

## Auswertung Testgeometrie BURMS

### 1. Herstellungs- und Prozessparameter

#### 1.1. Herstellungsparameter

Maschine		Material	
Name	MiiCraft 150Y	Hersteller	DMG Digital Enterprises SE
Seriennummer	LL70QCA2011A-NAT0005	Name	MOIIN Tech Clear
Wellenlänge	385nm	sonstiges	

#### 1.2. Prozessparameter

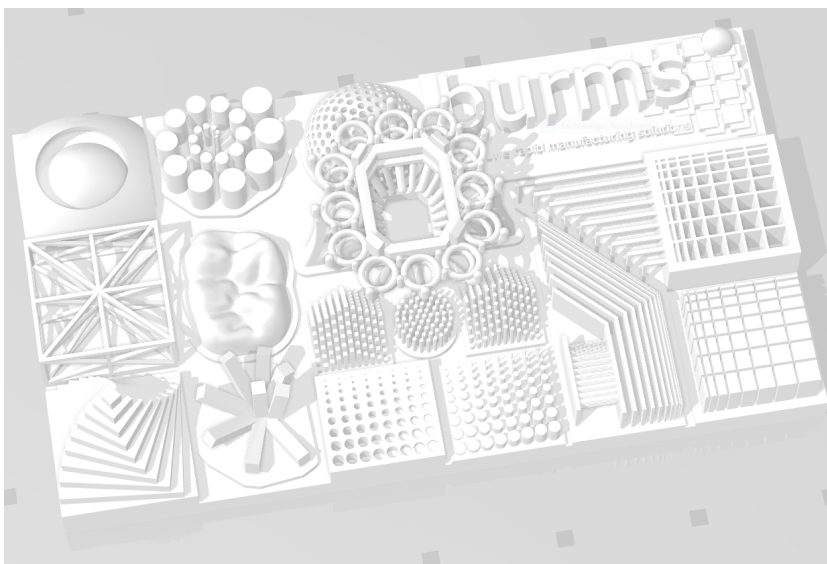
Parameter			
Schichtstärke	50µm	Leistung	110%
Belichtungszeit	4,25s	Profil	
DMG - Moiin Tech Clear_385nm_v8_Testgeo		Bemerkung	
Shrinkage = 0			

Reinigung		Trocknung		Nachbelichtung	
Reiniger	IPA	Luft	-	Belichter	Otoflash 171
Dauer	2x 3min	Ofen Temp.	40°C	Dauer	2x 2000 Blitze
Druckluft	Ja, mehrfach	Ofen Dauer	40min	Medium	Luft

### 2. Auswertung



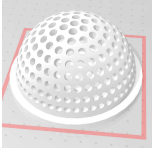

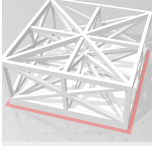

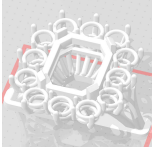
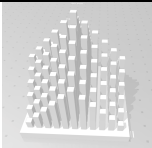
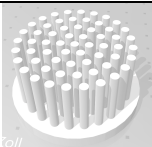
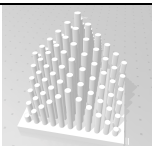
#### 2.1. Bewertung der Qualität

Oberfläche	Glatt, trocken, sauber
Farbe	Transparent, dünne Strukturen wirken weiß

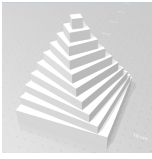

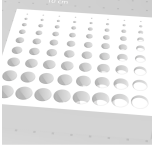
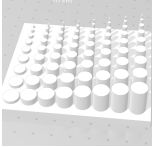

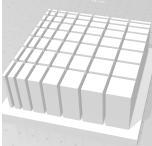
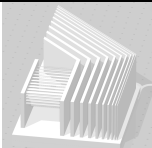
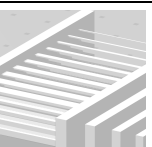
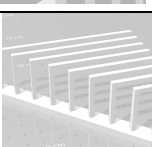


## Auswertung Testgeometrie BURMS

### 2.2. Bewertung der Strukturen

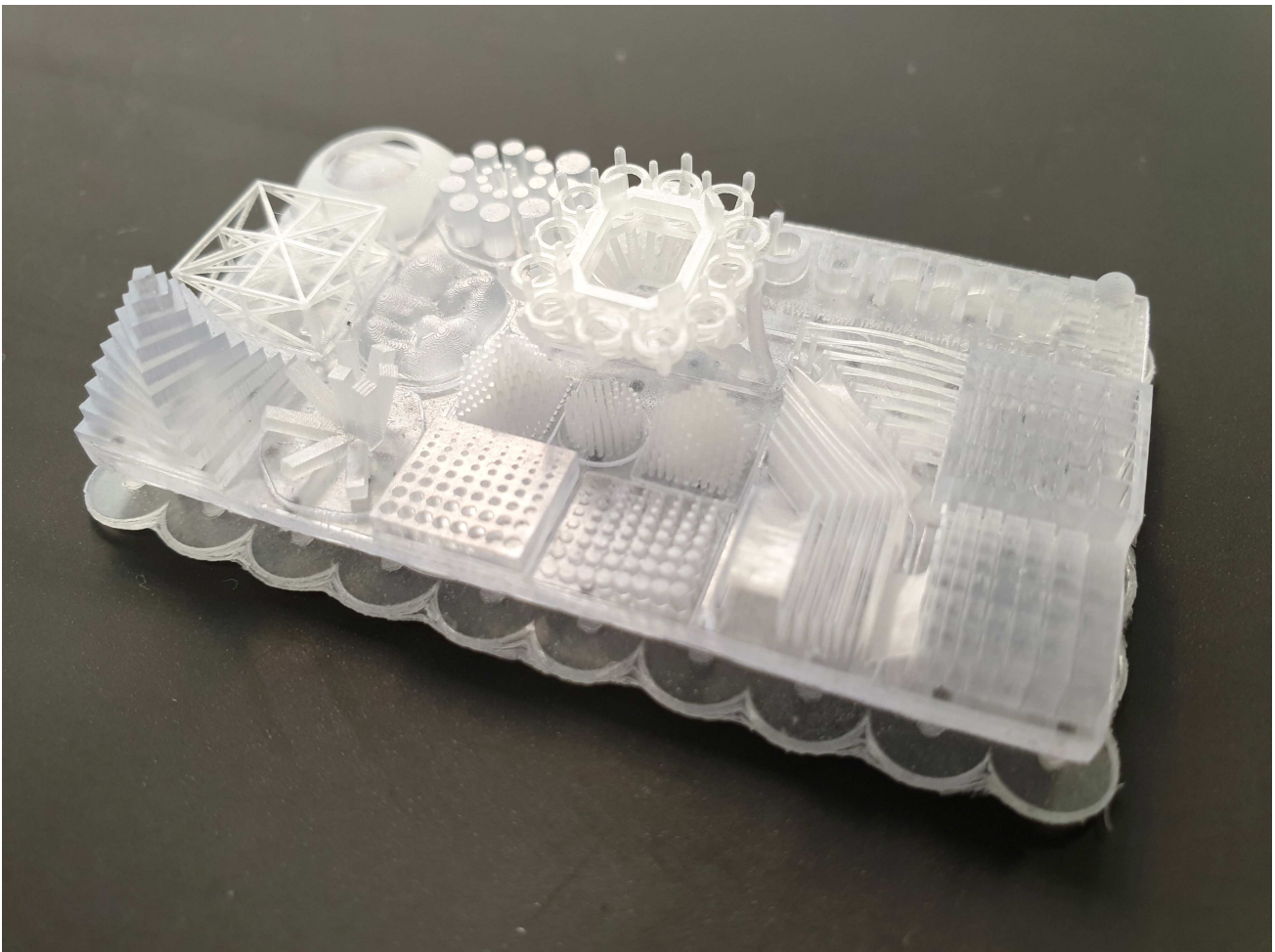
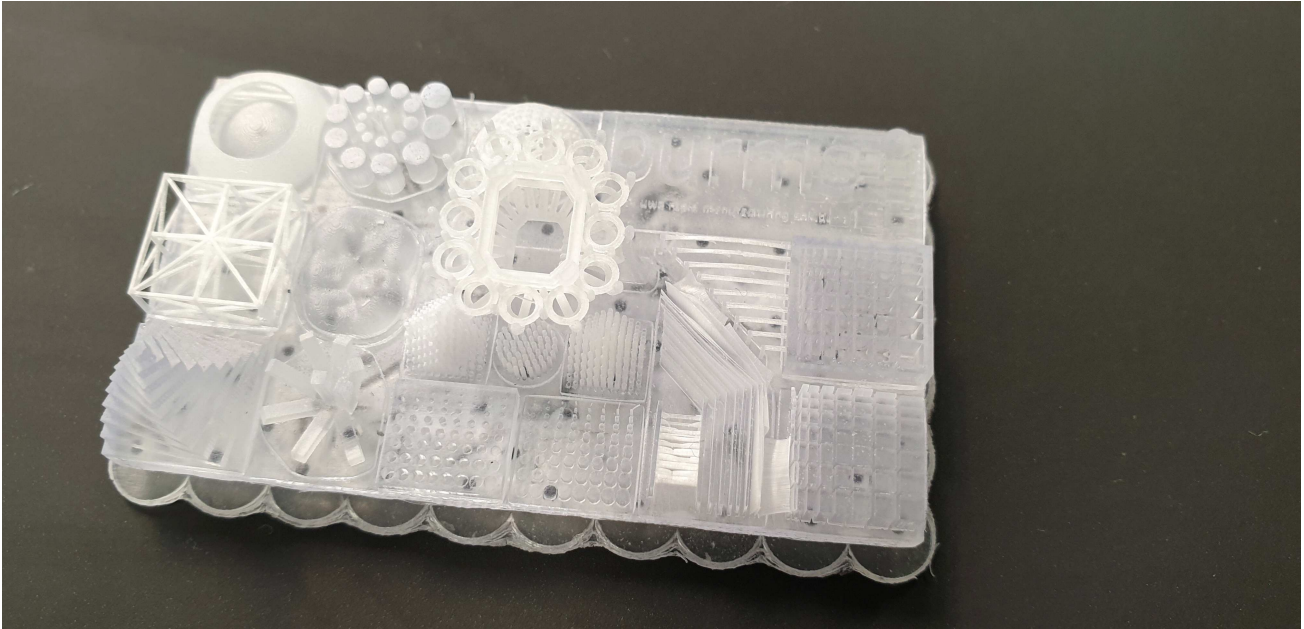
	Nr.	Name	Vollständig	Defekte / Bemerkungen
	1	Kuppel	ja	
	2	Spirale 23 Zylinder $D = 0,1 \text{ bis } 2,3 \text{ mm}$ $H = 3 \text{ mm}$	nein	0,1mm Zylinder gebogen
	3	Gitter Kugel	ja	
	4	Logo BURMS	ja	
	5	Fachwerk $D = 0,3 \text{ mm}$	ja	
	6	Zahn	ja	
	7	Ring	ja	
	8	Würfel 11x11 Stück $D = 0,3 \text{ mm}$ $H = 0,5 \text{ bis } 5,5 \text{ mm}$	ja	Leichte Biegung erkennbar
	9	Zylinderkreise 5 Ringe $D = 0,3 \text{ mm}$ $H = 2 \text{ mm}$	ja	
	10	Zylinder 11x11 Stück $D = 0,3 \text{ mm}$ $H = 0,5 \text{ bis } 5,5 \text{ mm}$	ja	Leichte Biegung erkennbar

## Auswertung Testgeometrie BURMS

	11	Maja Pyramide 10 Ebenen 1 bis 10mm Quadrate Je 6°	ja	Blase an Spitze
	12	Überhänge 10° bis 90° 10° Schritte	ja	
	13	Zylinder Array negativ 8 x 9 Stück D = 0,1 bis 0,9mm H = 0,2 bis 1,6mm	Ja	D = 0,1 und 0,2mm kaum erkennbar und nur wenig gereinigt
	14	Zylinder Array positiv 8 x 9 Stück D = 0,1 bis 0,9mm H = 0,2 bis 1,6mm	Ja	D = 0,1mm fast immer umgekippt
	15	Raster negativ 8 x 8 Stück 0,2 bis 1,6 mm	Ja	Kammern schlecht gewaschen, nur 1,6x1,6 sauber
	16	Raster positiv 8 x 8 Stück 0,2 bis 1,6 mm	nein	0,2x0,2mm fehlt, Rillen sauber
	17	Wände 10 Stück B = 30 bis 300 µm H = 3 mm	nein	30µm fehlt, 300 bis 150µm fehlerfrei, 120 und 90µm kleben zusammen, 60µm umgefallen und zerrissen
	18	Fäden 10x5 Stück H = 30 bis 150µm B = 30 bis 300µm L = 3mm	Nein	H=30µm vorhanden jedoch zerrissen und abgeknickt
	19	Brücken 9 Stück 1,8 bis 9,8mm	ja	

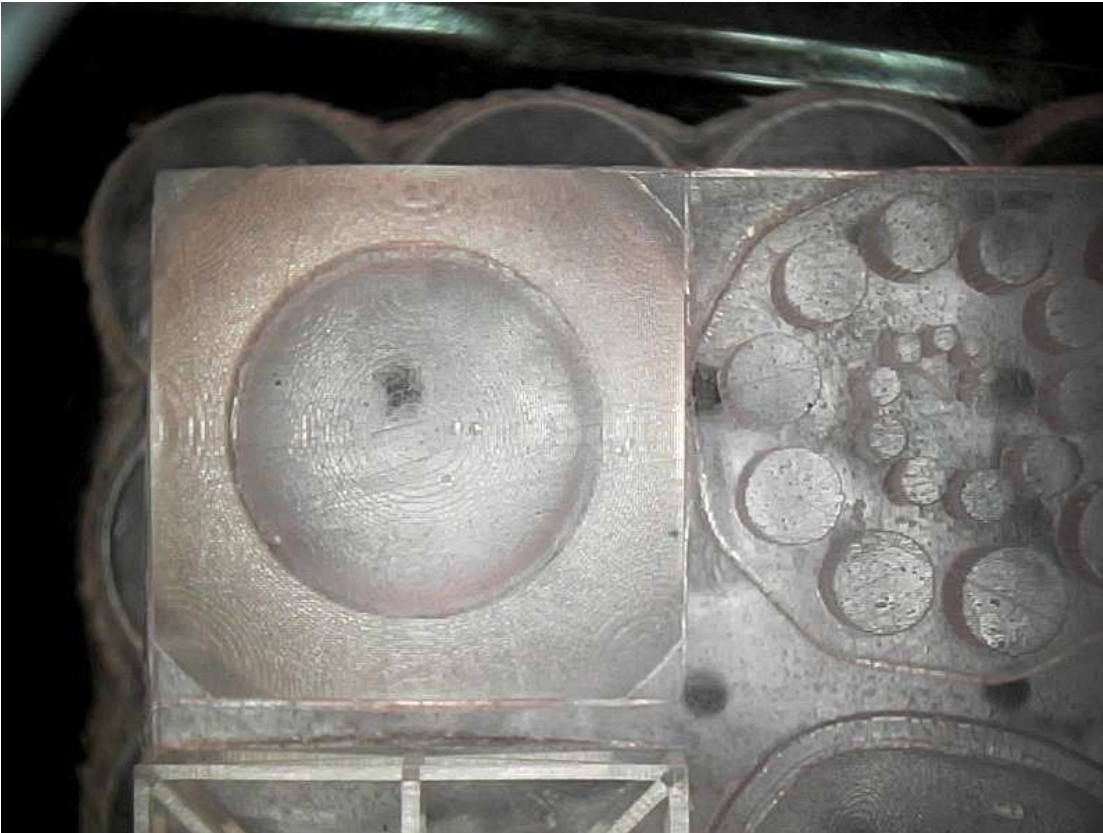
## Auswertung Testgeometrie BURMS

### 2.3. Bilder

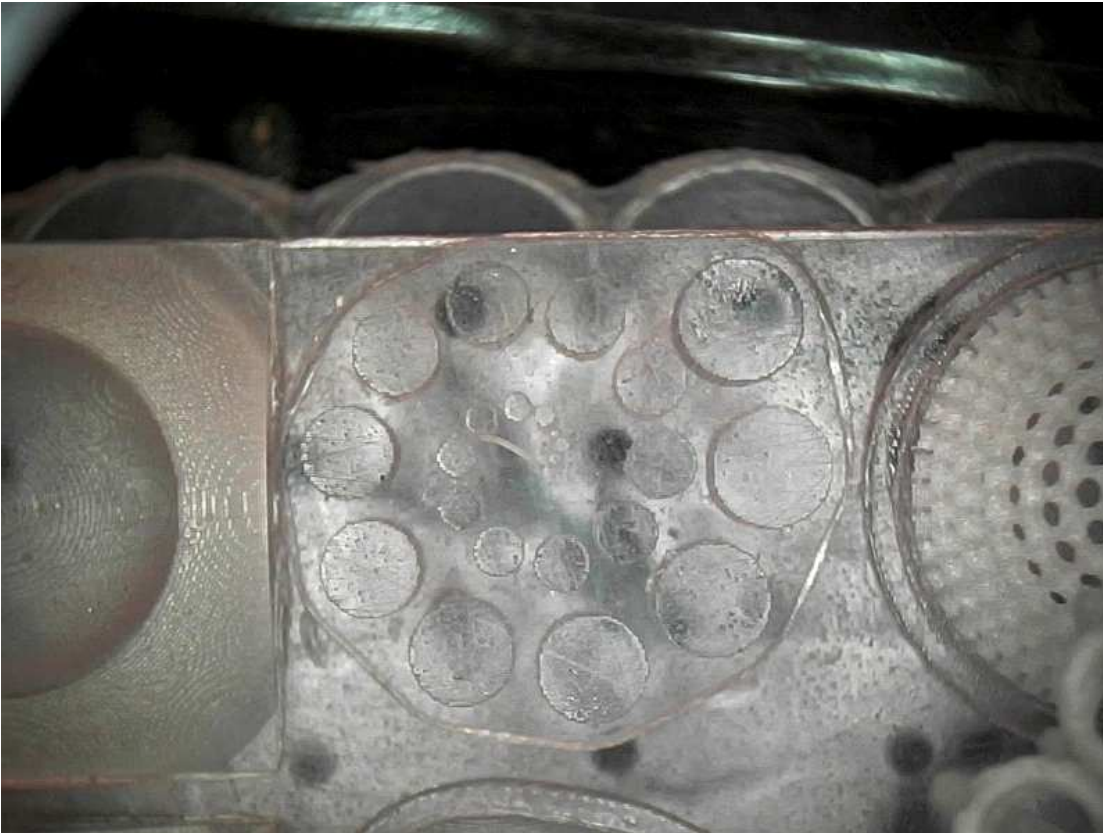




## Auswertung Testgeometrie BURMS

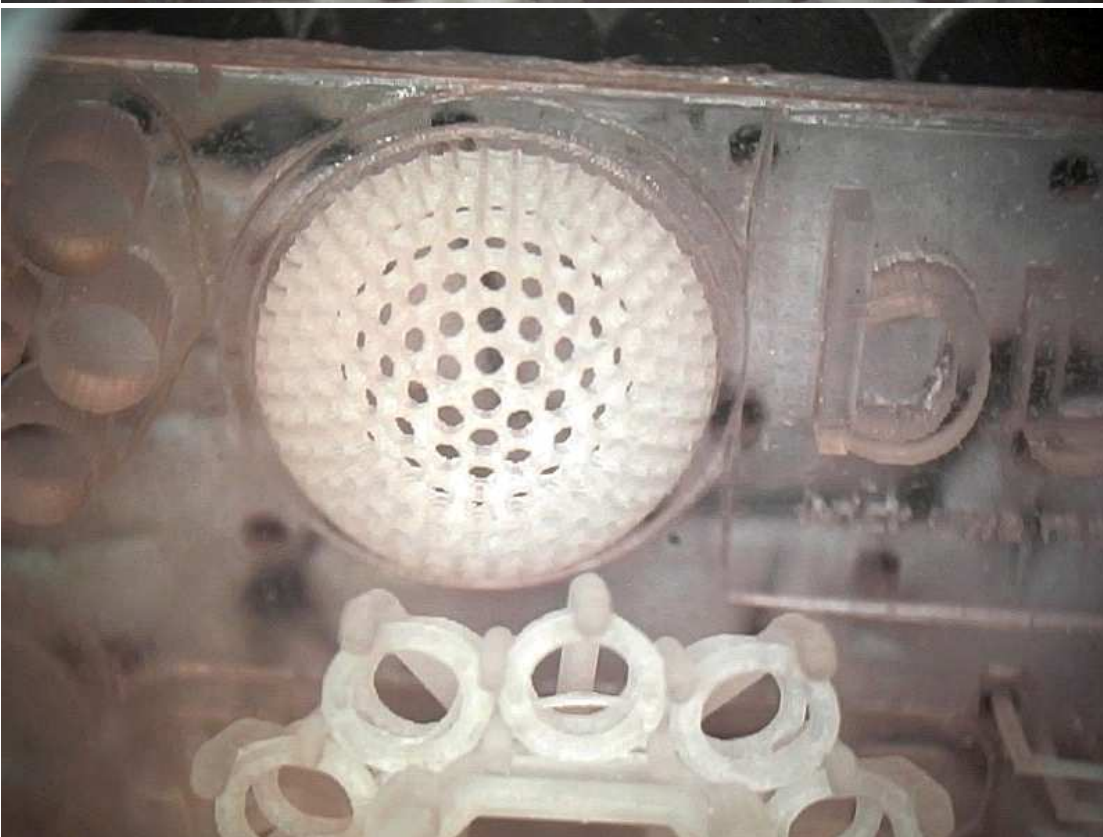
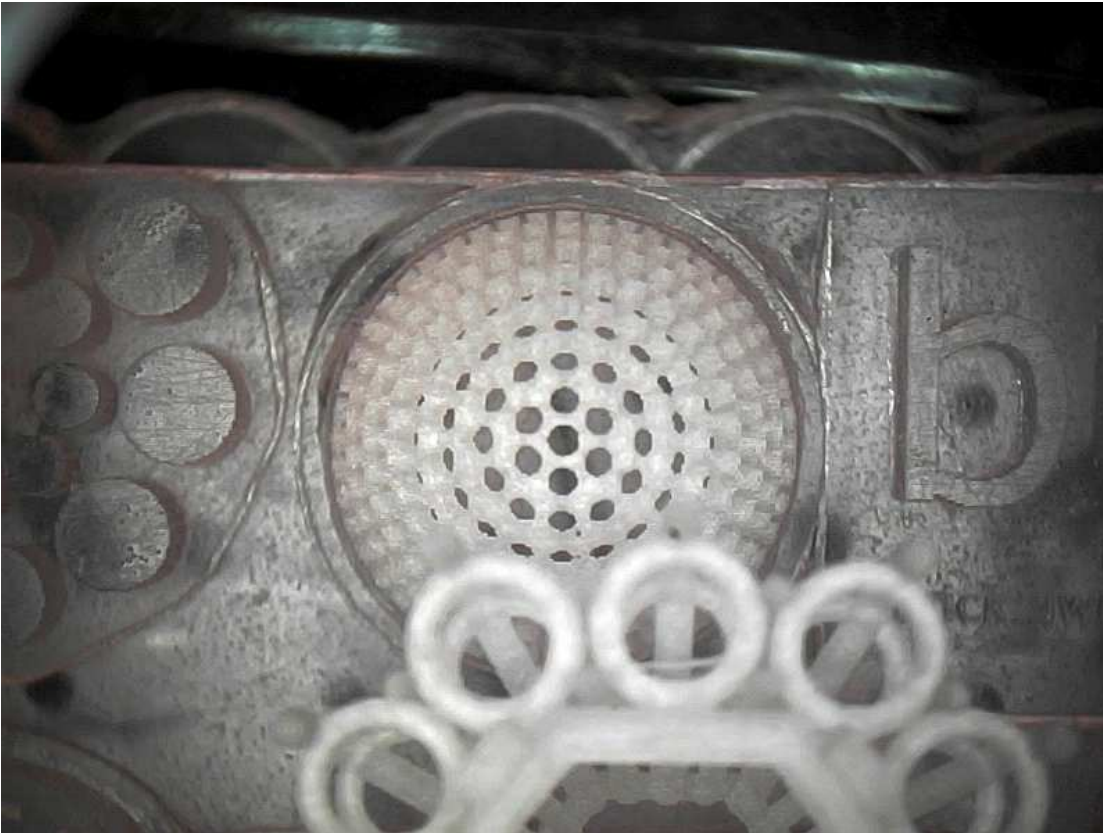


## Auswertung Testgeometrie BURMS

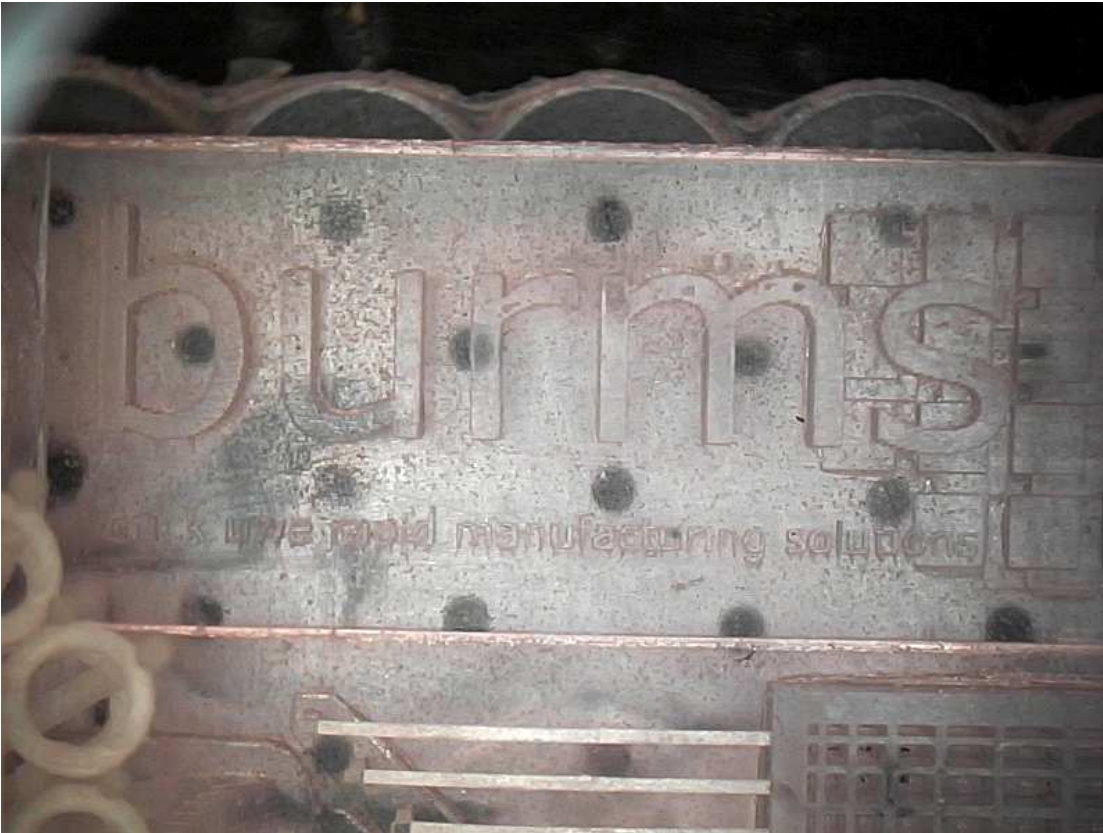




## Auswertung Testgeometrie BURMS

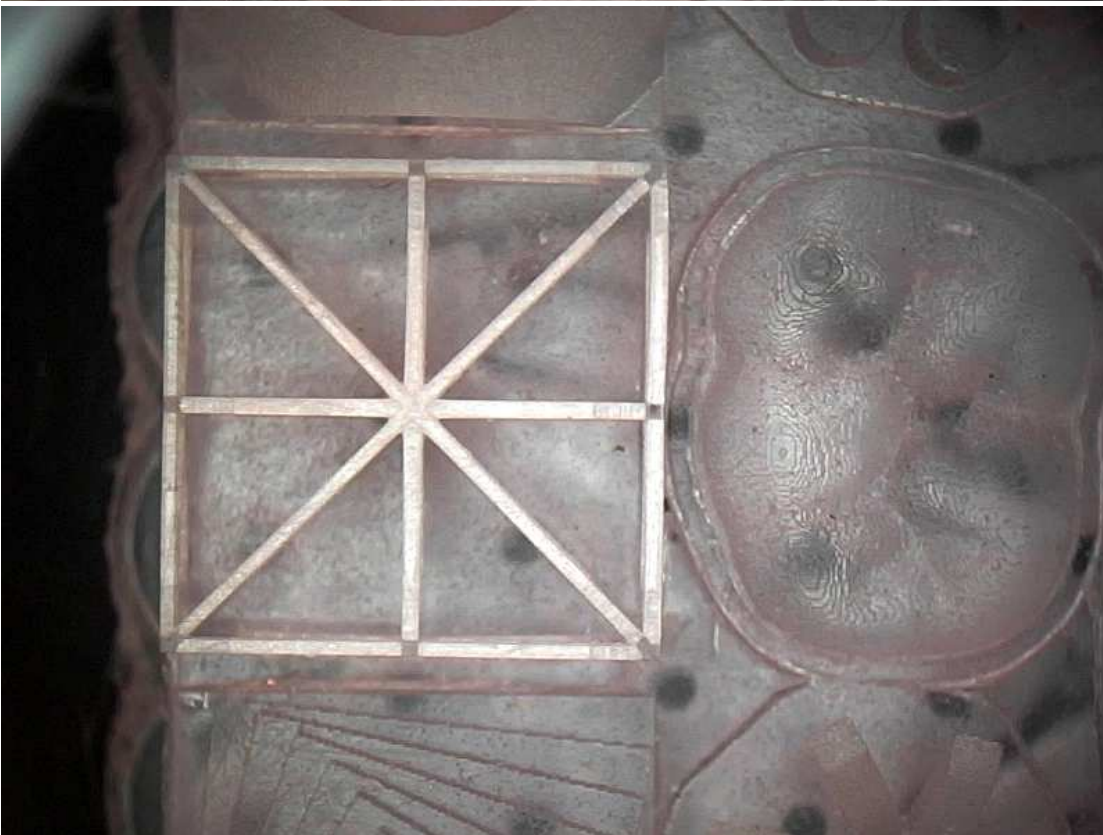
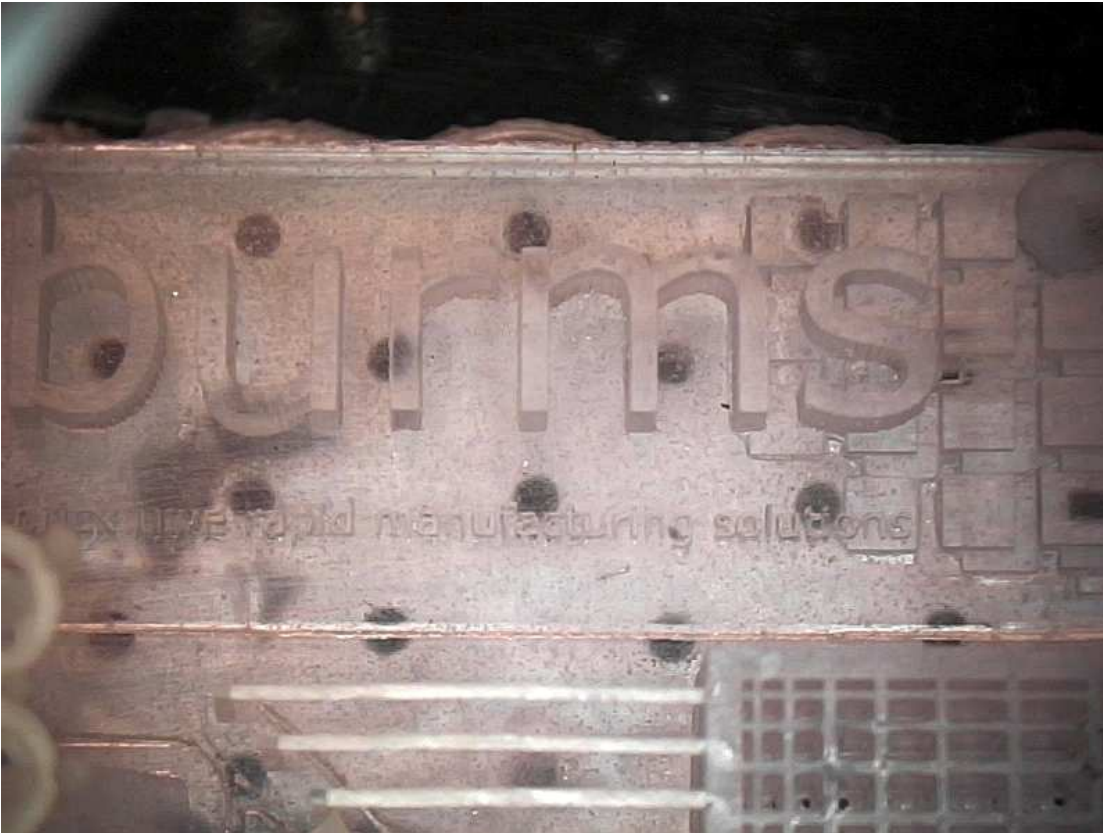


## Auswertung Testgeometrie BURMS





## Auswertung Testgeometrie BURMS

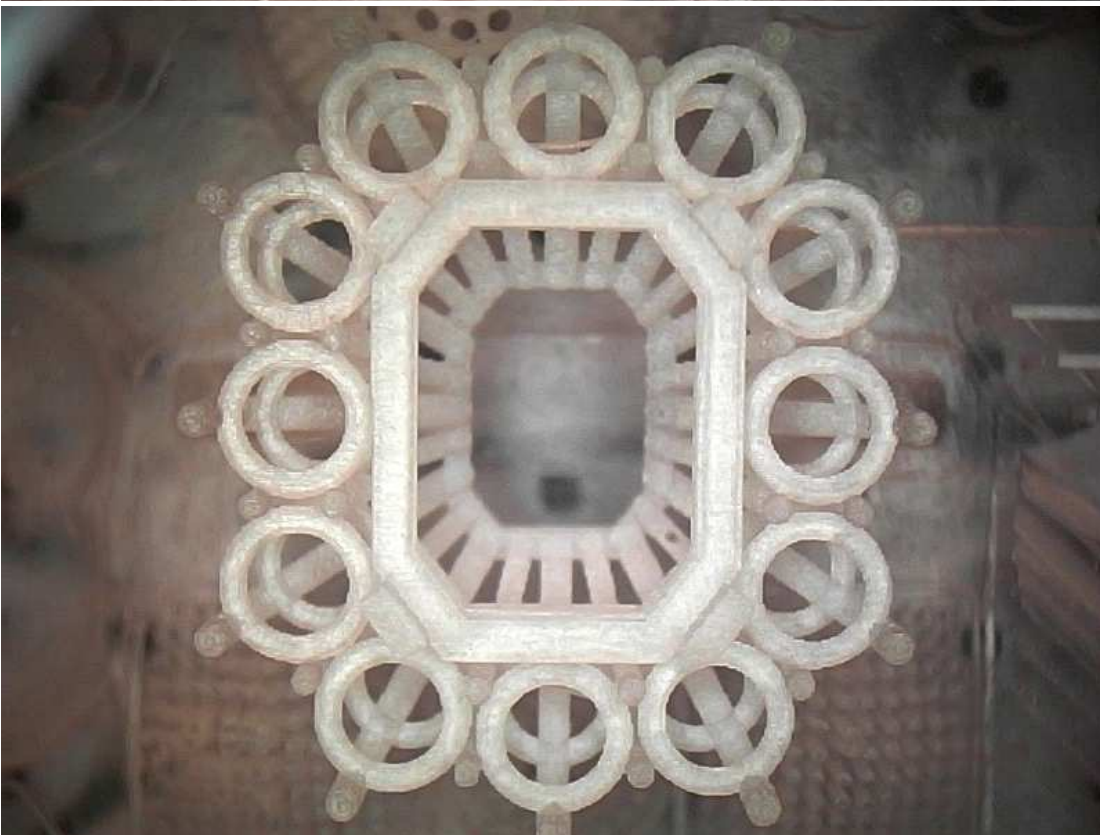
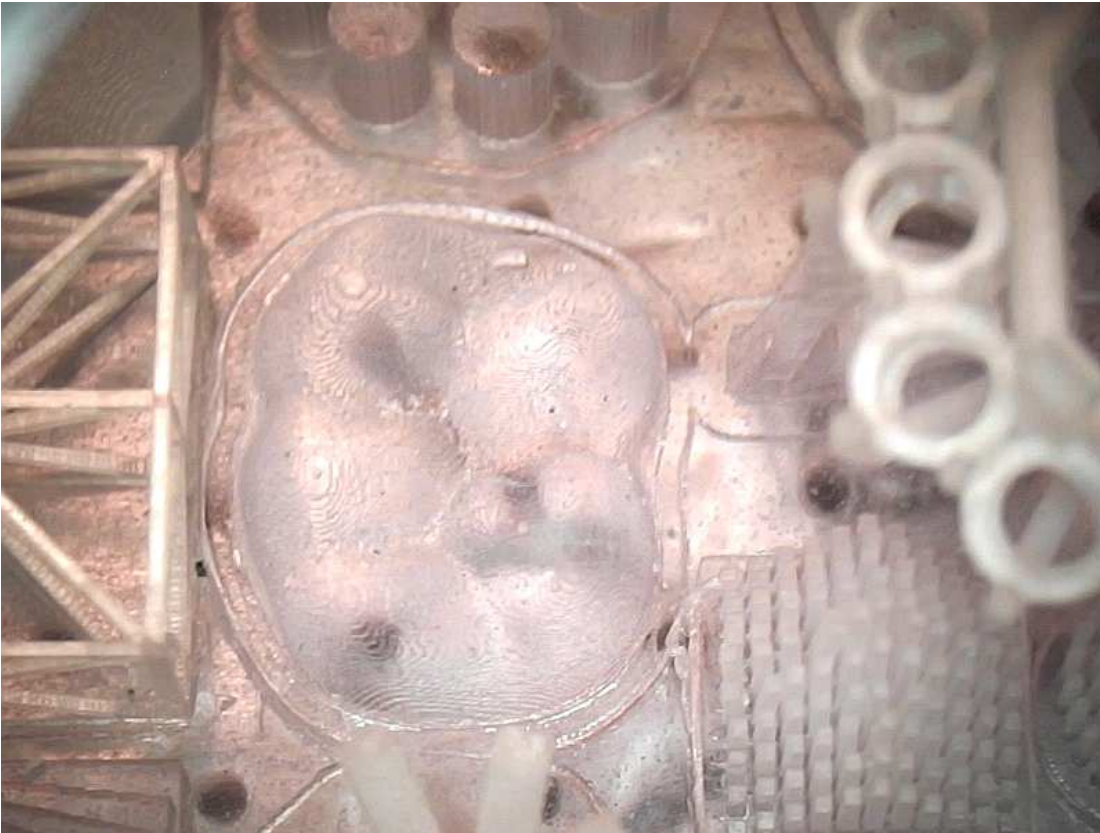


## Auswertung Testgeometrie BURMS



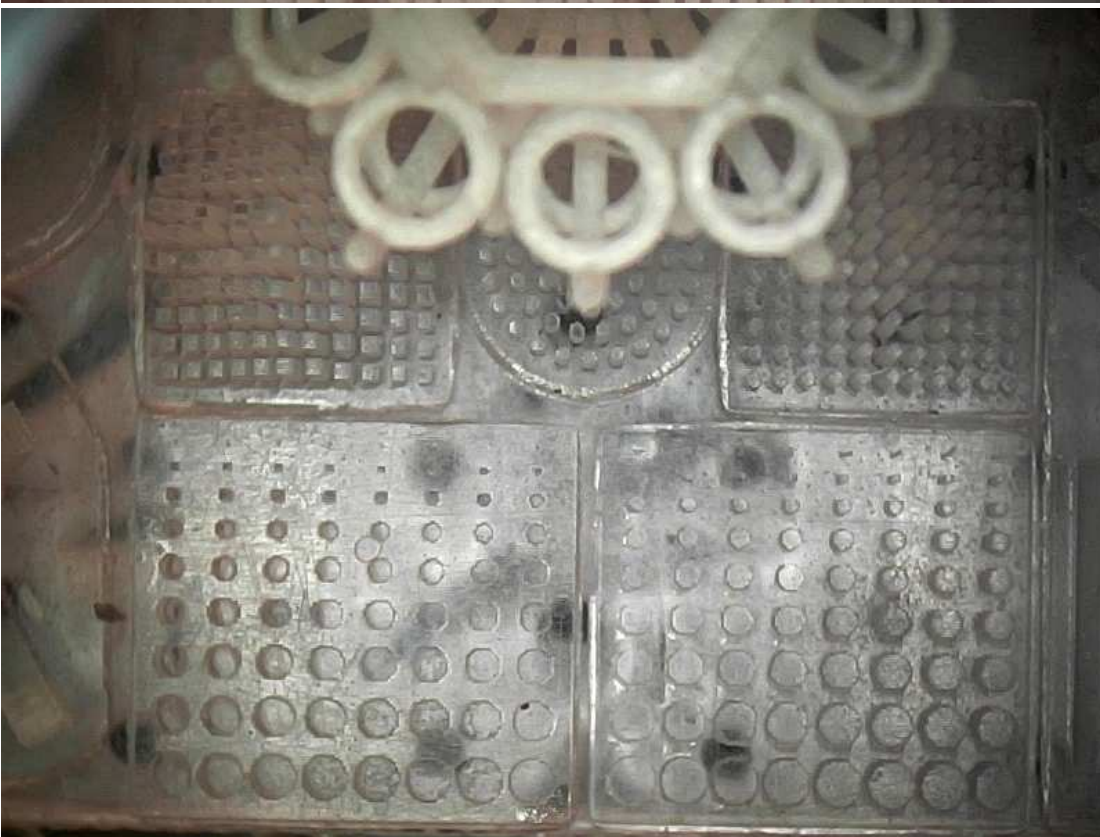
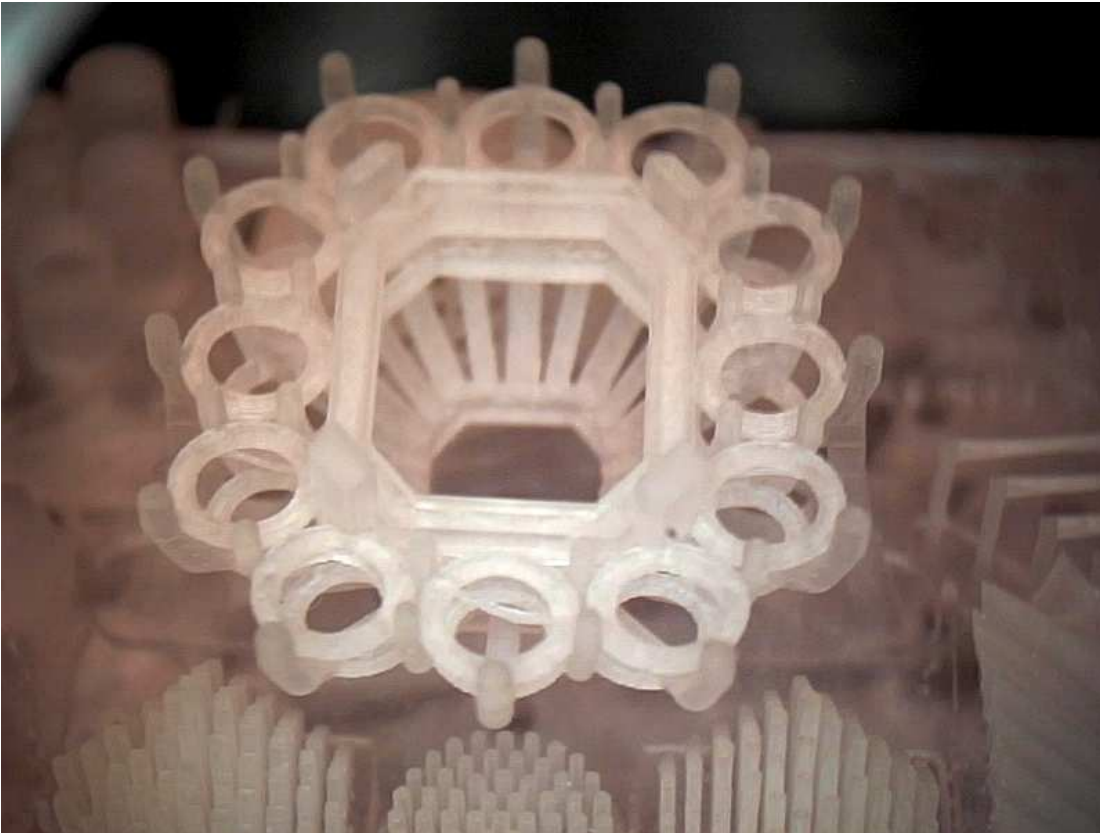


## Auswertung Testgeometrie BURMS

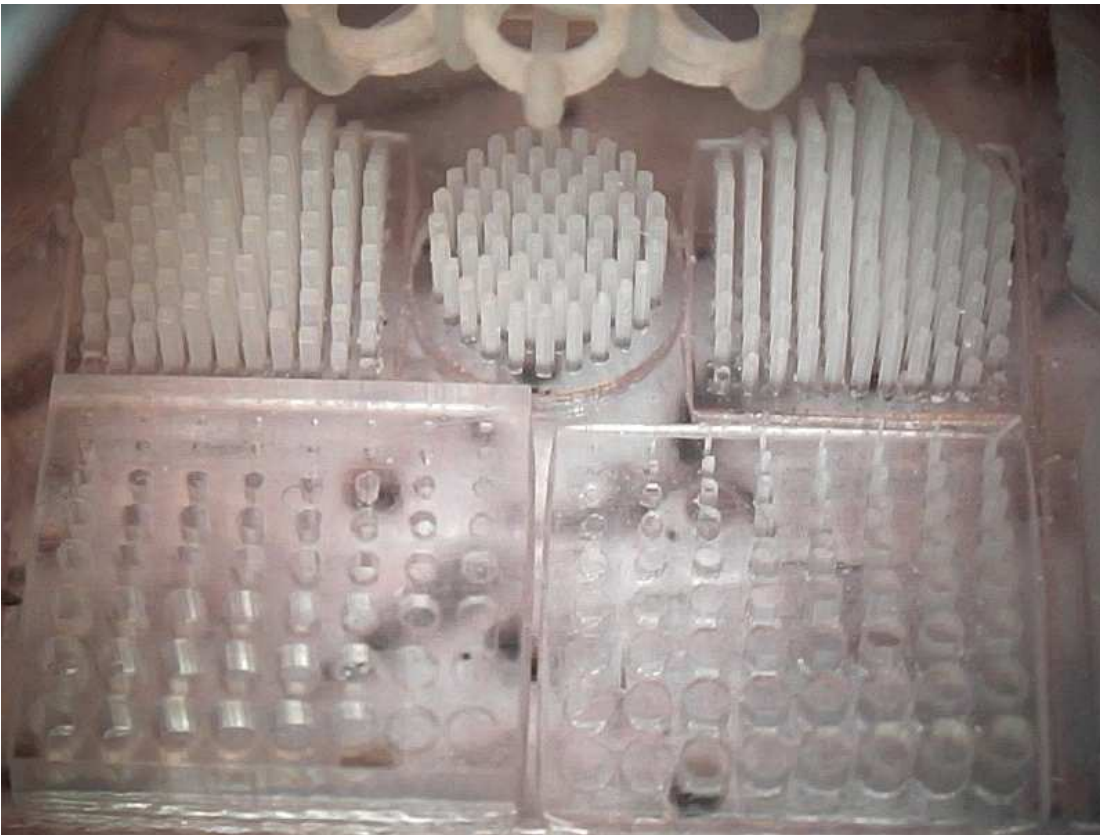




## Auswertung Testgeometrie BURMS

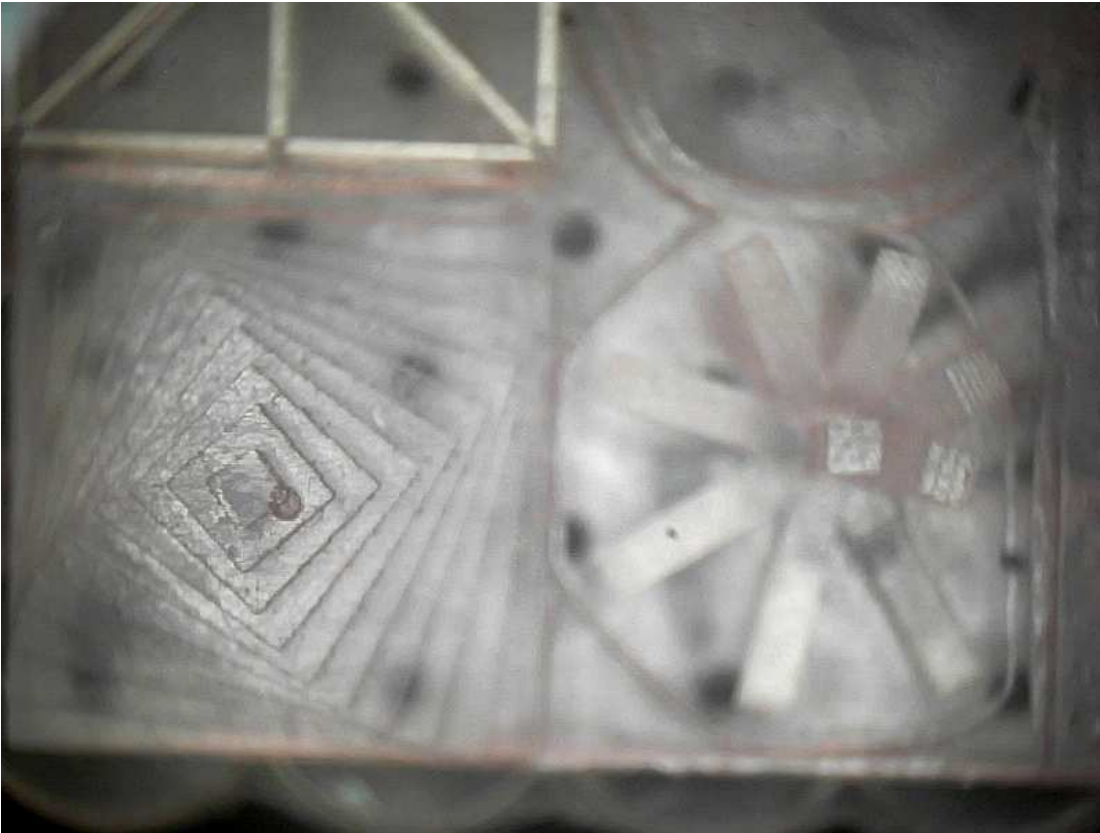


## Auswertung Testgeometrie BURMS





## Auswertung Testgeometrie BURMS

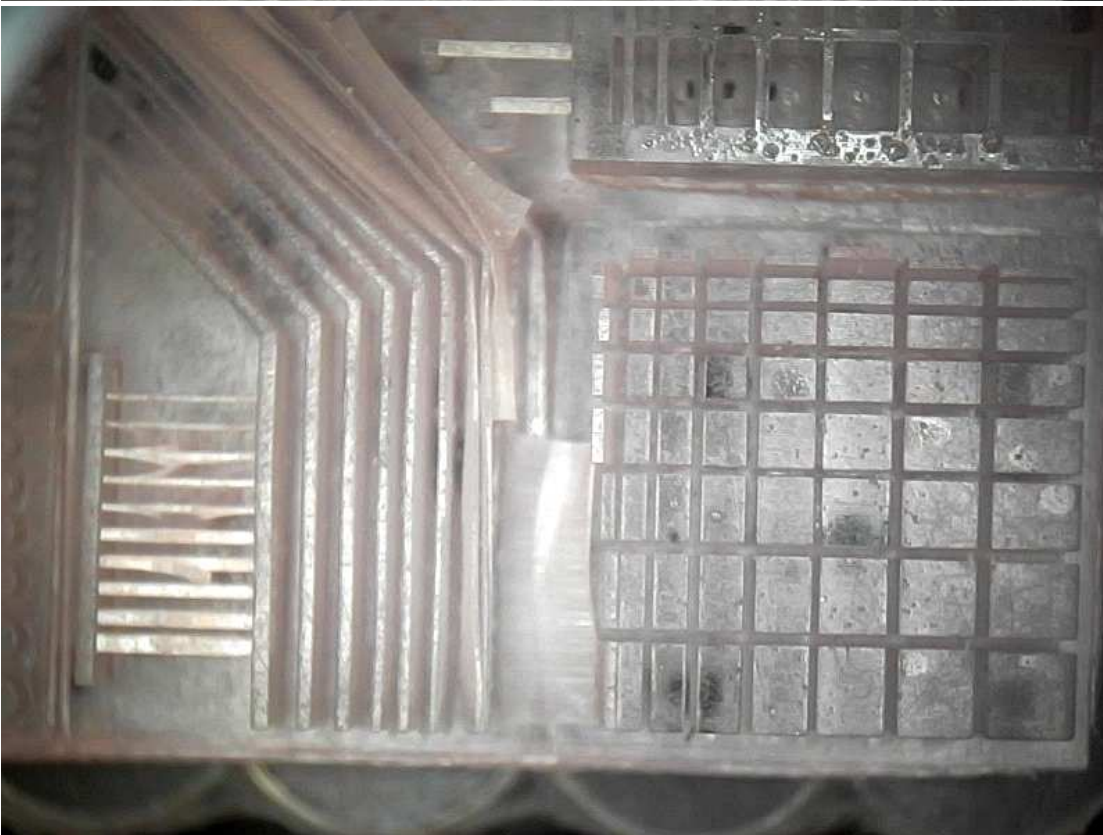




## Auswertung Testgeometrie BURMS



## Auswertung Testgeometrie BURMS





## Auswertung Testgeometrie BURMS

