Como imprimir en la impresora 3d

Consideraciones

En el mundo de la impresión 3d existen dos tipos de impresión: la impresión parametrica y la no parametrica.

- **Paramtrico:** Estricto, con medidas.
- **No Paramtrico:** mas flexible, como piezas decorativas o herramientas.

Lo otro es el tipo de material que se suele usar, yo he usado el **pla**, que es de color blanco. El **abs** no lo he usado.

Consideraciones IMPORTANTES AL IMPRIMIR

1. La figura debe de quedar sobre la cama acostada, normalmente se gira el eje x sobre la figura en el octropint pàra que quede de esta forma. Si no se hace, la figura puede deformarse debido a la inclinacion vertical de la figura.
2. Algunas figuras como el ginder tienen vacios, entonces aqui se debe de crear una 'cama' o relleno para luego remover.

Pasos

SI no se tienen archivos se pueden descargar dethingiverse

1. Conectar por red la rasberry al computador y compartir red por ethernet.
2. Saber ip del computador. Esto se hace con el comando *ifconfig* o *ip addr show*
3. Saber ip que le dio el computador a la rasberry. Esto se hace con el comando netDiscover.
4. La línea de comando va: *netdiscover -i puertoEthercompu (eth0) -r ipcompu/24*, entonces el comando iria parecido a esto: *netdiscover -i eth0 -r 192.168.9.xx/24*
5. Ir a la URL que arroja net discover opara abrir el programa de la impresora 3d octoprint
6. Loguearse con la super clave secreta 😎

Sobre manejo del programa octoprint

Para subir archivos

1. Se puede subir un archivo directamente al dar click en **UPLOAD**
2. se pueden subir varios archivos en una carpeta. Se da click en **CREATE FOLDER**. se crea la

carpeta y luego se busca en la zona de **FILES** esa carpeta creada para subir en ella los archivos

Sobre el proceso de slice

Este proceso consiste en tomar la figura a imprimir y partirla en capas que luego el estrusor recorrera para reconstruir la figura.

1. se da click en la varita magica y luego en la pestaña general. Donde dice **SLICE IT**
2. Cuando se termina este proceso de slice, se genera un archivo .gcode que es el que se debe de imprimir.
3. En el archivo .gco generado puedo previsualizarlo haciendo click en la carpeta **LOAD** y después **GCODE VIEWER.**

SI OCURREN DESASTRES

1. Calentar el estrusor: En **TAB TEMPERATURE** le doy en **TARGET**, luego escojo **SET PLA** en *tool*
2. Luego en **CONTROL**, cuando ya este en 180 grados debo de presionar según lo que necesite.
3. Si quiero mover el disco que ingresa el pla al estrusor: SELECT TOOL → hotend,
4. EXTRUDE: gira el disco en las manecillas del reloj
5. RETRACT: es al contrario de las manecillas del reloj

From:
https://wiki.unloquer.org/ -

Permanent link:
https://wiki.unloquer.org/personas/johnny/proyectos/impresion3d?rev=1567303155

Last update: **2019/09/01 01:59**