

3D打印企业 南通3D打印 昆山晨加信隆模具厂

产品名称	3D打印企业 南通3D打印 昆山晨加信隆模具厂
公司名称	昆山市玉山镇晨加信隆模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市玉山镇国际模具城模具设备区1号楼
联系电话	18626249006 18626249006

产品详情

3D打印中模型打坏了怎么办？

今天在打印模型中翻车了，模型打到一半后就不出料，沮丧悲伤涌上心头。

这里小弘跟大家说一下出现这种情况的几种原因：

1. 没料了，如果没有打开断料检测，这种情况会继续打印，终导致断打；
2. 堵头，打印机在打印时难免会进入一些杂质，或者耗材质量不好（耗材受潮）导致喷头堵塞形成断打；
3. 耗材被卡住，有可能发生在送料系统的各个位置，挤出机压板松弛也可能出现这种问题。

其实所谓精度，是我们的打印件的体素与原数据之间的接近程度。而精度的决定因素，3D打印企业，不仅受限于像素尺寸和分层厚度的精度控制，还受限于我们投影的质量(包括图像畸变率、光的衰减等)，南通3D打印，电机的稳定等等因素。EvoDent采用DLP技术，具有的投光质量表现，稳定打印过程的控制，金属3D打印，以及超高的表面精细度，保证的打印质量。

1. 几何计算问题：给定一个3D数字模型，需要离散成三角网格(STL文件)，然后加填充结构、加支撑结构，然后切片计算和路径规划，后才送到3D打印机，通过G代码输出一个实物模型。这个过程是3D打印机的切片引擎软件的主要工作，3D打印模型，中间涉及到大量的几何计算；

2. 打印约束问题：在很多情况下，输入的3D模型存在着一些问题，并不能直接输出给3D打印机，比如：3D模型本身的拓扑结构不规范，无法切片；由于出现悬空部分而打印失败；模型的尺寸太大，超过打印机所能打印的尺寸限制；没有考虑稳定性导致打印出物体无法正常放置等；

3D打印企业-南通3D打印-昆山晨加信隆模具厂(查看)由昆山市玉山镇晨加信隆模具厂提供。“3D打印,手

板模型,非标产品加工”选择昆山市玉山镇晨加信隆模具厂，公司位于：昆山市玉山镇国际模具城模具设备区1号楼，多年来，晨加信隆坚持为客户提供好的服务，联系人：吴先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。晨加信隆期待成为您的长期合作伙伴！