デジタルファブリケーション特論

2020.12.07

宮下研 M1 松本 実乃梨

3D プリント作品

レーザーカット作品

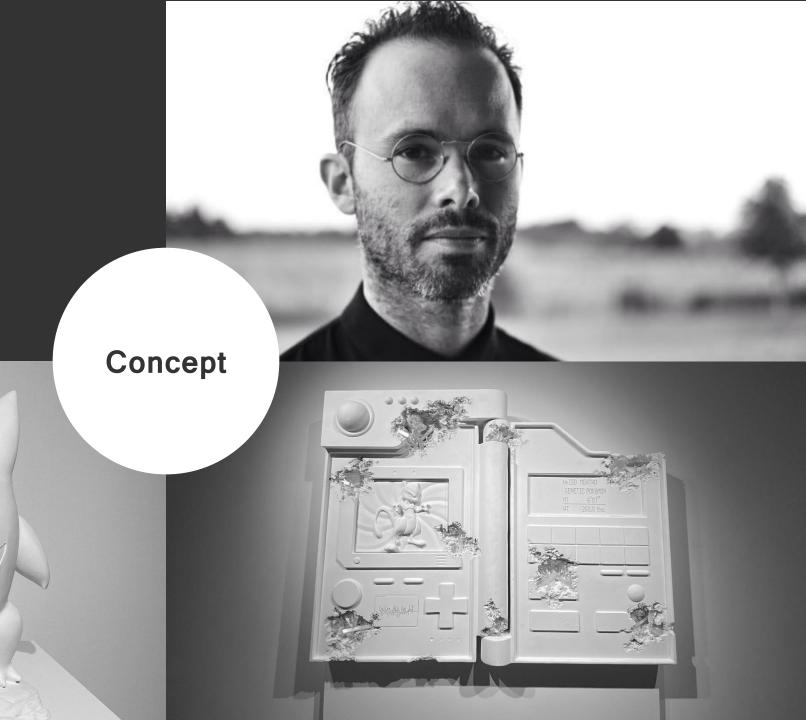


NY を拠点に活動している現代アーティスト

作品テーマは"フィクションとしての考古学 (Fictional Archeology)"

彫刻作品からペインティング, インスタレー ション, 映像作品などを手掛ける

https://www.wwdjapan.com/articles/615924



3D プリント作品

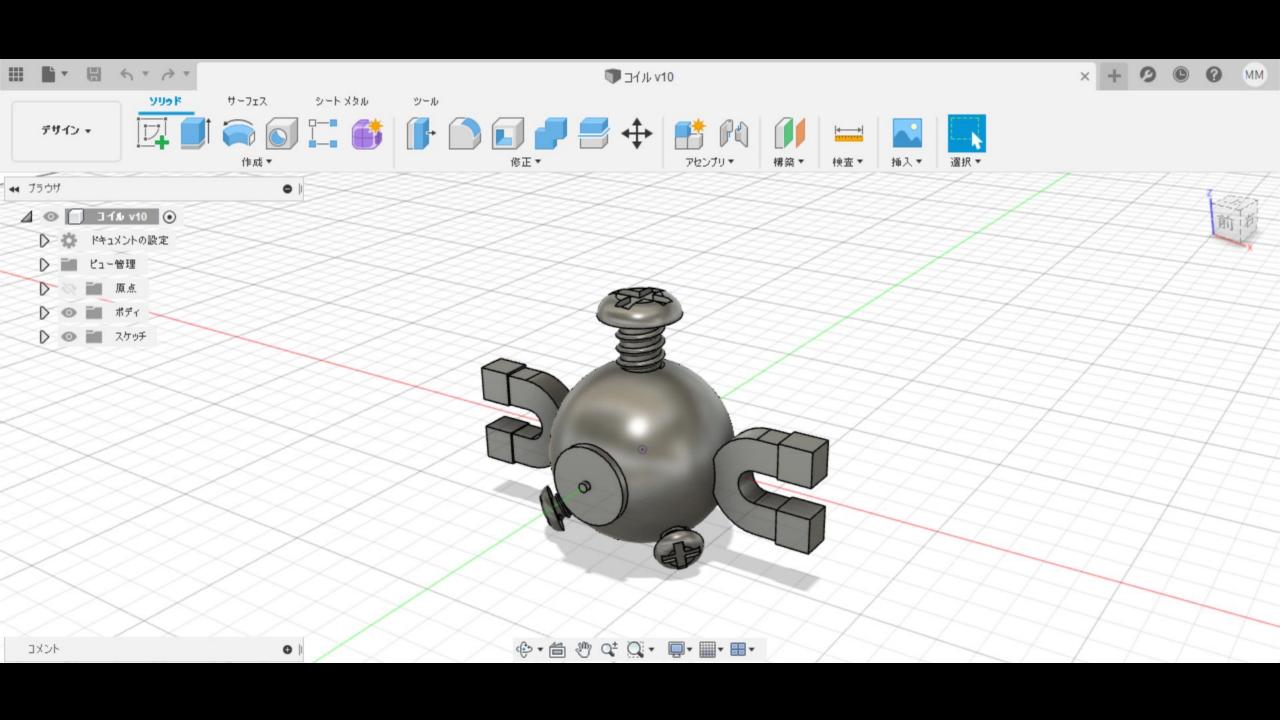
コイル

寸法を計測

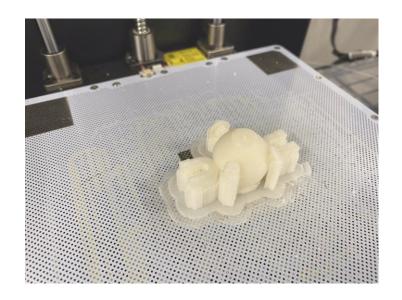








3D プリント



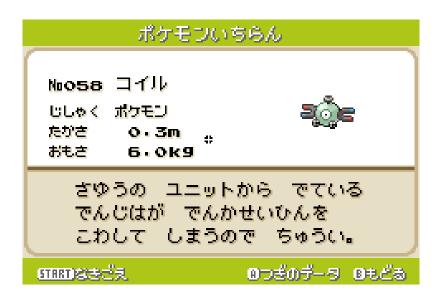




レーザーカット作品

ポケモン図鑑 (コイル)

入力データ



https://w.atwiki.jp/altair1/pages/244.html

レーザーカット

彫刻例①



彫刻例②



デジタルファブリケーションに関するサーベイ

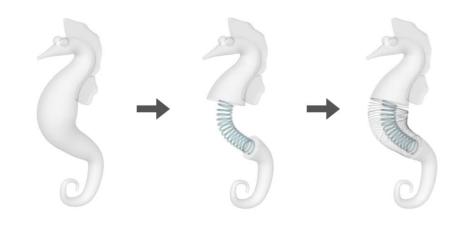
Ondule: Designing and Controlling 3D Printable Springs

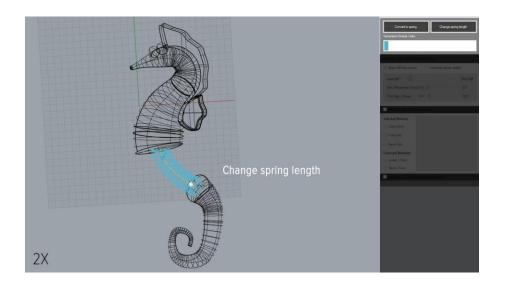
Liang He¹, Husishu Peng², Michelle Lin¹, Ravikanth Komjeti¹, Francois Guimbretiere³, Jon E Froehlich¹

1 Paul G. Allen School of Computer Science University of Washington, 2 Computer Science Univ. of Maryland, 3 Information Science, Cornell University

研究概要

- 3Dモデル制作におけるインタラクティブデザインツールの提案
- ばねの挙動のパラメタライズ・プレビューを行うことが可能





Helical Spring Theory

Helical spring: らせん状のばね

3つの構成要素

→ 圧縮・伸長・張り

らせん状のばねの挙動

2つの相互的要因

→ ばね定数・マテリアルの特性

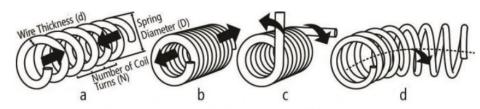


Figure 2. Basic helical spring deformation behaviors: (a) compress, (b) extend, (c) twist, and (d) laterally bend.

Linking material properties and spring parameters for compression and extension

$$k = \frac{F}{x} = \frac{d^4G}{8D^3N} \tag{1}$$

Linking material properties and spring parameters for torsion

$$k' = \frac{\tau}{\theta} = \frac{d^4E}{64DN} \tag{2}$$

Helical Spring Theory

Helical spring: らせん状のばね

3つの構成要素

→ 圧縮・伸長・張り

らせん状のばねの挙動

2つの相互的要因

→ ばね定数・マテリアルの特性

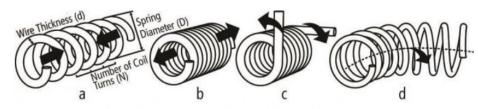


Figure 2. Basic helical spring deformation behaviors: (a) compress, (b) extend, (c) twist, and (d) laterally bend.

$$k = \frac{F}{x} = \frac{d^4G}{8D^3N} \tag{1}$$

$$k' = \frac{\tau}{\theta} = \frac{d^4E}{64DN} \tag{2}$$

3D プリントに用いるフィラメント (TPLA) の特性に対する 「3D プリント」の影響 3D プリントで作成したばねでも理論に基づいた挙動の予測は可能か

Experiments & Results

Ex.1

3D プリントの密度・断面形状・印刷方向による影響の調査

→ 中の密度が高くなるほど硬くなる プリント方向に対して垂直な方向が最も張りが強い せん断強度は45°が最も強い

Ex.2

3D プリントしたばねの張りに関する調査 密度: 100%, 断面形状: 線状, 印刷方向: 90°

➡ 理論基づいた予測に対して目立った違いは見られなかった

Ex.3

3D プリントしたばねのひねりに関する調査 Ex.2 と同様の条件

➡ 理論基づいた予測とほぼ同一だった

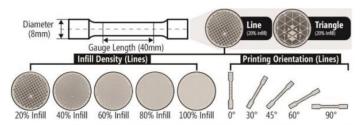


Figure 4. The 3D-printed solid rods in Experiment 1 and three varied test conditions: *infill density*, *infill pattern*, and *print orientation*.

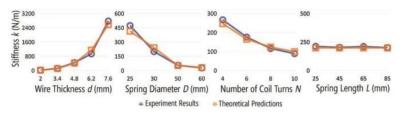


Figure 6. Experiment 2 results showing that 3D-printed helical springs perform similarly to theoretical predictions as measured by a load frame with different d, D, N, and L values.

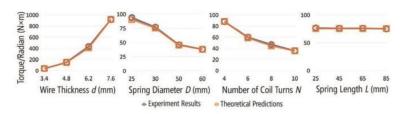


Figure 7. Experiment 3 results showing that 3D-printed helical springs have similar twisting performance to theoretical predictions with varied d, D, N, and L values.

3Dプリントされたらせん状のばねは 理論に基づいた予測と似たような挙動をする

提案するデザインツールでばね変形の挙動のプレビューの表示の際に これらの結果を利用することができる

Ondule System

3D モデルのうち ばねにする部分を選択

ばねに変形



ばねの長さを調節

ばねの強度を調節

ジョイントを追加 ばねの変形の挙動を調節

Ondule System

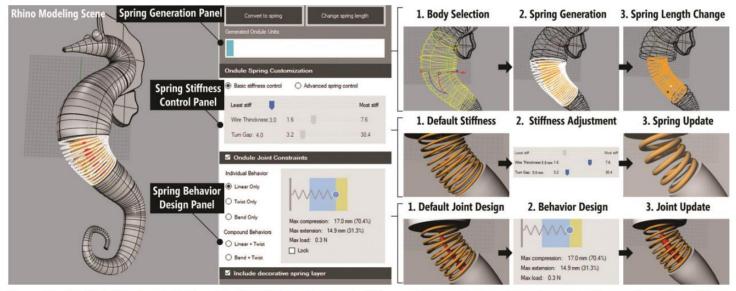
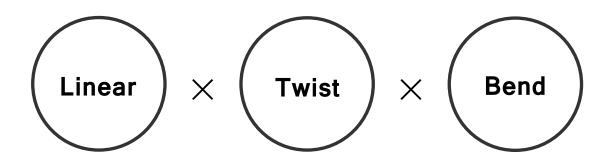
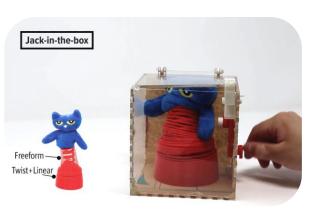


Figure 12. The *Ondulé* spring design tool interface (left) has four parts: Rhino modeling environment, a spring generation panel, a spring stiffness control panel, and a spring behavior design panel. The workflow for each design panel is shown on the right.



Examples









Jack-in-the-box

Launching Rocket

Hand Exercisers

Tangible Prop for Storytelling