

# \*Druckgeschwindigkeit

Die übliche Einheit für die **Druckgeschwindigkeit ist mm/s**. Je nach Extruderart (siehe [Bowden vs. Direkt Extruder](#)) sind Geschwindigkeiten von 50-90mm/s möglich. Je höher die Druckgeschwindigkeit ist, desto schneller ist, logischer Weise, das Druckobjekt fertig. Dennoch: je schneller man druckt, desto schlechter kann das Druckbild sein. Hier gilt es den besten Kompromiss zwischen Geschwindigkeit, Layerhöhe, Beschleunigung und Extruderart zu finden. Gerade Linien lassen sich sehr schnell drucken, Rundungen und Kanten benötigen mehr Zeit.

---

Revision #2

Created 17 March 2023 12:08:36 by Cryd

Updated 13 November 2024 15:03:17 by Cryd