

Hinweise zum 3D-Druck

Verfahren: Binder Jetting
Pulver Druck weiß

Maschine: ProJet 660 Pro (ZPrinter)

- als Anschauungsmodell gut einsetzbar, weniger Festigkeit als FFF-Druck
- Oberfläche erscheint matt-weiß in Gipsoptik
- schnellere Druckgeschwindigkeit, Trockenzeit über Nacht erhöht Festigkeit
- für mehr Festigkeit Infiltration möglich, Oberfläche dann eher gräulich
 - Bauraum 340×240×190 mm (LxBxH)
 - Datei mit Volumenkörper erstellen/keine Flächen (geschlossenes Poly-Netz zeichnen)
 - Wandstärke mindestens 3 mm, Körper hohl bauen oder mit Öffnung für Pulveraustritt versehen → dadurch weniger Pulververbrauch, Kostenersparnis
 - speichern im .stl - Format in mm im Maßstab 1:1
 - Datei mit Datum, Namen und Projekt benennen: 210527_Name_Projekt_01.stl

Verfahren: FFF (Fused Filament Fabrication)
Filament Druck

Maschinen: RAISE3D Pro2 Plus / Bambu Lab A1 / Bambu Lab X1-Carbon

- als Funktionsmodell einsetzbar, hohe Festigkeit
- bei hoher Auflösung langsamere Druckgeschwindigkeit
- Stützstrukturen oft notwendig
 - Bauraum RAISE3D 305×305×605 mm/zweifarbige: 280×305×605 mm (LxBxH)
 - Bauraum alle Bambu Lab Drucker 256×256×256 mm (LxBxH)
 - Datei mit Volumenkörper erstellen/keine Flächen (geschlossenes Poly-Netz zeichnen)
 - speichern im .stl - Format in mm im Maßstab 1:1
 - Datei mit Datum, Namen und Projekt benennen (siehe oben)

Die Zeiten für das Einrichten des Druckers sowie die Verarbeitung und Übertragung der Daten werden nicht in Rechnung gestellt.

Vorabtermine werden nicht vergeben. Die Bezahlung erfolgt immer mit der thoska-Karte (nicht über Druckkonto).