

REST-MENGEN-MANAGER

... drucken ohne Ende

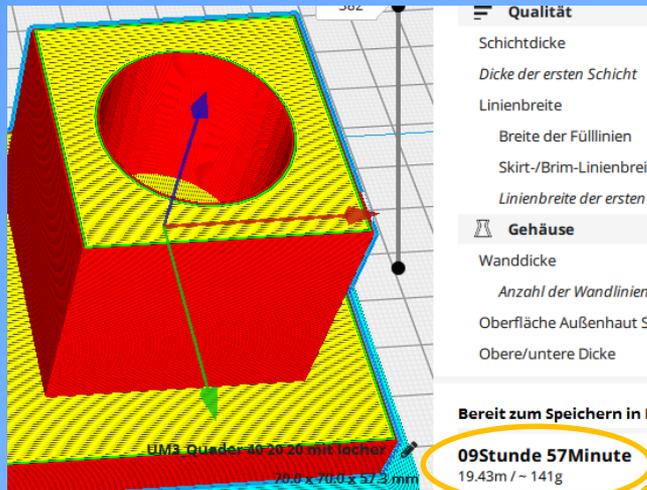
Problem: Ultimaker hat keinen Filament Sensor, d.h. der Druckjob wird bei Filament-Ende nicht gestoppt. Die Lösung: der Rest-Mengen-Manager.

Features / Free-Version

- die mögliche Druckzeit mit dem Filament-Rest wird in Stunden, Minuten und Layerhöhe angezeigt
- automatische Mengen-Anzeige über den NFC-Chip (Ulti3) oder **manuelle Restlänge-Eingabe möglich**
- **ohne Sensor** pausiert der Ultimaker kurz vor dem Filament-Ende und wartet auf den Anwender
- **in JAVA; ohne Installation sofort einsatzbereit**

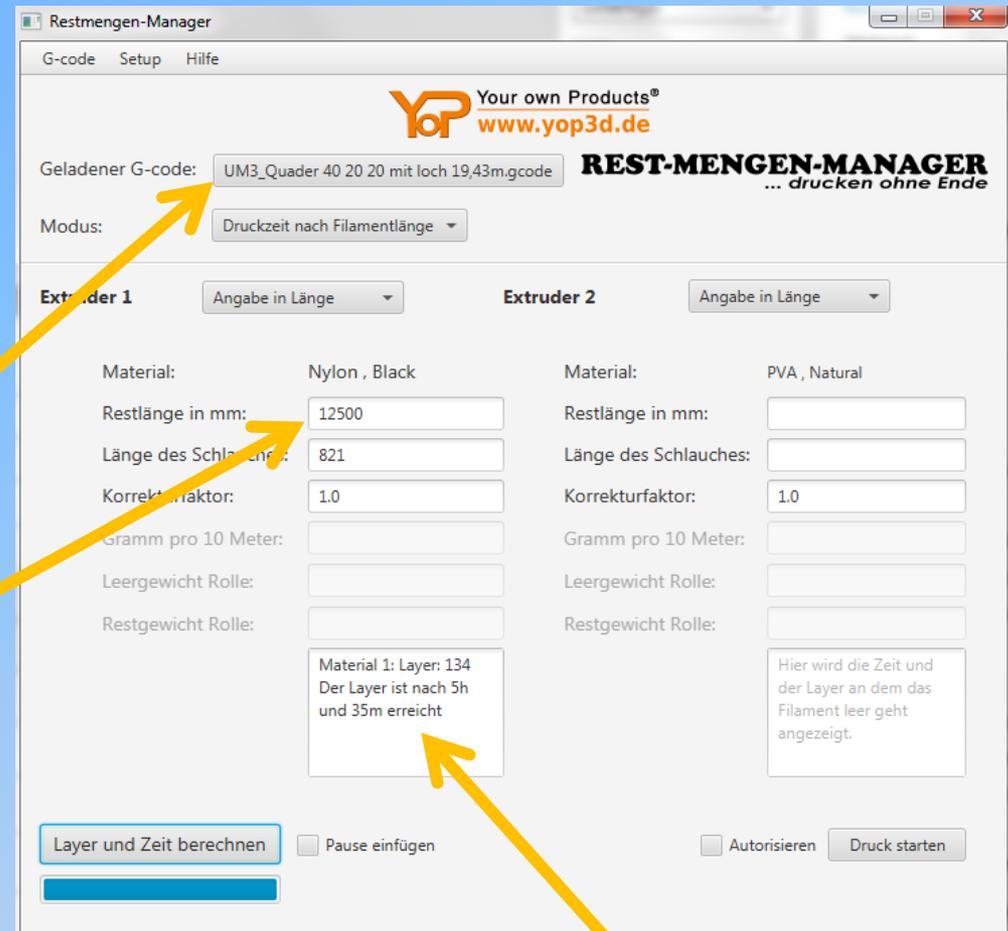
REST-MENGEN-MANAGER

... drucken ohne Ende



Der Druckjob benötigt 19,43m Filament.

Es gibt noch einen 12,5m Filament Rest



Der Rest reicht 5 Stunden und 35min.
Bis dahin kann beruhigt gedruckt
werden.

REST-MENGEN-MANAGER

... drucken ohne Ende

Restmengen-Manager

G-code Setup Hilfe

YOP Your own Products®
www.yop3d.de

Geladener G-code: UM3_Quader 40 20 20 mit loch 19,43m.gcode **REST-MENGEN-MANAGER**
... drucken ohne Ende

Modus: Druckzeit nach Filamentlänge

Extruder 1 Angabe in Länge **Extruder 2** Angabe in Länge

Material: Nylon, Black Material: PVA, Natural

Restlänge in mm: 12500 Restlänge in mm:

Länge des Schlauches: 821 Länge des Schlauches:

Korrekturfaktor: 1.0 Korrekturfaktor: 1.0

Gramm pro 10 Meter: Gramm pro 10 Meter:

Leergewicht Rolle: Leergewicht Rolle:

Restgewicht Rolle: Restgewicht Rolle:

Material 1: Layer: 134
Der Layer ist nach 5h
und 35m erreicht

Hier wird die Zeit und
der Layer an dem das
Filament leer geht
angezeigt.

Layer und Zeit berechnen Pause einfügen Autorisieren Druck starten

Voll-Version: mit der „Pause Funktion“, pausiert der Ultimaker nach 5 Stunden und 35min und wartet auf den Anwender.

Dieser kann dann neues Filament einsetzen und weiter drucken.

Hiermit kann ein G-Code direkt an den Ultimaker gesendet werden – ohne CURA.