

3D-tiskárna

Vaše cesta k bezpečné manipulaci s práškem

Bezpečná, čistá a ekonomická manipulace s práškem charakterizuje 3D tiskárnu **AL3D-METAL 200**: Uzavřený okruh prášku zajišťuje vysokou bezpečnost práce, protože obsluha nepřichází do kontaktu s práškem během celého procesu tisku. Vnášení prášku a odebírání vytištěného komponentu probíhá v kartušovém systému.

1. naplnit kartuši požadovaným materiálem
2. vložit do tiskárny
3. zvolit tiskový soubor
4. spustit proces tisku
5. vyjmout kartuši s vytištěným komponentem a oddělit zbylý prášek v oddělovací stanici

Uzavřený plynový okruh s uloženými filtračními vložkami zajišťuje minimální spotřebu plynu při 3D tisku kovu. S AL3D-METAL můžete dokonce pozastavit proces tisku a poté pokračovat s jiným materiálem (kombinovaný smíšený tisk různých materiálů). Časté výměny prášku jsou také možné v co nejkratší době. Uživatel má možnost maximálního zásahu do parametrů stroje.

Tato volnost nabízí vysoký stupeň flexibility jak pro úkoly ve výzkumu a vývoji, tak pro certifikované výrobní prostředí.

AL3D-METAL vyžaduje velmi málo místa. S rozměry 600 x 617 mm se systém hodí i do malých místností.

Stavební platforma 50 mm nebo 100 mm

Malá kartuše se stavební platformou Ø 50 mm je ideální pro tisk drahých ušlechtilých kovů a lze ji bezpečně uložit v trezoru s obsahem drahých kovů. Kartuše je dostupná také s průměrem Ø 100 mm.

Pomocí 3D tisku kovů můžete vyrábět komponenty s vysokými požadavky na kvalitu s obrovskou volností designu a geometrie. Aditivní výroba kovů šetří zdroje, neboť se vytváří vrstva po vrstvě a nefrézuje se z pevného materiálu. Nová 3D tiskárna AL3D-METAL 200 značky ALPHA LASER má všechny tyto vlastnosti a vyznačuje se zejména bezpečnou, čistou a ekonomickou manipulací s práškem.



3D-TISK ADITIVNÍ VÝROBA



07

AL3D-METAL

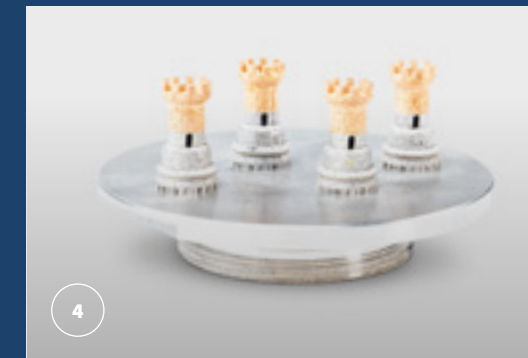
Příklady použití

pro 3D-tisk kovů

Aditivní výrobní proces, který využívají mnohá průmyslová odvětví a uživatelé, umožňuje zcela novou volnost z hlediska geometrie a funkční integrace při výrobě kovových komponentů. Využitím 3D tiskáren lze výrazně zkrátit vývojové cykly a zároveň splnit i složitější požadavky díky vysoké míře volnosti designu.

Uvádíme několik aplikací s podrobnostmi o použitém prášku a době tisku:

1. Tisk práškových trysek ze slitiny mědi a cínu CuSn10 (bronz)
Čas tisku: 9 h
2. Tisk náustků na vodní dýmku z Ag 925 (Sterlingové stříbro)
Čas tisku: 4 h
3. Částečné protézy a korunky vyrobeny z CoCr
Čas tisku: 3 h
4. Multi-materiálový tisk - různé prášky pro jednu součást
CuSn10 a 316L/1.4404
Čas tisku: 6 h



MOŽNÁ VÝMĚNA
PRÁŠKU V PRŮBĚHU
JEDNOHO ÚKOLU