Cura Advanced - Speed / Velocidad

Speed	4max / PLA	4max / ABS	4max / TPU
Travel speed / Velocidad de desplazamiento (mm/s)	60	60	60
Bottom layer speed / Velocidad de la primera capa (mm/s)	20	20	20
Infill speed / Velocidad de relleno (mm/s)	0.0	0.0	0.0
Top/bottom speed (mm/s)	30	30	30
Outer shell speed / Velocidad de la capa externa (mm/s)	30	30	30
Inner shell speed / Velocidad de los bordes interiores (mm/s)	40	40	40

- **Travel speed / Velocidad de desplazamiento**: Fija la velocidad a la que se va a mover el extrusor al desplazarse de un punto a otro de la maquina. Está configurado por defecto a 150 mm/s, aunque con algunas impresoras puede ser un movimiento demasiado rápido por lo que recomiendo bajarlo a 130 mm/s.
- **Bottom layer speed / Velocidad de la primera capa**: Este parámetro establece la velocidad de impresión de la primera capa. Es muy importante para la adherencia de la pieza realizar la primera capa a baja velocidad, por lo que se deberá de fijar a un valor inferior a la velocidad de impresión normal. Un valor con el que se obtiene un buen resultado en la mayoría de impresoras es 22 mm/s.
- **Infill speed / Velocidad de relleno**: Fija la velocidad a la que se va a realizar el relleno de la figura. Para realizar el relleno de la figura se puede aumentar la velocidad considerablemente sin que la calidad de la pieza se vea afectada, reduciendo así el tiempo de impresión. Como referencia, podéis fijar este valor en 40 mm/s e ir aumentándolo progresivamente hasta determinar la velocidad ideal para vuestra máquina.
- **Outer shell speed / Velocidad de la capa externa**: Este parámetro establece la velocidad de la capa exterior de la pieza. Es un parámetro del que va a depender en gran medida el acabado de la pieza, por ello conviene establecer una velocidad baja para este parámetro. En torno a 25 mm/s es una velocidad adecuada.
- **Inner shell speed / Velocidad de los bordes interiores**: Establece la velocidad de los bordes interiores (lo que no se ven). Este parámetro va a fijar la velocidad de los bordes que no son externos (dependiendo de la configuración del “Shell Thickness”, vamos a tener mayor o menor número de estos bordes). Al ser bordes no visibles, podemos aumentar la velocidad con respecto a los bordes visibles sin que afecte a la terminación de la pieza, fijad inicialmente este valor en 30 mm/s.

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

Permanent link:
https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:cura:config:adv_speed

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