

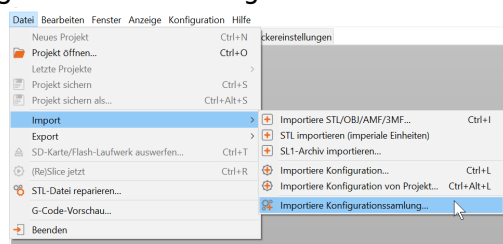
Vorbereiten eines 3D-Modells für den Druck mit PrusaSlicer

Vorraussetzungen

- [Download und Installation von PrusaSlicer 2.3.0 oder neuer](#)
 - Beim ersten Starten wird der Konfigurations-Assistent gestartet, diesen einfach abbrechen
- Download des Konfigurationsbundles
- Ein oder mehrere zu druckende Modelle im .stl-Format

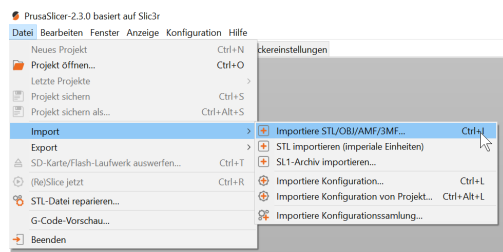
Vorgehen

1. Öffnen von PrusaSlicer
2. Importieren des Konfigurationsbundles unter Datei→Import→Importiere Konfigurationssammlung



1.

3. Importieren der zu druckenden .stl-Datei unter Datei→Import→Importiere STL



1.

4. Sicherstellen, dass das Modell korrekt auf der Platte liegt
 1. Die Grundfläche sollte eben auf dem Druckbett liegen
 2. Das Modell kann einfach auf eine andere Grundfläche gelegt werden:
 1. Modell anklicken, so dass es grün markiert ist
 2. Auf der linken Seite das „Auf Fläche legen“ Werkzeug wählen
 3. Eine neue Grundfläche anklicken, die auf das Druckbett gelegt werden soll
5. Die Korrekten Grundeinstellungen wählen
 1. Rechts oben befinden sich alle wichtigen Einstellungen
 1. Druckeinstellungen: Für einfache 3D-Drucke vorzugsweise „0.2mm“ Schichtdicke wählen. 0.1mm gibt schönere Ergebnisse, dauert aber doppelt so lange - 0.3mm geht schneller, dafür wird gröber gedruckt
 2. Filament: PLA ist UV-Stabil und hat ein mattes Finish, PETG ist temperaturstabiler und hat ein glänzendes Finish.
 3. Drucker: Meist sollte hier der Prusa i3 MK3(S) gewählt werden, da diese Drucker zuverlässiger und wartungsärmer sind.
6. Bei Bedarf weitere Einstellungen anpassen

1. Stützen: Werden bei Überhängen gebraucht, da 3D-Drucker nicht auf Luft drucken können. Bis 45° sind Überhänge auch problemlos ohne Stützmaterial druckbar, bei flacheren Überhängen oder längeren Brücken sollte diese Option ausgewählt werden. Im Einfachsten Fall „überall“ auswählen.
2. Infill: Bezeichnet den „Füllgrad“ des zu druckenden Objekts. Je höher, desto mehr Material und Zeit wird benötigt, dafür steigt die Stabilität. Für nicht-funktionale Teile reichen 15% vollkommen aus, für die meisten funktionalen Teile reichen 30%.
3. Rand: Wird benötigt, wenn das Modell nur eine kleine Grundfläche hat, auf der viel in die Höhe gebaut werden soll. Die meisten Modelle benötigen keinen Rand.
7. Das Modell mit dem Knopf „Jetzt Slicen“ unten rechts Slicen. Bei komplexen Modellen kann das mehrere Minuten dauern.
 1. Zwischen der geslicten Ansicht und der Modellansicht kann unten links gewechselt werden.
 2. in der Slicing-Ansicht werden unten rechts auch die geschätzte Druckdauer und Materialbedarf angezeigt.
8. Wenn alles in Ordnung ist, die .gcode-Datei unten rechts durch Klick auf „Export G-Code“ abspeichern.