

# Tisk PET filamentu s tiskárnou PRŮŠA i3 MK3S

Důležitým faktorem úspěšného tisku je vysušený filament.

Postačí horkovzdušná trouba nastavená na 65°C a následně sušit po dobu cca 6.

## **Nastavení Slic3ru:**

Rychlost pohybu je zachována viz. nastavená hodnota pro PET, vyjma nastavení výplně a plné výplně, kde je rychlost snížena na 45 m/s.

Teplotu trysky nastavíme na 270 °C a teplotu podložky nastavíme na 80 °C.

V nastavení filamentu přejdeme do sekce: přepsání globálních hodnot a nastavíme retrakci.

Vzdálenost: 1,5mm – 2,0mm.

Zvednout Z: 0,3mm.

V nastavení tiskárny přejdeme na extrudér 1 a nastavíme vzdálenost na 1,5mm - 2,0mm.

Doporučený průměr trysky je 0,6 mm.