

1. Unterextrusion während des Druckens



Ursache 1: Verunreinigtes Filament oder falsche Drucktemperatur im Vergleich zur empfohlenen Filamenttemperatur.

Lösung:

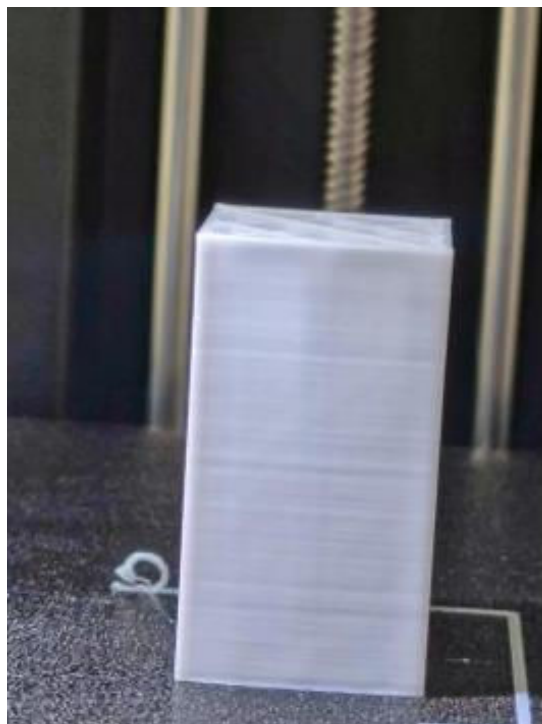
- Ersetze das Filament durch ein neues.
- Stelle die richtige Drucktemperatur basierend auf den Angaben auf der Filamentverpackung ein.

Ursache 2: Verkockte Filamentablagerungen in der Düse.

Problem: Beim manuellen Filamentvorschub beträgt der Durchmesser des extrudierten Filaments weniger als 0,45 mm (normal: ca. $0,5 \pm 0,03$ mm).

Lösung: Ersetze die Düse.

2. Schichtlinien auf 3D-Drucken



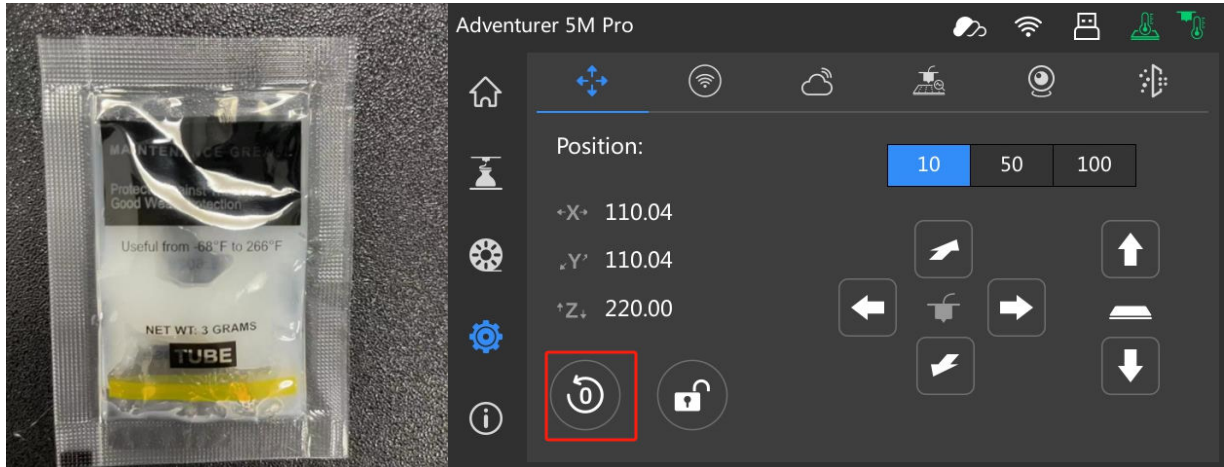
Ursache: Ungleichmäßige Bewegung der Z-Achse.

Problem: Ungewöhnliche Geräusche oder Blockierung bei Auf- und Abwärtsbewegungen der Z-Achse.

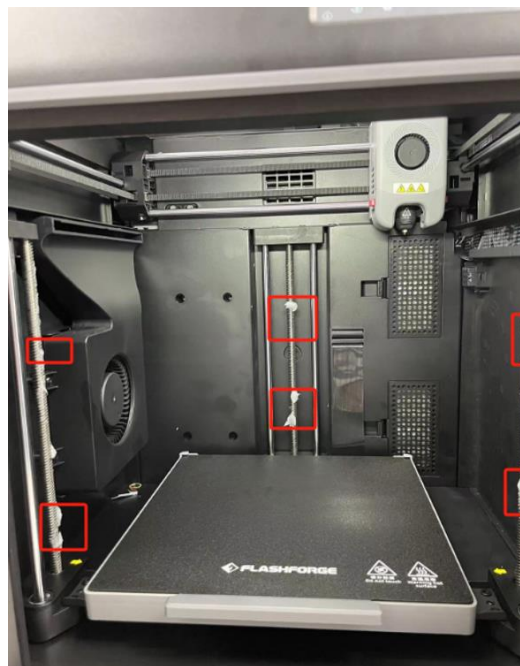
Lösung: Schmierung der Z-Achsen-Gewindespindel.

Schritte:

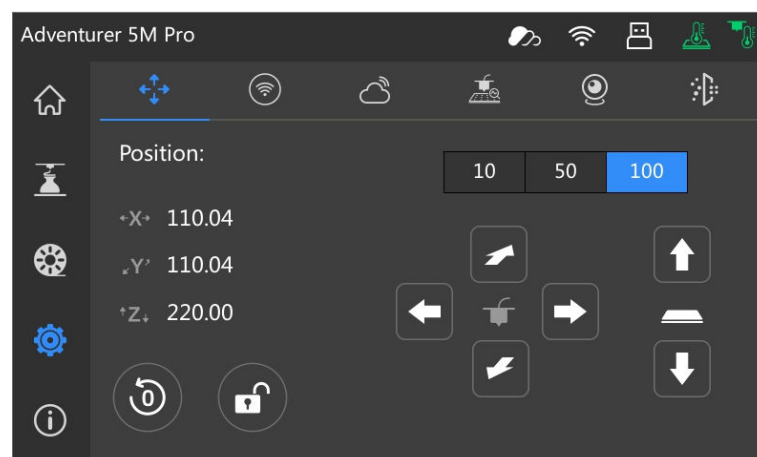
1. Öffne die Schmierpaste und fahre die Achsen auf Home-Position.



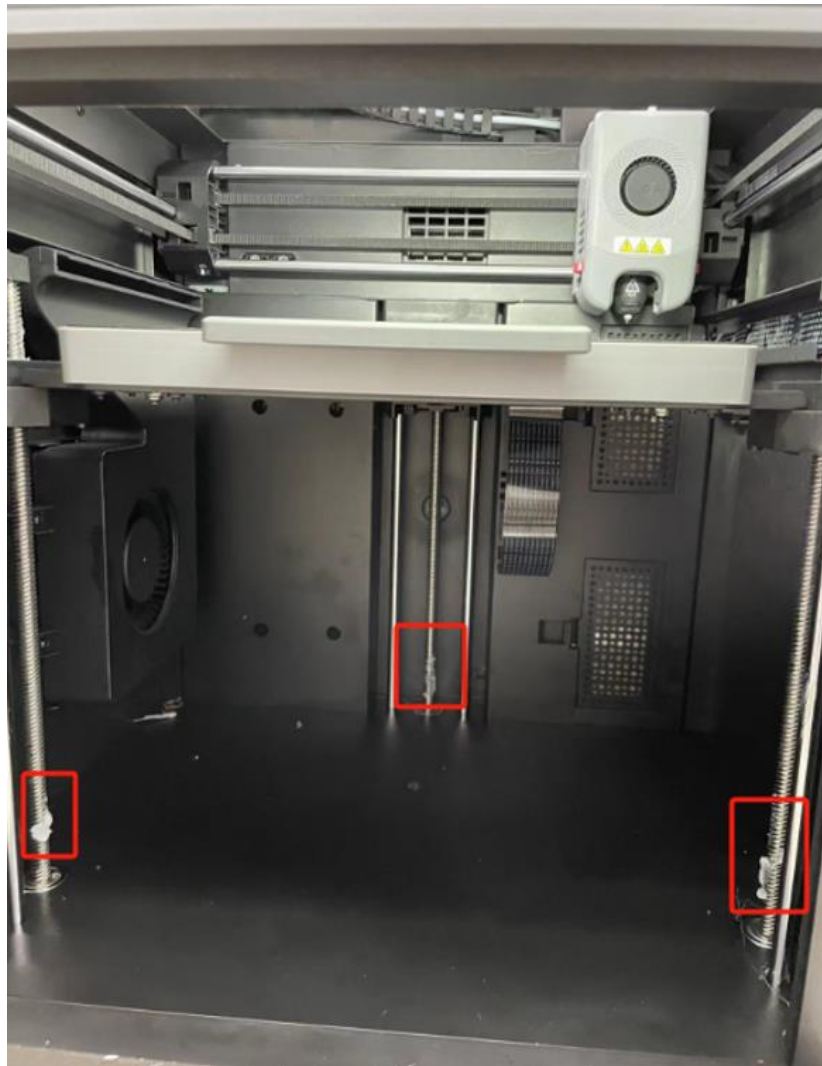
2. Trage Schmiermittel auf die Gewindespindel der Z-Achse auf und verteile es gleichmäßig.



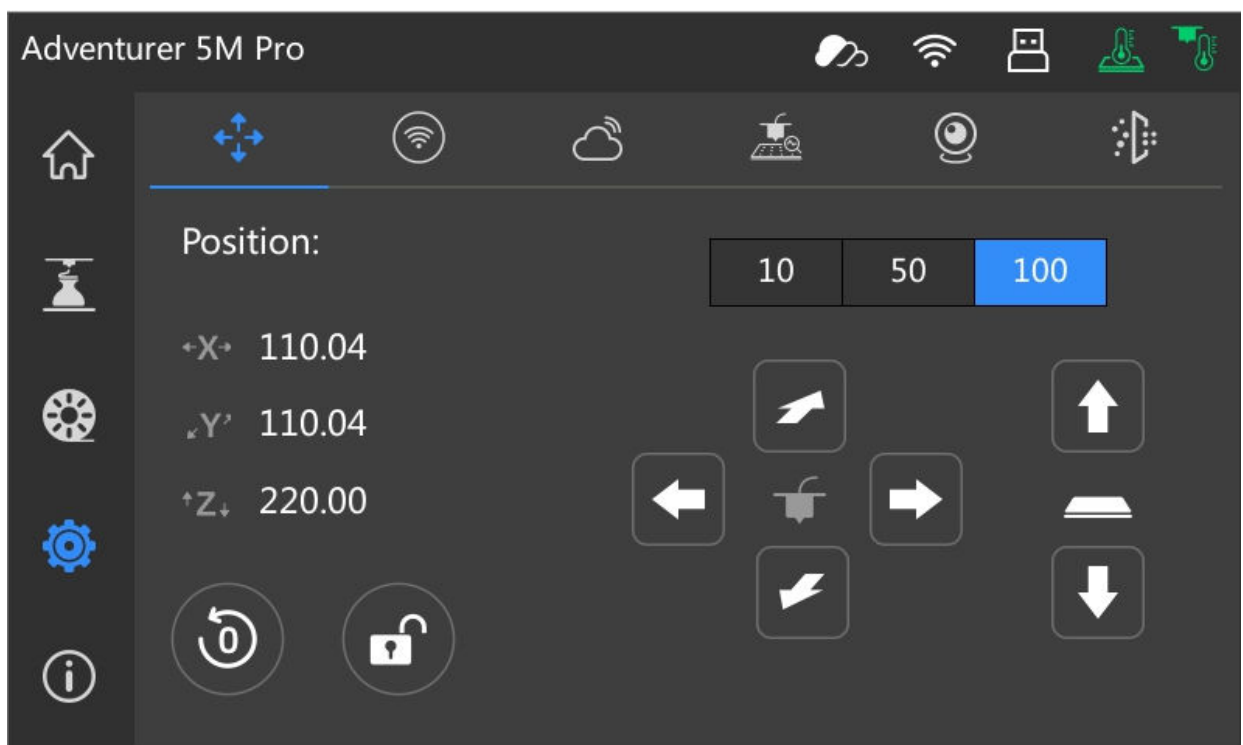
3. Hebe das Bett an (Wähle „100“ und klicke zweimal).



4. Trage Schmiermittel unter das Heizbett auf.



5. Klicke auf „Homing“, um das Schmiermittel durch mehrmaliges Hoch- und Runterfahren gleichmäßig zu verteilen.



3. Ghosting & Ringing (Vibrationseffekte auf dem Druck)



Ursache 1: Unzureichende Riemenspannung.

Lösung 1:

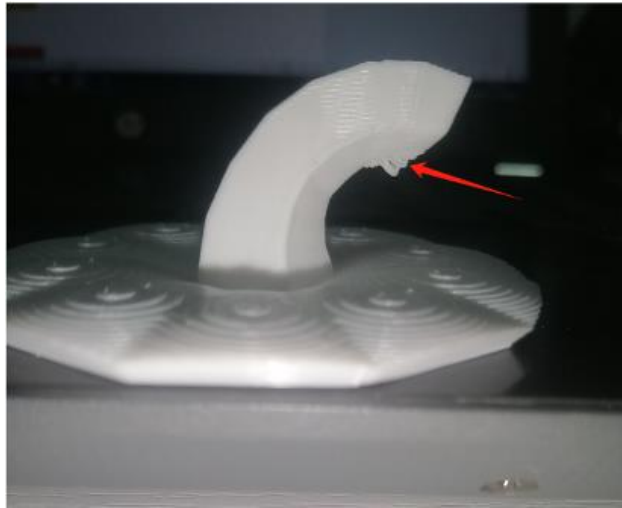
- Spanne den Riemen nach.
- Führe eine Kalibrierung und Vibrationskompensation erneut durch.

Lösung 2:

- Reduziere die Beschleunigung im **OrcaSlicer** unter:
Geschwindigkeit → Beschleunigung → Normales Drucken.

Acceleration	
Normal printing	10000 mm/s ²
Outer wall	5000 mm/s ²
Inner wall	5000 mm/s ²
Bridge	50% mm/s ² or %
Sparse infill	100% mm/s ² or %
Internal solid infill	7000 mm/s ² or %
First layer	500 mm/s ²
Top surface	2000 mm/s ²
Travel	10000 mm/s ²
Enable accel_to_decel	<input type="checkbox"/>
accel_to_decel	50 %

4. Hängende Überhänge (Droopy Overhangs)



Ursache 1: Überhänge mit steilen Winkeln.

Lösung 1: Aktiviere „Verlangsame für Überhänge“ in **OrcaSlicer**.

Lösung 2: Füge Stützen für Überhänge mit einem Winkel von mehr als **30°** hinzu.

Lösung 3: Erhöhe die Kühlzeit pro Schicht und reduziere die minimale Druckgeschwindigkeit in **OrcaSlicer**.

Overhang speed

Slow down for overhangs

Classic mode

Overhang speed	0	mm/s or %	(10%, 25%)
	40	mm/s or %	[25%, 50%)
	20	mm/s or %	[50%, 75%)
	10	mm/s or %	[75%, 100%)
Bridge	25	mm/s	External
	50	mm/s or %	Internal

Filament settings

Flashforge Generic PLA

Filament **Cooling** Setting Overrides Advanced Multimaterial Notes

Cooling for specific layer

No cooling for the first layers

Full fan speed at layer

Part cooling fan

Min fan speed threshold Fan speed % Layer time s

Max fan speed threshold Fan speed % Layer time s

Keep fan always on

Slow printing down for better layer cooling

Min print speed mm/s

Force cooling for overhangs and bridges

Cooling overhang threshold

Fan speed for overhangs %

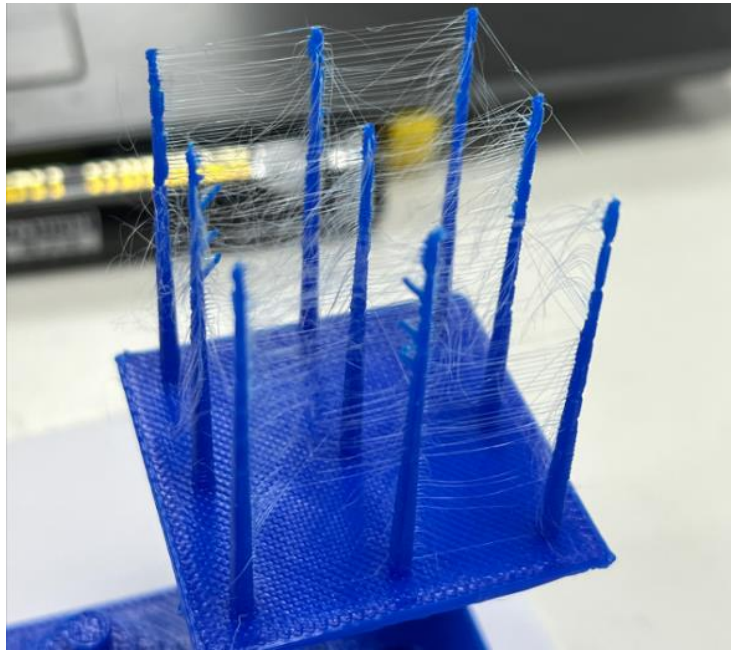
Support interface fan speed %

Auxiliary part cooling fan

Ursache 2: Fehlerhafter oder nicht funktionierender Kühl- oder Zusatzlüfter.

Lösung: Ersetzung des Kühl- und Turbolüfters

5.Stringing (Fädenbildung beim Druck)



Ursache 1: Filament hat Feuchtigkeit aufgenommen, wodurch es spröde wird (besonders PLA, PETG und ABS).

Lösung:

- Trockne das Filament oder verwende eine frisch geöffnete Rolle.

Ursache 2: Unzureichende Retraction (Rückzug des Filaments).

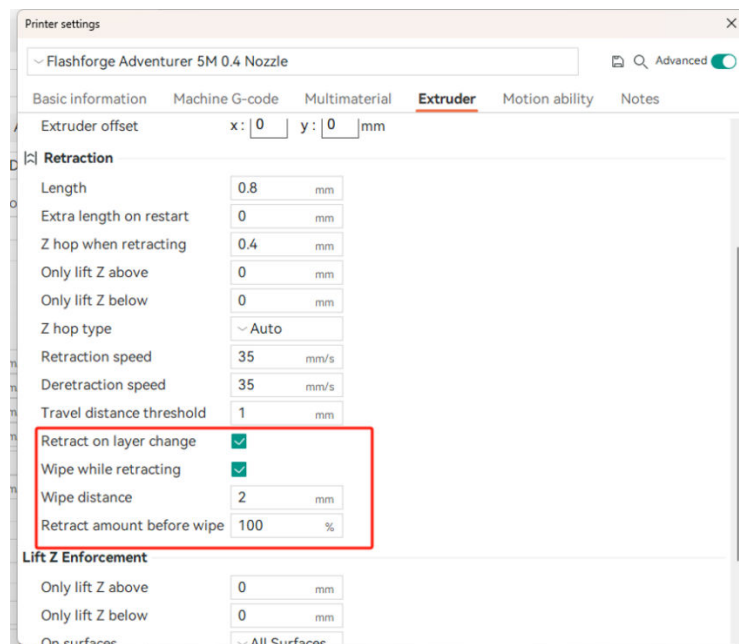
Lösung:

- Erhöhe die Rückzugslänge und -geschwindigkeit in **OrcaSlicer**.
- Aktiviere „Retraction bei Schichtwechsel“ und „Wischen während Retraction“.

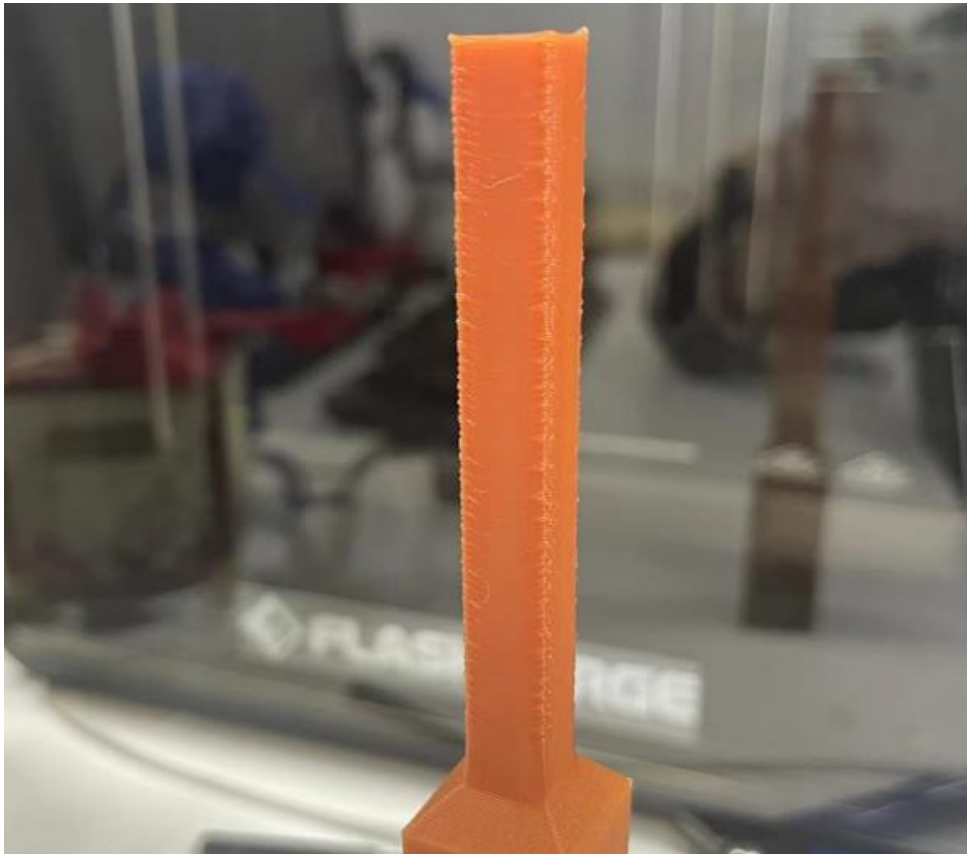
Ursache 3: Falsche Extrudertemperatur.

Lösung:

- Passe die Extrudertemperatur entsprechend an.



6. Rauheit in kleinen Bereichen beim Slicen mit FlashPrint5



Ursache: Zu hohe Druckgeschwindigkeit und unzureichende Kühlung.

Lösung 1: Reduziere die Druckgeschwindigkeit im Slicer.

Lösung 2: Stelle den „**Deceleration Area Threshold**“ im Slicer ein, damit der Drucker automatisch für kleinere Modellbereiche verlangsamt.

Printer

General

Shells

Infill

Supports

Raft

Additions

Cooling

Advanced

Others

Decelerate/Delay For Filament Cooling

Deceleration Area Threshold **50mm²**

Delay Area Threshold 0mm²

Maximum Delay Time 1.5s

Cooling Fan Control ON (when first layer printed)

Cooling Fan Default Speed 100%

Cooling Fan Control List

Start Layer	End Layer	Speed
1	1	30%
2	2	60%
3	9999	100%

Speed of Model Cooling Fan 100%

Model Cooling Auxiliary Fan Control List

Start Layer	End Layer	Speed
-------------	-----------	-------

Basic Mode >

Save Configuration

Restore Defaults

Import

Export

Remove

Save As New

Slice