

3D printer

Checklist voor gebruik



Je ontwerp is **helemaal af** voordat je met de 3D printer aan de slag gaat.

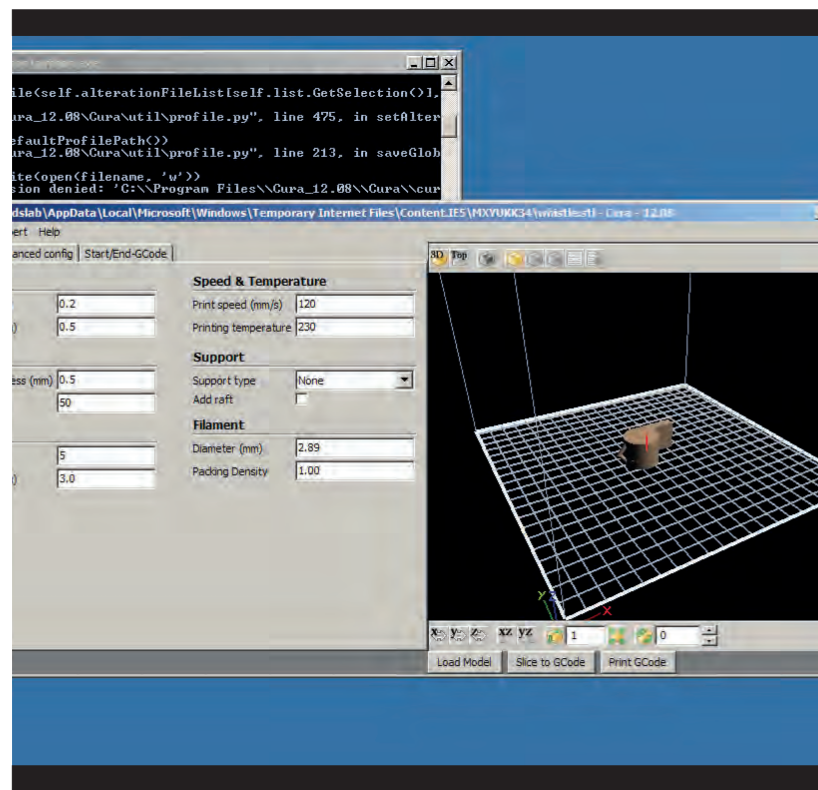
Exporteer je (3D) ontwerp naar **STL** (of direct naar **GCode**)

maximaal

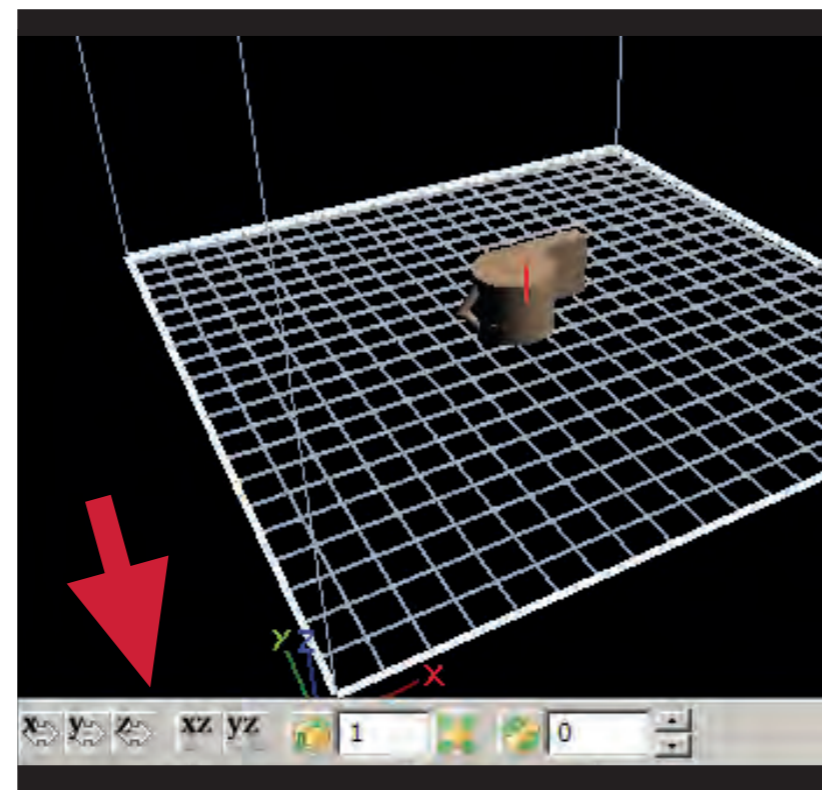
200 x 200 x 200
mm

Gebruik op de Ultimaker alleen **PLA**. Let op er zijn verschillende soorten en kleuren!

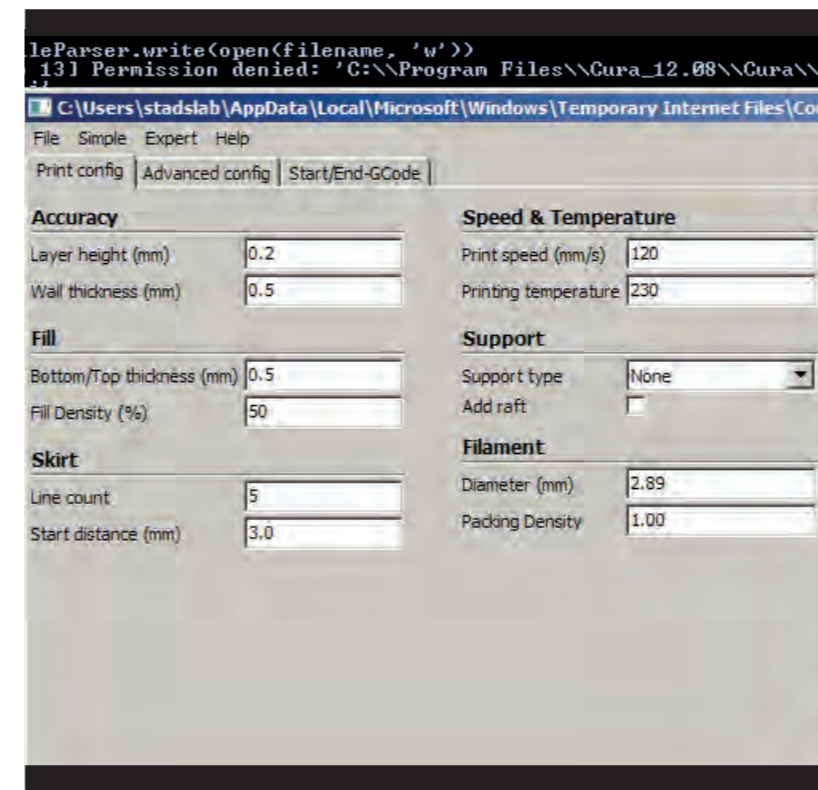
Handleiding tijdens gebruik



Open je STL bestand met Cura en controleer de **ligging** van het bestand.



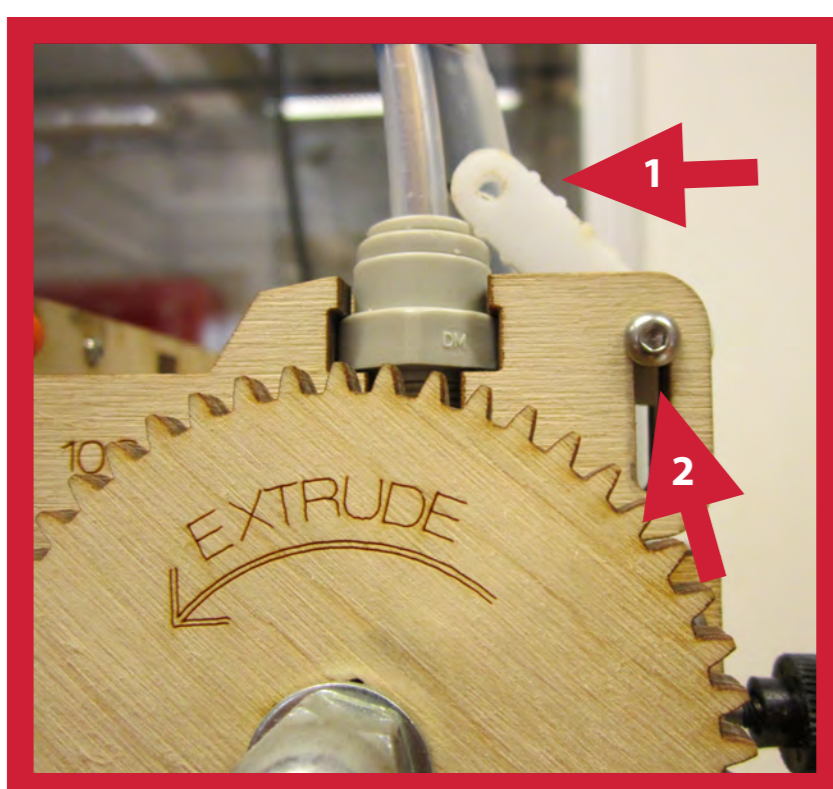
Draai (zodanig) het ontwerp met een **vlakke zijde** naar beneden.



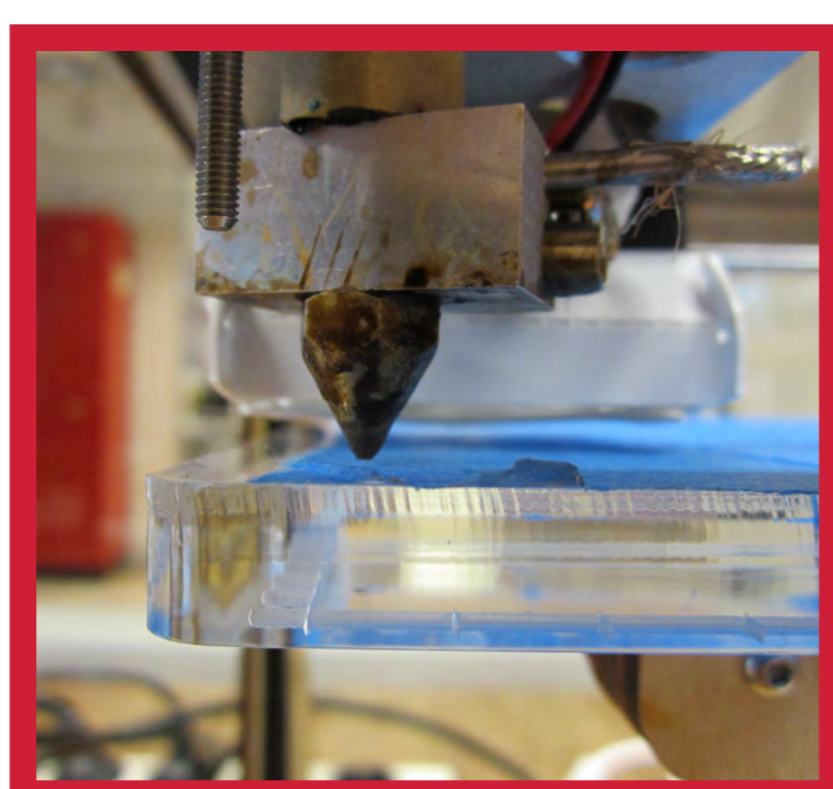
Controleer de instellingen. Klik vervolgens op **Slice to GCode**. Klik op **Print GCode**.



Kies het gewenste materiaal (PLA). Vervangen: Verwarm de printkop tot 220 graden...



... duw de hefboom volledig omhoog (eerst 1 dan 2) en vervang het materiaal.



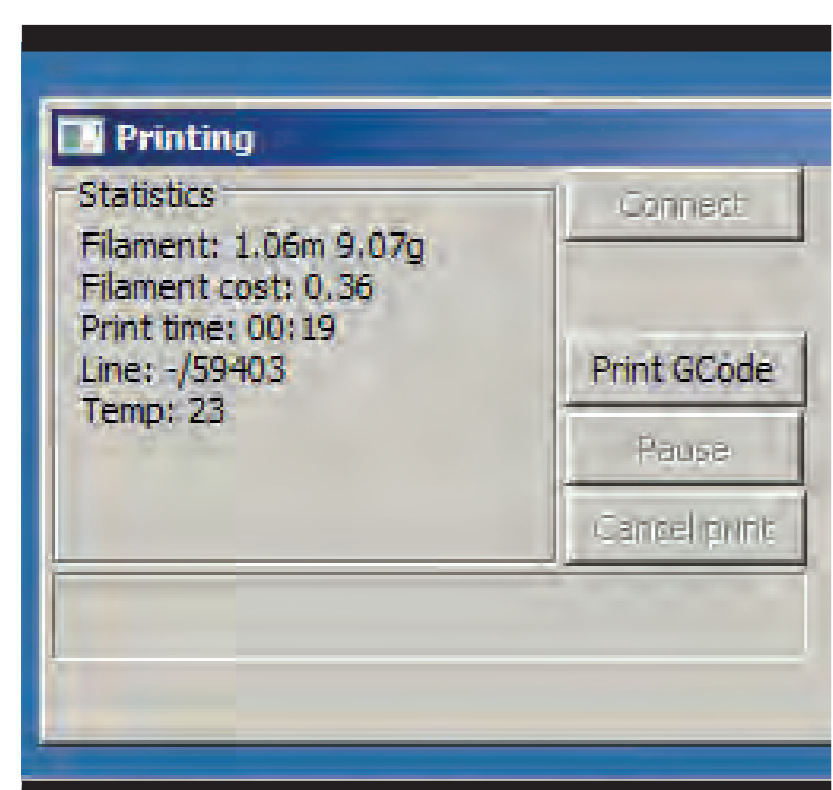
Duw de hefboom weer volledig omlaag. **Controleer** het printoppervlak als volgt:



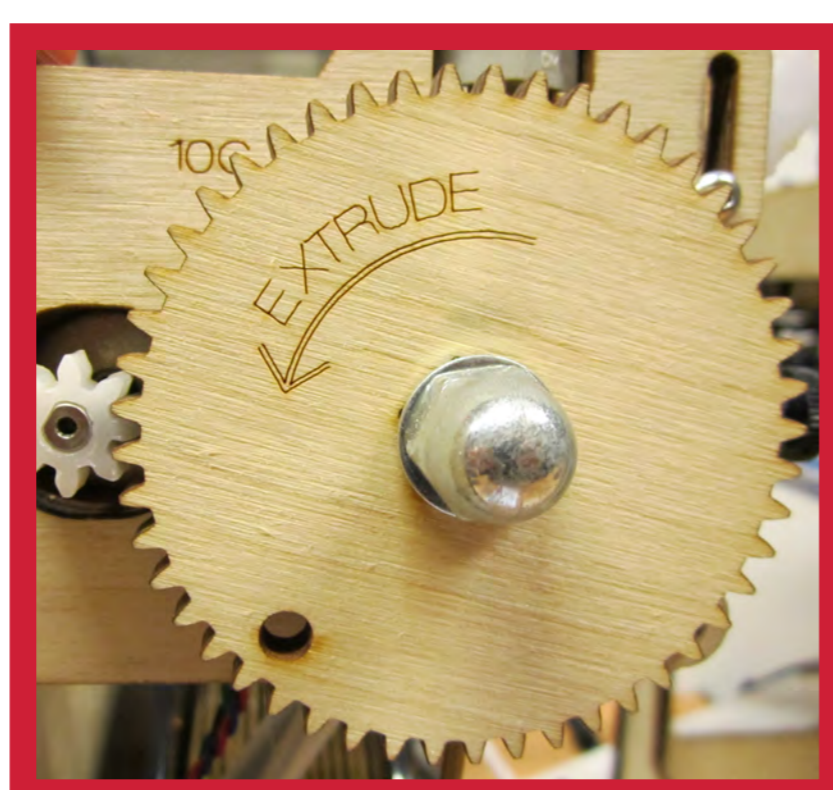
Beweeg met de **jog** de printkop naar **home** (1). Beweeg nu de kop over de **X-as** (2).



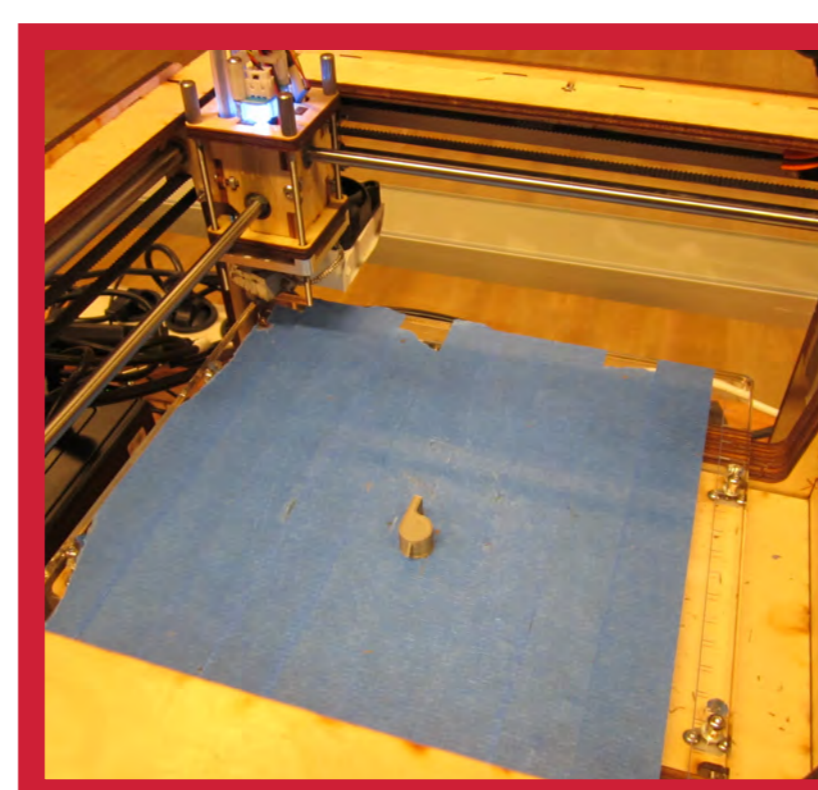
Stel de vlakheid van het oppervlak bij door de schroefjes aan of los te draaien.



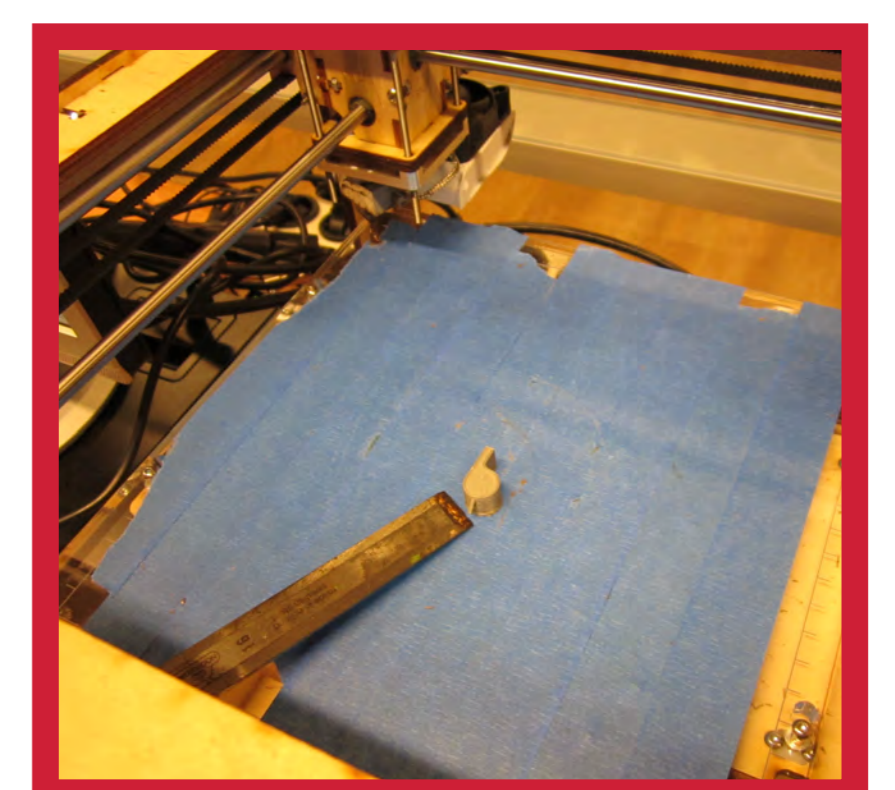
Als het printoppervlak goed staat ben je klaar om te printen. Klik op **Print GCode**.



De printer gaat nu opwarmen. Draai rond 200 graden het tandwiel een kwartslag (in de richting van de pijl).



Let op: de printer gaat nu printen. Als het klaar is beweegt de kop naar de home positie.



Neem je werk uit de printer en sluit de programma's af. Gooi restmateriaal weg.