

Materialprofil iglidur® i180 für Bambu Lab X1C 3D-Drucker

Material profile iglidur® i180 for Bambu Lab X1C 3D printer

Die zur Verfügung gestellten Profile wurden nach dem besten Wissen und Gewissen erstellt und sollen einen einfachen Start bei der Verwendung unserer tribofilamente® mit dem Bambu Lab 3D-Drucker ermöglichen. Das Profil wurde auf einem X1C erstellt und kann ggf. auch für die anderen Modelle des Herstellers verwendet werden. igus® übernimmt keinerlei Haftung für jegliche Fehlfunktionen oder Schäden, die aus der Verwendung dieser Konfiguration entstehen. Des Weiteren kann igus® keinen Support für die Konfiguration und den Betrieb des 3D-Druckers übernehmen.

The provided profiles have been created to the best of our knowledge and are intended to allow for an easy start when using our tribofilaments® with the Bambu Lab 3D printer. The profile was created on an X1C and can possibly also be used for the manufacturer's other models. igus® assumes no liability for any malfunction or damage resulting from the use of this configuration. Furthermore, igus® cannot provide any support for the configuration and operation of the 3D printer.

Prozesseinstellungen Process parameters:

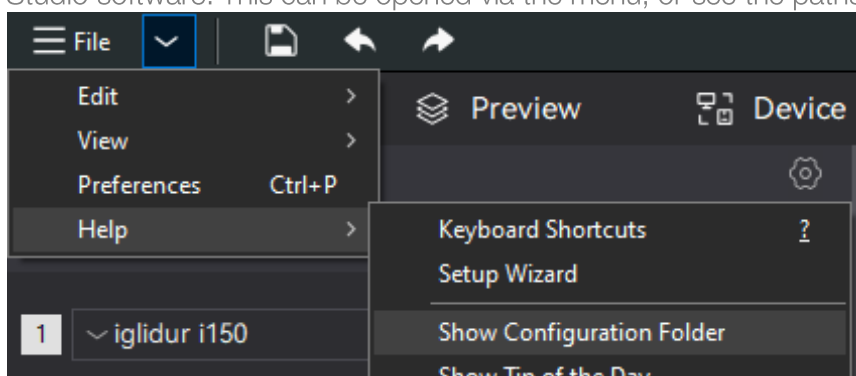
- 1) Für beste Resultate und gute Verarbeitung sollte das Filament in einem sauberen und trockenen Zustand sein. Das Material sollte in einem Filamenttrockner getrocknet werden. Unzureichende Trocknung kann in Überextrusion, Rückständen am Bauteil und der Düse sowie Fädenbildung resultieren.

For best results and easy processing, the filament should be in a clean and ideally dry condition. The material should be dried in a filament dryer. Insufficient drying can result in overextrusion, residue on the part and stringing.

- 4-6 h @ 70 °C (oder Voreinstellung für:/or preset for: ABS)

- 2) Das Profil – die .json-Datei – muss in den Konfigurationsordner der Software Bambu Studio eingefügt werden. Dieser kann über das Menü geöffnet werden, oder über die Pfade siehe unten:

The profile – the .json file – must be inserted into the configuration folder of the Bambu Studio software. This can be opened via the menu, or see the paths below:



- Windows:
C:\Users\{username}\AppData\Roaming\BambuStudio\user\{userid}\filament
 - Mac OS: /Users/{username}/Library/Application Support/BambuStudio/user/{userid}/filament
- 3) Es können die voreingestellten Prozesse verwendet werden. Für Funktionsteile empfiehlt sich die „Strength“ Voreinstellung. Für eine optimale Maßhaltigkeit empfehlen sich folgende darüber hinaus gehende Einstellungen:

The preset processes can be used. For functional parts, the "Strength" preset is

recommended. For optimum dimensional accuracy, the following additional settings are recommended:

- Skalierung/scaling factor: 100,75 %
- XY Hole Compensation: 0,05 – 0,1 mm
- XY Contour Compensation: 0 – 0,05 mm
- Elephant Foot Compensation: 0,05 mm
- Support Top Z Distance: 0,08 mm

Betthaftung Print bed adhesion:

Das iglidur i180 tribofilament® neigt zum Verzug. Dadurch kann es trotz der Einhausung dazu kommen, dass sich das Bauteil verzieht und von der Platte löst. Für die beste Haftung des Filaments auf der Druckplatte hat sich der Magigoo für tribofilamente Haftvermittler (PF-ADHESIVE-01) erwiesen. Dieser sollte gemäß Verarbeitungshinweise für Magigoo auf das zuvor mit fettlösenden Reinigungsmitteln gereinigte beschichtete PEI-Federstahlblech aufgetragen werden.

igidur i180 tribofilament shows a tendency to warp. Despite the encapsulated build volume, it can still happen that the part warps and detaches from the build plate. For best adhesion, Magigoo for tribofilaments® (PF-ADHESIVE-01) can be used. It should be applied according to its processing instructions to the PEI coated flex plate, which should be thoroughly cleaned with detergent according to Bambu Lab's instructions.