

1. Zet de printer aan
2. Zet kop op 0 positie
 - Met deze knop zet je de printer in begin positie.
 - Je moet eerst deze knop indrukken voordat je de kop en het printerbed kan bedienen.
3. Zet stap grote in
 - Door een grotere stap grote beweegt de machine sneller.
 - Draai aan de knop om te wisselen van stap grote en druk op de knop om te selecteren
4. Laat bed zakken
 - Door het bed te laten zakken creëer je aan de onderkant meer ruimte zodat het filament straks de ruimte heeft om te zakken.
 - Door op de knop naar onderen te drukken zakt het printbed en voor naar boven gebruik de bovenste knop
5. Zet kop in het midden
 - Zet de kop in het midden zodat je er goed bij kan.
 - Met de knop naar rechts gaat de kop naar rechts, links naar links, boven naar achteren en onderen naar voren.
6. Zoek temp op van filament
 - Omdat elk filament soort smelt met een andere temperatuur is het van belang dat de juiste temperatuur ingesteld wordt. Deze temperatuur is na te kijken in het excel document onder de tap filament settings. Onder de kop extruder staan de temperaturen van de filamenten. Omdat het hier om PLA gaat moeten wij de printer instellen op 220 graden.
7. Stel temp filament in
 - Druk deze ronde knop in voor het menu.
 - Ga naar control, dan naar temperature en dan de nozzle te selecteren waar het filament van vervangen gaat worden.
 - De linker nozzle is nozzle 1 en de rechter is nozzle 2.
 - Bij deze tutorial vervangen wij het filament van nozzle 1.
 - Draai de temperatuur op en druk op de knop zodra de gewenste temperatuur behaalt is.
 - Ga terug naar het begin scherm.
8. Ga terug naar begin
 - Indien je zelf niet terug gaat dan doet het systeem dit na verloop van tijd voor je.
9. Wacht tot opgewarmd
10. Druk knop in en trek filament er uit
 - Deze witte knoppen zijn de klemmen voor het filament.
 - Druk deze naar beneden en trek rustig aan het filament.
11. Aan de linkerkant de juiste kleur verwijderen
 - Hier aan de linkerkant van de machine verwijder je filament uit de buis.
 - Rol zodra het filament er compleet uit is de rol netjes op.
12. Pak uit de kast een velletje papier en leg dat onder de kop.
 - Doordat de nozzle heet is en je deze ergens veilig neer wil leggen, leggen wij er een velletje papier onder. Hier kan de nozzle rustig op afkoelen
13. Pak de waterpomptang en de steeksleutel uit het bakje.

- Omdat de nozzle heet is en goed vast zit maken wij gebruik van deze tangen. Pas alsnog goed op dat jij je zelf niet brand!
14. Pak met de waterpomptang de heatblok vast
 - Pak de heater block goed vast met de waterpomptang
 15. Laat duidelijk zien dat met ring kant van de steeksleutel om de nozzle heen
 - Maak gebruik van de ringkant van de steeksleutel. Hiermee heb je rondom de nozzle goede grip.
 16. Draai los
 - Hou de heater block goed vast en draai de nozzle los.
 17. Laat temp zakken
 - Om de nieuwe nozzle er in te draaien is het handig dat de heater block eerst afkoelt tot in de 30 graden zodat je niet meteen je vingers verbrand met het indraaien.
 18. Draai nieuwe er in
 - Draai hem met je hand er in tot het niet verder gaat.
 19. Draai nieuwe aan met sleutels
 - Draai de nozzle aan met de sleutel en hou de heater block vast.
 20. Filament van plank pakken en goed kijken welke het is.
 21. Stel temp in voor nieuwe filament
 - Stel de temperatuur in voor het filament
 22. Pak nieuwe rol en knip recht af
 - Voor deze printer in het makkelijker filament in te voeren als het recht is afgeknipt.
 23. Hang nieuwe rol op
 - Op deze standaard kan je een aantal rollen met filament hangen.
 - Kijk even of de rol redelijk vrij kan ronddraaien.
 24. Stop filament in gaatje
 25. Schuif door totdat het door de slang komt.
 - Schuif het filament in de buis.
 - Schuif het filament net zolang door totdat een flink stuk uit de buis is.
 26. Buig het filament recht
 - Om het filament makkelijker in te voeren buig het eerste stuk zo recht mogelijk.
 27. Wachten op nieuwe temp
 - Als het goed is dan is nu de temperatuur goed voor het nieuwe filament en anders nog even wachten totdat deze op temperatuur is.
 28. Zodra de printer op temperatuur is draai de nozzle nog een keer goed aan
 - Door de nozzle aan te draaien zorg je er voor dat de aansluiting goed is. Hierdoor loopt er geen filament op andere plekken uit de heatblok.
 29. Druk knop in
 - Druk op de witte knop zodat je het filament in kan voeren.
 30. Schuif filament in
 - Het wil soms gebeuren dat het filament toch iets afbuigt en niet goed de kop in gaat.
 - Hierdoor kan het zo zijn dat het filament weer terug getrokken moet worden en opnieuw geknipt worden.
 - Bij deze kan je het filament compleet doordrukken.

- Heeft dit filament een lager temperatuur dan het vorige filament pas nu de temperatuur aan.

31. Voer machinaal door

- Voor een laatste controle of het filament goed zit voer het machinaal door. Voer het ver genoeg door dat het oude filament er uit is. Dit kan ook handmatig.

32. Wacht tot niet meer uitloopt

- Wacht totdat er niks meer uit loopt,. Hierdoor ontstaat er ook geen ophoping in de kop.

33. Zet temp terug

- Nu de is de printer klaar om gebruikt te worden met het nieuwe filament.

34. Klaar