

Druk 3D w technologii Multi Jet Fusion– WYTYCZNE PROJEKTOWE

➤ Średnica otworu

Minimalna średnica otworu wynosi \varnothing 1 mm.

➤ Średnica pręta

Minimalna średnica pręta wynosi \varnothing 1 mm.

➤ Grubość ścianki

Minimalna grubość ścianki wynosi 0,5 mm dla ścianek krótszych niż 10 mm. Zalecamy jednak, aby grubość ścianki wynosiła co najmniej 1 mm.

➤ Rozmiar czcionki

Minimalny rozmiar czcionki to 2,5 mm (7 pkt), aby zapewnić czytelność drukowanego tekstu.

➤ Szczegóły wydruku

Najdrobniejsze szczegóły są widoczne już przy szerokości elementu wynoszącej 0,2 mm.

➤ Szczelina między ścianami / wytłoczone detale

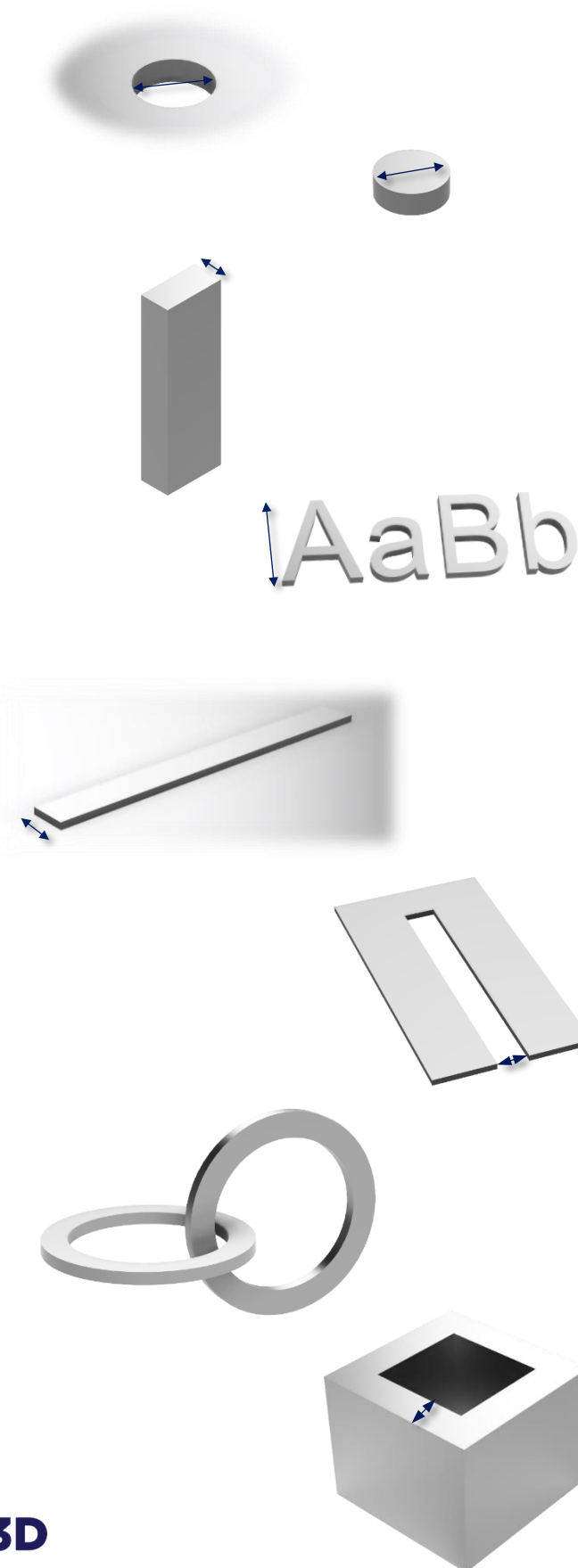
Minimalna szczelina między elementami wynosi 0,5 mm, aby zapewnić przestrzeń między detalami.

➤ Ruchome części

Można drukować kilka części jako zespoły z odstępem między ściankami wynoszącym 0,5 mm.

➤ Drażnienie

Można wydrążyć model do minimalnej grubości ścianki 2 mm w celu zoptymalizowania kosztów.



Eksportowanie modelu z formatu CAD do STL

Jakość plików STL ma bezpośredni wpływ na wygląd drukowanych części 3D. Dobra jakość siatki zapewnia gładkie powierzchnie i dokładne odwzorowanie szczegółów.

Warto pamiętać, że większa dokładność siatki zwiększa rozmiar pliku, co może skutkować wolniejszym przesyłaniem i przetwarzaniem danych. Należy jednak zauważyć, że dalsze zwiększanie jakości siatki nie zawsze poprawia jakość wydruku.

Wysokość odchylenia

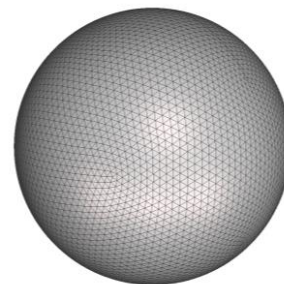
Wysokość odchylenia to maksymalna odległość między geometrią modelu 3D a powierzchnią pliku STL. Mniejsza wartość wysokości odchylenia skutkuje dokładniejszą powierzchnią.

Zalecana wartość wysokości odchylenia wynosi 0,05 mm.

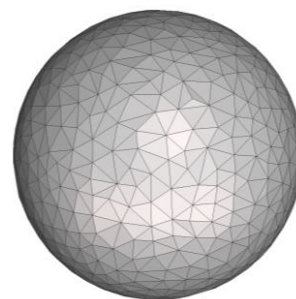
Tolerancja kąta

Tolerancja kąta to maksymalny kąt między wektorami normalnymi sąsiednich trójkątów.

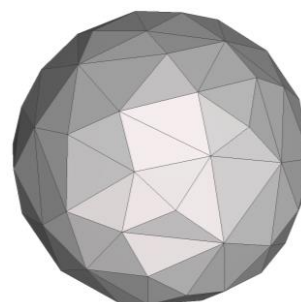
Zalecana wartość tolerancji kąta wynosi 1.



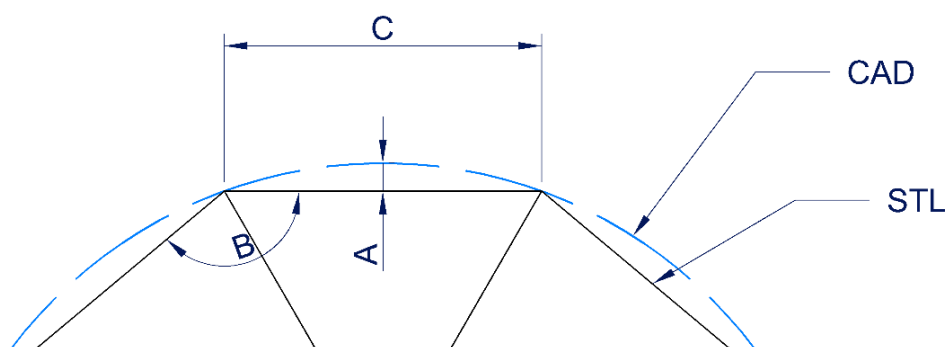
WYSOKA



ŚREDNIA



NISKA



- A - Wysokość odchylenia
- B - Tolerancja kąta
- C - Rozmiar trójkąta