



Bambulab Silikonsocke für Hotend Gussform

N N302007

[VIEW IN BROWSER](#)

updated 24. 3. 2024 | published 24. 3. 2024

Summary

Bambulab Silikonsocke

[3D Printers](#) > [Bambu Lab Parts & Upgrades](#)

Tags: [upgrade](#) [hotend](#) [sock](#) [bumper](#) [x1](#) [silicon](#)
[bambulab](#) [x1c](#) [p1p](#) [p1s](#)

Bambulab Silikonsocke für Hotend Gussform:

Entdecke jetzt die innovative Ergänzung zu meinem verbesserten Silikon Wischer – die Raketensocke!

Die fortschrittliche Gussform wurde speziell entwickelt, um das Silikon präzise durch eine Spritze in das 4 mm Einfüllloch zu injizieren. Die Flussrichtung ist dabei von unten nach oben ausgerichtet, was dazu beiträgt, eventuelle Luftblasen nach oben zu führen und einen sauberen Guss zu gewährleisten.

Es ist von entscheidender Bedeutung, das Silikon sorgfältig zu mischen, um Lufteinschlüsse in der Silikongussmasse zu minimieren.

Dies stellt sicher, dass die Ergebnisse Qualitativ gut aussehen.

Vorbereitung:

Achtung die Toleranzen sind sehr klein gehalten 0,05mm (+-0,025mm) um das auslaufen den Silikons zu verhindern.

Die klemmkanten für die Form müssen eventuell leicht mit Schleifpapier abgetragen werden.

Ich hatte den druck mit PETG versucht leider hatte keine guten Ergebnisse und habe auf PLA gewechselt.

Dies hat dan besser Funktioniert.

Kurzanleitung zum Silikon Gießen:

Um mit TF-C Troll Factory Silikonkautschuk Typ 3 zu gießen, folge diesen Schritten:

- 1. **Vorbereitung:**** Stelle sicher, dass deine Arbeitsfläche sauber und trocken ist. Bereite die Gussform vor, indem du sie gründlich reinigst und gegebenenfalls mit Formtrennmittel behandelst.
- 2. **Mischverhältnis:**** Beachte das empfohlene Mischverhältnis des Silikons. Typischerweise wird dies im Verhältnis 1:1 oder in Gewichtsanteilen angegeben. Miss die Komponenten genau ab.
- 3. **Mischen:**** Vermische die beiden Silikonkomponenten sorgfältig. Achte darauf, dass du gründlich rührst, um eine homogene Mischung zu erhalten. Vermeide Luftblasen, indem du langsam und gleichmäßig rührst.
- 4. **Entgasen: (Bei dem Wischer nicht zwingend nötig) **** Um Luftblasen zu minimieren, kannst du die Mischung vorsichtig entgasen. Verwende hierfür einen Vakuumentgasungsgarer, wenn verfügbar.
- 5. **Gießen:**** Gieße das Silikon langsam in die vorbereitete Form. Achte darauf, dass die Gussmasse alle Details der Form erreicht und keine Luftblasen einschließt.
- 6. **Aushärten lassen:**** Lass das Silikon gemäß den Herstellerangaben aushärten. Dies kann einige Stunden bis zu einem Tag dauern, abhängig von der spezifischen Formel des Silikons.
- 7. **Entformen:**** Nachdem das Silikon vollständig ausgehärtet ist, entnehme das gegossene Objekt vorsichtig aus der Form.
- 8. **Nachbearbeitung:**** Falls notwendig, kannst du das gegossene Objekt weiter nachbearbeiten, schleifen oder bemalen.

Beachte immer die spezifischen Anweisungen des Herstellers auf der Verpackung des TF-C Troll Factory Silikonkautschuks Typ 3, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

Falls es Verbesserungen oder Anregungen gibt schreibt in die Kommentare nur so kann ich eventuelle Mängel ausbessern.

Model files



hotend_korper.3mf



form_t1.3mf



form_t2.3mf

License

This work is licensed under a
[Creative Commons \(4.0 International License\)](https://creativecommons.org/licenses/by/4.0/)



Attribution

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