

SKRIPT 3D-DRUCKER

DATEIFORMAT: .STL

(SURFACE TESSELLATION LANGUAGE BZW. STANDARD TRIANGULATION LANGUAGE)

- IN RHINO SPEICHERN ALS DATEITYP .STL (STEREOLITHOGRAPHIE)
- STL-AUSGABE BEI ARCHICAD LEIDER KAUM ZU GEBRAUCHEN - BESSER RHINO!
- DATEINAME DARF KEINE UMLAUTE UND SONDERZEICHEN ENTHALTEN!
- DATEIGRÖßE MÖGLICHT KLEIN HALTEN. TOLLERANZ BEIM ABSPEICHERN RUNTER SETZEN WENN DIE GRÖßE CA. 30MB ÜBERSCHREITET!
- RHINODATEI EBENFALLS MITBRINGEN FÜR EVENTUELLE VERÄNDERUNGEN!

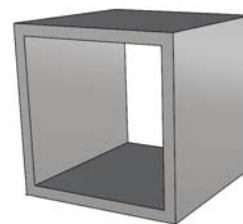
DATEIERSCHEINUNG: 3D-DRUCK BENÖTIGT GESCHLOSSENE VOLUMENKÖRPER:



EINFACHES
VOLUMEN

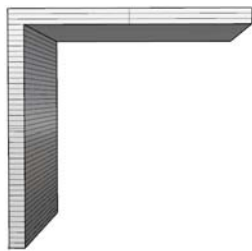


EINFACHE
FLÄCHEN

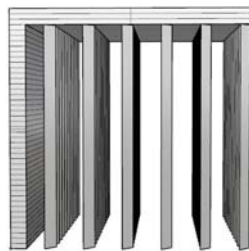


OBJEKT MIT
WANDSTÄRKE

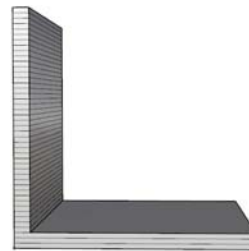
DER DRUCK WIRD VON UNTEN NACH OBEN IN SCHICHTEN AUFGEBAUT, DARAUS ERGEBEN SICH MÖGLICHE UND UNMÖGLICHE GEOMETRIEN. DIE DRUCKERSOFTWARE KANN AUTOMATISCH GENERIERTE UNTERSTÜTZUNG HINZUFÜGEN, UM DEN DRUCK MÖGLICH ZU MACHEN. BESSER IST JEDOCH DAS OBJEKT SO ZU PLANEN/ZERLEGEN/DREHEN, DASS SICH DRUCKBARE EINZELTEILE ERGEBEN.



KEINE ÜBERHÄNGE
DRUCKBAR!!!



MIT ENTFERNBARER
UNTERSTÜTZUNG
HINTERLÄSST SPUREN



GEDREHT
GEDRUCKT

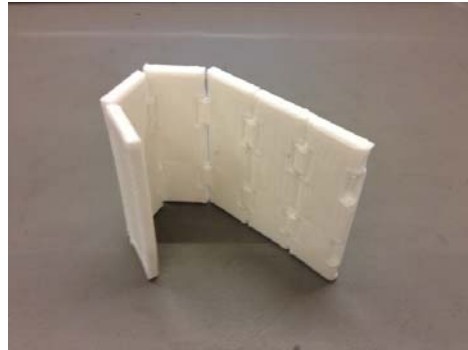
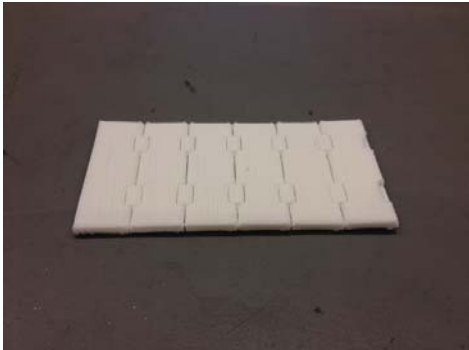


GEDREHT
GEDRUCKT

DIE DRUCKDATEI DARF NUR DIE KÖRPER ENTHALTEN, DIE TATSÄCHLICH GEDRUCKT WERDEN. HILFSLINIEN, -FLÄCHEN UND NICHT BENÖTIGTE EBENEN MÜSSEN VOR DEM SPEICHERN ENTFERNT WERDEN!

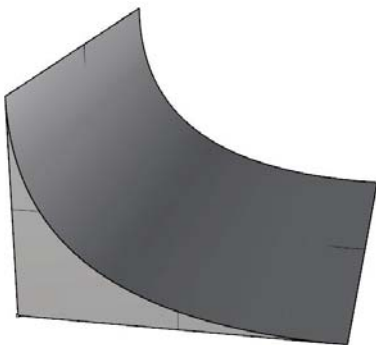
BEWEGLICHE ELEMENTE

BEI DER PLANUNG VON BEWEGLICHEN ELEMENTEN, DIE INEINANDER GEDRUCKT WERDEN SOLLTEN, MUSS BEACHTET WERDEN, DASS ALLE EINZELTEILE 0,3-0,5MM SICHTSPALT ZUEINANDER AUFWEISEN, UM EINE BEWEGLICHKEIT NACH DEM DRUCK ZU ERMÖGLICHEN.

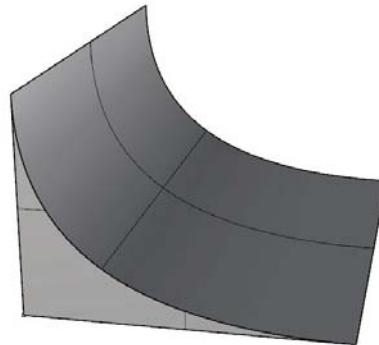


EXTRUDIEREN / LOFTEN

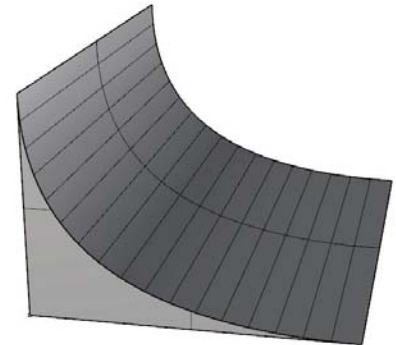
SOLLEN GEKRÜMMTE FLÄCHEN GEDRUCKT WERDEN, KANN ES NOTWENDIG SEIN DIE FLÄCHE KOMPLEXER AUFZUBAUEN, UM EIN ECKIGES ERSCHEINUNGSBILD NACH DEM ABSPEICHERN IM .STL-FORMAT ZU VERMEIDEN.



GERADE EXTRUDIERT



FLÄCHE AUS 4
RANDKURVEN



LOFTEN (NEU AUFBAUEN
MIT 20 KONTROLLPUNKTEN

NACHBEARBEITEN DER GEDRUCKTEN OBERFLÄCHE (PLA)

- SCHLEIFEN
- KLEBEN (PATTEX 100%-FORMEL; UHU-ENDFEST 300)
- OBERFLÄCHE FINISHEN DURCH BEDAMPFEN MIT LÖSEMittel
 - ACETON
 - MEK (APOTHEKE)
- MIT EPOXIDHARZ BEARBEITEN
- FÜLLERN, SPACHTELN, LACKIEREN
- BOHREN (WERDEN BOHRLÖCHER MIT EINGEDRUCKT, MÜSSEN DIESE NACHBEARBEITET WERDEN, DA SIE OFT NICHT GENAU GENUG WERDEN!)

WANDSTÄRKEN

WANDSTÄRKEN AM ZU DRUCKENDEN MODELL SOLLTEN EIN VIELFACHES VON 0,4MM BETRAGEN, DA DIE EINZELNE DRUCKBAHN 0,4MM BREIT IST!