

4Max Pro - Ajustes en Cura para filamento PLA

- Se recomienda imprimir con la tapa superior quitada, para que la temperatura no suba excesivamente.

Recomendado de fábrica

Valores recomendados en el manual del fabricante a partir de los cuales hay que afinar para cada marca de fabricante:

- [Pestaña Basic](#)
- [Pestaña Advanced](#)
- [Pestaña Expert](#)

Notas

- En el apartado experto, en el parámetro **Z hop** hay una pegatina de 0.15 mm tapando el valor de 0.075 mm.
- En el fichero de test de la pareja de búhos, que trae la impresora, tiene en el apartado experto el parámetro **Z hop** de 0.075 mm y **Extra Margin** a 0 mm.

Ajustes posteriores

Filamento Surreal

Datos filamento

- Fabricante PLA: Surreal (www.sFilament.com) Año 2019, comprado por Amazon.
- Marca: Surreal Pure PLA 3D, 1,75 mm - 1 Kg spool, Yellow New
- Código: 0410PLA002018

Prueba 1

- Pareja de buhos.
- Cambios:
 - Ninguno respecto al fichero de test.
 - Se realiza con la tapa superior puesta.
- Resultado:
 - Temperatura de cama: 60 °C → La pareja de buhos se despegó de la cama antes de terminar la impresión. Previamente su base se estaba separando de la cama por los bordes.
 - Los hilillos entre búhos son muy finos, menos que con el PLA de regalo del fabricante, pero todavía existen.

Prueba 2

- Pareja de buhos.
- Cambios:
 - Se realiza con la tapa superior puesta.
 - Bajar la temperatura de la cama de 60 °C a 50 °C, que es la temperatura idónea para este material en una impresora Leon3D.
 - Advanced → Subir **Travel speed** de 60 mm/s a 200 mm/s, a ver si se minimizan los hilillos.
- Resultado:
 - La base aguantó pegada → Mantener temperatura de cama 50 °C.
 - Los hilillos, menos, permanecen.

Prueba 3

- Bolígrafo robot 1 y 2, con tapa impresora y sin tapa: No se perciben cambios, siguen los mismos defectos.

Prueba 4

- Bolígrafo robot 3.
- Infill overlap 1% → 15% → Parece que rellena huecos parte superior soporte herramienta. Perfil grabado como

bolígrafo1.

- Travel speed 200 → 150 mm/s

Prueba 5

- Bolígrafo robot 4.
- Reduzco velocidad de 150 a 60 mm/s, lo recomendado por el fabricante de la impresora.

From:

<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/> - **Euloxio wiki**

Permanent link:

https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:cura:4max_pla:inicio

Last update: **2021/12/25 03:01**

