

# DIN EN ISO/ASTM 52909:2024-07 (D)

Additive Fertigung von Metallen - Eigenschaften von Fertigteilen - Ausrichtungs- und Lageabhängigkeit der mechanischen Eigenschaften bei Metall-Bauteilen (ISO/ASTM 52909:2024); Deutsche Fassung EN ISO/ASTM 52909:2024

---

## Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort.....	8
Einleitung .....	10
1 Anwendungsbereich.....	11
2 Normative Verweisungen .....	11
3 Begriffe .....	12
3.1 Definition .....	12
3.2 Abkürzungen .....	12
3.3 Akronyme .....	13
4 Zusammenfassung des Dokuments .....	14
5 Bedeutung und Anwendung.....	14
6 Verfahren .....	14
7 Bericht.....	15
7.1 Allgemeines.....	15
7.2 Zusätzliche Anforderungen.....	15
Anhang A (informativ) Beispiel für Raster-(Scan-)Strategien für die Berichterstattung.....	16
A.1 Beispiel für Strategien zur Berichterstattung.....	16
A.2 Rechteckige Prüfkörper mit Ausrichtungsbezeichnung für Zugversuche, Ermüdungsversuche bei niedriger und hoher Zykluszahl.....	17
A.3 Ausrichtung runder Prüfkörper für Zugversuche und Ermüdungsversuche bei niedriger und hoher Zykluszahl.....	18
A.4 Prüfkörperausrichtungen, die die Richtungen des Risswachstums in Bezug auf die Baurichtung für Prüfungen der Bruchzähigkeit und der Rissausbreitungsgeschwindigkeit unter zyklischer Beanspruchung veranschaulichen.....	19
A.5 Beispiele für die Entnahme von Prüfkörpern aus Standardgeometrien sowie von Teilen zur direkten Messung positions- und ausrichtungsabhängiger mechanischer Eigenschaften.....	20
A.5.1 Allgemeines.....	20
A.5.2 Ausgeschnittener Prüfkörper .....	20
A.6 Ansatz zur Prüfung von Miniatur-Prüfkörpern .....	21
A.6.1 Allgemeines.....	21
A.6.2 Prüfungen der Bruchzähigkeit.....	22
A.6.3 Kraftgeregelte oder dehnungsgeregelte Ermüdungsversuche.....	22
Literaturhinweise .....	24

## Bilder

Bild A.1 — Beispiel für Raster-(Scan-)Strategien für die Berichterstattung .....	16
--	----

<b>Bild A.2</b> — Prüfkörperausrichtungen zur beispielhaften Bezeichnung der Ausrichtung für Zug- und Ermüdungsversuch bei niedriger und hoher Zykluszahl für rechteckige Prüfkörper....	<b>17</b>
<b>Bild A.3</b> — Prüfkörperausrichtungen zur möglichen Bezeichnung der Ausrichtung für Zug- und Ermüdungsversuch bei niedriger und hoher Zykluszahl für runde Prüfkörper .....	<b>18</b>
<b>Bild A.4</b> — Prüfkörperausrichtungen, die die Richtungen des Risswachstums in Bezug auf die Baurichtung für Prüfungen der Bruchzähigkeit und der Rissausbreitungsgeschwindigkeit unter zyklischer Beanspruchung veranschaulichen.....	<b>19</b>
<b>Bild A.5</b> — Beispiele für die Entnahme von Prüfkörpern aus Standardgeometrien und von Bauteilen zur direkten Messung positions- und ausrichtungsabhängiger mechanischer Eigenschaften.....	<b>20</b>
<b>Bild A.6</b> — Beispiel für die Geometrie des flachen Miniatur-Zugprüfkörpers.....	<b>22</b>
<b>Bild A.7</b> — Beispiel für die Geometrie des Prüfkörpers im Ist-Zustand (9).....	<b>22</b>
<b>Bild A.8</b> — Miniprobengeometrie für Ermüdungsversuche nach kraft- und dehnungsgeregelten Verfahren .....	<b>23</b>

## **Tabellen**

<b>Tabelle 1</b> — Abkürzungen.....	<b>13</b>
<b>Tabelle 2</b> — Akronyme.....	<b>13</b>
<b>Tabelle 3</b> — Normen, die nach dem Prüfverfahren anzuwenden sind.....	<b>14</b>