



http://www.handymold.com/

## das Problem:

Fertig montierte und funktions-tüchtige Transmitter mussten noch im laufenden Jahr zwecks Homologierung an die Prüfinstitute der verkaufstechnisch relevanten Länder versandt werden. Vorhanden war ein SLS-Prototyp.



## die Lösung:

Laser-Sintereinsätze aus rapid steel drei, eingebettet in Handy Mold Einschübe.

## der Zeitbedarf:

vom ersten Briefing anhand von SLS Dummies bis zu ersten Musterspritzteilen zehn Wochen. Nötig waren fünf Werkzeuge für fünf verschiedene Teile. Ganz im Sinne des simultanen engineering gab es keine Probleme, als die definitiven SLS-Einsätze des letzten Teils erst vierzehn Tage vor dem definitiven Werkzeugtermin eintrafen.

## die Kosten:

aufgrund des Einsatzes eines neuen Gliedes in der Prozesskette (SLS-Einsätze) und der relativ hohen Genauigkeitsanforderungen der Teile lagen die Kosten nur leicht unterhalb von Vollwerkzeugen. In Zukunft und nach genauer Abklärung der jeweiligen Anforderungen in Abhängigkeit zur Teileausbringung sind jedoch Einsparungen bis fünfzig Prozent möglich.

mehr: [handymold.com/downloads-berichte.php](http://handymold.com/downloads-berichte.php)

## Eckdaten

dieser Anwendung:

Teileart: transmitter, Hörhilfe  
time to samples: zehn Wochen  
Betriebsart: vollautomatisch  
Jahresbedarf: 10'000 Teile je  
Entstehungsjahr: 2000

Benennung: Boden  
Teilgewicht:  
Zykluszeit: 14 Sekunden  
verarb. Material: ABS schwarz

Benennung: Buchsenteil  
Teilgewicht:  
Zykluszeit: 21 Sekunden  
verarb. Material: ABS schwarz

Benennung: Drücker  
Teilgewicht:  
Zykluszeit: 18 Sekunden  
verarb. Material: ABS/RC

Benennung: Hülle  
Teilgewicht:  
Zykluszeit: 23 Sekunden  
verarb. Material: ABS nature

Benennung: Lichtleiter  
Teilgewicht:  
Zykluszeit: 25 Sekunden  
verarb. Material: PC



\_\_register: \_\_referenzen\_sheet\_101\_00\_version\_02\_\_sankt\_gallen\_21.10.2002\_as\_\_

