



## SJEKKLISTE FØR BRUK AV 3D-PRINTERE

### DETTE SKAL GJØRES FØR HVER PRINT!

(NB: Hvis du ikke har brukt Raise3D-printerene før, ta kontakt med Kristian eller Mats i lab-teamet før du begynner, vi får deg i gang 😊)

[kristian.g.andersen@uit.no](mailto:kristian.g.andersen@uit.no) / [mats.o.nilsen@uit.no](mailto:mats.o.nilsen@uit.no)

### Byggeplate

1. Sjekk at byggeplaten er lagt skikkelig på plass og er festet med festeskruene. (hvis den ligger skjevt på, vil dysen skrape opp byggplate og den vil måtte byttes og printeren kan bli skadet og trenge reparasjon/rekalibrering)
2. Rengjør platen med isopropanol (unngå å ta på platen etter dette pga fett fra fingrene går ut over festeveien av printen på plata)
3. Smør et lag med dimafix på platen der printeren skal jobbe (tomt? Kristian har på kontoret 2.037).

### Printerinstillinger

1. På *Utilities*, sjekk at satt temperatur er riktig i forhold til materialet du skal printe med (vanligvis PLA). Bruk kun ideaMaker som slicer til Raise3D Pro2-printerene (anbefaler versjon 3.5.3) Sjekk at disse instillingene er riktige:
  - a. Dysestørrelse
  - b. Temperaturer
  - c. Matehastigheter og ekstruderingshastighet.

### Extruder/hotend/Dyse

1. Sjekk at dysen ser ren ut. Om filamentmasse har klumpet seg på dysen, gå til *Tune*, sett temperatur på dysen til 180°C og bruk en liten tang / pinsett til å fjerne filamentet
2. Sjekk at det er nok material igjen for printen din (og at det er riktig material). Hvis det må byttes, følg printerens instruksjon for «unload / load material»
3. Når du starter printen din, sjekk at viftene står på 100% på *Tune*

Hvis det er noe i veien med printerne, eller du vil ha hjelp til noe, ta kontakt med Kristian eller Mats i lab-teamet.

på forhånd takk!



## CHECKLIST BEFORE USING 3D PRINTERS

### THIS MUST BE DONE BEFORE EVERY PRINT!

(NB: If you haven't used the Raise3D printers before, contact Kristian or Mats from the lab-team before you use them, we'll get you started 😊)

[kristian.g.andersen@uit.no](mailto:kristian.g.andersen@uit.no) / [mats.o.nilsen@uit.no](mailto:mats.o.nilsen@uit.no)

### Build plate

1. Check that the build plate is placed properly in place and is secured with the fixing screws. (if it is crooked, the nozzle will scratch up the build plate and it may have to be replaced. Also, the printer could be damaged and require repair/recalibration)
2. Clean the plate with isopropanol (avoid touching it afterwards as grease from your fingers affects the adhesion of the print onto the plate)
3. Apply a layer of dimafix on the plate where the printer will work (Out of dimafix? Kristian has more in his office 2.037).

### Printer settings

1. In *Utilities*, check that the set temperature is correct in relation to the material you are going to print with (usually PLA). Only use ideaMaker as a slicer for the Raise3D Pro2 printers (recommend version 3.5.3) Verify that the following settings are correct:
  - a. Nozzle size
  - b. Temperatures
  - c. Feed rates and extrusion speed.

### Extruder/Hotend/Nozzle

1. Check that the nozzle looks clean. If excess filament mass has gotten on the nozzle, go to *Tune*, set the temperature of the nozzle to 180°C and use small pliers / tweezers to remove the filament
2. Check that there is enough material left in the 3dprinter. If it needs replacing, follow the printer's instructions for "unload/ load material"
3. When starting the print, ensure that the fans are set to 100% on *Tune*

If there are any issues with the printers, or you want help with something, contact Kristian or Mats in the lab team.

Thank you in advance!