

Optimale Drucktemperatur ermitteln

Warum sollte ich das tun?

Da sich die Eigenschaften des Filaments je nach Material, Durchmesser und sogar der Farbe deutlich unterscheiden, empfehlen wir einen der folgenden G-Codes für einen Probedruck zu verwenden.

In diesem Testdruck wird ein Objekt im so genannten Vasenmodus gedruckt.

Das bedeutet, dass der Drucker nur einen spiralförmigen Perimeter druckt.

Dabei wird alle 50 Layer die Temperatur um 5°C reduziert.

An der dabei entstehenden Oberfläche lässt sich leicht der optimale Temperaturbereich ablesen.

Sehr wahrscheinlich wird es vorkommen, dass der Druck gegen Ende abbricht.

Dies passiert, weil die dann noch vorhandene Temperatur am Hot-End nicht mehr zum aufschmelzen des Filaments ausreicht.

Sie sollten also den Druck nicht unbeaufsichtigt lassen!

G-Codes

NEO

[Temperaturtest NEO PLA 1,75mm, 0,5mm Düse](#)

X350

[Temperaturtest X350 PLA 1,75mm, 0,4mm Düse](#)

[Temperaturtest X350 ABS 1,75mm, 0,4mm Düse](#)

X400

[Temperaturtest X400 PLA 1,75mm, 0,5mm Düse](#)

[Temperaturtest X400 PLA 3,00mm, 0,5mm Düse](#)

[Temperaturtest X400 ABS 1,75mm, 0,5mm Düse](#)

[Temperaturtest X400 ABS 3,00mm, 0,5mm Düse](#)

From:

<https://www.germanreprap.com/doku-wiki-der-german-reprap> - German RepRap Wiki

Permanent link:

https://www.germanreprap.com/wp-content/uploads/2016/10/optimale_drucktemperatur_ermitteln.pdf

Last update: **2015/08/10 09:57**

