

Bedienung der 3D-Drucker mit Octoprint

1. Sicherstellen, dass der Drucker mit Strom versorgt ist.
2. Prüfen ob das Druckbett frei von Rückständen ist, gegebenenfalls reinigen.
3. Aufrufen der Octoprint-Webseite in einem Webbrowser:
 1. octopi.lab.flka.de
 2. lulzbot.lab.flka.de
 3. hexagon2.lab.flka.de
 4. hexagon.lab.flka.de
4. Einloggen (oben rechts) mit dem Namen **taz** und dem Passwort **taz**.
5. Aufbauen der Verbindung zum Drucker links oben mit **Verbinden**.
6. Bei Bedarf das Filament wechseln:
 1. Das Hotend unter Temperature auf 235°C aufheizen.
 2. Warten bis die Temperatur erreicht ist.
 3. Den Extruder öffnen. Das Filament leicht in das Hotend drücken, dann (ohne Gewalt) herausziehen.
 4. Das lose Filament aufrollen und das lose Ende gegen abrollen sichern.
 5. Neues Filament einlegen, den Extruder schließen.
 6. Unter Control ~10cm Filament extrudieren.
7. Hochladen der .stl-Datei unten links
8. Auswahl der Slicing-Parameter auf der rechten Seite
9. Auswahl des Materials (PETG/PLA.)
10. Unter der Option **Nach dem Slicen** drucken wählen.
11. Unter Basic können der Füllgrad (empfohlen 20%-80%) und weiteres eingestellt werden.
12. Die Datei Slicen.
13. Der Druck startet. Zum Abbrechen den roten Knopf oben in der Mitte von Octoprint benutzen.