



## Designretningslinjer

# Fused Deposition Modeling (FDM)

### Filformat

STL, STEP

### Vægtykkelse

Mindste vægtykkelse er 1 mm.

### Support og udhæng

45° er den største vinkel, hvormed en væg kan printes uden support.

### Fremhævede detaljer

Mindste linjetykkelse er 2,5 mm, og mindste højde er 0,5 mm.

### Dybe detaljer

Mindste linjetykkelse er 1 mm, og mindste dybde er 0,3 mm.

### Interlock-dele

Kun muligt med ABS ESD7 og ABS M30. Når man i en enkelt arbejdsgang printer interlock-dele, skal der være en frigang på mindst 0,5 mm.

### Præcision

+/- 0,1% med en nedre grænse på +/- 0,254 mm.

### Afrundinger

Man kan tilføje afrundinger (fillets) eller ribber i 90°-hjørner for at reducere belastningen under printning og gøre den printede model stærkere.

### Huller

Det er vanskeligt at opnå huller med præcis diameter i FDM-dele - de bliver ofte for små. Når der er behov for små tolerancer, er man nødt til at bore hullet bagefter for at sikre, at diameteren bliver korrekt.

### Assembly-dele

Assembly-dele skal have en frigang på mindst 0,3 mm til alle sider for at sikre, at de passer sammen. (Delene printes hver for sig og samles bagefter.)

### Indvendig support

Modellens indre struktur. Vælg mellem gitterstruktur eller massiv support.

De fleste FDM-print printes ofte med indvendig support med lav densitet.

Gitterstruktur - Indvendig support med lav densitet. Resultater i lettere dele med mindre materiale og kortere printtid.

Massiv indvendig support - Højere densitet end gitterstruktur. Resultater i tungere og stærkere dele, men kræver mere materiale og længere printtid.