

A close-up photograph of a 3D printer in operation. The printer's nozzle is extruding a filament of material, which is being deposited onto a platform. The filament is being printed in a complex, woven pattern. The printer's frame is visible, and the background is slightly blurred. The overall color scheme is dominated by the warm, orange-red glow of the printer's internal lighting.

Padrões para Impressão 3D INDUSMART

Versão 1.3 - Para os parceiros

Job: "test.stl"
01:16:27 remaining
Layer 500 of 600



Padrões para Impressão 3D

Para todas as tecnologias de impressão 3D, todas as superfícies devem ter uma aparência visual com boa apresentação, ter as estruturas de suporte removidas (quando aplicável) e todo o excesso de material deve ser removido.

FDM

Uma precisão dimensional de $\pm 0,5\%$ com um limite inferior de $\pm 0,5 \text{ mm}$ ($\pm 0,020 \text{ ''}$)

Acabamento de superfície consistente sem saliências ou delaminação. Marcas deixadas por retração e camada mudanças são aceitáveis.

Todo o material de suporte deve ser removido de forma que a superfície suportada tenha um acabamento consistente.

Todas as peças devem ser impressas com 25% de preenchimento, salvo acordo em contrário com o cliente.

Todas as peças devem ser impressas com 3 camadas de contorno / perímetro ou uma espessura de parede de 1,2 mm.



Padrões de estereolitografia / polimerização direta a laser

Uma precisão dimensional de $\pm 0,5\%$ com um limite inferior de $\pm 0,15 \text{ mm}$ ($\pm 0,006 \text{ ''}$).

As peças devem ser totalmente curadas de acordo com as especificações do fabricante do material antes do envio. As peças não devem ser pegajosas ou ter qualquer excesso de resina na superfície. Seções ocas devem ser drenadas do excesso de resina.

Todo o material de suporte deve ser removido e as pontas de suporte devem ser lixadas.

Padrões SLS e por Fusão Multi-Jato

Uma precisão dimensional de $\pm 0,3\%$ com um limite inferior de $\pm 0,3 \text{ mm}$ ($\pm 0,012 \text{ ''}$).

Todo o excesso de pó deve ser removido de dentro das seções ocas e da superfície da peça.



Padrões para Jateamento de Material (MJ)

Uma precisão dimensional de $\pm 0,1\%$ com um limite inferior de $\pm 0,1$ mm ($\pm 0,004$ ")

Todo o material de suporte deve ser removido.

Padrões de Sinterização direta de metal a laser (DMLS) e de Fusão a laser

Uma precisão dimensional de $\pm 0,2\%$ com um limite inferior de $\pm 0,2$ mm ($\pm 0,008$ "), para peças menores que 10 mm em qualquer dimensão. $\pm 2\%$ para peças maiores de 10 mm em qualquer dimensão - tolerâncias não garantidas na primeira tentativa .