

Seite im Aufbau, evtl. sind einige Infos doppelt oder fehlen!

Allgemeine Informationen zum 3D-Druck

Die grundlegenden Schritte beim 3D-Druck:

1. **Modell** finden (z.B. auf <https://thingiverse.com> oder <https://printables.com>) oder selbst erstellen (z.B. mit <https://freecad.org> oder <https://onshape.com>, i.A. recht aufwendig)
2. **STL-/3MF-Datei** exportieren oder herunterladen
3. Passendes **Filament wählen** und in den Drucker einfädeln & einziehen (je Drucker unterschiedlich)
4. Mit einem Slicer aus der STL-/3MF-Datei eine **GCode-Datei** speziell für zu nutzenden Drucker & Filament erstellen
5. GCode-Datei **auf den Drucker laden** (je nach Drucker unterschiedlich, siehe unten)
6. **Druckvorgang starten** und beaufsichtigen, ggf. bei Fehlern stoppen & Einstellungen anpassen

Empfohlene Slicer:

- OrcaSlicer (<https://github.com/SoftFever/OrcaSlicer>)
- Prusa Slicer (https://www.prusa3d.com/de/page/prusaslicer_424/)
- Ultimaker Cura (<https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura/>)

Bytespeicher: Plexi-Prusa

Aktueller Stand (Oktober 2023):

- **Aktuell etwas Probleme mit Stringing, evtl. nur reinigen?**
- **Funktioniert ansonsten einwandfrei**
- Druckbarer Bereich: 200mm x 180mm
- Qualität: gut
- Z-Anschlag aktuell ausschließlich mit Näherungssensor → **NUR HOMEN MIT DRUCKBETTAUFLAGE!!!**
- PEI-Druckbettauflage → **KEIN PETG DRUCKEN!!!**
- TODO: GCode-Tuning in Klipper ausprobieren

Einstellungen für Orca-Slicer:



Konfigurations-Dateien für OrcaSlicer

Speicherort: ~/.config/OrcaSlicer/user/default/

GCode-Upload & Druckersteuerung:

1. Up²-Board auf <http://3d-printserver/> erreichbar (im Bytespeicher-NAT)
2. Im Menü oben rechts Drucker auswählen (Plexi-Prusa)
3. Unter „Jobs“ G-Code hochladen & Druck starten

Dauerhafter Link zu diesem Dokument:

https://wiki.technikkultur-erfurt.de/projekte:3d_drucker:howto?rev=1700680348

Dokument zuletzt bearbeitet am: **22.11.2023 20:12**

Verein zur Förderung von Technikkultur in Erfurt e.V.

<https://wiki.technikkultur-erfurt.de/>

