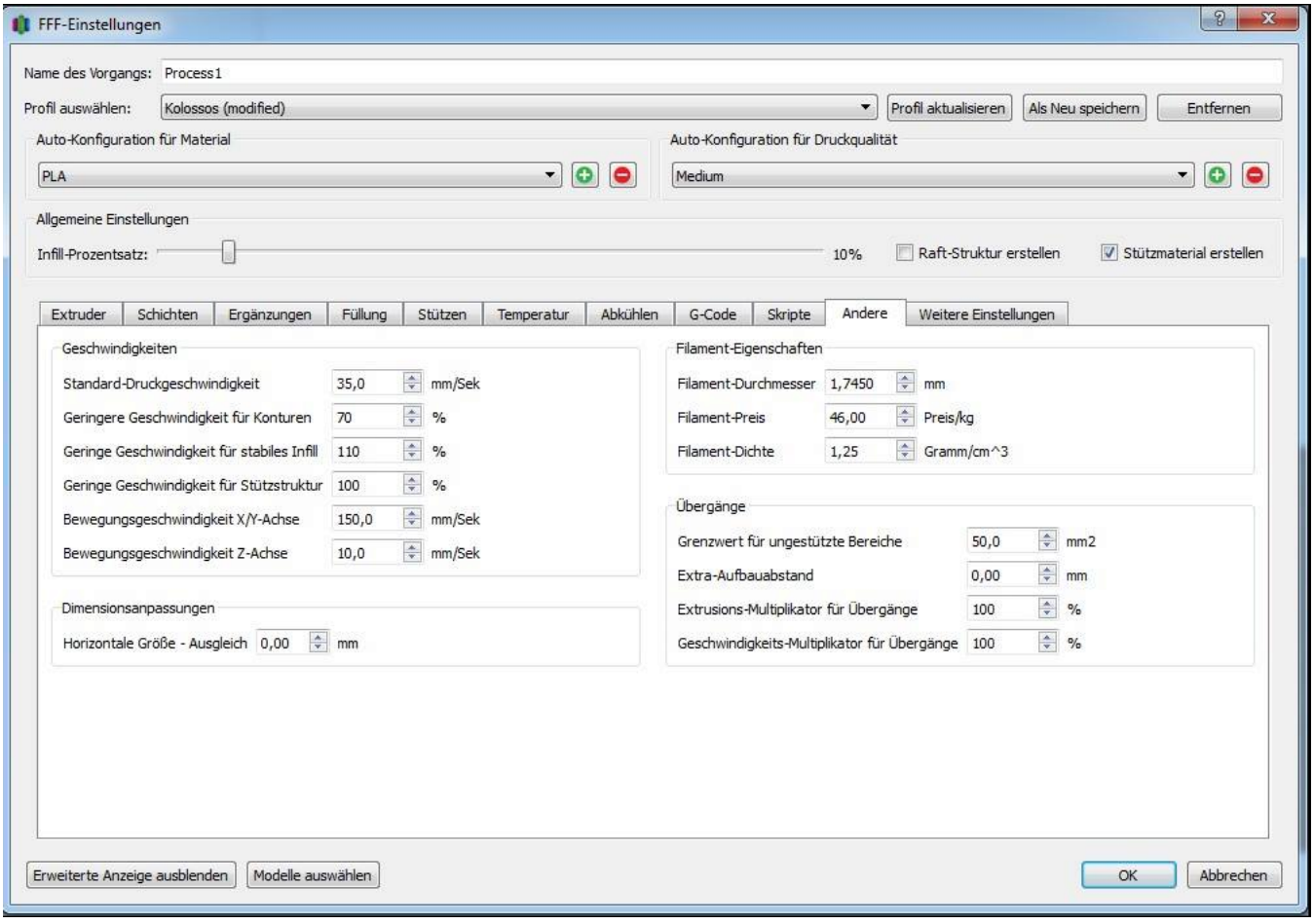
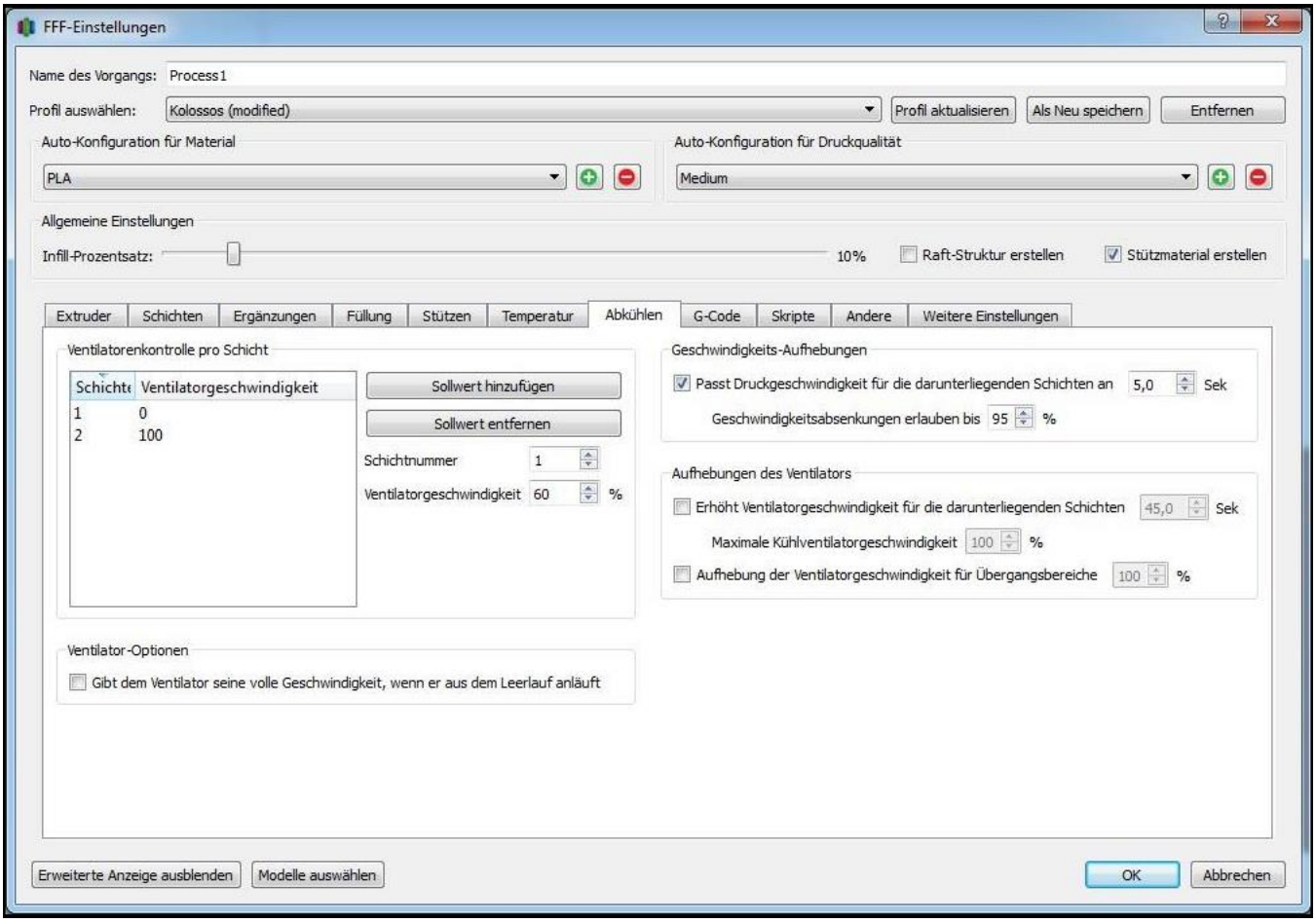
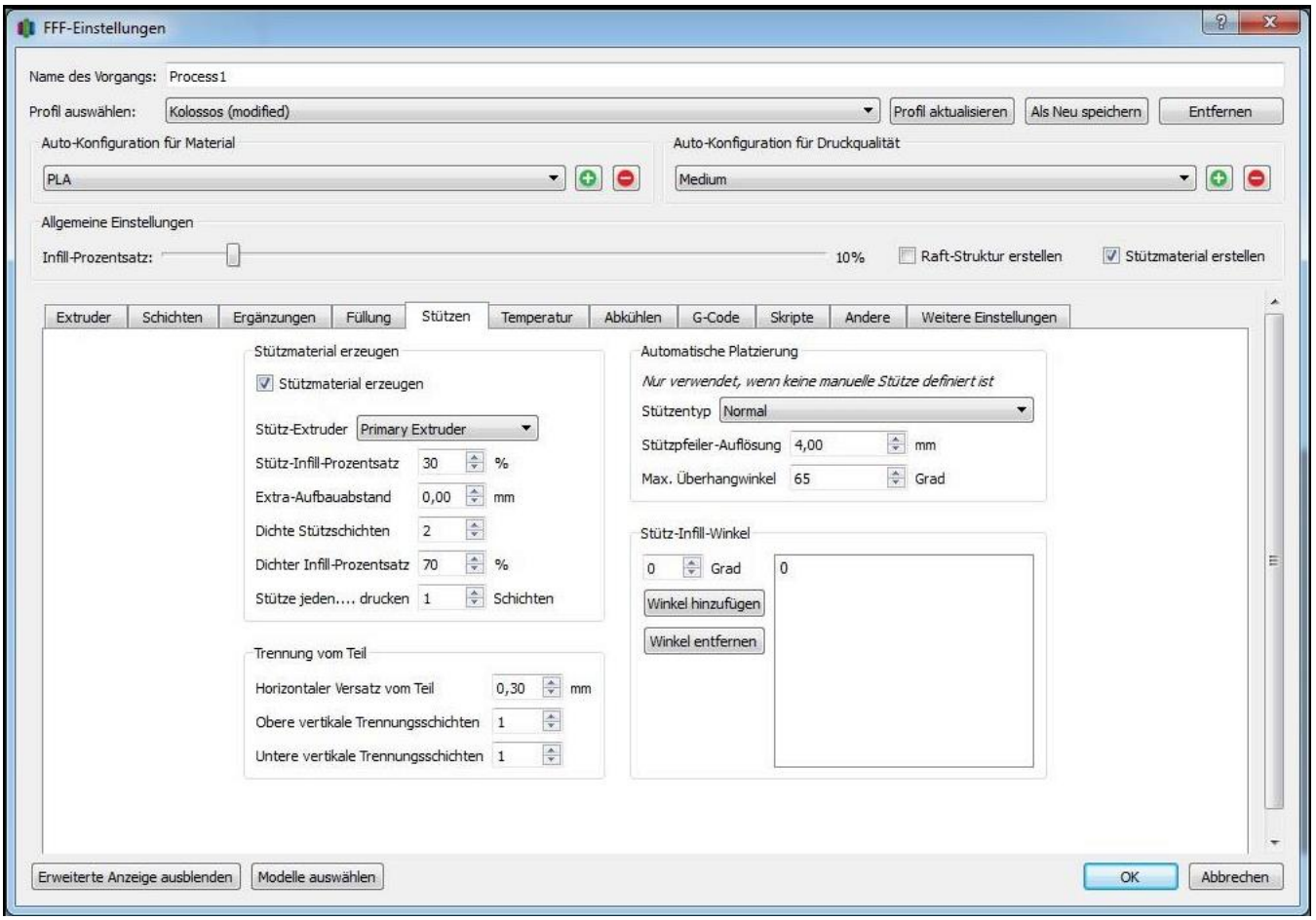
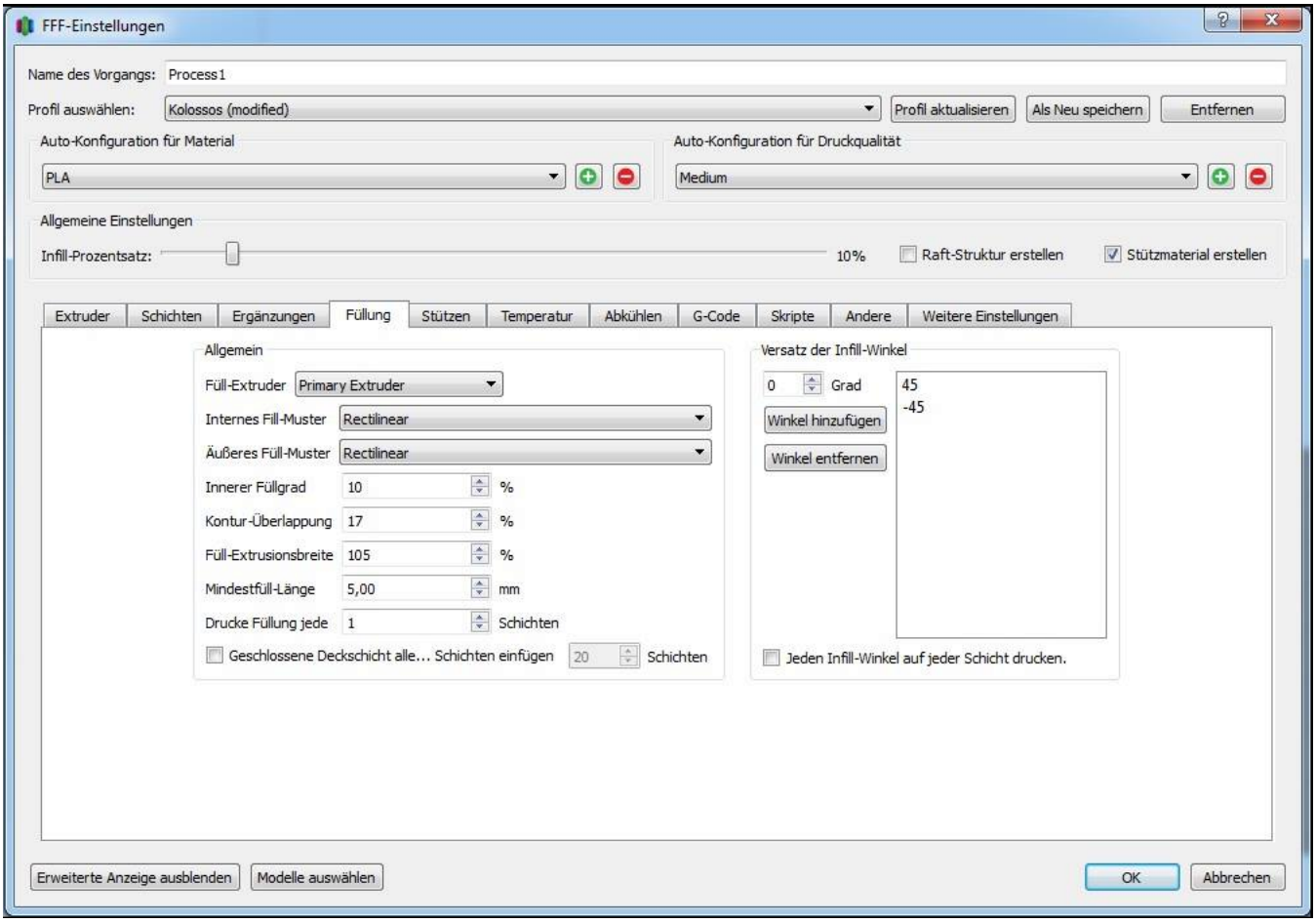
malix 3Design

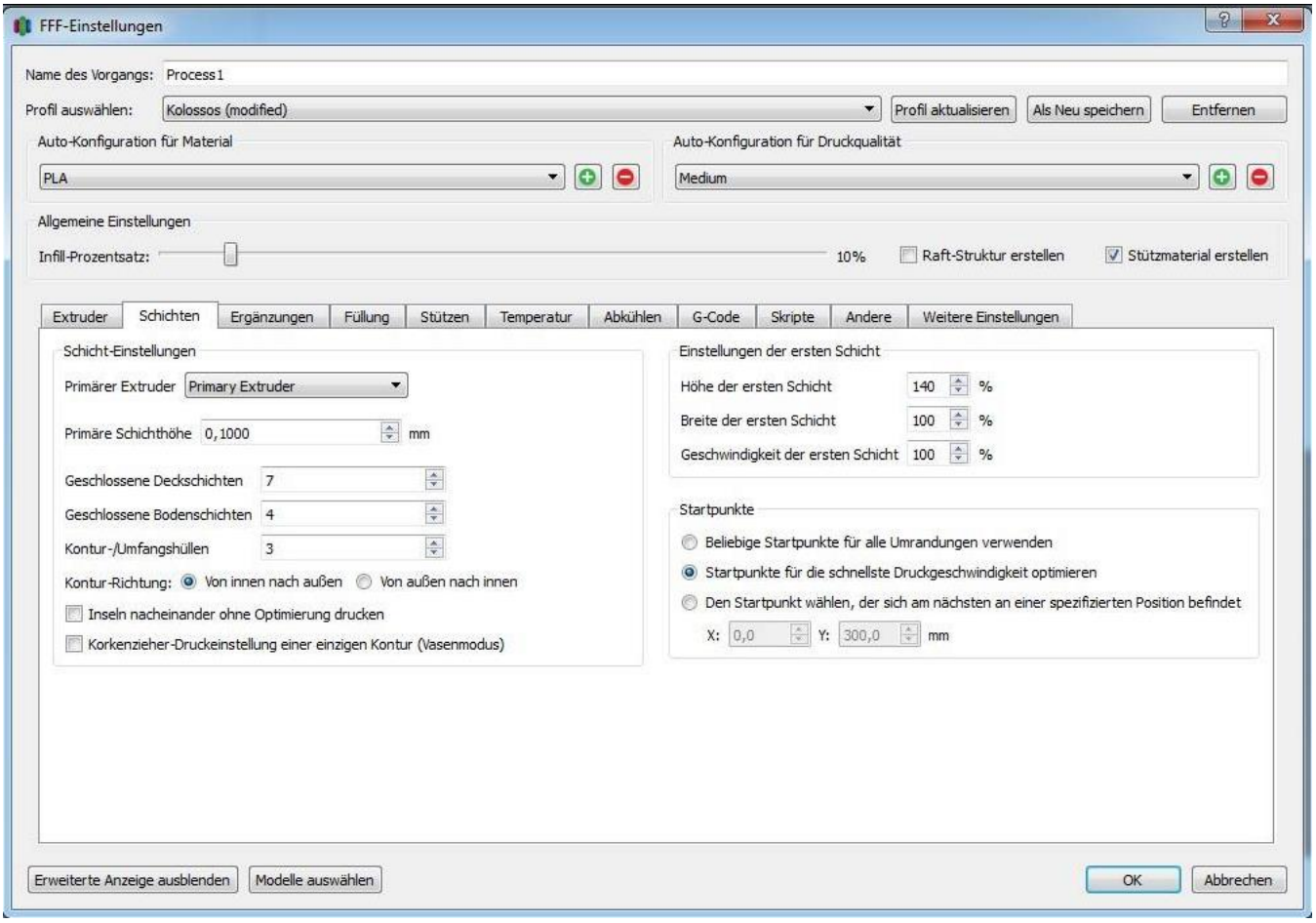
.stl files for 3D Printing

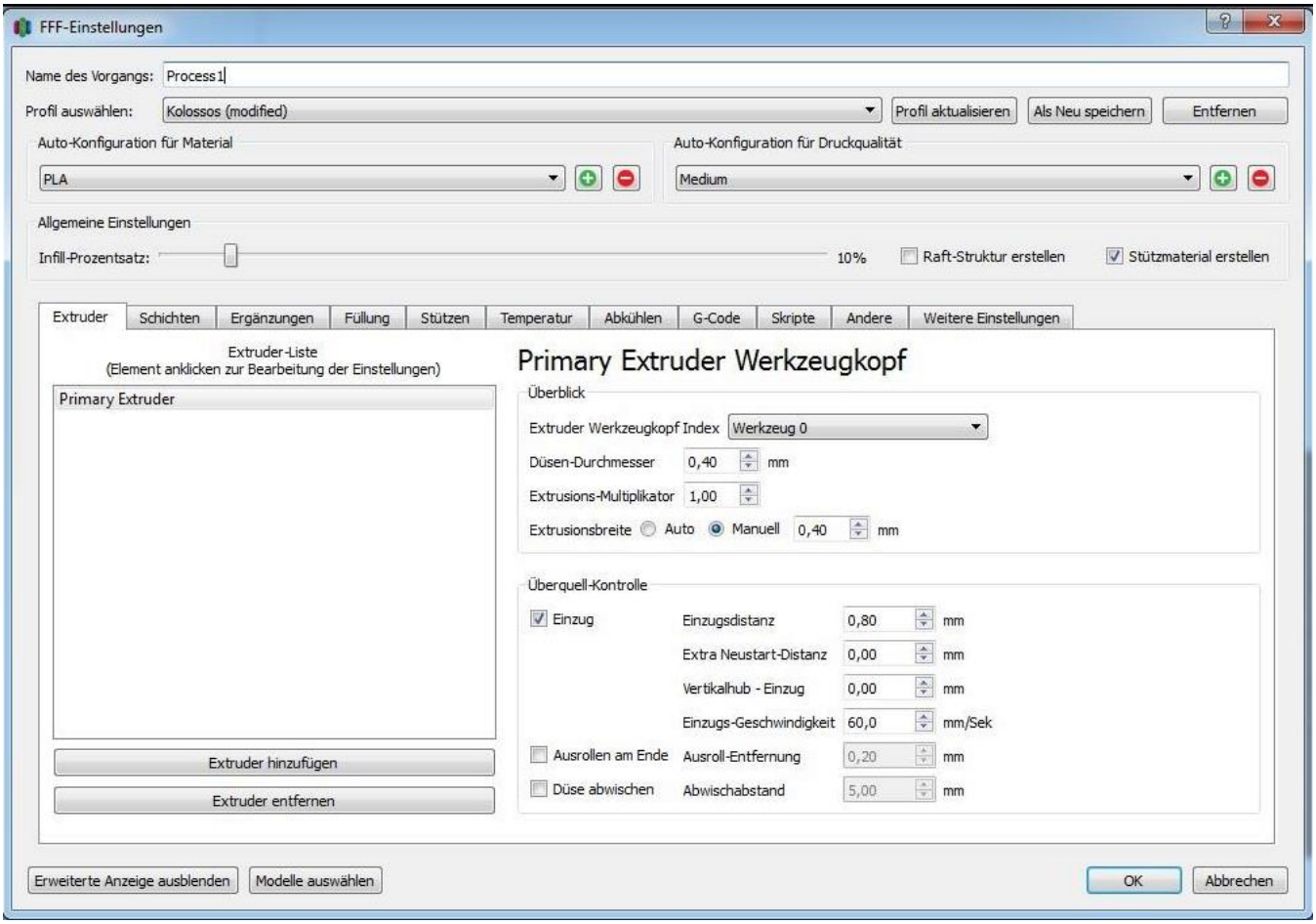



FFF-Einstellungen
Name des Vorgangs: Process1
Profil auswählen: Kolossos (modified)
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen
Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium
Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz: 10%
Raft-Struktur erstellen
Stützmaterial erstellen
Extruder
Schichten
Ergänzungen
Füllung
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Andere
Weitere Einstellungen
Ventilatorenkontrolle pro Schicht
Schichte
Ventilatorgeschwindigkeit
1 0
2 100
Sollwert hinzufügen
Sollwert entfernen
Schichtnummer 1
Ventilatorgeschwindigkeit 60 %
Geschwindigkeits-Aufhebungen
Passt Druckgeschwindigkeit für die darunterliegenden Schichten an 5,0 Sek
Geschwindigkeitsabsenkungen erlauben bis 95 %
Aufhebungen des Ventilators
Erhöht Ventilatorgeschwindigkeit für die darunterliegenden Schichten 45,0 Sek
Maximale Kühlventilatorgeschwindigkeit 100 %
Aufhebung der Ventilatorgeschwindigkeit für Übergangsbereiche 100 %
Ventilator-Optionen
Gibt dem Ventilator seine volle Geschwindigkeit, wenn er aus dem Leerlauf anläuft
Erweiterte Anzeige ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen


FFF-Einstellungen
Name des Vorgangs: Process1
Profil auswählen: Kolossos (modified)
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen
Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium
Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz: 10%
Raft-Struktur erstellen
Stützmaterial erstellen
Extruder
Schichten
Ergänzungen
Füllung
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Andere
Weitere Einstellungen
Stützmaterial erzeugen
Stützmaterial erzeugen
Stütz-Extruder Primary Extruder
Stütz-Infill-Prozentsatz 30 %
Extra-Aufbauabstand 0,00 mm
Dichte Stützschichten 2
Dichter Infill-Prozentsatz 70 %
Stütze jeden.... drucken 1 Schichten
Trennung vom Teil
Horizontaler Versatz vom Teil 0,30 mm
Obere vertikale Trennungsschichten 1
Untere vertikale Trennungsschichten 1
Automatische Platzierung
Nur verwendet, wenn keine manuelle Stütze definiert ist
Stützentyp Normal
Stützpfeiler-Auflösung 4,00 mm
Max. Überhangwinkel 65 Grad
Stütz-Infill-Winkel
0 Grad
Winkel hinzufügen
Winkel entfernen
0
Erweiterte Anzeige ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen


FFF-Einstellungen
Name des Vorgangs: Process1
Profil auswählen: Kolossos (modified)
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen
Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium
Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz: 10%
Raft-Struktur erstellen
Stützmaterial erstellen
Extruder
Schichten
Ergänzungen
Füllung
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Andere
Weitere Einstellungen
Allgemein
Füll-Extruder Primary Extruder
Internes Fill-Muster Rectilinear
Äußeres Füll-Muster Rectilinear
Innerer Füllgrad 10 %
Kontur-Überlappung 17 %
Füll-Extrusionsbreite 105 %
Mindestfüll-Länge 5,00 mm
Drucke Füllung jede 1 Schichten
Geschlossene Deckschicht alle... Schichten einfügen 20 Schichten
Versatz der Infill-Winkel
0 Grad
Winkel hinzufügen
Winkel entfernen
45
-45
Jeden Infill-Winkel auf jeder Schicht drucken.
Erweiterte Anzeige ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen


FFF-Einstellungen
Name des Vorgangs: Process1
Profil auswählen: Kolossos (modified)
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen
Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium
Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz: 10%
Raft-Struktur erstellen
Stützmaterial erstellen
Extruder
Schichten
Ergänzungen
Füllung
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Andere
Weitere Einstellungen
Schicht-Einstellungen
Primärer Extruder Primary Extruder
Primäre Schichthöhe 0,1000 mm
Geschlossene Deckschichten 7
Geschlossene Bodenschichten 4
Kontur-/Umfangshüllen 3
Kontur-Richtung: Von innen nach außen Von außen nach innen
Inseln nacheinander ohne Optimierung drucken
Korkenzieher-Druckeinstellung einer einzigen Kontur (Vasenmodus)
Einstellungen der ersten Schicht
Höhe der ersten Schicht 140 %
Breite der ersten Schicht 100 %
Geschwindigkeit der ersten Schicht 100 %
Startpunkte
Beliebige Startpunkte für alle Umrandungen verwenden
Startpunkte für die schnellste Druckgeschwindigkeit optimieren
Den Startpunkt wählen, der sich am nächsten an einer spezifizierten Position befindet
X: 0,0 Y: 300,0 mm
Erweiterte Anzeige ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen


FFF-Einstellungen
Name des Vorgangs: Process1
Profil auswählen: Kolossos (modified)
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen
Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium
Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz: 10%
Raft-Struktur erstellen
Stützmaterial erstellen
Extruder
Schichten
Ergänzungen
Füllung
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Andere
Weitere Einstellungen
Extruder-Liste
(Element anklicken zur Bearbeitung der Einstellungen)
Primary Extruder
Extruder hinzufügen
Extruder entfernen
Primary Extruder Werkzeugkopf
Überblick
Extruder Werkzeugkopf Index Werkzeug 0
Düsen-Durchmesser 0,40 mm
Extrusions-Multiplikator 1,00
Extrusionsbreite Auto Manuell 0,40 mm
Überquell-Kontrolle
Einzug
Einzugsdistanz 0,80 mm
Extra Neustart-Distanz 0,00 mm
Vertikalhub - Einzug 0,00 mm
Einzugs-Geschwindigkeit 60,0 mm/Sek
Ausrollen am Ende
Ausroll-Entfernung 0,20 mm
Düse abwischen
Abwischabstand 5,00 mm
Erweiterte Anzeige ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen