

RF1000_basic_settings

Renkforce RF1000 HowTo and Basic Settings

Anleitung zum 3D Druck auf Renkforce RF1000

Vorbereitungen

1. [Download](#) Repetier Host Software.
2. Installation Repetier Host Software, für Windows gibt es einen Installer, für Linux Datei nach /home/<user name>/bin/ downloaden und folgende Befehle ausführen:

```
tar -xzf repetierHostLinux_1_03.tgz
cd RepetierHost
sh configureFirst.sh
```

1. Konfiguration Repetier Host Software, dazu Programm Repetier Host öffnen und auf den Button Printer Settings klicken. Dort dann die entsprechenden Reiter nach den Screenshots einstellen:

Reiter "Printer":

Printer Settings

Printer: rf1000 3d

Connection: Printer | Extruder | Printer Shape | Advanced

Travel Feed Rate: 4800 [mm/min]

Z-Axis Feed Rate: 2000 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 2 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 30 [mm/s]

Default Extruder Temperature: 230 °C

Default Heated Bed Temperature: 70 °C

☒ Check Extruder & Bed Temperature

☐ Remove temperature requests from Log

Check every 3 seconds.

Park Position: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

☒ Send ETA to printer display

☐ Go to Park Position after Job/Kill

☒ Disable Extruder after Job/Kill

☒ Disable Heated Bed after Job/Kill

☒ Disable Motors after Job/Kill

☒ Printer has SD card

Add to comp. Printing Time: 8 [%]

Invert Direction in Controls for: ☐ X-Axis ☐ Y-Axis ☐ Z-Axis

OK Apply Cancel

Reiter "Extruder":

Printer Settings

Printer: rf1000 3d

Connection | Printer | **Extruder** | Printer Shape | Advanced

Number of Extruder: 1

Max. Extruder Temperature: 280

Max. Bed Temperature: 120

Max. Volume per second: 12 [mm³/s]

☐ Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

Extruder 1

Name:

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [°C]

Color:

Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

OK Apply Cancel

Reiter "Printer Shape":

Printer Settings

Printer: rf1000 3d

Connection | Printer | Extruder | **Printer Shape** | Advanced

Printer Type: Classic Printer

Home X: Min Home Y: Min Home Z: Min

X Min 0 X Max 245 Bed Left: 0

Y Min 0 Y Max 245 Bed Front: 0

Print Area Width: 245 mm

Print Area Depth: 245 mm

Print Area Height: 200 mm

The min and max values define the possible range of extruder coordinates. These coordinates can be negative and outside the print bed. Bed left/front define the coordinates where the printbed itself starts. By changing the min/max values you can even move the origin in the center of the print bed, if supported by firmware.

Y Max

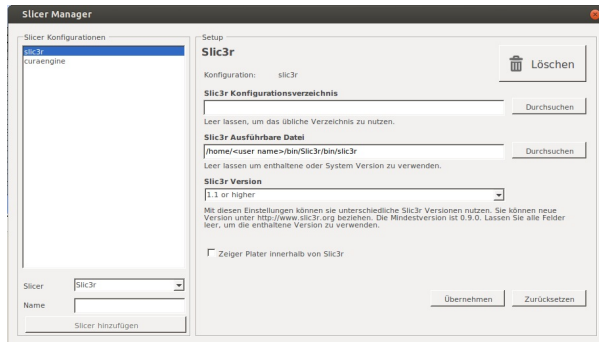
E

OK Apply Cancel

[2. Download](#) Slicer Software: "Slic3r"

3. Installation Slic3r Software, dazu das Archiv (zip, tar.gz) entpacken. Bei Linux am besten nach /home/<user name>/bin/
4. Konfiguration Slic3r Software, dazu Programm Repetier Host öffnen, den Reiter "Slicer" wählen und auf den Button "Manager" klicken. Das Fenster "Slicer Manager" öffnet sich, dort auf den Button "Slicer hinzufügen" klicken und dann laut folgendem Screenshot einstellen:

Fenster "Slicer Manager":



5. Fenster "Slicer Manager" schliessen, dann im "Slicer:" dropdown Menü "slic3r" auswählen und auf Button "Configuration" klicken. Dann öffnet sich das Fenster "Slic3r" und der "Configuration Assistant", den Assistenten schliessen, dann im "Slic3r" Fenster auf File->Load Config gehen und dort [RF1000 PLA 200.ini](#) laden.
6. Geladene Config speichern, dazu müssen die Reiter 2,3,4 (Print Settings, Filament Settings, Printer Settings) angewählt werden und dort mit dem Diskettensymbol gespeichert werden (Falls das Diskettensymbol nicht sichtbar ist, wird an dessen stelle ein kleines blaues Quadrat angezeigt).

Slicing

Vor Betätigung des Buttons "Slice with slic3r" ist darauf zu achten, dass für Print-, Printer Settings und Extruder das zuvor gespeicherte config File ausgewählt ist.

