



Manual de **IMPRESIÓN 3D**

MANUAL DE IMPRESIÓN



Enviar los archivos a contacto@masd.cl con el archivo de impresión en **formato STL** indicando lo siguiente:

- Nombre del archivo
- Cantidad de impresiones por archivo
- Posición de la impresión
- Material
- Resolución (Baja/Media/Alta)

MATERIALES DISPONIBLES:

	DENSIDAD	RESISTENCIA TRACCIÓN	RESISTENCIA IMPACTO IZOD	TEMPERATURA IMPRESIÓN	ACABADO	TRANSPARENCIA
ABS	1.05 g/cm ³	54 MPa	110 J/m	215-230 °C	MATTE	75% opacidad
PLA	1.25 g/cm ³	60 MPa	55 J/m	190-220 °C	BRILLANTE	75% opacidad
CF HTPLA (FIBRA DE CARBONO)	1.30 g/cm ³	56 MPa	45 J/m	195-220 °C	MATTE	100% opacidad
POLICARBONATO	1.20 g/cm ³	60 MPa	121 J/m	230-260 °C	BRILLANTE	100% opacidad
POLYWOOD	0.80 g/cm ³	Sin Información	Sin Información	220-235 °C	MATTE	100% opacidad
NYLON	1.14 g/cm ³	32 MPa	755 J/m	217-242 °C	BRILLANTE	68% opacidad

POSICIÓN DE LA IMPRESIÓN:

La posición de la impresión determinará el sentido del depósito del material, el sentido de su resistencia mecánica y la cantidad de soportes, entre otras cosas. Los aspectos más importantes a considerar son los siguientes:



Las piezas cuyas capas superiores puedan ser impresas sobre una capa inferior, no necesitarán la ayuda de soportes extra.



Las piezas cuyas capas superiores **no** puedan ser impresas sobre una capa inferior, necesitarán la ayuda de soportes extra.

■ Soportes

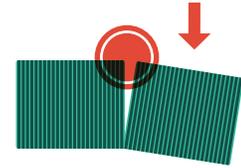
Las cavidades internas de las piezas generarán soportes de manera automática, favor consultar disponibilidad de material de soporte soluble para casos especiales. Se evaluará cada caso una vez enviados los archivos para determinar la necesidad de soportes de ser necesarios.



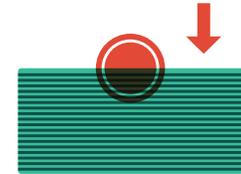
La posición de la pieza determinará además el método de construcción del objeto, esto afectará el sentido de resistencia del producto. Tomando el ejemplo de un eje circular:



El sentido de construcción determina la disposición de las capas en la figura. Si se opta por una dirección de construcción transversal, la pieza tendrá una muy buena definición de borde externa pero una resistencia menor a la flexión



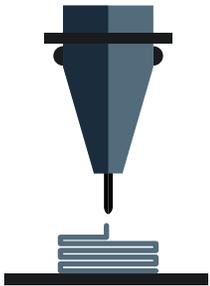
Al optar por una dirección de construcción longitudinal, disminuirá un poco la definición del borde externo de la pieza pero aumentará la resistencia a la flexión.



RESOLUCIÓN

Los valores de resolución son:
0.1 mm / 0.2 mm / 0.3 mm / 0,4 mm

La resolución se refiere a la altura de la capa de material depositado con la que se construye la pieza.



Una resolución de 0,1 mm aumentará el tiempo de impresión pero logrará una mejor definición, recomendado para piezas de alto detalle y formar complejas. Una resolución de 0,4 mm reducirá los tiempos de impresión pero disminuirá la definición superficial, recomendado para piezas que no requieran un detalle muy fino o que posean formas simples.

Cualquier duda o consulta acerca del proceso adecuado para la impresión de sus piezas ponerse en contacto con +D, contacto@masd.cl. +D no se responsabiliza por fallas en las piezas producto del diseño de estas o errores en las configuraciones solicitadas por el cliente.