

DOCUMENTACIÓN

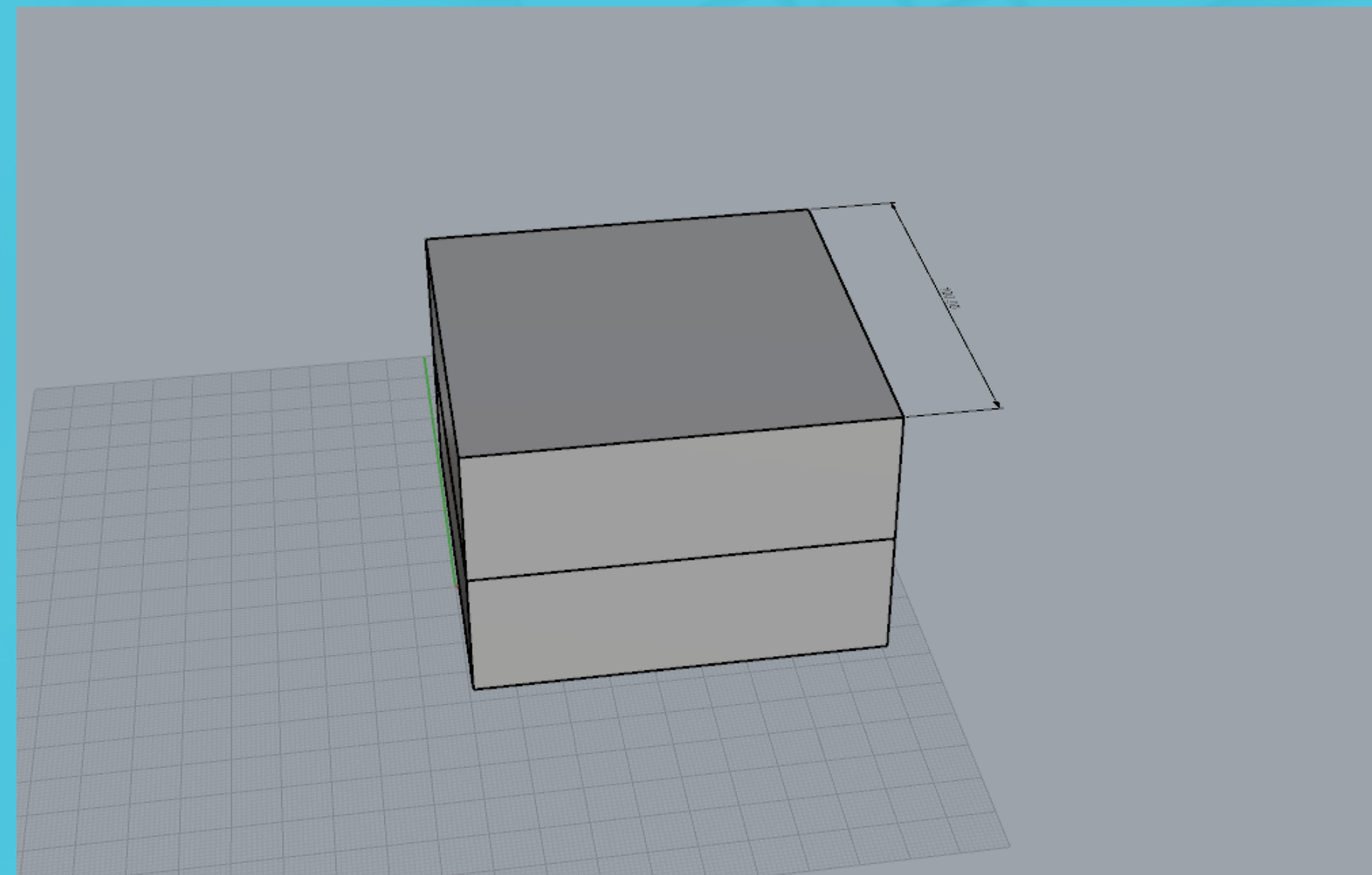
MOLDE 3D PARA POLIURETANO

Fablab Puebla

PASO 1

Generar bloques

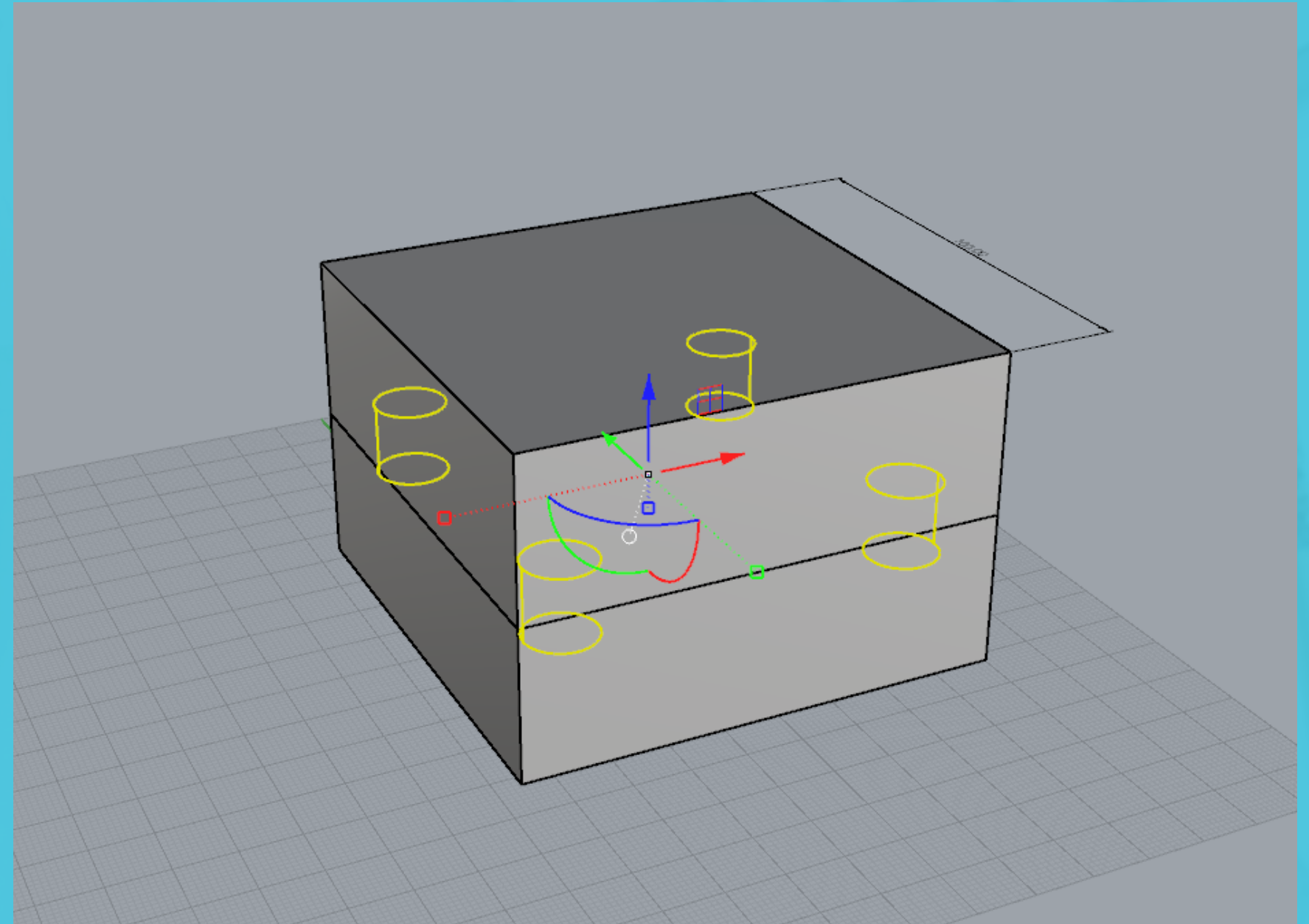
Se deben generar los bloques del tamaño que se requerirá el modelo



PASO 2

Generar guías

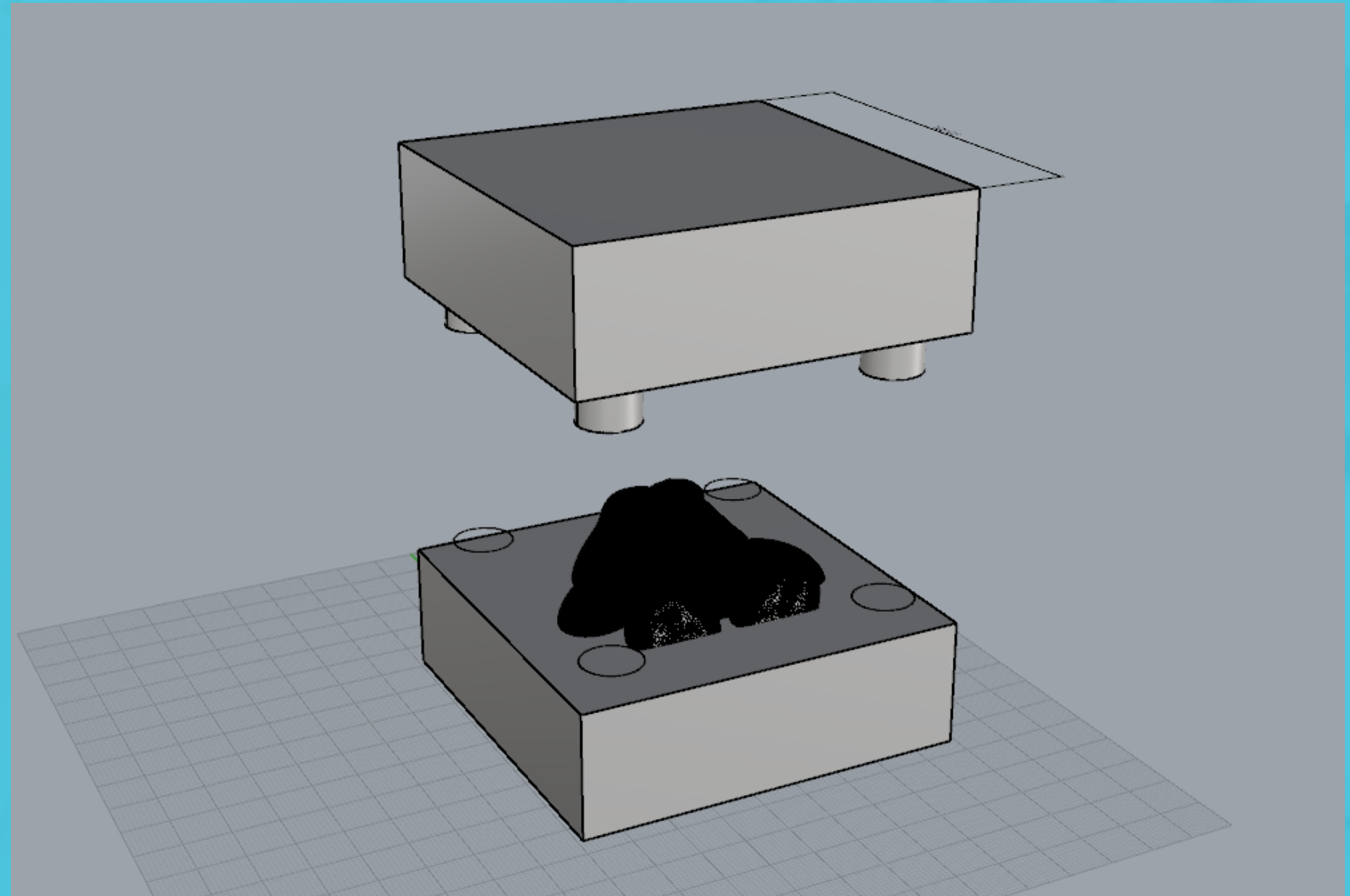
Se trazan y se extruyen las guías del molde puede ser de forma simétrica o en tipo ensamble único para evitar errores.



PASO 3

Ubicar modelo

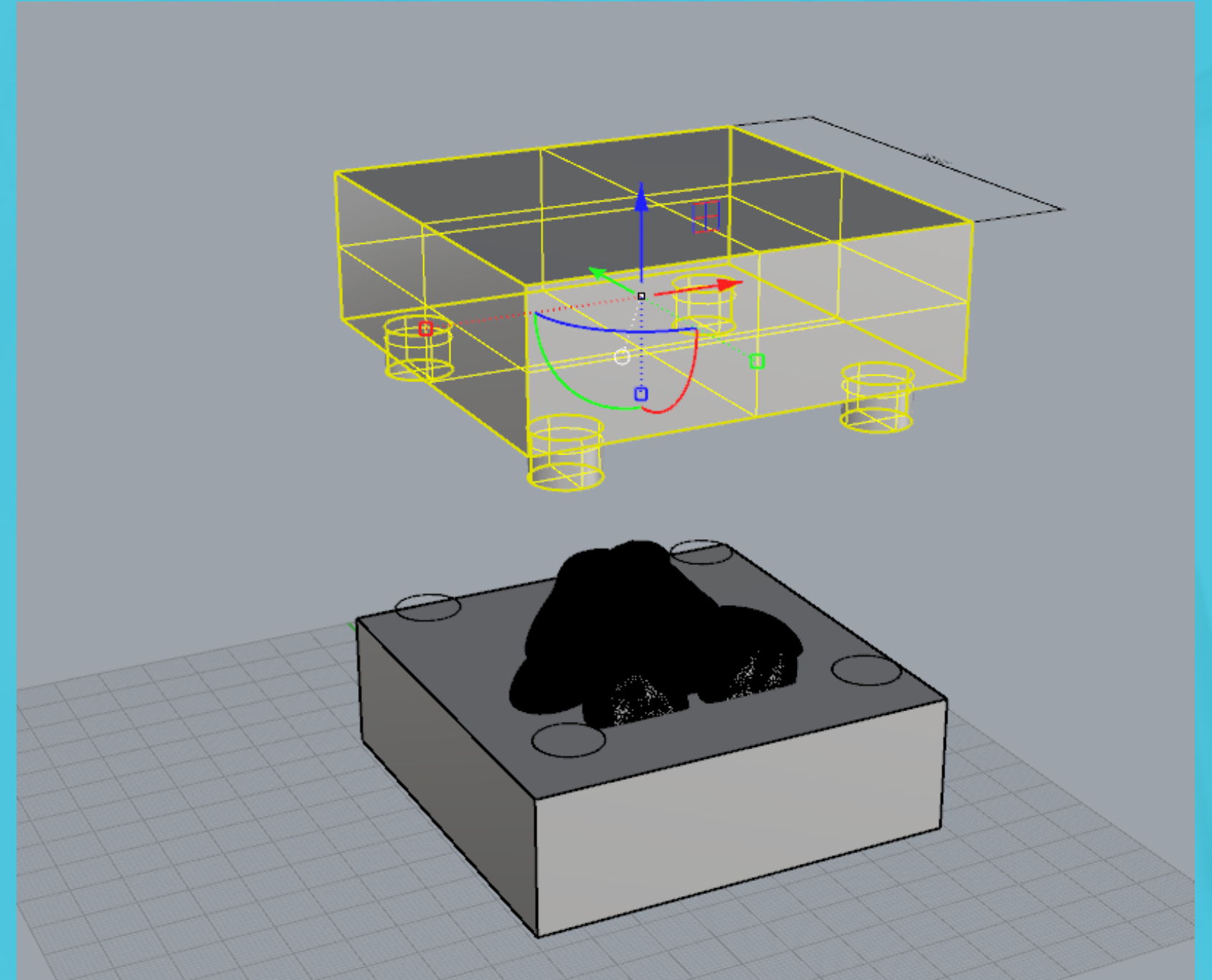
Se ubica el modelo 3D que se usará para extruir del bloque general. Se puede utilizar un archivo en mallas formato .stl



PASO 4

Operación booleana

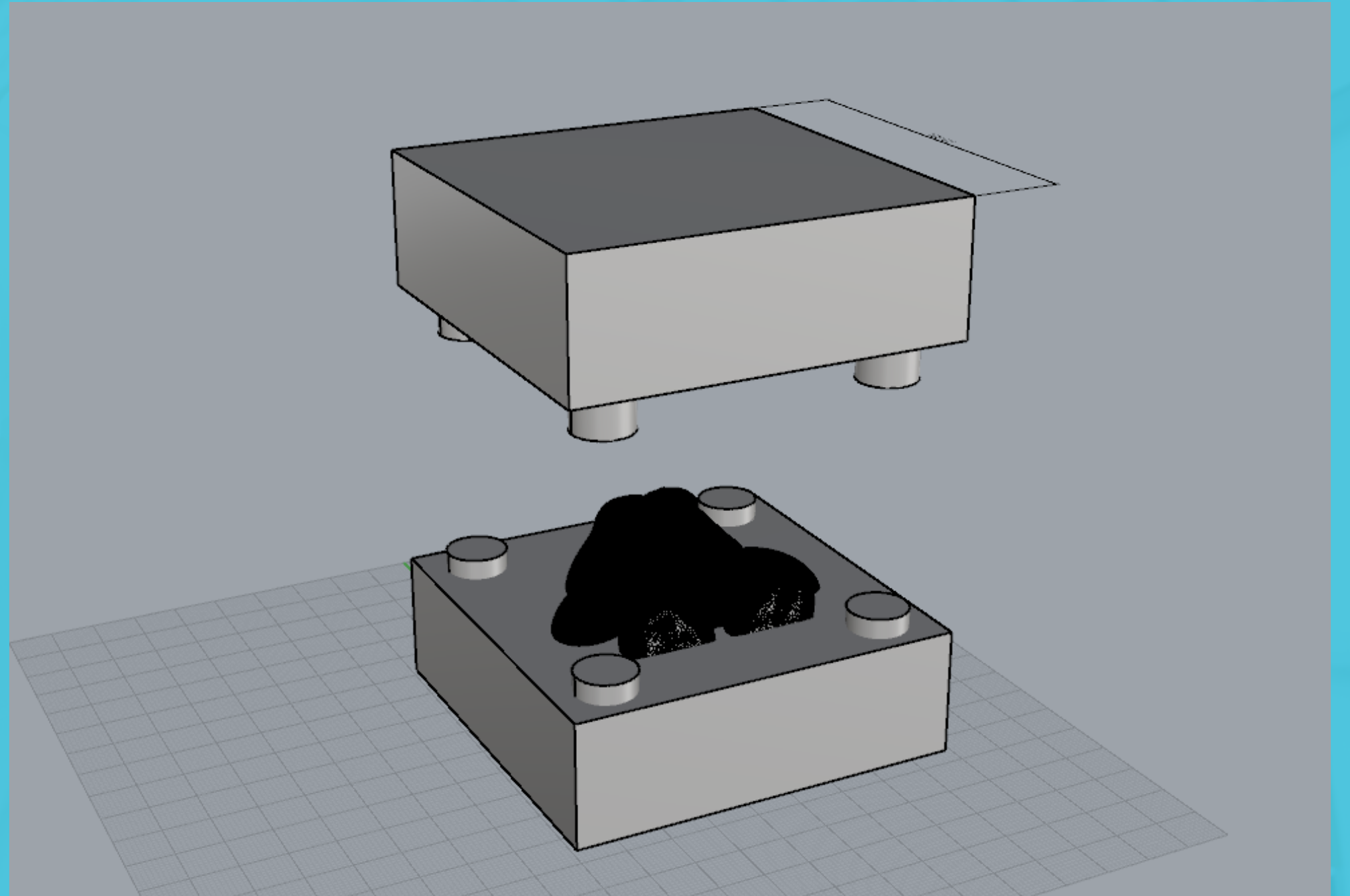
Se hace una operación booleana para integrar las guías al molde

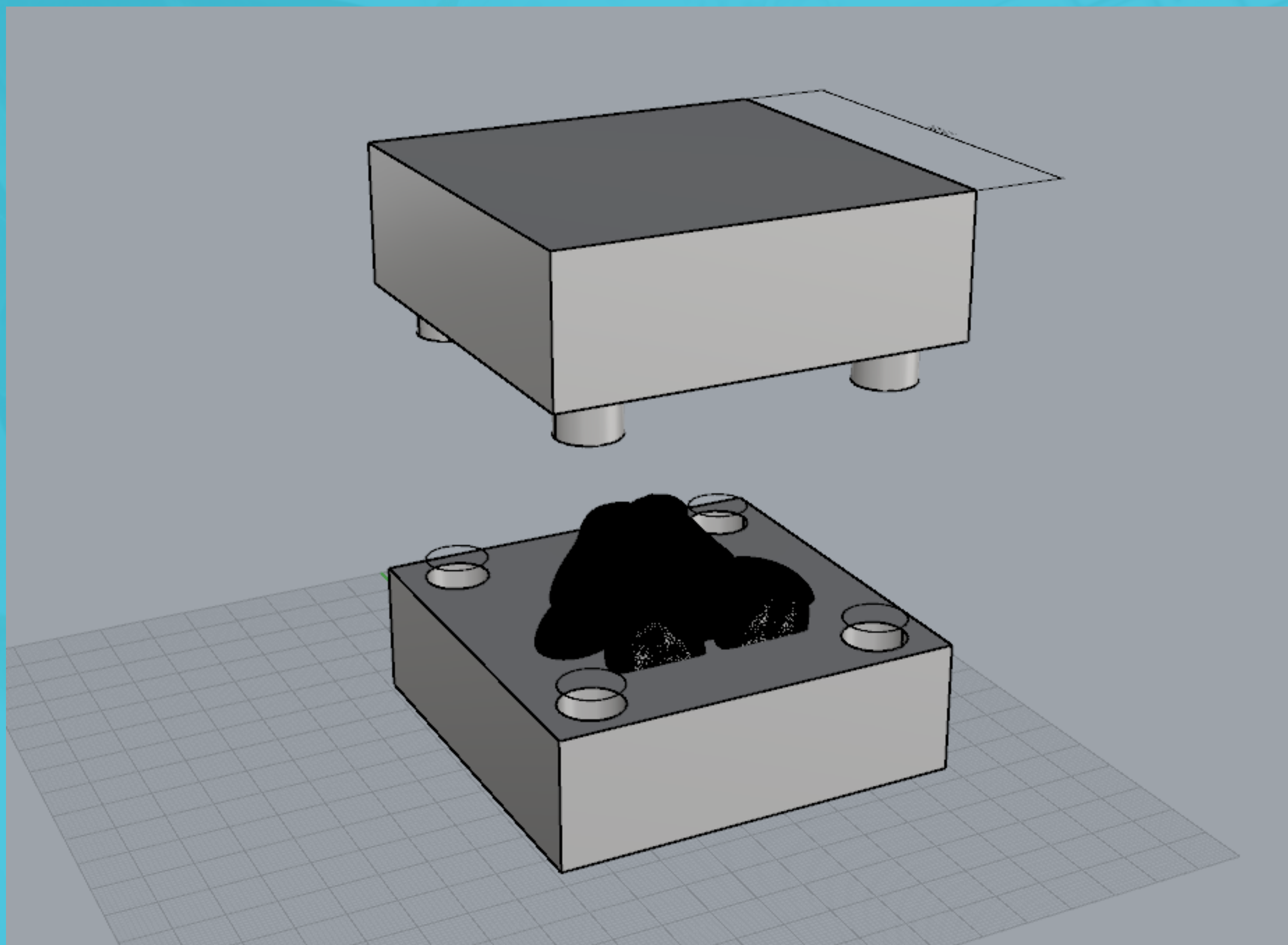


PASO 5

Operación booleana contraguías

Se generan las contras de las guías con una tolerancia de + 0.25 mm y se ejecuta una operación booleana de sustracción

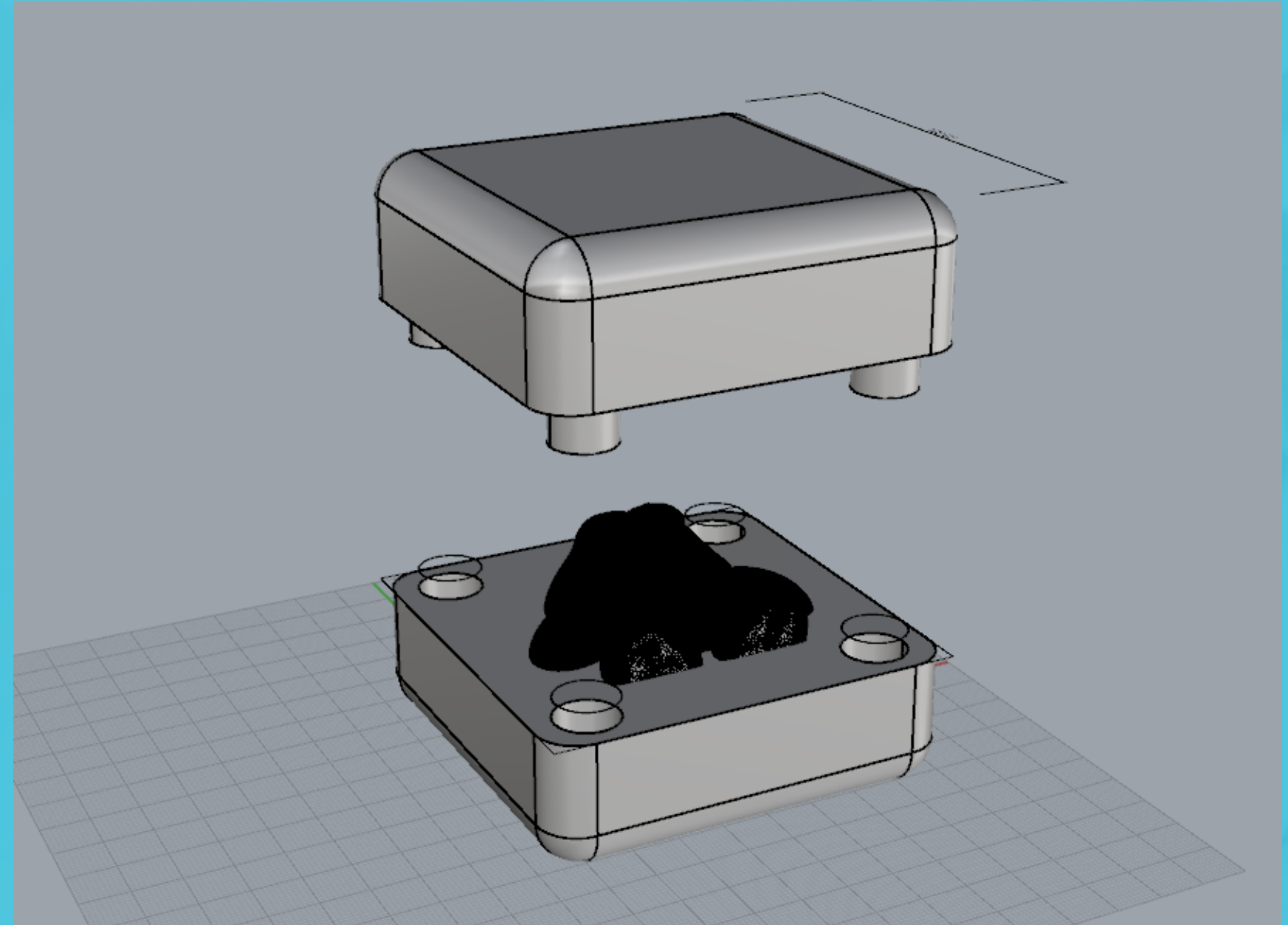




PASO 6

Redondeo del molde

Se puede dar un redondeo a las aristas del molde para darle una mejor presentación y manejo



PASO 7

Marcado del molde

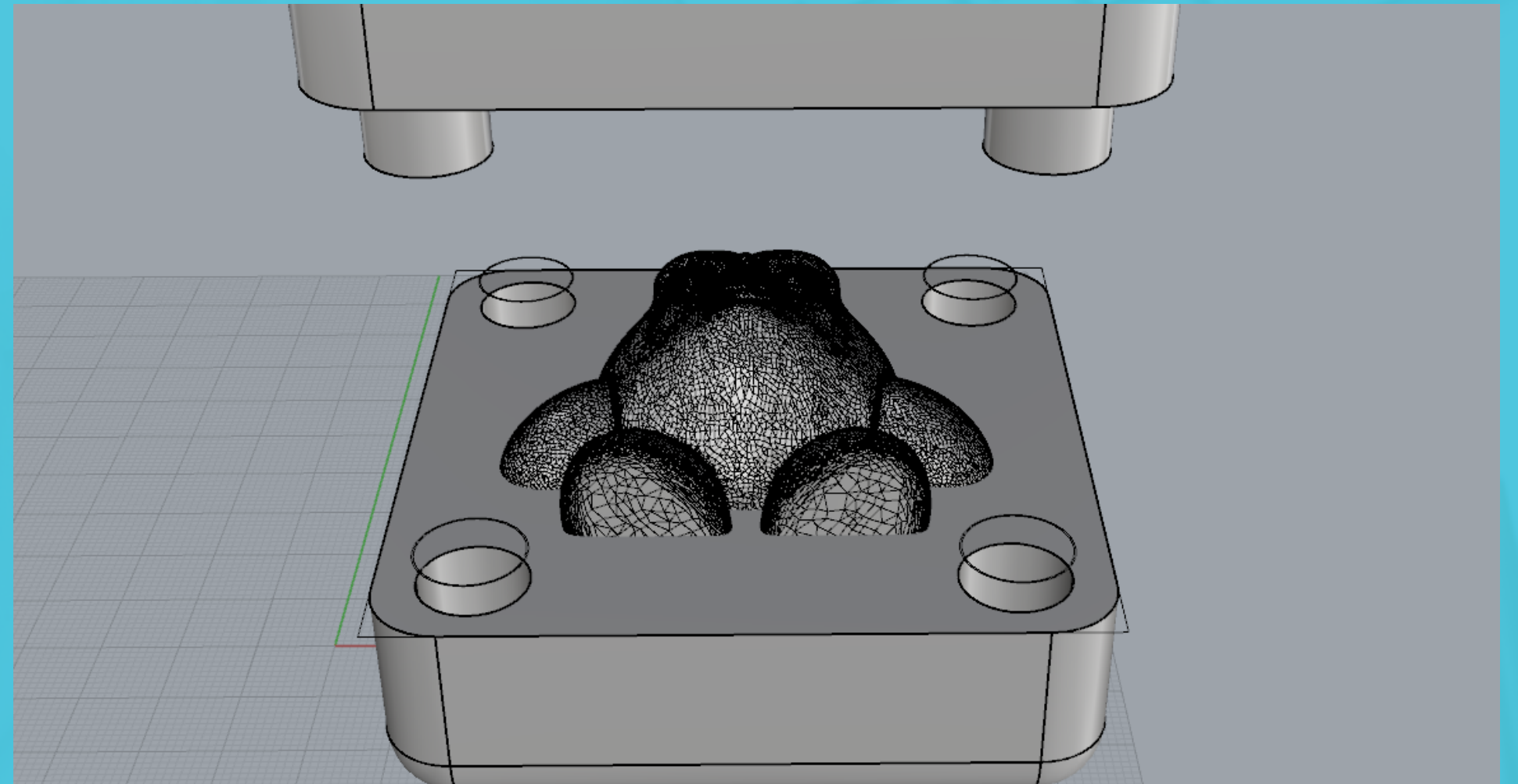
Se le puede aplicar un nombre en
bajorelieve usando una operación booleana
sustractiva



PASO 8

Disminución de poligonos

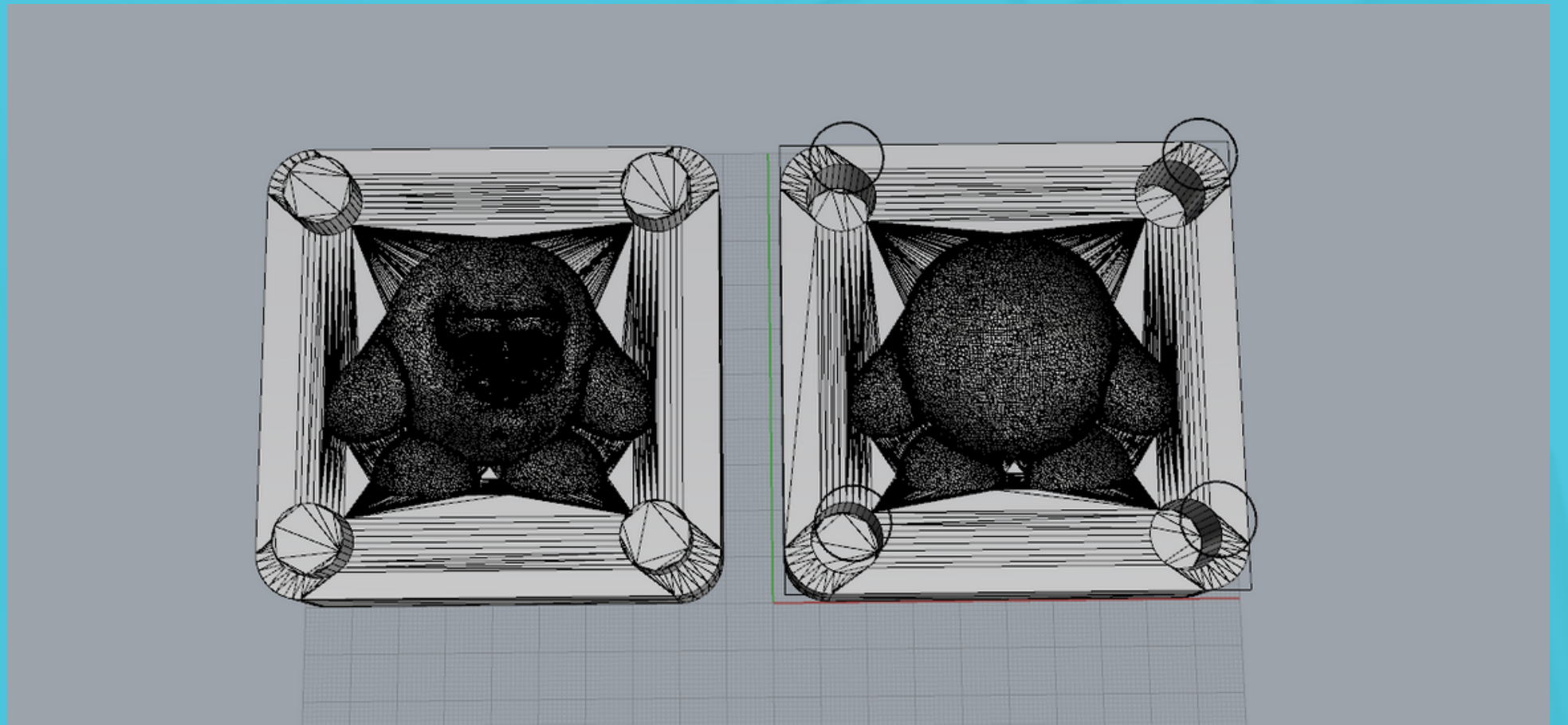
Es recomendable disminuir la cantidad de poligonos de la figura para facilitar el proceso de sustracción booleana.



PASO 9

Sustracción booleana

Aplicar una sustracción booleana en Rhino se puede aplicar el comando MeshBooleanDifference



PASO 10

Impresión 3D y reproducciones

Imprimir el molde, es recomendable imprimirlo en calidad media.

Para la fabricación de las pelotas anti estrtes se recomienda utilizar espuma de poliuretano de baja densidad para su reproducción con un poco de vaselina