



Glossar

Ich liste Ihnen hier die wichtigsten Begriffe im Bereich 3D-Druck auf, die Ihnen auch online bei der Diskussion um 3D-Drucker häufig im Zusammenhang mit Bambu-Lab-Druckern begegnen.

Symbole

3DLAC

Der beliebteste Haftvermittler im Forum. Hilft bei der Haftung auf dem Druckbett.

3D-Scanner

Gerät zum Scannen realer Objekte, um sie dann in eine Druckvorlage umwandeln zu können.

A

ABL

Steht eigentlich für »Automatisches Bett-Leveln« und inzwischen auch für alles darum herum: Tramming, Düsenabstand einstellen und die Mesh- bzw. Netzkorrektur.

Access Code

Der Access Code, wird benötigt, wenn man ohne Cloud und Smartphone-App einen Bambu-Drucker einrichten will. Er kann am Druckermenü angezeigt werden.

AMS

Advanced Material System. So nennt Bambu Lab seine Filamentwechsler.

Arachne

Arachne ist ein neuer Wandgenerator, d.h. der Teil des Slicers, welcher die Drucklinien berechnet. Es gibt auch noch »Klassisch«. Bei feinen Details mit feinen Linien ist es hilfreich, auf Arachne umzuschalten.

AUX-Lüfter

Ein großer zusätzlicher Lüfter, der von der Seite etwa so in Richtung Druckteil bläst und vor allem bei PLA für verbesserte Kühlung sorgen soll.

B

Bambu Studio

Der Slicer von Bambu Lab.

Baugruppe

Um in Bambu Studio mehrere Objekte zueinander in Relation zu bringen, sie übereinander oder ineinander verschieben zu können, müssen sie zu einer Baugruppe verschmolzen werden. Der Begriff stammt eigentlich aus der CAD-Welt und meint dort im Prinzip dasselbe, nämlich eine Kombination einzelner Objekte.

Bauraumheizung

Eine aktive Heizung, die den Bauraum des Druckers schnell und stabil auf eine erhöhte Temperatur bringen soll, damit kompliziert zu druckende Filamente erfolgreich gedruckt werden können.

Bauteillüfter

Dieser Lüfter bläst auf das Druckteil, er ist dafür verantwortlich, dass sich die gerade gedruckte Druckbahn schnell abkühlt und festigt.

Benchy

Ein simpler, kleiner Drucktest in Form eines Bootes. Druckt schnell, kennt jeder. Ist nun Public Domain. Gibt es hier: <https://www.3dbenchy.com/>

Bettschubser

Das sind Drucker, bei denen das Druckbett nach vorn und nach hinten fährt. Die Serie A1 bei Bambu Lab sind Bettschubser. Alle anderen Modelle arbeiten nach dem CoreXY-Prinzip.

Blender

Blender ist eine kostenlose Open-Source-3D-Software zur Modellierung. Erstellen Sie eigenen Druckvorlagen: <https://www.blender.org>.

Blob des Grauens

Ihre Düse bzw. das komplette Hotend hat sich in einen riesigen Klumpen von geschmolzenem Filament eingeklemmt.

Breakaway-Support

Ein spezielles Filament für Stützen, die sich nach dem Druck besonders leicht und ohne Schäden am Modell wieder wegbrechen lassen.

Brücke

Eine Brücke ist ein frei schwebender Bereich eines Druckteils, der ohne Stützen gedruckt werden kann, weil er an Start und Ende eine Auflage hat.

Brim

Heißt in Bambu Studio »Rand« und soll dabei helfen, das Druckstück sicher auf der Druckplatte zu halten.

C**Carbonstangen**

Sie dienen als Führung für den Druckkopf und waren eine der großen Neuerungen bei der Markteinführung des Bambu Lab X1 und dann der Serie P1. Leicht, stabil, aber leider auch empfindlich und nur schwer zu tauschen bei Abnutzung oder Defekt. Inzwischen sind die wieder weg, seit der Serie A1 sind wir wieder bei der klassischen Linearschiene.

Cold Pull

Eine beliebte Methode zur Reinigung von Hotend bzw. Düsen. Bambu Lab warnt vor möglichen Beschädigungen des Hotends bei Verwendung mit Bambu-Lab-Druckern.

CoreXY

Gilt als fortschrittlichstes Druckerdesign. Die Riemenführung erlaubt es, Motoren zur Gewichtseinsparung am Gehäuse zu platzieren, die Bewegungen des Kopfs sind präziser und das Druckbett verfährt nur vertikal.

Curling

Ein Druckproblem: Ecken, Kanten und Überhänge wellen sich nach oben, in der Regel aufgrund unzureichender Kühlung.

D

DHCP

Eine Funktion Ihres Routers bzw. WLAN-Zugangspunkts zur automatischen Vergabe einer IP-Adresse an den Bambu-Lab-Drucker. Muss eingeschaltet sein, wenn Sie über LAN mit dem Drucker kommunizieren wollen, denn Bambu unterstützen keine statischen IPs.

Dev/Developer Modus

Eine Betriebsart des Druckers, welche Dritthersteller-Software erweiterte Möglichkeit zur Kommunikation mit dem Drucker wieder zurückgibt, die zuvor im Zuge der erhöhten Sicherheit in neueren Firmwareversionen gesperrt wurden. Funktioniert nur im LAN-only Modus.

Dimafix

Ein weiterer Haftvermittler. Eignet sich gut für sehr heiße Druckbetten, am besten deutlich über 80°C.

Drive Gears

Die Zahnräder im Druckkopf, die das Filament transportieren. Vorschubräder.

Druckerprofil

Speichert alle direkt auf den Drucker bezogenen Einstellungen. Zusammen mit dem Filamentprofil und dem Prozessprofil bildet das die gesamte Konfiguration in Bambu Studio ab.

Druckplatte

Zunächst ist das die abnehmbare Platte, die auf das Heizbett gelegt und auf der dann gedruckt wird. Bambu Studio versteht unter einer (virtuellen) Druck-

platte eine Sammlung von Objekten, die zusammen auf eine Druckplatte gedruckt werden sollen.

Dual-Extruder

Ein Druckkopf mit zwei Düsen (Hotends, kompletten Extrudersträngen), mit denen im schnellen Wechsel gedruckt werden kann.

E

Elefantenfuß

Ein Druckproblem: Die ersten paar Druckschichten werden breiter als geplant. Kann mit der Elefantenfuß-Kompensation in Bambu Studio korrigiert werden.

Entwicklermodus

Siehe Dev/Developer Modus.

E-Steps

Eine archaische Methode, um den Filamentfluss einzustellen. Gibt's bei Bambu nicht mehr, nutzen Sie stattdessen die Flusskalibrierung bzw. Flusssdynamik.

Extruder

Das ganze Geräffel im Druckkopf: die Vorschubeinheit, die das Filament fördert, das Hotend, die Düsenheizung, die Sensoren und die Düse.

Extruder-Achse

Oder E-Achse. Meint den Filamenttransport – also den Motor, der mit den Vorschubrädern (eigentlich »Drive Gears«) das Filament bewegt.

F**FDM**

Steht für »Fused Deposition Modelling« – die Bezeichnung für das Druckverfahren, das Plastikdraht aufschmilzt und in einzelnen Druckbahnen («Würstchen») übereinanderstapelt. Daher auch scherzhaft »Würstchenleger« genannt. Alle Bambu nutzen FDM.

Filament

Der Plastikdraht, der beim Drucken mit FDM-Druckern (alle Bambu-Lab-Modelle sind FDM-Drucker) genutzt wird. Bambu Lab benutzt übrigens Filament mit 1,75mm Durchmesser, vereinzelt findet man noch 2,85- und 3,00mm-Filament, damit kann ein Bambu jedoch nichts anfangen.

Filamentsensor

Einfache Vertreter prüfen nur, ob noch Filament im Drucker vorhanden ist, und stoppen den Druck, falls dies nicht der Fall ist (»Filament-Ende-Sensor«), bessere Modelle erkennen zusätzlich auch Bewegung, Geschwindigkeit, zuweilen auch den Filamentdurchmesser und damit auch, ob genug Filament transportiert wird.

Filamentwechsler

Das ist Gerät als optionales Zubehör, welches automatisch den Druck pausiert, das gerade genutzte Filament entlädt, Filament von einer anderen Rolle lädt und damit den Druck fortsetzt. Es wechselt also das Filament. Damit sind mehrfarbige Drucke oder Drucke mit unterschiedlichen Materialkombinationen möglich. Bambu bietet vier unterschiedliche Modelle an: AMS, AMS lite, AMS 2 Pro und die AMS HT.

Filamentprofil

Im Filamentprofil sind alle filamentspezifischen Einstellungen zusammengefasst. Gemeinsam mit dem Druckerprofil und dem Prozessprofil werden alle Parameter eines Drucks abgedeckt.

FI-Schutzschalter

Wird auch Fehlerstrom-Schutzschalter genannt. Er schützt vor Stromschlägen, indem er im Fehlerfall den Stromkreis sofort trennt. Kann als kleiner Zusatzstecker vor jeden Drucker gesteckt werden. In Neubauten ist er meist schon im Stromkasten verbaut.

Firmware

Quasi das Betriebssystem des Druckers. Bambu Lab nutzt eine eigene, nicht quelloffene Firmware, die große Ähnlichkeiten mit Klipper, der Open-Source-Konkurrenz, zeigt.

Floß

Besser bekannt als »Raft«. Das ist eine optionale Stützstruktur zwischen Druckplatte und Druckteil.

Fluss (Flow)

Meint den Materialfluss, den wir bei den Bambu-Lab-Druckern primär über die Flusskontrolle steuern.

Flusskontrolle (Flow Control)

Einstellung, Kalibrierung und teils Überwachung des Materialflusses, also die Menge des extrudierten Materials.

Flussdynamik (Flow Dynamics)

Kennt man in Klipper als »Pressure Advance«, in Marlin als »Linear Advance«. Genutzt wird es, um den Materialfluss dynamisch an sich dynamisch

verändernde Geschwindigkeiten während des Drucks anzupassen.

FreeCAD

Eine kostenlose, quelloffene 3D-CAD-Software, mit der Sie Ihre eigenen Modelle konstruieren können:
<https://www.freecad.org/>.

Fusion

Eine für Privatanutzer kostenlos nutzbare kommerzielle 3D-CAD-Software, mit der Sie Ihre eigenen Modelle konstruieren können. Von Autodesk:
<https://www.autodesk.com/de/products/fusion-360/overview#personal>

Fuzzy Skin

Ein Druckmodus in Bambu Studio, der glatten Wänden eine texturierte Oberfläche verpasst. Reine Optik.

G

G-code

Der Slicer erstellt aus der Druckvorlage die notwendigen Fahrbefehle, inklusive aller Steueranweisung. Quasi eine Skriptdatei, die von oben nach unten vom Drucker abgearbeitet wird und alle für den Druck notwendigen Informationen als Maschinenbefehle enthält. Ursprünglich stammt der G-code aus der CNC-Welt. Er wird auch heute noch genutzt, wenn auch inzwischen meistens verpackt in einer 3MF-Datei.

Gehäuselüfter

Er hat die Aufgabe, Luft aus dem Gehäuse nach draußen zu blasen, damit sich der Bauraum im Drucker nicht zu stark erhitzt oder aber, um die Luft aus

dem Bauraum über ein entsprechendes Filtersystem zu filtern.

Gehärtetes Hotend/Düse/Zahnrad

Will man stark abrasive (»schmirgelnde«) Filamente – wie z.B. solche mit Carbonfaser-Zusätzen – drucken, braucht es besonders gehärtete Komponenten, sonst verschleißten diese viel zu schnell. Gibt's für alle Bambu-Lab-Drucker teils schon vormontiert, bei den anderen Modellen zum Nachrüsten.

Ghosting

Ein Druckproblem. Siehe Ringing.

Glätten (Bügeln, Ironing)

Eine Funktion in Bambu Studio. Nachdem eine sichtbare Deckschicht gedruckt wurde, wird versucht, diese mit der heißen Düse wie mit einem Bügeln zu glätten.

Gyroid-Muster

Ein populäres, weil recht problemfreies, trotzdem stabiles Füllmuster für die Füllung des Druckteils.

H

Haftvermittler

Ein spezieller »Klebstoff«, der für eine verbesserte Haftung des Druckteils auf der Druckplatte sorgen soll. Meist als Spray, Flüssigkeit mit Schwamm-Applikator oder Klebestift erhältlich. Bekanntester Vertreter ist 3DLAC.

Heatbreak

Das Heatbreak ist ein Teil des Hotends, es trennt die heiße von der kalten Zone des Druckkopfs. Meist ist es nur eine Engstelle in dem Röhrchen, das zur Düse

führt, gerne auch aus einem besonders schlecht wärmeleitenden Material.

Heatcreep

Beschreibt das »Aufsteigen« von Hitze über das Heatbreak hinweg in den Bereich des Druckkopfs, der kalt bleiben muss. Meist die Folge eines Problems mit dem Hotend-Kühler, unzureichender Kühlung generell oder auch zu langem Rückzug.

Highflow

Highflow meint erst mal nur »hoher Filamentdurchfluss«. In der Regel geht's hier um Highflow-Hotends mit höherer Schmelzleistung, die eine höhere Volumengeschwindigkeit erlauben.

Hotend

Eine Komponente im Druckkopf, Teil des Extruders. Das Hotend umfasst in der Regel Kühlkörper, Hotend-Lüfter, Heatbreak, Heizung, Sensoren und Düse.

Hotend-Lüfter

Ist dazu da, auf den Kühlkörper des Hotends zu blasen und so ein Erhitzen der kalten Zone des Extruders über dem Heatbreak zu vermeiden. Kommt es hier bei der Kühlung zu Problemen, kommt es zum Heatcreep und damit ganz oft zur Verstopfung im laufenden Druck.

Hygroskopisch

Das bedeutet, dass leicht Feuchtigkeit aus der Luft aufgenommen wird. Meist genannt in Zusammenhang mit Filament. Feuchtes Filament druckt nicht schön und sollte getrocknet werden.

I

Input Shaping

Ein Begriff aus der Klipper-Welt, Bambu Lab nennt es Schwingungskompensation.

Isopropanol (Alkohol)

Alkohol zur Reinigung, als Fettlöser. Kann man zur schnellen Reinigung der Druckplatten nutzen.

J

Jerk

Noch so ein archaischer Konfigurationsparameter, der mit Bambu Lab komplett in den Hintergrund verbannt wurde. Nutzen Sie stattdessen die Flussdynamik.

K

K-Wert

Gemeint ist der aus der Kalibrierung der Flussdynamik ermittelte Faktor, der die Anpassung des Materialflusses bestimmt.

Klipper

Die heutzutage wohl populärste quell-offene Firmware (»Betriebssystem«) für moderne 3D-Drucker. Konkurrent bzw. Vorbild für Bambu Labs Firmware.

L

LAN-only

Ein Betriebsmodus des Druckers, er verhindert den Datenaustausch mit der Bambu-Lab-Cloud. Umschalten am Druckerdisplay.

Layershift

Ein Druckproblem: plötzlicher Versatz mitten Druckteil, als ob der Drucker seine Position verloren hätte und an einer falschen Stelle weiterdruckt.

Leerfahrt

Eine Bewegung des Druckkopfs, bei der kein Filament ausgegeben wird. Kann daher so schnell erfolgen, wie es die Mechanik hergibt.

LiDAR

Eine Art Scanner, der die gerade gedruckte Linie scannt, auswertet und daraufhin den Drucker passend justieren kann. Gilt als ikonisch für die Bambu-Lab-Drucker, tatsächlich verbaut sind sie allerdings nur in der X1-Serie. Alle anderen Modelle setzen auf andere Sensoren.

Linear Advance

Ein Begriff aus der Marlin-Welt – bei Bambu heißt es Flusssdynamik.

Linearschiene

Eine mechanische Komponente. Auf ihr gleitet der Druckkopf dahin, wenn sie nicht ungepflegt und misshandelt wurde. Ersetzt inzwischen die empfindlichen Carbonstangen, die für X1- bzw. P1-Serie typisch waren.

M**Magigoo**

Ein weiterer Vertreter der Haftvermittler. Gibt's in Spezialversionen für besonders anspruchsvolle Filamente wie z.B. PP, PC, PA und andere.

MakerLab

Bambu Labs Sammlung von STL-Generatoren, womit Sie Modelle an Ihre eigenen Bedürfnisse anpassen können. Teil von MakerWorld:
<https://makerworld.com/en/makerlab>

MakerWorld

Bambu Labs Community-Plattform zum Herunterladen von Druckvorlagen:
<https://makerworld.com>.

Mainboardlüfter

Kühlt das Mainboard und soll es vor Überhitzung schützen.

Mehrfarb-Druck

Bei Bambu Lab heißt das: Druck mit mehreren Filamenten in unterschiedlichen Farben mithilfe eines Filamentwechslers AMS (oder den Dual-Extrudern aus der Serie H2).

Meshmixer

Kostenlose Software von Autodesk speziell zur Manipulation von STL-Dateien. Allerdings sehr sperrig in der Bedienung:
<https://apps.autodesk.com/FUSION/en/Detail/Index?id=4108920185261935100>

Multimaterial-Druck

Druck mit einer Kombination von unterschiedlichen Filamentarten, z.B. PLA und TPU zusammen. Oder mit speziellem Stützmaterial, wie etwa Breakaway-Stützen für PETG. Realisiert mit einem AMS-Filamentwechsler oder einem Dual-Extruder aus der Serie H2.

N**Netfabb**

Ein kommerziell vertriebenes Programm von Autodesk, das STL-Dateien reparieren kann. Kann nach Ende der Testzeit als kostenlose Basisversion genutzt werden: <https://www.autodesk.com/products/netfabb/free-trial>.

O**Objektliste**

Wird auch hier im Buch ständig erwähnt. Zu Objektliste kommen Sie, wenn Sie in der linken Leiste den Schalter Prozess: »Global« – »Objekte« umschalten.

Ohren

Bambu nennt es Randohren, ich kenne es als Mickymaus-Ohren. Gedacht sind sie, um die Ecken des Druckstücks gegen das Abheben zu sichern.

Offline

Den Drucker offline nutzen, also komplett ohne Anbindung an ein LAN/WLAN. Der Datentransfer erfolgt nur über die Speicherkarte.

Oozing

Ein Druckproblem: ungewolltes Austreten geschmolzenen Filaments aus der Düse, wenn kein Filament gefördert werden soll.

Orca Slicer

Die einzig wirklich vollwertige Slicer-Alternative zu Bambu Studio: <https://github.com/SoftFever/OrcaSlicer>.

P**PEI**

Polyetherimid-Beschichtung für Druckplatten, die eine gute Haftung gewährt und nach Abkühlen den Druck leicht abnehmen lässt. Heute häufigste Art der Druckplatten, es gibt aber auch Alternativen.

Photogrammetrie

Verfahren, um 3D-Objekte aus einer Folge von Fotos realer Dinge erstellen zu lassen.

Pillowing

Ein Druckproblem: Die Lücken in der Füllung werden nicht ordentlich geschlossen, die Oberseite wirkt zerklüftet oder kissenförmig über dem Infill verbeult.

Poop

Die kleinen Häufchen, die bei Reinigen (Spülen) der Düse beim Filamentwechsel entstehen.

Poop Chute

Ein Schacht, über den der Poop aus dem Drucker fallen und aufgefangen werden kann.

Pressure Advance

Ein Begriff aus der Klipper-Welt. Heißt bei Bambu Lab »Flussdynamik«.

Prime-Linie

Wird meist gleich als Erstes vorn auf der Druckplatte gedruckt, um den Materialfluss in Gang zu bringen und die Druckverhältnisse im Hotend aufzubauen. Sie dient auch zur Kontrolle, ob vernünftig extrudiert wird.

Printables

Prusa-Research-Community zum Teilen von Druckvorlagen. War das Vorbild für Bambu Labs MakerWorld: <https://printables.com>.

Prozessprofil

Im Prozessprofil sind alle für das zu druckende Modell relevanten Einstellungen enthalten. Zusammen mit dem Druckerprofil und dem Filamentprofil werden alle Einstellungen abgedeckt.

Profile

Eine Sammlung von Einstellungen für den Druck. Bambu Studio unterscheidet zwischen Druckerprofil, Filamentprofil und Prozessprofil.

R

Raft

Heißt in Bambu Studio Floß.

Rand

Besser bekannt als »Brim«. Ein breiter Rand um das Druckteil, um die Haftung auf der Druckplatte zu verbessern und Warping vorzubeugen.

Reinigungsturm

Wird vom Bambu Studio erstellt, wenn Filamente im Druck gewechselt werden. Dient als Wischfläche zur Reinigung und als Tropfenfänger. Auch bekannt als »Wipetower«, »Primetower« oder »Wischturm«.

Reinigungsvolumen

Die Menge an Filament in mm³, die beim Filamentwechsel ausgespült werden muss, um sauberes Filament ohne Beimengungen des zuvor genutzten Filaments zu erhalten.

Resonanzkompensation

Kennt man in der Bambu-Lab-Welt als Schwingungskompensation.

Riemen, Riemenspannung

Die Zahnriemen des Druckers müssen korrekt und gleichmäßig gespannt sein. Die Kontrolle der Riemen und Riemenspannung ist Teil des Wartungsplans.

Riemenscheibe

Sitzt auf dem Motorschaft und überträgt dessen Kraft und Bewegung auf den Zahnriemen. Ist die locker, drückt es sich bescheiden.

Ringing

Ein Druckproblem: wellenartige vertikale Linien an den Außenwänden des Druckteils nach scharfen Ecken oder Kanten.

Rückzug/Retract

Einstellung in Bambu Studio: Vor einer Leerfahrt wird das Filament etwas (minimal!) zurückgezogen, um ein ungewolltes Austreten geschmolzenen Materials zu verhindern.

S

Schichtlinien

Der FDM-Druck arbeitet schichtweise, es wird Schicht auf Schicht gedruckt. Je nach Schichthöhe sieht man diese Schichtung anhand der verbliebenen Schichtlinien an der Außenwand.

Schürze

Besser bekannt als »Skirt«. Es ist eine Hilfslinie um das eigentliche Druckteil herum, zur Kontrolle des Düsenabstands, als Tropfenfänger und als erweiterte Prime-Linie.

Schwingungskompensation

Diese gleicht mechanische Schwingungen in XY-Richtung aus (Ringing/Ghosting) und sorgt für glatte Wände. Kennt man anderswo als »Input Shaping« bzw. »Resonanzkompensation«.

Shore-Härte

Gibt an, wie weich ein Material ist. TPU wird üblicherweise in der Härteskala Shore A, angegeben, wobei ein niedrigerer Wert weicher ist. TPU-Filamente, die gut für Bambu-Lab-Drucker geeignet sind, bewegen sich um 95–90 Shore A. Weicher wird dann schon kniffliger.

Slicer

Die Software, welche aus 3D-Modellen druckbare Druckjobs macht (der Slicer erstellt den zum Druck notwendigen G-code). Bei Bambu Lab heißt der mitgelieferte Slicer Bambu Studio.

Single-Extruder

Ein Drucker mit nur einem Extruder, nur einer Düse. Kann immer nur ein Filament zur selben Zeit drucken.

Silikonsocke

Eine Silikonhülle, die über die Düse und einen Teil des Hotends gestülpt wird. Isoliert, reduziert Temperaturschwankungen, hält den kalten Luftzug des Bauteillüfters ab und schützt etwas vor Verschmutzung durch Filamentanhaftungen.

Skirt

Heißt in Bambu Studio »Schürze«.

Spaghetti-Druck

Ein Druckproblem: Anstatt eines Druckteils wird nur noch ein riesiges Filamentknäuel produziert.

Spindel

Siehe Trapezspindel.

SSID

Der Name Ihres WLANs (wird in Ihrem Router bzw. WLAN-Zugangspunkt eingestellt). Den und das WLAN-Passwort müssen Sie wissen, um einen Bambu-Lab-Drucker in Ihr WLAN zu bringen.

Stringing

Ein Druckproblem: ungewollter Materialausfluss, der entlang einer Leerfahrt einen dicken Faden zieht.

Support-Interface/Stützschnittstelle

Optionales »Kissen« zwischen Stützpfeiler und Modell. Hierfür kann spezielles Stützfilament genutzt werden, was leichteres Ablösen der Stützen und gleichzeitig besser Stützwirkung ermöglicht.

T**Thingiverse**

Eine der bekanntesten Sammlungen kostenloser Druckvorlagen im Internet: <https://thingiverse.com>.

TinkerCAD

Einfach zu erlernende Web-App zum Erstellen eigener Druckvorlagen im »Baukastensystem«. Kostenlos, von Autodesk: <https://www.tinkercad.com/>.

Toolchanger/Werkzeugwechsler

Ein Drucker, der gleich an ganzes Arsenal von Druckköpfen bereithält, die einfach und schnell während des Drucks gewechselt werden können.

Tramming

Die korrekte Bezeichnung für die Prozedur, die Düse exakt parallel zum Druckbett auszurichten.

Trapezspindel

Oder eigentlich Trapezgewindespindel. Überträgt die Motordrehung in lineare, hier vertikale Bewegungen der Bauplatte (CoreXY) oder aber des Druckkopfs (bei Bettschubsern), also hoch oder runter.

Trockenbox

Eine Box, meist aus Plastik, die entweder mit Silica-Trockenperlen oder noch besser mit einer aktiven Heizung das darin gelagerte Filament trocken hält oder aktiv trocknen kann.

U**Überextrusion**

Ein Druckproblem: Es wird zu viel Material ausgegeben.

Überhang

Der Bereich eines zu druckenden Teils, der komplett frei oder aber in steilem Winkel über die zuletzt gedruckte Schicht hinaussteht und womöglich gestützt werden muss.

Unterextrusion

Ein Druckproblem: Es wird zu wenig Material ausgegeben. Es droht Verstopfung, der Druck wird instabil.

V**Vaporsmoothing**

Prozedur zum Glätten von fertigen Drucken aus ABS oder ASA mithilfe von Aceton-Dämpfen.

Vorschubräder

Ich weiß nicht, wo der Begriff herkommt, gemeint sind die »Drive Gears«, die für den Filamenttransport im Extruder zuständig sind.

Volumengeschwindigkeit

Linienbreite mal Schichtdicke mal Geschwindigkeit ergibt die Volumengeschwindigkeit in mm^3/s . Sie darf nicht höher als die Schmelzleistung des Hotends sein. Durch Angabe der maximalen Volumengeschwindigkeit kann quasi ein Tempolimit für den Druck festgelegt werden.

W**Warping**

Ein Druckproblem: durch Schrumpfung verursachter Verzug des Druckteils schon während des Drucks. Beginnt eigentlich immer an den Ecken, die beginnen, sich abzuheben.

Wiki

»Guck mal im Wiki« ist das neue RTFM. Bambu Lab hat ein sehr gutes Wiki mit vielen Tipps und Anleitungen. Fast so gut wie dieses Buch: <https://wiki.bambulab.com>.

X/Y/Z

XYZ-Achse

Wenn Sie vor dem Drucker stehen:
X = links – rechts, Y= vor (zu Ihnen hin) – zurück, Z = hoch – runter.

Zahnriemen

Der Zahnriemen überträgt die Motorbewegung an den Druckkopf (CoreXY) bzw. an Druckkopf und Bett bei den Bettschubsern.

Z-Hop

In Bambu Studio konfigurierbar: hebt den Druckkopf vor einer Leerfahrt an, um nicht an bereits gedruckten Teilen zu schleifen.

Z-Naht

Kleine Makel im Druck an den Schichtwechselpunkten. Ganz weg bekommt man sie nicht, aber man kann sie verstecken.