

Posicionamento e configurações para fabricação – PRESILHAS (superior - rev4 e inferior - rev2)

- 1- **Tecnologia de fabricação:** Impressão 3D – FDM (bico de 0,4 mm).
- 2- **Materiais:** ABS ou PETG.
- 3- **Produtos:** Presilha superior – rev4 e presilha inferior – rev2.

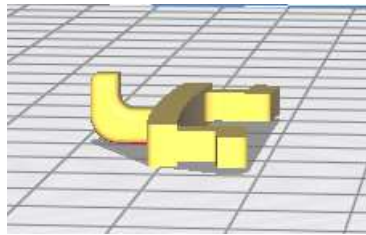
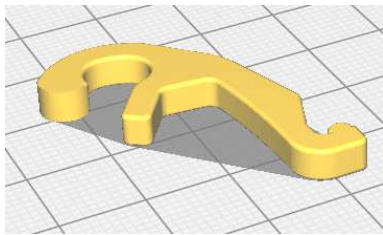


Presilha superior – rev4



Presilha inferior – rev2

4- Posicionamento das peças na mesa de impressão:



5- Configurações de impressão:

Altura da camada: 0,22 mm (primeira: 0,25 mm);

Espessura de parede (perímetro): 0,8 mm (2 perímetros);

Base e topo: 1,76 mm (8 camadas de base e 8 camadas de topo);

Infill: 10%

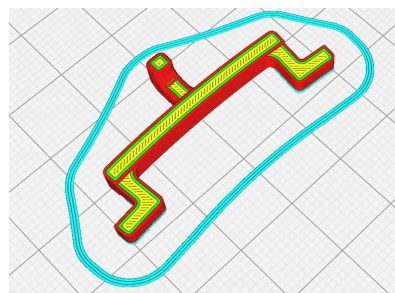
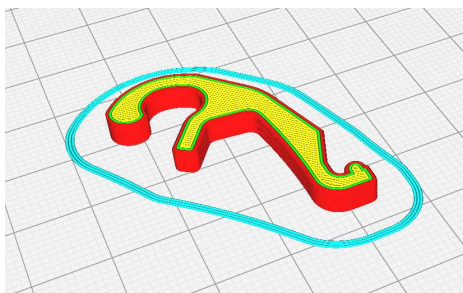
Temperatura de extrusão (bico): irá variar do material e equipamento utilizado;

Temperatura da mesa: ABS= 110 °C e PETG=80 °C (apenas sugestão, pode variar de acordo com o fabricante da matéria prima e equipamento utilizado);

Retração: dependerá de cada equipamento;

Velocidade de impressão: dependerá de cada equipamento;

Suporte: tipo linha ou concêntrico (apenas sugestão e deve ser utilizado somente para a presilha inferior).



OBS: As configurações acima podem ser mudadas de acordo com a experiência de quem for realizar as impressões.