

Inhaltsverzeichnis

Material	3
Druckinfos	3
Materialprofil	3
Qualitätsprofil	3
Testdrucke	4
Links	4

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

Material

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

Materialprofil

Einstellung	Vorgabe	Eigener Wert ⁵⁾
Druck-Temperatur	a - b °C	- °C
Heizbett-Temperatur	0 - 110 °C	- °C
Einzugsabstand	1.0 mm ⁶⁾	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

Einstellung	Vorgabe Hersteller	Eigener Wert 0.2 mm	Eigener Wert 0.4 mm	Eigener Wert 0.6 mm
Anpassung Druck-Temperatur	n.a.	+/- 0 K	+/- 0 K	+/- 0 K
Druckplatten-Haftung	k.A.	Keine, Skirt , Brim, Raft	Keine, Skirt , Brim, Raft	Keine, Skirt , Brim, Raft
Lüfterdrehzahl Start	k.A. %	0 %	0 %	0 %
Lüfterdrehzahl Schicht	k.A.	2	2	2
Druckgeschwindigkeit	- mm/s	- mm/s	- mm/s	- mm/s
Linienbreite		100 %	100 %	100 %
Abstand Raft/Stützstruktur ⁷⁾	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm	0,3 / 0,1 mm
Coasting ⁸⁾				
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](#)
- [profile](#)

vorlagenstatus	
Status	 Obsolet
Reviewed	2021/02/02

¹⁾

bzw. Glasübergangstemperatur

²⁾ ³⁾ ⁴⁾

Düse

⁵⁾

Wanhao Duplicator 3 Plus

⁶⁾

s.a. „[Wanhao i3 Plus \(JHE\)](#)“

⁷⁾

Luftspalt/Z-Abstand

8)

Nachlauf, Drucken im Leerlauf