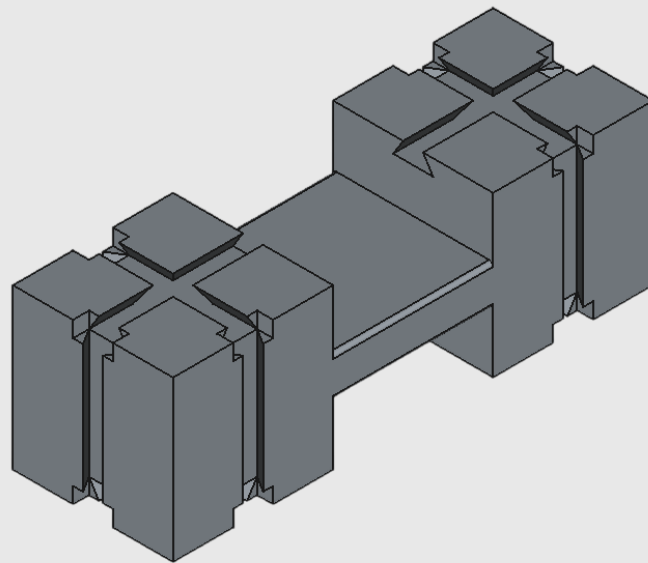




Il filo dell'automazione open-source

Dipartimento di Meccanica

Blocco Guida Nastro



Sommario

1 Funzionamento	2
2 Scelte di progettazione	2
3 Materiali consigliati	3
4 Impostazioni di stampa	3

1 Funzionamento

Il ponte tra i due blocchi contiene il nastro, impedendone i movimenti sia orizzontali sia verticali. È progettato per essere modulare, simile al blocco base, con un elemento fisso a metà altezza in grado di sopportare lo stress meccanico generato dal nastro.

2 Scelte di progettazione

Partendo dalla versione base, sono state inizialmente aggiunte le croci superiori sui lati liberi. Si è poi arrivati alla versione definitiva, composta da due blocchi base collegati da un ponticello centrale, così da rendere l'intero modulo facilmente assemblabile e integrabile con gli altri blocchi del sistema.

3 Materiali consigliati

Per la stampa della base non è necessario l'uso di materiali particolari in quanto qualsiasi materiale che mantenga rigidità e solidità può essere adatto, il consiglio principale ricade sul PLA in quanto il materiale più economico e disponibile sul mercato (quello in uso tuttora nel progetto), ma altrimenti si può benissimo ricorrere all'uso di materiali come ABS o PETG e altri con caratteristiche simili.

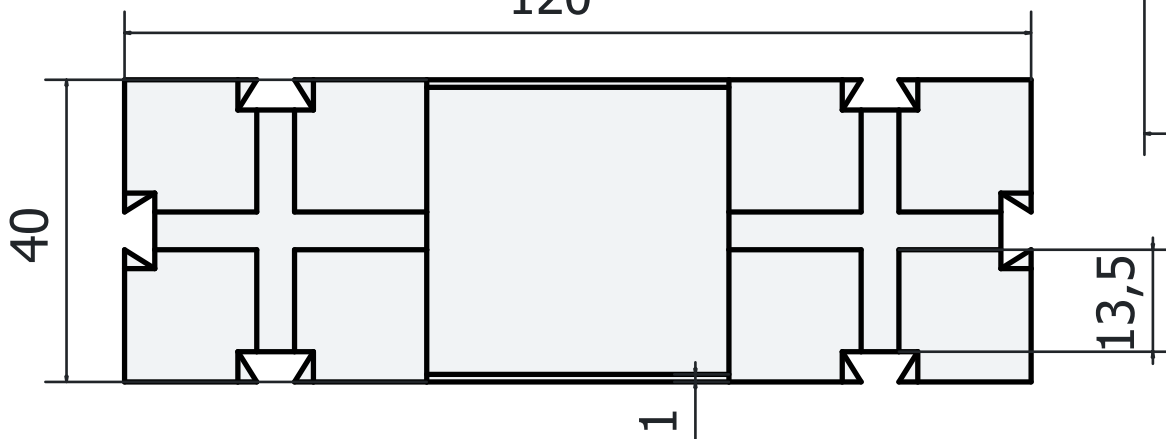
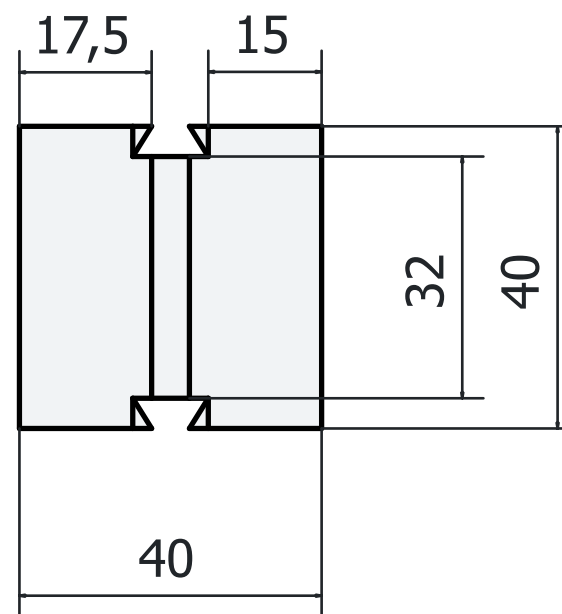
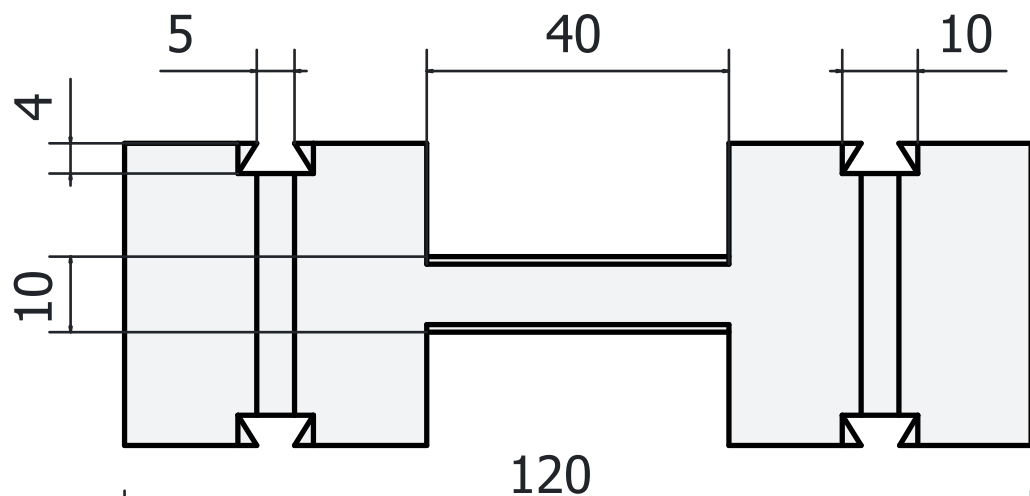
4 Impostazioni di stampa

Per quanto riguarda le impostazioni di stampa bisogna restare relativamente sul generale in quanto esse cambieranno da stampante a stampante e anche dal tipo di materiale utilizzato quindi tratteremo quelli che possono essere dei parametri generali di stampa senza andare nel dettaglio specifico.

PARAMETRO	GENERALE	FILAMENTO UTILIZZATO (FLSUN SR - PLA)
Temperatura ugello e piatto	210 - 230°C e 30 - 60°C	215°C e 60°C
Velocità di stampa	La velocità di stampa può essere mantenuta relativamente elevata in quanto si tratta di un solido senza geometrie troppo complesse: 100 - 200 mm/s, per i supporti è consigliabile abbassare la velocità a circa 50 mm/s	100 mm/s perimetri 150 mm/s riempimento 50 mm/s Supporti
Supporti	Lo slicer suggerirà automaticamente i supporti necessari per stampare le guide dello slider; per ridurre il consumo di materiale, è consigliabile utilizzare supporti ad albero.	
Infill	Per mantenere una solidità strutturale sufficiente non è necessaria una densità di infill molto alta sono sufficienti anche tra il 10 - 30%	15%
Tempo di stampa risultante	Il tempo può variare da stampante in stampante, il tempo complessivo è di circa 2h 30m - 3h 30m	2h 54

PV

PL

Titolo: **Blocco guida nastro**Tipo: **Proiezione Ortogonale**Scala:
1:1Versione:
V1.0N.Pagina:
1 di 1Formato:
A4**Arianna**
www.ariannaproject.org

PO