

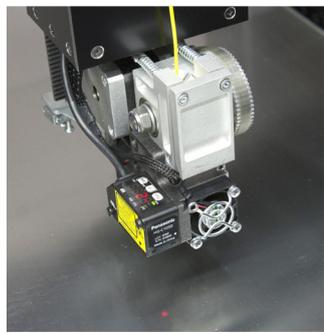


TRE STAMPANTI IN UNA

L'ultimo traguardo in termini di efficienza e capacità produttiva.

Grazie alla LAB CLOSED, sarai tu a decidere la combinazione più adatta alle tue esigenze, potendo scegliere tra:

- 3 formati diversi: LAB 4, LAB 6, LAB 9
- 1 - 2 estrusori indipendenti
- 1 - 2 piani di stampa indipendenti che si trasformano in uno in caso di necessità



FUNZIONALITÀ PRINCIPALI

X2 Un secondo asse per avere due estrusori raddoppiando così la produzione.

X2-2 Un secondo piatto indipendente per stampare due oggetti differenti in contemporanea e all'occorrenza un unico pezzo grande quanto entrambi i piani.

X2-MILL L'aggiunta di una fresa per migliorare la precisione e la finitura delle stampe.

Cinematica Avanzata con Controllo Real Time dei Passi
Grazie a questa innovazione, ci si muove fino a 4 volte più veloci dal passato. Le velocità del sistema raggiungono i 400mm/sec mentre le accelerazioni massime ben 10.000mm/sec².

Doppio Asse Indipendente Per stampe simultanee di copie o oggetti diversi.

@Fresa per Rettifica durante la stampa (brevetto depositato).

@Laser Profile Check Sistema di controllo laser in grado di rilevare sia anomalie del materiale depositato durante la stampa, sia il livellamento del piano (brevetto depositato).

@Stampa Vibrante Modalità di stampa che permette di realizzare oggetti con diverse tipologie di finitura a rilievo tipo zigrinato (brevetto depositato).

@Pesa Bobine Prima e durante la stampa, il sistema controllerà la disponibilità del materiale mettendosi automaticamente in pausa, il pesa bobine sospenderà la stampa nel caso in cui la bobina risultasse bloccata (brevetto depositato).

@Print on Air Permette la stampa di superfici inclinate o in sottoquadro senza l'ausilio di supporti (brevetto registrato).

Calibrazione Automatica del Flusso Attraverso il Peso
Guida nella stampa di un campione di riferimento, pesando il quale, si darà avvio alla ricalibrazione ottenendo così stampe perfette con la giusta resistenza.

Procedura per Calibrazione Dimensionale Una funzionalità che consente di aumentare la precisione dimensionale delle stampe.

Flatness Procedura di calcolo del livellamento del piano, eseguibile sia con il tastatore che con il laser e permette di stampare alla giusta altezza su tutto il piano.

Smart Power Sistema di gestione UPS integrato. In caso di caduta dell'alimentazione, il lavoro verrà interrotto e ripreso in aree nascoste, così da non compromettere la qualità della stampa.

Stampa per Area Suddivisione virtuale del piano di stampa in piccole aree consentendo di stampare oggetti in sequenza.

Precisione Calcolo preciso del tempo di lavorazione, del materiale utilizzato, e dei relativi costi generali.

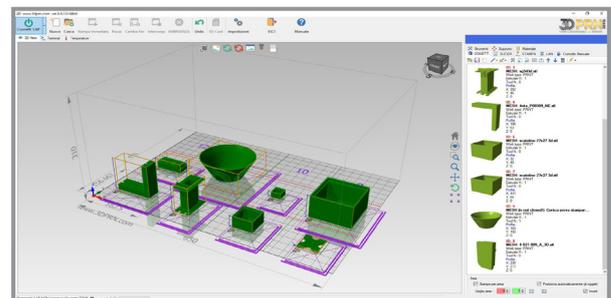
Interpolazione Circolare di un asse.

Sensore di fine filo.

Piatto riscaldato, ambiente riscaldato, ambiente controllato.

CARATTERISTICHE GENERALI

Scocca	Alluminio, Pannelli policarbonato, Pannelli dibond	
Tecnologia	FDM-FFF	
Piatto	Alluminio, Vetro, Policarbonato, Fibra di Carbonio, Ultem	
Area di lavoro		
LAB 4	H2	400mm x 300mm x 220mm
	H3	400mm x 300mm x 310mm
LAB 6	H2	600mm x 300mm x 220mm
	H3	600mm x 300mm x 310mm
LAB 9	H2	900mm x 300mm x 220mm
	H3	900mm x 300mm x 310mm
Azionamenti	Hybrid Step Servo, Closed Loop	
Asse 1	1-2 Estrusori	
Asse 2	1-2 Estrusori	
Tipo Estrusore	Acciaio ($\leq 260^\circ$) Alluminio ($\leq 420^\circ$)	
Diametro filamento	1.75mm, 3mm	
Ugello	Acciaio, Ottone	
Diametro ugello	0.15mm, 0.25mm, 0.3mm, 0.4mm, 0.6mm, 0.8mm, 1.2mm	
Controllo	Pc on board con touch screen	
3DPRNWARE	Software proprietario ottimizzato per la gestione delle stampanti 3DPRN	



3DPRN-WARE

MATERIALI UTILIZZABILI

Pla, Petg, Pet, Pla-Flex, Tpe, Tpu, Policord, Pva, Abs, Asa, Petg con fibra di carbonio, Pla alluminio, Pla cocco, Pla ebano, Pla oliva, Pla bronzo, Pla rame, Pla ottone, Grafene conduttivo, Laywood, Porolay, moldlay, Pc, Pc Abs, Pc AbsV0, Pa6, Pa66, Pa12, Pmma, Hips, Pp, POMC, Pei, Pa...