

3D-tlačiareň

Vaša cesta k bezpečnej manipulácii s práškom

Bezpečná, čistá a ekonomická manipulácia s práškom charakterizuje 3D tlačiareň **AL3D-METAL 200**: Uzavretý okruh prášku zaisťuje vysokú bezpečnosť práce, pretože obsluha neprichádza do kontaktu s práškom počas celého procesu tlače. Vnášanie prášku a odoberanie vytlačeného komponentu prebieha v kazetovom systéme.

1. naplniť kazetu požadovaným materiálom
2. vložiť do tlačiarne
3. zvoliť tlačový súbor
4. spustiť proces tlače
5. vybrať kazetu s vytlačeným komponentom a oddeliť zvyšný prášok v oddeľovacej stanici

Uzavretý plynový okruh s uloženými filtračnými vložkami zaisťuje minimálnu spotrebu plynu pri 3D tlači kovu. S AL3D-METAL môžete dokonca pozastaviť proces tlače a potom pokračovať s iným materiálom (kombinovaná zmiešaná tlač rôznych materiálov). Časté výmeny prášku sú tiež možné v čo najkratšom čase. Užívateľ má možnosť maximálneho zásahu do parametrov stroja.

Táto voľnosť ponúka vysoký stupeň flexibility pre úlohy vo výskume a vývoji, ako aj pre certifikované výrobné prostredia.

AL3D-METAL vyžaduje veľmi málo miesta. S rozmermi 600 x 617 mm sa systém hodí aj do malých miestností.

Stavebná platforma 50 mm alebo 100 mm

Malá kartuša so stavebnou platformou Ø 50 mm je ideálna pre tlač drahých ušľachtilých kovov a možno ju bezpečne uložiť v trezore s obsahom drahých kovov. Kartuša je dostupná aj s priemerom Ø 100 mm.

Pomocou 3D tlače kovov môžete vyrábať komponenty s vysokými požiadavkami na kvalitu s obrovskou voľnosťou dizajnu a geometrie. Aditívna výroba kovov šetrí zdroje, pretože sa vytvára vrstva po vrstve a nefrézuje sa z pevného materiálu. Nová 3D tlačiareň AL3D-METAL 200 od ALPHA LASER má všetky tieto vlastnosti a vyznačuje sa najmä bezpečnou, čistou a ekonomickou manipuláciou s práškom.



3D-TLAČ ADITÍVNA VÝROBA



07

AL3D-METAL

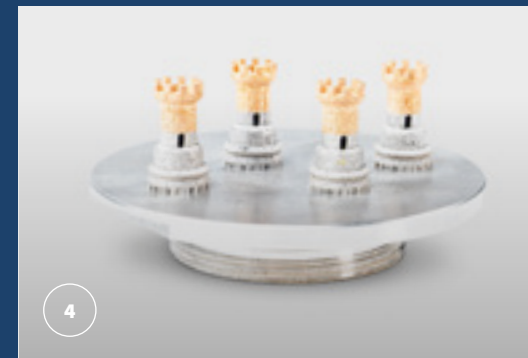
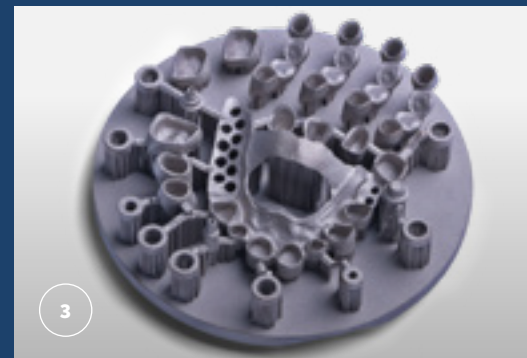
Príklady použitia

pre 3D-tlač kovov

Aditívny výrobný proces, ktorý využívajú mnohé priemyselné odvetvia a používatelia, umožňuje úplne novú voľnosť z hľadiska geometrie a funkčnej integrácie pri výrobe kovových komponentov. Využitím 3D tlačiarne je možné výrazne skrátiť vývojové cykly a zároveň splniť aj zložitejšie požiadavky vďaka vysokej miere voľnosti dizajnu.

Uvádame niekoľko aplikácií s podrobnosťami o použitom prášku a čase tlače:

1. Tlač práškových trysiek zo zliatiny medi a cínu CuSn10 (bronz)
Čas tlače: 9 h
2. Tlač náustkov na vodnú fajku z Ag 925 (Sterlingové striebro)
Čas tlače: 4 h
3. Čiastočné protézy a korunky vyrobené z CoCr
Čas tlače: 3 h
4. Multi-materiálová tlač - rôzne prášky pre jeden komponent
CuSn10 a 316L/1.4404
Čas tlače: 6 h



MOŽNÁ VÝMENA
PRÁŠKU V PRIEBEHU
JEDNEJ ÚLOHY