

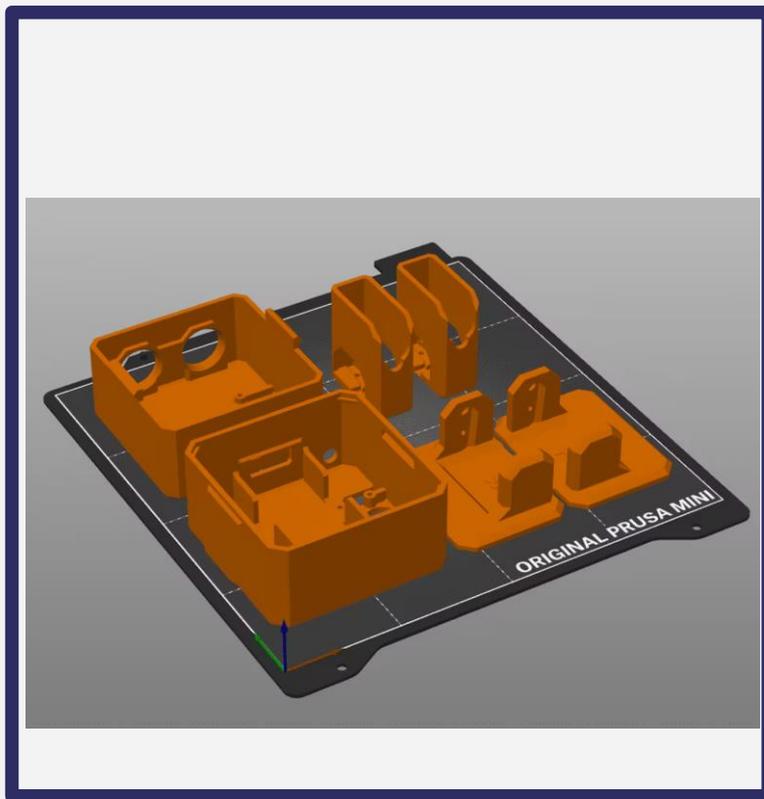
Как стать создателем Отто?

Как самим производить
роботов?

3D printing – 3д Печать

Если вы сами собрали робота, используя один из наших наборов для творцов, то важно учесть следующие рекомендации:

- Отто очень хорошо спроектирован для 3D-печати, и скачанные вами файлы предназначены для этой цели, поэтому у вас не возникнет проблем. Скачать можно тут – https://ottodiy.ru/3dmodels/starter_esp8266/OttoDIY_Parts_RU.zip
- Для печати вам понадобится 3D-принтер FDM с объемом печати как минимум 10 см x 10 см x 10 см (как у большинства принтеров). Просто используйте обычный материал PLA. PETG тоже подходит и более гибок для сборки соединений



Material and time

- Вам понадобится примерно 110 г пластиковой нити PLA диаметром 1,75 мм, что эквивалентно 35 метрам обычной нити.
- Вам также потребуется 3D-принтер.
- Рекомендуется использовать сопло диаметром 0,4 или 0,6 мм для ускорения процесса печати.
- Загрузите файлы для печати робота Отто в программу-резчик(слайсер).
- Настройте параметры печати в соответствии с вашим 3D-принтером и соплом.
- Начните процесс печати. Для полного комплекта деталей потребуется около 6-9 часов, но вы можете сократить время с помощью оптимизированных настроек.



3D printer setup

- Ни одна из деталей не требует поддержки, но в некоторых областях, таких как глаза, вы можете добавить поддержку для большей точности или эстетической отделки.
- Подогреваемая платформа очень важна для получения плоской головы и корпуса, а также помогает избежать деформации в больших деталях. В этом случае некоторым принтерам может потребоваться поддержка или бордюр, чтобы компенсировать этот эффект.
- Убедитесь, что ваш принтер откалиброван, так как некоторые особенности, такие как защелки и соединения, требуют хорошей точности. В конечном итоге, ваш 3D-принтер и качество используемого материала играют важную роль для получения качественных результатов.



3D print parameters

Для разбивки и создания Otto используйте специальное бесплатное программное обеспечение, такое как Prusa Slicer.

Вы можете найти его здесь:

<https://www.prusa3d.com/prusaslicer/>

- **Разрешение:** Мы предлагаем использовать от 0,2 мм (это будет медленнее, но даёт лучшую отделку) до 0,6 мм (быстрее, но поверхность будет менее гладкой)
- **Плотность заполнения:** Рекомендуется устанавливать заполнение в пределах 15% - 20% любым узором. Если вы используете прозрачные или полупрозрачные материалы, то можете также поиграться с этими параметрами или даже убрать нижний слой.
- **Количество периметров:** Убедитесь, что у вас как минимум 3 периметра. Это поможет обеспечить надежную структуру и крепость вашей печати.



Найдите и печатайте много
модульных ремиксов для Отто в
нашем сообществе



join now! [Ottodiy.ru](https://ottodiy.ru)