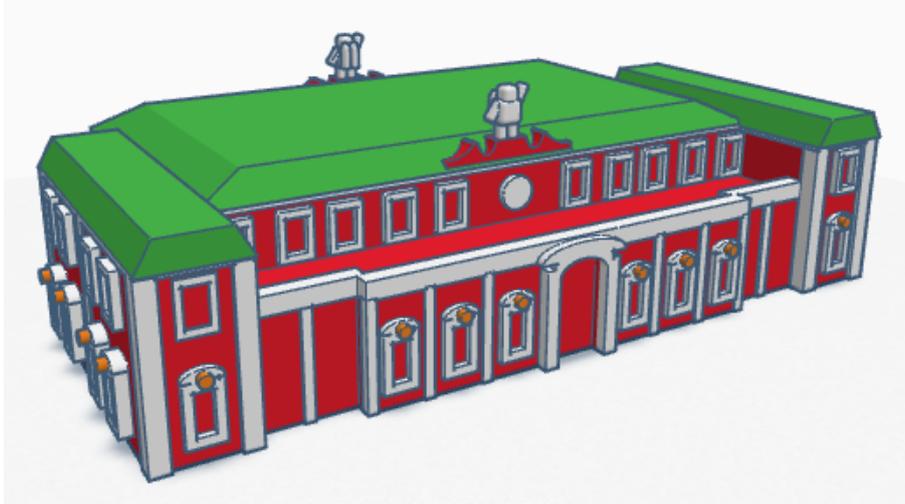


## PARÁMETROS DE IMPRESIÓN PALACIO KADRIORG



Finalizado el modelado del Palacio Kadriorg, vamos a prepararlo para la impresión.

### Problemas que podemos enfrentar

Durante la impresión de este modelo 3D, dependiendo de a qué medidas lo escalemos, podemos encontrar distintos problemas “Overhanging” en la creación de los marcos de las ventanas y “Stringing” entre las mismas.

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.

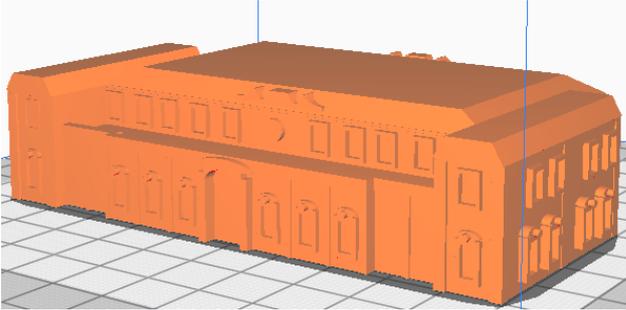
### ¿Cómo podemos solucionar estos posibles problemas?

Soluciones stringing:

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

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**

**Dimensiones** → X:80mm Y: 50mm Z: 18mm

**Altura de capa** → 0'20mm/s

**Velocidad de impresión** → 40mm/s

**Velocidad de Trayectoria** → 70mm/s

**Base** → No

**Patrón de relleno** → Lineal

**Densidad de relleno** → 15%

**Tiempo estimado de impresión** → 2h 22mins.