



TruPrint 3000

Dane techniczne

TruPrint 3000

KUBATURA (SIŁOWNIK)	Średnica 300 mm x 400 mm Wysokość
TWORZYWA ZDATNE DO OBRÓBK	Spawalne metale w formie proszku, jak np.: stale szlachetne, stale narzędziowe, stopy aluminium, na bazie niklu lub tytanowe. Aktualna dostępność tworzyw i parametrów na zapytanie. ²
PODGRZEWANIE WSTĘPNE	Do 200 °C
MINIMALNA MOC LASERA NA PRZEDMIOCIE OBRABIANYM (LASER WŁÓKNOWY TRUMPF)	Laser włóknowy 50 W
MAKSYMALNA MOC LASERA NA PRZEDMIOCIE OBRABIANYM (LASER WŁÓKNOWY TRUMPF)	Laser włóknowy 500 W
ŚREDNICA PROMIENIA (MOŻLIWOŚĆ INDYWIDUALNEGO USTAWIENIA)	100 - 500 μm^3
GRUBOŚĆ WARSTWY	20 - 150 μm^3
PRĘDKOŚĆ NARASTANIA	5 - 60 cm^3/h^4
MINIMALNA MIERZALNA ZAWARTOŚĆ TLENU	Bis zu 100 ppm
PRZYŁĄCZE I ZUŻYCIE	
PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE (NAPIĘCIE)	400/460 V
PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE (NATĘŻENIE)	32 A
PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE (CZĘSTOTLIWOŚĆ)	50/60 Hz
GAZ OCHRONNY	Azot, argon
KONSTRUKCJA	
WYMIARY (Z FILTREM) (SZER. X WYS. X GŁ.)	3385 mm x 2070 mm x 1750 mm
MASA (Z FILTREM, PROSZKIEM)	4300 kg

Przypisy

1 — Możliwe są inne konfiguracje układów optycznych na życzenie.

2 — Aktualna dostępność tworzyw i parametrów na zapytanie

3 — Możliwość indywidualnego ustawienia

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