

GUIA DE USO

Orb Mug
Molde desmontável Hold-All

Como montar, modelar, desmontar e cuidar do seu Sistema de Molde Desmontável SenseCraft – Hold-All, em três tamanhos: S, M e L.

1 · Antes de começar
Peças, ferramentas e um ensaio a seco.

2 · Modele a caneca
Base e dois anéis, montados de cabeça para baixo. Gabaritos de papel nas páginas 10–12.

3 · Desmonte e seque
Ordem de desmontagem, juntas, secagem, correções.

Versão 1.0 PT · outubro de 2026 · revisão do molde R02
Imprima em A4 ou Carta a 100 %. As imagens marcadas “Render ilustrativo” são renders do CAD.

SenseCraft

1 Antes de começar

O Hold-All é um suporte de modelagem: você monta a caneca sobre ele com placas de argila, com o molde de cabeça para baixo, e depois desmonta o molde pela boca. Ele nunca vai ao forno.

As peças do molde (cada tamanho)

01 Miolo · 02 quatro Segmentos-chave (estreitos) · 03 quatro Segmentos laterais (largos) · 04 Tampa de trava · 05 Porca sextavada. O Apoio de inversão não vem neste kit: ele virá no perfil experimental de Ferramentas, à parte. Até lá, apoie a tampa sobre algo estável que deixe a porca livre, como uma caneca larga ou um rolo de fita.



S, M e L. RENDER ILUSTRATIVO

Você também vai precisar de

- Uma argila que você conhece (anote a retração dela)
- Rolo e duas guias de espessura de 6 mm
- Os gabaritos de papel do seu tamanho (páginas 10–12), cartolina fina ou plásticos de pasta
- Estilete, ferramenta para riscar, barbotina da mesma argila, pincel pequeno
- Costela macia, esponja, uma ferramenta pequena que alcance o interior da caneca
- Duas tábuas pequenas (bats), um plástico, um lápis, uma régua

Importante

- **Não enrole uma placa reta.** O Orb é curvo acima e abaixo do ponto mais largo; uma placa única dobra e trinca. Use a base e os dois anéis.
- **Nunca queime o molde.** Ele é de PLA. Mantenha-o longe de fontes de calor e de carros quentes.
- **Não mude a escala dos arquivos.** Mudar a escala altera também as folgas do mecanismo.
- **Faça primeiro uma caneca de teste.** O tempo e a retração dependem da sua argila.
- Limpe o brim e o pé de elefante dos trilhos antes da primeira montagem.

1 Monte e trave

Faça isto primeiro sem argila, e mais uma vez como ensaio completo a seco: monte e depois desmonte na ordem (página 6). Se algo prender sem argila, resolva antes de pôr a argila.



1 **Segmentos.** Deixe o Miolo em pé sobre a mesa. Desça os oito segmentos sobre ele, de cima para baixo, um de cada vez, cada um no seu trilho. Não force um segmento que enganchar: procure brim ou pé de elefante no trilho.



2 **Trava.** Coloque a Tampa de trava por cima com a seta em **OPEN** e gire até **LOCK** (cerca de 24° no S, 28° no M, 30° no L). Ela deve girar sem força. **Travado = o cadeado do Miolo aparece na janela redonda da tampa.** Sem cadeado na janela = não está travado.



3 **Porca.** Rosqueie a Porca sextavada com a mão até ficar firme. Não use ferramentas e não aperte demais.

RENDERS ILUSTRATIVOS

Checklist do ensaio a seco

- ☐ Todos os segmentos entram e saem sem força.
- ☐ As linhas de divisão se encontram sem degrau que se sinta com a ponta do dedo.
- ☐ O cadeado aparece na janela quando travado.
- ☐ O molde travado fica firme de cabeça para baixo, apoiado só pela tampa (sobre uma caneca larga ou um rolo de fita que deixe a porca livre).
- ☐ Você consegue desmontar o molde inteiro na ordem (página 6) por um anel do tamanho da boca da caneca.

2 Corte o corpo em três peças

O Orb é mais largo um pouco abaixo do meio: a parede se abre abaixo dessa linha e fecha acima dela. Uma placa reta não acompanha as duas inclinações, por isso o corpo é feito de uma base plana e dois anéis, cada um cortado em dois meios arcos.

Tamanho	1 · Base	2 · Arco inferior (½)	3 · Arco superior (½)	Linha de lápis
S	Ø 55,1 mm	cortar 2 · borda curta 85 mm → base · borda longa 120 mm	cortar 2 · borda longa 120 mm · borda da boca 90 mm (+3 mm para aparar)	≈ 22 mm
M	Ø 66,9 mm	cortar 2 · borda curta 104 mm → base · borda longa 147 mm	cortar 2 · borda longa 147 mm · borda da boca 111 mm (+3 mm para aparar)	≈ 29 mm
L	Ø 77,9 mm	cortar 2 · borda curta 121 mm → base · borda longa 172 mm	cortar 2 · borda longa 172 mm · borda da boca 130 mm (+3 mm para aparar)	≈ 35 mm

Medidas úmidas para placa de 6 mm; já seguem o molde. Não aumente. Linha de lápis = distância do fundo plano do molde até o ponto mais largo.

4 **Abra uma placa de 6 mm** sobre lona, entre duas guias de 6 mm. Alise as duas faces de leve com uma costela macia, sem afinar. Carregue a placa sobre uma tábua.

5 **Teste a curva numa sobra.** Apoie uma sobra sobre a parte mais larga do molde. Ela deve acompanhar a curva sem trincar por fora. Mole demais (cede): deixe firmar um pouco, apoiada. Trinca: a placa já está seca demais; abra outra.

6 **Corte as cinco peças da mesma placa** com os gabaritos de papel do seu tamanho: uma base, dois meios arcos inferiores, dois meios arcos superiores. Segure a lâmina em pé. Mantenha cobertas as peças que não estiver usando. Suavize com esponja úmida a borda da boca dos meios arcos superiores enquanto estão planos.

Gabaritos de partida

Os gabaritos foram desenhados a partir do perfil do Orb com o mesmo método dos nossos guias do Belly e do Espresso 80. Ainda não foram testados em argila no Orb Hold-All: trate a primeira caneca como teste e anote o que mudar.

2 Monte a caneca de cabeça para baixo

A Tampa de trava segura os oito segmentos, então o molde fica inteiro de cabeça para baixo enquanto você monta. Prepare uma junta de cada vez, logo antes de unir: risque as duas faces de leve e passe uma camada fina de barbotina.

7 **Coloque o molde travado de cabeça para baixo**, com a tampa para baixo, sobre uma caneca larga ou um rolo de fita que deixe a porca livre. Polvilhe de leve com amido de milho. Trace uma linha leve de lápis em volta do molde no ponto mais largo (S ≈ 22 mm, M ≈ 29 mm, L ≈ 35 mm a partir do fundo plano): as bordas longas do anel inferior ficam sobre essa linha.

8 **Base.** Centralize o disco no fundo plano do molde e assente do centro para fora com a palma da mão. A borda dele desce sobre o canto arredondado: acompanhe, não estique.

9 **Anel inferior.** Leve a borda curta de um meio arco inferior até a borda da base e envolva; ponha o segundo meio arco e una as pontas topo a topo: sem chanfro e sem sobreposição. Confira se a borda longa fica sobre a linha de lápis. Assente com contato amplo e leve; alise a junta com a base por fora sem afinar a parede.

10 **Anel superior.** A borda longa dele encontra a borda longa do anel inferior. Alinhe sem degrau e una as pontas topo a topo, com essas emendas a cerca de um quarto de volta das emendas de baixo. Deixe por enquanto os 3 mm de argila extra na boca. Não empurre argila para as frestas entre os segmentos.

Pare se...

- aparecer uma dobra que só sumiria apertando: confira a peça, a linha de lápis e se a argila ainda está flexível;
- um anel só fecha se você esticar: confira se há pontas chanfradas ou sobrepostas, placa que não tem 6 mm ou textura aplicada depois do corte;
- a argila ceder ou uma junta abrir de cabeça para baixo: deixe as peças firmarem um pouco, apoiadas.

3 Desmonte na ordem

Vire molde e caneca juntos sobre uma tábua, para a caneca ficar em pé na base. Tire o molde uma peça de cada vez, nesta ordem. Mantenha a caneca na tábua o tempo todo.



11 Desrosqueie e tire a Porca sextavada.



12 Gire a tampa para OPEN e tire.



13 Puxe o Miolo reto para cima e para fora.

14 **Segmentos-chave, um de cada vez.** Deslize cada chave para o centro **até parar** (cerca de 2 cm), e só então levante. Levantar a chave antes faz ela bater na boca.

15 **Segmentos laterais, um de cada vez.** Puxe cada um na diagonal para o centro e tire pela boca.

RENDERS ILUSTRATIVOS



Os Segmentos laterais, largos, saem por último.

Pare se...

- a argila acompanhar uma peça ao sair, a boca entortar ou você ouvir um estalo;
- uma peça precisar de força ou alavanca. **Nunca faça alavanca contra a boca de argila.** Apoie a caneca, ache o que está travando e solte isso primeiro.

3 Hora de desmontar, acabamento e secagem

Quando desmontar

Desmonte quando as três coisas forem verdade: a caneca **se sustenta sozinha**, o molde **sai sem deformá-la** e as juntas de dentro **ainda podem ser trabalhadas**. Não espere demais: a argila retrai ao secar e o molde não, então a parede vai apertando o molde aos poucos. Não há tempo fixo; anote o tempo da sua primeira caneca. Mantenha um plástico solto sobre a peça enquanto espera.

Acabe as juntas por dentro

Apoiando o lado de fora com uma mão, trabalhe por dentro as quatro emendas verticais e as duas juntas em volta da caneca, com uma ferramenta pequena e arredondada. Um rolinho bem fino só ajuda onde a junta já se encontra bem.

Boca e alça

Apare os 3 mm de argila extra até uma boca nivelada e comprima a borda. Cole a alça quando caneca e alça estiverem num ponto parecido: risque e passe barbotina nas duas áreas de contato e apoie por dentro na junta.

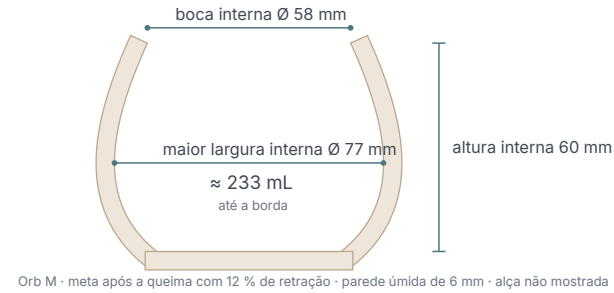
Secagem

Deixe a caneca na tábua, longe de correntes de ar, sob uma tenda solta de plástico. Boca e alça secam primeiro: proteja-as um pouco mais. Vire a caneca de boca para baixo quando ela aguentar o próprio peso, para a base secar também.

Tamanho: uma meta, não uma garantia

Tamanho	Capacidade até a borda	Boca por dentro	Maior largura por dentro	Altura interna
S	≈ 115 mL	Ø 47 mm	Ø 62 mm	46 mm
M	≈ 233 mL	Ø 58 mm	Ø 77 mm	60 mm
L	≈ 400 mL	Ø 69 mm	Ø 91 mm	74 mm

Metas após a queima com 12 % de retração total (referência), a partir do CAD do molde. Capacidade até a borda; um enchimento confortável é menor. Se a sua argila retrair mais ou menos, o tamanho queimado muda junto; os gabaritos continuam os mesmos.



Orb M, meta após a queima (corte). DIAGRAMA DO CAD

Solução de problemas

O que você vê	Causas prováveis	O que tentar da próxima vez
Dobras ou trincas em volta da barriga	Uma placa reta; anel fora da linha; argila seca demais para curvar	Use a base e dois anéis; assente o anel inferior na linha de lápis; abra outra placa se uma sobra trincar.
Um anel só fecha esticando	Pontas chanfradas ou sobrepostas; placa sem 6 mm; textura depois do corte; meios arcos trocados	Juntas topo a topo; guias de 6 mm; textura antes do corte; a borda curta do meio arco inferior vai na base.
A argila gruda no molde	Argila molhada demais; sem pó desmoldante	Deixe as peças firmarem; polvilhe de leve com amido de milho.
Difícil de desmontar, a caneca aperta o molde	Esperou demais; o lado de fora secou rápido	Desmonte antes; mantenha um plástico solto sobre a peça.
Uma chave bate na boca	Levantada antes de chegar ao centro	Deslize cada chave até parar e só então levante.
Uma junta abre ao secar	O defeito já existia	Na próxima caneca, acabe todas as juntas por dentro.
Segmento engancha na montagem	Brim ou pé de elefante nos trilhos; argila numa fresta	Limpe os trilhos; confira o esmagamento da primeira camada; mantenha a argila fora das linhas de divisão.

Cuidados com o molde

- Desmonte e limpe com esponja úmida depois de cada uso; seque antes de guardar.
- Mantenha a argila fora dos trilhos, da janela da tampa e da rosca da porca.
- Nunca ponha o molde, a porca ou qualquer peça de plástico no forno. O PLA amolece em carro quente ou perto de aquecedor.

Lembretes de impressão

- Use os perfis incluídos (Single-Color ou Dual-Color) do seu tamanho.
- Imprima na orientação dos arquivos. Sem suportes. Brim de 8 mm no Miolo e nos segmentos.
- Tire todo o brim antes da primeira montagem. Se as peças estiverem justas, confira o esmagamento da primeira camada e o pé de elefante.
- Não mude a escala dos arquivos. Outras impressoras: veja o PDF “Printing on other printers” (em inglês).

Cartão rápido

Recorte e deixe ao lado da bancada.

Modelar

- Miolo na mesa · oito segmentos descendo pelos trilhos
- Tampa de OPEN para LOCK · cadeado na janela · porca firme à mão
- Placa de 6 mm · teste uma sobra na barriga
- Corte base + 2 meios arcos inferiores + 2 superiores de uma placa
- Molde de cabeça para baixo sobre a tampa · linha de lápis no ponto mais largo
- Base → anel inferior → anel superior · riscar + barbotina · juntas topo a topo

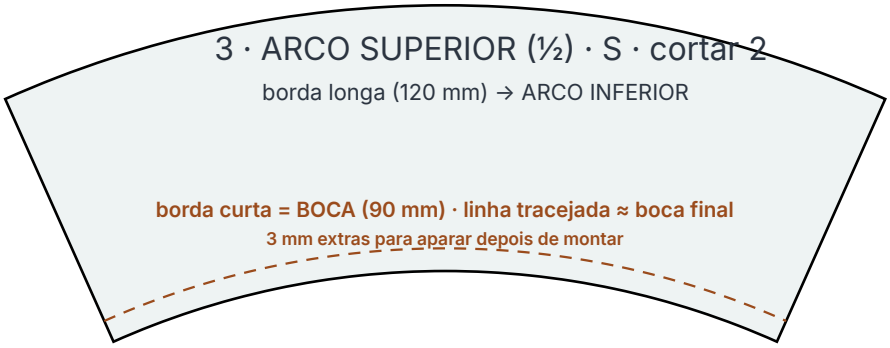
Desmontar

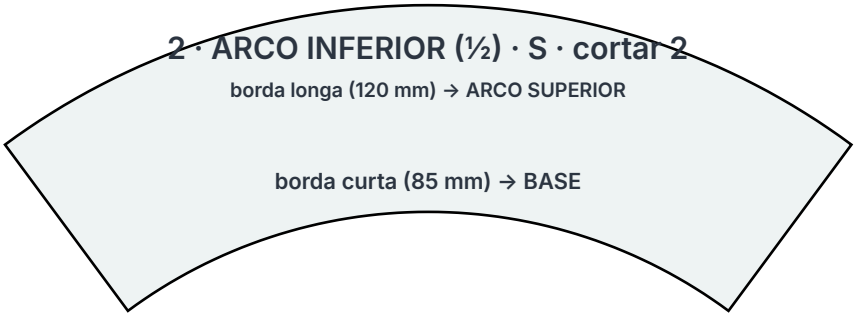
- Vire sobre uma tábua
- Tire a porca · tampa em OPEN · tire a tampa
- Miolo reto para cima
- Cada chave: para dentro até parar, depois para cima
- Cada lateral: na diagonal para dentro, depois para cima
- Acabe todas as juntas por dentro · apare a boca
- Seque devagar sob tenda solta

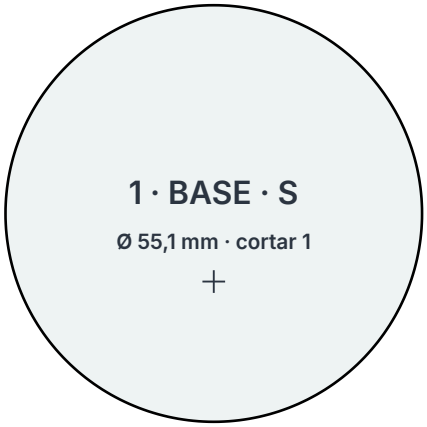
Sobre este guia

As etapas na argila são um resumo prático da modelagem manual em geral, do livro da SenseCraft Cerâmica à mão (2026), e seguem o método do nosso guia do Espresso 80 Hold-All. Os gabaritos foram desenhados a partir do perfil do Orb para placa úmida de 6 mm e ainda não foram testados em argila no Orb Hold-All. A sequência de montagem e desmontagem é a do Belly Hold-All (mesmo mecanismo, impresso e montado); os moldes Orb ainda não foram impressos. As argilas variam: trate os números como ponto de partida e faça primeiro uma caneca de teste.

As imagens marcadas “Render ilustrativo” são renders do CAD; não são fotos de um molde impresso nem de uma peça pronta. Projetado pela SenseCraft com apoio de ferramentas de IA.



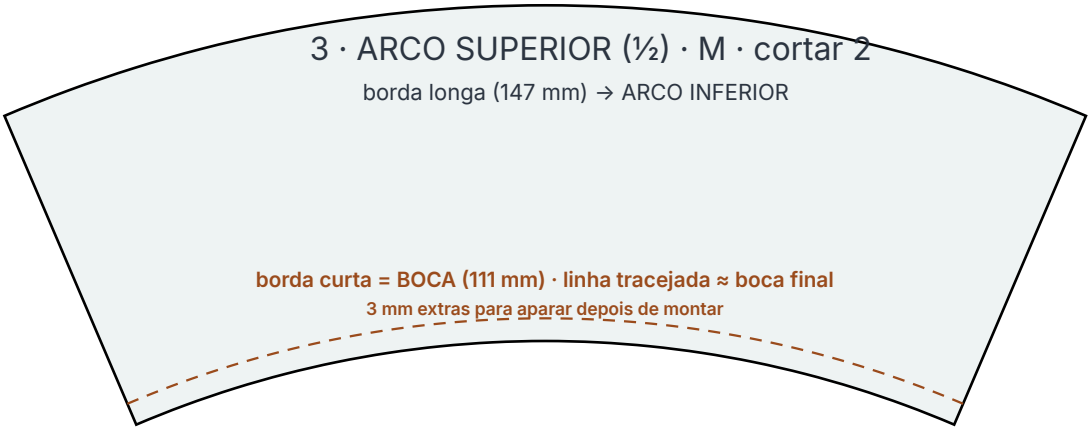


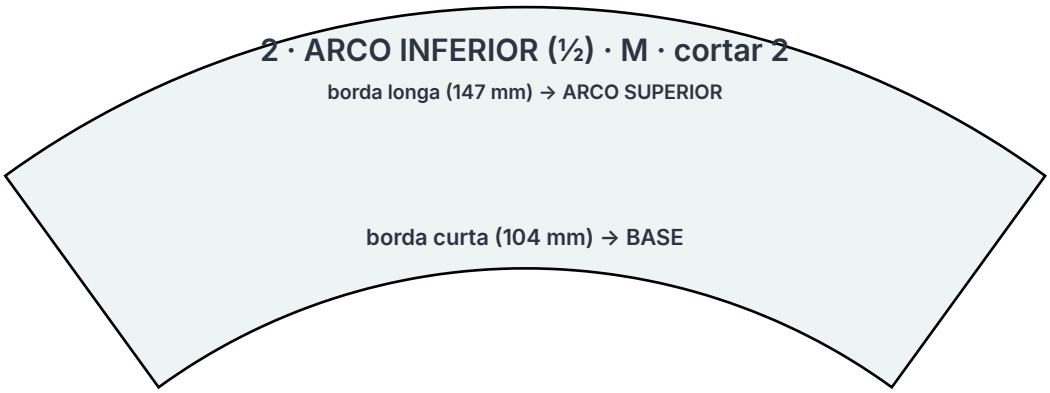


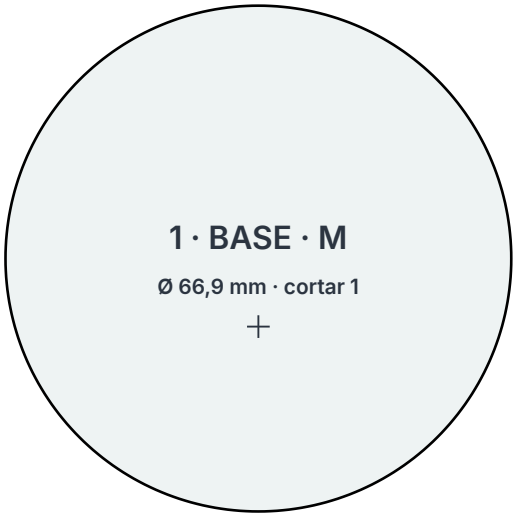


CONFIRA: esta barra deve medir 50 mm

Pontas topo a topo: sem chanfro, sem sobreposição. Desencontre as emendas dos dois anéis em 90°.





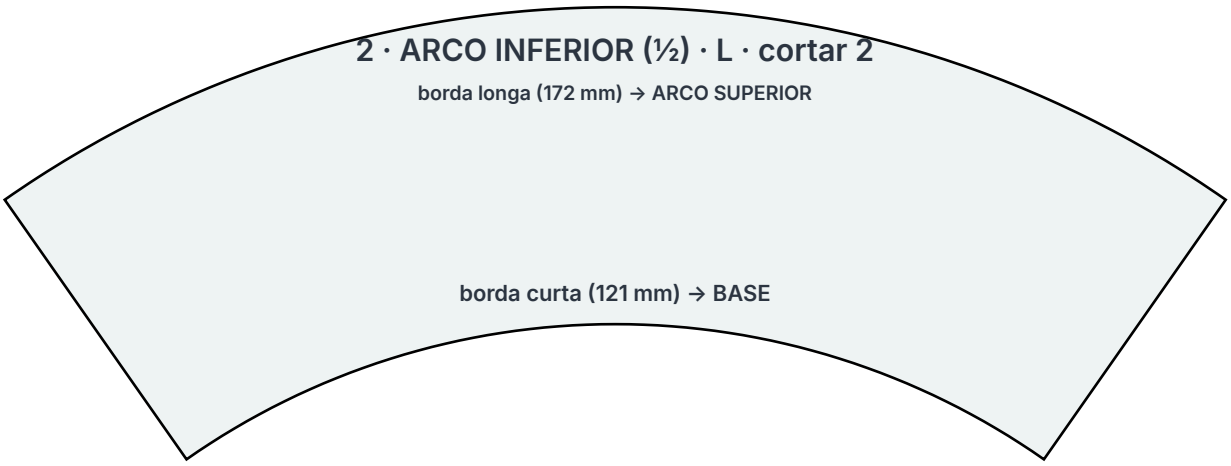


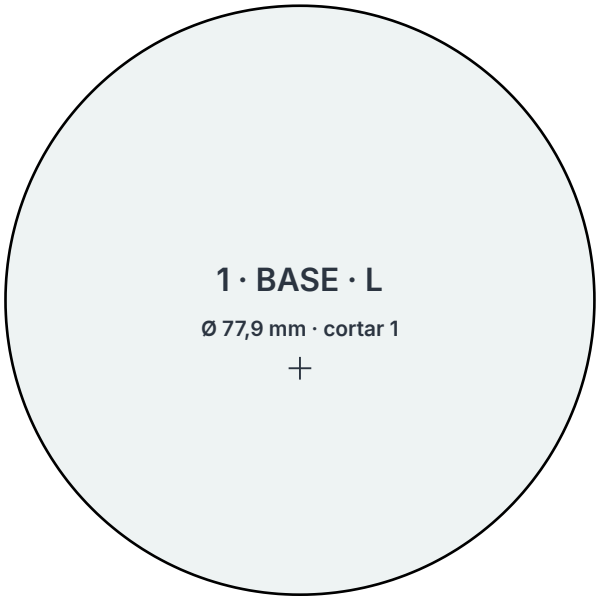


CONFIRA: esta barra deve medir 50 mm

Pontas topo a topo: sem chanfro, sem sobreposição. Desencontre as emendas dos dois anéis em 90°.









CONFIRA: esta barra deve medir 50 mm

Pontas topo a topo: sem chanfro, sem sobreposição. Desencontre as emendas dos dois anéis em 90°.