

Figura 11: A- Modo Personalizado PrintUp 3D

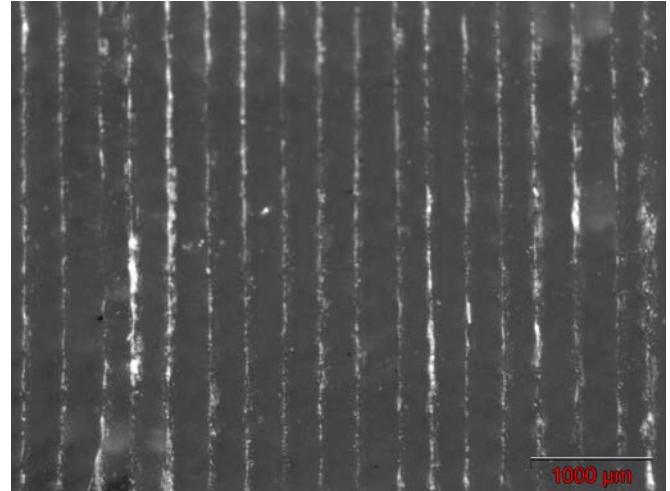


Figura 14: D- Modo Rápido Cliever

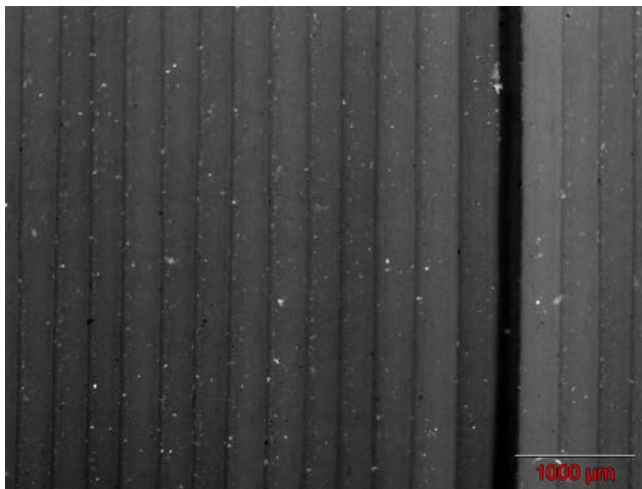


Figura 12: B- Modo Personalizado Cliever

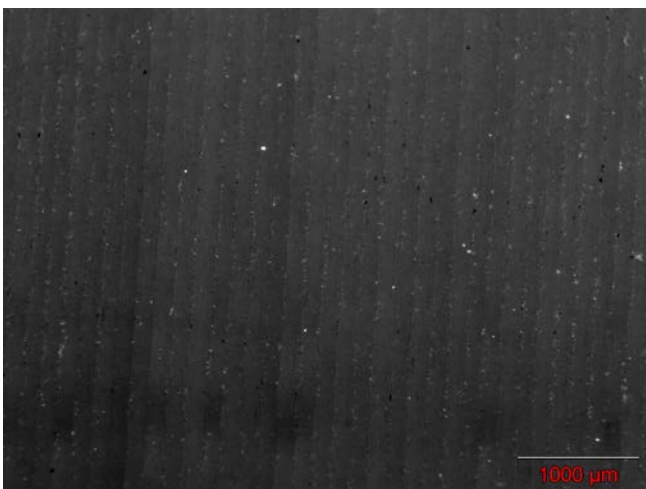


Figura 13: C- Modo Alta Qualidade Cliever

Nas imagens geradas através do termógrafo, os pontos de maior calor estão representados em branco e representam maior atrito com a área de superfície da pá; desta forma as pás com maior quantidade de pontos brancos apresentam desempenho superior em relação a pás que relatam menores influencia da fumaça quente.

Constatou-se ao investigar os resultados obtidos que a diferença entre os valores encontrados são pouco representativas, sendo a diferença dimensional das peças prototipadas pouco influente em relação ao comportamento da eficiência aerodinâmica destes modelos (Figura 15). Sendo assim, concorda-se com Macedo (2010) [11] na afirmação de que é necessário levantar informações e definir os objetivos da construção do protótipo para que seja estabelecido o processo a ser utilizado.

Deve-se avaliar o quanto se pretende gastar, o tempo disponível, a qualidade superficial exigida, a resistência mecânica e a precisão dimensional, enfim, é a aplicação do protótipo que definirá a tecnologia a ser utilizada. No caso específico deste trabalho, foi possível fazer uso das peças que demandaram menor tempo de prototipagem, bem como menor utilização de material, as quais acarretam em menores custos.