



Freigeben:

16. Juni 2021 | Anet 3D

## Empfohlene Cura-Einstellungen für Anet A8 Plus

Cura ist eine der beliebtesten Slicing-Software im FDM-3D-Druck. Es definiert viele wichtige Parameter und bietet hilfreiche Funktionen für das erfolgreiche Drucken eines Modells, z. B. Baumunterstützung und Rucksteuerung. Kurz gesagt, die Cura-Einstellung ist sehr wichtig, wenn Sie mit dem [Anet A8 Plus 3D-Drucker](#) oder einem anderen FDM-3D-Drucker drucken. Lassen Sie uns nun einige regelmäßige, aber notwendige Einstellungen, Temperatur, Geschwindigkeit, Unterstützung, Füllung, Adhäsionstyp usw. auf Cura kennen, um einen guten 3D-Druck auf dem Anet A8 Plus 3D-Drucker durchzuführen.

## Hot-End und Betttemperatur für A8 Plus

VAT included in the Price for EU Countries!



Wonach suchen Sie?

Die richtige Betttemperatur trägt zu einer besseren Haftung bei, wenn sich das Filament auf der Bettoberfläche ablagert. Die Glasübergangstemperatur, wenn ein Filament von fest zu flüssig übergeht, ist ideal für den FDM-Druck. Zum Beispiel sind 60 - 75 °C für den PLA-Druck geeignet, und 80 - 100 °C sind besser für den ABS-Druck.

## Druckgeschwindigkeit für Anet A8 Plus

In Cura ist die Druckgeschwindigkeit einfach die Druckgeschwindigkeit, wenn wir die Software öffnen. Aber wenn wir nach Geschwindigkeit suchen, erscheinen detaillierte Geschwindigkeitseinstellungen.



Wonach suchen Sie?

Wall Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Outer Wall Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Inner Wall Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Top/Bottom Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Travel Speed	<input type="text" value="150.0"/>	mm/s
Initial Layer Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Initial Layer Print Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Initial Layer Travel Speed	<input type="text" value="112.5"/>	mm/s
Skirt/Brim Speed	<input type="text" value="22.5"/>	mm/s
Number of Slower Layers	<input type="text" value="2"/>	

In der Regel bietet eine niedrigere Geschwindigkeit eine bessere Druckqualität. Und hier empfehlen wir Geschwindigkeitseinstellungen wie folgt: Druckgeschwindigkeit: 20-40mm / s Infill-Geschwindigkeit: 30-50mm / s Wandgeschwindigkeit: 15-25mm / s

Außenwandgeschwindigkeit: 20-30mm / s Innenwandgeschwindigkeit: 45-55mm / s Obere / untere Geschwindigkeit: 15-25mm / s

Unterstützungsgeschwindigkeit: 30-40mm / s Reisegeschwindigkeit: 100-130mm / s Anfangsschichtgeschwindigkeit: 15-20mm / s Rock / Krempengeschwindigkeit:

15-20mm / s

## **Cura Infill Muster und Dichte für A8 Plus**

Füllungsmuster und Dichte sind zwei wichtige Einstellungen, und wir sollten den richtigen Wert festlegen, wenn wir etwas für schwere Gewichtszwecke drucken. Wenn wir beispielsweise eine Halterung drucken, um einen Motor zu unterstützen, beträgt die Füllsdichte besser 100%. Wenn es sich jedoch um eine Vase handelt, kann die Füllung auf 0 gesetzt werden, um transparent in das Innere der Vase zu schauen.

Wenn das Drucken von Gleichteilen keine besonderen Anforderungen an die Festigkeit oder andere Elemente stellt, wird empfohlen, die Streudichte auf 20% - 30% einzustellen. Eine zu hohe Dichte verschwendet Ihr Filament und macht keinen Sinn.

Häufig wird das Raster-Infill-Muster empfohlen, um die meisten 3D-Teile oder -Komponenten zu drucken.

## **Bettplatten-Adhäsionseinstellungen für A8 Plus**

Die Haftung der Bauplatte umfasst drei verschiedene Typen, Rock, Krempe und Floß. Sie können auf den Druck verschiedener Objekte aufgetragen werden, um die Betthaftung zu verbessern und Verwerfungen zu vermeiden.

Rock ist Linien kreisen um die Unterseite des gedruckten Objekts, berühren aber nicht das Objekt. Es wird zuerst vor dem Objekt selbst gedruckt. Rock wird normalerweise auf Objekte mit geringer Verzugsneigung, aber höherem Bodenfinish aufgetragen.

Krempe ist eine dünne und vollständige Schicht, die um den Boden des Objekts kreist und das Objekt berührt. Wir können es als einen

**VAT included in the Price for EU Countries!**



Wonach suchen Sie?

## Unterstützung im Cura-Profil

Eine Unterstüztung wird nicht empfohlen, wenn kein Überhang auf dem Objekt vorhanden ist. Und wenn Unterstüztung benötigt wird, sollten wir bedenken, je weniger Prozentsatz der Unterstüztung, desto besser das Finish des Drucks.

Seien Sie beim Entfernen der Unterstüztung geduldig genug, um eine Beschädigung des Drucks zu vermeiden.

## Zusammenfassung

Die Druckeinstellungen auf Cura sollten je nach Filament und Objekt variieren. Sie können die obigen Anweisungen befolgen und einen Testdruck durchführen, wenn Sie sich nicht so sicher sind. Und dann legen Sie die entsprechenden Einstellungen fest, wenn Sie mit dem Anet A8 Plus 3D-Drucker drucken.

Abgelegt in: a8 plus cura profile, Anet A8 Plus

**Share:**

**VAT included in the Price for EU Countries!**