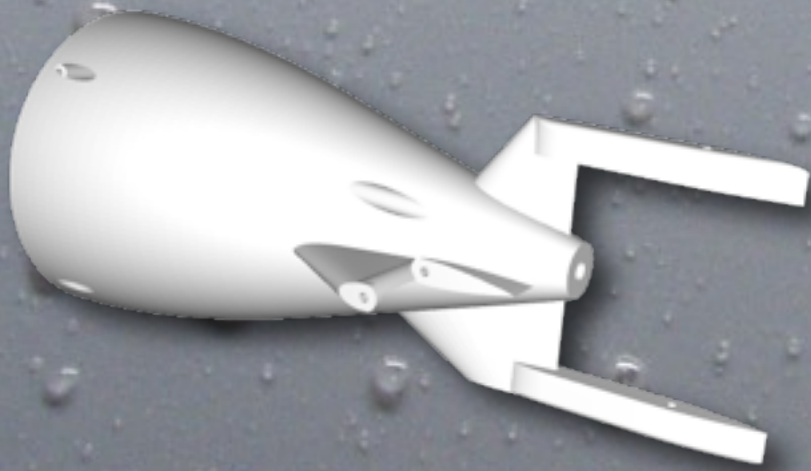


Anleitung 3D-Druck für Tiburoncito



N O R B E R T B R Ü G G E N

Entwicklung und Vertrieb von elektronischen
und mechanischen Bauteilen

B e n d e r s t r a ß e 3 9

41065 Mönchengladbach

T e l . : 0 2 1 6 1 4 8 1 8 5 1

F a x : 0 2 1 6 1 4 3 9 8 3

mail@modelluboot.de

Dateien

In der ZIP-Datei sollten mindestens folgende Dateien vorhanden sein:

- Tiburoncito v4 Bug spitz.stl
- Tiburoncito Turm massiv.stl
- Tiburoncito v4 Heck.stl
- LCU Entwurf 75 Turmsockel.stl
- LCU Tiburoncito Verriegelung.stl
- LCU Tiburoncito Seitenruder.stl
- Tiburoncito v4 TR Bb.stl
- Tiburoncito v4 TR Stb.stl

Material

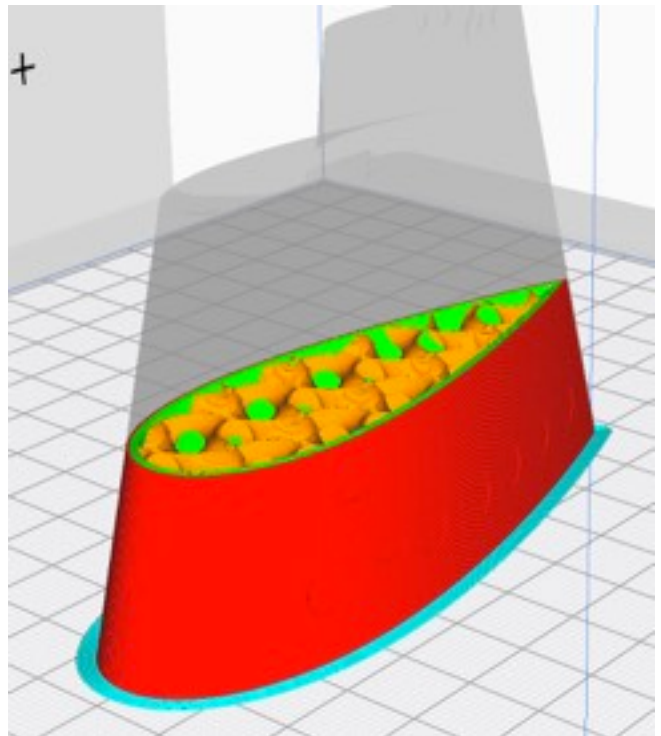
Für die Prototypen wurde Polylactid = PLA Filament verwendet. Das lässt sich gut und sauber drucken.

Als Klebstoff für PLA, PS, PVC hat sich „Tangit“ bewährt. Die besten Ergebnisse erzielt man nach der Arbeitsanleitung des Herstellers und unter Verwendung des darin bezeichneten „Tangit Reiniger“s.

Schleifen ist möglich bei Einsatz von Naßschleifpapier und reichlich Wasser.

Druckeinstellungen

Generell werden die Teile mit 3-4 Wandlinien und einer dünnen (7%) Füllung gedruckt. Sehr bewährt hat sich das Füllmuster „Gyroid“. Es erlaubt ein fast ungehindertes Voll- und Leerlaufen der Freifluträume.



Flutlöcher

Auf jeden Fall müssen die freiflutenden Innenräume angebohrt werden. Diese Löcher zu drucken, erlauben die gängigen Slicer-Programme nicht. Zu jedem Hohlraum gehört je ein 6 mm Loch an der höchsten und tiefsten Stelle.

