

# Билл-пуля из серии игр Марио

автор: Африкантов Кирилл

МБОУ ДО ГЦИР

руководитель: Дарьина А.О.

# Основа проекта

Тема проекта: Персонаж из игры Марио Билл

Задачи:

1. Выбрать тему
2. Сделать 3D модель
3. Напечатать

# Этапы работы над проектом

1. Выбор темы проекта.
2. Подбор референсных изображений.
3. Работа над моделью.
4. Нарезание и подготовка к печати.
5. Пост-обработка.

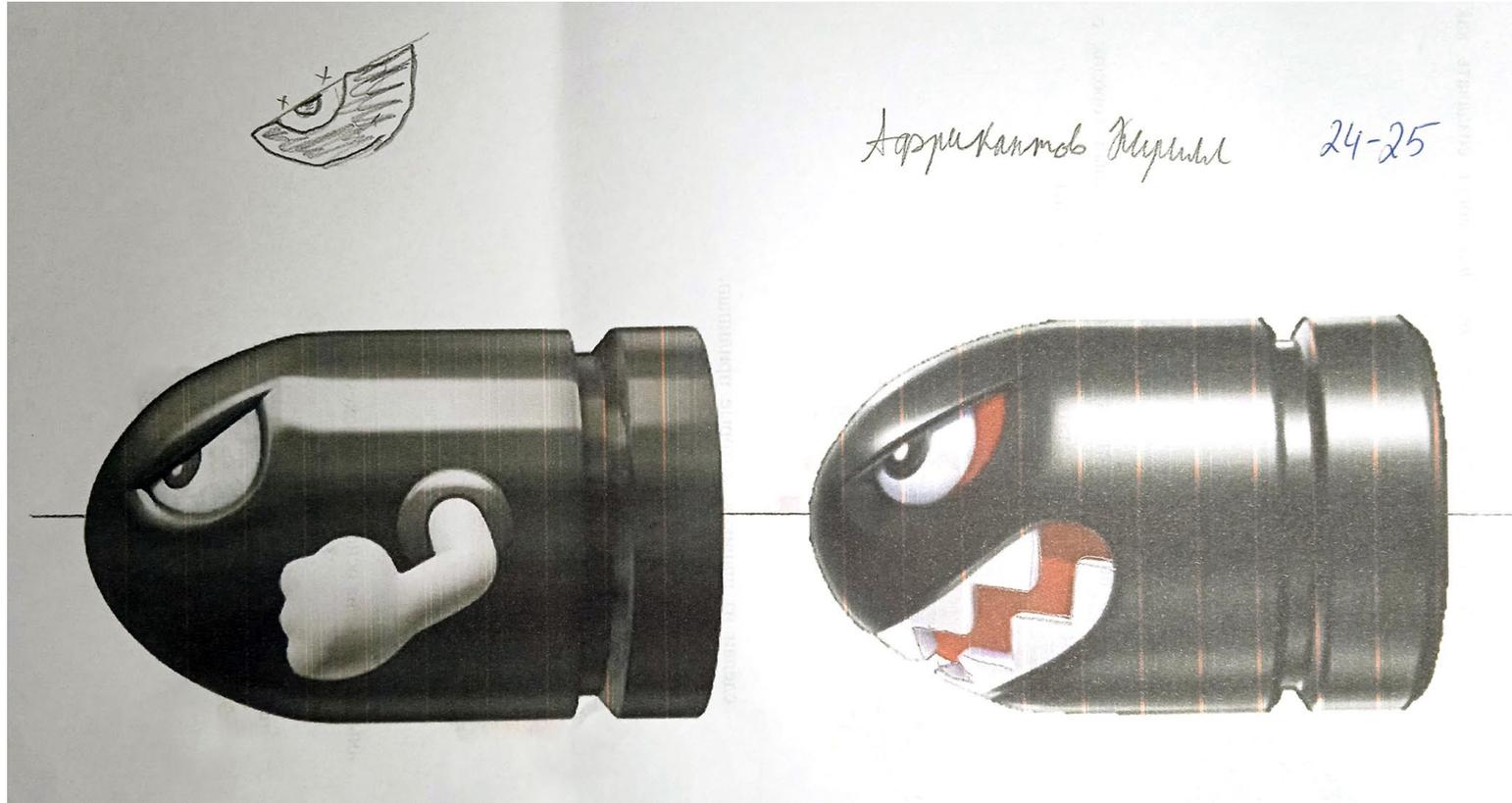
# Выбор темы проекта

Я выбрал эту тему, потому что мне нравится эта игра.

# Подбор референсных изображений



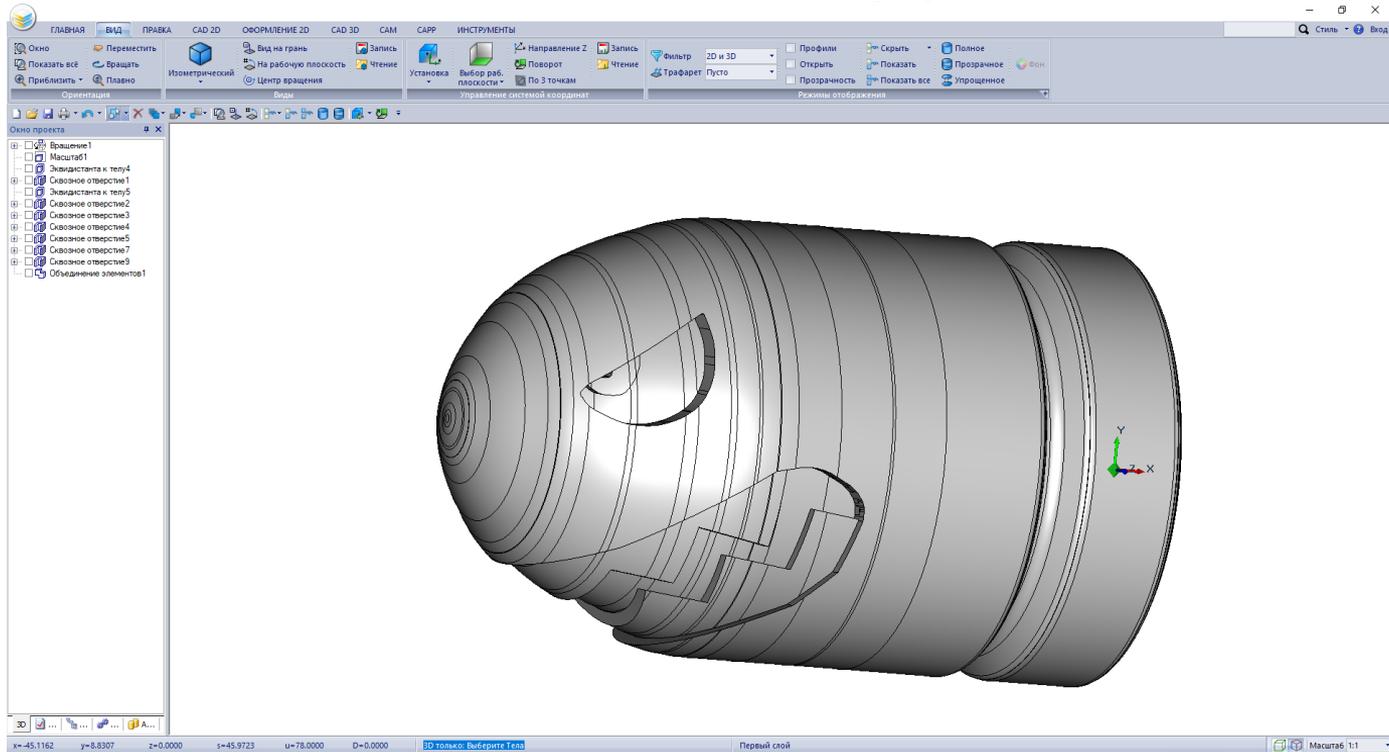
# Анализ референсных изображений



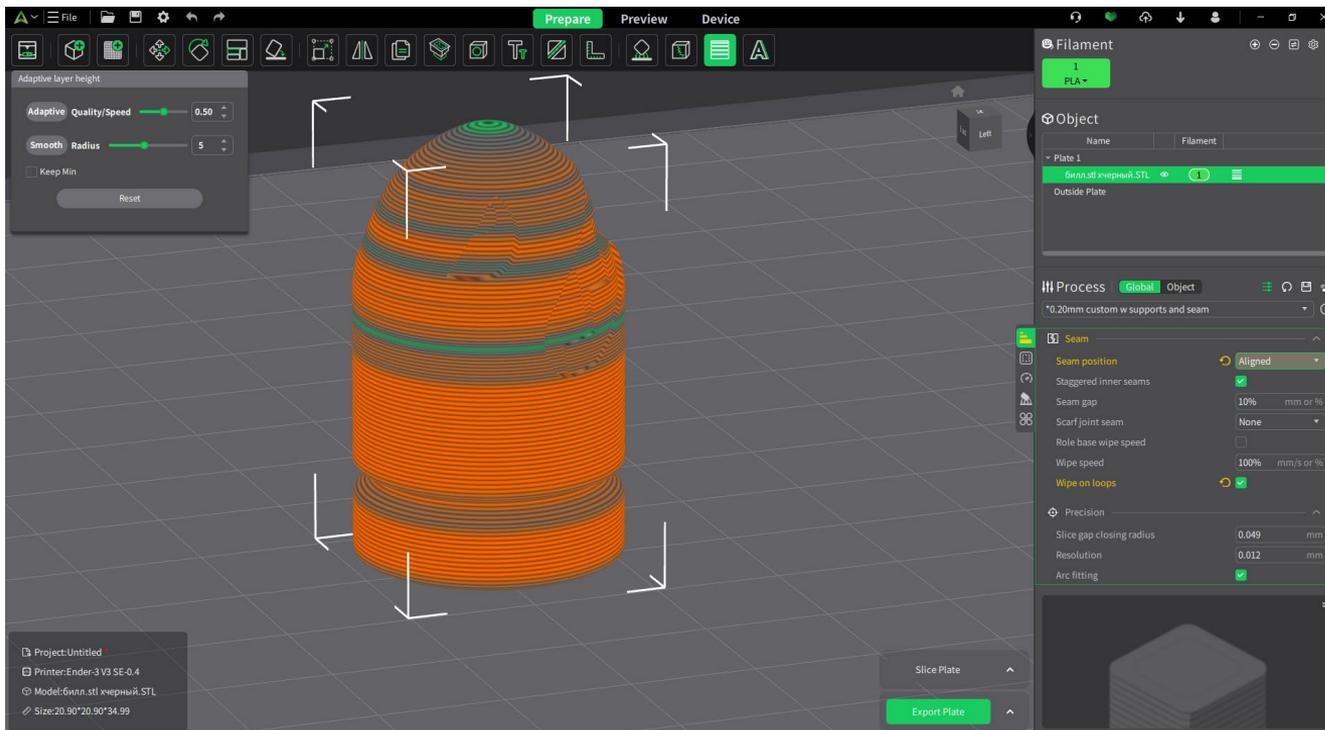
# Работа над моделью

Сначала я обвёл его контур. Затем из контура сделал 3D модель пули вращением. Нарисовал глаза и рот. Добавил объемные слои эквидистантой к телу. Потом вырезал детали рта и глаз в разных слоях.

# Итоговая модель



# Нарезание и подготовка к печати - адаптивная высота слоя



# Нарезание и подготовка к печати - слои

The screenshot displays a 3D printing software interface with a central 3D view of a model being sliced into layers. The interface is divided into several panels:

- G-code Preview Panel (Left):** Shows printing details for a current machine (Ender-3 V3 SE-0.4 nozzle). It includes a table for structure types and their respective times and percentages.
- 3D View (Center):** Shows a 3D model of a dome-like structure with a green base. A vertical line indicates the current slice height, with labels for "Layer: 125 Height: 34.96" and "Layer: 1 Height: 0.35".
- Settings Panel (Right):** Contains configuration options for the printing process, including filament type (PLA), object name, and various seam and precision settings.

Type	Time	Percent
Inner Wall	2m34s	16.3%
Outer Wall	3m13s	20.5%
Overhang Wall	9s	1.1%
Sparse infill	4m19s	27.5%
Internal solid infill	1m10s	13.9%
Top surface	3s	0.3%
Bottom surface	4s	0.5%
Bridge	34s	3.6%
Internal Bridge	2s	0.3%
Gap Fill	0s	0.0%
Brim	4s	0.5%
Support	19s	2.1%
Support interface	26s	2.8%
Custom	15s	1.7%
Travel	1m28s	9.4%
Retract		0.0%

Steps Number: 39

Coordinates: X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 Speed:40.00

Settings Panel (Right):

- Filament: 1 PLA
- Object: Plate 1
- Process: Global Object
- Seam: Seamed inner seams (checked), Seam gap (10% mm or %), Scarf joint seam (None), Role base wipe speed (unchecked), Wipe speed (100% mm/s or %), Wipe on loops (checked)
- Precision: Slice gap closing radius (0.049 mm), Resolution (0.012 mm), Arc fitting (checked)