

Auf einen Blick  
IHRE VORTEILE



BEISPIELE AUS DER PRAXIS

	1 GEHÄUSEABDECKUNG	2 WERKZEUGEINSATZ	3 SCHWEISSVORRICHTUNG
Frequenz/Tropfendurchmesser [Hz/µm]	150/700	150/680	150/700
Druckzeit [min]	460	145	460



Interessiert? Lassen Sie Ihr Musterteil  
unverbindlich bei uns drucken und  
überzeugen Sie sich selbst!

Kontaktieren Sie jetzt Ihren GROB-Ansprechpartner im Bereich der Additiven Fertigung:  
Herr Christoph de Pay • Telefon: +49 8261 996-4225 • E-Mail: Christoph.dePay@grob.de



www.grobgroup.com

© GROB-WERKE GmbH & Co. KG - 04/2024/DE

GROB-WERKE GmbH & Co. KG

Seit fast 100 Jahren Vorreiter im Bau hochinnovativer  
Produktions- und Automatisierungssysteme.

#Zerspanungstechnik #Universalmaschinen #Montageanlagen #Elektromobilität  
#Automation #AdditiveFertigung #Digitalisierung  
#Neu-UndGebrauchtmaschinen #Service

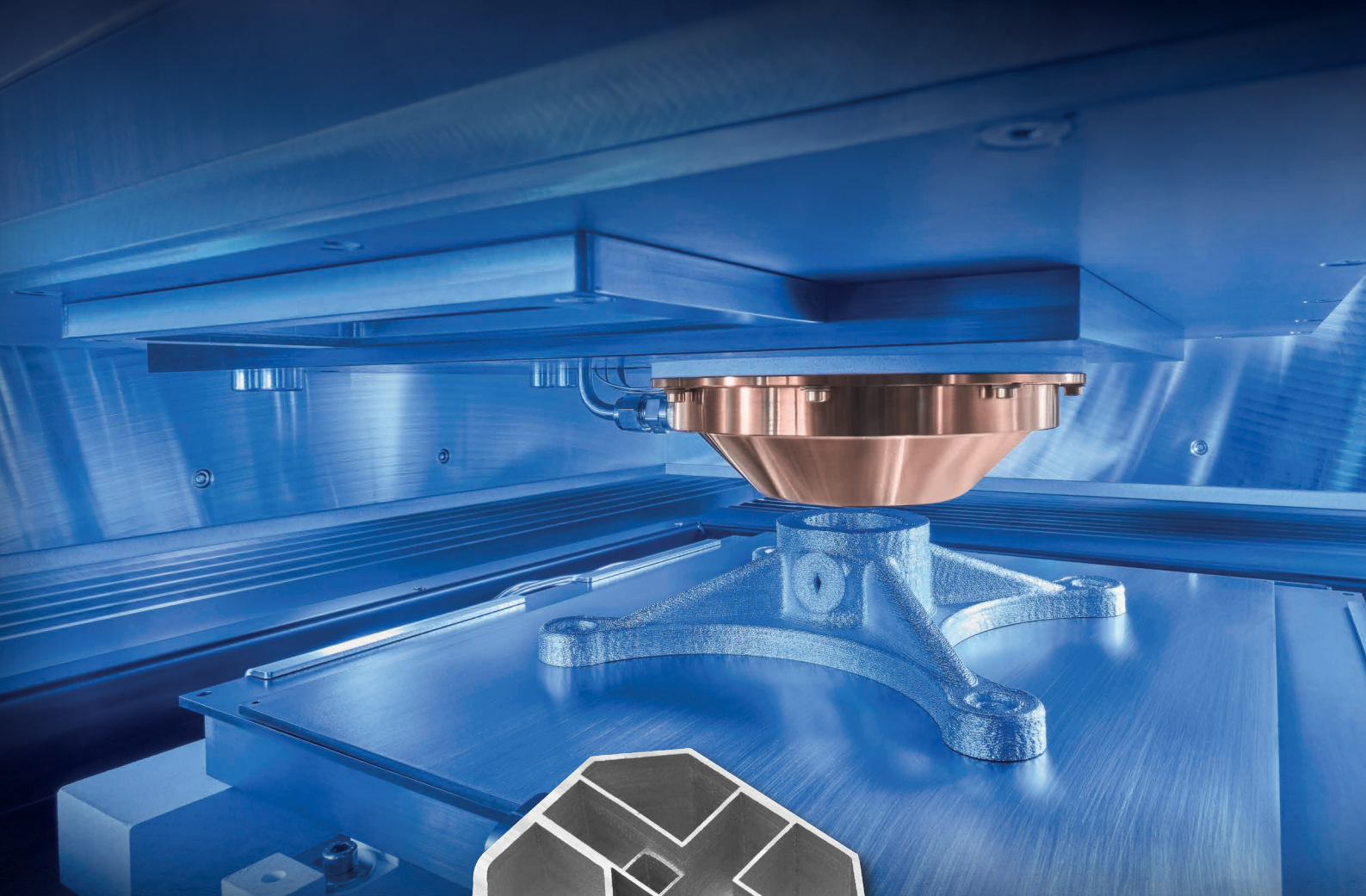


Bleiben Sie auf dem Laufenden  
und abonnieren Sie jetzt den  
GROB-Newsletter!

Excellence in sustainable technology



GROB METAL PRINTING  
GMP300





Zukunftsweisend, wirtschaftlich & flexibel

# DIE GMP300 VON GROB!

Die GMP300 von GROB ermöglicht durch das pulverlose Fertigungsverfahren eine sichere und zugleich schnelle Herstellung von endkonturnahen Aluminiumbauteilen. Mit der GMP300 bieten wir unseren Kunden eine zuverlässige, effiziente und kostenbewusste Anlagentechnik bei maximaler Fertigungsflexibilität. Gemeinsam mit Ihnen entwickeln wir additiv gerechte Bauteile und erschließen so das volle Potenzial für Ihre Produktion.

TECHNISCHE DATEN ▶ GMP300	
Bauvolumen max. [mm³]	300x300x300
Positioniergenauigkeit [mm]	0,015
Var. Tropfendurchmesser min./max. [mm]	0,3 bis 0,85
Rechnerische Aufbaurate max.	199 cm³/h (250 Hz bei 750 µm Tropfendurchmesser)
Bauplattenheizung max.	650 °C
Steuerung	Beckhoff TwinCat
Leistungsaufnahme [kWh]	ca. 4
Anlagengröße [mm]	2.300x2.700x2.700
Anlagengewicht [kg]	5.800
Achsgeschwindigkeit max. [m/min]	30

Technische Änderungen vorbehalten

## Vielfältige Anwendungsbereiche:

- Gehäuseteile
- Werkzeuge
- Greifer und Halter
- Kühlkörper und Fluidkomponenten
- Elektrisch leitende Komponenten
- Prototypen und Ersatzteile
- Vorrichtungen und Befestigungen



Auf einen Blick

# WERKSTOFFBEISPIELE

AUSZUG AUS DEN MATERIALDATENBLÄTTERN									
AlSi10Mg (4046)			Richtwert (Schweißgut)			GMP300 liegend			
Zugfestigkeit [MPa]			140			> 200			
Bruchdehnung A5 [%]			4			> 20			
0,2 % Dehngrenze [MPa]			70			100			
Chemische Zusammensetzung Schweißgut [%]									
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Be	Ti	Andere einzeln	Andere gesamt
9,0 – 11,0	<0,55	<0,03	0,4	0,20 – 0,45	<0,1	<0,0003	<0,15	<0,05	<0,15

Porenanteil: < 0,3 %

AlSi12 (4047A)			Richtwert (Schweißgut)			GMP300 liegend			
Zugfestigkeit [MPa]			130			150 – 200 *			
Bruchdehnung A5 [%]			5			8 – 20 *			
0,2 % Dehngrenze [MPa]			60			80 – 125 *			
Chemische Zusammensetzung Schweißgut [%]									
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Be	Ti	Andere einzeln	Andere gesamt
11,0 – 13,0	<0,6	<0,3	0,15	0,15	<0,2	<0,0003	<0,15	<0,05	<0,15

Porenanteil: < 0,1 %

\*Parameterabhängig

AlMg4,5 (5183)			Richtwert (Schweißgut)			GMP300 liegend			
Zugfestigkeit [MPa]			275			300			
Bruchdehnung A5 [%]			18			25			
0,2 % Dehngrenze [MPa]			130			125			
Chemische Zusammensetzung Schweißgut [%]									
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Be	Ti	Andere einzeln	Andere gesamt
<0,4	<0,4	<0,1	0,5 – 1,0	4,3 – 5,2	<0,25	<0,0003	<0,15	<0,05	<0,15

Porenanteil: < 0,1 % möglich

Viele weitere Werkstoffe können verarbeitet werden, wie z. B. AlSi5 und Al99,5.

**BEI FRAGEN ZU DEN VERARBEITBAREN WERKSTOFFEN  
BERATEN WIR SIE GERNE!**