**Handleiding**

**Doel**:  
Bij het 3D printen is het belangrijk dat de printers zo veel mogelijk aan staan om ervoor te zorgen dat er zoveel mogelijk prints kunnen worden gemaakt. Om dit te doen zijn er twee python scripts gemaakt.   
1) Het uitlezen van de mail om snel en gestructureerd alle aanvragen te verwerken. (Inbox.bat)  
2) Het opstellen van een excel lijst om alle prints op volgorde van printtijd te zetten. Dit om makkelijk te kunnen inzien welke print er het beste aan kan.  
  
**Werkwijze:**   
- Zorg dat alle printers klaar zijn (geen prints er meer op, genoeg filament voor nachtelijke prints)  
- Lees de mailbox uit door op de bureaublad op de **inbox.bat** file te klikken. Dit slaat alle mails, inclusief bijlagen, op in de 3D TO DO map.  
- Open de prusa slicer en maak alle gcodes. Sla de gcodes op in de map van de aanvraag.  
- Nadat alle gcodes zijn gemaakt moeten alle mappen uit de “3D TO DO” naar de “Wachtrij” map.  
  
Als bovenstaande stappen zijn gedaan is het niet meer nodig om deze stappen te herhalen om de prints aan te zetten. Dan zijn de prints voorbereid en is het tijd om de printers aan te zetten. Dit gebeurd als volgt:  
  
1) Zorg ervoor dat alle excel bestanden zijn afgesloten en klik vervolgens op de **wachtlijst.bat** file op het bureaublad.  
2) Open de wachtrij.csv op het bureaublad of in de “wachtrij” map. In deze sheet staat in de eerste kolom de printduur en de tweede is een hyperlink naar de map.  
3) Kijk naar welke printduur het beste uitkomt om de printers aan te laten staan (dus lange prints voor ’s nachts, kortere prints overdag)  
4) Klik in de tweede kolom (kolom B) op de hyperlink om de map te openen.  
5) Open chrome, dit opent een interface waar je alle printers op kan zien. Sleep vervolgens de gcode naar de printer. Dit zal de print starten.  
6) Ga terug naar de map en open de .msg, dit opent de aanvraag. Beantwoord de print met de handtekening printer aan.  
7) sluit de .msg en sleep de map van de aanvraag uit de “wachtrij” map naar de “verwerkt” map.  
8) Herhaal stappen 2 t/m 7 tot alle printers aan staan.