

## 3D Printer Specificaties

**Bouwvolume:** 256mm × 256mm × 256mm

**Filament diameter:** 1.75 mm

**AMS:** Vier verschillende spoelen (PLA, PETG)

**Software:** Bambu Studio (alternatief: Ultimaker Cura 4.4)

**Mogelijke bestandsvormen:** X3D, 3MF, BMP, OBJ, STL

**Aanwezige filament kleuren:**

Groen, wit, zwart, teal, rood, geel, ...



## STAP 1: Je 3D-model Voorbereiden

### 1. Open de software *Bambu Studio*:

- **Importeer** je 3D-model (bij voorkeur in *.obj* of *.stl* formaat).
- Leg de printer aan zodat deze kan connecteren met de software. De knop hiervoor zit aan de **achterzijde** onderaan aan de rechterkant.

### 2. Pas je **model** aan:

- Gebruik de gereedschappen aan de **bovenzijde** van het programma om je model te *verschuiven, schalen, draaien of spiegelen*.
- Klik op je model om het centraal te plaatsen en pas de positie naar wens aan.



### 3. **Filament** selecteren:

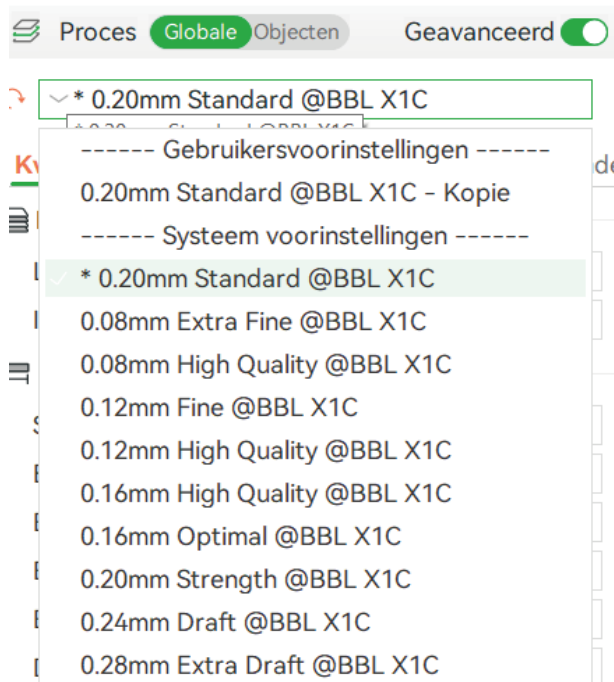
- Kies het filament die je wilt gebruiken
- Proces --> Objecten --> dubbelklikken op **1** kies de spoel met toebehorend filament kleur naar keuze door aan te klikken.



>> TIP: Als je een andere kleur filament wilt gebruiken, vraag de Wally om het filament te wisselen.

#### 4. Printprofiel instellen:

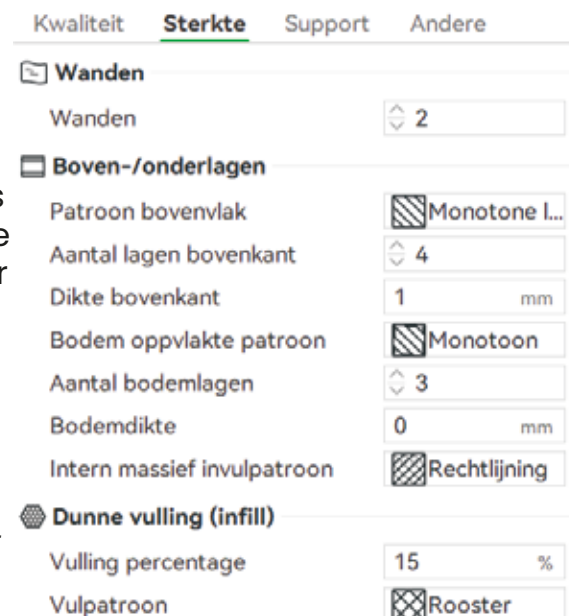
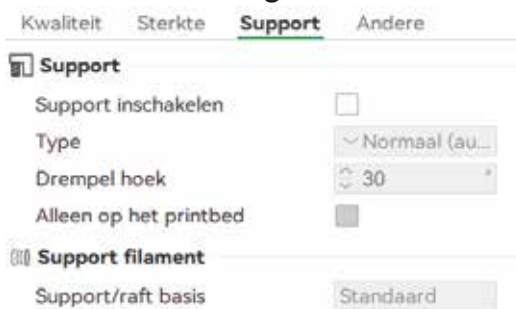
- **Kwaliteit:** Standaard *0.2 mm* voor gemiddelde prints; *0.12 a 0.08 mm* voor fijnere details.



- **Sterkte infill:** Stel het percentage in (bijv. *20%*, *40%*, *80%*) afhankelijk van de gewenste stevigheid. De standaard is **15 % is ideaal** voor **lichte prints** en proto types, zaken die tegen een **stootje** dienen te kunnen raden we een hoger % aan zoals **40%**

#### 5. Support:

- Selecteer indien nodig ondersteuning voor zwevende delen van het model. *Als dit nodig is zal de software het zelf aan geven.*

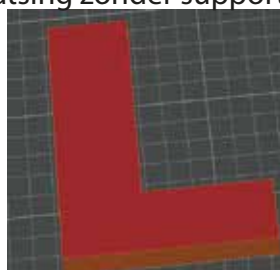


>> TIP: Probeer support te vermijden door het model slim te positioneren. Dit bespaart tijd en materiaal.

Plaatsing met support

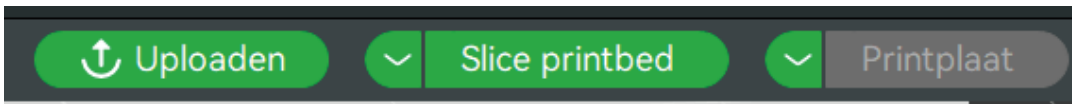


Plaatsing zonder support



## 6. Model slicen:

- Klik **rechtsboven** op de knop **Slice Printbed**. De software verdeelt je model in dunne lagen.



## 7. Model doorsturen naar Printer:

- Klik nu op **Printplaat** om de print door te sturen naar de printer.
- Controleer of de juiste filamenten zijn aangeduid en druk op **versturen**
- De printer begint nu aan de voorbereiding van de print, je hoeft niets meer te doen.

## STAP 2: Kijk & Wacht

### 1. Monitor de print:

- Controleer regelmatig of de print goed verloopt, vooral tijdens de eerste paar lagen.

## STAP 3: Nabewerking

### 1. Print verwijderen:

- Laat de print afkoelen tot het bericht 'print gereed' op het scherm verschijnt.
- Gebruik indien nodig een spatel die op de printer ligt om de print voorzichtig van het bed te verwijderen.

### 2. Nabewerking:

- Verwijder overbodige onderdelen en supportstructuren met een tangetje.
- Schuur of vijl je model voor een gladder resultaat.

### 3. Afvalbeheer:

- PLA (*rest filament*) die weg mag, kan je deponeren in de PLA bak onder de printer.

### 4. Opruimen:

- Bevestig op het scherm van de printer dat je de print hebt verwijderd.

## Veelvoorkomende Tips

- **Wissel filament:** Vraag de Wally om hulp als de kleuren of het filament niet correct zijn geladen.
- **Hechting verbeteren:** Vraag de Wally om hulp als je merkt dat de eerste print lagen niet goed hechten aan het printbed.
- **Afkoelen:** Laat je print afkoelen voordat je deze verwijdert om vervorming te voorkomen.
- **Verskillende filamenten:** Wij bieden twee soorten filament aan PLA en PETG
  - **PLA:** Dit is de markt standaard, zorgt voor een stevige en betaalbare print ideaal voor prototyping
  - **PETG:** Net wat steviger dan PLA, zorgt voor een nog stevigere, warmte bestendige print. Ideaal voor prints die tegen een stoot moeten kunnen.