

# Manual de Utilização

# IMPRESSORAS 3D

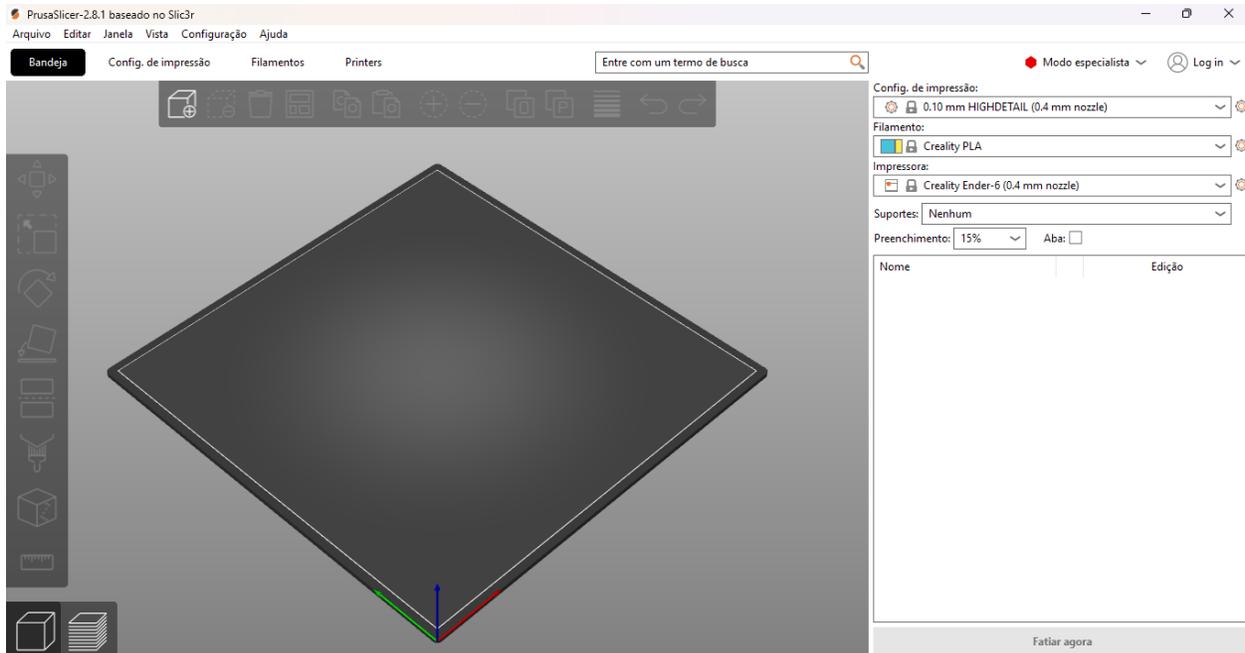
---

Gustavo Gomes Richter

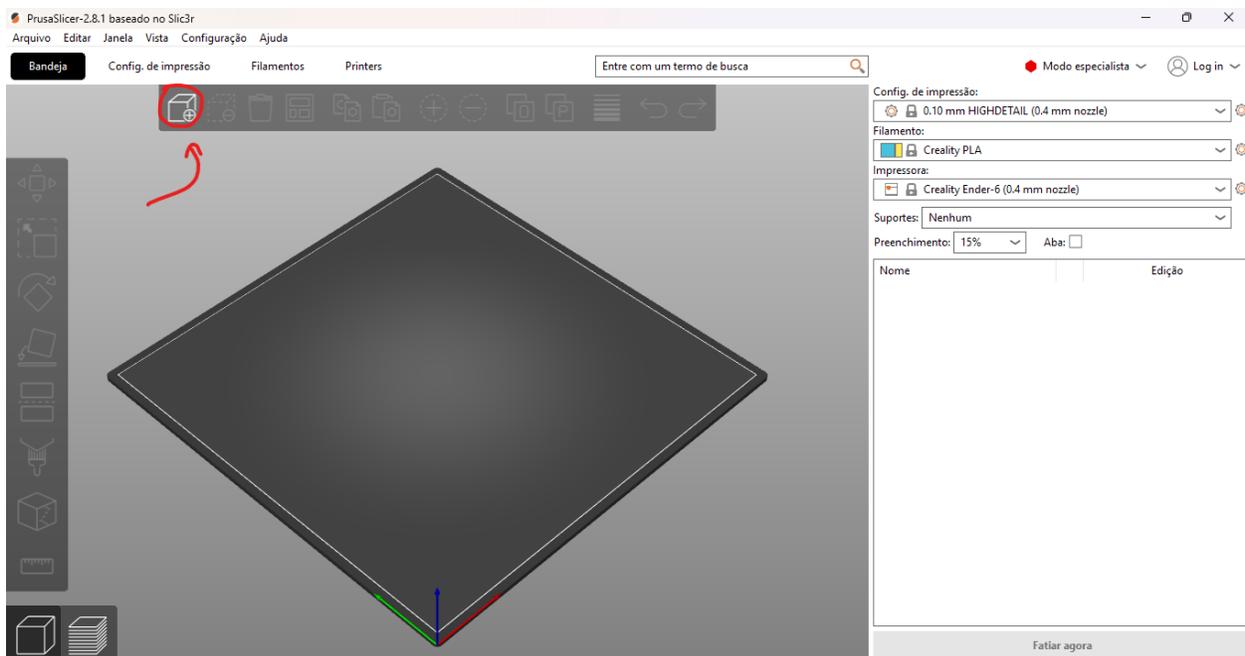
IMPRESSORAS 3D (ENDER 6)

**Primeiro passo:** Após modelar o arquivo, é necessário salva-lo em .STL, com o arquivo em mãos, mande ele para os softwares de fatiamento de sua preferência.

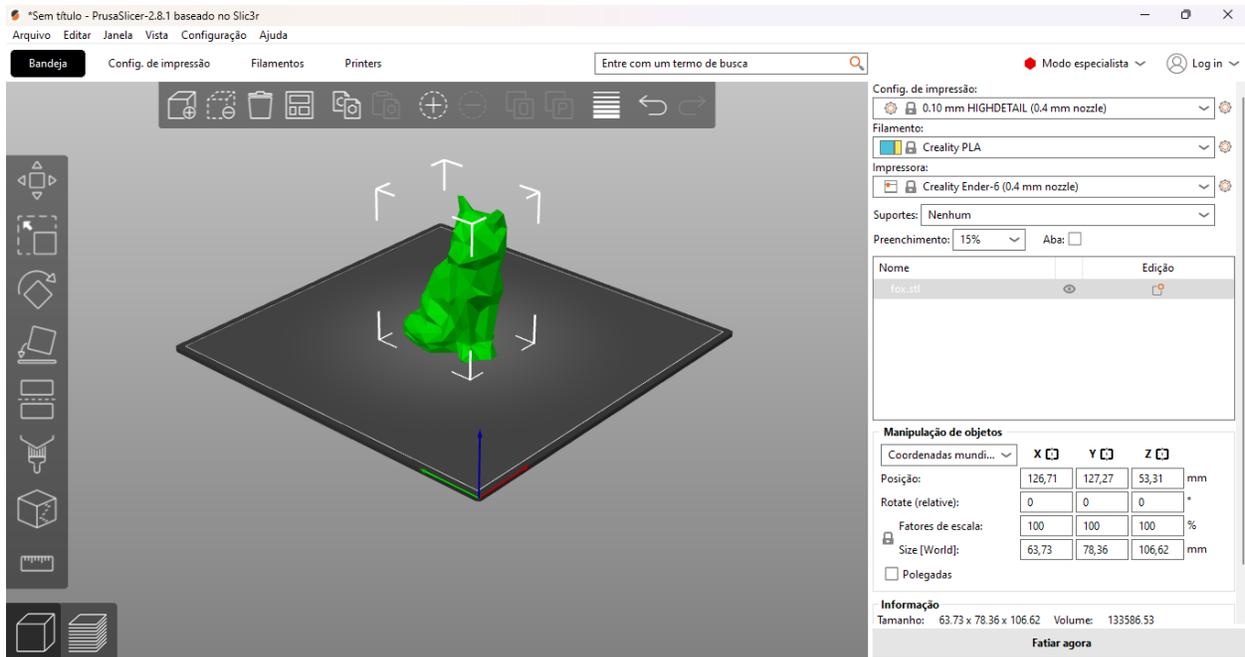
Para demonstração, vou usar o PrusaSlicer.



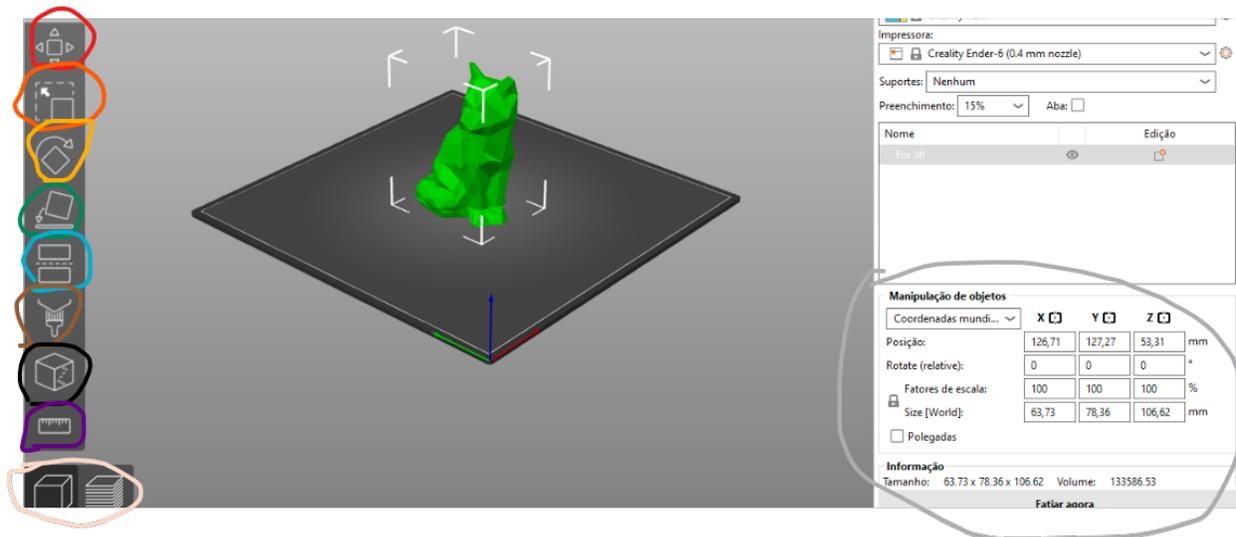
Nessa página inicial, no campo direito, tem as configurações, como velocidade de impressão, tipo do filamento, qual impressora, está usando, suporte de peça, preenchimento de peça e o botão para o fatiamento



No local onde está indicado, encontra-se o botão para adicionar um arquivo para fatiamento.



Após adicionar uma figura, é liberado várias outras opções de edição da peça como:



Em vermelho: É possível mover a peça em toda a mesa de impressão

Em laranja: É possível aumentar a escala da peça

Em amarelo: É possível rotacionar a peça

Em verde: Com a peça selecionada o programa tem um reconhecimento que te ajuda a escolher

o melhor lugar para posicionar a peça, para impressão

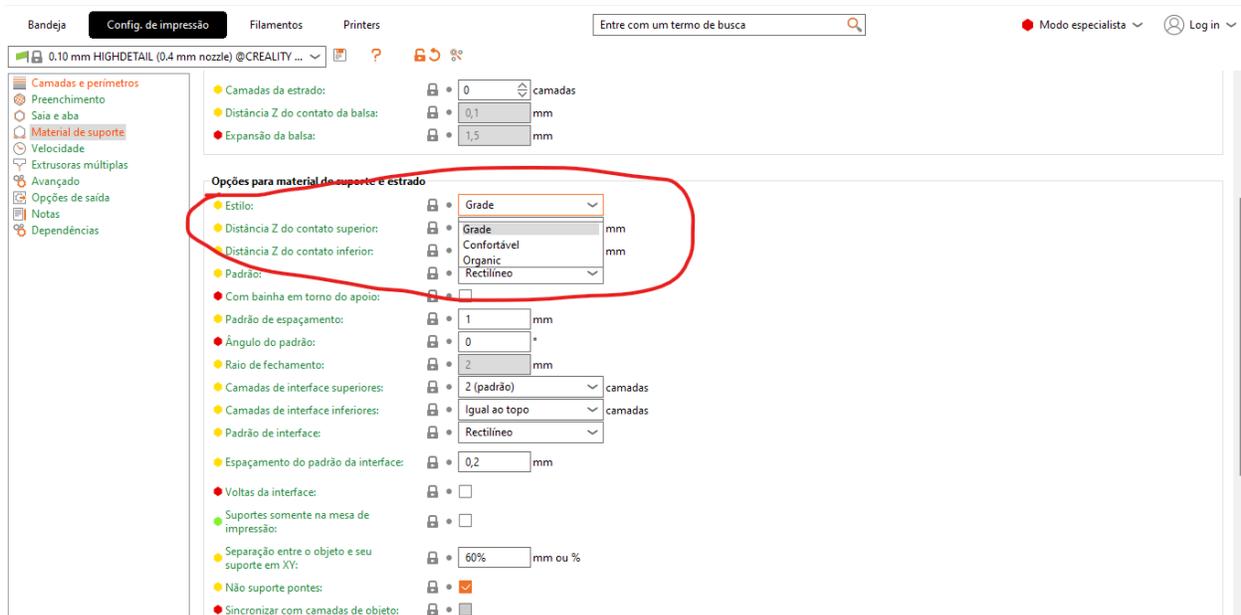
Em azul: É possível cortar a peça em ângulo para fazer diferentes impressões e depois monta-las

Em marrom: É possível usar a seleção de suporte manualmente

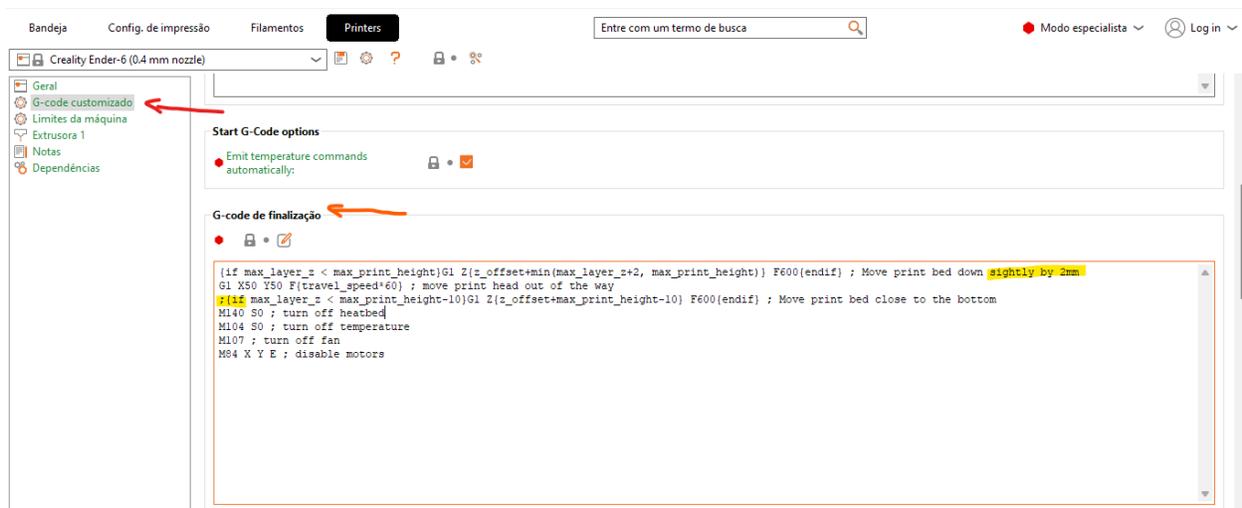
Em roxo: é possível usar a régua

Em Bege: É possível ver as camadas

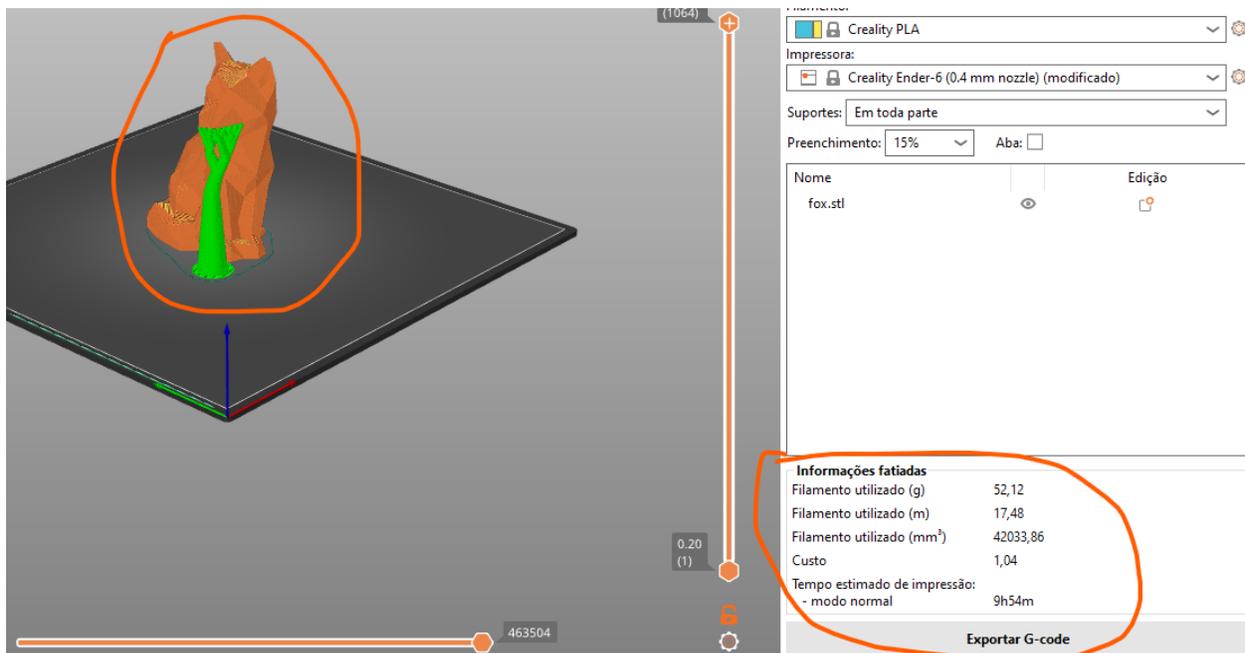
E em cinza: Pode se ver a localização da peça dentro do plano XYZ, e outras informações



Após posicionar a peça, pode-se editar o tipo de suporte, caso necessário, eu recomendo sempre usar o estilo orgânico.



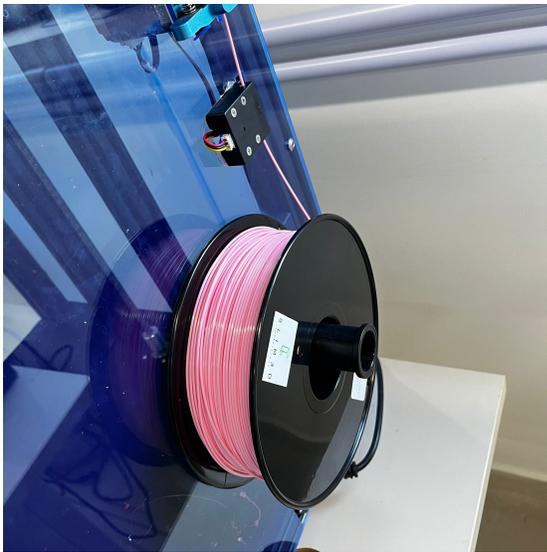
E para terminar as configurações de peça, é muito importante habilitar o modo especialista, ir em Printers> G-code customizado>G-code de finalização>e adicionar “slightly by 2mm”, na primeira linha e o “;” na terceira, esse passo é importante pois, normalmente quando a impressão no prusa acaba, ele leva o eixo Z, para perto do chão da máquina, isso com o tempo pode danificá-la, então eu resolvi alterar essa configuração, e recomendo, fazer o mesmo.



Após apertar o botão para fatiar, o arquivo em G-code é gerado e o software exibe informações como, quantidade de filamento em gramas, filamento utilizado em metros e  $\text{mm}^2$ , o custo aproximado em reais, e o tempo de impressão



Com o cartão SD, em mãos, salve o arquivo em G-code e coloque na impressora  
E siga a ordem que está indicada por {(1), (2), (3) e (4)}



(1) Para iniciar a impressão, é preciso escolher a bobina e colocar nesse suporte, passar o filamento por todo o tubo.



Após posicionar o filamento, ligue a impressora, e essa tela vai aparecer



Apertando em “Ajustes”, irá aparecer 3 abas mais importantes:

(2) Nivelamento: É usado para nivelar a mesa de impressão

Trocar: É usado para, alimentar ou retrainr o filamento

Mover: É usado para mover o cabeçote da impressora em X, Y e Z

Nivelamento:



Apertando em Nivelamento o cabeçote vai para o ponto zero, e é possível ajustar a mesa de impressão, utilizando os 5 pontos principais da máquina.



(3) Voltando para o início, existe ainda a opção de “Temp.”, que é a temperatura da mesa e do bico



Nessa opção, pode ser ajustado manualmente, ou selecionar as opções, PLA ou ABS, que a impressora configura sozinha.



(4)E por fim, existe a sessão imprimir.



Quando selecionando essa opção, irá abrir a lista de arquivos que foram salvos no disco, para o usuário realizar a impressão

Após a impressão ser realizada, retire cuidadosamente a peça com uma espátula e desligue a impressora.