

Protolabs

Kostensenkung durch Auswahl flexibler CNC-Vorlaufzeiten

Protolabs bietet auf seiner E-Commerce-Plattform ab sofort flexible CNC-Vorlaufzeiten an. Durch die Auswahl einer Lieferzeit zwischen sechs und 12 Tagen ist es für Kunden somit möglich, einen reduzierten Preis für CNC-gefertigte Teile zu erhalten. Die Standardlieferung mit einer Frist von nur drei Tagen – bei dringenden Projekten im Rahmen des Express-Fertigungsservices sogar innerhalb eines Tages – steht Kunden weiterhin zur Verfügung. „Protolabs ist auf dem Markt für die schnelle Lieferung von Prototypen und Fertigteilen bekannt“, erklärt David Ewing, Product Manager des CNC-Bearbeitungsservice von Protolabs in Europa. „Während unsere Mitbewerber die Lieferzeiten für CNC-gefertigte Teile in Wochen angeben, benötigen wir nur wenige Tage. Das ist ideal, wenn eine Schnellfertigung von Prototypen erforderlich ist oder der Kunde selbst eine kurze Frist einhalten muss.“ Weiter erläutert er: „Da aber nicht alle Bestellungen dringlich sind, können Kunden auf unserer E-Commerce-Plattform beim Hochladen ihrer CAD-Dateien ab sofort eine flexible CNC-Vorlaufzeit auswählen. Sie bekommen dadurch, je nach gewähltem Lieferdatum, einen günstigeren Preis angezeigt.



Protolabs setzt modernste Technologien in den Bereichen 3D-Druck, CNC-Bearbeitung und Spritzguss ein, um Teile innerhalb weniger Tage herzustellen.

Sie erhalten auf diese Weise noch mehr Kontrolle über die Produktion und können diese flexibel gestalten, um ihre Fristen im Rahmen des Budgets einzuhalten. Somit können unsere Kunden die optimalen Durchlaufzeiten für ihr jeweiliges Projekt festlegen.“ Über die Softwareplattform können nicht nur Angebote angefordert und Bestellungen aufgegeben wer-

den: Die hochgeladenen CAD-Zeichnungen werden vor der Anfertigung der Teile auch hinsichtlich ihrer Machbarkeit geprüft. In der Analyse werden als nicht umsetzbar ermittelte Merkmale sowie Bereiche hervorgehoben, in denen sich entsprechende Anpassungen kostengünstig für die Kunden auswirken können. „Kunden profitieren bei unserer neuen kosteneffizien-

teren Bearbeitungsoption auch weiterhin von schnelleren Lieferzeiten als bei den meisten Mitbewerbern“, sagt David Ewing. „Die Qualität der Teile bleibt dabei unverändert hoch. Variabel ist lediglich die Lieferzeit, für die wir garantieren.“ Protolabs fertigt Kleinserien von Kunststoff- und Metallteilen für die Endverwendung in bis zu 3-Achs-

Bearbeitung und indexierter 5-Achs-Bearbeitung für die Schnellfertigung von Prototypen (Rapid Prototyping). Außerdem nutzt das Unternehmen Live-Tooling, eine Kombination aus Dreh- und Fräsfunktionen zur Fertigung zylindrischer Teile aus Metallstäben. Kunden laden ihre CAD-Dateien auf die E-Commerce-Plattform von Protolabs hoch, um sich interaktiv ein Angebot erstellen zu lassen. Dabei können sie ganz einfach Gewinde etwa in Form von selbstsichernden und Spiralgewindeeinsetzen hinzufügen. Zusammen mit dem Angebot erhalten die Kunden von Protolabs eine 3D-Darstellung der jeweils möglichen Gewindetypen. Das Unternehmen hat mehr als 30 technische Kunststoffe und Metalle für unterschiedlichste Anwendungen und Branchen vorrätig. Hierzu zählen unter anderem Kunststoffe wie ABS, Polycarbonat, Nylon und PEEK sowie Metalle in Form von Aluminium, Edelstahl, Magnesium und Kupfer. Darüber hinaus stehen Kunden umfassende Services für 3D-gedruckte Teile (aus Kunststoff und Metall) und Spritzgussteile (Kunststoff, Silikon, Um-spritzten von Einlegeteilen) zur Verfügung. Bild: Protolabs
www.protolabs.de

**WERKZEUGSCHLEIFER
DES JAHRES 2022**

+

präsentieren den Wettbewerb

„Werkzeugschleifer des Jahres 2022“

live auf der Grindtec 2022 in Augsburg. Der genaue Veranstaltungstermin wird noch bekannt gegeben.

Walther Trowal Kreisverkehr für Guss- und Stanzteile

Die Entwicklung vieler Produktionsprozesse beim Aluminium-, Zink- oder Magnesium-Druckguss zeigt, dass heute in vielen Fällen deutlich kürzere Bearbeitungszeiten ausreichend sind als noch vor wenigen Jahren. Ebenso weisen viele Stanzteile nur noch geringe Grate auf. Auch wenn es lediglich fünf bis sechs Minuten erforderlich. Deshalb hat Walther Trowal die Rundvibratoren der Serie CB in Zusammenarbeit mit dem Kunden jetzt so modifiziert, dass sie auch für den Durchlaufbetrieb geeignet sind und nahtlos in den Produktionsprozess integriert werden können.

Neu ist, dass die Teile nicht chargeweise in den Rundvibrator eingefüllt werden, sondern ihm kontinuierlich so zugeführt werden, wie sie im Takt der Produktion gefertigt werden. Für das Druckgießen bedeutet dies zum Beispiel, dass der Rundvibrator unmittelbar hinter der Gießmaschine angeordnet werden kann und die Teile ohne weiteres Handling oder Zwischenpuffern bearbeitet werden.

Im Gegensatz zu linearen Durchlaufanlagen verläuft der mit den Schleifkörpern gefüllte Arbeitskanal im Inneren der Maschine spiralförmig und steigt zum Auslauf hin an. Im Auslaufbereich befindet sich eine Siebzone, in der Schleifkörper und Werkstücke voneinander getrennt werden. Die Werkstücke verlassen die Separierzone seitlich, die Schleifkörper fallen durch das Sieb in den Arbeitsbehälter zurück.

Mehrere Kunden sind bereits von den linearen AV-Anlagen, die nach wie vor für die intensive Bearbeitung von Werkstücken verwendet werden, auf die CB-Maschinen umgestiegen. Ein Anwender mehrerer Maschinen bestätigt, dass die neuen Maschinen schon bei einer Durchlaufzeit von fünf bis sechs Minuten alle Flittergrate restlos von seinen Aluminium-Druckgussteilen entfernt haben.

Bild: Walther Trowal
www.walther-trowal.de



Druckgussteile im Schleifkörperbett.

Mit freundlicher Unterstützung von

