Чек-лист первого слоя

Распечатайте лист и идите сверху вниз. Меняйте только одну настройку за один тест.

Принтер / профиль _____

Материал / температура _____

Пластина / сопло _____

1. До запуска теста

☐	Проверка	Наблюдение
☐	Пластина установлена ровно, под ней нет крошек.	Проведите пальцем только по нижней стороне листа.
☐	Рабочая поверхность чистая, без жирных пятен.	Держите пластину за края.
☐	На наружной части сопла нет засохшей капли.	Уберите её инструментом на прогретом сопле.
☐	Автоуровень или ручная проверка завершены без ошибки.	Не считайте mesh заменой тесту первого слоя.
☐	Катушка разматывается свободно, филамент сухой.	Нет перехлёста, шипения и пузырьков.

2. Что смотреть во время печати

☐	Проверка	Наблюдение
☐	Линия слегка сплющена и соединяется с соседней.	Не круглая нить и не прозрачная борозда.
☐	В центре и четырёх углах результат похожий.	Один плохой угол - локальная проблема, не общий Z-offset.
☐	Сопло не скребёт пластину и не собирает пластик.	При скрежете сразу остановите тест.
☐	После остывания образец снимается цельной плёнкой.	Повторите тот же короткий файл.

ВАЖНО Слишком высоко: линии круглые и между ними щели. Слишком низко: слой прозрачный, есть борозды или скрежет. Норма: линии слегка сплющены и соединены.

ГОТОВО, ЕСЛИ Повторный тест выглядит одинаково в центре и углах, сопло не царапает покрытие, а слой держится до остывания.

Моя одна правка перед повтором

Что изменил _____

Было / стало _____