



V6 4010 Fan Adapter for KLEMOCO Aluminum Multi Mount



TGS22

[VIEW IN BROWSER](#)

updated 9. 10. 2022 | published 9. 10. 2022

Summary

English: Hello I have come up with something because I did not like the default fan mount let alone the 3010 standard...

[3D Printers](#) > [3D Printers - Upgrades](#)

Tags: [40mmfan](#) [coolingfan](#) [creality](#) [directdrive](#) [e3d](#)
[e3dv6](#) [ender](#) [fan](#) [fanmount](#)

English:

Hello I have come up with something because I did not like the default fan mount let alone the 3010 standard fan clip. The aluminum counter clamp I have replaced here against a printed part made of ASA. For the fan duct I used the one from the Heavy Duty Modular E3D V6 mount. It would be important to use a silicone cover for the hotend to prevent it from cooling down too quickly.

German:

Hallo ich habe mir da was einfallen lassen da mir der vorgegebene Fan Mount nicht gefallen hat geschweige dann der 3010 Standart Fan Clip. Die Aluminium Gegenklemme habe ich hier gegen ein gedrucktes Teil aus ASA ersetzt. Als Fan Duct habe ich die vom Heavy Duty Modular E3D V6 Mount verwendet. Wichtig wäre eine Silikon abdeckung für das Hotend zu verwenden, um ein zu schnelles abkühlen zu umgehen.

Link Amazon: https://www.amazon.de/dp/B095SHMVWM/ref=cm_sw_em_r_mt_dp_N2XNTN3EMG3KXB9P1K4X?_encoding=UTF8&psc=1

Link Meltbro: <https://meltbro.de/ender-3-5-metall-halterung-fuer-e3d-v6-volcano-hotend-mount-montageplatte-aufsatz.html>

Link Aliexpress: https://de.aliexpress.com/wholesale?catId=0&initiative_id=AS_20211222212030&SearchText=e3d+v6+mount

Print Settings

Printer Brand:

Creality

Printer:

Ender 5

Rafts:

No

Supports:

Doesn't Matter

Resolution:

0,1 - 0,2 mm

Infill:

50-100%

Filament: Nurus Filament ASA, PETG, ABS Black, Blue-Metallic Post-Printing =====

Name des Vorgangs:
Process 1

Profil auswählen:
Creality Ender 5 Nr1 ASA
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen

Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium

Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz:
100%
☐ Raft-Struktur miteinschließen
☐ Stützmaterial erzeugen

Extruder
Schicht
Ergänzungen
Infill
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Geschwindigkeiten
Andere
Fortgeschritten

Extruder-Liste
(Element anklicken zur Bearbeitung der Einstellungen)

Primary Extruder

Extruder hinzufügen
Extruder entfernen

Primary Extruder Werkzeugkopf

Überblick

Extruder-Bearbeitungskopf Index
Werkzeug 0

Düsen-Durchmesser
0,40
mm

Extrusions-Multiplikator
1,05

Extrusionsbreite
☐ Auto
☒ Manuell
0,40
mm

Überquell-Kontrolle

☒ Einzug

Einzugsabstand
1,10
mm

Extra Neustart-Abstand
0,00
mm

Vertikaler Hub des Einzugs
0,30
mm

Einzugs-Geschwindigkeit
35,0
mm/Sek

☐ Ausrollen am Ende

Ausroll-Entfernung
0,20
mm

☐ Düse abwischen

Abwischabstand
5,00
mm

Fortgeschritten ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen

FFF-Einstellungen
?
X

Name des Vorgangs:
Process 1

Profil auswählen:
Creality Ender 5 Nr1 ASA
Profil aktualisieren
Als Neu speichern
Entfernen

Auto-Konfiguration für Material
PLA
Auto-Konfiguration für Druckqualität
Medium

Allgemeine Einstellungen
Infill-Prozentsatz:
100%
☐ Raft-Struktur miteinschließen
☐ Stützmaterial erzeugen

Extruder
Schicht
Ergänzungen
Infill
Stützen
Temperatur
Abkühlen
G-Code
Skripte
Geschwindigkeiten
Andere
Fortgeschritten

Geschwindigkeiten

Standard-Druckgeschwindigkeit
45,0
mm/Sek

Geringere Geschwindigkeit für Konturen
50
%

Geringe Geschwindigkeit für stabiles Infill
80
%

Geringe Geschwindigkeit für Stützstruktur
50
%

Bewegungsgeschwindigkeit X/Y-Achse
150,0
mm/Sek

Bewegungsgeschwindigkeit Z-Achse
16,7
mm/Sek

Geschwindigkeits-Aufhebungen

☒ Passt Druckgeschwindigkeit für die darunterliegenden Schichten an
25,0
Sek

Geschwindigkeitsabsenkungen erlauben bis
20
%

Fortgeschritten ausblenden
Modelle auswählen
OK
Abbrechen

Category: 3D Printer Parts

Model files



v6_4010_fan_adapter.stl

[Find source .stl files on Thingiverse.com](#)

License ©

This work is licensed under a
[Creative Commons \(4.0 International License\)](#)



Attribution

- ✗ | Sharing without ATTRIBUTION
- ✓ | Remix Culture allowed
- ✓ | Commercial Use
- ✓ | Free Cultural Works
- ✓ | Meets Open Definition