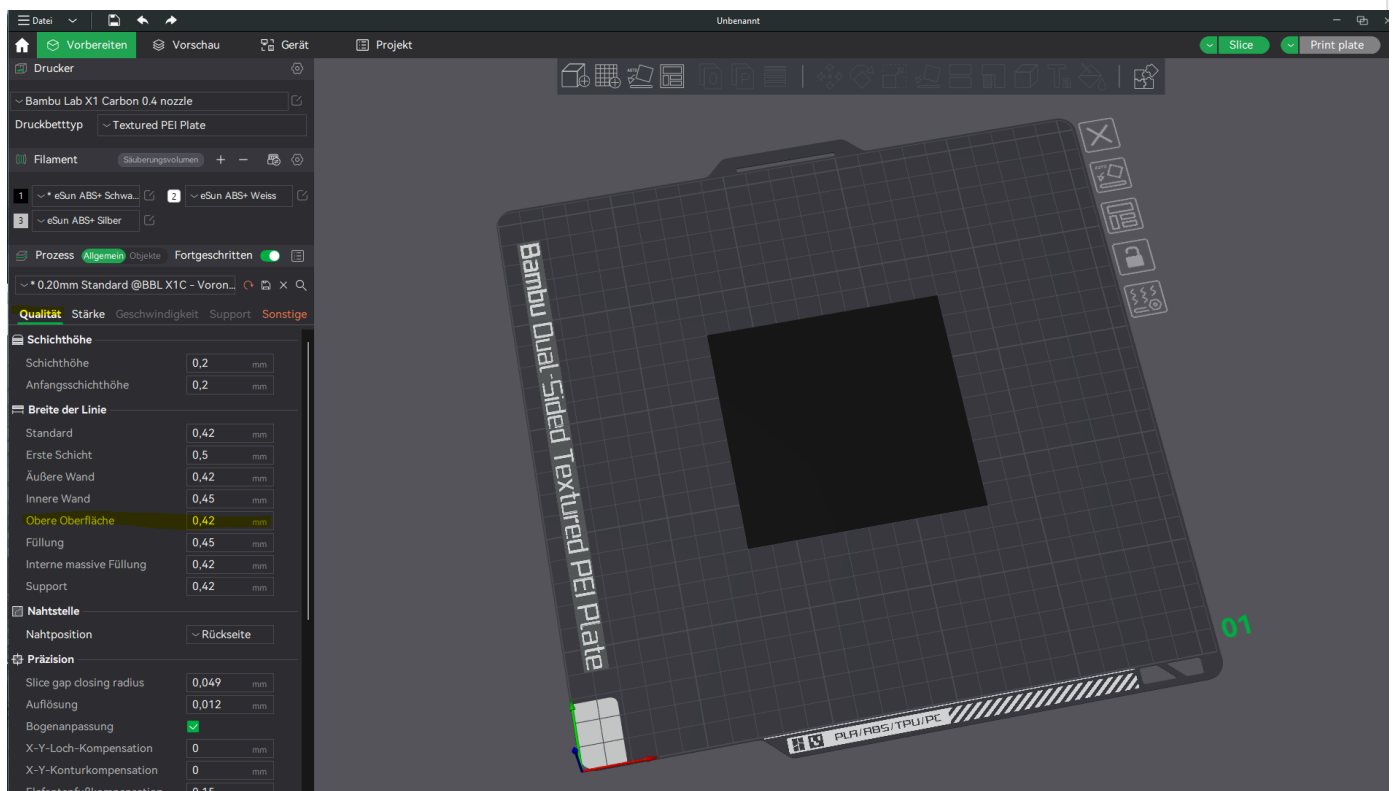


# Sliceroptimierungen

## Einstellungen für einen besseren Top-Layer

Da der Bambu seinen Flow selber ermittelt, ist es wenig sinnvoll diesem im Slicer ändern zu wollen.

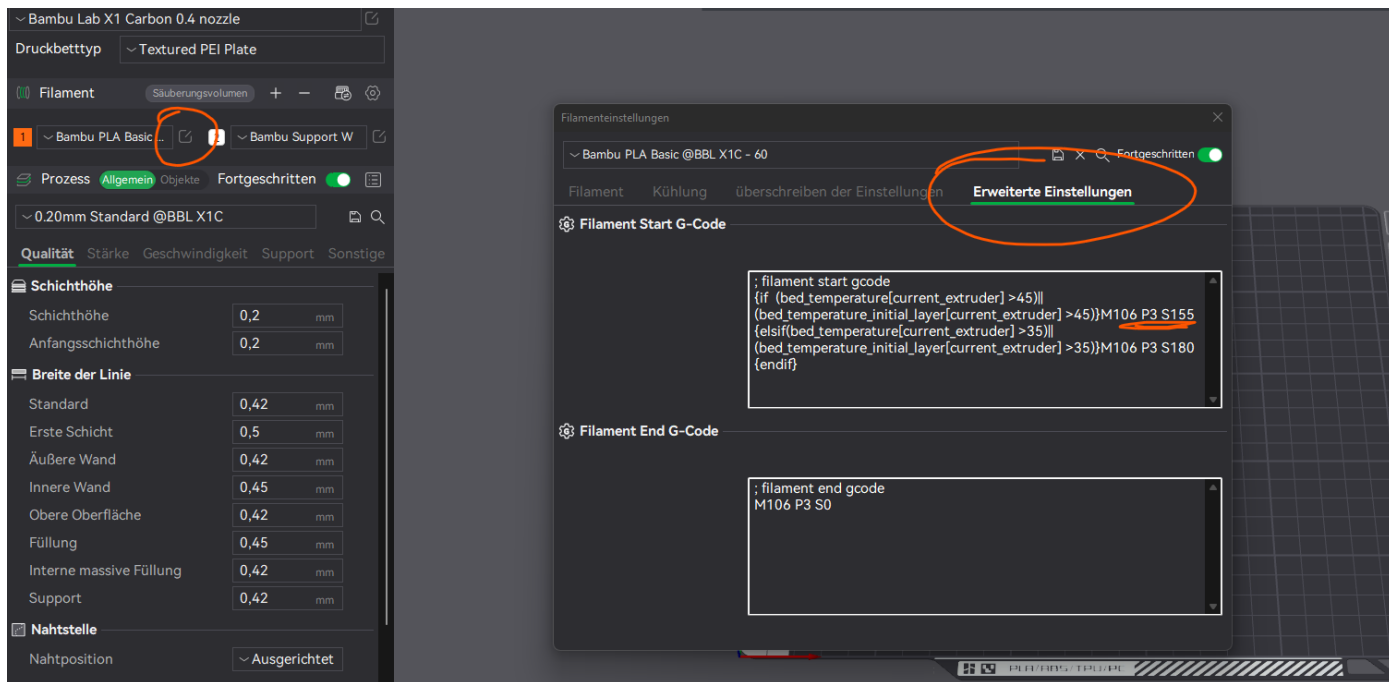
Unter dem Punkt **Qualität**, ist der Punkt "**Obere Oberfläche**". Wenn der Wert dort eingestellt wird, können damit kleine vorhandene Löcher in dem Top-Layer geschlossen werden.



## Lüftergeschwindigkeit für PLA im Startcode reduzieren

Um die Lüftergeschwindigkeit für die Bauteilkühlung zu reduzieren, musst eine Einstellung im Gcode des Filament vorgenommen werden.

Öffnet dafür das jeweilige **Filament** und geht da auf die "**erweiterten Einstellungen**".



In diesem Beispiel reduziert auf 60%

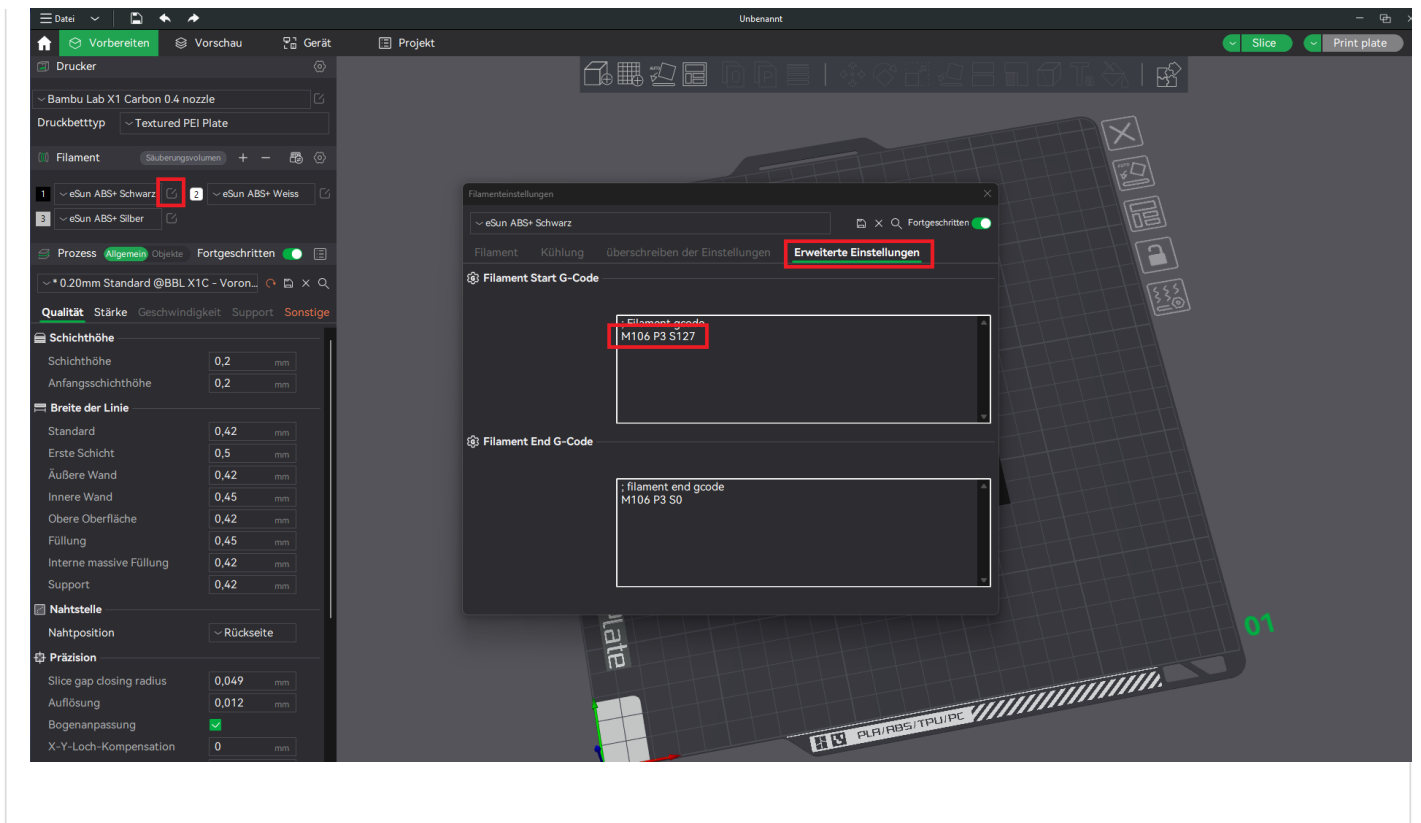
## Chamber Lüfter bei ABS aktivieren

Um die lästigen Gerüche im Bauraum zu reduzieren, ist es zu empfehlen den Chamber zu aktivieren.

In diesem Beispiel wird der Chamberlüfter auf 50% eingestellt.

Folgender Befehl muss dem Filament hinterlegt werden: **M106 P3 S127**

Es muss für jedes Filament einzeln angepasst werden.



Revision #1

Created 17 March 2023 11:22:09 by Cryd

Updated 17 March 2023 23:04:50 by Cryd