005 – IHR ERSTER DRUCK

Wir werden ein Schutzgehäuse für die Controllerplatine drucken. Es sollte so aussehen:



Bevor Sie einen Druck starten, müssen Sie Kunststoff einführen. Wir verwenden PLA, zum einen aufgrund der geringen Schmelztemperatur, zum anderen weil es einfach zu drucken ist. (Installieren Sie den Drucker an einem gut gelüfteten Ort, wenn Sie ABS verwenden.)

Nehmen Sie das PLA-Muster (5m) aus der Packung und befestigen Sie es an der Spulenhalterung.

Für das Schutzgehäuse brauchen Sie etwa 7m! Mit dem PLA-Muster von 5m können Sie den Bauteil also nicht vollenden. Dieses PLA-Muster dient, um zu experimentieren und sich davon zu vergewissern, dass alles korrekt funktioniert. Halten Sie eine neue Spule bereit damit Sie weiter drucken können.



Bewegen Sie den EXTRUDER 5cm (1.97") nach **OBEN** und lassen Sie ihn bis 190° aufheizen.



Hat der EXTRUDER die Temperatur erreicht, dann stecken Sie das Filament in den Extruder. Beachten Sie, dass die Feder nicht zusammengedruckt wird, wenn Sie die FLÜGELSCHRAUBE verwenden. Drehen Sie das GROßE ZAHNRAD mit der **Hand im Uhrzeigersinn**. Das PLA-Filament wird nun in den Extruder eingezogen. Drehen Sie weiter am GROßEN ZAHNRAD bis da ein bisschen Kunststoff aus der EXTRUDERDÜSE fließt.









(Wird die Düse warm, dann kann diese tropfen und also aufhören zu drucken. Um dies zu vermeiden, positionieren Sie den EXTRUDER immer in der 0, 0, 0 Position, damit er nicht zu viel tropft. Verwenden Sie eine kleine Pinzette, um die EXTRUDERDÜSE zu reinigen und entfernen Sie ebenfalls die Kunststoffreste vom Heizbett. Verwenden Sie die FLÜGELSCHRAUBE, um die Feder ein bisschen anzuspannen.



Drücken Sie auf "HOME ALL AXES" und schalten Sie den EXTRUDER HEIZGERÄT aus. Entfernen Sie den Überschuss von Kunststoff mit einer kleinen Pinzette.



Laden Sie *K8200BOARDCOVER.STL* herunter. Dies ist die 3D-Datei, die wir Drucken werden. Speichern Sie diese Datei.

Klicken Sie auf "Object Placement".



Klicken Sie auf "load".



Im Dialogfenster wählen Sie K8200BOARDCOVER.STL aus. Das Fenster sollte nun so aussehen.

| R Topolie Heal V031 - KI200ICARDCOVIRUal | | | 0 9 U |
|--|---------------------------------------|----------------|-------------------------------|
| He config Temperature Help | | | A0 531 |
| Connect to a See Job Kun Job Killon S Carl Toggie Log Show Filterent Host Taxed | | P | inter Settings Emergency Stop |
| 10 New Tangentus Date | Object Placement Stoer: G-Code Editor | Manual Coresti | |
| C | Save as STL | 0 | Sice with Sic3* |
| | X 100 Y 100 Z 0 | | |
| | Scale | | |
| ÷ | X 1 Y 1 Z 1 | | |
| | V Lock Appent Ratio | | |
| | X 0 Y 0 Z 0 | | |
| | STL Objects | | |
| | INDS000ARDCOV(Trat | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | (2) Cupy Object(s) | | Adoptation |
| | O Center Object | + | Drop Object |
| | Add Object | 8 | Renove Object |
| Devening Generate Other GWarings Offices GADS Onto South 👔 Deve Lag 🐑 Deve | | | |
| Construction Constitution (L. M.S. Biend Finn extended GL AMS color buffer Finet GL AMS competibility UL AMS compy buffer GL AMS depth buffer Finet CL AMS depth buffer Finet | OL AND draw buffers OL AND dr | aw buffers him | a GL AND dray element |
| Inversite 481 Openin Personer (Danier 400./PCT/3812 Erekster 401 Den Ferri March For zeneratin is expanded a | | | |
| Encentral de echolòcive Entraderi à | | | |
| A PROPERTY AND A PROP | | | |
| | | | |
| | | | |
| Connected Initiater 22,30°C/011 feb 28,30°C/011 site 2254 PPS | | | |

Vor dem Druck müssen Sie den Gegenstand 180° drehen. Drehen Sie ihn, indem Sie "180" in X Rotation eingeben.



Der Teil ist nun gedreht. Er befindet sich aber unter die Druckzone. Drücken Sie deshalb auf "Center Object".

| # Reprise Heat V034 - XE20REDARDCOVER.ett | | 0.0 |
|--|--|--|
| File Config Temperature Pinter Help | | ¢8 📓 |
| 30 Vere Temperature Carlos | Object Placement Stoer G-Code Editor 1 | Manual Control |
| | Oper Discover Size Solve as Solve Size Image: Solve as STL Transmit Size Solve as STL Solve as STL Solve as STL Solve as State Solve as State Solve as State | III Adapation UII Adapation UII Adapation UII Adapation UII Adapation UII Adapation UIII Adapation UIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII |
| myrenzeldi (pemäl endeerrinaite 401/kl/362 myrenzeldi (2) tang fast VBG for yrmefring i pomible Stabiffidi etbilkelim Extudici 8 Stabiffidi etbilkelim VII Spinter/ynki mashup FINGADE_WLihatgi//www.RESG.eu - hatgi//www.vulieman.eu ROTOCOE_VENICH-1.9 HACHDH_TYPE/HESGO - 30 PAISTER_EXTHUESE_CONTIL Stabiffidi etbilkelim VII Spinter/ynki mashup FINGADE_WLihatgi//www.RESG.eu - hatgi//www.vulieman.eu ROTOCOE_VENICH-1.9 HACHDH_TYPE/HESGO - 30 PAISTER_EXTHUESE_CONTIL Stabiffidi | | 1 |
| Connected Educate: 22,00°C/OII Edu 30,00°C/OII Edu 2310 7876 | | |

Der Gegenstand ist nun korrekt orientiert und kann nun in Scheiben geschnitten werden. Klicken Sie auf "Slicer". Vergewissern Sie sich davon, dass Sie allen Schritten in Abschnitt 4 gefolgt haben und alle Slic3r-Profile K8200-PLA-STANDARD sind.



Klicken Sie auf "SLICE WITH SLIC3R".

| String info String info Strin | Open Problem Colon and Finder Level Sci2 • | Kill Slicing B Cortain |
|--|--|---|
| Sicing Jobs | Sc/* 0 Ather Not Satiyu R0000FLASTANCARD • Preter Setings: E000FLASTANCARD • Fearanter Setings: Encoler 1 #200FLASTANCARD • Bender 2 R000FLASTANCARD • Setrings Setrings • | B Contigue Of State |
| waning Classach Ohda Ohda Ohda Ohda Ohda Ohda Ohda Odas Sold B Carlay OpCay HIREGALLY Specific versions (LANJ) inst Janz steaded GL, ANJ policy Janz (LANJ poly), Janter GL, ANJ, Seyth, Datter Jiant GL, ANJ, Seyth, Giang GL, ANJ, Seyth HIREGALLY Opeal resources (LANJ) inst Janz steaded GL, ANJ policy Janz (LANJ poly), Janter GL, ANJ, Seyth, Datter Jiant GL, ANJ, Seyth, Glass GL, ANJ, Seyth, Glass HIREGALLY Opeal resources (LANJ) inst Janz steaded GL, ANJ policy Janz (LANJ poly), Janter GL, ANJ, Seyth, Datter Jiant GL, ANJ, Seyth, Glass GLANJ, Seyth, Glass HIREGALLY Opeal resources (LANJ) inst Janz steaded GL, ANJ policy Janz (LANJ policy), Janz (LANJ poly), Janz (LANJ Policy), Janz (LANJ Policy | Pole Curret Curret Pole Curret | C Cirigan (C) Sina (C) Sina (C |

Ein kleines Fenster erscheint und Sie können den Fortschritt im Log-Fenster sehen. Wählen Sie "G-code Editor" aus, wenn das Slicer-Programm beendet ist. Der generierte G-Code und die 3D-Vorstellung dieses Codes werden angezeigt. Beachten Sie die Eingaben im Log-Fenster.



Klicken Sie auf "Run Job". Nun startet der Druck. Zuerst wird das HEIZBZETT aufgeheizt. Danach wird der EXTRUDER aufgeheizt. Das Aufheizen kann einige Minuten dauern. Der Fortgang können Sie sich auf der Temperaturkurve ansehen.





Hat das Heizbett seine Temperatur erreicht (50°C), dann positioniert der Drucker alle Achsen in der Startposition. Dies ist normal. Hat der Extruder die Temperatur erreicht (190°C), dann startet der Druck. Zuerst überprüft der Drücker, ob das Filament genügend geschmolzen ist, und lässt ein bisschen Kunststoff auf dem 0, 0, 0 Punkt tropfen. Sie können es entfernen.



Beachten Sie, dass die erste Schicht fest auf dem HEIZBETT hält. Wurde die Z-ACHSE korrekt kalibriert, dann sollte das OK sein. Es ist kein Problem wenn die erste Schicht mit ein bisschen zu viel Kunststoff gedruckt worden ist. Ab der dritten Schicht sollte alles aber homogen aussehen.











Beachten Sie das Filament! Normalerweise bleibt nun fast kein mehr übrig. Halten Sie eine neue Spule bereit. Gehen Sie vor wie folgt **(während des Drucks)**.

Befestigen Sie die Spule an der Halterung.



Beachten Sie, dass das Ende des Filaments sauber und gerade ist.



Gibt es kein Filament mehr, dann stecken Sie das neue Filament in den Extruder. Drücken Sie **vorsichtig**, bis Sie fühlen, dass die FILAMENTSCHRAUBE das Filament greift und anfängt, es einzuziehen. Achten Sie darauf, dass das Filament sich reibungslos nach unten bewegt. Ist 5cm vom neuen Filament in den Extruder verschwunden, dann haben Sie den Filamentwechsel erfolgreich durchgeführt.









Lassen Sie alles nach dem Druck 1 Minute abkühlen. Sie können den Teil einfach vom HEIZBETT nehmen wenn es abgekühlt ist. Der Teil sollte so aussehen:



