



MultiJet Printing

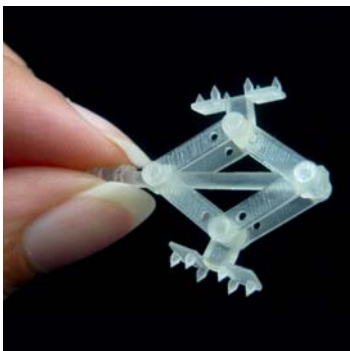
Beim MultiJet Printing wird ein reaktives Acryl Photopolymer verwendet. Über einen Druckkopf wird Baumaterial schichtweise auf die Bauplattform aufgetragen. Dort erstarrt das Material sofort und wird über den Eintrag von UV-Energie ausgehärtet. Die automatisch generierten Stützstrukturen bestehen aus einem Wachsmaterial mit geringerer Schmelztemperatur als das Bauteilmaterial. Die Stützstrukturen lassen sich in einem Nachfolgeprozess somit leicht ausschmelzen. Auf diese Art sind sogar komplexe innenliegende Kanäle realisierbar. Das Multijetprinting ist für Anwendungen geeignet, bei denen eine sehr hohe Oberflächengüte, Genauigkeit und ein hoher Detailgrad gefordert ist.

Vorteile

- Genauigkeit und hoher Detailgrad
- Hohe Oberflächengüte
- Formstabilität
- Wasser- und Gasdichtigkeit
- komplexe innenliegende Kanäle realisierbar



Möglichkeiten



- Maximale Bauteilgrößen 298x183x203 mm
- Variable Schichtdicken von minimal 16 bis maximal 32 µm
- Minimale Wandstärken ab 0,1 mm
- bewegliche Baugruppen
- Lieferzeiten ab 2 Werktagen



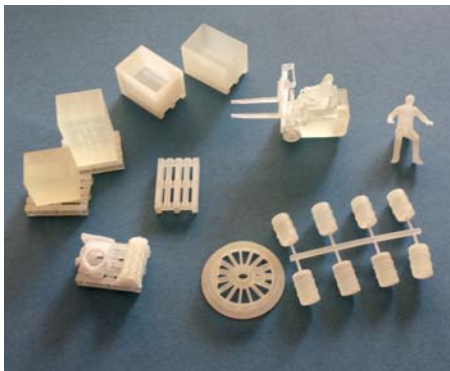
Anwendungsbeispiel Termite

Anforderung:	naturgetreues Anschauungsmodell für naturkundliche Präsentation
Bauteilabmessungen:	ca. 6 x 2 x 3 mm
Werkstoff:	ProJet M3 Crystal
Kleinserie:	240 Stück

Auf Grund der überragenden Genauigkeit lassen sich über das Multijet Printing Verfahren feinste Strukturen abbilden. Minimale Wanddicken im Bereich kleiner 0,1 mm sind möglich. Bei der berührungslosen Nachbearbeitung werden selbst feinste Details nicht beschädigt.



Anwendungsbeispiel Modellbau



Anforderung:	Miniaturmodelle im Maßstab 1:87 zur Ausstattung von Modelleisenbahnanlagen
Bauteilabmessungen:	Figur" ca. 20 x 10 x 4 mm
Werkstoff:	Projet M3 Crystall
Kleinserie:	50 Stück

Auch bei kleinsten Modellgrößen können definierte Geometrien maßstäblich korrekt und naturgetreu abgebildet werden. Über den 3D Druckprozess sind auch geringe Losgrößen ohne aufwändigen Werkzeugbau und anschließenden Spritzgießprozess umsetzbar.

Anwendungsbeispiel Gehäusegriff Akkuschauber

Anforderung:	seriennahes Konzeptmodell zur Passform und Ergonomie Überprüfung
Bauteilabmessungen:	ca. 160 x 140 x 65 mm
Werkstoff:	Projet M2 RWT
Einzelfertigung	

Schon in frühen Produktentwicklungsphasen können seriennahe Musterteile innerhalb kurzer Zeit realisiert werden. Durch den Einsatz dieser Modelle können die notwendigen Test- und Überprüfungszyklen deutlich reduziert werden. Die Markteinführung neuer Produkte kann so beschleunigt werden.

