

# CFF CONTINUOUS FIBER FABRICATION

Fibre continue di rinforzo

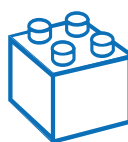


Produzione di parti operative  
Studi di caratteristiche meccaniche  
Prototipi funzionali.



## TECNICA

Estrusione e deposizione  
di fibre continue di  
rinforzo in una matrice  
polimerica di nylon.



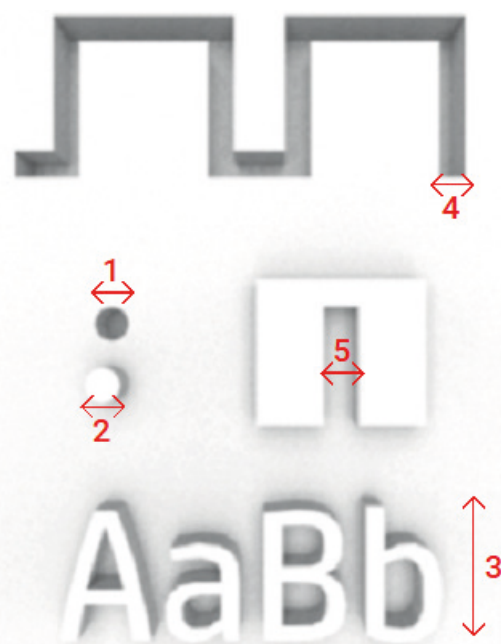
## MATERIALI

Kevlar  
Fibra di carbonio  
Fibra di vetro

# CFF CONTINUOUS FIBER FABRICATION

Al fine di garantire la migliore qualità dei pezzi, è consigliabile tenere conto dei seguenti margini:  
(Le tolleranze qui elencate fanno riferimento agli assi X, Y e Z)

- Per fori con larghezza pari a 1 mm di spessore = 0,5 mm (1)
- Per estrusioni fino a 10 mm di altezza = 1 mm, oltre i 10 mm di altezza sono necessari 1,2 mm di spessore (2)
- Dimensione minima per scritte, incise o estruse = 1 mm di spessore e 0,5 mm di profondità per parti incise (3)
- Tolleranza minima per incisioni di 1 mm di spessore = 0,5 mm (4)
- Fessura minima tra le pareti = 0,5mm (5)
- Le tolleranze generali sono di  $\pm 0,1\%$
- In generale, il minimo dettaglio realizzabile è 0,3 mm per parti estruse e 0,5 mm per parti incise sugli assi XYZ
- Per parti che devono essere incastrate dopo la stampa, la tolleranza è di 0,5 mm
- Lo spazio minimo tra le pareti per parti pre-assemblate deve essere di 0,5 mm
- I pezzi stampati in SLA necessitano di supporti quando il loro grado di inclinazione rispetto al piano è compreso tra  $0^\circ$  e  $45^\circ$
- Dimensione massima volume di stampa: 320 x 132 x 154 mm



Minimo spessore delle pareti	1 mm fino a 10 mm, oltre i 10mm di altezza sono necessari 1,2 mm di spessore
Dettaglio minimo realizzabile	0,3 mm per parti estruse e 0,5 mm per parti incise
Tolleranza	$\pm 0,1\%$
Volume di stampa massimo	20 x 132 x 154 mm
Fessura minima tra le pareti	0,5mm