

Elemente des 3D-Drucks

Support – Stützstruktur

- Stützstruktur/Gerüst für Überhänge
- Dadurch werden Überhänge druckbar.
- Nach dem Druck meistens leicht entfernbar.
- Für Profis: Tree-Support (in Cura)

Steigerung der Druckbetthaftung (Raft, Brim)

- Erzeugt eine glatte untere Schicht als Unterkonstruktion, die die Druckbetthaftung steigert.
- Brim: Verbreiterung der untersten Schicht bei schmalen Objekten, damit diese nicht kippen.
- Raft: massivere Unterkonstruktion

Layer Height – Höhe der Druckschicht

- Als Layer wird beim 3D-Druck eine Schicht bezeichnet. Der Gesamtdruck besteht aus mehreren Schichten übereinander.
- Höhere Oberflächendetails erfordern eine geringere Schichthöhe.
- Die Druckzeit steigt, je niedriger die Höhe der Druckschicht ist.

Infill – Füllmaterial

- Die Objekte werden meistens nicht komplett ausgefüllt gedruckt, sondern mit einer materialsparenden Gitterstruktur im Inneren.
- Wird in Prozent angegeben.
- Spart Druckzeit und Material.
- Kompromiss zwischen Stabilität und Leichtigkeit finden.
- Je höher der Prozentwert des Infills ist, desto robuster wird das Objekt.

Shell – Wandstärke/Schalenstärke

- = „Außenwände“ eines Objekts
- Je dicker die Wandstärke/Schalenstärke (= Anzahl der Schalen), desto stabiler und massiver das Gesamtobjekt.
- Optimal: 2-5 Schalen
- Die Druckzeit steigt mit der Wandstärke.

