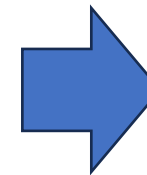
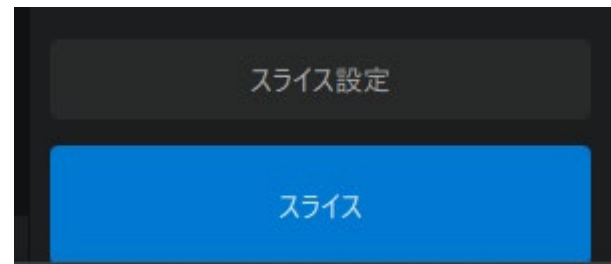
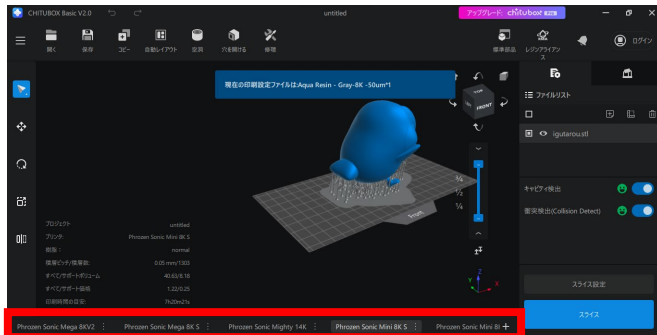


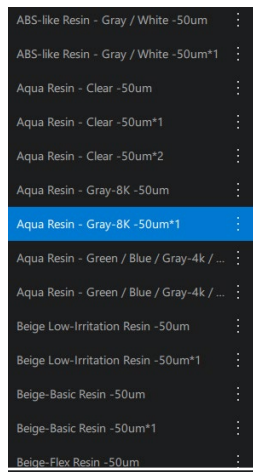
# 印刷パラメータ設定

## 印刷パラメータ設定



1. ご利用の機械を選択します。

2. スライス設定をクリックします。



3. ご利用になるレジンを選択します。

4. 印刷タブをクリックします。



**Speed Resin**  
Gray

Basic Info	Layer Height(mm)	0.15
	Retract Speed(mm/min)	150
Bottom Layers	Layer Count	6
	Exposure Time(s)	7-15
	Lifting Distance(mm)	6
	Lifting Speed(mm/min)	60
Transition Layers	Layer Count	6
Normal Layers	Exposure Time(s)	1-2
	Lifting Distance(mm)	6
	Lifting Speed(mm/min)	60
Waiting Mode During Printing	Mode	Resting time
	Rest Time After Retract(s)	1



**印刷**

レイヤーの高さ	0.050	mm
初期層の数:	6	
露光時間	1.300	s
初期層の露光時間:	12.500	s
移行レイヤー数:	6	
トランジションタイプ	リニア	
移行レイヤー間隔時間差:	1.60	s
プリント中の待機モード:	待機時間	
リフト前の待機時間:	0.500	s
リフト後の待機時間:	5.000	s
リトラクト後の待機時間:	5.000	s

初期層リフト距離:	6.000	+	0.000	mm
リフト高さ:	6.000	+	0.000	mm
底部回避距離:	6.0000	+	0.000	mm
リトラクト距離:	6.0000	+	0.000	mm
初期層上昇速度:	60.000	+	0.000	mm/min
上昇速度:	60.000	+	0.000	mm/min
ボトムリトラクト速度:	150.000	+	0.000	mm/min
リトラクト速度:	150.000	+	0.000	mm/min

5. Phrozen3d.comよりご利用のレジジンパラメータを検索します。

6. 検索したレジジンパラメータを入力します。