



Designretningslinjer

Multi jet fusion (MJF)

Filformat

STL, STEP

Vægtykkelse

Den anbefalede mindste vægtykkelse ved større vægge med supportstruktur er 1 mm. Større dele kræver større tykkelse eller skal suppleres med ribber/gitterstruktur.

Fremhævede detaljer

Det anbefales, at fremhævede detaljer er mindst 1 mm høje med en linjetykkelse på mindst 0,5 mm.

Dybe detaljer

Den anbefalede dybde er mindst 1 mm med en linjetykkelse på mindst 0,5 mm.

Drænhuller

Lav mindst to drænhuller med en diameter på mindst 2 mm, hvis modellen skal være hul.

Assembly-dele

Assembly-dele skal have en frigang på mindst 0,4 mm (0,2 mm frigang for hver enkelt del, delene printes hver for sig og samles bagefter).

Interlock-dele

Når man i en enkelt arbejdsgang printer interlock-dele, skal der være en frigang på mindst 0,5 mm.

Gitterstrukturer

Når der bruges gitterstruktur til at reducere vægt og materialeforbrug, skal mellemrummene i strukturen være mindst 1 mm.

Præcision

+/- 0,3% med en nedre grænse på +/- 0,2 mm.

Gør modellen hul

Gør modellen hul for at spare bindemiddel (fusing agent) og pulvermateriale og for at forebygge indsvæbninger. Glem ikke drænhullerne, som er nødvendige for at få ubrugt pulver ud af modellen. Skallen bør ideelt være 2-3 mm tyk, når der printes hule modeller.

Vridning

Husk, at det er vanskeligt at printe store, flade dele med en MJF-printer. Disse modeller plejer at deformeres.