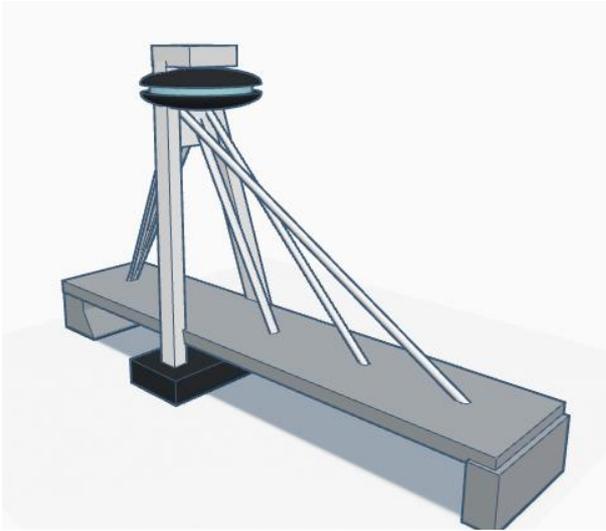


## Parámetros Impresión Most SNP



Se trata de un modelo que presenta ciertas dificultades a la hora de imprimir, la más evidente, al ser un puente nuestra impresora tendrá que extruir material en el aire durante demasiado tiempo (dependiendo de la escala empleada en el modelo), lo que conocemos ya como “Bridging”.

Por otro lado, tanto los cables de sujeción del puente como gran parte del restaurante (“Ovni”) tienen voladizos con ángulos menores a  $45^\circ$  lo que puede complicar el proceso de impresión ya que el material se extruye parte en el aire, parte en sólido, lo que puede causar desprendimientos o imperfecciones en la pieza final.

Para solucionar estos posibles problemas lo recomendado y más fácil es añadir soportes al modelo en todas las partes que sean necesarias, de esta manera con una configuración normal en el “Slicer” podríamos imprimir la pieza sin demasiados problemas.

Nuestra impresión la hemos realizado sin soportes y aunque ha habido ciertos problemas en una parte, material desprendido por exceso de extrusión en el aire, podemos decir que ha salido bastante bien configurando ciertos parámetros no tan habituales.

### Configuración de la impresión

Tamaño → X: 16,93 Y: 75,04 Z: 38,43

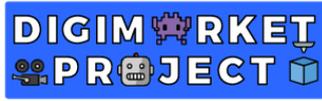
Alto de capa: 0,20mm/s

Alto de capa inicial: 0,20 mm/s

Temperatura de impresión: 205 °C

Velocidad de impresión: 30mm/s

Velocidad de trayectoria: 60mm/s



Como se puede observar en la configuración hemos reducido la temperatura de impresión en unos 10º y bajado a 30mm/s la velocidad de impresión para facilitar que el material se enfríe más rápido mientras está en el “aire” y reducir las posibilidades de que se desprenda.