# Калибровка филамента

0. Ищешь ближайший стандартный профиль под свой пластик в библиотеке слайсера. От него пляшем.

1. Температура. Отталкиваться от рекомендаций производителя. Покачать +-20°C. Тест в Орка.

2. Производительность экструдера. Тест в орка на заданной температуре. От найденного максимума взять 70%. Полученное значение вписать в профиль.

3. Коэффициент потока. Отталкиваться от рекомендаций производителя. Выполнить тест. Покачать в тесте +-5% или точнее по необходимости. У меня выходит что-то типа 0,93.

4. Скорости и ускорения. Куча факторов и очень обширная тема. Реальные скорости после нарезки определяются сочетанием ограничений скорости в слайсере и производительности экструдера. Поведение пластика на этих скоростях - определяются конкретным пластиком. Поведение принтера - его кинематикой и калибровкой шэйперов принтера.
От чего отталкиваться: для текучих ABS/PLA можно брать 150-200 для внешних стенок. 200-300 для внутренних. В целом такие скорости и стоят в стандартном профиле принтеров QIDI. Для петг наверное стоит поменьше ставить, мало с ним работаю. Для композитов - скорости урезать пропорционально под рекомендации произвдителей.

На этом этапе важно определиться со скоростью внешних стенок. Допустим 200мм/с  для АБСа.

4. Pressure Advance. Есть Pressure Advance, есть Pressure Advance Smoothing Time.
Если планируешь печатать быстро и принтер современный - сразу перед тестом ставь Pressure Advance Smoothing Time ~0,01с. Точных рекомендаций по Pressure Advance Smoothing Time я не встречал, работаю чисто по логике. На современных принтерах PA будет в районе 0,02-0,03 и ставить время его сглаживания сравнимое с самим PA - странно. На мой вкус 1/2-1/4 от PA - работает хорошо.

Затем делаешь тест самого Pressure Advance. Мне нравится тест башня. Он больше всего соответствует реальным сценариям на реальных скоростях. Важно установить в параметрах реальные скорости, которые ты выбрал на шаге выше.

5. После PA - повторить поток. Может немного съехать на тысячные доли.

В принципе, базовая калибровка после этого завершена.
За кадром остались обдув, откаты, z-hop, шэйперы принтера, ровнота стола. Это тоже имеет смысл потестить, но позже. Раз есть неясность по базовым вопросам - туда пока лучше не соваться)

Автор: @DenisMalyy

---

Revision #1
Created 2026-11-16 14:14:51 UTC by Volvik88
Updated 2026-11-16 14:16:31 UTC by Volvik88