

Extruderdüse wechseln und den Slicer neu einstellen

Extruder Düse (0.2 0.3 0.4 0.5 mm) Nozzle M6 1.75 Filament RepRap 3D Drucker

Die konkrete Wechselprozedur des Drucker- oder Hotend-Herstellers hat Vorrang; heiße Bauteile und empfindliche Heiz- und Sensorkabel erfordern geeignetes Werkzeug.



Produkt bei Makershop:

<https://www.makershop.de/sonstiges/3d-drucker/extruder-0-2-0-3-0-4-0-5/>

SKU 3399 | Stand 25.07.2026

Düse kompatibel und sicher wechseln

Die konkrete Wechselprozedur des Drucker- oder Hotend-Herstellers hat Vorrang; heiße Bauteile und empfindliche Heiz- und Sensorkabel erfordern geeignetes Werkzeug.

Abgleich	Gewinde, Länge, Dichtfläche und Filamentführung vergleichen
Wechsel	Hotend nach Herstellervorgabe erwärmen und Heizblock gegenhalten
Slicer	Neuen Düsendurchmesser im Druckerprofil eintragen
Kalibrierung	Erste Schicht, Materialfluss und Dichtheit prüfen

Schritt für Schritt

1. Schritt 1

Filament entladen und die Hotend-Anleitung des Herstellers öffnen.

2. Schritt 2

Druckkopf in eine gut zugängliche Position bringen.

3. Schritt 3

Heizblock und Leitungen sichern und die alte Düse nach Vorgabe lösen.

4. Schritt 4

Neue Düse korrekt einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Verfahren anziehen.

5. Schritt 5

Düsendurchmesser im Slicer aktualisieren und erste Schicht neu prüfen.

6. Schritt 6

Nach dem ersten Druck auf austretendes Material am Heizblock kontrollieren.

Vertiefung

Düsengeometrie vergleichen

Düsendurchmesser auswählen

Sicherer Wechsel nach Herstellervorgabe

Slicerprofil aktualisieren

Erste Schicht und Dichtheit prüfen

Häufige Fragen

Welche Düsengröße ist der universelle Ausgangspunkt?

0,4 mm ist bei vielen FDM-Profilen der verbreitete Ausgangspunkt; entscheidend bleiben Drucker, Material und gewünschtes Ergebnis.

Passt jede M6-Düse in jedes M6-Hotend?

Nein. Gewindelänge, Gesamtlänge und Dichtgeometrie können trotz gleichem Gewinde abweichen.

Muss der Slicer nach dem Wechsel angepasst werden?

Ja. Düsendurchmesser und davon abhängige Linienbreiten müssen zum eingebauten Teil passen.

Warum wird eine Düse häufig warm angezogen?

Bei dafür ausgelegten Hotends sorgt das Herstellverfahren für eine dichte Verbindung zwischen Düse und Heatbreak. Maßgeblich ist die konkrete Hotend-Anleitung.

Verlässliche Quellen

e3d-online.com

<https://e3d-online.com/pages/e3d-classics-support-v6-nozzle>

Mehr Wissen für dein Projekt

Aktuelle Produktinformationen, weitere Dokumente und passende Komponenten findest du direkt bei Makershop.

<https://www.makershop.de/sonstiges/3d-drucker/extruder-0-2-0-3-0-4-0-5/>