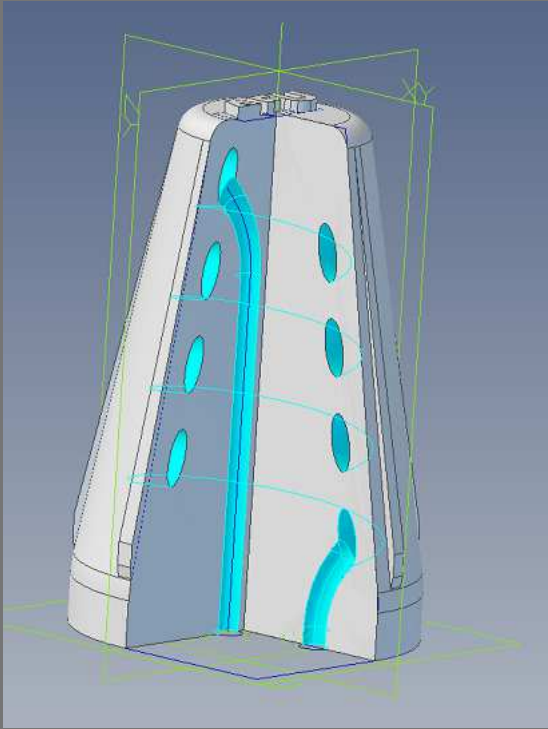




CONFORMAL COOLING PAR FUSION LASER METAL

Mécanique de précision



Pièce réalisée en acier maraging MS1 1.2709 traité à 55 HRC.

La phase de refroidissement pièce peut représenter jusqu'à 60% du temps de cycle.

Plus le temps de refroidissement sera court et plus le cycle d'injection sera court également.

Le procédé de fusion laser permet de placer les canaux de refroidissement au plus près de la pièce à injecter ce qui était jusqu'alors impossible en usinage.

Diminution du temps de cycle pouvant aller jusqu'à 60%

Diminution du taux de rebuts

Diminution des déformations pièces