



Suunnitteluohjeet

Multi jet fusion (MJF)

Tiedostomuoto

STL, STEP

Seinämän paksuus

Suurten tuettujen seinämien suositeltava vähimmäispaksuus on 1 mm. Suuremmat osat edellyttävät enemmän paksuutta tai lisävahvikkeita/verkkoa.

Kohokuvioidut yksityiskohdat

Suosittelava vähimmäiskorkeus on 1 mm ja viivan vähimmäispaksuus 0,5 mm.

Kaiverretut yksityiskohdat

Suosittelava vähimmäissyvyys on 1 mm ja viivan vähimmäispaksuus 0,5 mm.

Tyhjennysreikä

Tee onttoon malliin vähintään kaksi tyhjennysreikää, joiden halkaisija on vähintään 2 mm.

Koottavat osat

Koottavissa osissa on oltava vähintään 0,4 mm:n vapaa mitta (kunkin osan vapaa mitta 0,2 mm, osat tulostetaan erikseen ja kootaan jälkikäteen).

Lukittuvat osat

Tulostettaessa osia, jotka lukittuvat yhteen yhdeksi rakenteeksi, vapaan mitan on oltava vähintään 0,5 mm.

Ristikkorakenteet

Jos materiaalin painon ja määrän vähentämiseksi käytetään ristikkorakenteita, rakenteen rakojen on oltava vähintään 1 mm.

Tarkkuus

+/- 0,3 %, alaraja +/- 0,2 mm.

Tee mallista ontto

Mallin onttoisuus auttaa säästämään ainetta ja materiaalijauhetta sekä ehkäisemään pintapainumia. Muista tehdä tyhjennysreiät, joiden kautta sulamaton jauhe voidaan poistaa mallin sisältä. Ihannetilanteessa kuoren paksuus on 2-3 mm tulostettaessa onttoja malleja.

Käpristyminen

Huomaa, että suuria tasaisia pintoja on vaikea tulostaa MJF-tulostimella. Tällaiset mallit yleensä vääristyvät.