

Inhaltsverzeichnis

Material

Druckinfos

Materialprofil

Qualitätsprofil

Testdrucke

Links

.....

.....

.....

.....

.....

.....

3

3

3

3

4

4

@@Filament@@ (@@Hersteller@@)

Material

Hersteller	@@Hersteller@@
Produkt	@@Filament@@
Material	@@Material@@
Dichte	- g/cm ³
Schmelzpunkt	- °C
Wärmebeständigkeit ¹⁾	- °C
Preis/g	- €

Druckinfos

Basis Material Profil	Generic → PLA	
Material Profil	-	
Warp-Neigung	niedrig \ mittel \ hoch	
Druckplatte	200um ²⁾	Metall&Haarspray \ Metall&Kleber \ Metall&Folie \ Metall rauh
	400um ³⁾	Metall&Haarspray \ Metall&Kleber \ Metall&Folie \ Metall rauh
	600um ⁴⁾	Metall&Haarspray \ Metall&Kleber \ Metall&Folie \ Metall rauh
	800um ⁵⁾	Metall&Haarspray \ Metall&Kleber \ Metall&Folie \ Metall rauh

Materialprofil

Einstellung	Vorgabe	Eigener Wert ⁶⁾
Druck-Temperatur	a - b °C	- °C
Heizbett-Temperatur	0 - 110 °C	- °C
Einzugsabstand	1.0 mm ⁷⁾	1.0 mm
Einzugsgeschwindigkeit	25 mm/s	25 mm/s
Lüfterdrehzahl	100 %	100 %

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

Qualitätsprofil

Einstellung	Vorgabe Hersteller	Eigener Wert 0.2 mm	Eigener Wert 0.4 mm	Eigener Wert 0.6 mm	Eigener Wert 0.8 mm
Anpassung Druck-Temperatur	n.a.	+/- 0 K	+/- 0 K	+/- 0 K	+/- 0 K
Druckplatten-Haftung	k.A.	Keine, Skirt , Brim, Raft	Keine, Skirt , Brim, Raft	Keine, Skirt , Brim, Raft	Keine, Skirt , Brim, Raft
Lüfterdrehzahl Start	k.A. %	0 %	0 %	0 %	0 %
Lüfterdrehzahl Schicht	k.A.	2	2	2	2
Druckgeschwindigkeit	- mm/s	- mm/s	- mm/s	- mm/s	- mm/s
Linienbreite		100 %	100 %	100 %	100 %
Abstand Raft/Stützstruktur ⁸⁾	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm
Coasting ⁹⁾					
Hinweis					

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

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

Testdrucke

- N/A

Links

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

Artikel Status	
Status	 Obsolet
Reviewed	2021/03/01

¹⁾

bzw. Glasübergangstemperatur

²⁾ ³⁾ ⁴⁾ ⁵⁾

Düse

⁶⁾

Wanhao Duplicator 3 Plus

7)

s.a. „Wanhao i3 Plus (JHE)“

8)

Luftspalt/Z-Abstand

9)

Nachlauf, Drucken im Leerlauf