



TruPrint 5000

Dane techniczne



TruPrint 5000

KUBATURA (SIŁOWNIK) Średnica 300 mm x 400 mm Wysokość

EFEKTYWNA KUBATURA (GDY PODGRZEWANIE WSTĘPNE >200°C) Średnica 290 mm x 400 mm Wysokość

TWORZYWA ZDATNE DO OBRÓBK Metale spawalne w postaci proszku, np. stale szlachetne, stale narzędziowe i stopy aluminium, tytanu oraz stopy na bazie niklu. Aktualna dostępność materiałów i parametrów na życzenie.

PODGRZEWANIE WSTĘPNE (STANDARD) Do 200 °C

PODGRZEWANIE WSTĘPNE (OPCJA) Do 500 °C

MAKSYMALNA MOC LASERA NA PRZEDMIOCIE OBRABIANYM (LASER WŁÓKNOUY TRUMPF) 500 W

ŚREDNICA PROMIENIA (MOŻLIWOŚĆ INDYWIDUALNEGO USTAWIENIA) 100 - 500 μm

GRUBOŚĆ WARSTWY 30 - 150 μm

PRĘDKOŚĆ NARASTANIA 5 - 180 cm³/h¹

MINIMALNA MIERZALNA ZAWARTOŚĆ TLENU Do 100 ppm

PRZYŁĄCZE I ZUŻYCIE

PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE (NAPIĘCIE) 400 V

PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE (NATĘŻENIE) 32 A

PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE (CZĘSTOTLIWOŚĆ) 50 Hz

GAZ OCHRONNY Azot, argon

KONSTRUKCJA

MASA (Z FILTREM, SZAFĄ STEROWNICZĄ, PROSZKIEM) 7085 kg

WYMIARY (Z FILTREM, SZAFĄ STEROWNICZĄ) (SZER. X WYS. X GŁ.) 4616 mm x 1645 mm x 2038 mm

WYMIARY (Z FILTREM, SZAFĄ STEROWNICZĄ) (SZER. X GŁ. X WYS.) Z OPCJĄ WSTĘPNEGO PODGRZEWANIA 500 °C 5266 mm x 1645 mm x 2038 mm

Przypisy

1 — Rzeczywisty współczynnik narastania wynikający z ekspozycji i powłoki. Zależy od konfiguracji maszyny, parametru procedury, tworzywa i stopnia napełnienia.

2 — w połączeniu z przenośnikiem podciśnieniowym