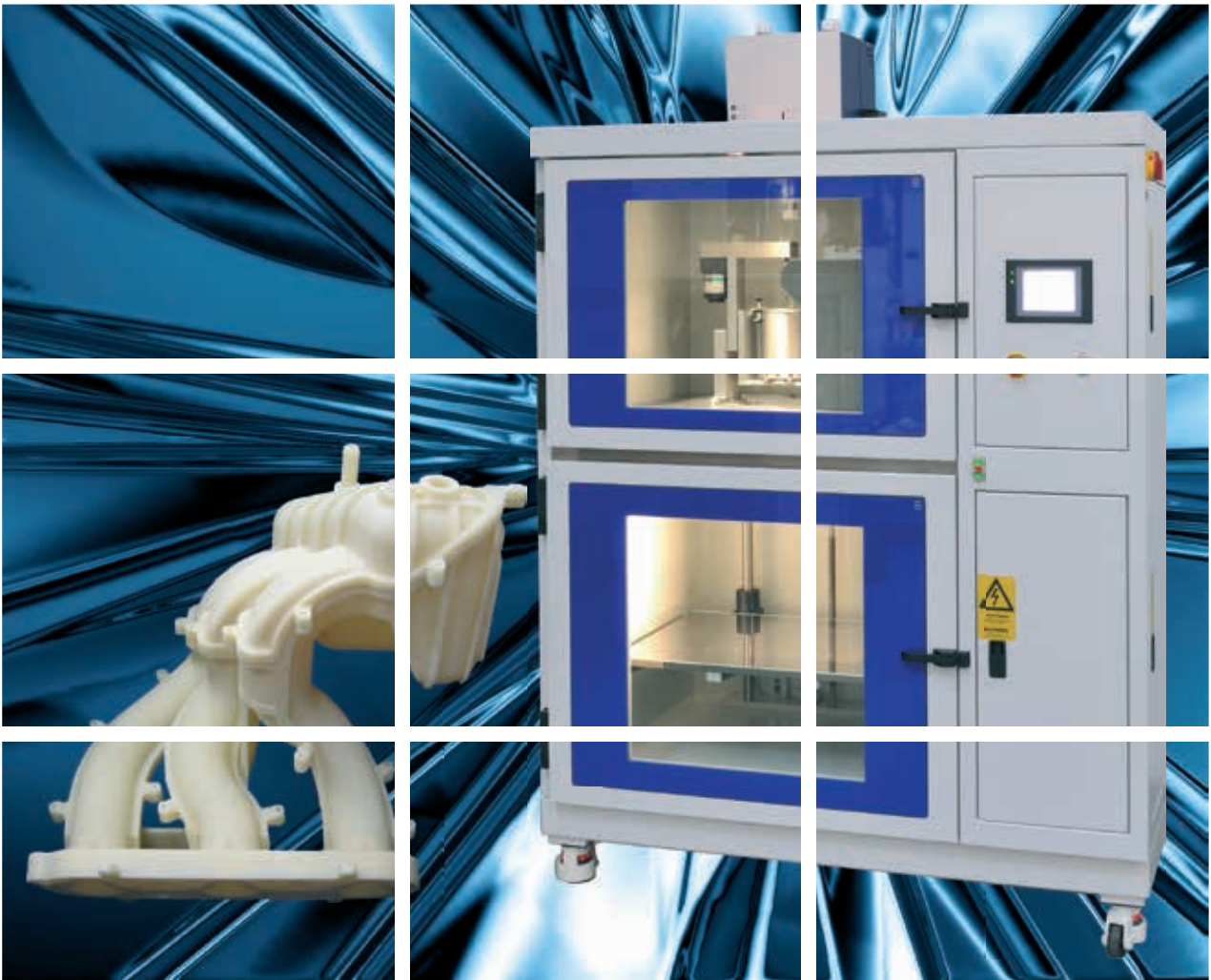


Vakuumgießsysteme Vacuum Casting Systems



Vakuumgießanlagen für Teile in Kunststoff, Nylon und Wachs

Schnelle, präzise Anfertigung und
Vervielfältigung von Prototypen
und Kleinserien

Vacuum Casting Systems for Parts in PU, Nylon and Wax

Fast and accurate production
and multiplication of prototype
parts as well as small series
production

Vakuumgießsysteme

Vacuum Casting Systems

Das Vakuumgießen wird im generativen Rapid Prototyping zur Optimierung der Qualität und deutlichen Reduzierung von Lieferzeiten eingesetzt. Verglichen mit traditionellen Fertigungsmethoden werden Zeit- und Kostenersparnisse bis 97% erzielt. Daher hat sich das Vakuumgießverfahren als perfekte Lösung zur Prototypenherstellung weltweit erwiesen. Ein weiterer Grund hierfür ist die einfache Anwendung des Verfahrens.

Die Nylon-Vakuumgießanlage verwendet fünf Ausgangsmaterialien und bietet eine breite Palette an Möglichkeiten. Sie wird von außen über einen Mischbecher in der oberen Kammer der Anlage befüllt. Dieses bietet Vorteile bei der Füllstoffzugabe zur Festigkeitssteigerung und darüber hinaus die Möglichkeit der Farbpigmentierung der Materialien ohne Farbverfälschung. Das Pigment wird lediglich in den Mischbecher gegeben, bevor die Form gegossen wird.

Teile und Formen können mit dem Vakuumgießen in nur 30 Minuten hergestellt werden, mit einer Formenstandzeit von 15 - 30 Gußstücken pro Form, je nach Komplexität des Bauteils. Vakuumgießen bietet entscheidende Leistungsvorteile gegenüber der Kunststoff-Sinter-Technologie.

Vacuum casting is used for generative rapid prototyping for the optimization of quality and massive reduction in delivery times. Compared to conventional manufacturing methods this process saves time and delivers cost reductions up to 97%. The vacuum casting proved to be a perfect solution for the rapid prototyping worldwide. In addition, the easy application and handling is another reason for its success.

The Nylon Module takes five basic ingredients and creates a range of grades. It is mounted externally, above the upper machines chamber and a dedicated cup is installed in the machine. This offers the advantages of adding fillers for strength and also the possibility of pigmenting materials without changing the colour of the material inside the Module with the associated colour change difficulties; the pigment is simply added in the mixing cup prior to pouring into the mould.

Vacuum casting parts can be produced in around 30 minutes with mould life ranging from around 15 to 30 castings per mould depending on complexity, with significant performance advantages over plastics sintering technologies.

Anlagenparameter

System Parameters

Abmessungen in mm (x/y/z) Dimensions Housing in mm (x/y/z)	1930 x 1510 x 900
Max. Formgröße Max. Mould Size	750 x 900 x 750 mm
Gießvolumen Casting Capacity	2,2 l ; 5,5 l (twin robot)
Pumpvolumen Pump Capacity	65 m ³ /h
Max. Vakuum Ultimate Vacuum	0,5mbar
Gewicht Weight	ca. 1150 kg
E-Anschluß / Verbrauch* E-Connection / Consumption*	3 Phase, 400 Volt 3NPE,3,5 KW/h

*Weitere Stromversorgungsoptionen auf Anfrage.
*Other power supply configurations are available.



SLM Solutions GmbH

Roggenhorster Straße 9c
23556 Lübeck Germany
T: +49 (0) 451-160 82-0
F: +49 (0) 451-160 82-250
E: info@slm-solutions.com
www.slm-solutions.com