

Print objects like a pro
zur offenen RaumZeitLaborierung
von thinkJD am 17.07.2012

Wir haben einen Ultimaker!!einself!!!

- * 210 x 210 x 220 mm
- * 0,1 mm Schichtdicke
- * verdammt schnell

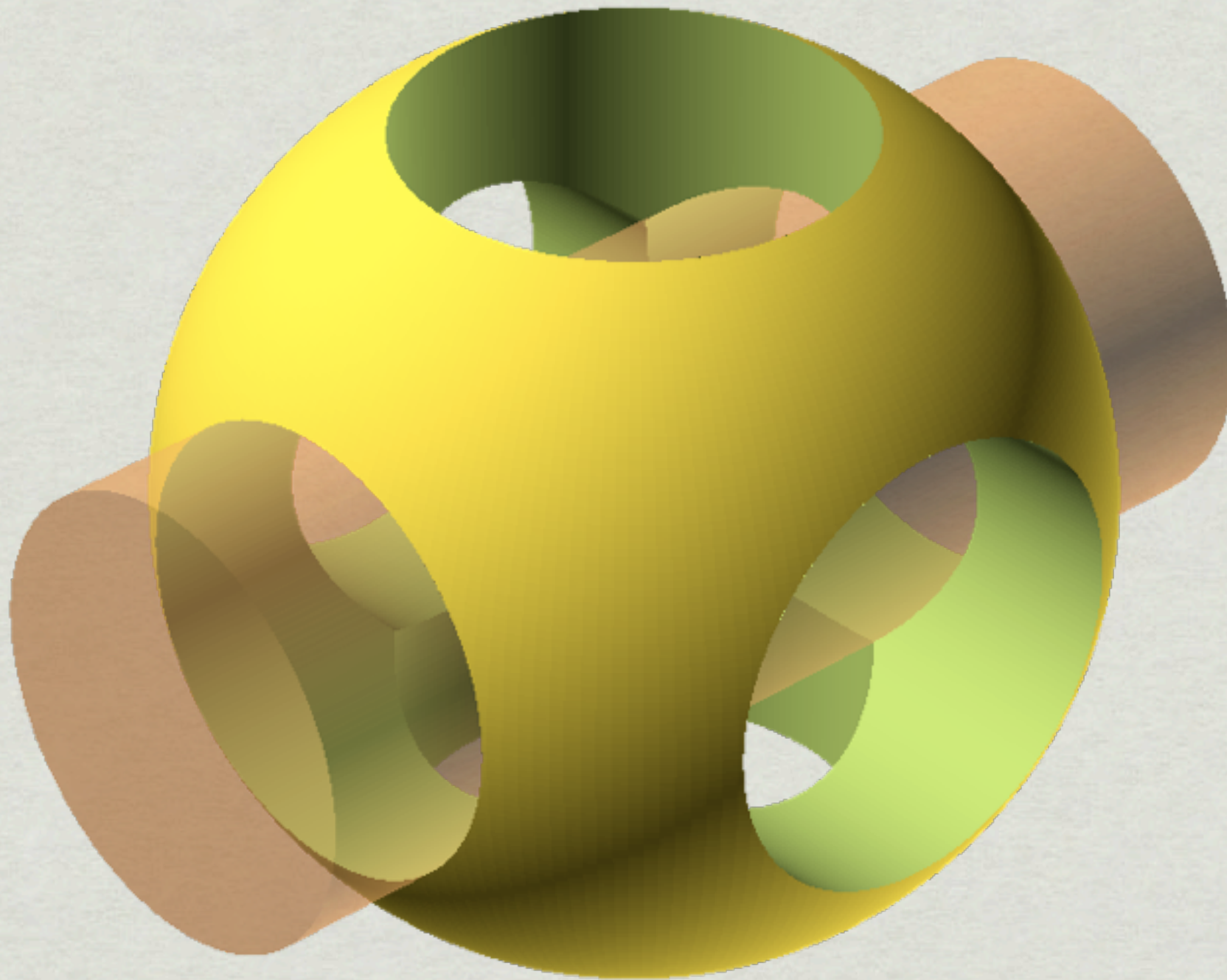


Vom Modell zum Objekt

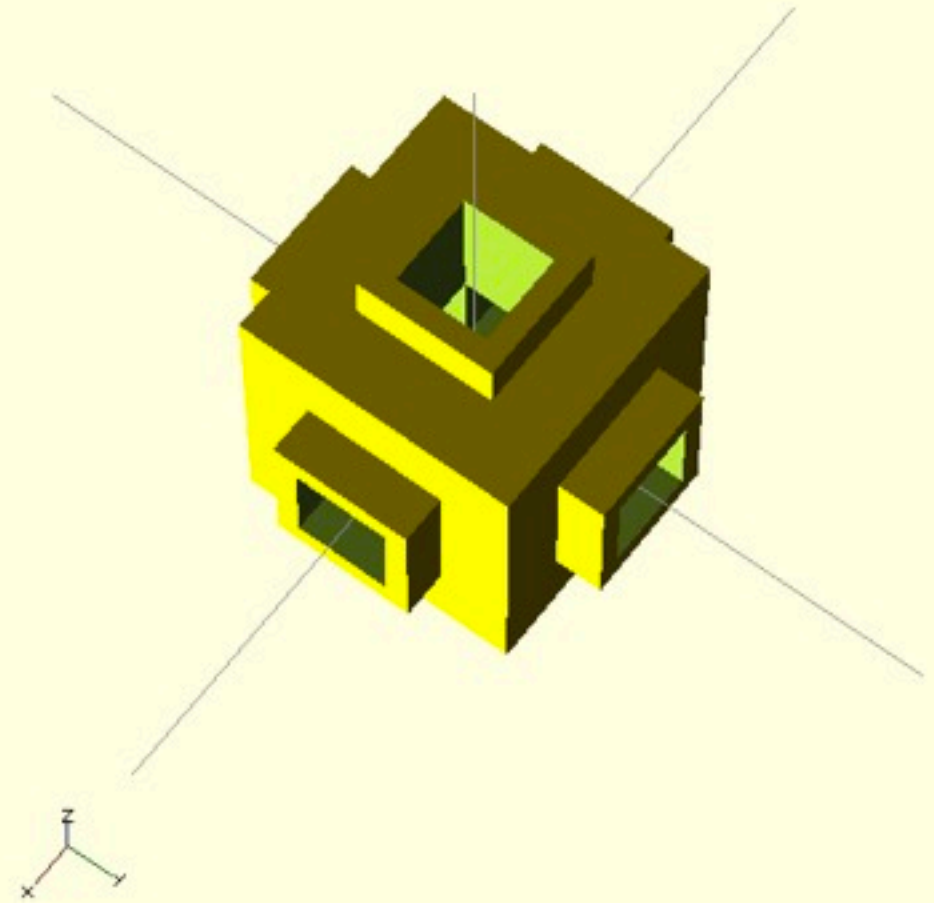
- * Objekt erstellen / downloaden
- * Druck vorbereiten (Größe, Geschwindigkeit, Hitze)
- * Slicen (G-Code erzeugen)
- * Drucken

Heute: Erstellen des Modells Teil 1

OpenSCAD




```
module example003()
{
  difference() {
    union() {
      cube([30, 30, 30], center = true);
      cube([40, 15, 15], center = true);
      cube([15, 40, 15], center = true);
      cube([15, 15, 40], center = true);
    }
    union() {
      cube([50, 10, 10], center = true);
      cube([10, 50, 10], center = true);
      cube([10, 10, 50], center = true);
    }
  }
}
example003();
```



Halfedges: 288
Edges: 144
Halffacets: 120
Facets: 60
Volumes: 2
Total rendering time: 0 hours, 0 minutes, 0 seconds
Rendering finished.

Viewport: translate = [0.00 0.00 0.00], rotate = [28.40 0.00 127.20], distance = 500.00

Warum OpenSCAD

- * Solide
- * Das LaTeX unter den 3D-CADs
- * Objekte einfach verteilen
- * Variablen !!!
- * Du findest den Fehler
- * Viele libs Gewinde, Text, Verbinder etc.

Demo