eSUN主要耗材打印参数

材料	打印机品牌	型号	打印温度	层高，线宽	打印速度	加速度	回抽量	挤出	冷却	最大体积速度	其他参数	其他注意事项
PLA+	创想 Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度：200mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度：200mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度：500	回抽长度：0.5mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽：开 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度：100% 辅助风扇速度：30%	23mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度：150mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度：200mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度：500	回抽长度：3mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽：开 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度：100% 辅助风扇速度：50%	23mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.42mm（软件默认参数） 起始层线宽：120%	打印速度：50mm/s 填充速度：50mm/s 速度（壁）：30mm/s 速度（外壁）：25mm/s 速度(内壁)：30mm/s 速度（顶部）：25mm/s 空驶速度：100mm/s 起始层速度：20mm/s Skirt 速度：20mm/s 较慢层数量：2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离：6mm 回抽速度：40mm/s 装填速度：40mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度：100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志 Raise3D	Pro3（高速模式）	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度：150mm/s 内壁打印速度：200mm/s 外壁打印速度：150mm/s 底层打印速度：50mm/s 填充速度：275mm/s 实心填充速度：100mm/s X/Y轴运动速度：200mm/s Z轴运动速度：15mm/s 支撑打印速度：300mm/s 薄壁结构速度：150mm/s 填充空隙速度：150mm/s 桥结构速度：50mm/s 悬垂结构速度：50mm/s	软件默认参数	材料回退量：34mm 回抽速度：50mm/s 触发回退最短距离：0.4mm触发回退最少挤出量：0.02mm	材料流量：95%	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：50mm/s 小边界：25mm/s 外围轮廓：25mm/s 填充：80mm/s 实心填充：80mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：50mm/s 桥接处：25mm/s 间隙填充：40mm/s 空驶速度：100mm/s	软件默认参数	回抽长度：2mm 撞高Z：0.2 回抽速度：40mm/s 层变化回抽：开 回缩时擦拭：开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：1	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：150mm/s 小边界：80mm/s 外围轮廓：80mm/s 填充：150mm/s 实心填充：150mm/s 顶部实心填充：80mm/s 支撑材料：150mm/s 桥接处：40mm/s 间隙填充：40mm/s 空驶速度：200mm/s	软件默认参数	回抽长度：2mm 撞高Z：0.2 回抽速度：40mm/s 层变化回抽：开 回缩时擦拭：开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度：250mm/s 打印速度：250mm/s 填充速度：250mm/s 外壁速度：100mm/s 内壁速度：150mm/s 起始层速度：50mm/s Skirt速度：50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	挤出量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
ePLA-HS	创想 Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度：200mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度：200mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度：500	回抽长度：1mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽：开 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100% 辅助风扇速度：30%	23mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度：150mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度：200mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度：500	回抽长度：1mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽：开 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100% 辅助风扇速度：50%	23mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度：50mm/s 填充速度：50mm/s 速度（壁）：30mm/s 速度（外壁）：25mm/s 速度(内壁)：30mm/s 速度（顶部）：25mm/s 空驶速度：100mm/s 起始层速度：20mm/s Skirt速度：20mm/s 较慢层数量：2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离：6mm 回抽速度：40mm/s 装填速度：40mm/s	挤出量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志 Raise3D	Pro3（高速模式）	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度：200mm/s 内壁打印速度：300mm/s 外壁打印速度：200mm/s 底层打印速度：50mm/s 填充速度：275mm/s 实心填充速度：100mm/s X/Y轴运动速度：200mm/s Z轴运动速度：15mm/s 支撑打印速度：300mm/s 薄壁结构速度：150mm/s 填充空隙速度：150mm/s 桥结构速度：50mm/s 悬垂结构速度：50mm/s	软件默认参数	软件默认速度	材料流量：95%	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/

	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 150mm/s 小边界: 80mm/s 外围轮廓: 80mm/s 填充: 150mm/s 实心填充: 150mm/s 顶部实心填充: 80mm/s 支撑材料: 150mm/s 桥接处: 40mm/s 间隙填充: 40mm/s 空驶速度: 200mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度: 250mm/s 打印速度: 250mm/s 填充速度: 250mm/s 外壁速度: 100mm/s 内壁速度: 150mm/s 起始层速度: 50mm/s Skirt速度: 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	挤出量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
PLA-Lite	创想Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 200mm/s 内壁速度: 300mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：3mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100% 辅助风扇速度: 30%	18mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 200mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：3mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100% 辅助风扇速度: 50%	18mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度: 50mm/s 填充速度: 50mm/s 速度（壁）: 30mm/s 速度（外壁）: 25mm/s 速度(内壁): 30mm/s 速度（顶部）: 25mm/s 空驶速度: 100mm/s 起始层速度: 20mm/s Skirt速度: 20mm/s 较慢层数量: 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离: 6mm 回抽速度: 40mm/s 装填速度: 40mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志Raise3D	Pro3 （高速模式）	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度: 150mm/s 内壁打印速度: 200mm/s 外壁打印速度: 150mm/s 底层打印速度: 50mm/s 填充速度: 275mm/s 实心填充速度: 100mm/s X/Y轴运动速度: 200mm/s Z轴运动速度: 15mm/s 支撑打印速度: 300mm/s 薄壁结构速度: 150mm/s 填充空隙速度: 150mm/s 桥结构速度: 50mm/s 悬垂结构速度: 50mm/s	软件默认参数	材料回退量: 3mm 回抽速度: 40mm/s 触发回退最短距离: 0.6mm触发回退最少挤出量: 0.02mm	材料流量：95%	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 150mm/s 小边界: 80mm/s 外围轮廓: 80mm/s 填充: 150mm/s 实心填充: 150mm/s 顶部实心填充: 80mm/s 支撑材料: 150mm/s 桥接处: 40mm/s 间隙填充: 40mm/s 空驶速度: 200mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:215℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度: 250mm/s 打印速度: 150mm/s 填充速度: 150mm/s 外壁速度: 50mm/s 内壁速度: 50mm/s 起始层速度: 50mm/s Skirt速度: 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	挤出量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
ePLA-Matte	创想Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 100mm/s 内壁速度: 150mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：2mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100% 辅助风扇速度: 30%	18mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 300mm/s 顶部/底部速度: 150mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：2mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100% 辅助风扇速度: 30%	18mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度: 50mm/s 填充速度: 50mm/s 速度（壁）: 30mm/s 速度（外壁）: 25mm/s 速度(内壁): 30mm/s 速度（顶部）: 25mm/s 空驶速度: 100mm/s 起始层速度: 20mm/s Skirt速度: 20mm/s	关闭	层变化回抽：开 回抽距离: 6mm 回抽速度: 60mm/s 装填速度: 60mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志Raise3D	Pro3 （高速模式）	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度: 200mm/s 内壁打印速度: 300mm/s 外壁打印速度: 200mm/s 底层打印速度: 50mm/s 填充速度: 275mm/s 实心填充速度: 100mm/s X/Y轴运动速度: 200mm/s Z轴运动速度: 15mm/s 支撑打印速度: 300mm/s 薄壁结构速度: 150mm/s 填充空隙速度: 150mm/s 桥结构速度: 50mm/s 悬垂结构速度: 50mm/s	软件默认参数	材料回退量: 3mm 回抽速度: 40mm/s 触发回退最短距离: 0.6mm触发回退最少挤出量: 0.02m	材料流量：100%	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/

	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:50%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 100mm/s 小边界: 50mm/s 外围轮廓: 50mm/s 填充: 100mm/s 实心填充: 100mm/s 顶部实心填充: 80mm/s 支撑材料: 150mm/s 桥接处: 40mm/s 间隙填充: 40mm/s 空驶速度: 200mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1.02	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度: 250mm/s 打印速度: 120mm/s 填充速度: 120mm/s 外壁速度: 50mm/s 内壁速度: 100mm/s 起始层速度: 50mm/s Skirt速度: 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
ePLA-Silk	创想Creality	K1	喷嘴温度:205℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度: 12000 外壁加速度: 5000 内壁加速度: 5000 顶部加速度: 5000 空驶加速度: 12000 起始层加速度: 500 裙摆加速度: 500	回抽长度: 3mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽: 开 其他参数默认	外壁流量: 95% 内壁流量: 100% 顶部流量: 100% 填充流量: 100% 起始层流量: 100%	风扇: 开 软件默认参数	10mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:205℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度: 12000 外壁加速度: 5000 内壁加速度: 5000 顶部加速度: 5000 空驶加速度: 12000 起始层加速度: 500 裙摆加速度: 500	回抽长度: 3mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽: 开 其他参数默认	外壁流量: 95% 内壁流量: 100% 顶部流量: 100% 填充流量: 100% 起始层流量: 100%	风扇: 开 软件默认参数	10mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:200℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度: 50mm/s 填充速度: 50mm/s 速度（壁）: 30mm/s 速度（外壁）: 25mm/s 速度(内壁): 30mm/s 速度（顶部）: 25mm/s 空驶速度: 100mm/s 起始层速度: 20mm/s Skirt速度: 20mm/s 较慢层数量: 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离: 6mm 回抽速度: 60mm/s 装填速度: 60mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志Raise3D	Pro3 （高速模式）	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度: 150mm/s 内壁打印速度: 200mm/s 外壁打印速度: 150mm/s 底层打印速度: 50mm/s 填充速度: 275mm/s 实心填充速度: 100mm/s X/Y轴运动速度: 200mm/s Z轴运动速度: 15mm/s 支撑打印速度: 300mm/s 薄壁结构速度: 150mm/s 填充空隙速度: 150mm/s 桥结构速度: 50mm/s 悬垂结构速度: 50mm/s	软件默认参数	材料回退量: 2mm 回抽速度: 40mm/s 触发回退最短距离: 0.6mm触发回退最少挤出量: 0.02m	材料流量：95%	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:200℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:205℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 120mm/s 小边界: 70mm/s 外围轮廓: 70mm/s 填充: 150mm/s 实心填充: 150mm/s 顶部实心填充: 70mm/s 支撑材料: 150mm/s 桥接处: 40mm/s 间隙填充: 40mm/s 空驶速度: 200mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1	风扇: 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:210℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度: 250mm/s 打印速度: 200mm/s 填充速度: 200mm/s 外壁速度: 100mm/s 内壁速度: 100mm/s 起始层速度: 50mm/s Skirt速度: 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
ePLA-CF	创想Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度: 12000 外壁加速度: 5000 内壁加速度: 5000 顶部加速度: 5000 空驶加速度:12000 起始层加速度: 500 裙摆加速度: 500	回抽长度: 1.5mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽: 开 其他参数默认	外壁流量: 95% 流量: 100% 顶部流量: 100% 填充流量: 100% 起始层流量: 100%	风扇: 开 软件默认参数	23mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 300mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 200mm/s 空驶速度: 500mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度: 12000 外壁加速度: 5000 内壁加速度: 5000 顶部加速度: 5000 空驶加速度:12000 起始层加速度: 500 裙摆加速度: 500	回抽长度: 1.5mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽: 开 其他参数默认	外壁流量: 95% 流量: 100% 顶部流量: 100% 填充流量: 100% 起始层流量: 100%	风扇: 开 软件默认参数	23mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
	创想Creality	K1	喷嘴温度:250℃ 底板温度：80℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 150mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 150mm/s 空驶速度: 300mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度: 12000 外壁加速度: 5000 内壁加速度: 5000 顶部加速度: 5000 空驶加速度: 12000 起始层加速度: 500 裙摆加速度: 500	回抽长度:1.5mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽: 开 其他参数默认	外壁流量: 95% 内壁流量: 100% 顶部流量: 100% 填充流量:100% 起始层流量: 100%	风扇: 开 软件默认参数	9mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:250℃ 底板温度：80℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度: 150mm/s 外壁速度: 150mm/s 内壁速度: 200mm/s 顶部/底部速度: 150mm/s 空驶速度: 300mm/s 起始层速度: 50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度: 12000 外壁加速度: 5000 内壁加速度: 5000 顶部加速度: 5000 空驶加速度: 12000 起始层加速度: 500 裙摆加速度: 500	回抽长度:1.5mm 回抽速度:40mm/s 层变化回抽: 开 其他参数默认	外壁流量: 95% 内壁流量: 100% 顶部流量: 100% 填充流量:100% 起始层流量: 100%	风扇: 开 软件默认参数	9mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:235℃ 底板温度：90℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度: 50mm/s 填充速度: 50mm/s 速度（壁）: 30mm/s 速度（外壁）: 25mm/s 速度(内壁): 30mm/s 速度（顶部）: 25mm/s 空驶速度: 100mm/s 起始层速度: 20mm/s Skirt速度: 20mm/s 较慢层数量: 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离: 6mm 回抽速度: 60mm/s 装填速度: 60mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/

PETG	复志 Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:240℃ 底板温度：90℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度： 60mm/s 内壁打印速度： 30mm/s 外壁打印速度： 20mm/s 底层打印速度： 20mm/s 填充速度： 60mm/s 实心填充速度：60mm/s X/Y轴运动速度：100mm/s Z轴运动速度： 15mm/s 支撑打印速度： 60mm/s 薄壁结构速度： 40mm/s 填充空隙速度： 40mm/s 桥结构速度： 30mm/s 悬垂结构速度： 30mm/s	软件默认参数	软件默认速度	材料流量：95%	风扇： 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:240℃ 底板温度：90℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓： 40mm/s 小边界： 30mm/s 外围轮廓： 30mm/s 填充： 50mm/s 实心填充： 50mm/s 顶部实心填充： 40mm/s 支撑材料： 50mm/s 桥接处： 20mm/s 间隙填充： 20mm/s 空驶速度： 100mm/s	软件默认参数	回抽长度： 3mm 撞高Z： 关 回抽速度： 40mm/s 层变化回抽： 开 回缩时擦拭： 开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：1	风扇： 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:240℃ 底板温度：90℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓： 100mm/s 小边界： 50mm/s 外围轮廓： 50mm/s 填充： 150mm/s 实心填充： 100mm/s 顶部实心填充： 50mm/s 支撑材料： 150mm/s 桥接处： 40mm/s 间隙填充： 40mm/s 空驶速度： 200mm/s	软件默认参数	回抽长度： 3mm 撞高Z： 关 回抽速度： 40mm/s 层变化回抽： 开 回缩时擦拭： 开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：1	风扇： 开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:240℃ 底板温度：90℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度： 250mm/s 打印速度： 100mm/s 填充速度： 150mm/s 外壁速度： 50mm/s 内壁速度： 100mm/s 起始层速度： 50mm/s Skirt速度： 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
ABS+	创想 Creality	K1	喷嘴温度:260℃ 底板温度：100℃(涂胶)	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度:200mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度:200mm/s 空驶速度:500mm/s 起始层速度:50mm/s 裙摆速度: 50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：105% 内壁流量：105% 顶部流量：105% 填充流量：105% 起始层流量：100%	风扇： 开 风扇速度：70% 软件默认参数	9mm³/s	默认或根据需求调整	打印时封箱
		K1MAX	喷嘴温度:260℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度:200mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度:200mm/s 空驶速度:500mm/s 起始层速度:50mm/s 裙摆速度:50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：105% 内壁流量：105% 顶部流量：105% 填充流量：105% 起始层流量：100%	风扇： 开 风扇速度：70% 软件默认参数	9mm³/s	默认或根据需求调整	打印时封箱
		Ender-3	喷嘴温度:240℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度： 50mm/s 填充速度： 50mm/s 速度（壁）： 30mm/s 速度（外壁）： 25mm/s 速度(内壁): 30mm/s 速度（顶部）： 25mm/s 空驶速度： 100mm/s 起始层速度： 20mm/s Skirt速度： 20mm/s 较慢层数量： 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离： 6mm 回抽速度： 40mm/s 装填速度： 40mm/s	流量：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	复志 Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:255℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度： 60mm/s 内壁打印速度： 30mm/s 外壁打印速度： 20mm/s 底层打印速度： 20mm/s 填充速度： 60mm/s 实心填充速度：60mm/s X/Y轴运动速度：100mm/s Z轴运动速度： 15mm/s 支撑打印速度： 60mm/s 薄壁结构速度： 40mm/s 填充空隙速度： 40mm/s 桥结构速度： 30mm/s 悬垂结构速度： 30mm/s	软件默认参数	软件默认速度	材料流量：98%	风扇： 关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:250℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓： 50mm/s 小边界： 25mm/s 外围轮廓： 25mm/s 填充： 80mm/s 实心填充： 80mm/s 顶部实心填充： 40mm/s 支撑材料： 50mm/s 桥接处： 25mm/s 间隙填充： 40mm/s	软件默认参数	回抽长度： 2mm 撞高Z： 0.2 回抽速度： 40mm/s 层变化回抽： 开回缩时擦拭： 开擦拭前的回缩量:50%	挤出倍数：1	风扇：关	/	/	需要封箱打印
	Voron	R2	喷嘴温度:255℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓： 80mm/s 小边界： 60mm/s 外围轮廓： 80mm/s 填充： 150mm/s 实心填充： 150mm/s 顶部实心填充： 80mm/s 支撑材料： 150mm/s 桥接处： 40mm/s 间隙填充： 40mm/s 空驶速度： 200mm/s	软件默认参数	回抽长度： 2mm 撞高Z： 0.2 回抽速度： 40mm/s 层变化回抽： 开 回缩时擦拭： 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1	风扇： 关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	安克	M5	喷嘴温度:250℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度： 250mm/s 打印速度： 200mm/s 填充速度： 200mm/s 外壁速度： 80mm/s 内壁速度： 80mm/s 起始层速度： 50mm/s Skirt速度： 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	流量：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
ABS+HS	创想 Creality	K1	喷嘴温度:260℃ 底板温度：100℃(涂胶)	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度:200mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度:200mm/s 空驶速度:500mm/s 起始层速度:50mm/s 裙摆速度:50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：102% 内壁流量：105% 顶部流量：105% 填充流量：105% 起始层流量：100%	风扇： 开 风扇速度：70% 软件默认参数	9mm³/s	默认或根据需求调整	打印时封箱
		K1MAX	喷嘴温度:260℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：300mm/s 外壁速度:200mm/s 内壁速度：300mm/s 顶部/底部速度:200mm/s 空驶速度:500mm/s 起始层速度:50mm/s 裙摆速度:50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度:40mm/s 其他参数默认	外壁流量：105% 内壁流量：105% 顶部流量：105% 填充流量：105% 起始层流量：100%	风扇： 开 风扇速度：70% 软件默认参数	9mm³/s	默认或根据需求调整	打印时封箱
		Ender-3	喷嘴温度:240℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度： 50mm/s 填充速度： 50mm/s 速度（壁）： 30mm/s 速度（外壁）： 25mm/s 速度(内壁): 30mm/s 速度（顶部）： 25mm/s 空驶速度： 100mm/s 起始层速度： 20mm/s Skirt速度： 20mm/s 较慢层数量： 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离： 6mm 回抽速度： 40mm/s 装填速度： 40mm/s	流量：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	复志 Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:255℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度： 60mm/s 内壁打印速度： 30mm/s 外壁打印速度： 20mm/s 底层打印速度： 20mm/s 填充速度： 60mm/s 实心填充速度：60mm/s X/Y轴运动速度：100mm/s Z轴运动速度： 15mm/s 支撑打印速度： 60mm/s 薄壁结构速度： 40mm/s 填充空隙速度： 40mm/s 桥结构速度： 30mm/s 悬垂结构速度： 30mm/s	软件默认参数	软件默认速度	材料流量：100%	风扇： 关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印

	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:250℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回量:50%	流量：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	Voron	R2	喷嘴温度:255℃ 底板温度：100℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 80mm/s 小边界: 60mm/s 外围轮廓: 80mm/s 填充: 150mm/s 实心填充: 150mm/s 顶部实心填充: 80mm/s 支撑材料: 150mm/s 桥接处: 40mm/s 间隙填充: 40mm/s 空驶速度: 200mm/s	软件默认参数	回抽长度: 2mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 40mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1	风扇： 关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	安克	M5	喷嘴温度:250℃ 底板温度：100℃（P涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度: 250mm/s 打印速度: 200mm/s 填充速度: 200mm/s 外壁速度: 80mm/s 内壁速度: 80mm/s 起始层速度: 50mm/s Skirt速度: 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	风扇：开 风扇速度：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
eTPU-95A	创想Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：200mm/s 外壁速度：150mm/s 内壁速度：200mm/s 顶部/底部速度：150mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度 :40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇： 开 软件默认参数	5mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：200mm/s 外壁速度：150mm/s 内壁速度：200mm/s 顶部/底部速度：150mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度 :40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇： 开 软件默认参数	5mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:220℃ 底板温度：45℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度: 40mm/s 填充速度: 40mm/s 速度（壁）: 15mm/s 速度（外壁）: 15mm/s 速度(内壁): 15mm/s 速度（顶部）: 20mm/s 空驶速度: 100mm/s 起始层速度: 15mm/s Skirt速度: 15mm/s 较慢层数量: 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离: 2mm 回抽速度: 30mm/s 装填速度: 30mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:225℃ 底板温度：45℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度: 60mm/s 内壁打印速度: 30mm/s 外壁打印速度: 20mm/s 底层打印速度: 20mm/s 填充速度: 60mm/s 实心填充速度: 60mm/s X/Y轴运动速度: 100mm/s Z轴运动速度: 15mm/s 支撑打印速度: 60mm/s 薄壁结构速度: 40mm/s 填充空隙速度: 40mm/s 桥结构速度: 30mm/s 悬垂结构速度: 30mm/s	软件默认参数	软件默认参数	材料流量：100%	风扇： 关	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 1mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 30mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1.05	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:220℃ 底板温度：45℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 40mm/s 外围轮廓: 40mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 60mm/s 顶部实心填充: 60mm/s 支撑材料: 80mm/s 桥接处: 20mm/s 间隙填充: 20mm/s 空驶速度: 200mm/s	软件默认参数	回抽长度: 1mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 25mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1.05	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度: 250mm/s 打印速度: 100mm/s 填充速度: 100mm/s 外壁速度: 50mm/s 内壁速度: 50mm/s 起始层速度: 50mm/s Skirt速度: 50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	挤出量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
eTPU-HS	创想Creality	K1	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：200mm/s 外壁速度：150mm/s 内壁速度：200mm/s 顶部/底部速度：150mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度 :40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇： 开 软件默认参数	5mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		K1MAX	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	填充速度：200mm/s 外壁速度：150mm/s 内壁速度：200mm/s 顶部/底部速度：150mm/s 空驶速度：500mm/s 起始层速度：50mm/s 裙摆速度：50mm/s	填充加速度：12000 外壁加速度：5000 内壁加速度：5000 顶部加速度：5000 空驶加速度：12000 起始层加速度：500 裙摆加速度： 500	回抽长度：0.5mm 回抽速度 :40mm/s 其他参数默认	外壁流量：100% 内壁流量：100% 顶部流量：100% 填充流量：100% 起始层流量：100%	风扇： 开 软件默认参数	5mm³/s	默认或根据需求调整	打印时不封箱
		Ender-3	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度: 40mm/s 填充速度: 40mm/s 速度（壁）: 15mm/s 速度（外壁）: 15mm/s 速度(内壁): 15mm/s 速度（顶部）: 20mm/s 空驶速度: 100mm/s 起始层速度: 15mm/s Skirt速度: 15mm/s 较慢层数量: 2	关闭	层变化回抽：开 回抽距离: 2mm 回抽速度: 30mm/s 装填速度: 30mm/s	流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度: 60mm/s 内壁打印速度: 30mm/s 外壁打印速度: 20mm/s 底层打印速度: 20mm/s 填充速度: 60mm/s 实心填充速度: 60mm/s X/Y轴运动速度: 100mm/s Z轴运动速度: 15mm/s 支撑打印速度: 60mm/s 薄壁结构速度: 40mm/s 填充空隙速度: 40mm/s 桥结构速度: 30mm/s 悬垂结构速度: 30mm/s	软件默认参数	软件默认参数	材料流量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:220℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓: 50mm/s 小边界: 25mm/s 外围轮廓: 25mm/s 填充: 80mm/s 实心填充: 80mm/s 顶部实心填充: 40mm/s 支撑材料: 50mm/s 桥接处: 25mm/s 间隙填充: 40mm/s	软件默认参数	回抽长度: 1mm 撞高Z: 0.2 回抽速度: 30mm/s 层变化回抽: 开 回缩时擦拭: 开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1.05	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/

	Voron	R2	喷嘴温度:220℃ 底板温度：45℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：50mm/s 小边界：40mm/s 外围轮廓：40mm/s 填充：80mm/s 实心填充：60mm/s 顶部实心填充：60mm/s 支撑材料：80mm/s 桥接处：20mm/s 间隙填充：20mm/s 空驶速度：200mm/s	软件默认参数	回抽长度：1mm 撞高Z：0.2 回抽速度：25mm/s 层变化回抽：开 回缩时擦拭：开 擦拭前的回缩量:0%	挤出倍数：1.05	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	安克	M5	喷嘴温度:225℃ 底板温度：60℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：默认参数	空驶速度：250mm/s 打印速度：100mm/s 填充速度：100mm/s 外壁速度：50mm/s 内壁速度：50mm/s 起始层速度：50mm/s Skirt速度：50mm/s	软件默认参数	软件默认参数	挤出量：100%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
ePA-CF	复志 Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:280℃ 底板温度：80℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度：60mm/s 内壁打印速度：30mm/s 外壁打印速度：20mm/s 底层打印速度：20mm/s 填充速度：60mm/s 实心填充速度：60mm/s X/Y轴运动速度：100mm/s Z轴运动速度：15mm/s 支撑打印速度：60mm/s 薄壁结构速度：40mm/s 填充空隙速度：40mm/s 桥结构速度：30mm/s 悬垂结构速度：30mm/s	关	软件默认参数	材料流量：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要恒温封箱打印。
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:275℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：40mm/s 小边界：25mm/s 外围轮廓：25mm/s 填充：80mm/s 实心填充：50mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：50mm/s 桥接处：25mm/s 间隙填充：40mm/s	软件默认参数	回抽长度：2mm 撞高Z：关 回抽速度：40mm/s 层变化回抽：开 回缩时擦拭：开 擦拭前的回缩量:50%	挤出倍数：0.98	风扇：关	/	默认或根据需求调整	1.需要恒温封箱打印。2.容易磨损喷头，需要更换硬化刚喷嘴。
	Voron	R2	喷嘴温度:280℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：60mm/s 小边界：50mm/s 外围轮廓：50mm/s 填充：80mm/s 实心填充：50mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：50mm/s 桥接处：25mm/s 间隙填充：40mm/s	软件默认参数	回抽长度：2mm 撞高Z：关 回抽速度：40mm/s 层变化回抽：开回缩时擦拭：开擦拭前的回缩量:50%	挤出倍数：0.98	风扇：关	/	默认或根据需求调整	1.需要恒温封箱打印。2.容易磨损喷头，需要更换硬化刚喷嘴。
ePA12-CF	复志 Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:280℃ 底板温度：80℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度：60mm/s 内壁打印速度：30mm/s 外壁打印速度：20mm/s 底层打印速度：20mm/s 填充速度：60mm/s 实心填充速度：60mm/s X/Y轴运动速度：100mm/s Z轴运动速度：15mm/s 支撑打印速度：60mm/s 薄壁结构速度：40mm/s 填充空隙速度：40mm/s 桥结构速度：30mm/s 悬垂结构速度：30mm/s	软件默认参数	软件默认参数	材料流量：100%	风扇：关	/	默认或根据需求调整	需要封箱打印
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:275℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：40mm/s 小边界：25mm/s 外围轮廓：25mm/s 填充：80mm/s 实心填充：50mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：50mm/s 桥接处：25mm/s 间隙填充：40mm/s	软件默认参数	回抽长度：2mm 撞高Z：关 回抽速度：40mm/s 层变化回抽：开 回缩时擦拭：开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：0.98	风扇：关	/	默认或根据需求调整	1.需要恒温封箱打印。2.容易磨损喷头，需要更换硬化刚喷嘴。
	Voron	R2	喷嘴温度:280℃ 底板温度：60℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：60mm/s 小边界：50mm/s 外围轮廓：50mm/s 填充：80mm/s 实心填充：50mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：50mm/s 桥接处：25mm/s 间隙填充：40mm/s	软件默认参数	回抽长度：2mm 撞高Z：关 回抽速度：40mm/s 层变化回抽：开 回缩时擦拭：开 擦拭前的回量:50%	挤出倍数：0.98	风扇：关	/	默认或根据需求调整	1.需要恒温封箱打印。2.容易磨损喷头，需要更换硬化刚喷嘴。
ePLA-LW	创想 Creality	Ender-3	喷嘴温度:240℃ 底板温度：50℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：软件默认参数	打印速度：40mm/s 填充速度：40mm/s 速度（壁）：40mm/s 速度（外壁）：40mm/s 速度(内壁)：40mm/s 速度（顶部）：40mm/s 空驶速度：40mm/s 起始层速度：40mm/s Skirt速度：40mm/s 较慢层数量：2	关闭	回抽：关	流量：55%	风扇：开 风扇速度: 100%	/	默认或根据需求调整	/
	复志 Raise3D	Pro3 Plus	喷嘴温度:240℃ 底板温度：50℃	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 线宽：0.4mm 起始层线宽：130%	默认打印速度：40mm/s 内壁打印速度：40mm/s 外壁打印速度：40mm/s 底层打印速度：40mm/s 填充速度：40mm/s 实心填充速度：40mm/s X/Y轴运动速度：40mm/s Z轴运动速度：15mm/s 支撑打印速度：40mm/s	关闭	回抽：关	材料流量：55%	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Prusa	MK3S+	喷嘴温度:240℃ 底板温度：45℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：40mm/s 小边界：40mm/s 外围轮廓：40mm/s 填充：40mm/s 实心填充：40mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：40mm/s 桥接处：40mm/s 间隙填充：40mm/s	关闭	回抽：关	挤出倍数：0.55	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/
	Voron	R2	喷嘴温度:240℃ 底板温度：45℃（涂胶）	层高：0.1-0.2mm(0.4mm喷嘴) 挤出宽度：软件默认参数	轮廓：40mm/s 小边界：40mm/s 外围轮廓：40mm/s 填充：40mm/s 实心填充：40mm/s 顶部实心填充：40mm/s 支撑材料：40mm/s 桥接处：40mm/s 间隙填充：40mm/s	关闭	回抽：关	挤出倍数：0.55	风扇：开 软件默认参数	/	默认或根据需求调整	/