

# 3D-Daten Ersatzteile - 3D-Druck & Reparatur

<https://3d-reparatur.de/3d-ersatzteile/>

## Gesammelte 3D-Daten von Ersatzteilen

Über die Zeit des Projektes haben sich einige 3D-Daten von Ersatzteilen zusammen getragen, die wir hier gern teilen möchten. Neben Ersatzteilen, die zu Workhopzwecken recherhiert und 3D-gedruckt wurden, sind uns außerdem 3D-Daten von ambitionierten 3D-ReparateurInnen, wie zum Beispiel von maker-framework.com und stekgreif.com, zur Verfügung gestellt worden.

## Schraubverschluss für die meisten 10 Liter Kanister nach DIN 51

Ausgeschnitten aus: <https://www.thingiverse.com/thing:3488069> Auf Deutsch: Schraubverschluss für die meisten 10 Liter Kanister nach DIN 51. Anstatt des üblichen Dichtringes kann hier ein O-Ring verwendet werden. Bitte Beachten: Je nach gelagerter Flüssigkeit sollte auch das Material so ausgelegt sein das es auf Dauer standhält. In English: Screw cap for most 10 liter canisters in europe according to DIN 51. Instead of the usual sealing ring, an O-ring can be used here. Please note: Depending on the stored liquid and the material should be designed so that it withstands long term.

## Überschrift

<http://www.mittelstand-die-macher.de/it-technik/zukunftstechnologie/laserdrucken-statt-zerspanen-2287#top>

## 3D-Modelle

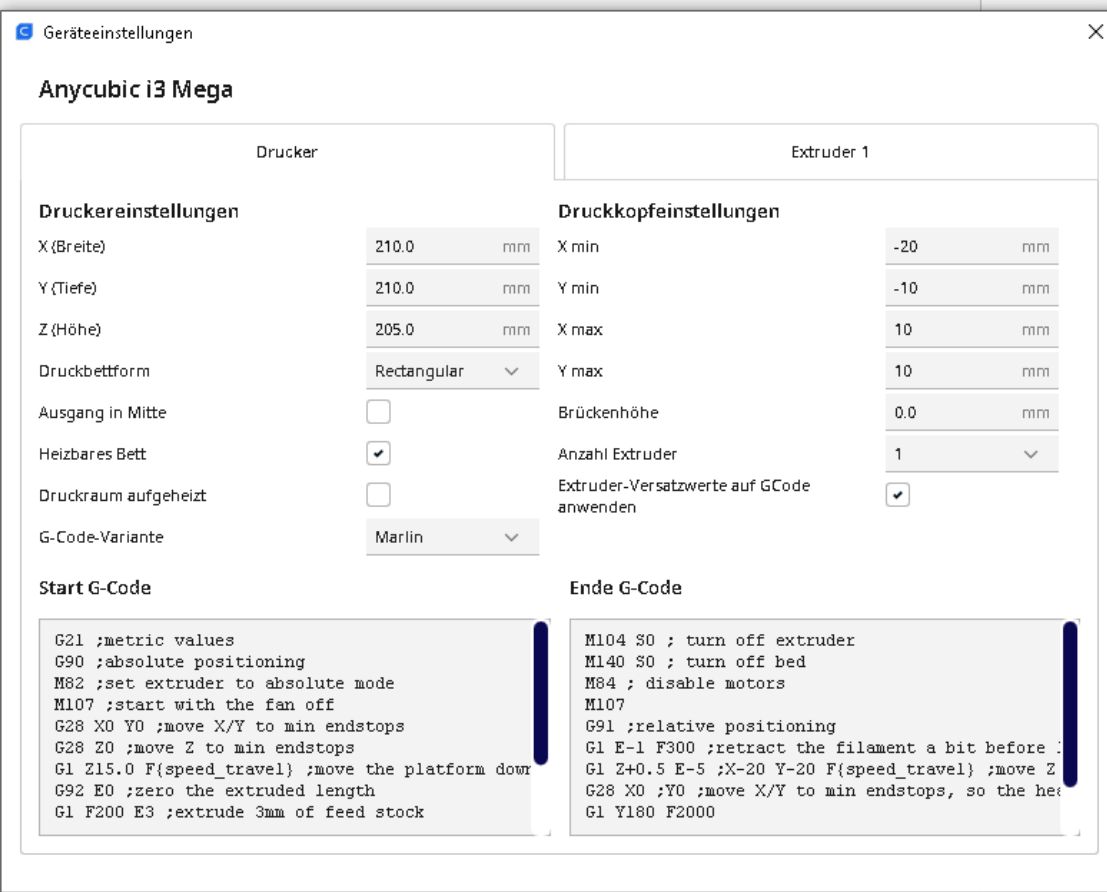
STL-Datei Mausköderbox / Mouse bait box kostenlos ☐ ☐Modell zum 3D-Drucken zum herunterladen☐Cults

[https://cults3d.com/de/modell-3d/haus/boite-d-appatage-souris-mouse-bait-box?srsId=AfmBOoqXt167y6BE0wjJGrdHs\\_pOkVHlgXKB7oJUIOLfFp5ec4mOfSpB](https://cults3d.com/de/modell-3d/haus/boite-d-appatage-souris-mouse-bait-box?srsId=AfmBOoqXt167y6BE0wjJGrdHs_pOkVHlgXKB7oJUIOLfFp5ec4mOfSpB)

# Anycubic i3 Mega Cura Settings

<https://forum.drucktipps3d.de/forum/thread/971-anycubic-i3-mega-mit-cura-die-richtigen-settings/>

<https://all3dp.com/2/anycubic-i3-mega-cura-settings-the-best-printing-profile/>



Druckereinstellungen

X (Breite) 210.0 mm

Y (Tiefe) 210.0 mm

Z (Höhe) 205.0 mm

Druckbettform Rectangular

Ausgang in Mitte ☐

Heizbares Bett ☒

Druckraum aufgeheizt ☐

G-Code-Variante Marlin

Start G-Code

```
G21 ;metric values
G90 ;absolute positioning
M82 ;set extruder to absolute mode
M107 ;start with the fan off
G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops
G28 Z0 ;move Z to min endstops
G1 Z15.0 F(speed_travel) ;move the platform down
G92 E0 ;zero the extruded length
G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed stock
```

Druckkopfeinstellungen

X min -20 mm

Y min -10 mm

X max 10 mm

Y max 10 mm

Brückenhöhe 0.0 mm

Anzahl Extruder 1

Extruder-Versatzwerte auf GCode anwenden ☒

Ende G-Code

```
M104 S0 ; turn off extruder
M140 S0 ; turn off bed
M84 ; disable motors
M107
G91 ;relative positioning
G1 E-1 F300 ;retract the filament a bit before
G1 Z+0.5 E-5 ;X-20 Y-20 F(speed_travel) ;move Z
G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops, so the head
G1 Y180 F2000
```

Empfehlen

From:

<https://wiki.fbotech.de/> - hls-Planung

Permanent link:

<https://wiki.fbotech.de/doku.php?id=privat:3ddruck:3ddruck&rev=1767135420>

Last update: 2025/12/30 22:57

