

ПРОТОКОЛ ЗА 3D ПЕЧАТ

УЧИЛИЩЕ	ДЪРЖАВА
Детска градина, начално училище и средно училище за деца с увреден слух в град Валашске Мезиржици	Чешка република
ИМЕ НА ПРОЕКТА	МЕНТОР
Казан за ракия	Ярослав Краица
УЧАСТВАЩИ УЧЕНИЦИ	ДАТА 23.10.2023
Якуб Врубел, Давид Кашпар, Ондржей Стейскал, Патрик Виндиш	

3D принтер	PRUSA I3 MK3S+
Използван материал	PLA
Диаметър на филамента	1.75 mm
3D CAD програма	Tinkercad
Софтуер за нарязване	PrusaSlicer 2.6.1

ОБЕКТ НА МОДЕЛИРАНЕ ПО ТЕМАТА ЗА ТРАДИЦИОННИТЕ ЗАНАЯТИ И КУЛТУРНОТО НАСЛЕДСТВО

За свой модел учениците избраха традиционен казан за варене на сливовица. Изпичането на сливовица във Влахия е традиционен занаят с дълбоки корени в региона, който се предава от поколение на поколение. Майсторите на варенето имат богати познания и опит в това умение, които придобиват чрез дълга практика и следване на старите традиции.

ОПИСАНИЕ НА РАБОТНИЯ ПРОЦЕС

Проектът беше разделен на няколко етапа:

- 1. Избор на занаят** - учениците бяха насърчени да помислят за занаяти, които обикновено се практикуват в техните домове или в непосредственото им обкръжение. Целта беше да изберат занаят, който е тясно свързан с техния регион.
- 2. Избор на образец**, който определя занаята - учениците избраха казан за дестилиране на сливовица.
- 3. 3D моделиране** - в процеса на 3D моделиране учениците използваха програмата Tinkercad. Самата фаза на моделиране се оказа най-трудоемката за тях.
- 4. Нарязване** - След импортирането на STL файловете и задаването на свойствата за печат, нарязването на модела на отделни слоеве протече гладко и без никакви проблеми. Обърнахме внимание най-вече на отпечатването на опорите, така че да могат да се демонтират лесно.
- 5. Отпечатване** - Процесът на отпечатване продължи приблизително 7 часа. Благодарение на използването на надежден и стабилен материал всичко протече гладко и без никакви затруднения.

ОПИСАНИЕ НА ВЪЗНИКНАЛИ ЗАКЪСНЕНИЯ И/ИЛИ ПРОБЛЕМИ

Както вече бе споменато, учениците посветиха по-голямата част от времето си на разработването на 3D модела. Етапите на нарязване и отпечатване преминаха гладко и без проблеми. Основното предизвикателство беше да се отстранят опорите след отпечатването, така че да не се повреди моделът.