



Metallguss – Funktionsfähige Prototypen und/oder Kleinserien in metallumfassenden Qualitäten.

Die Einsatz- und Belastungsfähigkeit selbst komplexer Werkstücke kann mit dieser Technik schon in einem frühen Entwicklungsstadium optimal überprüft werden. Verarbeitet werden Aluminium, Messing, Stahl sowie Edelmetalle. Beim Ausbrennen des Bauteils im Vakuumdruckguss-Verfahren löst sich das stereolithografisch produzierte Urmodell auf; dank des Zeit- und Werkzeugkostenvorteils wird eine hohe Wirtschaftlichkeit genutzt.

> VORTEILE

- Hohe Genauigkeit (Feinguss)
- Hochwertige Oberflächenqualität (Feinguss)
- Anfertigung auch größerer Teile möglich (Feinguss/Sandguss)
- Herstellung großer Stückzahlen (Sandguss)
- Günstige Stückpreise (Sandguss)

> ANWENDUNGEN

- Fertigung komplexer Werkstücke im Einzelprototypen- und/oder Kleinserienbau (Feinguss)
- Herstellung von Präzisionsmustern zur Gewährleistung der Funktionalität metallischer Werkstoffe (Feinguss)
- Herstellung von Designmustern zur optischen Begutachtung etwa von Schmuckelementen (Feinguss)
- Herstellung von Metallteilen mit anschließender Nachbearbeitung (Sandguss)
- Kunstguss (Skulpturen; Feinguss/Sandguss)

> MATERIALIEN

- Aluminium
- Zink
- Kupferlegierungen (Messing, Bronze, Reinkupfer)

> Ø MENGEN

- Prototypenbau: 1 - 50 Teil/e
- Kleinserien: 100 - 500 Teile

> PRODUKTIONSZEIT

5 bis 10 Werkzeuge

> PRÄZISION / FILIGRANITÄT

Hohe Präzision (+/- 0,15 %)