

PARAMETROS IMPRESIÓN ALEKSANDER NEVSKI



Una vez modelado la catedral de Aleksander Nevski en Tinkercad es hora de prepararlo para su impresión.

Problemas que podemos enfrentar.

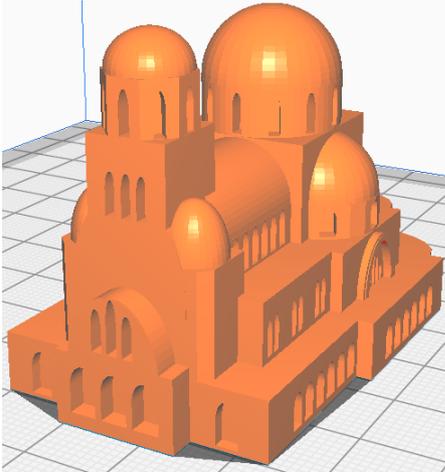
Este diseño no debería darnos dificultades a la hora de imprimirlo, el único problema que podríamos encontrar es el "stringing"

El "stringing" se forma cuando el extrusor se desplaza de una posición a otra dejando un rastro de filamento. Podemos encontrarlo en las ventanas de nuestra construcción, pero con un correcto post-procesado se eliminará fácilmente.

¿Cómo podemos solucionar estos posibles problemas?

Soluciones stringing:

- Disminuir la temperatura de impresión.
- Modificar la retracción.
- Modificar la velocidad de desplazamiento.



Configuración de los soportes

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

Parámetros aplicados a nuestra impresión

Dimensiones → X: 38 mm Y: 65 mm Z: 44 mm

Alto de capa → 0,20mm

Velocidad de Impresión → 40mm/s

Velocidad de Trayectoria → 60mm/s

Densidad de relleno → 15 %

Patrón → Lineal

Temperatura extrusor → 205°C

Tiempo estimado → 2 h 30 min.