

**Delta WASP 2040 3D-printeri  
materjali ettevalmistusjuhend**

# Pneumaatilise ekstruuderiga Delta WASP 2040 printer

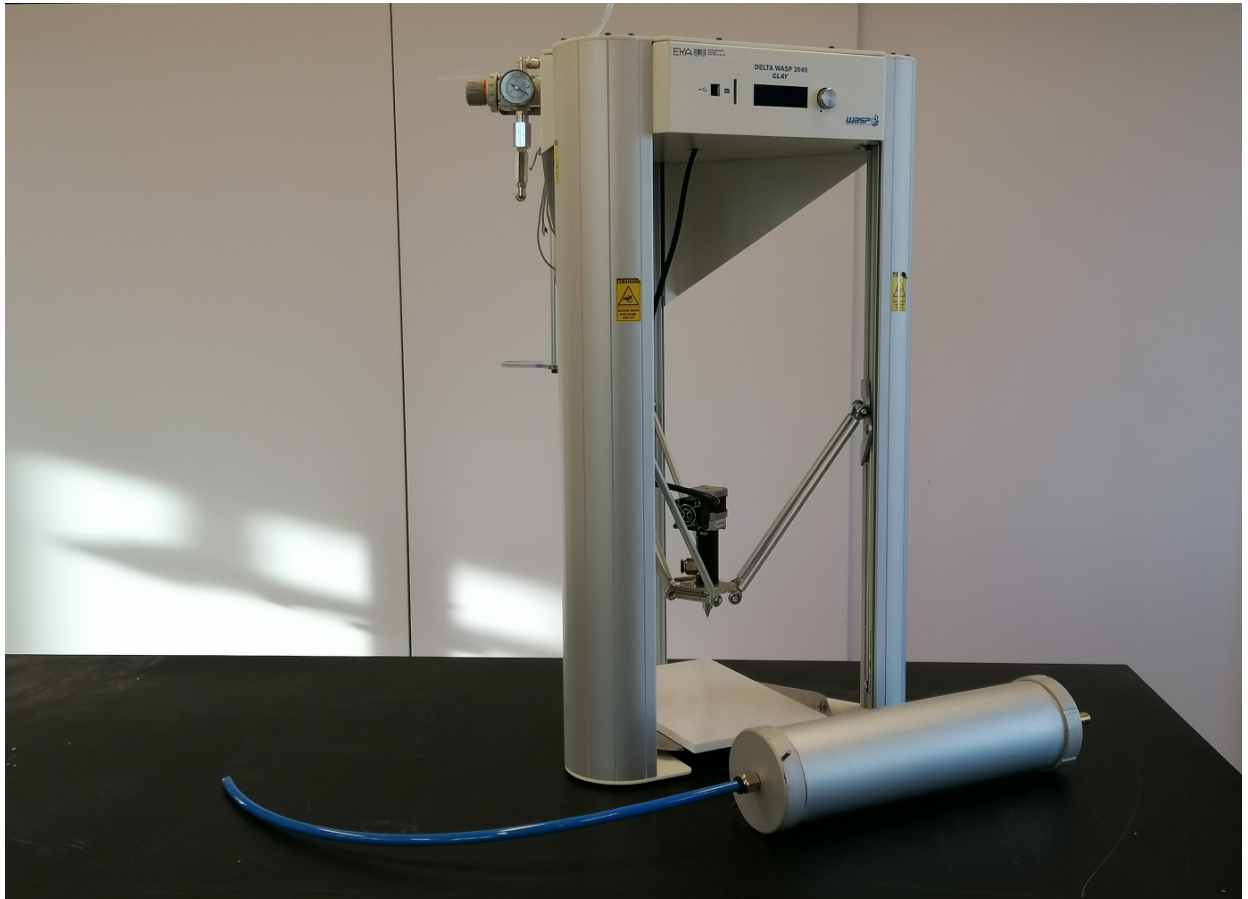
## Tehnilised omadused

Printeri tüüp: delta

Tööala: silindri kõrgus 350 mm ja raadius 90 mm

Savimahuti: 11 kg

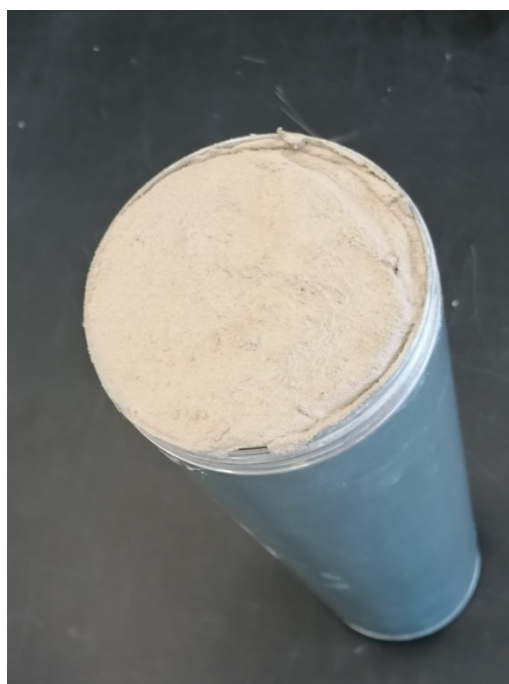
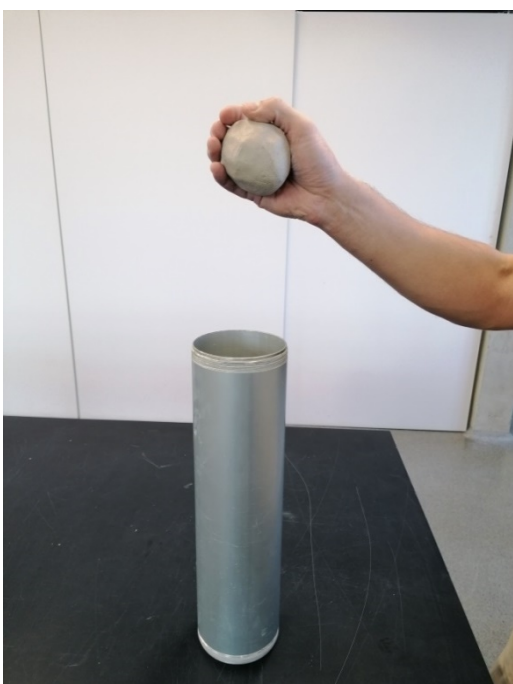
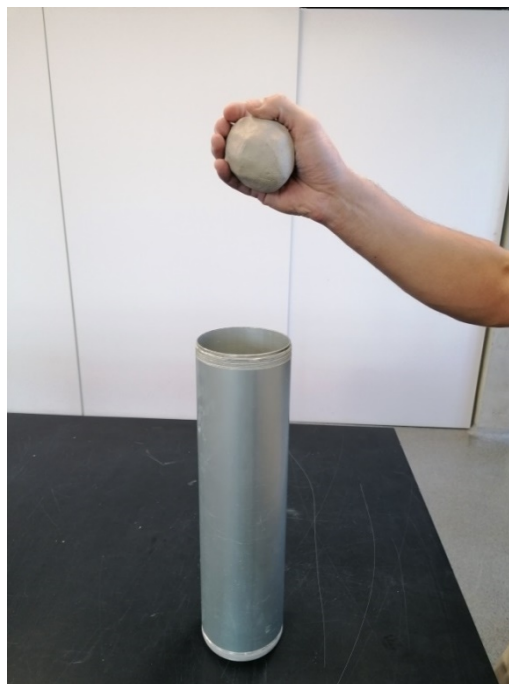
Peatamise ja jätkamise funktsioon: jah



Delta WASP 2040 printer on ainuke kaubandusvõrgust leitav printer meie stuudios. Teised on arendatud ja kokku pandud Eesti Kunstiakadeemias. Ka WASP 2040 printer vajab mõningal määral ümberehitamist ja täiustamist. Ekstrusioonisüsteemi kruvi ja düüs on vahetatud. Savimahuti ja ekstruuderi vaheline voolik on asendatud vastupidavamaga ning mugavamaks kasutuseks on lisatud kiirkinnitid. Printeril on ka SD-kaardi kasutamise võimalus ja Arduinol põhinev menüüsüsteem.

## Materjali ettevalmistamine WASP 2040 jaoks

Parim viis savimahuti täitmiseks on teha väikesed savipallid ja heita need savianumasse. Pallide heitmine aitab vältida tükide vahele jäävaid õhutaskuid. Enne pallide heitmist vaata, et tuubi ühes otsas oleks kolb.



Sulge mahuti mõlemad otsad. Kuna mahuti on sümmeetriline, saab seda kasutada mõlemat pidi. Vaata lihtsalt, et õhukaas läheks kolvi vastu ja savikaas läheks savi vastu.

Seejärel ühenda mahuti ja ekstruuderiga vaheline voolik.



Ühenda õhuvoolikud.

Ava ventiil ja määra rõhuks 4–6 baari. Seda saab printimise ajal muuta.

Proovi leida hea tasakaal õhurõhu ja ekstrusiooni kiiruse vahel.

Printimiskiirust saab muuta ka Arduino menüüst.



Valminud Hariduse Infotehnoloogia Sihtasutuse IT Akadeemia programmi toel.



Õppematerjalile kohaldatakse järgmist Creative Commonsi Eesti litsentsi (versioon 4.0):  
*autorile viitamine, mitteäriline eesmärk, jagamine samadel tingimustel*

<http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/>



Koostanud **Madis Kaasik ja Lauri Kilusk, Eesti Kunstiakadeemia**, jaanuar 2021