曝光面积与打印参数设置

打印面积	是否实心	是否密闭	壁厚	模型设计	支撑参数			切片参数					打印模式
				是否需要开孔	支撑直径（mm）	支撑头长度（mm）	接触面大小	抬升高度	电机速度	冷却时间	曝光时间	是否适合UDP模式	
5%	实心			否	0.6~1	1~2	0.19~0.3	3	高	0~2	默认	是	快速
	非实心	是		是								否	
		否	>3mm	否								否	
			≥3mm	否								是	
10%	实心			否	0.9~1.3	1~2.5	0.25~0.3	3	高	1~4	默认	是	
	非实心	是		是								否	
		否	>3mm	否								否	
			≥3mm	否								是	
20%	实心			否	1.2~1.5	1~2.5	0.26~0.35	3	高	1~4	默认	是	
	非实心	是		是								否	
		否	>3mm	否								否	
			≥3mm	否								是	
30%	实心			否	1.3~1.6	1~3	0.33~0.4	3	高	2~5	默认	是	
	非实心	是		是								否	
		否	>3mm	否								否	
			≥3mm	否								是	
40%	实心			否	1.4~1.7	1~3	0.43~0.52	8	中	5~10	默认	否	中速
	非实心	是		是									
		否	>3mm	否									
			≥3mm	否									
50%	实心			否	1.6~2	1~3.5	0.45~0.66	8	中	10~15	默认*2		
	非实心	是		是							默认		
		否	>3mm	否									
			≥3mm	否									
80%	实心			否	2.2~2.6	1~3.5	0.7~1.24	15	低	15~20	默认*2.5		低速
	非实心	是		是							默认*1.5		
		否	>3mm	否							默认*1.5		
			≥3mm	否							默认*1.5		
100%	实心			否	2.5~3	1~3.5	1.04~1.72	15	低	15~20	默认*3		
	非实心	是		是							默认*2		
		否	>3mm	否							默认*2		
			≥3mm	否							默认*2		

参数说明：

1、打印面积：此处所指的是曝光截屏面积所占托盘面积的比例；

2、壁厚：非实心零件的厚度。

3、开孔：为避免密闭模型在打印过程中出了破壁的情况，建议用户在打印此类模型时，使用模型编辑软件对模型进行开孔处理；

4、支撑直径：用户需要根据打印模型的大小及重量对使用的支撑直径进行调整；

5、接触面大小：是指支撑头与模型直接接触的面积大小，用户需要根据打印模型的大小及重量对使用的支撑直径进行调整，接触面积的上限值与支撑直径有直接关系；

6、支撑头长度：在给狭窄且需要添加支撑的位置，用户可以通过调节支撑头的长度对支撑与模型的距离进行微调；

7、电机速度：电机速度与电机扭矩成反比，用户可以根据打印模型每层的打印面积对打印机的电机速度进行调整，实现在保证打印质量的前提下，缩短打印所需的时间；

8、抬升高度：每打印完一层切片后托盘抬升的高度，面积越大的模型要求高的抬升高度些以确保树脂的回流补充；

9、冷却时间：光固化反应是放热反应，切片面积越大热量越大，为避免打印过程中的热量堆积，用户需要根据打印面积及选择不同的冷却时间，避免应该过热导致的树脂池膜损坏或打印失败；

10、打印预估时长：打印预估时长与曝光时间，冷却时间，电机速度，抬升高度有直接关系；

11、打印模式：根据前面一系列的条件筛选，可以判断需要打印的模型支持的打印模式；