

Drucker bedienen

Nach erfolgter Einweisung bitte folgende Punkte bedenken

Falls etwas unklar ist, wenn etwas defekt ist, bei Risiken & Nebenwirkungen, frage bitte einen der [Fachbereichsleiter](#)

Vor dem Druck

- Prüfen dass der Drucker betriebsbereit ist
 - Druckplatte sauber (ggf mit Isopropanol reinigen)
 - Keine Filamentreste auf der Platte (z.B. vorne am Rand)
 - Keine Filamentreste auf der Düse (nur unter Betriebstemperatur reinigen)
- Richtiges (PLA oder PETG) Filament geladen
- Spule kann sich ungehindert drehen
- Am Drucker die korrekte Druckplatte einstellen - glatt oder mit Struktur. Je nach Plattentyp wird ein anderer Abstand der Düse eingestellt, was sich auf die Druckqualität der ersten Schicht auswirkt.

Während des Drucks

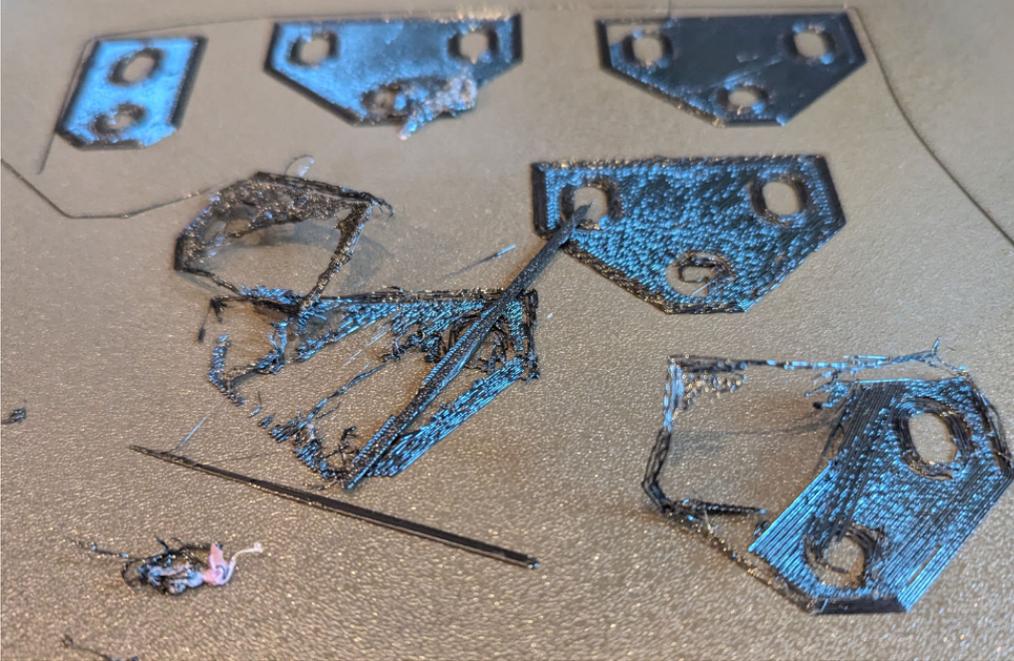
- Drucker nicht unbeaufsichtigt lassen (zB das Lab verlassen) !
- Von Zeit zu Zeit prüfen ob das Modell immer noch an der Platte haftet, bzw. das Filament noch korrekt extrudiert wird
- Im Notfall Druck pausieren oder ganz abbrechen

Nach dem Druck

- Platte sauber machen
- Filamentreste entsorgen - Drucker sauber hinterlassen
- Ggf Filament entladen und in die luftdichte Box verstauen
- Drucker ausschalten
- [Nutzungsprotokoll](#) ausfüllen

- [Kosten](#) für den Druck in die Spendenbox

Wenn es nicht läuft wie gewollt...



- Druck anhalten
- Wenn anwesend, [Fachbereichsleiter](#) um Rat bitten
- Einstellungen prüfen
 - Falsches Material (zB PLA vs PETG)
 - Falsche Düse (0.4mm vs 0.6mm)
 - Falsche Druckplatte (glatt vs strukturiert)

Version #7

Erstellt: 1 Mai 2024 20:32:16 von Joel Hatsch

Zuletzt aktualisiert: 19 August 2024 18:27:39 von Tom Rottler