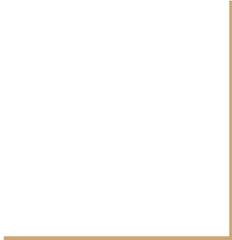




FICHAS DE TRABAJO

IMPRESIÓN 3D



Autor:

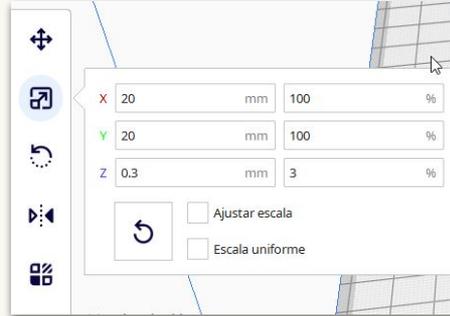
Jesús Fernández Fernández
www.leon-3d.es

leon3D

Ejercicio 1: Test Nivelación

1.- Diseñar en TINKERCAD un poliedro de 20x20x0.3mm

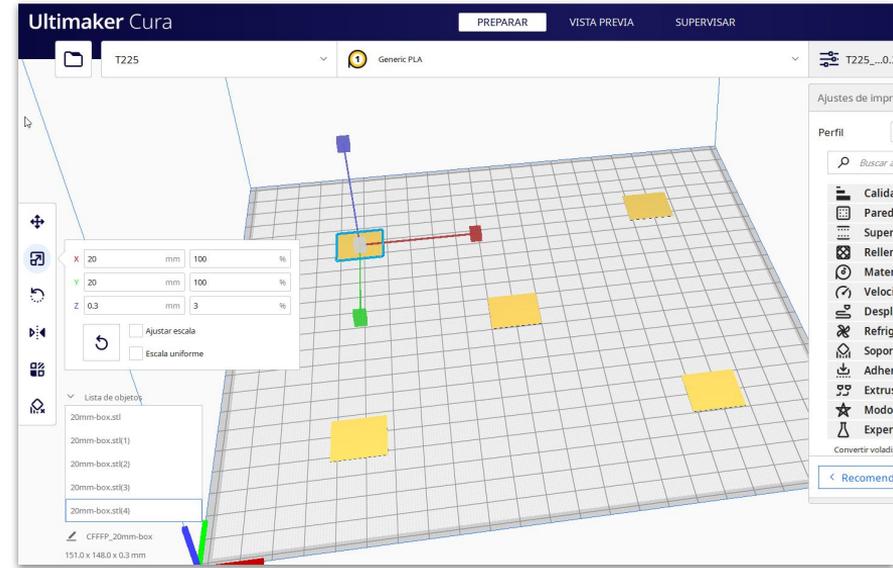
2.- IMPORTAR en CURA



3.- AÑADIR 4 copias

4.- Guardar GCODE e Imprimir en PLA

Vídeo: [NIVELACIÓN - MÉTODO FIABLE 100% - YouTube](#)

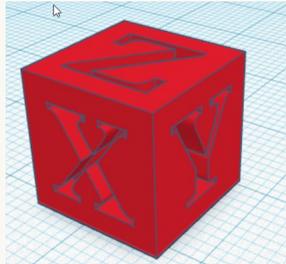


REPASO DE PARÁMETROS:

- Altura de capa: 0.2mm
- Altura de capa inicial: 0.3mm
- Relleno: 20%
- Temperatura de impresión: 210°C
- Temperatura de la placa de impresión: 45°C
- Velocidad de impresión: 50 mm/s
- Tipo de adherencia a la placa: FALDA

Ejercicio 2: Tes ejes XYZ

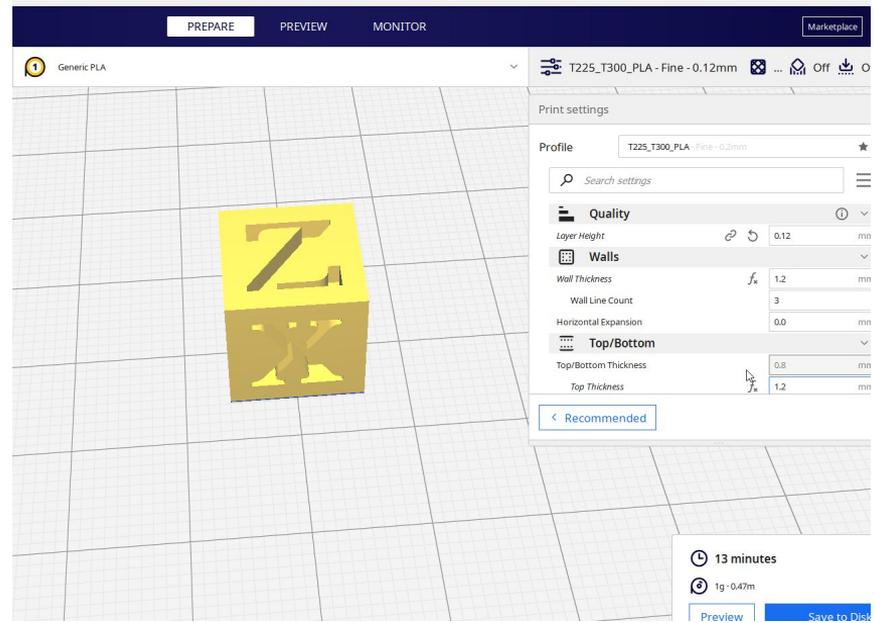
1.- Generar Cubo 12x12x12mm e incrustar las letras X, Y y Z en las caras de la imagen:



2.- Importar en CURA

3.- Imprimir en PLA

Tiempo de impresión < 13 minutos



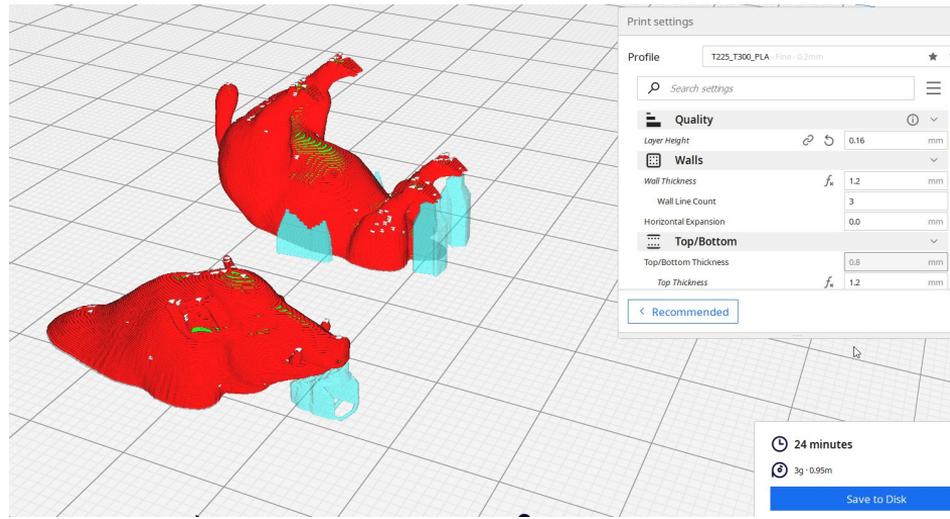
REPASO DE PARÁMETROS:

- Altura de capa: 0.12mm
- Altura de capa inicial: 0.3mm
- Densidad de Relleno: 20%
- Temperatura de impresión: 205°C
- Temperatura de la placa de impresión: 45°C
- Velocidad de impresión: 30 mm/s
- Adhesión a la base: FALDA

Ejercicio 3: Corte y Soportes

- 1.- STL: [labalí](#)
- 2.- CORTAR en dos partes
- 2.- Importar en CURA y ESCALAR al 60%
- 3.- Añadir soportes con ángulo 70°
- 4.- Revisar vista previa e Imprimir en PLA

Tiempo de impresión < 25 minutos



REPASO DE PARÁMETROS:

- Altura de capa: 0.16mm
- Altura de capa inicial: 0.3mm
- Relleno: 15%
- Temperatura de impresión: 210°C
- Temperatura de la placa de impresión: 45°C
- Velocidad de impresión: 50 mm/s
- Adhesión a la base: FALDA
- ACTIVAR Soportes EN TODAS PARTES

Ejercicio 4: Parada y Nombre

1.- Importar silbato en Tinkercad y poner nombre de 1mm de espesor:

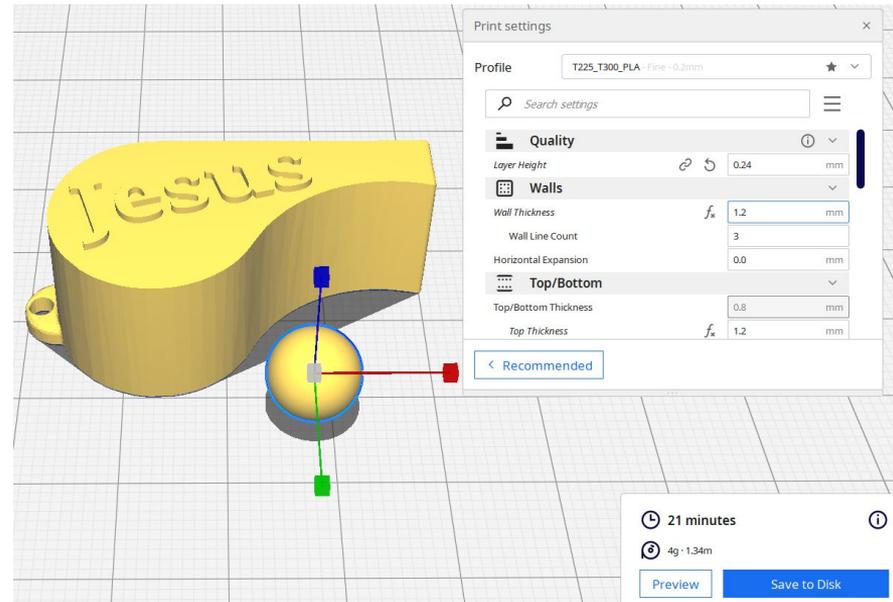
[Silbato + Bola](#)

2.- Importar en CURA y ESCALAR al 75%

3.- Programar PARADA al terminar la BOLA y hundir la bola -0.5mm en el eje Z

4.- Imprimir en PLA

Tiempo de impresión <23 minutos



REPASO DE PARÁMETROS:

- Altura de capa: 0.24mm
- Altura de capa inicial: 0.3mm
- Recuento de líneas de pared: 3
- Relleno: 15%
- Temperatura de impresión: 210°C
- Temperatura de la placa de impresión: 45°C
- Velocidad de impresión: 50 mm/s
- Adhesión a la base: FALDA

Ejercicio 5: Material Flexible

1.- Descargar [Clip Macho](#) e importar en CURA

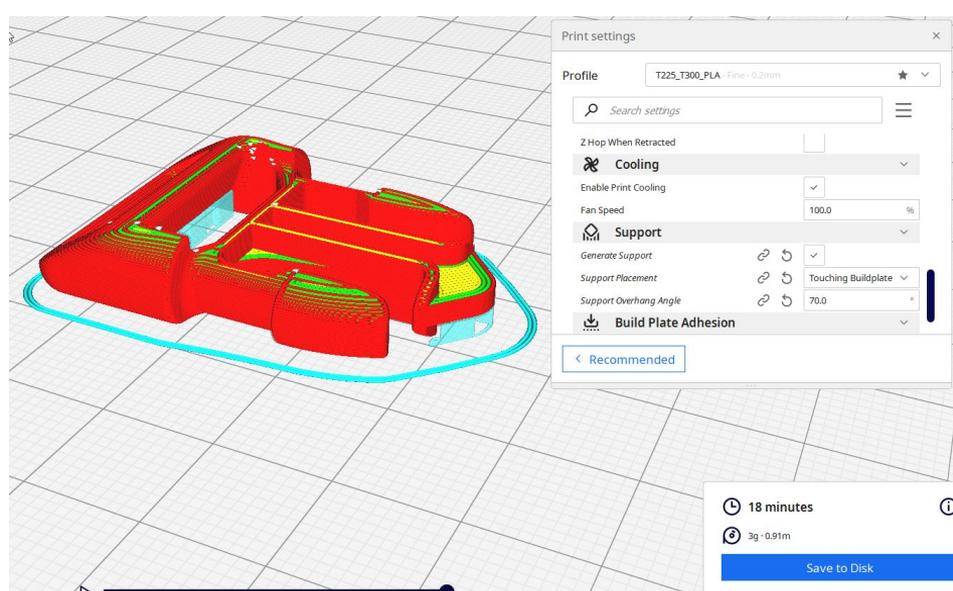
2.- Girar pieza

3.- Aflojar presión del extrusor

3.- Imprimir en Flexible

OJO: Comprobar nivelación mientras imprime la primera capa

Tiempo de impresión <20 minutos



REPASO DE PARÁMETROS:

- Altura de capa: 0.24mm
- Altura de capa inicial: 0.3mm
- Relleno: 25%
- Temperatura de impresión: 225°C
- Temperatura de la placa de impresión: 40°C
- Velocidad de impresión: 50 mm/s
- Adhesión a la base: FALDA
- ACTIVAR Soportes con ángulo de 70°