

WWW.MELECTRONICA.ES

Configuración de una impresora 3D para imprimir filamento flexible

Estos parámetros son los recomendados para la impresión de filamento flexible TPU, Según el tipo de filamentos que se use debera realizar pequeñas variantes en la configuración de impresión del diseño de acuerdo a los resultados que vayas obteniendo.

Calidad		Material		Velocidad	
Altura de capa	0,2 mm	Temperatura de impresión predeterminada	230 °C	Velocidad de la impresión	15 mm/s
Altura de capa inicial	0,2 mm	Temperatura de impresión	230 °C	Velocidad de relleno	15 mm/s
Ancho de linea	0,4 mm	Temperatura de impresión de la capa inicial	230 °C	Velocidad de pared	10 mm/s
Ancho de linea de pared	0,4 mm	Temperatura de impresión inicial	220 °C	Velocidad de pared exterior	10 mm/s
Ancho de linea de la pared exterior	0,4 mm	Temperatura de impresión final	215 °C	Velocidad de pared interior	15 mm/s
Ancho de linea de la pared interna	0,4 mm	Temperatura predeterminada de la placa de impresión	60 °C	Velocidad superior/inferior	10 mm/s
Ancho de linea superior/inferior	0,4 mm	Temperatura de la placa de impresión	60 °C	Velocidad de desplazamiento	120 mm/s
Ancho de linea de relleno	0,4 mm	Temperatura de la capa de impresión en la capa inicial	70 °C	Velocidad de capa inicial	10 mm/s
Ancho de linea de falda/borde	0,4 mm	Flujo	100 %	Velocidad de impresión de la capa inicial	10 mm/s
Ancho de linea de la capa inicial	100 %	Flujo de la capa inicial	100 %	Velocidad de desplazamiento de la capa inicial	60 mm/s
		Habilitar la retracción	Quitar tilde	Velocidad de falda/borde	10 mm/s

El resto de los parámetros de la configuración de velocidad se dejan como vienen por defecto