

LINEE GUIDA DI PROGETTAZIONE

HP MULTI JET FUSION / SLS

Indicazioni tecniche per ottenere il massimo dalla stampa 3D HP MJF

— PRECISIONI E TOLLERANZE

La tecnologia HP Multi Jet Fusion / SLS garantisce un'elevata precisione dimensionale su componenti tecnici e funzionali

± 0,3 mm per dimensioni fino a **100 mm**

± 0,3 % per dimensioni **superiori**

I valori si intendono misurati dopo la finitura tramite sabbiatura

— DIMENSIONE MASSIMA DI STAMPA

380 x 284 x 380 mm

Volume massimo realizzabile in un singolo ciclo di stampa

— TEMPERATURA DI ESERCIZIO

140° temperatura **massima** di utilizzo del PA12

— LIMITI GEOMETRICI CONSIGLIATI

- Diametro fori: **1 mm**
- Diametro alberi (altezza 10 mm): **1 mm**
- Carattere stampabile: **12 pt**
- Dettaglio stampabile: **larghezza 8 mm**
- Spazio vuoto a 1 mm di spessore: **1 mm**
- Spazio minimo tra due pareti: **1 mm**

— OGGETTI PIENI E RIEMPIMENTO

La tecnologia HP Multi Jet Fusion / SLS permette di stampare strutture sia cave che piene

Si consiglia di svuotare l'interno degli oggetti pieni

In caso di profondità del foro superiore a 3 volte il suo diametro FACTORY 3D non garantisce la rimozione della polvere.

