

Arroscia FabLab

Guida per il filamento della SeeMeCNC Rostock Max v.3

Piccola guida per il filamento con una sfera forata che si muove liberamente al suo interno ,
utilizzabile sui modelli di stampanti SeeMeCNC Rostock Max v3.

Written By: Marcello Masili

INTRODUCTION

Questo progetto è liberamente scaricabile da Thingiverse:

[Rostock Max v3 - Ball joints filament guide](#)



TOOLS:

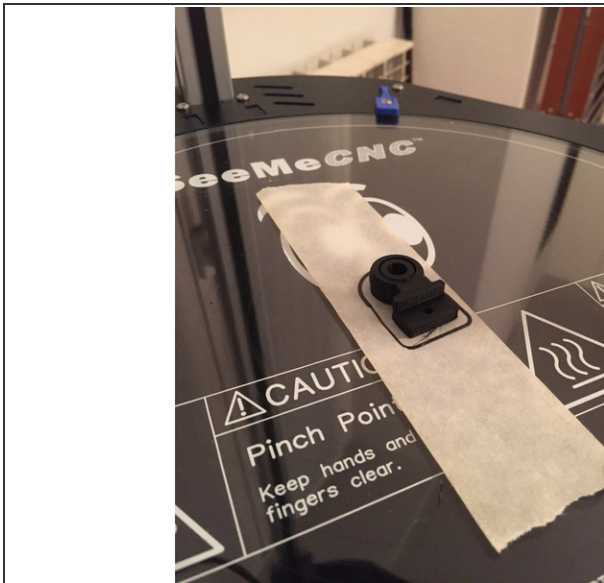
- [Cacciavite a croce piccolo Philips](#) (1)
-

Step 1 — Impostazioni di stampa



- ① Per stampare l'oggetto è stata utilizzata una stampante [SeeMeCNC Rostock Max v.3](#).
- ① Il filamento utilizzato è di tipo [PLA 1,75 mm di SeeMeCNC colore Midnight Black \(part number #50162\)](#).
- ① Il software per il slicing e la creazione del gcode è [Cura](#) 2.4.0 di Ultimaker.
- La stampa è stata avviata direttamente dalla stampante caricando il file gcode dalla scheda SD.
- Parametri di stampa: **Rafts: Si; Supports: No; Resolution: 0.1mm; Infill: 100%.**

Step 2 — Stampa



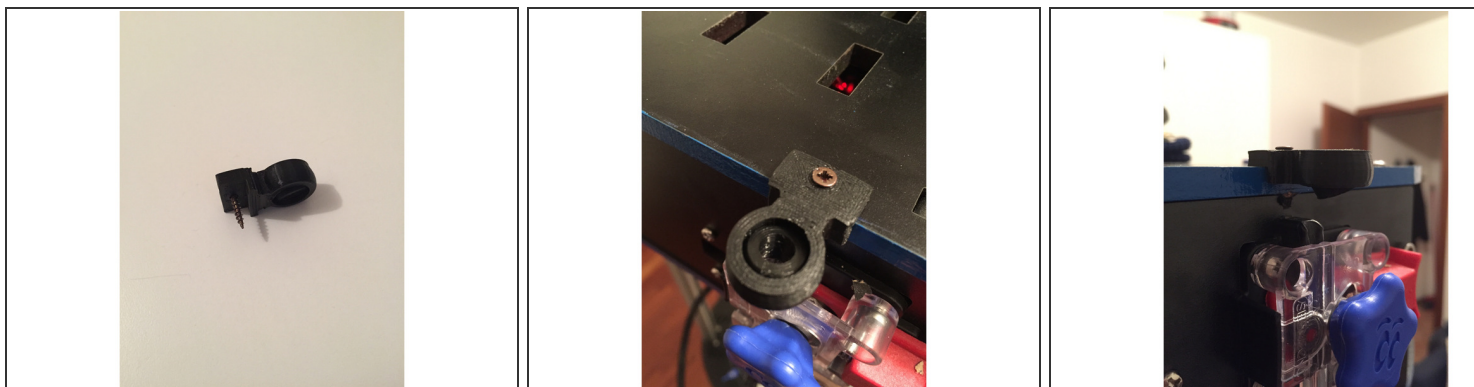
- Sono stati stampati 2 pezzi dello stesso colore e materiale in previsione di utilizzarli entrambi sulla SeeMeCNC Rostock Max v.3 abinata al kit di stampa a due filamenti.

Step 3 — Risultato finale



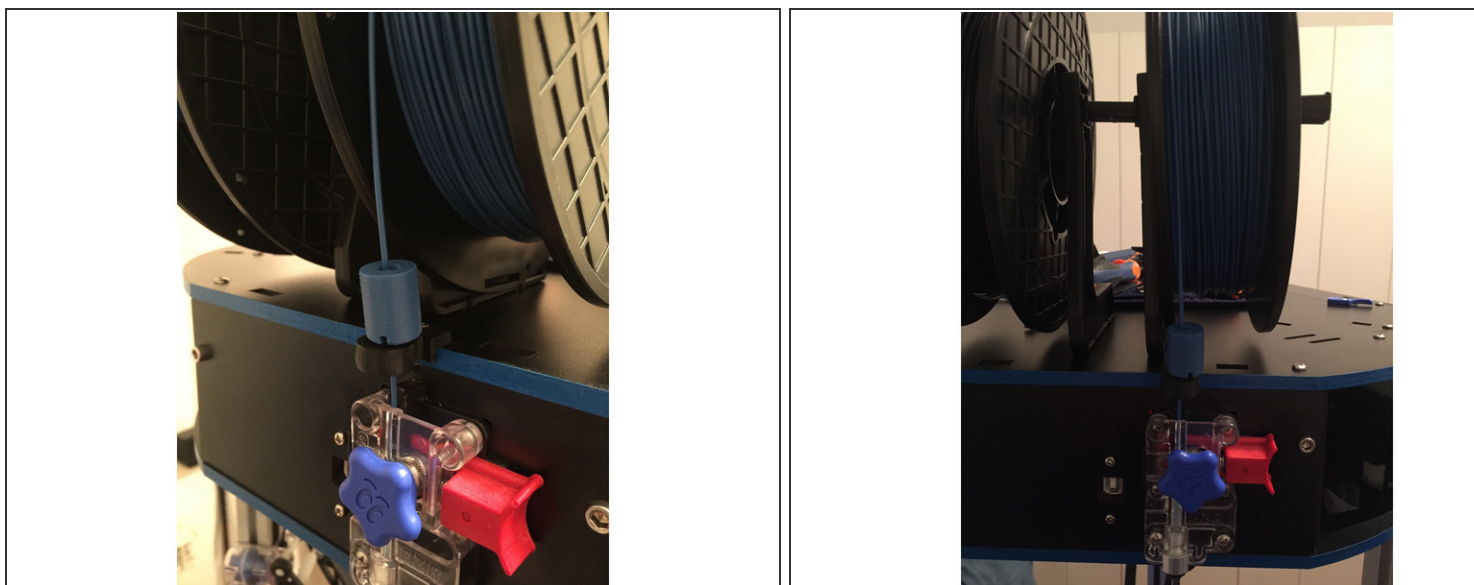
- Come si può vedere dalle foto, l'oggetto è subito utilizzabile, non avendo supporti da eliminare.
- La semisfera interna è immediatamente libera di muoversi all'interno del supporto esterno.

Step 4 — Installazione e utilizzo



- Nella prima foto si vede la vite auto-filettante da legno inserita nel suo slot.
- Per montare il pezzo sulla stampante utilizzate un **cacciavite a stella dipo Philips**.
- Nella seconda e terza foto si vede il pezzo montato sulla stampante nella corretta posizione, cioè **esattamente a monte della sezione di cold end (estrusore)**.

Step 5 — Installazione e utilizzo - continua



- ❗ Dalle foto si vede il pezzo montato sulla stampante e utilizzato assieme al [Filtro per la pulizia e la lubrificazione del filamento](#).