

## Tutorial - Impressora 3D

Etapas	Descrição	Parâmetros
1	Desenhe o modelo da peça no <b>Solidworks</b> para imprimir na impressora 3D. Caso for necessário, pode importar o modelo no site <b>Thangs3D</b> .	No caso do <b>Solidworks</b> , salvar na extensão <b>.stl</b> .
2	Abrir o software <b>Creality Print</b> . Clique em <b>File</b> , depois em <b>open file</b> , seleciona o arquivo que deseja importar e clique em abrir. Observe as cores dos eixos <b>x</b> , <b>y</b> e <b>z</b> na mesa.	<b>Aba File</b> está situada no canto superior esquerdo do software <b>Creality Print</b> .
3	Conferir se o modelo da impressora a ser usado é o mesmo habilitado no software <b>Creality Print</b> , pois define a dimensão da mesa.	<b>Janela Printer</b> está situada no canto superior direito do software <b>Creality Print</b> .
4	Conferir se o filamento da impressora a ser usado é o mesmo habilitado no software <b>Creality Print</b> .	<b>Janela Material</b> está situada no canto superior direito do software <b>Creality Print</b> .
5	Posicionar a peça na mesa (clique 1 vez na peça, em seguida, na barra de tarefas na lateral esquerda do software, selecionando os comandos <b>"Move"</b> e <b>"Rotate"</b> ).	No caso do <b>"Rotate"</b> , é possível girar a peça em torno dos eixos <b>x</b> , <b>y</b> e <b>z</b> . No caso do <b>"Move"</b> , posiciona a peça na mesa.
6	No software <b>Creality Print</b> verificar se a base da peça está apoiada na mesa, quando está apoiada apresenta coloração marron.	Com o botão direito do mouse pressionado, é possível visualizar as vistas da peça.
7	Clicar duas vezes em <b>High Quality</b> . Clique em <b>Infill</b> , depois <b>infill density</b> , para informar a densidade percentual. Use uma densidade de 30%.	Botão <b>High Quality</b> está situado no canto superior direito do software <b>Creality Print</b> .
8	Clique em <b>Speed</b> , em seguida, no <b>print speed</b> para configurar a velocidade desejada. Use uma velocidade de 300 mm/s, para uma impressão rápida.	A <b>densidade de 50%</b> e a <b>velocidade de 150 mm/s</b> são valores padrões.
9	Clique em <b>Support</b> , em seguida, habilita o <b>Generate Support</b> .	Não é preciso configurar, apenas habilitar.
10	Clique em <b>Material</b> , define a temperatura do bico ( <b>Printing Temperature</b> ) e a temperatura da mesa ( <b>Build Plate Temperature</b> ).	No caso do filamento <b>PLA</b> , a <b>temperatura do bico</b> é <b>220 °C</b> , e a <b>temperatura da mesa</b> é na ordem de <b>60 °C</b> .

11	Clique em <b>Cooling</b> , em seguida, habilita o <b>Enable Print Cooling</b> .	Não é preciso configurar, apenas habilitar.
12	Clique em <b>Save</b> para salvar as configurações.	
13	Clique em <b>Slice</b> , aguarde para gerar o <b>Gcode</b> (Generating Gcode layer 100%), nessa etapa é possível visualizar o fatiamento da peça em camadas.	O botão <b>Slice</b> se encontra no canto inferior direito do software <b>Creality Print</b> .
14	Clique em <b>Export to Local</b> para salvar no pen drive, o botão se encontra no canto inferior direito do software <b>Creality Print</b> .	Use um pen drive para levar o arquivo ( <b>Gcode</b> ) até uma impressora.
15	Ligar a impressora no botão on/off.	
16	Inserir o pen drive na impressora.	
17	Selecionar o arquivo desejado no pendrive.	
18	Clicar no botão <b>Imprimir</b> da impressora, para realizar a impressão.	

**Dica:** Ler atentamente esse tutorial, em seguida, assista o [vídeo tutorial](#).

Para acessar o link do vídeo tutorial basta ler o **QR Code**.

Esperamos que essas informações sejam úteis para o seu trabalho.