



أسسیات الطباعة ثلاثية الأبعاد مع جوزيف بروشا

ترجمة محمد نجيب الجابر

المقدمة

ربما تكون قد سمعت عن الطباعة ثلاثية الأبعاد من التلفاز، أو قرأت عنها من الإنترنت. إن أي تقنية حديثة تظهر للساحة ، تكون محظى إعجاب والتقدير وسائل الإعلام الرئيسية ، ولكن تخطية الحديث عادة ما يكون سطحياً ولا يغطي سوى القشور. هناك الكثير من الشائعات والخرافات تحوم وتطفو حول الطباعة ثلاثية الأبعاد ، بما في ذلك الفهم السائد في أنها تقنية حديثة. وفي حقيقة الأمر ما هي إلا طريقة تصنيع مختلفة معروفة منذ ثمانينيات القرن الماضي ، إلا أنها أصبحت أكثر شيوعاً وانتشاراً وستستخدم في شتى المجالات الصناعية و حتى من قبل الهواة في منازلهم.

لو بحثت قليلاً ، ستجد أن الطباعة ثلاثية الأبعاد ليست أمراً مستقبلياً أو من الخيال العلمي أو معدناً أو حتى باهظ الثمن. بل على النقيض تماماً ، فإن مبادئها بسيطة و سهلة الفهم. نعم ، قد تصاب بالرهبة في بادئ الأمر ، لوجود عدد من المصطلحات والمفاهيم الجديدة ، وفي الحقيقة، ليس هناك الكثير منها ، ومع الوقت ستسنّد هذه المفاهيم والمصطلحات وتهضمها رويداً رويداً.

سيساعدك هذا الكتاب في معرفة أنواع التقنيات المستخدمة في الطابعات ثلاثية الأبعاد (من الآن فصاعداً سنستخدم الرمز 3D بدلاً من كتابة ثلاثية الأبعاد) وكيفية عملها. ونأخذك في جولة لمعرفة سير عملية الطباعة ، ابتداءً من تصميم المجسم على الكمبيوتر ، ومن ثم "تحضيرات لما قبل الطباعة" و معرفة ما يلزم من "إجراءات ما بعد الطباعة" و الحصول على المجسم الجاهز. و سترى على الإكستروودر.*

* الإكستروودر: الباثق أو الطارد لمادة الطباعة ، أحببت الاحتفاظ بالمصطلح الإنجليزي في هذه الترجمة لكثره تداولها واستخدامها من قبل مجتمع هواة الطباعة 3D.

سيمنحك هذا الكتاب فهماً جيداً للطباعة 3D وكل ما يلزمك لتبديأ طريقك في هذا العالم ، لم يبق الآن إلا أن تشتري طابعة 3D.

جوزيف بروشا

أصبح جوزيف بروشا (*1990-2-23) مهتماً بالطباعة 3D قبل أن يلتحق بجامعة براغ للاقتصاد 2009. تعلم جوزيف على يد قائد مشروع ريب راب مفتاح المصدر الدكتور أندريان بويرن.

يمكنك أن ترى اليوم تصميم بروشا بأشكال مختلفة في كل مكان في العالم ، إنها واحدة من أكثر الطابعات شيوعاً و انتشاراً وهي أحد الأسباب انتشار الطباعة لدى الناس.

ففي عام 2012 ، أنشأ جوزيف بروشا شركة بروشا للأبحاث والتي أنتجت طابعات الأوريجينال بروشا و باعتها لزيانتها حول العالم.



المحتوى

4	ما هي الطباعة 3D
5	بتاريخ الطباعة 3D
5	اكتشاف الطباعة التجigerية (Stereolithography)
5	مشروع ريب راب (RepRap)
6	استخدامات الطباعة 3D
10	تقنيات الطباعة 3D FDM / FFF
11	مكونات الطابعة الديكارتية
13	الطباعة التجigerية (SLA)
16	مكونات طابعة ال MLSA
18	SLS / DMLS
20	اختيار الطابعة
21 101 - طباعة 3D الحصول على نموذج 3D
	مكتبات الانترنت و مراكز نماذج 3D
	برامج بناء النماذج
	برنامجه Tinkercad
	برنامجه Autodesk Fusion 360
	برنامجه Blender
	برنامجه OpenSCAD
	ملاحظات ينبغي مراعاتها عند تصميم النماذج
	المسح الضوئي ثلاثي الابعاد والمسح التصويري
	اختيار المادة الصحيحة للطباعة
	برامج التقطيع (Slicing)
	برنامجه PrusaSlicer
	برنامجه Simplify3D
	برنامجه Cura
	الإعدادات الأساسية لبرنامج التقطيع
	تحضير سطح الطباعة
	البيء بالطبيعة
	ما بعد الطباعة
	لصف و صقل النماذج باستخدام الأستون
	الفيلا민ت (Filaments) - خيوط الطباعة البلاستيكية
 PLA
 ABS و PETG, ASA
 FLEX
	المواد المركبة
	مادتي ال PVA و BVOH للدعم القابل للذوبان
	المواد الأخرى
	الفوتوبوليمر و الريزن
	تعدد الألوان في الطباعة 3D
	قاموس مصطلحات
	أسئلة مكررة (FAQ)

ما هي الطباعة 3D؟

الطباعة 3D هي عملية تصنيع آلية تقوم فيها الطباعة بإنشاء مجسم حقيقى ملموس بناءً على تصميم حاسوبي (تصميم ثلاثي الأبعاد). هناك عدة تقنيات مختلفة في الطباعة 3D، ولكن أكثرها شيوعاً هو الـ FFF (Fused Filament Fabrication) والـ FFF التي تعنى "التصنيع بـ صهر الأسلام" والأمر بسيط: يتم بناء المجسم طبقة تلو الأخرى بإذابة حبل من البلاستيك. ولتقرير الأمر، تخيل أنك تقوم بـ تقطيع مجسم ما إلى شرائح صغيرة جداً كما تقطع جبة البطاطس إلى شرائح شبس رقيقة جداً. ثم تقوم باستخدام مسدس الشمع/الصمع لرسم الصاق الطبقات واحدة تلو الأخرى (لن يكون الأمر دقيقاً كما في الطباعة لفرق الشاسع بين دقتك كبشرى) ودقة الطباعة "الآلية" في الرسم. إذن فهي عملية تضاف فيها المادة طبقة تلو الأخرى لتشكيل النموذج النهائي وتسماى في الإنجليزية (Additive method) بمعنى "طريقة تجبيعية" أو "طريقة إضافة المادة" في الصناعة. وهذا يعكس "طريقة حف/قص المادة" حيث يتم حذف أو كشط أجزاء منها ليكون المجسم النهائي (Subtractive method).

الطباعة 3D تنتشر وتتطور بسرعة، هناك تطور دائم ومستمر للطابعات ثلاثية الأبعاد والمواد المستخدمة في الطباعة. كانت الطابعات 3D تستخدم في المجال المهني في الشركات والمؤسسات الكبرى فقط، إلا أنها نجحت في الانتشار بين العامة.

تاريخ الطباعة 3D

في البداية، كانت الطباعة 3D تسمى "المنذجة الأولية السريعة" - وهذا المصطلح ما زال مستخدماً ولكن بشكل نادر وقليل. كانت هذه التقنية تستخدم لبناء النماذج الأولية فقط ولكن هذا الزمن قد ولّ وأصبحت الطابعات 3D بأسعار معقولة وانتشرت.

دعونا نضرب مثلاً على "المنذجة الأولية السريعة" وهي تطوير وإنتاج جهاز تحكم عن بعد في التلفزيون (ريموت). إن الأعمال التحضيرية للتصنيع قد تكلف عشرات الآلاف من الدولارات (تصنيع القوالب، عملية التصنيع نفسها، والاختبار...). ويتجه أن تكون الشركة المصنعة على يقين تام من أن جهاز التحكم (الريموت) يناسب أيدي المستخدمين ويمكن الوصول إلى جميع الأزرار بشكل مريح. وهنا يأتي دور النماذج الأولية للمنتجات التي تجعلك على تنתקك أنك في المسار الصحيح وتحنك فرصة حقيقة لتجربة المنتج قبل إصدار الأمر بالتصنيع. على الرغم من أن أسعار الطابعات 3D كانت مرتفعة حقاً، إلا أن تكلفة تصنيع نموذج أولي واحد باستخدام الأساليب التقليدية كانت تتكلف الآلاف دولار تقريباً. وبالرغم من ذلك، فإنها كانت توفر الكثير من المال. ونظراً لتكليف آلات الطباعة، لم تكن هناك فرصة لوصول هذه التقنية لأيدي المستخدمين العاديين - و لحسن الحظ، أصبح هذا من الماضي!

اكتشاف الطباعة التحجيرية (STEREOLITHOGRAPHY)

اكتشفت الطباعة 3D، كما نعرفها اليوم، في عام 1984، عندما تقدم مؤسس 3D سيسىتمز، السيد "تشارلز ديليو هال"، بطلب الحصول على براءة اختراع لـ "الطباعة التحجيرية". "هال" كان أول من طبع نموذجاً من تصميم رقمي ثلاثي الأبعاد. تسمى هذه التقنية اليوم SLA و مازالت تستخدم إلى يومنا هذا. يمكنك معرفة المزيد عنها في فصل الكتاب الذي يشرح "تقنيات الطباعة 3D".

أول طباعة 3D تجارية تطرح للسوق

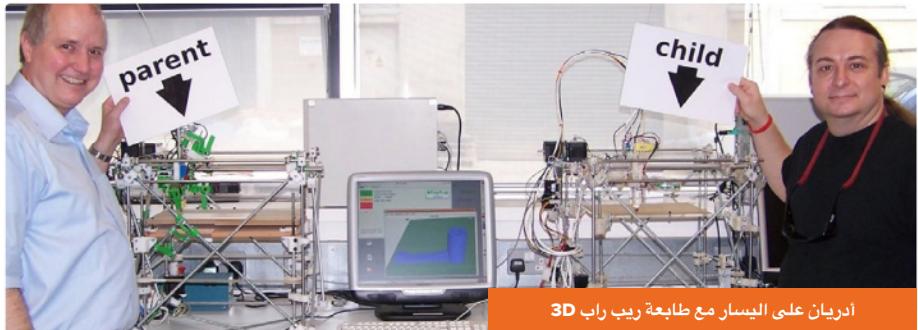
في عام 1992، قامت شركة 3D سيسىتمز بإنتاج وبيع أول طباعة 3D بشكل تجاري وكانت تستخدم تقنية الـ SLA في الطباعة.

مشروع ريب راب (REPRAP PROJECT)

ربما كان عام 2005، أهم عام في تاريخ الطباعة ثلاثية الأبعاد الحديثة حيث تم إنشاء مشروع ريب راب (RepRap) بواسطة الدكتور أندريان بويرز في جامعة باث. كانت الفكرة هي تطوير طباعة 3D، تكون قادرة على طباعة أكبر قدر ممكن من أجزائها. صمم هذا المشروع كمصدر مفتوح من البداية، مما يعني أن جميع الأكواد متاحة للجميع مجاناً وهي مفتوحة لن يرغب في التعديل أو التحسين عليها. كان هذا قراراً مهمًا، سمح للتقنيين المتحمسين في جميع أنحاء العالم بالمشاركة في هذا المشروع. وهذا هو السبب الرئيسي الذي يجعل ماكينات ريب راب حالياً، أكثر الطابعات ثلاثية الأبعاد انتشاراً في العالم. بفضل هذا المشروع، يمكننا الآن

شراء طابعات ثلاثية الأبعاد لأسواق الأعمال اليدوية / المصنعة والأسواق شبه الاحترافية - وعادةً ما تكون هذه الطابعات أقل من 4000 دولار أمريكي.

إن مجتمع التقنيين حول طابعات ريب راب ضخم، إذا كنت ترغب في فهم كيفية عمل الطابعات ثلاثية الأبعاد (أو إذا كنت ترغب في تجربة العديد من التحسينات والتعديلات التجارب)، فإن ريب راب هو الحل الأمثل لك. يمكن شراء هذه الطابعات 3D إما كآلات جاهزة ذات إعدادات معايرة ومجمّعة بالكامل، أو كمجموعات تجميع لتركيبها وتجسيدها بنفسك (DIY (Do it your self) ، وهي ممتعة جدًا في البناء - وهي في الحقيقة ليست بالأمر الصعب كما كنت تعتقد.



أدريان على اليسار مع طابعة ريب راب 3D

استخدامات الطباعة 3D

استُخدمت الطباعة 3D في البداية كوسيلة لإنشاء نماذج أولية رخيصة وسريعة. وعندما أصبحت قليلة التكلفة ، وجدنا أنها بدأت تستخدم في صناعات أخرى. أحد الأمثلة على ذلك ، هو تصنيع كميات صغيرة من المنتجات (small-series production). فهنالك شركات تصنع كميات منخفضة من منتجاتها ولن يكون هناك ما يبرر التكاليف المرتفعة المتعلقة بإنتاج كميات كبيرة. ولذلك ، تأتي الطباعة 3D كحل أكثر ملاءمة.

ومن ناحية أخرى ، فإنك قد تقوم بابتكار تصميم محسن. حينئذ ، يمكنك البدء في إنتاجه على الفور ، مما يعني أنه يمكنك تقديم منتجات جديدة ومحسنة بشكل أسرع بكثير من المعتاد.

لقد تبنينا هذا النهج من خلال إنتاج طابعات 3D "Original Prusa i3". حيث تضم خطوط الإنتاج الداخلية (أو كما نسميه هنا "مزرعة الطباعة 3D") لدينا الآن أكثر من 500 طابعة. فعندما نرغب بإعادة تصميم جزء ما أو التحسين عليه ، كل ما نحتاج إليه هو اختباره ، ثم تحميله على نظام مزرعة الطباعة - ويمكننا أن نبدأ الإنتاج على الفور. بالإضافة إلى ذلك ، يمكننا أيضًا إرسال البيانات إلى عمالتنا ، حتى يتمكنوا من طباعة الأجزاء بأنفسهم على الفور. تعد إمكانية "النكرار السريع" (Quick iterations) إحدى أكبر نقاط القوة في الطباعة 3D.



مزرعة الطباعة 3D في شركة بروشا للأبحاث



منتج بطباعي شخصي / أو شخصنة المنتج (Personalized Production) : تعني إنتاج عناصر مخصصة بناءً على طلبات العملاء. فعلى سبيل المثال ، من الممكن أن تكون حافظة هاتف ذكي ذات زخرفة خاصة ، أو علاقة مفاتيح قابلة خاصة أو عناصر تسويفية متعددة تم تعديليها لتلائم احتياجات العميل.



تعد الطباعة 3D رائعة أيضًا لإنتاج الألعاب والأشكال. يمكنك العثور على آلاف النماذج المجانية أو المدفوعة على الإنترنت ، بدءًا من الألعاب البسيطة إلى ألعاب الطاولة المصممة بدقة.



سيجد عشاق الأزياء المسرحية (Cosplay) أن الطابعات 3D مفيدة بشكل خاص ، لأنه يمكن استخدامها لإنتاج أقنعة ومعدات وإكسسوارات وعناصر أخرى يمكن معالجتها بسهولة (بالصنفرة والتلوين) لمنحها مظهراً أصيلاً.



كما أن هناك مجال آخر تتعلق فيه الطابعات وهو إنتاج قطع غيار لم تعد متوفرة من قبل المصنعين أنفسهم، وينطبق الأمر على إصلاح الأجهزة المنزلية ، أو تصنيع مختلف الأغذية أو الصناديق أو حمارات للرثوف مثلاً .
نعم ، نحن متأكدون و نضمن لك ، أنك إذا اشتريت طابعة ثلاثية الأبعاد ، فسترى قريباً تأثيرها في كل مكان في منزلك!



تعد الطابعات 3D عنصراً ضخماً في مجالات الهندسة المعمارية والبناء. إن أحد أهم أجزاء المشاريع المعمارية ، هو تصويرُ ثلاثي الأبعاد لما يراد بناءه. وفي حال عرض التصميم كصورة ثنائية الأبعاد على شاشة الكمبيوتر ، فإن الأمر لا يكون مثالياً و يكون بعيداً عن الواقع. فقرر العديد من المهندسين المعماريين التحول إلى التصوير ثلاثي الأبعاد (3D visualization).

1 - هو فن أداء يرتدي فيه المشاركون أزياء لتمثيل شخصية معينة من الكتب أو الأفلام أو ألعاب الفيديو

بفضل الشعبيّة المتزايدة (وسهولة الاستخدام) لواقع الافتراضي ، أصبح من الممكن الآن القيام بجولة عبر مبني رقمي ، ومع ذلك ، فهناك خيار آخر يتمثل في طباعة نسخة طبق الأصل صغيرة الحجم من المشروع المخطط له ، للحصول على شيء مادي أكثر من مجرد عرض رقمي.



أصبح المهندسون المعماريون قادرين على إنشاء نماذج بشكل أسرع وأكثر كفاءة. الهدف من هذا ، هو سد فجوة الاتصال بين المهندس المعماري والعميل باستخدام الطباعة المادية بدلاً من بيانات الكمبيوتر.

هذا ليس كل شيء ، ستستخدم الطباعة 3D في العديد من الصناعات المختلفة ، بما في ذلك صناعة السيارات والطيران والرعاية الصحية ونماذج RC والمجوهرات وغيرها الكثير. تكتشف استخدامات جديدة للطباعة 3D في كل يوم تقريباً.

لذا ، بغض النظر عما إذا كنت بحاجة إلى إطار جديد للدرون (الطايرة بدون طيار) أو حامل للكوايل أو أي شيء بينهما ، يمكنك صنعه باستخدام طبعة 3D. فإنه يجعل الحياة أسهل بكثير.

تقنيات الطباعة 3D

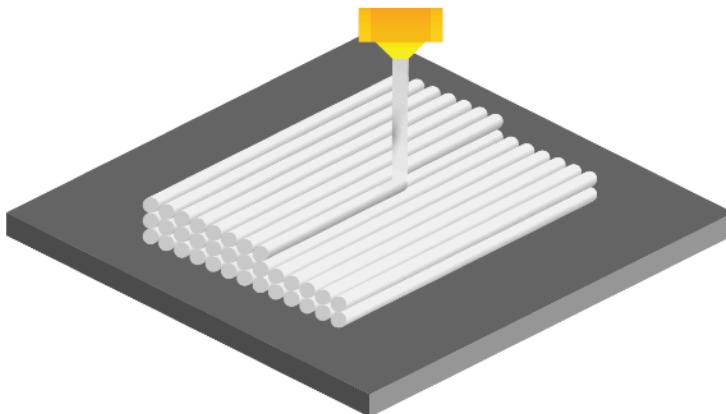
كل الطابعات ثلاثية الأبعاد تعتمد على مبدأ واحد في آلية العمل، ويتمثل ذلك بإنشاء نماذج عن طريق إضافة طبقات من المادة البلاستيكية فوق بعضها، وإلى هذه اللحظة، لا يوجد تقنية طباعة 3D واحدة مناسبة لكل غرض، ولذلك فإنه من المهم أن تقرر كيف ولأي غرض ستستخدم الطابعة. لتسهيل الأمر، دعنا نقسم أنواع الطابعات ثلاثية الأبعاد إلى ثلاثة فئات رئيسية:

1. سلك بلاستيكي يذوب بواسطة التسخين، ويتم قنفه بواسطة رأس الطابعة (الطارد Extruder) من خلال فوهه (Nozzle)، هنا وصف نموذجي لتقنيات FFF (التصنيع بـ **بصهر الاسلاك**) / FDM (نمذجة الرواسب المنصهرة). يمكن اعتبار هذه المصطلحات متزامفات. FDM هي علامة تجارية لشركة Stratasys.
2. مادة سائلة، يتم تحويلها لمادة صلبة طبقة تلو الأخرى وفي مناطق محددة مسبقاً. هذا ما نسميه عادة SLA - جهاز الطباعة التجigerية المجمسة. يتم معالجة المادة السائلة (Resin) بواسطة شعاع الضوء (الليزر UV أو لوحه LED ، أو لوحة عرض (DLP).
3. بودرة ناعمة مضغوطة ومتخلسة بواسطة الليزر و تسمى هذه التقنية SLS (التكليس الانقائي بالليزر) وهي تعتبر أغلى بكثير من النوعين السابعين.

طابعات الـ FFF/FDM

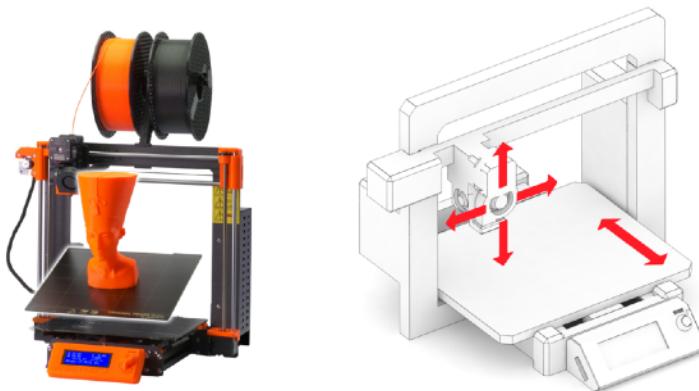
هي التقنية الأكثر انتشاراً و بتكلفة معقولة ، وهي مناسبة لطباعة نماذج أو أجزاء ميكانيكية و عملية. تستخدم الطابعة خيوطاً من البلاستيك ك مصدر رئيسي. يُطلق على بكرة البلاستيك اسم **الفيلامينت** (الخيوط) وهي متوفرة عادة بقطر 1.75 مم. لا يزال هناك بعض الخيوط 3 مم في السوق إلا أن دقة الطباعة منخفضة للغاية ، ولا يوصى باستخدامها. بالمقارنة مع تقنية المرنن السائلة أو البويرة ، فإن **الخيوط** (الفيلامينت) آمنة وسهلة الاستخدام. الجانب السلبي هو يكن في أن الطبقات على النماذج المطبوعة مرئية للعين المجردة ، و يبلغ ارتفاع الطبقة المعتمد (عند استخدام فوهه 0.4 مم) ما بين 0.05 إلى 0.3 مم.

نبدأ أسعار طابعات الـ FFF من 150 دولاراً أمريكيًا للطابعات الرخيصة من الصين ، ويمكن أن تتجاوز 100.000 دولار أمريكي لـ **الأجهزة الاحترافية**. يبدأ سعر طابعة Prusa i3 MK3S 3D الأصلية من 749 دولاراً أمريكيًا / 769 يورو وهي تمثل حلاً وسطاً مثالياً بين السعر والجودة.

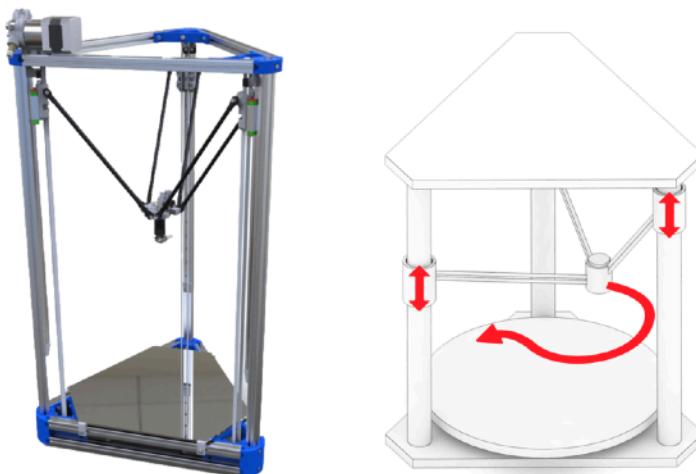


يمكننا تقسيم طابعات FDM / FFF إلى فئات فرعية بناءً على حركة محاورها.

1. **الطباعة الديكارتية:** تم تسميتها كذلك بناءً على اسم نظام إحداثيات الأبعاد XYZ. يتحرك الإكسنور (الطارد) في اتجاهين (X و Z)، بينما يتحرك سرير الطباعة على طول المحور Y. وهذا يعني أيضًا أن سرير الطباعة عادةً ما يكون مربعاً أو مستطيلًا. إن طابعة Prusa i3 MK3S الأصلية هي طابعة ديكارتية.



2. **طابعات الدلتا (Delta 3D):** يتم التحكم في حركة الإكسنور (الطارد) من خلال ثلاثة أذرع متحركة تلتقي في الطارد. اثنان من أكبر المزايا هما سرعة الطباعة وطباعة نماذج بأحجام كبيرة. ومع ذلك، فإن الطابعة تحتاج إلى معالجة دقة للغاية، وتنطوي الطابعة حسابات معقدة للتحكم بحركة الأذرع في الاتجاهات الثلاث.



3. **الطباعة القطبية:** تعد الطابعات القطبية 3D غير شائعة نسبياً. وهي تعتمد على نظام إحداثيات قطبي، يتحرك الأكسترودر (الطارد) في محورين اثنين و يجعل سرير الطابعة يدور. يعد هذا النظام بسيط جدًا من حيث البناء ، ومع ذلك ، فإن إعداد التموزج يعتبر معقد إلى حد ما.



مكونات الطابعة الديكارتية FFF

جميع الطابعات الديكارتية FFF متشابهة من حيث البناء. وتكون عادة من الأجزاء التالية:

الطارد (Extruder)

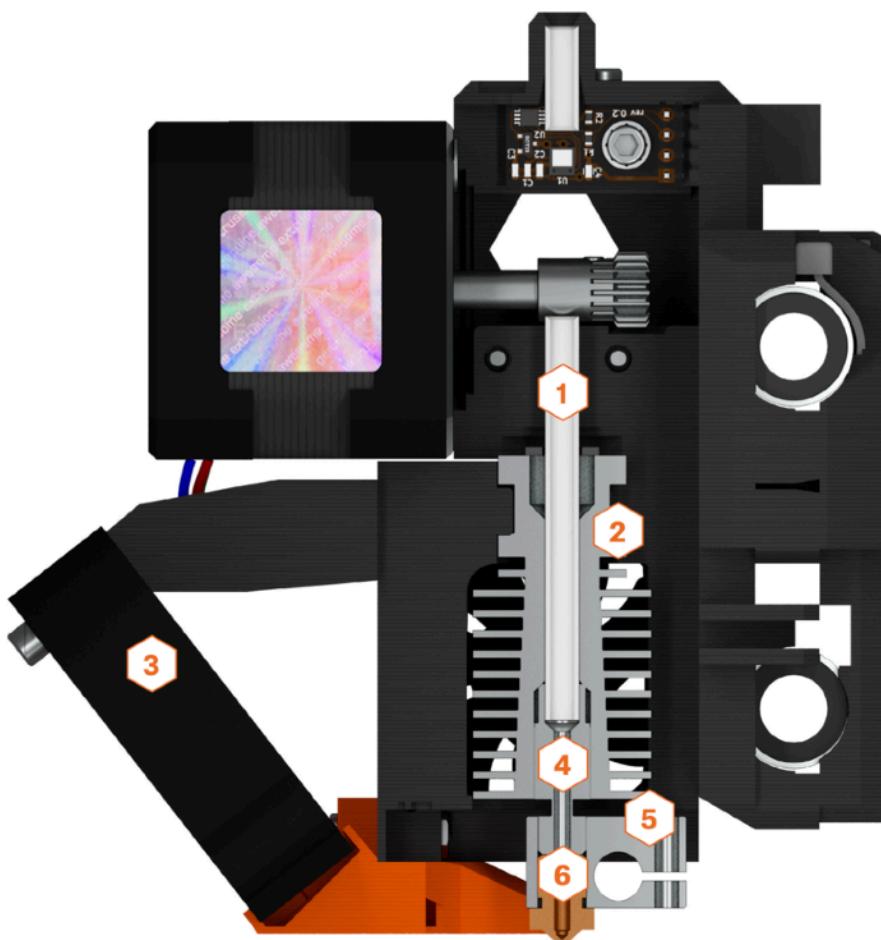
تم تصميم الطارد وأس الطباعة لوضع طبقات مطبوعة عن طريق بث البلاستيك المصهر. أولًا ، يدخل الجيل البلاستيكي إلى الطارد من خلال أنبوب التلuron PTFE. ويكون في هذه المرحلة خيطاً أو حبلاً بلاستيكياً صلباً ، و في درجة حرارة الغرفة. ومن ثم يمر عبر المشتت الحراري (Heat sink) ، وهو جزء مصمم لتبريد و تقليل الحرارة القادمة من أنبوب كسر الحرارة (Heat Break) و تقليل فتره تحول الجيل البلاستيكي من جبل صلب إلى جيل منصهر. عادةً ما يحتوي المشتت الحراري على مروحة مثبتة على الجانب لزيادة كفاءة التبريد. إن أنبوب كسر الحرارة هو في الأساس أنبوب متصل بخيط خارجي ، ويكون أضيق من أحد الأطراف لتقليل القطر إلى أقصى حد ممكن ، وبذلك تتصاعد حرارة أقل نحو المنطقة ، ليظل الفتيل صلباً.

و الآن يأتي دور السخان الحراري و هو مصنوع من مواد موصولة للحرارة - عادة من الألومنيوم - ويحتوي على مادة تسخين كهربائية صغيرة مع جهاز قياس درجة الحرارة (Thermistor). تُصهر المواد في السخان الحراري ويتم دفعها إلى الخارج من خلال الفوهة (Nozzle). ويمكن أن يكون للفوهات أقطار مختلفة ، و تصميم الطابعات يسمح للمستخدمين بتغيير الفوهة بأخرى جديدة و بقطر فتحة مختلف. يمكنك قراءة المزيد عن الفوهات بأقطار مختلفة وفوائدها في هذه المقالة:

blog.prusaprinters.org/nozzles

الطارد (Extruder)

1. أنبوب التفلون (PTFE Tube)
2. المشتت الحراري (Heatsink)
3. مروحة الطباعة (Print Fan)
4. أنبوب كسر الحرارة (أو لطلق عليه كاسر الحرارة) Heat Break
5. الغرفة الحرارية (Heat Block)
6. الفوهة (Nozzle)



(Heated Bed) السرير الحراري

يعتبر السرير الحراري جزءاً مهماً للطابعات الحديثة ، ويجب أن تكون متوافقة مع أكبر عدد ممكن من المواد. يمنع السرير الحراري الأشياء المطبوعة من الالتحان أو الالتواء أو التفصل عن السطح.

(Frame) الإطار

إنه الهيكل الداعم للطابعة. الإطارات الصلبة والمصنعة بدقة لها تأثير إيجابي على جودة الطابعة. فيعطي مزيداً من الثابت و يمنع الاهتزازات أثناء عملية الطابعة ، ويسمح بطباعة أسرع دون مشاكل ملحوظة.

(Stepper motors) المحرك الخطووي

تهتم المحركات الخطووية بالحركات في المحاور الثلاث XYZ - بما في ذلك الطارد والسرير الحراري ، بينما يتحكم محرك آخر في حركة السلك البلاستيكي (الفيلامينت). و ميزة المحركات الخطووية أن حركتها دقيقة للغاية.

(Mainboard) اللوحة الرئيسية

هي مكون إلكتروني يتحكم بالطابعة بالكامل. إن وظيفة هذه اللوحة يتمثل في قراءة ملفات التعليمات (G-Codes) والتحكم في المحركات والسرير الحراري و سخان الغرفة الحرارية بناءً على الإرشادات الموجودة في G-Code.



السرير الحراري



الإطار



المحرك الخطووي

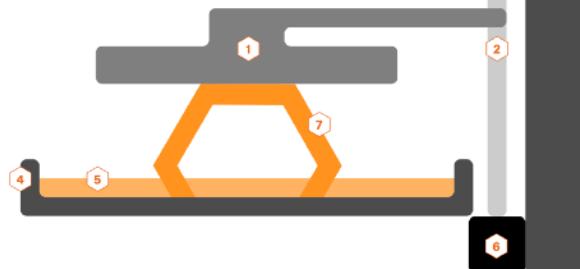


اللوحة الرئيسية

طابعات الـ SLA (STEREOLITHOGRAPHY)

تعتمد تقنية الـ **SLA** على مادة الرزن السائلة والحساسة للضوء ، حيث يتم معالجتها (تجميدها) بواسطة ضوء الأشعة فوق البنفسجية (UV). تحتوي طابعات الـ **SLA** ثلاثة الأبعاد على نظام أساسى يتحرك بمجرد تجميد أو تحجير (Solidified) طبقة من مادة الرزن و من ثم إنشاء طبقة جديدة صلبة فتلتتصق وتلتضم بالطبقة السابقة. مقارنةً بالطبعات الديكارتية **FFF** ، تكون النماذج أكثر تصميمًا بشكل ملحوظ ، وقد تستغرق الطباعة وقتًا أطول ويكون حجم الطباعة أصغر. هذه الطابعات تناسبة لبعض القطاعات مثل الم gioهرات أو الأدوية. وتكون المجسمات المطبوعة سلسلة تماماً تقريبًا ، و مفصلة بشكل لا يصدق ، و الطبقات غير مرئية تقريبًا للعين البشرية - إذا ما مقارنتها مع طابعات **FFF**. يمكن أن يكون أكبر عيب في هذه التقنية هو مساحة سطح الطباعة الصغيرة نسبيًا ، وكذلك سمية الرزن السائلة. يجب أن تكون أكثر حرصاً بمنع مادة الرزن من ملامسة جلدك وتجنب استنشاق أبخرته.

- | | |
|----|-----------------|
| .1 | منصة الطباعة |
| .2 | قضيب رود |
| .3 | المحور Z |
| .4 | خزان الرزن |
| .5 | الرزن السائل. |
| .6 | محرك خطوي |
| .7 | النموذج المطبوع |



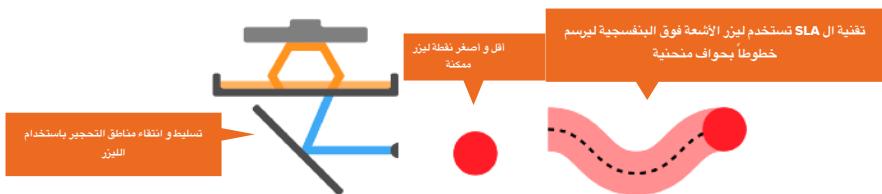
في طابعات الـ **SLA** ، لا تصلح المجسمات المطبوعة للاستخدام الفوري بعد انتهاء عملية الطباعة ، لأنها تكون ناعمة و لزجة بعض الشيء - وهو ما ينتج عن بقايا الرزن غير المجمعه على سطح الجسم المطبوع. ولذلك فإنه يوصى بغسل الجسم في كحول الأيزوبروبيل ومعالجته أكثر باستخدام ضوء الأشعة فوق البنفسجية (UV).

يجب أن يتم كل ما ذكر هنا بحذر شديد ، و يجب ارتداء القفازات الواقعية و قناعاً يمنع الأذى من الدخول إلى الرئتين لأن الرزن مادة سامة. لحسن الحظ ، هناك أدوات يمكنها الاعتناء بكل الأمرين تلقائياً. آلة المعالجة والفالسالة (**CW1**) هي ملحق اختياري لجهاز **Prusa SL1** الأصلي ، والذي يمكنه القيام بكل هذا بسرعة وسهولة.

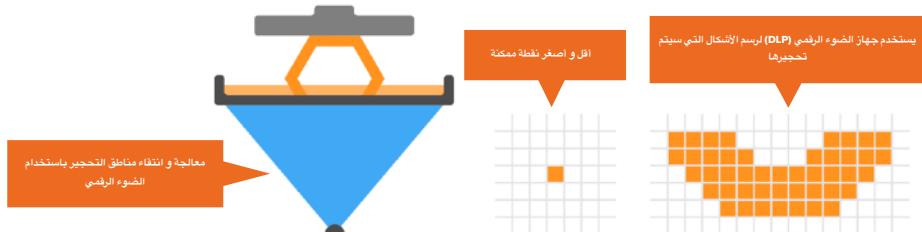
هناك ثلاثة أنواع رئيسية من طابعات **SLA**. تختلف بناءً على الطرق المتّبعة لتحمير و تجميد مادة الرزن. على الرغم من أنها قد تبدو متشابهة ، إلا أن جودة الطباعة يمكن أن تختلف اختلافاً كبيراً.

طابعة SLA - الليزر

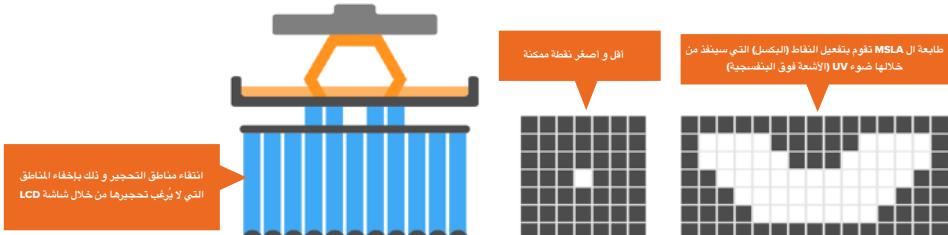
هذه الطابعة تستخدم أشعة الليزر فوق البنفسجية، فيتم التحكم في الشعاع بواسطة مراتين و ترسم كل طبقة تدريجياً أثناة عملية الطباعة. يعتمد الوقت اللازم لتحجير طبقة واحدة على حجم المنطقة التي يجب تحجيرها و تجميدها. ببساطة: كلما زاد عدد العناصر الموجودة على منصة الطابعة ، تزداد مدة الطباعة.

**طابعة DLP - معالجة الضوء الرقمي - SLA**

هذه الطابعة تقوم بتجهيز الطبقة بأكملها مرة واحدة بفضل جهاز عرض رقمي. و يتم تقوية المناطق التي تتلقى التعرض من جهاز العرض. ميزة هذه الطريقة واضحة - يتم تجهيز كل طبقة في نفس الوقت، بغض النظر عن عدد العناصر الموجودة على منصة الطابعة.

**طابعة MSLA (الطباعة التجيجيرية المحسنة الخافية)**

يتعرض ضوء من الأشعة فوق البنفسجية (UV) باستخدام مصباح LED عالي الأداء ، و شكل الطبقة يظهر كنفطاء شبيه شفاف على شاشة LCD. يمكن أن يمر ضوء الأشعة فوق البنفسجية فقط من خلال وحدات البكسل البيضاء على الشاشة ، و ذلك لأن شاشات LCD لها دقة ثابتة ، فهذا يعني أيضاً أن المجسمات المطبوعة لها دقة XY ثابتة. تقوم هذه التقنية أيضاً بطباعة طبقة كاملة في وقت واحد ، مما يعني أنه لا يهم عدد الكائنات الموجودة على منصة الطابعة. تستخدم طابعة **Prusa SL1 3D** الأصلية هذه الطريقة.



إن الصور أعلاه ما هي إلا تمثيل مبسط. إن تقنيات DLP و MSLA لا تأخذ بالاعتبار ميزات مثل المصقل (AA) وهي اختصار لكلمة AA. بدون anti-aliasing ستكون الحواف واضحة للشخص العادي ، ويمكن أن يؤدي المصقل إلى تلطيف الحواف الحادة عن طريق حساب متوسط اللون من وحدات البكسل القريبة. ولذلك ففي حالتنا ، لا يوجد في الواقع حافة سوداء وببيضاء ، ولكن طريقة المصقل تخلق في الواقع انتقالاً متدرجًا ، مما ينتج عنه خطوط أكثر سلاسة.

مكونات طابعة MSLA

الحال في طابعات SLA يشبه إلى حد ما الحال في طابعات FDM / FFF - إلا أن هناك تصميمات مختلفة ، تكوينات مختلفة ، وكيفية تغيير مادة الرزن ، ونوع الأن، التكبير على آلات MSLA ، نظرًا لأن طابعات Original Prusa SL1 تستخدم هذه التقنية.

لوحة LED للأشعة فوق البنفسجية (UV)

تستخدم هذه الوحة في تجعيد مادة الرزن السائلة في خزان الرزن. ونظرًا لاستخدام لوحة كبيرة وليس مؤشر LED واحد ، فإن توسيع الضوء UV فوق البنفسجي يكون متساوياً على السطح كاملاً ويقتصر أسرع.

شاشة LCD

تُستخدم هذه الشاشة تقنية تسمى "الإخفاء". ماذَا يعني ذلك؟ أي أنها **لوحة LED** تتسلط ضوء UV (أشعة فوق البنفسجية) على منطقة الطباعة بداخلها ، فعندما تتم الطباعة بدون إخفاء أي شيء ، سيكون الشكل الوحيد الذي يمكن طباعته عبارة عن كتلة صلبة. ولذلك فإن شاشة LCD تعرض صورة بالأبيض والأسود على شكل طبقة واحدة تسمى اليسارات البيضاء بمروض ضوء الأشعة فوق البنفسجية ، بينما تمحبها البكسلات السوداء.

شاشة التحكم باللمس

لا تستخدم هذه الشاشة للطباعة كما هو الحال في الشاشة السابقة. ولكنها تساعد المستخدم بالتحكم وتغيير إعدادات الطابعة بسهولة وذلك لتوفر واجهة سهلة الاستخدام.

خزان (Vat)

يطلق على هذا الخزان أحياناً vat ، وهو وعاء الرزن السائل ولها قاع شفاف يسمح بمروض ضوء الأشعة فوق البنفسجية. تتميز طابعة Prusa SL1 3D الأصلية بالية إمالة الخزان الخاصة. ما الفائدة من ذلك؟ بعد معالجة كل طبقة ، عادة ما يتتصن النموذج المطبوع بقاع الخزان. تقوم بعض الطابعات فقط بتحريك منصة الطباعة لأعلى - عمودياً. هذا يخلق الكثير من التوتر السطحي ، مما قد يؤدي إلى تلف الطبقة ، كما يمكن أن ينفصل الكائن المطبوع عن المنصة. وبفضل آلية إمالة ، يتم فصل الطبقة عن القاع تدريجياً - وبذلك يحتاج فصل النموذج عن القاعدة لقوة أو جهد أقل ، وتردد النقأ يتباين أفضل.

Z المحور

ويتمثل بالحركة الميكانيكية الوحيدة لمنصة الطباعة ، وال موجودة على المحور Z (الأعلى والأسفل) ، وبفضل عملية الإخفاء التي تقوم بها شاشة LCD بدقة ، فإن حركة X و Z ثابتتين ، ولا توجد حركات أخرى ضرورية.

غطاء إكرييليك

تنظير طابعة SL1 بغضه إكرييليك شبه شفاف مظلل باللون البرتقالي. و يحجب جزءاً كبيراً من ضوء الأشعة فوق البنفسجية القادر من الخارج (مثل ضوء الشمس) ، والذي قد يجمد الرزن السائل في الخزان. كما أنه يمنع ضوء الأشعة فوق البنفسجية المنتبعث من الـ UV من التسرب خارج الطابعة أو تسرب جزيئات أبخرة الرزن وتبقى داخل الطابعة.

منقي الهواء

تنتج معظم طابعات الرزن رواحه بارزة. هذا هو السبب في أن SL1 تحتوي على مرشح مدمج لتنقية الهواء.

هيكل/إطار الألuminium

يضم هذا الإطار أن الآلة صلبة ومستقرة ، إن وجود إطار لين يؤدي إلى الالتواء أو التتبّد ، وينتج عنه طباعة ذات جودة ردئه.



UV LED



شاشة LCD



شاشة اللمس



الخزان (Vat)



برج المحور Z



غطاء الأكريليك



منقى الهواء



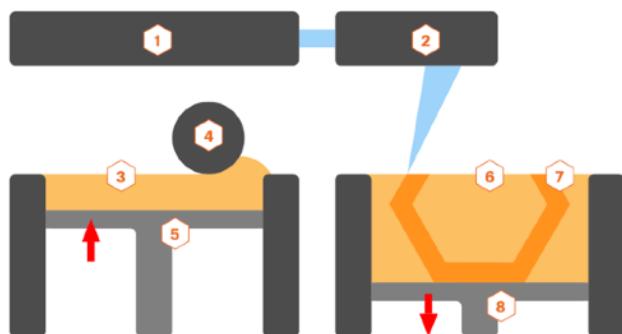
هيكل الألミニوم

تعد طابعات SLA أكثر تكلفة من طابعات FFF - و عادة ما تبدأ بضعف السعر تقريباً. أرخص طابعات SLA 3D حوالي 450 دولاراً أمريكيّاً ، والآلات الاحترافية تزيد عن مائة ألف دولار. تبدأ طابعة Prusa SL1 3D الأصلية من 1,635 يورو تقريباً / أي قرابة الـ 2000 دولار أمريكي.

طابعات SLS / DMLS

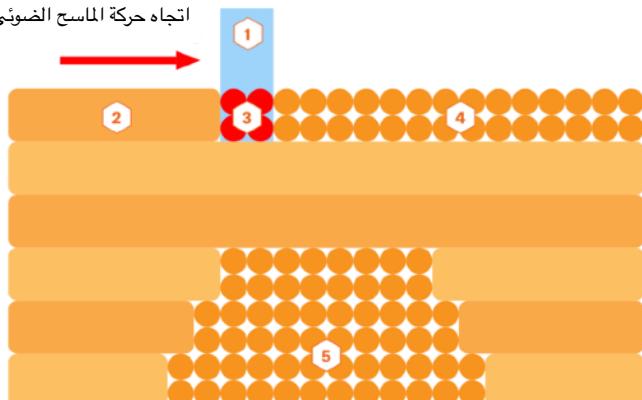
هناك أنواع أخرى من تقنيات الطباعة ثلاثية الأبعاد وهي SLS و DMLS ، والتي تستخدم عملية تسمى التلبييد أو التكليس (Sintering) . لطباعة طبقة جديدة ، تنشر الأسطوانة طبقة رقيقة من مسحوق ناعم (بودرة) عبر النصبة ، والتي يتم تلبيدها بعد ذلك باستخدام الليزر في الشكل المطلوب. و عندما تنتهي الطباعة ، يتم تقطيع الجسم كله بمسحوق الطباعة. نظراً لكيفية عمل هذه الطريقة ، يجب أن تحتوي المجسمات المطبوعة على ثقوب يتم من خلالها سكب المسحوق الزائد. يمكن إعادة استخدام المواد غير المكلسة في المطبوعات التالية ، مما يعني أن القليل جداً من المواد يضيع. و من الليز أيضًا أن طبقات الطباعة غير مرئية تقريباً. هذا النوع من الطابعات ليس منتشرًا على نطاق واسع بين الناس. نظراً لاستخدامها الرئيسي في مختلف الصناعات ، و الأسعار أعلى بشكل ملحوظ - حيث تبدأ أرخص الآلات من حوالي 6000 دولار أمريكي.

1. ليزر
2. نظام مسح ضوئي
3. حاوية المسحوق
4. أسطوانة
5. آلية تحمل المسحوق
6. سرير من المسحوق
7. المجسم المطبوع
8. النصبةالية



اتجاه حركة الماسح الضوئي

1. شعاع الليزر
2. جسيمات مسحوق متخلّس (مضغوط)
3. علية التكليس بالليزر
4. سرير من المسحوق
5. مواد غير ملبدة/مكَّسة في طبقات سابقة.



اختيار الطابعة 3D

إن

إنَّ قرار اختيار الطباعة ثلاثية الأبعاد يلزِمُ منه الإجابة على هذا التساؤل: كيف؟ و لا يُغْرِي سِيَّمَ استخدَامَهَا؟ هل تتوافَق قائمة طوبلة من الطابعات مرتبة من الأفضل إلى الأسوأ؟ يستحيل القيام بذلك دون البالغة في تبسيط الأمور إلى أقصى الحدود. عوضاً عن ذلك ، سنقدم لك مجموعة من الأسئلة التي يجب أن تسأَل نفسك عدَةَ أَسْئَلَةَ قبل شراء طباعة ثلاثية الأبعاد. ستساعدك الإجابة على هذه الأسئلة في اختيار الجهاز المناسب.

ما النطاق السعري الذي تهدف إليه؟ طابعات احترافية باهظة الثمن؟ أم منتج صيني رخيص؟

إنَّ السعر يعكس جودة التصميم و عمر الطباعة ، إضافة إلى الميزات "اللطيفة" الأخرى.

هل يوجد فريق دعم فني ذو جودة عالية من قبل الشركة المصنعة؟ أم هل هناك مجتمع نشط سيساعدني في حل مشكلة ما حال حصولها؟ هل الطابعة مفتوحة المصدر؟ هل قطع الغيار متوفّرة؟ هل يوجد تحديثات و ترقيات على الطابعة؟

قد تكون هذه التساؤلات مهمَّةً للغاية. حيث أن المجتمعات تعتبر أحد أهم العوامل عند الشراء الطابعة ثلاثية الأبعاد هذا لا ينطبق فقط على الطابعات وإنما على سلع آخرى كذلك - فعلى سبيل المثال - تقوم الشركات المصنعة للهوا filles الذكية بتحديثات لها واقتها الجديدة لفترة محددة ، ومع ذلك ، إذا كان هناك مجتمع نشط ، يمكن للأعضاء العمل على التحديثات الخاصة بهم وإطالة عمر الجهاز. الأمر نفسه ينطبق على الطابعات ثلاثية الأبعاد - إن المشاريع القائمة على المصادر المفتوحة مثالية للمجتمعات النشطة.

ما قيمة تكاليف التشغيل؟

لا شك أنك - في يوم ما - ستحتاج لصيانة طباعتك ، إلا أن بعض الشركات المصنعة تسمح باستخدام المواد وقطع الغيار التي تحمل علامتها التجارية الخاصة فقط ، وهذا يزيد من تكاليف التشغيل لديك! ويحد أيضًا من نطاق المواد المدعومة.

ما حجم سطح الطباعة الذي تحتاجه حقًا؟

قد يبيدو أنه من الأفضل أن يكون لديك سطح طباعة ضخم ، في معظم الحالات ، بعد هذا مجرد إهدار كبير للمال. لا يمكن أن تكون الأجسام المصنوعة من PLA عادةً أكبر من 20 سم في محور واحد ، بسبب التعدد الحراري ، الذي يتسبّب في تشوه الأجسام الكبيرة وانفصالها عن سطح الطباعة. لتنس أنه يمكنك دائمًا قص النموذج إلى عدة قطع ولصقها معاً.

كيف مقارن التفاصيل التي تحتاجها في المجسمات المطبوعة؟

تتأثُّر جودة و مقدار التفاصيل في المجسمات المطبوعة على طباعة FFF باستخدام فوهات بأقطار مختلفة ، باختيار المواد المناسبة والسرعة و درجات الحرارة. و مع ذلك فإن مستوى التفاصيل على طابعات FFF أقل من طابعات SLA بلا شك.

هل الطباعة بمادة ولون واحدة كافية؟ أم أنك بحاجة إلى طباعة ثلاثية الأبعاد متعددة المواد (أو حتى ملونة كاملة)؟

سوف تتعلم المزيد عن الطباعة متعددة الألوان في الفصل التالي.

يجب أن تقر بنفسك ، ما هو أفضل خيار لك شخصيًّا؟ وأيهما على لا تزيد؟ هذا يعني أنه ستكون هناك حاجة إلى بعض التنازلات. بعبارات عامة: إذا كنت تزيد الطباعة مساحة صغيرة بجودة عالية ، فإن SLA هو مُرادك. ومع ذلك ، سيكون معظم المستخدمين سعداء باستخدام طباعة FFF ثلاثية الأبعاد.

الطابعة ثلاثية الأبعاد 101

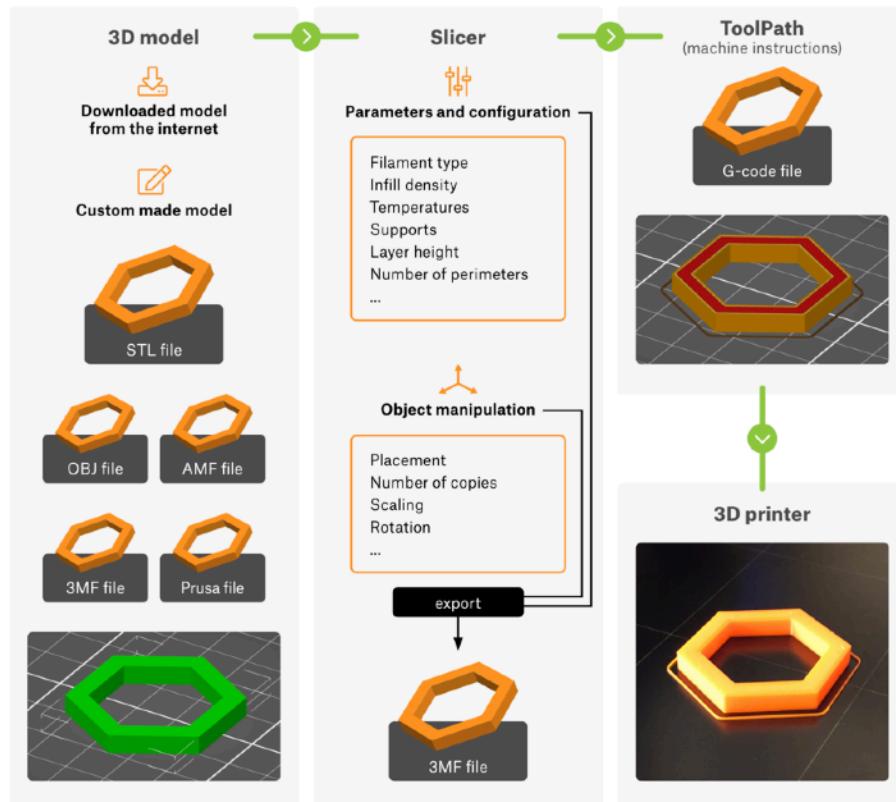
ثلاثية الأبعاد تتألف من ثلاثة خطوات رئيسية. أولاً ، تحتاج لنموذج ثلاثي الأبعاد قابل للطباعة. وأن تجهزه للطباعة بعد ذلك. والخطوة الأخيرة هي عملية الطباعة نفسها. دعونا نلقي نظرة على كل شيء من منظور عام، بعد ذلك ، سنتعمق أكثر في التفاصيل.

الخطوة الأولى هي الحصول على مجسم ثلاثي الأبعاد ، والذي يمكن عادةً ملف STL . ولكن الطابعات لا تعرف على هذا الملف ولا يمكن طباعته مباشرةً و لذلك تم معالجة ملف STL ، باستخدام برمجيات متخصصة ، تُعرف باسم "برامح التقطيع" وبالإنجليزية تسمى "Slicer".

يوجد برامج تقطيع مختلفة في السوق ، فبعضها مجاني مثل (PrusaSlicer) ، و آخر مدفوع (Simplify3D) ، وعادةً ما تكون متوافقة مع مجموعة محددة من الطابعات. ولذلك فإنك تحتاج لاختيار البرنامج المناسب لطابعتك. يمكنك فتح ملف STL باستخدام برنامج التقطيع الذي تراه مناسباً، وضبط الإعدادات المناسبة للطباعة ، ومن ثم تصدير النتيجة النهائية و يسمى "ملف الرمز الجيومتري" و يختصر الملف باسم "G-Code". وهو في الأساس مجسم ثلاثي الأبعاد و مقسم إلى طبقات رقيقة قد تم تحويله إلى مجموعة من "أوامر الحركة" فتستطيع الطابعة أن تعرف عليها و تتحرك بناءً عليها. كما تقوم برامج التقطيع بإدخال معلومات إضافية في ملفات "G-Code" ، مثل معلومات درجة الحرارة وإعدادات التبريد وسرعة الطابعة وغيرها أثناء الطباعة.

إن الملف G-Code الناتج من برامج التقطيع ، خاص بالطابعة ، ولهذا السبب يتم عادةً مشاركة المجسمات ثلاثية الأبعاد كملفات STL ، حتى يمكن المستخدمين بعد ذلك من تقطيعها بما يناسب مع طابعاتهم و طبيعة الفيلامينت المستخدم.

يوضح الرسم أدناه الخطوات المؤدية إلى طباعة ثلاثية الأبعاد ناجحة.



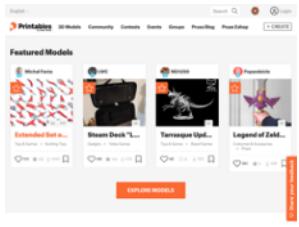
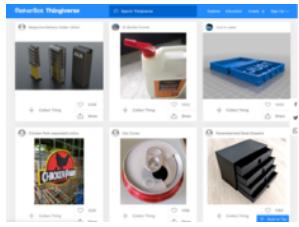
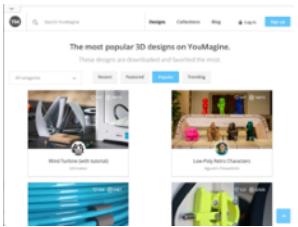
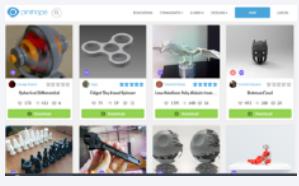
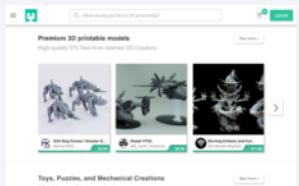
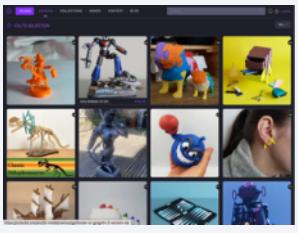
الحصول على نموذج ثلاثي الأبعاد

يمكن الحصول على نموذج ثلاثي الأبعاد بإحدى الطرق التالية:

1. تنزيل النموذج ثلاثي الأبعاد من الإنترنت.
2. إنشاء النماذج الخاصة بك.
3. مسح ثلاثي الأبعاد لمجسم حقيقي.

مكتبات مراكز النماذج ثلاثية الأبعاد على الإنترنت

إن أسهل طريقة لبدء الطباعة ثلاثية الأبعاد هي بالعثور على نماذج ثلاثية الأبعاد على الإنترنت بالمجان. وعادة ما تأتي على شكل ملفات **.obj** أو **.stl**. هناك عدد من مواقع الويب التي تقدم مجموعة واسعة من النماذج القابلة للتنزيل - أفضليها مذكورة أدناه:

<p>Printables نماذج مجانية Printables.com</p> 	<p>Thingiverse نماذج مجانية Thingiverse.com</p> 	<p>Youmagine نماذج مجانية Youmagine.com</p> 
<p>Pinshape نماذج مجانية و مدفوعة Pinshape.com</p> 	<p>MyMiniFactory نماذج مجانية و مدفوعة Myminifactory.com</p> 	<p>Cults نماذج مجانية و مدفوعة Cults3d.com</p> 

برامج النمذجة ثلاثية الأبعاد

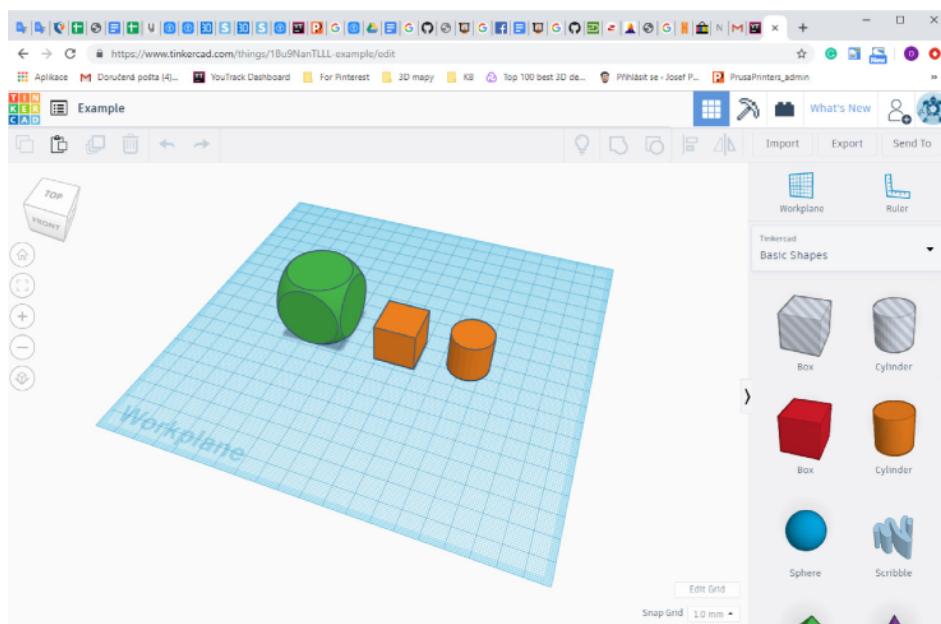
يمكنك الاختيار من بين مجموعة واسعة من تطبيقات النمذجة ثلاثية الأبعاد المختلفة، هناك تطبيقات بسيطة وسهلة التعلم (وغالبًا ما تعتمد على صفحات الويب) مثل **TinkerCad**. يمكنك تجربة النمذجة البارامترية باستخدام **OpenSCAD** ، أو استخدام أداة احترافية بالكامل مثل **Autodesk Fusion 360** الشهير. تتيح لك جميع هذه التطبيقات إنشاء نماذج وتصديرها ك ملف **.STL**.

تنكر-كاد (Tinkercad)

تنكر-كاد أداة رائعة و سهلة للمبتدئين البرنامج مجاني إلا أنه ليدك من التسجيل لاستخدامه. كما يمكنك العثور على الكثير من الدروس و إرشادات و النصائح و مواد تعليمية أخرى في الإنترنت. إن الفكرة الأساسية في برنامج تنكر-كاد هو بوجود أشكال أساسية متعددة و التي يمكنك سحبها من النافذة الرئيسية وتعديلها بشكل أكبر ، إلا أنه يفتقر إلى الوظائف المتقدمة.

ومع ذلك ، يمكنك استيراد وتحرير ملف **.STL**.

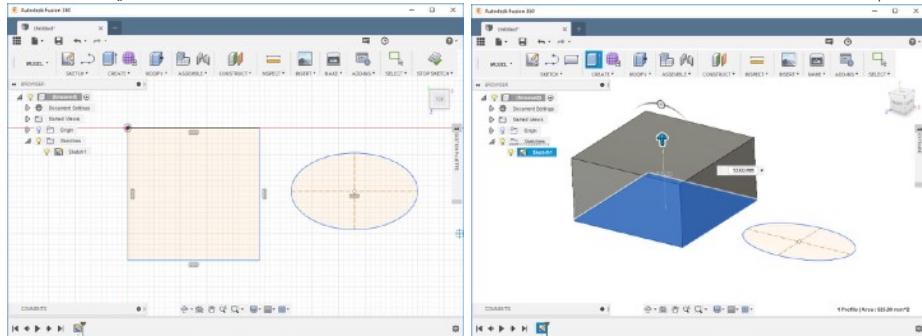
[www.tinkercad.com](https://www.tinkercad.com/things/1Bu9NanTLL-example/edit)



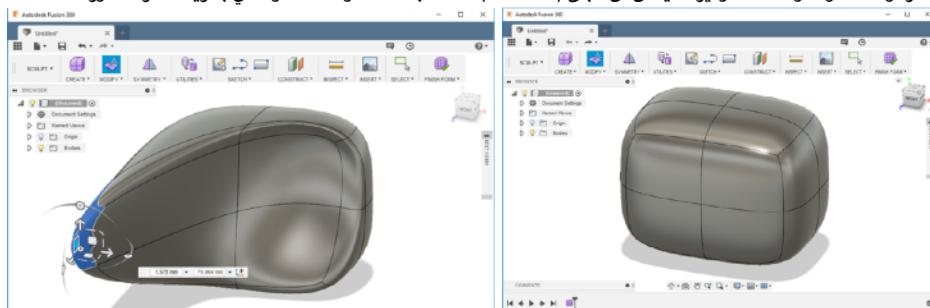
فيوجن 360 أوتوديسك (Autodesk Fusion 360)

إذا كنت تريد البدء في تصميم نماذج أكثر تعقيداً ، أو نماذج مختلفة للتلام و يتم تركيب عدة مجسمات على بعضها معاً ، فأنتم بحاجة إلى تحديد أداة أكثر احتراماً. فيوجن 360 يعتبر خياراً شائعاً في هذه الحالات. يمكن للمستخدمين العمل في التصميم بمساعدة الكمبيوتر (CAM) أو التصنيع بمساعدة الكمبيوتر (CAD) و يتضمن بقية التحليل والتحكم بتصاویر النموذج و تعديلهما. لا يقدم فيوجن 360 النمذجة البارامترية فقط! بل يقدم النحت أيضاً. دعونا نلقي نظرة على هاتين الطريقتين عن كثب.

النمذجة البارامترية هي طريقة شائعة لإنشاء نماذج هيكلاً أو أجزاء ميكانيكية. تبدأ عملية التصميم كشكل ثالثي الأبعاد باستخدام بدائل أساسية (مثل خط ، مربع ، مستطيل ، نقطة ...) . بعد ذلك ، ينبع النموذج ، مما يحوله إلى شكل ثلاثي الأبعاد.



الآن ، تخيل أننا نريد إنشاء نموذجاً ل الكلب. استخدام **النمذجة البارامترية** غير فعال و معقد للغاية! لأننا نريد إنشاء شكل عضوي ، وهنا يأتي دور النحت. **النحت الرقمي** يشبه إلى حد ما النحت في العالم الحقيقي (باستخدام الطين أو مادة مماثلة) ، ومع ذلك ، لدينا العديد من المزايا - مثل خاصية التراجع (undo). النماذج البدائية في هذه الحالة هي بالفعل مجسمات ثلاثية الأبعاد - كالكعب والكرة والأسطوانة والحلقة ، وغيرها. يمكن أن تنتسب (Extrude) هذه المجسمات ، وتضغط ، وتتشكل بحرية. انظر الصور أدناه.

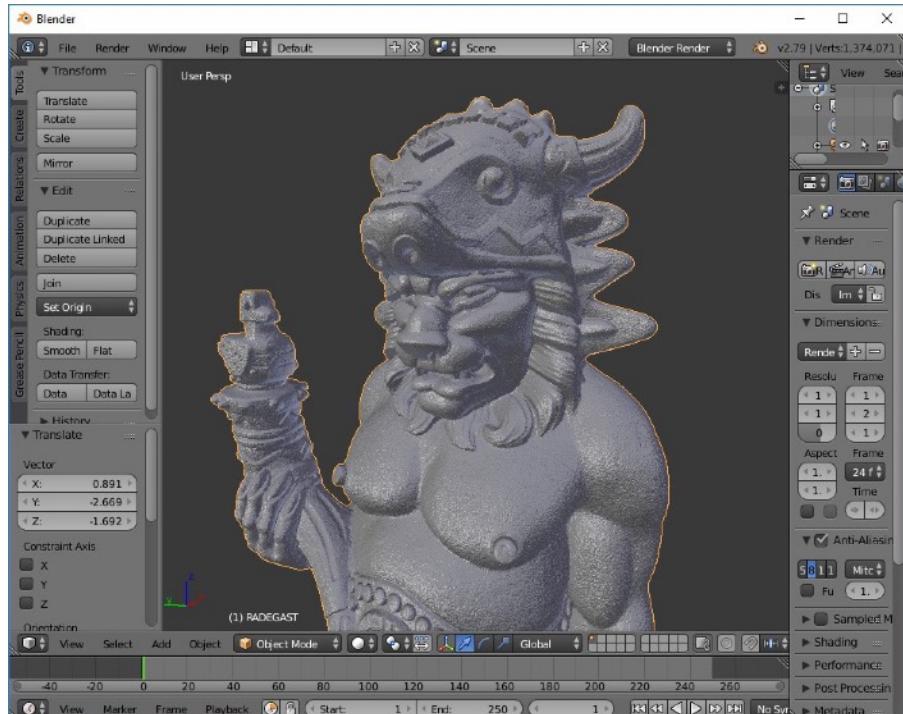


أصبح **Fusion 360** أكثر شيوعاً لأنه تطبيق مجاني للصانعين والمخترعين والمحمسين والشركات الصغيرة التي يبلغ حجم مبيعاتها 100000 دولار أمريكي سنوياً. إذا أحبك هذا البرنامج ، فابدأ به - فهو أداة رائعة مع وجود مجتمع نشط حوله. كما يمكنك العثور على الكثير من البرامج التعليمية عبر الإنترنت.

يمكنك تحميل التطبيق من خلال هذا الرابط www.autodesk.com/products/fusion-360

بلندر (Blender)

قد يكون برنامج بلندر هو أفضل أداة نمذجة مجانية في وقتنا الحالي. وهو برنامج مفتوح المصدر ومتاح لأنظمة وندوز و ماك و لينوكس. قد يكون الأمر معقداً بعض الشيء للمبتدئين ، بل وحتى الفوضوي. ومع ذلك ، فإن البرنامج وجده طرifice إلى قلوب العديد من المستخدمين، ذو الطموحات الفنية ، والذين لا يحتاجون إلى نمذجة بمقاييس دقة للغاية. بلندر أداة رائعة للنحت والتركيب ، والرسوم المتحركة. يمكنك اعتبار بلندر سكين عسكري سويسري من بين تطبيقات النمذجة ثلاثية الأبعاد.

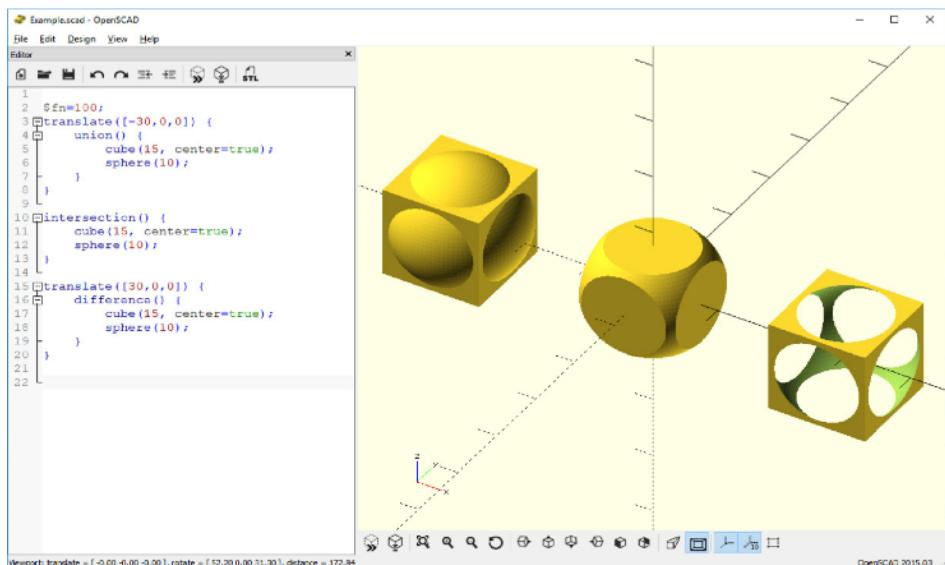


أوبن سكاد OpenSCAD

أوبن سكاد برنامج مفتوح المصدر مجاني من www.openscad.org و يأخذ نهجاً مختلفاً تماماً للنمذجة ثلاثية الأبعاد - كل شيء يتم عن طريق كتابة التعليمات البرمجية. واجهة المستخدم مقسمة إلى قسمين.

في القسم الأيسر، يعرف المستخدم النماذج ثلاثية الأبعاد عن طريق "البرمجة" عليها ، بينما في القسم الأيمن ، يتم عرض معاينة ثلاثية الأبعاد. يعمل التطبيق في الغالب مع اثنين من العناصر الأولية (مكعب ، أسطوانة ، كرة ، ...) والعمليات المنطقية الأساسية if، while ، if ، for ، قطع ، تقاطع). كما يسمح البرنامج بالبرمجة النصية المتقدمة - فيمكنك استخدام الرموز البرمجية المعروفة ، مثل ،

كيفية البدء في إنشاء النماذج في أوبن سكاد موصوفة بالتفصيل على: blog.prusaprinters.org/openscad



يمكنك أيضاً تجربة التطبيقات التالية:

Microsoft 3D Builder
Meshmixer
Rhinoceros 3D
FreeCAD
Autodesk Inventor
SolidWorks Autodesk
AutoCAD
SketchUp

أمور يجب مراعاتها عند تصميم النموذج

- لا يمكن للطابعات ثلاثية الأبعاد البدء في الطباعة في الهواء ، كما تتطلب الأجزاء المتراكبة الضخمة فوق بعضها دعمًا أيضًا. ولكن إذا ما أردت توفير الوقت والمواد وتحسين جودة سطح النموذج ، فحاول حيتن أن تصمم النموذج بطريقة تقلل من الحاجة إلى الدعم. فعلى سبيل المثال قد تحتاج إلى تصميم جزء من السياج والأمر متترك لك كيف ستبدو أعمدة السياج. ففي الصور أدناه ، يمكنك أن تصممه بعدة طرق ، إلا أن الحل الأمثل هنا سيكون بطباعة الجزء أفقياً.

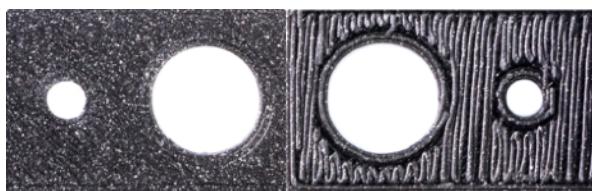
معينة النموذج في **Slic3r** - الهياكل الداعمة باللون الأخضر ، بينما النموذج باللون الأصفر.



يمكنك طباعة هذا النموذج بدون دعم

الحاجة للدعامات إلزامية لطباعة هذا النموذج بنجاح. ومع ذلك ، سيكون من الصعب إزالتها. كما أن سطح النموذج لن يكون سلسًا وناعماً بسبب التقويات التي أحذثتها طباعة الدعامات

- عليك أن تقرر كيف س يتم وضع النموذج على سرير الطباعة. ستكون الأسطح الموضعية فوق الدعامات خشنة بينما ستكون الأسطح الموضعية مباشرة على سرير الطباعة ناعمة.



السطح المطبع مباشرة على سرير الطباعة غير متسق وخشين. وهذا هو السيناريو الأسوأ. تبدو الأسطح ذات الزاوية تمامًا

السطح المطبع فوق الدعامات غير متسق وخشين. وهذا هو السيناريو الأسوأ. تبدو الأسطح ذات الزاوية المتدلية السفلية أفضل بكثير حتى مع الدعامات.

- إن قوة تحمل الطباعة للضغط والوزن تكون أقل في الاتجاه الموازي للطبقات المطبوعة مقارنة بالاتجاه العمودي للطبقات المطبوعة. فإذا كنت تتوقع أن الجزء المطبع يجب أن يتحمل وزناً أو قوة معينة ، فضع هذه الحقيقة في الاعتبار.

4. قد تحتاج إلى تقسيم النموذج إلى أجزاء متعددة ، ثم ابحث عن الموضع المثلى لهذه الأجزاء على سرير الطباعة. لذاخ "الجسم الكروي" كمثال، فمن الصعب جدًا طباعته كجزء واحد لأن الطبقة الأولى التي تلامس سرير الطباعة صغيرة جدًا. يمكنك إضافة حافة وعمق لمعالجة هذه المشكلة، ومع ذلك ، سوف تتأثر جودة السطح (انظر أدناه). الحل الممكن هو قطع الكرة إلى قسمين. اطبعها بشكل منفصل ثم الصقها معاً.



5. عند نمنجة الأجزاء التي يجب أن تتوافق مع بعضها البعض ، فإنك تحتاج إلى أن تتضمن تفاوتاً معيناً حتى ينطبقالجزئين ويتم تركيبه الجزئين سوياً. لن تكون قادرًا على الجمع بين الجزئين إلا إذا كانت الأبعاد متوافقة و دقيقة. ولذلك فمن الحتمي أن تقتصر إلى تعديل هذه الأبعاد حتى تصل إلى النتيجة المثلثي. لا توجد قيمة موحدة و "علية" لذلك - كل هذا يتوقف على حجم النموذج أو الاتجاه الأفقي أو العمودي ، إضافة إلى شكل الأجزاء التي تتشابك ، والمعابر ، والإعدادات ، والمأواد ، وجوانب أخرى. لذلك لا تقلق بشأن عدم نجاحك من المحاولة الأولى! سوف يستغرق الأمر بضع محاولات لتعديل كل شيء - بعد كل شيء ، تم تصميم الطابعات ثلاثية الأبعاد لتكون آلات صنعت نماذج أولية رائعة ، لذا استمر في التكرار حتى تحصل على أفضل نتيجة.

مثال سريع: إذا أردنا إدخال قضيب يقطر 10 مم في أنبوب ، فيجب أن يكون قطر الأنبوب أكبر بحوالي 0.15 مم.

6. لن تكون الفتحة الدائرية المطبوعة عمودياً دائرية تماماً. لتحقيق نتيجة أفضل ، قم بطباعة الثقوب الدائرية أفقياً كما هو موضح في الصور أدناه.