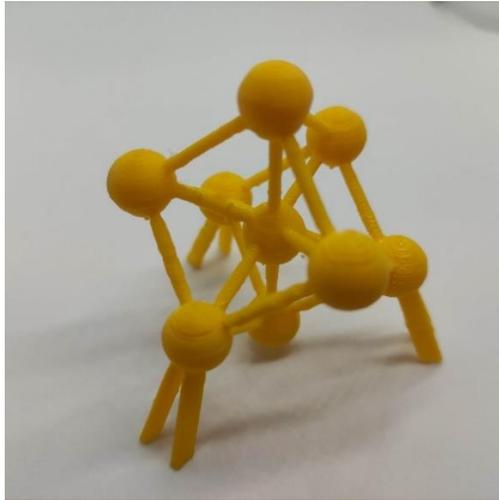


## PARAMETROS IMPRESIÓN ATOMIUM



Una vez modelado el Atomium en Tinkercad es hora de prepararlo para su impresión.

### Problemas que podemos enfrentar

Durante la impresión de este modelo 3D, podemos encontrarnos con dos problemas: dificultades o deformaciones de las esferas o vigas que las unen debido a problemas de “overhanging” y restos de filamentos entre las partes de la construcción debido al “stringing”.

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.

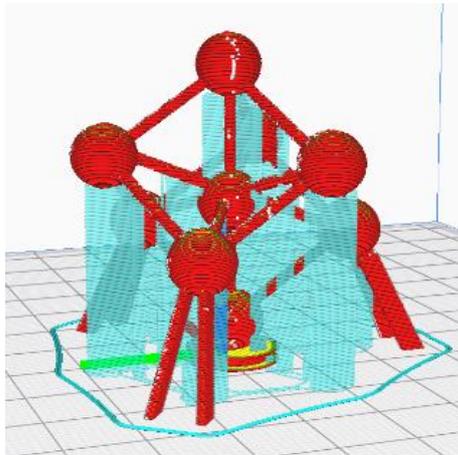
### ¿Cómo podemos solucionar estos posibles problemas?

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



50°

**Configuración de los soportes**  
Estructura del soporte: Normal  
Ángulo de voladizo del soporte:

Colocación: En todos los sitios  
Patrón del soporte: Líneas  
Densidad del soporte: 10.0

**Parámetros aplicados en nuestra impresión del Atomium**

**Tamaño Impresión:** X: 60 mm Y: 58mm Z: 56mm

**Alto de capa:** 0,20mm

**Velocidad de Impresión:** 40mm/s

**Velocidad de Trayectoria:** 60mm/s

**Patrón de relleno:** Hexagonal

**Densidad de relleno:** 30%

**Base:** Si

**Tiempo estimado:** 1h 52 mins.