

STAMPA 3D

Linee guida di progettazione

weerg v1.01 - 190730

FORMATO FILES

stl, .step, .stp

Solo files contenenti SINGOLE parti

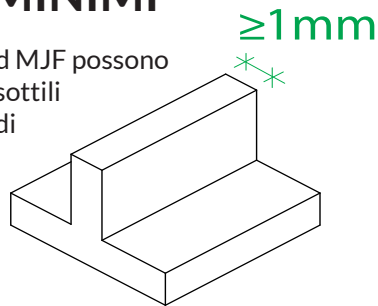
MATERIALI E DIMENSIONI MAX DI STAMPA

Nylon PA12 380x284x380 mm (15x11.2x15 in) • Stampa 3D con HP 5210 MJF

Nylon PA11 335x285x457 mm (13.2x11.2x18 in) • Stampa 3D con 3D Systems ProX SLS 6100

SPESSORI MINIMI

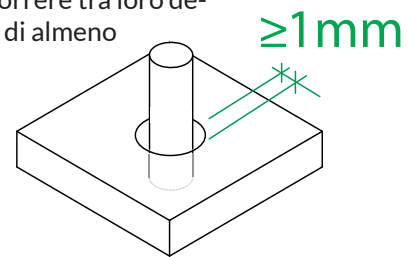
Le tecnologie SLS and MJF possono gestire pareti molto sottili ma per essere sicuri di fornire un prodotto di qualità stampiamo solo pareti con spessore minimo di 1 mm.



INNESTI, GIOCHI

Le parti che devono scorrere tra loro devono avere uno spazio di almeno 1 mm.

Accettiamo solo files contenenti SINGOLE parti, se non concatenate.



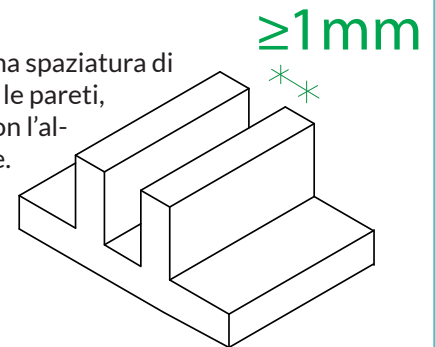
FORI / HOLES

Il diametro minimo è di 1 mm ed ogni foro non deve avere una profondità superiore a 5 volte il diametro. Per i fori ciechi suggeriamo di aggiungere dei fori di servizio per rimuovere la polvere di costruzione.



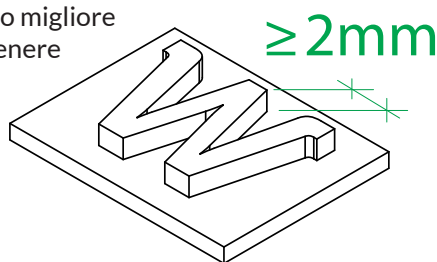
SLOT

Si raccomanda una spaziatura di almeno 1 mm tra le pareti, in proporzione con l'altezza delle stesse.



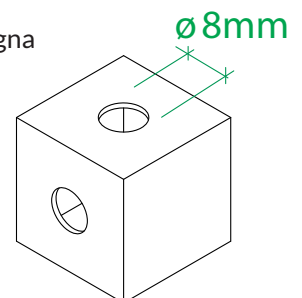
TESTI, LOGHI e ALTRE FEATURES

Per ottenere il risultato migliore ti suggeriamo di mantenere questi elementi con altezze e spessori superiori a 2 mm.



PARTI VUOTE o CAVE

In questi casi disegna almeno 2 fori di 8 mm di diametro per permettere la fuoriuscita della polvere di costruzione.



Seguendo queste semplici regole ti sarà molto facile ottenere degli ottimi risultati. In caso di dubbi non esitare a contattarci inviando una email a info@weerg.com

Weerg.
Get your parts, very fast!