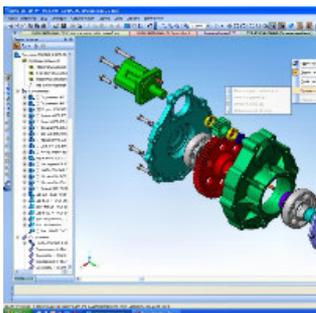


## Для тех, кто готовит 3D модель самостоятельно



Максимальный размер модели **210 x 210 x 205 мм**

Если модель превышает эти размеры, ее можно разбить на несколько частей так, чтобы они вписывались в рабочую камеру, а потом склеить данные детали.

Диаметр сопла принтера составляет 0.4 мм. Поэтому минимальная рекомендуемая толщина стенок макета должна быть **0.8 мм**. Для «двусторонних свободных» стенок (например, стенка коробки) минимальная рекомендуемая толщина **1.6 мм**.

Теоретическая разрешающая способность принтеров по оси Z составляет 0.02 мм. На практике для получения высокого качества боковых поверхностей достаточно использовать **0.05 – 0.1 мм**.

Усадка пластика в результате остывания может быть учтена после печати опытного образца.

Для печати на наших принтерах требуется файл в формате **STL** (про формат можно почитать здесь:

[https://ru.wikipedia.org/wiki/STL\\_%D1%84%D0%BE%D1%80%D0%BC%D0%B0%D1%82%D1%84%D0%B0%D0%B9%D0%BB%D0%B0%29](https://ru.wikipedia.org/wiki/STL_%D1%84%D0%BE%D1%80%D0%BC%D0%B0%D1%82%D1%84%D0%B0%D0%B9%D0%BB%D0%B0%29).)

Большинство программ трехмерной графики позволяют сохранять модели в формате STL.

Мы также можем сами конвертировать ваш файл из других распространенных форматов: 3ds, fbx, dxf, dwg, dae, lwo, obj и других.