

Einstellfahrplan Checkliste

Kleine Checkliste zum abhaken. Wichtig , da so beide Seiten einen gleichen Stand haben.

Basisdaten:	Anmerkungen	Angaben	Check:
Druckermodell /Hersteller (Bowden- oder Direktextruder)	Im Profil eintragen nicht vergessen.		
Druckmaterial: ____ (zzgl. Farb(- Bezeichnung) / Hersteller)			
Düsengröße und -Art (Material)			
Hotend und Komponenten (Typ, Besonderheiten)			
Software:			
Slicer incl. Version: ____	Bei Cura „Printer Settings Plugin“ installieren		
Druckprogramm incl. Version: ____ (falls nicht mit Slicer kombiniert)			
Druckeransteuerung: USB (direkt) /SD Karte			
Einstellung:			
Layerhöhe: 0,1 (mm)			
Druckgeschwindigkeit inner/outer: 60/30 (jeweils mm/s)			
Verfahrgeschwindigkeit: default (mm/s)			
LW/ EW: ____ (Line Width / Extrusion Width => Linien oder Extrusionsbreite)	Erst 0,48 und 0,40, dann nach Ansage		
Flow/EM: ____ (Flow in % / Extrusion Multiplier => Menge des Materials)	PLA 90/0,9 PETG 95/0,95 ABS 100/1,0 dann nach Ansage		
Infill: 15-20 (%)			
Drucktemperatur: ____ (°C)	Siehe Heattower		
Bettemperatur: ____ (°C)	Je nach Material		
Retract Länge und Geschwindigkeit: ____ (mm / mm/s)	Retract anhand Bowdenspiel ermitteln		
Kontrolliere die Mechanik des Druckers			
Hotend kontrolliert			
Extruder kalibriert			
Durchmesser des Filaments gemessen und eingetragen			
Bett gelevelt			