

Tutorial - Impressora 3D

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

11	Clique em Cooling , em seguida, habilita o Enable Print Cooling .	Não é preciso configurar, apenas habilitar.
12	Clique em Save para salvar as configurações.	
13	Clique em Slice , aguarde para gerar o Gcode (Gerating Gcode layer 100%), nessa etapa é possível visualizar o fatiamento da peça em camadas.	O botão Slice se encontra no canto inferior direito do software Creality Print .
14	Clique em Export to Local para salvar no pen drive, o botão se encontra no canto inferior direito do software Creality Print .	Use um pen drive para levar o arquivo (Gcode até uma impressora.
15	Ligar a impressora no botão on/off.	
16	Inserir o pen drive na impressora.	
17	Selecione o arquivo desejado no pendrive.	
18	Clicar no botão Imprimir da impressora, para realizar a impressão.	
<p>Dica: Ler atentamente esse tutorial, em seguida, assita o <u>vídeo tutorial</u>. Para acessar o link do vídeo tutorial basta ler o QR Code. Esperamos que essas informações sejam úteis para o seu trabalho.</p>		