

Användning av 3D-skrivare

De nio stegen till en utskrift

1. Rita upp en CAD-modell i ditt favoritprogram
(vet du inte vilket det är, testa Fusion 360. Det finns mycket hjälp på youtube och det är gratis för studenter och hobbyanvändning, men kanske framförallt för att det används flitigt av andra på ETF)
2. Spara som stl-fil.
3. Använd Slic3r Prusa Edition för att generera G-Code för modellen
Ladda in rätt presets, vår skrivare heter Prusa i3 Mk2. Lagerhöjd på 0.15 funkar bäst. Välj PLA om du inte vet vad du håller på med.
4. Lägg över fil med G-Code till SD-kort.
5. Rengör bädden
6. Anslut SD-kort till Prusa.
7. Navigera genom skrivarens meny för att hitta filen.
8. Välj filen.
9. Skrivaren skall nu köra igång.
Det kan hjälpa om man kör första lagret lite långsammare, Fartjustering görs genom att vrida vredet moturs..

Rengöring

Fukta en pappersduk med isopropanol eller denaturerad alkohol och torka av bädden. Observera att bädden skall vara kall när den rengörs. Alkoholen kommer annars att avdunsta innan någon rengörande effekt erhålls.

Problem som kan uppstå och möjliga lösningar

Lossar utskriften från bädden under utskrift?

Lösning Använd (större) brim alt för PLA / Nylon: Limma kall bädd innan utskrift påbörjas.

Prislista

Angivet pris är i svenska kronor och gäller per gram utskrivet material. Nyttjat material betalas genom något av de medel som accepteras av föreningen.

PLA	0,25kr/g
ABS	0,25kr/g
Flex	1,00kr/g
Nylon	0,50kr/g

Materialguide för printing innehållandes rekommenderade temperaturer, ytförberedelser och bäddrengöring www.prusa3d.com/material-guides/