

## freeformer 200-3X

Cámara de construcción utilizable:

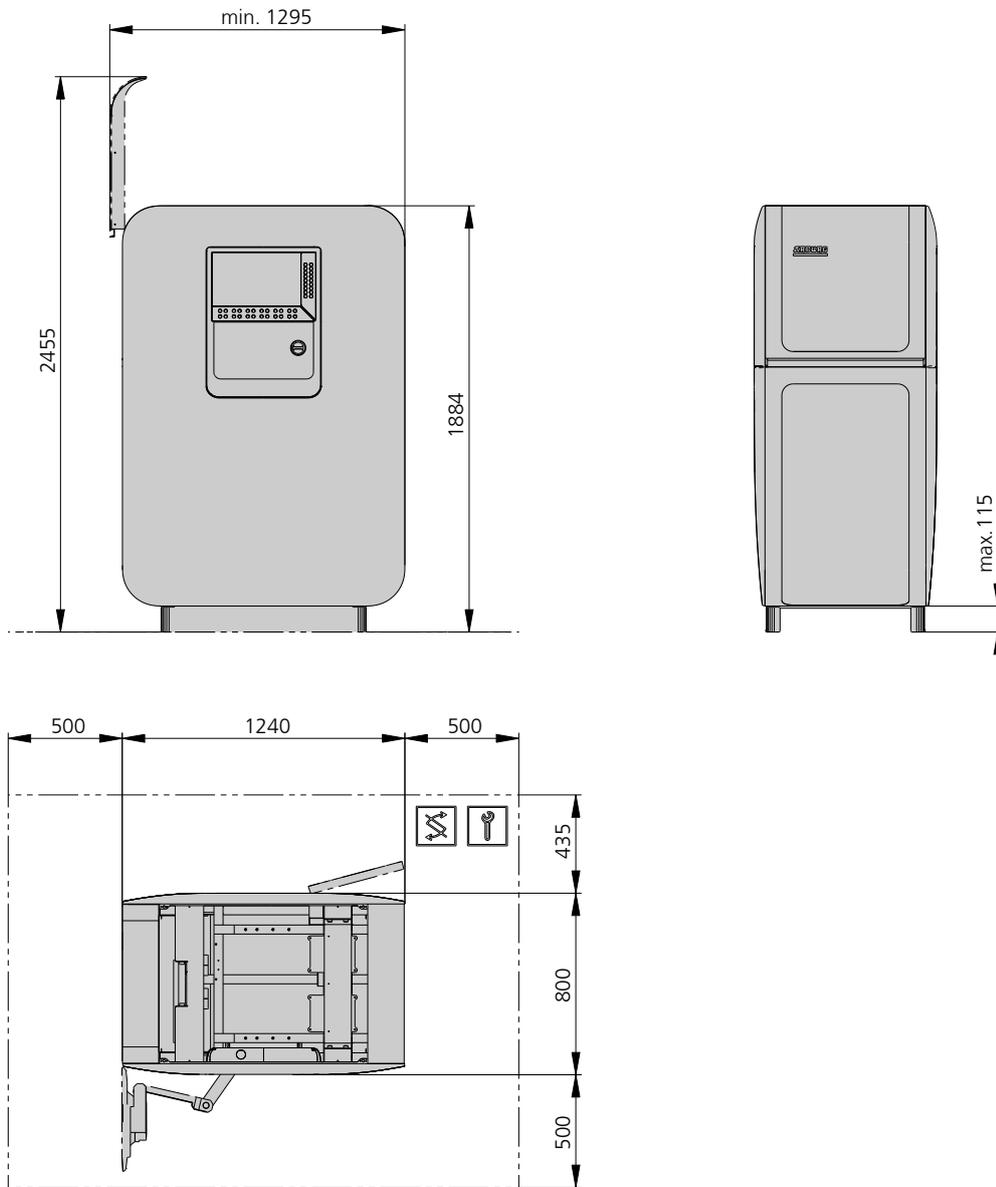
máx. 154 x 134 x 230 mm

Temperatura de la cámara de construcción: máx. 120 °C

Unidades de descarga: 2

**ARBURG**

# MEDIDAS DE INSTALACIÓN | FREEFORMER 200-3X



Datos de proceso para materiales de referencia <sup>1)</sup>			
Clase de material	Material de referencia	Materiales de soporte	
		armat 11 (soluble en agua)	armat 21 (alcalino soluble)
ABS	Terluran GP-35	x	x
TPU	Elastollan C78 A 15		x
Policarbonato	Makrolon 2805	x	x
PA10	Grilamid XE 4010	x	x

1) Se dispone de otros registros de datos de materiales. Consultar para informaciones más detalladas.

# DATOS TÉCNICOS | FREEFORMER 200-3X

Portador de componente		3 ejes
Exactitud de posicionamiento de los ejes	mm	+/- 0,022
Temperatura de la cámara de construcción	máx. °C	120
Preparación de masa fundida		
Temperatura de proceso	máx. °C	350
Unidad de descarga		
Presión de la masa	máx. bar	800
Boquilla	mm	0,2
Cantidad de descarga <sup>3)</sup>	máx. cm <sup>3</sup> /h	2-14
Datos de referencia componentes		
Cámara de construcción utilizable, un componente (x, y, z) <sup>4)</sup>	máx. mm	189 x 134 x 230
Cámara de construcción utilizable, dos componentes (x, y, z) <sup>4)</sup>	máx. m m	154 x 134 x 230
Espesor de capa <sup>3)</sup>	mm	0,2
Espesor de pared <sup>5)</sup>	mín. mm	0,6
Exactitud absoluta del componente (x e y) según directiva VDI 3405, hoja 7 <sup>3)</sup>	mm	+/- 0,1
Conexión y funcionamiento		
Peso neto	kg	850
Conexión eléctrica <sup>1)</sup>	kW	4
	A	16
Necesidad de energía	kWh/h	1,5
Necesidad de energía con secadores	kWh/h	[1,6]
Nivel de presión acústica   Incertidumbre <sup>2)</sup>	dB(A)	52/3
Rango de temperatura admisible	°C	15-30
Humedad relativa del aire admisible	máx. %	50
Conexión de aire comprimido	bar	[6-10]
Contenido de aceite en el aire comprimido (según ISO 8573-1)	mg/m <sup>3</sup>	[<= 0,01]
Aire comprimido, punto de condensación bajo presión (según ISO 8573-1)	°C	[<= -20]
Aire comprimido, cantidad de partículas de 1-5 µm (según ISO 8573-1)		[<= 100.000]

Todos los datos se refieren al modelo estándar de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las opciones, de los ajustes del proceso y del tipo de material.

1) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz

2) Más información en las instrucciones de uso.

3) Datos basados en el registro de datos de referencia de ABS Terluran GP-35

4) Para un peso a partir de 500 g se requiere una velocidad reducida del sistema de ejes dinámico.

5) Valores válidos para equipo alternativo.

# EQUIPO | FREEFORMER 200-3X



Conexión eléctrica



Pantalla multitáctil



Segunda unidad de preparación de la masa y unidad de descarga

<b>Sistema eléctrico e interfaces</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Armario de mando refrigerado por líquido y accionamientos según norma de seguridad DIN EN 60204</li> <li>- Intercambiador térmico con circuito de refrigeración cerrado (circuito secundario fluido)</li> <li>- Conector trifásico CEE (longitud del cable 5 m). Indicación: Para la conexión se requiere un interruptor diferencial clase B (IEC 60755 A2)</li> <li>- Interfaz USB</li> <li>- Interfaz para secador</li> <li>- Interfaz de ordenador central (OPC UA)</li> </ul>	■
<b>Unidad operativa con GESTICA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ordenador industrial de alto rendimiento con pantalla multitáctil</li> <li>- Autorización de usuarios mediante tarjetas transponder (RFID)</li> <li>- Memorización de datos mediante tarjetas de sistema CompactFlash</li> <li>- Manejo intuitivo mediante gestos</li> </ul>	■
<b>freeformer - Software</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procesado de datos y disección por capas (slicing) de geometrías 3D en formato STL</li> <li>- Requisitos del sistema: 2 GB de espacio libre en disco duro, 16 GB de memoria RAM, CPU Intel Core i7 o AMD Phenom II X4/X6 con tecnología SSE2 de 3 GHz o superior, sistema operativo Windows 10 (64 bits)</li> </ul>	■
<b>Portador de componente</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Portador de componente móvil a través de tres ejes</li> <li>- Motores lineales refrigerados por líquido con medición de posición de alta resolución (regla de vidrio)</li> <li>- Recepción del componente mediante láminas de base de modelado estructuradas Nota: Adherencia óptima durante el proceso de construcción y separación fácil y sin producir daños de los componentes acabados</li> <li>- Fijación rápida y reversible de la lámina de base de modelado mediante dispositivo de vacío</li> </ul>	■
<b>Preparación de masa fundida y Unidad de descarga</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Preparación homogénea del material con husillo corto de tres zonas y bloqueo de reflujo con cierre exacto</li> <li>- Servomotores de alta eficiencia energética con transductores de posición absoluta</li> <li>- Husillo de rodillos planetarios preciso y libre de mantenimiento</li> <li>- Transformación de dos componentes con dos unidades de preparación de la masa</li> <li>- Obturación sincronizada de la boquilla con tecnología piezoeléctrica</li> <li>- Tamaños de boquilla: 0,15 mm y 0,25 mm</li> </ul>	■ <input type="checkbox"/>
<b>Secado de granulado</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Secado de granulado integrado de la respectiva preparación de masa fundida</li> <li>- Protección contra sobrecalentamiento</li> <li>- Totalmente integrado en la GESTICA</li> </ul>	<input type="checkbox"/>

■ De serie  
□ Opción

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