



11

Formen- und Sondermaschinenbau einsetzen.

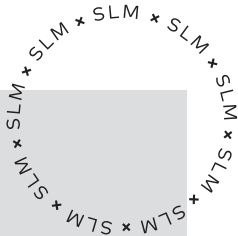
SELEKTIVES LASERSCHMELZEN (SLM)

PROZESSABLAUF

Beim SLM wird Metall in Pulverform auf eine Grundplatte aufgetragen und von einem Faserlaser lokal umgeschmolzen. Nach jeder Schicht senkt sich die Platte ab – der Zyklus beginnt von vorn. Das geschieht automatisch auf Basis der vorab generierten Daten des gewünschten 3D-Modells. Nachdem das überschüssige Pulver entfernt und das fertige Bauteil von der Grundplatte getrennt sowie von den Stützgeometrien befreit ist, lässt es sich direkt verwenden oder entsprechend den Anforderungen weiterbearbeiten.

EIGENSCHAFTEN

- große spezifische Dichten (> 99 %) des verarbeiteten Materials
- mechanische Eigenschaften der SLM-Bauteile vergleichbar bzw. teilweise besser als bei konventionell mechanisch bearbeiteten Teilen
- Reduzieren der Produktentwicklungszeit durch Wegfall von Werkzeug- und Formenbau
- große Geometriefreiheit
- Erzeugen konturnaher Kühlungen für Spritz- und Druckgusswerkzeuge möglich
- Reduzieren von Lagerkosten, da bedarfsgerechte Bauteilfertigung möglich



STANDORT:

BENSELER

**3D Laser BW
GmbH & Co. KG**
Wielandstraße 19
73230 Kirchheim unter Teck
Tel.: +49 7021 73467 20

E-Mail: info@benseler.de
www.benseler.de

