

Ihre Musterteile als 3D-Prototyp. Somit können wir auch ohne vorhandene, originale Musterbauteile die Freigabeprozesse während der Entwicklung Ihrer Verpackung einhalten und diese termingerecht liefern.

Im ‚fused filament fabrication‘ (FFF) sowie selektives Laserintern (SLS) werden die Bauteile in den Standardmaterialien PLA (weiß) oder ABS (schwarz) mit einer Genauigkeit von bis zu 0,1mm gedruckt. Noch nicht vorhandene Bauteile/Komponenten können als 3D-Prototypen gedruckt werden.



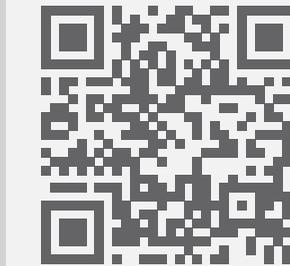
Die Vakuumpresse COMBITHERM ist eine kombinierte Aufheiz- und Formstation in sehr kompakter und platzsparender Bauweise.

Diese ermöglicht thermoplastische Werkstoffe in unterschiedlichen Stärken und Qualitäten durch Umluftwärme rasch und absolut gleichmäßig aufzuheizen und anschließend mit Vakuum umzuformen.

Diese Station ist ideal zum Formverleimen und -beschichten von hochwertigen Möbelteilen, Einrichtungs- und Ausstattungselementen im Sanitärbereich. Von der Einzelanfertigung bis zu Kleinserien.



INNOVATION IN FORMSCHAUM



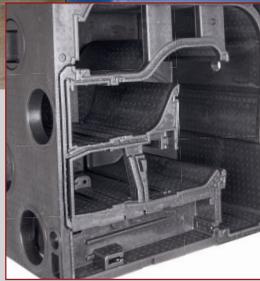
www.schedel-group.com

Jacob Formschaumtechnik GmbH
 Gewerbestraße 11-13
 90556 Cadolzburg
 Tel.: +49 (0)9103 71 62-0
 Mail: info@jacob-formschaum.de

Kunststofftechnik Schedel GmbH
 Oelsnitzer Str. 55
 08223 Falkenstein
 Tel.: +49 (0)3745 745-0
 Mail: info@schedel-gmbh.de



DICHTIGKEITSMESSANLAGE



Für Klima- und Lüftungsgehäuse wird die Dichtigkeit gemessen.

Mit bis zu 7.000 Pascal Prüfdruck können bei sehr hoher Genauigkeit Leckraten-Messungen über den gesamten Druckbereich durchgeführt werden.

FRÄSMASCHINEN



Auf unseren CNC - Fräsmaschinen werden die entwickelten Bauteile gefräst. Mit den so gewonnenen 1:1 Modellen kann das Design geprüft werden, bevor das Serienwerkzeug erstellt wird. Der Verfahrensweg von 2500 mm x 1350 mm x 400 mm ermöglicht die Umsetzung nahezu jeglichen Prototyps aus EPP, EPS, EPE, E-TPU und PIOCELAN. Mit diesen Programmen (CAD Software Catia V5, Inventor 2017, Solid Works und Siemens NX) kann die Konstruktion erfolgen und auf den CNC - Anlagen die Prototypen erstellt werden.

REIBSCHWEISSANLAGE

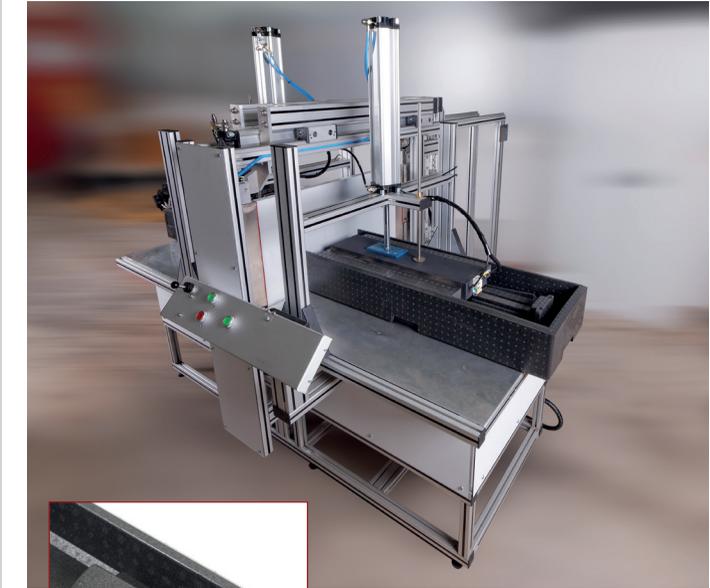


Einbringen von Kunststoff-Inserts, um Verbindungen zu realisieren.

Mit Hilfe des Reibschweißverfahrens und der entsprechenden Einsätze können metrische Gewindehülsen eingebracht werden.

Diese dringen unter Verwendung des Reibschweißprozesses in den EPP-Schaum ein und verbinden sich sicher mit dem aufgeschmolzenen Material.

SPIEGELSCHWEISSANLAGE



Das Spiegelschweissen dient zum Verbinden von EPP-Bauteilen.

Dieses Fügeverfahren kommt ohne Zusatzstoffe aus. Die Fügeflächen der zu verbindenden Kunststoffteile werden mittels beheizter Elemente aufgeschmolzen und verschweißt.

Bauteile in der Größe von bis zu 400 mm x 800 mm können mittels diesem Verfahrens verbunden werden.