Einweisung

Hinweise

Sicherheitsrelevant

- Der 3D-Drucker wird warm. Während der Drucker in Betrieb ist sollten sowohl Düse als auch Druckbett nicht angefasst werden. Wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist sollte man das Bett kurz abkühlen lassen.
- 3D-Drucke ohne Aufsichtsperson im Raum sind nur nach Absprache und bei Beobachtung per Webcam erlaubt. Es muss gewährleistet sein, dass im Notfall eine Schlüsselberechtigte Person rechtzeitig wieder im FabLab ist, falls etwas schief läuft. Sprecht uns bitte vorher an, wir finden eine Lösung.

Allgemeine Hinweise

- Das FabLab Ansbach übernimmt keine Haftung für entstandene Schäden. Jeder ist für sein Handeln selbst verantwortlich.
- Es darf nur Filament verwendet werden, welches vom Verein angeschafft wurde (Außnahmen sind möglich, es gibt darauf aber keinen Anspruch)

Vom Modell zum 3D-Druck

Um von einem 3D-Modell (STL-Datei) zum fertigen 3D-Druck zu kommen, muss dieses zunächst mit einem **Slicer** in GCode gewandelt werden, mit welchem der Drucker arbeitet. Dabei werden auch Einstellungen für das Material wie Temperatur und Geschwindigkeit festgelegt.

Mehr Infos zum Slicer: Slicer

Nach dem Slicen kann der GCode auf der **Mainsail Web-Oberfläche** des Durckers hochgeladen werden.

Mehr Infos zu Mainsail und Klipper: Mainsail (Web-Interface)

Vor dem Druck müssen folgende Schritte beachtet werden:

- Bei Bedarf Druckbett reinigen
- Drucker auf Materialtemperatur vorheizen (Makros in der Web-Oberfläche)
- Richtiges Filament einlegen (Vorsicht beim Wechsel von ABS auf PLA)
- Wenn PLA gedruckt wird: Türen auf und obere Scheibe entfernen

- Wenn ABS gedruckt wird: Sicherstellen, dass alle Scheiben montiert sind
- Düse putzen mit Draht "Zahnbürste"
- Programm in der Web-Oberfläche starten

Der Drucker levelt sich beim Start des Druckes jedes mal selbst, dafür sind keine weiteren Schritte notwendig. Der Druck kann bei Bedarf über die Weboberfläche unterbrochen oder gestoppt werden.

Created 2025-07-22 19:55:01 UTC by Kilian
Updated 2025-08-25 09:09:14 UTC by Kilian