



Konturnahe Temperierung durch Laserschmelzen

Funktionsprinzip

Ähnlich dem bekannten Lasersintern werden die Geometrien im Schichtbauverfahren aus Einkomponenten-Metallpulver hergestellt.

Die minimale Schichtstärke beträgt 0,025mm.

Die Formeinsätze werden aus Warmarbeitsstahl 1.2343 hergestellt und erreichen eine Härte von HRC 54.

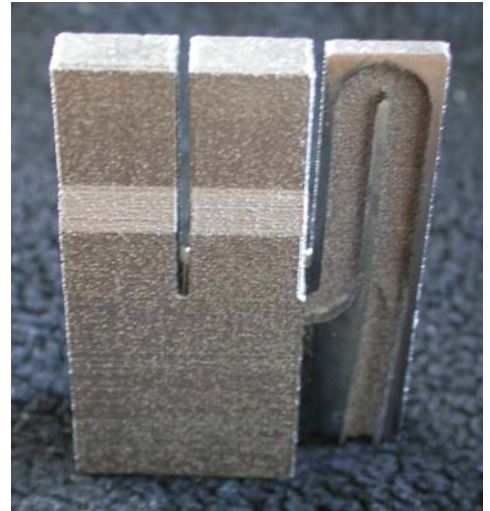


Die gewünschten Geometrien werden als STL- Datei verarbeitet.

Die Oberflächenrauigkeit in dem Temperierumlauf wird mit Schleifpaste reduziert.

In der Ansicht rechts wird das nach dem Polieren zur Demonstration aufgeschnittene Bauteil dargestellt.

Eine chem.- Ni- Beschichtung in dem Temperierkanal wird die Qualität der Temperierung dauerhaft sicherstellen.



Die so erzeugten Werkzeug-einsätze integrieren bereits die konturnahe Temperierung.

Mit konventionellen Bearbeitungsverfahren, wie Bohren, Drehen, Fräsen, Schleifen, Polieren und Schweißen lassen sich die Bauteile nachbearbeiten.

100% Dampfdiffusionsdicht !

