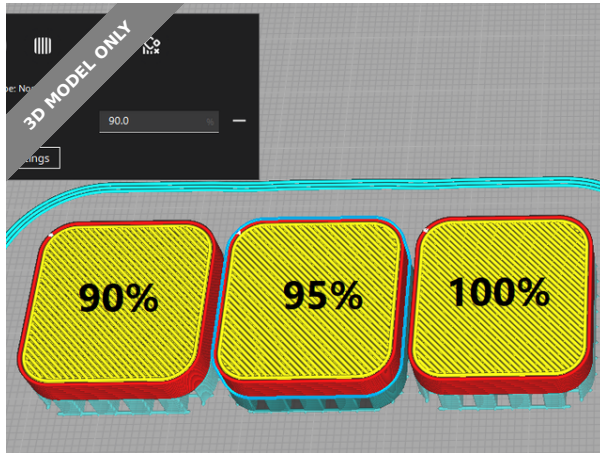




Advanced Flow Calibration Test - Kalibrierung des Flusses



[VIEW IN BROWSER](#)

updated 22. 9. 2024 | published 22. 9. 2024

Summary

If you like to have a very accurate Flow, try this sample. No measurements needed!

[3D Printers](#) > [Test Models](#)

Tags: [printer](#) [test](#) [calibration](#) [dimensions](#) [part](#) [nozzle](#)
[torturetest](#) [shape](#) [3dprinter](#) [firstlayercalibration](#) [accuracy](#)
[tester](#) [parts](#) [prusaprinters](#) [caliper](#) [testprint](#)
[calibrationcube](#) [calibrate](#) [3dprinterparts](#) [calibrationtest](#)
[printercalibration](#) [layers](#) [layer](#) [tolerancetest](#) [shapes](#)
[onshape](#) [3dprinteraccessory](#) [calibrationpart](#) [deutschland](#)
[checkers](#) [flow](#) [check](#) [bedlevelcalibration](#) [skin](#)
[tolerancecheck](#) [dimension](#) [deutsch](#) [kalibrierung](#)
[firstlayertest](#) [calibrationtool](#) [accurate](#) [3dprintercalibration](#)
[dimensional](#) [checker](#) [checkvalve](#) [accuracytest](#)

dimensiontest

anleitung

kalibrieren

dimensioning

toplayer

dimensionalaccuracy

dimensionaltest

justieren

English below!

Eine fortschrittliche Methode zur Überprüfung der Durchflussgenauigkeit

Hinweis: Es ist absolut richtig, dass die STL aus 2 Teilen besteht! Bitte einfach den Anweisungen folgen.

die Kurzanleitung zu dieser Vorgehensweise findest Du in diesem Video:

Wie du den Flow kalibrierst:Step 1:

- aktiviere den Support
- Linienstärke = Düsendurchmesser
- Wandstärke: 0 (dies deaktiviert die variable Linienbreite)
- Anzahl der Wandlinien: 1
- Füllung: 100%

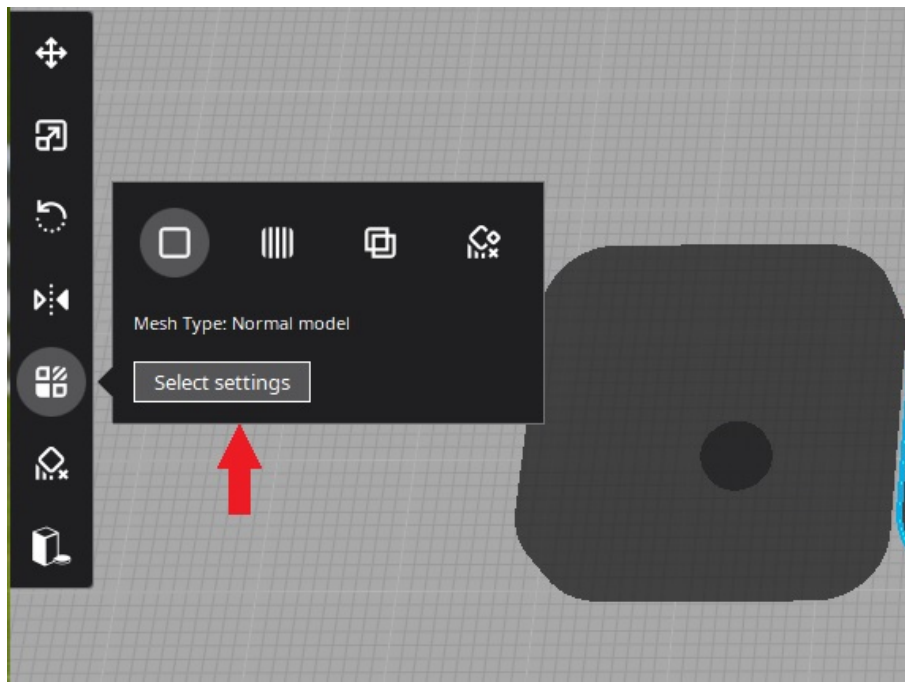
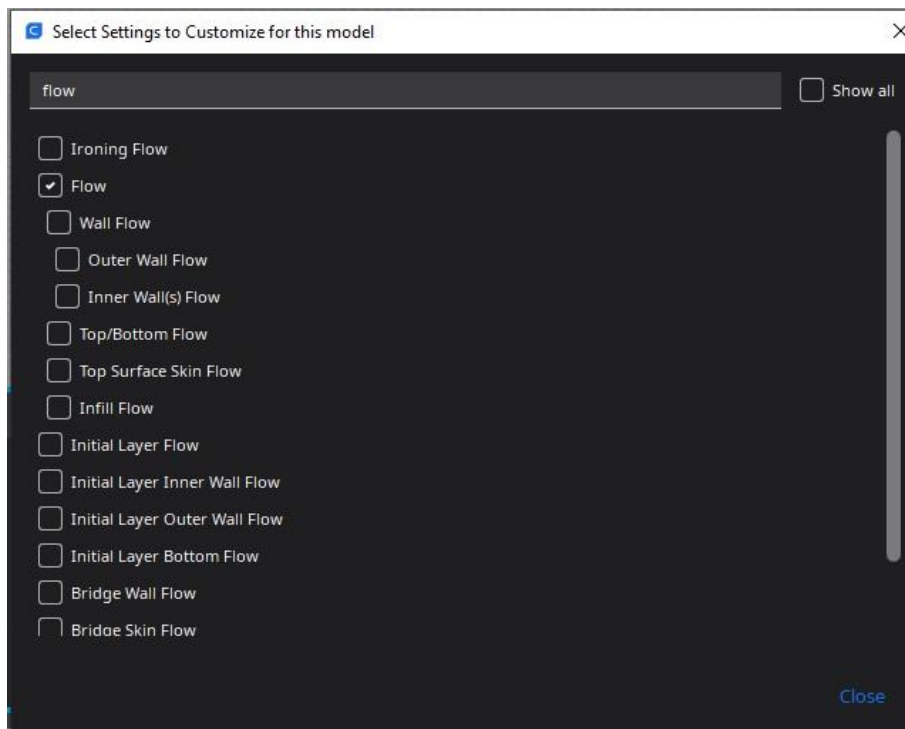
Step 2:

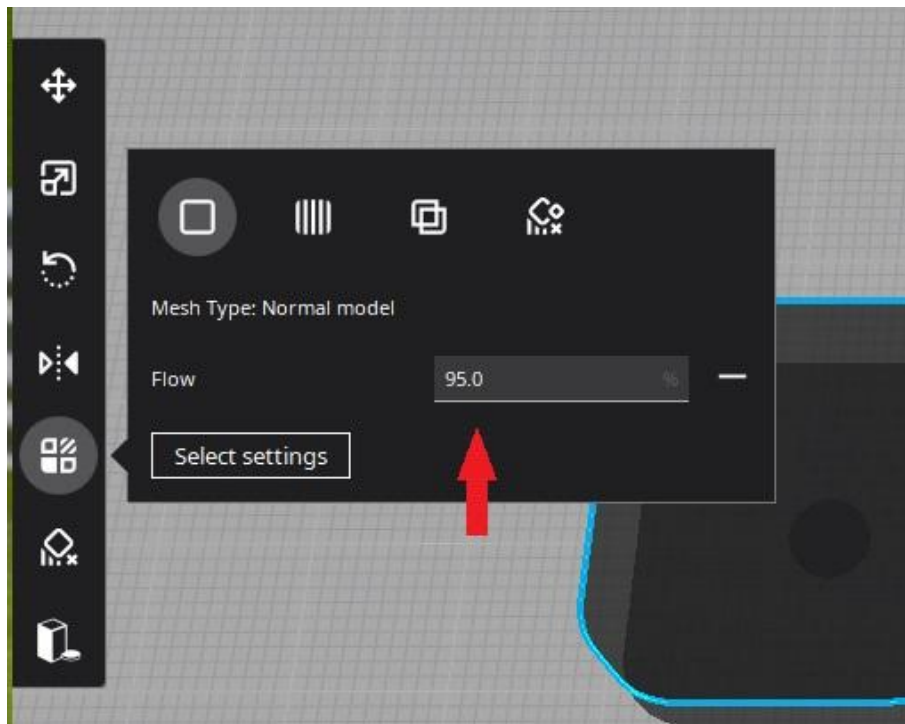
- Füge 2 weitere Teile zu deiner Bauplatte hinzu
- aktiviere "pro Modell Einstellung"
- wähle "Durchfluss" als Variable
- wähle für das 1. Modell 90%, für das zweite Modell 95%, und 100% für das letzte als Referenz

Beurteile nach dem Druck die oberste Schicht:

- Wenn Lücken zwischen den Linien auf der obersten Hautschicht sind, ist der Fluss zu gering.
- Wenn die Oberfläche rau ist, ist der Flow zu viel.
- Wenn die Oberfläche schön glatt ist, ist der richtige Fluss für das aktuelle Material gefunden.

Cura Settings:





Wenn du mir eine kleine Spende zukommen lassen möchtest, dann kannst du das hier gerne tun, ohne einen Account zu erstellen: [An CL Performance Spenden](#)

English:

An Advanced way to check the flow accuracy

Note: it is absolutely correct, that both parts of this test has no connection! Please follow the instructions.

How to dail in your flow:

1st:

- enable Supports
- Linewidth = Nozzle diameter
- Wall Thickness 0 (this disables the variable line width)
- Wall Line Count: 1
- Infill: 100%

2nd:

- Add 2 more parts to your build plate
- activate "per model setting"
- choose "flow" as your variable
- for the first test, choose 90% for the 1st model, 95% for the 2nd and 100% for the last as reference

After printing judge the top-layer:

- if you have gaps between the lines at the top skin layer, your flow is too low
- if the surface is rough, your flow is too high
- if your skin is nice and smooth, you found the correct flow for your material

This is a remix of CNC Kitchen's Extrusion test modle which can be found on thingiverse.

This remix is based on



Simple Extrusion Test Part

by CNCKitchen

Model files



flow-check-5mm-objekt.stl

☐ original with less space



flow-check-4mm-objekt.stl

☐ test object with 4mm height



flow-check-3mm-objekt.stl

☐ test object with 3mm height



flow-test-10mm.stl

☐ original from CNC Kitchen



flow-test-5mm.stl

📄 original object z scaled to 50%

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