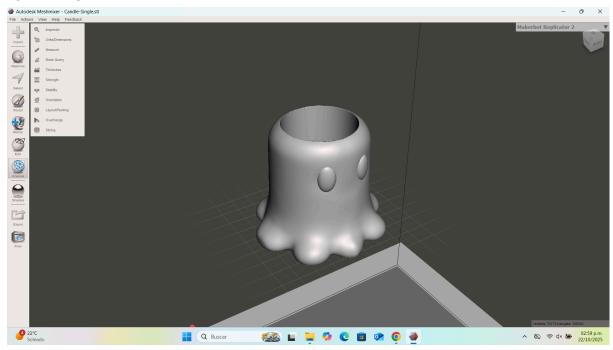
EJERCICIO 1



Candle-Single.stl

Meshmixer.Document

EJERCICIO 2

Ejercicio 2 - Fundamentos de Biodiseño - Horario 401 - Grupo 5



Carla Victoria Quispe <carla.victoria@upch.pe>
para Marco, Miguel, faci.laboratoriosingenieria@oficinas-upch.pe ▼

Nombre completo: Carla Victoria Quispe

Carrera del solicitante: Fundamentos de Biodiseño

Versión del archivo (prueba o final): Final

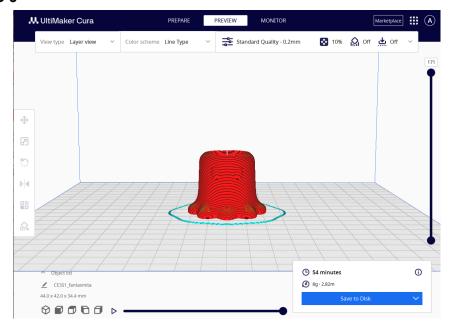
Material que desea utilizar (MDF o acrílico): MDF 3.5 mm

Función cumplirá su solicitud de corte láser: Rueda y soporte de rueda

2 archivos adjuntos. Analizado por Gmail (i)



EJERCICIO 3



Parámetro	Valor Bajo	Valor Medio (Recomendado)	Valor Alto	Efecto principal
Altura de capa	0.16 mm	0.2 mm	0.28 mm	A menor altura: mayor definición, pero incremento en el tiempo de impresión. A mayor altura: proceso más veloz, aunque con menor detalle en la superficie.
Densidad de relleno	10 %	20 %	30 %	A menor relleno: piezas más livianas y con menor resistencia. A mayor relleno: estructuras más firmes, pero requieren más tiempo y material.
Velocidad de impresión	5.95 - 60 mm/s	5.15 - 60 mm/s	6.82 - 60 mm/s	A baja velocidad: mejor acabado y adhesión de capas. A alta velocidad: impresión más rápida, pero con riesgo de defectos o menor precisión.
Tiempo de impresión	1 hora y 11 minutos	1 hora y 7 minutos	1 hora y 1 minuto	A menor tiempo: pérdida de detalle o calidad. A mayor tiempo: resultados más precisos y con mejor acabado superficial.
Consumo de filamento	10 g	11 g	14 g	A menor consumo: piezas más pequeñas y ligeras. A mayor consumo: objetos más robustos y resistentes, pero con mayor gasto de material.



EJERCICIO 4

