

Tisk na 3D tiskárnách



Od 06/2023 Edeečka už nemáme, místo nich jsou od 09/2023 je dispozici deset kusů Prusa Mini. Původní Jeff (Prusa MK3) zůstává.

Na GML je zaměstnancům i studentům zdarma k dispozici deset kusů 3D tiskáren Prusa Mini, jedna tiskárna Prusa MK3S+, v brzkou budou dvě tiskárny Prusa MK4 a jedna tiskárna Bambulab. Aktuálně je zde v návodu popis, jak tisknout na Prusa Mini a na Prusa MK3S+. Pokud si nejste jistí, jak na ně, kdokoliv z informatiků vám poradí, příště to už zvládnete úplně sami.

Dále máme tiskárnu „Matylda“, jedná se o delta-tiskárnu [Molestock](#). Její ovládání je složitější, ale po zaškolení je také možné ji používat a oproti eDee zvládá tisknout větší objekty. Je umístěná v informatickém skladu, pro tisk na ní kontaktujte prof. Rýdla. Bližší informace k této tiskárně na [samostatné stránce](#).

Máme také starší tiskárnu typu RepRap Rebelix ([popis zde](#)). Šlo o jeden z prvních prototypů, tiskárna je složitá na ovládání a má špatnou kvalitu tisku. Je k dispozici pouze pro experimentování pod dohledem vyučujícího. Jako jediná tiskne na ABS. Máte-li vážný zájem ji vyzkoušet, domluvte se s prof. Rýdlem. Tiskárna je umístěná v učebně inf3.

Deset [Průša Mini](#) se jmenují Monika01 až Monika10. K dispozici je též [Original Prusa i3 MK3S+](#), který se jmenuje Jeff. Sliceujeme pro ně Prusa Slicerem a je velmi přesná a velmi rychlá. Celou ji sestavili a i domeček pro ni postavili studenti Polytechnického semináře 2021/22 (nps1, Zemene).

[Instalátor Prusa Sliceru \(pro Mini i pro MK3\) najdete na Prusa3D](#), konfigurace pro GML v

.ini zabalený do .zip

- zvolte Soubor-Importovat-Importovat konfiguraci.

Materiál

O shánění materiálu se nemusíte starat. 3D tiskárny používají buď plast typu ABS nebo častěji plast typu PLA. V obou případech je to struna (3mm nebo 1,75mm) namotaná na kotouči usazeném poblíž tiskárny. Konec této struny je zaveden do tryskové hlavy, která ji taví. Strunu zavádí někdo z informatiků, doporučujeme nesať (hlavička má přes 250 °C, podložka cca 80 °C).

Kde sehnat model k tisku


Abychom tiskli, musíme mít co. Vstupem pro 3D tisk je soubor s příponou .STL, v němž jsou de facto popsány souřadnice čar a ploch, které musí tiskárna vyrobit. Nejjednodušší možností je model najít někde na Internetu a stáhnout si jej do počítače. Weby, které nabízejí hotové modely: <https://www.thingiverse.com/> (patrně nejlepší, nejvíc modelů, nejvíc uživatelů), <https://pinshape.com/>, <http://libre3d.com/>, <https://www.myminifactory.com/>, <https://www.youmagine.com/> nebo vyhledávací

← → ↻ 🏠 Zabezpečeno | https://www.thingiverse.com/thing:2823006

Thingiverse DASHBOARD EXPLORE EDUCATION CREATE 🔍 Search Thingiverse [SIGN IN / JOIN](#)

Air Spinner

by [walter](#) Mar 12, 2018



[DOWNLOAD ALL FILES](#)

♥ Like	5701
📁 Collect	6286
💬 Comments	37
📄 Post a Make	151
👁 Watch	58
🔄 Remix It	4
📤 Share	0

Thing Apps Enabled

- 🖨 Order This Printed
- 📦 View All Apps

[Thing Details](#)
[Thing Files](#)
[Apps](#)
[37 Comments](#)
[151 Makes](#)
[151 Collections](#)
[4 Remixes](#)

Contents

Summary

Update 2018-04-21: Added two additional versions

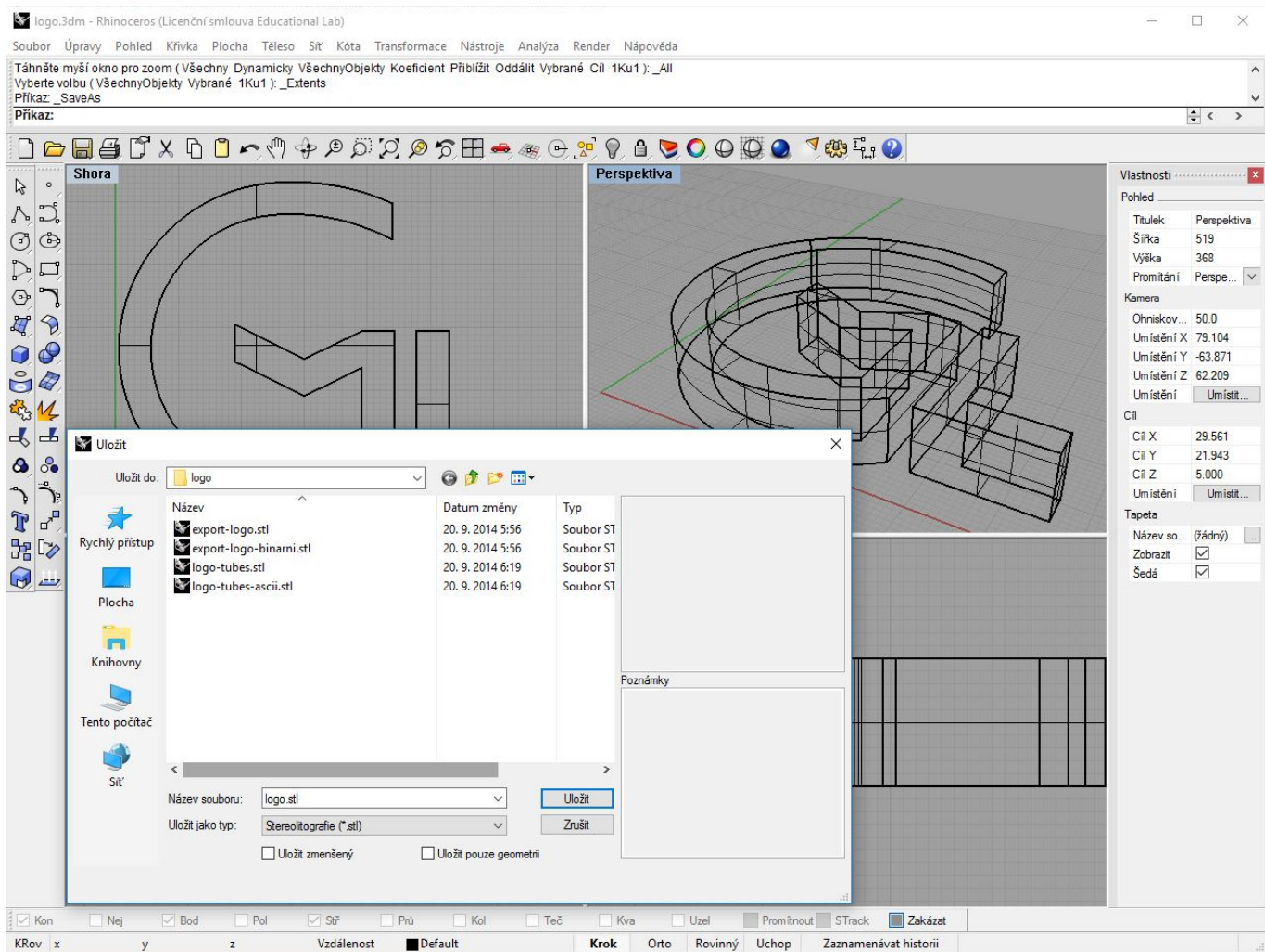
I had no idea what this was for when I uploaded it. I didn't think it would be useful for anything

se nám soubor .ZIP obsahující popis, možná i nějaké obrázky a jeden či několik souborů .STL:



Koukám, že zrovna u AirSpinneru je v balíku dokonce několik verzí 😊 Balík .ZIP rozbalíme do nějakého adresáře. Ověříme licenci (v souboru s popisem) a přečteme si popis.

Druhou možností je nakreslit si vlastní model v nějakém 3D programu. Návod na jeden takový najdete [v projektu PES, sada 26](#). Všechny 3D programy umějí ukládat do souboru typu .STL. Například:



Třetí možností je nakreslit si vlastní model v nějakém 3D modeláři dostupném online. Intuitivní je [TinkerCAD](#), pokud jste zvyklí na SketchUp, i u něj lze použít jeho [online verzi](#).

Zajímavou (čtvrtou) možností je též použití stránky [tvořící tzv. litofanii](#). Nahrajete do ní fotku .JPG, nastavíte parametry (či ponecháte původní) a stáhnete si soubor .STL s litofanií - po vytištění ji lze prosvítit a vidíte trojrozměrně původní fotku ve světlých a tmavých odstínech. Vyzkoušejte, je to jednoduché a efektní...

Jak model připravit a poslat do fronty

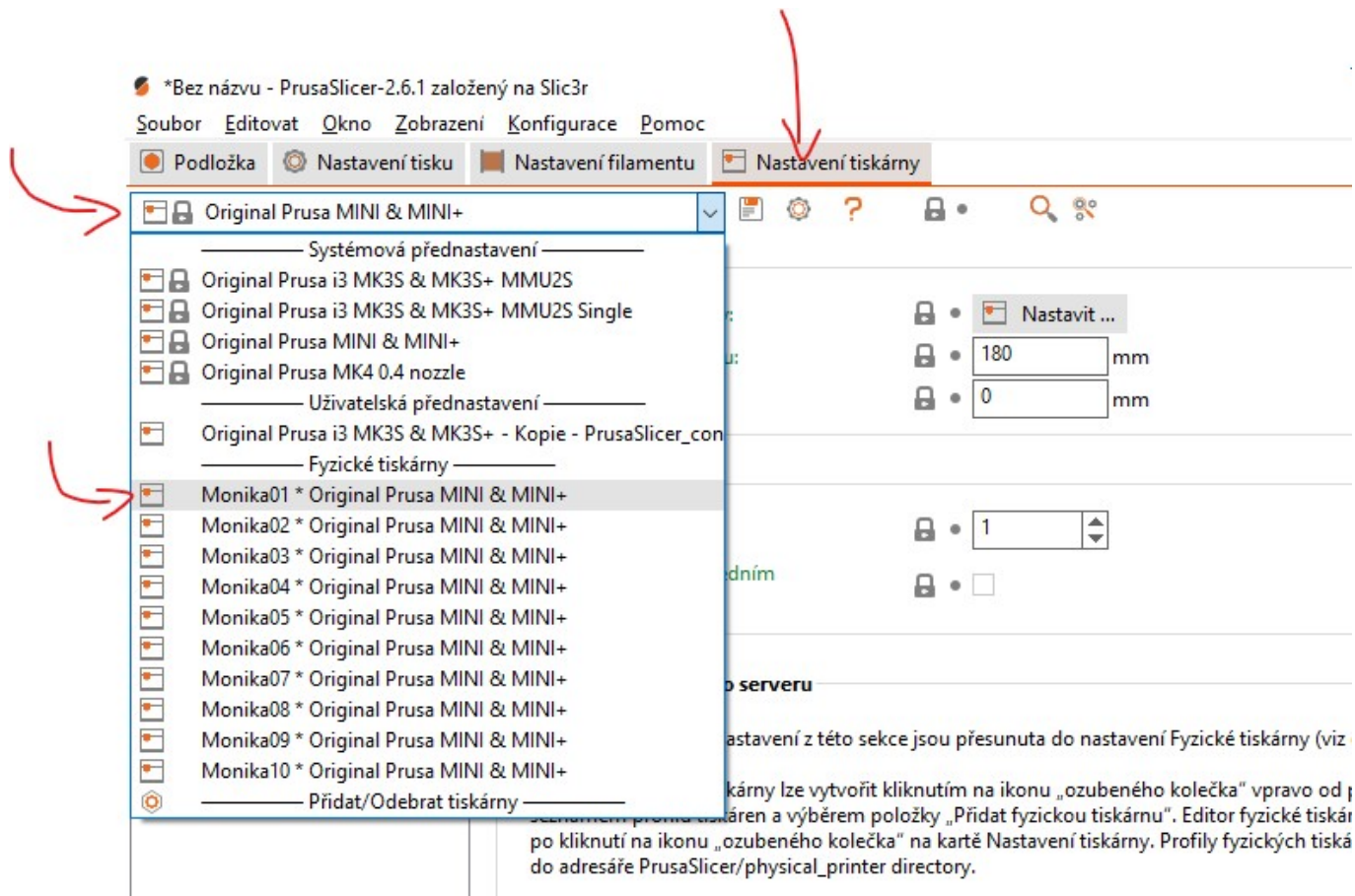
Zatímco standard .STL je univerzálním pro všechny 3D tiskárny, my potřebujeme konkrétní příkazy pro tu naši ve formátu .GCODE. Používáme pro to Prusa Slicer. Miničkám (Monika01 až Monika10) lze bez problémů výsledek poslat po síti rovnou ze sliceru, Jeffovi je třeba fyzicky soubor nahrát na SD-kartu a zasunout do ovládacího panelu.

První spuštění Prusa Sliceru

Pokud spouštíte na konkrétním počítači Prusa Slicer poprvé, spustí se průvodce. V něm je třeba si přidat tiskárny i3 MK3S+, MK4 a Mini, všechny s tryskou 0,4 mm.

Zvolte tiskárnu

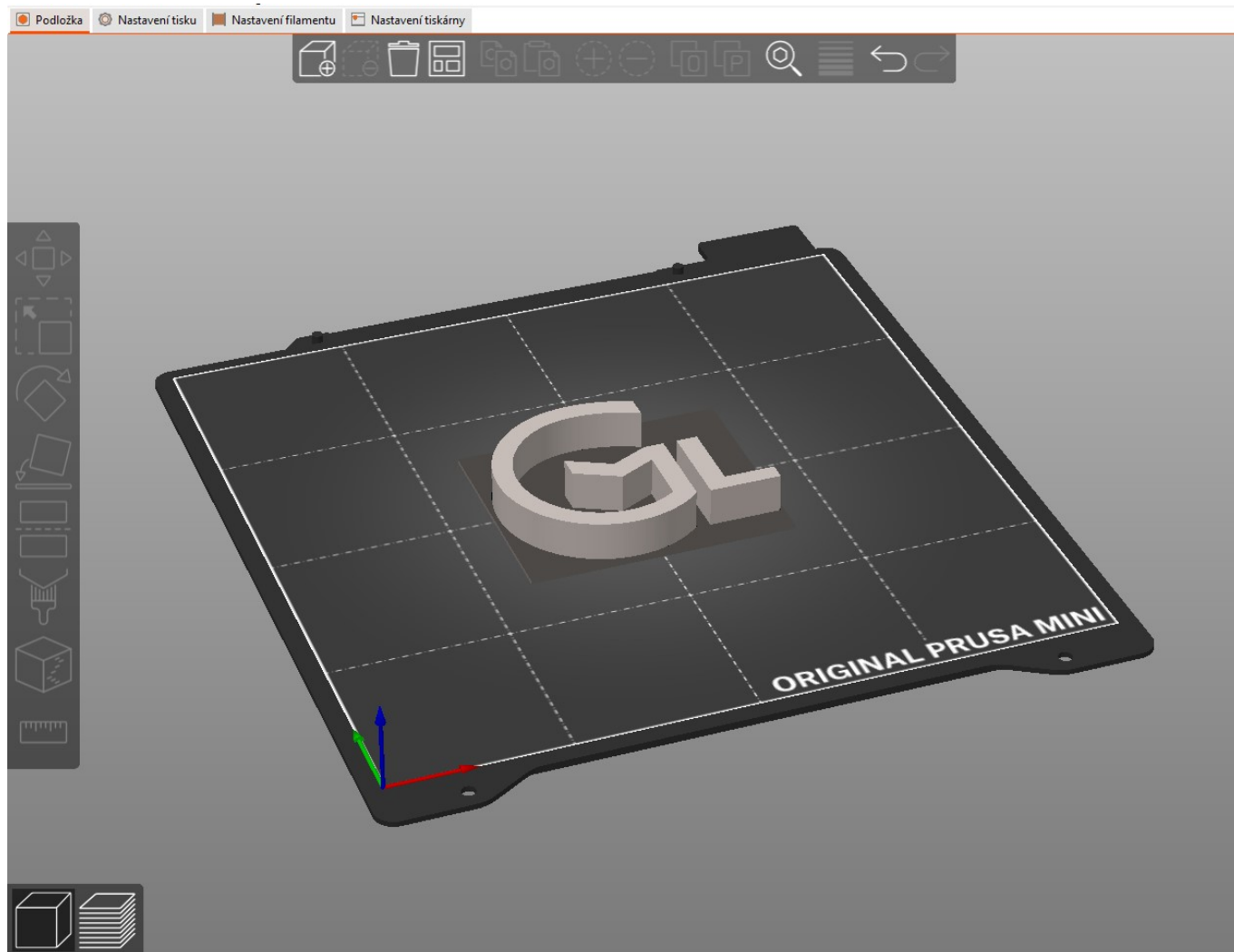
Po spuštění Prusa Sliceru nejprve zvolíme tiskárnu, pro kterou chceme model připravovat:



Tím se změní všechny parametry, typicky i velikost a obrázek podložky.

Import modelu, usazení na desku

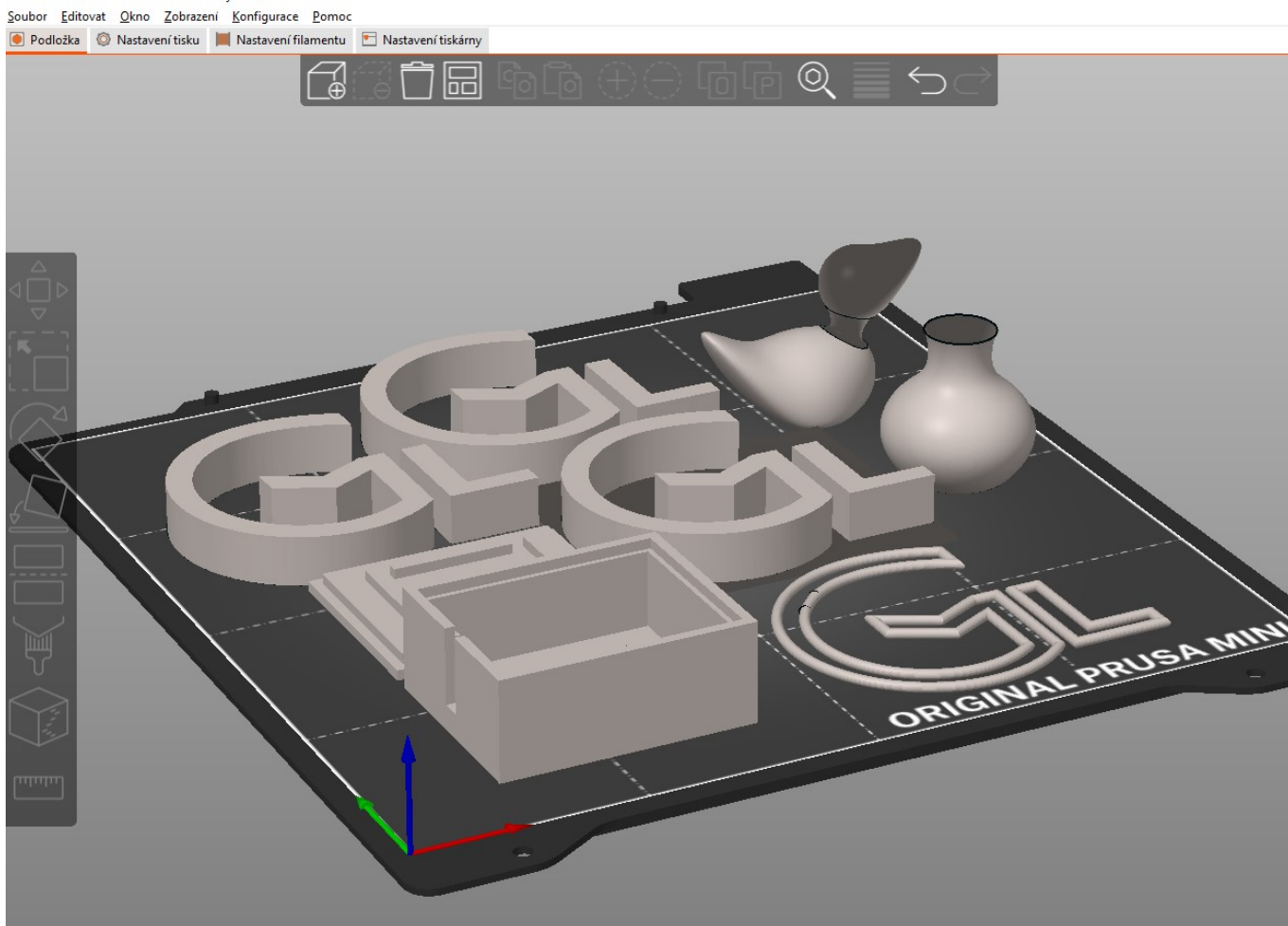
Soubor do něj můžete přenést Drag&Drop myší z běžného windowsího okna. Případně můžete zvolit Soubor-Importovat-Importovat STL či stisknout Ctrl+I. Objekt se naimportuje vždy doprostřed:








Pokud importujeme objektů víc, jsou překryty, doporučujeme použít tlačítko „Uspořádat“ v horní liště nebo stisknout písmeno **A**:



Objekty se poskládají nejvhodnějším možným způsobem, aby se vlezly:



Ikonami v levém svislém pruhu lze jednotlivé objekty upravovat: posouvat pomocí , zvětšovat či zmenšovat pomocí , otáčet ve všech osách pomocí , pozicovat následně vybranou plochu na podložku pomocí , řezat nějakou rovinou (rozdělit na víc objektů) pomocí  a další.

Nastavení tisku - filemant, podpěry, výplň, límec

Přímo v úvodní záložce (pohledu na podložku) najdeme vpravo i základní nastavení tisku:

● Jednoduchý
 ● Pokročilý
 ● Expert

Nastavení tisku:

- default - (upraveno)

Filament:

Generic PLA

Tiskárna:


Original Prusa MINI & MINI+

Podpěry: Žádné

Výplň: Límec:

Filament ponechme na hodnotě **Generic PLA**. Tiskárnu, na které chceme tisknout (buď obecný profil nebo konkrétní fyzickou tiskárnu). **Podpěry** je vhodné nechat všude, samotný Prusa Slicer rozhodne, kde se hodí, aby model při tisku nespadol. **Výplň** postačí **20 %** (šetříme materiálem), po vyztužení horními a spodními plnými vrstvami je model velmi pevný. Máte-li malou plochu základny a vysoký model (např. strom, váza, ...), je velmi vhodné **ponechat límec** (drobná ploška okolo první vrstvy), ono to neublíží, aspoň se model neutrhne.

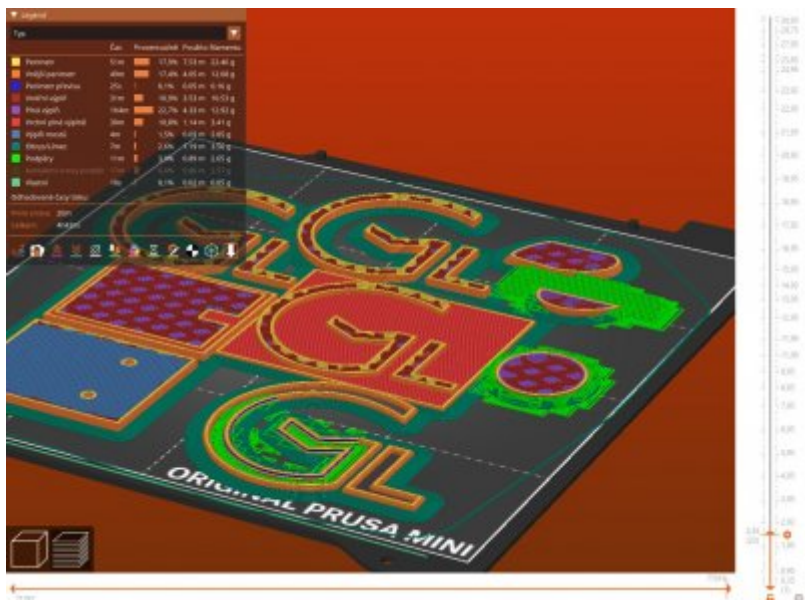
Slicování, prohlédnutí sliceu

Použijeme tlačítko **Slicovat** vpravo dole. Tím se celá scéna přepočítá do cestiček, kudy tiskárna plast poveze po jednotlivých vrstvách. Mezi pohledy „modely na posložce“ a „prohlížením navržených cestiček“ lze přepínat ikonami .

Napravo od prohlížení navržených cestiček naleznete vysoký (na výšku) posuvník, v němž si myší můžete zvolit, které vrstvy tisku vidíte a které ne – lze tak prohlédnout v každé vrstvě přesný pohyb tiskárny. Vyzkoušejte, uvidíte.

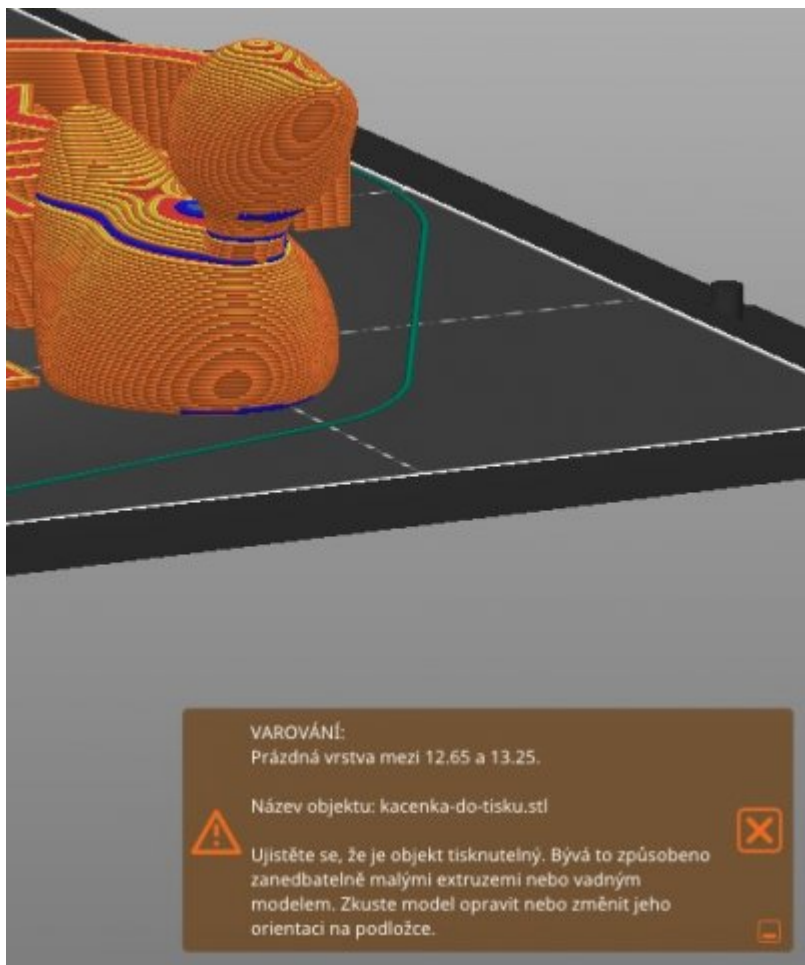


Na cestách si všimněte různé barvy, podle funkce cesty. Například:



Podobný posuvník je i vodorovný, v dolní části. Slouží k detailnímu procházení cestu opravdu kousek po kousku.

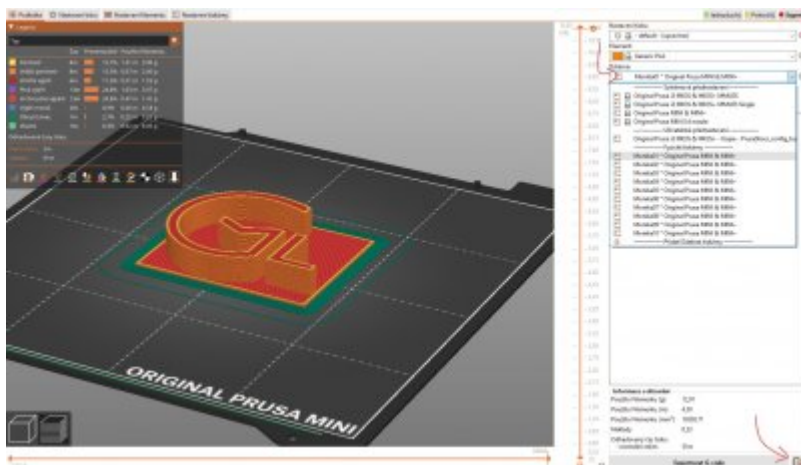
Pokud při sliceování detekuje Prusa Slicer nějakou chybu, zobrazí vám ji v pravém dolním rohu náhledu jako plovoucí okno. Případně i varování. Neignorujte tyto hlášky, většinou, když je (nezkušeně) nevyřešíte, výsledný 3D tisk nedopadne dobře. Typicky třeba prázdná vrstva (chyba v modelu):



Chybou může být také absence podpěr, malá plocha dotyku, konflikty v cestách více objektů, pozice mimo tisknutelnou oblast, atp.

Jde se tisknout na Miničkách

Pokud máte korektní konfiguraci Prusa Sliceru, má rovnou nastavený přímý tisk na tiskárny Monika01 až Monika10. Zvolíme-li konkrétní fyzickou tiskárnu, vpravo dole se nám vedle tlačítka „Exportovat G-Code“ objeví i tlačítko pro přímé odeslání pomocí Prusalinku. Viz obrázek:



Velmi důležité: Vždy si fyzicky zkontrolujeme, že na tiskárně není dotištěný předchozí model! Není možné posílat jen tak naslepo tisk na stojící tiskárnu.

Jde se tisknout na MK3S+

Jeff (tiskárna MK3S+) nemá síťové rozhraní, musíme kliknout na tlačítko „Exportovat G-Code“, uložit soubor .gcode na SD-kartu, kterou v Jeffovi najdeme, následně ji vložit zpátky do Jeffa a kolečkem vybrat náš soubor.

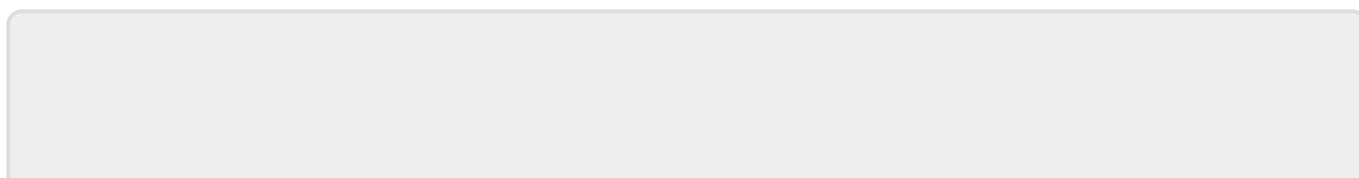
Vyjmutí hotového tisku

Opatrně, bezprostředně po tisku je podložka poměrně horká. Z podložky sejmeme magneticky uchycený vrchní plát i s tiskem, lát lze mírně ohýbat, tisk pak lépe odskočí. Tisk lze většinou bez obtíží fyzicky odlomit.

Při vracení plátu postupujte přesně, na okraji podložky jsou kolíčky, do nichž pasuje výřez v plátu.

V případě komplikací

Při komplikacích oslovte někoho z učitelů informatiky, případně někoho z support-teamu 3D tisku. Pokud není nikdo „po ruce“ a opravdu jde o kritickou situaci, lze tiskárnu vypnout od zdroje elektřiny.



From:

<https://old.gml.cz/wiki/> - **GMLWiki**

Permanent link:

<https://old.gml.cz/wiki/doku.php/navody:3dtisk?rev=1694515975>

Last update: **12. 09. 2023, 12.52**

