



Fused Layer Modeling-Prozess  
mittels Dual-Extruder



Großvolumige Vase  
(Höhe 1m)



Individuell angepasste Absaugdüse  
aus thermoplastischen Kunststoff

## ADDITIVE FERTIGUNG EXTRUSIONSVERFAHREN

### Spezifikationen

- Ein- und Mehrfachextruder
- Filament- und Granulatextruder
- Verarbeitung handelsüblicher/herstellerspezifischer Materialien z.B. PLA, ABS, TPU, PVA
- Bauteile mit Endlosfaser möglich (Carbon, Glasfaser, Kevlar)
- Max. Bauraum:  
500 x 500 x 1000 mm<sup>3</sup>
- Filamentdurchmesser von 1,75 bis 3 mm verarbeitbar
- Düsendurchmesser zwischen 0,2 und 1,5 mm
- Erreichbare Schichtstärken zwischen 0,05 und 1,2 mm

### Kurzbeschreibung

Zu einem der bekanntesten additiven Fertigungstechnologien zählt das Extrusionsverfahren (auch FLM – Fused Layer Modeling). Hierbei wird ein Kunststoffdraht oder -granulat aufgeschmolzen und das Bauteil schichtweise durch Abfahren seiner geometrischen Kontur erzeugt.

Für das Extrusionsverfahren können Formwachse, Thermoplaste und thermoplastische Elastomere zum Einsatz kommen, aber auch Hochleistungskunststoffe wie z.B. PEEK werden angeboten. Auf dem Markt existiert ein breites Portfolio an unterschiedlichen

Materialien verschiedenster Farben. Ein neuer Trend ist die Verarbeitung von metallisch oder keramisch gefüllten Kunststofffilamenten oder -granulaten. Durch die Zusatzschritte des Entbinderns und Sinterns können keramische bzw. metallische Bauteile generiert werden.

Vorteile:

- sehr kostengünstig
- formstabil
- schnelle Fertigungszeiten

### Weitere Informationen:

additiveFertigung@ag-bliedtner.de  
www.ag-bliedtner.de