

Additive Fertigung

Fertigungstoleranzen

Falls nicht anders angegeben gelten für unsere Fertigungsverfahren folgende Toleranzen

Fertigungstechnik	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich in mm	
	bis 100 mm	ab 100 mm
Stereolithografie SLA	± 0,2 mm	± 0,2 %
Polygrafie / Polyjet	± 0,1 mm	± 0,2 %
SLS / Selektives Lasersintern	± 0,3 mm	± 0,3 %
MJF / Multi Jet Fusion	± 0,3 mm	± 0,3 %
FDM / Fused Deposition Modeling	± 0,5 mm	± 0,5 %

Da die Fertigung der Bauteile hauptsächlich durch additive Verfahren erfolgt, hängt die Definition des Längenmaßes von der Ausrichtung des Bauteils im Bauraum ab. Betrachtet wird immer die Ausrichtung in der XY Ebene (liegend).

Gesondert ausgezeichnete Toleranzangaben können nicht durch unsere Mitarbeiter geprüft werden, es gelten die für das jeweilige Verfahren angegebenen Toleranzen. Auf Anfrage kann die Umsetzbarkeit Ihrer gewünschten Toleranzen gerne beurteilt werden (PDF Zeichnung / Ableitung erforderlich).

Die Fertigungstoleranzen im **Vakuulguss** werden hauptsächlich von der Fertigungstoleranz des Urmodells beeinflusst. Zu dieser Abweichung addiert sich eine weitere fertigungstechnisch bedingte Toleranz in Anlehnung an die DIN 16742, Toleranzgruppe TG 6 NW.

Bereich in mm	Bis 10	10-15	15-22	22-30	30-40	40-53	53-70	70-90	90-120	121-160	161-200	ab 250
PU Harz	± 0,21 mm	± 0,23 mm	± 0,25 mm	± 0,27 mm	± 0,30 mm	± 0,34 mm	± 0,38 mm	± 0,44 mm	± 0,51 mm	± 0,60 mm	± 0,70 mm	± 0,5 %