



## Revolution in der Gießerei



Vom 3D-Datensatz über ein Stereolithographie-modell bis hin zu den fertigen Metallabgüssen in wenigen Tagen.

Ein Differenzdruck während des Gießprozesses sorgt für eine optimale Befüllung der Gießform, so daß Gießteile mit weniger als 1mm Wandstärke hergestellt werden können.

Das Gefüge ist nahezu porenfrei und hat eine druckgußähnliche Struktur.

Die Oberflächenqualität ist mit Serienfeingußteilen vergleichbar. Es können alle Metalle vergossen werden, deren Schmelztemperatur unter 1300°C liegt z.B. Aluminium, Zink, Kupfer, Messing, Bronze, Magnesium usw.

Die max. möglichen Bauteilabmessungen betragen ca. 300 x 300 x 300mm.

1. Der Wachsabguß wird aus der Silikonform entnommen.
2. Nach dem Ausformen der Wachsabgüsse werden mehrere Wachsmodelle an einer Wachstraube angebracht.
3. Nach dem Ausschmelzen der Wachslinge wird die Keramik im Ofen ca. 1 Tag gegläht.
4. Ausbetten der gegossenen Metallabgüsse.