

freeformer 200-3X

Dimensioni utili camera di produzione:

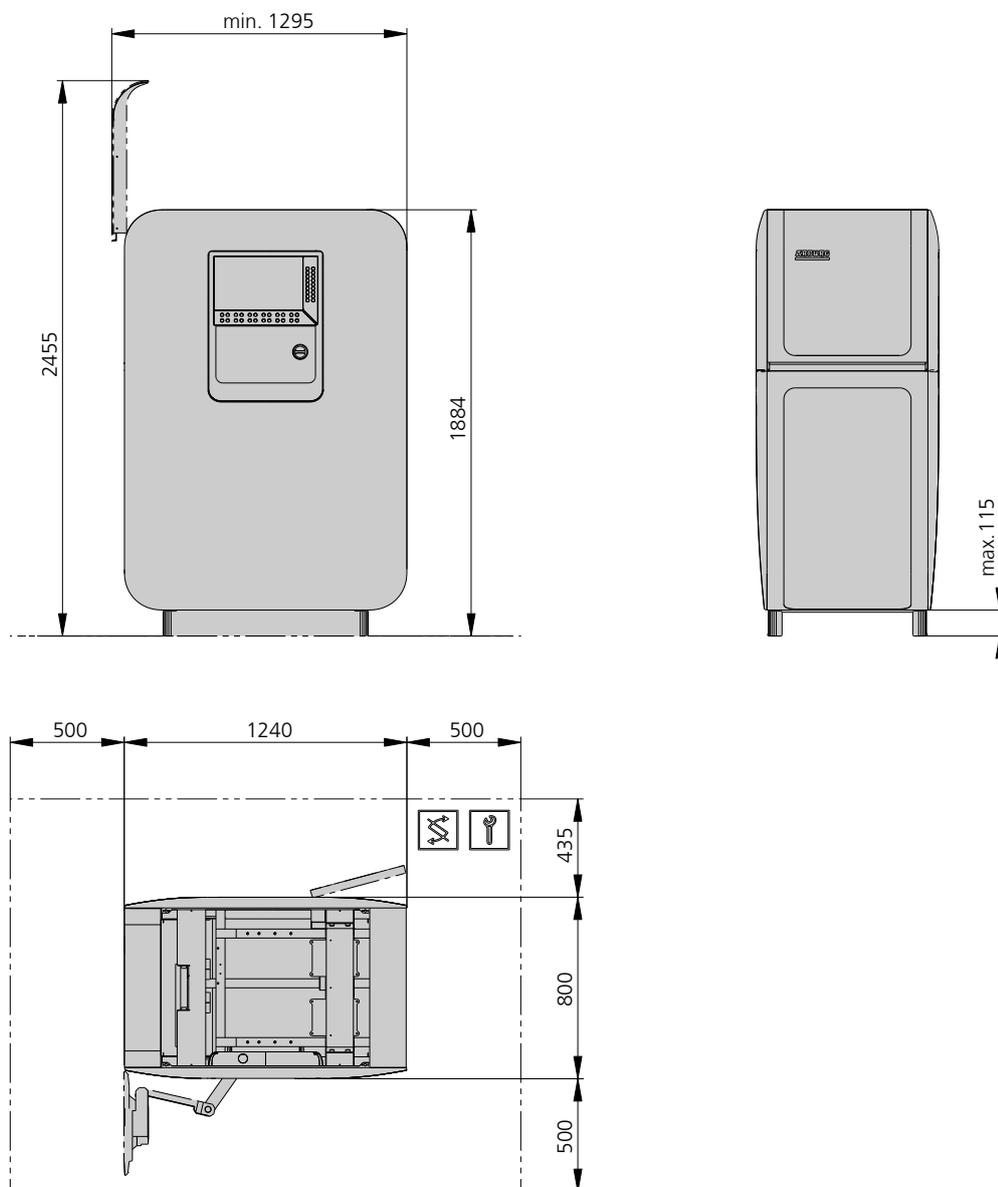
max. 154 x 134 x 230 mm

Temperatura camera di produzione: max. 120 °C

Unità di scarico: 2

ARBURG

QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | FREEFORMER 200-3X



Dati di processo per materiali di riferimento ¹⁾			
Categoria materiale	Materiale di riferimento	Materiali di supporto	
		armat 11 (idrosolubile)	armat 21 (solubile in soluzione alcalina)
ABS	Terluran GP-35	x	x
TPU	Elastollan C78 A 15		x
PC	Makrolon 2805	x	x
PA10	Grilamid XE 4010	x	x

1) Ulteriori set dati materiale presenti. Informazioni più dettagliate su richiesta.

DATI TECNICI | FREEFORMER 200-3X

Supporto pezzo		3 assi
Precisione di posizionamento assi	mm	+/- 0,022
Temperatura camera di produzione	max. °C	120
Preparazione materiale plastico		
Temperatura di lavorazione	max. °C	350
Unità di scarico		
Pressione materiale	max. bar	800
Ugello	mm	0,2
Portata ³⁾	max. cm ³ /h	2-14
Componenti - Dati principali		
Dimensioni utili camera di produzione per monocomponente (x, y, z) ⁴⁾	max. mm	189 x 134 x 230
Dimensioni utili camera di produzione per bicomponente (x, y, z) ⁴⁾	max. mm	154 x 134 x 230
Spessore strato ³⁾	mm	0,2
Spessore parete ³⁾	min. mm	0,6
Precisione assoluta componente (x e y)		
Secondo la direttiva VDI 3405 foglio 7 ³⁾	mm	+/- 0,1
Collegamento e funzionamento		
Peso netto	kg	850
Collegamento elettrico ¹⁾	kW	4
	A	16
Fabbisogno energetico	kWh/h	1,5
Fabbisogno energetico con essiccatori	kWh/h	[1,6]
Livello di pressione sonora Incertezza ²⁾	dB(A)	52/3
Range di temperatura consentito	°C	15-30
Umidità relativa consentita	max. %	50
Collegamento aria compressa	bar	[6-10]
Contenuto olio aria compressa (secondo ISO 8573-1)	mg/m ³	[<= 0,01]
Aria compressa - punto di rugiada in pressione (secondo ISO 8573-1)	°C	[<= -20]
Aria compressa - numero di particelle 1-5 µm (secondo ISO 8573-1)		[<= 100.000]

Tutti i dati si riferiscono all'esecuzione di base della pressa. A seconda delle opzioni, delle impostazioni del processo e del tipo di materiale sono possibili delle variazioni.

1) I valori riportati si riferiscono a 400 V/50 Hz

2) Dati più dettagliati nel manuale d'uso.

3) I valori riportati si riferiscono al set dati di riferimento di ABS Terluran GP-35

4) A partire da 500 g di peso è richiesta una velocità ridotta del sistema di assi dinamico.

[] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

DOTAZIONE | FREEFORMER 200-3X



Collegamento elettrico



Display multi-touch



Seconda unità di preparazione materiale plastico e unità di scarico

Sistema elettrico e interfacce	<ul style="list-style-type: none"> - Armadio elettrico raffreddato a liquido e azionamenti secondo la norma di sicurezza DIN EN 60204 - Scambiatore termico con circuito di raffreddamento chiuso (circuito secondario fluido) - Connettore a spina trifase CEE (lunghezza cavo 5 m). Nota: per il collegamento è necessario utilizzare un interruttore differenziale di tipo B conforme allo standard IEC 60755 A2 - Interfaccia USB - Interfaccia essiccatore - Interfaccia per calcolatore centrale (OPC UA) 	<input checked="" type="checkbox"/>
Pannello di controllo con unità di comando GESTICA	<ul style="list-style-type: none"> - Potente PC industriale con display multi-touch - Autorizzazione operatore tramite schede transponder (RFID) - Salvataggio dei dati attraverso le schede CompactFlash - Comando intuitivo mediante gesti 	<input checked="" type="checkbox"/>
Software freeformer	<ul style="list-style-type: none"> - Preparazione dati (slicing) di geometrie 3D in formato STL - Requisiti del sistema: spazio libero su disco fisso 2GB, 16 GB RAM, CPU Intel Core i7 o AMD Phenom II X4/X6 con tecnologia SSE2 a 3 GHz o superiore, sistema operativo Windows 10 (64 bit) 	<input checked="" type="checkbox"/>
Supporto pezzo	<ul style="list-style-type: none"> - Supporto del pezzo traslabile lungo tre assi - Motori lineari raffreddati a liquido con misurazione della posizione ad alta risoluzione (riga in vetro) - Supporto del componente tramite piani di lavorazione strutturati - Nota: aderenza ottimale durante il processo costruttivo e scollegamento facile e non distruttivo dei componenti finiti - Fissaggio rapido e reversibile del piano di lavorazione mediante dispositivo per sottovuoto integrato 	<input checked="" type="checkbox"/>
Preparazione materiale plastico ed Unità di scarico	<ul style="list-style-type: none"> - Preparazione del materiale omogenea con vite di plastificazione a tre zone ridotta e valvola fermaflusso a chiusura esatta - Servomotori efficienti dal punto di vista energetico con trasduttori di spostamento assoluti - Attuatore filettato a rulli planetari preciso esente da manutenzione - Lavorazione di due componenti con due unità di preparazione materiale plastico - Otturatore ugello temporizzato con tecnologia piezoelettrica - Dimensioni ugello: 0,15 mm e 0,25 mm 	<input checked="" type="checkbox"/>
essiccazione granulato	<ul style="list-style-type: none"> - Essiccazione granulato della singola unità di preparazione materiale plastico integrata - Protezione contro l'eccessiva essiccazione - Totalmente integrato in GESTICA 	<input type="checkbox"/>

Di serie
 Optional

ARBURG GmbH + Co KG
 Arthur-Hehl-Strasse
 72290 Lossburg
 Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com