



Учитель Начальной

Курс
3D-моделирование и
3D-печать

Учитель Начальной

Курс 3D-моделирование

и 3D-печать

<https://litres.ru/74461762>

SelfPub; 2026

Аннотация

Практическое руководство по 3D-моделированию и 3D-печати для начинающих и продолжающих. Книга последовательно ведёт читателя от базовых понятий трёхмерной геометрии и выбора программного обеспечения до уверенной подготовки моделей, печати и постобработки. Подробно разбираются технологии FDM и фотополимерной печати, материалы (PLA, PETG, ABS, TPU, смолы и др.), калибровка принтера, устранение типичных дефектов, принципы дизайна для аддитивного производства и безопасность. Каждая из двадцати глав содержит объяснения, пошаговые инструкции, примеры проектов и полезные настройки. Издание поможет самостоятельно освоить полный цикл — от идеи и цифровой модели до готового физического изделия — и избежать распространённых ошибок новичков.

Учитель Начальной

Курс 3D-моделирование

и 3D-печать

Глава 1. Введение в 3D-моделирование и 3D-печать

1.1. Что такое 3D-моделирование

Трёхмерное моделирование — это процесс создания цифрового представления объекта в трёхмерном пространстве с помощью специализированного программного обеспечения. В отличие от обычного двумерного рисунка или чертежа, 3D-модель содержит полную информацию о форме, объёме, пропорциях и взаимном расположении всех элементов объекта. Модель можно вращать, рассматривать с любого ракурса, разрезать виртуальными плоскостями, измерять и модифицировать.

Цифровая 3D-модель — это математическое описание поверхности или объёма. В зависимости от подхода она может быть представлена в виде полигональной сетки (набора треугольников или многоугольников), набора математических поверхностей (NURBS, сплайны), воксельной струк-

туры или параметрического тела с историей построений.

Основные области применения 3D-моделей сегодня чрезвычайно широки: промышленный и продуктовый дизайн, архитектура и строительство, кино и визуальные эффекты, компьютерные игры, медицина (индивидуальные протезы, анатомические модели, хирургическое планирование), образование, научная визуализация, ювелирное дело, создание цифровых двойников реальных объектов и, конечно, аддитивное производство — 3D-печать.

Важно понимать разницу между визуализацией и производством. Модель, созданная для красивой картинки в рекламе или игре, часто непригодна для печати: у неё могут быть тонкие стенки, дыры в геометрии, вывернутые нормали, пересекающиеся поверхности. Модель для 3D-печати должна быть «водонепроницаемой» (watertight), иметь достаточную толщину стенок и учитывать ограничения конкретной технологии печати.

1.2. Что такое 3D-печать (аддитивное производство)

3D-печать, или аддитивное производство (Additive Manufacturing, AM), — это группа технологий, в которых физический объект создаётся путём последовательного добавления материала слой за слоем согласно цифровой моде-

ли. Название «аддитивное» подчёркивает принцип: материал добавляется, а не удаляется, как в традиционной обработке резанием (токарная, фрезерная, сверлильная).

Классический процесс выглядит так: 3D-модель разрезается специальным программным обеспечением (слайсером) на тонкие горизонтальные слои. Для каждого слоя генерируется траектория движения печатающей головки, лазера или другого инструмента. Принтер выполняет эти команды, наращивая объект снизу вверх (или в другой ориентации в зависимости от технологии).

Ключевые преимущества аддитивного производства перед традиционными методами:

- Свобода геометрии. Можно создавать сложные внутренние каналы, решётчатые структуры, органические формы, конформные охлаждающие каналы, которые невозможно или крайне дорого изготовить фрезерованием или литьём.
- Низкая стоимость и высокая скорость прототипирования. От идеи до физического образца часто проходит от нескольких часов до пары дней вместо недель ожидания оснастки.
- Персонализация и кастомизация. Легко производить уникальные изделия под конкретного человека — ортезы,

- стельки, слуховые аппараты, украшения, корпуса гаджетов.
- Снижение количества отходов. В идеале используется только тот материал, который нужен для детали (хотя на практике есть поддержки, плиты, брак).
 - Возможность локального производства «по требованию». Не нужно держать большой склад запчастей — можно напечатать нужную деталь на месте.
 - Объединение нескольких деталей в одну. Сложные сборки часто можно перепроектировать в монолитную деталь, уменьшив количество соединений и повысив надёжность.
 - Быстрая итерация дизайна. Изменили модель — через несколько часов уже держите в руках новую версию.

Ограничения тоже существуют: скорость серийного производства пока ниже литья под давлением, номенклатура материалов уже, но всё ещё уже, чем у классических технологий, поверхность часто требует постобработки, а механические свойства могут быть анизотропными (зависеть от направления слоёв).

1.3. Общая схема процесса от идеи до готового изделия

Типичный путь выглядит следующим образом. Этот алгоритм полезно держать в голове при любом проекте.

1. Формулировка задачи и требований. Что должно делать

изделие? Какие нагрузки, температуры, среда эксплуатации? Какие габариты, вес, внешний вид? Есть ли ограничения по материалу или технологии?

2. Поиск существующих решений и референсов. Возможно, уже есть готовые модели на Printables, Thingiverse или в коммерческих библиотеках. Иногда быстрее модифицировать чужую модель, чем делать с нуля.

3. Создание или получение 3D-модели. Варианты: моделирование в CAD или скульптуре, 3D-сканирование реального объекта, генеративный дизайн, комбинация методов.

4. Проверка и исправление геометрии. Модель должна быть manifold (без дыр и пересечений), с правильными нормальными, достаточными толщинами стенок. Используются инструменты ремонта сеток.

5. Выбор технологии и материала печати. FDM пластиком, фотополимерная смола, порошковый нейлон, металл — от этого зависят ориентация, поддержки, допуски.

6. Ориентация модели на столе и назначение поддержек. Правильная ориентация минимизирует поддержки, улучшает прочность в нужных направлениях и качество поверхностей.

7. Слайсинг. Настройка высоты слоя, заполнения, толщины стенок, скоростей, температур, охлаждения. Генерация G-code.

8. Подготовка принтера. Калибровка стола, проверка сопла, загрузка материала, нагрев.

9. Печать. Контроль первого слоя — критически важен. При необходимости — наблюдение за процессом.

10. Постобработка. Удаление поддержек, промывка (для смолы), шлифовка, покраска, установка резьбовых вставок, сборка.

11. Контроль качества и испытания. Размеры, прочность, посадка с ответными деталями. При необходимости — возврат к моделированию.

1.4. Для кого эта книга и как ей пользоваться

Книга рассчитана на широкий круг читателей: абсолютных новичков, которые только думают о покупке первого принтера; людей, уже имеющих принтер, но получающих нестабильный результат; инженеров и дизайнеров, желающих системно освоить аддитивные технологии; преподавателей и руководителей кружков.

Рекомендуемый порядок работы с материалом: сначала прочитайте главы 1–3, чтобы сформировать общий каркас знаний. Затем выберите программное обеспечение (глава 4) и параллельно практикуйтесь на простых моделях (главы 5–6). Главы 7–15 — это «мясо» практической печати: слайсинг, принтеры, материалы, калибровка, дефекты, постобработка. Главы 16–17 дают мышление DfAM и конкретные проекты. Главы 18–20 — безопасность, применения и взгляд

в будущее.

Не обязательно читать всё подряд за один раз. Можно использовать книгу как справочник: возникла проблема с stringing — открываете главу 14; выбираете филамент — главу 9; проектируете деталь под печать — главу 16.

1.5. Минимальный набор для старта

Для начала достаточно:

- Компьютер с установленным слайсером (Cura, PrusaSlicer или OrcaSlicer) и простой программой моделирования (Tinkercad в браузере или Fusion 360 / FreeCAD / Blender).
- 3D-принтер начального или среднего уровня (многие начинают с Creality Ender, Prusa Mini/MK, Bambu Lab A1/P1, Anycubic, Elegoo).
- Несколько катушек PLA разных цветов — самый простой и предсказуемый материал.
- Инструменты: кусачки, пинцет, шпатель для снятия моделей, набор игл для чистки сопла, клей для стола или специальное покрытие.
- Желание экспериментировать и фиксировать результаты (блокнот или таблица настроек).

[COBET] Не покупайте сразу десять разных материалов и дорогие насадки. Сначала научитесь стабильно печатать PLA с хорошим качеством. Когда базовые навыки закрепятся, расширение арсенала принесёт гораздо больше пользы.

1.6. Типичные ожидания и реальность

Новички часто ожидают, что после распаковки принтера сразу начнут печатать идеальные фигурки «как на рекламных фото». Реальность обычно такова: первые печати требуют калибровки, настройки профиля под конкретный филамент, понимания, почему модель отрывается от стола или почему появляются нити. Это нормально. Большинство «магических» результатов на фото — следствие опыта, правильно выбранной ориентации, хорошего профиля и часто — постобработки.

Ещё одно важное замечание: 3D-принтер — не «фабрика всего». Он отлично справляется с прототипами, единичными изделиями, сложной геометрией, но для больших серий одинаковых простых деталей литьё или штамповка по-прежнему эффективнее. Сила 3D-печати — в гибкости и сложности формы, а не в скорости штамповки.

>>> ПРИМЕР: Первый успешный проект новичка
Алексей купил недорогой FDM-принтер. Вместо того что-

бы сразу печатать сложную фигурку с поддержками, он начал с калибровочного куба 20×20×20 мм. Настроил поток (flow), температуру и первый слой. Затем напечатал простую подставку для телефона из Tinkercad. Потом — органайзер для стола. Через две недели он уже уверенно печатал функциональные крепления для кабелей и понимал, почему одна модель требует поддержек, а другая — нет. Ключ к успеху — постепенность и фиксация рабочих настроек.

Глава 2. История развития технологий 3D-печати

2.1. Предыстория и ранние идеи

Идеи послойного создания объектов существовали задолго до появления коммерческих 3D-принтеров. В XX веке обсуждались концепции фотоскульптуры, послойного фрезерования, наплавления. Однако практическая реализация стала возможна только с развитием компьютеров, лазеров, точной механики и материалов.

В 1950–1970-е годы появлялись отдельные эксперименты с отверждением фотополимеров и напылением материалов, но до промышленных систем было ещё далеко. Настоящий прорыв произошёл в 1980-е.

2.2. 1980-е: рождение ключевых технологий

В 1983–1984 годах Чак Халл (Chuck Hull) разработал процесс стереолитографии (Stereolithography, SLA). Идея заключалась в послойном отверждении жидкого фотополимера ультрафиолетовым лазером. В 1986 году Халл получил патент и основал компанию 3D Systems. Термин «stereolithography» и формат файла STL (Stereolithography Tessellation Language) появились благодаря этой работе. STL до сих пор остаётся одним из самых распространённых форматов для 3D-печати.

Примерно в то же время Скотт Крамп (Scott Crump) изобрёл метод наплавления термопластичной нити — Fused Deposition Modeling (FDM). В 1989 году он основал компанию Stratasys. Технология FDM оказалась особенно важной для будущего массового рынка, потому что после истечения патентов стала основой почти всех домашних и настольных принтеров.

Параллельно развивались другие подходы: селективное лазерное спекание порошков (Carl Deckard, University of Texas), ламинирование листовых материалов (LOM) и другие.

2.3. 1990–2000-е: промышленное прототипирование

В 1990-е и начале 2000-х 3D-печать использовалась преимущественно в промышленности для быстрого прототипирования. Машины стоили десятки и сотни тысяч долларов, материалы были дорогими и узкоспециализированными. Основные потребители — автомобилестроение, авиация, медицина, производители потребительских товаров.

В этот период появились и развивались технологии: Selective Laser Sintering (SLS), Laminated Object Manufacturing (LOM), Binder Jetting, Material Jetting. Компании 3D Systems, Stratasys, EOS, Voxeljet и другие формировали рынок. 3D-печать позволяла значительно сократить цикл разработки продукта: вместо месяцев ожидания оснастки конструктор получал физический образец за дни.

2.4. Революция открытого исходного кода и массовый рынок

Настоящий взрыв интереса к потребительской 3D-печати произошёл после 2009 года, когда истекли ключевые патенты на FDM. Почти одновременно появился и набрал силу проект RepRap (Replicating Rapid Prototyper) — идея самовоспроизводящегося принтера, который может печатать значительную часть деталей для своей копии.

Сообщество энтузиастов создало множество открытых

конструкций: Mendel, Prusa, Darwin и другие. Появились компании, продающие наборы и готовые принтеры по относительно доступным ценам (MakerBot в ранние годы, Prusa Research, Creality, Anycubic, Elegoo и десятки других). Цены на настольные FDM-принтеры упали с тысяч долларов до нескольких сотен.

Параллельно развивались фотополимерные технологии на базе LCD и DLP. Появление относительно недорогих УФ-матриц сделало resin-принтеры доступными любителям. Высокая детализация сделала их популярными среди тех, кто печатает миниатюры, ювелирные мастер-модели, стоматологические изделия.

2.5. 2015–2025: зрелость рынка и новые горизонты

В последнее десятилетие рынок сильно сегментировался. На одном полюсе — очень доступные и при этом достаточно качественные настольные принтеры (в том числе с автоматической калибровкой, закрытым корпусом, готовыми профилями). На другом — промышленные системы металлопечати, многолазерные SLS/SLM-машины, крупноформатные принтеры для строительства и мебели, гибридные станки, сочетающие аддитив и обработку резанием.

Важные тенденции:

- Рост скоростей печати за счёт улучшения механики, прошивок (Klipper) и алгоритмов компенсации вибраций (input shaping).
- Улучшение надёжности и «из коробки» опыта (особенно у закрытых экосистем вроде Bambu Lab).
- Расширение доступных материалов: композиты с углеродом и стеклом, высокотемпературные полимеры, эластомеры, специальные смолы.
- Интеграция с генеративным дизайном и искусственным интеллектом.
- Применение в серийном производстве (уже не только прототипы, но и конечные детали).
- Крупноформатная печать бетоном, глиной, полимерами для строительства и архитектуры.
- Биопечать и печать электроники — пока в основном исследовательские и пилотные проекты.

2.6. Ключевые фигуры и компании

Чак Халл (3D Systems) — стереолитография и формат STL. Скотт Крамп (Stratasys) — FDM. Йозеф Пруса (Prusa Research) — один из самых влиятельных популяризаторов открытых и полуоткрытых решений, создатель линейки Original Prusa. Команды Creality, Anycubic, Elegoo, Bambu Lab, Ultimaker, Formlabs, EOS, SLM Solutions, Desktop Metal

и многие другие внесли вклад в развитие разных сегментов рынка.

Отдельного упоминания заслуживает сообщество: тысячи людей, публикующих модели, профили, моды, инструкции и помогающих новичкам на форумах и в социальных сетях. Без этого сообщества потребительская 3D-печать развивалась бы гораздо медленнее.

>>> ПРИМЕР: Как истечение патентов изменило рынок
До примерно 2009–2010 годов настольный FDM-принтер стоил очень дорого, потому что технология была защищена патентами Stratasys. После истечения сроков защиты десятки компаний и энтузиастов начали производить совместимые машины. Цены упали в разы, появились открытые конструкции, сообщество взорвалось ростом. Именно поэтому сегодня можно купить вполне рабочий принтер за сумму, сопоставимую с хорошим смартфоном.

Глава 3. Основы трёхмерного пространства и геометрии

3.1. Системы координат

В подавляющем большинстве программ 3D-моделирования и слайсеров используется правая декартова система координат. Ось X обычно направлена вправо, ось Y — от на-

блюдателя вглубь экрана или вверх (в зависимости от соглашения конкретной программы), ось Z — вверх. В 3D-печати ось Z почти всегда соответствует направлению наращивания слоёв (вертикали).

Важно сразу привыкнуть к ориентации осей в выбранном ПО. В Fusion 360, SolidWorks, FreeCAD и многих CAD по умолчанию Z — вверх. В Blender по умолчанию Z — вверх, но Y направлена вглубь. В некоторых старых или специфических программах соглашения могут отличаться. При экспорте и импорте моделей между программами иногда приходится поворачивать объект.

Единицы измерения в 3D-печати практически всегда миллиметры. Если вы создаёте модель в метрах или дюймах и забываете масштабировать при экспорте, на принтере получите либо гигантскую, либо микроскопическую деталь. Всегда проверяйте размер модели в слайсере перед печатью.

3.2. Основные элементы геометрии

Вершина (vertex, мн. vertices) — точка в пространстве с координатами (x , y , z). Ребро (edge) соединяет две вершины. Грань (face) — плоский или искривлённый многоугольник, ограниченный рёбрами. В 3D-печати чаще всего работают с треугольными гранями (triangulated mesh).

Полигональная сетка (mesh) — набор вершин, рёбер и граней, описывающий поверхность объекта. Чем больше граней, тем точнее можно передать гладкие кривые, но тем больше размер файла и выше нагрузка на компьютер и сервер.

Нормаль грани — вектор, перпендикулярный грани и указывающий «наружу» объекта. Правильное направление нормалей критично: слайсер использует их, чтобы понять, где внутренний объём, а где внешний. Вывернутые нормали приводят к ошибкам построения слоёв.

В CAD-системах (Fusion 360, SolidWorks, FreeCAD) чаще работают не с сеткой, а с твёрдыми телами (solids) и поверхностями, которые описываются точными математическими формулами (аналитическая геометрия, NURBS). При экспорте в STL/3MF точное тело превращается в приближённую полигональную сетку. Качество этого приближения (chordal tolerance, angular tolerance) влияет на гладкость кривых поверхностей.

3.3. Требования к модели для печати: manifold и watertight

Модель для 3D-печати должна быть «водонепроницаемой» (watertight) и manifold. Это означает:

- Нет дыр в поверхности. Даже маленькое отверстие может привести к тому, что слайсер неправильно определит внутренний объём.
- Нет пересекающихся граней (self-intersections).
- Нет вывернутых нормалей.
- Каждое ребро принадлежит ровно двум граням (для замкнутого объёмного тела).
- Нет «внутренних» полостей, которые не соединены с внешней поверхностью корректно (если полость нужна — она должна быть осознанно спроектирована).

Инструменты проверки и ремонта: встроенный 3D Print Toolbox в Blender, Meshmixer (Adobe), Microsoft 3D Builder, Netfabb, online-сервисы, функции ремонта в слайсерах (Cura, PrusaSlicer). Перед важной печатью всегда стоит прогонять модель через проверку.

3.4. Качество сетки и количество полигонов

Слишком грубая сетка на изогнутых поверхностях даёт видимые «границы» (faceting). Слишком плотная сетка увеличивает размер файла, замедляет слайсинг и иногда вызывает проблемы с обработкой. Для большинства бытовых деталей достаточно от нескольких десятков тысяч до нескольких сотен тысяч треугольников. Для очень детализированных ми-

ниатюр или ювелирных моделей — миллионы.

При экспорте из CAD обычно можно задать отклонение (tolerance). Для FDM-печати с высотой слоя 0,2 мм избыточная точность сетки (0,001 мм) не нужна — хватит 0,01–0,05 мм. Для resin-печати с высотой слоя 0,05 мм и высокой детализацией требования к сетке выше.

3.5. Размеры, допуски и усадка

Реальный размер напечатанной детали почти никогда не совпадает с моделью с точностью до сотых долей миллиметра. Причины: усадка материала при остывании, калибровка осей принтера, диаметр сопла, стратегия печати периметров, температура, влажность филамента.

Типичная точность хорошего настольного FDM-принтера в плоскости XY — порядка $\pm 0,1 \dots 0,3$ мм, по Z — часто лучше. Для точных посадок (подшипники, валы, защёлки) обычно проектируют зазоры и проверяют их тестовыми печатями. Многие делают калибровочные модели «hole test» и «fit test».

Усадка особенно заметна у ABS, нейлона, некоторых композитов. PLA усаживается меньше. При печати крупных деталей из ABS без закрытого корпуса и правильного темпера-

турного режима усадка приводит к короблению (warping) и отрыву от стола.

>>> ПРИМЕР: Проверка модели перед печатью

Вы скачали модель с Thingiverse. Перед печатью: 1) откройте в слайсере и посмотрите размер; 2) включите режим предварительного просмотра слоёв и убедитесь, что нет странных дыр; 3) если есть сомнения — прогоните через Meshmixer или Blender 3D Print Toolbox; 4) проверьте минимальные толщины стенок (для FDM желательно не тоньше 0,8–1,2 мм). Такая простая рутина экономит часы и материал.

Глава 4. Программное обеспечение для 3D-моделирования

4.1. Классификация программ

Программы для создания 3D-моделей можно разделить на несколько больших групп по подходу и назначению.

Параметрические CAD-системы (Fusion 360, SolidWorks, FreeCAD, Onshape, Inventor, Solid Edge). Основной инструмент инженера. Модель строится из эскизов и операций (выдавливание, вращение, скругление и т.д.) с полной историей построений. Можно менять размеры — модель пересчитывается.

вается. Идеально для точных деталей, сборок, механизмов, корпусов электроники.

Полигональные редакторы и программы скульптинга (Blender, 3ds Max, Maya, ZBrush, Nomad Sculpt, Mudbox). Работают с сеткой. Отлично подходят для органических форм, персонажей, художественных объектов, сложной поверхности. Blender при этом бесплатный и чрезвычайно мощный: моделирование, скульптинг, риггинг, анимация, рендеринг, даже базовый CAD-подобный функционал через модификаторы.

Простые и образовательные инструменты (Tinkercad, BlocksCAD, SketchUp в базовом варианте). Tinkercad работает в браузере, идеален для абсолютных новичков и детей: примитивы + булевы операции. Быстрый старт за 15–30 минут.

Специализированные инструменты: OpenSCAD (моделирование через код — параметрические модели скриптом), Gravity Sketch и подобные (VR-моделирование), Meshmixer (ремонт и модификация сеток), программы для ювелиров, стоматологов, ортопедов.

4.2. Рекомендации по выбору для разных задач

Если вы хотите быстро начать и печатать простые функциональные вещи — начните с Tinkercad, затем переходите на Fusion 360 (есть бесплатная лицензия для любителей, стартапов и образования) или FreeCAD (полностью открытый).

Если вас привлекают фигурки, персонажи, художественные объекты — ставьте Blender. Кривая обучения круче, но возможности огромны. Для скульптинга на планшете удобен Nomad Sculpt.

Если вы инженер или проектируете точные механизмы — Fusion 360, FreeCAD или коммерческие SolidWorks/Inventor. Для совместной работы в браузере — Onshape.

Многие практикующие используют связку: основная деталь в CAD → экспорт → доработка органики или декора в Blender → финальный ремонт и проверка → слайсер.

4.3. Форматы файлов — подробно

STL (Stereolithography) — самый старый и до сих пор самый распространённый формат для 3D-печати. Хранит только геометрию поверхности в виде треугольников. Не содержит информации о цвете, материале, единицах измерения, именах объектов. Бывает ASCII и бинарный (бинарный меньше по размеру). Главный недостаток — отсутствие ме-

таданных и поддержки цвета/материалов.

3MF (3D Manufacturing Format) — современный открытый формат, разработанный консорциумом. Поддерживает цвет, материалы, несколько объектов в одном файле, единицы измерения, текстуры, метаданные, даже информацию о поддержках и расположении на столе. Рекомендуется использовать 3MF вместо STL, когда это возможно.

OBJ — популярен в компьютерной графике. Может хранить геометрию, нормали, текстурные координаты и ссылки на материалы (MTL). Часто используется при передаче моделей из Blender и скульпт-программ.

STEP (и IGES) — точные CAD-форматы. Хранят математически точное представление тел и поверхностей. Используются для обмена между инженерными CAD-системами. В слайсеры обычно не загружаются напрямую — сначала экспортируют в mesh.

G-code — уже не модель, а управляющая программа для принтера: последовательность команд движения, температуры, включения вентиляторов и т.д. Результат работы слайсера.

4.4. Краткий обзор популярных программ

Tinkercad. Бесплатно, в браузере. Прimitives, отверстие/группировка, базовый импорт SVG. Отлично для старта и простых корпусов, органайзеров, учебных проектов.

Fusion 360. Облачный CAD с мощным набором инструментов: эскизы, твёрдые тела, поверхности, сборки, генеративный дизайн, CAM, симуляции. Бесплатен для любителей и стартапов при соблюдении условий Autodesk. Один из лучших выборов для функциональных деталей.

FreeCAD. Полностью открытый параметрический CAD. Модульная архитектура. Подходит для тех, кто хочет открытое ПО и готов мириться с несколько менее отполированным интерфейсом.

Blender. Бесплатный комбайн. Моделирование, скульптинг, ретопология, UV, текстурирование, анимация, геометрии ноды, аддоны для 3D-печати. Кривая обучения высокая, но сообщество и учебники огромны.

PrusaSlicer / SuperSlicer / OrcaSlicer / Bambu Studio. Это уже слайсеры, но они умеют выполнять базовый ремонт моделей, раскраску, добавление модификаторов. OrcaSlicer и Bambu Studio особенно удобны для современных быстрых принтеров.

Cura (Ultimaker). Один из самых популярных слайсеров с огромным количеством настроек и плагинов. Хорошо работает с широким спектром принтеров.

>>> ПРИМЕР: Выбор ПО под задачу «корпус для электронной платы»

Задача: сделать корпус под готовую плату с отверстиями под разъёмы, креплением на винты и вентиляционными щелями. Лучший путь — Fusion 360 или FreeCAD. Снимаете размеры платы штангенциркулем, создаёте эскиз, выдавливаете дно и стенки, вычитаете отверстия под разъёмы и винты, добавляете стойки с отверстиями под саморезы или термо-вставки. Экспортируете в 3MF/STL. В скульпт-программе такую точную работу делать неудобно.

>>> ПРИМЕР: Выбор ПО под задачу «фигурка персонажа»

Задача: напечатать небольшую фигурку персонажа для настольной игры. Здесь удобнее Blender (скульптинг или полигональное моделирование) или Nomad Sculpt. После скульпта — ретопология или простое уменьшение полигонов, проверка на manifold, добавление подставок/шипов при необходимости. Для миниатюр часто используют resin-принтеры из-за высокой детализации.

Глава 5. Базовые техники моделирования

5.1. Прimitives и булевы операции

Почти любая простая деталь начинается с примитивов. куб (box), цилиндр, сфера, конус, тор, иногда пирамида или многогранник. В Tinkercad это основной метод. В CAD примитивы тоже часто используются как отправная точка или вспомогательные тела.

Булевы операции — объединение (union/join), вычитание (difference/subtract/cut), пересечение (intersection). С их помощью из простых тел собирают сложные. Классический пример: корпус с отверстиями = куб минус несколько цилиндров (отверстия) минус ещё один куб (внутренняя полость, если нужна оболочка).

Важные правила булевых операций:

- Объекты должны реально пересекаться или хотя бы касаться. Если между ними есть зазор, вычитание может не сработать ожидаемым образом.
- После серии булевых операций геометрия может становиться «грязной». В CAD лучше использовать историю построений и параметрические отверстия, а не бесконечные булевы на сетке.

- В полигональных программах булевы иногда дают артефакты (лишние грани, не manifold). После операции стоит проверить и почистить сетку.

5.2. Эскизы, выдавливание, вращение, сдвиг, лофт

В параметрических CAD основной рабочий процесс выглядит так:

1. Создаётся эскиз на плоскости (или на грани существующего тела).

2. Эскиз полностью определяется размерами и геометрическими ограничениями (горизонтальность, параллельность, касание, симметрия, равенство и т.д.).

3. Применяется операция создания объёма: Extrude (выдавливание), Revolve (вращение вокруг оси), Sweep (сдвиг профиля вдоль траектории), Loft (плавный переход между несколькими профилями).

4. Добавляются скругления, фаски, оболочки, массивы, отверстия и другие элементы оформления.

Выдавливание — самый частый инструмент. Можно выдавливать на заданную длину, до грани, симметрично в обе стороны, с уклоном (draft). Вращение идеально для деталей типа тел вращения: вазы, кольца, шкивы, ручки. Сдвиг (Sweep) позволяет делать пружины, трубки вдоль сложной

траектории, ручки. Лофт — для переходов сложной формы (например, от прямоугольного сечения к круглому).

5.3. Скругления, фаски, оболочки, массивы

Скругление (Fillet) снимает острую кромку и заменяет её дугой заданного радиуса. Фаска (Chamfer) — плоский срез под углом. Для 3D-печати скругления особенно полезны: они улучшают качество поверхностей, печатаемых под углом, снижают концентрацию напряжений и делают деталь приятнее на ощупь.

Оболочка (Shell) превращает сплошное тело в тонкостенное, удаляя материал изнутри и оставляя стенки заданной толщины. Часто используют для корпусов. Важно следить, чтобы толщина стенок была достаточной для выбранной технологии печати.

Массивы (прямоугольные, круговые, вдоль кривой) позволяют быстро размножать отверстия, рёбра жёсткости, декоративные элементы. В параметрических системах массив остаётся параметрическим: изменили количество или шаг — всё перестроилось.

5.4. Хорошие привычки при создании эскизов

Полностью определяйте эскиз. Недоопределённый эскиз (синие линии в Fusion) может неожиданно измениться при редактировании. Переопределённый вызывает ошибки. Стремитесь к полностью чёрным (в Fusion) или полностью ограниченными эскизам.

Используйте начало координат и плоскости симметрии. Симметричные детали моделируйте симметрично — это упрощает изменения и уменьшает количество размеров.

Не ставьте лишних размеров. Если линия горизонтальна — используйте ограничение горизонтальности, а не размер угла 0° . Если два отрезка должны быть равны — поставьте равенство, а не два одинаковых размера.

Именуруйте важные эскизы и операции в истории построений. Через месяц вы скажете себе спасибо.

>>> ПРИМЕР: Моделирование простой крышки с резьбой

1. Эскиз окружности диаметра крышки. 2. Выдавливание на высоту крышки. 3. Оболочка с толщиной стенки 1,5–2 мм (дно можно оставить толще). 4. На внутренней цилиндрической поверхности — резьба (в Fusion есть инструмент Thread, либо моделируется профилем и сдвигом по винтовой траектории). 5. На внешней стороне — рифление или лыски

для удобства откручивания. 6. Скругление наружных кромок. Такая крышка хорошо печатается из PETG или ABS, если резьба спроектирована с учётом допусков.

>>> ПРИМЕР: Корпус под плату Arduino

1. Измеряете плату: длина, ширина, высота компонентов, расположение крепёжных отверстий, положение разъёмов USB, питания, кнопок. 2. В CAD создаёте эскиз основания с припуском 1–2 мм по периметру. 3. Выдавливаете дно и стенки. 4. Добавляете стойки с отверстиями под винты M2/M3 или под термо-вставки. 5. Вычитаете окна под разъёмы (с небольшим запасом). 6. Добавляете вентиляционные щели или отверстия. 7. Отдельным телом — крышку с защёлками или отверстиями под винты. Печатаете, проверяете посадку, корректируете зазоры.

Глава 6. Продвинутое моделирование и скульптинг

6.1. Subdivision Surface и органические формы

В полигональном моделировании часто используют поверхности подразделения (Subdivision Surface, Subdiv). Идея проста: вы моделируете относительно низкополигональную «клетка» (cage), а модификатор сглаживания превращает её в гладкую поверхность. Чем выше уровень подразделения, тем глаже результат (и тем больше полигонов).

Это основной метод создания органических объектов: персонажей, существ, эргономичных рукояток, скульптурных ваз, автомобильных кузовов в стиле concept. В Blender модификатор Subdivision Surface — один из самых используемых. Важно контролировать топологию: стараться держать квады (четырёхугольники), избегать треугольников и n-gons в зонах деформации, следить за потоками рёбер.

6.2. Цифровой скульптинг

Скульптинг имитирует лепку из глины или воска. Кисти добавляют или убирают объём, сглаживают, тянут, зачищают, царапают, ставят штампы. В ZBrush, Blender Sculpt Mode, Nomad Sculpt можно очень быстро набрать общую форму (blocking), затем прорабатывать крупные формы и только потом — детали.

Для 3D-печати скульпт-модели нужно учитывать:

- Минимальную толщину стенок и выступающих элементов. Тонкие пальцы, волосы, уши могут не напечататься или отломиться.
- Необходимость поддержек. Сложная органика почти всегда требует поддержек; ориентация и тип поддержек сильно влияют на качество.

- Размер файла. Высокополигональные скульпты нужно ремешивать (remesh) или делать ретопологию перед печатью.
- Возможность разрезать модель на части, если она не помещается на стол или требует сложной ориентации.

6.3. Ретопология и ремонт сеток

После скульптинга или 3D-сканирования сетка часто бывает «грязной»: миллионы треугольников, хаотичная топология, мелкие артефакты, дыры, пересечения. Ретопология — процесс создания новой, чистой, оптимизированной сетки поверх старой. Это позволяет получить контролируемую топологию, меньшее количество полигонов и лучшее поведение при деформациях (если модель будет анимироваться).

Для печати полная ручная ретопология не всегда нужна. Часто достаточно автоматического ремеша (voxel remesh, quadriflow) + проверки manifold + уменьшения полигонов до разумного предела. Инструменты: Blender (Remesh, Decimate, 3D Print Toolbox), Meshmixer, Instant Meshes, коммерческие пакеты.

6.4. Генеративный дизайн и параметрическая оптимизация

Современные CAD-системы предлагают генеративный дизайн: вы задаёте сохраняемые области (где будут крепления, отверстия), области, которые можно изменять, нагрузки, цели (минимальный вес при заданной жёсткости) и ограничения технологии изготовления. Алгоритм предлагает варианты геометрии — часто в виде сложных «органических» или решётчатых структур.

Такие конструкции почти невозможно изготовить традиционным фрезерованием, но они идеально подходят для 3D-печати (особенно порошковой или металлопечати). Даже в настольном FDM можно печатать облегчённые кронштейны с внутренней решёткой, если правильно выбрать ориентацию и заполнение.

Параметрические модели с переменными (в Fusion Parameters, в OpenSCAD, в FreeCAD) позволяют одним изменением числа получать целое семейство деталей: разные длины, диаметры, количества отверстий.

6.5. Модификаторы и неразрушающий пайплайн в Blender

В Blender мощная система модификаторов позволяет держать модель «живой»: Mirror, Subdivision, Boolean, Array, Solidify, Bevel, Remesh и десятки других. Пока модификаторы не применены окончательно, можно возвращаться и ме-

нять параметры. Для 3D-печати в конце пайплайна обычно делают Apply нужных модификаторов, проверяют геометрию и экспортируют.

Полезный аддон — 3D Print Toolbox: проверка толщины стенок, площади, объёма, manifold, вырожденных граней, пересечений. Перед экспортом стоит прогонять проверку.

>>> ПРИМЕР: От скульпта к печатной модели

Вы слепили голову персонажа в Blender Sculpt. 1) Сделайте Remesh (Voxel) с разумным размером вокселя, чтобы убрать артефакты. 2) Проверьте толщину (Solidify или анализ). 3) При необходимости обрежьте основание плоскостью, чтобы модель устойчиво стояла. 4) Добавьте небольшую подставку или шипы для крепления. 5) Уменьшите полигоны (Decimate), если их слишком много. 6) Проверьте 3D Print Toolbox. 7) Экспортируйте в STL/3MF. 8) В слайсере выберите ориентацию, минимизирующую поддержки на лице, и настройте поддержки.

Глава 7. Подготовка модели к печати (слайсинг)

7.1. Роль слайсера

Слайсер — программа, которая превращает 3D-модель в набор команд для принтера (G-code). Она разрезает модель

на слои заданной высоты, рассчитывает траектории периметров, заполнения, поддержек, юбки/каёмки/плота, добавляет команды нагрева, включения вентиляторов, ретракта и т.д.

Популярные слайсеры: Ultimaker Cura, PrusaSlicer (и форки SuperSlicer, OrcaSlicer), Bambu Studio, IdeaMaker, Simplify3D (платный), для смолы — Lychée Slicer, ChiTuBox, Voxeldance Tango. Выбор часто определяется экосистемой принтера и личными предпочтениями. OrcaSlicer и PrusaSlicer сейчас одни из самых мощных и удобных для FDM.

7.2. Ключевые параметры слайсинга — подробно

Высота слоя (Layer Height). Типичный диапазон для FDM с соплом 0,4 мм — 0,08–0,28 мм. 0,2 мм — хороший баланс качества и скорости. Меньше 0,12 мм даёт более гладкие поверхности, но сильно увеличивает время. Высота слоя не должна превышать 80% диаметра сопла (эмпирическое правило).

Ширина линии (Line Width). Обычно равна диаметру сопла или чуть больше (0,4–0,45 мм для сопла 0,4). Влияет на прочность и расход материала.

Толщина стенки / количество периметров (Walls /

Perimeters). Для прочности и качества поверхности обычно 2–4 периметра. Один периметр — только для очень быстрых черновиков. Три периметра — хороший стандарт для функциональных деталей.

Заполнение (Infill). 0–15% — декоративные и ненагруженные детали. 15–30% — обычные функциональные. 40–60% и выше — высоконагруженные. Паттерны: Gyroid (отличная изотропность и скорость), Cubic, Adaptive Cubic, Honeycomb, Triangles, Grid. Gyroid часто рекомендуют как универсальный выбор.

Плот (Raft), кайма (Brim), юбка (Skirt). Юбка — несколько линий вокруг модели для проверки экструзии. Кайма — дополнительные периметры, прикреплённые к модели, улучшают адгезию углов. Плот — целая подложка под моделью; помогает на сложных столах, но оставляет следы на нижней поверхности.

Поддержки (Supports). Тип: обычные, древовидные (tree). Плотность, угол свеса, отступ от модели (Z и XY gap), интерфейсные слои. Древовидные поддержки экономят материал и легче удаляются на органике.

Температура сопла и стола. Зависят от материала (см. главу 9). Часто делают температурные башни для подбора оп-

тимальной температуры под конкретную катушку.

Охлаждение (Part Cooling Fan). Для PLA обычно 100% после первых слоёв. Для ABS — минимальное или отключено. Для PETG — умеренное. Сильное охлаждение улучшает свесы и мосты, но может ухудшить адгезию слоёв.

Скорость печати. Разделяют скорость периметров, заполнения, первого слоя, поддержек, перемещений. Первый слой почти всегда печатают медленно (20–40 мм/с). Внешние периметры — медленнее внутренних для качества.

Ретракт (Retraction). Расстояние и скорость втягивания филамента при перемещениях без экструзии. Критичен для борьбы с stringing. Bowden требует большего расстояния, чем Direct Drive.

7.3. Ориентация модели — один из самых важных навыков

Ориентация влияет на:

- Количество и расположение поддержек (и, соответственно, на следы от них).
- Прочность детали (слои — самое слабое место; нагрузки лучше направлять вдоль слоёв).

- Качество поверхностей (верхние и нижние поверхности выглядят по-разному; боковые — зависят от высоты слоя).
- Вероятность warping и отрыва от стола.
- Время печати и расход материала.

Общие правила: старайтесь класть самые важные по внешнему виду поверхности так, чтобы они не требовали поддержек; длинные тонкие элементы ориентируйте горизонтально, если нужна прочность на изгиб; избегайте больших плоских поверхностей, параллельных столу, у материалов с сильной усадкой.

7.4. Модификаторы и переменные настройки

В современных слайсерах можно назначать разные настройки разным объёмам модели: усилить заполнение только в зоне крепления, сделать больше периметров в тонкой стенке, отключить поддержки внутри определённой области, изменить высоту слоя на сложных участках. Это мощный инструмент оптимизации.

>>> ПРИМЕР: Настройки для прочной функциональной детали из PETG

Высота слоя 0,2 мм, сопло 0,4. Периметры: 3–4. Заполнение: 30–40%, Gyroid. Температура сопла 240–250 °C (подобрать башней), стол 80–90 °C. Охлаждение 30–50%. Ре-

тракт для Direct Drive 0,8–1,5 мм, для Bowden 4–6 мм. Первый слой 25–30 мм/с, остальные 50–80 мм/с (можно быстрее на жёстком принтере). Brim 5–8 мм, если деталь имеет острые углы. После печати — проверить размеры критических отверстий.

Глава 8. Типы и конструкции 3D-принтеров

8.1. Классификация по принципу нанесения материала

Основные группы технологий по стандарту ISO/ASTM:

- Material Extrusion (FDM/FFF) — выдавливание расплавленного материала.
- Vat Photopolymerization (SLA, DLP, LCD/MSLA) — отверждение жидкого фотополимера в ванне.
- Powder Bed Fusion (SLS, SLM, DMLS, EBM) — сплавление/спекание порошка энергией лазера или электронного пучка.
- Binder Jetting — струйное нанесение связующего на порошок.
- Material Jetting — струйное нанесение материала (часто фотополимера) с последующим отверждением.
- Directed Energy Deposition — наплавка материала (проволока/порошок) с одновременной подачей энергии.
- Sheet Lamination — послойное соединение листовых ма-

териалов.

8.2. Кинематика FDM-принтеров

Cartesian (декартова схема). Классика: каждая ось движется независимо. Варианты: стол движется по Y, головка по X и Z; или стол по Z, головка по X и Y (CoreXY-подобные гибриды тоже часто относят сюда по удобству). Примеры: многие Ender, Prusa i3-подобные.

CoreXY. Два мотора через систему ремней обеспечивают движение головки в плоскости XY. Стол обычно только поднимается/опускается по Z. Преимущества: меньшая масса подвижных частей, выше скорости и ускорения, хорошая точность. Популярна в современных быстрых принтерах.

Delta. Три вертикальные колонны и система рычагов. Головка движется за счёт согласованного перемещения кареток. Очень быстрые перемещения, но сложнее калибровка и ограничение по форме рабочей зоны (цилиндр).

Belt-принтеры (бесконечная лента вместо обычного стола). Позволяют печатать объекты неограниченной длины в одном направлении. Используются для длинных направляющих, желобов, прототипов крупногабаритных деталей.

Роботизированные руки и многоосевые системы. Пока больше в промышленных и исследовательских установках; позволяют наносить материал под разными углами и снижать потребность в поддержках.

8.3. Экструдеры: Direct Drive vs Bowden

Direct Drive — мотор и механизм подачи установлены непосредственно на печатающей головке. Филамент проходит короткий путь. Плюсы: лучше контроль ретракта, уверенная печать гибкими материалами (TPU), меньше проблем с давлением. Минусы: большая масса головки (раньше ограничивало скорость; современные лёгкие экструдеры эту проблему сильно снизили).

Bowden — мотор стоит на раме, филамент идёт по трубке (часто PTFE) к головке. Плюсы: лёгкая головка, выше потенциальные ускорения. Минусы: хуже с гибкими филаментами, больше люфт и сжатие филамента в трубке, сложнее настройка ретракта, возможны проблемы с трением в трубке.

8.4. Фотополимерные принтеры

SLA (лазерный) — лазерный луч точка за точкой засвечивает слой. Высокая точность, относительно медленно.

DLP — проектор засвечивает целый слой сразу. Быстрее SLA в рамках одного слоя.

LCD / MSLA — УФ-матрица (как экран) + массив светодиодов. Самый массовый и доступный вариант сегодня. Разрешение определяется пикселями матрицы (например, 4K, 6K, 8K и выше). Детализация очень высокая, поверхность гладкая. Основные расходники — смола и FEP/PFA-плёнка на дне ванны.

8.5. Что выбрать новичку

Для большинства начинающих оптимален закрытый или полузакрытый FDM-принтер с автоматической калибровкой стола, Direct Drive или хорошим Bowden, приличной жёсткостью рамы и готовыми профилями под популярные материалы. Если основная цель — миниатюры, ювелирные мастер-модели, высокодетализированные фигурки — resin (LCD) принтер. Многие со временем заводят оба типа: FDM для функциональных крупных деталей, resin — для красоты и мелкой детализации.

Глава 9. Материалы для 3D-печати

9.1. PLA — основной материал новичка

PLA (полилактид) — биоразлагаемый полиэфир, получаемый из возобновляемого сырья (кукуруза, сахарный тростник). Самый простой в печати материал.

Температура сопла: обычно 190–220 °C (точное значение зависит от производителя и скорости). Стол: 0–60 °C (многие печатают на холодном столе с хорошим покрытием). Охлаждение: сильное. Запах: слабый, сладковатый. Усадка: небольшая. Прочность: средняя, но хрупкий (низкая ударная вязкость). Термостойкость: низкая (размягчается около 55–60 °C).

Плюсы: легко печатать, хорошая детализация, мало запаха, широкий выбор цветов и композитов (с деревом, металлом, свечением и т.д.). Минусы: хрупкость, низкая термостойкость, не подходит для деталей, которые будут на солнце или в тёплом помещении под нагрузкой.

Рекомендации: хранить в сухом месте (хотя PLA менее гигроскопичен, чем нейлон). Для первого слоя можно чуть повысить температуру. Отлично подходит для корпусов, ненагруженных кронштейнов, декора, прототипов, образовательных моделей.

9.2. PETG — универсальный «рабочий» пластик

РЕТГ (полиэтилентерефталатгликоль) — модифицированный РЕТ. Сочетает относительно лёгкую печать с хорошей прочностью и ударной вязкостью.

Температура сопла: 230–250 °С. Стол: 70–90 °С. Охлаждение: умеренное (30–70%). Ретракт: аккуратный подбор, склонен к stringing. Адгезия к столу: хорошая, иногда даже слишком (риск повредить покрытие).

Плюсы: прочнее и менее хрупок, чем PLA, лучше термостойкость, хорошая химическая стойкость, почти не пахнет. Минусы: может сильно липнуть к столу и соплу, stringing, чуть хуже детализация тонких элементов по сравнению с PLA.

Идеален для функциональных деталей, защитных корпусов, механических частей, которые должны выдерживать удары и умеренный нагрев.

9.3. ABS и ASA

ABS (акрилонитрилбутадиенстирол) — классический инженерный пластик. Прочный, достаточно термостойкий (около 100 °С), хорошо обрабатывается (в том числе парами ацетона). Требуется закрытого корпуса, прогретого стола (90–110 °С), желательно отключённого или слабого обдува дета-

ли. Выделяет стирол — нужна вентиляция.

ASA — близкий родственник ABS с существенно лучшей устойчивостью к ультрафиолету и атмосферным воздействиям. Предпочтителен для уличных деталей. Условия печати похожи на ABS.

Оба материала сильнее усаживаются, чем PLA/PETG, поэтому на больших моделях без закрытого корпуса и правильного первого слоя легко получить warping.

9.4. Гибкие материалы (TPU, TPE)

TPU (термополиуретан) и близкие эластомеры позволяют печатать гибкие, упругие детали: прокладки, демпферы, чехлы, подошвы, уплотнения. Печатаются медленно, лучше на Direct Drive, с минимальным ретрактом или без него, на невысоких скоростях. Гибкость зависит от конкретной марки (shore hardness).

Особенности: филамент может путаться на катушке и в тракте, поэтому важна правильная настройка подачи и отсутствие острых изгибов. Стол обычно 40–60 °C, сопло 210–230 °C (смотреть спецификацию).

9.5. Нейлон (PA) и композиты

Нейлон (полиамид) — очень прочный, износостойкий, с хорошей ударной вязкостью и химической стойкостью. Сильно гигроскопичен: перед печатью почти всегда нужно сушить. Печатается при высоких температурах (250–270+°C), желателен закрытый корпус. Отлично подходит для шестерён, втулок, направляющих, силовых кронштейнов.

Композиты: PLA/PETG/нейлон/ABS с наполнителем из рубленого углеволокна, стекловолокна, кевлара. Повышают жёсткость и иногда прочность, но абразивны — требуют стального или рубинового сопла. Угленаполненные материалы дают заметный прирост жёсткости при правильной печати.

9.6. Фотополимерные смолы

Стандартные смолы — высокая детализация, но хрупкие. «Abs-like» / Tough — более ударопрочные. Гибкие, высокотемпературные, литейные (burnout для ювелирки), биосовместимые (для стоматологии и слуховых аппаратов — с сертифицированием), керамиконаполненные, воскоподобные.

Все жидкие смолы токсичны и раздражают кожу/дыхательные пути. Работа только в перчатках, с вентиляцией. После печати — обязательная промывка (IPA или фирменные

жидкости) и финальная УФ-отверждение. Неотверждённую смолу и загрязнённый спирт нельзя выливать в канализацию.

9.7. Хранение и сушка

Главный враг многих филаментов — влага. Влажный материал даёт пузыри, шипение при экструзии, неровную поверхность, слабую межслойную адгезию, stringing. Особенно критичны нейлон, PVA, TPU, некоторые PETG и ABS.

Храните катушки в герметичных контейнерах или пакетах с силикагелем. Для сушки используйте специальные сушилки филамента или духовку на низкой температуре (строго по рекомендациям производителя, обычно 40–70 °C). Сушка «на глаз» без контроля температуры может деформировать катушку или сам пластик.

>>> ПРИМЕР: Быстрый выбор материала под задачу

Декоративная ваза для дома — PLA. Держатель для телефона на стол — PLA или PETG. Крепление на велосипед, которое будет на улице — ASA или PETG. Шестерня в механизме — нейлон или угленаполненный материал. Гибкая прокладка — TPU. Высокодетализированная миниатюра — фотополимерная смола. Корпус электронной устройства внутри помещения — PETG или ABS.

Глава 10. Технология FDM/FFF подробно

10.1. Физика процесса

Термопластичная нить подаётся механизмом экструдера в нагретую зону (hotend). В зоне плавления пластик переходит в вязкотекучее состояние и под давлением выталкивается через сопло. Выходящая «колбаска» укладывается по заданной траектории и приваривается к предыдущему слою за счёт температуры и небольшого давления. Отверждение происходит при остывании.

Качество межслойной адгезии зависит от температуры экструзии, температуры предыдущего слоя, скорости печати, обдува, химической природы материала и чистоты поверхности. Слишком холодный слой + сильный обдув = плохая склейка. Слишком горячий процесс = потеря геометрии, потёки, stringing.

10.2. Устройство хотэнда и сопла

Типичный хотэнд состоит из: радиатора (с воздушным или водяным охлаждением), термобарьера (тонкостенная трубка из нержавеющей стали или титана), нагревательного блока с картриджем и терморезистором/термопарой, сопла.

Сопла: латунные — стандарт, хорошая теплопроводность, но быстро изнашиваются от абразивов. Стальные — для композитов. С рубиновым или алмазным наконечником — максимальный ресурс при абразивных материалах. Диаметры: 0,2 мм (высокая детализация, медленно), 0,4 мм (универсал), 0,6–0,8 мм и больше (скорость, прочность, крупные детали, но хуже мелкие элементы).

10.3. Ретракт, линейное давление и компенсация

При перемещении головки без экструзии давление в расплаве продолжает выталкивать пластик — появляются нити (stringing). Ретракт втягивает филамент назад, снижая давление. Настройки: расстояние, скорость, дополнительный «extra restart distance», минимальное время/расстояние перемещения, при котором срабатывает ретракт.

Linear Advance / Pressure Advance — алгоритмы, которые заранее уменьшают подачу перед торможением и увеличивают перед разгоном, компенсируя давление в сопле. Дают более ровные углы и меньшее размазывание. Настраиваются тестовыми моделями.

10.4. Первый слой — фундамент успеха

Если первый слой не прилип или прилип неправильно,

вся печать под угрозой. Критические факторы:

- Правильный Z-offset (зазор между соплом и столом). Классический тест — лист бумаги: лёгкое сопротивление.
- Чистота стола. Жир с пальцев — частая причина отрыва. Мойте стекло/PEI изопропиловым спиртом.
- Температура стола и сопла для первого слоя (часто чуть выше обычной).
- Скорость первого слоя — низкая.
- Наличие brim/raft при проблемной геометрии.
- Отсутствие сквозняков.

10.5. Скорость, ускорения и вибрации

Современные принтеры с жёсткой рамой, хорошими направляющими, лёгкой головкой и прошивкой Klipper способны печатать на 150–300+ мм/с при сохранении приемлемого качества. Ключевые технологии: input shaping (подавление резонансов), pressure advance, правильные ускорения и jerk/square corner velocity. На «мягких» конструкциях высокие скорости дают «звон» (ringing) и потерю качества. Всегда имеет смысл калибровать input shaper акселерометром, если прошивка это поддерживает.

Глава 11. Фотополимерная печать (SLA, DLP, LCD)

11.1. Принцип работы LCD/MSLA

В перевёрнутой схеме (наиболее распространённой) платформа построения опускается в ванну со смолой почти до дна. На дне ванны — прозрачная плёнка (FEP, PFA или аналоги). Под плёнкой — LCD-матрица, которая формирует маску текущего слоя, и массив УФ-светодиодов. Засвеченные области смолы полимеризуются и прилипают к платформе (или к предыдущему слою). Затем платформа приподнимается, слой отделяется от плёнки, и цикл повторяется.

Высота слоя обычно 0,01–0,1 мм (часто 0,025–0,05 мм). Детализация определяется разрешением матрицы и оптикой. Поверхность получается очень гладкой по сравнению с FDM.

11.2. Подготовка модели и поддержки

Модели почти всегда печатают под углом (15–45°), а не плашмя. Это уменьшает площадь сечения каждого слоя (меньше сила отрыва от плёнки) и улучшает качество некоторых поверхностей. Поддержки обязательны для свесов и изолированных частей. Современные слайсеры (Lycsee, ChiTuBox) умеют автоматически расставлять поддержки и предлагают лёгкие/средние/тяжёлые варианты.

Важные правила:

- Избегать больших горизонтальных «крыш» и плоских поверхностей, параллельных столу — большая сила отрыва.
- Делать дренажные отверстия в замкнутых полостях, иначе смола останется внутри.
- Минимальная толщина стенок — обычно от 0,5–1 мм в зависимости от смолы и размера.
- Критичные по внешнему виду поверхности ориентировать так, чтобы следы поддержек были минимальны или легко удалялись.

11.3. Процесс после печати

1. Снять платформу, дать стечь излишкам смолы.
2. Аккуратно отделить модель (шпатель, пластиковая карта).
3. Промыть в изопропиловом спирте или фирменной жидкости. Лучше две ванны: предварительная и чистая. Ультразвуковая ванна сильно помогает.
4. Удалить поддержки (часто проще после небольшой сушки, но до финальной засветки).
5. Финальная полимеризация в УФ-камере. Время зависит от смолы, мощности камеры и толщины стенок (обычно минуты).
6. При необходимости — дополнительная шлифовка,

грунтовка, покраска.

11.4. Расходники и обслуживание

Основной расходник помимо смолы — плёнка на дне ванны. Она мутнеет, царапается, со временем теряет свойства. Меняют по мере ухудшения качества печати или появления повреждений. Экран LCD тоже имеет ограниченный ресурс (особенно при печати с высокой мощностью и частыми сессиями). Ванну нужно регулярно очищать от остатков отверждённой смолы. Нельзя допускать попадания отверждённых кусочков под плёнку — это приводит к повреждению плёнки и экрана.

[ВНИМАНИЕ] Незатвердевшая смола опасна для кожи и дыхательных путей. Всегда работайте в нитриловых перчатках, избегайте попадания на кожу и в глаза, обеспечьте вентиляцию. Загрязнённый IPA и остатки смолы утилизируйте ответственно: отвердите под УФ и сдайте как опасный отход, если того требуют местные правила.

Глава 12. Порошковые и промышленные технологии

12.1. SLS — селективное лазерное спекание полимеров

В камере поддерживается температура, близкая к темпе-

ратуре плавления порошка (обычно полиамид PA12). Тонкий слой порошка разравнивается рекоутером. Лазер спекает (частично сплавляет) нужные области. Наносится новый слой порошка — и так далее. Неспечённый порошок служит естественной поддержкой, поэтому сложные геометрии, подвижные соединения и внутренние каналы печатаются без дополнительных поддержек.

После печати деталь извлекают из порошкового «пирога», очищают (часто пескоструй), иногда пропитывают или покрывают. Часть порошка можно регенерировать и использовать повторно (с добавлением свежего).

SLS даёт хорошие механические свойства и свободу формы. Используется для функциональных прототипов, мелкосерийных изделий, сложных воздухопроводов, медицинских моделей.

12.2. Металлопечать (SLM / DMLS / EBM)

Аналогичный порошковый принцип, но материал — металлический порошок, а энергия лазера (или электронного пучка в EBM) полностью расплавляет частицы. Получаются плотные металлические детали. После печати — удаление поддержек (часто очень жёстких), термообработка, иногда HIP (горячее изостатическое прессование), механиче-

ская обработка ответственных поверхностей.

Материалы: нержавеющие стали, инструментальные стали, титан и его сплавы, алюминиевые сплавы, инконель, кобальт-хром, драгоценные металлы и др. Применение: авиация (кронштейны, форсунки), медицина (индивидуальные имплантаты), энергетика, автоспорт, пресс-формы с конформным охлаждением.

Оборудование и эксплуатация дороги, требуют инертной атмосферы, специальной подготовки порошков, контроля качества. Но для сложных тонкостенных и топологически оптимизированных металлических деталей альтернатив часто нет.

12.3. Binder Jetting и другие методы

Binder Jetting — струйная головка наносит связующее на слой порошка (металл, песок, гипс, полимер). Процесс быстрый и относительно недорогой. Металлические детали после печати обычно требуют спекания и/или инфильтрации. Песчаные формы используют в литейном производстве.

Material Jetting — по сути «струйный 3D-принтер», наносящий капли фотополимера с немедленным отверждением. Высокая точность, возможность многоматериальности и

цвета. Применяется в прототипировании, моделировании, стоматологии.

Directed Energy Deposition (DED) — наплавка проволоки или порошка с одновременной подачей лазера/дуги. Хорошо подходит для ремонта крупных деталей, нанесения покрытий, гибридного производства (наплавка + фрезерование в одном станке).

Крупноформатная печать (бетон, глина, полимеры) уже используется в строительстве домов, мостов, создании уникальной мебели и архитектурных элементов.

Глава 13. Калибровка, настройка и обслуживание принтера

13.1. Калибровка стола

Цель — обеспечить одинаковый зазор между соплом и столом по всей площади печати. Методы:

- Ручная калибровка винтами по углам и центру с листом бумаги или щупом.
- Автоматическая с индуктивным/ёмкостным датчиком, BLTouch/CR-Touch, пьезодатчиками, strain gauge (как в некоторых Prusa и Bambu).

- Mesh bed leveling — построение сетки высот и программная компенсация неровностей стола.

Даже при автокалибровке почти всегда нужна тонкая подстройка Z-offset. Делайте тестовую печать первого слоя (квадрат или специальный паттерн) и корректируйте, пока линия не будет ровно прижата без просветов и без сильного «размазывания».

13.2. Калибровка экструзии (E-steps и flow)

Сначала проверяют, что экструдер подаёт ровно столько миллиметров филамента, сколько приказано (калибровка steps/mm или rotation distance в Klipper). Маркируют филамент, подают 100 мм командой, измеряют фактически поданное, вносят поправку.

Затем калибруют flow (коэффициент потока) уже на печати: печатают куб или стенку с одним периметром, измеряют толщину стенки штангенциркулем и корректируют flow так, чтобы она совпадала с заданной шириной линии. Это устраняет systematically недо- или переэкструзию.

13.3. Температурные башни, ретракт-тесты, pressure advance

Температурная башня — модель с несколькими этажами, на каждом из которых температура сопла меняется. После печати выбирают этаж с лучшим качеством поверхности, минимальным stringing и хорошей адгезией слоёв.

Ретракт-тест — башня или набор штырей с разным расстоянием/скоростью ретракта. Выбирают минимальное расстояние, при котором нити исчезают.

Pressure Advance / Linear Advance калибруется специальными паттернами (углы, линии с разгоном/торможением). Правильное значение даёт острые углы без «раздутия» и без недостатка материала.

13.4. Регулярное обслуживание

Ежедневно/перед печатью: проверка чистоты стола, визуальный осмотр сопла, убедиться, что филамент не запутан и сухой.

Еженедельно/ежемесячно (в зависимости от интенсивности): холодный вытягивание (cold pull) для чистки сопла, смазка направляющих и винтов (подходящей смазкой), проверка натяжения ремней, подтяжка винтов рамы, проверка люфтов.

Периодически: замена сопла (особенно при абразивных материалах), проверка и замена трубок Bowden/PTFE, обновление прошивки, проверка электрических соединений.

Для resin: своевременная замена FEP, чистка ванны и стекла/экрана, проверка равномерности засветки, замена смолы при сильном загрязнении.

[СОВЕТ] Ведите простой журнал: дата, материал, температура, flow, ретракт, заметки о качестве. Через несколько месяцев у вас появится личная база знаний по вашему принтеру и любимым катушкам.

Глава 14. Диагностика и устранение дефектов печати

14.1. Проблемы первого слоя

Не прилипает: стол слишком далеко, грязный стол, низкая температура стола/сопла, сквозняк, неправильный материал покрытия. Решения: калибровка Z-offset, очистка, повышение температуры, brim, клей/лак для стола.

Слишком прижат (материал прозрачный, «рвётся», сопло копает): увеличьте Z-offset (отодвиньте сопло).

Слоновий слон (elephant foot) — нижняя часть расшире-

на. Причины: слишком горячий стол + сильное прижатие. Компенсируется в слайсере (horizontal expansion отрицательный для первых слоёв) или снижением температуры/прижатия.

14.2. Stringing, потёки, «волосатость»

Основные причины: высокая температура, недостаточный ретракт, влажный филамент, медленные перемещения. Алгоритм борьбы: просушить филамент → снизить температуру на 5–10 °C → увеличить ретракт (осторожно, чтобы не забить сопло) → увеличить скорость перемещений → включить combing / avoid crossing perimeters → проверить pressure advance.

14.3. Расслоение (layer separation) и слабая прочность по Z

Слои плохо держатся друг за друга. Причины: низкая температура экструзии, сильный обдув, сквозняки, высокая скорость, влажный материал, слишком маленькая высота слоя при недостаточной температуре. Для ABS/ASA почти обязателен закрытый корпус и минимальный обдув. Увеличение температуры и уменьшение охлаждения обычно помогают.

14.4. Under-extrusion и over-extrusion

Under-extrusion (не хватает пластика): засор сопла, проскальзывание экструдера (стёртая шестерня, слабая пружина), неправильный диаметр филамента в настройках, слишком низкая температура, запутанный филамент, частично перекрытый тракт. Диагностика: холодный вытягивание, проверка подачи руками, печать тестового куба.

Over-extrusion (лишний пластик): завышенный flow, неправильные E-steps, слишком высокая температура. Поверхность «бугристая», размеры завышены.

14.5. Сдвиги слоёв, вибрации, «звон»

Layer shift (сдвиг целых слоёв) — обычно механика: пропуск шагов моторами (слишком высокий ток или наоборот недостаточный, перегрев драйверов), ослабшие ремни, удары по столу, слишком высокие ускорения. Ringing/ghosting — вибрации после резких углов. Лечится input shaping, снижением ускорений, повышением жёсткости рамы, правильной настройкой демпферов.

14.6. Warping и отрыв от стола

Углы поднимаются, деталь деформируется. Особенно характерно для ABS, нейлона, крупных PLA-деталей. Решения: закрытый корпус, правильная температура стола, brim

или gaft, снижение заполнения первых слоёв, использование материалов с меньшей усадкой, нагрев камеры, избегание сквозняков, печать на подходящем покрытии (PEI, стекло + клей, текстурированные поверхности).

>>> ПРИМЕР: Систематический подход к дефекту

Появился stringing. Не меняйте сразу 5 параметров. 1) Убедитесь, что филамент сухой. 2) Сделайте температурную башню и выберите оптимальную температуру. 3) Сделайте ретракт-тест. 4) Проверьте, нет ли лишнего давления (pressure advance). 5) Только потом трогайте скорости и комбинг. Фиксируйте каждое изменение и результат.

Глава 15. Постобработка напечатанных изделий

15.1. Удаление поддержек

Механическое удаление: кусачки, плоскогубцы, нож, скальпель, пинцет. Работайте аккуратно, чтобы не отломить основные элементы. Для сложных поддержек иногда помогает нагрев (для термопластов) или наоборот охлаждение. Растворимые поддержки (PVA для PLA/PETG, HIPS для ABS) в двухэкструдерных или двухсопловых системах сильно упрощают жизнь на сложных моделях.

15.2. Механическая обработка

Наждачная бумага от крупной (120–200) к мелкой (600–2000+). Водная шлифовка уменьшает пыль и забивание шкурки. Напильники, надфили, бормашинка с насадками — для локальной обработки. После шлифовки часто нужна грунтовка, потому что пористые слои проступают.

Для идеально гладких поверхностей: шпаклёвка (автомобильная, эпоксидная, специальные для пластика) → шлифовка → грунт → покраска → лак.

15.3. Химическая обработка

ABS и некоторые похожие материалы можно обрабатывать парами ацетона: поверхность слегка подплавляется и становится глянцевой. Процесс требует осторожности (огнеопасно, токсично, легко передержать и «поплыть» детали). PLA ацетоном почти не берётся; для него есть специальные полироли и покрытия. Эпоксидные смолы и полиуретановые покрытия увеличивают прочность, влагостойкость и дают красивую поверхность.

15.4. Термообработка (отжиг)

Некоторые материалы (определённые PLA, PETG, нейлон) можно отжигать для повышения термостойкости и сни-

жения внутренних напряжений. Деталь помещают в среду с контролируемой температурой (часто в песок или гипс, чтобы сохранить форму). Усадка и деформация возможны — поэтому метод применяют осознанно и с тестами.

15.5. Резьбовые вставки и крепёж

Печатать резьбу напрямую можно, но для многократной сборки/разборки гораздо надёжнее латунные термо-вставки (heat-set inserts). Вставка нагревается паяльником и втапливается в отверстие; пластик обтекает и после остывания держит очень крепко. Существуют стандартные размеры под M2, M2.5, M3, M4 и т.д. Отверстия под вставки проектируют по рекомендациям производителя вставок.

15.6. Склейка и сборка

Цианакрилат (суперклей) — быстро, но хрупко и не любит зазоры. Эпоксидные клеи — прочнее, заполняют зазоры. Специальные клеи для пластика (для ABS, для акрила и т.д.). Для PLA хорошо работает клей на основе метиленхлорида или специальные составы. Перед склейкой поверхности лучше обезжирить и слегка заматировать.

Глава 16. Дизайн для аддитивного производства (DfAM)

16.1. Основные принципы DfAM

Design for Additive Manufacturing — проектирование с учётом возможностей и ограничений 3D-печати. Главные идеи:

- Использовать свободу формы: внутренние каналы, решётки, топологически оптимизированные силовые структуры, конформные поверхности.
- Минимизировать поддержки за счёт ориентации и продуманной геометрии (самоподдерживающиеся углы $\leq 45\text{--}60^\circ$).
- Учитывать анизотропию: прочность вдоль слоёв выше, чем между слоями. Нагрузки стараться направлять в плоскости XY.
- Обеспечивать достаточную толщину стенок и минимальные размеры элементов (зависят от технологии и сопла/разрешения).
- Предусматривать отверстия для удаления порошка, смолы или поддержек из внутренних полостей.
- Избегать больших плоских поверхностей на столе у материалов с сильной усадкой.
- Проектировать с учётом постобработки: доступ к подержкам, возможность шлифовки, места под вставки.

16.2. Решётки и облегчение

Вместо сплошного заполнения можно проектировать осознанные решётчатые структуры (lattices). Они снижают вес, сохраняют жёсткость, улучшают теплообмен (в некоторых применениях) и выглядят технологично. Генеративный дизайн и топологическая оптимизация в Fusion 360, nTopology и других системах позволяют получать оптимальные силовые «скелеты» под заданные нагрузки и ограничения.

16.3. Допуски и посадки

Для FDM типичные рабочие зазоры:

- Свободная посадка (деталь должна легко вставляться): 0,3–0,5 мм на сторону и больше.
- Тугая посадка / лёгкое трение: 0,1–0,2 мм на сторону (требуется тестов).
- Прессовая посадка: 0 или небольшой натяг (зависит от материала и точности принтера).

Всегда делайте тестовые фрагменты критических сопряжений перед печатью всей детали. Разные принтеры, материалы и даже цвета одного материала могут давать чуть разную усадку.

16.4. Разделение на части и соединения

Крупные объекты часто печатают частями. Способы соединения: винты + термо-вставки, защёлки, шип-паз с клеем, штифты, эластичные соединения из TPU. При проектировании разъемов учитывайте направление слоёв и доступ для сборки.

>>> ПРИМЕР: Перепроектирование кронштейна под печатать

Исходный кронштейн из металла имел множество фрезерованных карманов и прямой канал. Для 3D-печати: убрали лишний материал с помощью топологической оптимизации, добавили внутреннюю решётку, сделали конформный канал охлаждения (если нужен), ориентировали деталь так, чтобы основные нагрузки шли вдоль слоёв, предусмотрели отверстия под термо-вставки вместо нарезанной резьбы. Вес снизился, функция сохранилась, производство упрощено.

Глава 17. Практические проекты для начинающих и продолжающих

17.1. Проекты уровня «новичок»

Калибровочный куб $20 \times 20 \times 20$ мм. Цель — проверить размеры, качество поверхности, калибровку flow. После печати измерьте все стороны и диагонали.

Подставка для телефона. Простая угловая конструкция из Tinkercad или CAD. Учит базовому моделированию и выбору ориентации без поддержек.

Органайзер для канцелярии / мелочей. Несколько отсеков, толщина стенок 1,5–2 мм. Можно добавить подписи выпуклым текстом.

Крышка или контейнер с простой резьбой. Учит допускам и печати резьбовых поверхностей.

Брелок с именем или логотипом. Быстрый результат, мотивация продолжать.

17.2. Проекты среднего уровня

Корпус для Raspberry Pi / Arduino / ESP32. Точные окна под разъёмы, стойки под винты, вентиляция, возможно — крепление на DIN-рейку или на стену.

Механический узел: простая зубчатая передача, шарнир, выдвижной ящик с направляющими. Учит допускам, люфтам, сборке.

Держатель инструментов / наушников / кабелей с проду-

манной эргономикой и креплением.

Деталь с термо-вставками и точными отверстиями под подшипники или валы. Калибровка посадок.

17.3. Продвинутые проекты

Планетарный редуктор или другой многодетальный механизм. Требуется точных зубьев, соосности, правильных зазоров.

Топологически оптимизированный кронштейн или рычаг. Работа с генеративным дизайном и проверкой прочности.

Двухцветная или многоматериальной печать (если есть два экструдера или система смены филамента).

Гибкий элемент из TPU, интегрированный с жесткой деталью (печать отдельно + сборка или последовательная печать).

Художественная скульптура с последующей полноценной покраской (грунт, акрил, смывки, сухая кисть, лак).

Функциональный ортез или эргономичная рукоятка,

спроектированная по слепкам или 3D-скану.

17.4. Где брать модели и вдохновение

Printables.com, Thingiverse, MyMiniFactory, Cults3D, Thangs, GitHub (репозитории с параметрическими моделями). Многие авторы разрешают некоммерческое и даже коммерческое использование — всегда читайте лицензию. Полезно не только скачивать готовое, но и разбирать модели: смотреть, как сделаны защёлки, как избегали поддержек, какие толщины выбраны.

[СОВЕТ] После каждого проекта записывайте: материал, ключевые настройки, что получилось хорошо, что пришлось доработать. Через 10–15 проектов у вас появится собственная библиотека проверенных решений.

Глава 18. Безопасность, экология и организация рабочего места

18.1. Безопасность FDM

Ожоги: сопло 200–300 °C, стол до 110 °C и выше. Не трогайте нагретые части. Подвижные механизмы — не вмешивайтесь во время работы. Электрическая безопасность: исправные кабели, отсутствие повреждённой изоляции, каче-

ственные блоки питания. Пожарная безопасность: не оставляйте принтер без присмотра надолго (особенно ночные печати), держите огнетушитель поблизости, не печатайте на легковоспламеняющихся поверхностях. Некоторые материалы выделяют летучие вещества и ультрадисперсные частицы — желательна вентиляция или закрытый корпус с фильтрацией HEPA+уголь.

18.2. Безопасность при работе со смолой

Обязательны нитриловые перчатки (обычные латексные смола часто разъедает), защита глаз, одежда с длинными рукавами. Вентиляция или работа в вытяжном шкафу. Не допускайте попадания смолы на кожу; при попадании — тщательно промойте. Не глотайте, не вдыхайте пары. Храните смолу в недоступном для детей и животных месте, в непрозрачной таре. Утилизация: неотверждённую смолу и загрязнённый растворитель собирайте отдельно, отверждайте под УФ и утилизируйте согласно местным правилам для химических отходов.

18.3. Организация рабочего места

Стабильный, жёсткий стол. Отсутствие сквозняков (особенно важно для ABS и больших PLA-деталей). Достаточное освещение. Место для хранения филамента (сухое, же-

лательно в контейнерах с осушителем). Отдельная зона для постобработки: шлифовка пылит, смола пачкает, IPA легко воспламеняется. Для resin — непрозрачные ёмкости, бумажные полотенца, отдельные инструменты, которые не жалко. Коврик или поддон под принтером — на случай протечек или падения деталей.

18.4. Экологические аспекты

PLA позиционируется как биоразлагаемый, но в обычных условиях компоста и на свалке разлагается очень медленно. Лучший подход — минимизировать брак, перерабатывать отходы (есть филаментные экструдеры для домашнего использования), сдавать пластик на переработку, где это возможно. Смолы и загрязнённые растворители — более токсичные отходы, с ними нужно обращаться ответственнее. Выбирайте материал по задаче: не печатайте из «вечного» пластика то, что заведомо одноразовое, и наоборот.

Глава 19. Применение 3D-печати в промышленности и жизни

19.1. Прототипирование и продукт-дизайн

Самое массовое применение. Дизайнеры и инженеры за часы и дни проверяют эргономику, собираемость, внешний

вид, аэродинамику (в упрощённом виде). Итерации стоят дёшево по сравнению с изготовлением оснастки для литья. Многие компании держат фермы принтеров именно для этого.

19.2. Медицина и стоматология

Индивидуальные протезы и ортезы, хирургические направляющие, анатомические модели для планирования сложных операций, стоматологические модели, элайнеры (через промежуточные этапы), слуховые аппараты, имплантаты (металлопечать титаном и кобальт-хромом). Биопечать тканей и органов — активная исследовательская область.

19.3. Авиация, космос, автопром

Облегчённые кронштейны, сложные топливные форсунки с внутренними каналами, детали салона, оснастка, мастер-модели. В космосе — печать инструментов и запчастей на орбите. В автоспорте — быстрые итерации аэродинамических элементов и лёгких силовых деталей. Сертификация металлических печатных деталей для летательных аппаратов уже происходит.

19.4. Образование, хобби, малый бизнес

Школы, кружки, университеты используют 3D-печать для развития инженерного мышления и наглядности. Хоббисты печатают запчасти к бытовой технике, модели, кастомизированные аксессуары, элементы умного дома. Малый бизнес — мелкосерийные изделия, персонализированные подарки, ремонт редких деталей, производство кондукторов и оснастки, ювелирные мастер-модели, стоматологические лаборатории.

19.5. Строительство и архитектура

Крупноформатная печать бетоном и альтернативными смесями уже применяется для возведения стен домов, малых архитектурных форм, мостов. В архитектуре — сложные фасадные элементы, модели зданий, уникальная мебель и интерьерные объекты.

Глава 20. Будущее технологий и дальнейшее развитие

20.1. Технологические тенденции

Рост скоростей и надёжности настольных систем. Улучшение «опыта из коробки». Многоматериальность и цветная печать становятся доступнее. Искусственный интеллект помогает в генерации геометрии, автоматическом ремонте моделей, подборе параметров слайсинга и даже в мониторинге печати по камере (распознавание дефектов). Крупнофор-

матная печать и строительные технологии развиваются. Металлопечать постепенно дешевеет и упрощается. Биопечать и печать электроники (проводящие чернила, встраиваемые компоненты) выходят за пределы лабораторий. Гибридные станки (аддитив + вычитание) позволяют получать готовые поверхности и точные посадки в одном цикле.

20.2. Что изучать дальше

Углубите знание выбранного CAD: официальные курсы, проекты с нуля, сложные сборки. Освойте прошивки (особенно Klipper) и тонкую настройку механики + input shaping. Изучите основы материаловедения применительно к аддитивным технологиям. Попробуйте resin, если работали только с FDM, и наоборот. Разберитесь с DfAM и топологической оптимизацией. Научитесь делать простые испытания (нагрузка до разрушения, измерение усадки). Следите за сообществами: Reddit (r/3Dprinting, r/FixMyPrint, r/PrintedMinis), форумы производителей, Telegram- и Discord-чаты, Printables, YouTube-каналы практиков.

20.3. Финальные рекомендации

Начинайте с простых проектов и постепенно повышайте сложность. Калибруйте системно, а не хаотично меняя по десять параметров сразу. Документируйте удачные настройки.

Не бойтесь брака — каждый неудачный принт при правильном разборе учит быстрее, чем десять случайно удачных. Делитесь моделями и опытом: сообщество 3D-печати одно из самых открытых и взаимовыручающих. И помните: цель не в том, чтобы напечатать «идеальную» деталь с первого раза, а в том, чтобы понимать процесс и уверенно получать нужный результат.

Спасибо, что прошли этот курс. Теперь у вас есть целостная картина — от идеи и цифровой модели до физического объекта, его постобработки и применения. Дальше — только практика, любопытство и новые проекты.

Удачных моделей и чистых первых слоёв!

Приложение А. Подробные рекомендуемые настройки для популярных материалов (FDM)

А. PLA (стандартный)

Сопло: 200–210 °C (первый слой +5–10 °C). Стол: 50–60 °C или холодный с хорошим покрытием. Охлаждение: 100% после 1–3 слоя. Скорость: 40–80 мм/с (можно выше на жёстких принтерах). Ретракт Direct: 0,5–1,2 мм; Bowden: 4–6 мм. Заполнение: 10–20% для декора, 20–30% для функционала. Периметры: 2–3. Brim: по необходимости. Особенности: ми-

нимальная усадка, отличная детализация, хрупкий на удар, боится нагрева выше 55–60 °С. Хранение: желательно сухое, но не критично. Сушка: 40–45 °С несколько часов при необходимости. Типичные проблемы: stringing при перегреве, слоновий слон при слишком горячем столе, отрыв при грязном столе. Применение: прототипы, декоративные изделия, ненагруженные корпуса, образовательные модели, органайзеры.

A. PETG

Сопло: 235–250 °С. Стол: 70–90 °С. Охлаждение: 30–60%. Скорость: 30–60 мм/с (выше — на свой страх и риск). Ретракт: аккуратно, часто меньше, чем у PLA; склонен к нитям. Периметры: 3–4. Заполнение: 20–40%. Особенности: хорошая ударная вязкость, лучше PLA переносит температуру, сильная адгезия к столу (иногда слишком). Может налипать на сопло. Хранение: лучше в сухом месте. Сушка: 60–65 °С. Применение: функциональные детали, защитные корпуса, механические части, уличное применение в умеренном климате.

A. ABS

Сопло: 240–260 °С. Стол: 90–110 °С. Охлаждение: 0–20%. Обязателен закрытый корпус. Скорость: 30–50 мм/с.

Ретракт: средний. Brim или raft почти обязательны на крупных деталях. Особенности: усадка, warping, запах стирола (вентиляция!), хорошая прочность и термостойкость ~100 °C, обрабатывается ацетоном. Хранение: сухое. Применение: корпуса, детали под нагрузкой и нагревом, модели для последующей обработки парами ацетона.

A. ASA

Похож на ABS по настройкам. Лучшая УФ-стойкость. Предпочтителен для уличных деталей. Сопло 240–260 °C, стол 90–110 °C, закрытый корпус, минимальный обдув.

A. TPU (гибкий)

Сопло: 210–230 °C. Стол: 40–60 °C. Охлаждение: умеренное. Скорость: 15–30 мм/с (медленно!). Ретракт: минимальный или 0. Только Direct Drive предпочтителен. Особенности: гибкость зависит от shore, филамент может путаться, важно отсутствие острых изгибов в тракте. Применение: прокладки, демпферы, чехлы, подошвы, уплотнения, виброразвязки.

A. Nylon (PA6/PA12)

Сопло: 250–270 °C. Стол: 70–100 °C. Закрытый корпус

желателен. Охлаждение: слабое. Обязательная сушка перед печатью! Сильно гигроскопичен. Отличная прочность и износостойкость. Применение: шестерни, втулки, направляющие, силовые кронштейны.

Приложение В. Чек-лист перед каждой печатью

1. Модель проверена на manifold и размеры в слайсере.
2. Ориентация выбрана осознанно (поддержки, прочность, качество поверхностей).
3. Профиль материала актуален (температура, flow, ре-тракт под эту катушку).
4. Стол чистый, Z-offset проверен (тестовая линия или квадрат).
5. Филамент сухой, не запутан, правильно заправлен.
6. Сопло не забито (при сомнении — cold pull).
7. Первый слой будет под наблюдением хотя бы первые минуты.
8. После печати — план постобработки понятен.

Приложение С. Типичные ошибки новичков и как их избежать

- Печать сразу сложной модели с поддержками без калибровки → начните с куба и простых деталей.
- Игнорирование влажности филамента → храните пра-

вильно и сушите при проблемах.

- Слишком агрессивные скорости на неподготовленном принтере → сначала качество, потом скорость.
- Отсутствие brim на деталях с малой площадью контакта → используйте brim.
- Печать ABS без корпуса → warping почти гарантирован.
- Слишком тонкие стенки «потому что в модели так» → для FDM минимум 0,8–1,2 мм, лучше больше.
- Никогда не проверять модель на дыры → всегда проверяйте.
- Менять 10 параметров сразу при дефекте → меняйте по одному и фиксируйте результат.
- Печатать резиной (TPU) на Bowden без опыта → начните с Direct Drive.
- Оставлять resin-принтер и грязные инструменты без перчаток → безопасность прежде всего.

Приложение D. Полезные тестовые модели

Calibration cube 20 mm — размеры и качество. Temperature tower — подбор температуры. Retraction test — подбор ретракта. Overhang test — проверка свесов 30/45/60/70/80°. Bridging test — мосты разной длины. Tolerance test / fit test — зазоры 0,1–0,5 мм. All-in-one calibration — комплексные тесты. Benchy (3DBenchy) — классический «пыточный» тест на общее качество: мосты,

свесы, мелкие детали, размеры, stringing. Печатайте Benchy после каждой серьёзной перенастройки профиля.

Приложение Е. Глоссарий основных терминов

Адгезия — Сцепление слоёв друг с другом или первого слоя со столом.

Анизотропия — Зависимость свойств (прочности) от направления — у FDM слой слабее в направлении Z.

Brim — Кайма — дополнительные периметры вокруг модели на первом слое для улучшения адгезии.

Bowden — Схема экструдера, где мотор стоит на раме, а филамент идёт по трубке.

Direct Drive — Мотор экструдера установлен на печатающей головке.

Elephant foot — Расширение первого слоя относительно остальных.

FDM / FFF — Fused Deposition Modeling / Fused Filament Fabrication — печать расплавленной нитью.

Flow — Коэффициент потока — множитель количества выдавливаемого материала.

G-code — Язык команд для управления принтером.

Gyroid — Тип заполнения с хорошей изотропностью и скоростью печати.

Hotend — Нагревательный узел с соплом.

Infill — Заполнение внутренней части модели.

Input shaping — Алгоритм подавления вибраций (резонансов) механики.

Layer height — Высота слоя.

Manifold / Watertight — Геометрически корректная замкнутая модель без дыр и пересечений.

Overhang — Свес — часть модели, печатаемая над воздухом.

PEI — Покрытие стола с хорошей адгезией.

Perimeter / Wall — Периметр / стенка — наружные и внутренние контуры слоя.

Pressure Advance / Linear Advance — Компенсация давления в сопле при разгоне и торможении.

Raft — Плот — подложка под моделью.

Retraction — Ретракт — втягивание филамента для уменьшения stringing.

Ringling / Ghosting — «Звон» — повторяющиеся волны на поверхности после острых углов.

Shell — Оболочка — операция создания тонкостенной детали из сплошной.

Skirt — Юбка — линии вокруг модели для проверки экструзии.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на Литрес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.