



## Designriktlinjer

# MJF (Multi Jet Fusion)

### Filformat

STL, STEP

### Vägg tjocklek

Rekommenderad minsta vägg tjocklek på större väggar med stöd är 1 mm. Större delar kräver grövre tjocklek eller att ribbor/nät läggs till.

### Extruderade detaljer

Rekommenderas vara minst 1 mm höga och med en minsta linjetjocklek om 0,5 mm.

### Graveringsdetaljer

Rekommenderas vara minst 1 mm djupa och med en minsta linjetjocklek om 0,5 mm.

### Utgångshål

Ha minst två utgångshål med en minsta diameter om 2 mm om modellen ska vara ihålig.

### Monterade delar

Monterade delar behöver ett fritt utrymme om 0,4 mm (0,2 mm från varje del, delarna skrivs ut separat och monteras i efterhand).

### Sammankopplade delar

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.

### Gallerstruktur

Om du använder gallerstrukturer för att minska vikten och mängden material behöver du en öppning på som minst 1 mm i strukturen

### Noggrannhet

+/- 0,3 % med en nedre gräns om +/- 0,2 mm.

### Ihåliga modeller

Gör modellen ihålig, både för att spara agent och materialpulver och för att förhindra krympmärken. Glöm inte utgångshålen så att det osmälta pulvret kan tömmas ut från modellens insida. Vägg tjockleken ska helst vara 2-3 mm tjockt när du skriver ut ihåliga modeller.

### Deformering

Kom ihåg att stora, plana ytor är svåra att skriva ut på en MJF-skrivare. Sådana modeller blir ofta deformerade.