















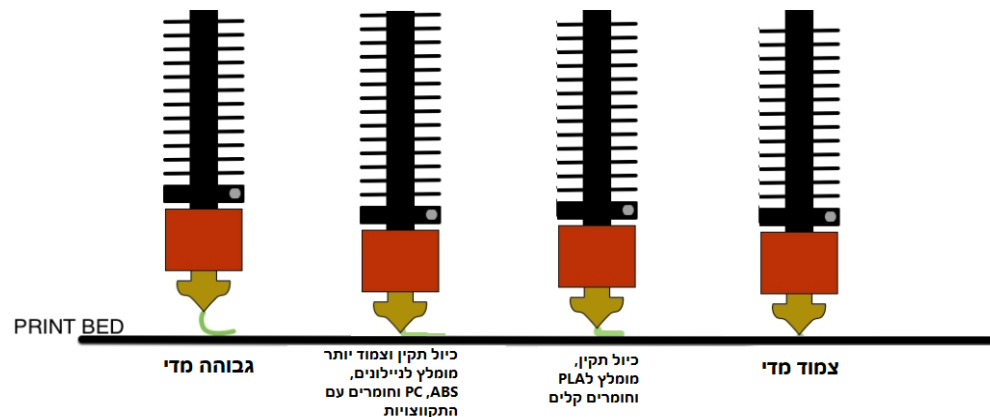
<p>דגשים נוספים</p> 	<p>מהירות הדפסה (המלצה)</p> 	<p>סגירת מדפסת</p> 	<p>קירור שכבות (מאוורר)</p> 	<p>טמפ' מיטה</p> 	<p>טמפ' אקסטרוזר</p> 	
<p>הדפסה על זכוכית – למרוח דבק סטיק הדפסה על מדבקת עזר – ללא דבק</p>	40-80	ללא	100%	60	200-210	<u>+PLA\PLA</u>
<p>הדפסה על זכוכית – למרוח דבק סטיק הדפסה על מדבקת עזר – ללא דבק</p>	40-80	ללא	50-100	60	200-230	<u>מבוססי PLA</u>
<p><u>קירור שכבות:</u> מודל גבוה – אין צורך מודל קטן ונמוך – 30-50% <u>סגירת מדפסת:</u> לא חייב, אך בהדפסות גדולות זה יכול לסייע ולמנוע עיוותים והתרוממות</p>	40-80	ללא	0-50%	60-80	230-240	<u>PETG</u>
<p><u>כיוול ציר Z:</u> חייב להיות מכוון קצת יותר קרוב מחומרים אחרים בשכבה ראשונה. הדפסה על זכוכית – מחייבת מריחת דבק הדפסה על מדבקת עזר – אין צורך בדבק</p>	40-60	חובה	ללא	90-100	230-250	<u>ABS\ABS+</u>
<p><u>כיוול ציר Z:</u> חייב להיות מכוון קצת יותר קרוב מחומרים אחרים בשכבה ראשונה. הדפסה על זכוכית – מחייבת מריחת דבק הדפסה על מדבקת עזר – אין צורך בדבק</p>	40-60	חובה	ללא	90-100	230-250	<u>ASA</u>



<p>דגשים נוספים</p> 	<p>מהירות הדפסה (המלצה)</p> 	<p>סגירת מדפסת</p> 	<p>קירור שכבות (מאוורר)</p> 	<p>טמפ' מיטה</p> 	<p>טמפ' אקסטרודר</p> 	
<p>הדפסה על זכוכית – למרוח דבק סטיק הדפסה על מדבקת עזר – ללא דבק</p>	40-80	ללא	50-100%	60	200-220	<u>PLA CARBON</u>
<p><u>כיוול ציר Z:</u> חייב להיות מכוון קצת יותר קרוב מחומרים אחרים בשכבה ראשונה. להשתמש ב-RAFT</p> <p>הדפסה על זכוכית – מחייבת מריחת דבק הדפסה על מדבקת עזר – לא נדבק כראוי במודלים גדולים</p> <p>חומר זה מוגבל ולא ניתן לייצר איתו חלקים גדולים במדפסת שאינה מקצועית ומיועדת לחומרים מורכבים</p>	40-50	חובה	ללא	100-120	240-290	<u>PA\NYLON</u>
<p><u>סגירת מדפסת:</u> לא חייב, אך בהדפסות גדולות זה יכול לסייע ולמנוע עיוותים והתרוממות</p>	40-50	לא חובה	ללא	70-90	240-290	<u>PA-CF</u> <u>(ניילון עם קרבון)</u>
<p>הדפסה על זכוכית – מחייבת מריחת דבק הדפסה על מדבקת עזר – מחייבת מריחת דבק</p>	40-50	חובה	ללא	100-120	240-290	<u>PA-GF</u> <u>(ניילון עם סיבי זכוכית)</u>
<p>חומר זה מוגבל ולא ניתן לייצר איתו חלקים גדולים במדפסת שאינה מקצועית ומיועדת לחומרים מורכבים</p> <p>הדפסה על זכוכית – מחייבת מריחת דבק הדפסה על מדבקת עזר – לא נדבק כראוי במודלים גדולים</p> <p>חייב להיות מכוון קצת יותר קרוב מחומרים אחרים בשכבה ראשונה. להשתמש ב-RAFT</p>	40-50	חובה	ללא	100-120	230-270	<u>PC</u> <u>(פוליקרבונט)</u>



דגשים נוספים	מהירות הדפסה (המלצה)	סגירת מדפסת	קירור שכבות (מאוורר)	טמפ' מיטה	טמפ' אקסטרודר	
הדפסה על זכוכית – למרוח דבק סטיק הדפסה על מדבקת עזר – ללא דבק הדפסה בגבול תחתון של טמפ אקסטרודר תתן תוצאה של מודל מבריק, הדפסה בגבול עליון תתן מראה מט	30-50	לא חובה	0-50%	60	200-220	<u>גמיש TPU</u>
הדפסה על זכוכית – למרוח דבק סטיק הדפסה על מדבקת עזר – ללא דבק הדפסה בגבול תחתון של טמפ אקסטרודר תתן תוצאה של מודל מבריק, הדפסה בגבול עליון תתן מראה מט <u>דרוש אקסטרודר "הזנה ישירה" D. DRIVE</u>	20-30	חובה	0	60	210-230	<u>גמיש TPE (ELASTIC)</u>



כיוול אקסטרודר (ציר Z)