

LINEE GUIDA PER LA PREPARAZIONE DEL FILE 3D

CARATTERISTICHE DELLE STAMPANTI

Materiale di stampa: PLA

Diametro ugello: 0,4

Flashforge Creator Pro

L220 W140 H150 mm

Ultimaker 3

L205 W205 H200 mm

Prusa i3 Mk3s

L205 W205 H200 mm

CARATTERISTICHE DEL MODELLO 3D

1. convertire il modello 3d in mesh, attenzione alla risoluzione di esportazione in particolare quando il progetto ha curvature
2. il modello deve essere chiuso (modalità Watertight - a tenuta stagna)
3. controllare l'orientamento delle normali
4. esportare il modello in *.STL
5. Utilizzare il software di slicing **Cura per stampare con le Ultimaker, Flashprint per stampare con le Flashforge, PrusaSlicer per stampare con Prusa**
6. Verificare posizionamento pezzo, supporti, tempo e quantità di materiale per la stampa
7. Se si necessita di colorazioni particolari e per lavori di grandi dimensioni provvedere all'acquisto del materiale (diametro filamento 2,85 mm/ 1,75 mm)

LIMITI DI STAMPA

Ogni studente è soggetto alle seguenti limitazione per anno accademico:

il tempo di lavorazione in minuti deve essere \leq 1200 minuti

ACCESSO

Comunicare nella mail di prenotazione:

- immagine del pezzo da stampare
- tempo di stampa
- quantità di filamento previsto
- nome del corso e docente di riferimento

ATTENZIONE Se uno dei passaggi non vi è chiaro o non lo avete mai fatto, specificatelo nella mail e in laboratorio seguiremo assieme il processo di preparazione dei files.