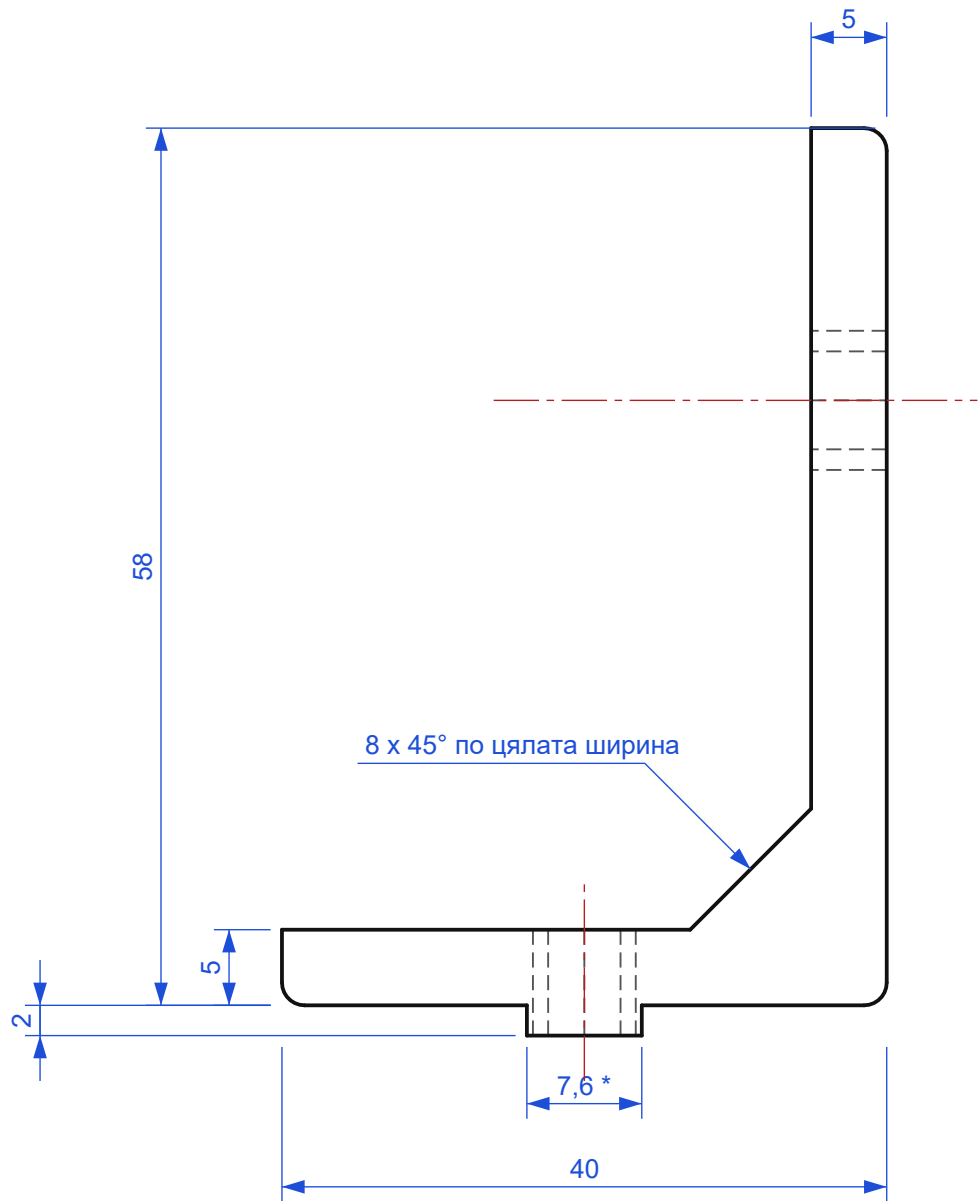
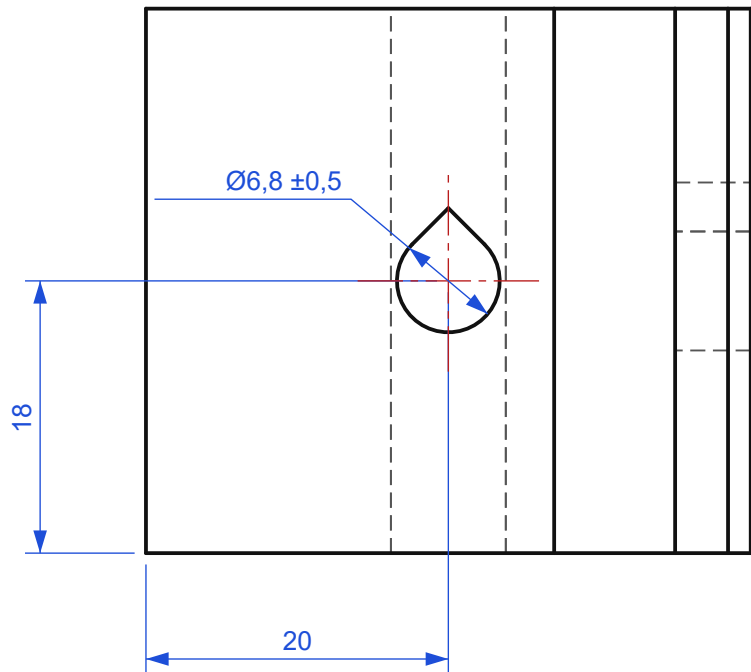


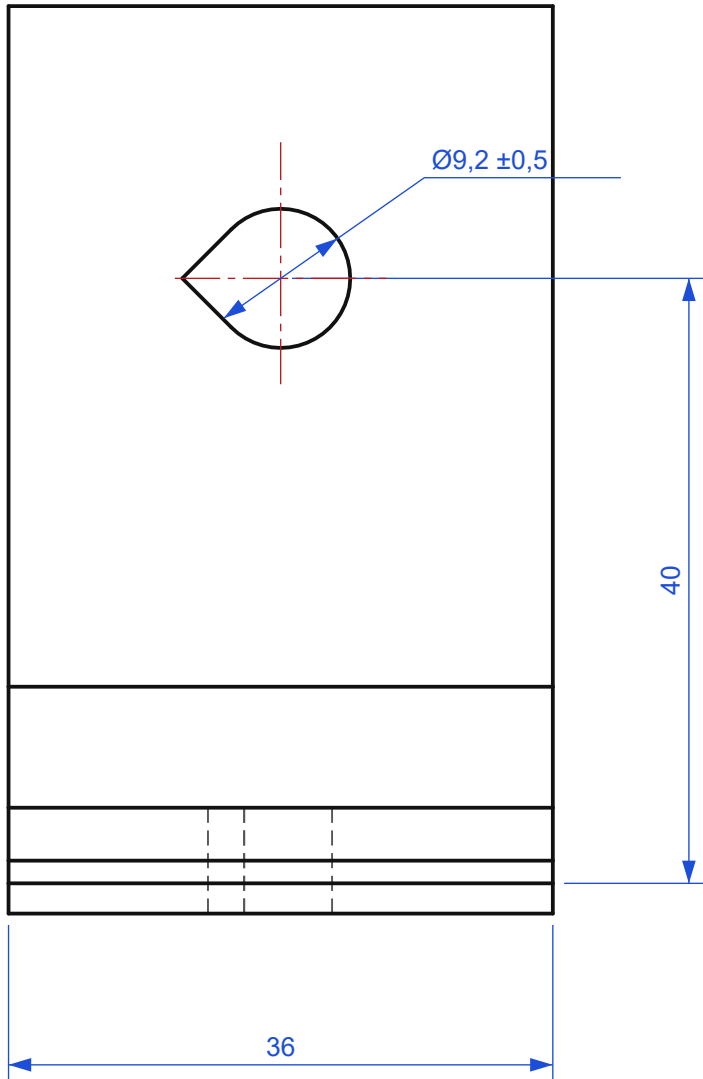
Изглед отпред



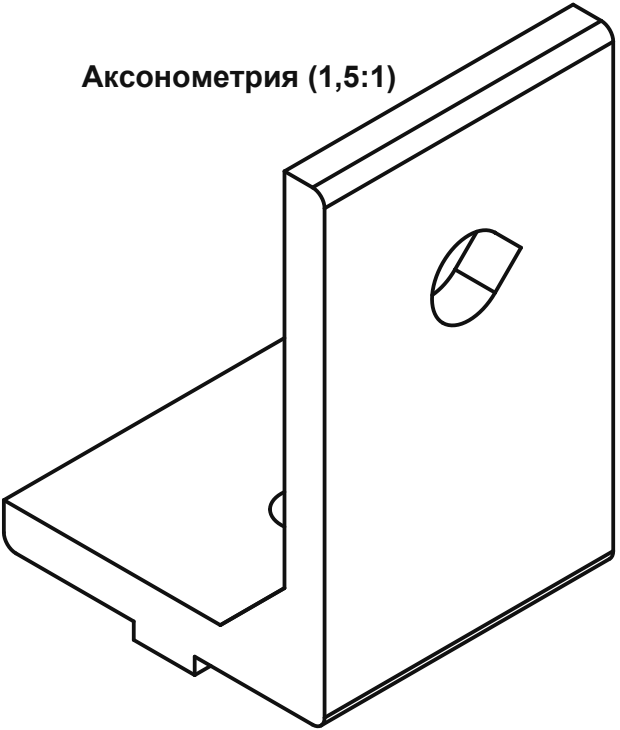
Изглед отгоре



Изглед отляво



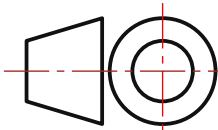
Аксонометрия (1,5:1)



Технически изисквания

- 1. Материал PETG, FDM, дюза 0,4 mm. Филаментът се суши 4–6 h при 60–65 °C; принтиране при 230–250 °C (под 260 °C).
- 2. Принтира се легнал на страната (изгледът отпред е върху масата): огъването на ъгъла минава по слоевете.
- 3. Хоризонталните отвори са под Ø10 mm и по правилото излизат чисти и без капковидна форма. Капковидният връх (под 45° към горната страна при принтиране) е проектен избор, не изискване на процеса.
- 4. Отвори Ø6,8 и Ø9,2: ISO 273 среден ред (M6 6,6; M8 9,0) плюс 0,2 mm по диаметър за FDM. При общия допуск ±0,5 mm отворът остава проходен и в най-лошия случай (6,3 > 6; 8,7 > 8). Компенсацията е 0,1–0,2 mm и зависи от принтера.
- 5. Размер със знак * се напасва по пробен детайл. Езикът 7,6 влиза в канал 8 на профил 40x40 с хлабина 0,2 mm на страна (плъзгаща посадка 0,20–0,35 mm); общият допуск ±0,5 mm е по-голям от хлабината.
- 6. Неуказани закръгления по външните ръбове R1,5 (минимум R1).
- 7. Неуказани размери: общ допуск за FDM ±0,5 mm (обичайно 0,5 mm при прототипиране и 0,5 % от размера). ISO 2768 не се прилага: правилото за него е за механична обработка.

Обем 17,8 cm³. Габарит 40 x 36 x 60 mm.



Наименование	Държач за индуктивен датчик M8	Мащаб	2:1
Чертежен номер	EF-PRIMER-0001 (пример)	Лист / формат	1 / A3
Материал	PETG, FDM	Дата	13.10.2026
Проектирал / проверил	EDi / _____	EDUFACTORING	