

prusa i3

Inventarnummer	g1235
Benutzbar für	Jeder
Einweisung benötigt	Ja
Ort	Kreativ Werkstatt
Eigentümer	Stefan Riegel

Ansprechpartner

- Stefan - stefan at riegel punkt me



Verbrauchsmaterial

- PLA 1.75mm

Dokumentation

Drucker Maße (für Slicer):

- Druckerart: Cartesian
- Build Volume: X: 190 Y: 190 Z: 200

Slicer Settings:

- Homing Dir: :X min Y: min Z: min
- Firmware: Marlin
- Düsendurchmesser: 0.4mm

- Empfohlene Layerhöhe: 0.2mm
- Extrusion Multiplier: 1.00
- Retraction Distance: 2 mm
- Retraction Speed: 220 mm/s
- Top Solid Layers: 3
- Bottom Solid Layers: 3
- First Layer Height: 90%
- First Layer Width: 100%
- First Layer Speed: 40%
- Default Printing Speed: 70-90mm/s
- Outline Underspeed: 80%
- Solid Infill Underspeed: 50%
- Support Structure Underspeed: 80%
- X/Y Axis Movement Speed: 160mm/s
- Z Axis Movement Speed: 160mm/s

PLA Einstellungen (Innofil):

- Extruder Temp: 195°C
- Headbed: 50-60°C

Profile

[Simplify3D Profil \(FFF\)](#)

[Cura Profil von Steve \(20.05.2016\)](#)

[MatterControl von Justus \(18.08.2016 14:28\)](#)

Weiterführende Links

- http://reprap.org/wiki/Prusa_i3/de
- <https://www.simplify3d.com>

From:

<https://wiki.hackerspace-bremen.de/> - **Hackerspace Bremen e.V.**

Permanent link:

https://wiki.hackerspace-bremen.de/geraetschaften/3d/prusa_i3?rev=1471523318

Last update: **2022-11-17 22:34**

