

# 3D 프린터 세미나

27기 이한별

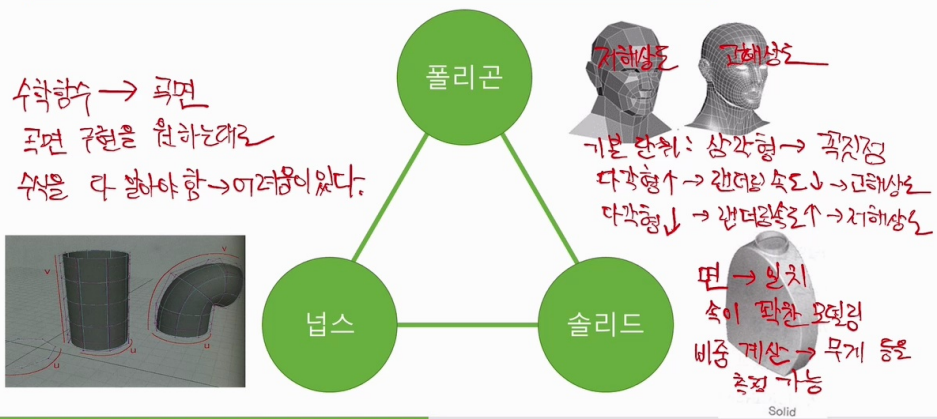
6주  
2-4주 : 이론  
5-6주 : 프로젝트  
↓ ↓  
작업계획서 발표  
3D프린팅

6주  
2-4주 : 이론  
5-6주 : 프로젝트  
↓ ↓  
작업계획서 발표  
3D프린팅

# 3D 프린터 세미나

27기 이한별

## 3D형상 모델링 방식의 종류



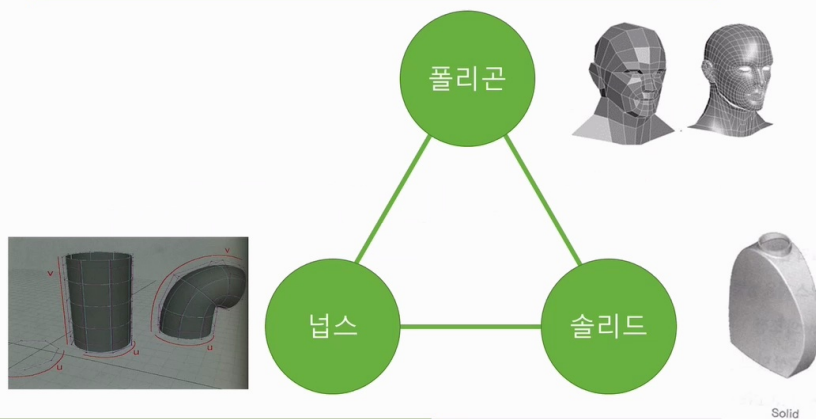
저해상도 고해상도

기본 단위: 삼각형 → 꼭짓점  
다각형 ↑ → 렌더링 속도 ↓ → 고해상도  
다각형 ↓ → 렌더링 속도 ↑ → 저해상도

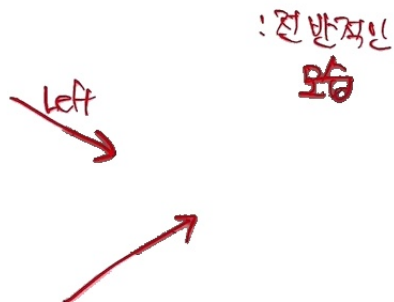
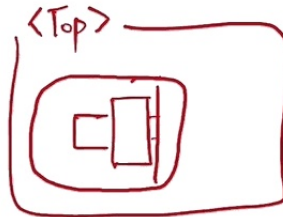
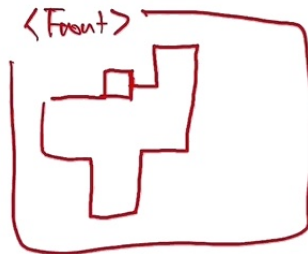
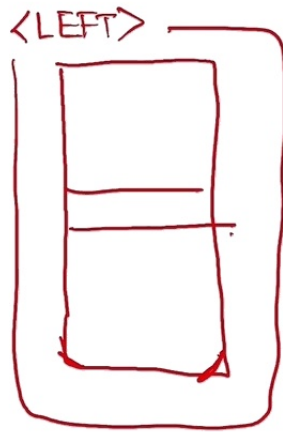
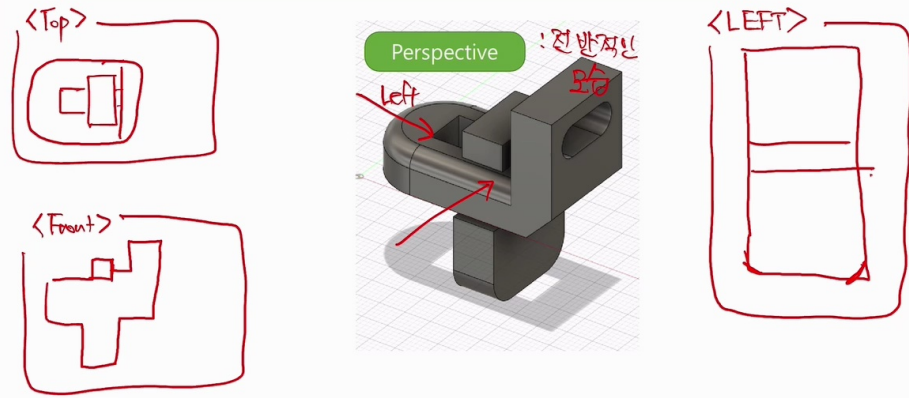
면 → 일치  
속이 딱한 모델링  
비중 계산 → 무게 등  
측정 가능

수학함수 → 곡면  
곡면 구현을 원하는데로  
수식을 다 알아야 함 → 어려움이 있다.

## 3D형상 모델링 방식의 종류



## 3D작업화면(Viewport)

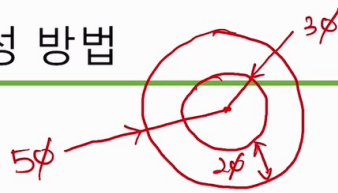


## 3D작업화면(Viewport)

---



## 작업지시서 작성 방법



며 만들게 되었는지  
제작 개요  
→ 이 단계는 생략

디자인 요구사항

정보도출

아까왔던 것

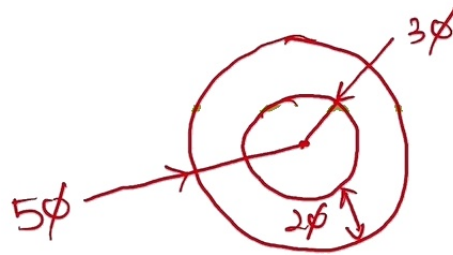
도면 그리기

치수를 고려

요구되는 시점의  
모델링 가져와야함

며 만들게 되었는지

→ 이 단계는 생략



아까왔던 것



치수를 고려

요구되는 시점의  
모델링 가져와야함

## 작업지시서 작성 방법

제작 개요

디자인 요구사항

정보도출

도면 그리기

## 출력용 데이터 수정

↓                      ↓  
가장 낮음            가장 높음.  
↓                      ↓  
해상도 0.4, 0.2, 0.1 mm  
속도, 온도, 서포트도 설정.

3D 프린터 설정에 따라 수정

~~CURA~~ 슬라이서 프로그램에서 수정

- 절밀도 0.2mm (0.1mm 너무 오래 걸림)
- Infill 10~20%
- ~~출력~~ 온도 : 210°C / 50°C
- 재료 : PLA (목수전분)

~~CURA~~

- 절밀도 0.2mm (0.1mm 너무 오래 걸림)
- Infill 10~20%
- ~~출력~~ 온도 : 210°C / 50°C
- 재료 : PLA (목수전분)

↓                      ↓  
가장 낮음            가장 높음.  
↓                      ↓  
해상도 0.4, 0.2, 0.1 mm  
속도, 온도, 서포트도 설정.

## 출력용 데이터 수정

3D 프린터 설정에 따라 수정

슬라이서 프로그램에서 수정