

Slicer-Einstellungen ohne Ratespiel

Sicherer Ausgangspunkt: Herstellerprofil laden, Modell ausrichten, Vorschau prüfen und pro Test nur eine Stellgröße ändern. Werte sind Startpunkte für eine 0,4-mm-Düse.

DIE RICHTIGE REIHENFOLGE

01 Profil Drucker, Düse und Filament korrekt wählen.	02 Ausrichtung Belastung, Auflage und Support vor Einstellungen lösen.	03 Qualität Layerhöhe und Wände passend zum Zweck wählen.	04 Vorschau Jeden Layer, Support, Naht und Druckzeit prüfen.	05 Test Klein drucken, Ergebnis notieren, nur einen Wert ändern.
--	--	---	--	--

STARTWERTE NACH BAUTEILZIEL

ZIEL	LAYER	WÄNDE	INFILL	SUPPORT	TEMPO / HINWEIS
Schneller Entwurf	0,24-0,32 mm bei 0,4-mm-Düse	2-3	8-15 %	nur wo nötig	Standardprofil, hohe Layer; Volumenstrom beachten
Allround-Teil	0,16-0,24 mm	3	15-25 %	kritische Überhänge	Profil unverändert als Referenz speichern
Feine Oberfläche	0,10-0,16 mm	2-3	10-20 %	Kontaktstellen minimieren	langsamer außen; Naht gezielt platzieren
Stabiler Funktionsteil	0,16-0,24 mm	4-6	20-40 %	Geometrie zuerst	Ausrichtung und Wände sind wichtiger als nur mehr Infill
Großes Volumen	0,24-0,32 mm	3	5-15 %	Bauteil drehen	0,6-mm-Düse erwägen; Vorschau auf Zeit/Flow prüfen

VOR DEM EXPORT

VORSCHAU PRÜFEN	WARUM	STÄRKE	
Erste Schicht	Sind alle Inseln verbunden und ist die Auflage ausreichend?		Mehr Wände erhöhen die Festigkeit meist wirksamer als sehr hohes Infill. Belastungsrichtung und Layerhaftung bleiben entscheidend.
Überhänge / Brücken	Support, Kühlung und Bauteilausrichtung plausibel?	WENN ...	DANN ZUERST ...
Naht / Leerfahrten	Sichtbare Naht, Stringing-Risiko und Kollisionswege erkennen.	Druck dauert zu lang	Ausrichtung, Layerhöhe und Düsendurchmesser prüfen
Dünne Wände	Fehlen Details, Schrift oder einzelne Geometrien?	Teil ist zu schwach	Mehr Wände und bessere Belastungsrichtung
Zeit / Material	Ungewöhnliche Sprünge deuten auf falsches Profil oder Einheiten.	Oberfläche ist rau	Trockenes Filament, Temperatur und Außentempo
		Support ist schlecht	Bauteil drehen, Kontaktabstand und Interface

80%-REGEL	Die Schichthöhe sollte unter etwa 80 % des Düsendurchmessers bleiben. Bei 0,4 mm also maximal ungefähr 0,32 mm. Für Detail in XY ist eine kleinere Düse relevanter als nur eine kleinere Layerhöhe.
------------------	---

Technische Basis: PrusaSlicer Layers and Perimeters sowie Print Settings. Profile, Materialgrenzen, maximaler Volumenstrom und Kühlung sind drucker- und filamentabhängig. Herstellerprofil hat Vorrang. Geprüft am 28.08.2026.