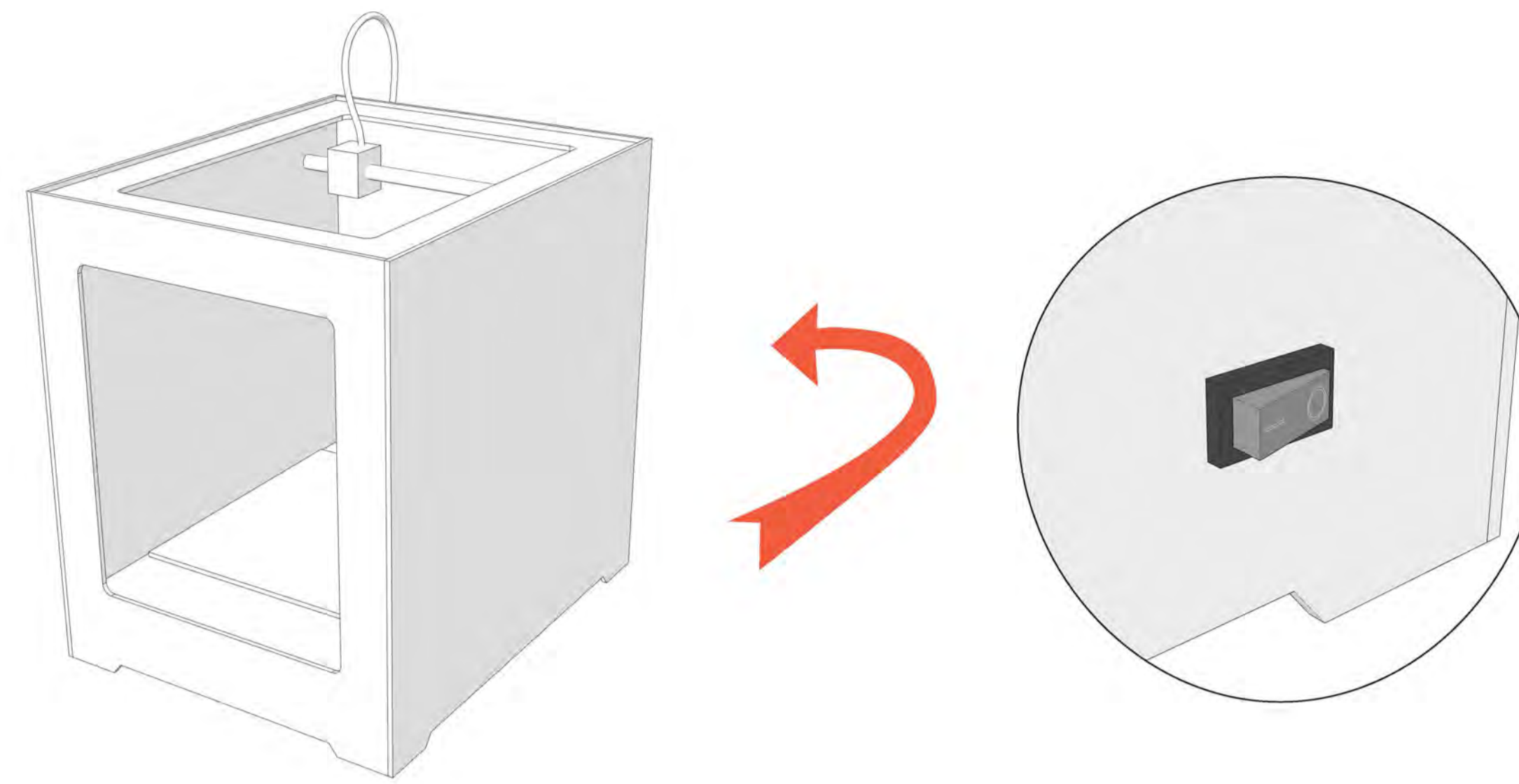
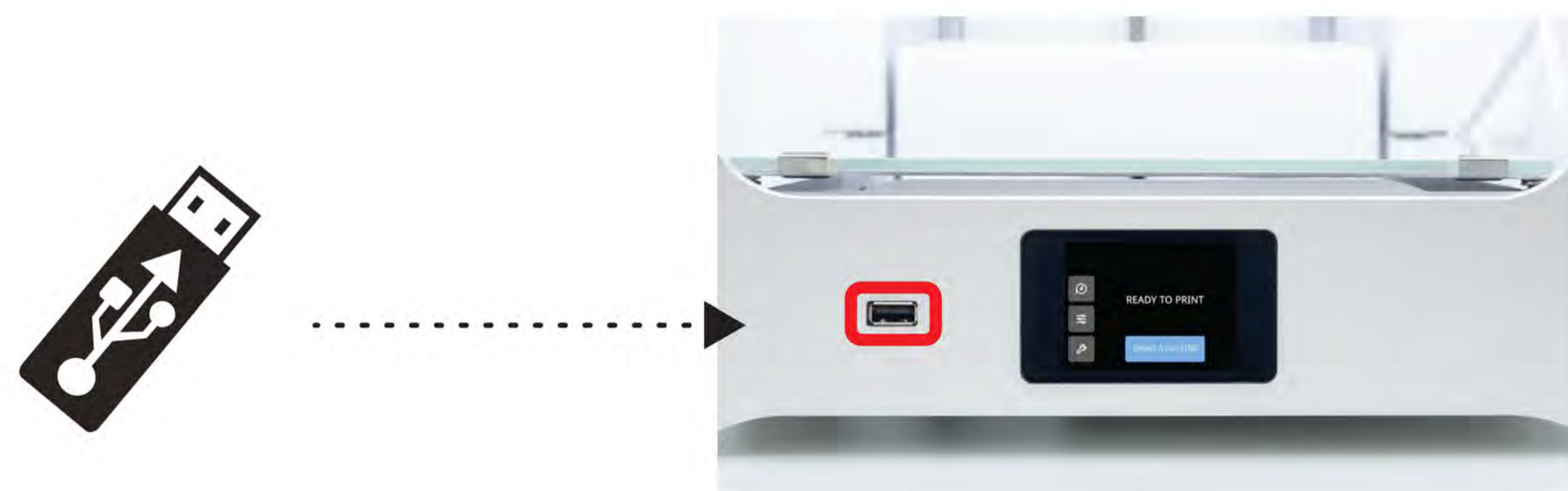


# 3D-DRUCKEN

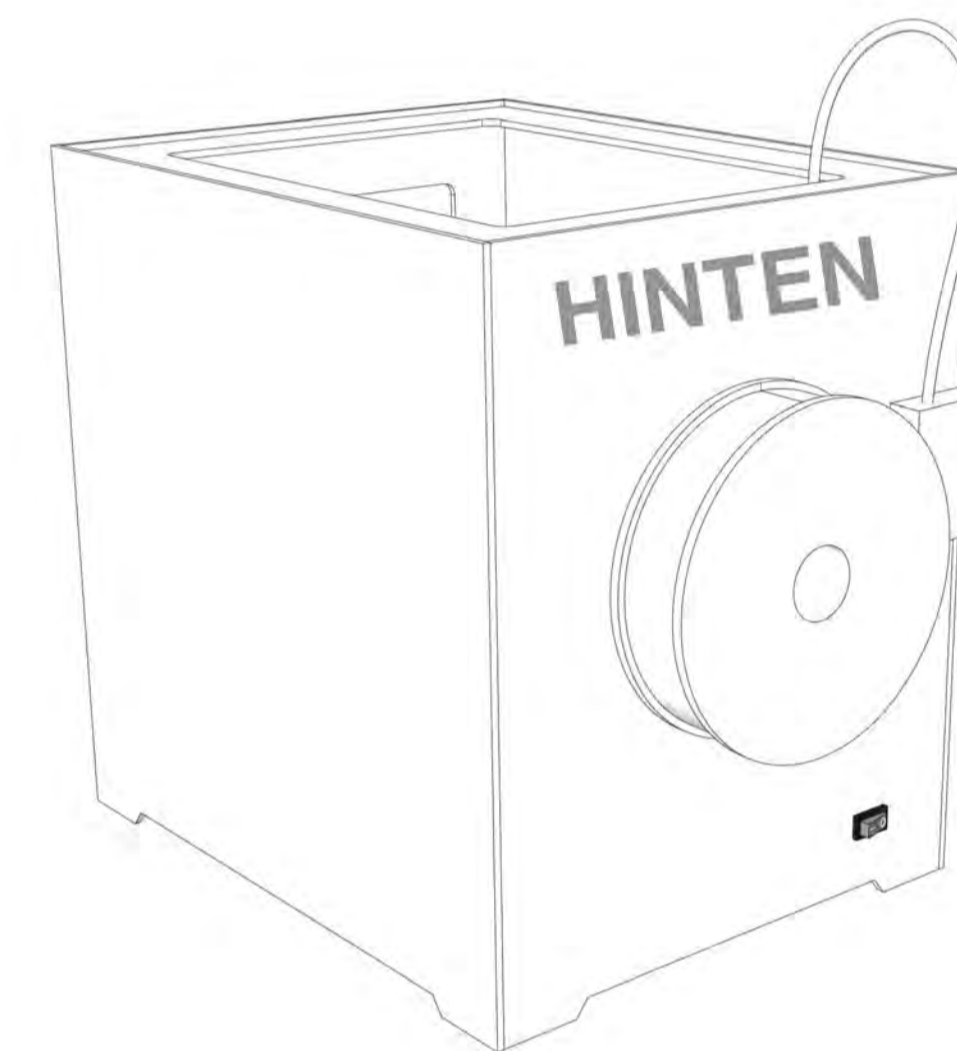
**1** 3D-DRUCKER  
AUSWÄHLEN &  
ANSCHALTEN



**2** DATEIEN MIT  
USB-STICK  
LADEN



**3** MATERIAL  
CONTROLLIEREN



Schauen ob es genug Material gibt,  
wenn ja weiter mit **4** ,  
wenn nein siehe Anweisungen:

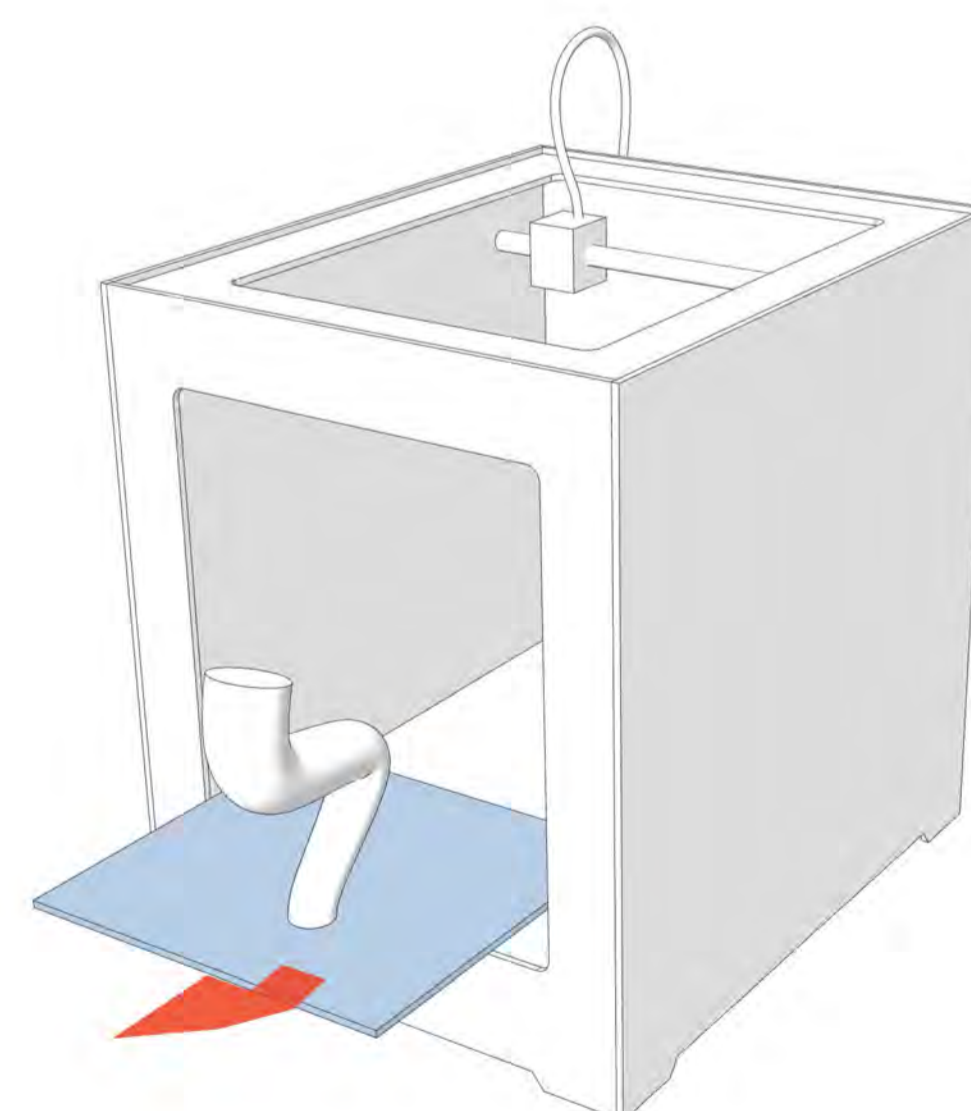
“MATERIAL LADEN / TAUSCHEN”

**4** 3D-DRUCK  
STARTEN

Touchscreen  
verwenden  
Datei auswählen  
und  
“PRINT STARTEN”



**5** DRUCK ENTFERNEN &  
GLASPLATTE REINIGEN



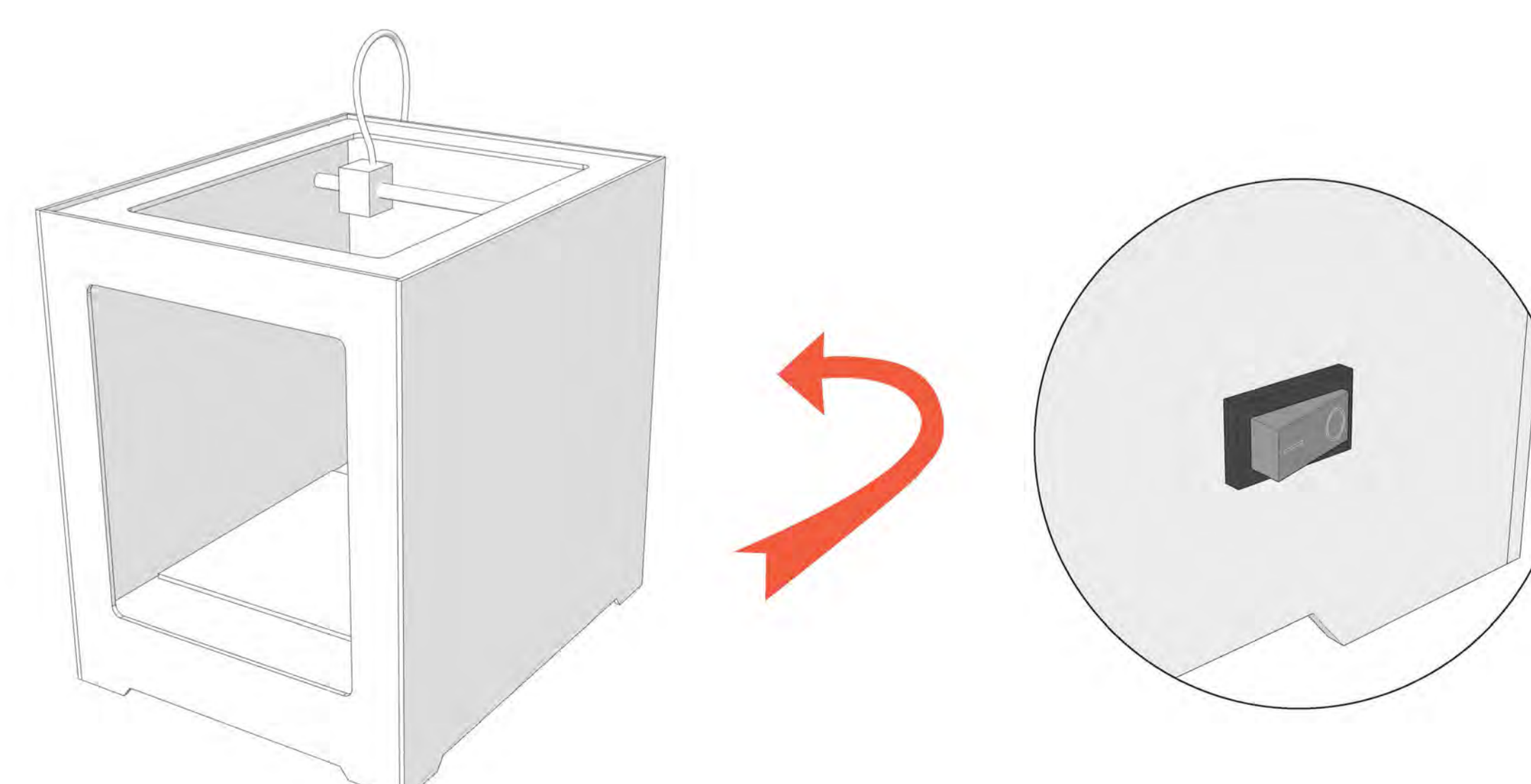
- Glasplatte entfernen.

- Gedrucktes Teil mit Vorsicht  
und Schutzbrille entfernen.

- Glasplatte säubern.

- Glasplatte wieder einlegen.

**6** 3D-DRUCKER  
AUSCHALTEN



# MATERIAL LADEN/TAUSCHEN

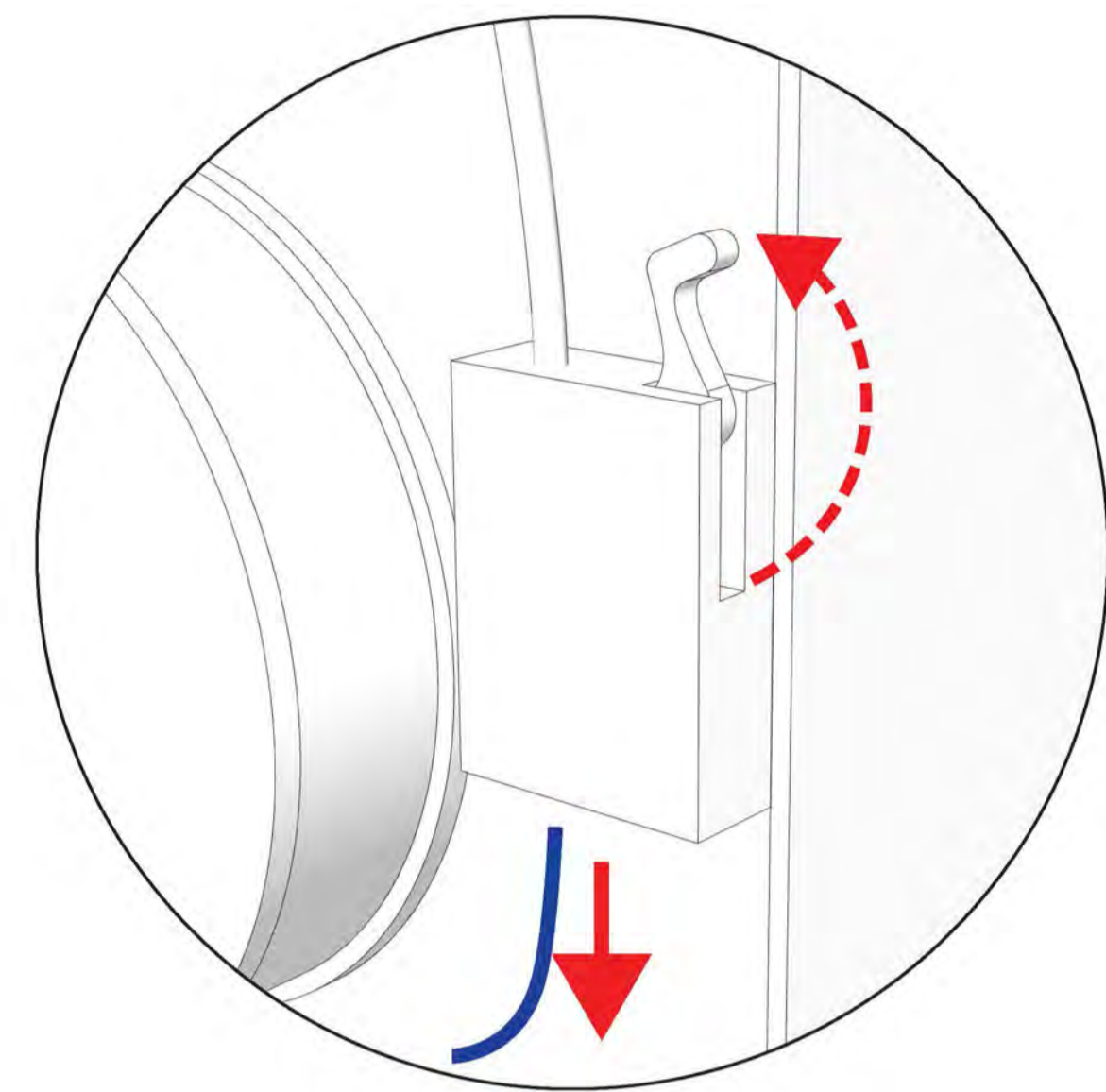
**3.1 ÜBER LED BILDSCHIRM STEuern**



- Material tauschen, laden oder entladen auswählen.

**3.2 FILAMENT ENTFERNEN**

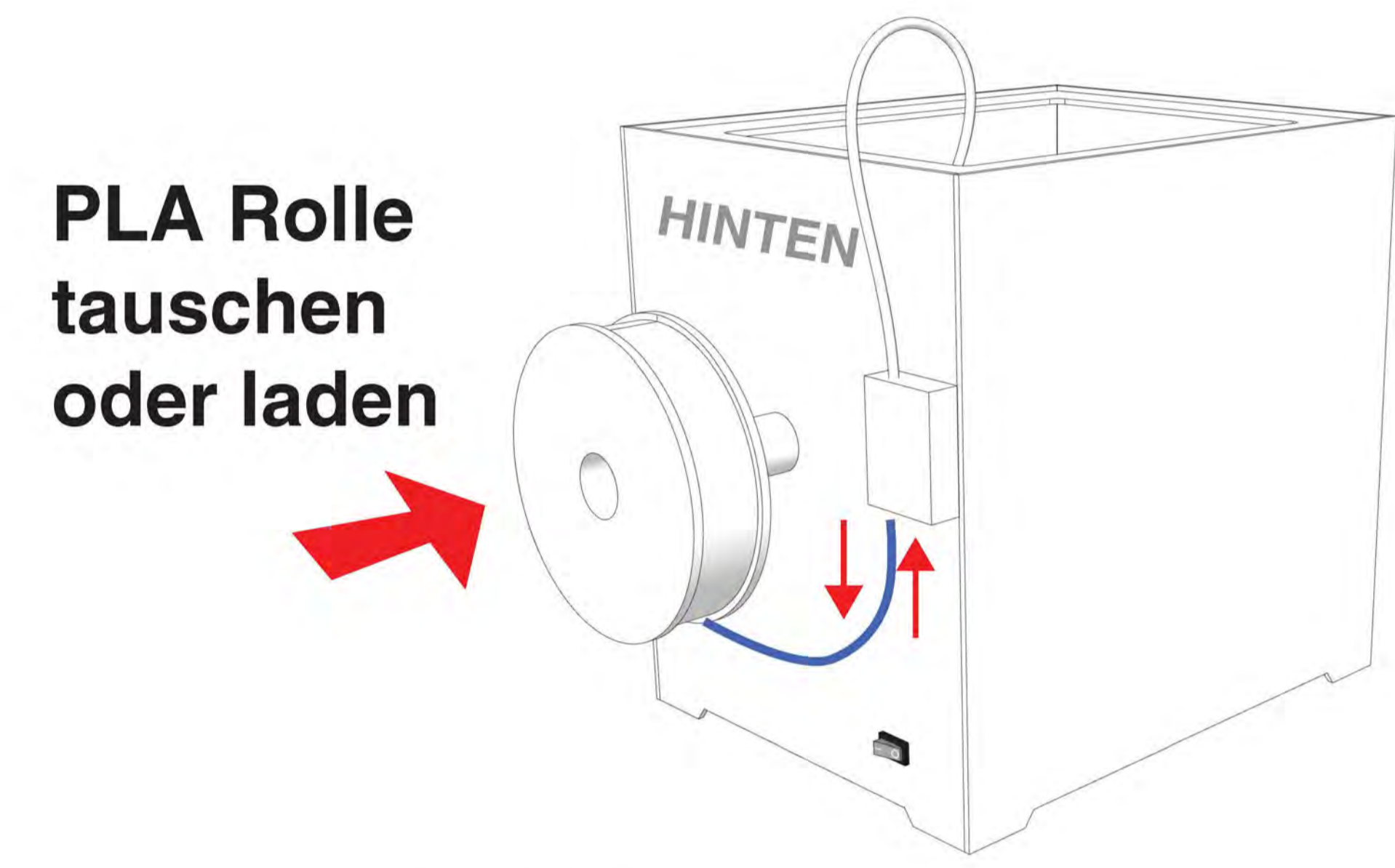
auf der Rückseite



- Hebel öffnen.  
- Warten bis PrintCore heiss ist dan Material rausziehen.

**3.3 FILAMENT LADEN ODER TAUSCHEN**

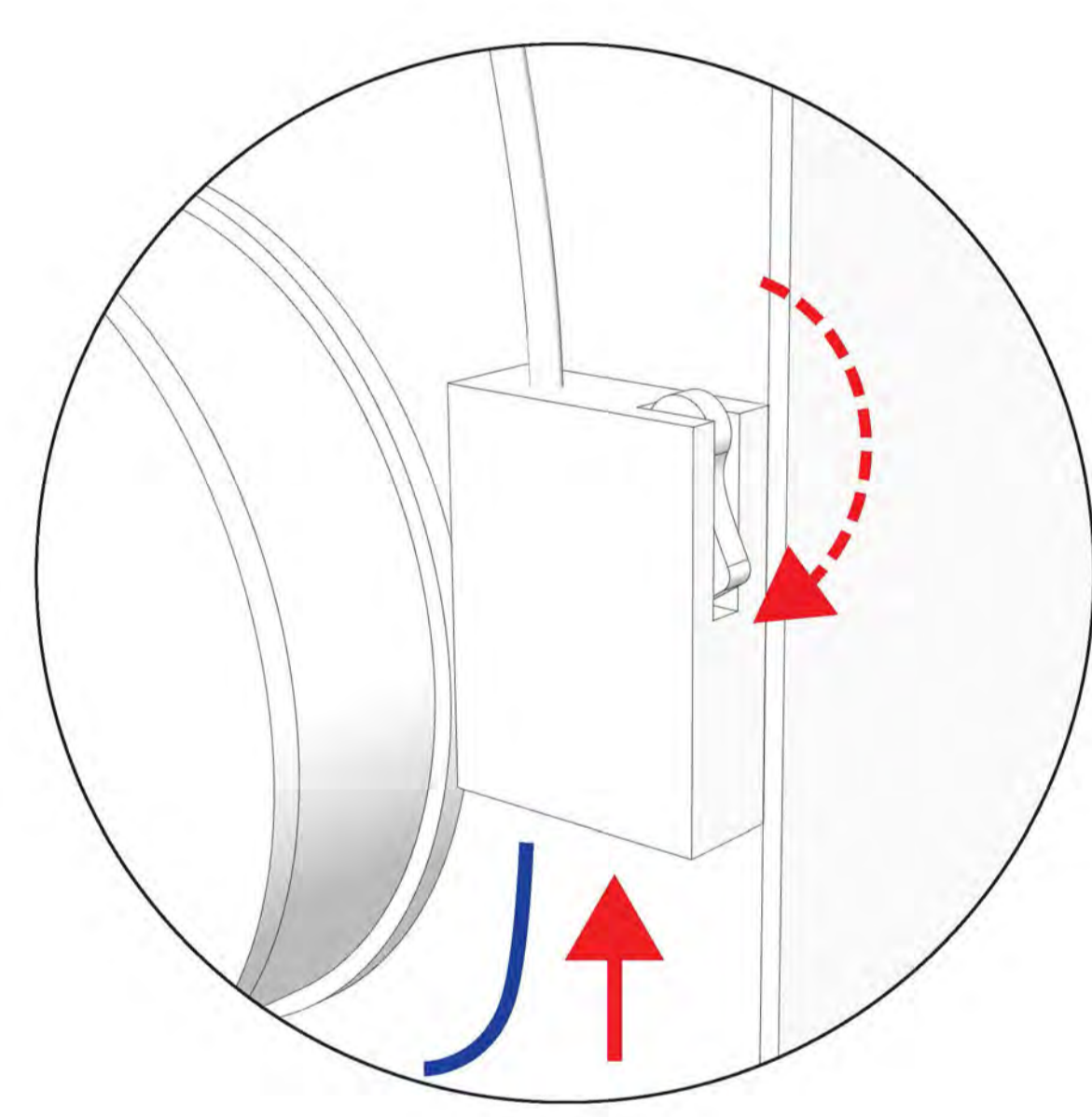
auf der Rückseite



PLA Rolle tauschen oder laden

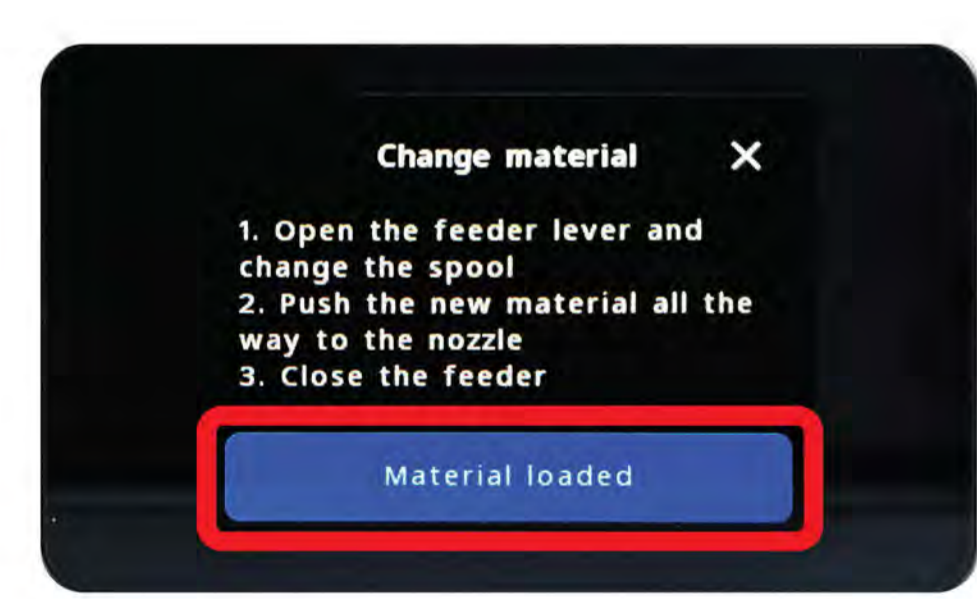
**3.4 FILAMENT LADEN**

auf der Rückseite



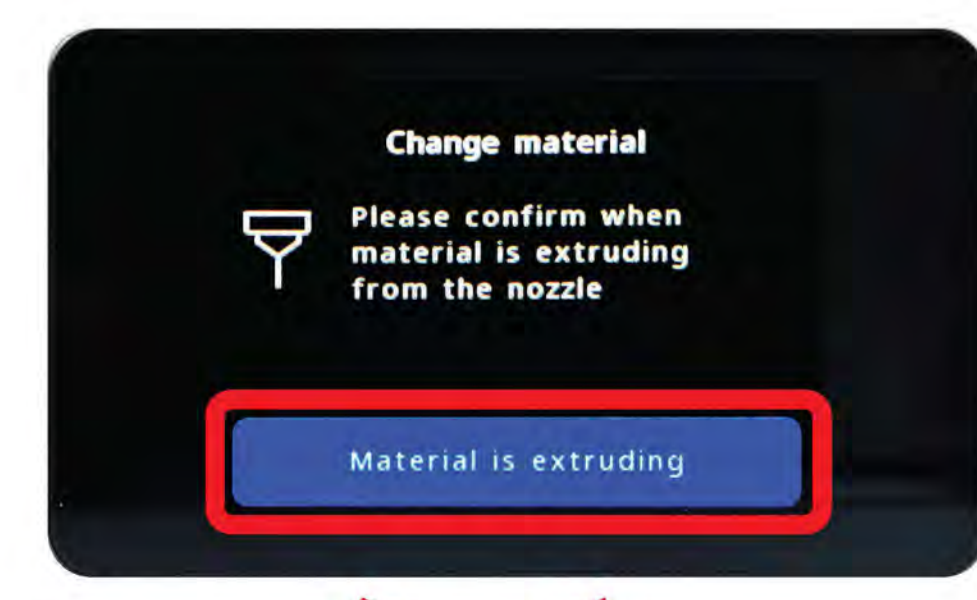
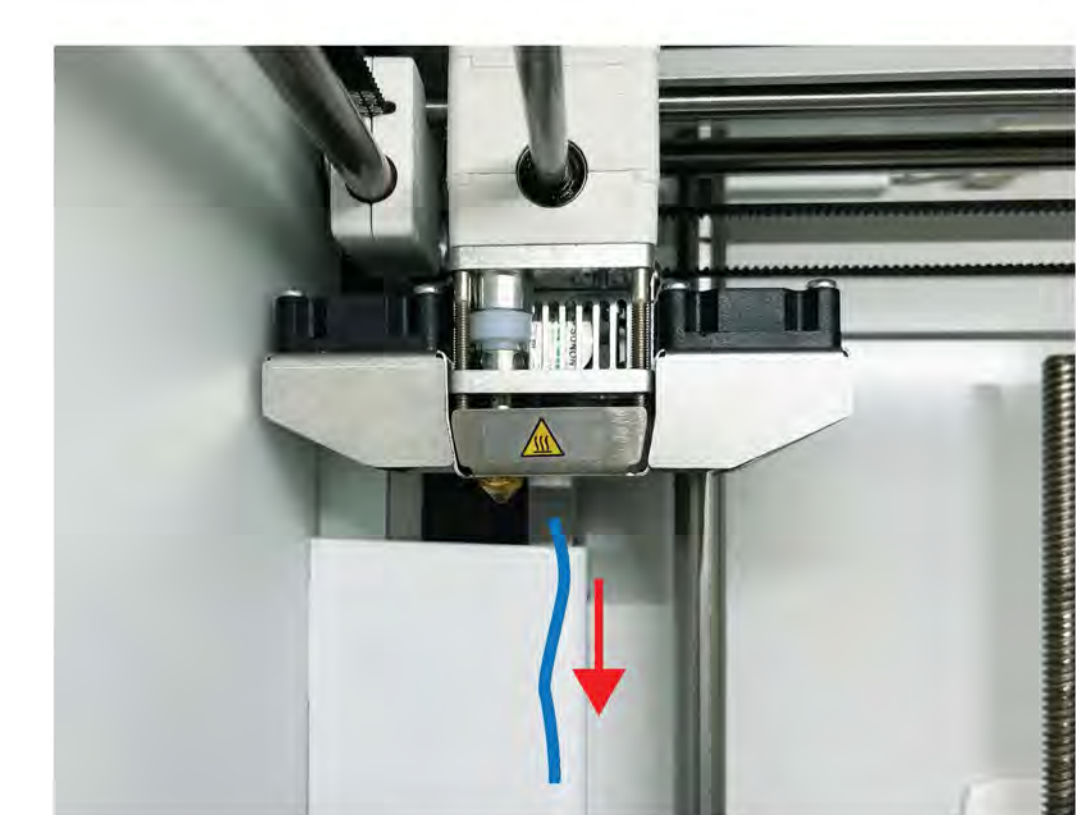
- Neues Filament reinschieben.  
- Hebel schließen.

**3.5 "LADEN" BESTÄTIGEN**

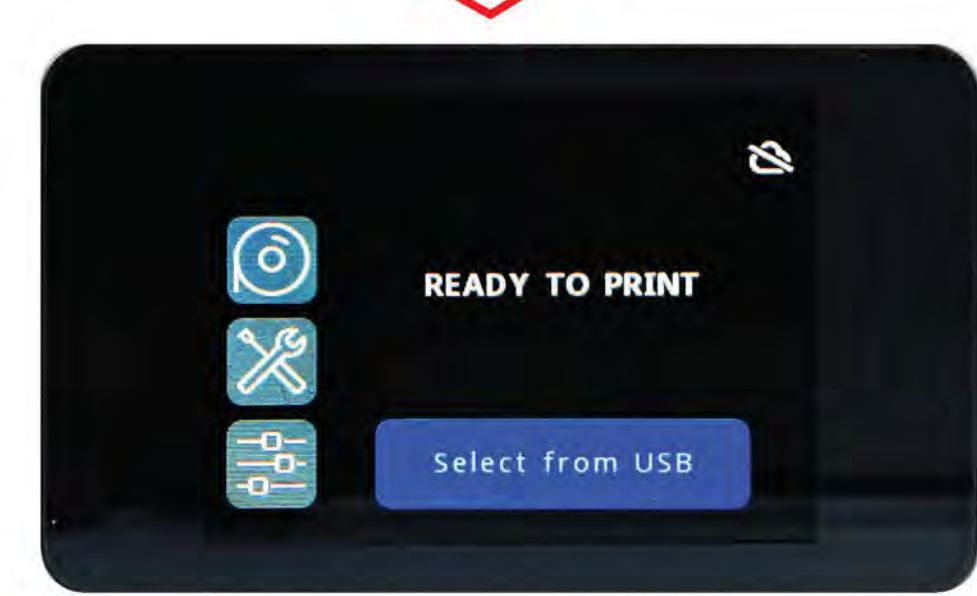


- "Material Loaded" drücken.

**3.6 EXTRUSION KONTROLLIEREN UND BEENDEN**



- Filament sollte extrudiert werden dann bestätigen.



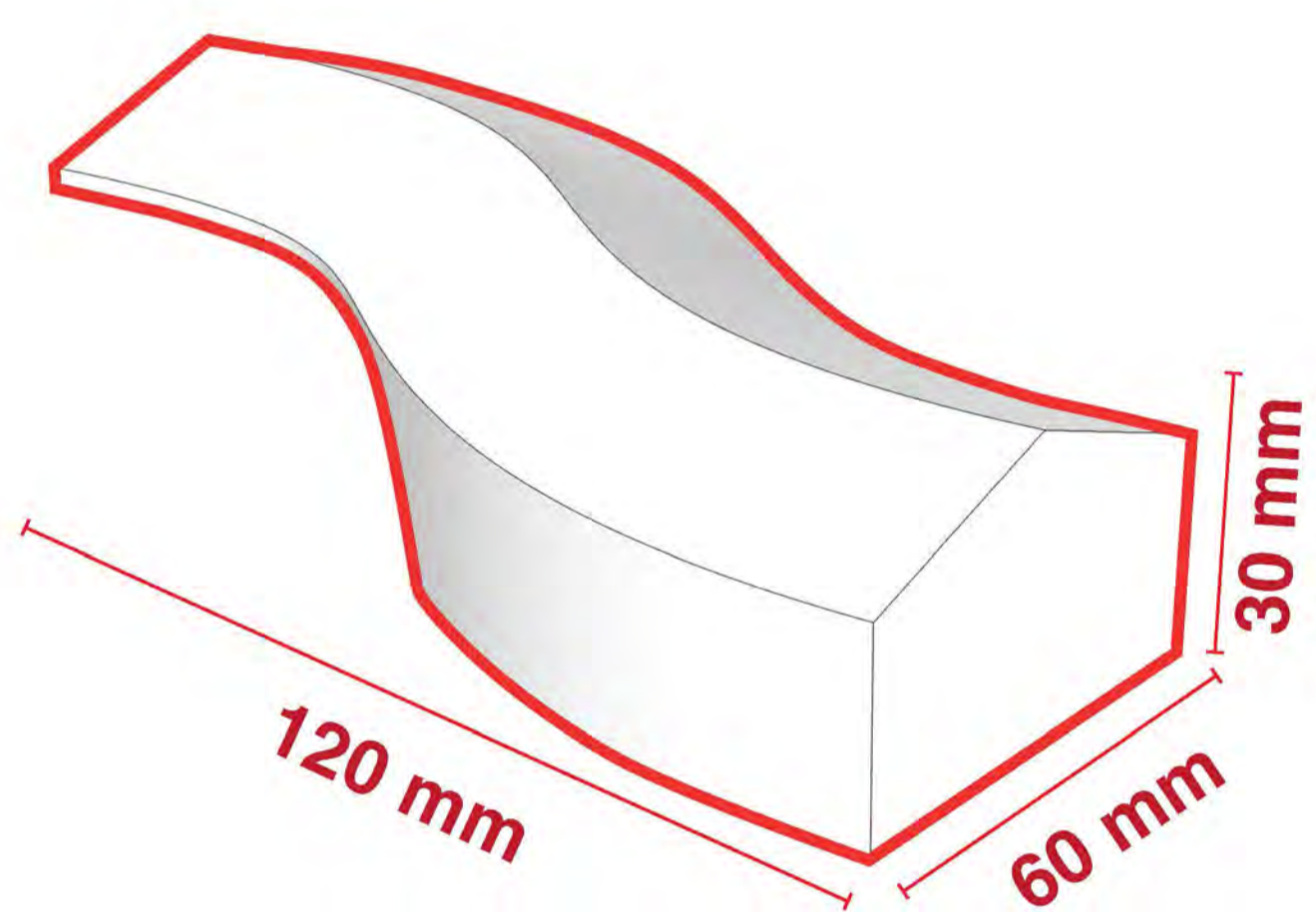
- Skip cooldown bestätigen.  
- "READY TO PRINT" :)

# ABLAUF 3D-DRUCK

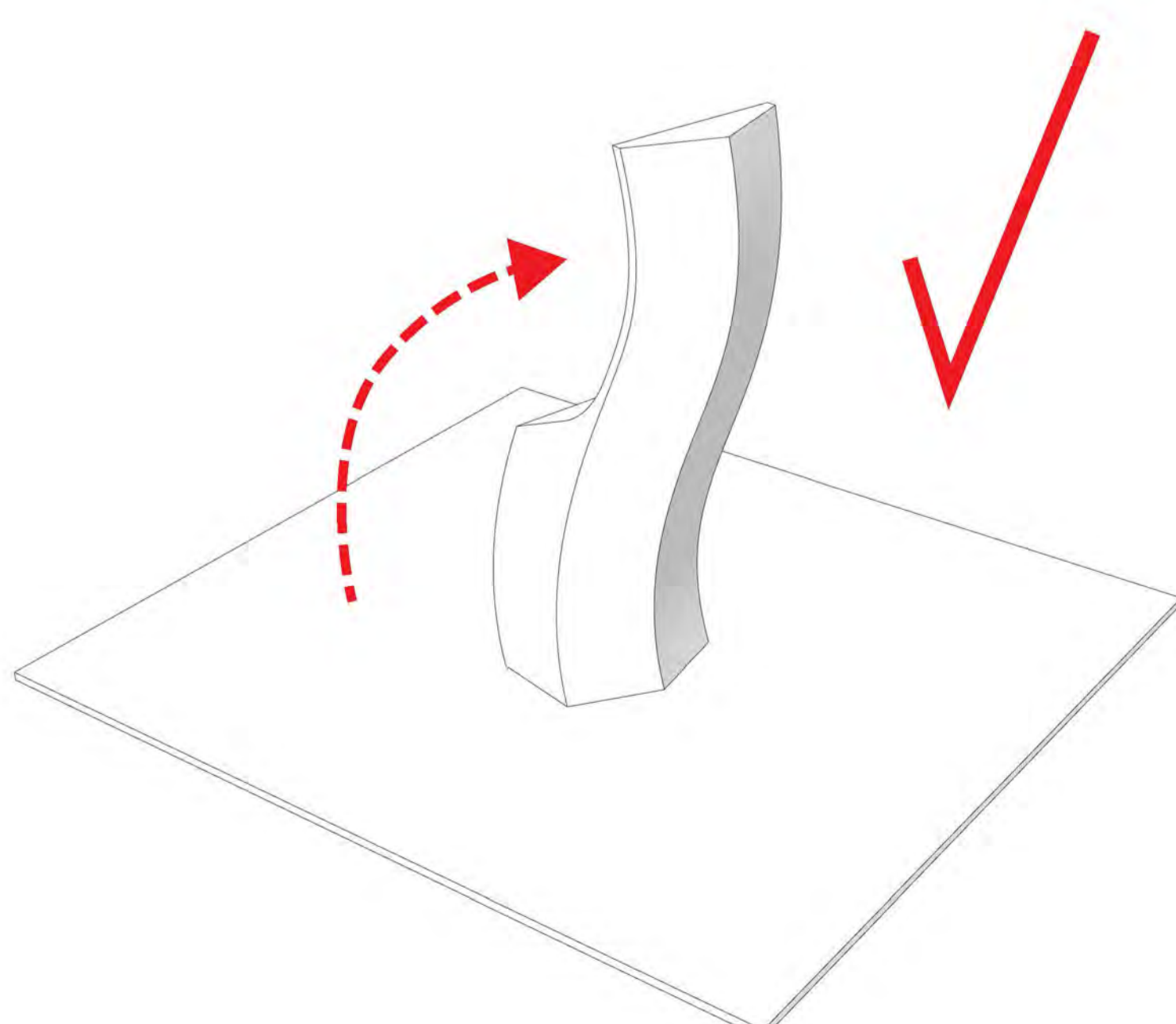
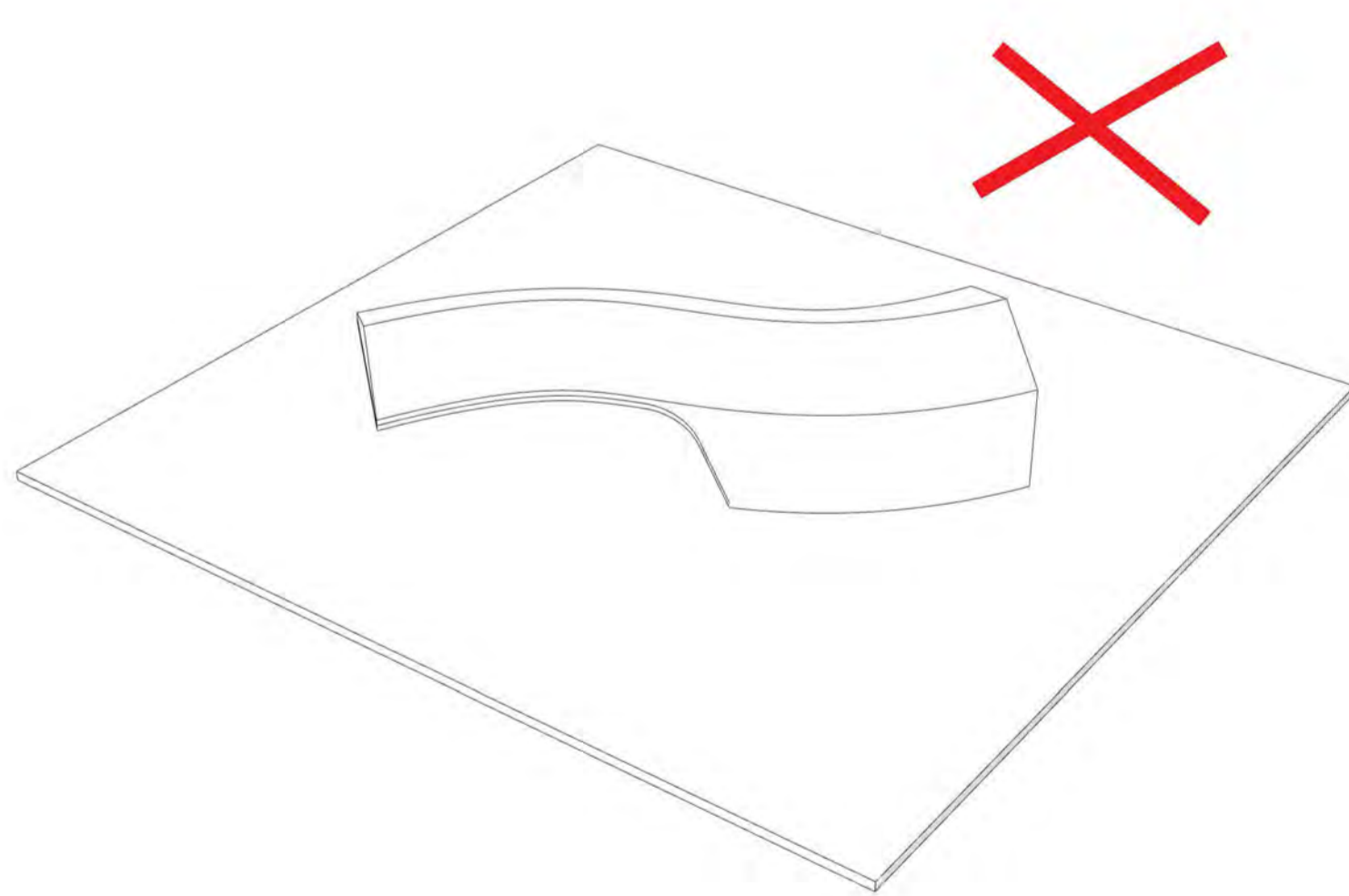


## ANMERKUNGEN MODELLING

- GESCHLOSSENE GEOMETRIEN EXPORTIEREN & AM BESTEN IN MILLIMETER



- GEOMETRIE AUSRICHTEN UM AUSKRAGUNGEN ZU VERMEIDEN



## DATEIEN VORBEREITEN IM CURA EINSTELLUNGEN NORMALES DRUCK MIT PLA

<b>Quality</b>		
Layer Height	0.2 mm	0.1 bis 0.2 akzeptabel.
Line Width	0.4 mm	
<b>Walls</b>		
Wall Thickness	0.8 mm	
Wall Line Count (Wanddicke)	3	ab 3 für bessere Tragfähigkeit.
Horizontal Expansion	-0.02 mm	
<b>Top/Bottom</b>		
Top/Bottom Thickness	0.75 mm	
Top Thickness	0.75 mm	
Top Layers	3	variabel bis 4
Bottom Thickness	0.75 mm	
Bottom Layers	3	0 um Zeit zu sparen.
<b>Infill</b>		
Infill Density	15.0 %	variabel bis 40%
Infill Pattern	Grid	
<b>Material (innere Füllung)</b>		
Printing Temperature	210.0 °C	nicht höher als 215 C°
Build Plate Temperature	60 °C	
<b>Speed</b>		
Print Speed	120.0 mm/s	bis 150 mm/s möglich
<b>Support</b>		
Generate Support	<input checked="" type="checkbox"/>	Ab diesen Wert kein Support
Support Structure	Normal	
Support Placement	Everywhere	
Support Overhang Angle	60 °	ab 60.0° ohne Support möglich
Support Z Distance	0.1 mm	
<b>Build Plate Adhesion</b>		
Enable Prime Blob	<input type="checkbox"/>	
Build Plate Adhesion Type	Brim	<b>Brim</b> bietet eine bessere Haftung auf der Glasplatte
Brim Width	2.0 mm	bis 5 mm
<b>Dual Extrusion</b>		
<b>Experimental</b>		
Slicing Tolerance	Middle	
Use Adaptive Layers	<input type="checkbox"/>	

0.1 bis 0.2 akzeptabel.

ab 3 für bessere Tragfähigkeit.

variabel bis 4

0 um Zeit zu sparen.

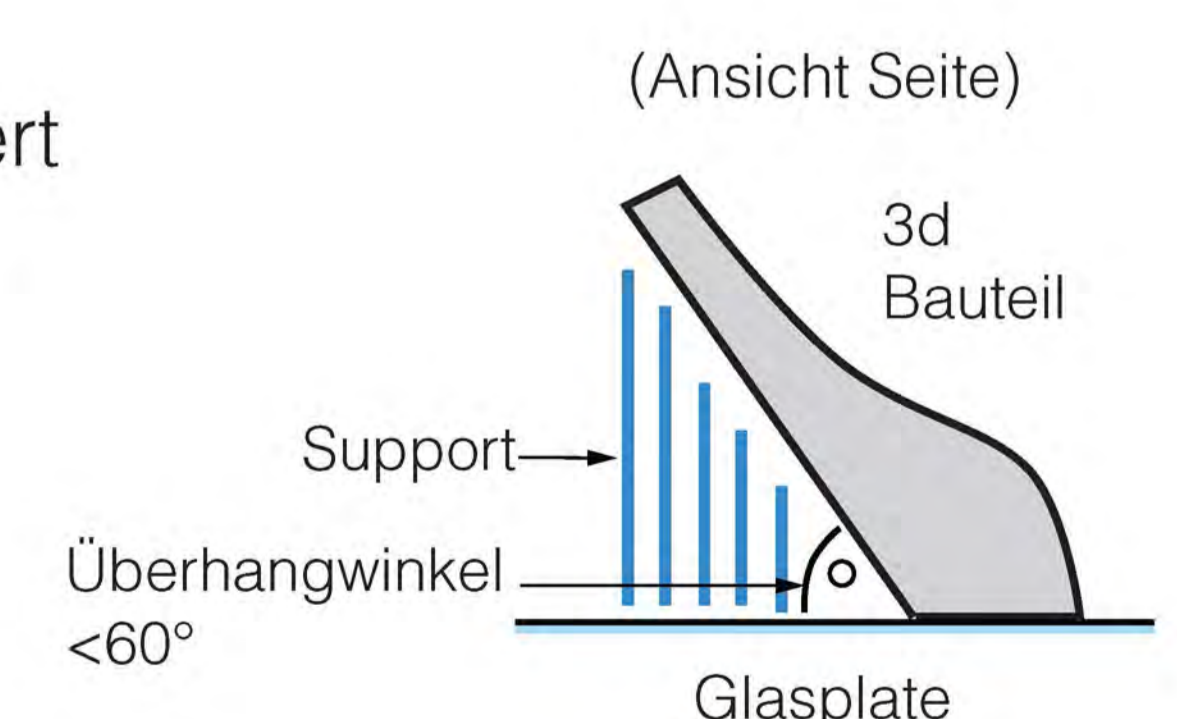
variabel bis 40%

nicht höher als 215 C°

bis 150 mm/s möglich

Ab diesen Wert kein Support

ab 60.0° ohne Support möglich



**Brim** bietet eine bessere Haftung auf der Glasplatte

bis 5 mm

