

Einführung in den Anycubic Slicer Next (Orca-Version)

- [Was ist ein Slicer?](#)
- [Setup und erster Drucktest](#)

Was ist ein Slicer?

Ein Slicer ist eine Software, die ein 3D-Modell (z. B. eine STL-Datei) in dünne horizontale *Layer* zerlegt – daher der Name. Aus diesen Schichten erzeugt die Software *G-Code*, den ein 3D-Drucker versteht.

Der *G-Code* enthält exakte Anweisungen für:

- Bewegungen des Druckkopfs
- Temperatursteuerung von *Nozzle* und *Heatbed*
- Materialfluss (*Flow*)
- *Speed*, *Retraction*, *Cooling* und mehr

Ein guter *Slicer* hat entscheidenden Einfluss auf die Druckqualität, Geschwindigkeit und Stabilität des Modells.

Wie funktioniert die Software?

Die Software übernimmt diese Aufgabe mit einer modernen Benutzeroberfläche und vielen Automatisierungen. Nach dem Import eines 3D-Modells:

- Wählst du die Druckeinstellungen (z. B. *Material*, *Layer-Height*, *Speed*)
- Optional fügst du Stützstrukturen wie *Brim*, *Skirt* oder *Raft* hinzu
- Die Software berechnet eine optimierte Druckvorschau
- Du speicherst den *G-Code* auf SD-Karte, USB oder sendest ihn direkt an den Drucker

Dank der OrcaSlicer-Basis sind auch komplexe Funktionen wie *Tree Supports*, Druckzeitsimulation, *Input Shaping* und Materialprofile enthalten.

Die Software wurde entwickelt, um das Zusammenspiel zwischen Hardware und Slicing-Logik zu optimieren – besonders im Hinblick auf:

- Dynamische *Flow*-Steuerung und *Input Shaping*
 - Unterstützung mehrerer Materialien und Farbwechsel
 - Integration mit *AMS*-Systemen (Automatic Material System)
 - Automatisierte Vorschau- und *Bed Leveling*-Funktionen
-

Hauptfunktionen auf einen Blick

- Intuitive Benutzeroberfläche mit Profilverwaltung
 - Druckvorschau mit Simulation
 - *Tree Supports*, *Grid*- und *Organic Support*-Modi
 - *Flow Dynamics & Shaper Tools* für glattere Ergebnisse
 - Unterstützung für *Acceleration* und *Jerk*-Werte
 - Übernahme bewährter OrcaSlicer-Funktionen
 - Direktanbindung an Anycubic-Hardware (z. B. Kobra 3 Combo)
-

Für wen ist die Software geeignet?

- Einsteiger:innen, die eine einfache Benutzeroberfläche suchen
- Fortgeschrittene, die *G-Code* und Parameter selbst optimieren möchten
- Power-User, die Hardware wie *ACE*, *AMS* oder spezielle *Cooling*-Profile nutzen

Setup und erster Drucktest

Die detaillierte Anleitung zum Setup (EN):

☐ [Anycubic Quick Start Guide](#)

1. Anycubic Slicer Next herunterladen

- Du kannst die Software direkt von Anycubic herunterladen:
 - [☐ Windows](#)
 - [☐ macOS](#)

2. Installation

- Doppelklick auf die heruntergeladene Datei
- Den Installationsanweisungen folgen
- Nach Abschluss kann der **Slicer** direkt gestartet werden

3. Login

Du wirst gebeten, dich mit einem Account einzuloggen.

Das ist der gleiche Account wie auf [makeronline.com](#). Falls du noch keinen Account hast, kannst du ihn hier erstellen.

☐ Dort findest du auch viele direkt druckbare Modelle!

Infos zu weiteren Webseiten mit 3D-Modellen findest du im Kapitel 3D-Modelle

4. Vorschau, Slice und erster Druck

Bevor du mit individuellen Einstellungen spielst, solltest du einen ersten Testdruck machen. Dieser hilft dabei, zu prüfen, ob dein Drucker korrekt eingerichtet ist und auch korrekt funktioniert – ganz

ohne Änderungen an Profilen oder Parametern.

☐ Am besten verwendest du dafür eine einfache .stl-Datei (z. B. 3DBenchy).

Vermeide .3mf-Dateien beim ersten Druck, da sie möglicherweise schon benutzerdefinierte Slicing-Parameter enthalten.

☐ Wenn dein Drucker korrekt eingerichtet ist, sollte er dieses Modell out of the box sauber drucken.

Für erweiterte Einstellungen, mehrfarbige Drucke und optimierte Profile gibt es später eigene Kapitel.

1. 3D-Modell importieren

- Nutze oben Links **File > Import**, um dein Model zu laden (z. B. `3DBenchy.stl`)

☐ Falls du einen **ACE** nutzt:

Gehe im Bereich **Process** auf den Reiter **Objects**. Dort kannst du eine Farbe wählen.

Informationen zur Farbverwaltung eines 3D Objekts findest du im Kapitel *Mehrfarbdruck*

1. Auf Preview klicken

- Preview startet automatisch die Option Slice Plate. Du bekommst eine Vorschau mit allen Informationen wie **Layer, Time, Used Filament**, usw.
Sollte das Modell zu groß oder zu hoch sein werden dir unten Rechts rote Infoblasen mit Warnungen angezeigt.

Erklärung zu verschiedenen Warnings findest du im Kapitel *Troubleshooting*

1. Remote Print starten

- Drücke auf `Start Print`
- ⚙️ Aktiviere Optionen wie:
 - `Bed Leveling`
 - `Resonance Compensation`
 - `AI Detection` (nur bei Kamera verfügbar)
 - `Time-lapse` (nur bei Kamera verfügbar)
 - `Flow Calibration`

Wenn du mit dem Ergebnis zufrieden bist und dein Drucker sauber gearbeitet hat, kannst du dein Modell inklusive aller Einstellungen speichern:

File > Save Project As (.3mf)

So bleibt alles erhalten – Position, Einstellungen, Materialprofil, Farben.

Beim nächsten Mal einfach wieder öffnen und direkt drucken: **Ready to use!**