



Verfahrensübersicht

	Lasersintern (SLS)	Stereolithographie (STL)	HSC-Fräsen (High Speed Cutting)	Vakuulguss	Niederdruckguss (RIM)
Designmuster	○	●●	●●	○	
Funktionsmuster	●●	●	●●	●●	●●
Serieteile	●●		●●	●	●●
Lieferzeit (Arbeitstage)	2–4	1–3	5–20	5–15	15–20
Stückzahlen (ideale Grössen)	1–1000	1–100	1–100	1–50	50–1000
Material	PA/HST Elastomere TPU	Epoxid	Kunststoffe Metalle	PUR Silikon	PUR Epoxid
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> • Mech. belastbare Teile • Schnapper, Scharniere • Temperaturbeständigkeit bis 180 °C 	<ul style="list-style-type: none"> • One Day Service • Glatte Oberfläche • Sehr gut lackierbar 	<ul style="list-style-type: none"> • Jedes Material möglich • Hohe Massgenauigkeit • Bis fünf Achsen Simultan 	<ul style="list-style-type: none"> • Materialien mit verschiedenen Eigenschaften • Farblich, transparent • 2-Komponenten-Teile 	<ul style="list-style-type: none"> • Bei grossen Teilen gutes Kosten/Nutzen-Verhältnis
Nachteile	<ul style="list-style-type: none"> • Wandstärke ab 0.6 mm • Feinkörnige Oberfläche 	<ul style="list-style-type: none"> • Stützgeometrie nötig 	<ul style="list-style-type: none"> • Programmkosten 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug notwendig 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug notwendig • Formschräge notwendig

○ Geeignet ● Gut geeignet ●● Sehr gut geeignet