

Requisitos

1. Los modelos deben ser sólidos, no superficies, es decir, deben tener un espesor que les permita ser tridimensionales.
2. Todas las caras/superficies del sólido deben estar unidas en sus aristas. Los bordes deben ser continuos y la geometría debe mantenerse completamente cerrada.
3. El espesor mínimo de las paredes debe ser de 3 mm para resina y 1 mm para ABS y PLA.
4. Para diseños complejos con dos o más sólidos geométricos, debes asegurarte que todos estén unidos entre sí por lo menos en una cara. No debe haber piezas flotantes ni separadas.
5. Si el diseño contiene varias piezas separadas, deben tener por lo menos un centímetro de distancia entre sí. Si las piezas se traslapan, no podrán separarse después de la impresión.
6. Mecanismos o prototipos con movimiento deberán tener una separación de 0.5 mm entre sus componentes.
7. El archivo debe estar escalado a las dimensiones que desea su impresión, siempre se debe especificar en qué unidades fue diseñado.
8. Si el diseño contiene varios colores o texturas, guarda todas las imágenes en una misma carpeta junto con tu archivo 3D y un render, después envíanosla como ZIP. De este modo tus archivos estarán ordenados y las texturas serán correctas.
9. El archivo no debe tener normales invertidas.
10. Los archivos a color deben exportarse a la extensión WRL/VMRL, los monocromáticos a STL.

Recomendaciones

1. Siempre que debas hacer una corrección o modificación antes de imprimir, es mejor que la realices en el programa y la extensión de origen. Evita corregir el archivo STL porque esto puede ser contraproducente.
2. Optimiza costos y tiempo de tu impresión en resina haciendo tu pieza hueca. Debes omitir una cara o por lo menos perforar una de ellas con un diámetro mínimo de 2.5 cm. Recuerda que el espesor mínimo es de 3 mm para cualquier pieza en resina.
3. Considera el objetivo de tu impresión y elimina geometría innecesaria o que no estará visible; así reducirás tiempo, costos y evitarás errores.
4. Siempre que desees imprimir, diseña tu archivo 3D específicamente para este fin; de este modo cumplirá con todos los requisitos y tu prototipo será exitoso.
5. Toma en cuenta las dimensiones de nuestras impresoras al momento de diseñar

Resina: 20 x 25 x 20 cm
ABS/PLA: 27.5 x 26.5 x 24 cm

Si tu diseño excede las dimensiones puedes hacer lo siguiente:

- Reduce la escala de tu archivo hasta que quepa en el espacio de impresión. Recuerda que el espesor debe ser de 3 mm mínimo aunque reduzcas la escala.
- Si es necesario que tu prototipo sea de una medida mayor al que soporta la impresora, puedes partir tu archivo hasta obtener piezas que quepan en el espacio de impresión.