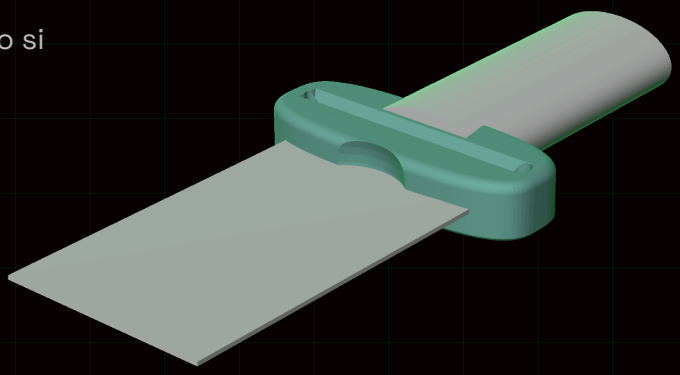
[S3D-C10 . SCHEDA_MONTAGGIO]

Spremi

Spremi-dentifricio a cursore: il tubetto si svuota fino in fondo



INGOMBRO	68 × 26 × 13 mm
TUBETTI	fino a 55 mm
STAMPE	1
FILAMENTO	circa 10 g
MATERIALE	PETG o PLA
TEMPO STIMATO	circa 50 min

PANORAMICA

Un ciottolo morbido con una fessura: ci infili il fondo del tubetto e lo fai scorrere verso il tappo, il dentifricio resta tutto davanti. Incavi per il pollice sui due lati, foro per appenderlo. Va bene anche per creme, colla e colori in tubetto fino a 55 mm di larghezza.

LICENZA

CC BY-NC-SA 4.0. Uso personale libero con attribuzione a super3d.it. Niente vendita dei file o dei pezzi stampati. Le modifiche si condividono con la stessa licenza.

SICUREZZA

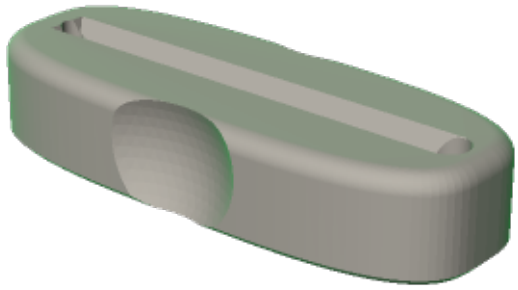
I file sono forniti così come sono, senza garanzia: chi stampa e usa l'oggetto ne è responsabile. Gli oggetti con parti piccole (cappucci, perni, clip) non sono adatti a bambini sotto i 3 anni. Il PLA si deforma oltre i 55 °C: non lasciare gli oggetti al sole dietro un vetro o in auto.

Pezzi da stampare

FILE	QTÀ	INGOMBRO MM	MATERIALE	ORIENTAMENTO
01_cursore	1	68×26×13	PETG o PLA	Piatto

Tutti i pezzi stanno in un piatto 220 × 220 × 250 mm. I file STL sono già orientati per la stampa.

01_cursore



Impostazioni di stampa

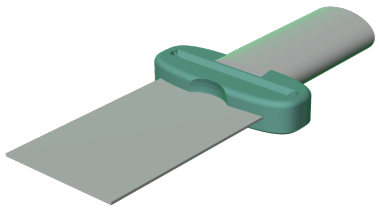
PARTE	IMPOSTAZIONE
Impostazioni	0,2 mm, 3 perimetri, 20% di riempimento. In bagno meglio il PETG.
Fessura	È larga 2,2 mm. Per tubetti di plastica spessa portala a 2,6 mm (SLOT_G nello script).

Componenti da acquistare

Nessun componente da acquistare: si stampa e si usa.

Montaggio

PASSO	OPERAZIONE
01	Stampa il cursore.
02	Schiaccia il fondo del tubetto e infilalo nella fessura dal lato svasato.
03	Fai scorrere il cursore verso il tappo ogni volta che serve.



> NOTA // Se il tubetto ha il fondo saldato molto largo, taglia via un paio di millimetri della piega.