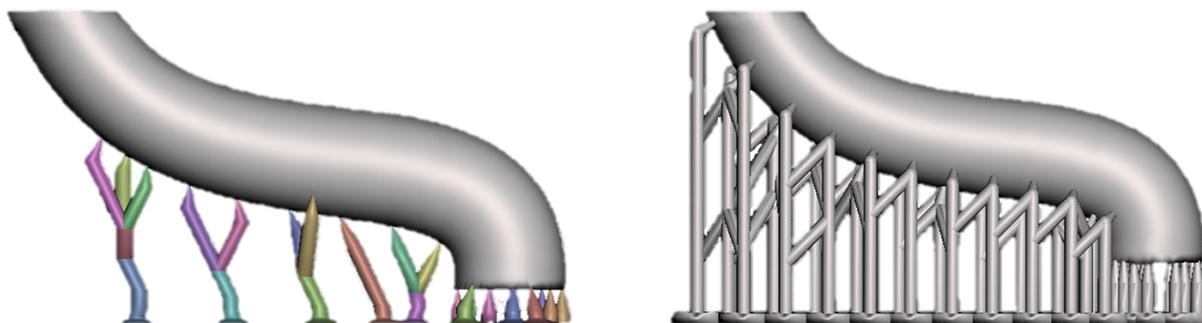


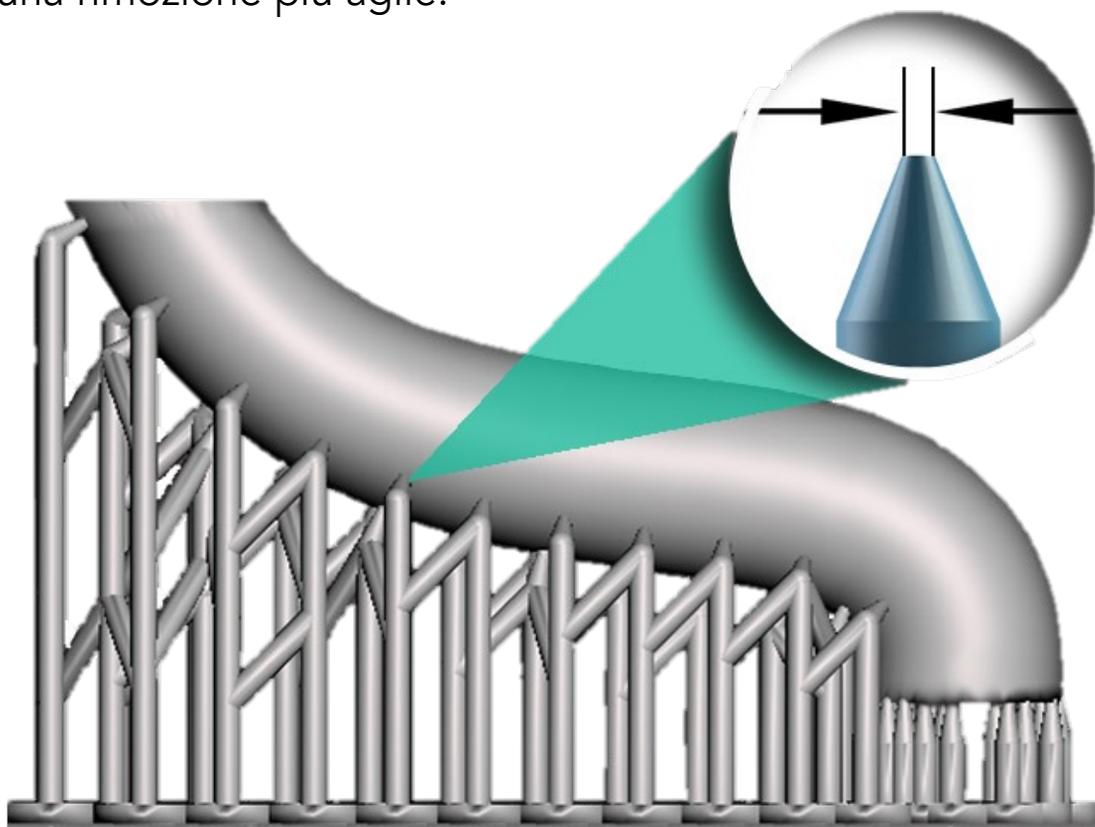


Tecnologia DLP | SUPPORTI



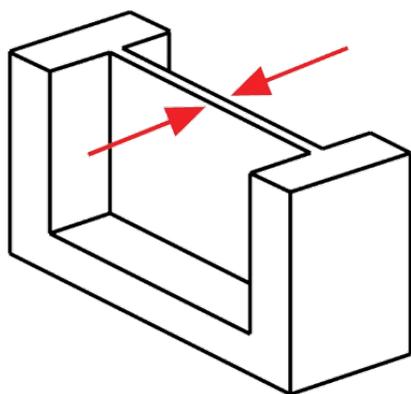
I supporti in DLP e FFF possono venire generati automaticamente dal software, oppure ottimizzati manualmente dall'operatore.

I supporti per DLP hanno una punta conica per permettere una rimozione più agile.

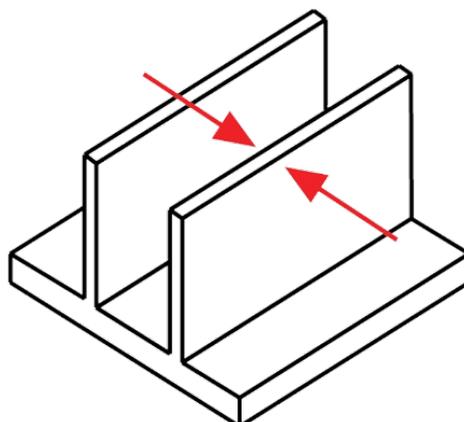




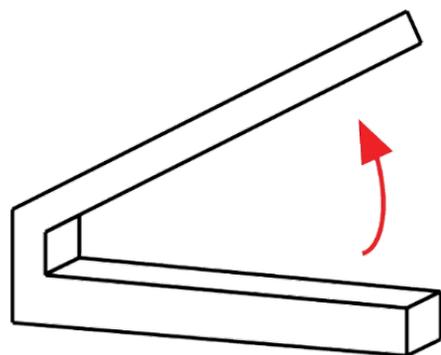
Tecnologia DLP | Printing recommendations



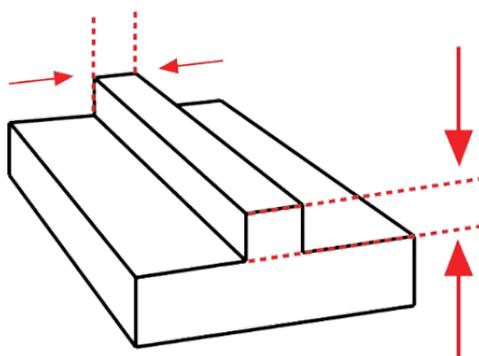
Supported walls



Unsupported walls



Overhangs

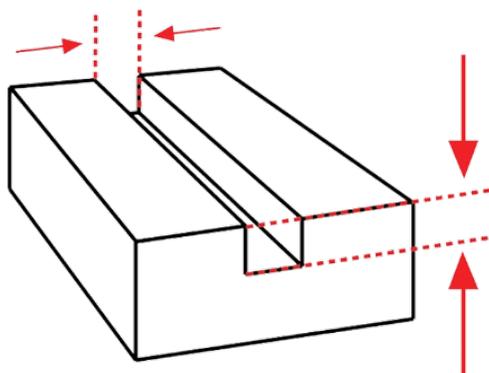


Embossed

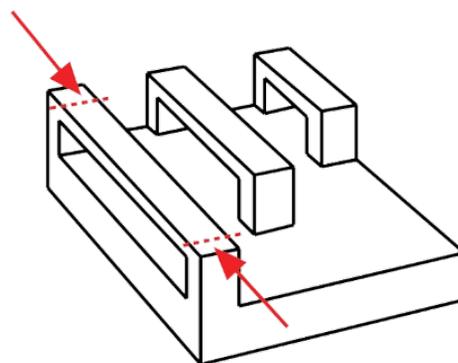
- Pareti supportate devono essere spesse almeno 0,6mm
- Pareti libere devono essere spesse almeno 0,8mm e dovrebbero essere raccordate sulla base
- Se si stampa senza supporti, i sottosquadri devono essere meno di 1mm e almeno a 19° di inclinazione
- Estrusioni di piccoli dettagli devono avere un'altezza di almeno 0,6mm



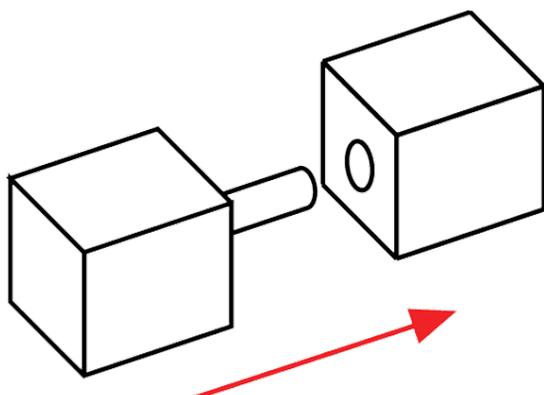
Tecnologia DLP | Printing recommendations



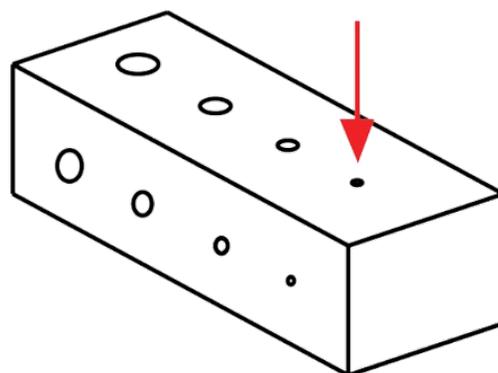
Engraved details



Bridges



Connections

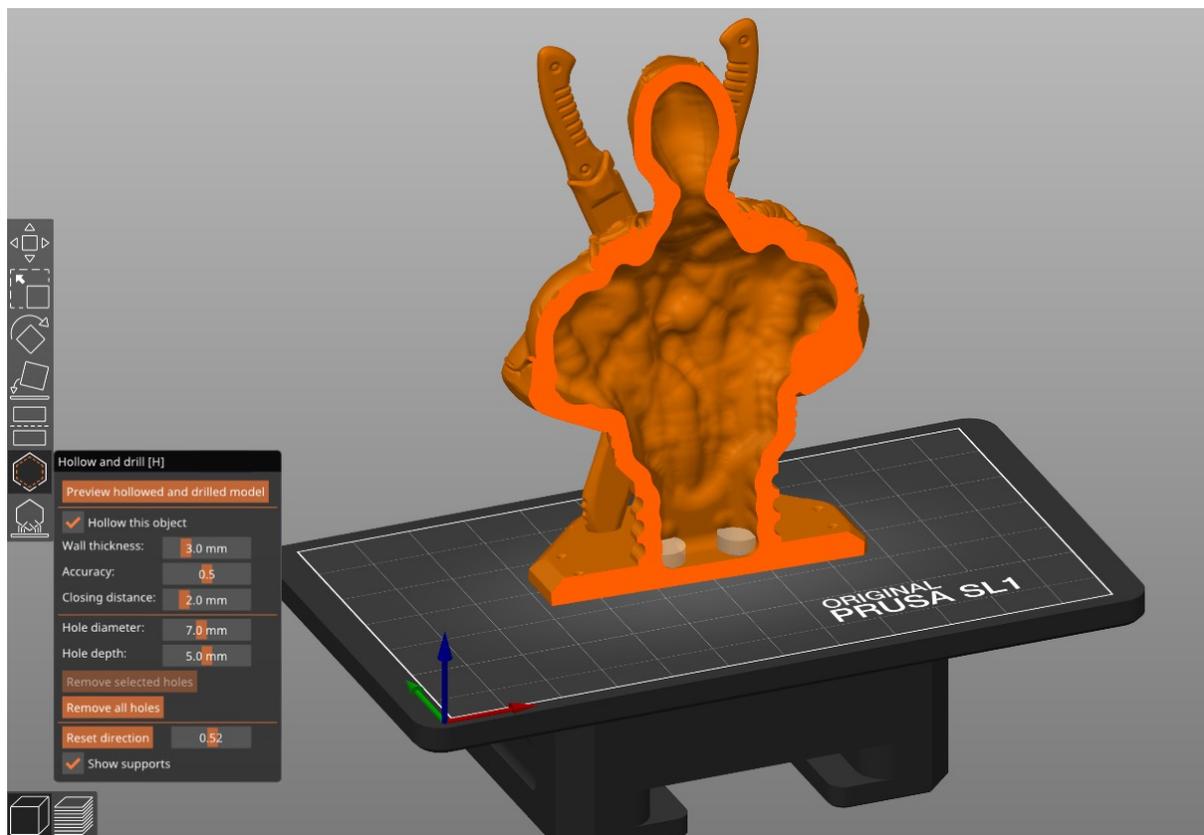


Holes

- Dettagli in engraving devono avere almeno una larghezza e una profondità di 0,6mm
- Quando si progettano bridge orizzontali, mantenere una lunghezza inferiore per i bridge più larghi
- Fori con diametro di almeno 0,8mm
- 0,5mm di gioco tra parti mobili
- 0,2/0,3mm di gioco tra parti da assemblare
- 0,15mm di gioco per incastri di precisione



Tecnologia DLP | Printing recommendations



- Le stampanti DLP stampano modelli pieni.
- Se il modello non è funzionale è consigliabile svuotarli
- Minimo spessore delle pareti 2mm