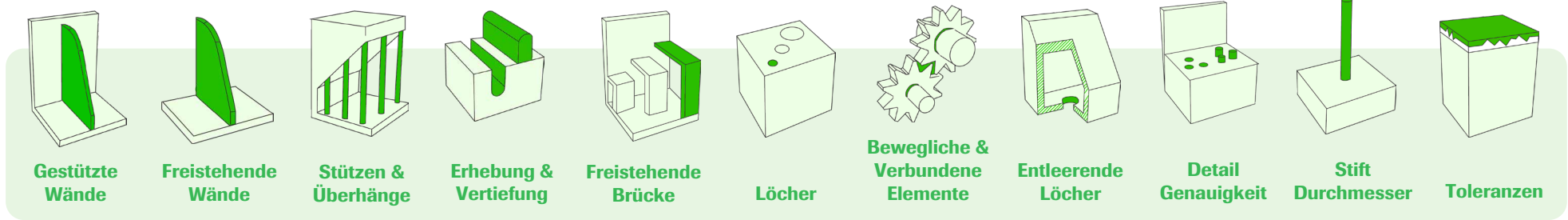


3D-DRUCK-LEITFADEN FÜR JEDE TECHNOLOGIE



	Gestützte Wände	Freistehende Wände	Stützen & Überhänge	Erhebung & Vertiefung	Freistehende Brücke	Löcher	Bewegliche & Verbundene Elemente	Entleerende Löcher	Detail Genauigkeit	Stift Durchmesser	Toleranzen
SLS	P1XX 0.6 mm P3XX 0.8 mm P5XX 0.6 mm P7XX 0.8 mm	1 mm	K.A.	1 mm Breite & Höhe	K.A.	> Ø1.5 mm Abhängig von der Wandstärke	>0.3 mm für bewegliche Teile >0.1 mm für verbundene Teile >0.5 mm radial	> 12 mm Mehrfache Löcher werden bevorzugt	P1XX 0.5 mm P3XX 0.6 mm P5XX 0.5 mm P7XX 0.6 mm	> 1 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	Minimum ± 0.2 mm & ± 0.25% der Größe
SAF™	0.8 mm	1 mm	K.A.	1 mm Breite & Höhe	K.A.	> Ø1.5 mm Abhängig von der Wandstärke	>0.3 mm für bewegliche Teile >0.1 mm für verbundene Teile >0.5 mm radial	> 12 mm Mehrfache Löcher werden bevorzugt	2 mm	> 2 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	Minimum ± 0.2 mm & ± 0.25% der Größe
MJF	0.5 mm	1 mm	K.A.	0.4 mm Breite & Höhe	K.A.	> Ø0.8 mm Abhängig von der Wandstärke	>0.3 mm für bewegliche Teile >0.3 mm für verbundene Teile >0.3 mm radial	> 6 mm Mehrfache Löcher werden bevorzugt	0.5 mm	> 1 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	Minimum ± 0.2 mm & ± 0.25% der Größe
FDR	0.2 mm	0.4 mm	K.A.	0.4 mm Breite & Höhe	K.A.	> Ø0.6 mm Abhängig von der Wandstärke	>0.3 mm für bewegliche Teile >0.1 mm für verbundene Teile >0.5 mm radial	> 6 mm Mehrfache Löcher werden bevorzugt	0.25 mm	> 0.5 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	1-3 mm ± 0.08 mm; 4-6 mm ± 0.11 mm; 7-10 mm ± 0.14 mm; 11-18 mm ± 0.17 mm; 19-30 mm ± 0.20 mm; 31-50 mm ± 0.23 mm;
SLA	HR 0.25 mm NR 0.5 mm	HR 0.5 mm NR 1 mm	Stützen ≤ 30°	0.4 mm Breite & Höhe	K.A.	> Ø0.5 mm Abhängig von der Wandstärke	>0.1 mm für bewegliche Teile >0.1 mm für verbundene Teile	> 3 mm Mehrfache Löcher werden bevorzugt	0.25 mm	> 0.5 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	Minimum ± 0.1 mm & ± 0.15% der Größe
PolyJet™	0.8 mm	1 mm	Stützen immer erforderlich	0.5 mm Breite & Höhe	K.A.	> Ø0.5 mm	>0.2 mm für bewegliche Teile >0.1 mm für verbundene Teile >0.8 mm radial	> 20 mm Mehrfache Löcher werden bevorzugt	0.5 mm	> 1 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	Minimum ± 0.2 mm & ± 0.25% der Größe
FDM	0.8 mm	1 mm	Stützen ≤ 45°	0.6 mm Breite & Höhe	10 mm	> Ø2 mm	>0.5 mm	> 20 mm	2 mm	> 3 mm Durchmesser < 15 mm Höhe	Minimum ± 0.2 mm & ± 0.25% der Größe

version_1zu1_2025_03_11



FROM ONE TO ONE MILLION

*Die obigen Anleitungen sind für einen problemlosen 3D-Druck ausgelegt. Kleinere Toleranzen und kleinere Details sind möglich, müssen aber für jede Geometrie überprüft werden. Der Leitfaden ist für Teile mit gleichmäßiger Wandstärke im gesamten Modell gedacht, die Variation der Wandstärke ist gleich der Wandstärke x 0,7 (z. B. 2 mm x 0,7 = 1,4 mm wachsende Wand, was auch den Verzug minimiert). Die empfohlene Schriftgröße für geprägten und gravierten Text ist Arial Black. Verwenden Sie Fettdruck und eine Schriftgröße von mindestens 12 (Details, die kleiner als die empfohlene Größe sind, können verschwinden). Das beste Ergebnis erzielen Sie im flächigen Bereich in z-Richtung. Bevorzugtes Dateiformat ist .STL.