LINEE GUIDA PER LA PREPARAZIONE DEL FILE 3D

CARATTERISTICHE DELLE STAMPANTI

Materiale di stampa: PLA
Diametro ugello: 0,4

Flashforge Creator Pro	**Ultimaker 3**	**Bambulab**
L220 W140 H150 mm	L205 W205 H200 mm	L256 W256 H256 mm
diam. filamento 1,75 mm	diam. filamento 2,85 mm	diam. filamento 1,75 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. controllate le dimensioni minime delle parti (> 1 mm)
5. esportare il modello in ***.STL**
6. Per verificare tempi e quantità di filamento potete utilizzare il software di slicing **Cura per stampare con le Ultimaker, Flashprint per stampare con le Flashforge, Bambustudio per stampare con Bambulab**

PER STAMPARE CON LE STAMPANTI DEL LABORATORIO provvedere all'acquisto del materiale (PLA diametro filamento 1,75 mm). Il filamento è personale e non può essere conservato in laboratorio a nome degli studenti.

LIMITI DI STAMPA

Ogni studente è soggetto alle seguenti limitazione per anno accademico:
il tempo di lavorazione in minuti deve essere <= 480 minuti

ACCESSO

Per appuntamento, confermato dai tecnici del laboratorio via mail dopo aver visionato la richiesta di accesso.
Le richieste di accesso vanno presentate esclusivamente tramite form.
Non si accettano prenotazioni via mail.