



## 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  $\pm 2$  lagertjocklekar.

<b>SLS, Material PA2200, PA3200</b>		
<b>Dimension (mm)</b>	<b>-700</b>	<b>700-</b>
<b>Tolerans</b>	$\pm 0.1 +0,2\%$	Dialog

<b>SLS, Material PA1101</b>		
<b>Dimension</b>	<b>-700</b>	<b>700-</b>
<b>Tolerans</b>	$\pm 0.1 +0,3\%$	Dialog

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

- Lagertjocklek 0,1-0,12mm
- Minsta godstjocklek 0,5mm,
- Största byggvolym: 700 x 380 x 580 mm.