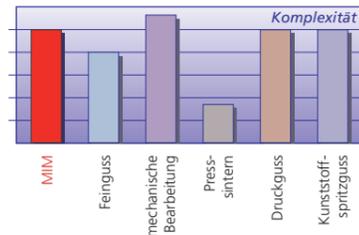
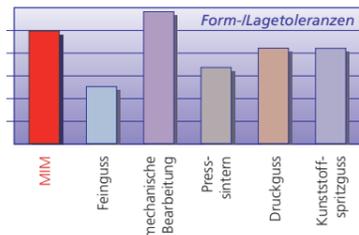
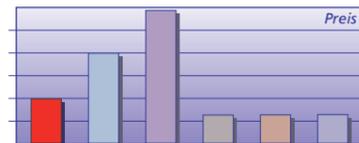
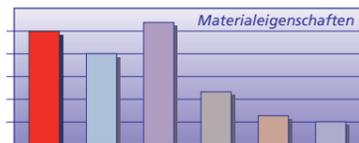


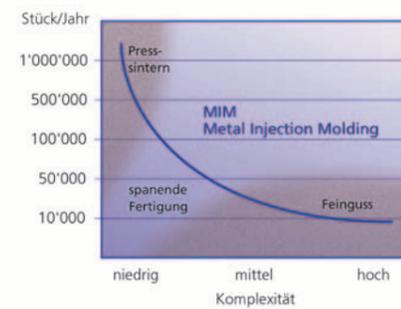
MIM-Werkstoffe: Sie haben die Wahl.

Bezeichnung	AISI	DIN W-Nr.	Zusammensetzung	Dichte g/cm ³	Zustand
<i>Niedrig legierte Stähle</i>					
Parmaco 2NiFe			2% Ni, Rest Fe	7.80	gesintert / einsatzgehärtet
Parmaco 7NiFe			7% Ni, Rest Fe	7.80	gesintert / einsatzgehärtet
Parmaco 4340	4340	1.6565	40NiCrMo6	7.40	gesintert / vergütet
<i>Rostfreie Stähle</i>					
Parmaco 316L	316L	1.4435, 1.4404	X2CrNiMo17 13 2	7.60	gesintert
Parmaco 17/4 PH	17/4 PH	1.4542, 1.4548	X5CrNiCuNb17 4	7.60	gesintert / ausscheidungsgehärtet
<i>Weichmagnetische Werkstoffe</i>					
Parmaco Fe			Reineisen	7.80	gesintert
Parmaco 3SiFe			3%Si, Rest Fe	7.80	gesintert
Parmaco 2NiFe			2%Ni, Rest Fe	7.80	gesintert
Parmaco 46NiFe			46%Ni, Rest Fe	8.00	gesintert
<i>Schnellarbeitsstähle</i>					
Parmaco M2	M2	1.3343	S 6-5-2, WMoCrV	8.00	gesintert / gehärtet
<i>ausdehnungskontr. Werkstoffe</i>					
Parmaco 36NiFe		1.3912	36%Ni, Rest Fe	7.80	gesintert
Parmaco 42NiFe		1.3917	42%Ni, Rest Fe	7.80	gesintert
Parmaco F15			31%Ni, 15%Co, Rest Fe	7.90	gesintert

weitere Materialien auf Anfrage

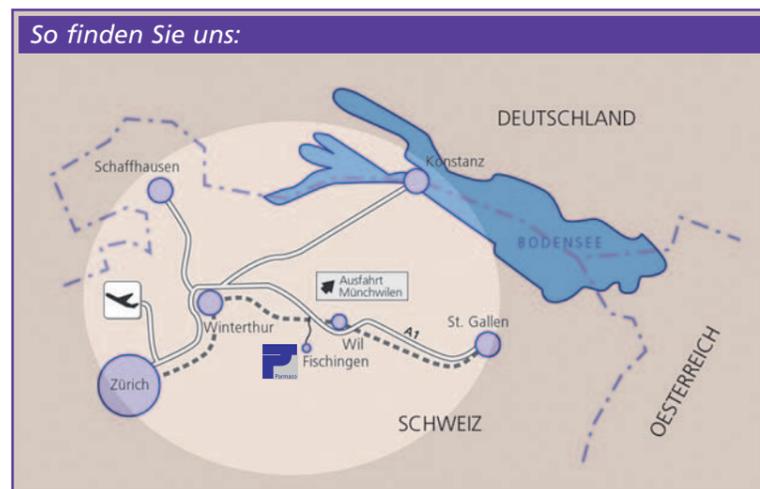


Metal Injection Molding im Vergleich zu anderen Verfahren



Parmaco
Metal Injection Molding AG

KOMPLEXE Serienteile



Parmaco
Metal Injection Molding AG

Fischingerstrasse 75
CH - 8376 Fischingen

Telefon: +41 (0)71 978 78 78
Telefax: +41 (0)71 978 78 79

E-mail: Info@parmaco.com
Internet: www.parmaco.com

tba12.05/7000 d

KLEINE STAHLTEILE
IN GROSSEN STÜCKZAHLEN
MIT KOMPLEXEN FORMEN
KOSTENGÜNSTIG HERGESTELLT

Voraussetzungen für das MIM-Verfahren

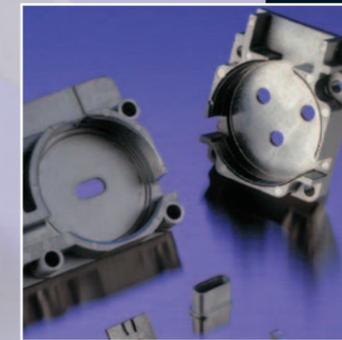
- Stückgewicht 1 g bis 100 g (ideal ~20 g)
- Teile aus Stahl oder anderen Legierungen
- Stückzahlen ab 10'000 Teilen pro Jahr
- komplexe Teilegeometrie
- konstruiert für das Spritzgussverfahren
- Toleranzen ohne Nacharbeit +/- 0.3% des Sollmasses
- Oberflächenrauheit ohne Nacharbeit ab Ra 3.2
- Dichte 96-100% der theoretischen Materialdichte (gasdicht)

Vorteile des Parmaco MIM-Verfahrens

- Höhere Materialdichte
- Bessere Gefügeausbildung
- Genauere Abbildung von feinen Formmerkmalen
- Eigene Materialaufbereitung und -entwicklung
- Bessere Masshaltigkeit

Warum Sie Parmaco wählen sollten

- Erfahrung
Parmaco Metal Injection Molding AG wurde 1992 gegründet und verfügt mit der Parmatech-Lizenz über langjährige Erfahrung. Parmaco kann Ihnen deshalb optimale technische Unterstützung bieten. Die Erfahrung aus vielen anspruchsvollen Projekten hat uns zu einem hohen Qualitätsstandard verholfen, den wir kontinuierlich ausbauen.
- Service
Sie erhalten eine ausgezeichnete Kundenbetreuung. Von der Designphase bis zur kontinuierlichen Belieferung mit Serienteilen und zum «After Sales»-Service unterstützt Sie ein Team von Spezialisten, das seine Aufgabe darin sieht, Mehrwert für den Kunden zu schaffen.
- Qualität
Parmaco Metal Injection Molding AG ist seit 1998 ISO 9001 zertifiziert. Die prozessorientierte Qualitätssicherung ist die Basis unseres hohen Qualitätsniveaus.



Die Anwendung von MIM ist unbegrenzt ...

Sie machen die Norm – wir geben die Form

Nehmen Sie frühzeitig mit uns Kontakt auf – am besten schon bei der Ausarbeitung des Anforderungsprofils für Ihre zukünftigen MIM-Komponenten.

Bereits in der Projektphase unterstützen wir Sie mit unserer Erfahrung. Im Dialog mit Ihnen finden wir technisch und wirtschaftlich optimale Lösungen. Profitieren Sie von unserem Know-how.

... zum Beispiel:

Elektrowerkzeuge
Wehrtechnik
Automobiltechnik
Schlosstechnik
Telekommunikation
Feinwerktechnik
Medizinaltechnik

Der MIM-Prozess in 4 Phasen

