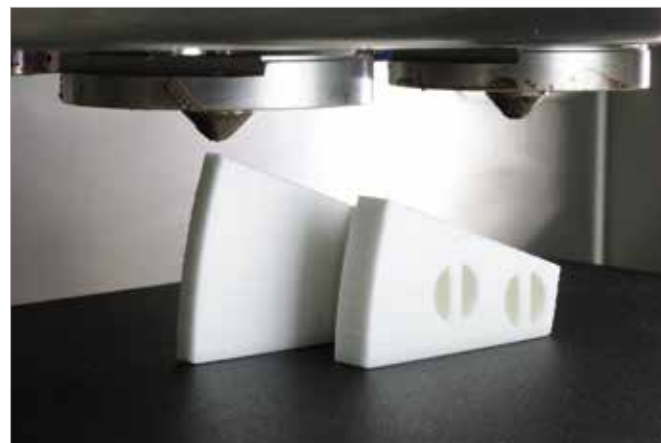


iglidur®

Tribo 3D-Druck



...plastics



3D-Druck / SLS

Für Prototypen und Kleinmengen aus Tribo-Filamenten oder im Lasersintern

Hoch verschleißfeste Materialien für den 3D-Druck und das Lasersinter-Verfahren – Selbst drucken oder bei igus® drucken lassen.

- Bis 50-mal abriebfester als gängige 3D-Druckmaterialien
- Verschiedene iglidur® Materialien verfügbar für FDM/FFF (Filament) und SLS (Pulver)
- Keine Werkzeugkosten; effizient ab Stückzahl 1



Neu: Gedruckte Werkzeuge

Für Kleinserien aus iglidur® Granulat

3D-gedruckte Spritzgussformen. Verschleißteile mit einfacher Geometrie aus den meisten iglidur® Materialien möglich.

- Kundenindividuell ab 4 Werktagen
- Bis zu 80 % günstiger als herkömmliche Spritzgussformen
- Für Kleinserien und Bemusterungen

Schmierfrei drucken

Extrem abriebfeste und verschleißfeste Tribo-Kunststoffe für die additive Fertigung per Lasersintern (SLS) oder mithilfe von Filament (FDM/FFF) ermöglichen vom Prototypen und Kleinserienstatus an, das gedruckte Bauteil direkt einzusetzen oder die Funktion des gedruckten Bauteils zuverlässig und aussagekräftig zu testen.

- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Schmier- und wartungsfrei
- Keine Werkzeugkosten
- Hohe Gestaltungsfreiheit
- Ersatzteile vor Ort 3D-drucken
- Auf handelsüblichen 3D-Druckern verarbeitbar

Typische Anwendungsbereiche

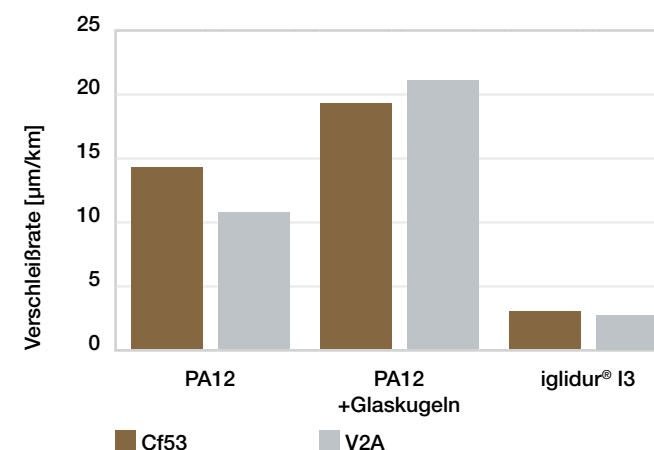
- Sonderverschleißteile
- Vorrichtungsbau
- Einzelstücke und Kleinserien

Lieferbar ab Lager

Details zu unseren Lieferzeiten finden Sie online.

Mehr zu 3D-Druck

► www.igus.de/tribo-printing



Verschleiß rotierend p = 1 MPa; v = 0,3 m/s

Mindestens 3-mal verschleißfester: iglidur® I3 für den 3D-Druck per SLS

Das eigens für das Lasersintern entwickelte Material iglidur® I3 zeigte bei den tribologischen Versuchen im igus® Testlabor eine um mindestens 3-mal verbesserte Abriebfestigkeit gegenüber herkömmlichen Materialien für das Lasersintern. Hierdurch werden die Freiheitsgrade beim Konstruieren von verschleißbeanspruchten Gleitbauteilen weiter erhöht.

- Schmiermittel- und wartungsfrei
- Verschleißfest
- Gute mechanische Kennwerte
- Detailgenau mit exakten Oberflächen
- Mit Standardparametersatz verarbeitbar
- Auffrischquote: 75 %

Materialeigenschaften

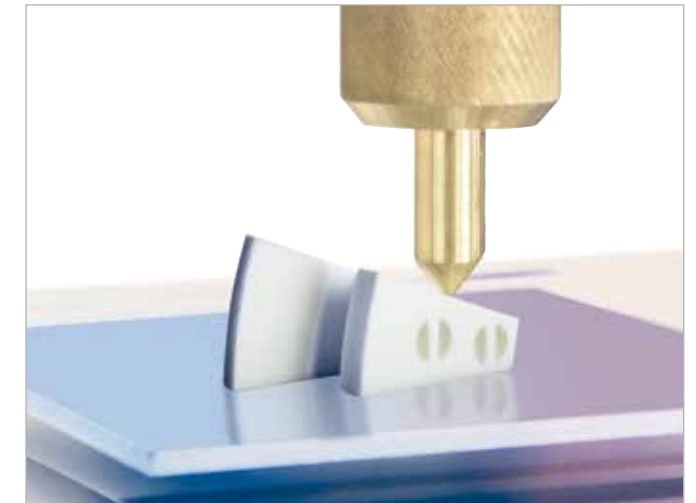
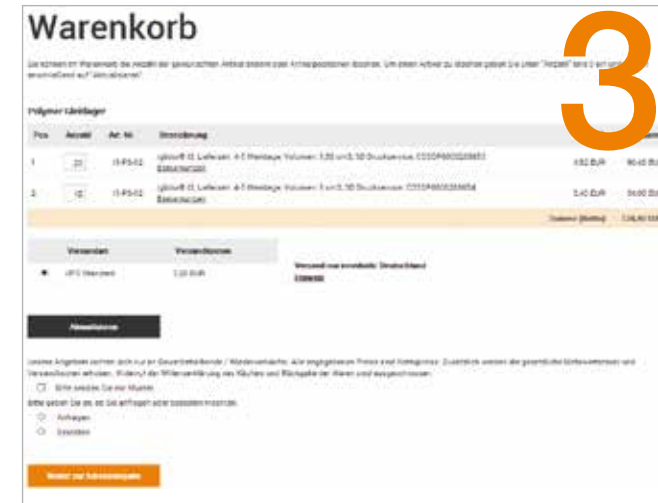
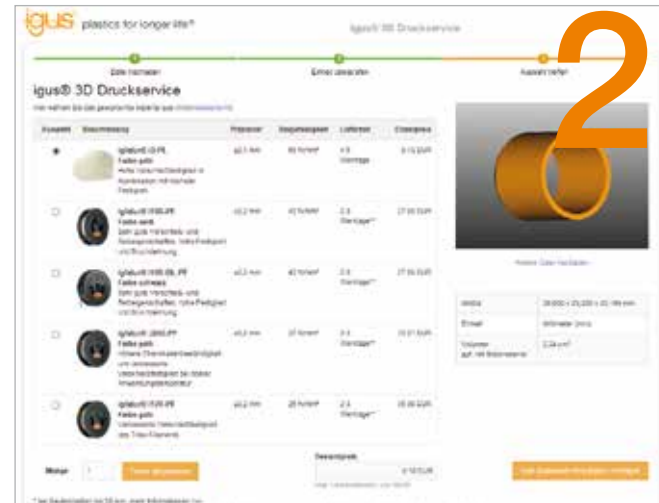
Allgemeine Eigenschaften	Einheit	iglidur® I3	Prüfmethode
Dichte	g/cm³	1,05	
Farbe		gelb	
max. Feuchtigkeitsaufnahme bei +23 °C/50 % r.F.	Gew.-%	0,8	DIN 53495
max. Wasseraufnahme	Gew.-%	1,9	
Mechanische Eigenschaften			
Biege-E-Modul	MPa	1.400	DIN 53457
Biegefestigkeit bei +20 °C	MPa	68/61 ¹³⁰⁾	DIN 53452
Shore-D-Härte		70	DIN 53505
Physikalische und thermische Eigenschaften			
obere langzeitige Anwendungstemperatur	°C	+80	
obere kurzzeitige Anwendungstemperatur	°C	+140	
untere Anwendungstemperatur	°C	-40	
Elektrische Eigenschaften			
spezifischer Durchgangswiderstand	Ωcm	> 10 ¹²	DIN IEC 93
Oberflächenwiderstand	Ω	> 10 ¹¹	DIN 53482

¹³⁰⁾ Flach/aufrecht gedruckt

Art.-Nr. Rohmaterial (10 kg)
I3-PL-10000

Lieferzeit
5 Tage

Haben Sie Ideen oder konkrete Aufgabenstellungen für den SLS-Druck von verschleißbeanspruchten Bauteilen? Dann setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.



Verschleißteile aus dem 3D-Druckservice: Online und blitzschnell

Gedruckte Teile sensationell verschleißfest – als Prototypen oder in Kleinserie. Wunschteil einfach hochladen, Preis ermitteln und online bestellen (oder ein Angebot anfordern). Mit dem iglidur® 3D-Druckservice gelangen Sie ab sofort in nur 3 Schritten schnell und einfach zu Ihrem individuell gefertigten Bauteil aus selbstschmierenden und abriebfesten iglidur® Kunststoffen.

- 1 Gehen Sie auf www.igus.de/3ddruckservice und laden Sie das 3D-Modell im STEP-Format hoch
 - 2 Material und Menge wählen
 - 3 Bestellen oder ein offizielles Angebot anfordern
- Ihr individuelles Verschleißteil wird in 3 Tagen versendet

Verschleißteile auch per SLS

Der 3D-Druckservice ist auch mit dem Material iglidur® I3 möglich. Bei diesem Material werden die Teile per Lasersintern (SLS) hergestellt. So können noch mehr Gleitlager-Anwendungen mit 3D-Druckteilen umgesetzt werden, da bei diesem Verfahren Festigkeit und Präzision wesentlich höher ist.

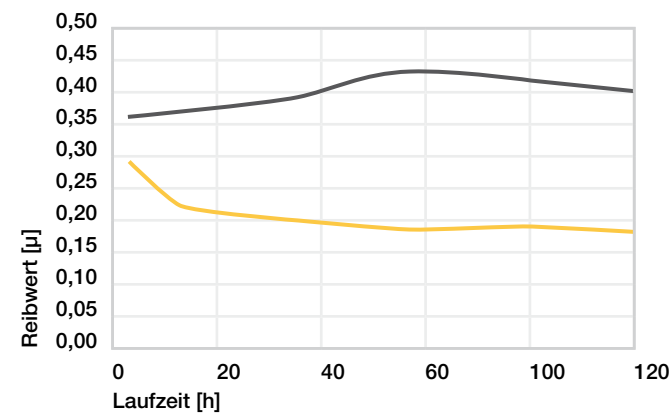
Maßhaltigkeit und Bauraumgröße

Die Genauigkeit der gedruckten Bauteile liegt bei den iglidur® Tribofilamenten bei $\pm 0,2$ mm (bis zu einer Kantenlänge von 50 mm, darüber hinaus $\pm 0,4$ %). Bei Bauteilen die im Lasersintern hergestellt werden (iglidur® I3) liegt die Genauigkeit bei $\pm 0,1$ mm (bis zu einer Kantenlänge von 50 mm, darüber hinaus $\pm 0,2$ %).

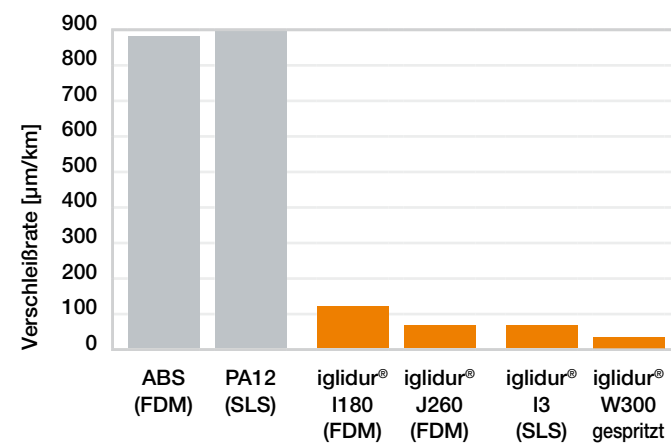
Der Bauraum bei der Verarbeitung des iglidur® Tribofilaments liegt bei 135x145x200 mm. Beim Lasersintern von iglidur® I3 beträgt der Bauraum 170x220x300 mm. Für beide Verfahren gilt: Größere Bauteile müssen evtl. aus mehreren Teilen gefertigt werden.

Um die Funktion der im 3D-Druck hergestellten Bauteile zu gewährleisten sollten die folgenden Punkte im 3D Modell berücksichtigt werden:

- Das 3D-Modell sollte auf Toleranzmitte sein; d.h. bei einer Toleranz von 16 $-0,2$ mm sollte das 3D-Modell 15,9 mm entsprechen
- Bei Spielpassungen sollte ca. 0,1 mm Spiel vorgesehen werden
- Bohrungen sollten im 3D-Modell ca. 0,2 mm größer sein, um den Sollwert zu erreichen



Reibwert rotierend v = 0,1 m/s; p = 1 MPa; Welle: Cf53



Verschleiß rotierend p = 20 MPa; v = 0,01 m/s; V2A



Lieferzeit
24 h bis 3 Werktag

Jetzt ausprobieren:
www.igus.de/3ddruckservice



3D-Druck mit Tribo-Filamenten

50-mal abriebfester als Standardmaterial für maximale Lebensdauer

Verschleißbauteile aus igus® Tribo-Filament sind bis zu 50 mal verschleißfester als Standard-Materialien für den 3D-Druck und erreichen damit eine äußerst hohe Lebensdauer. Aufgrund der sehr guten tribologischen Eigenschaften eignen sie sich hervorragend zum 3D-Drucken von Ersatz- und Verschleißteilen für z.B. Gleitlager, Antriebsmutter, Zahnräder und sonstige Verschleißteile.

Die igus® Tribo-Filamente können auf 3D-Druckern verarbeitet werden, die auf dem Strangablageverfahren (FDM/FFF) beruhen und bei denen die Düsentemperatur einstellbar ist.



Passendes Tribo-Filament online finden und bestellen

► www.igus-filament.de



"Wie schätze ich mich und meinen 3D-Drucker ein?"

Umgebungstemperatur in der Anwendung	Anfänger "Was soll schon schief gehen"	Fortgeschritten "Meist läuft es gut"	Experte "Ich weiß, was ich tue"
-30 bis +65 °C	iglidur® I150	iglidur® I150 iglidur® I180	iglidur® I180 / iglidur® J260 iglidur® I170
-40 bis +80 °C	iglidur® I180	iglidur® I180	iglidur® I180 / iglidur® J260 iglidur® I170
-30 bis +100 °C			iglidur® J260 iglidur® C210
-100 bis +120 °C			iglidur® J260



Material: iglidur® I150

Verschleißteile einfach gedruckt

- Hohe Abriebfestigkeit bei niedrigen Geschwindigkeiten
- Gute mechanische Kennwerte
- Am einfachsten zu verarbeitendes Tribo-Filament (auch ohne beheiztem Druckbett)
- Düsentemperatur: 240–250 °C

► Seite 654



Material: iglidur® I180

Beste Kombination aus Verarbeitbarkeit und Lebensdauer

- Hohe Abriebfestigkeit
- Gute mechanische Kennwerte
- Düsentemperatur: 250–260 °C
- Auch in schwarz (iglidur® I180-BL)

► Seite 655



Material: iglidur® J260

Höchste Lebensdauer und beste Reibwerte

- Beste Abriebfestigkeit der Tribo-Filamente
- Anwendungstemperatur von -100 °C bis +120 °C
- Verarbeitung anspruchsvoll
- Düsentemperatur: 260–270 °C

► Seite 656



Material: iglidur® I170

Erhöhte Lebensdauer

- Verbesserte Abriebfestigkeit
- Verarbeitung anspruchsvoll
- Düsentemperatur: 240–260 °C

► Seite 657



Material: iglidur® C210

Chemikalienresistent und hoch abriebfest drucken

- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Hohe Abriebfestigkeit
- Verarbeitung anspruchsvoll
- Düsentemperatur: 260–270 °C

► Seite 658

Gedruckt so gut wie gespritzt

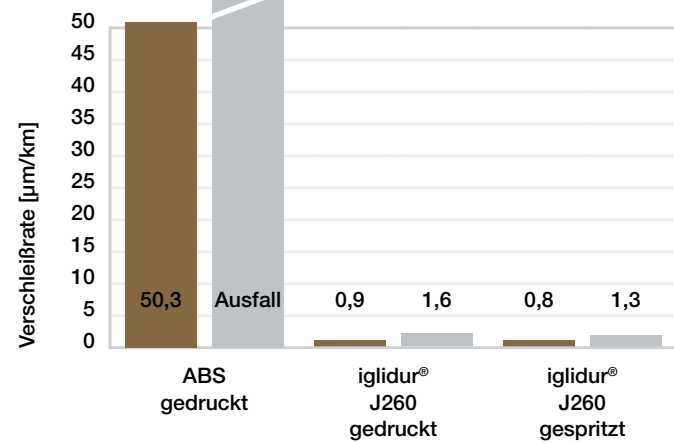


3D-Druck-Filament begeistert im Test mit Spritzguss-Qualität

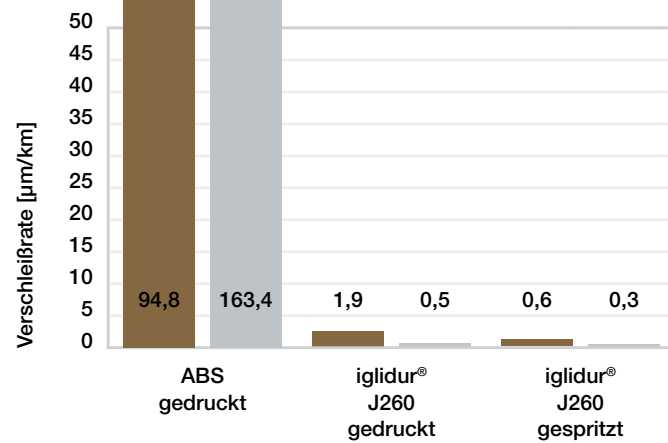
Tribo-Filament iglidur® J260 ist verschleißfester als Standard-Druckmaterial. Unsere Versuchsreihen belegen: Gedruckte Gleitlager aus unserem Filament iglidur® J260 sind ebenso verschleißfest wie unsere Spritzgussteile aus dem gleichen Material. Außerdem haben die Tests nachgewiesen, dass iglidur® 3D-Druck-Filamente deutlich geringere Reibwerte und eine bis zu 50 mal höhere Abriebfestigkeit besitzen als herkömmliche 3DDruckmaterialien.

Damit sind iglidur® Tribo-Filamente die einzigen 3D-Druckmaterialien, die auch in der bewegten Anwendung überzeugen. So können Sie gedruckte Teile wie Gleitlager, Antriebsmuttern oder Schneckenräder direkt einbauen und als Verschleißteil nutzen – von der Prototypenphase bis zur Serie.

- Beste Abriebfestigkeit der Tribo-Filamente
- Anwendungstemperatur von -100°C bis +120°C
- Verarbeitung anspruchsvoll
- Erhältlich als Filament, Halbzeug und Spritzgussteil – vom Prototyp bis zur Serie



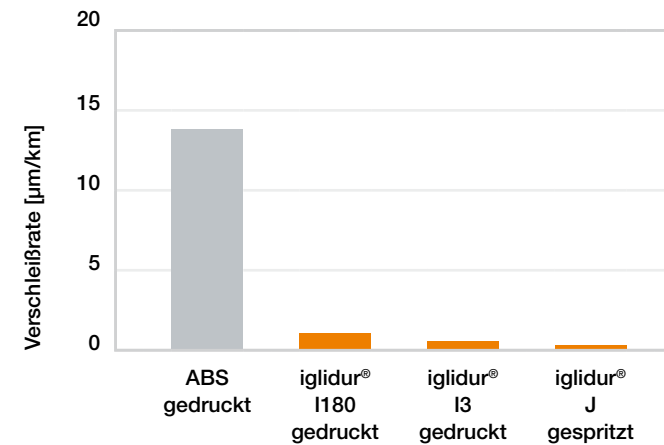
Verschleiß rotierend p = 1 MPa; v = 0,3 m/s



Verschleiß linear p = 1 MPa; v = 0,3 m/s; l = 5 mm

Verschleißteile im 3D-Druckverfahren hergestellt aus iglidur® Tribo-Filament oder im SLS-Verfahren aus iglidur® I3 zeigen eine vielfach verbesserte Verschleißfestigkeit gegenüber Standard-3D-Druckmaterialien.

Auch die folgenden Tests zeigen: "gedruckt wie gespritzt" die Verschleißfestigkeit der 3D-gedruckten iglidur® Gleitlager ist vergleichbar mit den herkömmlich hergestellten Gleitlager.



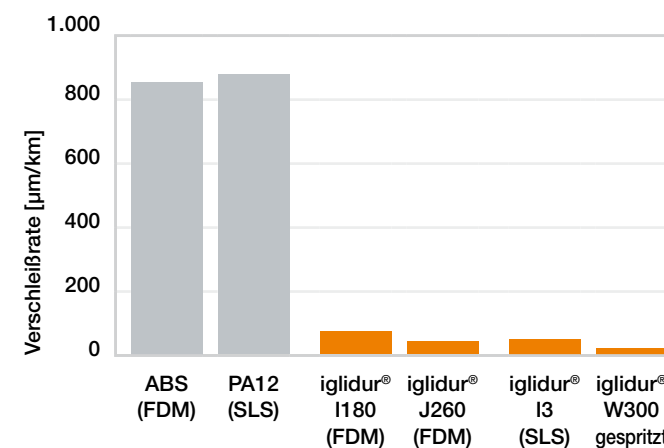
Verschleiß linear p = 0,11 MPa, v = 0,34 m/s, l = 370 mm



ABS gedruckt



iglidur® I180 gedruckt



Verschleiß rotierend p = 20 MPa; v = 0,01 m/s; V2A



ABS



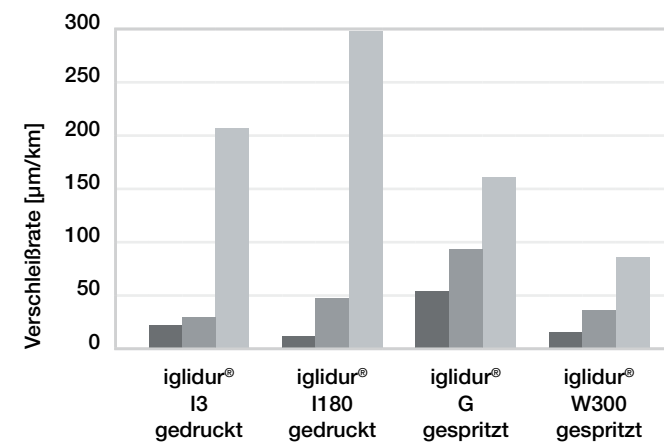
PA12



iglidur® I3



iglidur® I180



Verschleiß Schwenkend Welle: V2A v = 0,01 m/s; β = 60°



ABS gedruckt



iglidur® I180



iglidur® I180 gedruckt



iglidur® W300



iglidur® I150



Bestellschlüssel

Tribo-Filament Durchmesser Gewicht

I150-PF- 0175 -0250

iglidur® Material	Tribo-Filament	Ø [mm · 100]	Gewicht Spule [g]
-------------------	----------------	--------------	-------------------

iglidur® I150 – Noch einfacher zu drucken

- Hohe Abriebfestigkeit bei niedrigen Geschwindigkeiten
- Gute mechanische Kennwerte
- Am einfachsten zu verarbeitendes Tribo-Filament
- Empfohlene Druckoberfläche: igus® Haftfolie oder Klebestift auf Glas
- Auch ohne beheiztes Druckbett zu verarbeiten (Voraussetzung: igus® Haftfolie)

Abmessungen [mm]

Durchmesser Filament	Außen-Ø Rolle	Innen-Ø Rolle	Breite Spule	Gewicht [g]	Art.-Nr.
1,75	205	55	55	250	I150-PF-0175-0250
1,75	205	55	67	750	I150-PF-0175-0750
3,00	205	55	55	250	I150-PF-0300-0250
3,00	205	55	67	750	I150-PF-0300-0750

Materialeigenschaften

Allgemeine Eigenschaften	Einheit	iglidur® I150	iglidur® I180	iglidur® I180-BL
Dichte	g/cm³	1,30	1,21	1,21
Farbe		weiß	weiß	schwarz
max. Feuchtigkeitsaufnahme bei +23 °C/50 % r. F.	Gew.-%	0,3	0,3	0,3
max. Wasseraufnahme	Gew.-%	0,7	0,9	0,9
Mechanische Eigenschaften				
Biege-E-Modul	MPa	1.700	1.700	1.700
Biegefestigkeit bei +20 °C	MPa	54/37 ¹³⁰⁾	46/33 ¹³⁰⁾	46/33 ¹³⁰⁾
Shore-D-Härte		62	66	66
Physikalische und thermische Eigenschaften				
obere langzeitige Anwendungstemperatur	°C	+65	+80	+80
obere kurzzeitige Anwendungstemperatur	°C	+75	+90	+90
untere Anwendungstemperatur	°C	-30	-40	-40
Elektrische Eigenschaften				
spezifischer Durchgangswiderstand	Ωcm	> 10 ¹³	> 10 ¹²	> 10 ¹²
Oberflächenwiderstand	Ω	> 10 ¹²	> 10 ¹¹	> 10 ¹¹

Tabelle 01: Materialeigenschaften

¹³⁰⁾ Flach/aufrecht gedruckt



iglidur® I180



Bestellschlüssel

Tribo-Filament Durchmesser Gewicht

I180-PF- 0175 -0250

iglidur® Material	Tribo-Filament	Ø [mm · 100]	Gewicht Spule [g]
-------------------	----------------	--------------	-------------------



iglidur® I180-BL

iglidur® I180 – Flexibel im Einsatz

- Hohe Abriebfestigkeit, auch bei dynamischen Anwendungen
- Gute mechanische Kennwerte
- Obere Anwendungstemperatur +80 °C
- Empfohlene Druckoberfläche: igus® Haftfolie

iglidur® I180-BL – Für Sichtteile

- In schwarz für Sichtteile
- Gleiche mechanische und tribologische Eigenschaften wie iglidur® I180 in weiß

Abmessungen [mm]

Durchmesser Filament	Außen-Ø Rolle	Innen-Ø Rolle	Breite Spule	Gewicht [g]	Art.-Nr.
1,75	205	55	55	250	I180-PF-0175-0250
1,75	205	55	67	750	I180-PF-0175-0750
3,00	205	55	55	250	I180-PF-0300-0250
3,00	205	55	67	750	I180-PF-0300-0750
1,75	205	55	55	250	I180-BL-PF-0175-0250
1,75	205	55	67	750	I180-BL-PF-0175-0750
3,00	205	55	55	250	I180-BL-PF-0300-0250
3,00	205	55	67	750	I180-BL-PF-0300-0750



Verarbeitung und Zubehör
▶ Seite 659



Vollständige Verarbeitungshinweise
online ▶ www.igus.de/tribofilament



Art.-Nr. Haftfolie für das Druckbett
PF-01-0203-0203 (203 x 203 mm)
PF-01-0254-0228 (254 x 228 mm)



iglidur® J260



Bestellschlüssel

Tribo-Filament	Durchmesser	Gewicht
J260-PF-	0175	-0250
iglidur® Material	Tribo-Filament	Ø [mm · 100]
		Gewicht Spule [g]

iglidur® J260 – Höchste Lebensdauer

- Beste Abriebfestigkeit der Tribo-Filamente
- Anwendungstemperatur von -100 °C bis +120 °C
- Für Experten: Verarbeitung anspruchsvoll
- Empfohlene Druckoberfläche: igus® Haftfolie

Abmessungen [mm]

Durchmesser Filament	Außen-Ø Rolle	Innen-Ø Rolle	Breite Spule	Gewicht [g]	Art.-Nr.
1,75	205	55	55	250	J260-PF-0175-0250
1,75	205	55	67	750	J260-PF-0175-0750
3,00	205	55	55	250	J260-PF-0300-0250
3,00	205	55	67	750	J260-PF-0300-0750

Materialeigenschaften

Allgemeine Eigenschaften	Einheit	iglidur® J260	iglidur® I170
Dichte	g/cm³	1,35	1,21
Farbe		gelb	gelb
max. Feuchtigkeitsaufnahme bei +23 °C/50 % r. F.	Gew.-%	0,2	0,5
max. Wasseraufnahme	Gew.-%	0,4	1,6
Mechanische Eigenschaften			
Biege-E-Modul	MPa	1.000	1.000
Biegefestigkeit bei +20 °C	MPa	41/13 ¹³⁰⁾	33/17 ¹³⁰⁾
Shore-D-Härte		66	64
Physikalische und thermische Eigenschaften			
obere langzeitige Anwendungstemperatur	°C	+120	+75
obere kurzzeitige Anwendungstemperatur	°C	+140	+85
untere Anwendungstemperatur	°C	-100	-40
Elektrische Eigenschaften			
spezifischer Durchgangswiderstand	Ωcm	> 10 ¹²	> 10 ¹²
Oberflächenwiderstand	Ω	> 10 ¹⁰	> 10 ¹¹

Tabelle 01: Materialeigenschaften

¹³⁰⁾ Flach/aufrecht gedruckt



iglidur® I170



Bestellschlüssel

Tribo-Filament	Durchmesser	Gewicht
I170-PF-	0175	-0250
iglidur® Material	Tribo-Filament	Ø [mm · 100]
		Gewicht Spule [g]

iglidur® I170 – Verbesserte Lebensdauer

- Verbesserte Abriebfestigkeit
- Anwendungstemperatur: +80 °C
- Für Experten: Verarbeitung anspruchsvoll
- Empfohlene Druckoberfläche: igus® Haftfolie

Abmessungen [mm]

Durchmesser Filament	Außen-Ø Rolle	Innen-Ø Rolle	Breite Spule	Gewicht [g]	Art.-Nr.
1,75	205	55	55	250	I170-PF-0175-0250
1,75	205	55	67	750	I170-PF-0175-0750
3,00	205	55	55	250	I170-PF-0300-0250
3,00	205	55	67	750	I170-PF-0300-0750



Verarbeitung und Zubehör
► Seite 659



Vollständige Verarbeitungshinweise
online ► www.igus.de/tribofilament



Art.-Nr. Haftfolie für das Druckbett
PF-01-0203-0203 (203 x 203 mm)
PF-01-0254-0228 (254 x 228 mm)



iglidur® C210



Bestellschlüssel

Tribo-Filament	Durchmesser	Gewicht
C210-PF-	0175	-0250
iglidur® Material	Tribo-Filament	Ø [mm · 100]
		Gewicht Spule [g]

iglidur® C210 – Chemikalienresistent und hochabriebfest

- Beständig gegen eine Vielzahl von Säuren, Lösungsmitteln sowie Wasserstoffperoxid
- Hohe Abriebfestigkeit
- Obere Anwendungstemperatur: +100 °C
- Für Experten: Verarbeitung anspruchsvoll
- Empfohlene Druckoberfläche: igus® Haftfolie

Abmessungen [mm]

Durchmesser Filament	Außen-Ø Rolle	Innen-Ø Rolle	Breite Spule	Gewicht [g]	Art.-Nr.
1,75	205	55	55	250	C210-PF-0175-0250
3,00	205	55	55	250	C210-PF-0300-0250

Materialeigenschaften

Allgemeine Eigenschaften	Einheit	iglidur® C210
Dichte	g/cm³	1,40
Farbe		weiss
max. Feuchtigkeitsaufnahme bei +23 °C/50 % r. F.	Gew.-%	0,3
max. Wasseraufnahme	Gew.-%	0,7
Mechanische Eigenschaften		
Biege-E-Modul	MPa	1.600
Biegefestigkeit bei +20 °C	MPa	38/30 ¹³⁰⁾
Shore-D-Härte		70
Physikalische und thermische Eigenschaften		
obere langzeitige Anwendungstemperatur	°C	+100
obere kurzzeitige Anwendungstemperatur	°C	+180
untere Anwendungstemperatur	°C	-30
Elektrische Eigenschaften		
spezifischer Durchgangswiderstand	Ωcm	> 10 ¹³
Oberflächenwiderstand	Ω	> 10 ¹²

Tabelle 01: Materialeigenschaften

¹³⁰⁾ Flach/aufrecht gedruckt

Verarbeitungshinweise

Die iglidur® Tribo-Filamente sind auf jedem 3D-Drucker verarbeitbar, die über ein beheizbares Druckbett verfügen und deren Temperaturen einstellbar sind. Eine gute Haftung zwischen Druckbett und iglidur® Tribo-Filament wird mit der igus® Haftfolie erreicht.

- Bei der Verarbeitung sollte stets auf eine gute Belüftung oder Absaugung geachtet werden
- Bei einer Erhitzung auf über +300 °C bilden sich gefährliche Zersetzungsprodukte

igus® Druckbettfolie für Ihr Druckbett

Mit der von igus® angebotenen Folie für das Druckbett wird eine sehr gute Haftung zwischen iglidur® Tribo-Filament und Druckbett sichergestellt.

- Bis zu ca 20 Mal verwendbar
- Haftung "einstellen" über Druckbetttemperatur
- 3D-Drucker ohne Heizbett? Die Kombination aus iglidur® I150 mit dieser Druckbettfolie ermöglicht es auch mit solchen 3D-Druckern Verschleißteile selbst herzustellen

Spule

Die iglidur® Tribo-Filamente sind jeweils zu 250 g auf Spulenkörper mit einem Außendurchmesser von 105 mm und einer Breite von 55 mm aufgewickelt. Der Innendurchmesser beträgt 55 mm. Zusätzlich sind Testkits mit 25 g Filament erhältlich, diese sind nicht auf Spulen aufgewickelt.

Drahtstärken

Die iglidur® Tribo-Filamente sind in den Stärken 1,75 und 3 mm erhältlich. Dabei können die 3 mm Filamente problemlos in 3D-Druckern verwendet werden, die ein 2,85 mm Filament benötigen.

3x mehr Material

Mit der größeren Spulengröße sind auf jeder Spule 750 g Filament enthalten (300 m Filament Ø 1,75 mm, 90 m Filament Ø 3 mm).



Beispiel Art.-Nr. Tribo-Filamente

I150-PF-0175-0250

für 250 g Spule mit 1,75 mm Durchmesser aus dem iglidur® Material I150



Vollständige Verarbeitungshinweise

online ► www.igus.de/tribofilament



Art.-Nr. Haftfolie für das Druckbett

PF-01-0203-0203 (203 x 203 mm)

PF-01-0254-0228 (254 x 228 mm)

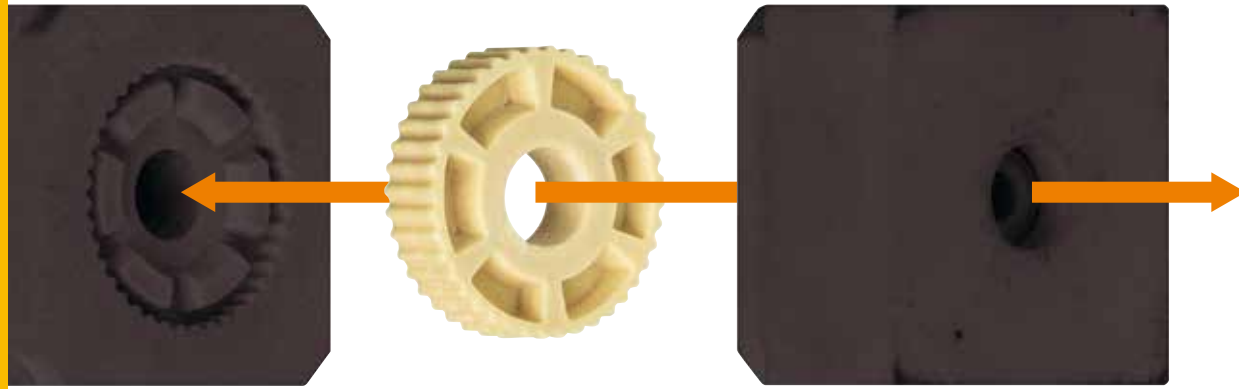


Beispiel Art.-Nr. Test-Kits

I150-PF-0175-0025

für 25 g Filament, lose mit 1,75 mm Durchmesser aus dem iglidur® Material I150





Werkzeuge für den Spritzguss aus dem 3D-Drucker

Durch den 3D-Druck ist igus® in der Lage, kundenindividuelle Spritzgussformen in kurzer Zeit und mit bis zu 80% niedrigeren Kosten zu realisieren. Wartungsfreie Kunststoff-Gleitlager in Wunschform können damit schnell und vor allem kostengünstig gefertigt werden.

- Materialvielfalt:
iglidur® J – sehr verschleißfest,
iglidur® W300 – hoch belastbar,
iglidur® A180 – FDA-konform,
iglidur® UW – für den Unterwasser-Einsatz
- Kosteneffizient und schnell geliefert
- Ab Stückzahl 1
- Für einfache Geometrien

i igus® qualifiziert ständig die verfügbaren iglidur® Materialien – sprechen Sie uns für weitere Informationen an.

Die Fertigung von wartungsfreien Kunststoff-Gleitlagern aus 3D-gedruckten Spritzgussformen lohnt sich gegenüber dem direkten 3D-Druck der iglidur® Materialien besonders, wenn:

- Besondere Materialeigenschaften benötigt werden, wie z.B. Leitfähigkeit, Hochtemperatur, Unterwasser-Einsatz, KTW-Konformität
- Kleinserien in dem gleichen iglidur® Material bemustert werden sollen wie eine spätere Großserie aus einem klassischen Spritzgusswerkzeug



Lieferzeit
ab 4 Werktagen

www.igus.de/3d-werkzeuge

Notizen

