

Design-Guidelines

Verfahren

Für die verschiedenen Verfahren ist auf die unterschiedliche maximale Druckgröße zu achten.

- FDM: max. 406 x 355 x 406 mm
- SLS: max. 650 x 330 x 560 mm
- SLA: max. 508 x 508 x 584 mm
- Vakuumguss: max. 508 x 508 x 584 mm
- SLM: max. 500 x 280 x 365 mm

Materialrichtlinien

Jedes Material hat andere Eigenschaften, auf die Rücksicht genommen werden müssen. Bitte beachten Sie diese bei Ihrem Design.

Wandstärke

Die Wandstärke sollte ausreichend kalkuliert werden, um die Stabilität des Modells zu garantieren. Folgende Wandstärken sollten mindestens eingehalten werden:

- FDM: min. 1,00 mm
- SLS: min. 1,00 mm
- SLA: min. 0,80 mm
- Vakuumguss: min. 0,60 mm abhängig vom Material
- SLM: min. 1,00 mm abhängig vom Material

Detailgröße

Details im Modell sollten nicht zu klein sein, da sie sonst nicht sichtbar werden. Extreme Überhänge, die nicht durch das Objekt gestützt werden, können nicht gedruckt werden, da sie aufgrund ihres Gewichts brechen würden.

Spaltmaß

Wenn zwei Teile zu nah beieinanderliegen, kann es passieren, dass sie verschmelzen. Um auf der sicheren Seite zu sein, sollte ein Spaltmaß von min. 1,0 mm eingehalten werden.

Dateiauflösung

Die Druckqualität hängt stark von der Auflösung der Datei ab. Bei zu niedriger Auflösung ist ein guter Druck in der Regel nicht möglich. Bei einer zu hohen Auflösung wird die Datei extrem groß, und Details können eventuell nicht vom Drucker abgebildet werden.