

Merkblatt Bambu Studio

Download Software: <https://bambulab.com/download/studio>

Empfohlene Dateitypen:

- 3mf (Austauschformat für 3D Fertigung, können Projektdateien oder Modelle sein)
- STEP (CAD Format)
- STL (Polygonale Modelle)

Druckereinstellungen

Lade die Datei *UBTinySettingsProject.3mf* von unserer Webseite runter und ziehe sie in die BambuStudio Software. Dadurch werden automatisch alle Einstellungen (Drucker und Filament) angepasst. Objekt einmal speichern, damit die Einstellungen bleiben.

Reinigungsvolumen anpassen

Damit weniger Material verbraucht wird, muss das Reinigungsvolumen angepasst werden.

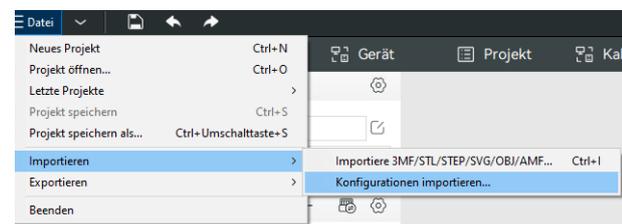
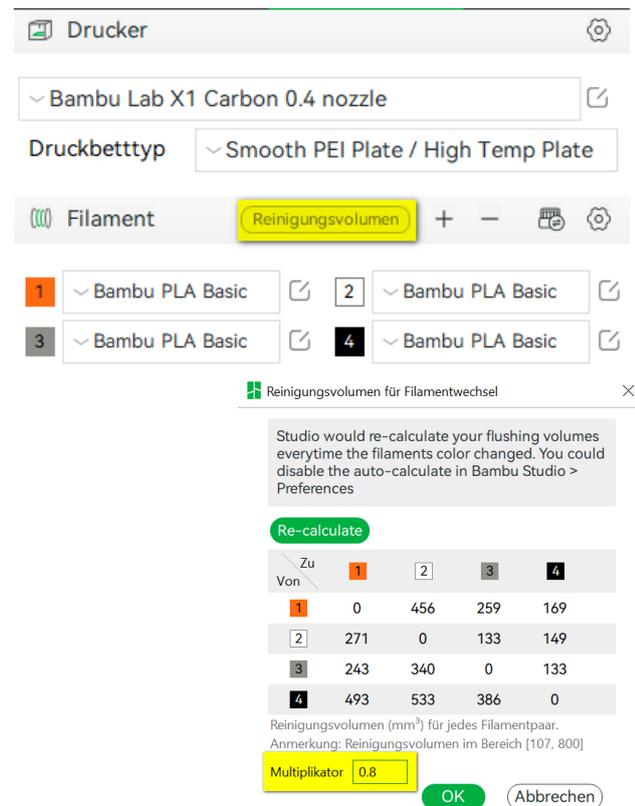
1. Klick auf *Reinigungsvolumen*
2. Multiplikator auf **0.8** setzen
3. Mit *ok* speichern

Druckprofile

1. Datei *BambuLabConfigUBTiny.bbscfg* von unserer Webseite runterladen
2. Via *Datei - Importieren - Konfigurationen importieren* die Datei importieren (4 Profile)

Die Druckprofile findest du anschliessend links unter *Prozess*.

UB-Tiny 0.08mm	für sehr detaillierten Druck, dauert länger
UB-Tiny 0.20mm	empfohlen: Standardeinstellung für 90% der Fälle ausreichend
UB-Tiny 0.20mm	speziell für stabile Wände, für mechanische Teile sinnvoll
UB-Tiny 0.30mm	schnelles Drucken, mit weniger Detail, geeignet für Prototypen



Supportstrukturen

Im Reiter *Stützen* kannst du die Stützstruktur aktivieren.

Empfehlung:

Stützstruktur: aktiviert

Typ: Baum (auto)

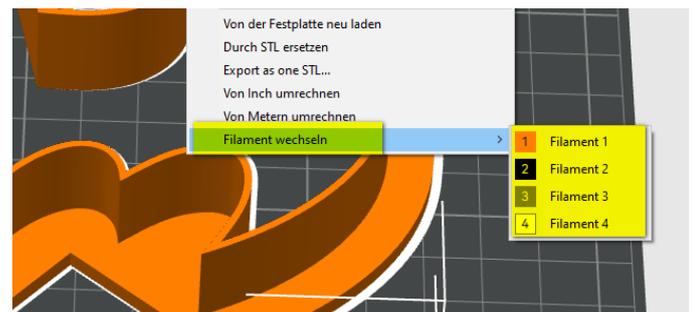
Nur auf Druckplatte: aktiviert

Hinweis: Stützen, die auf dem Objekt selbst stehen (statt auf der Druckplatte) sind oft schwer zu entfernen, manchmal aber notwendig. In einem solchen Fall «Nur auf Druckplatte: Deaktiviert».



Farbwechsel

Mit Rechtsklick auf dein Objekt kannst du über *Filament wechseln*, die Farbe ändern. Dadurch wird das gesamte Objekt in der ausgewählten Farbe gedruckt.

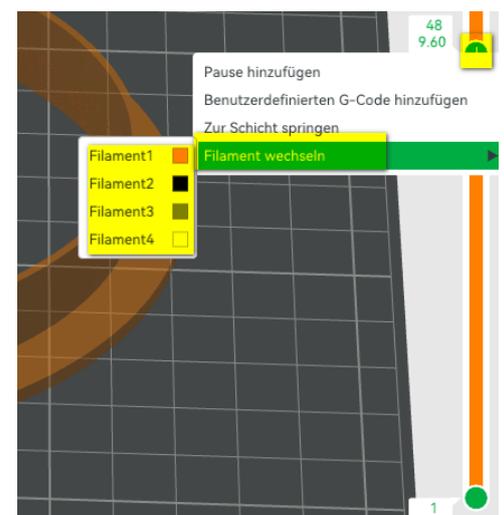


Mehrfarbig Drucken Variante 1 (schichtweise)

Nach dem du dein Objekt gesliced hast (siehe Schritt «Vorschau»), kannst du bestimmen, ab welcher Schicht ein Farbwechsel erfolgen soll.

1. Mit dem Regler auf der rechten Seite die passende Schicht auswählen
2. Rechtsklick und *Filament wechseln*
3. Neue Farbe auswählen

Dies kann beliebig oft wiederholt werden. Bei jedem Farbwechsel verlängert sich jedoch die Druckzeit.



Mehrfarbig Drucken Variante 2 (objektweise)

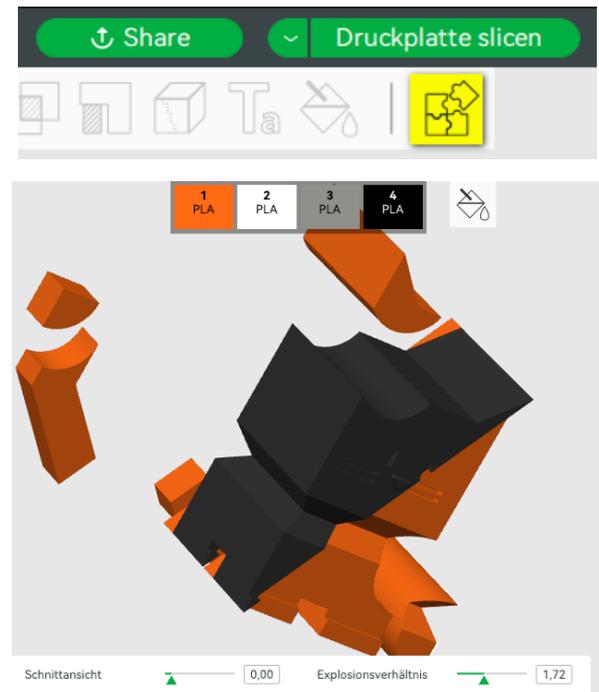
Voraussetzung: ein Objekt, dass aus verschiedenen einzelnen Teilen besteht.

Hinweis: diese Variante verlängert die Druckzeit erheblich, da für jede mehrfarbige Schicht das Filament mehrfach gewechselt werden muss.

1. Im Menü links unter *Prozess* den Schieber von *Global* auf *Objekte* wechseln
2. Bei gewünschtem *Körper* Rechtsklick auf Filament und *Filament wechseln* wählen
3. Farbe wählen.

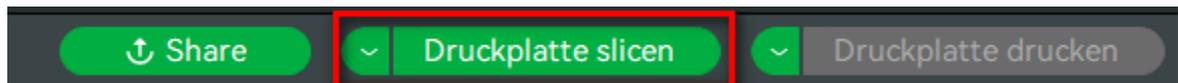
Alternative Ansicht (vor allem bei Projekten mit vielen kleineren Objekten):

1. Öffne die *Montageansicht* (oben links) => diese Ansicht hilft dir die einzelnen Teile zu sehen
2. Mit dem Schieber unten rechts *Explosionsverhältnis* werden die Teile auseinandergezogen, was zu einer besseren Übersicht führt
3. Mit Rechtsklick auf das gewünschte Teil kann via *Filament wechseln* eine Farbe gewählt werden



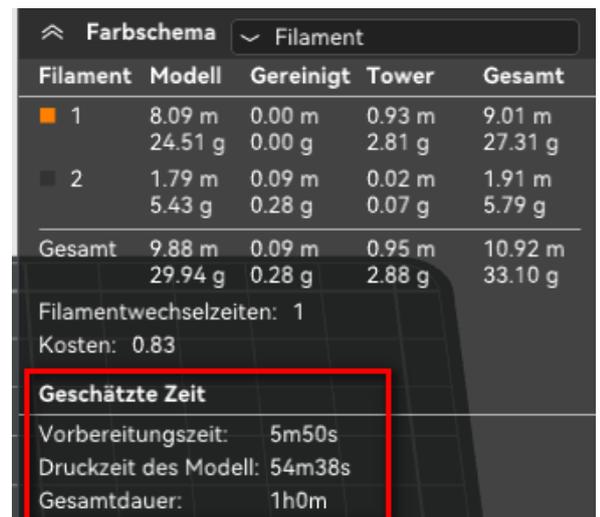
Vorschau

Um Details zum Druck zu sehen, kannst du oben rechts auf den Button *Druckplatte slicen* klicken. Dadurch kommst du ins Vorschaumenu und siehst den Aufbau des Drucks.



Dauer und Materialmenge

Im Fenster oben rechts siehst du alle Druckinformationen wie Druckzeit, Filamentmenge, Filamentwechsel.

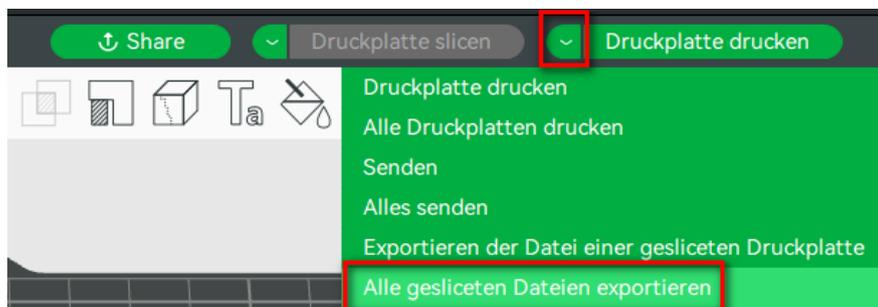


Farbschema		Filament		
Filament	Modell	Gereinigt	Tower	Gesamt
1	8.09 m	0.00 m	0.93 m	9.01 m
	24.51 g	0.00 g	2.81 g	27.31 g
2	1.79 m	0.09 m	0.02 m	1.91 m
	5.43 g	0.28 g	0.07 g	5.79 g
Gesamt		9.88 m	0.09 m	10.92 m
		29.94 g	0.28 g	33.10 g

Filamentwechselzeiten: 1
Kosten: 0.83

Geschätzte Zeit
Vorbereitungszeit: 5m50s
Druckzeit des Modell: 54m38s
Gesamtdauer: 1h0m

Export



1. Oben rechts auf den *Pfeil* links neben Button *Druckplatte* klicken
2. *Alle gesliceten Dateien exportieren* anwählen
3. Danach nochmals auf den Button klicken
4. Datei im Format *gcode.3mf* auf SD-Karte speichern und am Drucker weiterfahren