

Sonderdruck aus
SPECIAL TOOLING
Heft 2 - Mai '97

Transparente Prototypen

Vakuum-Giessverfahren vervielfältigt Modelle und
Prototypen schnell und genau

Nicht allein der Kosten-, sondern vor allem der Termindruck macht etwa der Automobil-Industrie und damit ihren Dienstleistern zu schaffen: die Entwicklungszeiten drastisch reduzieren zu können, ist entscheidend, um im Wettbewerb die Nase vorn zu haben. Wie gut, dass es da CAD/CAM und die StereoLithografie gibt; sie freilich liefert, weil die Methode ziemlich langsam ist, lediglich ein Modell - nötig aber sind sehr oft sehr viele. Da kann das Vakuum-Giessverfahren helfen - schnell und genau.



So wurde (unter Verwendung eines hauseigenen Verfahrens zur Oberflächenbearbeitung) durch das ‚MCP‘-Vakuum-Giessverfahren ein funktionierender Prototyp einer Etikettiermaschine gefertigt. Der Prototyp besteht aus sieben ineinander passenden Teilen. Ein spezieller Vakuumkunststoff (Typ ‚SG 95‘) ist das Grundma-

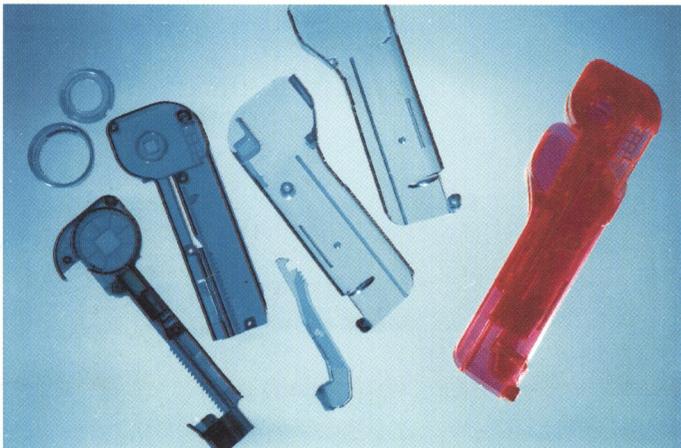
terial für die Fertigung von klaren, durchsichtigen Prototypen; ‚SG 95‘ mit seinen ABS-Eigenschaften ist optisch absolut klar und kann somit in jeder Farbe eingefärbt werden. Das erspart zeitaufwendiges Lackieren von gegossenen Prototypen. Ein weiterer, sehr wichtiger Vorteil sind die optischen Werte wie:
○ Brechungsindex,

○ Durchlässigkeit,
○ gestreutes Licht,
○ gerichtetes Licht,
die sich ohne weiteres mit Polycarbonat (PC) und Plexiglas (PMMA) vergleichen lassen und Anwendung finden beispielsweise bei der Herstellung von Scheinwerfern und Reflektoren. Das ‚MCP‘-Vakuum-Giessverfahren ist eine Methode zur

Vervielfältigung von Modellen und Prototypen, die nach RapidPrototyping-Verfahren (etwa StereoLithografie) hergestellt werden. Das ‚MCP‘-Vakuum-giessen ist *schnell* und *massgenau*: binnen zwei bis drei Tagen können 20 bis 30 Prototypen vom Urmodell gefertigt werden. Die Auswahl an Materialien für das Vakuum-



Ein vollfunktionierender Prototyp bestehend aus sieben Vakuum-Giessteilen hergestellt aus dem Vakuumkunststoff ,SG 95'.



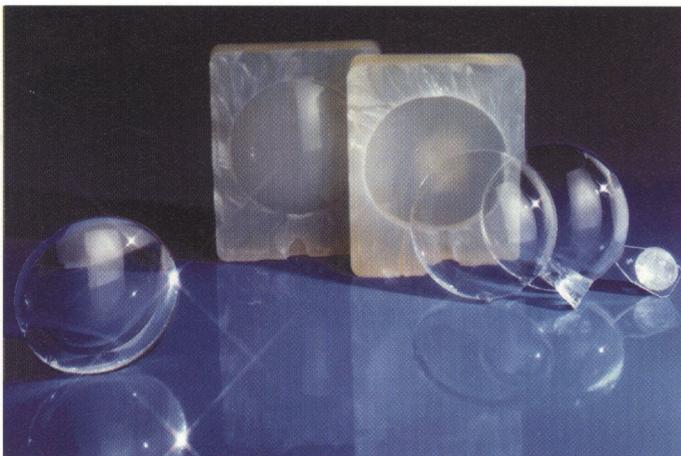
giessen ist sehr gross und schliesst 25 Werkstoffe ein, von gummiartig über Polypropylene bis zu hochtemperaturbeständigem ABS:

Der grösste Vorteil dieses schnellen Tooling-Verfahrens ist die ausserordentlich hohe Geschwindigkeit und Genauigkeit, mit der die verwendeten Silikonformen produziert werden. Durchschnittliche Vergleichs-

che mit Werkzeugen aus Stahl liegen bei zirka drei bis fünf Prozent in Zeit und Kosten!



Optische Linsen aus dem Vakuumkunststoff ,SG 95' hergestellt.



MCP



HEK - G M B H

Wir bieten Ihnen die optimalen und kostengünstigsten Prototypenverfahren für die:

- Serienproduktion von Kunststoffteilen
- Prototypen- und Vorserienproduktion in Thermoplasten
- Prototypenteile aus Blech
- Intern hinterschnittene Kunststoffteile
- Komplex geformte Prototypenteile aus Kunststoff
- Komplex geformte Metall-Prototypen

Sprechen Sie mit uns, wir helfen Ihnen weiter!

0451/530040

Rapid Prototype Tooling®

Benötigen Sie häufiger anspruchsvolle Prototypen innerhalb von 24 Stunden?



Mit dem MCP Vakuum-Gießverfahren schaffen Sie es in 12!

... oder Spritzgießformen für Serien bis 2000 Stück?

Die neue MCP-Tooling Pistole



...hierfür das MCP-Metall-Spray-Paket. Formen in 24 Stunden!

Anlagen • Materialien • Mitarbeiterschulung

Weitere Informationen bei:

HEK GmbH Germany
Kaninchenborn 28
D-23560 Lübeck
Telefon 0451/530040
Telefax 0451/5300450



HEK - G M B H

Besuchen Sie uns auf der EUROMOLD '97 in Frankfurt