

Ender-5 Max 耗材打印指南

材料	是否推荐保温罩	回抽距离mm	喷嘴温度°C	热床温度°C	模型冷却风扇速率%	建议打印速度mm/s (0.2mm层高)
Hyper PLA	NO	0.8	220	45	100	500
通用PLA	NO	0.8	220	45	100	500
CR-PETG	YES	0.8	250	70	100	350
CR-ABS	YES	0.8	260	90	50	400
HP-TPU	NO	3	195	45	100	40
CR-Nylon	NO	1.5	250	45	100	30
CR-SILK	NO	0.8	220	45	100	350
Hyper PLA-CF	NO	0.8	220	45	100	450

注意:

1. 非官方耗材请在切片软件选择通用耗材参数;
2. 耗材最高打印速度,打印温度与耗材特性相关,请以耗材厂商建议和官方切片软件配置为准;
3. 打印前建议在打印平台均匀涂抹固体胶以改善首层粘接;
4. ABS/PETG/TPU等易受潮材料建议打印前先烘干或存放保持干燥;
5. 建议使用创想三维官方高速耗材打印,获得更好打印质量。