

3D 프린터 세미나

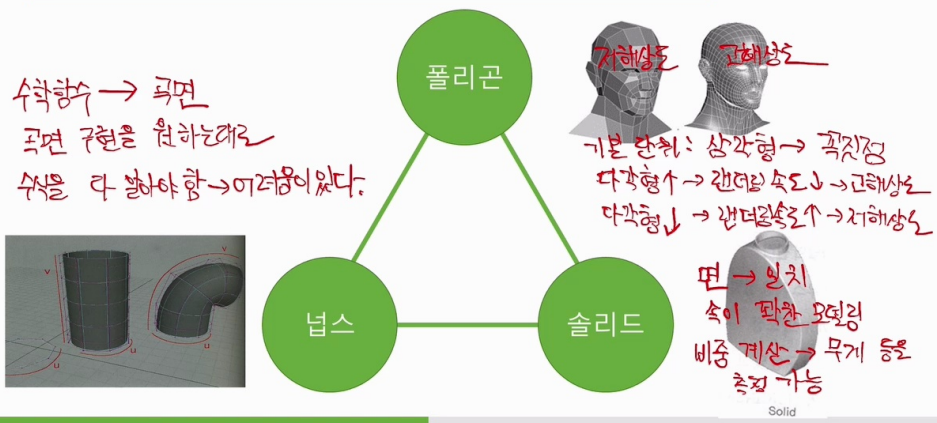
27기 이한별

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

3D 프린터 세미나

27기 이한별

3D형상 모델링 방식의 종류

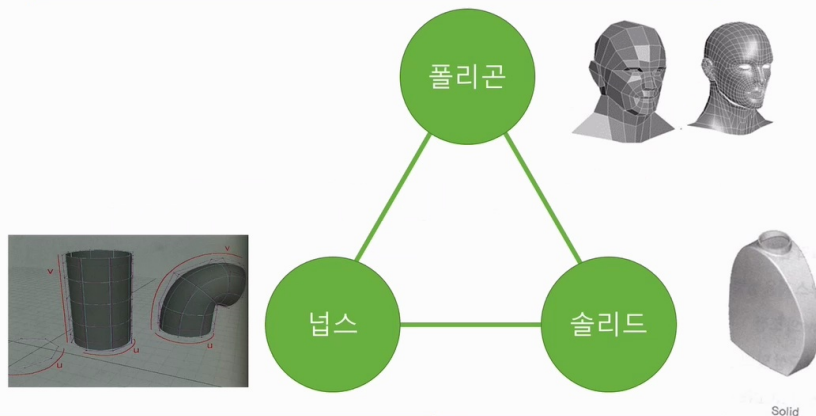


수학적함수 → 곡면
곡면 구현을 원하는데로
수식을 다 알아야 함 → 어려움이 있다.

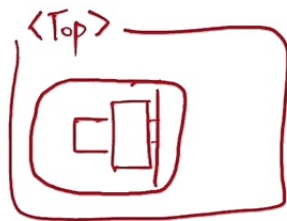
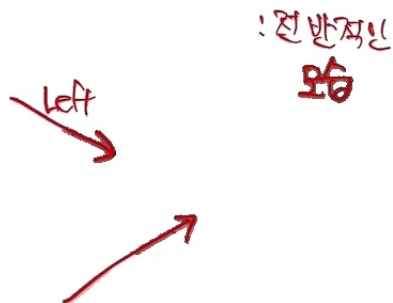
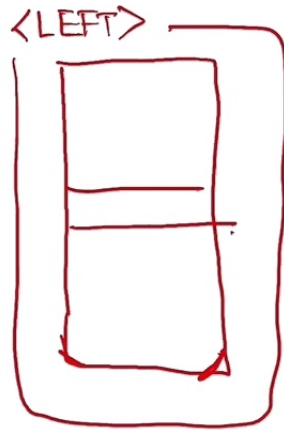
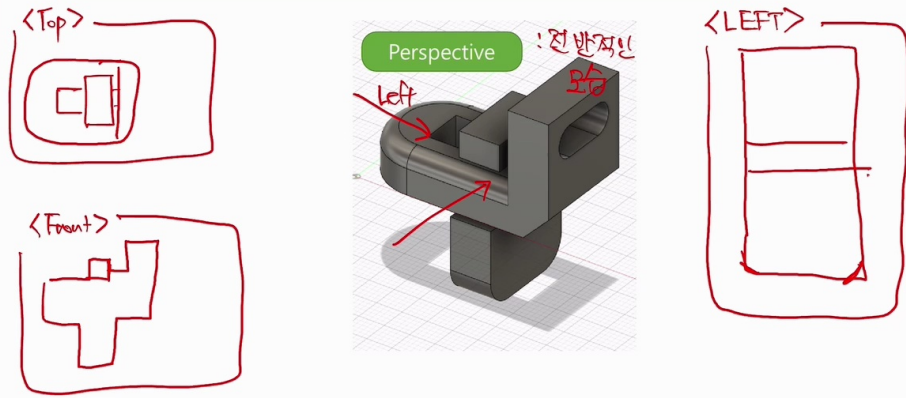
저해상도 고해상도

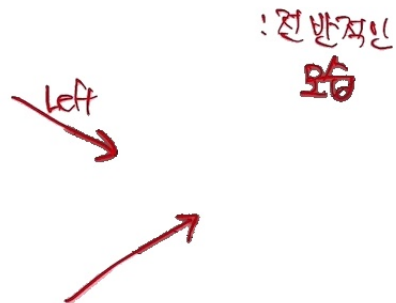
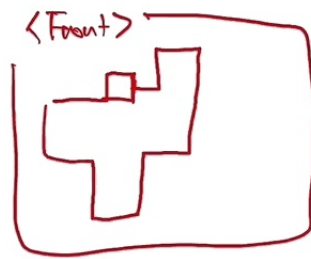
기본 단형: 삼각형 → 꼭짓점
다각형 ↑ → 렌더링 속도 ↓ → 고해상도
다각형 ↓ → 렌더링 속도 ↑ → 저해상도

3D형상 모델링 방식의 종류

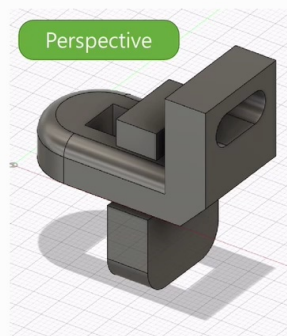


3D작업화면(Viewport)

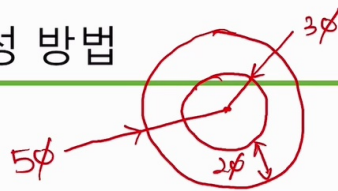




3D작업화면(Viewport)



작업지시서 작성 방법



이렇게 만들게 되었는지
제작 개요
→ 이 단계는 생략

디자인 요구사항

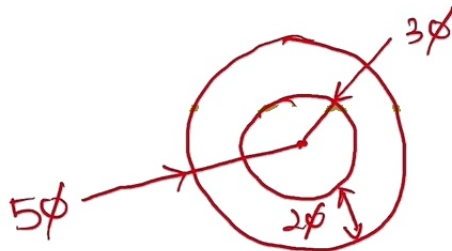
정보도출

아까 봤던 것

도면 그리기

치수를 고려
요구되는 시점의
도면 길 가져다 붙임

아까 봤던 것



아까 봤던 것

작업지시서 작성 방법

제작 개요

디자인 요구사항

정보도출

도면 그리기

출력용 데이터 수정

↓ ↓
제일 낮음 제일 높음.
해상도 0.4, 0.2, 0.1 mm
3D 프린터 설정에 따라 수정
속도, 온도, 서포트도 설정.

~~3D~~ 슬라이서 프로그램에서 수정

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

~~3D~~ CURA

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

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

~~3D~~ CURA

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

출력용 데이터 수정

3D 프린터 설정에 따라 수정

슬라이서 프로그램에서 수정