



TruPrint 1000

Données techniques

TruPrint 1000

VOLUME DE CONSTRUCTION (VÉRIN) Diamètre 100 mm x 100 mm 100 mm Hauteur ¹

VOLUME DE CONSTRUCTION RÉEL (STANDARD) Diamètre 98 mm x 100 mm Hauteur

VOLUME DE CONSTRUCTION RÉEL (OPTION : PRÉPARATION POUR CYLINDRE INTERCHANGEABLE)
Diamètre 98 mm x 80 mm Hauteur
Diamètre 61,5 mm x 80 mm Hauteur
Diamètre 32,5 mm x 80 mm Hauteur

MATÉRIAUX USINABLES

Métaux soudables sous forme de poudre tels que les aciers inoxydables, les aciers à outils, les alliages d'aluminium [1], de nickel, de cobalt-chrome, de cuivre, de titane [1] ou de métaux précieux, les métaux amorphes. Disponibilité actuelle des matières et des paramètres sur demande. [1] Uniquement avec l'option de boîte à gants + capteur d'oxygène haute résolution.

PUISSANCE LASER MAXIMALE SUR LA PIÈCE (LASER À FIBRE TRUMPF) 200 W

DIAMÈTRE DU FAISCEAU (STANDARD) 55 µm

DIAMÈTRE DU FAISCEAU (OPTION) 30 µm

EPAISSEUR DE COUCHE 10 - 50 µm

TAUX DE DÉPÔT 2 - 18 cm³/h ²

RACCORDEMENT ET CONSOMMATION

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE (TENSION) 230 V

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE (INTENSITÉ DU COURANT) 7 A

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE (INTENSITÉ DU COURANT) - OPTION MULTILASER) 9 A

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE (FRÉQUENCE) 50/60 Hz

GAZ PROTECTEUR Azote, argon

MODÈLE

DIMENSIONS (L X H X P) 1445 mm x 1680 mm x 730 mm

POIDS (POUDRE INCLUSE) 650 kg

MODÈLE (OPTION MULTILASER)

DIMENSIONS (FILTRE INCLUS) (L X H X P) 1455 mm x 1680 mm x 950 mm

POIDS (POUDRE INCLUSE) 750 kg

1 — Option: réduction de l'espace de construction

2 — Taux de dépôt réel constitué de l'exposition et du revêtement. Selon la configuration de l'installation, les paramètres de processus, le matériau et le degré de remplissage.