

# Inhaltsverzeichnis

**Material** ..... 3

**Druckinfos** ..... 3

**Materialprofil** ..... 3

**Qualitätsprofil** ..... 3

**Testdrucke** ..... 4

**Links** ..... 5



# PLA (Holz/Wood) (JANBEX)

## Material

Hersteller	JANBEX
Produkt	PLA (Holz/Wood)
Material	PLA
Dichte	- g/cm <sup>3</sup>
Schmelzpunkt	- °C
Wärmebeständigkeit <sup>1)</sup>	- °C
Farbe	Holz
Preis/g	0,028 €

## Druckinfos

Basis Cura Material Profil	Generic → PLA
Cura Material Profil	Janbex → PLA → PLA Wood
Druckplatte	Metall rauh Metall&Folie
Warp-Neigung	gering

## Materialprofil

Einstellung	Vorgabe	Eigener Wert <sup>2)</sup>
Druck-Temperatur	190-220 °C	185 °C (L0: 195 °C)
Heizbett-Temperatur	- °C	85 °C (L0: 90 °C)
Einzugsabstand	1.0 mm <sup>3)</sup>	1.0 mm
Einzugsgeschwindigkeit	25 mm/s	25 mm/s
Lüfterdrehzahl	100 %	100 %

- [Cura Materialprofile \(in Git\)](#)

## Qualitätsprofil



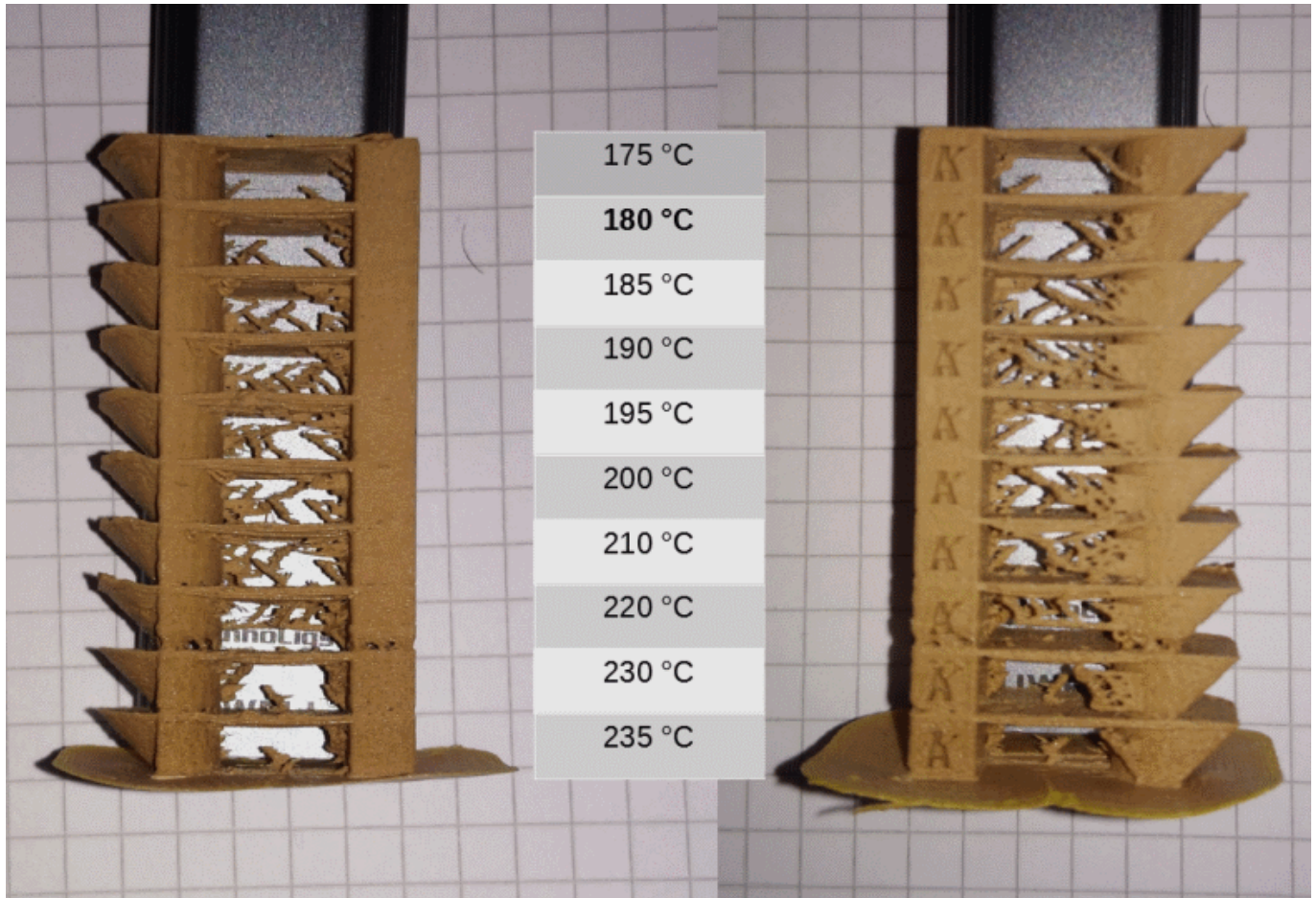
Druckdüse 0.2mm bei diesem Filament nicht geeignet.  
Auch die Verwendung der 0.4mm Düse ist mit diesem Filament definitiv nicht zu empfehlen.

<b>Einstellung</b>	<b>Vorgabe Hersteller</b>	<b>Eigener Wert 0.6mm</b>
<b>Anpassung Druck-Temperatur</b>	n.a.	+ 10 K
<b>Druckplatten-Haftung</b>	k.A.	Skirt
<b>Lüfterdrehzahl Start</b>	k.A. %	0 %
<b>Lüfterdrehzahl Schicht</b>	k.A.	2
<b>Druckgeschwindigkeit</b>	bis zu 100 mm/s	40 - 50 mm/s
<b>Linienbreite</b>	100 %	100 %
<b>Abstand Raft/Stützstruktur <sup>4)</sup></b>	0,3 / 0,1 mm	
<b>Hinweis</b>	Beim Start des Drucks sicherstellen, dass das Filament auch extrudiert wird, gegebenenfalls etwas nachhelfen. Unbedingt direkt nach Druck Filament entladen, Düse reinigen und mit PLA „spülen“.	

Für jede zur Verfügung stehende [Qualitätsstufe \(s.a. Cura Profile\)](#) je Düse muss eine Config-Datei verfügbar sein.

- [Cura Qualitätsprofile \(in Git\)](#)

## Testdrucke



## Links

- [Datenblatt](#)
- [3D Druck Grundlagen FDM](#)
- [Cura Profile](#)

<sup>1)</sup>

bzw. Glasübergangstemperatur

<sup>2)</sup>

Wanhao Duplicator 3 Plus

<sup>3)</sup>

s.a. „[Wanhao i3 Plus \(JHE\)](#)“

<sup>4)</sup>

Luftspalt/Z-Abstand