



Wehl & Partner[®]
Rapid Prototyping+Tooling
Additive Manufacturing



GREIFBARE VISIONEN.
VISIONS WITHIN REACH.

BREITES SPEKTRUM.
HOHES KÖNNEN.
WEITSICHTIGE STRATEGIEN.

A BROAD SPECTRUM.
EXTENSIVE KNOW-HOW.
FAR-SIGHTED STRATEGIES.



UNTERNEHMEN

CNC-FERTIGUNG

- CNC-Zerspanungstechnik

RAPID TOOLING

- Rapid Tooling – Werkzeugbau, Werkzeugkonstruktion, Vorrichtungsbau
- Rapid Tooling – Werkzeugbau, Spritzguss

ADDITIVE FERTIGUNG

- Vakuumguss
- DMLS-Verfahren
- SLS – Selektives Lasersintern
- STL – Stereolithografie
- DLP – Digital light processing
- FDM – Fused Deposition Modeling
- 3D-Druck Polyjet

COMPANY

CNC PRODUCTION

- CNC machining technology

RAPID TOOLING

- Rapid Tooling – Tool making, tool design, fixture construction
- Rapid Tooling – Tool making, injection moulding

ADDITIVE MANUFACTURING

- Vacuum casting
- DMLS-process
- SLS – Selective laser sintering
- STL – Stereolithography
- P3 Photopolymerization
- FDM – Fused Deposition Modeling
- 3D-print polyjet

UNTERNEHMEN COMPANY



Robert Wehl, Alexander Wehl, Bernardo Wehl

DIE WELT VON MORGEN

Mit Prototypen von Wehl & Partner.

Am Anfang steht der Geistesblitz. Eine neue Idee reift heran. Eine Idee, die das Zeug zum Erfolg hat und in die Tat umgesetzt werden will.

Wenn Visionen, geniale Einfälle und neue Produktentwicklungen schon heute in greifbare Nähe rücken sollen, begleiten wir Sie als europaweit agierendes und erfahrenes Musterbau-Unternehmen auf dem Weg zur Produkt- und Serienreife. **Vom Ur-Modell über den voll funktionsfähigen Prototyp bis zur Kleinserie.**

Lassen Sie Ihrem Erfindergeist freien Lauf. Um die Machbarkeit kümmern wir uns.

Prototyp-Partner
am Ursprung
Ihrer Produktion.

Mit unseren vielfältigen Verfahren zur spezifischen Prototypen-Herstellung geben wir Ihrer Idee schon heute eine Form. Eine Funktion. Einen Platz im Produktionsprozess. Über 65 qualifizierte Mitarbeiter mit fundiertem Know-how und hochentwickelte Technologien sorgen dafür, dass die Zukunft schon heute für Sie Gestalt annimmt.

Seit 1994 bauen wir mit stetigem Erfolg projekt- und kundenspezifische Muster und Prototypen an unserem Hauptsitz in Zimmern ob Rottweil in Süddeutschland, in unserer Tochterfirma in Salach bei Stuttgart und in unserer Niederlassung in Beriáin bei Pamplona (Spanien).

Aus gutem Grund setzen renommierte Unternehmen wie Porsche, Daimler, Siemens, Bosch, Continental und Airbus auf unsere hohe Beratungsqualität und Professionalität.

THE WORLD OF TOMORROW

With prototypes by Wehl & Partner.

It all starts with sudden inspiration. A new idea begins to ripen. An idea that is sure to be a thing of success and that begs to be put into practice.

If you find yourself with visions, brilliant ideas and new product developments that are within reach today, we will be happy to accompany you on your journey towards a product that is ready for series production in our capacity as an experienced prototyping company that is active throughout Europe. **We can help with the original model, fully functional prototype and small-scale series run.**

Give your inventiveness free run! Let us worry about feasibility.

A prototype partner
at the cradle of
your production.

Thanks to our diverse and specific prototype production processes, we can give your idea shape today! A function. A place in the production process. Over 65 qualified employees with grounded know-how will use highly developed technologies to make sure that the future is already within your sights.

Since 1994, we have been successfully constructing project- and

customer-specific samples and prototypes at our headquarters in Zimmern ob Rottweil in South Germany, at our subsidiary in Salach, near Stuttgart and at our branch in Beriáin near Pamplona (Spain).

Renowned companies such as Porsche, Daimler, Siemens, Bosch, Continental and Airbus have good reason to place their trust in our high-quality advice and professionalism.



CNC-ZERSPANUNGS-
TECHNIK – FRÄSEN

CNC MACHINING
TECHNOLOGY –
MILLING



5-ACHS FRÄSEN

Höchste Präzision für komplexe
5-Achs-Teile – vom Einzelstück
bis zur Serie.

Mit unserer hohen Technologie-Kompetenz in der CNC-Frästechnik eröffnen wir unseren Kunden ganz neue Möglichkeiten: Auf unseren 3-Achs- und 5-Achs-Hochleistungsfräszentren realisieren wir detaillierte Erstmuster, Serienteile und Kleinserien – in allen gängigen Kunststoffen und Metallen bis zum kleinsten Fräsradius. Hierfür stehen uns 20 Bearbeitungszentren zur Verfügung. **Unser Spezialgebiet: Die Bearbeitung von Aluminium, Magnesium und technischen Kunststoffen.**

Der entscheidende Mehrwert dieses Verfahrens: Durch unser spezielles Spannsystem lassen sich Kleinserien in einem überzeugenden Preis-Leistungs-Verhältnis herstellen.

5-AXIS MILLING

Highest precision for complex 5-axis
components – from unique pieces to
whole ranges.

Our impressive technological expertise in CNC milling opens up exciting new possibilities for our customers: On our 3- and 5-axis high-performance milling centres, we produce detailed initial samples, series production parts, and small-scale series – in all common plastics and metals down to the smallest milling radius. We have 20 machining centres available for this. **Our specialist area: Machining aluminium, magnesium and technical plastics.**

The added benefit of this procedure: Thanks to our special clamping system, small-scale series can be produced with an impressive price/performance ratio.



FRÄSEN (3-ACHS/5-ACHS) UND DREHEN

Im Handumdrehen einsatzfähig: Passgenaue Drehteile, Kleinserien und Serienteile.



FRÄSEN

- 5-Achs Automation für Serienbearbeitung
- 26 Bearbeitungszentren im DNC Betrieb (3-Achs/5-Achs)
- CNC-Programmieren 2D/3D
- Wir programmieren mit Cimatron und Unigraphics
- Bis zu 40.000 Umdrehungen
- Bis X=1300, Y=635, Z=635
- Bis 120 Werkzeuge im Wechsler
- Zerspanen aller gängigen Kunststoffe und Metalle
- Spezialisiert auf Aluminium, Magnesium und Kunststoffe wie PBT GF30, PA66 GF30, POM, PC

DREHEN

- Im Backenfutter bis \varnothing 220 mm
- Stange bis \varnothing 50 mm
- Stangenlader
- Zerspanen aller gängigen Kunststoffe und Metalle

MILLING (3-AXIS/5-AXIS) AND TURNING

Operational in a flash: Perfectly dimensioned turned parts, small-scale series and serial parts.



MILLING

- 5-axis automation for serial processing
- 26 machining centres in DNC operation (3-axis/5-axis)
- 2D/3D CNC programming
- Programming with Cimatron and Unigraphics
- Up to 40,000 revolutions
- Up to X=1300, Y=635, Z=635
- Up to 120 tools in the changer
- Machining of all common plastics and metals
- Specialized in aluminium, magnesium and plastics such as PBT GF30, PA66 GF30, POM, PC

TURNING

- In jaw chuck with diameter of up to 220 mm
- Rod with diameter of up to 50 mm
- Rod loaders
- Machining of all common plastics and metals

RAPID TOOLING – WERKZEUGBAU, KONSTRUKTION, VORRICHTUNGSBAU

RAPID TOOLING – TOOL MAKING, DESIGN, FIXTURE CONSTRUCTION



- Standzeit min. ca. 1.000 – 20.000 Teile
- Mehrere Kavitäten und Wechseleinsätze möglich
- Werkzeuggrößen bis max. 520 mm Säulenabstand
- Werkzeugeinsätze aus Aluminium oder Stahl (auch gehärtet)
- Maschinen: Arburg
 - 3 Allrounder 270 [Zuhaltekraft 25-40 t]
 - 5 Allrounder 320 [Zuhaltekraft 50-85 t], davon 3 horizontal, 2 vertikal und 2 mit Entnahmehandling
 - Allrounder 370 M 1000-250 [Zuhaltekraft 100 t]
 - Allrounder 420 C 1000-290 [Zuhaltekraft 100 t]
 - Allrounder 470 M 1300-350 [Zuhaltekraft 130 t]
 - Allrounder 520 C 2000-675 [Zuhaltekraft 200 t]
 - BOY XS [Zuhaltekraft 10 t] Spritzgewicht 9,3 g
- Kunststoffgranulate bis zu 350 °C Schmelzpunkt verarbeitbar
- Trockenluft-Granulat-Trockner vorhanden
- Restfeuchtemessung möglich
- Werkzeugtemperierung bis 180°C
- Komplexe Teile mit Einlegern und Hinterschneidungen möglich
- Teilevolumen bis ca. 690 ccm (+Intrusion)
- Materialien können auch eingefärbt werden

ERODIEREN

- 1 Drahterodiermaschine
- 1 Senkerodiermaschine
- 1 Senkerodierzentrum mit Handlingsystem GF Form 300 + Mikron Mill S400

WERKZEUGBAU UND WERKZEUGKONSTRUKTION

Vor- und Kleinserienwerkzeuge im Rapid Tooling. Erodieren.

Präzision und perfektes Timing – auf diese Markenzeichen setzen Wehl-Kunden seit vielen Jahren: **Anspruchsvolle Anforderungen an die Herstellung von Vor- und Kleinserienwerkzeugen meistern wir mit Hilfe modernster Software an 8 CAD-CAM Konstruktionsarbeitsplätzen.** Schnittstellen für viele gängige Datenformate sind hier verfügbar.

Damit ermöglichen wir auch die computerunterstützte, sehr schnelle Formtrennung und Elektrodenkonstruktion. Die Elektroden werden auf unserer HSC Grafit Maschine hergestellt und vollautomatisch in die Werkzeugeinsätze eingebrannt.

Spezifische Aufgabenstellungen wie Hinterschnitte werden mit Hilfe von Losteilen realisiert. Auch bei der Fertigung von Mehrkomponententeilen und Teilen mit umspritzten Einlegern und Leiterbahnen greifen wir auf langjährige Erfahrung und hohe Expertise zurück.



TOOL MAKING AND DESIGN

Pilot-run and small-scale series tools in rapid tooling. Electrical discharge machining (EDM).

Precision and perfect timing – Wehl customers have been benefiting from these signature characteristics for many years. **We master challenging requirements of the production of pilot-run and small-scale series tools using the latest software at 8 CAD/CAM design workstations.** Interfaces for many commonly used data formats are available.

This also enables computer-aided, really fast mould separation and electrode design. The electrodes are manufactured on our HSC graphite machine and are fully automatically burnt into the mould inserts.

Specific tasks such as undercuts are realized using loose parts. Our many years of experience and expertise are also used to produce multi-component parts and parts with insert-moulded inlays and strip conductors.

- Service life at least approx. 1.000 – 20.000 parts
- Multiple cavities and exchangeable inserts possible
- Max. mould size of up to 520 mm (distance between tie bars)
- Aluminium or steel mould inserts (can also be hardened)
- Machines: Arburg
 - 3 Allrounder 270 (clamping force of 25-40 t)
 - 5 Allrounder 320 (clamping force of 50-85 t), 3 horizontal, 2 vertical and 2 with removal handling
 - Allrounder 370 M 1000-250 (clamping force of 100 t)
 - Allrounder 420 C 1000-290 (clamping force of 100 t)
 - Allrounder 470 M 1300-350 (clamping force of 130 t)
 - Allrounder 520 C 2000-675 (clamping force of 200 t)
 - BOY XS (clamping force of 10 t) injection weight 9,3 g
- Plastic granulates with a melting point of up to 350 °C can be processed
- Dry-air granulate dryer available
- Residual moisture measurement possible
- Mould temperature control up to 180°C
- Complex parts with inlays and undercuts possible
- Part volumes of up to around 690 ccm (+Intrusion)
- Materials can also be coloured

ERODE

- 1 wire EDM machine
- 1 sinking EDM machine
- 1 sinking EDM center with handling system GF Form 300 + Mikron Mill S400

RAPID TOOLING –
WERKZEUGBAU,
SPRITZGUSS

RAPID TOOLING –
TOOL MAKING,
INJECTION
MOULDING

WERKZEUGBAU UND SPRITZGUSS

Für Kleinserien und kurzfristige
Korrekturschleifen.

Flexibilität gehört zu den grundlegenden Leitlinien bei Wehl & Partner. Ganz gleich, ob Sie Ihre Kleinserie ab Auflage 1 auf den Weg bringen möchten oder eine Standzeit von 20.000 Stück anstreben – wir fertigen sämtliche Werkzeuge in unserem Unternehmen. So können wir auf Ihre Änderungs- und Anpassungswünsche mit kurzfristigen Korrekturschleifen flexibel reagieren.

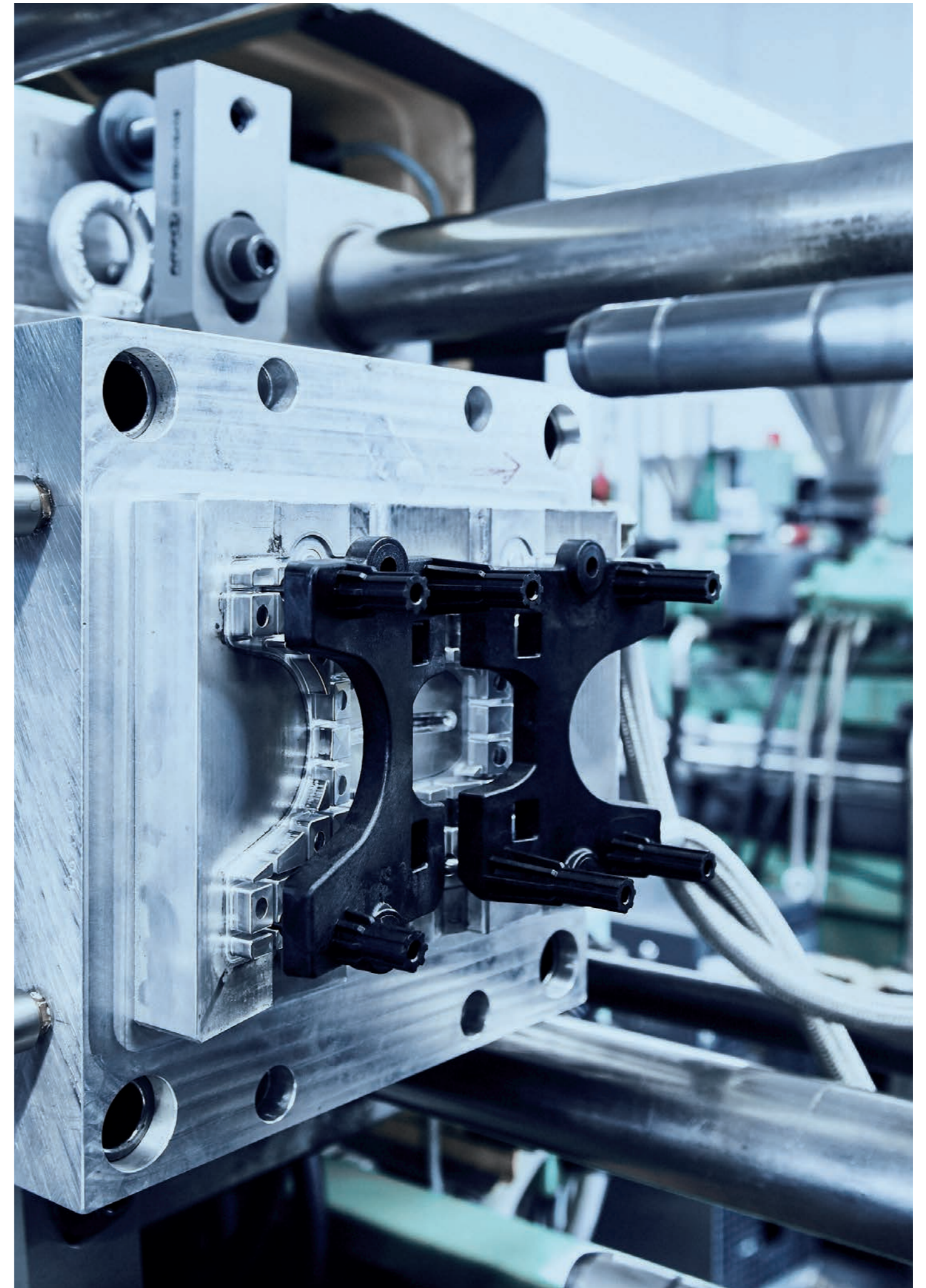
In unserer Spritzguss-Abteilung verarbeiten wir alle gängigen Granulate und erstellen daraus anwenderspezifische Teile. Dabei erfüllen wir auch Anforderungen an komplexe Formen mit Hinterschneidungen und Einlegeteilen, die wir u.a. mit Schiebern und Losteilen realisieren. Beste Kosten-Nutzen-Aspekte und ein überzeugendes Timing – das sind die markanten Vorteile dieser Werkzeug-Variante für Ihre Vor- und Kleinserienwerkzeuge. Je nach Anforderungsprofil beträgt die Fertigungszeit ca. 3 - 8 Wochen.

TOOL MAKING AND INJECTION MOULDING

For small-scale series and
short-term correction lines.

Flexibility is one of the fundamental principles of Wehl & Partner. Regardless of whether you want to produce a single part or need a tool with a service life of 20,000 pieces, we will be able to make your tools at our company. We can react flexibly to requests for changes and modifications by means of short-term correction lines.

Our injection moulding department processes all common granulates to create user-specific parts. When doing so, we also meet requirements for complex shapes with undercuts and inlay components, which we realize using slides and loose parts, amongst other things. An excellent cost/benefits ratio and great timing – those are the notable advantages of these tool variants for your pilot-run and small-scale series tools. The production time is between 3 and 8 weeks depending on the requirements profile.





VAKUUMGUSS VACUUM CASTING

VAKUUMGUSS

Präzisionsmuster.
Nullserien.
Serienteile.

Der realitätsnahe Prototyp oder die perfekte Vorserie mit serienähnlichen Materialeigenschaften in ca. 5-7 Arbeitstagen: Mit diesem hochentwickelten und wirtschaftlichen Verfahren des Rapid Prototyping lassen sich Produktentwicklungszeiten enorm verkürzen, Schwachstellen im Vorfeld analysieren und Produktionskosten merklich reduzieren.

Beim Vakuumguss vervielfältigen wir stereolithografisch hergestellte Ur-Modelle sowie modifizierte Serienteile, Fräs- und Klebeteile. Dabei wird von den Urmodellen eine Silikonform hergestellt, welche mit PU-Harzen ausgegossen wird. Die Masse härtet danach in der Form aus.

Das Resultat: Mustergültige Teile und Baugruppen von höchster Güte, die hoch hitzebeständig, glasfaserverstärkt, transparent oder gummiartig sind und nach Ihren Wünschen oberflächenbearbeitet und eingefärbt werden. Ebenso sind Silikonabgussteile möglich.



- 11 Vakuumgießkammern bis zu 1m x 1m x 1m stehen zur Verfügung
- Materialien für Kunststoff, Gummi, Silikon
- Temperaturbeständigkeit bis zu 200 °C möglich
- Herstellung von komplizierten Gießteilen mit Einlegeteilen, z. B. Leiterbahnen, Spulen, Kühlkörpern, etc.
- Gießen von Kleinserien
- Herstellung von glasklaren Gießteilen
- Farben nach Vorgaben
- Problemloses Abformen von Gewinden
- Herstellung von Zweikomponententeilen
- Oberflächen nach Kundenwunsch

VACUUM CASTING

High-precision samples.
Zero series.
Series production parts.

A realistic prototype or perfect pilot run with series-near material properties in approx. 5 to 7 working days: The highly developed, cost-effective procedure of rapid prototyping greatly reduces product development times and allows weak points to be analyzed in advance. It also significantly cuts production costs.

With vacuum casting, we duplicate stereolithographically-made original models as well as modified serial parts, milled parts and bonded parts. The original models are used to create a silicone mould which is filled with PU resin. The resin then sets in the mould.

The result: Immaculate, high-quality parts and components that are extremely heat-resistant, glass fibre reinforced, transparent or rubbery and which are surface-treated and coloured in accordance with your requirements. We can also produce cast silicone parts.



- 11 vacuum casting chambers with a size of up to 1m x 1m x 1m are available
- Materials for plastic, rubber, and silicone
- Temperature resistance of up to 200 °C possible
- Production of complex cast parts with inlay parts, e.g. strip conductors, inductors, cooling elements etc.
- Small-scale cast series
- Production of transparent cast parts
- Colouring as required
- Problem-free thread moulding
- Production of 2-component parts
- Surface treatments as required



DMLS-VERFAHREN DMLS-PROCESS

DMLS-VERFAHREN

Additive Manufacturing
formvollendet.

Einzelteile, Kleinserien, Stanzbiegeteile, Blechteile, Leichtbauteile mit biometrischen Strukturen und Werkzeugeinsätze mit innenliegender Kühlung aus Metall – hergestellt über Nacht – sind dank des Metallsintern kein Problem mehr.

Innerhalb kürzester Zeit können komplexe Geometrien, Formen und sogar bewegliche Baugruppen auf Basis von CAD-Daten aus pulverförmigen Ausgangsmaterial hergestellt werden - ohne die Verwendung zusätzlicher Formen.

Sehr feines Metallpulver wird durch Hochleistungs-Laser unserer High-End EOS und DMG Maschinen schichtweise lokal aufgeschmolzen. Ein lunkerfreies Bauteil höchster Präzision, hoher Dichte und sehr guten mechanischen Eigenschaften entsteht.

Enge Toleranzen, Passungen oder Dichtkonturen können nachträglich per CNC oder auch mechanisch nachbearbeitet werden.

DMLS-PROCESS

Additive Manufacturing
at its finest.

Individual parts, small batch series, punched and bended parts, sheet metal parts, lightweight parts with biometric structures and tooling inserts with internal cooling systems made of metal – produced over night – are no longer a problem thanks to the direct metal laser sintering process.

Within a very short time it is possible to build complex geometries, shapes and movable prototypes based on CAD data using a powdery raw material – no further moulds needed.

The high-performance laser of our state of the art EOS and DMG machines melts the fine metal powder locally. Layer by layer a bubble free part of highest precision, high density and great mechanical properties is built.

Small tolerances, tight fits or sealing outlines can be reworked afterwards using either the CNC milling process or mechanical rework.

i

- Kleinstmögliche Wandstärke ca. 0,3-0,4 mm
- Allgemeine Toleranz $\pm 0,15$ mm pro 100 mm (bei Teilen ohne CNC-Bearbeitung)
- Fertigung von Einzelteilen, Kleinserien und Stanzbiegeteilen
- Werkzeugeinsätze im Rapid Tooling
- Verfügbare Werkstoffe:
 - Aluminium AlSi10Mg
 - Werkzeugstahl MS1
 - Edelstahl 316L
 - NickelAlloy IN718
 - Titan
- Lieferzeit von ca. 3-4 Arbeitstagen nach Auftragseingang (ohne CNC-Bearbeitung)
- 1 Maschine EOS M290 mit 400 W
Bauraum: 250x250x325 mm
- 1 Maschine DMG LASERTEC30 (2. Generation) mit 400 W
Bauraum 300x300x300 mm
- 1 Maschine EOS M400-4 mit 4x400W
Bauraum: 400x400x400 mm

i

- Smallest possible wall thickness: approx. 0,3-0,4 mm
- general tolerances: $\pm 0,15$ mm per 100 mm (for parts without rework using CNC milling)
- Quick production of individual parts, small batch series as well as punched and bended parts
- Tooling inserts for Rapid Tooling
- Available materials:
 - Aluminium AlSi10Mg
 - Tool steel MS1
 - Stainless steel 316L
 - NickelAlloy IN718
 - Titanium
- Delivery times of approx. 3-4 working days after receipt of order (for parts without rework using CNC milling)
- 1 machine EOS M290 with 400 W
construction space: 250x250x325 mm
- 1 machine DMG LASERTEC30 (2. Generation) with 400W
construction space: 300x300x300 mm
- 1 machine EOS M400-4 with 4x400 W
construction space: 400x400x400 mm

SELEKTIVES LASERSINTERN

SELECTIVE LASER SINTERING

SLS – SELEKTIVES LASERSINTERN

Rapid Manufacturing zur Funktionsüberprüfung direkt aus Ihren CAD-Daten.

Der schnelle Weg zur Marktreife: Mit dem Lasersinter-Verfahren liefern wir Ihnen voll funktionsfähige und hoch beanspruchbare Prototypen oder Kleinserien, mit seriennahen mechanischen Eigenschaften – zu einem hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis. Das Ergebnis: Dreidimensionale Funktionsmodelle für Testreihen oder zur Konstruktionsüberprüfung.

Das Verfahren: CAD-Daten liefern Informationen an einen feinen Laserspot, der das Modell durch schichtweises Verschmelzen von pulverförmigen Thermoplasten aufbaut. Der große Nutzen in der Praxis: Auch überhängende Strukturen ohne Stützgeometrien sind möglich. Große Teile, die über die Standard-Bauraumgrößen hinausgehen, werden am Schluss durch Schweißtechnik exakt zusammengefügt. Daneben lassen sich mit diesem Verfahren auch Hinterschnitte und komplexe Geometrien realisieren.

SLS – SELECTIVE LASER SINTERING

Rapid manufacturing for functional checks directly from your CAD data.

The quick way to achieve market-readiness: Our laser sintering process produces highly resilient full-function prototypes and mini-series with near-series mechanical properties – and an excellent cost/performance ratio. The result: Three-dimensional functional models for test series and design checks.

The procedure: CAD data provides information to a fine laser spot which constructs the model by means of the layered melting of powder thermoplastics. The great practical advantage: Even overhanging structures without support geometries are possible. Large parts that exceed standard construction space sizes are accurately joined at the end of the process using welding technology. This procedure also enables undercuts and complex geometries.



- Längentoleranzen $\pm 0,15$ mm
- 8 Maschinen Typ EOS 395/396 mit Standard-Bauraumgrößen $350 \times 350 \times 600$ mm
- 1 Formiga EOS P100 mit Bauraum $200 \times 250 \times 330$ mm
- Schichtdicke $0,1 - 0,12$ mm
- Designbegutachtung
- Fertigung von Kleinserien, schnell und ohne Formenbau
- Prüfung von Funktionsprinzipien
- Leichte mechanische Nachbearbeitbarkeit, z. B. Gewindeeinbringung
- Lebensmittelrecht
- Wasserdicht
- Lieferzeiten von ca. 2-4 Tagen nach Vorlage der Daten



- Length tolerances ± 0.15 mm
- 8 machines of type EOS 395/396 with standard construction space size of: $350 \times 350 \times 600$ mm
- 1 Formiga EOS P100 with construction space of $200 \times 250 \times 330$ mm
- Layer thickness $0,1 - 0,12$ mm
- Design appraisal
- Quick production of small-scale series with no need for mould making
- Checking of functional principles
- Easy mechanical finishing, e.g. thread insertion
- Safe for use in the food industry
- Water-tight
- Delivery times of approx. 2-4 days following submission of data



STL – STEREOGRAPHIE

Das Ur-Modell für Folgeverfahren.

In wenigen Stunden gefertigt und hochpräzise: Aus Ihren CAD-Daten erstellen wir ohne Modellbau einen exakten Prototyp – als Anschauungsmodell in der ersten Projektphase oder als Basis für Folgeverfahren, wie etwa den Vakuumguss aus Silikonformen.

Mittels modernster Lasertechnologie werden flüssige Epoxidharze schichtweise ausgehärtet: Ein dreidimensionales Modell mit feinsten Details, Funktionsbereichen, Hinterschnitten und sauberen Oberflächen entsteht.

Die Vorzüge: Das flexible, schlagzähe Material eignet sich auch für Schnapphaken und Rastnasen. Transparente Muster können wir ebenso realisieren wie Prototypen, die über die Standard-Bauraumgrößen hinausgehen. Dabei werden die Bestandteile zunächst mehrteilig gefertigt und später mittels Klebeverbindungen exakt zusammengebaut.



- Fertigungstoleranzen von ca. $\pm 0,1$ mm
- Verfügbare Maschinen:
 - mit Bauraumgröße: 250 x 250 x 250 mm
 - mit Bauraumgröße: 350 x 350 x 400 mm
 - mit Bauraumgröße: 500 x 500 x 500 mm
- Designbegutachtung
- Prüfung von Funktionsprinzipien
- Schichtdicke 0,1 mm
- Lieferzeiten von ca. 3-5 Tage nach Vorlage der Daten
- Leichte mechanische Bearbeitbarkeit z.B. Gewindeeinbringung
- Ausgangsbasis für Vakuumguss

STL – STEREOGRAPHY

The original model for subsequent processes.

Extremely precise and produced in just a few hours: From your CAD data, we can create an exact prototype with no need for mould making – as a display model in the initial project phase or as the basis for subsequent processes such as vacuum casting using silicone moulds.

The latest laser technology is used to set liquid epoxy resin in layers. This creates a finely detailed three-dimensional model with functional areas, undercuts, and clean surfaces.

The advantages: The flexible, impact-resistant material is also suitable for snap-in hooks and catches. Transparent samples can be created, as can prototypes that are larger than the standard construction space sizes. In the latter case, the components are normally produced in several pieces and then precisely joined using adhesion bonds.



- Production tolerances of approx. ± 0.1 mm
- Available machines:
 - max. construction space size of: 250 x 250 x 250 mm
 - max. construction space size of: 350 x 350 x 400 mm
 - max. construction space size of: 500 x 500 x 500 mm
- Design appraisal
- Checking of functional principles
- Layer thickness 0,1 mm
- Delivery times of approx. 3-5 days following submission of data
- Easy mechanical finishing, e.g. thread insertion
- Basis for vacuum casting

STEREOLITHOGRAFIE STEREOLITHOGRAPHY



DLP – DIGITAL LIGHT PROCESSING

P3 PHOTO-POLYMERIZATION



DLP – DIGITAL LIGHT PROCESSING

Anschauungsmodell.
Funktionsprototyp.
Kleinserie.

Mit hoher Oberflächengüte, Detailgenauigkeit sowie einer große Materialauswahl wird ihr Prototyp oder Kleinserie direkt aus Ihren 3D-Daten erstellt – vom Anschauungsmodell über Designbegutachtung, Funktionsprototyp, als komplexes Einzelstück bis zur Kleinserie. Das Anwendungsspektrum der verfügbaren Harze ist breitgefächert um alle Branchen abzudecken.

Durch einen digitalen Lichtprozessor, der als UV-Lichtquelle dient und photoreaktives Harz verfestigt, entsteht Ihr dreidimensionales Musterteil. Die verbaute hochauflösende LED-Lichtmatrix garantiert eine extrem hohe Druckgeschwindigkeit sowie eine hohe Detailauflösung. Die Bauteile sind kopfüber auf der Bauplattform platziert, wobei der Lichtprojektor das UV-aushärtende Material Schicht für Schicht von unten belichtet. Nach jeder Belichtung fährt die Plattform Schicht für Schicht nach oben, bis das vollständige Bauteil komplett aus dem Harzbad gezogen werden kann.



- Fertigungstoleranzen: Allgmeintoleranz $\pm 0,15 \text{ mm}$ ($\pm 0,15 \% > 100 \text{ mm}$)
- Verfügbaren Maschinen:
GENERA G2-F2 Bauraumgröße:
384 x 216 x 320 mm
Stratasys OriginOne Bauraumgröße:
192 x 108 x 370 mm
- Materialien: Loctite 3843, 406, 147, 405 clear, 3955 (FST), Ultracur3D ST45, weitere auf Anfrage
- Materialeigenschaften: Hohe Schlagfestigkeit, hohe Temperaturbeständigkeit bis 230°C, UL94-V0, Biokompatibel nach (ISO 10993 5/23)
- Mechanische Bearbeitbarkeit z.B. Gewindeeinbringung
- Lieferzeiten von ca. 3-5 Arbeitstagen nach Vorlage der Daten

P3 PHOTOPOLYMERIZATION

Visual model.
Functional prototype.
Small series.

Your prototype or small series will be created directly from your 3D data with high surface quality, attention to detail and a large selection of materials – from the visual model to design assessment, functional prototype, as a complex individual piece up to small series. The range of applications of the available resins is wide to cover all industries.

Your three-dimensional sample is created by a digital light processor, which serves as a UV light source and solidifies photoreactive resin. The built-in high-resolution LED light matrix guarantees an extremely high printing speed and a high level of detail resolution. The components are placed upside down on the construction platform, with the light projector illuminating the UV-curing material layer by layer from below. After each exposure, the platform moves up layer by layer until the complete component can be completely pulled out of the resin bath.



- Production tolerances: General tolerance of approx. $\pm 0,15 \text{ mm}$ ($\pm 0,15 \% > 100 \text{ mm}$)
- Available machines:
GENERA G2-F2 construction space size of:
384 x 216 x 320 mm
Stratasys OriginOne construction space size of:
192 x 108 x 370 mm
- Materials: Loctite 3843, 406, 147, 405 clear, 3955 (FST), Ultracur3D ST45, more on request
- Material properties: high impact strength, high temperature resistance up to 230°C, UL94-V0, biocompatible according to (ISO 10993 5/23)
- Machinability, e.g. threading
- Delivery times of approx. 3-5 days following submission of data

FDM – FUSED DEPOSITION MODELING

Vom ersten Prototyp über Funktionsmodelle bis hin zur Kleinserie – kein Entwicklungsschritt der nicht durch FDM in der Additiven Fertigung abgedeckt werden kann.

Aufgeschmolzenes Kunststoffmaterial (Thermoplast) wird extrudiert, schichtweise aufgetragen und thermisch verschmolzen. Die aufgebauten Teile sind formstabil und weisen eine hohe Genauigkeit auf. **Das eingesetzte Originalmaterial macht die Teile haltbar und bietet nahezu seriengleiche Eigenschaften** – klimatische Einflüsse wirken sich nicht auf die Maße aus. Aus Ihrer Idee wird ein sofort einsetzbares Musterteil.



- Schichtweiser Aufbau mit Originalmaterial
- Maschine Fortus 450mc
- Bauraumgröße 405 x 355 x 405 mm
- Teile aus Originalmaterial: ABS M30, ASA, PC, ULTEM9085, ULTEM1010
- Toleranzen ca. $\pm 0,2$ mm
- Lieferzeit ca. 3-5 Arbeitstage
- Materialeigenschaften: Lebensmittel, Bio-Kompatibel, Hochtemperaturbeständig, UL94-V0

FDM – FUSED DEPOSITION MODELING

From the very first prototype through working models to mini-series – there's no development step in additive manufacturing that can't be covered by FDM.

Fused plastic material (thermoplastic) is extruded, applied in layers and merged thermally. The built up parts are dimensionally stable and of high precision. **The used original material makes the parts durable and offers high near-series properties** – climatic influences do not impact on the measurements. Your idea is transformed into a sample part you can use immediately.



- Layered build-up with original material
- Machine Fortus 450mc
- Construction space size 405 x 355 x 405 mm
- Parts of original material: ABS M30, ASA, PC, ULTEM9085, ULTEM1010
- Tolerances of approx. $\pm 0,2$ mm
- Delivery time of approx. 3-5 work days
- Material properties: food-safe, biocompatible, high-temperature resistant, UL94-V0



FDM – FUSED
DEPOSITION
MODELING
FDM – FUSED
DEPOSITION
MODELING

3D-DRUCK – POLYJET 3D-PRINT – POLYJET



3D-DRUCK IM POLYJET VERFAHREN

Funktionsprototypen mit hoher Geometriegenauigkeit.

Das Produkt von morgen heute schon erleben: Direkt aus dem CAD-System formt unser 3D-Drucker hochwertige und kostengünstige Prototypen oder Ur-Modelle für Folgeverfahren durch schichtweises Aufbringen von Modellmaterial. Ihre Idee wird damit in Kürze zum greifbaren Anschauungsobjekt.

3D-Print eignet sich ideal für kleine, dünnwandige und filigrane Bauteile mit komplexen Geometrien und feinsten Oberflächenstrukturen. Ein weiteres Plus: Die Oberflächen können ganz nach Wunsch geschliffen und lackiert werden.



- Anlage: Objet Eden 350
- Fertigungstoleranzen von ca. $\pm 0,1$ mm
- Standard-Bauraumgrößen 342 x 342 x 200 mm
- Hohe Detailtreue und Maßhaltigkeit
- Komplexe Geometrien und feinste Strukturen
- Leichte mechanische Bearbeitbarkeit
- Schichtdicke 0,016 mm
- Lieferzeiten von ca. 2-3 Tagen nach Vorlage der Daten

3D-PRINT WITH POLYJET PROCESS

Functional prototypes with high geometric precision.

Experience the product of tomorrow today: Directly from the CAD system, our 3D-printer shapes high-quality, cost-effective prototypes or original models for subsequent processes by applying model material in layers. In no time at all, your idea becomes a tangible display object.

3D-printing is ideal for small, thin-walled and filigree components with complex geometries and really fine surface structures. Another advantage: If required, the surfaces can be ground and painted.



- System: Objet Eden 350
- Production tolerances of approx. ± 0.1 mm
- Standard construction space sizes of: 342 x 342 x 200 mm
- High level of detail accuracy and dimensional stability
- Complex geometries and really fine structures
- Easy mechanical machinability
- Layer thickness of 0.016 mm
- Delivery times of approx. 2-3 days following submission of data

WWW.WEHL-PARTNER.DE



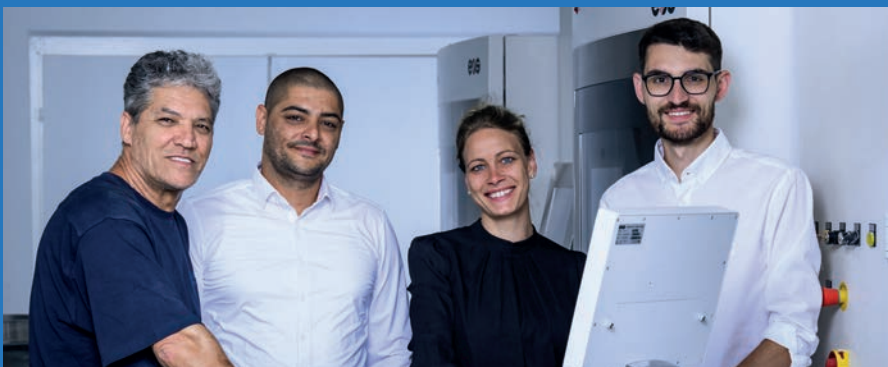
Wehl & Partner[®]
Rapid Prototyping+Tooling
Additive Manufacturing

Römerallee 12
IN•KOM Südwest
D-78658 Zimmern ob Rottweil
Deutschland



Wehl & Partner
Ibérica Rapid Prototyping S.L.

Pol. Ind. Morea Sur Ampliación
Calle D, Naves 13-15
E-31191 Beriáin
Spanien



Wehl Group
Sintertechnik GmbH

Karlstraße 25
D-73084 Salach
Deutschland



Tel.: +49 (0) 7 41- 48 00 60
Fax: +49 (0) 7 41- 48 00 610

info@wehl-partner.de
www.wehl-partner.de

