

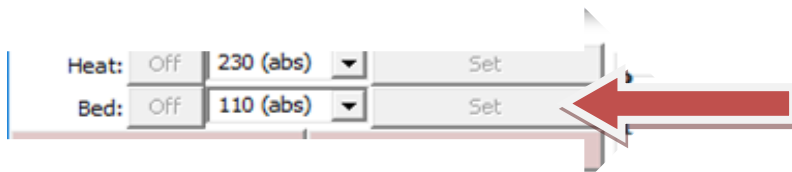
COMO IMPRIMIR A PARTIR DO PRONTERFACE

1° - GERAR O ARQUIVO NO SLIC3R, SEGUNDO [ESTE MANUAL](#). (ATENÇÃO, NO FINAL NÃO SALVAR NO CARTÃO DE MEMÓRIA MAS SIM EM UMA PASTA DENTRO DO COMPUTADOR).

2° - PREPARAR O VIDRO PARA A IMPRESSÃO. USAR UM DOS PRODUTOS SUGERIDOS: SPRAY DE CABELO KARINA – JATO ULTRA SECO ; SPRAY CLIEVER PARA IMPRESSÃO ; COLA DE PVC.

3° - CONECTAR A IMPRESSORA NO PRONTERFACE (**BOTÃO CONNECT**)

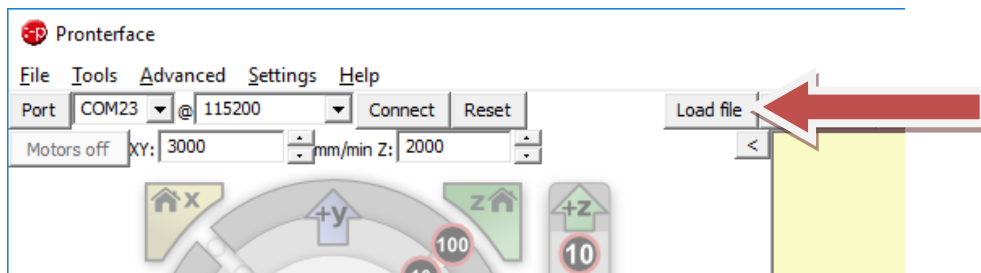
4° - ESQUENTAR A MESA: NO CAMPO **BED** DIGITAR: 110° PARA ABS / 60° PARA PLA E DEPOIS CLICAR EM **SET**:



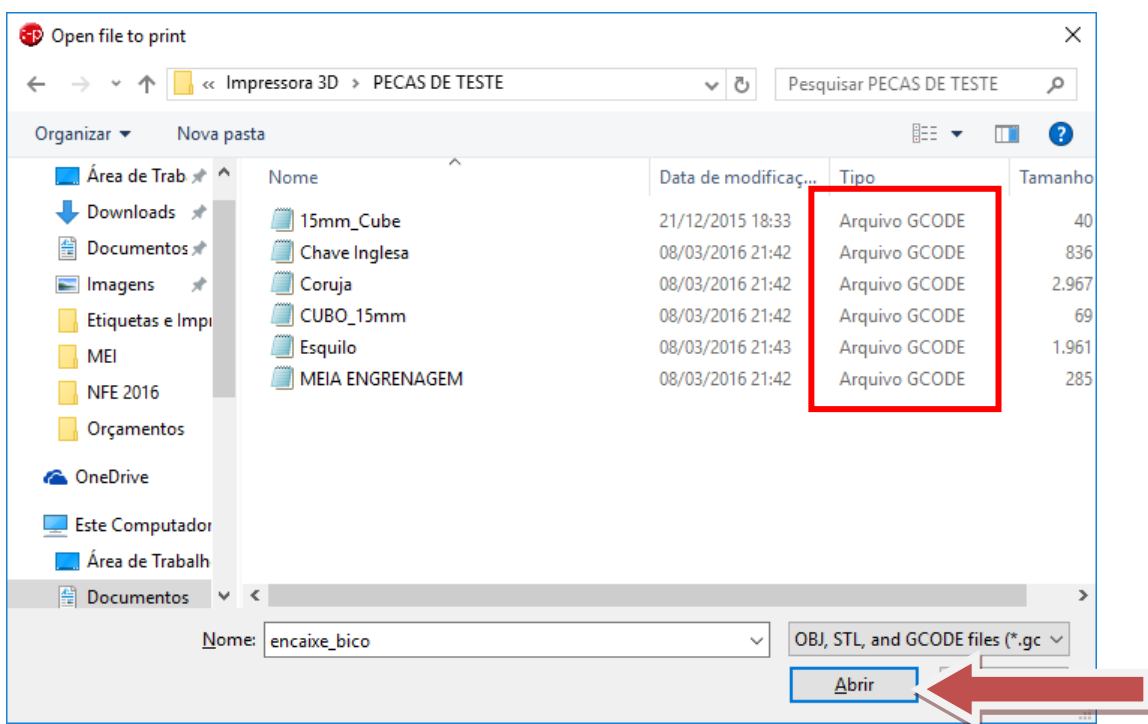
A MESA INICIARÁ O AQUECIMENTO (PODE LEVAR ALGUNS MINUTOS)

5° - SELECIONAR O GCODE GERADO NO PASSO 1:

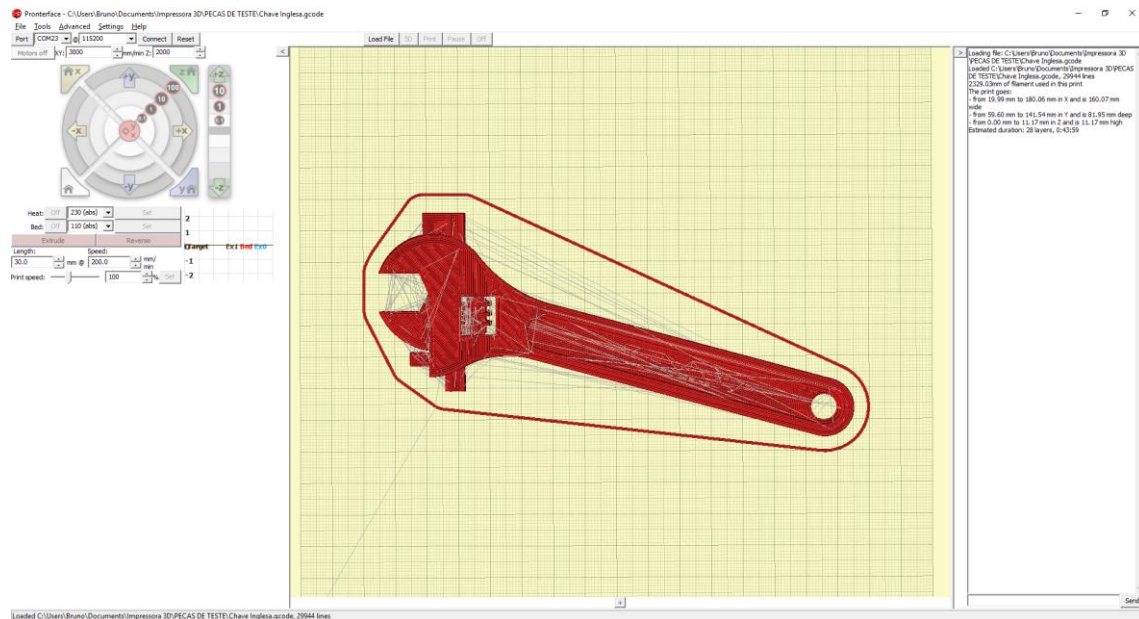
CLICAR EM **LOAD FILE**:



SELECIONAR O ARQUIVO G-CODE DESEJADO (ATENTAR QUE TEM QUE SER GCODE) E DEPOIS CLICAR EM ABRIR



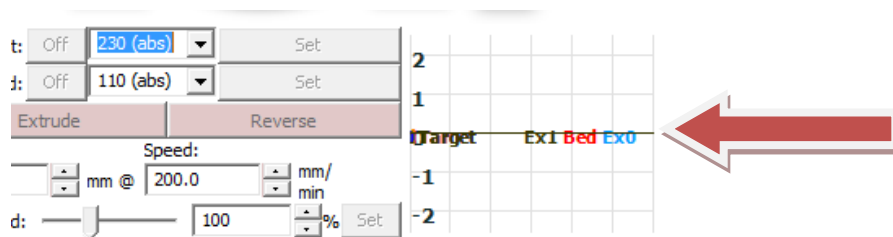
A PEÇA SELECIONADA IRÁ APARECER NA ÁREA DE VISUALIZAÇÃO DO PRONTERFACE:



6° - AGUARDE A MESA CHEGAR EM 80° (PARA ABS) – PARA O PLA NÃO É NECESSÁRIO ESPERAR A MESA ESQUENTAR.

PARA VISUALIZAR A TEMPERATURA DA MESA, USE O VISOR DE LCD, OU NO PRONTERFACE, VEJA EM DOIS LUGARES:

GRÁFICAMENTE:



OU ESCRITO NA COLUNA DA LATERAL DIREITA:

```
T:227 B:90 @:0
ok -1
T:225 B:90 @:0
ok -1
T:223 B:90 @:0
ok -1
T:220 B:89 @:0
ok -1
T:217 B:90 @:0
ok -1
T:215 B:90 @:0
ok -1
T:212 B:90 @:0
ok -1
ok -1
ok -1
ok -1
X:0.00 Y:0.00 Z:14.10 E:0.00
T:209 B:91 @:0
ok -1
ok -1
ok -1
ok -1
X:0.00 Y:100.00 Z:14.10 E:0.00
...

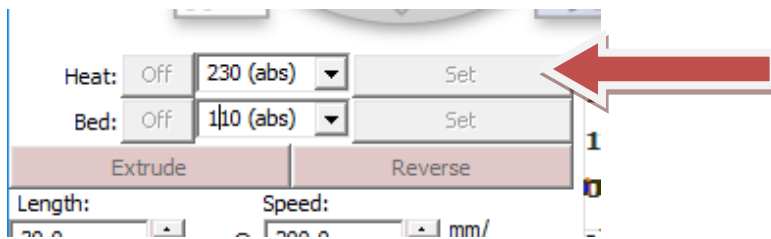
```

INFORMAÇÃO DA TEMPERATURA:
T= BICO B= MESA

7° - QUANDO A TEMPERATURA DA MESA ATINGIR 80° OU MAIS (PARA ABS), MANDE AQUECER O BICO:

PARA ABS: 230°C (PODE VARIAR DE ACORDO COM O FABRICANTE DO FILAMENTO)

PARA PLA: 180°C (PODE VARIAR DE ACORDO COM O FABRICANTE DO FILAMENTO)



8° - QUANDO A TEMPERATURA ATINGIR O ESPECIFICADO, INICIAR A IMPRESSÃO CLICANDO EM **PRINT**:

S DE TESTE\Chave Inglesa.gcode

