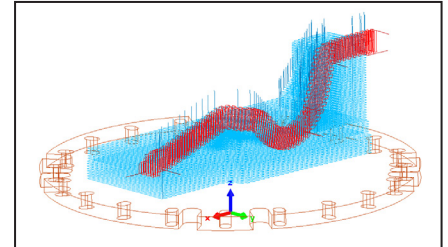


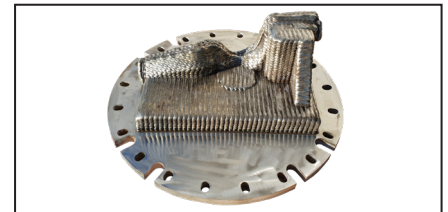
BLECHSCHNEIDE- UND UMFORMWERKZEUG AUS DER AUTOMOBILBRANCHE



Gedrucktes Bauteil



CAM-Modell



Gedrucktes Bauteil

INFORMATIONEN ZUM BAUTEIL

- Fertigung des Grundkörpers aus 1.4316 und der Klinge aus 1.4718 (HRC 55) in einem Produktionsschritt
- Konventionelle Fertigungstechnologie: Gussverfahren & Fräsen
- Problem bei der Beschaffung:
 - Lange Lieferzeiten des Gussteils
 - Viele Fertigungsschritte
 - In der Entwicklungsphase geschehen viele Anpassung, die schnell umgesetzt werden müssen
 - Kurze Beschaffungszeit ist Voraussetzung für eine kurze Entwicklungsphase

TECHNISCHE DATEN

- Maschine:** arc405
- Dimensionen [mm]:**
L = 283 | H = 123 | B = 145
- Draht:**
- Grundkörper
1.4316 | Ø 1,0mm
 - Klinge
1.4718 | Ø 1,0mm
- Druckmasse:**
- 1.4316 | 14,1 kg
 - 1.4718 | 1 kg
- Druckzeit:** 8,50 h

ALTERNATIVE ZU KONVENTIONELLEN FERTIGUNGSTECHNOLOGIEN

3DMP®

- Schnelle und flexible Beschaffung des endkonturnahen Rohlings nach Bedarf
- Einsparung von Fertigungsschritten (z. B. Härten)
- Verkürzung der benötigten Dreh-/Fräszeit

VORTEILE MIT 3DMP®

-  Zeitersparnis
-  Kostenersparnis
-  kleine Stückzahlen
-  Materialeinsparung
-  schnelle Anpassung

FRAGEN ZUM PROJEKT?

GEFERTEC GmbH | Schwarze-Pumpe-Weg 16 | 12681 Berlin
Tel: +49 30 91 20 74 360 | info@gefertec.de