

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN PARLAMENTO HÚNGARO



Finalizado el modelado del Parlamento Húngaro, vamos a prepararlo para la impresión.

Problemas que podemos enfrentar

Durante la impresión de este modelo 3D, podemos encontrar distintos problemas tales como “Bridging” y “stringing” durante la creación de los arcos de la fachada.

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

El “bridging” se produce cuando la impresora imprime una distancia corta sin apoyos ni soportes. Cuanta más distancia haya, más difícil será la impresión.

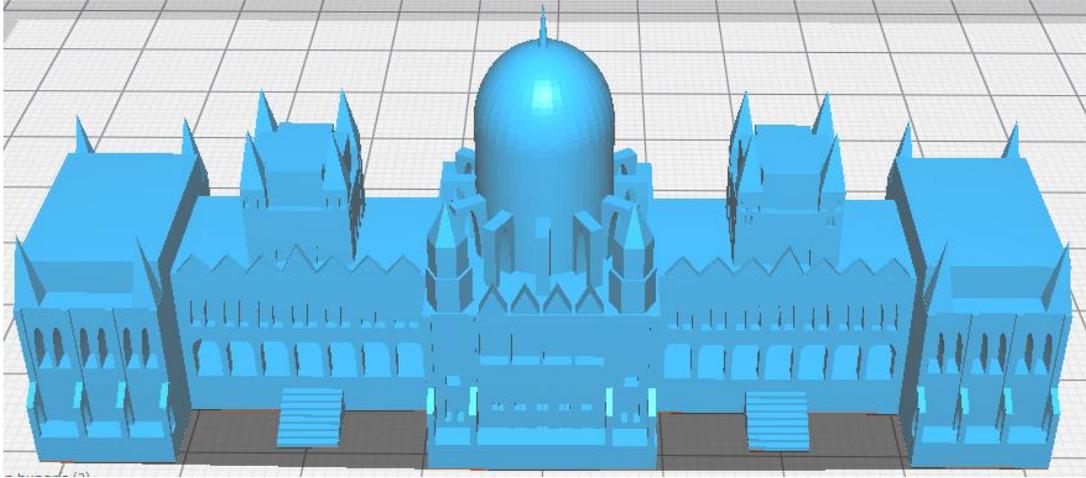
¿Cómo podemos solucionar estos posibles problemas?

Soluciones stringing:

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

Soluciones “bridging”:

- Reducir la velocidad de impresión.
- Reducir la temperatura de extrusión del filamento y aumentar la velocidad de enfriamiento del ventilador de capa.
- Considerar a la hora de diseñar, que a mayor distancia del puente mayores probabilidades de que salga defectuoso.
- En caso extremo, añadir soportes con el “slicer”.



Configuración de los soportes

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

Parámetros aplicados en nuestra impresión

Dimensiones → X:118.99mm Y: 34.50mm Z: 52.62mm

Altura de capa → 0'18mm/s

Velocidad de impresión → 60mm/s

Velocidad de Trayectoria → 60mm/s

Base → No

Patrón de relleno → Hexagonal

Densidad de relleno → 30%

Tiempo estimado de impresión → 5h 20 min.