



DESCRIPCIÓN DE IMPRESORA

3D OLIVETTI S2



STRATEGIE CAD DISTRIBUIDOR OFICIAL

1. Descripción de la impresora 3D Olivetti S2

a Olivetti S2 es una impresora 3D con tecnología FFF (Filament Fusion Manufacturing).

Las principales características de las impresoras Olivetti S2 son:

- área de impresión:: 40 cm x 40cm x 40 cm
- velocidad máxima de impresión (velocidad de colocación) es de 150 mm / s
- plato caliente de vidrio templado de 5 mm, puede alcanzar temperaturas superiores a 100°, dependiendo del tipo de impresión que se realizará y del material que se utilizará
- doble extrusora
- calidad mecánica y electrónica para estándares industriales
- gran flexibilidad en la creación de objetos con cualquier tipo de material termoplástico, incluidos: PLA, capa de PLA, caucho, SBC, filamentos especiales (madera cargada, carbono, vidrio, mármol)
- posibilidad de hacer objetos de dos colores y / o hechos de dos materiales diferentes, sin la necesidad de suspender la impresión para cambiar el filamento
- Espesor de nivel y resolución de la impresión:

Posibilidad de crear objetos con diferentes niveles de resolución, de acuerdo con los requisitos en términos de rendimiento estético y tiempos de producción. El espesor de nivel mínimo obtenible con Olivetti S2 es de 0.05 mm (50 micras).

Segun el diámetro de la boquilla y del material utilizado, se pueden fabricar objetos con diferentes espesores de nivel.

Los espesor mínimos obtenibles con las diferentes boquillas se indican a continuación:

- Diámetro de la boquilla 0,30 mm:
 - o espesor mínimo de el nivel 0,05 mm (50 micrones)
 - o espesor de el nivel recomendado: 0,10 mm (100 micrones)
- Diámetro de la boquilla 0,40 mm:
 - o espesor mínimo de el nivel: 0,10 mm (100 micrones)
 - o espesor de el nivel recomendado: 0,20 mm (200 micrones)
- Diámetro de la boquilla 0,80 mm:
 - o espesor mínimo de el nivel: 0,20 mm (200 micrones)
 - o espesor de el nivel recomendado: 0,40 mm (400 micrones)

Las boquillas montadas en la máquina tienen un diámetro de 0,50 mm.

La tolerancia de precisión de la impresora Olivetti S2 - neta de contracción del material - es

- 0,08 mm (80 micrones) en los ejes X/Y
- 0,01 mm (10 micras) en el eje Z

Formatos y métodos para adquirir los archivos

Olivetti S2 es capaz de gestionar los diferentes formatos de archivo que se utilizan habitualmente para la impresión 3D:
.STL, .OBJ, .AMF, .DAE (según el software utilizado).

El archivo que contiene el objeto que se imprimirá normalmente se deriva de un dibujo realizado en 3D (o de un escaneo 3D), normalmente modificado y adaptado mediante el uso de un software de "slicing" (consulte el siguiente párrafo).

Firmware y Software

El Firmware Open Source utilizado es el Marlin.

A nivel de software, Olivetti S2 es compatible con la mayoría del software de impresión compatible con el firmware de Marlin: (Repetier-Host, Simplify3D, Cura, Slic3r, Kisslicer para generar el Gcode).

El software recomendado para usar con Olivetti S2 es, en particular, Repetier-Host y Cura.

Panel de control

Olivetti S2 está equipado con una pantalla LCD frontal de matriz de puntos de 128x64, desde la cual es posible detectar la información principal relacionada con el funcionamiento de la máquina.

El panel de control se completa con un " jog dialer", es decir, un mando multifuncional colocado cerca de la pantalla, con el que puede desplazarse por los menús visibles en la pantalla y seleccionar las diferentes funciones presionando el marcador mismo.

Características del cuerpo y el cuerpo

Olivetti S2 ha sido diseñado y construido con soluciones y materiales capaces de garantizar la máxima protección para el usuario y una excelente resistencia del material.

El marco de la máquina está en aluminio anodizado de 45x45 radios. El revestimiento está en policarbonato.

Resumen de configuración

La siguiente tabla resume la configuración de la impresora Olivetti S2 suministrada:

Olivetti 3D	
Código aleatorio Olivetti	B3216
Tecnología	FFF (Fabbricazione a Fusione di Filamento)
Velocidad de impresión	> 150 mm/sec
Área de impresión	40 cm x 40 cm x 40 cm
Tolerancia de precisión (eje X/Y)	0,08 mm
Espesor mínimo de el nivel	0,05 mm
Plan de impresión	térmica. Temperatura max 110 ° C
Extrusora	Doble. Temperatura max 280° C
Tamaño de boquilla	De 0,30 a 0,80 mm
Filamento	1,75 mm
Materiales imprimibles	cualquier tipo de material termoplástico (incluidos: PLA, capa de PLA, caucho, SBC, filamentos especiales (madera cargada, carbono, vidrio, mármol))

2. Consumibles

Olivetti S2 es capaz de producir objetos utilizando filamentos de cualquier material termoplástico.

Se recomienda utilizar los filamentos indicados por Olivetti, para garantizar el correcto funcionamiento de la impresora y la calidad óptima de los objetos impresos.

En particular, el catálogo de filamentos Olivetti actualmente incluye los siguientes materiales:

- **PLA Layer.**

El PLA es ácido poliláctico, un polímero derivado típicamente del maíz y completamente biodegradable.

o El PLA Layer - isponible en bobinas de 2 kg, es una versión de PLA especialmente adecuada para su uso en impresoras 3D y capaz de permitir una calidad de impresión uniforme.

Por el momento, los siguientes colores están en el catálogo:

- ✓ blanco
- ✓ negro
- ✓ gris

o Los filamentos de PLA PLA estándar están disponibles en bobinas de 1 Kg y en este momento los siguientes colores están en el catálogo:

- ✓ Rojo
- ✓ Verde
- ✓ Azul
- ✓ Amarillo

- Flexmark (goma) blanco
- Monumental (PLA cargado de mármol) blanco
- Wood (madera cargada de PLA), en color madera
- Carbonium (nylon cargado de carbono) negro
- SBC (material de medios) transparente

La tabla resume las características y códigos de los filamentos en el catálogo

Materiales	Colores	Bobina	Codico Random
PLA Layer	negro	2 Kg	B3253000
PLA Layer	blanco	2 Kg	B3254000
PLA Layer	gris	2 Kg	B3255000
SBC	trasparente	2 Kg	B3256000
PLA	rojo	1 Kg	B3245000
PLA	verde	1 Kg	B3246000
PLA	azul	1 Kg	B3247000
PLA	amarillo	1 Kg	B3248000
Ultraflex	Blanco	1 Kg	B3249000
Monumental	Blanco	1 Kg	B3250000
Wood	Madera	1 Kg	B3251000
Carbonium	Negro	1 Kg	B3252000

Cabe señalar que el uso de filamentos no certificados por Olivetti podría provocar que los extrusores y las boquillas se obstruyan, con el consiguiente bloqueo de las operaciones y la posibilidad de tener que reemplazar algunos componentes