

PARAMETROS IMPRESIÓN PUERTA DE BRANDEBURGO



Problemas que podemos enfrentar

Este modelo no presentó complicaciones importantes a la hora de preparar su impresión, la única que se pudo observar es un poco de “Stringing” localizado entre las columnas de la puerta y un poco de “Overhanging” en la impresión de la cuadriga.

El “stringing” se forma cuando el extrusor se desplaza de una posición a otra dejando un rastro de filamento.

El “overhanging” ocurre cuando parte de una impresión se extiende hacia afuera, más allá de la capa anterior, sin ningún soporte directo. Básicamente, cuando se imprime en el aire.

¿Cómo podemos solucionar estos posibles problemas?

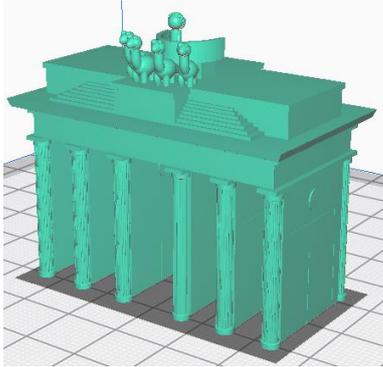
No existen unos parámetros generales para todas las impresoras, pero para reducir los problemas derivados de la impresión podemos guiarnos con los siguientes datos:

Soluciones stringing

- Las retracciones de la impresora y la velocidad de retracción
- La temperatura del fusor
- La velocidad de impresión y trayectoria

Soluciones overhanging:

- Uso de soportes fácilmente removibles
- Reducir temperatura de extrusión, velocidad de impresión y trayectoria, y aumentar la velocidad de enfriamiento del ventilador.
- Voladizos de no más de 45º respecto al eje horizontal



Configuración de los soportes

En principio, no son necesarios soportes en este diseño 3D.

Parámetros aplicados en nuestra impresión de la Puerta de Brandeburgo

Dimensiones: X: 54mm Y: 30mm Z: 50mm

Altura de capa: 0,20mm

Velocidad de Impresión → 40mm/s

Velocidad de Trayectoria → 40mm/s

Base → No

Patrón de relleno → Lineal

Densidad de relleno → 15%

Tiempo Estimado: 3h 21mins