

## Fertigungstoleranzen

Nennmaßbereich (mm)	0 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 500	über 500 bis 1000
Lasersintern (SLS)	± 0,2	± 0,3	± 0,4	± 0,6	± 1,0
Stereolithographie (STL)	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8

  

Nennmaßbereich (mm)	0 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 500	über 500 bis 1000
Vakuulguss	± 0,2	± 0,3	± 0,6	± 1,5	± 2,9
ND - RIM	± 0,2	± 0,3	± 0,6	± 1,5	± 2,9

  

Nennmaßbereich (mm)	0 bis 10	über 10 bis 16	über 16 bis 25	über 25 bis 40	über 40 bis 63	über 63 bis 100
Sandguss (ähnl. CT 8)	± 1,0	± 1,1	± 1,2	± 1,3	± 1,4	± 1,6
Gipsguss (ähnl. CT 7)	± 0,74	± 0,78	± 0,82	± 0,9	± 1,0	± 1,1
Feinguss (ähnl. CT 6)	± 0,52	± 0,54	± 0,58	± 0,64	± 0,7	± 0,78

  

Nennmaßbereich (mm)	über 100 bis 160	über 160 bis 250	über 250 bis 400	über 400 bis 630	über 630 bis 1000	über 1000 bis 1600
Sandguss (ähnl. CT 8)	± 1,8	± 2,0	± 2,2	± 2,6	± 2,8	± 3,2
Gipsguss (ähnl. CT 7)	± 1,2	± 1,4	± 1,6	± 1,8	± 2,0	± 2,2
Feinguss (ähnl. CT 6)	± 0,88	± 1,0	± 1,1	± 1,2	± 1,4	± 1,6