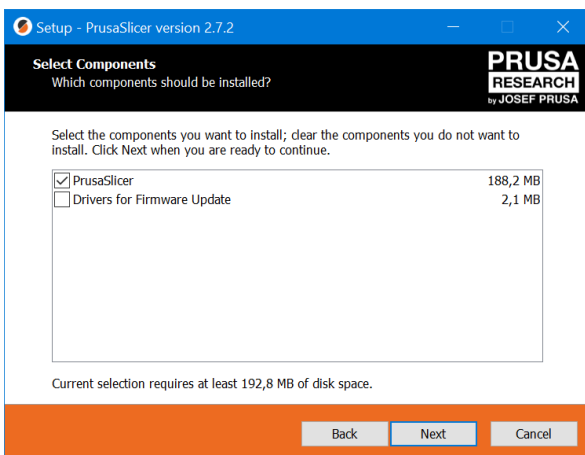


PrusaSlicer opsætning

Vores 3D-Printere hedder **Prusa MK3S**

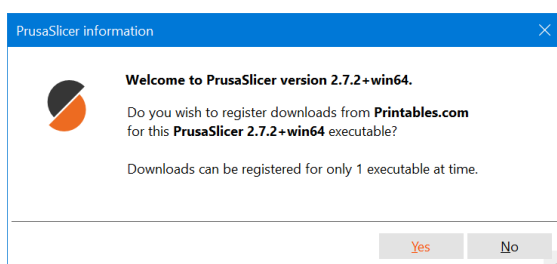
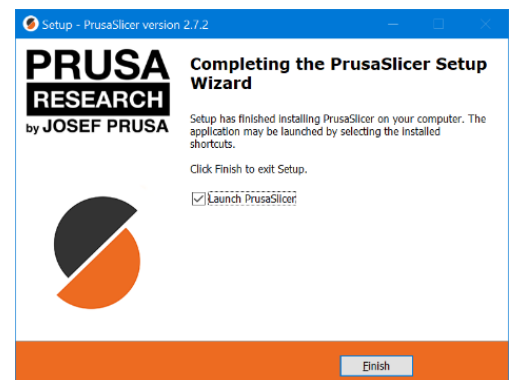
For at kunne "slice" og printe på disse bør du downloade **PrusaSlicer** fra <https://www.prusa3d.com/prusaslicer/>

På dette setup-billede (se herunder) bør du klikke denne boks af som det eneste. Ser dit billede ikke sådan ud, så er det sikkert en anden version, og du vælger bare Prusa Slicer 2.X.X



På de næste skærbilleder trykker du bare **"Næste"**

Når billede her til højre dukker op, er programmet installeret og du trykker bare på Finish. Og når billedet herunder dukker op



←← Du kan altid registrere dig på [Printables.com](https://www.printables.com) senere, men for nu så lad være med at registrere dig.

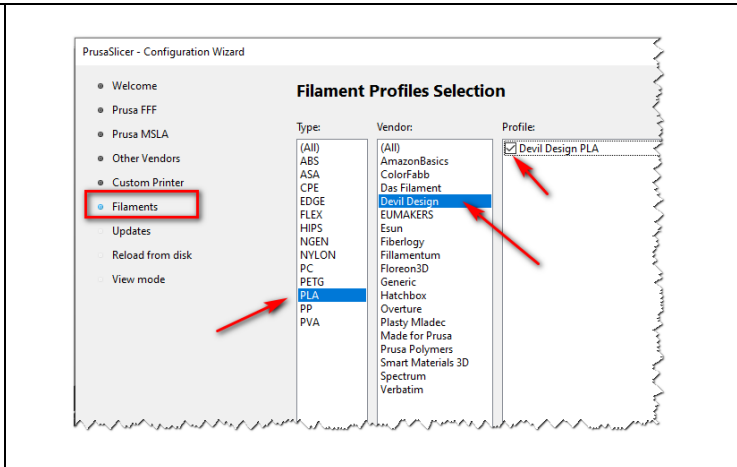
Så bare tryk **No**

Opsætning

<p>Hvis <i>Configuration Wizard</i>'en ikke starter af sig selv, så <u>SKAL</u> du selv starte den.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tryk i menuen på Configuration. 2. Og derefter på Configuration Wizard... 	
<p>Hvis den nyeste Configuration ikke har fulgt med din Prusa Slicer installation, vil du få dette billede, hvor du blot trykker INSTALL</p>	
<p>Du kommer nu ind i opsætningen og du bør følge denne beskrivelse nøje.</p> <p>Tryk på Next ned i venstre hjørne...</p>	
<p>Scroll ned på siden, til du kan se MK3 Family</p> <p>Og ud fra Original Prusa i3 MK3S ...</p> <p>Og vælg 0.8 mm nozzle på Original Prusa MK3S</p> <p>Hvis du skal printe noget finere med en 0.4 mm nozzle (dyse) på et tidspunkt, så kan du klikke denne af senere. Printer #1 i 3D-printerrummet er nemlig udstyret med en 0.4 mm dyse som den eneste.</p> <p>Tryk på Next nede i højre hjørne...</p> <p>Og tryk Next igen under Prusa MSLA siden, og under Other Vendors og under Custom printer, så 3 x Next i alt</p>	

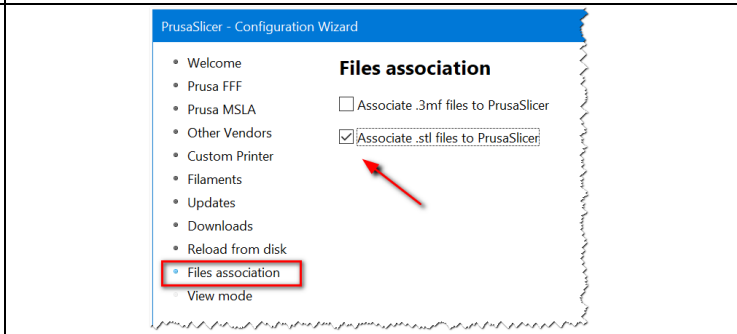
Under **Filament** skal du vælge **PLA**, derefter **Devil Design**, som er det mærke vi bruger her i Ballerup og til sidst sætte flueben i **Devel Design PLA**.

Tryk herefter på **Next** ned i højre hjørne.



Klik **Next** nog gange til du kommer til File association.

Og her kan du med fordel sætte flueben i **Associate .stl files to PrusaSlicer**, så når du har en STL fil fra f.eks. Fusion kan åbne den direkte i programmet her.



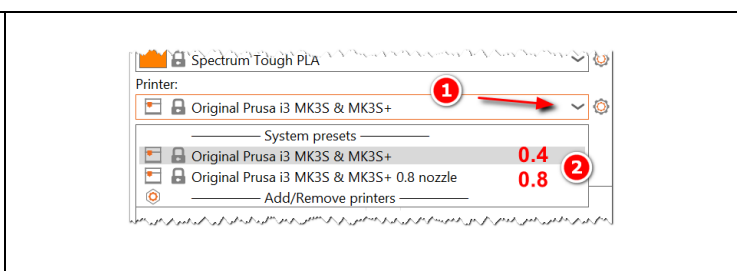
Vi bruger i øjeblikket filament fra **3DO.dk**, som har disse egenskaber, hvis du skal bruge informationen i en Teknologirapport på et tidspunkt.

Properties	Method	Unit	Value
Tensile modulus (E-Modulus)	ISO 178	MPa	2650
Tensile strength	ISO 527	MPa	47
Stress at break	ISO 527	MPa	23
Nominal elongation at break	ISO 527-2	%	19
Notched impact strength	ISO 179/1eA	kJ/m ²	7
VICAT A (VST)	ISO 306	°C	60
Melting temperature	ISO 3146-C	°C	180-200
MFR	ISO 1133	g/10min	5
Shrinking	ISO 294-4	%	0,3
Density	ISO 1183	g/cm ³	1,23

Dit slicer program er nu færdiginstalleret, og nu skal du bare i gang med at lave 3D-print.

Når du har lavet et design og skal slice, så vælg den rigtige printer med den rigtige nozzle. (Dette behøver du kun at gøre hvis du har både 0.4 og 0.8 dyser valgt)

Og bare rolig, printerne vil ikke printe, hvis du prøver med en forkert sliced fil (g-code).



NB! Lige lidt bonus info her til sidst, 3D-printer #1 har - som skrevet - en 0.4 mm dyse som den eneste, dvs. den er 4 gange langsommere end de 4 andre printere, så lav kun små print på denne.

Husk at spørge din teknologilærer eller Bo (bola) hvis der er noget der driller. Vi vil meget gerne hjælpe.