



**Якість 3D-друку: що є  
прийнятним, а що ні**

Усі моделі деталей для 3D-друку мають відповідати критеріям, описаним у посібнику з підготовки 3D-моделей до друку. Якщо модель розроблено з порушенням таких критеріїв, що призвело до дефектів у надрукованому виробі, відповідальність несе сторона розробки моделі. Опишемо ключові дефекти і розділимо їх за групами:



**Вважається прийнятним**

ми не передруковуємо цю деталь: помилка під час моделювання деталі або технологічна особливість друку.



**Вважається дефектом**

ми передруковуємо виріб власним коштом, а термін видачі замовлення зсувається.

# Вважається прийнятним



Вважається прийнятним

ми не передруковуємо цю деталь: помилка під час моделювання деталі або технологічна особливість друку.

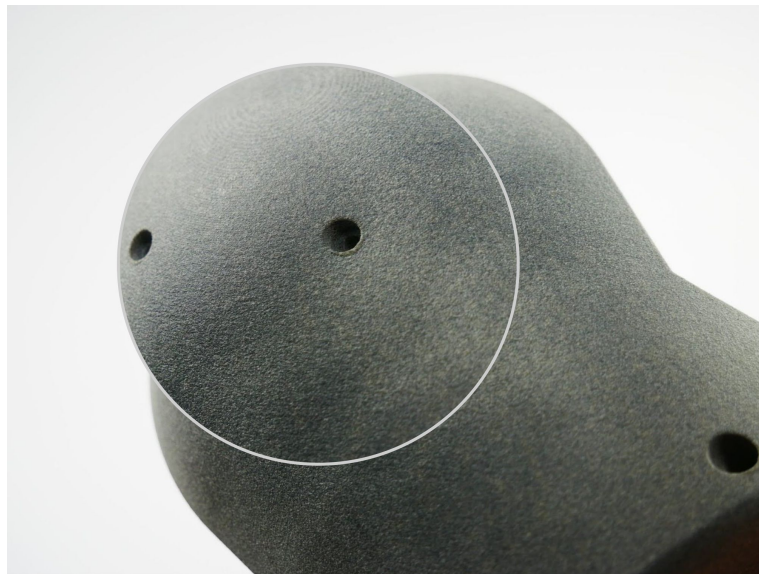


# 1. Різні тони кольору виробів у межах одного замовлення.

*Залежить від розташування деталей і температури в робочій камері, а також щільності друку.*



Вважається прийнятним



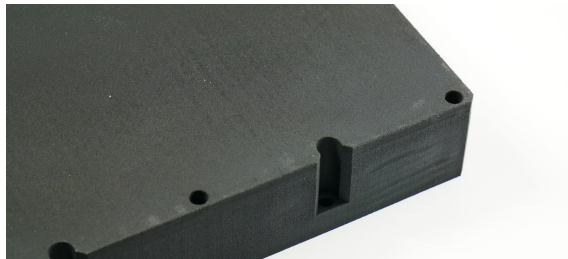


## 2. Візуально помітні шари друку.

*Технологія друкує пошарово, але після MJF-друку шари помітні набагато менше, ніж після FDM-друку. Вони можуть проявлятися залежно від розташування деталей і ступеня їх нагрівання.*



Вважається прийнятним

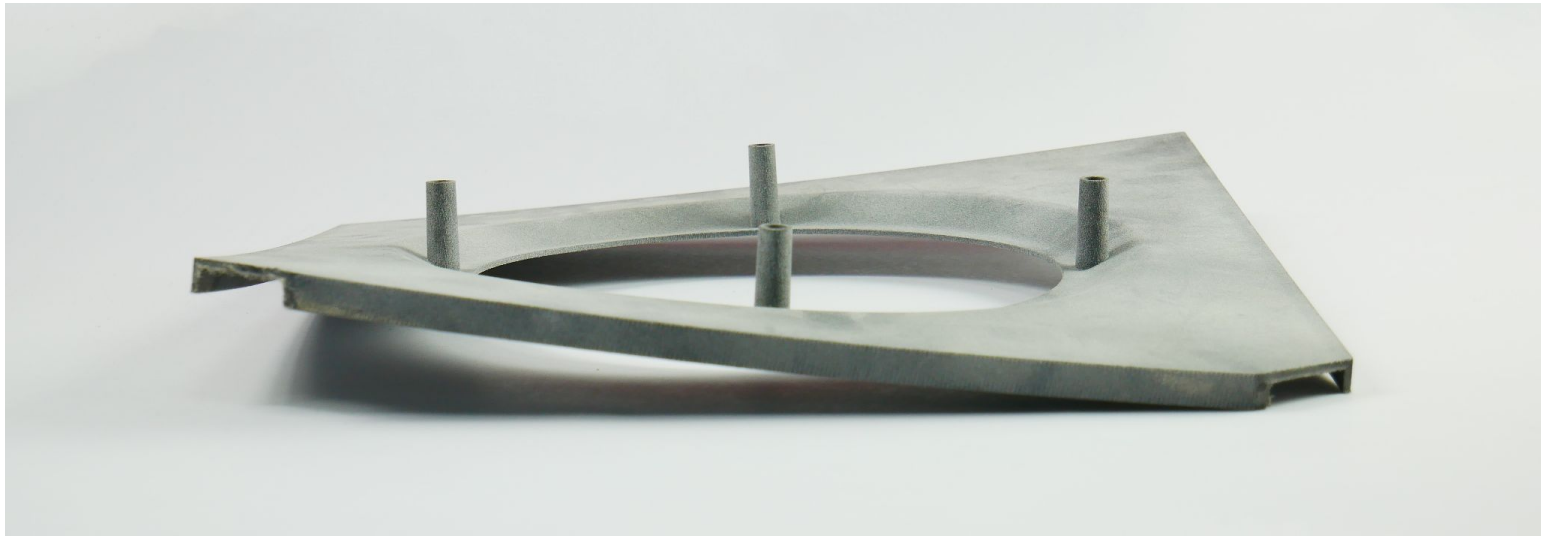


### 3. Деформація великих і плоских деталей.

*Для таких деталей на етапі моделювання необхідно передбачити розпірки або захисні каркаси. Що більша деталь і тонші її стінки, то значніший вплив температури в камері на геометрію деталі.*



Вважається прийнятним

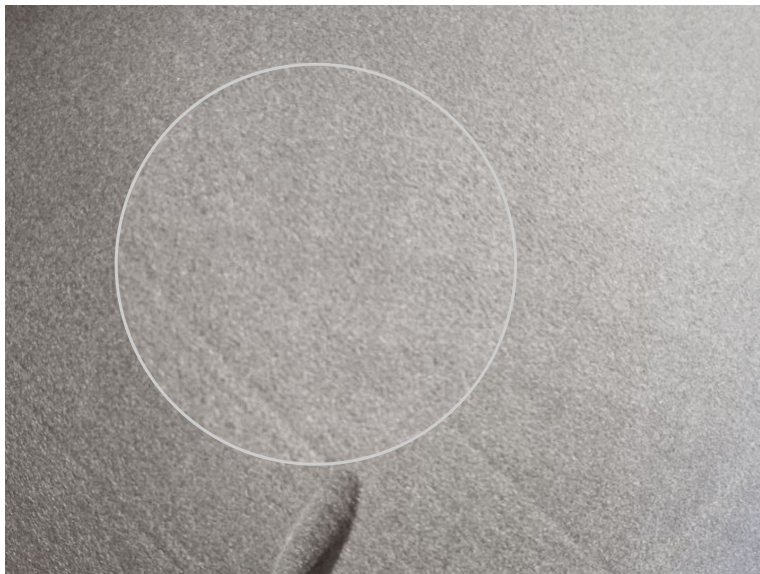


## 4. Видимість полігонів, що залежить від деталізації 3D-моделі для друку.

*Під час збереження файлу 3D-моделі можна вибрати ступінь згладжування кутів і деталізацію. Однак необхідно дотримуватися балансу: розмір файлу не повинен перевищувати 100 МБ. Оптимальний розмір файлу — до 50 МБ.*



Вважається прийнятним



## 5. Вигорілі стінки з товщиною менше 0,5 мм.

✓ Вважається прийнятним

*Згідно з вимогами до підготовки моделей, мінімальна товщина будь-якої стінки моделі має бути більшою за 0,5 мм.*





# Вважається дефектом друку або постобробки

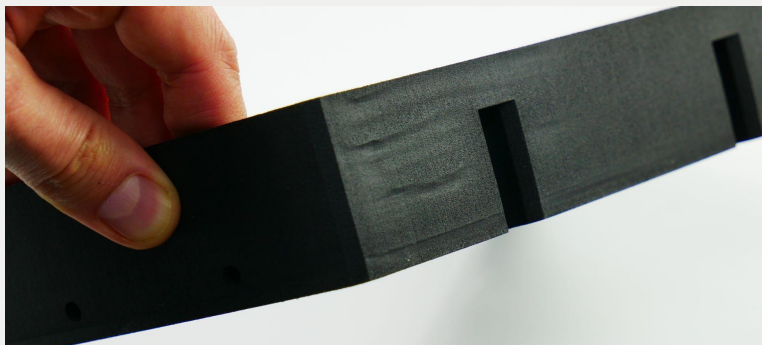
✘ Вважається дефектом

ми передруковуємо виріб власним коштом, а термін видачі замовлення зсувається.



# 1. «Хвилі» на поверхні.

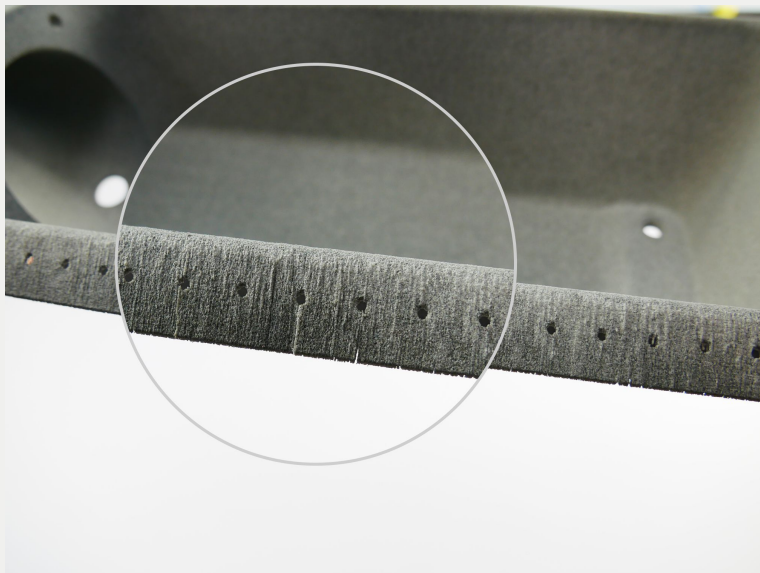
✘ Вважається дефектом



## 2. Непродруковані зони.

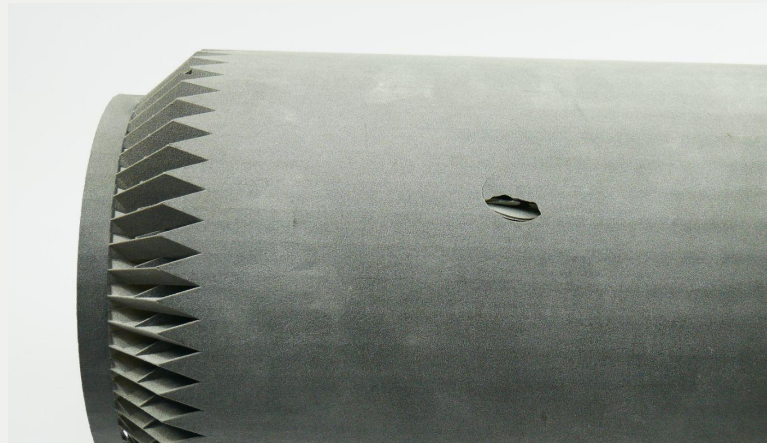
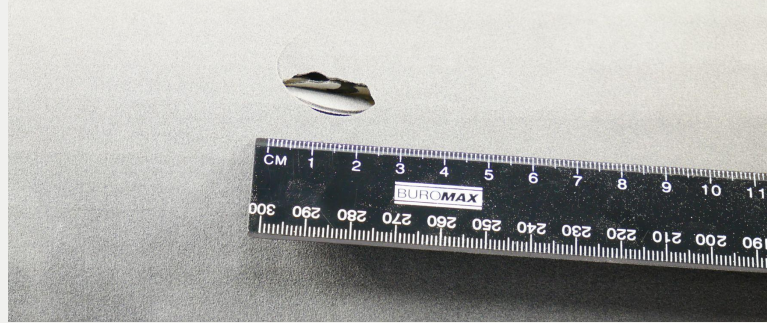


Вважається дефектом



### 3. Деталі, що лопнули під тиском.

✘ Вважається дефектом





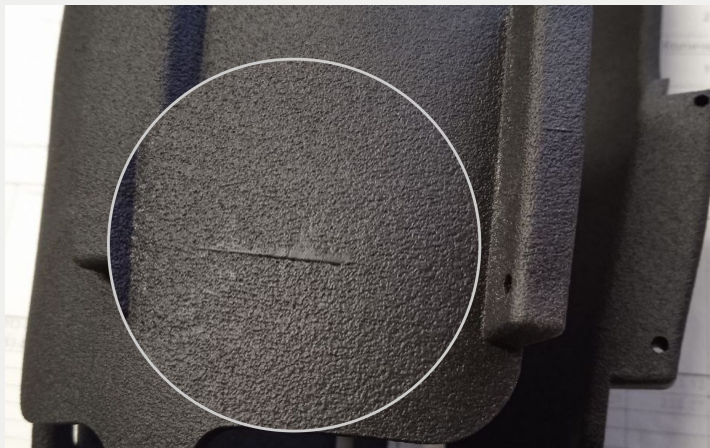
#### 4. Глибокі смуги від друкуючої головки.

✘ Вважається дефектом



## 5. Глибокі порізи на поверхні готових виробів.

✘ Вважається дефектом



## 6. Значні потертості.

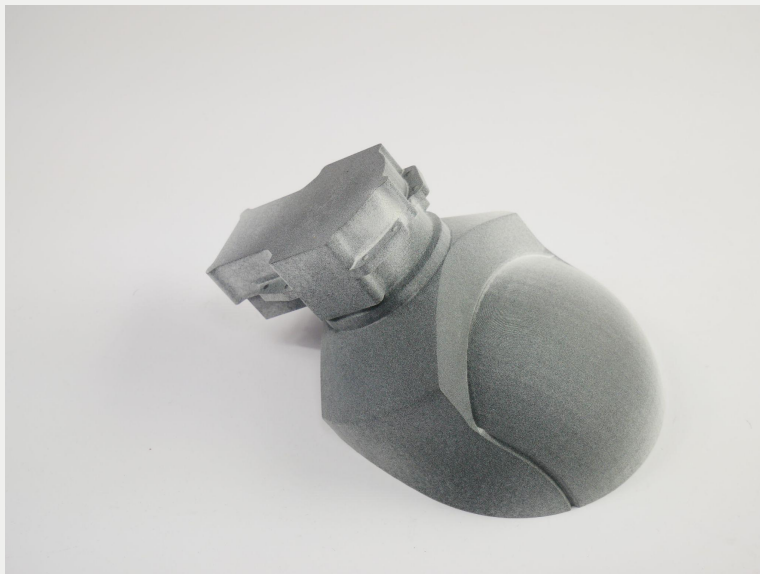
✘ Вважається дефектом





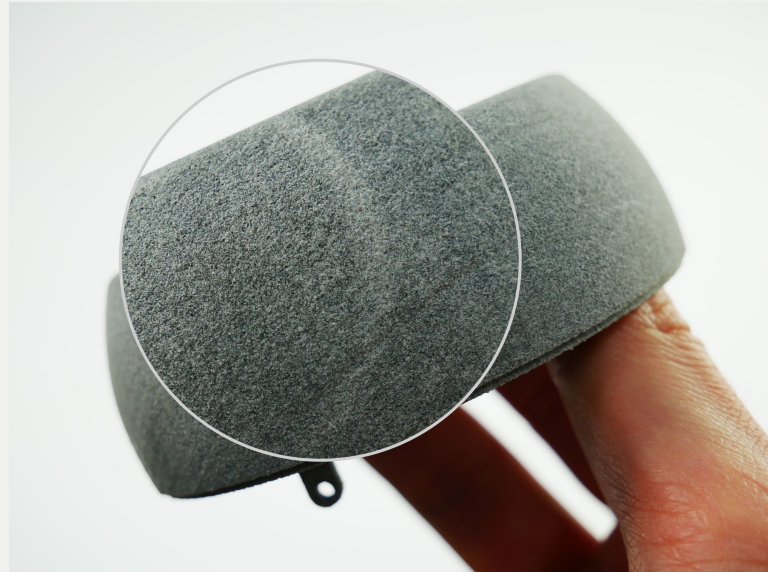
## 7. Спiклий порошок.

✘ Вважається дефектом



## 8. Різна шорсткість поверхні однієї деталі.

✘ Вважається дефектом





**Infomir 3D Printing** —  
точне втілення ваших ідей



[www.3dprint.infomir.eu](http://www.3dprint.infomir.eu)  
+380 99 075 5995  
[3dprint@infomir.com](mailto:3dprint@infomir.com)  
Одеса, просп. Небесної Сотні, 4/Д