

## Sintratec S2: Drucken, Entpulvern und Aufbereiten in einem System



Sintratec präsentiert auf der AM Expo sein Kompaktsystem für die industrielle additive Fertigung: «Sintratec S2». Dieses basiert – wie die beiden Vorgängerdrucker «Sintratec Kit» und «Sintratec S1» – auf der Technologie des selektiven Lasersinterns (SLS). Einzigartig im SLS-Bereich sind die neu in einem geschlossenen und halbautomatischen System integrierten Prozesse des Lasersinterns, des Entpulverns, der Materialaufbereitung und der Oberflächenbehandlung. Dank dieser End-to-End-Lösung profitieren Anwender nicht nur von präzisen Druckobjekten in nahezu beliebiger Formenfreiheit, sondern auch von einem wirtschaftlichen Betrieb mit reduzierten Stillstandzeiten. Ein weiterer Vorteil: Mühsame Reinigungsprozesse entfallen.

Für gleichmässige und homogene Druckergebnisse sorgt die Sintratec Laser Sintering Station, die über einen zylinderförmigen Druckraum mit neuem Heiz- und Belüftungskonzept verfügt. Mit der integrierten 4K-Kamera können Druckaufträge jederzeit live verfolgt und die Oberfläche der einzelnen Druckschichten in Echtzeit ausgewertet werden. Das präzise Laserscanning-System ermöglicht eine verbesserte Wiederholgenauigkeit und einen schnellen Druckprozess. Die Bedienung des 3D-Druck-Systems erfolgt intuitiv über einen modernen Touchscreen.

### Modular aufgebaut

Die komplette Baukammer befindet sich in der Material Core Unit, die sich von der Laser Sintering Station bequem herausfahren lässt. Die Material Core Unit verfügt zudem über eine integrierte Pulvermischfunktion und gewährleistet ein speeditives Pulver-Handling. Möchte der Anwender mehrere Materialien verarbeiten, kann das System ganz einfach mit einer zusätzlichen Material Core Unit erweitert werden. In der Sintratec Material Handling Station wird sowohl gebrauchtes als auch überschüssiges Druckmaterial sauber für die Wiederaufbereitung gesammelt und gesiebt. Zu visuell ansprechenden SLS-Werkstücken mit verbesserter Oberflächengüte verhilft die Strahlkabine Sintratec Blasting Station. Die Sintratec Polishing Station schliesslich, ein Magnet-Tumbler, versiegelt Oberflächenunreinheiten und gibt den gedruckten Komponenten einen glatten Finish im modernen Edelstahl-Look.

**Sintratec AG**  
Badenerstrasse 13, 5200 Brugg  
Tel. 056 552 00 22  
[sintratec.com](http://sintratec.com)

**AMX: Halle 2, Stand B2043**

## Allrounder für alle Werkstoffe, Maschinen und Bohranwendungen

Mit dem Vollhartmetallbohrer X-treme Evo in der Produktlinie Advance bringt die Walter AG die neue Produktfamilie DC160 auf den Markt. Diese ist in dreifacher Hinsicht universell einsetzbar: In allen ISO-Werkstoffgruppen. Für unterschiedlichste Anwendungen wie schräge Ein- und Austritte, Bohrungen nah an der Werkstückkante oder ballige und konkave Oberflächen. Und auf allen Maschinenkonzepten: mit angetriebenen Werkzeugen, axial und radial (mit Winkelkopf), in Bearbeitungszentren oder stehend oder in Drehmaschinen. Im ersten Schritt bringt Walter den X-treme Evo in den Varianten 3 und 5 × Dc ohne Innenkühlung sowie 5, 8 und 12 × Dc mit Innenkühlung heraus. Neben der DC160-Variante gibt es den Bohrer der Advance-Linie auch als Stufenbohrer DC260 Advance mit und ohne Innenkühlung. Die grössten Stärken des X-treme Evo liegen laut Walter in seiner hohen Standzeit, Produktivität und Prozesssicherheit.



**Walter (Schweiz) AG**  
Hunnenweg 2, 4500 Solothurn  
Tel. 032 617 40 72  
[walter-tools.com](http://walter-tools.com)

### Anzeige



12. – 13.03.2019 | Luzern  
Halle 2 | Stand F 2215



**FÜHREND IN DER  
AUTOMATION ...**



**... VON GLEITSCHLIFF-  
UND STRAHLPROZESSEN**

Gleitschlifftechnik | Strahltechnik | Engineering | Umwelttechnik

Rösler Schweiz AG  
CH-5054 Kirchleerau  
Tel.: +41/62/7385500

[rosler-ch@rosler.com](mailto:rosler-ch@rosler.com)  
[www.rosler.com](http://www.rosler.com)

