

# Benutzung des Printservers

## Vorraussetzungen

- Druckbereite .stl-Datei. [Anleitung zum Vorbereiten](#).
- Einen Computer, der im Lab-Netzwerk angemeldet ist.
  - Entweder per Kabel (Desktop Workstations)
  - Oder per WiFi „Fablab Karlsruhe“ oder „Fablab Karlsruhe 5g“
- Kein anderer Benutzer bedient gerade den Printserver
  - Momentan kann leider nur ein Benutzer gleichzeitig arbeiten.

## Workflow

1. Starten eines modernen Webbrowsers deiner Wahl (Firefox, Chrome, Edge, ...)
2. Öffnen der Seite <http://192.168.1.6/>
3. Merken des Benutzers und Passwort unter der Kategorie 3D-Drucker und aufrufen des Links **Printserver**.
4. Einloggen mit den Daten vom letzten Schritt.
5. Kopieren der Datei auf den Printserver
  1. Option: Datei per Drag+Drop in den Bildschirm ziehen.
    1. Die Datei liegt dann im Ordner **Tauschordner auf Guacamolde RDP**.
  2. Option: Kopieren auf den Server Felicia. Ablegen der Dateien im Ordner `\Public\Nutzer\Dein_Name`.
    1. Windows: Zuerst das Netzwerklaufwerk `\\192.168.1.6\Public` einbinden.
    2. Linux: Im Explorer `\\192.168.1.6\Public` öffnen.
  3. Option: Auf dem Printserver im Browser [www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com) o.Ä. öffnen und die Datei herunterladen.
6. Öffnen von PrusaSlicer.
7. Importieren der Datei.
8. Auswahl des gewünschten Druckers
9. Auswahl des gewünschten Materials
  1. Für PLA: Generic PLA
  2. Für PETG: Generic PET
10. Auswahl der gewünschten Druckeinstellungen
11. Button **Jetzt Slicen** drücken. Modell danach kontrollieren.
12. Button Export G-Code drücken.
13. Auf der linken Seite die SD\_Karte des gewünschten 3D-Druckers auswählen.
  1. Bei Fehlern: Sicherstellen, dass der Drucker auch eingeschaltet ist.
14. Einen Namen wählen, demn du später auch wiedererkenntst.
  1. Wenn du öfters etwas druckst, dann leg am Besten einen Ordner mit deinem Namen an.
15. Das Druckbett des Druckers mit Isopropyl reinigen.
16. Zum Drucker gehen, bei Bedarf das richtige Material laden
  1. **Preheat** auswählen, dann das gewünschte Material (PLA oder PETG) wählen
  2. Bei Bedarf **unload Filament** wählen. Das Material aufrollen und sichern.
  3. **load Filament** wählen. Neues Material einführen.
  4. Solange extrudieren lassen, bis die Farbe korrekt ist.
17. Print from SD auswählen, die vorher hochgeladene Datei auswählen und den Druck starten.

1. Warnmeldungen mit einem Klick auf den Drehknopf ignorieren.