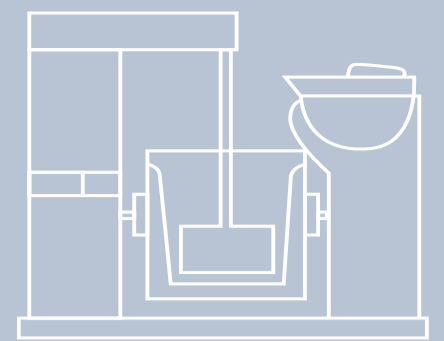
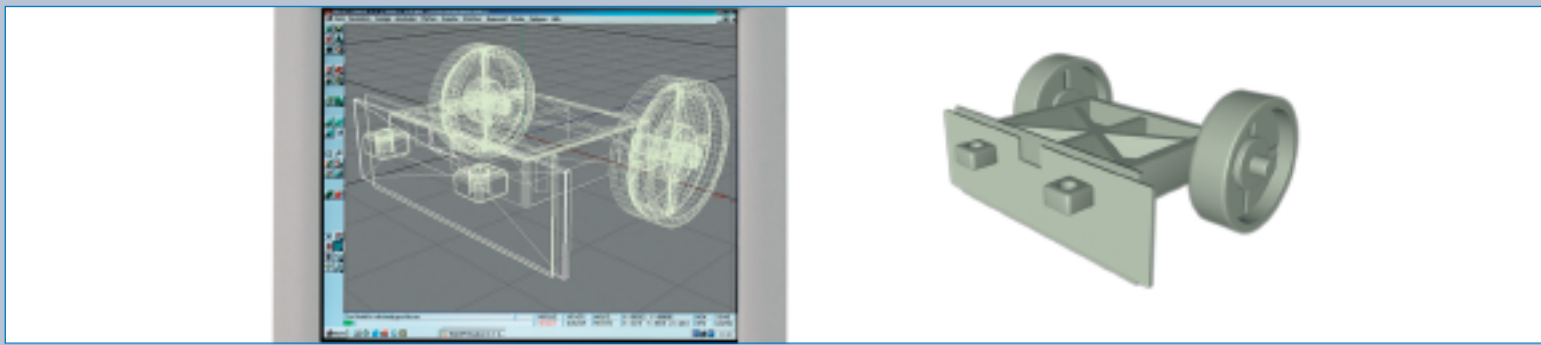


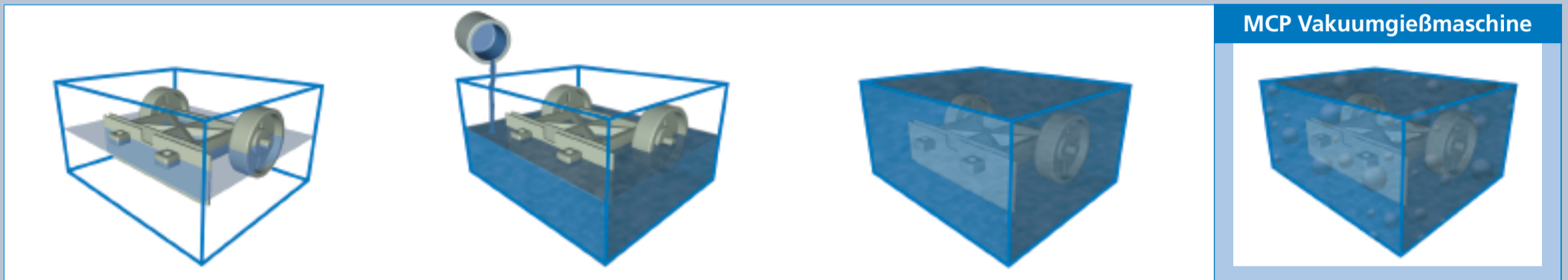
Das MCP Vakuumgießverfahren



MCP 
MCP-HEK TOOLING

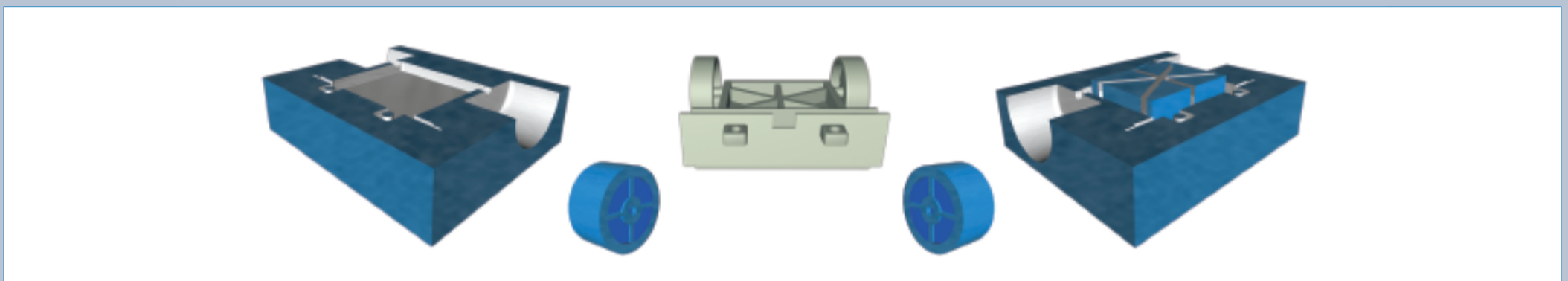


Erster Tag: Nach einem CAD- oder STL-File wird auf einer Rapid Prototyping Anlage ein Rapid Prototyping-Modell gefertigt.



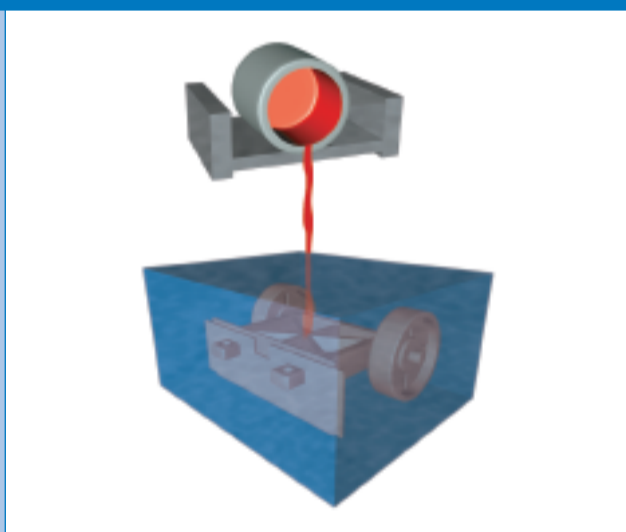
MCP Vakuumgießmaschine

Der Trennebenenauflauf und die Formenherstellung erfolgt mit der MCP Tooling Technologie in Silikonkautschuk. Der flüssige Silikonkautschuk wird vor der Aushärtung in der Vakuumgießmaschine entlüftet.

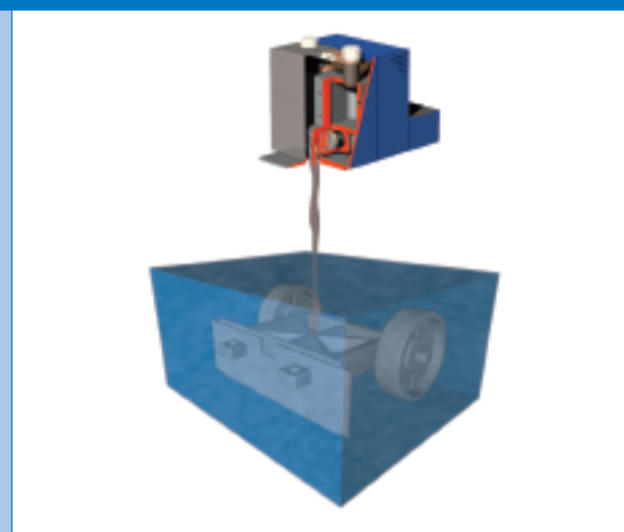


Zweiter Tag: Aufschneiden der Silikonform und Entformen des Rapid Prototyping Modells aus der Silikonform.

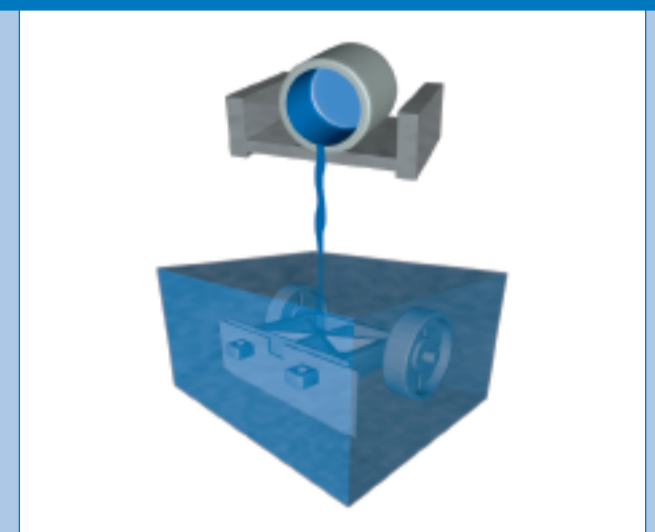
MCP Vakuumgießmaschine



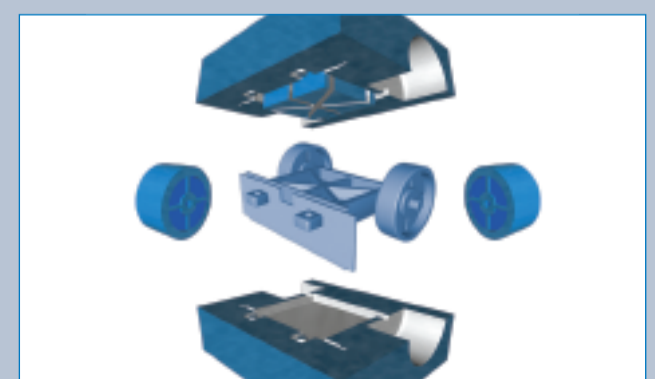
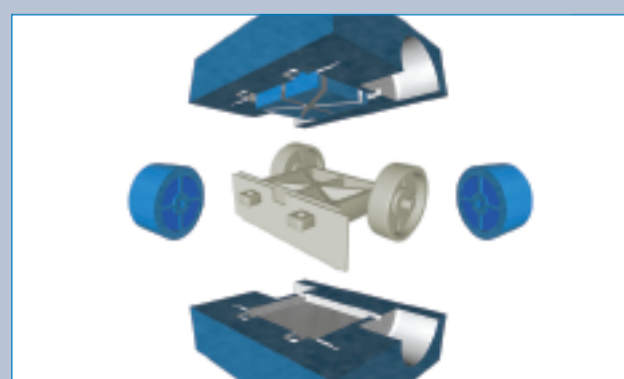
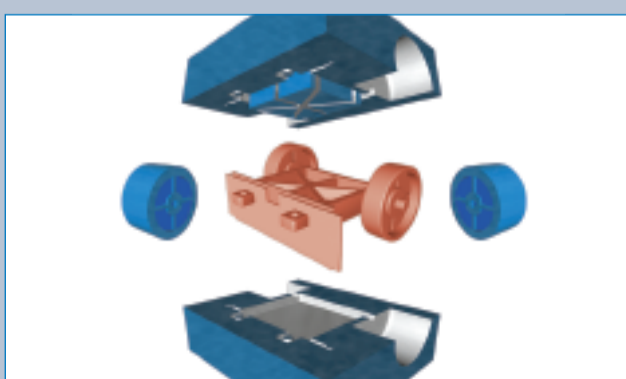
MCP Vakuumgießen von Kunststoff-prototypen und Teilen aus hoch viskosem Material mittels VarioDruck.



MCP Nylon Vakuumgießen von Teilen aus Nylon PA6 mit dem MCP Nylon Modul.



MCP beheizbarer Becher für das Gießen von Wachsteilen, keramischen Teilen und Metallteilen aus niedrig schmelzenden Legierungen.



Anschließend erfolgt die Entformung des Vakuumgießteils aus der Silikonform. Die Materialeigenschaften variieren dabei unter anderem zwischen transparent, weich, oder hochtemperaturbeständig. Durch die Zugabe von **Füllstoffen** können weitere Eigenschaften erreicht werden.