

Vor dem Druck

Falls etwas unklar ist, wenn etwas defekt ist, bei Risiken & Nebenwirkungen, frage bitte einen der [Fachbereichsleiter](#)

Platte sauber machen

Platte mit Iso-Alkohol abwischen. Falls nicht ausreichend, mit warmen Wasser und Spüli säubern. **Kein Kratz-Schwamm** benutzen, um die Platte nicht zu beschädigen!

Drucker sauber machen

Filamentreste entfernen, damit sie nicht während des Drucks aufgenommen werden.

Filament laden

Aufpassen, den richtigen Typ zu wählen (PETG erfordert höhere Temperatur zum Schmelzen). Solange Extrudieren wiederholen bis die Filamentfarbe passt (keine Reste der vorherigen Farbe zu sehen sind).

Blick auf die Düse - ist sie sauber oder klebt noch Material von vorherigen Drucken dran?

Prüfen dass derselbe Filamenttyp auch im Slicer ausgewählt ist!

Prüfen dass die Filamentspule sich ungehindert drehen kann. Keil einsetzen, damit die Spule stabil auf der Führung bleibt. Keile liegen in der Ecke



Plattenprofil im Drucker prüfen

Die glatten und strukturierten Platten haben unterschiedliche Offsets für die Höhe der ersten Schicht (sog. *z-Offset*). Falls der falsche Plattentyp ausgewählt ist, kann es sein dass der Druck nicht haftet.

Version #7

Erstellt: 2026-02-10 20:38:30 UTC von Joel Hatsch

Zuletzt aktualisiert: 2026-02-22 17:30:55 UTC von Joel Hatsch