

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/](https://www.prusa3d.com/de/page/prusaslicer_424/))
- Ultimaker Cura (<https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura/>)

## Bytespeicher: Plexi-Prusa

Aktueller Stand (Oktober 2023):

- **Für funktionale Drucke in Ordnung, Qualität mittelmäßig**
- Druckbarer Bereich: 200mm x 180mm
- Z-Anschlag aktuell ausschließlich mit Näherungssensor → **NUR HOMEN MIT DRUCKBETTAUFLAGE!!!**
- PEI-Druckbettauflage → **Für PETG nur bedingt geeignet: gut mit Haarspray einsprühen & danach komplett abkühlen lassen vor dem Lösen**
- TODO: GCode-Tuning in Klipper ausprobieren

Einstellungen für Orca-Slicer:



Konfigurations-Dateien für OrcaSlicer

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

GCode-Upload & Druckersteuerung:

1. Up<sup>2</sup>-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

## Bytespeicher: Anycubic (Duet3D)

Aktueller Stand (Januar 2023):

- **Druckt, aber Tuning fehlt (Extruder, Pressure Advance, Temperatur, etc.)**
- Eventuell lohnt sich hier mit einer kleineren Nozzle und Direktextruder ein Umbau auf einen sehr genauen Drucker - fürs grobe haben wir ja den Plexi-Prusa.

Einstellungen für Orca-Slicer: Bisher keine gefunden

Einstellungen für Cura Slicer: Standard-Einstellungen für Anycubic i3 Mega

GCode-Upload & Druckersteuerung:

1. Duet3D auf <http://134.97.126.169/> erreichbar (Internet :/)
2. Oben rechts GCode-Datei hochladen

## Bytespeicher: CTC Bizer



Alt, nicht sehr gut, aber funktioniert und hat theoretisch Dual Extruder.  
Braucht eine Anleitung und Liebe.

## Bytespeicher: Gafubot B



Klemmt, soll aber ganz gut sein. Braucht eine Anleitung und Liebe.

## Makerspace: Prusa i3 Mk2

Aktueller Stand (Januar 2023):

- **Funktioniert ausgezeichnet**
- PEI-Druckbettauflage → **Für PETG nur bedingt geeignet: gut mit Haarspray einsprühen & danach komplett abkühlen lassen vor dem Lösen**

Einstellungen für Orca-Slicer: Standard-Einstellungen für Prusa i3 Mk3

(ältere Modelle gibt es nicht, beim Druck erscheint eine Warnung „veraltete Firmware“, das stimmt nicht weil es ja ein Mk2 ist - um die Meldung abzustellen, kann man den Befehl M115 im Maschinen-Start-G-Code mit einem Semikolon auskommentieren)

Einstellungen für Cura Slicer: Standard-Einstellungen für Prusa i3 Mk2

GCode-Upload & Druckersteuerung:

1. SD-Karte (mit Adapter) aus dem Drucker entfernen
2. GCode-Datei auf die SD-Karte kopieren, diese wieder in den Drucker einsetzen
3. Auf den runden Knopf drücken, dann „Print from SD“ auswählen und dort die Datei starten

## Makerspace: Gafubot M



Soll angeblich funktionieren. Braucht eine Anleitung und Liebe.

**Dauerhafter Link zu diesem Dokument:**

[https://wiki.technikkultur-erfurt.de/projekte:3d\\_drucker:start?rev=1707331950](https://wiki.technikkultur-erfurt.de/projekte:3d_drucker:start?rev=1707331950)

Dokument zuletzt bearbeitet am: **07.02.2024 19:52**

**Verein zur Förderung von Technikkultur in Erfurt e.V.**

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

