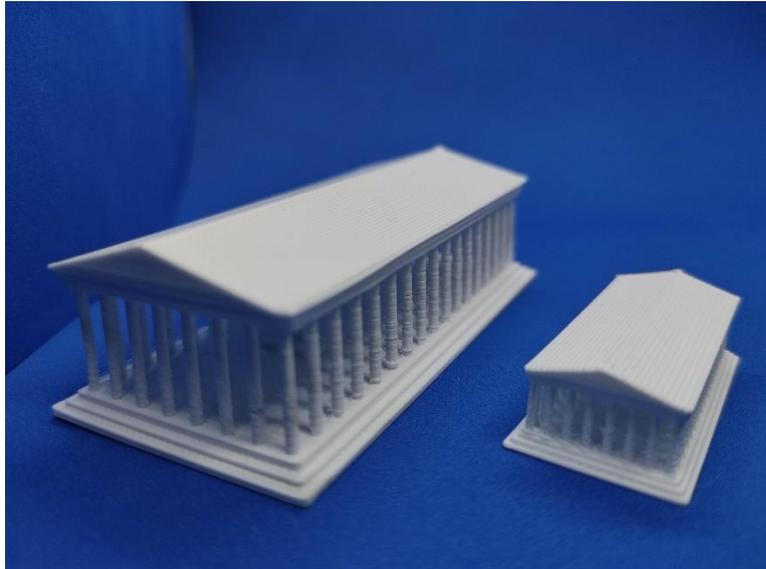


PARAMETROS IMPRESIÓN PARTENÓN



Finalizado el modelado del Partenón vamos a prepararlo para la impresión.

Problemas que podemos enfrentar

A la hora de imprimir este modelo, nos podemos encontrar con problemas de “bridging” durante la creación de los techos y con problemas de “stringing” en los huecos existentes entre las columnas.

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?

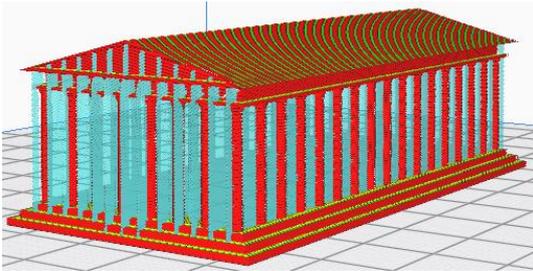
Soluciones stringing:

- 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".



Añadir soportes solo en caso extremo ya que su retirada es muy complicada debido a las columnas del monumento.

Configuración de los soportes

Estructura del soporte: Normal

Colocación: En todos los sitios

Ángulo de voladizo del soporte: 50.0

Patrón del soporte: Líneas

Densidad del soporte: 10.0

Parámetros aplicados en nuestra impresión

Dimensiones → X:40mm Y: 80mm Z: 26mm

Altura de capa → 0'20mm/s

Velocidad de impresión → 50mm/s

Velocidad de Trayectoria → 80mm/s

Base → No

Patrón de relleno → Lineal

Densidad de relleno → 15%

Tiempo estimado de impresión: 3h 30mins.