



Forum: Questions & Réponses

Topic: Booléens et impression 3D

Subject: Re: Booléens et impression 3D

Posté par: Fadge

Contribution le : 17/12/2015 18:10:23

J'ai remarqué, sur ma machine, que je devais prévoir environ 0.2mm de "bavure" (au moment de l'impression, la buse écrase le plastique fondu qui vient "déborder"). Ça a l'air ridicule (en soit, le bord d'impression est plus grosse que de 0.1mm), mais ça bloque, voire casse les petites pièces devant s'emboîter.

Il faut donc le prévoir à la conception. Idéalement faire comme je l'ai fait, à savoir imprimer l'emboîtement uniquement (pour ma part c'était insérer un boulon), tester, et valider.

Et pour être vraiment carré sur le process, imprimer chaque taille d'assemblage avec un numéro, en ajoutant 0.1mm de marge à chaque version. C'est comme ça que j'ai trouvé que 0.2mm convenait parfaitement (qui était mon numéro 2)

Par contre, pour mes assemblages vissés, le trou pré-formé ne nécessite aucun ajustage : la vis rentre comme il faut dans la matière, et ça tient d'enfer !

Et comme le souligne Eddy, les limes (comme les pinces) sont indispensable au printeur 3D.