



Designriktlinjer

FDM (Fused Deposition Modeling)

Filformat

STL, STEP

Väggjocklek

Minsta väggjocklek är 1 mm.

Stöd och överhäng

45°, största vinkel en vägg kan skrivas ut utan stöd.

Extruderade detaljer

Minsta linjetjocklek 2,5 mm och minsta höjd 0,5 mm.

Graveringsdetaljer

Minsta linjetjocklek 1 mm och djup 0,3 mm.

Sammankopplade delar

Endast möjligt med ABS ESD7 och ABS M30. När du skriver ut delar som är sammankopplade med andra i en enda konstruktion måste du skapa ett fritt utrymme mellan dem om 0,5 mm.

Noggrannhet

+/- 0,1% med en nedre gräns om +/- 0,254 mm.

Avrundning och ribbor

Minska belastningen under utskrift och gör den utskrivna modellen starkare genom att lägga till en avrundning eller ribbor i 90° hörn.

Hål

Det är svårt att uppnå exakta håldiametrar på FDM-delar; de blir ofta för små. När hög noggrannhet krävs måste du borra hålen i efterhand för att säkerställa att diametern är korrekt.

Monterade delar

Monterade delar behöver som minst ett fritt utrymme om 0,3 mm runt om, på alla sidor, för att säkerställa att de passar ihop. (Delarna skrivs ut separat och monteras i efterhand.)

Fyllning

Modellens interna struktur; välj mellan gles fyllning eller massiv fyllning.

Det flesta FDM-utskriften görs med lågdensitetsfyllning.

Gles - Fyllning med lägre densitet, skapar en lättare del med mindre material och kortare utskriftstid.

Massiv - Högre densitet än den glesa fyllningen. Skapar en tyngre och starkare del, men kräver mer material och längre utskriftstid.