

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN STAVROPOLEOS



Finalizado el modelado de la iglesia de Stavropoleos, vamos a prepararlo para la impresión.

Problemas que podemos enfrentar

Este modelo no presenta muchos problemas a la hora de su impresión gracias a sus formas geométricas. Aun así, podemos encontrarnos con problemas de “stringing” entre los huecos de los arcos de la entrada.

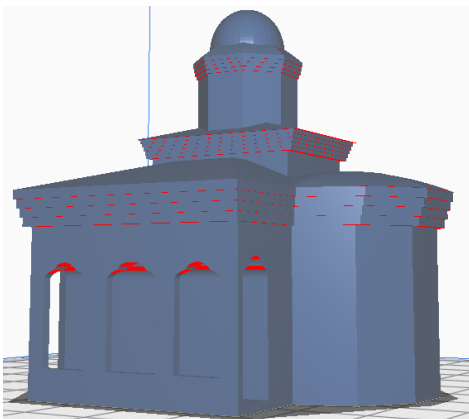
El “stringing” se forma cuando el extrusor se desplaza de una posición a otra dejando un rastro de filamento.

¿Cómo podemos solucionar estos posibles problemas?

No existen unos parámetros generales para todas las impresoras, pero para reducir los problemas derivados de la impresión podemos guiarnos con los siguientes datos:

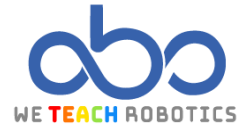
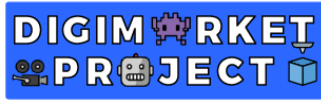
Soluciones stringing:

- 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 en nuestra impresión

Dimensiones → X:69mm Y: 70 Z: 61

Altura de capa → 0'20mm/s

Velocidad de impresión → 50mm/s

Velocidad de Trayectoria → 120mm/s

Patrón de relleno → Lineal

Densidad de relleno → 15%

Base → No

Tiempo estimado de impresión → 2h 45 mins.