## **004 - SLIC3R KONFIGURIEREN**

Nachdem Sie den Drucker kalibriert haben, kann das Slicer-Programm von Repetier konfiguriert werden. Laden Sie zuerst eine Konfigurationsdatei herunter. Diese finden Sie im Downloadbereich. Oder wählen Sie den folgenden Link aus:

K8200-PLA-STANDARD "download"

Starten Sie die Software und klicken Sie auf "Slicer".



Klicken Sie nun auf "Active":

Repetier-Hold V034 File: Config: Temperature Proter Help		
Connect Lead Service Kurine Kurine Kurine Societ Topgetog Show Rement Hele Terrel		Printer Settings Enverymency Step
30 Verw Temperature Carve	Object Placement Show G-Code Eddor   Manual Control	
4	Slice with Slic3r	Kill Slicing
	Bich   Image: Service Service   Precession   Precession   Bonder 2   Service 2   Service 2   Precession   Reservice Service   Prefere	© Corton 01 See 01 See
Durning Command Onfe Offern Dick OAA OAA Son BOwrig Offer There are a second of the Offern OAA OAA Son BOwrig Offer There are a second of the Offern OAA OAA Son BOwrig Offer There are a second of the Offern OAA OAA OAA Son Bowrig Offer There are a second of the Offern OAA There are a second of the Offern OAAA There are a second of the Offern OAAA There are a second of the Offern OAAAA There are a second of the OAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA	, st GL_AN3_depth_boffer_float GL_AN3_depth_clasp GL_AN3_depth_teature GL_AN3_draw_boffers GL	AND_Striv_Entform_Stand GLAND_Striv_Enterner
Doconnected - Idle 2003 FPS		

Klicken Sie danach auf "Configure" (siehe Abb.):

et Lead Sevelob Rutlah KUlan SD Card ToggleLog Show Filament Hide Travel		Printer Settings Enveryors
W Terpenture Curve	Object Pacement Stor G-Code Editor Manual Control	
	Slice with Slic3r	Kill Slicin
	Sc3	
	Parter Satings	
	Estudie 1 • Estudie 2 • Betudie 1 •	0\$ 5n.e
	Sardisp Adam	© Configure
hige @Commade @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hole @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Emo @Hol2 @Ama Scoll @ Demolog @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Hol2 @Wennige @Hol2 @Hol2 @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Hol2 @Wennige @Hol2 @Hol2 @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Hol2 @Wennige @Hol2 @Hol2 @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Hol2 @Hol2 @Hol2 @Hol2 @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Hol2 @Hol2 @Hol2 @Cloay The Command @Hol2 @Wennige @Hol2	er 01_JAND_depth_boffer_flost_01_JAD_depth_class_01_JAD_depth_testure 02_JAD_drow_b	ffers (L. 335_draw_buffers_bland (L. 335_draw_sis

Nach einiger Zeit startet das Slic3r-Programm. Beim ersten Start erscheint ein Konfigurationsassistent. Wir werden den Konfigurationsassistenten nicht verwenden. Sie können dieses Fenster also schließen. Es sollte nun etwa so aussehen:

 Print Setting	s Filament Settings	Printer Settings			
			🗿 More 🥥 Le	ss 🕼 45* 🗊 45* 🗊 R	Rotate
			Name		Copies Sc
Drag y	our objects h	ere			
			٠	m	,
			۲ آهي. Add	III	Export G-code
			< Add	m Autoarrange Delete All	Export G-code

## Wählen Sie "File" > "Load Config" aus.

Lood County in	Ctrl+L	
Export Config	Ctrl+E	Adam Tana A dte A dte A Datata
Quick Slice Quick Slice and Save As Repeat Last Quick Slice	Ctrl+U Ctrl+Alt+U Ctrl+Shift+U	Name Copies Sc
Slice to SVG	Ctrl+G	
Combine multi-material STL files		
Quit		
Quit		
Quit		m Add Autoarrange Export G-code
Quit		

Im Dialogfenster wählen Sie die heruntergeladene Konfigurationsdatei aus. Beachten Sie auch die Änderungen unten auf dem Bildschirm. Es sollte so aussehen.

ater	Print Settin	gs Filament Settings	Printer Settings			
				🔘 More 🤤 Le	ss @ 45* @ 45* @ F	Rotate
				Name		Copies Sc
	Drag	your objects h	ere			
	Drag	your objects h	ere	<.	- III	
	Drag	your objects h	ere	< [	tt	Export G-code
	Drag	your objects h	ere	<	III Autoarrange	Export G-code

Sie haben das Profil nun geladen aber noch nicht gespeichert! Jeder Aspekt des Profils sollte gespeichert werden, auch die

- Druckeinstellungen
- Filamenteinstellungen
- Druckereinstellungen

Sie können über die Repetier-Software auf die Einstellungen zugreifen ohne Slicer zu öffnen, nachdem Sie diese gespeichert haben.

Um die Einstellungen zu speichern, klicken Sie auf "Print Settings".

Inter Print Settings Eilament Setting	Printer Settings			
(3200-PLA-0.2MM.ini ) Layers and perimeters Infill Support material Notes Output options Multiple Extruders Advanced	Layer height Layer height: First layer height: Vertical shells Perimeters (minimum): Randomize starting points: Generate extra perimeters when needed:	0.2 0.35 3 V	mm mm or %	
	Horizontal shells Solid layers:	Top: 3	Bottom: 3	Ť

Klicken Sie auf die Diskette, um den Druckeinstellungen zu speichern und klicken Sie danach auf "OK".

Plater Print Settings Filament	Settings Printer Settings			
K8200-PLA-0.2MM.ini 👻 🔲	Layer height			
Save preset	nt:	0.2	mm	
Infill Save print settings a	s: peight:	0.35	mm or %	
Speed K8200-PLA-0.2MM	•			
Skirt at OK	Cancel			
Notes	Perimeters (minimum):	3		
Output options Multiple Extruders	Pandomize starting points	100		
Advanced	Kandomize starting points:			
	Generate extra perimeters when needed:	V		
	Horizontal shells			
	Solid layers:	Top: 3	Bottom: 3	*

## Speicheren Sie die Filamenteinstellungen.

ater Prin	t Settings Filament S	ettings Printer	Settings			
8200-PLA-	0.2MM.ini 👻 🔚	Filament				
S Filame	Save preset			3	mm	
Coolin	Save filament setting	s as:	nultiplier:	1.05		
	K8200-PLA-0.2MM	•				
	ОК	Cancel	re (*C)	825-18 <b>1</b>	1.1.1.1	700
<u>_</u>		Extruder.		First layer:	205	Other layers: 200
		Bed:		First layer:	50	Cther layers: 50

Speicheren Sie die Druckereinstellungen.

Plater Print Settings Filam	ent Settings Printer Settings				
K8200-PLA-0.2MM.ini -	Size and coordinates				
General Save preset		x: 200	y: 200	mm	
Custor Save printer sett	ings as:	x: 100	y: 100	mm	
W Extrude K8200-PLA-0.2MM	MM 👻	0		mm	
OK Cancel					
	G-code flavor:	RepRap	(Marlin/S	printer) 🔻	
	Use relative E distances:				
		End			
	Capabilities				
	Extruders:	1			
				(hz)	
	Advanced				
	Vibration limit:	0		Hz	

Schließen Sie das Slic3r-Fenster. In Repetier werden Sie nun Slic3r-Profile direkt auswählen können (siehe Abb.):

e Corfig Temperature Proter Help J. D D D. D. D. D. D. C. P. Stock Standard Help Terrel Market Searche Russisk Killun 10 Carl Toggletog Shew Fammet Help Terrel		Porter Settings Emergen
Verv Temperature Carve	Clipet Racement Storr G.Code Editor   Manual Control	
	Slice with Slic3r	Kill Slicin
6°		41
	O Active	O Configure
	Pive Settinge K8205 PLA-0 2MM -	
	Parter Settinge: K3200 PLA 0.2MM	
	Extruder 1 X3200 PUA 0.2MM	
	Elevator 2 estato Pouro 2000	
	Bitruder 2	01 Setup
	Swinkurgen	-0 Orters
	Polle Current +	01 5ma
In Log @Command: Office QNamoga QEmos @ACX: QAuto Soid @DearLog: QCCery		
rniug OConnext Offee Offerney Offers OAX OAnsjoel gCherles (gCov) 7980544 OpenL vestonizii 7820544 OpenL endeers Dates (dV) FL 2024 7820544 OpenL endeers Dates (dV) FL 2024 7820544 OpenL endeers Dates (dV) FL 2024 7820544 OpenL endeers Dates (dV) FL 2024	Lään oppykaitee OLään depin kuitee iliset OLään depin olmaan OLään depin teessae OLään keelaat	ere 81_338_drew_buffers_bland 61_388_drew_elec