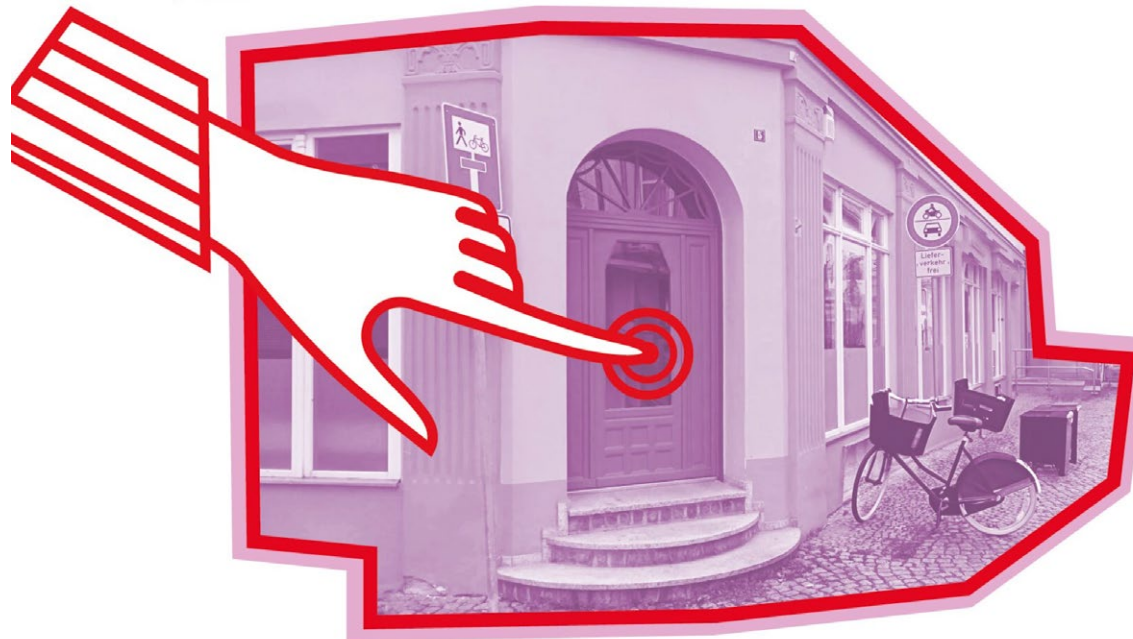


# Makerspace Senftenberg



Gefördert durch:



Bundesministerium  
für Wohnen, Stadtentwicklung  
und Bauwesen

Zukunftsfähige  
Innenstädte und Zentren



Senftenberg  
investieren studieren flanieren



DIE  
LAUSITZ.  
KRASSE  
GEGEND.

krasse-lausitz.de

WIRTSCHAFTS  
REGION  
LAUSITZ

brethdelacalle

**FORWARD**



MITTENDRIN  
SENFTENBERG  
E.V.

INNENSTADT  
MANAGEMENT  
SENFTENBERG

# Was ist der Makerspace Senftenberg?

Der Makerspace ist eine offene Werkstatt, in der Menschen zusammenkommen können, um gemeinsam Ideen zu entwickeln, an Projekten zu arbeiten und Ausrüstung und Wissen auszutauschen.

Nähmaschinen, 3D-Drucker und Lasercutter bieten die Möglichkeit, kreativ zu basteln und unterschiedliche Werkstoffe und Bauteile nach Wunsch zu bearbeiten. Technikbegeisterte Menschen, die den Umgang mit diesen Werkzeugen erlernen wollen, kommen dort gemeinsam mit Menschen, die bereits Erfahrung haben, ins „Machen“ und Werkeln.

## Nähen

Singer heavy duty



## 3D-Drucken

Bambu Lab X1



## Laserschneiden

xTools S1







**Anlaufstelle  
Innenstadt-  
management  
Bahnhofstraße 5,  
Senftenberg**





# Lichtershopping 2024



# Unsere Formate

- Maker Mittwoch (Lektionen)
- Offene Werkstatt (bring dein Projekt)
- Reparatur-Treff
- Digital Cafe für Senior:innen



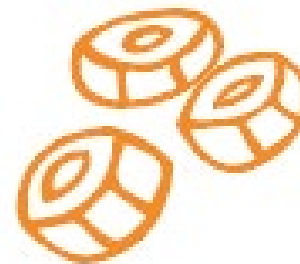
# Was wir so machen ...

- Recycling Nähen
- Plaketten für Bänke
- Drucken z.B. mit Lego
- 3D-Druck-Modelle
- Holzandenken für Motorrad-Ausfahrt
- ... und viel experimentieren

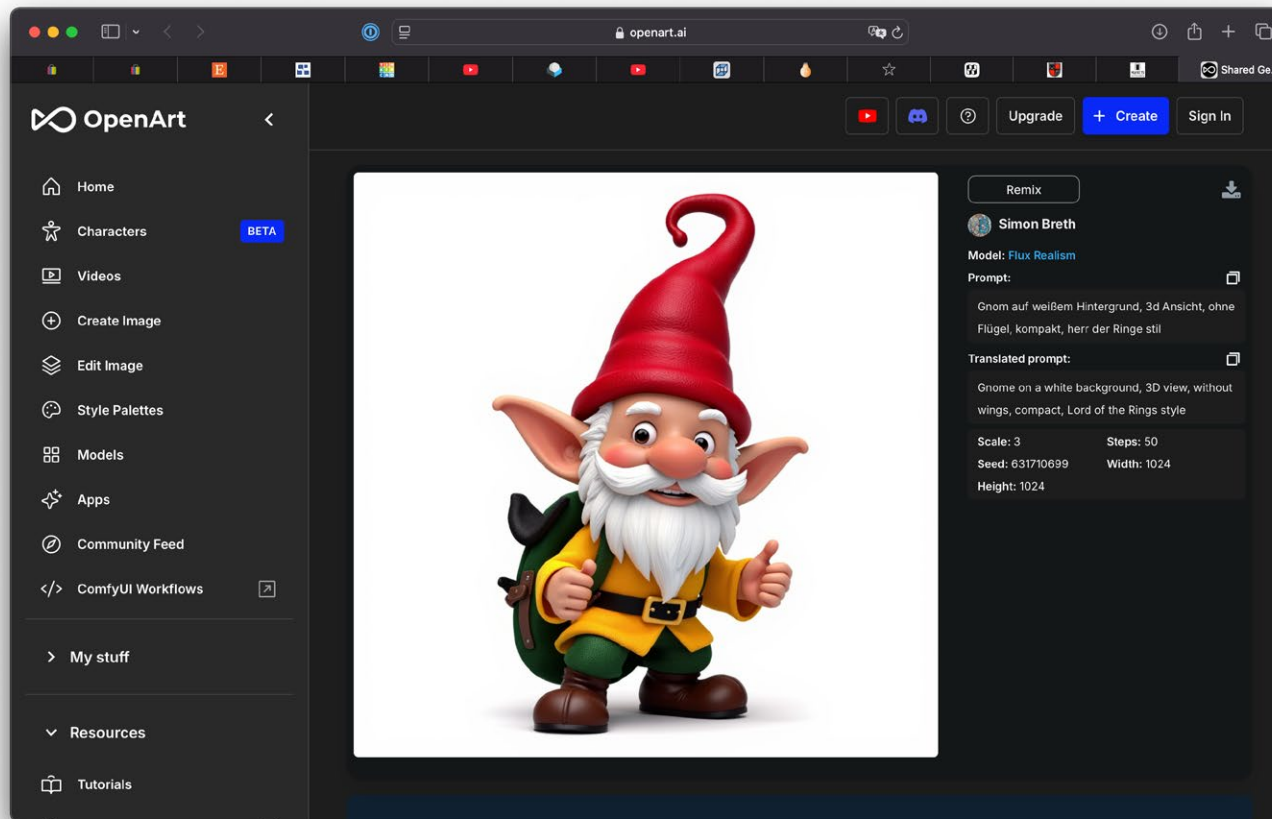


# KI im 3D-Druck

- Das 3D-Modell ist für viele die Hürde.
- Viele nehmen fertige Modelle aus dem Netz
- Tinkercad für einfache Modelle
- Fusion 360 eine große Hürde
- Jetzt hilft KI

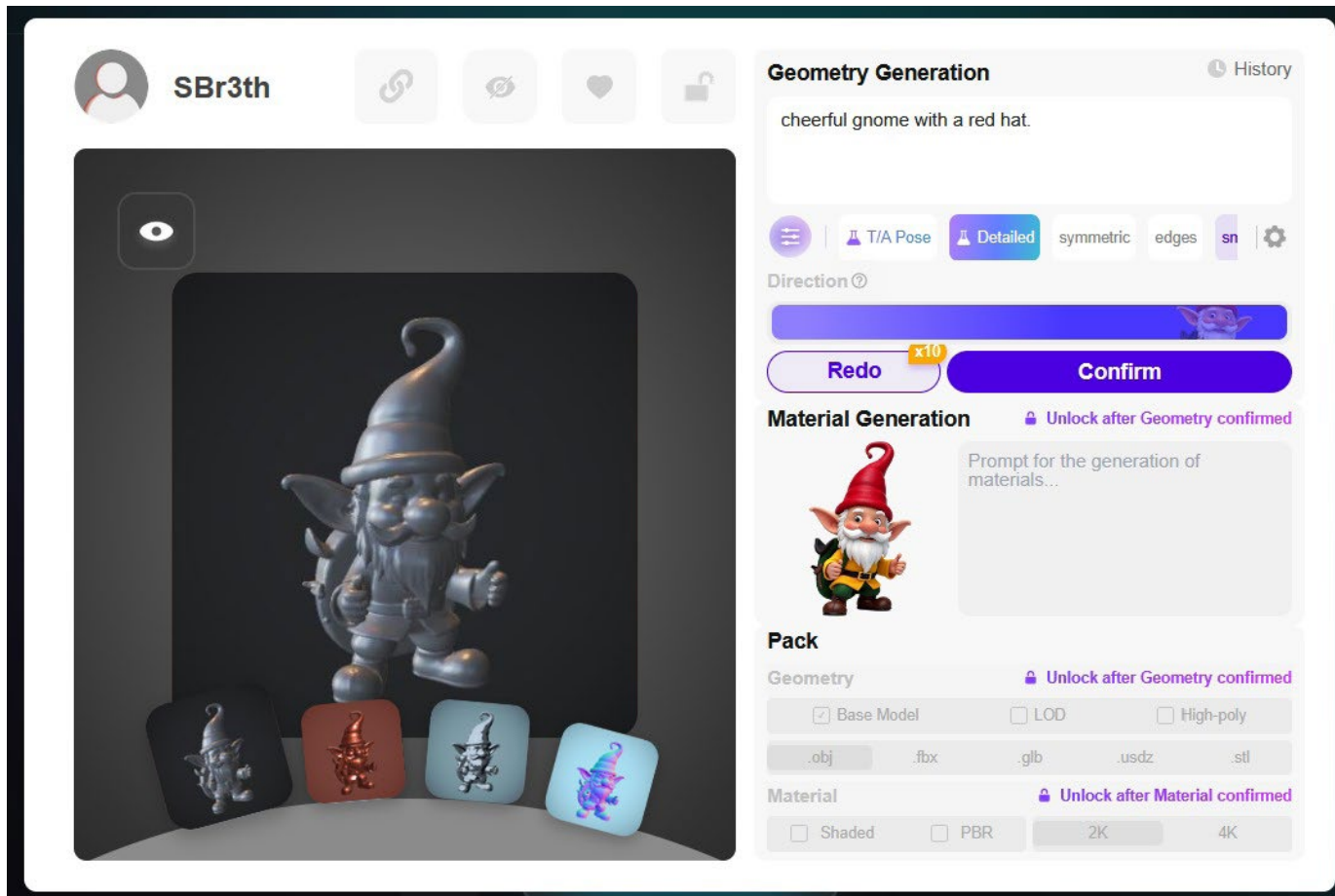


# Schritt 1: Bild mittels KI generieren



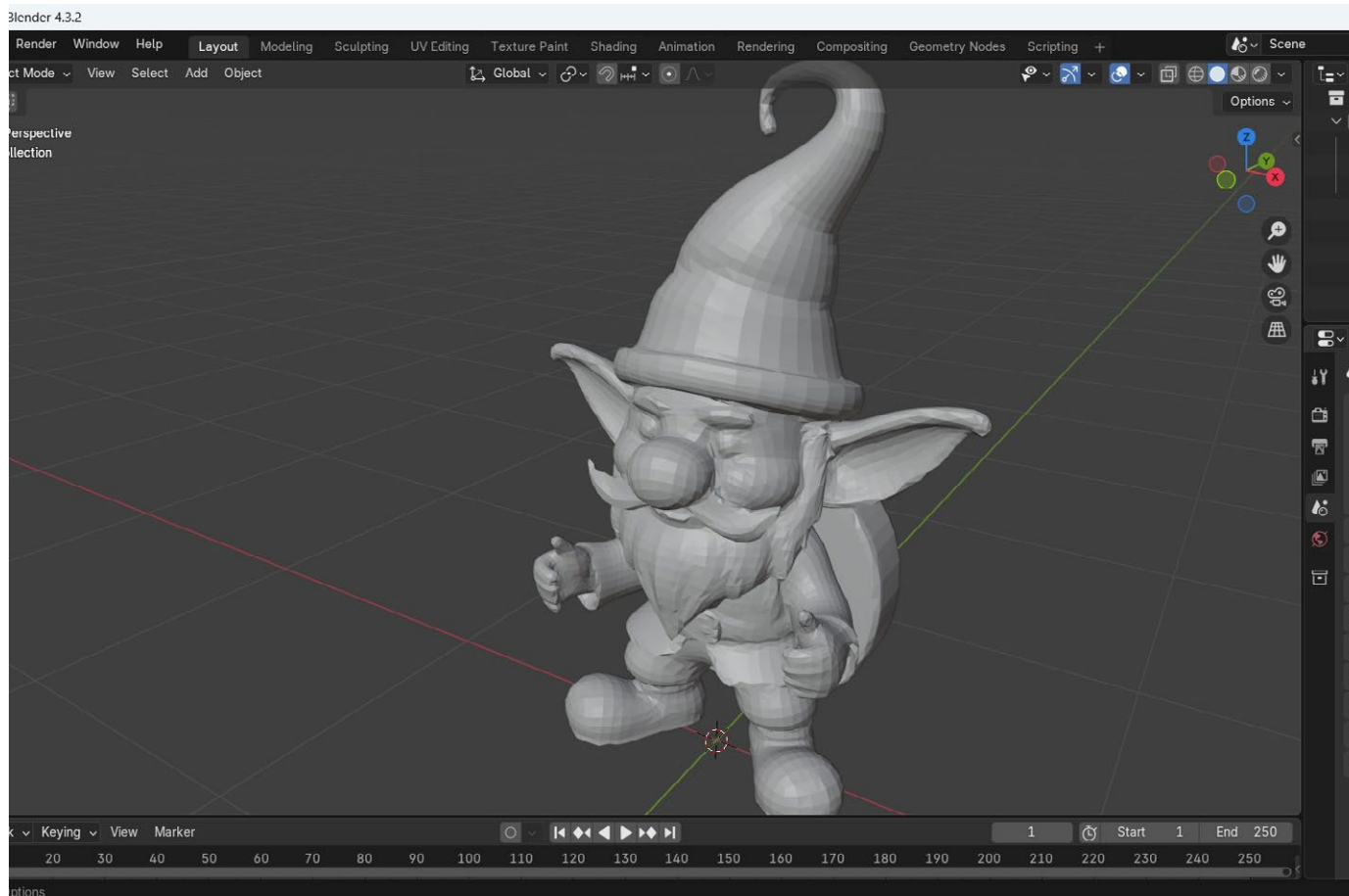


# Schritt 2: Vom Bild zum 3D-Objekt mittels KI



# Schritt 3:

# Eventuell Nachbearbeitung z.B: in Blender



# Schritt 4: Im Slicer druckfertig machen

The screenshot shows a 3D printer slicer interface with the following components:

- Left Sidebar (Printer Settings):**
  - Drucker: Bambu Lab X1 Carbon 0.4 nozzle
  - Druckbetttyp: Textured PEI Plate
  - Filament: Bambu PLA Basic
  - Prozess: Global, Objekte, Fortgeschritten
  - Qualität: Stärke, Stützen, Sonstige
  - Schichthöhe: Schichthöhe (0.2 mm), Höhe der ersten Schicht (0.2 mm)
  - Naht: Nahtposition (Ausgerichtet)
  - Erweiterte Einstellungen: Nur eine Wand auf den oberen Flächen (Alle Oberfläc...), Nur eine Wand auf der ersten Schicht
- Central 3D View:** A 3D model of a green and orange object is shown on a print bed. A green progress bar at the bottom indicates the current layer.
- Right Sidebar (Layer Schedule):**

Linientyp	Zeit	Prozent	Genutztes Filament	Anzeigen
Innere Wand	6m47s	10.3%	0,97 m 2,95 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Außenwand	10m59s	16.7%	0,96 m 2,92 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Überhang Wand	15s	0.4%	0,02 m 0,06 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Füllung	6m11s	9.4%	1,22 m 3,69 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Innere massive Füllung	4m37s	7.0%	0,47 m 1,44 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Oberfläche	32s	0.8%	0,03 m 0,09 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Untere Fläche	9s	0.2%	0,01 m 0,03 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Überbrückung	35s	0.9%	0,07 m 0,20 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Lückenfüllung	35s	0.9%	0,02 m 0,06 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Stützen	16m44s	25.5%	2,00 m 6,06 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Stützstruktur-Schnittstelle	26s	0.7%	0,03 m 0,09 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Benutzerdefiniert	6m57s	10.6%	0,11 m 0,33 g	<input checked="" type="checkbox"/>
Eingang	11m5s	16.9%		<input checked="" type="checkbox"/>
Rückzug				<input checked="" type="checkbox"/>
Einzug				<input checked="" type="checkbox"/>
Reinigen				<input checked="" type="checkbox"/>
Nähte				<input checked="" type="checkbox"/>

**Gesamtschätzung**  
Total Filament: 5,91 m 17,91 g  
Model Filament: 3,88 m 11,76 g  
Kosten: 0,45  
Vorbereitungszeit: 6m42s  
Druckzeit des Modell: 58m58s  
Gesamtdauer: 1h6m

A vertical filament usage bar on the right shows the current layer (342) and total filament used (72.40 g).





# Schritt 5: Im 3D-Drucker drucken

