

Toleranstabell vid additiv tillverkning av plastdetaljer

Oavsett storlek och form så är en dialog kring viktiga mått alltid att föredra.

Stora detaljers geometri är en faktor som kan förändra toleransbilden.

Med lageradderande teknik finns alltid risk för avvikelser i Z-led om ± 2 lagertjocklekar.

SLS, Mått (mm)	-700	700-
Tolerans	$\pm 0.1 + 0,2\%$	Dialog

Stora SLS-modeller tillverkas i delar och sammanfogas med lim, ofta mha fixturer.

Största byggvolym: 700 x 380 x 580 mm.

SLA, Mått (mm)	-3	-30	-120	-400	-1000	1000-
Tolerans	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	Dialog

Mått för Klass B-modeller är 0.05-0.1 mm över nominellt värde pga putsman.

Största byggvolym: 750 x 650 x 550 mm.

FDM, Mått (mm)	-3	-30	-120	-400	400-	
Tolerans	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	Dialog	

Formriktigheten hos FDM-modeller är mycket god.

Största byggvolym: 406 x 355 x 406 mm.