

Attenzione: questi parametri sono solo un indicazione generale, in quanto ogni stampante necessita di correzione nei parametri da utilizzare

Scheda Tecnica ABS Alluminio

<u>Temperatura di estrusione</u>	220°C - 230°C
<u>Temperatura iniziale</u>	235°C
<u>Temperatura piatto</u>	100°C (salvo uso di Dimafix o altre opzioni)
<u>Velocità di stampa</u>	40 - 80 mm/s
<u>Velocità ventola</u>	100%
<u>Velocità di retrazione</u>	25 - 30 mm/s
<u>Distanza di retrazione</u>	3,5 mm
<u>Utilizzo del Brim</u>	Consigliato

Scheda Tecnica PLA Alluminio

<u>Temperatura di estrusione</u>	205°C - 215°C
<u>Temperatura iniziale</u>	210°C 220°C
<u>Temperatura piatto</u>	0 - 50°C
<u>Velocità di stampa</u>	50 - 90 mm/s
<u>Velocità ventola</u>	100%
<u>Velocità di retrazione</u>	30 - 50 mm/s
<u>Distanza di retrazione</u>	2,5 - 4 mm

