|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Bestellformular für generative Fertigung | | | | |  |
| Datum: | *16.03.2019* |  |  |  |  |
| **Name/Projektgruppe:** | | Felix Schausberger | |  |  |
| **Personenkennzeichen:** | | 1610330049 | |  |  |
| **Studiengang:** | | BMR | |  |  |
| **Semester:** | | 6 | |  |  |
| **Lehrveranstaltung:** | | MES | |  |  |
| **Betreuer:** | | Mohamed Aburaia | |  |  |
|  | | |  |  |  |
| Unterschrift des Fachbetreuers | | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| **Pos** | **Menge** | **Verfahren** | **Bezeichnung der Datei** | **Bauteilabmessungen [mm]** | **Priorität** |
| 1. | 6 | SLS | connection-tap-joint | 32,9 x 12 x 12 | 1 |
| 2. | 3 | SLS | revolute-joint | 66,5 x 48 x 20 | 1 |
| 3. | 3 | SLS | revolute-joint-clamp | 48 x 30 x 17,3 | 1 |
| 4. | 1 | SLS | flange-star | 130,67 x 113,16 x 12 | 1 |
| 5. | 1 | SLS | calibration\_pin | 44,16 x 44,16 x 32 | 1 |

**Bestellprozess für generative Fertigungsteile:**

1. Freigabe durch Lektor/Betreuer mittels Unterschrift
2. Versand der Freigabe und .stl an den Laboranten für das 3D-Druck Labor (Dr. Lackner, Bernhard Kauzinger)
3. Abholung der Teile nach Benachrichtigung durch den Laboranten

**Rahmenbedingungen für die generative Fertigung:**

Auswahl des benötigten Verfahren hat durch den Auftraggeber (Student) zu erfolgen. Bei Fragen zur Verfahrensauswahl können der Laborleiter DI. Dr. techn. Maximilian Lackner und der Laborant Bernhard Kauzinger BSc. gefragt werden.

Der verfügbare Bauraum der verschiedenen Verfahren ist bei der Auswahl ebenfalls zu berücksichtigen:

SLS … eos P100 maximal 200x250x330mm

SLA … Objet30 maximal 294x192x148.6mm

FDM … MakerBot maximal 250x200x150mm

**Priorität: 1-3**

1 … niedrig (10 Werktage reichen aus)

2 … mittel (5 Tagen)

3 … unbedingt sofort (nur unter besonderen Umständen)