

00101010 010001
11100100010111000
00101010100101001010

Werkzeug- und Formenbau für Spritzguss-Werkzeuge



Prozessgeführte modernste Fertigungstechniken, motivierte, qualifizierte und erfahrene Mitarbeiter arbeiten Hand in Hand von der Planung über die Konstruktion bis hin zur CAD/CAM/DNC gestützten Fertigung, damit Sie Ihr Produkt so schnell und so gewinnbringend wie möglich auf den Markt bringen.



Werkzeugausschnitt (hergestellt durch Laser-Metall-Sintern und konventionelle Bearbeitung) mit Auswerfern

Vom Prototyp zur Vorserie bis hin zur Dritten Dimension

Wir schließen den Kreislauf von der Konstruktion über Prototypen bis hin zum fertigen Serienteil aus Originalwerkstoffen.

Stetig wachsende Anforderungen an die Produktqualität von Kunststoffbauteilen haben uns über den konventionellen Werkzeugbau hinaus angespornt, neueste technologische Möglichkeiten einzusetzen.
Das Laser-Metall-Sintern!

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

Die Kühlkanäle, die konventionell nur bedingt oder mit sehr großem Aufwand eingebracht werden konnten, werden nun während des Generiervorganges konturgetreu ggf. in Form eines Kühlnetzes, an den Werkzeugeinsatz angepasst. Durch optimal gekühlte Werkzeugeinsätze ergibt sich beim Spritzgussprozess eine viel kürzere Zykluszeit. Auch verzugskritische Spritzteile sind besser realisierbar.

Dies in Kombination mit unseren konventionell hergestellten Werkzeugkomponenten ermöglicht höchste Genauigkeit, hohe Standzeiten und sehr kurze Zykluszeiten beim Spritzgießen.