

Pas 1 – Dissenyar el vostre model 3D amb el software que us convingui: Autodesk Fusion 360, Google sketchup, ... i exportar a **stl**

Pas 2 – Instal·leu la darrera versió de Cura

<https://ultimaker.com/software>

Pas 3 – Importeu els perfils a Cura:

El PLA que utilitzem és PLA Extrafill de la marca Fillamentum i el perfil que utilitzem és el mateix que pel PLA de Prusa Research.

- **Perfils per a PLA de Prusa Research**

Dintre de la xarxa UPC, descarregueu els 4 perfils de Cura existents a:

http://ieb-srv1.upc.es/gieb/tic/Files/BQ_Witbox2_profiles

En **Ultimaker Cura** i a **Preferences – Profiles – Import**

Seleccioneu el perfil més adient de qualsevol dels 4 que us heu descarregat.

- **Perfils per a FilaFlex de Recreus**

Descarregueu-vos el perfil per a Filaflex 95A de:

<https://recreus.com/es/content/24-parametros-de-impresion>

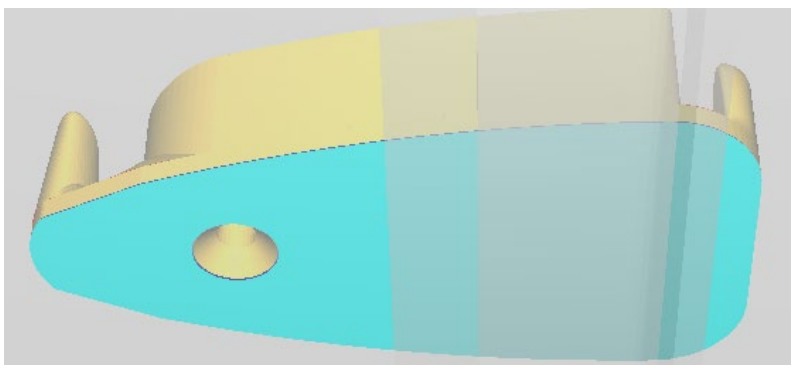
i seguïu les instruccions que indica el fabricant

Pas 4 – Ajust de paràmetres i recomanacions

- Carregueu el vostre fitxer **stl** generat al Pas 1 i seleccioneu el perfil que millor s'adapti al vostre treball. **El perfil BQW2_Fine_v2 és adequat per a la majoria de treballs.**

- Gireu el vostre model i poseu la part amb més superfície en contacte amb la plataforma d'impressió. Utilitzeu la eina **Rotate**

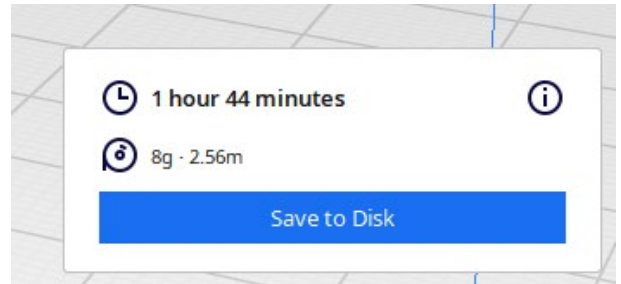
- Assegureu-vos que la part de sota estigui en contacte perfecte amb la plataforma. Utilitzeu la eina **Lay Flat** La part de sota ha d'aparèixer en un color blau homogeni.



- Si teniu elements que necessiten sustentació cal indicar a Cura que faci **Support** i:
Support structure: Normal
Support placement: Everywhere
- Es recomana imprimir plataforma d'adhesió:
Build Plate Adhesion Type: Skirt

Pas 5 – Generar fitxer d'impressió

- A la part inferior dreta apareix el temps d'impressió, pes i longitud de PLA necessari.
- Cliqueu sobre el botó "Save to Disk" i us generarà un fitxer .gcode



Pas 6 – Traslladar el fitxer d'impressió

La impressora es troba al despatx "Mecànica".

Extreu la targeta SD de la part frontal de la impressora i copiar dintre el fitxer .gcode generat anteriorment.

Pas 7 – Impressió del model

- A l'espai **Química**, netegeu la plataforma d'impressió amb desengreixant i aigua, eixugueu-la bé.
- Deixeu la plataforma a la vitrina d'extracció de gasos sobre uns papers absorbents.
- Netejar amb alcohol isopropílic la plataforma d'impressió i esperar que s'evapori.
- Ruixar abundantment la plataforma d'impressió amb laca adhesiva i esperar 5 minuts. La laca es troba al primer armari de **Mecànica**.
- Poseu la plataforma a la impressora.
- Carregueu el PLA a la impressora:
 - o Hi ha una caixa hermètica al primer armari de **Mecànica** amb PLA començat.
 - o Feu un tall de l'extrem lliure del PLA a 45°
 - o Introduïu el PLA per tot el recorregut intern de la impressora fins que faci top.
 - o Assegureu-vos que no hagin nusos al carret.
 - o Cliqueu al menú de la impressora en **Carregar PLA** Tragueu el sobrant de la "boquilla" extrusora
- Seleccionar **Imprimir model**

Si no hagués suficient PLA al carret per a acabar el treball, la impressora es posarà en pausa, poseu un carret nou i clicar sobre continuar.

Monitoritzeu amb certa freqüència la evolució del treball!!

Pas 8 – Extracció del model

- Porteu la plataforma amb el model a **Química** i ruixar-lo amb alcohol isopropílic. Amb una espàtula fina (hi ha una en un calaix de Mecànica) feu sacsejades suaus per tal de despendre el model de la plataforma.
- Al mateix espai, netegeu la plataforma d'impressió amb desengreixant i aigua i eixugueu-la bé. Tornar-la a la impressora.

Pas 9 – Neteja del model

- Extreure del model tots els elements de suport innecessaris i poliu els elements que calguin amb fibra de vidre o llima. Al LAB 313 hi ha eines per fer aquestes tasques.

Pas 10 – Extracció PLA

- Cliqueu al menú de la impressora en ***Descarregar PLA***
- Tragueu el PLA, procurant que quedi ben enrotllat al carret.
- Torneu-lo a ficar a la caixa hermètica.

Si necessiteu més instruccions, podeu consultar el manual de la impressora:

http://ieb-srv1.upc.es/gieb/tic/Files/user_manual_Witbox2

o fer-me la consulta:

alfonso.mendez@upc.edu