

OPENCYCLONE, VORBEREITUNG DER TEILE

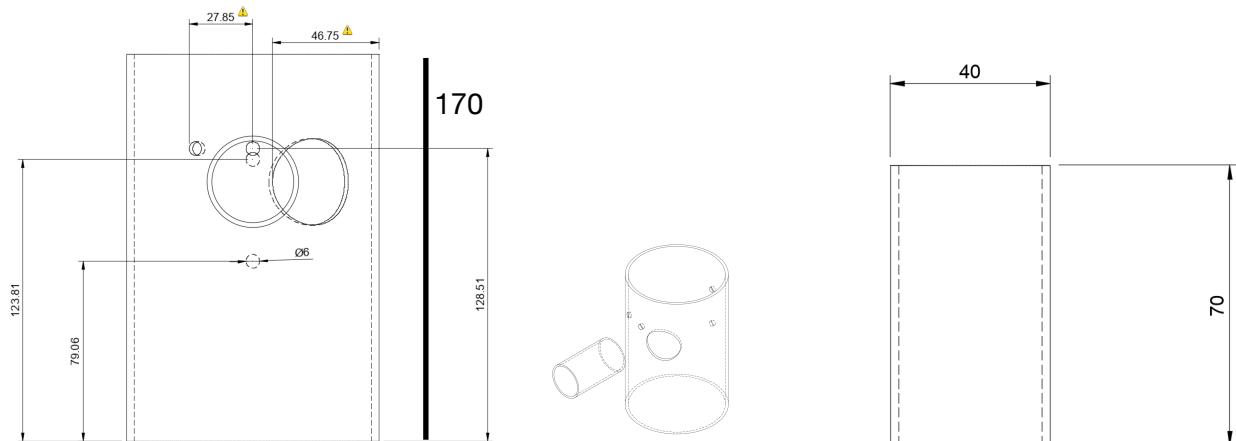
1) Zuschneiden PVC Rohr DN110/ DN40

Das PVC Rohr kann mit den Mitteln ihrer Wahl zugeschnitten werden.

Beispielsweise Japansäge, Tischkreissäge, Rohrschneider.

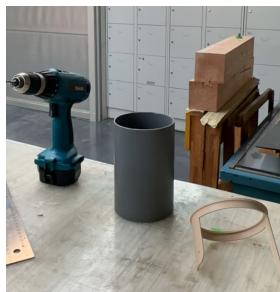
(Bohrlochdurchmesser 6,5mm – 7mm). **Vorsicht Verletzungsgefahr:**

Wenden sie sich bei fehlender Erfahrung an Handerker*innen aus ihrer Umgebung.



2) Nachbearbeitung PVC Rohr DN110

Ist das Rohr auf eine Länge von 170mm zugeschnitten kann mit einem 3mm Bohrer Vorgebohrt werden. Die Schablone kann dabei helfen.



3) Nachbearbeitung PVC Rohr DN110

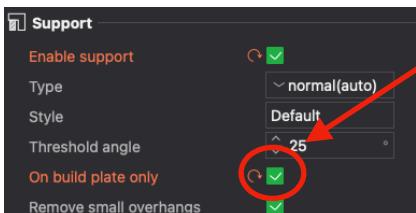
(Bild links) Sind alle Bohrlöcher gesetzt kann auf 6,5mm Aufgebohrt werden. (Bild rechts) Aufbohrung auf 38mm mittels Lochsäge.



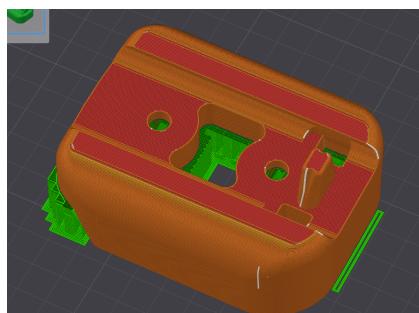
Aufbereitung 3D Druck

Bei allen Teilen ist ein Richtwert von 15% Infill und 0,16mm Ebenenhöhe empfohlen.

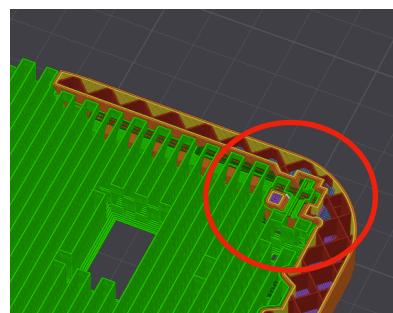
Hinweis: Akkuadapter



Um Supporteinschlüsse zu vermeiden stelle Support „On build plate only“ ein.



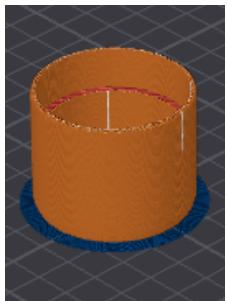
Richtig



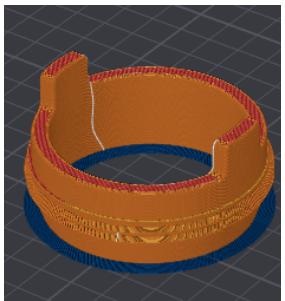
Falsch

Hinweis: STL Ausrichtung

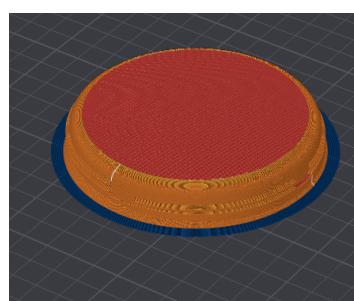
Diese Teile können ohne Support gedruckt werden, ein Brim wird je nach 3D Drucker und Einstellung empfohlen.



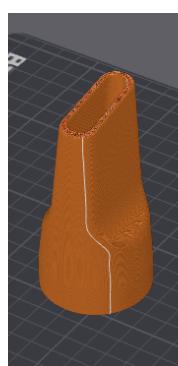
Motorabdeckung



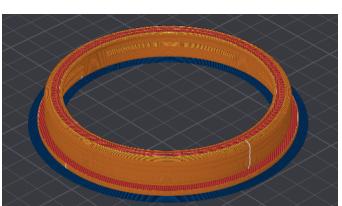
Filterhalter_Teil2



Boden_Innengewinde

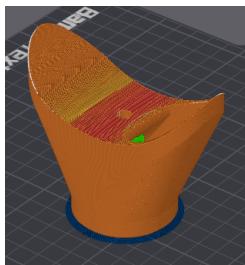


Aufsatz

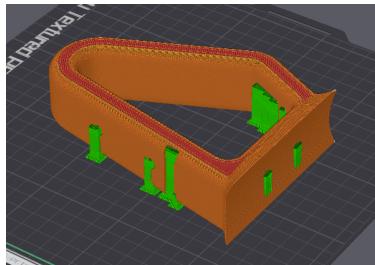


Boden_Außengewinde

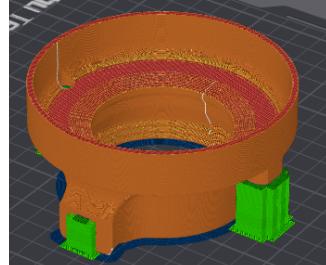
Diese Teile müssen mit Support gedruckt werden.



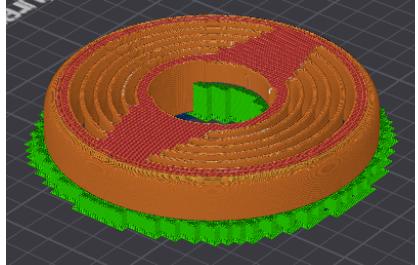
Verbinder



Griff



Filterhalter_Teil1



Deckel