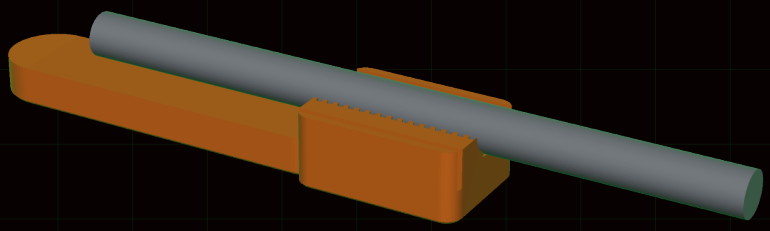
[S3D-U04 . SCHEDA_MONTAGGIO]

Filetto

Pulisci-vite T8 per stampanti 3D, con carta assorbente



INGOMBRO	94 × 22 × 13 mm
STAMPE	1
FILAMENTO	circa 10 g
MATERIALE	PETG
TEMPO STIMATO	circa 50 min
DIFFICOLTÀ	Facile

PANORAMICA

Attrezzo per pulire le viti trapezoidali T8 dell'asse Z: si avvolge un quadratino di carta assorbente nella ganascia, si appoggia sulla vite e si fa scorrere. Le creste interne seguono l'elica del filetto e spingono la carta in fondo ai solchi, togliendo il grasso vecchio e la polvere. Poi si rilubrifica con lo stesso gesto.

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

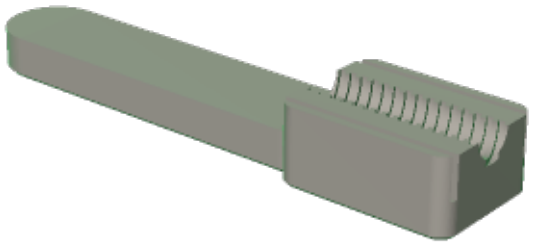
I file sono forniti così come sono, senza garanzia: chi stampa e usa l'oggetto ne è responsabile. Gli oggetti con parti piccole (cappucci, perni, clip) non sono adatti a bambini sotto i 3 anni. Il PLA si deforma oltre i 55 °C: non lasciare gli oggetti al sole dietro un vetro o in auto.

Pezzi da stampare

FILE	QTÀ	INGOMBRO MM	MATERIALE	ORIENTAMENTO
01_puliscivite	1	94×22×13	PETG	Ganascia verso l'alto

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

01_puliscivite



Impostazioni di stampa

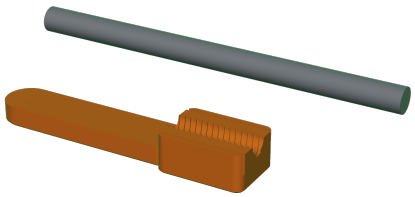
PARTE	IMPOSTAZIONE
Impostazioni	0,12–0,16 mm per creste nette, 3 perimetri, riempimento 30%.
Viti diverse	SCREW_D, LEAD e PITCH nello script: per una barra M8 usa LEAD = PITCH = 1,25.

Componenti da acquistare

#	COMPONENTE
01	Carta assorbente da cucina
02	Sgrassatore (alcol isopropilico) e grasso per viti trapezoidali

Montaggio

PASSO	OPERAZIONE
01	A motori spenti, abbassa l'asse Z per scoprire la vite.
02	Avvolgi un quadratino di carta con qualche goccia di alcol nella ganascia e fissalo nei tagli laterali.
03	Appoggia la ganascia sulla vite e falla scorrere su e giù ruotando leggermente.
04	Ripeti con carta pulita e un velo di grasso per lubrificare.



> NOTA // LEAD = 8 è il passo delle viti T8 di serie su quasi tutte le stampanti cartesiane.