

# 3d Drucker

## Beitrag von „realdag“ vom 6.3.2019, 14:35

Der Bereich hier passt nur halb für das Thema, aber ich denke der Inneraum ist der Bereich in dem am häufigsten 3D Druk zum Einsatz kommt. Ein par Teile geistern ja hier schon rum. Und ich denke wir können evtl. ein par Tips austauschen was das angeht. Klar gibt es massig 3D Druckforen. Aber ehrlich gesagt habe ich nicht die Zeit und Lust mich durch die Fülle an Infos zu suchen. Für mich ist der 3D Drucker ein Werkzeug kein Hobby.

Auf anraten hier habe ich mal versucht mit PETG von 3DJake zu drucken. Ich nutze eine Delta Drucker Kossel Linear von Anycubic. Den ich rein mit vorgabe nach Anleitung verwende. PLA ging ohne Probleme immer mit guter Druckquali. Beim PETG habe ich die Temperaturen angepasst. 240°C Düse, 70°C Bett. Und habe solche Spinnweben bei einer Lüftungsdüse erhalten. We kann man das verhindern? Die Oberfläche außen des Teils sieht top aus.

[064.JPG](#)

---

## Beitrag von „Littletitus“ vom 6.3.2019, 15:11

PETG braucht einen recht heftigen retract in Punkto Länge und speed! Welche Werte hast du aktuell? Bei welcher bowdenlänge?

Ganz ohne lässt sich PETG fast nicht drucken, minimal ist fast immer vorhanden! Kann dir ggf noch die PETG Düse von 3D-PSP empfehlen und ansonsten nehm ich bei solchen teilen immer einen kleinen handbunsenbrenner und flamm ganz kurz drüber, dann sind die Fäden weg! Aber ich seh's nicht detailliert genug wie „dick“ dein stringing ist!

---

## Beitrag von „realdag“ vom 6.3.2019, 15:27

Wow du bist schnell hier.

also: retraction 70 mm/s, 5 mm

Ist mit Bowdenlänge die Länge des Schlauchs vom Filamentvorschub bis zum Druckkopf gemeint? 🤔

Dann sind das etwa 300 mm. Ich kann grad nicht messen gehen, in dem Raum ist ein vierer Laser eingeschaltet.

Die meisten Fäden sind sehr dünn, aber es hängt auch ein dicker Klumpen drin. Brenner ist eine gute Idee. Das versuche ich mal. ich wollte das jetzt mechansich raus pulen, schleifen/feilen.