

Laminar l'objecte

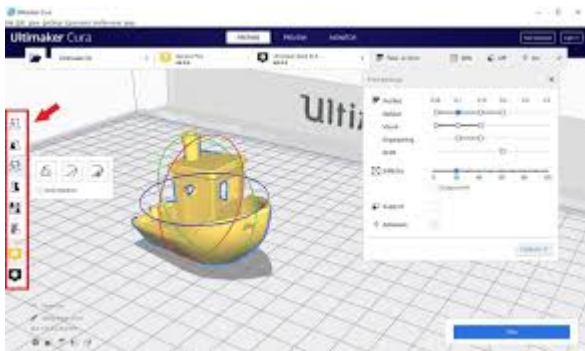
Carreguem l'arxiu de l'objecte (STL) que volem imprimir en un programa anomenat laminador o slicer

El laminador dividirà l'objecte en fines capes horitzontals segons uns paràmetres, que defineixen les característiques físiques i d'impressió de cada una.

El resultat de tot aquest procés de laminat és un arxiu tipus g-code que conté tot un seguit d'ordres que la impressora 3d és capaç d'executar a fi d'imprimir el nostre objecte

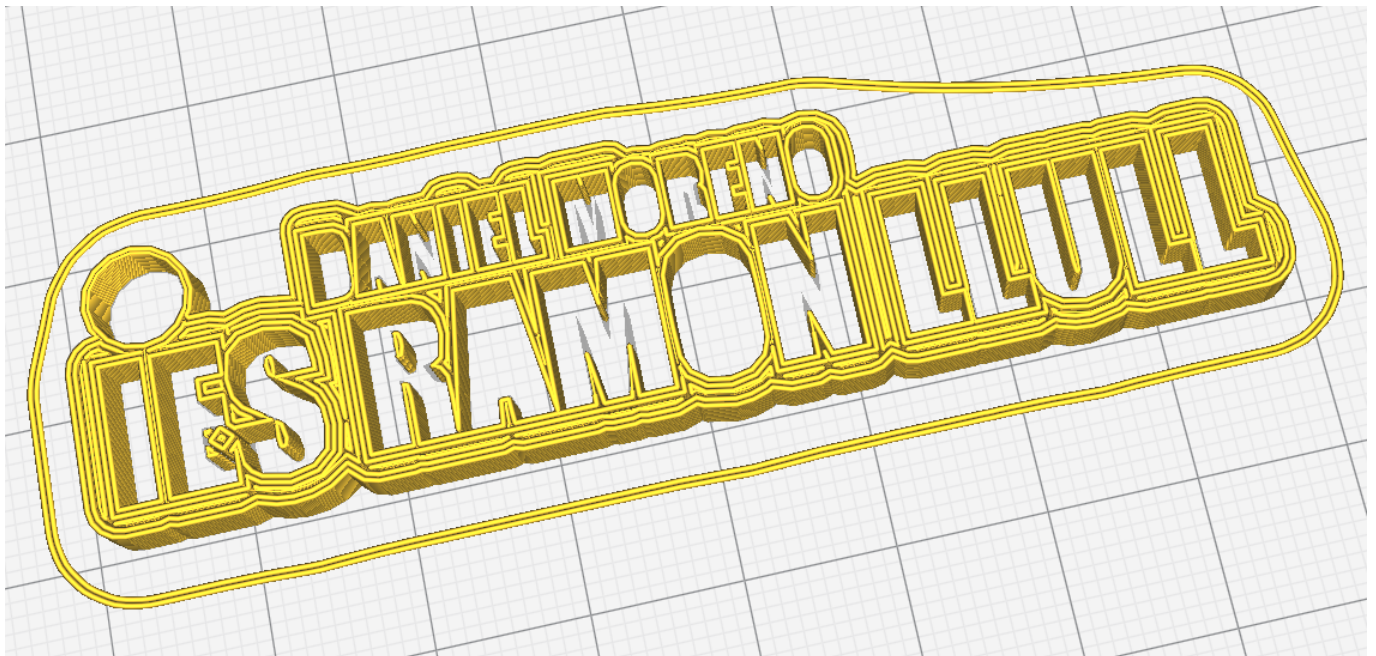
Jo he utilitzat el programari cura:

[Pàgina web de cura](#)



Falda

La falda ens netejarà l'extrusor al començar



Opcions de laminat

Opcions més habituals a seleccionar per imprimir:

- 0.2 mm de definició
- Parets: 3 i 1.2 mm (3 parets de 0.4)

- Velocitat d'impressió: 40 mm/s
- Farcit: 20%
- Marcar generar soporte