**Checklist stampa 3D**

Questa Checklist è create per I controlli da effettuare nell slicer in fase di preparazione del modello per la stampa 3D. Essa assicura che siano controllati tutti I parametri salienti per il cambio di stampa: da cambio di destinazione d’uso dei modelli al cambio di materiale in uso. in your food business and to make sure you have all the controls in place which are necessary.

**NOME: ………………………………………………………………………………….**

**MODELLO STAMPANTE: ……………………………………………….Data: ……………………….**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **CONTROLLI PRE STAMPA** | | |
| **Impostazione** | **Valore** | **Fatto** |
| **1 – PERIMETRI** |  |  |
| **2 - TEMPERATURA** |  |  |
| **3 - INFILL** |  |  |
| **4 - RAFFREDDAMENTO** |  |  |
| **5 - SUPPORTI** |  |  |
| N.B.: Seguire le indicazioni riportate in seguito | | |
|  |  |  |

1. **PERIMETRI: Impostare il numero di perimetri in base all'oggetto, e quanta resistenza deve avere. Stesso ragionamento per per il sopra e sotto, con impostazione minima di 6/8 layer.**  
   - Oggetto per sola estetica: 0,8 mm (2 perimetri)  
   - Oggetto che si deve maneggiare, es. fermaglio, molletta, maniglia: 1,2 mm (3 perimetri)  
   - Oggetto soggetto a sforzo, es. schiaccianoci, cagna: 2 mm (5 perimetri)
2. **TEMPERATURA: dipende dal materiale che si vuole stampare, le temperature sono indicative, seguire sempre le indicazioni dei produttori, l'importante è ricordarsi di verificarle!**  
   - ABS -  Ugello: 255° Piatto: 90°+  
   - PLA -  Ugello: 200° Piatto: Spento/max 60°  
   - Nylon -  Ugello: 255° Piatto: 90+  
   - ASA -  Ugello: 255° Piatto: 90+  
   - PETG -  Ugello: 240° Piatto: 80° (per il primo layer, poi si può spegnere).
3. **INFILL (Riempimento): Esattamente come per i perimetri, con un'unica differenza, se la stampa ha un "tetto" molto ampio avere un infill più fitto può aiutare ad ottenere una superficie più liscia e priva di fori.**  
   - Oggetto per sola estetica: 10% infill  
   - Oggetto che si deve maneggiare, es. fermaglio, molletta, maniglia: 15%/25%  
   - Oggetto soggetto a **grande sforzo**, es. schiaccianoci, cagna: 35%/45% (45% solo in casi estremi)
4. **RAFFREDDAMENTO: da modificare in base al materiale**  
   - ABS: Spento  
   - PLA: 100%  
   - Nylon: Spento  
   - ASA: Spento  
   - PETG: Al 25%/40%
5. **SUPPORTI: solo quando davvero necessari. Si possono impostare solo attaccati al piatto e solo da una certa gradazione in su. E' sempre bene disattivarli se la nostra figura non ne ha bisogno perchè potrebbero attivarsi in posti non adatti e rovinarci la stampa. Come potrebbero servire e non essere attivi!**