

rvi_SpaltmassTests



[VIEW IN BROWSER](#)

updated 8. 12. 2023 | published 8. 12. 2023

Summary

Ich ermittle mit diesen Testobjekten das optimale Spaltmass für die Konstruktion in Fusion 360 und optimiere Templates

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

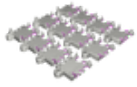
Tags: [clearancetest](#) [spaltmass](#)

Für meine Drucker (Raise3D E2 und Bambulab A1 Mini) hab ich mich für ein Spaltmass von 0.050 mm entschieden, da ich damit dann für die verschiedenen Filamente in den jeweiligen Slicer IdeaMaker und Bambu Studio die Profile / Templates so optimieren kann, dass die Testteile mit minimalem Krafzaufwand zusammensteckbar sind, ohne dass diese zu lose sind.

Es empfiehlt sich immer mit einem Standard Profil zu beginnen und dann die Optimierung in mehrten Schritten durchzuführen.

Achtung: die Druckteile müssen nach dem Druck genügend Zeit für die Abkühlung haben, sonst sind sie noch zu aufgequollen und passen schlecht ineinander!

Model files



rvi_sm_test_0020-0150.3mf



rvi_sm_test_0020-0150.step

Other files



sm_nnnnmtest3mf.zip



sm_nnnnmteststep.zip

License ©

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



Attribution—Noncommercial—Share Alike

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