

GUIDE LINES Color Jet Printing (CPJ)

Design Spezifikationen

- Minimale Wandstärke: 1,5 bis 2 mm
- Minimale Detailgenauigkeit: 0,8 - 1 mm
- Maximale Größe 254 x 381 x 204 mm
- Passung (Clearance) 0,4 mm

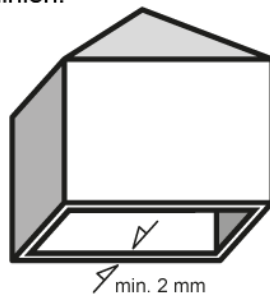
01

Orientierungshilfe, Tipps & Tricks

Wandstärke

Da Ihr Design nur durch eine kleine Menge an Klebstoff zusammengehalten wird, ist es möglich, dass sehr feine Objektdetails abbrechen, wenn das Objekt aus dem Drucker genommen wird. Um dies zu vermeiden, beachten Sie bitte folgende Richtlinien:

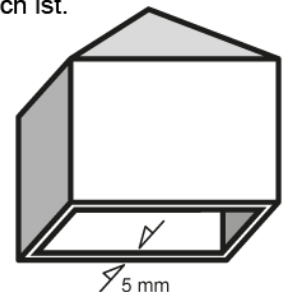
Die empfohlene minimale Wandstärke ist 2 mm.



Modelle mit 1mm Wandstärke können gedruckt werden, wenn es sich um nicht tragende Wände oder sehr kleine Modelle (<10 cm Höhe/Länge) handelt. Wir behalten uns aber das Recht vor, jeden einzelnen Fall auf seine Druckfähigkeit zu überprüfen.

Modelle mit Wandstärken unter 1mm können wir nicht akzeptieren, da hier die Wahrscheinlichkeit, dass feine Teile bei der Herausnahme aus dem Druckraum bzw während des Transportes abbrechen zu hoch ist.

Für größere und komplexe Designs empfehlen wir eine Wandstärke von 5 mm.



Wandstärken von 1 cm oder mehr machen Ihr Modell solider. Bitte vergessen Sie aber nicht, dass das Keramikverbundmaterial vor der Infiltration ein fragiles Material ist und dass Modelle durchaus zerbrechen können, wenn sie fallengelassen werden.

Aushöhlen des Modells

Den Preis für den Druck Ihres Modells kalkulieren wir auf Basis des verbrauchten Materials. Je geringer der Materialaufwand, desto billiger ist das Modell. Wenn Sie Ihr Modell aushöhlen, können Sie Material sparen.

Als Faustregel empfehlen wir, eine Wandstärke von 2-3 mm einzuhalten und 2 Löcher von einem Durchmesser von rund 5 mm einzuplanen, damit das Pulver von innen entfernt werden kann.

GUIDE LINES Color Jet Printing (CPJ)

Orientierungshilfe, Tipps & Tricks

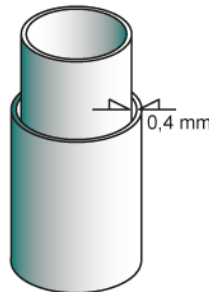
Stützen Sie fragile Teile Ihres Modells

Lange, schwere und freischwebende Objektbestandteile (zB ausgestreckte Arme einer Figur) können brechen, wenn das Design zu fein ist. Bitte behalten Sie während des Designprozesses immer die Schwerkraft im Auge. Gebeugte Arme zum Beispiel oder Arme, die sich auf einen Gegenstand stützen, der den Boden berührt, könnten das Problem beheben. Dasselbe gilt auch für Haare, die zB von den Schultern gestützt werden können. Wenn Figuren auf ein Podest gestellt werden sollen, empfehlen wir drei Kontaktpunkte.

Zusammensetzen von Modellen

Sollten Sie Modelle entwerfen, die aus mehreren Einzelteilen zusammengefügt werden, müssen Sie darauf achten, dass zwischen den Teilen genügend Abstand eingeplant wird. Auch wenn Ihre Software eine perfekte Passform anzeigt, muss die Reibung und Oberflächenstruktur des 3D Ausdruckes berücksichtigt werden.

Daher empfehlen wir, einen Abstand von mindestens 0,4 mm zwischen den einzelnen, zusammensetzenden Teilen einzuhalten.



Feuchtigkeit

Einige Infiltrationsoptionen sind nicht feuchtigkeitsresistent, daher kann in gewissen Fällen der Kontakt des Modells mit Wasser Feuchtigkeitflecken oder Farbbeinträchtigungen verursachen.

Texturen

Wenn Ihr Modell über Texturen verfügt, dann vergessen Sie bitte nicht auf den Upload der Texturinformation. Überprüfen können Sie dies mit unserem 3D Print Preview Programm. Sind die Texturen sichtbar, haben wir die Farbinformationen erhalten. Sehen Sie jedoch nur ein monochromes Bild, dann fehlt uns mit großer Wahrscheinlichkeit die Texturinformation. Checken Sie in diesem Fall Ihre Exportsettings sowie das verwendete Dateiformat. Manche Formate inkludieren Farbinformationen (zB VRML, Coloured STL, SKP) andere wiederum speichern diese in separaten Image Dateien ab (zB obj).

In diesem Fall speichern Sie bitte alle, das Modell betreffende Dateien in einer Zip Datei ab und starten Sie erst dann den Upload ihrer Datei. Auch wenn unser Viewer die Texturen nicht zeigt, so haben wir doch alle notwendigen Informationen, um ein vollfarbiges Modell zu erstellen.

02