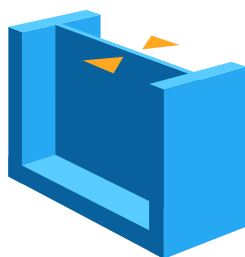


# Formlabs: Poradnik projektowania

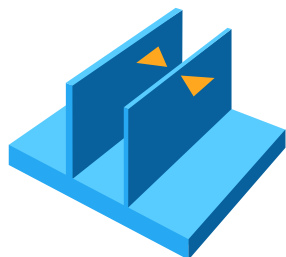
Dobry wydruk zaczyna się od dobrze zaprojektowanego modelu, zoptymalizowanego pod kątem druku 3D. Niniejszy przewodnik projektowania opracowany został, aby zarysować wymagania najmniejszych możliwych do wydrukowania na drukarce Form 2 elementów.

*Uwaga: powyższe wytyczne zostały opracowane przy użyciu żywicy Formlabs Clear przy użyciu wysokości warstwy 100 mikronów. W przypadku użycia innej żywicy lub innej wysokości warstwy mogą wystąpić niewielkie odchylenia.*



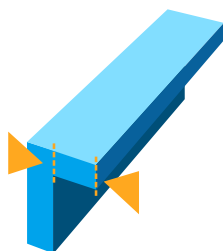
## MINIMALNA GRUBOŚĆ PODPARTEJ ŚCIANKI

Zalecana wartość: 0.4 mm



## MINIMALNA GRUBOŚĆ NIEPODPARTEJ ŚCIANKI

Zalecana wartość: 0.6 mm



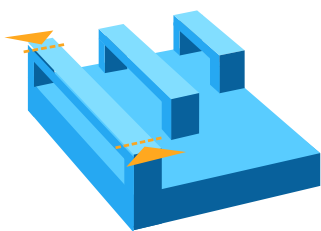
## MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ NIEPODPARTEGO NAWISU

Zalecana wartość: 1.0 mm



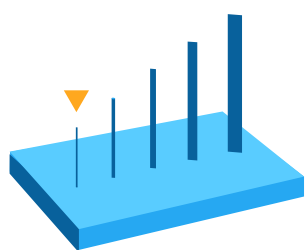
## MINIMALNY KĄT NIEPODPARTEGO NAWISU

Zalecana wartość: 19° (35 mm długości × 10 mm szerokości × 3 mm grubości)



### MAKSYMALNA ROZPIĘTOŚĆ MOSTU

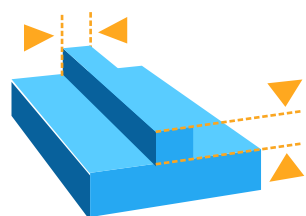
Zalecana wartość: **21 mm** (5 mm szerokości × 3 mm grubości)



### MINIMALNA ŚREDNICA PIONOWEGO WALCA

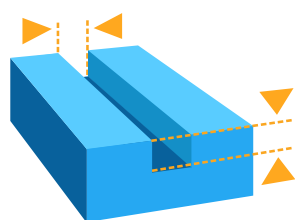
Zalecana wartość: **0.3 mm** (7 mm wysokości)

**1.5 mm** (30 mm wysokości)



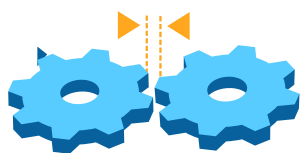
### MINIMALNE WYMIARY WYPUKŁEGO DETALU

Zalecana wartość: **0.1 mm**



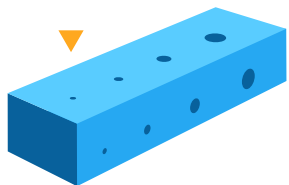
### MINIMALNE WYMIARY WKŁĘŚŁEGO DETALU

Zalecana wartość: **0.4 mm**



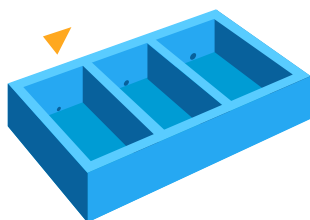
### MINIMALNY LUZ

Zalecana wartość: **0.5 mm**



#### MINIMALNA ŚREDNICA OTWORU

Zalecana wartość: 0.5 mm



#### MINIMALNA ŚREDNICA OTWORU ODPŁYWOWEGO

Zalecana wartość: 3.5 mm

---

Jeśli masz pytania co do konkretnych wymiarów Twojego modelu, zapraszamy do kontaktu pod adresem:  
[pomoc.formlabs@druk3d.cx](mailto:pomoc.formlabs@druk3d.cx)