

Cura Expert - Retraction / Retracción

Esta opción permite que la impresora retracte el filamento del extremo de la boquilla durante los movimientos o recorridos sin impresión. Esta retracción se realiza para evitar que gotee el plástico.

Retraction	4max / PLA	4max / ABS	4max / TPU
Minimun travel / Desplazamiento mínimo (mm)	1.5	1.5	1.5
Enable combining	No Skin	No Skin	No Skin
Minimal extrusion before retracting / Mínima extrusión antes de retraerse (mm)	0.02	0.02	0.02
Z hop when retracting / Elevación del eje Z al retraer (mm)	0.075	0.075	0.075

- **Minimun travel / Desplazamiento mínimo (mm):** El valor especifica la distancia mínima que puede recorrer la impresora antes de que se efectúe la retracción del filamento.
- **Enable combining / Activar combinar:** Esta opción evita que el cabezal de impresión se desplace sobre los orificios de la capa. Esta opción aumenta ligeramente el tiempo de impresión, pero evita que los hilos de filamento se extruyan en los orificios. Recomendamos que esta opción se deje activada para todas las impresiones.
- **Minimal extrusion before retracting / Mínima extrusión antes de la retracción (mm):** Cantidad mínima de filamento que se tiene que extruir entre los recorridos antes de que se efectúe la retracción. Si no se extruye al menos esta cantidad de filamento, la retracción será ignorada.
- **Z hop when retracting / Elevación del eje Z al retraer (mm):** Esta opción elevará el cabezal de impresión a la distancia que se haya especificado cuando efectúe un recorrido. Esto ayuda a evitar que el goteo o los hilos se depositen en la impresión. Si la pieza es compleja y tiene detalles, se puede introducir en este parámetro una altura que sea el doble de la altura de capa que se esté usando.

From:

<https://ww.euloxio.myds.me/dokuwiki/> - **Euloxio wiki**

Permanent link:

https://ww.euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:cura:config:exp_retraction

Last update: **2021/12/25 03:01**

