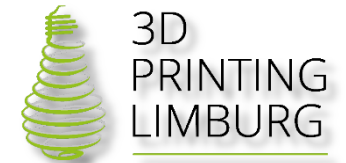


DESIGN VOORWAARDEN

3D PRINTING LIMBURG



	Wanden met ondersteuning	Wanden zonder ondersteuning	Ondersteuning & Overhangingen	Reliëf & Gegraveerde details	Overbruggingen	Gaten	Verbonden & Bewegende Delen	Ontsnappingsgaten	Onderdeel minimum	Pin diameter	Tolerantie
	Wanden die aan minstens twee kanten verbonden zijn met de rest van de print	Niet-ondersteunde wanden zijn aan minder dan twee zijden verbonden met de rest van de print	De maximale hoek waaronder een wand geprint kan worden zonder ondersteuning	Kenmerken van het model die onder het modeloppervlak worden verhoogd of verzonken	Het bereik dat geprint kan worden zonder ondersteuning	De minimale diameter voor een gat te kunnen printen	De aanbevolen afstand tussen twee bewegende of verbindende delen	De minimale diameter voor gaten om bouw materiaal te verwijderen	De aanbevolen minimumgrootte van een onderdeel om ervoor te zorgen dat het niet mislukt	De minimale diameter waarop een pin kan worden geprint	De verwachte tolerantie van een specifieke printtechniek
Fused Deposition Modeling (FDM)	0.8mm	0.8mm	45°	0.6mm breed & 2mm hoog	10mm	Ø2mm	0.5mm	n.v.t.	2mm	3mm	±0.5mm
Stereo-lithography (SLA)	0.5mm	1mm	Altijd Ondersteuning Benodigd	0.4mm breed & hoog	n.v.t.	Ø0.5mm	0.5mm	4mm	0.2mm	0.5mm	±0.15mm
Selective Laser Sintering (SLS)	0.7mm	n.v.t.	n.v.t.	1mm breed & hoog	n.v.t.	Ø1.5mm	0.3mm voor bewegend & 0.1mm voor verbonden	5mm	0.8mm	0.8mm	±0.3mm