## CONSUMOS DIRETOS DE IMPRESSÃO 3D - PEÇAS INMOOV - BRAÇO DIREITO

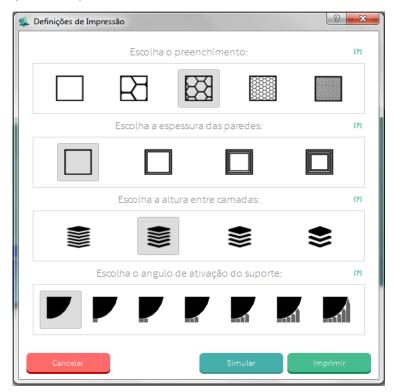
## Impressora utilizada

Impressora 3D Cliever Black Edition

## Filamento 3D utilizado

Cliever PLA 1kg 335,3 m

## Definições de impressão mais utilizada



Temperatura da mesa Temperatura de extrusão 50°

de 180° a 215°

Rigth Hand			
Arquivo.stl		Tempo estimado de impressão em h	Gasto estimado de filamento em mm
Adiunisupport	47	01:22:48	2391.9
Auriculaire3		01:51:48	2819.30
Bolt_entretoise7		02:28:58	3878.6
coverfinger1	500	02:33:09	4130
Index3	666	02:31:26	4047.8
Majeure3	e les	02:52:24	4756.4
ringfinger3	6	02:17:30	3602,5
robcap3V2		03:02:03	5893,2
robpart2V4		07:59:50	16036,10
robpart3V4		06:21:23	12645,4
robpart4V4		09:12:29	18433,4
robpart5V4	(III)	11:22:18	23261,30
thumb5		04:00:00	7185,5

topsurface6	taluean	05:23:54	10461,2
WristlargeV4		09:18:24	18001,5
WristsmallV4	200	03:30:23	6749,1
Total		76:08:47	126399,2

Forearm and Servo Bed			
Arquivo.stl		Tempo estimado de impressão em h	Gasto estimado de filamento em mm
RobCableBackV3	CC	00:55:16	1689,8
RobCableFrontV3		01:37:19	2960,4
RobRingV3		02:07:29	3680,4
RobServoBedV6		07:23:14	13090,5
servo-pulleyX5		01:44:27	2996,8
TensionerRightV1	HHR H MA	02:12:38	4094,3
Total		16:00:23	28512,2

Rotation Wrist			
Arquiv	o.stl	Tempo estimado de impressão em h	Gasto estimado de filamento em mm
CableHolderWristV5		0:56:13	1684,5
RotaWrist1V4		7:10:41	14284,2
RotaWrist2V3		3:40:32	7248,7
RotaWrist3V3	(2)	1:32:47	2897
WristGearsV5		1:55:58	3231,6
Total		15:16:11	29346

BRAÇO DIREITO		
Consumo de tempo corrido estimado de impressão 3D (em horas)	Consumo de filamento estimado (em m)	
107:25:21	184,26	