

freeformer 200-3X

Chambre de fabrication utilisable :

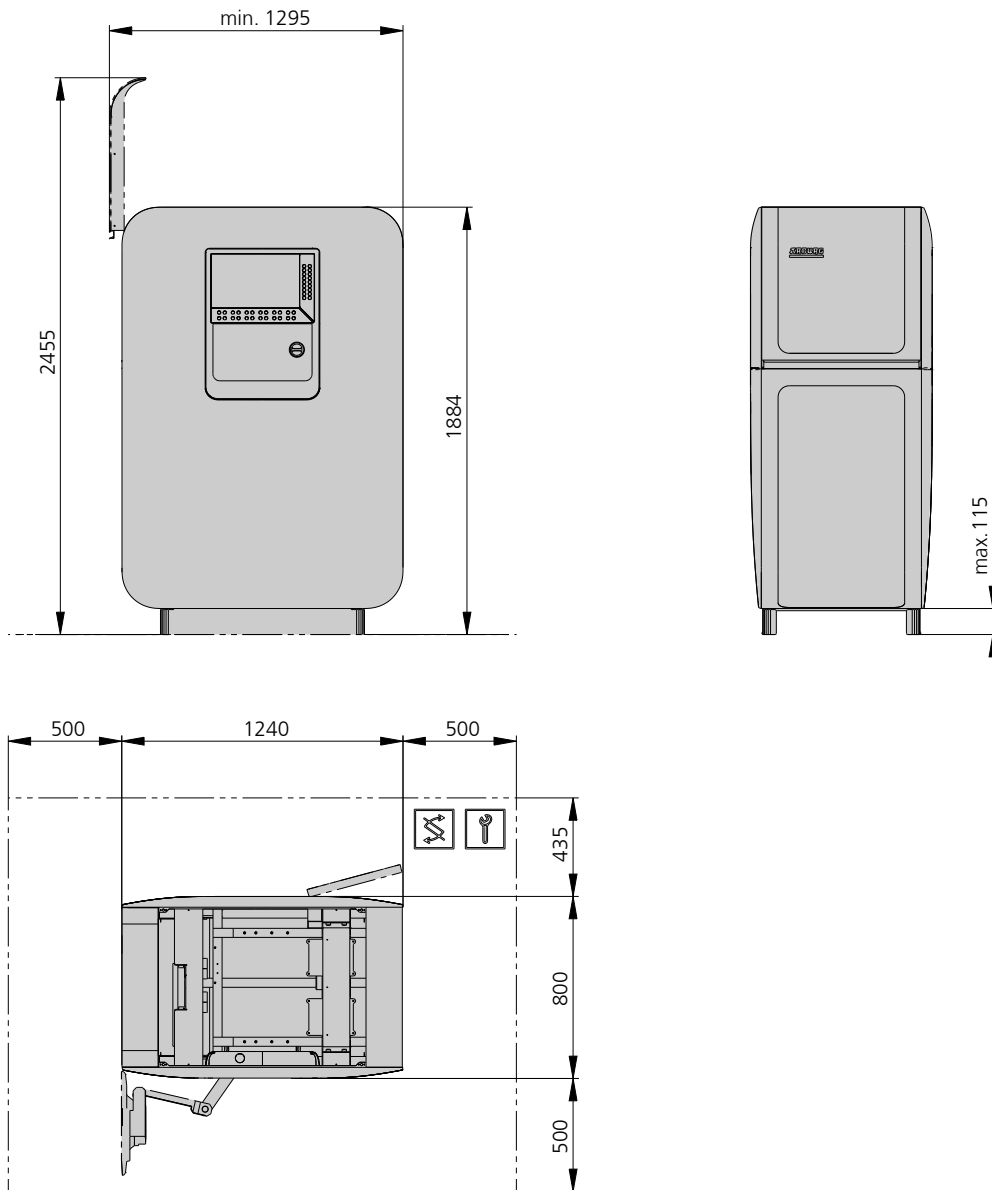
154 x 134 x 230 mm maxi

Température de la chambre de fabrication : 120 °C maxi

Unités de décharge : 2

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | FREEFORMER 200-3X



Données de processus pour les matières de référence ¹⁾			
Catégorie de matériau	Matériau de référence	Matériaux de support	
		armat 11 (soluble dans l'eau)	armat 21 (soluble en solution basique)
ABS	Terluran GP-35	x	x
TPU	Elastollan C78 A 15		x
PC	Makrolon 2805	x	x
PA10	Grilamid XE 4010	x	x

1) Des jeux de données de matériau supplémentaires sont disponibles. Des informations détaillées sont disponibles sur demande.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | FREEFORMER 200-3X

Porte-pièces		À 3 axes
Précision de positionnement des axes	mm	+/- 0,022
Température de la chambre de fabrication	maxi °C	120
Préparation de la matière		
Température de transformation	maxi °C	350
Unité de décharge		
Pression de la matière	maxi bar	800
Buse	mm	0,2
Volume de matière déchargée ³⁾	maxi cm ³ /h	2-14
Données clés des composants		
Chambre de fabrication utilisable 1 composant (x, y, z) ⁴⁾	maxi mm	189 x 134 x 230
Chambre de fabrication utilisable 2 composants (x, y, z) ⁴⁾	maxi mm	154 x 134 x 230
Épaisseur de la couche ³⁾	mm	0,2
Épaisseur de la paroi ⁵⁾	mini mm	0,6
Précision absolue du composant (x et y) conformément à la directive VDI 3405, feuille 7 ³⁾	mm	+/- 0,1
Branchement et fonctionnement		
Poids net	kg	
Branchement électrique ¹⁾	kW	850
	A	4
Cconsommation d'énergie	kWh/h	16
Consommation d'énergie avec dessiccateurs	kWh/h	1,5
Niveau de pression sonore Incertitude ²⁾	dB(A)	[1,6]
Plage de température autorisée	°C	52/3
Humidité de l'air relative autorisée	% maxi	15-30
Connexion d'air comprimé	bar	50
Teneur en huile de l'air comprimé		[6-10]
(conformément à la norme ISO 8573-1)	mg/m ³	[<= 0,01]
Air comprimé, point de rosée sous pression (selon ISO 8573-1)	°C	[<= -20]
Air comprimé, nombre de particules 1-5 µm (selon ISO 8573-1)		[<= 100.000]

Toutes les informations se réfèrent à l'exécution de base de la machine. Écarts possibles selon les options, les réglages du processus et le type de matière.

1) Indications données pour une alimentation de 400 V / 50 Hz

2) Plus d'infos dans le mode d'emploi.

3) Indications données pour le jeu de données de référence de l'ABS Terluran GP-35

4) Dès que le poids dépasse 500 g, il est nécessaire de réduire la vitesse du système dynamique d'axe.

[] Les valeurs s'appliquent à un équipement alternatif.

ÉQUIPEMENT | FREEFORMER 200-3X



Branchement électrique



Écran tactile Multi-Touch



Deuxième unité de préparation de la matière et unité de décharge

Système électrique et interfaces	<ul style="list-style-type: none"> - Armoire électrique refroidie par liquide et entraînements conformes à la prescription de sécurité DIN EN 60204 - Échangeur thermique à circuit de refroidissement fermé (circuit secondaire fluide) - Connecteur triphasé (longueur du câble 5 m). Remarque : Disjoncteur différentiel de type B conforme à CEI 60755 A2 requis pour le branchement - Interface USB - Interface dessiccateur - Interface d'ordinateur pilote (OPC UA) 	■
Pupitre de commande à commande GESTICA	<ul style="list-style-type: none"> - PC industriel puissant à écran tactile Multi-Touch - Autorisation utilisateur via cartes transpondeur (RFID) - Sauvegarde des données via cartes CompactFlash - Commande intuitive par gestes 	■
Logiciel freeformer	<ul style="list-style-type: none"> - Traitement des données (Slicing) transformées de géométries 3D en format STL - Exigences système : Espace mémoire disponible sur disque dur 2Go, mémoire de travail de 16 Go, UCT Intel Core i7 ou AMD Phenom II X4/X6 à technologie SSE2 avec 3 GHz ou plus, système d'exploitation Windows 10 (64 bit) 	■
Porte-pièces	<ul style="list-style-type: none"> - Porte-pièces mobile au moyen de trois axes - Moteurs linéaires refroidis par liquide, à mesure de position à haute résolution (règle en verre) - Support de composant via plaques de support structurées Remarque : Adhérence optimale au cours de la construction, ainsi qu'un détachement des pièces finies facile et sans destruction - Fixation rapide et réversible de la plaque de support via un dispositif de vide intégré 	■
Unité de préparation de la matière et unité de décharge	<ul style="list-style-type: none"> - Préparation de la matière homogène avec vis courte à trois zones et clapet anti-retour à fermeture exacte - Servomoteurs à faible consommation d'énergie, avec encodeurs de position absolue - Système d'entraînement avec engrenage planétaire précis et sans maintenance - Préparation de deux composants en deux préparations de matière - Obturateur de buse cadencé par technique piézo - Taille des buses : 0,15 mm et 0,25 mm 	■ <input type="checkbox"/>
Séchage du granulé	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage intégré du granulé de l'unité de préparation de la matière concernée - Protection contre un séchage excessif - Intégration complète dans GESTICA 	<input type="checkbox"/>

■ De série

Option

ARBURG GmbH + Co KG

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