

Reespirator23 Reespirator23 stp 1 conjunto stp 1 empujador stp 1 - ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Referente a la pala de presión para el respirador especificado, impreso en 3D, dentro de la crisis de COVID-19.

El modelo a imprimir es una pieza para un mecanismo que ciertas empresas se encargarán de terminar.

-Una unidad por persona, que se fabrique en **ABS, PLA, PETG** O materiales rígidos.

PARA COMENZAR A FABRICAR ES NECESARIO QUE LA MÁQUINA ESTÉ AJUSTADA Y PERFECTA.

ESTAMOS HACIENDO UN PEQUEÑO TEST DE TOLERANCIAS QUE DEBERÁS PASAR PARA PODER HACER UNA PIEZA VÁLIDA para el Hospital.

(Tiene que poder pasar bien el cilindro por dentro del aro, sin quedar encajada y sin demasiada holgura). Tiene que mantenerse unida sin caerse y pasar con facilidad.

----->**TEST:** <https://www.thingiverse.com/thing:1662342>

El STL que estamos imprimiendo en este momento es este:

<https://drive.google.com/file/d/1vKVmjW2WXnornzhDoaZoYnHae1Izxx1M/view?usp=sharing>

PROTOCOLO:

Cada pieza impresa debe pasar los siguiente requisitos:

1. -Una vez sacada de la máquina 6 fotos en todos los ángulos posibles, por mensaje privado a cada coordinador.
2. -El coordinador dará el visto bueno si se cumplen estos parámetros:
 - a. -- 0 roturas de capa
 - b. -- No desplazamientos de capas
 - c. -- no falta de material en capas o visible.
 - d. -- no rotura de continuidad de capa.
 - e. -- no falta de flujo.
 - f. -- fallas estructurales graves o no graves.

3. -una vez comprobado dicho protocolo, se asignará un número de serie a la pieza, la cual ira guardada en un archivo junto fecha de fabricación y nombre del fabricante y grupo de trabajo.

-ESPECIFICACIONES TÉCNICAS----- PARÁMETROS DE IMPRESIÓN :

- infill: 20%
- patrón de relleno: giroide(óptimo) sino estuviera honeycomb
- nº de perímetros: 3
- capas inferior y superior: 4
- altura de capa: 0.20
- nozzle: 0.4mm

MATERIAL :

Cualquiera Rígido. PLA , ABS, PETG

-AJUSTAD EXPANSIÓN HORIZONTAL AL VALOR QUE HABEIS TESTEADO EN LA PRUEBA DE EXPANSION. (valor orientativo -0.1mm. Podéis ir probando con pasos de +-0.02 hasta encontrar la configuración que se adapte a vuestra impresora.

CURA: >Perímetros>Expansión Horizontal -- en modo Avanzado

PRUSA SLICER: >config. impresión>Avanzado>compensación de tamaño XY

REPETIER/SLICER:

-PARA ELEGIR LA CARA SOBRE LA QUE VAMOS A ASENTAR LA PIEZA PARA IMPRIMIR:

CURA: herramienta Rotar, última opción, elegir cara de la pieza.

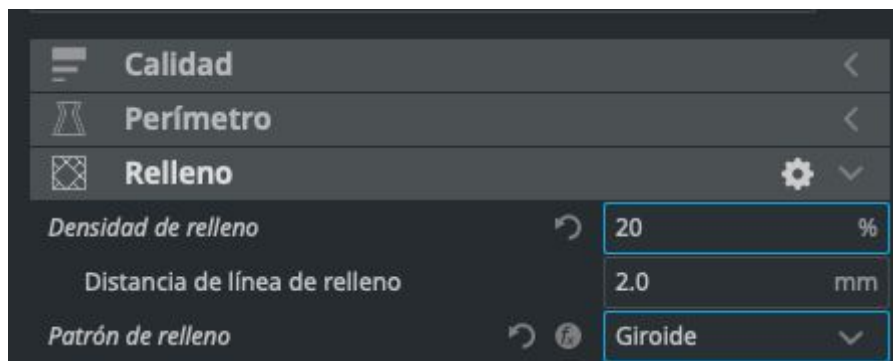
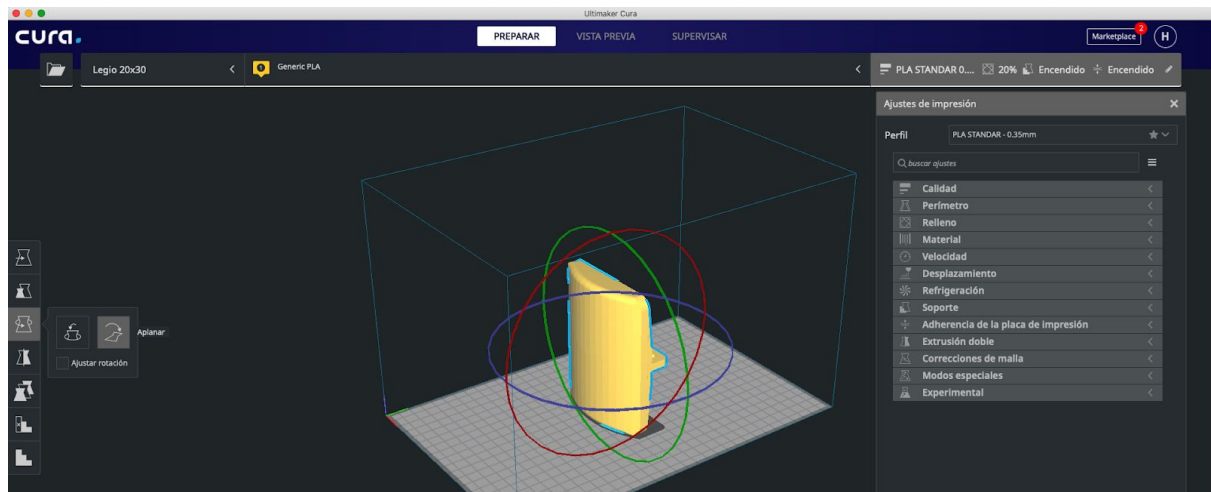
PRUSA SLICER: pulsar F y elegir la cara.

REPETIER/SLICER:

SIMPLIFY: Ctrl+L y tocar la zona

-ESPECIFICACIONES LAMINADOR ---- ORIENTACIÓN DEL MODELO :

-CURA



Perfil

PLA STANDAR - 0.35mm



Q buscar ajustes



Calidad



Perímetro



Grosor de la pared	1.2	mm
Recuento de líneas de pared	3	
Distancia de pasada de la pared exterior	0.2	mm
Capas de la superficie superior del forro	1	
Grosor superior/inferior	1.2	mm
Grosor superior	1.2	mm
Capas superiores	4	
Grosor inferior	1.2	mm
Capas inferiores	4	
Patrón superior/inferior	Líneas	▼
Patrón inferior de la capa inicial	Líneas	▼
Direcciones de línea superior/inferior	[]	
Entrante en la pared exterior	0	mm
Optimizar el orden de impresión de paredes	<input checked="" type="checkbox"/>	
Paredes exteriores antes que interiores	<input type="checkbox"/>	
Alternar pared adicional	<input type="checkbox"/>	
Compensar superposiciones de pared	<input type="checkbox"/>	
Compensar superposi...s de pared exterior	<input type="checkbox"/>	
Compensar superposi...s de pared interior	<input type="checkbox"/>	
Rellenar espacios entre paredes	En todas partes	▼
Filtrar pequeños huecos	<input checked="" type="checkbox"/>	
Imprimir paredes finas	<input type="checkbox"/>	
Expansión horizontal	-0.1	mm
Expansión horizontal de la capa inicial	-0.1	mm

-PRUSA SLICER

PrusaSlicer-2.1.1+-201912101508 basado en Slic3r

Plataforma Configuración de Impresión Configuración del filamento Configuración de la Impresora

PLA 0.4 -- COVID-19

Capas y perímetros

- Relleno
- Falda y balsa
- Material de soporte
- Velocidad
- Múltiples Extrusores
- Avanzado
- Opciones de salida
- Notas
- Dependencias

Relleno

Densidad de relleno: 20% %

Patrón de relleno: Panal de abeja

Patrón de relleno superior: Rectilíneo

Patrón de relleno inferior: Rectilíneo

Reduciendo el tiempo de impresión

Combinar el relleno cada: 1 capas

Solo rellenar cuando sea necesario: ☐

Avanzado

Relleno sólido cada: 0 capas

Ángulo de relleno: 45 °

Área del umbral de relleno sólido: 3 mm²

Ángulo de puente: 0 °

Solo retraer al cruzar perímetros: ☒

Rellenar antes que los perímetros: ☐

PrusaSlicer Archivo Editar Ventana Ver Configuración Ayuda

PrusaSlicer-2.1.1+-201912101508 basado en Slic3r

Plataforma Configuración de Impresión Configuración del filamento Configuración de la Impresora

PLA 0.4 -- COVID-19

Capas y perímetros

- Relleno
- Falda y balsa
- Material de soporte
- Velocidad
- Múltiples Extrusores
- Avanzado
- Opciones de salida
- Notas
- Dependencias

Altura de la capa

Altura de la capa: 0.2 mm

Altura de la primera capa: 0.2 mm o %

Carcasas verticales

Perímetros: 3 (mínimo)

Modo vaso: ☐

Espeor de pared delgada del objeto recomendado para una altura de capa 0.20 y 2 líneas: 0.76 mm , 3 líneas: 1.11 mm , 4 líneas: 1.47 mm , 5 líneas: 1.83 mm , 6 líneas: 2.19 mm

Carcasas horizontales

Capas sólidas: Superior: 4 Inferior: 4

Calidad (laminado más lento)

Perímetros adicionales si es necesario: ☒

Asegurar el espesor de la carcasa vertical: ☐

Evita cruzar perímetros: ☐

Detecta paredes delgadas: ☒

Detectar perímetros con puentes: ☒

Avanzado

Posición de la costura: Más cercano

Perímetros externos primero: ☐

PrusaSlicer-2.1.1+-201912101508 basado en Slic3r

Plataforma Configuración de Impresión Configuración del filamento Configuración de la Impresora

PLA 0.4 -- COVID-19

Capas y perímetros

- Relleno
- Falda y balsa
- Material de soporte
- Velocidad
- Múltiples Extrusores
- Avanzado
- Opciones de salida
- Notas
- Dependencias

Ancho de extrusión

Ancho de extrusión por defecto: 0.4 mm o %

Primera capa: 0.4 mm o %

Perímetros: 0.4 mm o %

Perímetros externos: 0.4 mm o %

Relleno: 0 mm o %

Relleno sólido: 0 mm o %

Relleno sólido superior: 0 mm o %

Material de soporte: 0 mm o %

Superposición

Superposición de relleno/perímetros: 25% mm o %

Flujo

Relación de flujo del puente: 1

Rebanando

Radio de cierre de los huecos al laminar: 0.049 mm

Resolución: 0 mm

Compensación de tamaño XY: -0.1 mm

Compensación del pie de elefante: 0 mm

Otro

Enlazar objetos de varias partes: ☐

