



Rapid Prototyping *Oberflächenfinish*

„Neue Wege ausserhalb des Standards“

Weil Ihre Ansprüche hoch sind, meiden wir ausgetrampelte Pfade und suchen neue Wege, ausserhalb des Standards zwar, aber immer innerhalb des Machbaren. So treiben wir Innovationen an, ganz zu Ihrem Vorteil!

Unsere Qualität ist, der Finish!

Grundsätzlich bieten wir unsere Rapid Prototyping-Bauteile wie Urdmodelle, Designmodelle und Funktionsmodelle etc. mit einem Finish an. Der Kunde darf also Rapid Prototyping Bauteile erwarten, die er direkt einsetzen kann, ohne noch im DO-it yourself Laden um die Ecke Sandpapier kaufen zu müssen.

Wünscht der Kunde aber explizit, die Teile bei uns ohne Finish zu bestellen, kommen wir diesem Wunsch gerne entgegen. Die Teile werden dadurch etwas kostengünstiger. Doch was heisst „Finish“ bei unseren zwei Verfahren dem Selektiven Lasersintern und der Stereolithographie?

Finish beim Selektiven Lasersintern

Lasersinterteile sind verfahrensbedingt mit unberührtem Polyamidpulver kontaminiert. Dieses Pulver wird von uns feinsäuberlich entfernt. Dort wo Staubpartikel unerwünscht sind, werden die Lasersinterteile zusätzlich mit einem Epoxydharz infiltrierte. Die Oberflächen werden durch dieses Verfahren geschlossen und lose Polyamidkörner können sich dadurch nicht mehr lösen. Lasersinterbauteile die von den Abmassen her grösser sind als unsere Möglichkeiten hergeben, werden von Anfang an gesplittet und nachträglich nahtlos wieder zusammengebaut.

Finish bei der Stereolithographie

In Stereolithographie hergestellte Bauteile, werden beim Bauprozess mit einem Support gestützt. Dieser Support, wird von uns sauber abgetrennt. Anbindungspunkte auf den ausgewählten Flächen sind nach unserem Finish nicht mehr erkennbar. Oberflächen die durch das Slicen des Volumenkörpers Schichtspuren aufweisen, werden von uns gefinisht. Wir verwenden hierfür verschiedene Techniken wie Nassschleifen, Strahlen oder andere Techniken die unser Geheimnis bleiben. Ist die zu erreichende Genauigkeit von Stereolithographie zu niedrig, können Partien wie z.B Löcher, Schlitze oder Führungen mit Nacharbeit auf das richtige Mass gebracht werden. Gewinde werden entweder eingedreht oder wir verwenden Gewindeeinsätze. Uns ist es in jedem Fall wichtig, dass Ihr Bauteil beinahe dem Endprodukt entspricht und wir Ihnen von Anfang an ein funktionstüchtiges Stereolithographie-Bauteil anliefern.

© by von Allmen AG