

Stojak na telefon - phone holder

<https://boxes.hackerspace-bamberg.de/PhoneHolder?language=en>

Należy zwrócić uwagę na parametr "burn" - czyli grubość cięcia. Im wyższa wartość tym ciaśniejsze spasowanie. Można operować w granicach 0,05-0,08. Natomiast na jakość spasowania wyciętych elementów będą miały wpływ zarówno parametry cięcia jak i jakość sklejki, równe ułożenie materiału na stole, czy czystość soczewki i luster.

► Settings for Finger Joints

▼ PhoneHolder Settings

phone_height	<input type="text" value="155"/>	Height of the phone.
phone_width	<input type="text" value="75"/>	Width of the phone.
phone_depth	<input type="text" value="15"/>	Depth of the phone. Used by the bottom support holding the phone, and the side tabs depth as well. Should be at least your material thickness for assembly reasons.
angle	<input type="text" value="25"/>	angle at which the phone stands, in degrees. 0° is vertical.
bottom_margin	<input type="text" value="30"/>	Height of the support below the phone
tab_size	<input type="text" value="76"/>	Length of the tabs holding the phone
bottom_support_spacing	<input type="text" value="20"/>	Spacing between the two bottom support. Choose a value big enough for the charging cable, without getting in the way of other ports.

▼ Default Settings

thickness	<input type="text" value="3.0"/>	thickness of the material (in mm) ☰
format	<input type="text" value="svg"/>	format of resulting file ☰
tabs	<input type="text" value="0.0"/>	width of tabs holding the parts in place (in mm)(not supported everywhere) ☰
qr_code	<input type="checkbox"/>	Add a QR Code with link or command line to the generated output
debug	<input type="checkbox"/>	print surrounding boxes for some structures ☰
labels	<input checked="" type="checkbox"/>	label the parts (where available)
reference	<input type="text" value="100.0"/>	print reference rectangle with given length (in mm)(zero to disable) ☰
inner_corners	<input type="text" value="corner"/>	style for inner corners ☰
burn	<input type="text" value="0.07"/>	burn correction (in mm)(bigger values for tighter fit) ☰

Wersja #1

Utworzono 2025-02-13 17:43:21 UTC przez Nadia Daria Dobrowolska-Muszyńska

Zaktualizowano 2025-02-13 17:53:42 UTC przez Nadia Daria Dobrowolska-Muszyńska