



Calibration measurements
 Temperature extruder first layer: 195°C
 Temperature extruder other layers 190°C
 Layer height 0.25mm
 Fill density: 0.25

	Hole																	
Target (mm)	A1	A2	B	C	D	E	F	W1	W2	W3A	W3B	W3C	L1	L2	H1	H2	H3	Note
Bed Temp	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
23	19,3	19,2	11,8	9,8	7,8	5,8	3,6	15,0	19,1	29,8	30,0	30,3	95,0	93,7	2,6	4,0	3,8	Strong curling on both sides, nowhere straight
30	19,7	19,4	11,7	9,8	7,8	5,7	3,7	15,0	19,0	30,0	30,2	30,1	95,2	93,9	3,5	3,9	3,8	Curling over a length of ca 30mm on both sides
40	19,8	19,4	11,7	9,8	7,8	5,7	3,7	15,0	19,0	29,8	30,2	29,9	95,2	94,0	3,8	3,8	3,7	Very light curling on small side, ca 5mm
50	19,8	19,6	11,8	9,8	7,8	5,8	3,7	15,1	19,0	29,8	30,0	29,8	95,2	93,9	3,9	3,9	3,9	
62	19,8	19,5	11,8	9,8	7,8	5,8	3,7	14,9	18,9	29,7	30,1	29,8	95,3	93,9	3,9	3,8	3,9	
70	19,7	19,4	11,7	9,7	7,7	5,7	3,6	14,9	18,9	29,7	30,1	29,8	95,2	93,8	3,9	3,9	3,9	
80	19,7	19,5	11,7	9,7	7,7	5,7	3,7	14,9	18,9	29,7	30,2	29,8	95,2	93,8	3,9	3,9	3,9	
90	19,8	19,5	11,8	9,8	7,8	5,7	3,6	14,9	18,9	29,7	30,0	29,7	95,2	93,8	4,0	4,0	4,0	

Fill density: 0.6

62	19,8	19,6	11,8	9,8	7,8	5,7	3,6	15,0	18,9	29,7	30,0	29,8	95,3	93,9	4,1	4,1	4,1
----	------	------	------	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	-----	-----	-----

Single vertical shell perimeter

62	19,8	19,5	11,8	9,8	7,8	5,8	3,8	15,0	19,0	29,8	30,1	29,8	95,2	93,9	4,0	4,0	4,0	top layer shows small gaps
----	------	------	------	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	-----	-----	-----	----------------------------

Temperature extruder first layer: 185°C
 Temperature extruder other layers 180°C

62	19,8	19,7	11,8	9,8	7,8	5,7	3,6	15,0	19,0	29,7	29,9	29,8	95,0	93,8	4,0	4,0	4,0
----	------	------	------	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	-----	-----	-----

Layer height 0.1 mm

62	19,6	19,7	11,7	9,7	7,6	5,6	3,5	15,1	19,3	30,1	30,3	95,4	93,9	4,3	4,3	4,3	rough top surface
----	------	------	------	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	-----	-----	-----	-------------------

Extrusion width perimeters 0.64mm

62	19,9	19,7	11,9	9,9	7,9	5,8	3,8	15,0	18,9	29,7	29,9	29,7	95,2	93,7	4,0	4,0	4,0	Top surface not fully closed
----	------	------	------	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	-----	-----	-----	------------------------------

Finally some linear measurements to check relative errors

	target	measured
Linear X outside	125,00	124,70
Linear Y outside	125,00	124,73
Linear X inside	105,00	104,70
Linear Y inside	105,00	104,70
Linear X outside	25,00	24,85
Linear Y outside	25,00	24,85
Round X inside	60,00	59,85
Round Y inside	60,00	59,73
Round X outside	80,00	79,68
Round Y outside	80,00	79,60