Spiegelglatte Unterseite

1. Z-Offset in den Maschinenparametern korrigieren z.B auf -0.05

2. Smooth PEI Platte verwenden

3. 1. Schicht mit 0,15mm Höhe

4. Temperatur 1. Layer erhöhen (Heizbett und Düse) - Maximale Temperatur vom Filament beachten. Kühlung erst ab der dritten Schicht aktivieren.

5. Nur eine Wand bei der 1. Schicht

6. 1. Schicht mit 7-10mm/s Speed

7. Flow für die erste Schicht auf bis zu 1.05 erhöhen (Achtung! Düse kann verstopfen. Nicht übertreiben)

8. Elephant foot compensation erhöhen

WICHTIG

Druckplatte muss gründlich gereinigt werden und sollte frei von Kratzern sein. Jeder kleinste Kratzer wird später in der Oberfläche sichtbar sein.

Mattes Filament ist noch empfindlicher in Bezug auf Kratzer. (Tipp: Nach dem Druck mit Klarlack versiegeln)

Das Filament muss trocken sein! Feuchtes Filament kann bei erhöhter Temperatur schnell Blasen werfen, welche die Oberfläche zerstören.

From:
https://wiki.mahlen.biz/ - **Smart-Home Wiki**

Permanent link:
https://wiki.mahlen.biz/doku.php?id=3ddruck:3ddruck_tipps:spiegelglatte_unterseite

Last update: **05.10.2026**