

Qualität

Filament Typ: PETG Translucent klar

Düse: 0,4 Druckart: 0,12 mm fine

Schichthöhe

Schichthöhe	0,1
Höhe der ersten Schicht	0,1

Breite der Linie

Standard	0,5
Erste Schicht	0,5
Außenwand	0,5
Innere Wand	0,5
Oberfläche	0,5
Füllung	0,5
Innere massive Füllung	0,5
Stützen	0,5

Naht

Nahtposition	ausgerichtete Kante
Nahtplatzierung entfernt v.	
<u>Überhängen</u>	
Intelligent Schrägnaht	
<u>Anwendung</u>	
Schrägnaht Anwendungswinkel	
<u>Schwellenwert</u>	
Schrägnaht um die gesamte	
<u>Wand</u>	
Schrägnahtverbindungen für	
<u>Innenwände</u>	
Filament Schrägnaht Einstellung	
<u>überschreiben</u>	
Rollenbasierte	
<u>Wischgeschwindigkeit</u>	

Präzision

Söice Lückenschlussradius	
Auflösung	
Bogenanpassung	
X-Y-Loch Kompensation	
X-Y-Komnturkompensation	
Elefantenfußkompensation	
Präzise Z-Höhe	

Glätten

Glätten Typ	
-------------	--

Wandgenerator

	Arachne
--	---------

Erweiterte Einstellungen

Reihenfolge der Wände	innen/außen
Zuerst die Füllung drucken	ja
Brücken Flussrate	1
Dicke Brücken	
Nur eine Wand auf den oberen	nicht anwenden
<u>Flächen</u>	
Nur eine Wand auf der ersten	
<u>Schicht</u>	
Bereich mit sanfter	ja
<u>Geschwindigkeitsänderung</u>	
Glättungskoeffizient	
Vermeiden von	
<u>Wandüberquerungen</u>	
Geschwindigkeit der	
<u>Wandglättung entlang Z</u>	

Stärke	
Wände	
Wandlinien	2
Einbetten der Wand in die Füllung	
Dünne Wände erkennen	
Obere/Untere Schicht	
Muster der Oberfläche	Geradlinig ausgerichtet
Dichte der obersten Schicht	
Obere Schalenschichten	1
Dicke der oberen Schale	0
Obere Farbschichten	
Muster der untersten Fläche	Geradlinig ausgerichtet
Dicke der untersten Schicht	
Untere Schalenschichten	
Dicke der unteren Schale	
Untere Farbschichten	
Internes massives Füllmuster	Geradlinig ausgerichtet
Füllung	
Fülldicke	100%
Mehrzeilige Füllung	
Füllmuster	Geradlinig ausgerichtet
Länge des Füllungsankers	
Max. Länge des Füllungsankers	
Erweiterte Einstellungen	
Überlappung Füllung/Wand	35%
Richtung der Füllung	0
Richtung der Brücke	0
Mindestschwelle der Füllung	0
Kombinieren der Füllung	
Erkennen einer schmalen internen soliden Füllung	
Sicherstellung der vertikalen Wanddicke	
Schwebende vertikale Schalen erkennen	

Geschwindigkeit			
<u>Geschwindigkeit der ersten Schicht</u>	Erste Schicht	25	
	Füllung der ersten Schicht	25	
<u>Geschwindigkeit der restlichen Schichten</u>	Außenwand	30	
	Innere Wand	30	
	Kleine Wände		
	Schwellenwert für kleine Wände		
	Füllung der ersten Schicht	25	
	Innere masive Füllung	25	
	Vertikale Schalengeschwindigkeit		
	Oberfläche	30	
	Verlangsamen bei Überhängen	10% :	Nein
		25% :	Nein
	Überhanggeschwindigkeit	50% :	Nein
		75% :	Nein
		100% :	Nein
	Verlangsamen nach Höhe		Nein
	Überbrückung	30	
	Lückenfüllung	25	
	Stützen		
	Stützstruktur-Schnittstelle		
<u>Fahrgeschwindigkeit</u>	Eilgang		
<u>Beschleunigung</u>	Normales Drucken		
	Eilgang		
	Bewegungsgeschwindigkeit erste Schicht		
	Erste Schicht	250	
	Außenwand	100	
	Inner Wand	0	
	Oberfläche	1000	
	Füllung der ersten Schicht	100%	

Stützen	
Stützen	
	Stützstruktur aktivieren
	Typ
	Stil
	Schwellenwinkel
	Nur auf Druckplatte
	Kleine Überhänge entfernen
Floß	
	Floßschichten
Filament für Stützen	
	Stütz-/Floßbasis
	Stütz-/Floßschnittstellen
Erweiterte Einstellungen	
	Dichte der ersten Schicht
	Ausdehnung der ersten Schicht
	Stützwandschlaufenb
	Oberer Z-Abstand
	Unterer Z-Abstand
	Basismuster
	Abstand des Grundmusters
	Winkel des Musters
	Obere Schnittstellenschichten
	Untere Schnittstellenschichten
	Schnittstellenmuster
	Oberer Schnittstellabstand
	Normale Stützerweiterung
	Stützen/Objekt XY-Abstand
	Brücken nicht unterstützen
	Unabhängige Stützstruktur-Schichthöhe

Sonstiges	
Druckbetthaftung	Schürzenschlaufen
	Schürzenhöhe
	Randtyp
	Randbreite
	Lücke zwischen Rand und Objekt
Reinigungsturm	
	Aktivieren
	Überspringpunkte
	Innere Verrippung
	Breite
	Max. Geschwindigkeit
	Randbreite
	Füllungslücke
	Rippenwand
	Zusätzliche Rippenlänge
	Rippenbreite
	Wand füllen
Optionen für die Düsenreinigung	Düse in der Füllung des Objekts reinigen
Spezialmodus	
	Slicing-Modus
	Druckreihenfolge
	Spiralvase
	Zeitraffer
	Fuzzy Skin
	Fuzzy Skin Punktabstand
	Fuzzy Skin Stärke
Erweiterte Einstellungen	
	Klumpenerkennung aktivieren
	Verwende Interlock-Strukturen
	Ineingreifungstiefe eines segmentierten Bereichs
G-Code-Ausgabe	Rückzug bei der Füllung verringern
Nachbearbeitungsskripte	