

CURSO BÁSICO DE IMPRESSÃO 3D

MINISTRADO POR: RODRIGO BELONIA



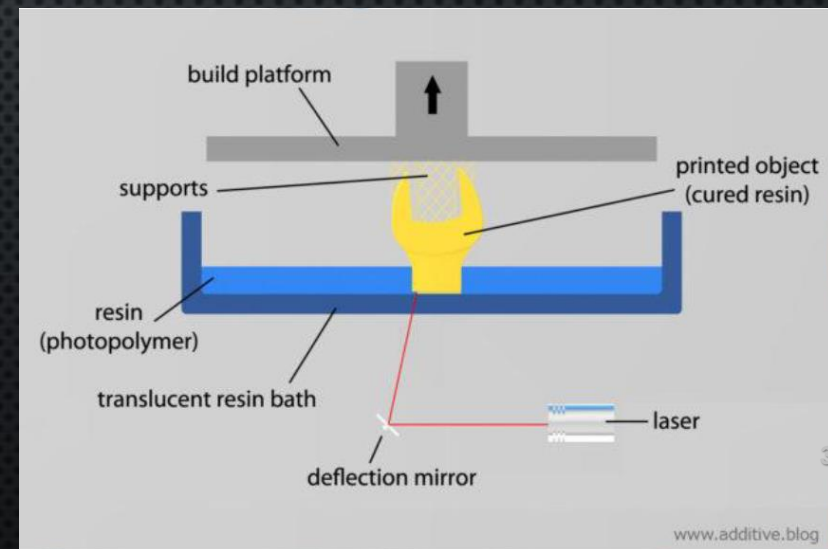
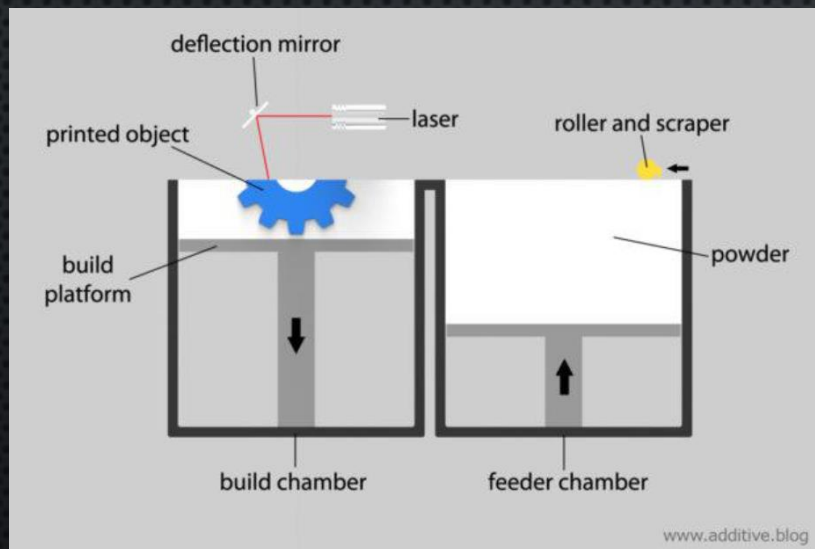
ORGANIZAÇÃO:

- FUNCIONAMENTO DE UMA IMPRESSORA FDM
- FATIADOR (SLICER)
- O QUE É O G-CODE
- COMO CONFIGURAR UMA IMPRESSÃO
- ERROS DE IMPRESSÃO

OS TIPOS DE IMPRESSORA:

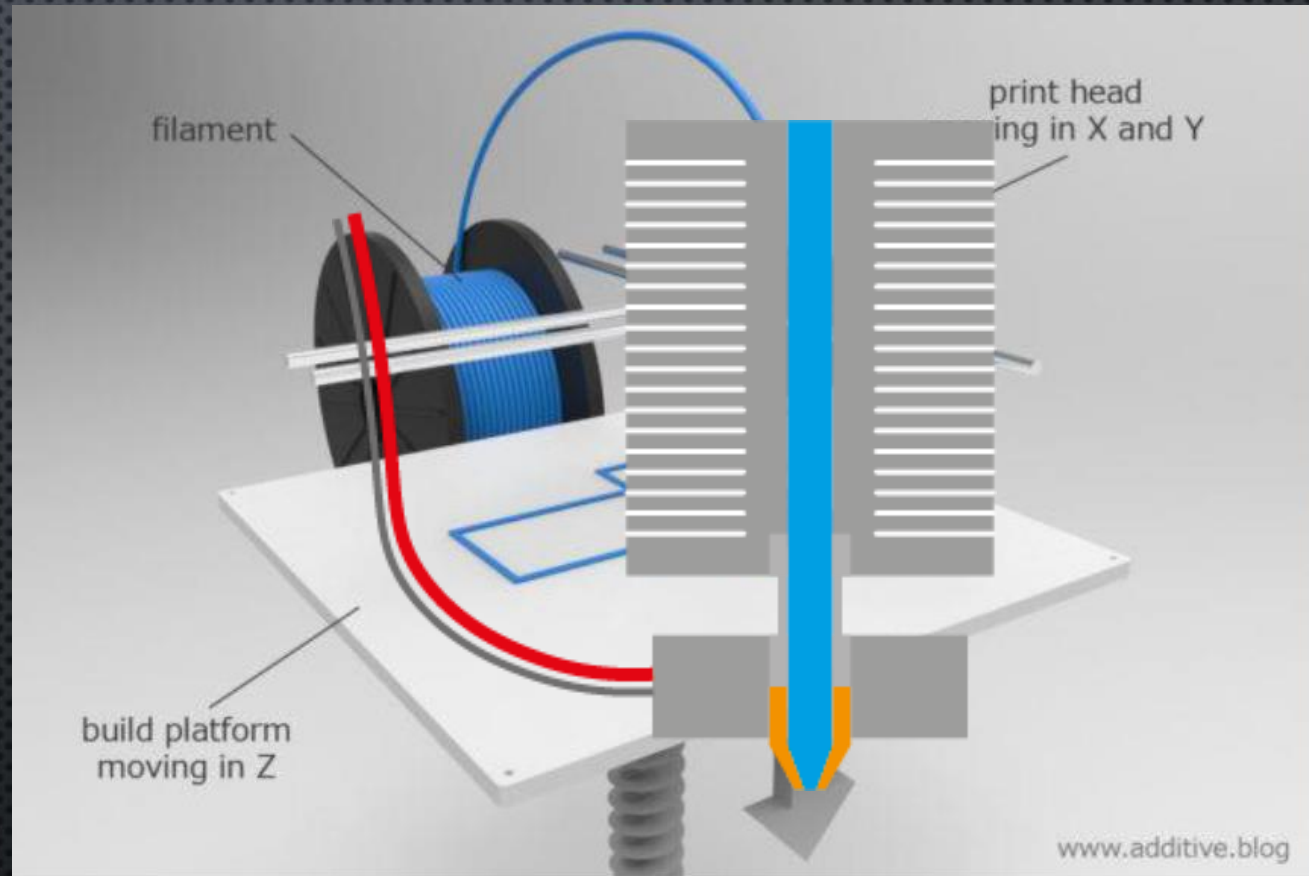
- FDM (OU FFF) – FABRICAÇÃO COM FILAMENTO FUNDIDO
- SLA – ESTEREOLITOGRAFIA
- SLS – SINTERIZAÇÃO SELETIVA A LASER

Jornal
PET



A FDM:

- PRINCIPIO
- CONTROLE



G-CODE:

- O QUE É
- COMO FUNCIONA

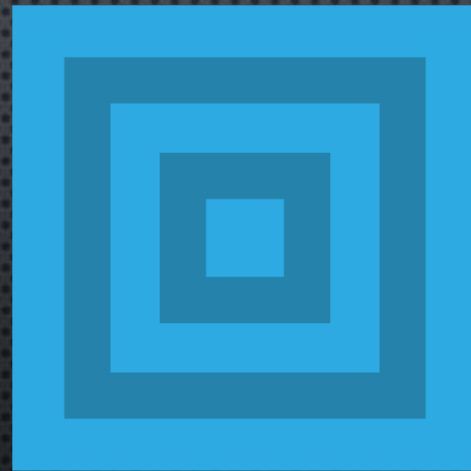
Mais
informações

```
;FLAVOR:Marlin
;TIME:245
;Filament used: 0.140883m
;Layer height: 0.2
;MINX:17.7
;MINY:17.7
;MINZ:0.2
;MAXX:217.3
;MAXY:217.3
;MAXZ:0.4
;Generated with Cura_SteamEngine 4.8.0
M140 S60
M105
M190 S60
M104 S215
M105
M109 S215
M82 ;absolute extrusion mode
; Ender 3 Custom Start G-code
G92 E0 ; Reset Extruder
G28 ; Home all axes
G1 Z2.0 F3000 ; Move Z Axis up little to prevent scratching of Heat Bed
G1 X0.1 Y20 Z0.3 F5000.0 ; Move to start position
G1 X0.1 Y200.0 Z0.3 F1500.0 E15 ; Draw the first line
G1 X0.4 Y200.0 Z0.3 F5000.0 ; Move to side a little
G1 X0.4 Y20 Z0.3 F1500.0 E30 ; Draw the second line
G92 E0 ; Reset Extruder
```

○ FATIADOR:

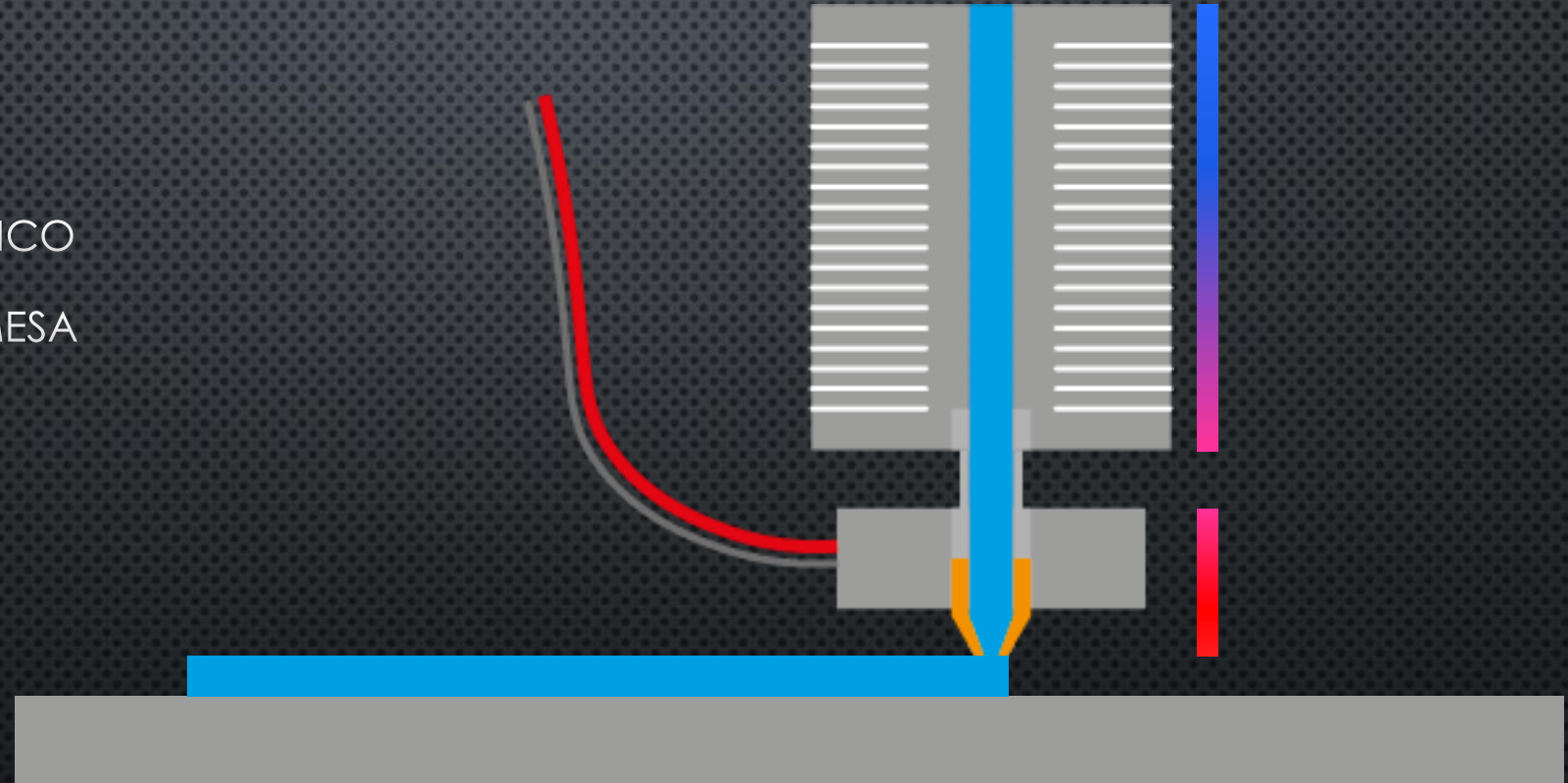


○ FATIADOR:



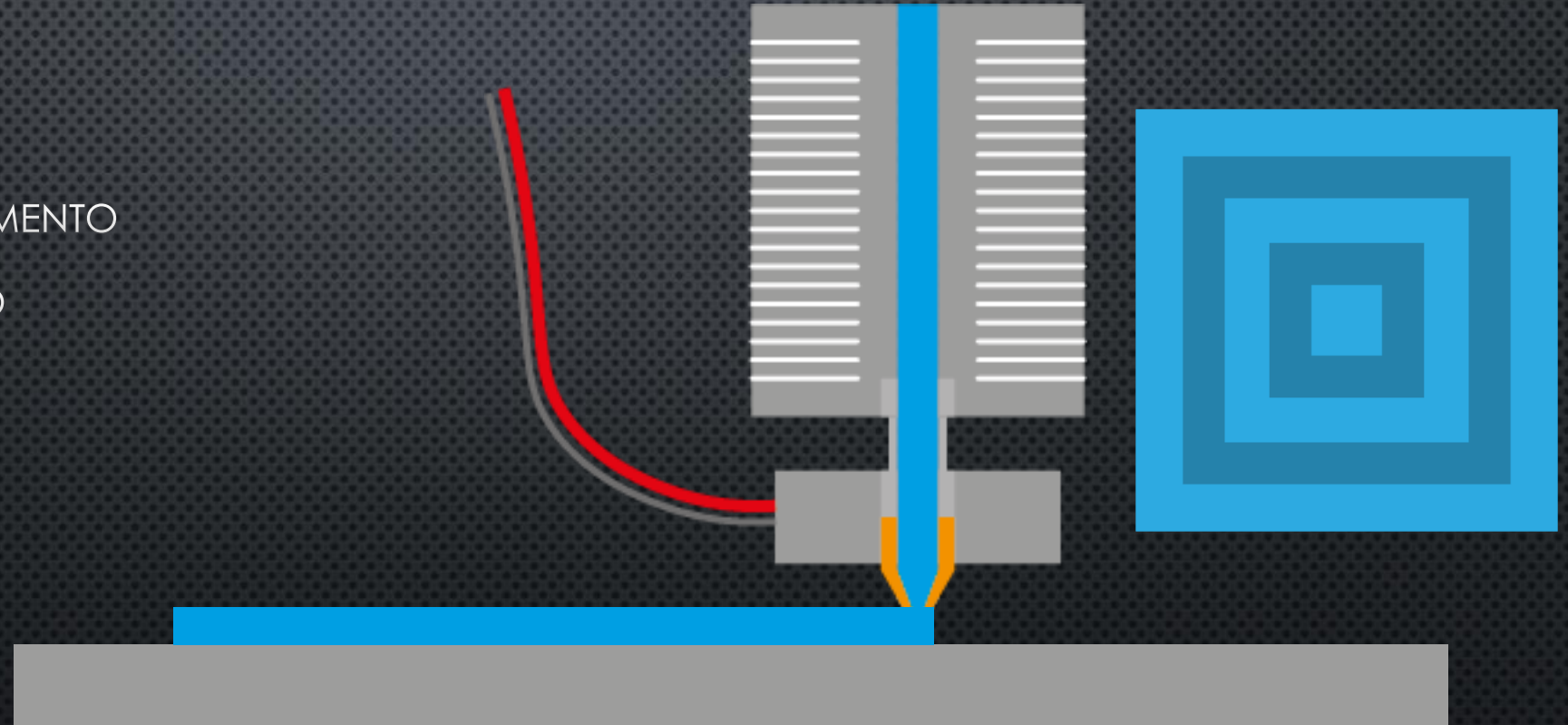
PARÂMETROS DE IMPORTÂNCIA :

- TEMPERATURA DO BICO
- TEMPERATURA DA MESA



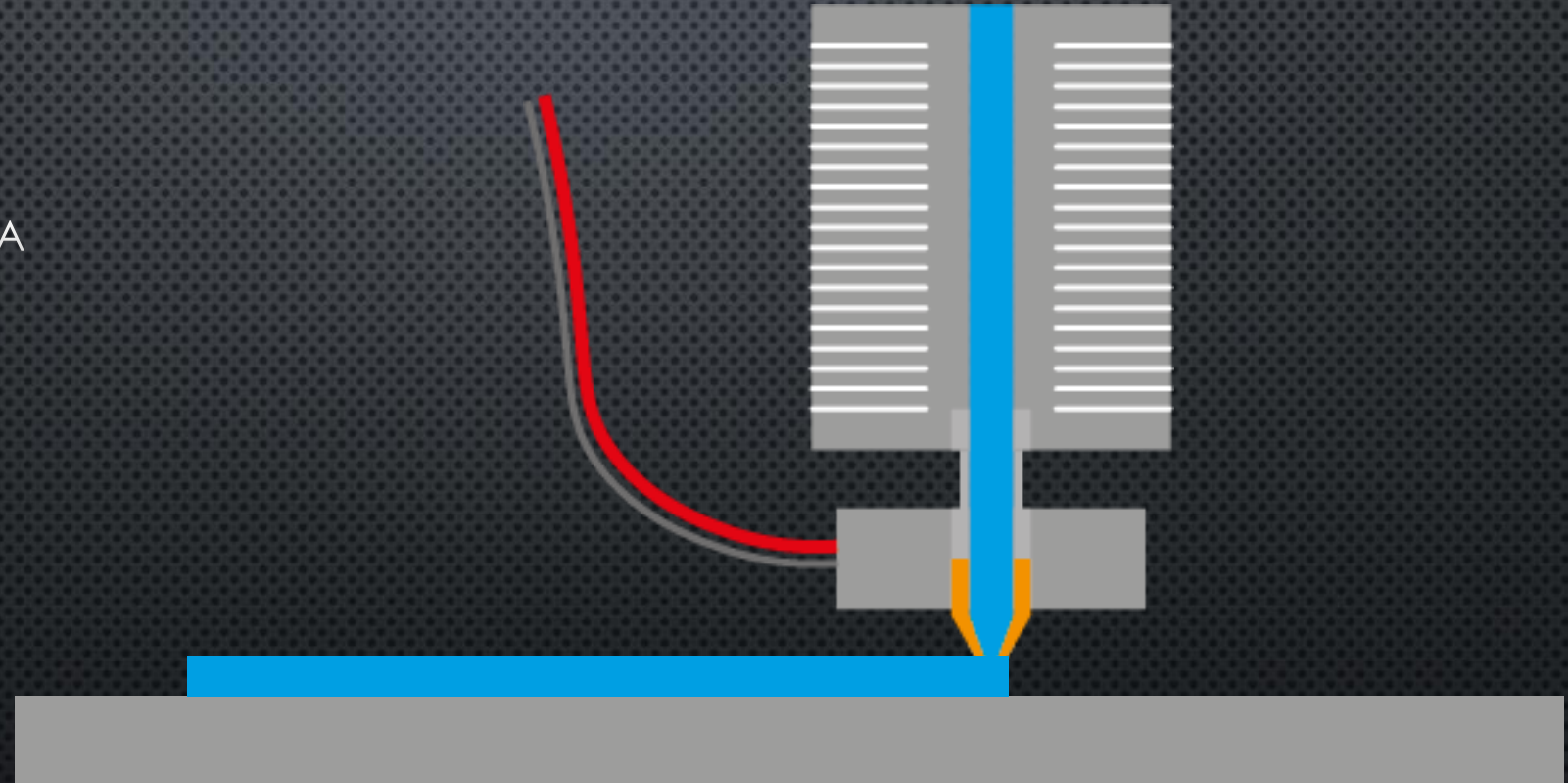
PARÂMETROS DE IMPORTÂNCIA :

- DIÂMETRO DO FILAMENTO
- DIÂMETRO DO BICO



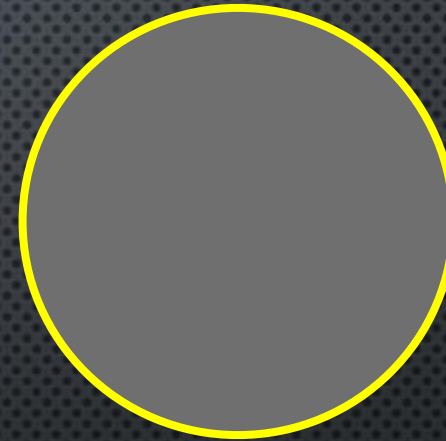
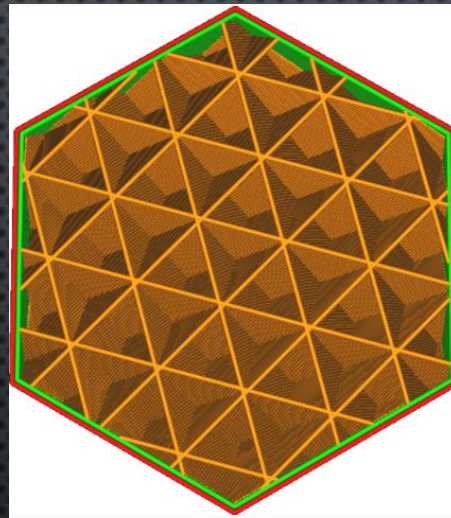
PARÂMETROS DE IMPORTÂNCIA :

- ALTURA DE CAMADA
- ADESÃO À MESA



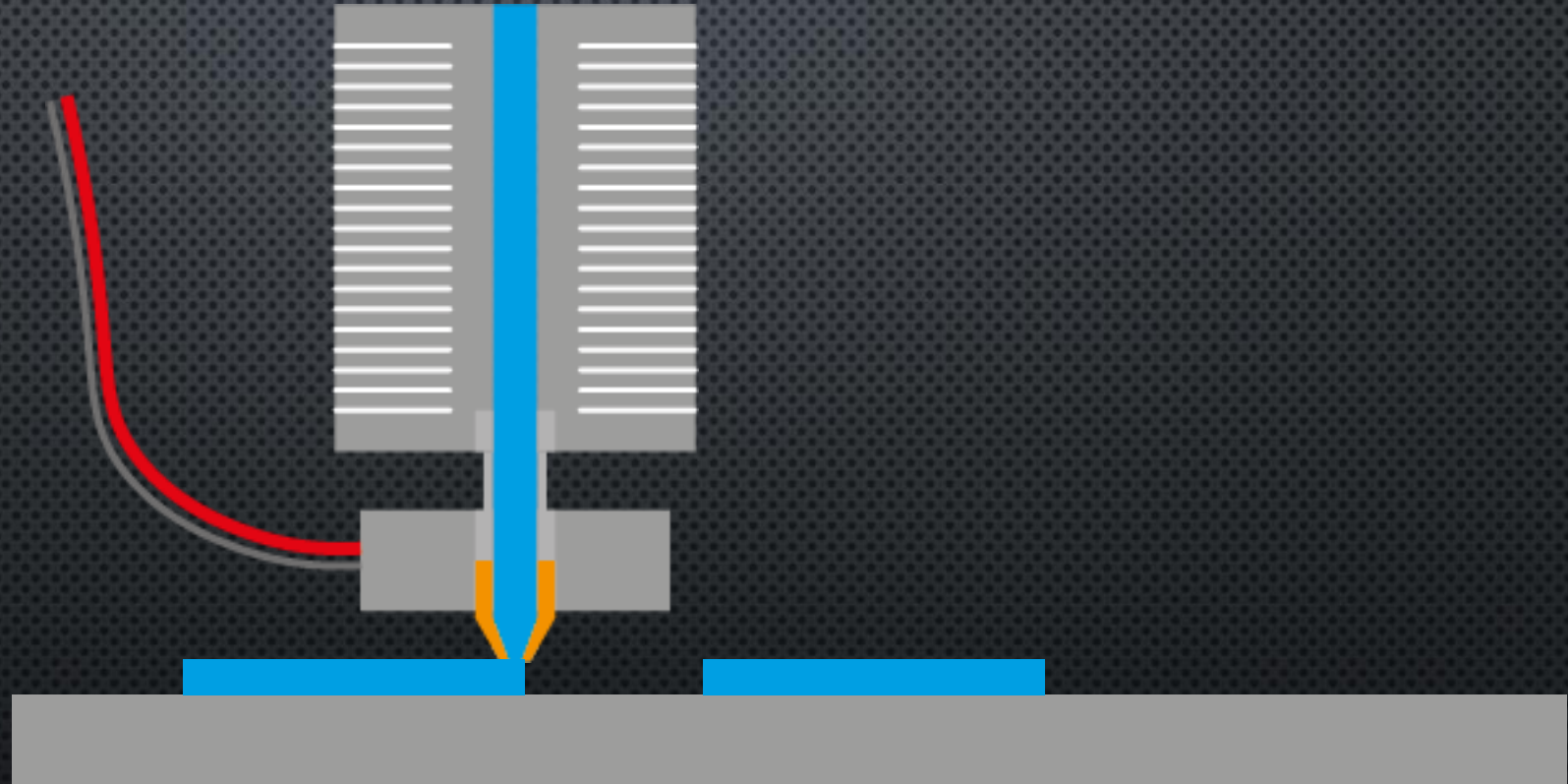
PARÂMETROS DE IMPORTÂNCIA :

- PREENCHIMENTO
- PERCURSO
- SUPORTE



PARÂMETROS DE IMPORTÂNCIA :

- RESFRIAMENTO
- VELOCIDADES
 - PERCURSO
 - PREENCHIMENTO
 - IMPRESSÃO



PARÂMETROS DE IMPORTÂNCIA :

Temperatura do bico

Diâmetro do filamento

Altura de camada

Temperatura da mesa

Diâmetro do bico

Adesão à mesa

Preenchimento

Resfriamento

Velocidade

Percurso

Suporte

Percurso

Preenchimento

Impressão

OBRIGADO PELA ATENÇÃO

