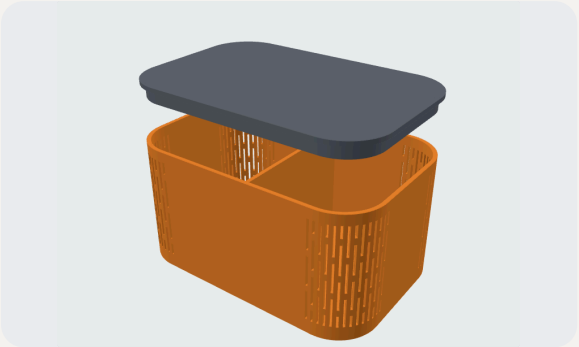
makertools.info

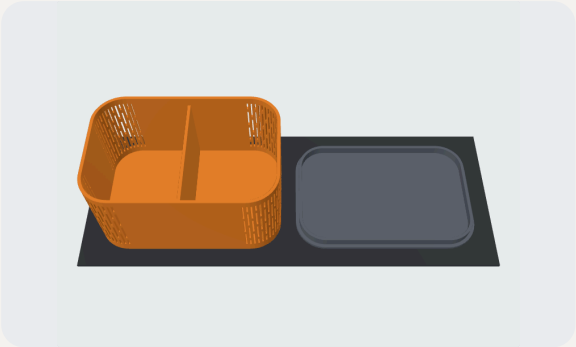
Flex-Box drucken

Box mit runden Ecken und Schlitzmuster wie gelasertes Biegeholz. Sie kommt in einem Stück aus dem Drucker, ohne Stützen und ohne Kleben.



1 Box gestalten

Maße eingeben (außen oder innen), Eckradius und Muster wählen, Deckel und Fächer einstellen. Die Vorschau zeigt sofort, wie die Box aussieht.



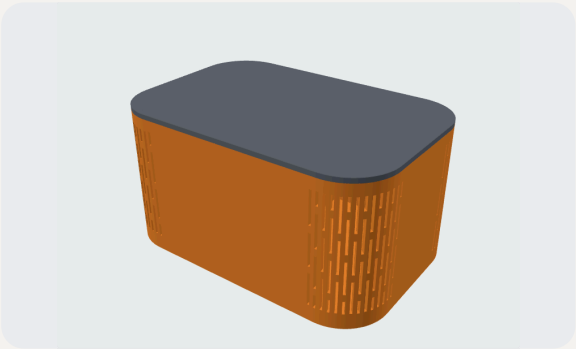
2 Datei in den Slicer

3MF oder STL in Bambu Studio, PrusaSlicer, Orca oder Cura ziehen. Die Box steht auf dem Boden, der Deckel liegt mit der Platte nach unten. Nichts drehen.

Stützen: **aus**
Schichthöhe: **0,2 mm**
Wandlinien: **so viele, dass die Wand voll ist**
2 mm Wand, 0,4-mm-Düse: **4 bis 5**
Infill im Boden: **egal, Boden ist dünn**
Brim: **nur bei hohen, schmalen Boxen**

3 Slicer einstellen

Keine Stützen, Schichthöhe 0,2 mm. Wandlinien so einstellen, dass die Wand voll wird (Tabelle auf Seite 2). Dann läuft der Drucker sauber um jeden Schlitz.



4 Deckel aufsetzen

Nach dem Druck kurz abkühlen lassen und den Deckel aufsetzen. Klemmt er oder wackelt er, stellst du im Generator das Deckel-Spiel um.

Gut zu wissen: Das Muster sieht aus wie Biegeholz, die Box wird aber nicht gebogen. Mit „Schlitze ganz durch“ sind die Ecken etwas nachgiebig und Licht scheint hindurch. Mit „nur Rillen außen“ bleibt die Wand dicht, ideal für Kleinkram.

Wandlinien in den Slicern

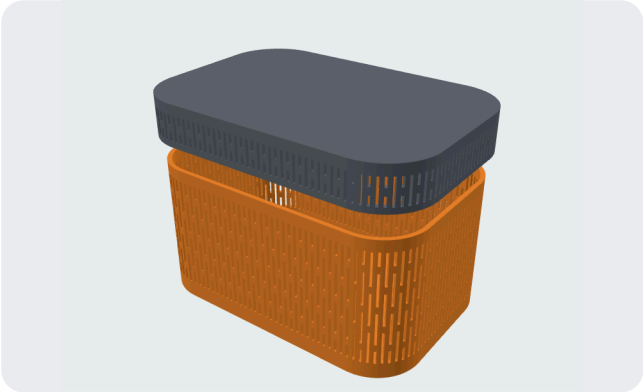
Damit die Wand voll wird und der Drucker um die Schlitze herum sauber fährt, stellst du die Zahl der Wandlinien ein. Faustregel: Wandstärke geteilt durch 0,45 mm, aufgerundet.

Slicer	So heißt die Einstellung	Wo
Bambu Studio, Orca Slicer	Wandschleifen (Wall loops)	Qualität bzw. Festigkeit > Wände
PrusaSlicer	Perimeter	Druckeinstellungen > Schichten und Perimeter
Cura	Anzahl der Wandlinien	Druckeinstellungen > Wände

Wandstärke	1,2 mm	1,6 mm	2 mm	2,5 mm	3 mm
Wandlinien (0,4-mm-Düse)	3	4	4 bis 5	6	7

Deckel

- **Steckdeckel:** so groß wie die Box, ein Rand greift innen hinein. Die Box bleibt außen glatt.
- **Stülpdeckel:** etwas größer, wird außen übergestülpt und trägt dasselbe Muster wie die Box.
- **Deckel-Spiel:** Vorgabe 0,25 mm. Klemmt der Deckel, nimm 0,05 bis 0,1 mm mehr, wackelt er, weniger. PETG braucht oft etwas mehr Spiel als PLA.
- **Probe:** Bei neuem Drucker oder Material erst nur den Deckel drucken und auf eine fertige Box setzen. In der 3MF sind Box und Deckel eigene Objekte.



Wenn etwas nicht passt

Problem	Lösung
Schlitze sind zugelaufen	Muster „grob“ wählen (1,4 mm Schlitze) oder etwas weniger Flussrate. Bei Holz-PLA immer „grob“.
Unterste Schicht steht vor, Deckel passt unten nicht	Im Slicer die Kompensation für die erste Schicht (Elefantenfuß) einschalten, z. B. 0,15 mm.
Ecken lösen sich vom Bett	Druckbett reinigen, Brim von 3 bis 5 mm, bei PLA Bett 60 °C.
Fäden in den Schlitzen	Rückzug (Retraction) prüfen, Temperatur 5 bis 10 °C senken, Fäden mit dem Föhn kurz anwärmen und abzupfen.

Tipps

- Zwei Farben: Box und Deckel in unterschiedlichen Farben drucken, oder mitten in der Box per Pause die Farbe wechseln.
- Holz-PLA mit „grob“ und „An den Ecken“ sieht aus wie echtes Biegeholz.
- Für Schrauben, Perlen und Kleinkram „nur Rillen außen“ und Fächer wählen.
- Fragen oder Probleme? Schreib mir gern über **makertools.info/kontakt**.