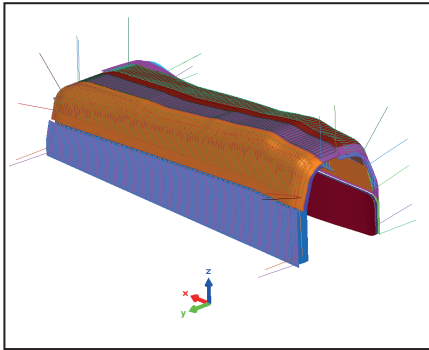


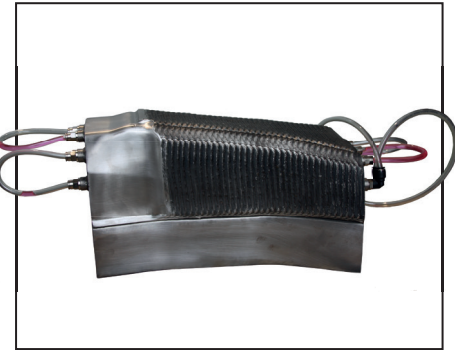
## FORMHÄRTEWERKZEUG



CAM-Modell



Gedrucktes Bauteil



Teilbearbeitetes Bauteil

### INFORMATIONEN ZUM BAUTEIL

- Einsatz: Formhärtewerkzeug
- Aktuelle Herausforderung:
  - Unterteilung des Gesamtwerkzeugs in mehrere Segmente
  - Warum mehrere Segmente?
    - Konturnähe, unter der Oberfläche verlaufende Kühlkanäle müssen mechanisch gebohrt werden
  - Abdichtung zwischen den Segmenten erforderlich
  - Härteprozess nach mechanischer Bearbeitung führt zu Verzug
  - Aufwändige Montage der einzelnen Segmente zum Gesamtwerkzeug

### TECHNISCHE DATEN

- Maschine:** arc405
- Dimensionen [mm]:**  
L = 400 | B = 187 | H = 214
- Draht:**
- Bereich Kühlkanäle  
1.4370 | Ø 1,0 mm
  - Oberfläche  
1.2343 | Ø 1,0 mm
- Druckmasse:**
- 1.4370 – 11,3 kg
  - 1.2343 – 3,1 kg
- Druckzeit:** 7,00 h

### ALTERNATIVE ZUR KONVENTIONELLEN FERTIGUNGSSTRATEGIE

- Additive Fertigung des Gesamtwerkzeugs auf kostengünstigem konturnah vorgefrästem Grundmaterial
  - Keine Segmentierung
  - Integrierte Kühlkanäle
  - Konstanter Abstand der Kühlkanäle zur Oberfläche
- Kombination der Funktionalitäten einzelner Materialien möglich
  - Kein Härteprozess erforderlich, da die äußere Werkzeugschicht aus hartem Material gefertigt wird
- Verlängerung der Lebensdauer des Werkzeugs
- Verringerung des Montageaufwands

### VORTEILE MIT 3DMP®

-  Zeitersparnis
-  Kostenersparnis
-  Multimaterialien
-  Materialeinsparung
-  Verlängerung der Lebensdauer

### FRAGEN ZUM PROJEKT?

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

Schuler Pressen GmbH | Dr.-Ing. Hermann Uchtmann | +49 7161 66-7949 | hermann.uchtmann@schulergroup.com | www.schulergroup.com