

Empfohlene Angaben nach DIN EN ISO / ASTM 52901:

- Bauteilgeometrie
- Toleranzen
- Oberflächenstruktur
- Fertigungsverfahren
- Anlagentyp
- Prozessparameter
- Bauausrichtung
- Ausgangswerkstoff
- Reparaturverfahren
- Annehmbare Unvollkommenheiten oder Abweichungen
- Prozesskontrollinformationen


*Auszug aus der Norm, je nach Auftrag können weiterführende Angaben sinnvoll sein

Exemplarische Umsetzung:

- Fertigungsverfahren: Selektives Lasersintern
- Ausgangswerkstoff: PA2200 (s. Schriftfeld)
- Schichtdicke: 0,12mm
- Maschine: P760
- Z-comp: 0,2
- Bauausrichtung: Siehe Pfeilangabe
- Nachbearbeitung:
 - Glasperlengestrahlt (Standard)
 - Gefärbt ähnl. RAL7001 Silbergrau
 - Chemisch Geglättet, Glättintensität: Versiegeln
- Qualitätssicherung:
 - Ebenheit 100% geprüft
 - Dunkle Pulvereinschlüsse <1mm zulässig

Sonstige Abmessungen dem 3D-Modell entnommen

Hinweis:
Allgemeintoleranz muss festgelegt werden, bspw. ISO 2768-1 und ISO 2768-2 und/oder spezifische ISO 1101.
H&H Standard ist DIN ISO 20457 mit Toleranzgruppe TG6 (NW), genauere Toleranzgruppe kann vereinbart werden.

Allgemeintoleranzen nach DIN ISO20457-TG6(NW)		Datum	Name	Benennung	Maßstab
Schutzvermerk ISO 16016 beachten!		Bearbeitet	18.09.2024	Balk.s	1:1
Gewicht in kg		 hasenauer & hesser In den Waldäckern 30 D-75417 Mühlacker			DIN ISO 5456-2
0.02					Zeichnungsnummer / Version
Werkstoff		773549			
PA 2200		Abdeckung			
Fertigmaße		773549_00_Abdeckung			
100x50x30		Artikelnummer	1000815	Blattgröße	A3
				Blatt	1 von 1