



UNTERRICHTSMODUL 3-D-DRUCK/ADDITIVE FERTIGUNGSVERFAHREN

3-D-DRUCK/ADDITIVE FERTIGUNGSVERFAHREN

ARBEITSBLATT UND LEHRERINFORMATION

Fachinhalte:

- ▶ **3-D-Druck bzw. additive Fertigungsverfahren**
- ▶ **Materialien für 3-D-Druck und chemische Eigenschaften**
- ▶ **Scanning, Erfassung und Erstellung der digitalen 3-D-Konstruktionsdaten mit CAD Software**
- ▶ **3-D-Modell**
- ▶ **Software-Codes von 3-D-Druck**
- ▶ **Slicing, d.h. Einteilung des Modells in Schichten**
- ▶ **Folgen für Umwelt und Wirtschaft**



3-D-DRUCK/ADDITIVE FERTIGUNGSVERFAHREN

VORAUSSETZUNGEN

Die Schülerinnen und Schüler sind mit der Internet-Recherche vertraut. Sie verfügen über Grundlagenkenntnisse in Geometrie und haben ein gutes räumliches Vorstellungs- und Abstraktionsvermögen. Grundkenntnisse in Programmieren und Software sind zum Verständnis des Gesamtprozesses von Vorteil aber nicht zwingend nötig. Mit Blick auf die eigentlichen Fertigungsverfahren sollten die Schülerinnen und Schüler Grundlagenkenntnisse von den chemischen und physikalischen Eigenschaften der Fertigungsmaterialien besitzen.

GESAMTZEIT: 90 MINUTEN

HINWEISE ZUM STUNDENABLAUF

PHASE	INHALT	ZEIT
Besprechung Hausaufgabe	Besprechen Sie kurz die Hausaufgabe, die die Schülerinnen und Schüler im Vorfeld dieser Unterrichtseinheit angefertigt haben sollten.	5 Min.
1. Einstieg und Motivation	Erfragen Sie im Klassengespräch, ob die Schülerinnen und Schüler schon etwas über 3-D-Druck und 3-D-Drucker wissen und wozu diese eingesetzt werden. Diskutieren Sie danach, inwieweit sie sich in ihrem Alltag Gegenstände aus einem 3-D-Drucker vorstellen können. Vielleicht nutzen sie auch bereits Produkte aus dem 3-D-Drucker.	5 Min.
2. Allgemeine Funktion des 3-D-Drucks	In Einzelarbeit erarbeiten sich die Schülerinnen und Schüler den Gesamtprozess des 3-D-Drucks vom realen Modell bzw. der virtuellen CAD-Konstruktion (Computer-Aided Design) bis zum fertigen Materialausdruck, ohne dabei auf spezielle Verfahren einzugehen. Zur Sicherung des Verständnisses tragen sie die Fachbegriffe aus dem Sachtext in die Grafik ein.	20 Min.
3. „Mentaler 3-D-Druck“ mit Verfahren zur Erstellung des 3-D-Modells und 3-D-Druckverfahren	Teilen Sie die Schülerinnen und Schüler in drei Gruppen ein und weisen Sie jedem Team eine der drei Kombinationen aus Datenerfassung und 3-D-Druck zu. Jede Gruppe analysiert das Fachwissen aus den Info-Tabellen und setzt dieses mit dem „mentalen“ 3-D-Druck einer Tasse um. Der Prozess soll in Stichpunkten in der Tabelle erörtert werden. Zur Ergebnissicherung stellen die Expertengruppen ihre Daten/Druck-Kombination im Plenum vor und begründen, inwieweit ihr Verfahren für die Aufgabe geeignet ist. Ziel ist es, aus der gemeinsamen Diskussion im Klassengespräch die beste Kombination herauszuarbeiten.	45 Min.
4. Diskussion typischer 3-D-Druck-Anwendungen in der Industrie	In Zweiergruppen machen sich die Schülerinnen und Schüler mit den häufigsten Anwendungen von 3-D-Druck in der Industrie anhand der Infotabelle vertraut. Die kritische Diskussion des 3-D-Drucks mit seinen Vor- und Nachteilen analysieren sie anhand des Infokastens mit den Sachaussagen. Indem die Schülerinnen und Schüler die Aussagen in Bezug auf die Anwendungen diskutieren, ein- und zuordnen, setzen sie sich kritisch mit dem wirtschaftlichen und technologischen Potenzial sowie den Risiken der 3-D-Druck-Technologie auseinander.	15 Min.



BINNENDIFFERENZIERUNG

- ▶ Die Basisaufgabe ist von allen Schülerinnen und Schülern zu lösen.
- ▶ Die Bonusaufgabe ist optional, sie dient als Reserve oder Ergänzung für leistungsstärkere Lernende.

HAUSAUFGABE:

Führe einen manuellen 3-D-Druck mit einer kleinen Kartoffel und Salzteig durch.

Du brauchst:

eine kleine Kartoffel, ein Messer, Schneidunterlage, einen Folienstift (non permanent), eine Folie, einen Schaschlikspieß, Salzteig (2 Teile Mehl, 1 Teil Salz, 1 Teil Wasser).

Anleitung:

1. Stelle ein Schichtmodell der Kartoffel her. Durchbohre dazu die Kartoffel mittig von oben nach unten mit dem Spieß und ziehe ihn wieder heraus. Schneide dann die Kartoffel in 5 mm dicke Scheiben und nummeriere die Scheiben der Reihe nach.
2. Stelle nun den Salzteig her und forme daraus 15 cm lange und 5 mm dicke Rollen.
3. Markiere nun mit dem Folienstift die Mitte der Folie. Lege die erste Scheibe der Kartoffel so darauf, dass das Loch in der Kartoffel genau über dem Mittelpunkt der Folie liegt. Zeichne den Umriss der Kartoffel mit dem Folienstift nach.
Nun kannst du die Kartoffelscheibe entfernen.
4. Die gezeichnete Linie ist die Außenkante. Lege nun diese Linie mit der Salzteigrolle nach, füge die beiden Enden dabei so zusammen, dass ein geschlossener Ring entsteht.
5. Lege die nächste Kartoffelscheibe auf den Ring (auch hier muss das Loch in der Kartoffel über der Mitte der Folie liegen) und zeichne deren Umriss auf der Folie nach.
6. Lege auch diese Linie mit der Salzteigrolle nach und verbinde anschließend die beiden Teigrollen miteinander.
Wiederhole diesen Prozess, bis das Abbild deiner Kartoffel aus Salzteig entstanden ist.
7. Vergleiche die Original-Kartoffel mit der Kopie und überlege, was beim 3-D-Druck zu beachten ist.



3-D-DRUCK/ADDITIVE FERTIGUNGSVERFAHREN

3-D-Druck oder sogenannte additive Fertigungsverfahren revolutionieren die industrielle Herstellung von Produkten. Auf „Knopfdruck“ entstehen dreidimensionale Werkstücke ausschließlich auf Basis digitaler Daten ohne Anfertigung von Werkzeugen oder Formen, indem Schicht für Schicht das Material aufgetragen wird. Mehrfarbiger 3-D-Druck und der gleichzeitige Einsatz verschiedener Materialien sind möglich. Selbst bewegliche Teile können gefertigt werden. Zeit- und Materialersparnis sowie Individualisierung der Produktion sind große Vorteile. Aber die uneingeschränkte Reproduzierbarkeit von Design, Funktion und Bauteilen birgt die Gefahr, Urheberrechte und Patente zu verletzen.

► Basisaufgabe ► Bonusaufgabe

AUFGABEN

1. DAS IST 3-D-DRUCK

MATERIAL

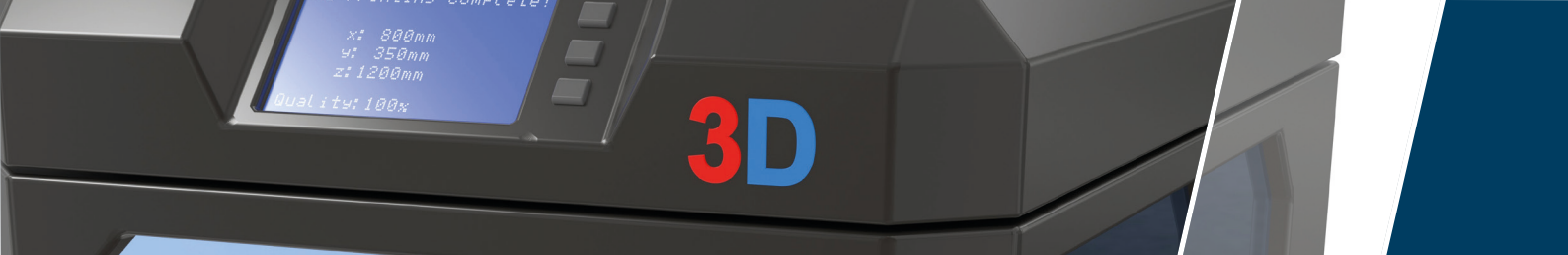
DAS IST 3-D-DRUCK

- Lies dir den rechts stehenden Sachtext zum 3-D-Druck aufmerksam durch. Ordne dann die fett gedruckten Begriffe aus dem Text der passenden Stelle in der Grafik (Abbildung 1) zu.

3-D-Druck oder additive Fertigung ist ein Verfahren, bei dem Material Schicht für Schicht übereinander aufgetragen wird. In jeder Schicht arbeitet der Drucker zweidimensional in der Fläche. Durch Verbinden der Schichten miteinander entstehen nach und nach dreidimensionale Objekte. Der 3-D-Druck von den Maßvorgaben zum fertigen Bauteil ist ein komplexer Prozess in mehreren Schritten mit jeweils spezieller Software und/oder Hardware. An den Schnittstellen werden die Daten in spezifischen Datei-Formaten an den nächsten Schritt übergeben.

Am Anfang des 3-D-Druckprozesses steht das Druckobjekt. Es liegt entweder real vor oder wird nach **Maßvorgaben** mit einer Konstruktionssoftware, unterstützt durch den Computer, erstellt. Dazu eignen sich **CAD-Systeme**, die viele virtuelle geometrische Standardformen vorgeben. Diese werden nachfolgend vom Nutzer angepasst, zusammengefügt und verändert. CAD-Systeme übergeben das konstruierte Modell an der **STL-Schnittstelle** (STL-Standard Triangulation) als digitale **3-D-Punktvolke**, auch STL-Datei genannt. Sie umfasst alle geometrischen Daten des Objekts im Raum.

Wird ein **reales Objekt** kopiert, müssen zunächst die realen geometrischen Maße der Oberfläche und teils auch das Innere durch spezielle **3-D-Scanning-Verfahren** erfasst werden. Es gibt verschiedene Scanning-Verfahren, die die Messdaten des Objekts als 3-D-Punktvolke in einer STL-Datei ausgeben. Im nächsten Schritt erstellt eine Software aus jeweils drei Punkten der 3-D-Punktvolke ein **Oberflächen-Dreieck** im Raum. Die gesamte Oberfläche des Objekts liegt nun virtuell in Form von winzigen Dreiecksflächen vor. Je mehr Punkte in der Punktvolke, desto „glatter“ ist die Oberfläche. Das ist die sogenannte **Triangulation**. Darauf aufbauend zerlegt die **Slicing-Software** das Objekt in viele einzelne **Schichten** („Slices“) sehr geringer Dicke. Für jede 2-D-Schicht wandelt die Software die Daten in **Maschinensprache** um. Es entsteht die sogenannte Datei in **G-Code**, die über die G-Code-Schnittstelle den 3-D-Drucker steuert. Der G-Code ist eine Liste von konkreten mechanischen Anweisungen an den Druckkopf für die **Bewegungen von A nach B**. Er gibt auch die Geschwindigkeit und die passende Temperatur vor. Der Drucker selbst besteht aus der Arbeitsplatte und dem **Druckbett**. Dieses kann beheizt werden und senkt sich nach dem Druck jeder Schicht



um die Schichtdicke nach unten ab. Am Gestänge des Druckers ist der **bewegliche Schlitten** und eine heizbare Düse mit dem **Extruder** befestigt. Diese formt und presst das Druckmaterial (*Filament*) aus und führt Material nach. Eine weitere Düse fügt – falls nötig – **Stützmaterial** zum Abstützen überragender Teile des Druckobjekts hinzu.

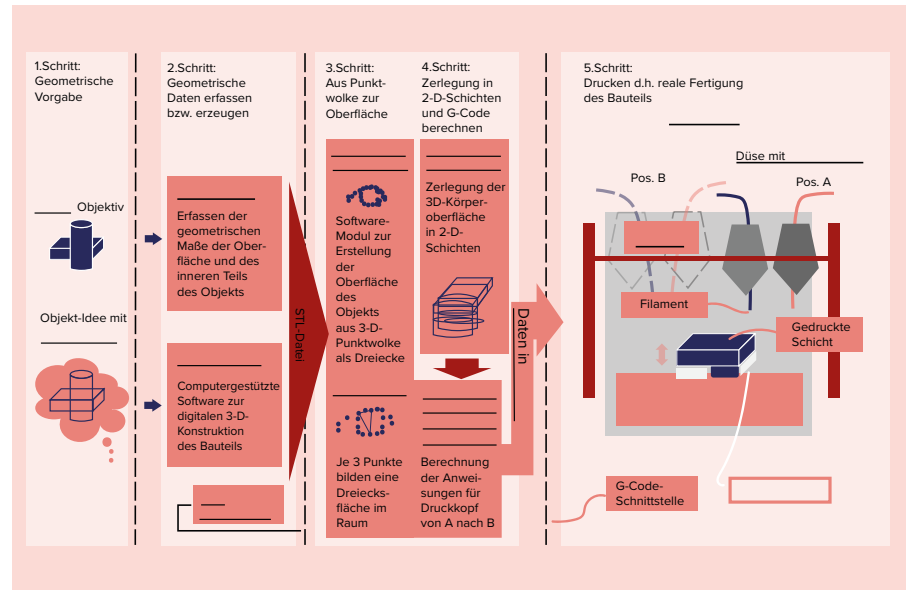


Abbildung 1

2. GEDANKENREISE ZUM 3-D-DRUCK

GRUPPENARBEIT: DRUCKT IN GEDANKEN EINE HANDELSÜBLICHE HENKELTASSE NACH UND TRAGT EURE ERGEBNISSE IN DIE TABELLE IN ABBILDUNG 4 EIN. DIE TASSE SOLL NACH DEN MAßVORGABEN IN ABBILDUNG 2 GEFERTIGT WERDEN. ACHTET AUCH AUF DIE ZWEIFARBIGKEIT.

EURE GRUPPE BEARBEITET EINE DER FOLGENDEN KOMBINATIONEN (ABBILDUNG 3):

- CAD-Konstruktion/Pulver-Druck
- Laser-Scanning/Druck mit geschmolzenem Material
- Fotogrammetrie-Technik/Flüssig-Druck

DRUCKOBJEKT	BESTES 3-D-MODELL	BESTER 3-D-DRUCK

MATERIAL / MODELL HENKELTASSE

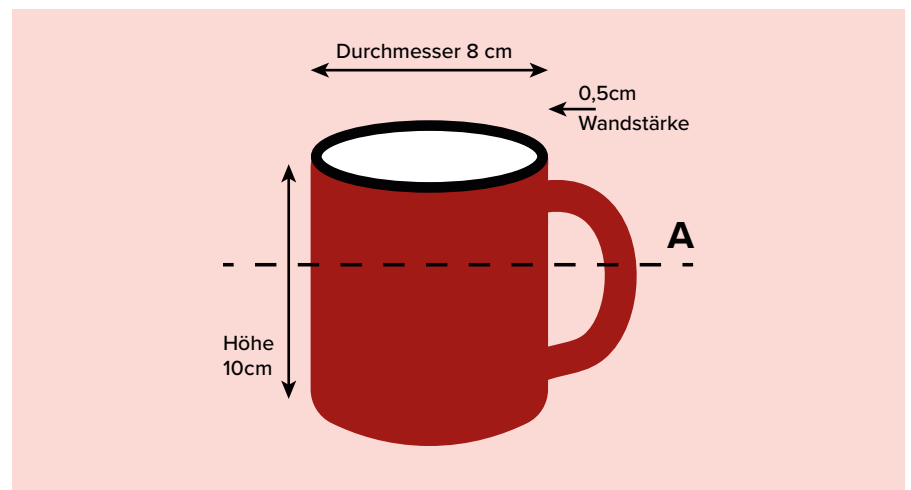
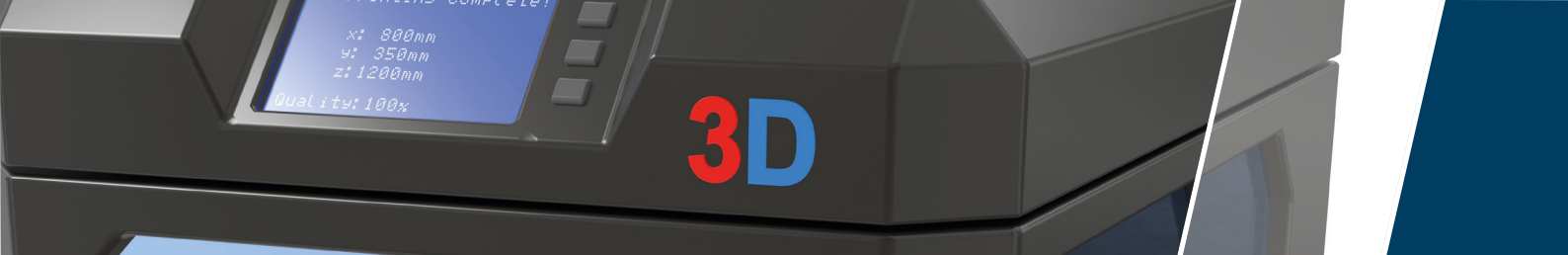


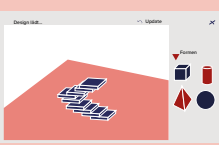
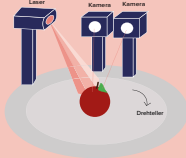
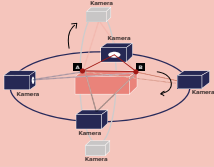
Abbildung 2



- ▶ Analysiert für eure Kombination die Verfahren zur Erstellung des 3-D-Modells und zum 3-D-Druck.
- ▶ Erörtert in Stichpunkten die einzelnen Schritte, die nach eurer Verfahrenskombination zum Druck der Tasse notwendig sind.
- Beginnt mit der Erstellung des 3-D-Modells für den 3-D-Drucker.
- Erstellt eine „Momentaufnahme“ des 3-D-Drucks im Schnitt A und trägt die passenden Begriffe in die zugehörige Grafik in der Tabelle ein.
- Schreibt Vor- und Nachteile für eure Verfahrenskombination im Bezug auf dieses Beispiel auf. Überlegt dazu, inwieweit Probleme auftreten könnten, ob das Verfahren gut funktioniert und ob es Verbesserungsmöglichkeiten gibt.
- ▶ Stellt eure Ergebnisse im Plenum vor und haltet in der Tabelle fest, welche Verfahrenskombination für die Tasse am besten geeignet ist.

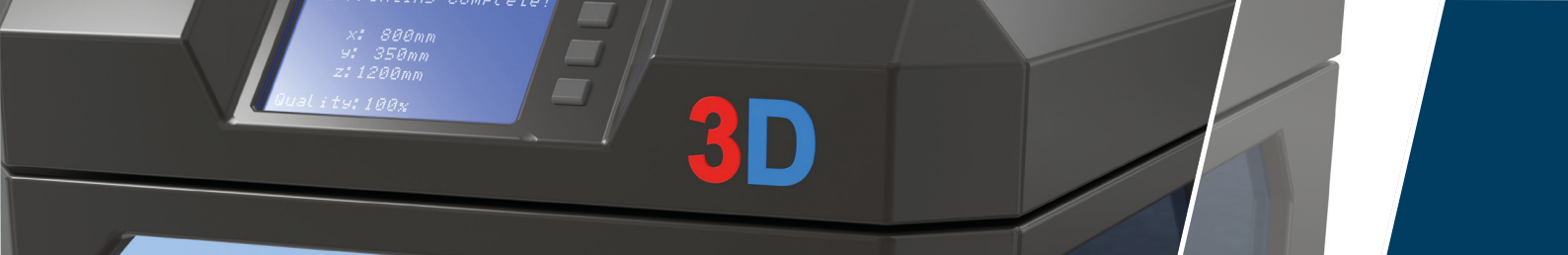
MATERIAL / **ERSTELLUNG DES 3-D-MODELLS**

Verfahren zur Erstellung des 3-D-Modells

	KONSTRUKTION MIT CAD-SYSTEM	LASER-SCANNING	FOTOGRAMMETRIE-TECHNIK
Zustand des Druckobjekts	Nur als Maßvorgabe vorhanden	Real vorhandenes Objekt	Real vorhandenes Objekt
Hardware	-	Laser, Drehteller, Kameras	Kamera, rundum drehbare Lagerung für Objekte
Software	CAD-Software mit digitalem Formenkatalog (Würfel, Zylinder, Kugel etc.) und Bearbeitungsmenü.	Erfassung und Berechnung der Daten aus der Verformung des Gittermusters.	Berechnung der Oberfläche des Objekts aus überlappenden Einzelbildern. Verfolgung markanter Punkte.
Aufbau bzw. Software Frontend (Nutzeroberfläche)			
Funktionsweise des Aufbaus	Virtuelle Konstruktion des Objekts in 3-D.	Laser projiziert Gittermuster auf das Objekt und leuchtet besonders auch verdeckte Stellen der Oberfläche aus. Stereo-Kamera speichert Verzerrungen des Gitters durch das Objekt.	Die Kamera macht hunderte Einzelbilder aus jeder Perspektive rund um das Objekt. Nach jeder Drehung um wenige Grad ein Bild.

Drei 3-D-Druck-Verfahren

DRUCKVERFAHREN	MIT PULVER	MIT GESCHMOLZENEM MATERIAL	MIT FLÜSSIGEM MATERIAL
Was macht der Druckkopf?	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Auftragen von Kleber oder Bindemittel ▶ Pro Farbe ein Druckkopf ▶ Verkleben mit Laserlicht 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Bewegt sich und presst geschmolzenes Material aus ▶ Für Farbdruck sind mehrere Druckköpfe nötig ▶ Extra Druckkopf für Stützmaterial 	Druckkopf ist ein Spiegel, der UV-Licht zum Aushärten des Materials auf alle XY-Koordinaten der Schicht richten kann.
Verfahren und Funktion	Erste Schicht ist eine vollflächige, hauchdünne Pulverschicht. Druckkopf trägt in der Schicht zwei-dimensionale Kleber zum Binden des Pulvers laut 3-D-Datei auf. Absenken des Druckbetts um eine Schichtdicke. Pulver wird erneut vollflächig verteilt. Drucker druckt zweite Kleberschicht bzw. verklebt mit Laser. Nicht verklebtes Pulver ist Stützmaterial.	Prinzip „bewegliche Heißklebepistole“: Sobald die erste Schicht erstarrt ist, senkt sich die Druckplatte um eine Schicht. Druckkopf trägt in der nächsten Schicht neues, geschmolzenes Material auf. Dies wiederholt sich, bis das Objekt komplett gedruckt ist. Unter Überhängen wird Stützmaterial (wasserlöslich oder wachsig) aufgedruckt.	Druckbett ist in Behälter mit flüssigem UV-empfindlichen Harz eingetaucht. Druckkopf bewegt UV-Strahl von unten kommend in 2-D über die Schicht und härtet das Harz. Erste Schicht verklebt mit dem Druckbett. Druckbett bewegt sich um eine Schicht aus dem flüssigen Harz nach oben. Das erstarrte Harz wird in Schichtdicke von frischem, flüssigen Harz bedeckt. Zweite Schicht des Modells wird „gedruckt“ bzw. ausgehärtet.

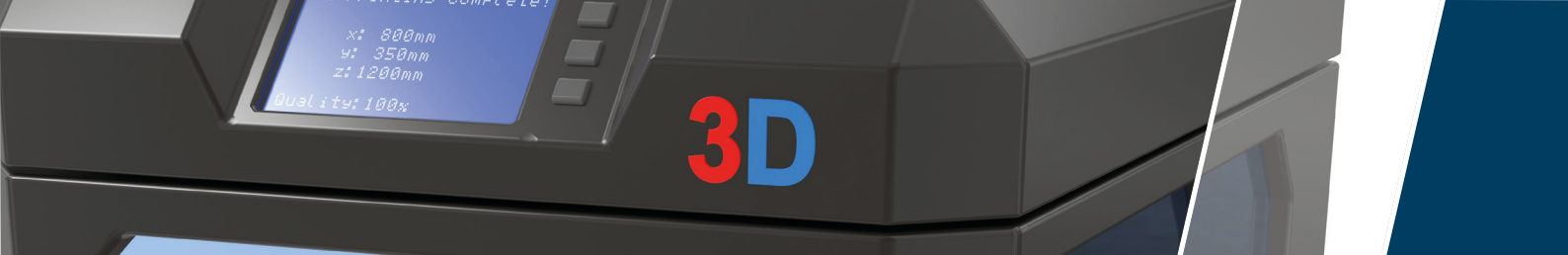


Typisches Objektmaterial	Gips, Kunststoff, Keramik	Kunststoff, Lebensmittel, Gips, Beton	Photokunststoff (Polymer), Mischung aus UV-Polymer und Keramik
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Einfacher Druck von Überhängen, da freies Pulver Stützmaterial ist ▶ Wiederverwendung von freiem Pulver ▶ Farbdruk mit farbigem Kleber 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sehr günstiges Verfahren ▶ Sehr weit verbreitet 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sehr hohe Druckqualität ▶ Weit verbreitetes Verfahren ▶ Höchster Detailgrad im Mikrometer-Bereich ▶ Gerade „Wände“ des Drucks ▶ Glatte Oberfläche, kein „Treppeneffekt“ zwischen Schichten ▶ Wasserdichtigkeit des Objekts
Nachteile	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nachbehandlung im Flüssigkeitsbad zur Verfestigung und Dichtheit nötig ▶ Auflösung nur so fein wie Pulverkörnung ▶ Körnige Oberfläche ▶ Teures Verfahren 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nicht sehr präzise ▶ Nachbehandlung für Stützmaterial nötig ▶ Runde „Wände“ der einzelnen Schichten aufeinander ▶ „Treppeneffekt“ ▶ Keine glatte Oberfläche 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Stützstrukturen in nadelartigem Materialauftrag nötig ▶ Nachbehandlung durch Ausbrechen der Stützstrukturen ▶ Aushärtung als Ganzes nötig ▶ Teuer ▶ Einfarbiger Druck

Abbildung 3

	KOMBINATION I: CAD-SYSTEM/3-D- DRUCK MIT PULVER	KOMBINATION II: LASER-SCANNING/ DRUCK MIT GESCHMOL- ZENEM MATERIAL	KOMBINATION III: FOTOGAMMETRIE- TECHNIK/ FLÜSSIG-DRUCK
Erstellung des 3-D-Modells			
Materialauswahl und Druck			
Momentaufnahme des Drucks im Schnitt A	<p>Pulverdruck in der Schicht A</p>	<p>Druck mit geschmolzenem Kunststoff in der Schicht A</p>	<p>Druck mit UV-empfindlichem Kunststoff in der Schicht A</p>
Nachbehandlung nach Druck			
Vorteile			
Nachteile			
Verbesserungsmöglichkeit			

Abbildung 4



► VERGLEICH VON ZWEI 3-D-DRUCK-VERFAHREN

Drucke eine Hülse mit der Höhe $H = 1\text{ cm}$. Für den rechteckigen „Grundriss“ legt der Druckkopf die Strecke von 10 cm zurück.

Ein 3-D-Drucker mit dem Schmelzverfahren von Kunststoff hat eine Druckgeschwindigkeit von 20 mm/s und eine typische Schichtdicke von 100 Mikrometern (= 0,1 mm).




Ein 3-D-Drucker mit dem UV-Flüssigharz-Verfahren hat die typische Druckgeschwindigkeit von 200 mm/s und eine Schichtdicke von 0,01 mm.

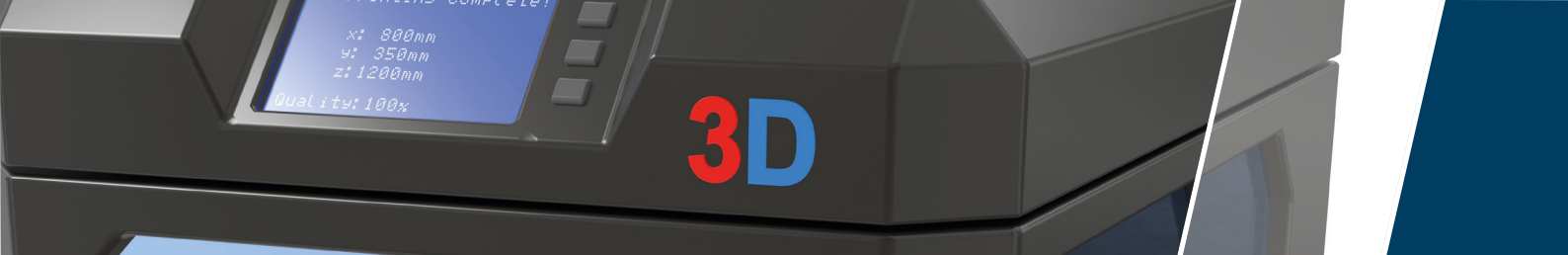
- Wie viele Schichten müssen gedruckt werden?
- Wie lange dauert der Druckvorgang?
- Welches Verfahren ist besser? Begründe.

MATERIAL	BONUSAUFGABE	
	SCHMELZ-VERFAHREN	UV-FLÜSSIGHARZ-VERFAHREN
Anzahl N der Schichten		
Dauer für eine Schicht		
Dauer insgesamt		

3. 3-D-DRUCK IN DER INDUSTRIELLEN ANWENDUNG

- Setzt euch in Zweiertteams zusammen und analysiert die drei Beispiele für typische 3-D-Druck Anwendungen in der Industrie (Abbildung 5).

MATERIAL	INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN		
	SCHNELLER MODELLBAU VON EINZELSTÜCKEN (ENGL. RAPID PROTOTYPING)	(SERIEN-)PRODUKTION	MACHBARKEITSNACHWEIS FÜR KONSTRUKTIONSENTWÜRFE (PROOF OF CONCEPT)
Typische Beispiele	Werkzeuge, Designmodelle, Modellbau (Architektur, Bauteile, Karosseriebau)	Defekte Bauteile nach Vorlage, Spezialbauteile in Kleinserie	Überprüfung der Funktion von beweglichen Teilen, Passgenauigkeit
			
Allgemeine Eigenschaften von 3-D-Druck	<ul style="list-style-type: none"> ► Drucker arbeitet ohne Zwischenschritt mit beliebig skalierbaren, digitalen Daten ► „Ausdrucken“ der Konstruktionsdaten nahe beim Kunden ► Werkzeuglose Fertigung ► Teilweise hohe Geräusentwicklung und giftige Abgase ► Fertigung feinsten Strukturen ohne Spezialwerkzeug möglich 		
Eigenschaften von 3-D-Druck mit Auswirkungen auf diese Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ► Schnelle und direkte Umsetzung eigener Konstruktionen 	<ul style="list-style-type: none"> ► (Raub-)Kopien sind möglich ► Druckverfahren bestimmt die Materialauswahl ► Gleichzeitiger Druck von mehreren Werkstücken ► Fertigung durch Auftragen von (Nutz-)Material ► Relativ große Fertigungsdauer 	<ul style="list-style-type: none"> ► Kopien bewährter Vorbilder möglich ► Einfache Überprüfung neuer Konstruktionsmethoden



Wirtschaftliche Chancen & Vorteile			
Risiken und Gefahren			
Nachhaltigkeit			

Abbildung 5

► Ordnet den Anwendungen die passenden Aussagen aus dem Infokasten (Abbildung 6) zu. Tragt dazu die Großbuchstaben in die passenden Rubriken der Tabelle ein (Wirtschaftliche Chancen & Vorteile, Risiken und Gefahren, Nachhaltigkeit). Die Aussagen können mehrfach zugeordnet werden.

A	Druckverfahren beeinflusst die mechanischen, physikalischen und chemischen Bauteil-Eigenschaften
B	Skalierbarkeit von Modellen möglich, d.h. maßstäbliche Vergrößerung oder Verkleinerung
C	Wirtschaftlich, da keine Anfertigung von Werkzeugen und Formen
D	Wirtschaftliche Fertigung filigraner und komplexer Bauteile
E	Urheberrechtsverletzung durch Nachbau und (Raub-)Kopien von Vorhandenem
F	Zeitersparnis durch direkte Umsetzung von Konstruktionsdaten
G	Materialersparnis, da keine materialabtragende Fertigung
H	Keine Urheberrechtsverletzung bei Verwendung von eigenen CAD-Daten
I	Wirtschaftlich auch für Null- oder Kleinserien
J	Individuelle Lösungen für einen Kunden
K	Teils starke Geräuschestehung und Abgase bei 3-D-Druck
L	Weniger Transport, Logistik und CO ₂ durch kundennahe Produktion
M	Durchgehende Digitalisierung der Prozesse
N	Potenzial für Leichtbautechnik
O	Keine Massenproduktion möglich
P	Langsamer Fertigungsprozess

Abbildung 6



HINWEISE UND LÖSUNGEN ZU DEN AUFGABEN

HAUSAUFGABEN

Lösungsvorschlag:

Besprechen Sie das Vorgehen der Schülerinnen und Schüler im Plenum.

Zu 7.:

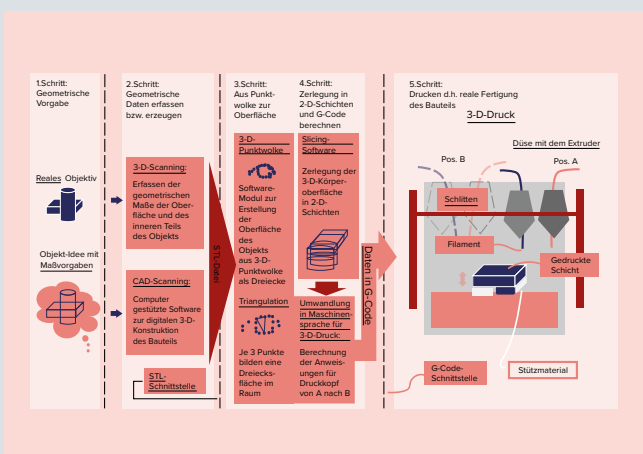
- ▶ Präzisere Details durch Verfeinerung der Schichtdicke
- ▶ Datenvorgabe genau beachten
- ▶ Mit diesem Druckmaterial sind Details kaum umsetzbar
- ▶ Eventuell ist Stützmaterial nötig, bis Druckmaterial ausgehärtet ist

ANLEITUNG UND LÖSUNG ZUM EINSTIEGSGESPRÄCH

Die Schülerinnen und Schüler werden 3-D-Drucker schon aus Internet und Computer-Zeitschriften kennen. Zudem sind bereits Baukästen und Junior-Versionen von 3-D-Druckern auf dem Markt. Auch die Erstellung von 3-D-Datenmodellen mit dem Smartphone und lizenzfreie Software zur Fotoverarbeitung ist vbekannt. Typische Produkte aus dem 3-D-Drucker für Jugendliche sind Schmuck, Spielfiguren oder kleine Bauteile für Bastler.

1. DAS IST 3-D-DRUCK

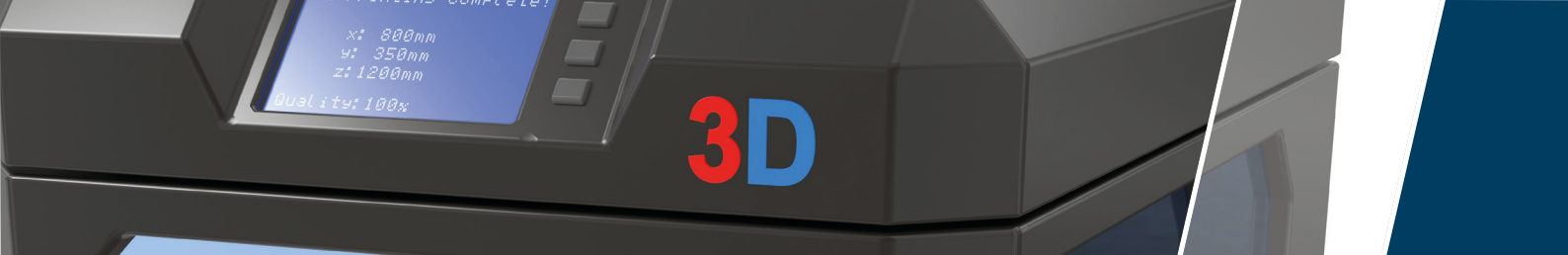
Lösungsvorschlag:



2. GEDANKENREISE ZUM 3-D-DRUCK

Lösungsvorschlag:

	KOMBINATION I: CAD-SYSTEM/ 3-D-DRUCK MIT PULVER	KOMBINATION II: LASER-SCANNING/ DRUCK MIT GESCHMOLZENEM MATERIAL	KOMBINATION III: FOTOGRAMMETRIE-TECHNIK/ FLÜSSIG-DRUCK
Erstellung des 3-D-Modells	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Auswahl einer 3-D-Zylinderform und einer halbrunden Form aus dem Formenkatalog des CAD-Systems ▶ Eingabe der geometrischen Daten für Höhe (10 cm), Durchmesser (8 cm), Zylindermess, Wandstärke (0,5 cm) und Henkelstärke (halbrund, Stärke 0,5 cm) aus den Vorgaben ▶ Variation/Konstruktion und Verbinden der Formelemente mit Software-Unterstützung ▶ Speichern der Farb-vorgabe für Tasse und Henkel im Programm 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Suche nach einem realen Modell oder Lehmmodell anfertigen, das den Maß-Vorgaben entspricht ▶ Befestigen der Modell-tasse mittig auf dem Drehteller ▶ Tassenöffnung muss ausgeleuchtet werden 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Suche nach einem realen Modell oder Lehmmodell anfertigen, das den Maß-Vorgaben entspricht ▶ Halterung der Modell-tasse mittig im Raum ▶ Anfertigen von Fotos aus allen Perspektiven
Materialauswahl und Druck	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Auswahl von lebensmittelechtem Keramikpulver für die Tasse ▶ Auswahl von Drucker mit zwei Druckköpfen für roten und blauen Kleber 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Auswahl von Kunststoff wegen einfacher Handhabung und schneller Erstarzung ▶ Ein lebensmittelechtes und ein hitzebeständiges Kunststoff ▶ Drei Druckköpfe nötig: zwei für die Material-farben und einer für Stützmaterial 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Mischmaterial aus UV-Polymer und Keramik ▶ Keine Zweifarbigkeit möglich ▶ Stützstrukturen unter dem Henkel in nadel-form aus Harz
Momentaufnahme des Drucks im Schnitt A			
Nachbehandlung nach Druck	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Entnahme des Bechers aus dem Druckbett ▶ Reinigen von freiem Pulver ▶ Eintauchen in Flüssigkeitsbad zur Härtung und Abdichtung 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Entnahme des Bechers aus dem Druckbett ▶ Ausschmelzen des Stützwachses 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Entnahme des Bechers aus dem Druckbett ▶ Ausbrechen der Stützstruktur ▶ Aushärten
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Der Henkel wird durch das freie Pulver gut unterstützt und ist einfach zu drucken ▶ Zweifarbigkeit gelingt gut ▶ Material ist für die Tasse gut geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Einfache und schnelle Herstellung ▶ Zweifarbigkeit gelingt gut 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Keramik ist angemessenes Material für Tasse ▶ Glatte Oberfläche ▶ Wasserdicht
Nachteile	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aufwändiges Verfahren ▶ Nachbehandlung unbedingt nötig ▶ Körnige Oberfläche 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Umständliche Erfassung der Maßvorgaben ▶ Nachbehandlung nötig ▶ Kein angemessener Werkstoff für Tasse 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Keine Zweifarbigkeit ▶ Aufwändig und teuer
Verbesserungsmöglichkeiten	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Einfarbiges Material bei der Herstellung spart einen Druckkopf ein ▶ Farbakkumulation durch Aufdruck 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Eher Beton oder Gips verwenden 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ UV-empfindlicher Kunststoff aus dem Druckkopf in verschiedenen Farben, der direkt beim Austreten belichtet wird



Nach der Diskussion im Plenum ergibt sich:

DRUCKOBJEKT	BESTES 3-D-MODELL	BESTER 3-D-DRUCK
zweifarbige Henkel-tasse	CAD-Konstruktion	Pulverdruck

BONUSAUFGABE: VERGLEICH VON ZWEI 3-D-DRUCKVERFAHREN

Lösungsvorschlag:

	SCHMELZ-VERFAHREN	UV-FLÜSSIG-HARZ-VERFAHREN
Anzahl N der Schichten = Bauteilhöhe/ Schichtdicke	H = 1 cm = 10 mm Schichtdicke x N = H; N = 10 mm/0,1 mm = 100 Schichten	H = 1 cm = 10 mm Schichtdicke x N = H; N = 10 mm/0,01 mm = 1000 Schichten
Dauer für eine Schicht = Strecke pro Schicht/ Geschwindigkeit	100 mm/20 mm/s = 5 s	100 mm/200 mm/s = 0,5 s
Dauer insgesamt = Dauer pro Schicht x Anzahl der Schichten	5 s x 100 = 500 s = 8 min 20 s	0,5 s x 1000 = 500 s = 8 min 20 s

Beide Verfahren dauern gleich lang, aber die Genauigkeit beim UV-Flüssigharz-Verfahren ist wesentlich besser. Daher wird dieses Verfahren für das Bauteil ausgewählt

3. 3-D-DRUCK IN DER INDUSTRIELLEN ANWENDUNG

Wirtschaftliche Chancen & Vorteile	B, C, D, F, H, J, M	B, C, D, F, G, H, I, J, M	B, C, D, F, H, J, N, M
Risiken & Gefahren	K	A, E, K, O, P	E, K
Nachhaltigkeit	L	G, L	L