

Elegoo Mars Resin Drucker

Beitrag von „Honigtau“ vom 5. August 2019, 11:57

So, nachdem ich nun schon den dritten Tag aus dem Urlaub zurück bin war es an der Zeit den Elegoo Mars endlich auszupacken. Der Mars kommt aus derselben Familie der Resin Drucker wie auch der Anycubic Photon. Die Systemsoftware ist von ChiTuBox und so wird zum slicen auch nur der ChiTuBox Slicer benutzt. Elegoo hat darauf verzichtet einen eigenen Slicer zu programmieren.

Zunächst einmal die technischen Daten, die weitestgehend mit dem Anycubic Photon identisch sind:

System: ChiTu L5,5

Bedienung: 3,5 Inch Touch Screen

Slicer: ChiTuBox DLP Slicer

Verbindung: Nur per USB Stick, eine direkte Verbindung zu einem PC ist nicht vorgesehen.

Technik: LED Display Photocuring (DLP)

XY-Auflösung: 0,047mm (2560*1440)

Z-Achsen Genauigkeit: 0,00125mm

Schichtdicke: 0,01-0,2mm

Geschwindigkeit: 22,5mm in der Stunde

Bauvolumen: 120mm * 68mm * 155mm

Gewicht: 5kg

Maße: 20cm * 20cm * 41cm

Der Elegoo Mars war in einer Sommeraktion für unglaubliche 249,- Euro zu bekommen.

Geliefert wird der Mars in einem stabilen Karton mit einem Aufkleber, der bestätigt, dass es sich um Neuware handelt.

[IMG 5531.JPG](#)

Im Innern findet sich der Drucker, ein kleines Heftchen mit der grundlegenden Bedienungsanleitung und ein Karton mit zusätzlichem Inhalt.

[IMG 5533.JPG](#)

Ausgepackt besteht der Drucker aus vier Einzelteilen.

[IMG 5535.JPG](#)

[IMG 5540.JPG](#)

Hier sticht einem auch sofort der erste Unterschied zum Anycubic Photon ins Auge. Während der Photon ein geschlossenes Gehäuse mit einer Klappe zum Öffnen hat, hat der Mars nur einen Deckel zum Darüberstülpen. Mag auf den ersten Blick etwas unhandlicher in der Bedienung sein, doch hat man so einen wirklichen Rundumblick auf das Geschehen. Und sollte man an der Mechanik der Z-Achse was machen müssen, muss man nicht erst das komplette Gehäuse zerlegen.

Der zusätzliche Karton ist vollgestopft mit verschiedenem Zubehör.

[IMG 5537.JPG](#)

Enthalten sind drei 'Atemschutzmasken', drei Paar Gummihandschuhe, ein Spaten, eine Zange zum Abknipsen der Stützen, das Netzteil und Inbusschlüssel mit Ersatzschrauben. Bei genauem Hinsehen findet sich der USB-Stick in dem Becher mit den Gummihandschuhen. Nur was das weiße mit einem FDM Drucker gedruckte Plastikteil sein soll, erschließt sich mir im Moment noch nicht. Die Anleitung gibt auch keinen Hinweis drauf. Im Gegensatz zum Photon wird kein Resin mitgeliefert. Darauf sollte man bei einem eventuellen Kauf achten.

[IMG 5541.JPG](#)

Die Anleitung erklärt in wenigen Schritten wie der Drucker gelevelt wird. Das ist im Gegensatz zum Photon deutlich einfacher und in weniger als zwei Minuten erledigt.

[IMG 5538.JPG](#)

Auf dem Stick befinden sich die Slicer Software und ein Modell zum Testdruck. Kann man sich aber genauso unter <http://www.elegoo.com> herunterladen. Ich habe das Modell auf den schon beim Photon benutzten USB-Stick kopiert und diesen verwendet. Funktioniert einwandfrei. Im Gegensatz zu den Photon Druckern, die ihren USB-Anschluss an der Seite haben, hat der Mars seinen USB-Anschluss auf der Rückseite. Das finde ich ein wenig ungeschickt und kann, je nachdem er aufgestellt ist schon ein kleines Hindernis sein.

Auf der genannten Web-Seite kann man sich auch die neueste Firmware downloaden, ein Upgrade war aber nicht nötig, da die neueste bereits installiert war. Nach einem Test der UV-Lampe konnte es dann auch schon losgehen. Das Inbetriebnehmen des Druckers dauert keine 15 Minuten.

Bereit zum Druck.

[IMG 5544.JPG](#)

Und läuft.

[IMG_5545.JPG](#)

Der erste Testdruck wird nun rund vier Stunden dauern. Zum Resin von Elegoo ist anzumerken, dass kein Geruch zu bemerken ist. Bedeutet aber nicht, dass es weniger gefährlich ist. Die Geräuschkulisse durch den Lüfter entspricht auch dem Photon. Hier ist der Photon-S deutlich leiser. Ist aber im Endeffekt egal, denn man sollte sich durch die giftigen Dämpfe nicht dauerhaft im selben Raum aufhalten.

Lassen wir uns überraschen wie der erste Testdruck ausfällt. Ich halte Euch auf dem Laufenden.

Beitrag von „Honigtau“ vom 5. August 2019, 15:41

Funktioniert. 😊

[IMG_5547.JPG](#)

Zwei Türmchen wie sie beim Schach verwendet werden könnten direkt plan auf die Platte gedruckt. Das lässt mich überlegen, ob ich das nicht doch auch mal mit einer Ansaugbrücke versuchen sollte. Ob das mit dem spiegelverkehrten Textdruck nun ein Joke ist oder nicht kann ich nicht sagen. 😊

[IMG_5548.JPG](#)

Die Haftung der beiden Teile auf der Platte war so gut, dass ich eins in der oberen Hälfte fast durchgerissen hätte.

[IMG_5549.JPG](#)

"Make: RESIN PRINTER TORTURE PIECE" steht hier komplett leserlich spiegelverkehrt oben.

[IMG_5550.JPG](#)

Der Verzug durch die Überbelichtung an den Bodenschichten ist praktisch nicht vorhanden.

[IMG_5551.JPG](#)

Nun muss ich noch versuchen heraus zu bekommen, mit welchen Einstellungen das Testobjekt gesliced wurde. Mehr als sechs Sekunden pro Layer waren das definitiv nicht. Hab mehrfach mitgezählt und bin immer auf 25/26 beim Zählen gekommen.

Fazit: Der Drucker macht schon mal Spaß, das Einleveln hat offensichtlich auf das erste Mal funktioniert und das Ergebnis ist beeindruckend.

Beitrag von „Honigtau“ vom 5. August 2019, 16:59

Aber nun bin ich Nachhinein doch etwas irritiert. Wenn ich die Druckdatei wieder in ChiTuBox einlade, dann ist da nix spegelverkehrt. Ich glaube, ich habe ein fehlerhaftes Gerät erwischt.

 Hab jetzt mal den Support angeschrieben und lass mich mal überraschen wie gut er wirklich ist.

Beitrag von „Curian“ vom 5. August 2019, 17:13

[Zitat von Honigtau](#)

Aber nun bin ich Nachhinein doch etwas irritiert. Wenn ich die Druckdatei wieder in ChiTuBox einlade, dann ist da nix spegelverkehrt. Ich glaube, ich habe ein fehlerhaftes Gerät erwischt. 😞 Hab jetzt mal den Support angeschrieben und lass mich mal überraschen wie gut er wirklich ist.

Ich drücke dir die Daumen dass sich dieser Fehler mit einen Firmware Update beheben lasst! Eigentlich muß das ja ein Software Problem sein, kann mir nicht vorstellen wie die Mechanik spiegelverkehrt arbeiten soll.

Beitrag von „Honigtau“ vom 5. August 2019, 17:21

[Zitat von Curian](#)

Eigentlich muß das ja ein Software Problem sein

Bin ich mir auch sicher Gerhard. Wenn ich in der ChiTuBox Software die X-Achse spiegele, dann habe ich auf dem Bildschirm das Gleiche wie beim Druck. Als ob die Software beim Druck die X-Achse spiegelt.

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 5. August 2019, 21:33

[Zitat von Honigtau](#)

Als ob die Software beim Druck die X-Achse spiegelt.

Klingt einleuchtend Micha. mal hören was der Support zu vermelden hat. 🤔 Aber die Türmchen sind schon sehr gut gedruckt, insbesondere die Wendeltreppen und die gewendelte Mittelsäule aus mindestens zwei Strängen! 👍

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Curian“ vom 5. August 2019, 23:08

[Zitat von Honigtau](#)

Bin ich mir auch sicher Gerhard. Wenn ich in der ChiTuBox Software die X-Achse spiegele, dann habe ich auf dem Bildschirm das Gleiche wie beim Druck. Als ob die Software beim Druck die X-Achse spiegelt.

Welche Version hast du denn? Ich hatte vor kurzem das letzte Update auf Version 1.5 gemacht. Diese Version macht Probleme! Dann kann man z.B. manuell keine Supports setzen. Ich habe dann wieder Version 1.4 installiert mit der ich seit einiger Zeit gut arbeiten kann.

Da ist zwar die deutsche Übersetzung weg, aber das stört mich nicht wenn es nur Englisch gibt. Falls du das testen willst und die Version 1.4 nicht mehr downloaden kannst kann ich sie auf OneDrive laden.

Beitrag von „bernd kaags“ vom 6. August 2019, 06:31

Spiegelverkehrt hin oder her, die Schachtürmchen sehen spitzenmäßig aus 👍🤪👍 . Könnten aber auch Türmchen für Tabletop sein 🤔 .

Bernd

Beitrag von „Honigtau“ vom 6. August 2019, 08:52

[Zitat von Curian](#)

Welche Version hast du denn? Ich hatte vor kurzem das letzte Update auf Version 1.5 gemacht.

Ich hatte ChiTuBox gar nicht benutzt Gerhard, sondern das schon geslichte File von Elegoo verwendet. Erst nach dem Druck habe ich es in ChiTuBox geöffnet und festgestellt, dass es dort eben nicht gespiegelt war. Der Support hat mir ein neues *.stl File geschickt, mit dem ich mal

testen soll. Habe jetzt das Türmchen wieder zweimal drauf, einmal korrekt und einmal absichtlich gespiegelt. Nun bin ich mal gespannt, ob das genau umgekehrt heraus kommt. 😊

Beitrag von „Honigtau“ vom 6. August 2019, 11:33

Ich kann Entwarnung geben, der Drucker macht was er soll. 😊

Beide Türmchen sind richtig rum raus gekommen. Diesmal deutlich kleiner kann man trotzdem die Schrift oben noch lesen. Faszinierend würde Spock sagen.

[IMG_5554.JPG](#)

[IMG_5558.JPG](#)

[IMG_5557.JPG](#)

Keine Ahnung was es mit der Datei gestern auf sich hatte. Gesliced habe ich übrigens problemlos mit ChiTuBox in der neuen Version 1.5.

Beitrag von „Agent K“ vom 11. August 2019, 19:40

Du hast mich geschafft, für 249 € hole ich mir jetzt einen

Beitrag von „Dicker“ vom 11. August 2019, 20:12

Dann wünsche ich maximale Erfolge.

Beitrag von „Curian“ vom 11. August 2019, 21:44

Willkommen im Druckerclub Karlheinz    

Beitrag von „Honigtau“ vom 12. August 2019, 04:17

Ich war's nicht.  Oh, was hab ich da bloß angerichtet? Viel Spaß mit dem Drucker Karlheinz.


Beitrag von „bernd kaags“ vom 12. August 2019, 09:23

Schnäppchenagent K, viel Spaß und gute Drucke mit dem Drucker wünsch ich dir .

Bernd

Beitrag von „Agent K“ vom 12. August 2019, 14:46

Danke euch  und ist unterwegs, bei den Dinger muss man sich beeilen, die gehen weg wie warme Semmeln.....schon wieder ausverkauft .

Beitrag von „Balrog“ vom 12. August 2019, 15:00

[Zitat von Agent K](#)

....die gehen weg wie warme Semmeln.....schon wieder ausverkauft .

naja, wenn ihr hier so tolle Werbung macht's 😊 müsst's euch halt nur mit genug "Munition" eindecken 😊 nicht dass euch da den Hahn mal zudreh'n 😊 😊

Beitrag von „Honigtau“ vom 12. August 2019, 16:01

[Zitat von Agent K](#)

bei den Dinger muss man sich beeilen, die gehen weg wie warme Semmeln

Bei dem Preis kein Wunder. Deck Dich aber auch mit genügend Isopropanol zum abwaschen ein Karlheinz. Da verbraucht man fast mehr als an Resin. Über drei Liter sind schon drauf gegangen. Achte beim Drucken drauf, dass so wenig Tageslicht wie möglich an das Gerät kommt. Sonst fängt das Zeug schon an in der Wanne zu härten. Die Abdeckungen sollen zwar UV-Licht absorbieren können, wie gut das aber funktioniert habe ich noch nicht gewagt zu testen.

Übrigens soll demnächst von Anycubic ein Resin auf Pflanzenbasis daher kommen, welches biologisch abbaubar ist.

<https://www.anycubic.com/colle...in?variant=29417875669052>

Noch ein wenig teurer, aber ein Schritt in die richtige Richtung.

Edit: verdammte Schreibfehler ...

Beitrag von „Agent K“ vom 12. August 2019, 16:34

Danke für die Tipps Micha, Iso. habe ich 6 Liter bestellt beim Resin war ich erst mal sparsam da nur 500 ml und einen Cerankochfeldklinge .

Filter habe ich genug vom Lackieren.

Habe lange überlegt wo ich den Ducker platzieren kann, das mit dem Licht ahnte ich schon, der kommt bei mir in den Heizraum da ist immer ein Kellerfenster offen und da fällt auch kein Licht ein und der Rest vom schlechtem Atem saugt der Brenner ab so meine Theorie.

Im Wohnbereich will ich den Drucker nicht haben .

Zum Einsteigen und Erfahrung sammeln kann man für 249 Euro nicht viel falsch macheneigentlich fast schon ein Muss .

Beitrag von „Curian“ vom 14. August 2019, 00:46

Habe da etwas gefunden. <https://www.folienmarkt.de/UV-Schutzfolie>

Ich überlege gerade ob ich da nicht eine Folie bestellen werde. Kostet nicht so viel und wenn es nichts nützt kann es sicher nicht schaden.

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. August 2019, 18:49

Na, dann sieht der hier doch ganz interessant aus Sam: <https://www.milkshake3d.com/>

Ein Resindrucker, der wieder anders rum druckt. Das Resin liegt auf einer Wanne mit Glycerin und die Druckgröße ist ordentlich groß. Am Schluß fährt das Modell aus dem Resin wieder hoch. Hier z.B. eine ganze Kathedrale:

<https://www.youtube.com/watch?v=ll4y3soQQuc>

Mit 2.600,- Euronen bist Du dabei. Drucke die schief gehen sollen bei dem der Vergangenheit angehören.

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 14. August 2019, 22:49

[Zitat von Honigtau](#)

Hier z.B. eine ganze Kathedrale

Ich bin baff 🚫

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „bernd kaags“ vom 15. August 2019, 08:33

[Zitat von Frank Wessels](#)

Ich bin baff 🚫

Wäre ich auch gerne, aber leider kann ich die Kathedrale nicht sehen 😞 .

Bernd

Beitrag von „Agent K“ vom 15. August 2019, 08:47

[Zitat von bernd kaags](#)

Wäre ich auch gerne, aber leider kann ich die Kathedrale nicht sehen

Warum, wo klemmts Bernd ?

Beitrag von „bernd kaags“ vom 15. August 2019, 14:55

Da stand nur viel Text und das man das Problem bei Mozilla melden soll. Jetzt läuft allerdings das Filmchen, Micha hat nun wohl das repariert, Danke dafür 😊 . Ich muss schon sagen: Saustark wie die Cathedral de Reims aus dem Resin aufsteigt und wie detailliert die gedruckt ist 😍 .

Bernd

Beitrag von „Honigtau“ vom 15. August 2019, 17:07

[Zitat von bernd kaags](#)

Micha hat nun wohl das repariert, Danke dafür

Ich hab nix gemacht Bernd. 😊 Das muss ein anderes temporäres Problem gewesen sein.

[Zitat von Frank Wessels](#)

Ich bin baff !

[Zitat von bernd kaags](#)

Ich muss schon sagen: Saustark wie die Cathedral de Reims aus dem Resin aufsteigt und wie detailliert die gedruckt ist

Das Gerät imponiert mir wirklich. Alleine die Idee das Resin auf Glycerin schwimmen zu lassen um wieder anders rum drucken zu können. Auch die Baugröße mit 28cm Breite ist imponierend. Was mich etwas abgeschreckt hat (hab einige Videos auf der Homepage angeschaut) ist das

komplizierte einleveln. Und vom Verständnis her weiß ich nicht, macht man den je sauber und wenn ja wie? Das Resin bekommt man so nicht so einfach wieder raus. Vielleicht lese ich mir am Wochenende die Bedienungsanleitungen mal durch.

Beitrag von „Agent K“ vom 15. August 2019, 18:10

Meiner ist jetzt auch da, gelevelt ist er schon ,was bei dem Elegoo ja ganz einfach ist .
Bin gerade am überlegen was ich einfaches und sinnvolles Drucken kann....

Beitrag von „Curian“ vom 15. August 2019, 18:36

@Karlheinz: Willkommen im Club und viel Spaß beim drucken 🍷🤪🍷

Beitrag von „Honigtau“ vom 15. August 2019, 19:06

[Zitat von Agent K](#)

Meiner ist jetzt auch da, gelevelt ist er schon ,was bei dem Elegoo ja ganz einfach ist .

Glückwunsch zum neuen Drucker Karlheinz. Das Leveln ist wirklich kinderleicht.

[Zitat von Agent K](#)

Bin gerade am überlegen was ich einfaches und sinnvolles Drucken kann....

Wenn Dir nix einfällt, dann geh doch mal zu thingiverse.com. In Zukunft kannst Du dann meine Figuren direkt als .stl oder schon für den Mars vorbereitet haben wenn Du willst.

Beitrag von „Agent K“ vom 16. August 2019, 09:29

Zitat von Honigtau

In Zukunft kannst Du dann meine Figuren direkt als .stl oder schon für den Mars vorbereitet haben wenn Du willst.

  die Idee gefällt mir 

Beitrag von „Honigtau“ vom 16. August 2019, 13:30

Ich habe die letzte Figur von mir mit Hexagon bearbeitet und konnte sie dann in CUR3D direkt mit 0,05mm Aufdickung schließen. Hier kannst Du die überarbeitete Version von Fairy als STL downloaden Karlheinz: https://1drv.ms/u/s!AolpJjG5G5DB9RpU70wXnc0Z73_Y?e=m38rwY

Das Gesicht ist nun deutlich detaillierter:

[fairy.png](#)

Entpackt bringt es das .stl auf immerhin 224MB. Nach und nach werde ich alle bisherigen Figuren noch mal angehen.

Beitrag von „Agent K“ vom 16. August 2019, 14:05

Danke Micha ! 

Beitrag von „Honigtau“ vom 16. August 2019, 14:22

Aber gerne Karlheinz. 😊

Heute musste ich übrigens das erste mal eine der FEP-Folien am Photon-S wechseln. Es zeigten sich minimale Resin Flecken auf dem Display und beim genaueren hinsehen stellte sich heraus, dass die Folie wohl schon kurz vorm endgültigen Aufgeben war. Da es in Youtube unendlich viele Anweisungen gibt, bin ich mir im Moment nicht sicher ob ich es richtig gemacht habe. Ein Teil spannt die Folie direkt ein, ein Teil legt einen Deckel einer Trinkflasche (Cola oder ähnliches) drunter. Ich habe es jetzt mal ohne diesen Deckel gemacht, da dann wieder Leute behaupten mit dem Deckel wäre die Folie zu lose. [Curian](#): Gerhard, wie hast Du das denn gelöst?

Nun gut, ein Testdruck läuft, im schlimmsten Fall muss ich noch mal ran.

Beitrag von „bernd kaags“ vom 16. August 2019, 15:22

[Zitat von Honigtau](#)

Ich hab nix gemacht Bernd. 😊 Das muss ein anderes temporäres Problem gewesen sein.

Das ist ja komisch, oder ist es magische Selbstheilung 😐 . Egal, das Filmchen läuft und das ist die Hauptsache 👍 .

Bernd

Beitrag von „Honigtau“ vom 16. August 2019, 17:05

Und hier Sasha, die Rockerbraut: <https://1drv.ms/u/s!AolpjjG5G5DB-D2kxAMKpJC75TSR?e=KQJSmf>

[sasha.png](#)

Beitrag von „Curian“ vom 16. August 2019, 18:09

[Zitat von Honigtau](#)

Gerhard, wie hast Du das denn gelöst?

Nun gut, ein Testdruck läuft, im schlimmsten Fall muss ich noch mal ran.

Ich habe es mit einem Deckel einer Colaflasche gemacht. Ging einwandfrei.

Beitrag von „Honigtau“ vom 16. August 2019, 18:57

[Zitat von Curian](#)

Ich habe es mit einem Deckel einer Colaflasche gemacht. Ging einwandfrei.

Scheint aber nicht nötig zu sein Gerhard. Der Druck einer Ansaugbrücke hat nach dem Wechsel einwandfrei funktioniert. Noch ein Vergasergehäuse heute Nacht und dann wäre der erste 1:Franzis Bausatz auch soweit.

Beitrag von „Curian“ vom 16. August 2019, 20:25

[Zitat von Honigtau](#)

Scheint aber nicht nötig zu sein Gerhard. Der Druck einer Ansaugbrücke hat nach dem Wechsel einwandfrei funktioniert. Noch ein Vergasergehäuse heute Nacht und dann

wäre der erste 1:Franzis Bausatz auch soweit.

Das nächste Mal versuche ich es ohne!

Beitrag von „Honigtau“ vom 18. August 2019, 10:37

Ich muss schon sagen, der Mars ist auch ein feiner Drucker.

Sasha habe ich auf 9cm skaliert und der Druck hat einwandfrei funktioniert.

[IMG_5580.JPG](#)

[IMG_5581.JPG](#)

[IMG_5583.JPG](#)

Selbst mit dem 'Panzer' auf dem Rücken kann sie alleine stehen. Wohlgermerkt ist die Figur hier noch nicht ausgehärtet, weil ich dieses Mal die Stützen entfernt habe bevor ich sie in die Sonne gelegt habe.

[IMG_5585.JPG](#)

[IMG_5586.JPG](#)

[IMG_5587.JPG](#)

Im Vergleich zu einem Vergasergehäuse, Druckzeit beim Gehäuse rund 5 Stunden, bei der Figur gute zehn Stunden.

[IMG_5591.JPG](#)

Hier im Vergleich zu der 12cm Figur 'Strapped', die eine Abwandlung von Sasha war.

[IMG_5596.JPG](#)

Man sieht deutlich, dass bei der kleineren Figur das Gesicht dank der Nachbehandlung mit der Software Hexagon detaillierter ist.

[IMG_5594.JPG](#)

Nach dem 'Entgraten'.

[IMG_5597.JPG](#)

[IMG_5598.JPG](#)

Und noch mal im Vergleich zu einer gekauften Zinnfigur. Da gefällt mir die Zinnfigur auf einmal gar nicht mehr. 😊

[IMG_5599.JPG](#)

[Agent K](#) : Karlheinz, ich habe Dir das File für den Mars zu der .stl Datei hochgeladen. Das ist das 1,3MB große Zip-File. Kannst Du direkt drucken wenn Du willst. Für alle anderen, Bestellung per

PN. 😄

Da heute hier 31 Grad angekündigt sind, starte ich heute in der Dachkammer keinen weiteren Druck mehr.

Ich wünsch Euch allen einen angenehmen Sonntag.

Beitrag von „Agent K“ vom 18. August 2019, 10:55

Danke dir Micha 😍👍

Beitrag von „Balrog“ vom 18. August 2019, 11:16



👉 a bisserl viel Oberlippenbart 😊

Beitrag von „Honigtau“ vom 18. August 2019, 11:45

[Zitat von Agent K](#)

Danke dir Micha 😍👍

Gern geschehen Karlheinz.

[Zitat von Daytona228](#)

Wow eine heiße Lady und wie die zum Vergaser passt, einfach super!

Danke Dir Martin. 😊

[Zitat von Balrog](#)



🔍 a bisserl viel Oberlippenbart 😊

Soll ein leicht schmollender Mund sein Roland. Zum bemalen ist 'mehr' besser. 😊

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 18. August 2019, 12:01

[Zitat von Honigtau](#)

Man sieht deutlich, dass bei der kleineren Figur das Gesicht dank der Nachbehandlung mit der Software Hexagon detaillierter ist.

Das Gesicht ist ja um Welten gelungener und das obschon die Figur kleiner ist! 👍 Ein Verbesserung, die schon fast an Michelangelos Meisterwerke erinnert und der hat immerhin meistens in 1,5:1 gearbeitet. 👍

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Curian“ vom 18. August 2019, 12:41

[Zitat von Honigtau](#)

Man sieht deutlich, dass bei der kleineren Figur das Gesicht dank der Nachbehandlung mit der Software Hexagon detaillierter ist.

Das sieht wirklich sehr viel besser aus. Ich glaube ich werde mir die Hexagon Software einmal genauer anschauen.

Noch einen schönen Sonntag.

Beitrag von „Honigtau“ vom 18. August 2019, 17:28

Vielen lieben Dank an Euch Alle. 😊 Wer Lust hat kann hier zusehen wie das Mädels bunter wird:
[Sasha, eine Figur aus dem 3D Drucker.](#)

Beitrag von „Agent K“ vom 7. September 2019, 08:07

Erster Druck ist fertig und für die Tonne naja nicht alles .
Leider hat es mir ein Teil der Pontons ,fragt mich jetzt nicht warum, ganz woanders hingebabt ,dadurch ist die Felge leider unbrauchbar(Siehe Pfeile) geworden ,denke Anfängerfehler .
Der nächste Druck läuft schon wieder .

Was mich auch ein wenig nervt, in Chitubox kann ich die einmal erstellten Dateien nicht mehr nacharbeiten ,die Datei hat ca 200 MB und Chitu meckert dies an.
Dadurch wird bei einem Versuch den abgespeicherten Druck nachzukontrollieren bei mir unmöglich ,genauso hat das Programm nur eine drei Seiten Ansicht .(Ist das normal?)

So genug gejammt .

Denke wenn das mal klappt ist, das eine feine Sache ,ich habe mal die Protar Felge mitabgelichtet um sie mal mit der Schokoseite des Druckfelge zu vergleichen.

Was ich jetzt schon sehe, der Druckbereich ist mir zu klein, wenn der nächste Drucker mit größerer Druckfläche kommt

[ow98.jpgow1.JPG](#)

Beitrag von „Honigtau“ vom 7. September 2019, 09:17

Das erinnert mich an die 'Welle', die ich in der Ansaugbrücke hatte. Ich kenne Deine Ausrichtung und die Zahl der Stützen nicht. Irgendwo ist aber der Zug zu heftig und es scheint sich zu verformen. Diese Felge hätte ich komplett stehend versucht. Zum einen fungieren die Speichen als eigene Stützen, zum anderen hättest Du außen keinerlei Stützreste. Höchstens an der Nabe wären noch ein oder zwei händisch gesetzte Stützen notwendig.

▮ [Zitat von Agent K](#)

genauso hat das Programm nur eine drei Seiten Ansicht .(Ist das normal?)

Verstehe ich jetzt nicht ganz, ich kann in ChiTuBox die Kamera frei bei gedrückter rechter Maustaste um das ganze Objekt bewegen. Geht das bei Dir nicht Karlheinz?

Beitrag von „Agent K“ vom 7. September 2019, 10:25

Sind jetzt fast aufrecht stehend Micha, bin gespannt !

[Zitat von Honigtau](#)

bei gedrückter rechter Maustaste um das ganze Objekt bewegen

Nein !.....Dochohhh..... geht.... aber nicht mehr mit meiner uralt Intelli Maus. 🙄

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 7. September 2019, 11:16

[Zitat von Honigtau](#)

Das erinnert mich an die 'Welle', die ich in der Ansaugbrücke hatte.

Genau dass habe ich auch sofort gedacht. Ich glaube, wie Micha, Ausrichtung und Stützen werden für Abhilfe sorgen. Die Schokoladenseite ist um welten besser als das Bausatzrad! 👍

Viel Glück für den zweiten Versuch!

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Honigtau“ vom 7. September 2019, 12:08

[Zitat von Frank Wessels](#)

Viel Glück für den zweiten Versuch!

Schließ mich an, viel Glück Karlheinz. Ich muss heute noch einen Satz Beschleunigerpumpen drucken dann ist der zweite Vergaserbausatz fertig. Nächstes WE gehe ich dann den dritten Bausatz an. Wenn ein Druckstück mal funktioniert dann ist das Ergebnis immer reproduzierbar.

Beitrag von „Agent K“ vom 7. September 2019, 17:36

Besser, brauchbar aber nicht gut ,ich weiß nun warum Micha 2 Drucker hat .
Heute Nacht läuft dann der nächste Druck, damit ich eventuell morgen den 4 Druck starten kann wenn ´s wieder nicht so wird wie ich mir das vorstelle.

Beitrag von „Honigtau“ vom 7. September 2019, 17:58

[Zitat von Agent K](#)

Besser, brauchbar aber nicht gut ,ich weiß nun warum Micha 2 Drucker hat .

Das wird Karlheinz. War bei mir auch nicht anders, die erste Flasche Resin habe ich für den gelben Sack gedruckt. Übrigens, es sind drei Drucker. 😊

Beitrag von „Agent K“ vom 7. September 2019, 18:26

Haha ja ich weiß Micha ,ich glaube du hast recht, die ersten Flaschen sind Lehrgeld und ich Geizhals habe eine 500 ml Liter Flasche genommen

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 7. September 2019, 18:30

[Zitat von Agent K](#)

,ich glaube du hast recht, die ersten Flaschen sind Lehrgeld

Kopf hoch, das wird schon werden Karlheinz, ich drücke Dir jedenfalls alle Daumen!



Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Honigtau“ vom 7. September 2019, 18:58

[Zitat von Agent K](#)

und ich Geizhals habe eine 500 ml Liter Flasche genommen



Zum Glück gibt's ja genug Nachschub zu kaufen. Ich dachte am Anfang ja auch die 500ml reichen dicke irgendwohin. 😊

Beitrag von „Agent K“ vom 7. September 2019, 19:07

Ja du ich habe eben geschaut und mit den 1kg siehst du 😊 aus hast du eine gute Bezugsquelle ?

Übigen finde ich das Grau nicht so spröde wie das translucente Zeugs , deckt sich das mit deiner Erfahrung oder bild ich mir da was ein ?

Beitrag von „Curian“ vom 7. September 2019, 19:14

Hallo Karlheinz

ich verwende dieses Resin: <https://www.amazon.de/ELEGOO-D...elegoo%2Caps%2C208&sr=8-5>

Allerdings gibt es grau momentan nicht in der 1000g Flasche. Kommt aber bestimmt bald wieder.

Beitrag von „Honigtau“ vom 7. September 2019, 23:46

Ich hatte ebenfalls bei Amazon bestellt Karlheinz. So wie es aussieht ist die 1000ml Variante immer ziemlich schnell weg. Aber das kommt wieder. Du hast aber Recht, die transparent grüne Variante ist deutlich spröder.

Beitrag von „Agent K“ vom 8. September 2019, 10:04

[Zitat von Daytona228](#)

Du hast ja miterlebt, wie es bei den Ansaugbrücken am Anfang gelaufen ist!

Ja und ich habe das Gefühl ich bin da auch drin gefangen .

Stehend habe ich dem Gefühl nach noch mehr Probleme, gerade im Nabenbereich und auch ganz übel,dass der Felgenkranz in dem Bereich wo die Stützen liegen leider immer verwaschen ist .

Jetzt versuche ich nochmals 45 Grad, danach liegend.

Was für Parameter (Belichtung)habt ihr denn für die Brücke eingestellt ?

[1.JPG](#)

[2.JPG](#)

Beitrag von „bernd kaags“ vom 8. September 2019, 10:58

Sieht etwas eingedellt aus 🤔 . Bei den Kollegen hat ja die 45°-Methode am besten geklappt, aber das bedeutet Stützen-Stützen-Stützen. Auch bei flachem Druck wirst du nicht um Stützen herum kommen damit sich die Speichen durch die Schwerkraft nicht verziehen 😞

Aber da hilft nur ein Testlauf nach dem anderen.

Bernd

Beitrag von „Agent K“ vom 8. September 2019, 11:53

Ja genau Bernd die Dellen 😞

45 Grad ist auch nicht besser, habe eben den Druck abgebrochen und mir das mal angeschaut . Wie ihr seht ist die von den Stützen abgewandte Seite Super .

Bei den Stützen.... du Backe, das ist nicht viel, nur mit Reifen sieht das dann nicht so Toll aus .

Eventuell muss ich vielleicht komplett mit Reifen Drucken

Jetzt wird liegend gedruckt, in 5 Std weiß ich mehr .

[3.JPG](#)

[4.JPG](#)

Beitrag von „bernd kaags“ vom 8. September 2019, 12:28



. Mal sehen wie der gerade Testdruck ausfällt 😞

Bernd

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 8. September 2019, 12:30

[Zitat von Agent K](#)

Was für Parameter (Belichtung)habt ihr denn für die Brücke eingestellt ?

Wenn ich es recht erinnere waren es 8 Sekunden bei Schichtdicke 0,04, bin mir aber nicht mehr sicher!

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Honigtau“ vom 8. September 2019, 12:35

[Zitat von Agent K](#)

Was für Parameter (Belichtung)habt ihr denn für die Brücke eingestellt ?

Neun Sekunden Karlheinz. Warum sich das bei den Stützen so verzieht kann ich nach den Bildern nicht so richtig einschätzen. Eventuell solltest Du ein oder zwei richtig fette Stützen setzen, die das ganze Objekt besser halten. Bei den Naben hatte ich ja schon vermutet, dass es Probleme geben wird.

Das es um die Stützen rum verwaschen wird, legt den Verdacht nahe dass hier schon etwas von der nicht belichteten klebrigen Flüssigkeit aushärtet bevor Du es in Isopropanol reinigst. Ich lege die Teile immer rund 15 Sekunden ein, tauche sie dann in klares Wasser und wiederhole das Ganze nochmal. Nicht zu lange im Iso liegen lassen, es kommt zu thermischen Reaktionen und das bAuteil fängt an zu verziehen.

Beitrag von „Agent K“ vom 8. September 2019, 13:01

Ich stelle mir ja die Uhr und das wird unmittelbar nach fertigem Druck in Iso geschwenkt, von den Zeiten her bin ich da auch dabei .

Und wenn sich da was sammeln und aushärten würde wäre ich ja zufrieden das könnte ich ja wegschleifen, das ist halt nichts, Runde Kanten

Den Tipp mit den Fetten Stützen werde ich dann auch mal probieren, da habe ich jetzt gar nicht dran gedacht 😞

Beitrag von „Agent K“ vom 8. September 2019, 16:11

Liegend ist total Grütze ,wundert mich jetzt ein wenig .

Aber für heute mach ich Schluß ,wird wohl erst wieder nächstes Wochenende etwas ,immerhin ein Pärchen habe ich das "brauchbar" ist .

Beitrag von „Agent K“ vom 9. September 2019, 20:06

Mit Dicken stützen wird es nicht besser, im Gegenteil.

Habe dann alles wieder auf Null gesetzt und mit dünnen Stützen angefangen.

Zusätzlich habe ich an der Felge den Mittenring (Damit es keinen Standplatten gibt)noch weggelassen und siehe da viel besser .

Ich weiß zwar nicht warum, meine Theorie ist, das zwischen den Kanten, die bei 45 Grad zwei fast identische Ecken bilden, sich da eventuell Resin sammelt und aushärtet wo es nicht soll .

Leichte Dellen gibst aber immer noch, da wird aber wohl kein weg daran vorbeiführen, die Stützen müssen ja irgendwo hin und das Problem ist das ich an der Felge außen eine scharfe Kante brauche, das beißt sich ein wenig .

Aber ich bin guter Dinge.

[56.JPG](#)

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 9. September 2019, 20:20

Hallo Karlheinz,

das schaut tatsächlich viel besser aus, aber auf den Mittelsteg wirst Du wohl kaum verzichten wollen. Ich könnte mir vorstellen, dass Deine Theorie mit dem sich sammelnden und aushärtenden Resin zutrifft. Bin gespannt, was unsere Druckmeister dazu sagen!

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Honigtau“ vom 10. September 2019, 04:23

[Zitat von Honigtau](#)

Das es um die Stützen rum verwaschen wird, legt den Verdacht nahe dass hier schon etwas von der nicht belichteten klebrigen Flüssigkeit aushärtet bevor Du es in Isopropanol reinigst.

[Zitat von Agent K](#)

Ich weiß zwar nicht warum, meine Theorie ist, das zwischen den Kanten, die bei 45 Grad zwei fast identische Ecken bilden, sich da eventuell Resin sammelt und aushärtet wo es nicht soll

So ja auch meine Vermutung Karlheinz. Wo steht der Drucker denn? Kommt da Tageslicht hin? Ich verdunkle immer den ganzen Raum um genau das zu verhindern. Die Deckel - egal ob rot oder orange - Sollen UV-Licht blocken. So richtig überzeugt bin ich nicht.

In welcher Auflösung druckst Du denn? Je kleiner desto weniger Belichtungszeit wird benötigt. Bei 0,04mm reichen auch wirklich acht Sekunden. Bei 0,05mm ist der ideale Winkel 46,620 Grad, bei 0,04mm liegt er bei 40,250 Grad. Ich schick Dir heute Abend mal das Bild dazu, welches ich aus Copyrightgründen hier nicht öffentlich posten kann.

Beitrag von „Agent K“ vom 10. September 2019, 17:46

Micha der Drucker steht in einem Dunklen Raum absolut Null Sonnenlicht .

Drucken tue ich mit 0,03 mit 8 Sekunden , bei den Winkel immer so zwischen 40-50 Grad bin aber auch schon mit 180 und 90 durch, beide Winkel kann ich für den Felgen Druck nicht empfehlen aber da werde ich auch nochmal probieren .

Was wirklich eine entscheiden Rolle spielt sind die Stützen, wobei ich gerade sagen würde mehr kleine sind besser als wenig große .

Welche Einstellung hast du bei Antialiasing ?

Und du kannst dir Zeit lassen, den nächsten Druck starte ich erst wieder am Freitag .

Beitrag von „Honigtau“ vom 10. September 2019, 19:34

[Zitat von Agent K](#)

Welche Einstellung hast du bei Antialiasing ?

Gar keine Karlheinz, das Feature habe ich noch gar nicht benutzt. Bin mir auch nicht sicher ob das wirklich hilft. Bild ist unterwegs.

Beitrag von „Agent K“ vom 10. September 2019, 19:55

Du meinst ein homöopathischer Schalter fürs besser fühlen ,ich drück mal drauf !

Beitrag von „Honigtau“ vom 11. September 2019, 14:05

So ähnlich Karlheinz. 😊 Ich kann mir nicht so recht vorstellen wie das funktionieren soll. Bei Grafiken ist das ja noch recht verständlich, ein Treppeneffekt wird weichgezeichnet, weil an den Übergangsstellen Mischfarben verwendet werden. Aber hier? Ich habe eine fixe Auflösung mit bspw. 0,05mm, was macht das Antialiasing nun hier?

[Zitat von Agent K](#)

dass der Felgenkranz in dem Bereich wo die Stützen liegen leider immer verwaschen ist

Vielleicht ist sogar das Antialiasing schuld daran. Harte Übergänge sollen weicher dargestellt werden.

Beitrag von „Agent K“ vom 11. September 2019, 20:23

[Zitat von Honigtau](#)

Vielleicht ist sogar das Antialiasing schuld daran. Harte Übergänge sollen weicher dargestellt werden.



Guter Gedanke !

Beitrag von „Agent K“ vom 13. September 2019, 16:35

Zum Kotzen ,so langsam nervt es .

Gleich Einstellung wie am Sonntag heute nur Freitag , es wird immer abgefahrener.....

[never.JPG](#)

[ending story.JPG](#)

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 13. September 2019, 17:59

Das schaut allerdings gewaltig verformt aus, Karlheinz. 🤔 Da bin ich nun auch etwas ratlos.



Wenn die Rahmenbedingungen alle identisch waren, hängt es vielleicht doch mit dem Datum zusammen, immerhin Freitag der 13.! ❓

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Honigtau“ vom 13. September 2019, 18:57

[Zitat von Agent K](#)

Zum Kotzen ,so langsam nervt es .

Nicht nerven lassen Karlheinz, die Einstiegshürde ist hoch. Genau dasselbe hatte ich bei einer der Fairy Figuren am Arm. Da war einfach eine Stütze zu wenig.

Beitrag von „Agent K“ vom 13. September 2019, 19:43

[Zitat von Frank Wessels](#)

immerhin Freitag der 13.!

Ich mach hier gleich den Jasonmuss aber erst auf den Masken Druck warten 😞

Micha ja aber warum dann am ...Montag, ok da habe ich nicht komplett durchgedruckt, dürfte aber keine Rolle spielenoder ?

In 3 Stunden weiß ich mehr ,ich wills aber gar nicht wissen !

Beitrag von „Honigtau“ vom 13. September 2019, 19:49

Doch, das willst Du wissen Karlheinz. 😊

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 13. September 2019, 20:05

Zitat von Agent K

ich wills aber gar nicht wissen !

... aber wir, völlig uneigennützig wie wir nun mal so sind, Jason! 😊😄

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Agent K“ vom 13. September 2019, 23:48

Wieder nichts, besser aber unbrauchbar .

Ich kann die Abläufe irgendwie an nichts fest machen, als ob alles willkürlich abläuft egal was ich ändere, an den Stützen ist´s Grütze und zwar nur im unteren Bereich .

Beitrag von „bernd kaags“ vom 14. September 2019, 05:23

Das ist ja wirklich Schrott  . War die verformte Stelle unten beim Druck, Jason ?
Dann könnte es vielleicht daran liegen dass das Gewicht der Felge das so eingedrückt hat.
Vielleicht dann mal die Felge so drehen das eine Speiche nach unten zeigt, das wäre dann eine zusätzliche Stütze. Ich bin allerdings kein Druckprofi und werde das auch sicherlich nicht, und deshalb kann ich das nur vermuten. Nicht aufgeben, Karlheinz 

Bernd

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 05:56

Karlheinz, magst Du mir das .stl File mal geben? Dann schau ich mir das auch mal an. Muss nicht sein dass ich es besser kann, aber ich kann ja mal testen.

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 07:45

Ja das wäre nett ich bewege mich nämlich null vorwärts .

Jetzt schau mal das sind die guten....unbrauchbaren, darüber hinaus gibst eigentlich kein besseres Ergebnis .

[14092.JPG14093.JPG140911.JPG](#)

Hier mal der letzte Druck, eben rausgeholt, hier wohl wieder Stützenversagen .

[1409.JPG](#)

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 07:48

Und hier Micha die Stl mit der ich gerade arbeite und die Slicerdatei .

Ach ja die Dateien sind der Matschedruck von eben .

[Stl](#)

[Slicer](#)

Beitrag von „Balrog“ vom 14. September 2019, 08:54



Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 09:37

So wieder nichts
Jetzt mach ich eine neue Firmware drauf und wenn dann nichts geht, geht der zurück.

Beitrag von „Frank Wessels“ vom 14. September 2019, 09:41

[Zitat von Daytona228](#)

Trotzdem Karlheinz nicht aufgeben!

Roli ist ja schon kräftig am drücken und ich jetzt auch!



[Zitat von Agent K](#)

geht der zurück.

So nicht reproduzierbare Ergebnisse sind immer schwierig zu analysieren, bin auf Micha´s Expertise gespannt! Es ist ja auch durchaus möglich, dass der Drucker `nen Hau hat.

Liebe Grüße

Frank

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 09:52

Firmware ist eine neue drauf, in 4 Std weiß ich mehr und dann mal sehen was Micha meint .

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 09:53

[Zitat von Frank Wessels](#)

Es ist ja auch durchaus möglich, dass der Drucker `nen Hau hat.

Oder ChiTuBox läuft nicht richtig. Als ich Deine .cbddl eingeladen habe kam mein ganzer Rechner ins Straucheln und ChiTuBox hat sich fast zu Tode geladen. Wenn ich nun die .stl Datei einlade, sieht das bei mir ganz anders aus als bei Dir. Eben so glatt wie ich es gewohnt bin.

[felge.JPG](#)

Kannst Du mir bevor ich einen Druck wage nochmal bestätigen, dass die angezeigten Maße korrekt sind? Kann ich einfach bei 100% Skalierung bleiben?

Edit: Im Übrigen sieht man an dem Bild gut, dass die äußere Rundung nicht wirklich rund ist und man die Polygone noch erkennen kann. Ich versuch das mal durch Hexagon zu "smoothen".

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 10:02

Nö, hat keinen Wert, das Objekt wird völlig verhunzt.

[felge2.JPG](#)

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 10:07

Auch in Silo dasselbe Ergebnis, das Objekt scheint nicht wirklich in Ordnung zu sein.

[felge3.JPG](#)

Ich mach mal einen Test mit CUR3D ...

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 10:16

Wir kommen der Sache näher, Dein Objekt ist wie meine Figuren innen hohl und hat praktisch keine Wände.

[felge4.JPG](#)

Ein Blick in ChiTuBox bestätigt das.

[felge5.JPG](#)

Nun muss ich aber erst meinen Rechner neu starten. CUR3D stürzt beim Heilen immer ab, wenn vorher schon mehrere 3D Programme wie Silo, Netfabb und Hexagon gelaufen sind. Ich könnte nun versuchen das mit einer Aufdickung von 0,05mm zu reparieren. Danach müsste man im Slicer wieder an jeder Achse 0,1mm um die Skalierung wieder hinzubekommen.

Auf jeden Fall kannst Du aufhören mit dem Drucken. Mit Hohlraum wird das nix.

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 10:19

Mit Chitubox kann ich einmal erstellte Slice Dateien gar nicht mehr öffnen das ist mir gleich aufgefallen .

Ich setzt dir mal ein Link zu eine [Obj Datei](#)

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 10:26

Die obj Datei auch hohlverdamm ich dachte das Dunkle wäre die Schnittdarstellung, erst jetzt beim genauen hinsehen 😬

Aber warum ?

Übrigens Danke Micha, das hätte ich niemals gesehen !

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 10:34

Eventuell nicht nötig Karlheinz. Ich konnte es mit CUR3D reparieren. Allerdings erst nachdem ich es auf 2:1 hochskaliert habe. Bei 1:1 Originalgröße ist auch CUR3D immer abgestürzt.

[felge6.JPG](#)

Aber das kannst Du im Slicer ja wieder auf Originalmaße setzen.

Hier die reparierte Datei, mit der es besser gehen sollte: <https://1drv.ms/u/s!AolpjjG5G5DB-nthlm9LnWptvyik?e=Z0uDb5>

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 10:35

[Zitat von Agent K](#)

Übrigens Danke Micha, das hätte ich niemals gesehen !

Kein Problem Karlheinz, gerne. 😊

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 10:45

Du kannst aber auch im Chitu, habs eben gesehen, ein Infill machen, schon mal probiert ?
Und danke für die Datei 😊👍

Beitrag von „Honigtau“ vom 14. September 2019, 10:54

[Zitat von Agent K](#)

Die obj Datei auch hohlverdammt ich dachte das Dunkle wäre die
Schnittdarstellung, erst jetzt beim genauen hinsehen

Du kannst ChiTuBox in dieser Hinsicht nicht trauen Karlheinz. Die Software hat offensichtlich massiv Probleme zu erkennen ob etwas hohl ist oder nicht. Ich verlasse mich da nur noch auf CUR3D. Ich hab mal Deine .obj Datei genommen und in Netfabb eingeladen.

[felge7.JPG](#)

Das Ausrufezeichen im gelben Dreieck rechts besagt, dass mit dieser Datei irgendwas nicht stimmt. Netfabb sagt in der kostenlosen Variante nicht genau was es ist, aber man kann sich auf das Warnzeichen verlassen. Nach Export als .stl zeigt auch CUR3D wieder an, dass das Objekt hohl ist.

[felge8.JPG](#)

Und nun die reparierte Variante in Netfabb, kein Ausrufezeichen mehr.

[felge9.JPG](#)

Zitat von Agent K

Du kannst aber auch im Chitu, habs eben gesehen, ein Infill machen, schon mal probiert ?

Spaßeshalber wollte ich das mal machen, aber irgendwie hat ChiTuBox das nicht gerafft. Ich würde auch davon abraten, denn Du hast - wenn es denn überhaupt gelingt - flüssiges Resin im Innern des Objekts das nicht mehr ablaufen kann. Unter Umständen kommt das Wochen oder Monate später irgendwo raus.

Zitat von Agent K

Und danke für die Datei 😊

Aber gerne Karlheinz, nicht der Rede wert. 😊

Beitrag von „Agent K“ vom 14. September 2019, 11:05

Danke dir Micha bin jetzt doch ein paar gewaltige Schritte weiter und hoffe aus dem Hamsterrad endlich raus !

Ich probiere es jetzt mal mit dem Infill von Chitu danach mal mit dem Skalierten Datei von dir. in 7 Stunden mach ich dann den Jason .

Aber kann ja nicht sein das ich da zig Software brauche damit ich was brauchbares Drucken kann

Andere Slicer Software, da schon was probiert ?