

# Anleitung

## für das Trennen (Drahtschneiden) lasergenerierter Formeinsätze und die Entfernung des Restpulvers in nicht zugänglichen Kanälen

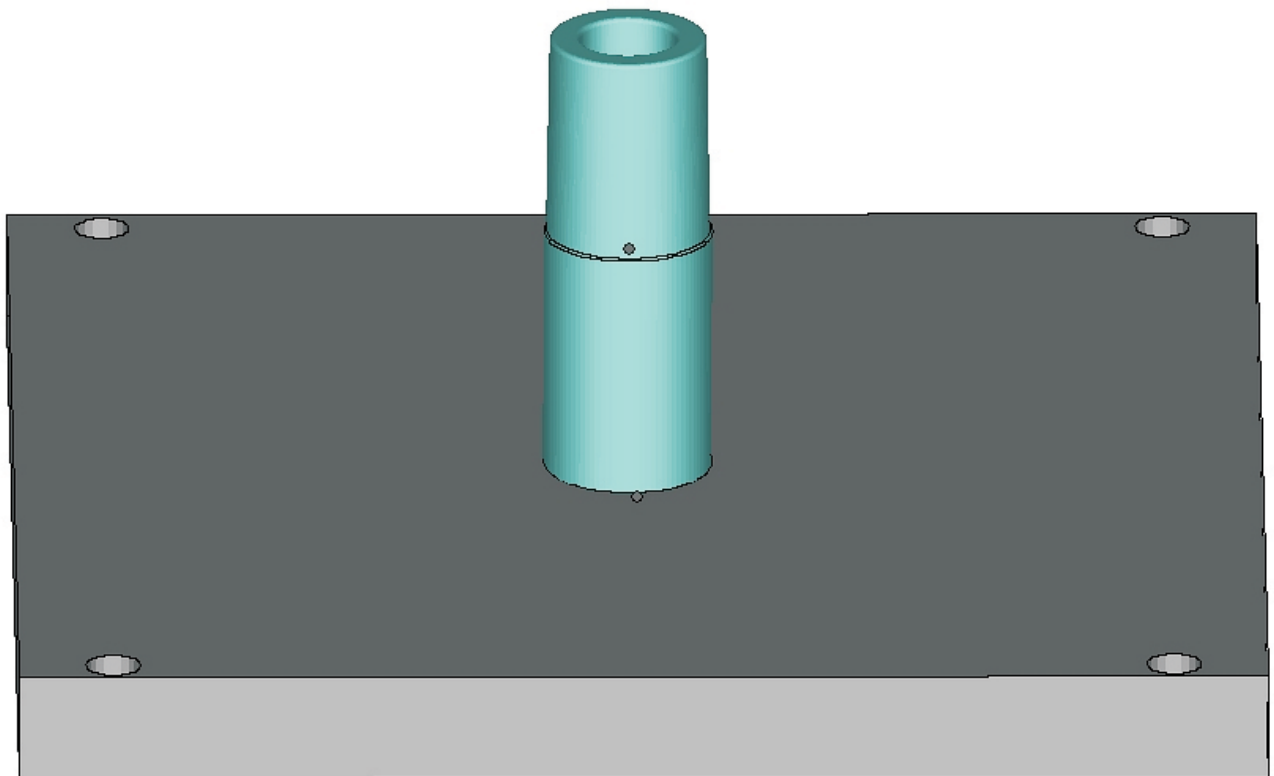
Diese Anleitung, mit der hier beschriebenen Vorgehensweise, gewährleistet Ihnen eine problemlose Nacharbeit lasergenerierter und konturnah temperierter Formeinsätze.

### Bitte beachten Sie exakt die hier beschriebene Reihenfolge!

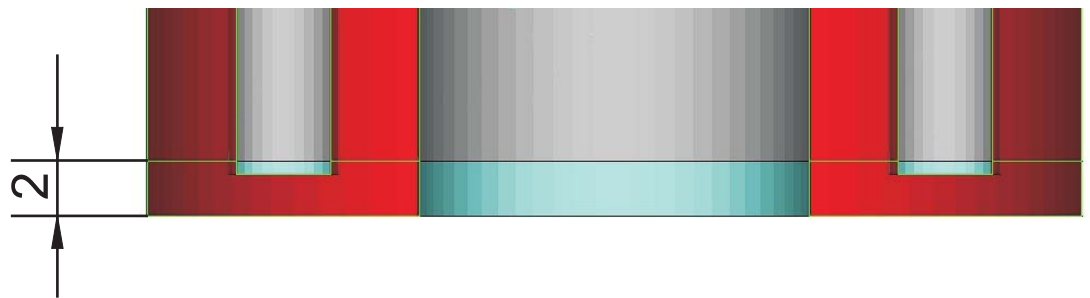
Nach dem Lasergenerieren befindet sich in den Kanälen loses ,nicht verschmolzenes Metallpulver. Dieses Metallpulver darf nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen! Da das Pulver eine sehr kleine Korngröße ( $< 40 \mu\text{m}$ ) aufweist, verklebt dieses Pulver bei einem Kontakt mit z.B. Wasser. Sollte dies in einem Kanal passieren, so ist die Entfernung des Pulvers erheblich erschwert, bzw. kann unmöglich sein.

**Sind die Kanäle nach dem Lasergenerieren zugänglich, entfernen wir das Pulver für Sie!**

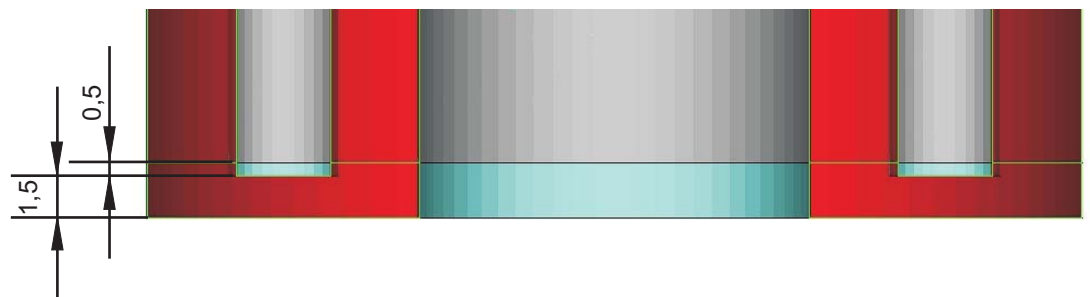
**Sollte dies nicht der Fall sein, halten Sie sich bitte an die folgenden Seiten.**



Die Bodenfläche des Einsatzes wird von uns 2 mm extrudiert



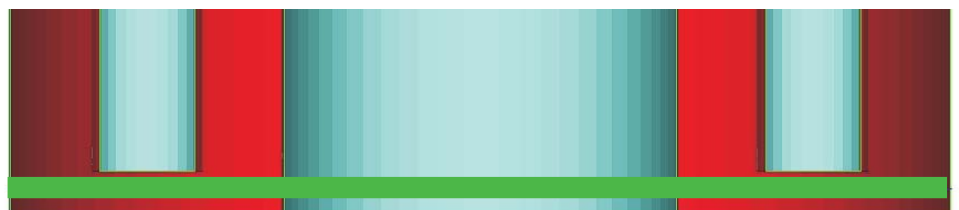
Die ursprüngliche Bodenfläche (Bohrungen) wird um 0,5 mm extrudiert.



**1.**

Trennen Sie den mit der Bauplattform verschweißten Einsatz im Bereich des 1,5 mm Aufmaßes. Achten Sie darauf, dass Ihre Schnittbreite so gewählt ist, dass die Bohrungen nicht durch das Trennen geöffnet werden!

**korrekter Schnittspalt**



**2.**

Entfernen Sie das verbleibende Aufmaß der Bodenfläche trocken, ohne Kühlschmiermittel!

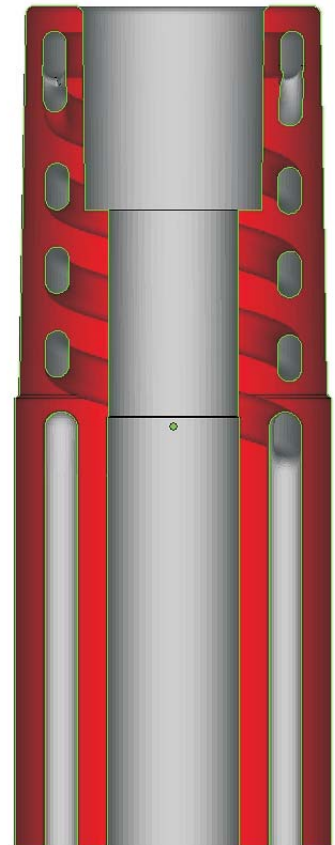
**Trockenbearbeitung!**

**3.**

Nun müssen Sie die geöffneten Kanäle reinigen. Entfernen Sie das restliche Metallpulver wie folgt:

Verwenden Sie ab jetzt eine Staubmaske!  
Das Pulver ist mit einer Korngröße  $<40 \mu\text{m}$  lungengängig!

1. Orientieren Sie die Kanäle mit Ihrer Öffnung nach unten.
2. Klopfen Sie mit einem Gummihammer auf das Werkstück. Das Pulver beginnt aus den Kanälen zu rieseln.
3. Wiederholen Sie diesen Vorgang und schütteln Sie den Kern zwischenzeitlich, bis kein Pulver mehr aus den Kanälen kommt.
4. Jetzt können Sie die Kanäle auf einer Strahlkabine per Druckluft reinigen. Alternativ können Sie das Pulver vorab mit einem geerdeten Staubsauger absaugen.
5. Sobald Sie die Kanäle per Druckluft gereinigt haben, können Sie sämtliche Arbeiten inklusive Kühlschmiermittel durchführen.



**Für Rückfragen stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung!**