



Suunnitteluohjeet

Polyjet-tekniikka

Tiedostomuoto

VRML kuvioidulle mallille, STL yhdelle materiaalille/värille. STL-kokoonpano monimateriaalimallille.

Seinämän paksuus

Seinämän vähimmäispaksuus on suurten tuettujen seinämien osalta 1 mm ja kaikkien muiden seinämien osalta 0,7 mm.

Kuvioitu malli, suositeltava seinämän paksuus 3 mm.

Neulan läpimitta

Vähimmäispaksuus 0,5 mm.

Reiän koko

Reiän vähimmäishalkaisija 0,5 mm.

Kohokuvioidut yksityiskohdat

Vähimmäiskorkeus 0,5 mm, viivan vähimmäispaksuus 0,8 mm.

Kaiverretut yksityiskohdat

Vähimmäissyvyys 0,5 mm, viivan vähimmäispaksuus 0,5 mm

Koottavat osat

Koottavien osien ympärillä on oltava joka puolella 0,6 mm:n vapaa mitta, jotta osat sopivat yhteen. (Osat tulostetaan erikseen ja asennetaan jälkikäteen.)

Lukittuvat osat

Tulostettaessa osia, jotka lukittuvat yhteen yhdeksi rakenteeksi, vapaan mitan on oltava vähintään 0,4 mm.

Tarkkuus

+/- 0,1-0,3 mm mallin koon, geometrian ja valitun materiaalin mukaan.

Tee mallista onttu

Mallin onttous auttaa säästämään materiaalikus-tannuksia. Varmista, että verkko suljettu, sillä muu-toin tukimateriaali voi laajentua ja rikkoa mallin.

Jos verkko ei ole suljettu, luo poistoreikiä, joiden avulla tukimateriaali voidaan poistaa ja laajenemi-nen voidaan estää; ne myös keventävät mallia.

Matta vai kiiltävä?

Polyjet-tulostustekniikkaa käytettäessä voit valita malliin haluamasi kahdesta pinnanlaadusta.

Matta - Koko mallissa on yhtenäinen mattapinta. Edellyttää, että koko kohde on tuettu joka puolelta.

Kiiltävä - Rakennealustasta ylöspäin suuntautuvista pinnoista tulee kiiltäviä, ja muut mallin osat ovat mattapintaisia.

Monimateriaalimallit

Jos haluat tulostaa mallin useista materiaaleista, luotava malli on jaettava kuoriksi/kokoonpanoksi (yksi kuori kutakin materiaalityyppiä kohden). Monimateriaalimalleja tulostettaessa on suoritettava looginen työkalu, ennen kuin STL:t viedään tulostettaviksi. Looginen työkalu tekee vähennys-, lisäys- ja leikkauslaskelmat kohteiden välillä ja varmistaa, että osat eivät mene päällekkäin. Jos osat menevät päällekkäin, tulostettavan mallin epäonnistumisriski on suuri.