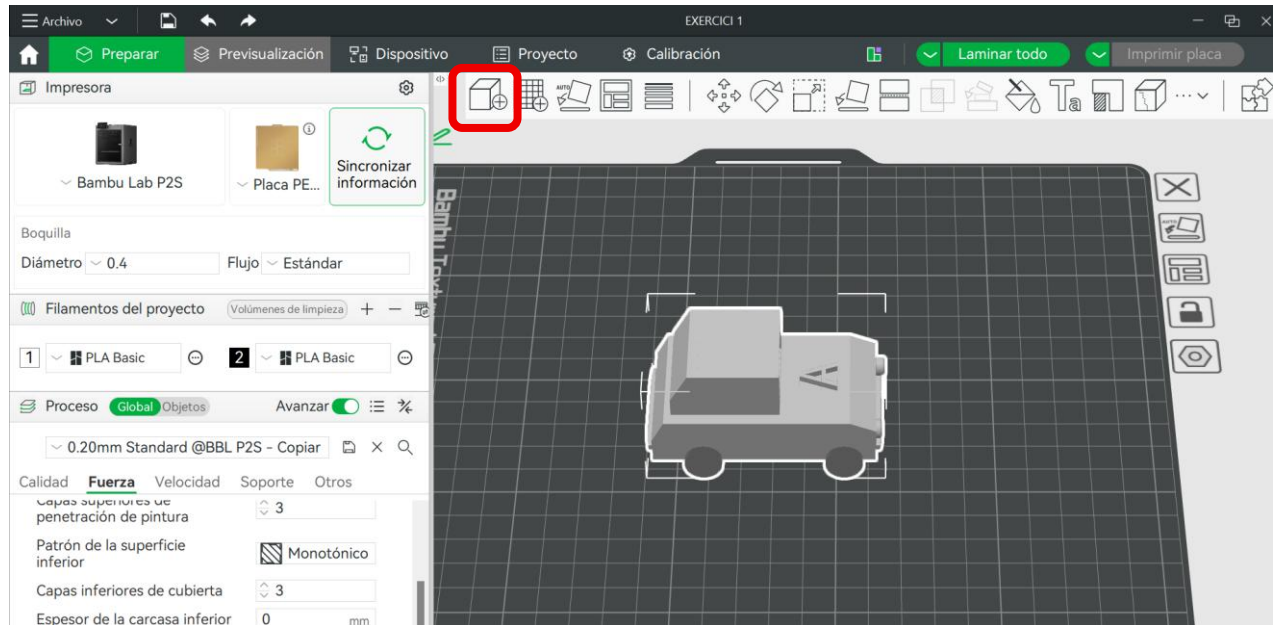
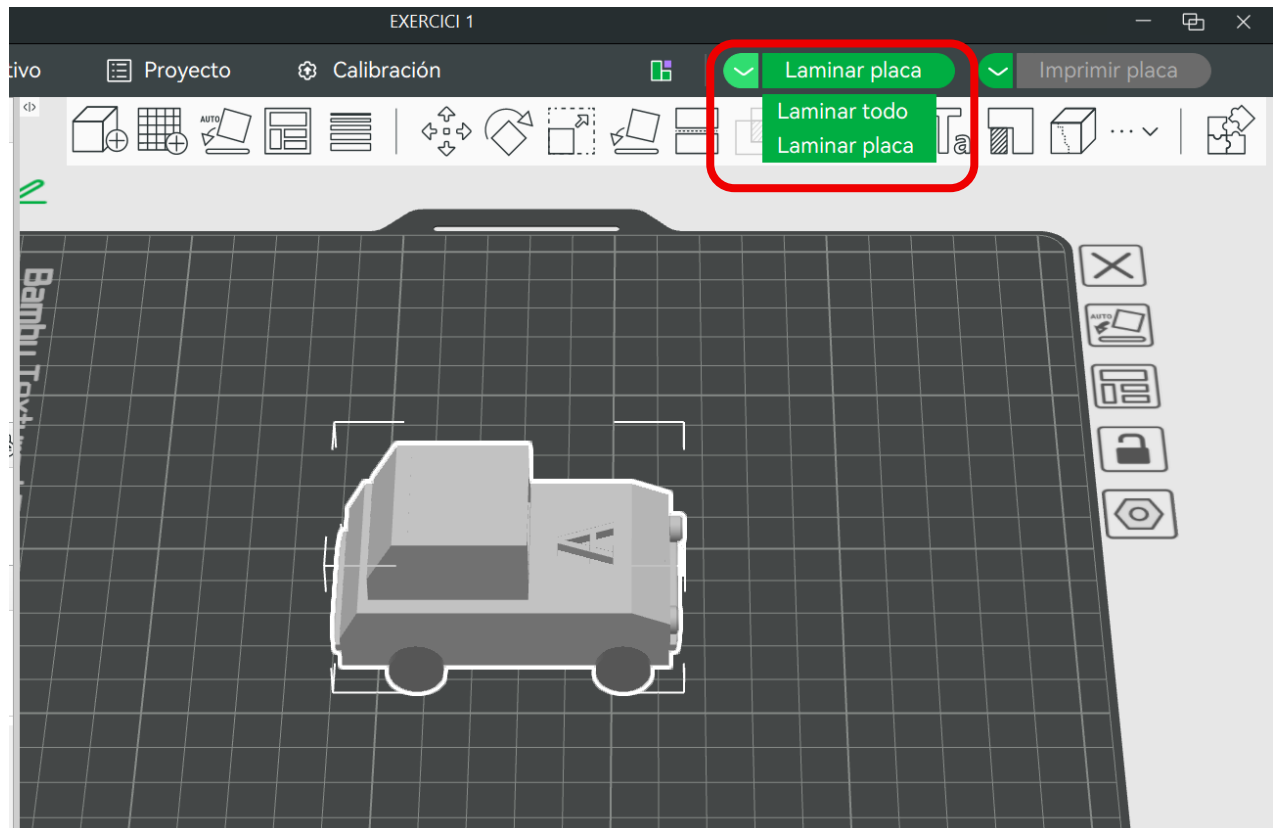


Col·locar objectes

Obrim el programa i importem l'objecte,

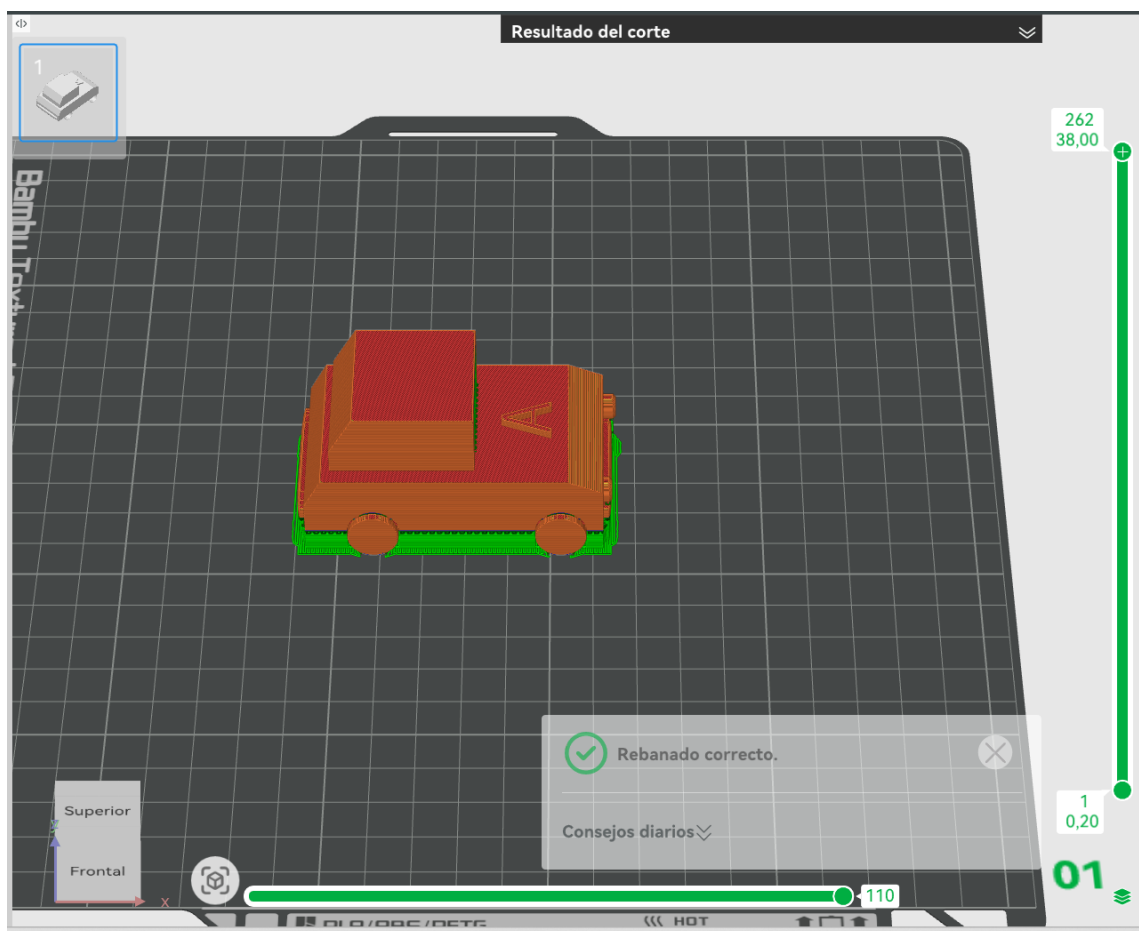


Existeix la possibilitat de laminar només la placa que tenim activa o si tenim més d'una placa de treball, laminar tots els objectes de totes les plaques,





Una vegada laminat la figura veurem els resultats,

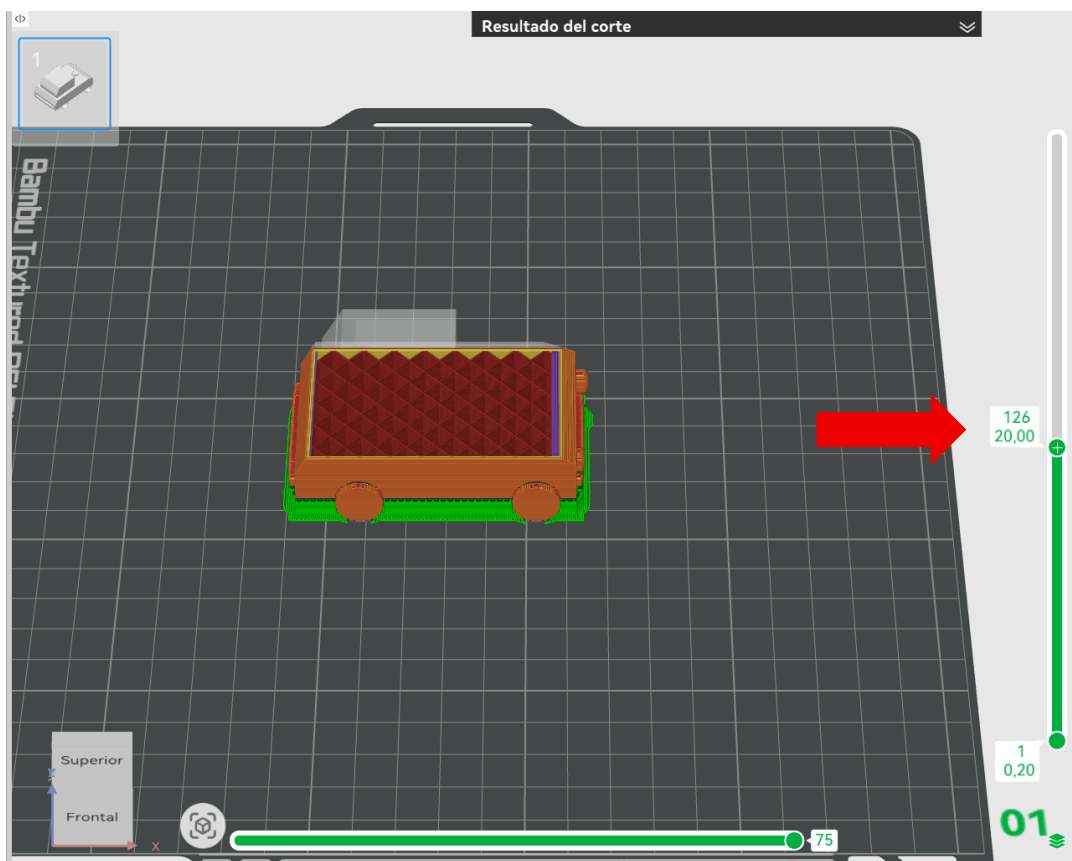


Podem veure els tipus de línies de plàstic , els temps, la llargada i la quantitat de material utilitzat,

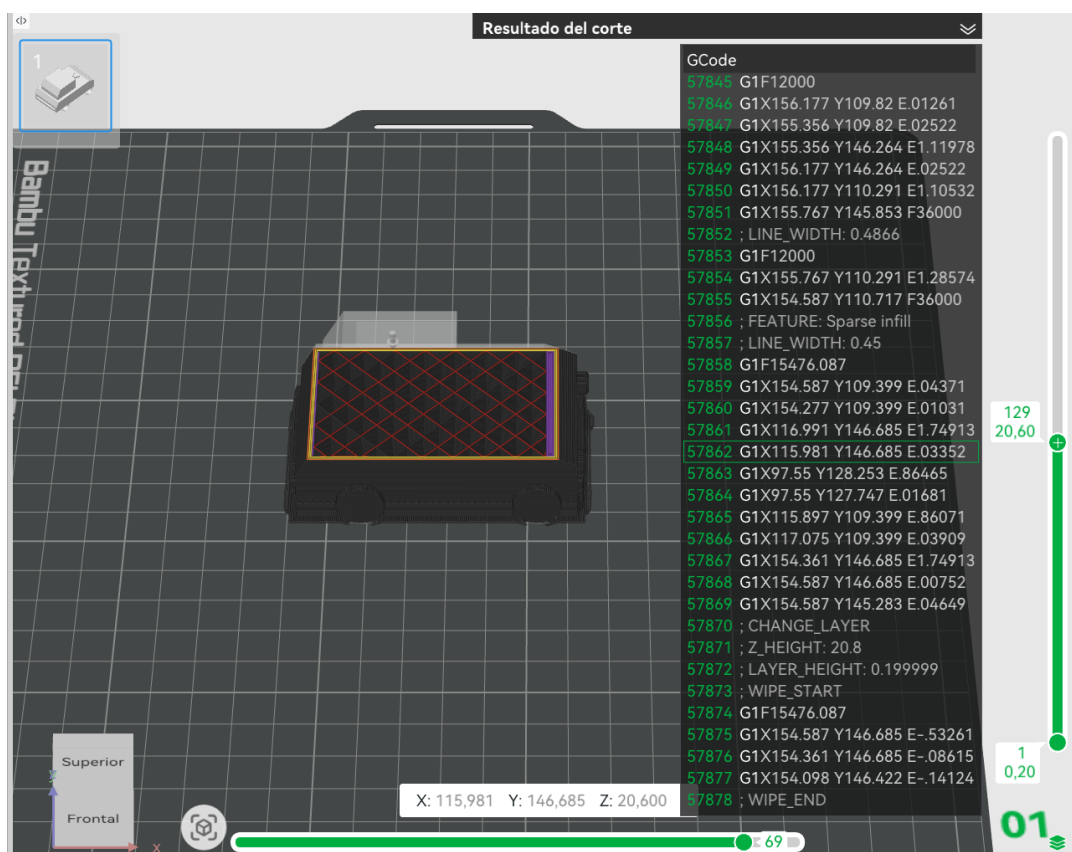
Resultado del corte					
Esquema de colores		Tipo de línea			
Tipo de línea	Tiempo	Porcentaje	Filamento usado	Pantalla	
Pared interior	6m41s	11,5%	2,30 m 6,97 g	✓	
Pared exterior	5m50s	10,1%	1,16 m 3,53 g	✓	
Pared de voladizo	2m0s	3,5%	0,04 m 0,13 g	✓	
Relleno poco denso	7m39s	13,2%	2,55 m 7,72 g	✓	
Relleno sólido interno	4m45s	8,2%	1,36 m 4,11 g	✓	
Superficie superior	1m45s	3,0%	0,27 m 0,81 g	✓	
Puente	5m6s	8,8%	0,60 m 1,82 g	✓	
Relleno de huecos	29s	0,8%	0,11 m 0,34 g	✓	
Soporte	6m58s	12,0%	1,51 m 4,59 g	✓	
Interfaz de soporte	2m29s	4,3%	0,41 m 1,24 g	✓	
Apoyo a la transición	1m25s	2,5%	0,16 m 0,50 g	✓	
Recorrido	4m55s	8,5%			
Retracción					
Desretracción					
Limpiar					
Costuras					
Estimación total					
Filamento total:	10,48 m	31,76 g			
Filamento del modelo:	8,39 m	25,44 g			
Coste:	0,79				
Tiempo de preparación:	7m56s				
Tiempo de impresión del modelo:	50m6s				
Tiempo Total:	58m3s				



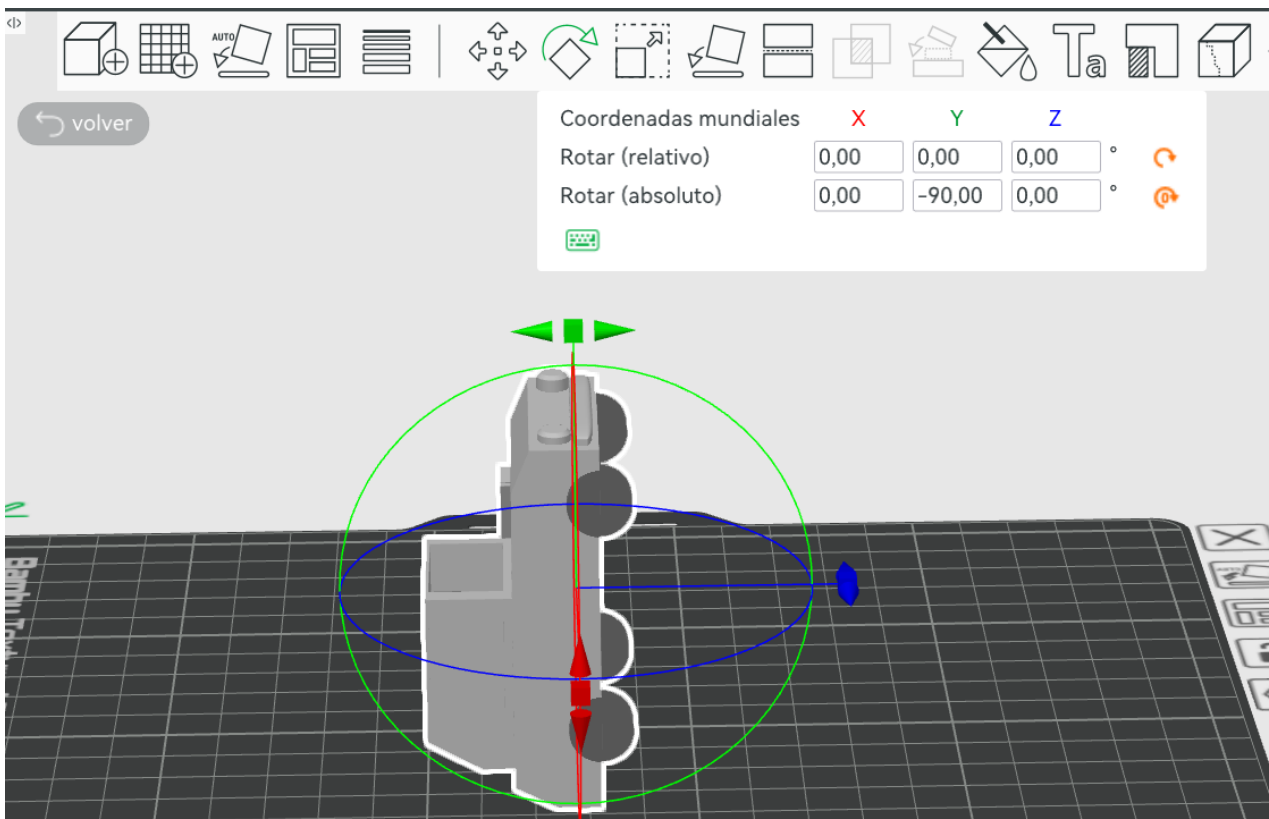
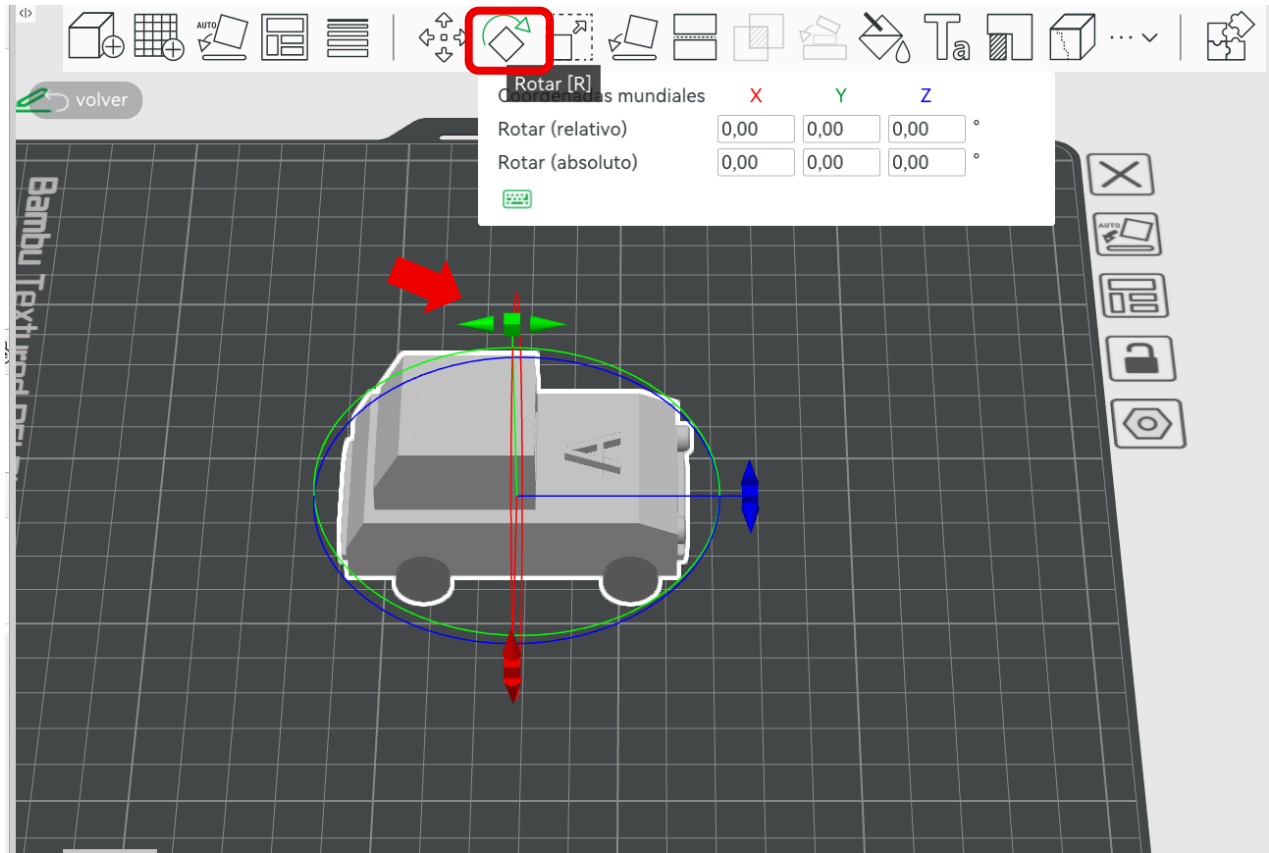
Podem veure el treball capa per capa,

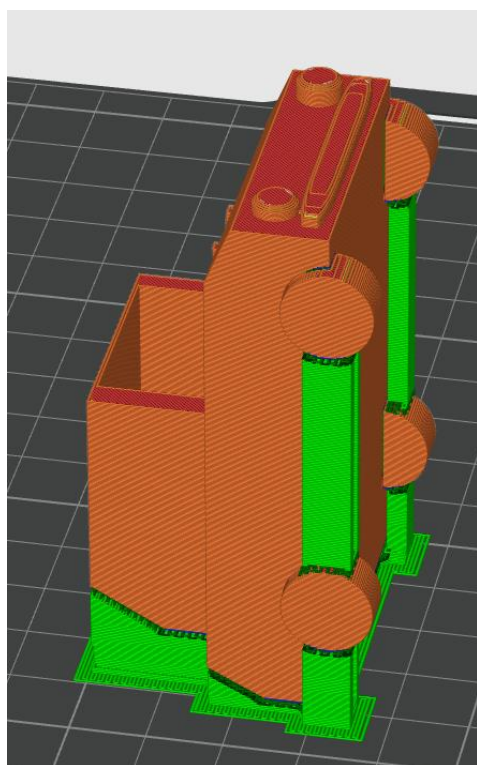


I dintre de cada capa les ordres que genera el laminador per a la màquina,



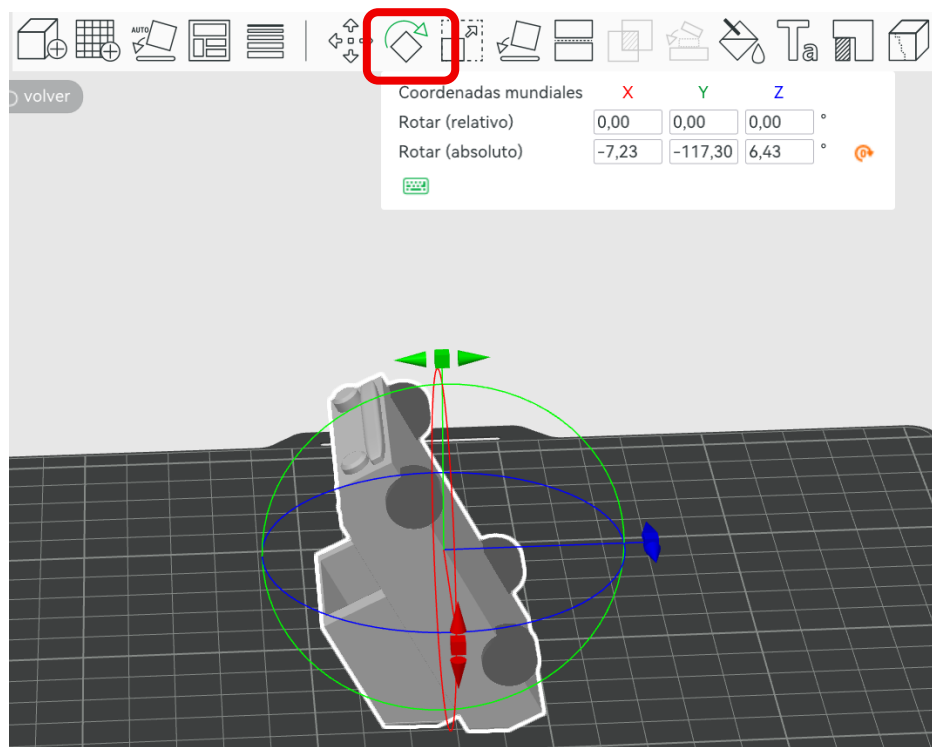
Depenent de l'orientació que li donem a l'objecte, potser els temps d'impressió, la quantitat de plàstic i la qualitat dels acabaments varien, podem veure diferents possibilitats,

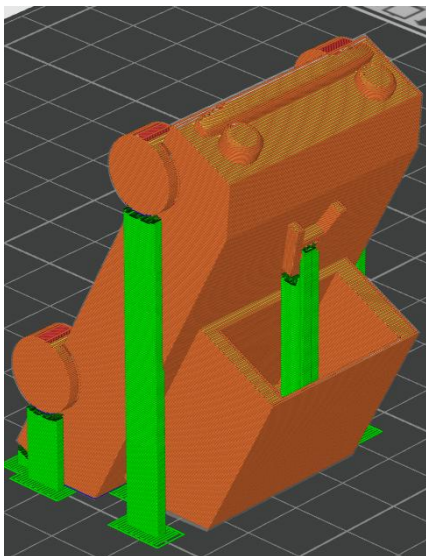
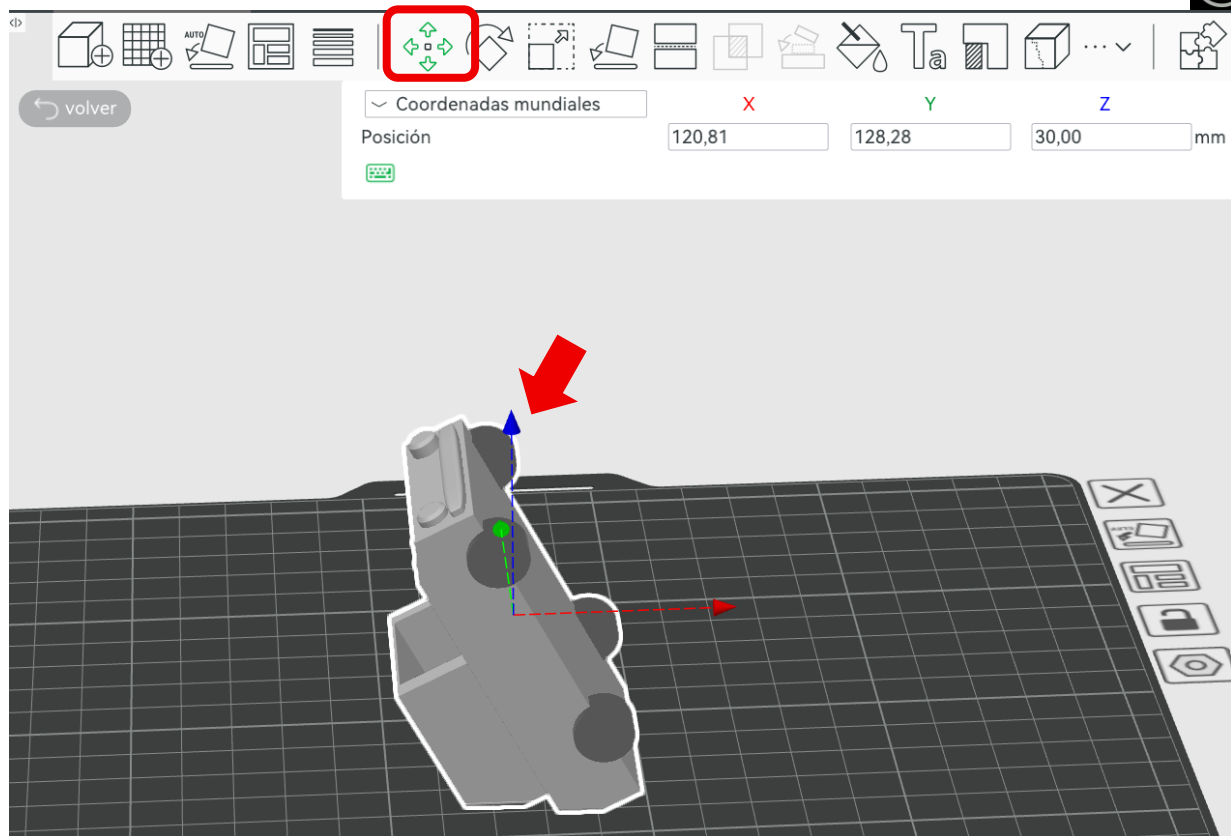




Resultado del corte					
Esquema de colores		Tipo de línea			
Tipo de línea	Tiempo	Porcentaje	Filamento usado	Pantalla	
Pared interior	11m5s	17,3%	3,42 m 10,35 g	✓	
Pared exterior	11m42s	18,3%	1,90 m 5,76 g	✓	
Pared de voladizo	1m6s	1,7%	0,02 m 0,07 g	✓	
Relleno poco denso	9m16s	14,5%	2,48 m 7,51 g	✓	
Relleno sólido interno	3m48s	5,9%	0,67 m 2,04 g	✓	
Superficie superior	55s	1,5%	0,09 m 0,28 g	✓	
Puente	1m12s	1,9%	0,16 m 0,49 g	✓	
Relleno de huecos	55s	1,4%	0,12 m 0,37 g	✓	
Soporte	5m18s	8,3%	0,84 m 2,54 g	✓	
Interfaz de soporte	1m20s	2,1%	0,15 m 0,46 g	✓	
Apoyo a la transición	52s	1,4%	0,08 m 0,25 g	✓	
Recorrido	8m36s	13,4%			
Retracción					
Desretracción					
Limpiar					
Costuras					
Estimación total					
Filamento total:	9,95 m	30,14 g			
Filamento del modelo:	8,87 m	26,89 g			
Coste:	0,75				
Tiempo de preparación:	7m56s				
Tiempo de impresión del modelo:	56m11s				
Tiempo Total:	1h4m				

Girant uns graus, i baixant una mica,





Resultado del corte

Esquema de colores

Tipo de línea

Tipo de línea	Tiempo	Porcentaje	Filamento usado	Pantalla
Pared interior	10m41s	18,2%	3,30 m 10,01 g	✓
Pared exterior	10m10s	17,3%	1,84 m 5,56 g	✓
Pared de voladizo	46s	1,3%	0,01 m 0,05 g	✓
Relleno poco denso	9m16s	15,7%	2,53 m 7,68 g	✓
Relleno sólido interno	4m18s	7,3%	0,91 m 2,77 g	✓
Superficie superior	20s	0,6%	0,02 m 0,07 g	✓
Superficie inferior	16s	0,5%	0,02 m 0,07 g	✓
Puente	47s	1,3%	0,09 m 0,27 g	✓
Relleno de huecos	1m18s	2,2%	0,15 m 0,45 g	✓
Soporte	3m9s	5,4%	0,40 m 1,20 g	✓
Interfaz de soporte	47s	1,3%	0,06 m 0,18 g	✓
Apoyo a la transición	14s	0,4%	0,02 m 0,05 g	✓
Recorrido	8m48s	15,0%		
Retracción				
Desretracción				
Limpiar				
Costuras				

Estimación total

Filamento total:	9,36 m	28,36 g
Filamento del modelo:	8,89 m	26,93 g
Coste:	0,71	
Tiempo de preparación:	7m56s	
Tiempo de impresión del modelo:	50m55s	
Tiempo Total:	58m52s	