

Home

Unternehmen

Leistungsangebot

Rapid Prototyping

Vakuumgießen



## Vakuumgießen als Folgeverfahren der RP-Technologie

In unserem Unternehmen wird das Vakuumgießen als Folgeverfahren der RP-Technologien für die Fertigung von Prototypen und Kleinserien angewendet. Es ist das wichtigste Abformverfahren in der Prototypenfertigung.

Das Urmodell kann dabei ein STL-Teil bzw. ein, mit einem konventionellen Verfahren hergestelltes Teil sein. Dieses wird nach Festlegung der Trennebene und des Angusses in Silikon eingegossen.

Nach dem Aushärten wird die Form so in zwei Hälften aufgeschnitten, dass das Modell möglichst leicht entnommen werden kann.

In der Vakuumgießmaschine wird die Form zunächst evakuiert und danach mit dem entsprechenden PU-Gießharz unter Vakuum aufgefüllt.

Durch dieses Verfahren wird eine gleichmäßige Befüllung und eine Entgasung des Gießharzes erreicht.

Aufgrund der zur Verfügung stehenden PU-Vakuumgießharze können unterschiedlichste Modelleigenschaften erzielt werden.

Sie können zwischen weich und hochfest, mehr oder minder zäh variieren sowie als temperaturbeständige und flammhemmende Teile erzeugt werden.

Zudem kann zwischen glasklaren und undurchsichtigen Harzen gewählt werden, die einfärb- und lackierbar sind. Die so hergestellten Designmuster, Funktionsmodelle bzw. Vorserienteile kommen in ihren Eigenschaften den später im Spritzguss hergestellten Serienteilen recht nahe.



**Rapid Prototyping**  
 Unser Schlüssel für  
 eine schnellere  
 Produktentwicklung

PTS  
 Jena