

## METALLGUSS

### FUNKTIONSFÄHIGE PROTOTYPEN UND/ODER KLEINSERIEN IN METALLUMFASSENDE 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 Schmutzelementen (Feinguss)
- Herstellung von Metallteilen mit anschließender Nachbearbeitung (Sandguss)
- Kunstguss (Skulpturen; Feinguss/Sandguss)

#### TECHNIK

- Differnzdruckguss
- ProJet HD 3000
- ProJet CPX 3000

#### MATERIALIEN

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

#### Ø MENGEN

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

#### PRODUKTIONSZEIT

i. d. R. 5 – 10 Werkzeuge je nach Auslastung

#### PRÄZISION / FILIGRANITÄT

Hohe Präzision (+/- 0,15 %)

#### WEB

Metallguss  
[www.visiotech-gmbh.de/rapid-prototyping/metallguss](http://www.visiotech-gmbh.de/rapid-prototyping/metallguss)