

# Glossar

3mf: Modernes 3D-Dateiformat, das zusätzliche Druckinformationen enthalten kann.

3mf-Dateien: 3D-Dateiformat, das zusätzliche Druckinformationen enthalten kann.

Acceleration: Beschleunigungswert eines Druckers – beeinflusst, wie schnell Bewegungen starten oder enden.

ACE: Anycubic Color Engine – Modul für Farb- und Materialsteuerung beim Mehrfarbdruck.

Add: Werkzeug zum Einfügen von 3D-Modellen in die Arbeitsfläche.

add-plate: Funktion zum Hinzufügen einer weiteren Bauplatte.

AMS: Automatic Material System – automatischer Materialwechsler zur Nutzung mehrerer Filamente.

auto-orient: Funktion zur automatischen Ausrichtung von Modellen auf der Bauplatte.

Bed Leveling: Kalibrierung des Heizbetts, um eine gleichmäßige erste Schicht zu gewährleisten.

Boldness: Stärke der Buchstabenlinie – je höher, desto fetter die Schrift.

Brim: Flacher Rahmen rund um ein Modell zur besseren Haftung auf dem Druckbett.

Build Plate Adhesion: Methoden zur Haftung auf dem Druckbett – z. B. Brim, Raft oder Skirt.

Char-gap: Abstand zwischen einzelnen Buchstaben.

Concentric: Infill folgt der äußeren Form in Kreisen – ästhetisch, aber strukturell schwächer.

Cooling: Kühlung der gedruckten Schichten – beeinflusst Detailgenauigkeit und Haftung.

Cooling: Steuerung der Lüftergeschwindigkeit – wichtig für kleine Details und Brücken.

Cross: Einfaches Kreuzmuster – minimalistisch, weniger stabil.

Cross-3D: Dreidimensionales Kreuzgitter – deutlich robuster als die flache Version.

Cubic: Würfelförmige Struktur, die Festigkeit in alle Richtungen bietet – ideal für mechanische Teile.

Cubic-Subdivision: Wie Cubic, aber mit höherer Dichte nahe der Außenwände – spart Material im Inneren.

Drop-Model: Lässt ein Objekt automatisch auf ein anderes Modell fallen – nützlich beim Positionieren.

Embossed: Erhabener Text, der aus dem Objekt herausragt.

Engraved: Eingravierter Text, der in das Modell hineingeschnitten wird.

Flow: Menge an extrudiertem Material pro Zeiteinheit – wichtig für Genauigkeit und Stabilität.

Flow Calibration: Automatische Kalibrierung des Materialflusses zur Verbesserung der Druckqualität.

From-surface: Abstand des Textes zur Oberfläche – 0 mm bedeutet direkt anliegend.

Fuzzy-Skin: Fügt absichtlich Unebenheiten hinzu – erzeugt eine raue Textur für haptische oder visuelle Effekte.

Ghosting: Sichtbare Nachschwingungen oder Wellenmuster an den Außenwänden eines Drucks, verursacht durch mechanische Vibrationen bei schnellen Bewegungen.

G-Code: Maschinensprache für 3D-Drucker – enthält alle Anweisungen für Bewegungen, Temperatur usw.

Grid: Ein quadratisches Infill-Muster mit rechtwinkligen Linien, das schnell druckbar ist und eine gute Stabilität bietet.

Grid Support: Stützstruktur mit regelmäßigem Raster – stabil und leicht zu entfernen.

Gyroid: Dreidimensionales, organisches Muster – sehr effizient für Festigkeit bei geringem Gewicht.

Import: Funktion zum Laden eines 3D-Modells in den Slicer aus einem Verzeichnis oder Dateimanager.

Infill-Density: Prozentualer Anteil des Innenmaterials – beeinflusst Gewicht, Stabilität und Druckzeit.

Infill-Line-Distance: Abstand zwischen den Infill-Linien – bestimmt die Dichte indirekt.

Infill-Overlap: Überlappung zwischen Infill und Außenwand – erhöht die Verbindung und Stabilität.

Input Shaping: Technik zur Reduzierung von Vibrationen und Wellenbildung bei schnellen Bewegungen.

Jerk: Geschwindigkeitssprung, mit dem Bewegungen einsetzen – wirkt sich auf Druckqualität aus.

Layer: Einzelne horizontale Schicht eines 3D-Drucks – bestimmt die Detailauflösung.

Layer-Height: Dicke einer einzelnen Schicht – bestimmt Detailgrad und Druckdauer.

Line-gap: Abstand zwischen mehreren Textzeilen.

Lines Rectilinear: Gerade, parallele Linien, die sich pro Layer abwechseln – simpel und effizient.

Modifier: Slicer-Modus, der eine Zone für besondere Druckeinstellungen definiert.

Objects: Bereich im Slicer, in dem einzelnen Objekten Farben oder Extruder zugewiesen werden.

Octet: Dreidimensionales Gitter aus Dreiecken – sehr stabil bei wenig Materialeinsatz.

Organic Support: Organisch geformte Stützstruktur, die wenig Material verbraucht und gut entfernbar ist.

Preview: Vorschau auf das geslicte Modell mit Informationen wie Druckzeit, Schichten und Filamentverbrauch.

Process: Konfigurationsbereich im Slicer für Druckabläufe – inklusive Objektverwaltung und Farbeinstellungen.

Raft: Mehrschichtige Unterlage unter dem Modell, verbessert Haftung auf schwierigen Oberflächen.

Remote Print: Funktion zum Starten des Druckvorgangs direkt vom Slicer aus per Wi-Fi.

Resonance Compensation: Funktion zur Minimierung von Vibrationen und Ghosting beim Druck.

Retraction: Rückzug des Filaments während Leerfahrten, um Fäden und Tropfen zu vermeiden.

Retraction: Zurückziehen des Filaments beim Reisen – verhindert Stringing.

Rotation: Drehung des Textes in Grad.

SD-Karte: Datenträger zur Übertragung von G-Code-Dateien an den Drucker.

Shaper Tools: Werkzeuge zur Feinsteuerung von Input Shaping und Bewegungsglättung.

Skew-ratio: Kippung der Schrift, ähnlich wie kursiv.

Skin: Geschlossene obere und untere Flächen – bestimmen das sichtbare Finish.

Slew-ratio: Verzerrung entlang gekrümmter oder geneigter Flächen.

Slicer: Software zur Umwandlung eines 3D-Modells in druckbare Schichten – erzeugt G-Code für den Drucker.

Skirt: Randlinie um das Modell – verbessert Filamentfluss und zeigt Position des Drucks an.

Slice Plate: Befehl im Slicer, um das aktuelle Modell in Layer zu zerlegen und vorzubereiten.

Speed: Druckgeschwindigkeit – beeinflusst Präzision, Stabilität und Dauer des Drucks.

STL: Standard-Dateiformat für 3D-Modelle ohne Slicing-Parameter – empfohlen für den ersten Testdruck.

Strg-I: Tastenkombination für die Add-Option.

strg-p: Tastenkombination für die Add Plate-Option.

Support: Allgemeiner Begriff für alle Stützstrukturen, die beim Druck überhängender Teile helfen.

Support-Structure: Temporäre Strukturen für Überhänge – werden nach dem Druck entfernt.

Support-Style: Art des Supports – z. B. Tree, Grid, Organic; beeinflusst Druckzeit und Entfernung.

Time: Geschätzte Druckzeit für das Modell, basierend auf den aktuellen Slice-Einstellungen.

Time-lapse: Zeitraffer-Aufnahmen vom Druckvorgang – erfordert Kameraunterstützung.

Top-Surface: Oberste sichtbare Schicht – beeinflusst die finale Oberflächenqualität.

Tree-Infill: Verzweigte, baumartige Struktur – meist für Stützstrukturen verwendet.

Tree Support: Baumartig verzweigte Stützstruktur – verbraucht wenig Material und ist leicht zu entfernen.

Tree-Support-Tip-Diameter: Durchmesser der Kontaktspitze beim Tree Support – beeinflusst Präzision und Haftung.

Troubleshooting: Kapitel mit Lösungsvorschlägen bei Warnungen oder fehlerhaften Druckergebnissen.

USB: Alternative zum SD-Speicher für die Übertragung von Druckdaten.

Used Filament: Menge an Filament, die für den Druck benötigt wird.

Wall: Außenwand(en) des Drucks – wichtig für Festigkeit und Optik.

Warnings: Hinweise auf mögliche Probleme wie zu großes Modell, fehlender Kontakt oder Überhänge.

Wi-Fi: Drahtlose Verbindung zum Drucker – Voraussetzung für Remote Print und Kamera-Funktionen.

Z-Hop: Anheben der Düse beim Bewegen – verhindert Kratzer und Kollisionen.

Zigzag: Wellenartiges Muster – schnell, aber weniger stabil; in manchen Versionen nicht verfügbar.

---

Revision #29

Created 22 June 2025 19:58:48 by Angy

Updated 29 June 2025 20:54:57 by Angy