



Dany for FDM Printer

 **sonz_nix**

[VIEW IN BROWSER](#)

updated 25. 1. 2024 | published 25. 1. 2024

Summary

A nice model for FDM printers. 160mm height. Nozzle size: 0.4mm.

[Art & Design](#) > [Sculptures](#)

Tags: [character](#) [figurine](#) [girl](#) [posed](#) [figur](#) [pose](#) [posing](#)
[charakter](#) [figurette](#)

Druckparameter sind in der zugehörigen "Lizenz_License.txt" aufgeführt.

Die Figurette wurde in der Auflösung für etwa 160mm Höhe entworfen. Kleinere Größen können misslingen und zerbrechlich sein. Größere Größen Unregelmäßigkeiten im Mesh zum Vorschein bringen. Düsendgröße und Linienbreiten sind auf das Ergebnis abgestimmt, was bedeutet, dass sie zum Aussehen der Figurette einen entscheidenden Beitrag leisten.

Vermeiden Sie Unterextrusion, das kann zu sichtbaren Nähten und anderen Fehlern führen. Den Extrusionsmultiplikator also eher etwas höher, als niedriger einstellen (0,97 bis 1,00 bei normalem PLA).

Setzen Sie einen Modifizierer ein, um den Sockel in einer anderen Farbe zu erstellen.

Achtung:

Wichtige Voraussetzungen sind ein gerades und ebenes Druckbett. Falls mit einer flexiblen Druckplatte gedruckt wird, dann hohlen Sie den Sockel der Figurette von unten mittels einem Modifizierer aus (lassen Sie etwa 1mm bis 2mm seitlichen Rand des Sockels stehen). Das wirkt Warping entgegen. Bei Verzug kann Layer Shifting auftreten und schmale Teile können beim Drucken abbrechen.

English

Print parameters are listed in the associated "Lizenz_License.txt".

The figurette was designed with a resolution of around 160mm height. Smaller sizes may fail and be fragile. Larger sizes reveal irregularities in the mesh. The nozzle size and line widths are tailored to the result, which means that they make a decisive contribution to the appearance of the figure.

Avoid under-extrusion, which can lead to visible seams and other defects. So set the extrusion multiplier a little higher rather than lower (0.97 to 1.00 for normal PLA).

Insert a modifier to create the base in a different color.

Danger:

Important requirements are a straight and level print bed. If printing with a flexible printing plate, hollow out the base of the figurine from below using a modifier (leave about 1mm to 2mm margin on the side edge). This counteracts warping. If there is distortion, layer shifting can occur and narrow parts can break off during printing.

Model files



dany24figurette_pa.stl

Other files



dany24figurette_pa.zip

License ©

This work is licensed under a **Standard Digital File License**.

Digital files have a strict non-commercial, personal use only license.

You shall not share, sub-license, sell, rent, host, transfer, or distribute in any way the digital file or 3D printed versions of this object, nor any other derivative work of this object in its digital or physical format (including remixes of this object).

You can not host these files on other digital platforms, web stores or cloud repositories.

The objects may not be used in any way whatsoever in which you charge money, collect fees.

-
- ✖ | No sharing or redistributing in any way of the 3D files or derivatives
 - ✖ | No remixing
 - ✖ | Non-commercial Use (only for personal use)