HTA3D

FICHA DE TALLER / IMPRESIÓN 3D FDM

Calibración de la extrusión

Una ficha por máquina, boquilla y filamento. Conserva el 3MF de validación.

Impresora y extrusor

Hotend / boquilla (mm)

Fecha

Filamento / color / lote

Perfil y versión del laminador

01 Alimentación y avance

Comprueba recorrido, tracción y primera capa. Mide si el avance no es repetible o cambió el montaje.

Avance pedido (mm)

Avance medido (mm)

Pasos E o distancia de rotación

02 Condiciones del perfil

Temperatura (°C)

Caudal de deterioro (mm^3/s)

Límite elegido (mm^3/s)

Avance de presión / K

Flujo inicial / final

Método / modificador

Retracción (mm y mm/s)

Ventilación y observaciones

03 Validación de una pieza representativa

□ Tapas continuas □ Esquinas regulares □ Paredes consistentes □ Ensayo repetido

Pieza / orientación / condiciones de uso

Resultado, dimensiones y próximo ajuste

Fórmulas de consulta

Marlin: E nuevo = E anterior × pedido ÷ medido Klipper: RD nueva = RD anterior × medido ÷ pedido

Orca YOLO: flujo anterior + modificador Dos pasadas: flujo anterior × (1 + modificador ÷ 100)