

## Strömungsschleifen von additiv gefertigten Bauteilen

Die Oberflächenqualitäten von additiv gefertigten Bauteilen (Rapid Prototyping oder 3-D-Druck) entsprechen derzeit nicht dem heutigen Stand der Technik und sind somit nur bedingt einsetzbar.

**Mithilfe des Strömungsschleifens erzielen Sie eine signifikante Verbesserung der Oberflächenqualität dieser Komponenten.**

Das benötigte Schleifmedium wird als Streamer bezeichnet. Dieser wird individuell auf den zu bearbeitenden Werkstoff, die entsprechende Bauteilgeometrie und die gewünschte Oberflächenqualität eingestellt.



Das Verfahren dient ...

- zur Erzeugung hoher Oberflächengüten an Innen- und Außenkonturen
- zum gezielten Präzisions-Entgraten an Verschneidungen
- zum definierten Kantenverrunden mit reproduzierbaren Arbeitsergebnissen

*Die Abbildung zeigt ein additiv gefertigtes Element, welches mittels Strömungsschleifen erfolgreich bearbeitet werden konnte.*

	Messwerte vorher	Messwerte nachher
Durchschnitt Ra	5,600 µm	0,560 µm
min. Ra	0,412 µm	0,229 µm
max. Ra	12,027 µm	0,891 µm
Durchschnitt Rz	27,760 µm	2,650 µm
min. Rz	3,671 µm	1,448 µm
max. Rz	55,259 µm	4,409 µm
Material	Ti6Al4V	
Dimensionen	ø 70 x 30 mm	
Bearbeitungszeit	90 Minuten	

## Strömungsschleifen von additiv gefertigten Bauteilen



	Messwerte vorher	Messwerte nachher
Durchschnitt Ra	Ra10 µm	1,200 µm
Durchschnitt Rz	Rz 50 µm	7,300 µm
Material	1.2709	
Dimensionen	ø 200 x 300 mm	
Bearbeitungszeit	120 Minuten	

## Alles aus einer Hand

Profitieren Sie von den **Synergieeffekten**, die sich durch unsere Integration in die **Pütz Group** ergeben! Über Oberflächentechnologien und industrielle Reinigungstechnik hinaus können wir Ihnen auch die passende Prüftechnologie zur Kontrolle von Oberflächen und Maßhaltigkeit anbieten.

Micro + Hega Surfaces GmbH  
Ernst-Heinkel-Str. 16  
71394 Kernen-Rommelshausen  
DEUTSCHLAND

info@micro-hega.de  
Phone: +49 7151 48771-0  
www.micro-hega.de