



29.05.2026

3D Druck verbessern & spezielle Einstellungs-Optionen

3D-Druck ist seit Ende 2024 eines meiner Hobbies geworden, diese Informationen habe ich im Verlauf der Zeit gesammelt und ergänze sie laufend weiter.

- Ich verwende ...
 - Einen Bambulab **A1** Drucker
 - Einen **AMS 2Pro** (Filament 4 Farben Feeder)
 - Filamente überwiegend **PLA**, vereinzelt **PETG** u.a.
 - ... und einiges Zubehör

Bitte setzen die hier bereitgestellten Informationen gerne ein, natürlich ohne Haftung für Probleme bei Ihren 3D-Projekten.

Support optimieren

- Slicer öffnen (z.B.: BambuStudio)
- Reiter Support
- Stützstrukturen aktivieren
- Schnittstellenmuster: **geradlinig**
- Oberer Z-Abstand: 0.21-0.27 **0.25**
- Obere Schnittstellschichten: **3**
- Nahtposition: **zufällig**

Glätten

- Qualität
 - Glätten-Typ: **Nur oberste Oberfläche / Alle Oberflächen**
 - Geschwindigkeit **60** mm/sec
 - Glätten Fluss **30** mm/sec
 - Abstand Glättlinien **0.15** mm

Drucklinien vermindern

- Slicer öffnen
- Qualität
- Naht
 - Statt „Ausgerichtet“ umstellen auf „**Nächste**“



Allgemeine Parameter

- Stärke
 - Wandlinien: **2** mehr=**stabiler** 1= **transparenter**
- Füllung
 - Fülldichte: **8** mehr=**dichter**,stabiler
 - Füllmuster:
 - Gitternetz rechteckiges „Infill“
 - Gyroid mögliches **Default**
 - Gradlinig enger, stabiler als Gitternetz
 - Kubisch Dreiecke statt Rechtecke, **stabiler**
 - Kreuzschraffur Innen und außen **stabil**

Mobile Teile – Toleranz

-  <https://www.facebook.com/reel/1226980239219451>

Gridfinity (individuell)

- www.tooltrace.ai
-  https://youtu.be/isJMj3s-N5g?is=vhn5DIz_B4Y_vE75




Diverses

- <https://www.printpal.io/explore> Puzzle-Maker-Tool u.a.
3D Generator u.v.m.
- <https://www.meshy.ai/de/discover> Was willst du in 3D erstellen?
-

Filamente

-  https://www.youtube.com/watch?v=_0IUm5Ac9ZM
Informationen zu Filamenten

Silkefilamente – glänzender Druck

-  <https://www.facebook.com/reel/1646762479704131/?fs=e&fs=e>
 - **Senkrecht** statt flach drucken
 - Falls doch „Flach“, dann „Variable Schichthöhe“ **„auf Adaptiv“**
 - **Geschwindigkeit der restlichen Schichten**
 - Außenwand: **40** mm/sec
 - **Düsentemperatur 190°**Grad **230°**Grad