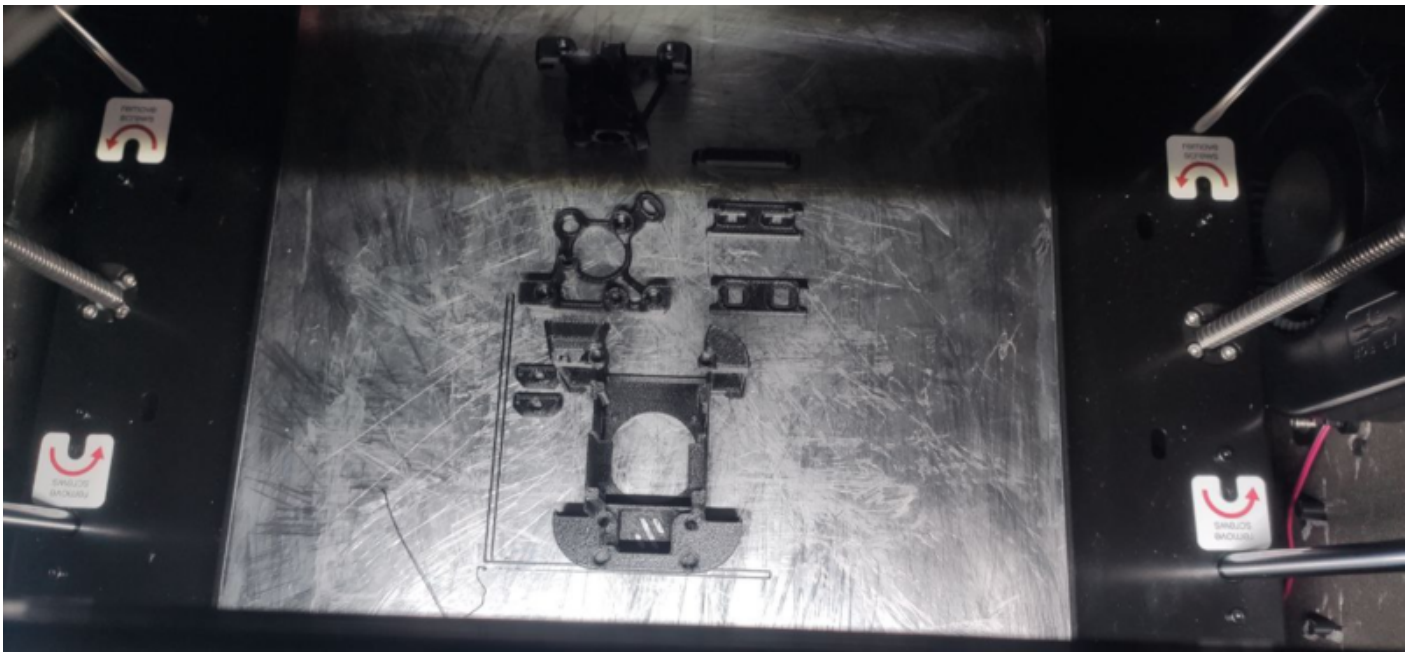




Параметры печати ультраном на X-MAX 3, печатал на нержавейке при помощи комплектного клея карандаша, без подложки и рафта, пластик обязательно сушить перед печатью, и печатать желательно прямо из сушилки, без этого сильно волосит.

Автограф: https://t.me/Steel2606

Вариант 2



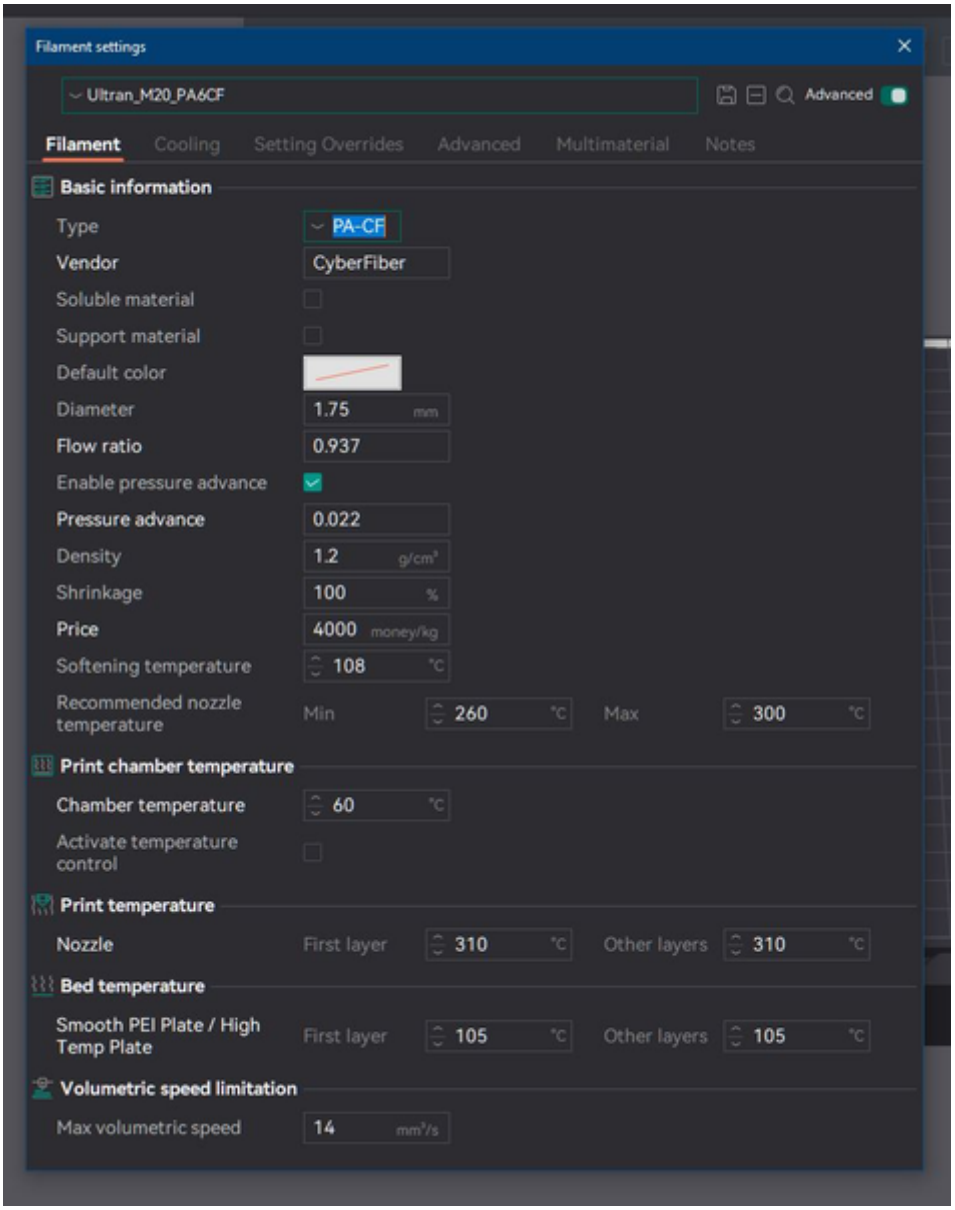


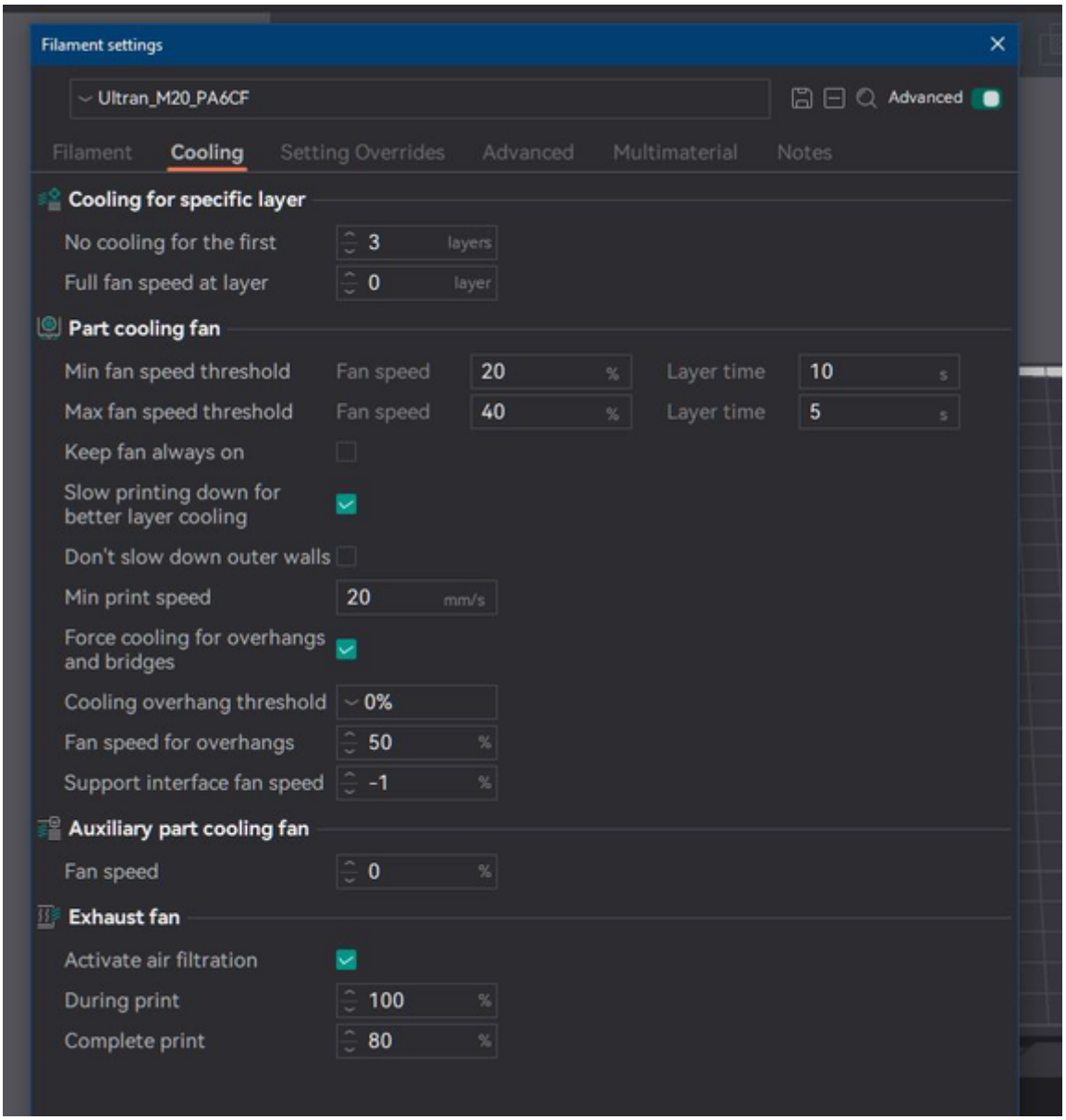
Ультран сегодня впервые печатал. Материал огонь, такая прочность сразу после печати, пластинки с калибровки потока хрен сломаешь. И достаточно тонко можно печатать, похоже у меня новый фаворит в композитах

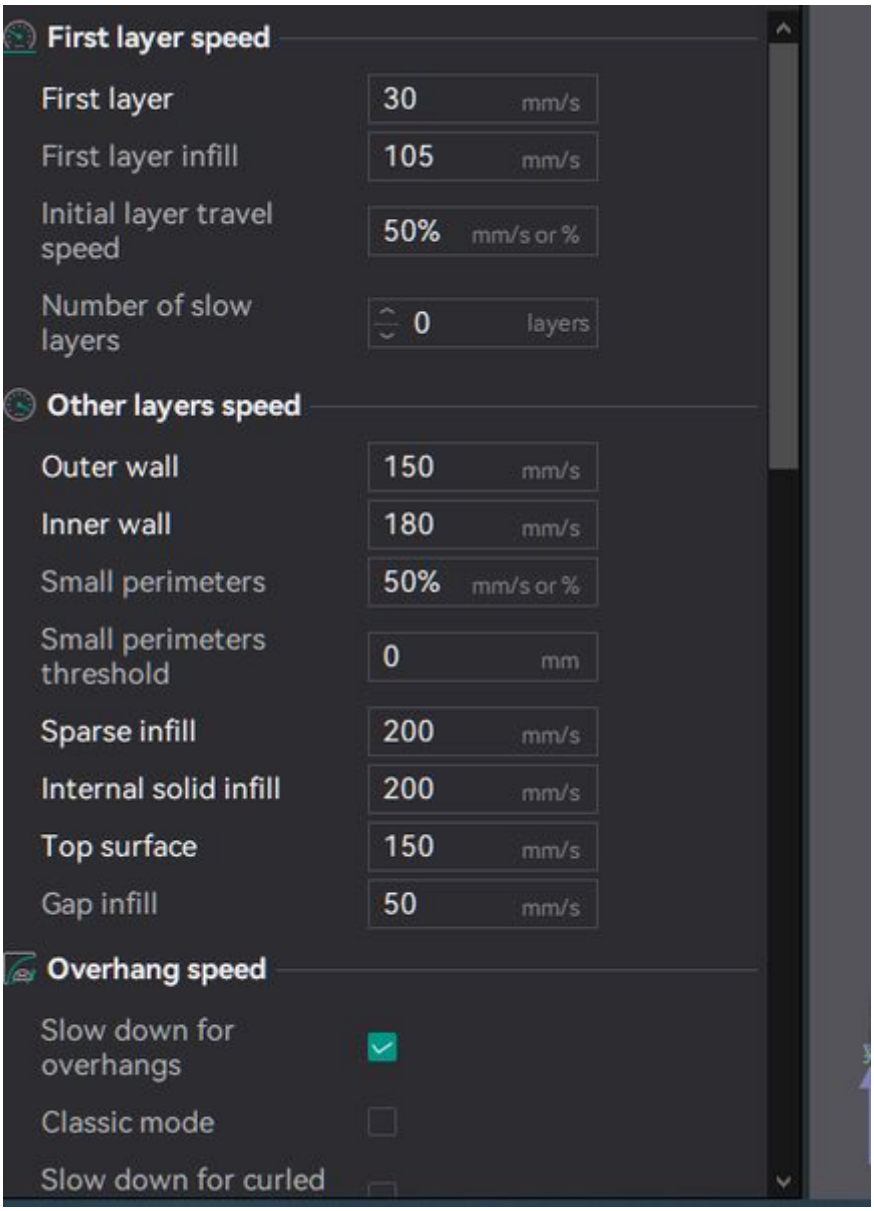
Сушил сутки в марте, еще сутки в сунлу, потом лежал в пакете вакуумном несколько дней, еще сутки сушки в сунлу и печать из нее же. Взял профиль PAHT-CF как стартовый, температурная башня, поток два прохода и па линии, выбрал 310/110 температуры, камера 60, па 0.022, поток 0.93 Поток и па надо индивидуально подбирать я считаю. Слой 0.2, 150/180 внешка/внутрянка, остальное по вкусу

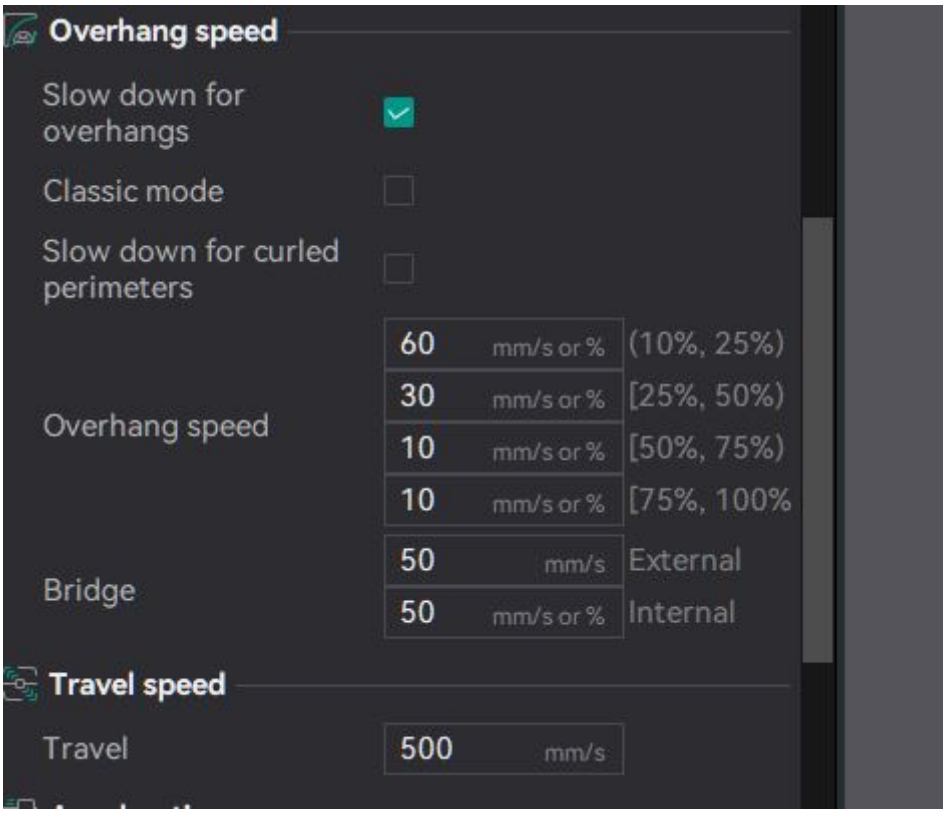
Автор: https://t.me/daeworn

Вариант 3




Filament settings
Ultran_M20_PA6CF
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
20
%
Layer time
10
s
Max fan speed threshold
Fan speed
40
%
Layer time
5
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
0%
Fan speed for overhangs
50
%
Support interface fan speed
-1
%
Auxiliary part cooling fan
Fan speed
0
%
Exhaust fan
Activate air filtration
During print
100
%
Complete print
80
%


First layer speed
First layer
30
mm/s
First layer infill
105
mm/s
Initial layer travel speed
50%
mm/s or %
Number of slow layers
0
layers
Other layers speed
Outer wall
150
mm/s
Inner wall
180
mm/s
Small perimeters
50%
mm/s or %
Small perimeters threshold
0
mm
Sparse infill
200
mm/s
Internal solid infill
200
mm/s
Top surface
150
mm/s
Gap infill
50
mm/s
Overhang speed
Slow down for overhangs
Classic mode
Slow down for curled



Ультран атеко, основа профиль pa-cf eSun. Первый слой 0.25, следующие 0.2, обьемный расход 14 кубов.

Автор: https://t.me/daeworn

Вариант 4





Его величество ULTRAN-M20-CF

Qidi tech X-MAX-3

Стол сток PEI, 110°

Клей click

Сопло 0.4 калёное, 300°

Первый слой 0.2, далее 0.16

Ширина 0.41

Камера 65

Печать из сушилки.

При печати Ультраном огромную роль играет адгезия первого слоя к столу. Прежде всего важно очистить саму пластину. Перед печатью я мою её с мылом, обезжириваю бензином калошей и в конце удаляю все остатки от бензина изопропиловым спиртом. Далее тонким слоем с помощью маркера наношу адгезив. Важно наносить его на полностью высохший и холодный PEI. Следующий важный нюанс в адгезии - кайма. Я выставляю нулевое смещение и ширину от 5 милиметров, при таком раскладе она весьма эффективно борется с усадкой PA6, являющегося основой Ультрана, и неособо сдерживаемой карбоновым наполнителем. При соблюдении всех этих условий и хорошего Z-офсета первый слой будет держаться намертво.

Максимальный объемный расход 5 мм³/с, скорость первого слоя 50 мм/с, далее 200 мм/с. Обдув как ни странно тоже есть- 10% при 60 с и 40% при 5 с.

Так же при печати нескольких моделей я рекомендую режим печати "по очереди". Это нужно для усиления межслойной адгезии.

После печати важно дать модели остыть до комнатной температуры при закрытой камере, ориентир - температура стола, и только потом снимать.

*на фото комплект для установки бачков epman на жигули

Автор: https://t.me/Sky_fox_m15

Revision #1
Created 2026-09-24 10:40:43 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 10:43:05 UTC by Rachpilpk