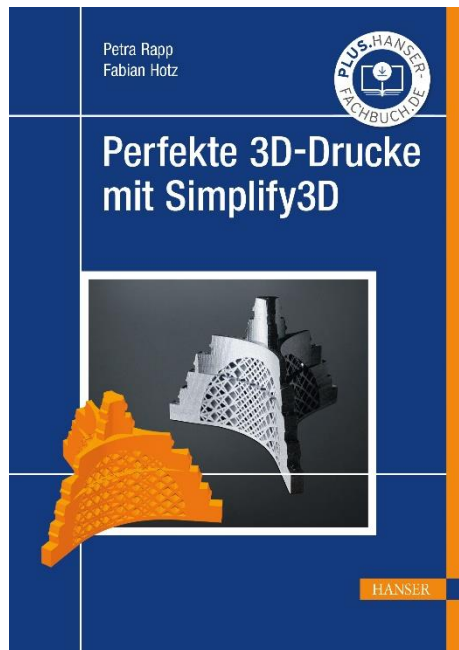


# HANSER



## Leseprobe

zu

## Perfekte 3D-Drucke mit Simplify3D

von Petra Rapp und Fabian Hotz

Print-ISBN: 978-3-446-47033-0

E-Book-ISBN: 978-3-446-47317-1

ePub-ISBN: 978-3-446-47402-4

Weitere Informationen und Bestellungen unter

<https://www.hanser-kundencenter.de/fachbuch/artikel/9783446470330>

sowie im Buchhandel

© Carl Hanser Verlag, München

# Inhalt

<b>Autorenverzeichnis</b> .....	<b>XIII</b>
<b>1 Einführung</b> .....	<b>1</b>
<b>2 FFF-Technologie</b> .....	<b>5</b>
2.1 Einleitung .....	5
2.2 Das Prinzip .....	5
2.3 FFF-Extrusion .....	6
2.3.1 Funktionsweise Extruder .....	6
2.3.2 Extrusionsbreiten und deren Einfluss auf Maßhaltigkeit und Festigkeit .....	9
2.3.3 Die Schwächen der Technologie und deren Abhilfe .....	11
2.4 Von der Datei zum Druckteil – CAM-Software .....	11
2.5 Technologische Fachbegriffe – Der Überblick .....	12
2.6 Druckteile: Feste Schale – Gitterstruktur-Kern .....	15
2.6.1 Seitliche Kontur-/Umfangshülle – Perimeter .....	16
2.6.2 Oberste/Unterste feste Schichten .....	17
2.6.3 Infill – Füllung .....	18
2.6.4 Übergänge – Bridges .....	19
2.6.5 Verhalten bei dünnen Wänden – Single-Extrusion .....	20
2.6.6 Die sichtbare Z-Naht .....	21
2.7 Hilfselemente und -funktionen in Simplify3D .....	22
2.7.1 Stützstrukturen, Überhangswinkel und Brücken .....	22
2.7.2 Haftungsverbesserung: Raft und Rand (engl. Brim) .....	27
2.7.3 Filament-Einzug (Rückzug) – Retract .....	28

2.7.4	Schürze – Skirt	29
2.7.5	Grundierungs-Stütze – Prime Pillar	30
2.7.6	Tropfenschutz – Ooze Shield	31
2.7.7	Freifahrten – Wegbewegungen	33
2.7.8	Druckreihenfolge	33
2.8	Druckteilgeometrie – Möglichkeiten und Grenzen	35
2.9	Wertebereich der wichtigsten Verfahrensparameter	37
2.10	Die Maschinen	39
2.10.1	Extruder	40
2.10.2	Drucktisch – Heizbett	41
2.10.3	Druckkühlung	42
2.11	Filament	42
2.11.1	Gängige Kunststoffe	43
2.11.2	Metalldruck in der FFF-Technologie	45
2.11.2	Filamentdurchmesser und -eigenschaften	46
2.11.4	Einfluss des Kunststoffs auf das Druckergebnis	47
2.12	Viele Einflussfaktoren – viele Einstellmöglichkeiten	48
<b>3</b>	<b>Simplify3D Installation und Programmoberfläche</b>	<b>51</b>
3.1	Installation und Lizenzierung	51
3.1.1	Hard- und Software-Anforderungen für Simplify3D	51
3.1.2	Installation	52
3.1.3	Software-Aktivierung	53
3.1.4	Erstkonfiguration	53
3.2	Programm Hauptkomponenten	55
3.3	Simplify3D-Startfenster: Programmoberfläche	57
3.4	Druckvorschau mit Druckanimation	61
3.5	Ansichtseinstellungen	62
3.6	Simplify3D Datei-Typen und -Verwendung	65
3.6.1	Hersteller-Dateien (Factory-Format)	67
3.6.2	Profil-Dateien	68
3.6.3	Modell-Dateien	69
3.6.4	G-Codes – Druckdateien	69

3.7	Menüpunkte Konto und Hilfe .....	71
3.7.1	Menüpunkt Konto .....	71
3.7.2	Hilfe-Menü .....	72
3.7.3	Hilfe durch Tooltips (Mouse-over) .....	72
3.8	Liste der Shortcuts .....	73
<b>4</b>	<b>Dateien für den 3D-Druck .....</b>	<b>75</b>
4.1	Geometrie-Daten in Form von Facettenkörpern .....	75
4.1.1	STL-Dateien im ASCII- oder Binary-Dateiformat .....	77
4.1.2	Weitere Dateiformate .....	77
4.2	Erzeugung von Facettenmodellen .....	78
4.2.1	Auflösung – Feinheit von Facettenkörpern .....	78
4.2.2	Exporteinstellungen aus CAD- und Sculpting-Programmen .....	80
4.2.3	Dateigrößen und Einheiten beim Export .....	81
4.3	Gitternetzfunktionen in Simplify3D .....	81
4.4	Facettenfehler und Reparatur in Simplify3D .....	81
4.5	Gitternetzfunktionen in Simplify3D .....	89
<b>5</b>	<b>Modellbearbeitung in Simplify3D .....</b>	<b>95</b>
5.1	Bedienelemente für die Modellbearbeitung .....	95
5.2	Import und Export von Modellen .....	98
5.3	Selektion, Sichtbarkeit, Vervielfältigung und Gruppierung .....	101
5.4	Positionierung und Orientierung von Modellen .....	104
5.4.1	Translation, Rotation und Skalierung nach Augenmaß .....	104
5.4.2	Verwenden des 3D-Gizmos .....	106
5.5	Modell-Datenliste rechts – konkrete Maßeingaben .....	107
5.5.1	Translation mit Maßeingaben .....	108
5.5.2	Modellabmessung und Skalierung mit Maßeingaben .....	109
5.5.3	Rotation mit Maßeingabe .....	110
5.6	Spezialfunktionen zur Positionierung und Skalierung .....	111
5.6.1	Modelle zentrieren und arrangieren .....	111
5.6.2	Ausgewählte Modell-Ursprünge aneinander anpassen .....	112
5.6.3	Modell auf Druckbett ablegen .....	112
5.6.4	Oberfläche auf Druckbett platzieren .....	112

5.6.5	Auf Maximalgröße skalieren .....	113
5.6.6	Inch auf Millimeter skalieren .....	114
<b>6</b>	<b>Druckprozesse und G-Code-Erzeugung .....</b>	<b>115</b>
6.1	Profile, Prozesse und Modellzuordnung .....	115
6.1.1	Grundlagen Profile und Prozesse .....	115
6.1.2	Prozess erstellen und Prozess-Einstellungen .....	117
6.1.3	Ändern, Kopieren und Löschen von Prozessen .....	122
6.1.4	Modell-Zuordnungen zu Prozessen .....	122
6.1.5	Mehrere Prozesse für mehrere Modelle .....	124
6.2	Erzeugung einer Druckdatei – Workflow .....	124
6.2.1	Starten der G-Code-Erzeugung → Auf Druck vorbereiten! .....	127
6.2.2	Ampelsystem – Wichtige Einstellungen .....	129
6.2.3	Beispiel: Vom Modell zur Druckdatei .....	138
6.3	Druckvorschau .....	141
6.3.1	Druckbett-Statistiken .....	141
6.3.2	Ansichtseinstellung: In Vorschau anzeigen .....	142
6.3.3	Farbgebung der Druckvorschau .....	143
6.3.4	Echtzeit-Updates .....	146
6.3.5	Drucken/Druckdatei speichern .....	147
6.4	Drucksimulation – Animation .....	147
<b>7</b>	<b>Werkzeuge und Tools .....</b>	<b>151</b>
7.1	Funktionen und Optionen in den Werkzeugen .....	151
7.2	Optionen .....	152
7.3	Geräte-Bedienfeld .....	161
7.3.1	Verbindung zum Drucker – Initialisierung .....	163
7.3.2	Dateiliste der Druckdateien – Die Library .....	164
7.3.3	Kommunikation .....	165
7.3.4	Temperaturverlauf .....	167
7.3.5	Gerätebedienung – Tipp-Kontrollen .....	168
7.3.6	Druckeransteuerung – Heizelemente, Kühlung, Druckdaten ...	169
7.4	Drucktisch-Nivellierungs-Assistent .....	172
7.5	Dual-Extrusions-Assistent .....	173

7.6	Prozessteilungs-Assistent .....	176
7.7	Firmware-Konfiguration .....	180
7.8	Stützstrukturen anpassen .....	181
	7.8.1 Automatische Platzierung von Stützstrukturen .....	182
	7.8.2 Manuelle Platzierung von Stützen .....	183
	7.8.3 Stützstrukturen speichern .....	185
7.9	Add-Ins → Bild in 3D konvertieren .....	187
<b>8</b>	<b>Druckparameter im Detail .....</b>	<b>191</b>
8.1	Extruder/Extruder .....	192
	8.1.1 Extruder-Liste/Extruder List .....	193
	8.1.2 Überblick-Extruder/Overview .....	193
	8.1.3 Überquell-Kontrolle/Ooze Control .....	195
8.2	Schicht/Layer .....	199
	8.2.1 Schicht-Einstellungen/Layer Settings .....	200
	8.2.2 Einstellung der ersten Schicht/First Layer Settings .....	209
	8.2.3 Startpunkte/Start Points .....	212
8.3	Ergänzungen/Additions .....	215
	8.3.1 Schürze/Rand/Skirt/Brim .....	215
	8.3.2 Raft/Raft .....	219
	8.3.3 Grundierungs-Stütze/Prime Pillar .....	221
	8.3.4 Tropfenschutz/Ooze Shield .....	223
8.4	Infill/Infill .....	227
	8.4.1 Allgemein (Infill)/General .....	228
	8.4.2 Versatz Füllungs-Winkel (innen)/Internal Fill Angle Offsets ....	237
	8.4.3 Versatz Füllungs-Winkel (außen)/External Infill Angle Offsets ..	238
8.5	Stützen/Support .....	239
	8.5.1 Stützmaterial erzeugen/Support Material Generation .....	240
	8.5.2 Dichte Stützstruktur/Dense Support .....	244
	8.5.3 Automatische Platzierung/Automatic Placement .....	248
	8.5.4 Spalt zum Bauteil/Separation From Part .....	249
	8.5.5 Stütz-Infill-Winkel/Support Infill Angles .....	252

8.6	Temperatur/Temperature	254
8.6.1	Temperatur-Controller Liste/Temperature Controller List	254
8.6.2	Überblick Temperatur/Overview Temperature	255
8.7	Abkühlen/Cooling	256
8.7.1	Ventilatorkontrolle pro Schicht/Per-Layer Fan Controls	257
8.7.2	Ventilator-Optionen/Fan Options	258
8.7.3	Aufhebungen des Ventilators/Fan Overrides	258
8.8	G-Code	259
8.9	Skripte/Scripts	259
8.9.1	Start-Script/Starting Script	260
8.9.2	Ebenen-Wechsel Script/Layer Change Script	260
8.9.3	Retraction (Einfahren)-Script/Retraction Script	260
8.9.4	Werkzeugwechsel-Script/Tool Change Script	261
8.9.5	Ende-Script/Ending Script	261
8.9.6	Nachbearbeitung/Post Processing	261
8.10	Geschwindigkeiten/Speeds	261
8.10.1	Geschwindigkeiten/Speeds	262
8.10.2	Geschwindigkeits-Aufhebungen/Speed Overrides	264
8.11	Andere/Other	265
8.11.1	Übergänge/Bridging	265
8.11.2	Dimensionsanpassungen/Dimensional Adjustments	271
8.11.3	Rohfaden-Eigenschaften/Filament Properties	273
8.11.4	Einzug bei Werkzeugwechsel/Tool Change Retraction	273
8.12	Fortgeschritten/Advanced	275
8.12.1	Modifikationen der Schichten/Layer Modifications	275
8.12.2	Verhalten bei dünnen Wänden/Thin Wall Behavior	275
8.12.3	Einzelne Extrusionen/Single Extrusions	282
8.12.4	Überquell-Kontrolle/Ooze Control Behavior	285
8.12.5	Bewegungs-Verhalten/Movement Behavior	288
8.12.6	Slicing-Verhalten/Slicing Behavior	289

<b>9</b>	<b>Die praktische Anwendung</b>	<b>293</b>
9.1	Einleitung	293
9.1.1	Einflussfaktoren für die Festigkeit	294
9.1.2	Druckdaueroptimierung	295
9.1.3	Oberflächenoptimierung	296
9.1.4	Abhilfe gegen Nachtropfen/Oozing	297
9.1.5	Reduktion von Schrumpfung/Warping	297
9.1.6	Stützmaterial	298
9.1.7	Materialauswahl	302
9.1.8	Einfluss der Konstruktion	302
9.1.9	Tipps zum Einstieg in die Technologie	303
9.2	Funktionsteil Deckel – Dualdruck mit Stützmaterial	305
9.3	Werkzeugteil Tiefziehform – hochfeste Bauteile	318
9.4	Funktionsteil Elektronikgehäuse – Verhalten bei dünnen Wänden	327
9.5	Elektronikgehäuse mit mehreren Prozessen	337
9.6	Multimaterialdruck elastischer Reifen mit fester Felge und Stützmaterial	346
9.7	G-Code-Erzeugung – Checkliste	356
9.8	Kalibrierung mit Testdrucken	359
9.8.1	Düsentemperatur, Übergänge und Einzüge in Temperaturabhängigkeit	359
9.8.2	Extrusions-Multiplikator	362
9.8.3	Überhangswinkel	363
9.8.4	Übergang (Brücke) und Filament-Einzug	365
9.8.5	Weitere Tipps zur Kalibrierung, Fehlerbehebung und Optimierung im 3D-Druck	366
9.9	Schlussfolgerung und Ausblick	367
	<b>Sachverzeichnis</b>	<b>369</b>



# Übersicht Übungsdateien

Dateiname	Download
Programmstart.factory	<a href="https://plus.hanser-fachbuch.de/">https://plus.hanser-fachbuch.de/</a>
Facettenmodelle.factory	
Motorhalter_fehler.stl	
Modellhandling.factory	
Prozesse.factory	
image-3d.factory	
stuetzen-beispiel.factory	
Tiefziehform.factory	
elektronikgehaeuse.factory	
elektronikgehaeuse_2.factory	
Rad-Multimaterialdruck.factory	
Kalibrierung_gesamt.factory	
Filigraner-Schriftzug Tutorial	
Metalldruck Präsentation	<a href="http://www.3d-druck-knowhow.de">www.3d-druck-knowhow.de</a> (Präsentation)
Stützmaterial dichte Schichten Tutorial	<a href="http://www.3d-druck-knowhow.de">www.3d-druck-knowhow.de</a> (Übungsdateien und Tutorial)
Schwingungen und Beschleunigung Tutorial	<a href="http://www.3d-druck-knowhow.de">www.3d-druck-knowhow.de</a> (Tutorial)
Kalibrierung der ersten Schicht	<a href="http://www.3d-druck-knowhow.de">www.3d-druck-knowhow.de</a> (Tutorial)

# Autorenverzeichnis



*Dipl.-Ing. (BA) Petra Rapp*

Maschinenbau-Ingenieurin und Geschäftsführerin des 3D-Drucker-Herstellers Multec GmbH

Frau Rapp arbeitete über 30 Jahre in der Entwicklung, Forschung und Konstruktion in verschiedenen Bereichen der Luftfahrt (Zeppelin Luftschifftechnik GmbH), im Motorenbau (MTU), im Sondermaschinenbau in verschiedenen Unternehmen und in der Papieraufbereitung (Voith GmbH). Im Jahr 2011 gründete sie zusammen mit ihrem Mann die Firma Multec mit der Zielsetzung industrielle additive Fertigungsanlagen der FFF-Technologie mit hochentwickelten 3D-Druckköpfen herzustellen und die Industrie in allen Bereichen dieses neuen Fertigungsverfahrens zu unterstützen. Unter anderem entwickelte sie mehrere Patente für Multi-Material-Druckköpfe mit einem einzigartigen Düsenverschluss-System. Diese Lösung ermöglicht das Drucken mit einem Düsen-Wechselsystem, das sowohl die Breite der Anwendung in Richtung Multi-Material-Werkstücke deutlich erweitert, als auch eine deutliche Reduktion der Fertigungsdauer durch Düsenkombinationen mit größerem Volumenstrom bei gleichzeitig guter Oberfläche erlaubt.

In Zusammenarbeit mit Hochschulen, Instituten und Partnern der Industrie ist sie an der Forschung und Weiterentwicklung in verschiedenen Bereichen wie Materialien, Technologie-Optimierung und Hybridisierung von Technologien beteiligt.

Im Unternehmen Multec leitet Frau Rapp sowohl die Entwicklung und die Anwendungsberatung als auch das Schulungs- und Support-Engineering-Team für die CAM-Software Simplify3D. Sie hat langjährige Erfahrung im Bereich der Optimierung der Technologie in den Bereichen fertigungs- und festigkeitsgerechte Konstruktion, Einsatz von Kunststoffen für verschiedene Anwendungsbereiche und dem wirtschaftlichen industriellen Einsatz der Technologie durch bestmögliche Nutzung der CAM-Software.



*Fabian Hotz*

ist seit 2014 bei der Firma Multec und in der FFF-Technologie tätig. Zu seinen Aufgaben zählen dort unter anderem die Weiterentwicklung der FFF-Technologie, Schulung und Beratung der Kunden zur FFF-Technologie und deren Einsatz für Ihre Anwendungsfälle, so wie die Produktion von komplexen Auftragsdrucken für die Industrie.

Der langjährige Einsatz von Simplify3D und die Vielzahl der durchgeführten Schulungen und Beratungen zu Simplify3D erlaubten Herrn Hotz ein tiefes Wissen und Verständnis für die Funktionsweise und den Einsatz von Simplify3D. Dieses Wissen möchte er in diesem Buch an die Leser weitergeben.

# 1

## Einführung

Die 3D-Drucktechnologie des FFF-Verfahrens (Fused Filament Fabrication) – also des schichtweisen Auftragens von aufgeschmolzenen Kunststoff-Filamenten (Drähte) – wurde von der Firma Stratasys 1989 unter dem Namen FDM (Fused Deposition Modeling) patentiert. Das Patent hierzu lief 2009 aus. Seither entwickelt sich diese Technologie in einem immer breiteren Markt und kommt neben den Privatanwendungen im Hobbybereich zunehmend als Produktionstechnologie in der Industrie zum Einsatz. Die zusätzliche Breite der technischen Anwendungsfälle steigert die Wichtigkeit einer guten Kenntnis der Technologie und der eingesetzten Software für die Herstellung guter, fester und wirtschaftlich optimierter Bauteile.

Neben der großen Gestaltungsfreiheit möglicher Bauteilgeometrien bietet speziell diese Drucktechnologie eine sehr große Bandbreite an Einstellmöglichkeiten für optimierte Druckergebnisse. Der größte Anteil der Einflussgrößen wird in der CAM-Software (Computer Aided Manufacturing) definiert. Die Anzahl der Einflussgrößen bestimmt die Möglichkeiten des Feintunings.

Die CAM-Software für FFF ist für die Druckdateierzeugung verantwortlich. Dafür wird ein vorliegendes 3D-Modell in dünne Schichten geschnitten. Aufgrund dieses Schneidens (engl. „to slice“) wird die CAM-Software meist als „Slicer“ bezeichnet. Die verfügbaren CAM-Programme haben sich seit dem Ende des Patents von Stratasys aus anfänglichen Open-Source-Programmen stetig weiterentwickelt. So stand am Anfang zum Beispiel mit Skeinforge eine leistungsfähige CAM-Software zur Verfügung, die sich mit einer breiten Palette an Einstellmöglichkeiten auszeichnete, jedoch in Bedienung und grafischer Oberfläche sehr rudimentär und schwierig waren. Die unübersichtliche Vielzahl einstellbarer Parameter hatten zur Folge, dass sich eine Zeit lang vorwiegend Programme entwickelten, die auf Basis weniger Einstellmöglichkeiten den Prozess der Druckdateierzeugung vereinfachen wollten. Dieser scheinbar gute Gedanke nahm der Technologie jedoch sehr viel an Potenzial durch diese Reduktion auf weniger Parameter. Diese Erfahrung führte wieder zur Rückkehr zu mehr Einstellmöglichkeiten, sodass über die Jahre zu beobachten war, dass Schritt für Schritt wieder deutlich mehr Parameter und Funktionen integriert wurden.

Heute teilen die meisten Programme die große Menge der Parameter auf in

- die Basiseinstellungen, die nur die wichtigsten Einstellungen wie z. B. Schichthöhen, Füllgrad und Stützstruktur-Aktivierung bestimmen,
- und den Bereich der fortgeschrittenen Einstellungen, die dafür sorgen, dass möglichst viel Potenzial der Technologie genutzt werden kann.

Die Gerätehersteller sorgen mit guten Voreinstellungen und standardisierten Druckprofilen zwar meist für eine gute allgemeine Einstellung. Beim Arbeiten mit vielen verschiedenen Geometrien, Kunststoffmaterialien und Zielsetzungen des Bauteils zeigt sich jedoch schnell, wie hilfreich die gute Kenntnis der Parameter und deren gegenseitige Beeinflussung für den optimierten Einsatz des Verfahrens ist.

Auf dem Markt sind verschiedene Slicer-Programme erhältlich. Einige wurden von den Geräteherstellern direkt und teilweise nur für die eigenen Geräte entwickelt, andere sind als Open Source und Freeware erhältlich. Die Software Simplify3D des gleichnamigen Herstellers aus den USA hat sich unter anderem wegen seines sehr großen Potenzials als eines der führenden Programme auf dem Markt etabliert.

Simplify3D ist für die meisten gängigen 3D-Druckermodelle einsetzbar. Es besitzt vom Modellimport, der Modellbearbeitung über die sehr guten Prozesseinstellungen, einem sehr guten Tool für die Stützmaterialerstellung bis hin zur Gerätebediensoftware einen sehr großen Funktionsumfang. Es hat eine sehr gute grafische Oberfläche, mehrere hilfreiche Assistenten und sehr tiefgehende Eingriffsmöglichkeiten auch für mehrere Prozesse, Multimaterialbauteile und den Druck mehrerer Modelle in einem Druckvorgang.

In diesem Buch wird speziell auf die CAM-Software Simplify3D eingegangen.

Das Buch ist wie folgt aufgebaut:

- Zunächst wird in Kapitel 2 die Technologie mit ihren Merkmalen beschrieben. Es werden die Fachbegriffe erläutert und anschließend ganz kurz die Maschinen und die Kunststoffe vorgestellt.
- In Kapitel 3 befindet sich die Installation und der Überblick über die Programmoberfläche von Simplify3D.
- Kapitel 4 und Kapitel 5 enthalten die Modellfunktionen und -reparaturen des Programms.
- Die Erstellung und Bearbeitung der Druckprozesse und die Druckdateierzeugung erklärt Kapitel 6.
- Kapitel 7 behandelt die in Simplify3D enthaltenen Werkzeuge, Assistenten und Optionen.
- Kapitel 8 enthält die Erklärung aller verfügbaren Parameter in den Prozesseinstellungen. Es dient sowohl als Lern- als auch als Nachschlagebereich. Darin

sind für die Parameter die Auswirkungen, die gegenseitige Beeinflussung und sinnvolle Einstellungen beschrieben.

- Kapitel 9 beschreibt die Anwendung in der Praxis. Es geht auf Bauteiloptimierungen ein und zeigt anhand konkreter Bauteile die Vorgehensweise und die Anpassung auf spezielle Geometrien auf. Erfahrungsgemäß wird dieser Punkt am meisten unterschätzt: Die Bauteilgeometrie übt den größten Einfluss auf die CAM-Einstellungen aus, und somit können mit fundierter Kenntnis der Parameter optimierte Bauteile erzeugt gedruckt werden.

Damit werden alle Aspekte der CAM-Software Simplify3D tiefgehend erklärt, und die Leserinnen und Leser können das Buch sowohl als Lern- und Fachbuch für den Einstieg in die Drucktechnologie nutzen als auch als Nachschlagewerk für einzelne Parametereinstellungen. Im Downloadbereich des Hanser Verlags unter <https://plus.hanser-fachbuch.de/> befinden sich die Übungsdateien zu den verschiedenen Themen.

Um den Rahmen nicht zu sprengen, sind Inhalte wie konstruktive Auslegung und Optimierung für die Technologie, detaillierte Kunststoffeigenschaften, Kalibrierungen von Geräten und Kunststoffen, spezifische Maschinenskripte und -einstellungen nicht mit aufgeführt. Hierfür sind die Bücher vom Hanser Verlag empfehlenswert ([www.hanser-fachbuch.de](http://www.hanser-fachbuch.de)). Des Weiteren befinden sich im Internetportal [www.3d-druck-knowhow.de](http://www.3d-druck-knowhow.de) weitere Anwendungsbeispiele, die Vertiefung von Konstruktionshinweisen, Kalibrieranleitungen und viele weitere Themen des 3D-Drucks.

Da die Software Simplify3D als Marktführer sehr weit verbreitet ist, liefern die meisten Hersteller von 3D-Druckern ihren Kunden gut justierte Standardprofile und geben Empfehlungen zu ihren Kunststoff-Filamenten weiter. Dies ist der beste Ausgangspunkt für die Arbeit mit Simplify3D.

Die Autoren arbeiten beim deutschen Maschinenhersteller Multec GmbH, der mit der Zielgruppe Industrie und Mittelstand sehr viel Erfahrung mit den breit gestreuten technischen Anwendungsfällen und Einsatzgebieten gesammelt hat. Sie führen Schulungen für Software und den Technologieeinsatz in der Industrie durch und sind in der Anwendungs- und Konstruktionsberatung für Kunden und der Druckdienstleistung in der eigenen Druckerfarm tätig.

Ein kleineres Problem an der deutschen Version von Simplify3D, die in diesem Buch beschrieben wird, ist die teilweise ungünstige (oder gänzlich fehlende) Übersetzung ins Deutsche. So wird im Programm in den Prozessen ein deutscher Begriff verwendet und in der Druckvorschau der englische Fachbegriff. Da sich einige Fachbegriffe der Technologie auch im deutschen Sprachraum mit den englischen Ursprungsbegriffen etabliert haben, werden diese gängigeren englischen Termini in diesem Buch weiter genutzt. Die Parameter in Kapitel 8 werden mit der deutschen Simplify3D-Bezeichnung benannt, die englischen Benennungen werden pa-

rallel dazu gesetzt. Zusätzlich befinden sich in Abschnitt 2.5 zwei Tabellen mit der Gegenüberstellung der englischen und deutschen Begriffe.

Wir wünschen Ihnen beim Lesen und Umsetzen des Gelernten viel Spaß und vor allem viel Erfolg beim Einsatz der spannenden 3D-Drucktechnologie.

## ■ 2.1 Einleitung

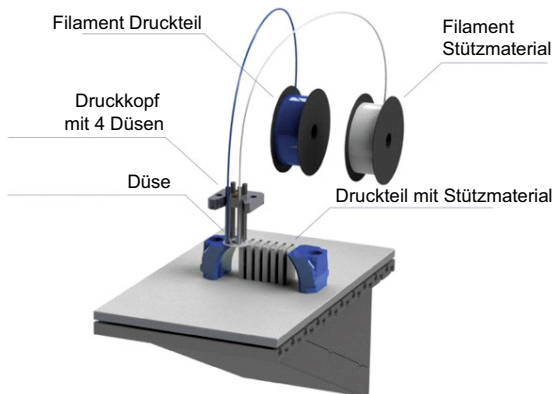
Dieses Kapitel beschreibt die technologische Basis und die Fachbegriffe des FFF-Verfahrens für die Anwendung von Simplify3D. Es wird nur kurz auf die Maschinen und die Kunststoffe eingegangen, um den Rahmen nicht zu sehr auszudehnen. Da die Kapitel 3 – 7 (Simplify3D Programmkomponenten und deren Bedienung) und Kapitel 8 (Druckparameter im Detail) auf diesem Kapitel aufbauen, ist es wichtig, die im Folgenden beschriebenen Technologiekenntnisse und Fachbegriffe zu kennen.

## ■ 2.2 Das Prinzip

Die Basis der FFF-Technologie bildet das Aufschmelzen von Filament (Kunststoffdraht) in einer beheizten Düse und dem Auftragen der Schmelze in Fadenform auf den Drucktisch durch eine CNC-gesteuerte Mehrachsmaschine (Bild 2.1). Ein Druckteil entsteht aus diesen einzelnen Fäden, die in diesem Buch als Bahn bezeichnet werden. Diese Bahnen bilden die einzelnen Schichten, die aufeinander aufbauend aufgetragen werden und damit Schicht für Schicht die Druckteilgeometrie bilden. Durch die Verschweißung von bereits abgelegten Bahnen nebeneinander und Schichten übereinander wird der Kunststoff so zum soliden Kunststoffkörper verbunden. Beginnend mit der ersten Schicht wird jede Bahn mit einer Systematik aufgetragen, die verschiedene Elemente eines Druckkörpers betreffen. Dabei handelt es sich um eine feste Körperhülle, eine oft verwendete gitterartige Füllstruktur im Innern und Hilfselemente, die Überhänge stützen und weitere Aufgaben übernehmen.



Im Folgenden werden die technologiespezifischen Elemente und Begriffe erklärt, um die Basis für die dazu gehörigen Parametereinstellungen in Simplify3D zu bilden. Durch gezielten Einsatz der Parameter kann die Eigenschaft des Druckteils in vielen Details gezielt beeinflusst werden.



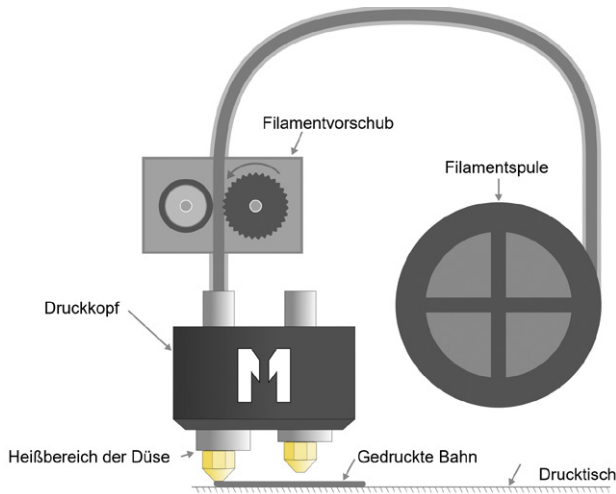
**Bild 2.1** Schichtweiser Aufbau des Druckteils durch Aufschmelzen von Filament

## ■ 2.3 FFF-Extrusion

### 2.3.1 Funktionsweise Extruder

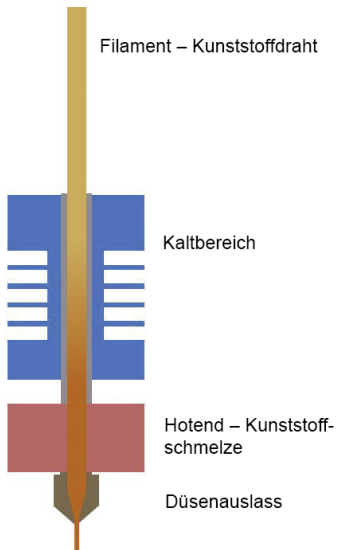
Das Kernelement des 3D-Druckers ist der Extruder, der aus dem zugeführten Kunststoffdraht (Filament) durch Aufschmelzen und Extrusion das Druckteil erzeugt. Dieser Druckkopf teilt sich auf in zwei Funktionsgruppen (Bild 2.2):

- den Filamentvorschub zur fein dosierten Zuführung des Filaments beim Druck,
- den Druckkopf mit den beheizten Düsen, die das Filament aufschmelzen und durch einen feinen Düsenauslass auf dem Drucktisch auftragen. Der Begriff Hotend bezeichnet im engeren Sinn nur den Heißbereich der Düse, im weiteren Sinn wird er häufig für den ganzen zuführenden Düsenbereich genutzt. In diesem Buch wird der Begriff Hotend nur in den Fällen genutzt, in dem nur der beheizte Bereich der Gesamtdüse angesprochen wird. Ansonsten wird die Gesamtdüse als Düse bezeichnet.



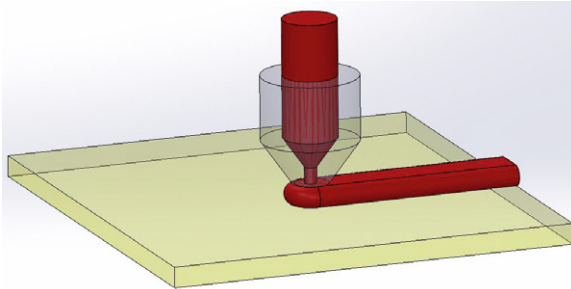
**Bild 2.2** Aufbau des Druckkopfs: Vorschub und Düsen

Durch den Filamentvorschub wird das Filament zuerst in den Kaltbereich und dann in den Schmelzbereich der Düse gefördert. Dieser beheizte Bereich wird als Hotend bezeichnet, in ihm findet das Aufschmelzen des thermoplastischen Kunststoffes statt. In Bild 2.3 ist der Aufbau einer Düse im Detail dargestellt. Der Kaltbereich führt das Filament in die Düse, dieses soll hier möglichst noch nicht angeschmolzen werden. Der Kaltbereich wird häufig aktiv gekühlt. Im Heißbereich entsteht die Kunststoffschmelze, die durch den Druck aus der Düse gefördert wird.



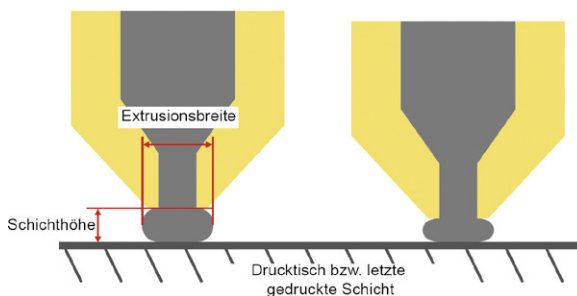
**Bild 2.3**  
Aufbau einer 3D-Druck-Düse

Der Düsendurchmesser des Düsenauslasses ist relativ klein (gängig sind Düsendurchmesser von 0,2 – 2 mm), sodass ein gewisser Druck notwendig ist, um die Kunststoffschmelze hindurchzupressen. Dieser Druck wird durch das Filament erzeugt, das wie ein Kolben wirkt, gleichzeitig aber selbst fortlaufend aufschmilzt. Damit diese Schmelze nicht unregelmäßig aus der Düse tropft, sondern mit einem gezielten und geregelten Volumenstrom aufgetragen werden kann, muss der Filamentvorschub möglichst genau geregelt werden.



Durch die exakte Steuerung der Filamentvorschublänge, die zum Fahrweg der Düse zugeordnet wird, entsteht auf dem Drucktisch eine Bahn mit einem fein dosierten Volumenstrom. So wird sichergestellt, dass die abgelegte Bahn eine genau definierte Breite und Höhe erhält.

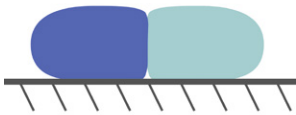
Die Geometrie der Bahn ist zusätzlich definiert durch den Abstand der Düse zum Druckteil oder zum Drucktisch. Dieser Abstand der Düse zur darunterliegenden Schicht bildet die Schichthöhe. Die Düse presst sozusagen die Kunststoffschmelze in eine ovale Form zwischen Düsen spitze und darunter liegenden Schichten. Bild 2.4 stellt an zwei unterschiedlichen Schichthöhen dar, wie Schichthöhe und Extrusionsbreite durch den exakten Volumenstrom definiert werden.



**Bild 2.4** Extrusionsbreite definiert durch Schichthöhe und Volumenstrom

Wird bei konstanter Schichthöhe der Volumenstrom erhöht, so wird die Extrusionsbreite größer. Die Schichthöhe wird in Simplify3D innerhalb des Druckteils konstant gehalten, sodass die Form und Breite der Bahn durch einen fein geregelten Volumenstrom bestimmt wird.

Die abgelegten Bahnen werden nebeneinander sukzessive miteinander verschweißt: Mit jeder neuen Bahn wird die angrenzende Bahn leicht aufgeschmolzen, wodurch sich die Bahnen verbinden und eine feste Schicht bilden. Durch die ovale Form der Bahn wird zusätzlich erreicht, dass die jeweiligen Bahnen eine größere Auflagefläche auf der darunter liegenden Schicht haben und sich so optimal mit dieser verschweißen können.



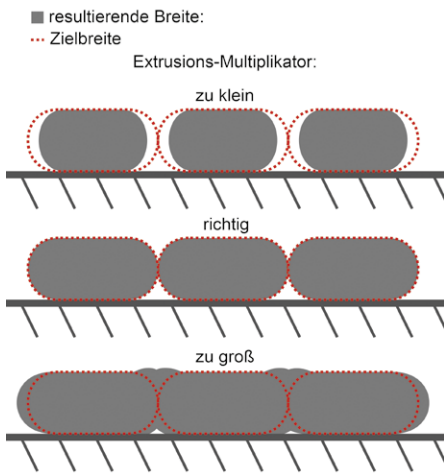
Genauso werden beim Auftragen neuer Bahnen auf die vorige Schicht die Schichten miteinander im Bereich der Bahn verschweißt. Wichtig sind für die Festigkeit dieser Verschweißung folgende Punkte:

- Der Wärmeeintrag durch die neu aufgeschmolzene Bahn stellt die Verschweißung her. Wird mit eher kühlen Temperaturen aufgeschmolzen, ist die Verschweißung schwächer als mit höheren Düsentemperaturen.
- Wird ein großes Volumen aufgetragen, so wird mehr Wärme und damit Energie für die Verschweißung eingebracht.
- Auch zu starke Druckkühlung führt zu einer geringeren Lagenverschweißung und Festigkeit.

### 2.3.2 Extrusionsbreiten und deren Einfluss auf Maßhaltigkeit und Festigkeit

Der wichtigste Faktor für gute 3D-Druckergebnisse liegt in der korrekten Kalibrierung der Extrusionsbreite und einem sehr präzisen Filamentvorschub. Wie oben beschrieben, fördert der Filamentvorschub genau die Länge an Filament in die Düse, die dem Volumen der Bahn für den gleichzeitigen Fahrweg entspricht. Der enthaltene Korrekturfaktor Extrusions-Multiplikator dient der Feinjustierung der Ist-Breite der Bahn in Abgleich mit der als Zielwert eingestellten Extrusionsbreite. Die Kalibrierung des Extrusions-Multiplikators wird in Abschnitt 9.8 beschrieben.

Bild 2.5 stellt in der Mitte die korrekte Einstellung des Multiplikators dar: Die Außenabmessungen entsprechen mit dieser Einstellung den Sollwerten, damit ist Maßhaltigkeit erreicht. Im Inneren berühren sich die Bahnen für gute Verschweißung (hier kommen häufig noch Überlappungsfaktoren hinzu für bessere Bahnverschweißung). Die obere Darstellung im Bild zeigt einen zu kleinen Extrusions-Multiplikator, damit ist sowohl die Außenabmessung zu klein als auch die Bahnverschweißung im Inneren mangelhaft. Dies wird auch als Unterextrusion bezeichnet. Die unterste Darstellung zeigt Überextrusion: Durch den zu großen Volumenstrom werden die Außenabmessungen des Druckteils zu groß. Im Innern bilden sich durch die Überextrusion Überstände durch überquellendes Material, die neben der unschönen Oberfläche auch zu Lagenversatz durch Hängenbleiben der Düse führen können.



**Bild 2.5**

Zu kleine, korrekte und zu große Einstellung der Extrusionsbreite (von oben nach unten)

Sinnvolle Werte der Schichthöhen und der Extrusionsbreiten werden in Abschnitt 2.9 beschrieben.



**Wichtig:** Das aufgetragene Kunststoffvolumen in Form von ovalen Einzelfäden wird bestimmt durch die Länge des geförderten Filaments und damit der Menge des geförderten Kunststoffs. Die ovale Form der abgelegten Bahn hängt vom Volumenstrom und der Düsenhöhe/Schichthöhe ab. **Die korrekte Einstellung der Extrusionsbreite ist der elementare Faktor für Maßhaltigkeit und Festigkeit.** Die Kalibrierung dieser Einstellung wird in Abschnitt 9.8.2 beschrieben.

### 2.3.3 Die Schwächen der Technologie und deren Abhilfe

Das Prinzip der FFF-Drucktechnologie ist sehr zuverlässig und einfach, benötigt jedoch Hilfselemente für große Formenvielfalt und für einige spezielle Funktionen. Diese Hilfselemente und -funktionen müssen neben der reinen Druckteilgeometrie zusätzlich von der CAM-Software generiert werden.

#### 1. Stützstrukturen

Die Tatsache, dass die Bahnen immer auf eine Unterlage gedruckt werden müssen, da sie ansonsten herunterfallen würden, macht Schwierigkeiten bei Überhängen oder frei im Raum stehender Geometrie. Hier muss ein „Untergrund“ geschaffen werden in Form von Stützstrukturen.

#### 2. Haftstrukturen

Das Bauteil sitzt ohne Befestigung oder Fixierung auf dem Drucktisch. Allein die Haftung zwischen erster Schicht und Drucktisch muss für den gesamten Druckvorgang sicherstellen, dass das Druckteil sich nicht löst.

#### 3. Elemente für die Düsenfüllung

Die Düsen haben meist keinen Verschluss. Das heißt, dass die Schmelze während der Pausen aus der Düse tropfen kann und beim Druckbeginn zu wenig Kunststoff in der Düse zur Verfügung steht (vermehrt beim Mehrfachdruck). Hierfür werden Hilfselemente gedruckt, die sicherstellen, dass bis zum Druck auf dem Bauteil die Düse gleichmäßig gefüllt ist.

#### 4. Nachtropfen/Oozing verhindern

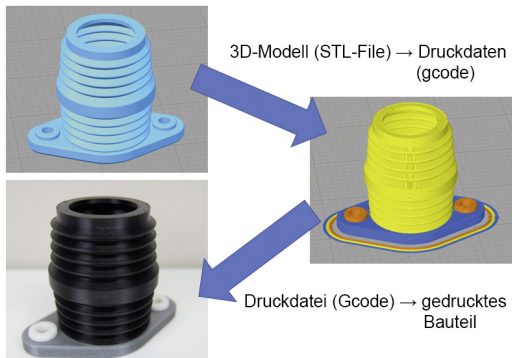
Wie unter Punkt 3 beschrieben, tropft die heiße Kunststoffschmelze in Druckpausen aus der Düse und verschmiert das Druckteil. Dagegen helfen Filament-einzüge (Retracts) und Abstreifwände (Tropfenschutz), die dafür sorgen sollen, dass die Düse vor dem Druck einmal abgestreift wird und die Tropfen so an der Abstreifwand anstatt auf dem Druckteil zu liegen kommen.

Simplify3D besitzt für diese Hilfselemente mehrere Funktionen, die für individuelle Drucker und Druckteilgeometrien einstellbar sind. Diese Funktionen werden in Abschnitt 2.7 beschrieben.

## ■ 2.4 Von der Datei zum Druckteil – CAM-Software

Als Grundlage für ein Druckteil ist ein 3D-Modell in geeignetem Dateiformat erforderlich (.*stl* oder .*obj*, siehe Kapitel 4). Dieses Modell wird in eine Slicer-Software – hier konkret Simplify3D – importiert. Anschließend wird das Modell mit den gewünschten Druckeinstellungen in Form von Prozessen ausgestattet und dann als

G-Code-Datei exportiert oder alternativ direkt an den 3D-Drucker gesendet. Der G-Code ist eine für die Maschine lesbare Datei ähnlich dem ISO 6983 – G-Code-Standard, der auch in anderen Werkzeugmaschinen eingesetzt wird. Darüber hinaus enthält der G-Code für 3D-Druck jedoch viele weitere 3D-Druck-spezifische Befehle wie z. B. die Temperatursteuerung, die leider noch nicht genormt sind und sich je nach Druckerhersteller unterscheiden können.



**Bild 2.6**

Vom Modell über die CAM-Software zum G-Code und damit zum 3D-Druckteil

## ■ 2.5 Technologische Fachbegriffe – Der Überblick

Dieses Kapitel soll vor allem ein Problem der deutschen Übersetzung von Simplify3D und der deutlich gängigeren englischen Fachbegriffe im deutschen Sprachraum lösen. Die teilweise schlechten und unverständlichen Übersetzungen von Simplify3D werden in diesem Buch überall dort genannt, wo direkt auf die jeweiligen Einstellungen Bezug genommen wird. Das betrifft zum Beispiel Parameterbezeichnungen oder Einstellungen. Dennoch werden in den anderen Bereichen des Buchs die eingebürgerten englischen Fachbegriffe genutzt. Dies erleichtert dem Leser die Recherche im Internet oder anderen Quellen zu den Themen, da dort die englischen Begriffe deutlich häufiger auffindbar sind.

Die folgenden beiden Tabellen enthalten die wichtigsten Merkmale und Fachbegriffe der Technologie im Überblick und stellt den Zusammenhang zwischen gängigen englischen Fachtermini, der deutschen Übersetzung in Simplify3D und (wenn nötig) einer verständlicheren deutschen Übersetzung her. Tabelle 2.1 enthält die wichtigsten Technologiefachbegriffe, Tabelle 2.2 geht konkret auf die im Programm leider nicht übersetzte Druckvorschau von Simplify3D ein.

**Tabelle 2.1** Allgemeine technologische Fachbegriffe

Begriff englisch	Begriff korrekt deutsch mit Erklärung	Simplify3D deutsche Version	Beschrieben in Kapitel
Slicer-Software	CAM-Software		Abschnitt 2.4
Host	3D-Drucker-Steuerungsprogramm	<i>Geräte-Bedienfeld</i>	Abschnitt 7.3
Extruder	Druckkopf/Extruder	<i>Werkzeug, Extruder</i>	Abschnitt 2.10.1
Hotend	Düse (meist verwendet für die komplette Düse mit Kalt- und Heißbereich)	<i>Werkzeug, Tool</i>	Abschnitt 2.3.1
Layer	Schicht/Lage	<i>Schicht</i>	Kapitel 8
Oozing	Nachtropfen, Ablagerungen und Fäden im Druckteil durch tropfende Düsen	<i>Tropfen (Tropfenschutz, Überquellkontrolle)</i>	Abschnitt 2.7.6 Abschnitt 2.7.3
Stringing	Ebenfalls durch Nachtropfen erzeugte dünne Fäden zwischen Druckbereichen	Nicht verwendet	Abschnitt 2.7.6 Abschnitt 2.7.3
Warping	Schrumpfung durch Abkühlung, häufig bezogen auf das Anheben der auf dem Drucktisch aufliegenden Ecken und Schichten	Nicht verwendet	Abschnitt 2.7.2
Retract	Filament-Rückzug zur Vermeidung von Oozing und Stringing	<i>Einzug</i>	Abschnitt 2.7.3
Bowden-Extruder	Druckkopf mit Schlauch (Bowden) zwischen Hotends und Vorschub	Nicht verwendet	Abschnitt 2.3.1
Direct Drive Extruder	Druckkopf mit direkt angeschlossenem Vorschub	Nicht verwendet	Abschnitt 2.3.1
Filament	Kunststoffdraht/Filament	<i>Rohfaden</i>	Abschnitt 2.10
3D-Model	3D-Modell	<i>Modell</i>	Kapitel 3 und 4
Profile	3D-Druck-Profil (Vorlage für Prozesse)	<i>FFF-Profil</i>	Kapitel 6
Process	Prozess	<i>Prozess</i>	Kapitel 6
Factory-File	Zusammenfassende Datei in Simplify3D mit allen Druckdaten eines Projekts	<i>Hersteller-Datei</i>	Kapitel 3

Sehr hilfreich ist hier auch die Merkmalsansicht in der Simplify3D-Druckvorschau, denn hier hat Simplify3D auf eine Übersetzung verzichtet und somit bereits die gängigeren Fachbegriffe verwendet. Die Merkmale sind anhand der farblichen Markierung sehr gut zu unterscheiden und besser zu verstehen. Die Bedienung der Druckvorschau wird in Abschnitt 6.3 ausführlich beschrieben.



**Tabelle 2.2** Merkmalstypen in der Simplify3D-Druckvorschau

Farbe in der Druckvorschau	Begriff englisch	Begriff korrekt deutsch bzw. eingebürgert im deutschen Sprachraum	Einstellung im Parameterbereich/Simplify3D deutsche Version
Rot	Travel	Freifahrt/Leerfahrt → schnelle Fahrt ohne Druckvorgang	<i>Wegbewegungen</i>
Himmelblau	Outer Perimeter	Äußerer Perimeter → Umrandungsbahn	<i>Äußere Kontur-/Umfangshülle</i>
Türkis	Inner Perimeter	Innerer Perimeter → Umrandungsbahn	<i>Innere Kontur-/Umfangshülle</i>
Blau	External Single Extrusion	Äußere Single-Extrusion → breitenvariable Bahn als Ersatz für die äußere Konturhülle/Outer Perimeter bei dünnen Wandstärken	<i>Äußerer dünner Wand Modus → Einzeln extrudierte Wände</i>
Dunkelgrün	Internal Single Extrusion	Innere Single-Extrusion → breitenvariable Bahn als Ersatz für die Innere Konturhülle/Inner Perimeter bei dünnen Wandstärken	<i>Innere dünner Wand Modus → Einzeln extrudierte Wände</i>
Helles Türkis	Gap Fill	Lücken-Füllmuster in dünnen Wänden	<i>Innere dünner Wand Modus → Lücken füllen erlauben</i>
Grün	Solid Layer	Voll gefüllte Schichten	<i>Schicht → Oberste und unterste feste Schichten</i>
Orange	Infill	Infill/Füllung/Füllgrad	<i>Infill, teilweise auch Fill</i>
Gelb	Bridge	Brücke/Bridge	<i>Übergänge</i>
Hellgrau	Support	Stützstruktur/Stützen	<i>Stützmaterial/Stützen</i>
Dunkelgrau	Dense Support	Dichte Stützstruktur	<i>Dichte Stützstruktur</i>
Rosa	Raft	Raft	<i>Raft</i>
Dunkelrosa	Skirt/Brim	Schürze - Rand	<i>Schürze/Rand</i>
Lila	Prime Pillar	Zusatzturm für gute Düsenfüllung, Prime Tower	<i>Grundierungsstütze</i>
Helles Lila	Ooze Shield	Abstreifwand	<i>Tropfenschutz</i>

# Sachverzeichnis

## Symbole

3D-Gizmo 106, 153

## A

Andere (Menüpunkt) 265  
Animation 147  
Ansicht 62  
Ansichtseinstellung  
– in Vorschau anzeigen 142  
ASCII 77  
Auf Druck vorbereiten! 126  
Auflösung 78  
Äußerer dünner Wand Modus 279  
Äußeres Fill-Muster 231  
Auto-Konfiguration  
– Extruder 121  
– für Druckqualität 139  
– für Extruder 139  
– für Material 139  
– Material 120  
– Qualität 121  
Automatische Platzierung von  
Stützstrukturen 182

## B

Bahn 5, 10  
Bearbeitungskopf 142  
Bewegungs-Verhalten 288  
Bild in 3D konvertieren 187  
Binär 77  
Bridge. *Siehe* Übergang

Bridging 265  
Brim 27, 215

## D

Dichter Infill-Prozentsatz 247  
Dichte Stützschichten 247  
Dichte Stützstruktur 244  
Dimensionsanpassungen 271  
Druckbett 142  
Druckbett-Statistiken 141  
Druckdatei speichern 147  
Druckdauer 141, 295, 308, 318  
Druckgeschwindigkeit 38  
Druckkühlung 256f., 264  
Drucktisch 41  
Drucktisch-Nivellierungs-Assistent 172  
Druckvorschau 61, 141  
Dualdruck. *Siehe* Multimaterialdruck  
Dual-Extrusions-Assistent 173  
Düse 7  
– Düsendurchmesser 8, 193  
– Düsentemperatur 359

## E

Einzel extrudierte Bahn. *Siehe* Single-  
Extrusion  
Einzel extrudierte Wände erlauben  
332  
Einzug 28, 196, 212, 260, 365  
Einzug bei Werkzeugwechsel 273  
Einzüge 142

Einzugsabstand 196  
 – bei Werkzeugwechsel 274  
 Element-Statistik 90  
 Ergänzungen 215  
 Existierende Stützen entfernen 184  
 Extruder 6, 40, 192  
 Extruder-Bearbeitungskopf Index  
 193  
 Extrusionsbreite 8 ff., 38, 194,  
 298, 327  
 Extrusions-Multiplikator 9, 194,  
 362 f.

## Fs

Facette 77, 85  
 Factory. *Siehe* Hersteller-Datei  
 Farbgebung  
 – Aktiver Bearbeitungskopf 144  
 – Aktueller Prozess 146  
 – Bewegungsgeschwindigkeit 143  
 – Merkmalstyp 144  
 feste Schichten 17  
 Festigkeit 294, 320  
 FFF-Profil 68  
 FFF-Technologie 5  
 Filament 42  
 Filamentvorschub 6  
 Firmware-Konfiguration 180  
 Fortgeschritten (Menüpunkt) 275  
 Freifahrt 14, 33, 142, 264  
 Füllungs-Winkel 237 f.

## G

G-Code 12, 70, 259  
 G-Code-Erzeugung. *Siehe* Auf Druck  
 vorbereiten!  
 Geräte-Bedienfeld 161  
 Geringere Geschwindigkeit  
 – für Konturen 263  
 – für stabiles Infill 263  
 – für Stützstruktur 263  
 Geschwindigkeit 261  
 Geschwindigkeitsanzeige 153

Gitternetz 63, 75, 81, 89 ff.  
 Grundierungs-Stütze 30, 221, 313

## H

Haftung 11, 27, 298  
 Heizbett. *Siehe* Drucktisch  
 Hersteller-Datei 67  
 Hilfe 72  
 Höhe der ersten Schicht 209  
 Horizontaler Versatz vom Teil 249  
 Hotend. *Siehe* Düse

## I

Infill 14 ff., 18, 35, 227  
 Infill-Extruder 228  
 Innerer dünner Wand Modus 280  
 Inseln nacheinander ohne Optimierung  
 drucken 207  
 Installation 51  
 Internes Fill-Muster 228

## K

Kalibrierung 359  
 Konfigurationsassistent 54 f.  
 Konstruktion 302  
 Konto 59, 71  
 Konturhülle 204  
 Kontur-Überlappung 233  
 Kontur-/Umfangshüllen 16  
 Korkenzieher. *Siehe* Vasenmodus  
 Kühlung 256  
 Kunststoffe 43, 47

## L

Lizenz 51, 59  
 Lüfter-Verhalten 256

## M

Materialkosten 142  
 Max. Lichte Höhe 128

Max. Überhangwinkel 249  
Metalldruck 45  
Modell  
– Abmessungen 107  
– auf Druckbett ablegen 112  
– Gruppieren 102  
– Import und Export 98  
– Maximalgröße 113  
– Oberfläche auf Druckbett platzieren 112  
– Rotation mit Maßeingabe 110  
– Rotieren 105  
– Selektion 101  
– Sichtbarkeit 102  
– Skalieren 106  
– Skalierung mit Maßeingabe 109  
– Ursprünge aneinander anpassen 112  
– Verschieben 105  
– Vervielfältigen 103  
Modellbearbeitung 95  
Modelle 69  
– auswählen 140  
Modell-Liste 60  
Modellzuordnung 115  
Multimaterialdruck 146, 299, 346, 357

## N

Nachtropfen 297, 302, 359  
Neue Stützen hinzufügen 184

## O

Oberflächenqualität 296  
Oberste feste Schichten 202  
Ooze Shield 223  
Oozing 11, 28, 31. *Siehe* Nachtropfen  
Optionen 151f.

## P

Perimeter. *Siehe* Konturhülle  
Plastikgewicht 141  
Primäre Schichthöhe 200

Prime Pillar 30, 221  
Profil 119  
– aktualisieren 118  
– Als neu speichern 118  
– Entfernen 118  
– Import und Export 116  
Prozess  
– aus Profil erzeugen 115  
– erstellen 117  
– Modell-Zuordnungen 122  
Prozess-Liste 60  
Prozesssteilungs-Assistent 176, 321

## R

Raft 14, 27f., 219  
Rand 215  
Reparatur (Gitternetz) 81  
Retract. *Siehe* Einzug  
Rohfaden-Durchmesser 273  
Rohfadenlänge 141

## S

Schicht 5, 199  
Schichthöhe 8f., 35, 37. *Siehe* Primäre Schichthöhe  
Schrumpfung 13, 41, 43f., 297  
Schürze 29, 215  
Sequenzieller Druck 128  
Shortcuts 73  
Single-Extrusion 20  
Skirt 215. *Siehe* Schürze  
Skripte 259  
Sonderzeichen und Umlaute 341  
Spalt zum Bauteil 249  
Spiegeln (Gitternetz) 89, 92  
Sprache 72  
Stabiles Modell 63  
Ständiger Druck  
– Schicht für Schicht 128  
Startpunkte 212  
Start-Script 260  
STL-Datei 77  
Stringing. *Siehe* Nachtropfen

Stützen 239  
– nur von Druckplattform 349  
Stütztyp 248  
Stütz-Infill-Winkel 252  
Stützmaterial 48, 298, 305  
– Breite der Stütze 313  
Stützpfiler-Auflösung 249  
Stützstruktur 22, 26  
Stützstrukturen 181  
– speichern 185  
Support 239

## T

Temperatur 254  
Temperatur-Controller 254  
Temperatur-Kennung 255  
Temperatursollwerte pro Schicht 256  
Tropfenschutz 31, 223, 313, 318

## U

Übergang 19, 365  
Übergänge 265  
Überhangswinkel 22, 298, 363

Überquell-Kontrolle 285  
Unterste feste Schichten 202

## V

Vasenmodus 208, 362  
Ventilator-Optionen 258  
Verbundene Oberflächen trennen 91f.  
Verhalten bei dünnen Wänden 275,  
327  
vertikale Trennungsschichten 251  
Volumen 89  
Volumenstrom 8, 10, 38, 362

## W

Wandstärke 39  
Warping. *Siehe* Schrumpfung  
Wegbewegungen. *Siehe* Freifahrt  
Werkzeugwechsel 273

## Z

Zentrieren und Anordnen 99, 111  
Z-Naht 21, 208, 362