

Filament Typ: PETG translucent klar

## Filament

### Grundlegende Informationen

|                                      |  |                 |     |                |     |
|--------------------------------------|--|-----------------|-----|----------------|-----|
| Typ                                  |  |                 |     |                |     |
| Verkäufer                            |  | Bambu Lab       |     |                |     |
| Standardfarbe                        |  |                 |     |                |     |
| Durchmesser                          |  |                 |     |                |     |
| Flussverhältnis                      |  | 1,02            |     |                |     |
| Dichte                               |  |                 |     |                |     |
| Schrumpfung                          |  |                 |     |                |     |
| Geschwindigkeitsanpassungsfakt<br>or |  |                 |     |                |     |
| Preis                                |  |                 |     |                |     |
| Erweichungstemperatur                |  |                 |     |                |     |
| Filament Reinigungsvolumen           |  | Filamentwechsel |     | Hotend-Wechsel |     |
| RammLöänge des Filaments             |  | Extruderwechsel |     | Hotend-Wechsel |     |
| Fahrzeit nach dem Rammen             |  | Extruderwechsel |     | Hotend-Wechsel |     |
| Vorkühlen der Zieltemperatur         |  | Extruderwechsel |     | Hotend-Wechsel |     |
| Empfohlene Düsentemperatur           |  | Min             | 250 | Max            | 270 |

### Drucktemperatur

|                             |  |               |     |                  |     |
|-----------------------------|--|---------------|-----|------------------|-----|
| Kammertemperatur            |  |               |     |                  |     |
| Bambu Cool Plate Super Tack |  | Erste Schicht | 65  | Andere Schichten | 65  |
| Cool Plate/PLA Plate        |  | Erste Schicht | 65  | Andere Schichten | 65  |
| Engineering Plate           |  | Erste Schicht |     | Andere Schichten |     |
| Smooth PEI Plate            |  | Erste Schicht | 70  | Andere Schichten | 70  |
| Textured PEI Plate          |  | Erste Schicht |     | Andere Schichten |     |
| Düse                        |  | Erste Schicht | 260 | Andere Schichten | 260 |

### Volumetrische

#### Geschwindigkeitsbegrenzung

|                                     |  |                 |  |                |  |
|-------------------------------------|--|-----------------|--|----------------|--|
| Adaptive volumische Geschwindigkeit |  |                 |  |                |  |
| Maximale Volumengeschwindigkeit     |  |                 |  |                |  |
| Rammen                              |  |                 |  |                |  |
| Volumengeschwindigkeit              |  | Extruderwechsel |  | Hotend-Wechsel |  |

### Filament Schrägnaht Einstellungen

|                      |  |  |  |  |  |
|----------------------|--|--|--|--|--|
| Schrägnaht Typ       |  |  |  |  |  |
| Schrägnaht Starthöhe |  |  |  |  |  |
| Schrägnaht Lücke     |  |  |  |  |  |
| Schrägnaht Länge     |  |  |  |  |  |

|                                                      |      |
|------------------------------------------------------|------|
| Kühlung                                              |      |
|                                                      |      |
| Kühlung für eine bestimmte Schicht                   |      |
|                                                      |      |
| Spezielle Kühleinstellungen                          | 0    |
| Bauteillüfter                                        |      |
|                                                      |      |
| Minimale Lüftergeschwindigkeit                       | 0%   |
| Schwellenwert für die maximale Lüftergeschwindigkeit |      |
| Lüfter ständig laufen lassen                         | Nein |
| Verlangsamen für eine bessere Schichtkühlung         |      |
| Die Außenwände nicht verlangsamen                    |      |
| Minimale Druckgeschwindigkeit                        |      |
| Zwangskühlung für Überhänge und Brücken              | Nein |
| Schwellenwert für die Kühlung von Überhängen         |      |
| Überhangschwelle für teilnehmende Kühlung            |      |
| Lüftergeschwindigkeit für Überhänge                  |      |
| Hilfslüfter                                          |      |
|                                                      |      |
| Lüftergeschwindigkeit                                |      |
|                                                      |      |
| Überschreibungen der Einstellungen                   |      |
|                                                      |      |
| Rückzug                                              |      |
|                                                      |      |
| Länge                                                |      |
| Z-Hop beim Rückzug                                   |      |
| Z-Hop Typ                                            |      |
| Rückzugsgeschwindigkeit                              |      |
| Einzugsgeschwindigkeit                               |      |
| Zusatzlänge beim Einziehen                           |      |
| Schwellenwert für Fahrstrecke                        |      |
| Zurückziehen beim Schichtwechsel                     |      |
| Während des Rückzugs wischen                         |      |
| Wischabstand                                         |      |
| Rückzumenge vor der Reinigung                        |      |
| Langer Rückzug beim Schneiden                        |      |
| Geschwindigkeit                                      |      |
|                                                      |      |
| Override overhang speed                              |      |
|                                                      |      |
| Erweiterte Einstellungen                             |      |
|                                                      |      |
| Anmerkungen                                          |      |
|                                                      |      |
| Multi-Filament                                       |      |
|                                                      |      |
| Multi-Filament                                       |      |
|                                                      |      |
| Rückzugsweg beim Extruderwechsel                     |      |
| Langer Rückzug beim Extruderwechsel                  |      |