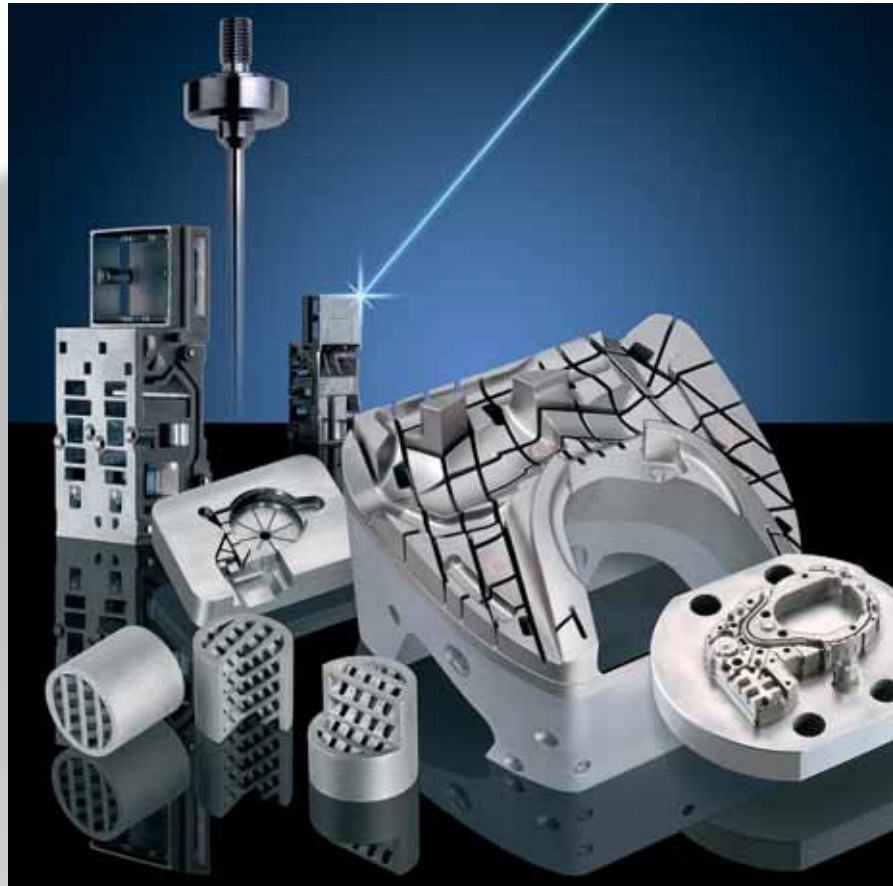


00101010 010001  
11100100010111000  
0010101010100011001010

## Laser-Metall-Sintern



*Werkzeugeinsatz in Hybridbauweise mit konturnahen Kühlkanälen zur Reduzierung der Zykluszeit im Serienwerkzeug*



Durch den Laser wird einkomponentiger metallischer Pulverwerkstoff schichtweise verschmolzen und ermöglicht somit eine beliebige Formgebung.

Der Hauptvorteil liegt hier in der um vieles kürzeren Durchlaufzeit bedingt durch den Wegfall der NC-Programmierung, der Elektroden und der Funkenerosion. Nach der 3D-Konstruktion kann das Werkstück aus dem 3D-Datensatz nahezu über Nacht gefertigt werden.

### Vorteile:

- Herstellung ohne Werkzeuge
- Kurze Durchlaufzeit
- Freie Anpassung der Kühlkanäle an die Kontur
- Beliebige Querschnitte und Formgebung (rund, oval etc.)
- Komplexe Geometrien mit Hinterschneidungen möglich
- Kurze Fertigungszyklen bei Geometrie-Veränderungen
- Potentielle Fertigungsmethode für Kleinserien
- Bis zu 30% geringere Zykluszeit beim Spritzgießen