



PRODUKTARK

DAVINCI

	MASKINTYPE	BYGGEKAMMER (X x Y x Z mm)	MATERIALENAVN	BESKRIVELSE	FARVE	LAGTYKKELSE	TOLERANCER	BRUD- FORLÆNGELSE	E-MODUL	TRÆK- STYRKE	KÆRV- SLAGSTYRKE	MINIMUM GODSTYKKELSE
SLA	Viper SL2 <i>Meget fine detaljer og flot overflade</i>	250 x 250 x 250 250 x 250 x 250	SOMOS Watershed XC 11122 Accura 25	Epoxy	Transparent Hvid	0,05 / 0,1 mm 0,05 / 0,1 mm	Mål op til 50 mm: +/- 0,08 mm Mål over 50 mm: +/- 0,2 %	11-20 % 13-20 %	2650-2882 MPa 1590-1660 MPa	47-53 MPa 38 MPa	25 J/m 19-24 J/m	*0,3 mm
	ProJet 6000 <i>Meget fine detaljer og flot overflade</i>	250 x 250 x 250	Accura Xtreme	Epoxy	Grå	0,05 / 0,1 mm	Mål op til 50 mm: +/- 0,08 mm Mål over 50 mm: +/- 0,2 %	18 %	1890 MPa	41 MPa	44 J/m	*0,3 mm
SLS	SLS HQ HS & sPro 60 HS <i>Meget stærkt og</i>	320 x 270 x 360	DuraForm PA	Nylon PA 12	Hvid	0,1 mm	Mål op til 50 mm: +/- 0,20 mm Mål over 50 mm: +/- 0,3 %	14 %	1586 MPa	43 MPa	32 J/m	*X&Y: 0,7 mm *Z: 0,3 mm
MJF	HP MJF 4210 <i>Meget stærkt og fleksibelt materiale</i>	380 x 284 x 370	HP 3D HR PA12	Nylon PA 12	Gråmeleret	0,08 mm	Mål op til 100 mm: +/- 0,20 mm Mål over 100 mm: +/- 0,2% Z: +/- 0,4%	X&Y: 20 % Z: 15 %	X&Y: 1700 MPa Z: 1800 MPa	48 MPa	3,5 kJ/m ²	*0,3 mm
	HP MJF 580 <i>Meget stærkt og fleksibelt materiale</i>	332 x 190 x 248	HP 3D HR CB PA12	Nylon PA 12	Lys grå eller multifarvet	0,08 mm	Mål op til 100 mm: +/- 0,20 mm Mål over 100 mm: +/- 0,2% Z: +/- 0,3%	X&Y: 20 % Z: 14 %	X&Y: 1600 MPa Z: 1700 MPa	46 MPa	X&Y: 3,1 kJ/m ² Z: 2,8 kJ/m ²	*0,3 mm
FDM	Raise3D PRO2	1K = 305 x 305 x 305 2K = 280 x 305 x 305	ABS PLA	ABS PLA	Hvid Hvid, orange, rød og brun	0,1/0,2/0,4 mm	Mål op til 50 mm: X&Y = +/- 0,15 mm Z = + 0,2 mm Mål over 50 mm: X&Y = +/- 0,3 %					*1 mm

Alle værdier er vejledende, da endelige tolerancer og godstykkelser er afhængig af geometri og orientering i maskinen.

Store SLS- og MJF-emner kan afhængigt af geometrien, vride/slå sig.

For skala-modeller i SLS og MJF er mindste godstykkelse: X/Y/Z = 1,0mm

CAD-filerne bliver IKKE gennemgået for frigang/tilpasning (clearance), da vi antager at der er taget højde for tolerancer for den ønskede 3D print teknologi. Dog anbefalder vi altid i tager en dialog med os ang. tolerancer, frigang osv.

*De angivne godstykkelser er absolut minimum. Det anbefales ikke at gå ned på disse værdier, da emnerne vil blive meget skrøbelige. Tag gerne en snak med os inden du bestiller emner i små godstykkelser.

Foretrukne filtyper: STL

Accepterede filtyper: STEP, VRML, IGES, OBJ, 3MF.

side 1 af 2



PRODUKTARK

DAVINCI

MASKINTYPE	BYGGEKAMMER (X x Y x Z mm)	MATERIALENAVN	BESKRIVELSE	FARVE	LAGTYKKELSE	TOLERANCER	BRUD- FORLÆNGELSE	E-MODUL	TRÆK- STYRKE	KÆRV- SLAGSTYRKE	MINIMUM GODSTYKKELSE	
POLYJET	Stratasys J826 Prime	255 x 252 x 200	Agius30Black (FLX985) VeroUltraWhite (Shore 83-86D) VeroUltraBlack (Shore 83-86D) VeroClear	Akryl	Sort Hvid Sort Transparent	0,014 mm	Hårde emner:	220-240 %	-	2.4-3.1 MPa	-	*0,6 mm
							Mål op til 100 mm:	7-12 %	2000-3000 MPa	50-70 MPa	19-25 J/m	
								Mål over 100 mm:	7-12 %	2000-3000 MPa	50-70 MPa	19-25 J/m
									10-25 %	2000-3000 MPa	50-65 MPa	20-30 J/m
				Akryl	Hvid Hvid Hvid Hvidgrå Lysgrå Grå Sort Sort Sort Sort Sort Sortgrå	0,027 mm	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa	15-22 J/m		
	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa				15-22 J/m					
	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa				15-22 J/m					
	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa				15-22 J/m					
	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa				15-22 J/m					
	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa				15-22 J/m					
	8-22 %	1800-2600 MPa	30-45 MPa				15-22 J/m					
	190-210 %	-	3-4 MPa				-					
	170-210 %	-	3-4 MPa				-					
	150-170 %	-	3.5-4.5 MPa				-					
	120-140 %	-	4-6 MPa				-					
70-90 %	-	6-10 MPa	-									
50-70 %	-	10-14 MPa	-									



Alle værdier er vejledende, da endelige tolerancer og godstykkelse er afhængig af geometri og orientering i maskinen.

Store SLS- og MJF-emner kan afhængigt af geometrien, vride/slå sig.

For skala-modeller i SLS og MJF er mindste godstykkelse: X/Y/Z = 1,0mm

CAD-filerne bliver IKKE gennemgået for frigang/tilpasning (clearance), da vi antager at der er taget højde for tolerancer for den ønskede 3D print teknologi. Dog anbefalder vi altid i tager en dialog med os ang. tolerancer, frigang osv.

*De angivne godstykkelse er absolut minimum. Det anbefales ikke at gå ned på disse værdier, da emnerne vil blive meget skrøbelige. Tag gerne en snak med os inden du bestiller emner i små godstykkelse.

Foretrukne filtyper: STL
Accepterede filtyper: STEP, VRML, IGES, OBJ, 3MF.

side 2 af 2