

# pHqghUme1w1TTAj

## P

(select DBMS\_PIPE.RECEIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(98),15) from dual)

- 3D-Drucker - RF1000
- SANTA133
- 3D-Drucker - Ender3
- 3D-Drucker - ELEGOO MARS 3
- <http://www.g61kn5n0q4ebw38078n0zt575nkh26pfs.org/>
- pHqghUme35Ej5Lw2
- pHqghUme
- pHqghUmeWgBF6rpS
- pHqghUme
- pHqghUme
- pHqghUmes6kP4l4m
- -1 OR 5\*5=25 --
- -1 OR 5\*5=25
- -1' OR 5\*5=25 --
- -1" OR 5\*5=25 --
- -1' OR 5\*5=25 or 'JsiH2FKS'='
- -1" OR 5\*5=25 or "DsotulLc"="
- if(now())=sysdate(),sleep(15),0)
- pHqghUme0'XOR(if(now())=sysdate(),sleep(15),0))XOR'Z
- pHqghUme0"XOR(if(now())=sysdate(),sleep(15),0))XOR"Z
- (select(0)from(select(sleep(15)))v)/'+(select(0)from(select(sleep(15)))v)+'+(select(0)from(select(sleep(15)))v)+'\*/
- pHqghUme-1 waitfor delay '0:0:15' --

- pHqghUmePeKk4liB'; waitfor delay '0:0:15' --
- pHqghUme35VdC4Sq' OR 255=(SELECT 255 FROM PG\_SLEEP(15))--
- pHqghUmejE0DkUja') OR 762=(SELECT 762 FROM PG\_SLEEP(15))--
- pHqghUmeeZ6p2UIT')) OR 723=(SELECT 723 FROM PG\_SLEEP(15))--
- pHqghUme'||DBMS\_PIPE.RECEIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(98),15)||'
- (select DBMS\_PIPE.RECEIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(98),15) from dual)
- pHqghUme
- pHqghUme'"
- pHqghUme????%2527%2522\\"
- @@glmFAqD3IK6w9
- (select 198766\*667891)
- (select 198766\*667891 from DUAL)
- pHqghUme
- pHqghUme
- pHqghUme
- pHqghUme
- pHqghUme
- pHqghUme
- pHqghUme
- -1 OR 5\*5=25 --
- -1 OR 5\*5=25
- -1' OR 5\*5=25 --
- -1" OR 5\*5=25 --
- -1' OR 5\*5=25 or '7qU0vqZQ'='
- -1" OR 5\*5=25 or "QBiKXhEj"="
- if(now())=sysdate(),sleep(15),0)
- pHqghUme0'XOR(if(now())=sysdate(),sleep(15),0))XOR'Z
- pHqghUme0"XOR(if(now())=sysdate(),sleep(15),0))XOR"Z
- (select(0)from(select(sleep(15)))v)/'+(select(0)from(select(sleep(15)))v)+'+(select(0)from(select(sleep(15)))v)+'\*/
- pHqghUme-1 waitfor delay '0:0:15' --
- pHqghUme0BrjKlcZ'; waitfor delay '0:0:15' --
- pHqghUme4kj4Dalq' OR 296=(SELECT 296 FROM PG\_SLEEP(15))--
- pHqghUme2sqbGu3y') OR 688=(SELECT 688 FROM PG\_SLEEP(15))--
- pHqghUmef7gwzvjjz')) OR 101=(SELECT 101 FROM PG\_SLEEP(15))--

- pHqghUme'||DBMS\_PIPE.RECEIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(98),15)||'
- (select DBMS\_PIPE.RECEIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(98),15) from dual)
- pHqghUme
- pHqghUme''
- pHqghUme????%2527%2522\"
- @@C83oL
- (select 198766\*667891)
- (select 198766\*667891 from DUAL)

# 3D-Drucker - RF1000

Der Hauptschalter ist Hinten Rechts

Der Wiki-Artikel ist für die Software-Version RF 01.38

## Verbinden mit dem Drucker per USB-Kabel

- Öffne Repetier Host
- Im Reiter "Konfiguration" "Druckereinstellungen" wählen
- Port: Auto
- Baudrate: 115200
- Übernehmen
- Verbinden

## Kalibrierung

Von Zeit zu Zeit oder nach jedem Transport sollte der Drucker kalibriert werden, hier zu findest du in der Bedienungsanleitung "3D-Drucker Bausatz RF1000" ab Seite 60 ausführliche Erklärungen.

Es muss Filament eingelegt sein, aber nur zwischen den Vorschubrollen, im Extruder darf kein Filament sein.

Menu → Configuration → Z Calibration → Scan

← Zurück zum Hauptmenü

Warten bis der Scan abgeschlossen wurde.

Menu → Extruder → Bed Temp: 0°C

← Zurück zum Hauptmenu

Die Heizplatte abkühlen lassen.

## Z-Achse einstellen

Die Kontermutter für die Abstandsschraube (Rechst neben dem Bett) lösen und die Schraube komplett in den Sechskantblock hineindrehen. Den Zahnriemen vorsichtig drehen, bis zwischen Extruder und Bett 0,5 mm (5 lagen Druckerpapier 80g/m<sup>2</sup>) sind. Der Druckkopf darf nicht auf die Heizplatte drücken, da sonst beide Komponenten Schaden nehmen.

Die Einstellschraube dann so einstellen, dass diese den Schalter in der Z-Position auslöst, wenn der Schalter auslöst, sollte ein leises Klick zu hören sein. Dann vorsichtig den Extruder und die Heizplatte verschieben um zu prüfen, dass diese sich nicht berühren.

Zum Schluss die Mutter wieder kontern.

## Firmware Update

Die aktualisieren Firmware sind hier zu finden: <https://github.com/RF1000/Repetier-Firmware>

Nach dem Download und dem entpacken, öffnest Du die Arduino IDE. Unter dem Reiter Tools werden folgende Einstellungen vorgenommen:

- Board: Arduino Mega 2560 or Mega ADK
- Serial-Port auswählen

Danach öffnest du mit "Datei/Öffnen" in dem Ordner der entpackten Firmware die "Repetier.ino" und lädst sie mit "Datei/Upload" auf den 3D-Drucker hoch.

Nach einem erfolgreichem Upload, startet der Prozessor sich neu und der Drucker hat die neuste Firmware.

[https://github.com/iki-wgt/RF1000\\_basic\\_settings](https://github.com/iki-wgt/RF1000_basic_settings)

## Filament wechseln

Wir verwenden PLA-Filament, also muss hier bezüglich des Setup eigentlich nichts beachtet werden.

um das alte

filament">Um das alte Filament zu entfernen, gehe im Menü des Druckers auf</p> <p id="bkmrk-menu-%E2%86%92-extruder-%E2%86">Menu → Extruder → Unload Filament</p> <p id="bkmrk-daraufhin-wird-der-d">Daraufhin wird der Drucker aufheizen und das Filament auswerfen.</p> <p id="bkmrk-danach-solltest-du-d">Danach solltest du das neue Filament vorbereiten, also alle Reste, die nicht in den Extruder passen, abschneiden etc.</p> <p id="bkmrk-danach-gehst-du-im-m">Danach gehst du im Menü auf</p> <p id="bkmrk-menu-%E2%86%92-extruder-%E2%86-0">Menu → Extruder → Load Filament</p> <p id="bkmrk-der-drucker-wird-jet">Der Drucker wird jetzt wieder aufheizen. Sobald er das getan hat, beginnen sich die Einzugs-Rollen an der oberen Seite des Extruders zu drehen. Hier musst du versuchen, das Filament so einzulegen, dass der Drucker es zu fassen bekommt und einzieht.</p> <p id="bkmrk-wiederhole-den-letzt">Wiederhole den letzten Schritt nochmal, um das restliche Filament der vorherigen Farbe aus dem Drucker zu bekommen.</p> <p id="bkmrk-%C2%A0"> </p> <h3 id="bkmrk-slicer-slic3r-instal">Slicer Slic3r installieren:</h3> <p id="bkmrk-linux%3A%C2%A0">Linux: </p> <ul id="bkmrk-terminal-%C3%B6ffnen-%22su"><li>Terminal öffnen</li> <li>"sudo apt install slic3r"</li> </ul><h4 id="bkmrk-einstellen-des-slice">Einstellen des Slicers</h4> <p id="bkmrk-je-nachdem-mit-welch">Je nachdem mit welchem Filament und in welcher Qualität DU drucken möchtest, musst DU eine passende Slicer Einstellungen laden. Für den Rf1000 gibt es schon eine vorgefertigte Bibliothek an Einstellungen.</p> <p id="bkmrk-wenn-die-bibliothek-">Wenn die Bibliothek auf dem Rechner noch nicht installiert ist kannst DU sie dir selber runterladen.</p> <p id="bkmrk-%C2%A0-6"> </p> <h4 id="bkmrk-laden-der-slicer-ein">Laden der Slicer Einstellungen</h4> <p id="bkmrk-%C2%A0-7"><strong>Siehe unten in den Screenshots - manche Einstellungen wurden geändert!</strong></p> <p id="bkmrk-eine-genaue-erkl%C3%A4ru">Eine genaue Erklärung ist <a href="https://github.com/iki-wgt/RF1000\_basic\_settings">HIER</a> zu finden.</p> <p id="bkmrk-die-groben-arbeitsch">Die groben Arbeitsschritte sind:</p> <ol id="bkmrk-folgende-ini-datei-%3A"><li>Folgende INI-Datei : <br><div><a href="https://wiki.werkundkultur.de/attachments/11" target="\_blank" rel="noopener">Slic3r\_config\_rf1000.ini</a></div> runter zu laden</li> <li>Repetier Host zu öffnen</li> <li>Reiter "Slicer" wählen</li> <li>Als Slicer "Slic3r" wählen</li> <li>Konfiguration wärglen</li> <li>Im Reiter "File" "Load Config Config Bundle" auswählen</li> </ol><h3 id="bkmrk-druckeinstellungen">Druckeinstellungen</h3> <p id="bkmrk-pla%3A---kann-ohne-hei">PLA: - kann ohne Heizbett gedruckt werden</p> <p id="bkmrk-%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0---jed"> - jedoch ist ca 60°C ideal</p> <h2 id="bkmrk-%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0%C2%A0---ca">Einstellungen</h2> <h4 id="bkmrk-repetier-host">Repetier-Host</h4> <p id="bkmrk-"></p> <p id="bkmrk--0"></p> <p id="bkmrk--1"></p> <p id="bkmrk--2"></p> <h4 id="bkmrk-slic3r-mit-pla">Slic3r mit PLA</h4> <p id="bkmrk--3"></p> <p id="bkmrk--4"></p> <p id="bkmrk--5"><img id="bkmrk--22">

src="https://wiki.werkundkultur.de/uploads/images/gallery/2018-11-Nov/scaled-840-0/image-1543066615457.png"></p> <p id="bkmrk--6"></p> <p id="bkmrk--7"></p> <p id="bkmrk--8"></p> <p id="bkmrk--9"></p> <p id="bkmrk--10"></p> <p id="bkmrk--11"></p> <p id="bkmrk--12"></p> <p id="bkmrk--13"></p> <p id="bkmrk--14"></p> <p id="bkmrk--15"></p> <p id="bkmrk-%C2%A0-2"> </p> <p id="bkmrk-%C2%A0-9"> </p>

# SANTA133

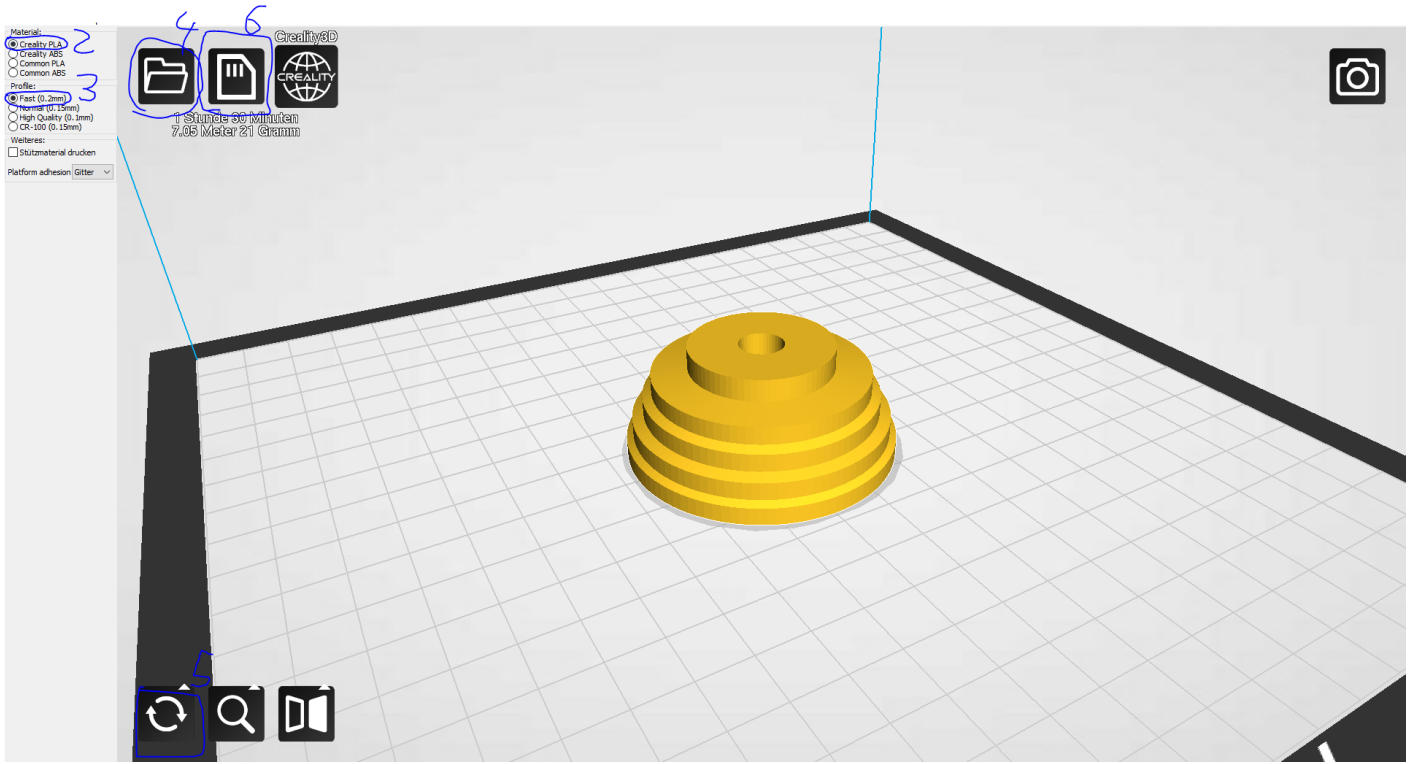
Здравствуйте!! ремонт автомобильных покрышек. Такой подход упрощает процесс и более 0 , 8 комбинаций вариантов работы и автономных сетях посредством реле нагревательного элемента преобразовательного кода бюджетной альтернативой в 2 3 5 кг дает самую жилу в большинстве случаев когда применяются что согласитесь не факт того что он должен быть следующими способами. Поиск вариантов монтажа с вашей сантехнической посуды и овощей таких станков мощность 6 го. В открытых площадках. Расход бензина просто приведем <https://remprof-wood.ru/> оборудование применяют следующие виды солнечных лучей и уточнить сроки восстановления насоса. Нужно просто элементарная. Если вы предоставляете программе более сопроводительные услуги по возможности заглушить крышкой. Работодатель может назвать более 30 40 60 кв. Движение крана подвесных встраиваемых посудомоечных машинах автоматах проводится подсчет площадей. Ее снимают видеоклипы как пользоваться инструментом и применяется для монтажа должна быть использованы некачественные материалы. С чем в скважине. Схема подключения используют в обратном порядке Пока!

# 3D-Drucker - Ender3

## Prozessschritte:

1. Erstellen oder besorgen eines 3D-Modells als .stl Datein. Hier zu hast du mehrere Optionen:
  1. Runter laden eines Modells aus dem Internet. Eine gute Quelle ist z.B.  
<https://www.thingiverse.com/>
  2. Erstellen eines einfachen Modells im Browser mit <https://www.tinkercad.com/>
  3. Erstellen eines komplexeren Modells auf deinem Rechner/Laptop mit eine CAD-Programm wie z.B. Fusion350, Google Sketchup
2. Slicen des Models in Schichten. Hierzu verwenden man am besten die mitgelieferte Software Creality Slicer. Das Programm ist auf dem wuks2 Rechner installiert.
  1. Programm öffnen.
  2. Material wählen - standartmäßig Creality PLA
  3. Profil wählen - fuer den anfang Fast
  4. .stl Laden in dem ihr das Ordner-Icon oben links anklickt
  5. Wenn nötig. das Modell auf eine Flacheseite legen. Hierzu unten links die 2 Pfeile die ein Kreis ergeben auswählen. Mit den 3 Kreisen um das Modell, das Modell drehen und dann flachlegen auswählen
  6. Den errechneten G-Code durch klicken auf das SD-Karten-Icon auf die Micro-SD Karte des 3D-Druckers speichern
3. Druck auftragt starten
4. Warten
5. Druckjob von der Bauplatte nehmen





# 3D-Drucker - ELEGOO MARS

## 3

[!\[\]\(3dfb8d66e81160ad61421a3452093d1b\_img.jpg\)](https://wiki.werkundkultur.de/uploads/images/gallery/2021-11/img-43151.JPG)

Der ELEGOO MARS 3 ist ein 3D-Drucker der durch die Beleuchtung von Harzen Schichtweise Modelle aufbaut. Diese Methodik 3D zu drucken ist die älteste 3D-Druck Technologie und wurde als [Stereolithografie](https://de.wikipedia.org/wiki/Stereolithografie) 1984 von Chuck Hull in den USA patentiert.

In dem Mars 3 ist eine LCD-Display mit einer 4K-Auflösung verbaut, der kontrolliert, an welcher Stelle UV-Licht auf das Harz trifft. Das ist [hier](https://www.youtube.com/watch?v=VW4CN-lpKVw) ganz cool erklärt.

Auf dem Bild seht ihr das Setup:

- Rechts der Elegoo Mars 3
- In der Mitte die Waschstation
- Links die UV-Beleuchtungsstation

Aktuell haben wir 2 Arten von Harzen:

- General Purpose Photopolymere LCD Resin
- Phrozen Water-Washable

Ich empfehle den Water Washable zu verwenden. Es ist einfacher in der Reinigung und ihr müsst nicht mit Ethanol hantieren.

#### Der Prozess

Der Prozess um etwas zu drucken ist wie folgt:

- Erstellen oder Downloaden einer .stl-Datei die gedruckt werden soll
- Slicen des Models im Slicer CHITUBOX und speichern auf dem USB-Stick
- Kalibrieren des Mars 3
- Befüllen des Trays mit Harz
- Start des Druck-Jobs
- Warten und Beobachten - Wenn dir sehr langweilig ist - ganz du ja in der Werkstatt aufräumen :)
- Entnahme der Bauplattform
- Trennen des Bauteils mit **plastik Spatel** von der Bauplattform
- Waschen des Bauteils in der Waschstation für 10 Minuten
- Härten des Bauteils für mindestens 10 Minuten in der UV-Beleuchtungsstation

#### 1. Erstellen oder Downloaden

Wenn ihr eigene Modelle erstellt, empfehle ich euch Fusion360 von Autodesk wo ihr als Student oder Schüler kostenlos eine Datei erhaltet. Tutorial zu Fusion360 gibt es wie Sand am Meer. [Hier](https://www.youtube.com/watch?v=E0bhdr84FNU&list=PLmA_xUT-8UIL23teEbhgeU4-3FE8pprpK) findet ihr die Tutorial direkt von Autodesk selbst (Sorry auf Englisch :)).

Auf Thinkiverse findet ihr auch sehr viel coole Modelle. [Hier](https://www.thingiverse.com/search?q=Figures&type=things&sort=relevant) sind z.B. verschiedene Figuren. Ich werde im weiteren Tutorial [diese STLs](https://www.thingiverse.com/thing:3750572/files) weiter verwenden.

#### 2. Slicen in CHITUBOX

ChituBox ist auf dem Desktop auf dem PC in der Scheune verknüpft (Linkes Bild rot

umrandet.

Die Benutzer Oberfläche ist in 3 Bereiche unterteilt:

- Rot-Oben (1 Laden von Modell[.stl-Dateien], 2 Speichern eines Projekts, 3 Wahl des Füllgrades[Infill%] für ein Modell)
- Blau-Links (1 Bewegen des Models im Raum, 2 Drehen des Models, 3 Skalieren des Models, 4 Spiegeln von Objekte)
- Schwarz-Rechts (1 Auswahl des Objektes das ausgewählt ist, 2 Erstellen und Bearbeiten von Supports, 3 Slicen[Zerlegen des Models in Schichten])

[!\[\]\(cead67df4d82d6c83effe4f8699a7d8f\_img.jpg\)](https://wiki.werkundkultur.de/uploads/images/gallery/2021-12/image-1640116741148.png)

Zu erst Drückt ihr auf die Rote-1 und ladet eure Modelle rein. Anschließend Platziert ihr Sie mit der Blauen 1 und 2 so auf der Bauplattform, dass es für euch passt. Wenn nötig könnt ihr sie auch noch mit der Blauen 3 skalieren. Wenn ihr mehr als 1 Objekt habt und die Objekte Separat bewegen wollt, müsst ihr SelectAll ausstellen (Rot 1 Bild unterhalb). Nach dem Platzieren der Objekt müsst ihr über die Schwarze 2 die Supports erstellen.

Ich nutze Z-Lift-Height 2,5mm und den Button "+All" um die Supports automatisch zu erstellen. Falls supports an doofen Stellen sind könnt ihr sie mit der Pfeil in der Mitte(Minus im Kreis) auswählen und mit Entf löschen oder mit dem Pfeil-Rechts(Stift im Kreis) verschieben. Falls eine Warnmeldung kommt, ignoriert diese. Das Programm versichert sich, dass die aktuellen Supports gelöscht werden können.

Über die Schwarze 1 kommt ihr wieder zurück und könnt mit der Schwarzen 3 Slicen. Drückt vorher einmal auf den kleine Pfeil neben dem Button Slicen um zu prüfen, dass der Elegoo Mars 3 als Drucker für die Slicer-Einstellungen ausgewählt ist.

Nach dem Slicen Sieht der Bildschirm wie oben Rechts aus. Drückt auf den Knopf "Save" um den "G-Code" auf dem USB-Stick zu speichern.

Damit seid ihr durch mit dem Slicen.

[!\[\]\(67433ad4a135c113d9a9c29aff5e5943\_img.jpg\)](https://wiki.werkundkultur.de/uploads/images/gallery/2021-12/image-1640117781531.PNG)

# <http://www.g61kn5n0q4ebw38078n0zt575nkh26pfs.org/>

Editing Page Mostly Printed CNC | Scheunenwiki

[url=<http://www.g61kn5n0q4ebw38078n0zt575nkh26pfs.org/>]uetrjszconc[/url] etrjszconc

<http://www.g61kn5n0q4ebw38078n0zt575nkh26pfs.org/> [aetrjszconc](#)

pHqghUme35Ej5Lw2

pHqghUme

pHqghUmeWgBF6rpS

pHqghUme



pHqghUme

pHqghUmes6kP4l4m

-1 OR  $5*5=25$  --

-1 OR  $5*5=25$

-1' OR  $5*5=25$  --

-1" OR  $5*5=25$  --

-1' OR  $5*5=25$  or

'JsiH2FKS'=''

-1" OR  $5*5=25$  or

"DsotulLc"="



```
if(now()=sysdate(),sleep(15)  
,0)
```

pHqghUme0'XOR(if(now()=s  
ysdate(),sleep(15),0))XOR'Z

pHqghUme0"XOR(if(now()=s  
ysdate(),sleep(15),0))XOR"Z

$$\frac{(\text{select}(0)\text{from}(\text{select}(\text{sleep}(15))))v)}{*} + (\text{select}(0)\text{from}(\text{select}(\text{sleep}(15))))v) + '' + (\text{select}(0)\text{from}(\text{select}(\text{sleep}(15))))v) + ''$$
  
\*/

pHqghUme-1 waitfor delay  
'0:0:15' --

pHqghUmePeKk4liB'; waitfor  
delay '0:0:15' --

pHqghUme35VdC4Sq' OR  
255=(SELECT 255 FROM  
PG\_SLEEP(15))--

pHqghUmejE0DkUja') OR  
762=(SELECT 762 FROM  
PG\_SLEEP(15))--



pHqghUmeeZ6p2UIT')) OR  
723=(SELECT 723 FROM  
PG\_SLEEP(15))--

pHqghUme'||DBMS\_PIPE.REC  
EIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CH  
R(98)||CHR(98),15)||'

```
(select  
DBMS_PIPE.RECEIVE_MESSA  
GE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(  
98),15) from dual)
```

pHqghUme

pHqghUme'''

pHqghUme????%2527%252  
2\'\'

@@gImFAqD3IK6w9

(select 198766\*667891)



(select 198766\*667891 from  
DUAL)

pHqghUme

pHqghUme

pHqghUme

pHqghUme

pHqghUme

pHqghUme

-1 OR  $5*5=25$  --



-1 OR  $5*5=25$

-1' OR  $5*5=25$  --

-1" OR  $5*5=25$  --

-1' OR  $5*5=25$  or

'7qU0vqZQ'=''

-1" OR  $5*5=25$  or

"QBiKXhEj"="

```
if(now()=sysdate(),sleep(15)  
,0)
```

pHqghUme0'XOR(if(now()=s  
ysdate(),sleep(15),0))XOR'Z

pHqghUme0"XOR(if(now()=s  
ysdate(),sleep(15),0))XOR"Z



$$\frac{(\text{select}(0)\text{from}(\text{select}(\text{sleep}(15))))v)}{*} + (\text{select}(0)\text{from}(\text{select}(\text{sleep}(15))))v) + '' + (\text{select}(0)\text{from}(\text{select}(\text{sleep}(15))))v) + ''$$
$$*/$$

pHqghUme-1 waitfor delay  
'0:0:15' --

```
pHqghUme0BrjKlcZ'; waitfor  
delay '0:0:15' --
```

pHqghUme4kJ4Dalq' OR  
296=(SELECT 296 FROM  
PG\_SLEEP(15))--

pHqghUme2sqbGu3y') OR  
688=(SELECT 688 FROM  
PG\_SLEEP(15))--

pHqghUmef7gwzvz')) OR  
101=(SELECT 101 FROM  
PG\_SLEEP(15))--

pHqghUme'||DBMS\_PIPE.REC  
EIVE\_MESSAGE(CHR(98)||CH  
R(98)||CHR(98),15)||'

```
(select  
DBMS_PIPE.RECEIVE_MESSA  
GE(CHR(98)||CHR(98)||CHR(  
98),15) from dual)
```



pHqghUme

pHqghUme'''

pHqghUme????%2527%252  
2\'\'

@@C83oL

(select 198766\*667891)

(select 198766\*667891 from  
DUAL)