



Forum: Questions & Réponses

Topic: debutant- engrenage en pointe

Subject: Re: debutant- engrenage en pointe

Posté par: CBY

Contribution le : 8/12/2021 11:12:33

Bonjour,

J'ai une Ender 3 Pro configuration d'origine mais avec plateau verre carborundum.

J'ai fait 2 impressions 3D du pignon avec une buse de 0,4 et des hauteurs de couche de 0,12.

Préchauffage du plateau à 60° pendant 5 à 10 minutes avant d'imprimer, température de buse à 200°C pour filament gris Creality.

.1ère impression avec bordure, parois de 1.2mm, expansion horizontale 1ère couche à zéro:

OK mais très léger pied d'éléphant, diamètre 19,22

.2ème impression sans aucune bordure, parois de 0,4mm, et expansion horizontale 1ère couche à -0.2. Pas de différences flagrantes, diamètre 19,08.

Les 2 impressions semblent correctes pour une impression 3D avec buse de 0.4 mais:

. compte tenu d'une largeur de cordon de 0.4, la denture ne semble pas assez fine pour respecter le profil défini. Il faudrait sûrement une buse plus fine 0.2 ou 0.1. Sur la photo (pignon non nettoyé), on peut voir nettement le passage de la buse de 0,4 afin de constituer la denture... le sommet fera au moins 0,4.

<https://www.dropbox.com/s/pt8mj6dcrmmo712/pignon%20copie.jpg?dl=0>

. Ce n'est pas la précision d'un usinage mécanique. Le profil des dents n'est pas exactement celui attendu... c'est de l'impression 3D sur de trop petites dimensions pour obtenir la précision voulue.

Je ne semble pas rencontrer ton problème, ton plateau est-il bien réglé pour que ta première couche soit de plus faible diamètre, c'est généralement le contraire.

On déborde du sujet Blender et on est plus dans le domaine imprimante 3D.