

Hinweise zum 3D-Druck

**Verfahren: Binder Jetting
Pulver Druck weiß**

Maschine: ProJet 660 Pro (ZPrinter)

- als Anschauungsmodell gut einsetzbar, weniger Festigkeit (als FDM-Druck)
- Oberfläche erscheint matt-weiß in Gipsoptik
- schnellere Druckgeschwindigkeit
- für mehr Festigkeit Infiltration möglich, Oberfläche erscheint dann eher gräulich

- Bauraum ungefähr 340×210×190 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, zum Beispiel:
210527_MaxMusterfrau_Campusmodell_01.stl
- Preise: - 0,25 €/cm³ nicht infiltriert
 - 0,30 €/cm³ infiltriert (Infiltrat auf Basis von Sekundenkleber)

**Verfahren: FFF (Fused Filament Fabrication)
Filament Druck (diverse Farben)**

Maschine: RAISE3D Pro2 Plus

- als Funktionsmodell einsetzbar, hohe Festigkeit
- bei hoher Auflösung langsamere Druckgeschwindigkeit
- Stützstrukturen notwendig

- Bauraum-Druck einfarbig: 305×305×605 mm (LxBxH)
- Bauraum-Druck zweifarbig: 280×305×605 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)
- Preis abhängig von Art des Filaments und dessen Verbrauch

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

Die Bezahlung erfolgt immer mit der thoska-Karte.