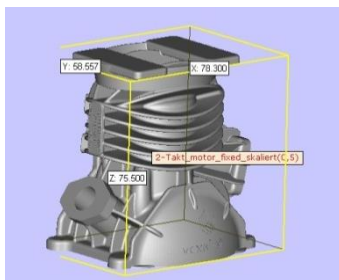


Hochpräzise Modelle für den Feinguss

- Modelle bis zu 1.000 x 600 x 500 mm groß
- Handhabung wie bei üblichen Wachslingen
- Werkzeugloses und deshalb kostengünstigeres Verfahren
- Einzelstücke oder Kleinserien innerhalb weniger Arbeitstage möglich
- Hohe Genauigkeit von 0,3 % (min. +/- 100 μ m)
- Durch Wachsinfiltration geschlossene glatte Oberfläche
- Für Autoklaven geeignet, selbst für dünnwandige Schalen
- Ausbrennen in normalem Brennofen bei niedriger Emissionsentwicklung möglich
- Keine Ausdehnung während Ausbrennprozesses, deshalb kein Schalenbruch (egal ob Gips oder Keramik)
- Restaschegehalt <0.02 % for Polypor Binder Typ C
- Im Feinguss sind jegliche Legierungen geeignet

Feingussprozess



1. CAD Modell



2. PMMA Modell



3. Vorbereitung mit Wachsstäben



4. Erste Keramikschichtbildung



5. Keramikbehandlung



6. Mehrere Keramikschichten



7. Keramik ausbrennen



8. Vorbereitung zum Gießen



9. Aluguss



10. Ausgehärtete Form



11. Einzelne Motoren werden abgeschnitten



12. Fertige Gussteile