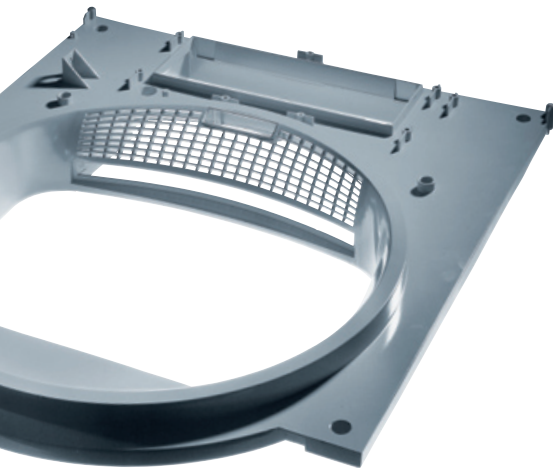


RIM IST MEHR ALS DREIDIMENSIONALE FORMENVIELFALT



Als ideale Ergänzung zum Vakuumgiessen kommt das RIM zum Einsatz. Bei höheren Stückzahlen, bis max. 800 Stück, ist das RIM eine echte Alternative. Urmodelle (STL/SLS) werden mit mehrschichtigen Epoxyharzen zu einem Giesswerkzeug abgeformt. Bei einfachen Geometrien werden die Kavitäten aus Epoxyplatten CNC-gefräst. Der Automationsgrad gegenüber dem Vakuumgiessen ist höher und die Stückkosten sind dadurch tiefer. Besonders bei grösseren Formteilen sind die günstigen Formkosten gegenüber Stahlwerkzeugen massiv. Die PUR-Harzabgüsse können mittels Oberflächenbehandlung (Lackieren, Verchromen, Vergolden usw.) zu einem wertvollen Produkt veredelt werden.

EINSATZGEBIETE/VORTEILE

- Seriennahe Qualität
- Zweikomponenten-Teile (hart/weich)
- Hohe Reproduziergenauigkeit
- Materialien mit verschiedenen Eigenschaften
- Losgrößen 50 bis 1000 Stück
- Kunststoff einfärbbar nach RAL, NCS

TECHNISCHE DATEN:

- Technologie: Niederdruckgiessverfahren
- max. Formengröße: 1200 x 1200 x 1200 mm
- max. Teilgewicht: 8000 g
- Material: PUR

