## **ISTRUZIONI STAMPA 3D LOMBRICOLÀGE**

Lombricolàge by Dario Tamburrano is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial-ShareAlike 3.0 License.

www.lombricolage.eu – www.dariotamburrano.it

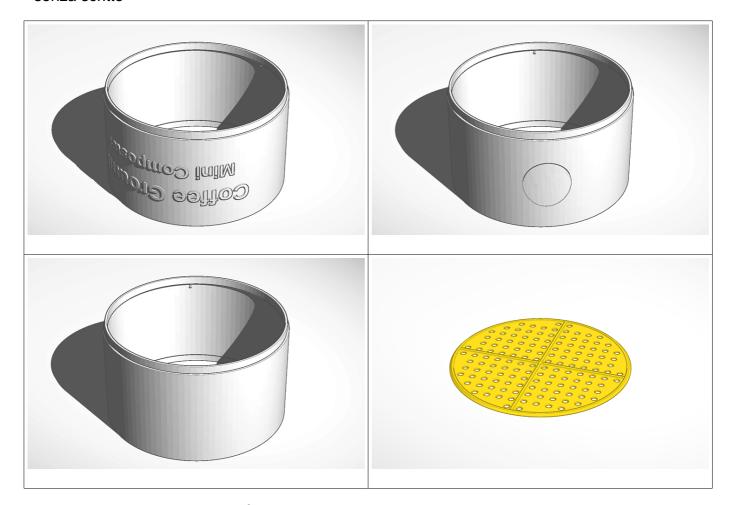


## **MODULI INTERMEDI**

Importante: tutti i seguenti settaggi sono stati sperimentati materiale PLA a 210-220° C con piatto riscaldato a 60° C spruzzato con 3 strati di lacca)

Sono disponibili in 3 versioni:

- con scritte
- con spazio per colla di eventuale logo dal diametro di 60 mm
- senza scritte



La versione base del Lombricolàge prevede la stampa di almeno 2 moduli

Vengono stampati rovesciati per evitare, a livello dello scalino che permette l'incastro di più moduli, la necessità di supporti in fase di stampa o imprecisioni. Può accadere che la stampa dei primi livelli porti ad avere una parete leggermente più larga che impedisce o rende poco agevole l'inserimento del modulo successivo. E' sufficiente passare con la lama di un taglierino e grattare la superficie interna (corrispondente ai livelli che sono a contatto con il piano di stampa)

## **GRIGLIE**

Per ogni modulo va stampata una griglia che va inserita nel modulo con la parte più stretta e la croce verso l'alto. Flettendo la griglia in corrispondenza degli scalini interni al modulo si potrà bloccarla in posizione

## **FILE INCLUSI PER OGNI OGGETTO**

- Cartella STL: contiene i file .stl
- Cartella ISTRUZIONI: i VALORI SETTAGGI ovvero gli screenshot dei settaggi per cura ove si possono estrapolare i valori come layer heigt, speed, spessore pareti, retrazione etc per altre macchine; i GCODE E PROFILI ove si trovano per chi ne avesse bisogno i profili .ini per Cura e i .gcode per ultimaker 2+ già pronti