



Stampanti 3D - Linea Jewelry

Profilo	3
Applicazioni	5
Gamma stampanti	25
Schede tecniche	39
Case history	45



Azienda di attività ultradecennale, **RIMAS ENGINEERING** è rivenditore autorizzato dei più prestigiosi brand di **stampanti 3D**, **scanner 3D** e **sistemi per la marcatura**, la **saldatura** e il **taglio laser**.

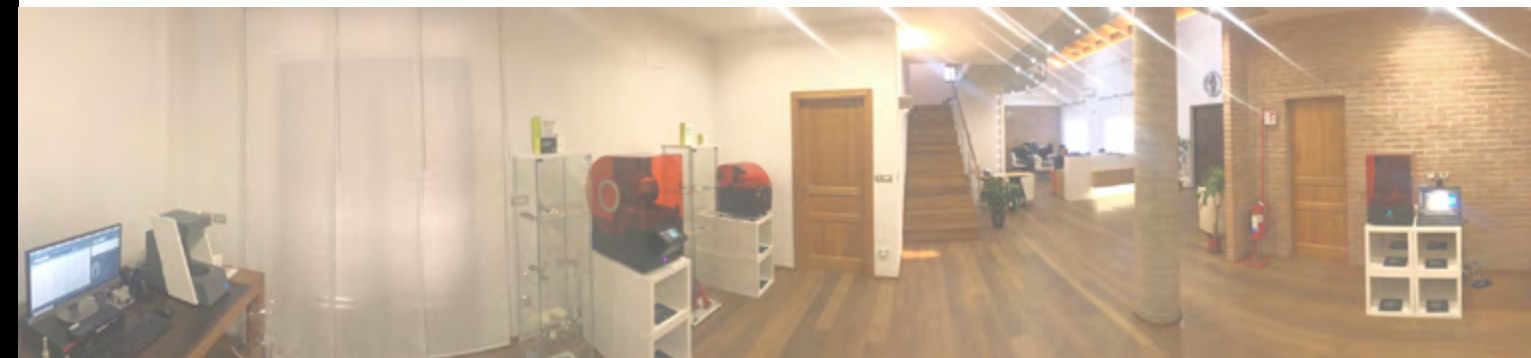
Ci occupiamo della vendita diretta dei sistemi e di tutto ciò che riguarda il post-vendita; il nostro lavoro non termina con la vendita, ma offriamo anche la formazione necessaria per il loro uso adeguato e la relativa manutenzione e assistenza tecnica con personale altamente qualificato.

Grazie ai nostri sistemi offriamo la migliore combinazione delle varie tecnologie, una profonda conoscenza del settore e la più flessibile gamma di soluzioni per venire incontro a tutte le esigenze del cliente. Il nostro mix di tecnologie è adatto ad ogni tipo di necessità, dall'uso consumer alla produzione industriale nei più svariati settori merceologici.

Attualmente, infatti, la stampa 3D non rappresenta più una tecnologia per la sola prototipazione rapida, ma è inserito anche nel ciclo produttivo per la realizzazione di prodotti che necessitano di piccole serie.

Il mondo del 3D è un universo in continua evoluzione, capace di offrire un significativo vantaggio competitivo in molti settori. Siamo convinti che questo sia il futuro ed alimentiamo le prossime generazioni di innovazioni con il nostro impegno nei settori: industriale/meccanica, aerospaziale, automotive, beni culturali, dentale, formazione, gioielleria, medicale

RIMAS ENGINEERING si avvale nella propria attività della competenza di agenti, collaboratori commerciali e partners di distribuzione garantendo una copertura capillare su tutto il territorio nazionale.





Applicazioni

MODELLI IN FILIGRANA

La massima precisione anche agli spessori più sottili

Dettagli precisi, alta definizione e spessori sottili. Queste sono le qualità ottenibili dai materiali DWS per la fusione diretta di filigrane. I materiali sono facili da fondere e consentono la creazione di geometrie molto complesse e fili intrecciati per la gioielleria più esigente.

- Modelli di gioielli con filigrana
- Altissima definizione e precisione
- Materiali facili da fondere a cera persa

Material	Grado di applicabilità	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029XC	XPRO Q
Fusia 444	◆◆◆◆	▲	▲	▲	-	-	-	-
Fusia 445	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC300	◆◆◆◆	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Fusia DC400	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC500	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC800	◆◆◆◆	-	▲	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



MODELLI DETTAGLIATI

Nessun limite nella progettazione di modelli molto complessi e dettagliati

I materiali DWS consentono facilmente la creazione di gioielli con trame e geometrie complesse, sottosquadra, modelli scolpiti e con rilievi. Le possibilità nell'ideazione sono illimitate e i materiali sono stabili anche in quei modelli che combinano caratteristiche diverse. Facili da fondere, i modelli richiedono procedure di pulizia molto semplici dopo la stampa.

- Modelli dettagliati con sottosquadra, cavità e geometrie complesse
- Altissima definizione e precisione
- Materiali facile da fondere a cera persa
- Flessibili, robusti, non danno problemi in fase di lavaggio e microfusione

Material	Grado di applicabilità	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029XC	XPRO Q
Fusia 444	◆◆◆◆	▲	▲	▲	-	-	-	-
Fusia 445	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC300	◆◆◆◆	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Fusia DC400	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC500	◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC550	◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC800	◆◆◆◆◆		▲	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



MODELLI PER INCASTONARE PIETRE E CON PAVÉ

Zirconi

I materiali utilizzati per costruire pezzi dettagliati per pavé di zirconi e micro pavé hanno una risoluzione di alta qualità, una precisione dimensionale stabile e superfici lisce. Non richiedono ulteriori finiture manuali. I materiali per la fusione diretta sono simil-cera e, quindi, facili da fondere. La serie Fusia per micro pavé consente di incastonare le pietre prima della fusione.

- Modelli e pezzi con pavé e micro pavé
- Modelli per l'inserimento di pietre prima della fusione diretta
- Ottimizzazione delle procedure di produzione
- Materiali simil-cera facile da fondere

Material	Grado di applicabilità	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029XC	XPRO Q
Fusia 444	◆◆◆◆	▲	▲	▲	-	-	-	-
Fusia 445	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC300	◆◆◆◆	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Fusia DC400	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC500	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC800	◆◆◆◆		▲	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



MODELLI DAL DESIGN SOLIDO

Texture dettagliate e superfici ultra lisce per modelli spessi e solidi

La tecnologia e il know-how di DWS nelle procedure di fusione diretta rendono possibile la semplice fusione di modelli solidi quali miniature, modelli di anelli spessi, ciondoli, pendenti, orecchini e aste e cerniere per occhiali. I materiali sono adatti sia per superfici ultra lisce che per componenti spessi con trame complesse.

- Modelli complessi solidi e spessi
- Alta risoluzione e precisione
- Dettagli precisi
- Materiali simil-cera facili da fondere

Material	Grado di applicabilità	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029 XC	XPRO Q
Fusia 444	◆◆◆◆	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia 445	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC400	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC500	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC500	◆◆◆◆◆	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC800	◆◆◆◆		▲	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



MODELLI MASTER

Materiali resistenti alle temperature e alle pressioni per lo stampaggio in gomma vulcanizzata

Grazie all'elevata risoluzione delle stampanti 3D DWS, è possibile creare modelli master dettagliati e precisi per lo stampaggio in gomma. I materiali nanoceramici di DWS sono adatti per lo stampaggio RTV o HTV, dedicati alla produzione di master stampati in 3D per modelli di gioielleria dettagliati e sottili. Ciò consente alle industrie, agli artigiani e agli orafi di sfruttare la tecnologia digitale direttamente nei processi di produzione.

- Modelli a superficie liscia, modelli sottili e dettagliati
- Alta risoluzione e precisione
- Materiali stabili, resistenti alle alte temperature
- Stampaggio in gomma vulcanizzata

Material	Temperatura	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029 XC	XPRO Q
Precisa 779	max 90° C	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Precisa DL260	max 90° C	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma 289	max 180° C	▲	▲	-	-	-	-	-
Therma 294	max 90° C	▲	▲	-	-	-	-	-
Therma DM210	max 90° C	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma DM220	max 180° C	-	-	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



ACCESSORI MODA

Superfici levigate e precisione per l'industria della moda

I materiali resistenti alle alte temperature sono adatti per la creazione di accessori moda come gemelli, tirazip, occhiali, portachiavi, borchie, spille e altri.

- Modelli altamente dettagliati per accessori moda
- Superfici ultra lisce
- Materiali stabili, resistenti alle alte temperature
- Materiali per fusione in centrifuga

Material	Temperatura	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029 XC	XPRO Q
Precisa 779	max 90°C	▲	▲	-	-	-	-	-
Therma 289	max 180° C	▲	▲	-	-	-	-	-
Therma 294	max 90° C	▲	▲	-	-	-	-	-
Therma DL260	max 90° C	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma DM210	max 90° C	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma DM220	max 180° C	-	-	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



DALLA STAMPA AL GIOIELLO, DIRETTAMENTE

Con Irix Digital Stone nuovi confini
sono impostati per la creatività

Grazie alle nanotecnologie e al processo di produzione additivo brevettato DWS, ora è possibile produrre direttamente i gioielli utilizzando gli innovativi materiali nanoceramici IRIX, che riproducono le caratteristiche principali delle pietre naturali.

- Materiali per la pietra digitale da incastonare sui pezzi di gioielleria
- Diversi colori disponibili
- Materiali pronti per l'uso dopo la stampa 3D
- Facile da lucidare con strumenti di gioielleria comuni

Material	Colore	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029 XC	XPRO Q
Precisa 779	Bianco	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma 289	Avorio	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma 294	Nero	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma DL260	Corallo	-	-	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



PROTOTIPAZIONE DEI GIOIELLI

Progettazione e controllo della forma prima della produzione

La stampa 3D accelera i processi di produzione e garantisce la possibilità di risparmiare tempo e materiali preziosi. Prima della produzione di qualsiasi articolo, è possibile verificare forme, dimensioni e livelli di dettaglio procedendo con una stampa iniziale in un materiale meno costoso. Ad esempio, Irix, la pietra digitale, consente anche di stampare in 3D modelli in simil-pietra per verificare dimensioni e precisione prima del taglio di quelle reali.

- Prototipi e mock-up estetici per il packaging di gioielleria e accessori moda
- Modelli simil-pietra stampati 3D come verifica prima di tagliare le pietre reali
- Verifica delle forme, dimensioni e dettagli prima della stampa 3D di grandi quantità
- Facile da lavorare con strumenti di gioielleria comuni

Material	Colore	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029 XC	XPRO Q
Precisa 779	Grigio	▲	▲	-	-	-	-	-
Precisa DL260	Grigio	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Therma 294	Blu	▲	▲	-	-	-	-	-
Irix	Bianco	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Irix	Avorio	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Irix	Nero	-	-	▲	▲	▲	▲	▲
Irix	Corallo	-	-	▲	▲	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.



PRODUZIONE INDIRETTA

Fusia 445, la stampa 3D di cluster
in alta risoluzione per un innovativo
flusso di lavoro completamente digitale

Fusia 445 è un materiale fondibile per stampanti stereolitografiche 3D DWS, sviluppate per produrre Cluster* per fusione a cera persa. Grazie alla combinazione del materiale, della stampante e del software appositamente studiato, il flusso di lavoro diventerà completamente digitale e automatizzato.

Questo aumenterà la produttività delle aziende orafe di medie e grandi dimensioni, riducendo il time to market, diminuendo i tempi e i costi di produzione in diversi campi.

- Flusso di lavoro completamente digitale e automatizzato
- Aumento di produttività
- Diminuzione dei costi e dei tempi di produzione
- Produzione gestita in tempo reale
- Minore impiego di metallo prezioso
- Minore metallo prezioso da affinare
- Scalabilità totale
- Conformità Industria 4.0

Material	Colore	XFAB 2000	XFAB 2500 HD	XFAB 3500 HD	028 J	029 J	029 XC	XPRO Q
Fusia 445	Giallo	-	-	-	-	▲	▲	▲

Specifiche tecniche in appendice. Lista delle compatibilità soggetta a modifiche.





Gamma stampanti

XFAB 2000

Passa al digitale ad un basso costo

XFAB 2000 è l'innovativa stampante desktop 3D adatta per accessori moda e gioielli artigianali. Concepita per piccoli orafi e designers che hanno bisogno di scegliere un ciclo di produzione innovativo rispetto ai metodi tradizionali, XFAB 2000 è la migliore soluzione per entrare nell'era digitale a costi contenuti.

La stampante 3D è adatta per la produzione di accessori moda per lo stampaggio in gomma vulcanizzata come gemelli, tirazip, occhiali, portachiavi, borchie, spille e modelli solidi o dettagliati per la fusione diretta.

Grazie all'interfaccia software intuitiva e al meccanismo di estrusione delle cartucce, non è necessario alcun intervento manuale per iniziare e il rischio di fuoriuscite accidentali viene eliminato. Le cartucce intelligenti sono state progettate per garantire che le ricariche di resina siano semplici, veloci e sicure.

XFAB 2000 è la soluzione di stampa 3D accessibile a tutti, incorpora tecnologie avanzate e brevettate che si trovano nei sistemi più industriali.

SOFTWARE

Nauta e Fictor inclusi

Ø 180x180

Area di lavoro
X, Y, Z (mm)



XFAB 2000

XFAB 2500HD

La qualità premium per gli orafi

XFAB 2500 HD è lo strumento perfetto per applicazioni professionali nella gioielleria per produrre modelli per la fusione diretta e lo stampaggio in gomma. Viene fornito con il software proprietario Nauta, che consente di modificare i supporti, modificare l'orientamento e la posizione degli oggetti per la migliore stampa 3D, massimizzando così la qualità delle superfici. La stampante include anche il software Fictor, che consente di personalizzare manualmente i parametri dei materiali DWS in base al know-how dell'utente.

XFAB 2500 HD è rivolto a piccoli orafi, designers e a coloro che hanno bisogno di produrre un'ampia varietà di modelli in alta risoluzione, dai modelli dettagliati solidi a quelli sottili, per la fusione diretta e la creazione di stampi in gomma vulcanizzata.

Le cartucce intelligenti per la serie XFAB sono state progettate per garantire la sicurezza, un rapido cambio di materiale e il risparmio di tempo per il riempimento e la sostituzione del materiale. Grazie al meccanismo automatico di estrusione, non è richiesto alcun intervento manuale e vengono eliminati i rischi di perdite accidentali. **XFAB 2500 HD** funziona con materiali di qualità professionale come Fusia DC710 o Fusia DC800.

Il laser BluEdge sviluppato internamente da DWS è accurato, preciso e calibrato per ottenere superfici lisce che non richiedono ulteriori rifiniture. È di lunga durata e non richiede manutenzione o regolazioni.

SOFTWARE

Nauta e Fictor inclusi

Ø 180x180

Area di lavoro
X, Y, Z (mm)



XFAB 2500HD

XFAB 3500HD

Lo strumento preferito per le applicazioni importanti

XFAB 3500HD è la versione avanzata della serie XFAB e produce modelli eccezionali di gioielli e accessori moda.

XFAB 3500HD è in grado di raggiungere una qualità vicina alle stampanti di fascia alta, con un rapporto precisione / produttività molto conveniente dedicato ai produttori di gioielli più esigenti. Una gamma completa di materiali DWS è completamente utilizzabile dalla stampante di fascia alta 3500HD.

I materiali sono progettati, sviluppati e prodotti internamente da DWS per garantire la qualità dei prodotti finiti e le migliori prestazioni durante la fusione diretta e lo stampaggio in gomma.

XFAB 3500HD è indirizzato ai laboratori orafi di medie dimensioni che chiedono una qualità eccellente.

PC INTEGRATO

Nauta e Fictor inclusi

140x140x180

**Area di lavoro
X, Y, Z (mm)**



XFAB 3500HD

028J

Serie 028J: la massima libertà
nel design e nella produzione

028J è un affidabile sistema di stampa 3D ad alta velocità e alta precisione per una produzione rapida, sviluppato appositamente per consentire ai laboratori di gioielleria di piccole e medie dimensioni di produrre modelli di altissima qualità, senza limiti di forma o complessità geometrica.

La stampante 3D **028J** può produrre modelli riccamente dettagliati con superfici lisce e ornate, sottosquadra e cavità, garantendo la massima libertà possibile durante la progettazione di pezzi. È anche perfetto per creare accessori moda e modelli di gioielli per la moda.

Con costi di gestione contenuti e costi di manutenzione pianificati pari a zero, questa stampante è stata progettata per stampe ininterrotte di lunga durata. È compatibile con l'intera gamma di materiali che DWS ha sviluppato specificamente per le applicazioni di gioielleria.

**PROTOTIPAZIONE
RAPIDA**

Massima risoluzione

FINO A 90X90X90

Area di lavoro X, Y, Z (mm)



028 J

029J

Serie 029J: la massima qualità alla massima velocità

029J è una stampante 3D stereolitografica alta velocità e alta precisione per produzione rapida nel settore della gioielleria. Sviluppata appositamente per laboratori di gioielleria di medie e grandi dimensioni, è ideale per grandi marchi che richiedono una stampante affidabile con un'ampia area di stampa in grado di produrre pezzi di altissima qualità, precisione e risoluzione, in grandi quantità.

La serie **029J** può produrre fino a 270 pezzi al giorno (a seconda della complessità) con un livello di dettaglio estremamente elevato, tra cui superfici lisce, sottosquadra, cavità e filigrane, garantendo la massima libertà durante la progettazione. Con costi di gestione e di manutenzione estremamente bassi, la stampante è stata progettata per funzionare continuamente, garantendo sempre la massima affidabilità e costanza.

Insieme al software Nauta + integrato che genera automaticamente le strutture di supporto, il sistema è compatibile con l'intera gamma di materiali sviluppati da DWS per applicazioni di gioielleria.

**PROTOTIPAZIONE
RAPIDA**

Massima risoluzione

150x150x150

Area di lavoro X, Y, Z (mm)



029 J

XPRO Q

Ampia area di lavoro
per la massima produttività

XPRO Q è una stampante 3D stereolitografica in grado di offrire i massimi livelli di produttività e qualità nel settore della gioielleria.

Questa affidabile stampante 3D vanta un'ampia area di stampa e può produrre modelli di altissima qualità, precisione e risoluzione. È progettata per grandi aziende, produttori per terzi e marchi di grande prestigio nel settore della gioielleria e può produrre fino a 3.200 modelli al giorno (a seconda della complessità) a un livello estremamente alto di dettaglio, tra cui superfici lisce, sottosquadra, cavità e filigrane offrendo al contempo la massima libertà per il progettista.

XPRO Q è il perfetto sistema di stampa 3D per la produzione in tempi brevi di grandi quantità di modelli per la fusione diretta e lo stampaggio in gomma.

Con bassi costi di gestione e costi di manutenzione programmata pari a zero, **XPRO Q** è stata progettata per funzionare continuamente, garantendo sempre la massima affidabilità e costanza. Il sistema utilizza la tecnologia SLA per ottenere risoluzione e precisione estremamente elevate richieste dal settore ed è compatibile con l'intera gamma di materiali sviluppati da DWS per le applicazioni di gioielleria.

Il sistema include un computer touch screen integrato che facilita il lancio di lavori di stampa e quattro sorgenti laser Solid State BluEdge che lavorano simultaneamente per garantire tempi di produzione più rapidi.

4 LASER

Massima risoluzione

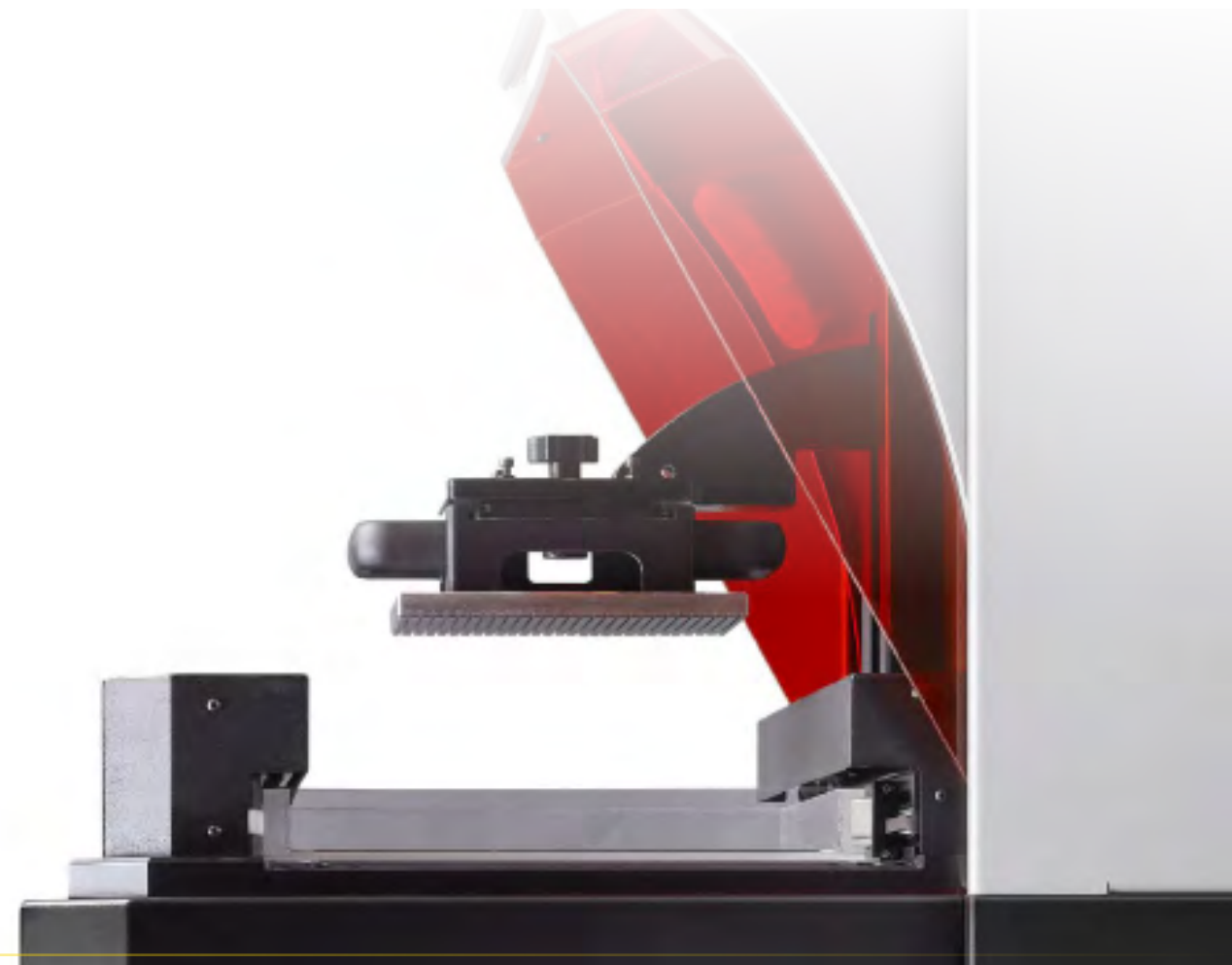
300x300x300

Area di lavoro X, Y, Z (mm)



XPRO Q





Schede tecniche

STAMPANTI

41



XFAB 2000



XFAB 2500HD

Dati tecnici*

Metodo di stampa	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	Ø 180 x 180 mm	Ø 180 x 180 mm
Sorgente laser	Solid State BlueEdge	Solid State BlueEdge
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro	Galvanometro
Software	Fictor XFAB Edition e Nauta XFAB Edition inclusi	Fictor XFAB Edition e Nauta XFAB Edition inclusi
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	400 x 606 x 642 mm	400 x 606 x 642 mm
Peso	31 Kg	31 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	24V DC con AC 240/100V / 50-60 Hz Alimentatore esterno incluso	24V DC con AC 240/100V / 50-60 Hz Alimentatore esterno incluso
Consumo elettrico	160W	160W
Requisiti minimi PC	Windows 7 o superiore* 1	Windows 7 o superiore* 1
Memoria	RAM 4GB* 1	RAM 4GB* 1
Scheda grafica	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore*1	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* 1
Interfaccia	1 porta USB	1 porta USB
Connettività	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva

* Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.

42



XFAB 3500HD



028 J

Dati tecnici*

Metodo di stampa	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	140 x 140 x 180 mm	65 x 65 x 90 mm e 90 x 90 x 90 mm dipende dalla versione
Sorgente laser	Solid State BlueEdge	Solid State BlueEdge
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro	Galvanometro
Software	Fictor XFAB Edition e Nauta XFAB Edition inclusi	Fictor e Nauta+ inclusi
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	400 x 606 x 762 mm	380 x 515 x 733 mm
Peso	40 Kg	56 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	24V DC con AC 240/100V / 50-60 Hz alimentatore esterno incluso	AC 230/115 V / 50-60 Hz
Consumo elettrico	160W	400 W
Requisiti minimi PC	Windows 7 o superiore* 1	PC esterno incluso
Memoria	RAM 4GB* 1	-
Scheda grafica	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* 1	-
Interfaccia	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP	1 porta USB - 1 porta TCP/IP ethernet
Connettività	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva

* Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.

¹ Built-in PC, i requisiti minimi sono intesi per l'utilizzo di Nauta su un PC esterno (non incluso)



029 J



029 XC

Dati tecnici*

Metodo di stampa	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	110X110X100 MM e 150 x 150 x 100 mm dipende dalla versione	170 x 170 x 200 mm
Sorgente laser	Solid State BlueEdge	Solid State BlueEdge®
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro	Galvanometro
Software	Fictor e Nauta+ inclusi	Nauta+ e Fictor
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fi ctor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	610 x 660 x 1400 mm	610 x 660 x 1400 mm
Peso	150 Kg	150 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%	20-25 °C / 60%
Alimentazione elettrica	AC 230/115 V / 50-60 Hz	AC 230/115 V / 50-60 Hz
Consumo elettrico	500W	500W
Requisiti minimi PC	PC esterno incluso	PC esterno incluso
Memoria	-	-
Scheda grafica	-	-
Interfaccia	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP
Connettività	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva

* Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.

¹ Built-in PC, i requisiti minimi sono intesi per l'utilizzo di Nauta su un PC esterno (non incluso)



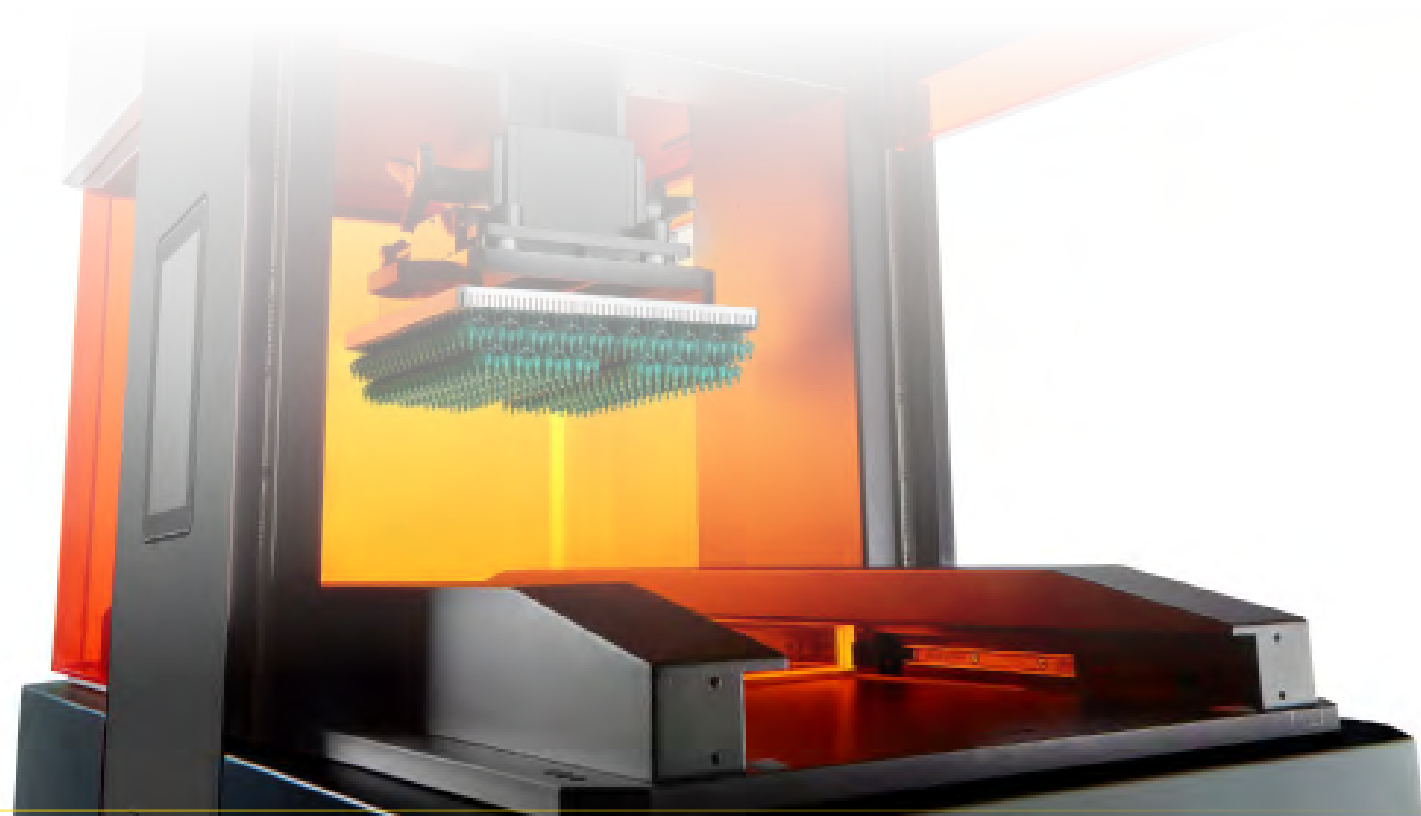
XPRO Q

Dati tecnici*

Metodo di stampa	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	300 x 300 x 300 mm
Sorgente laser	Quad-laser Solid State BlueEdge
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro
Software	Fictor e Nauta+ inclusi
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fi ctor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	704 x 1446 x 2048 mm
Peso	500 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	AC 230/115 V / 50-60 Hz
Consumo elettrico	500W
Requisiti minimi PC	Windows 7 o superiore* ¹
Memoria	RAM 4GB* ¹
Scheda grafica	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* ¹
Interfaccia	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP
Connettività	1 connessione internet attiva

* Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.

¹ Built-in PC, i requisiti minimi sono intesi per l'utilizzo di Nauta su un PC esterno (non incluso)



Case history

SERGIO ZENERE PROGETTA UN PENDENTE, VINCITORE DI UN PREMIO

Un piccolo pendente in filigrana da 100 micron, forma allungata, 4 centimetri di dimensione.

Il design ideato è una trama a spirale che ha richiesto la massima risoluzione per evitare di perdere dettagli e definizione.

La geometria complessa e sottile può essere ottenuta con il materiale **DWS Fusia DC710**. I vantaggi dei materiali fondibili DWS sono: affidabilità, ripetibilità e procedure semplici per la fusione diretta. Il filo del pendente ha uno spessore di 100 micron ed è stato premiato al Santa Fe Symposium nel 2013 come il prodotto di gioielleria più sottile al mondo realizzato da una stampante 3D.



Pendente in filigrana da 100 micron

Design Sergio Zenere

BRACCIALI “ROSASPINA” E “ONDA” FRANCESCA GABRIELLI DESIGN

La stampa 3D consente creazioni senza limiti.

“Trovo interessante la possibilità di personalizzare ogni singolo pezzo: ogni unità risulta unica, esclusiva e si adatta perfettamente alle esigenze del cliente”.

Onda è un bracciale ispirato alle onde del mare che riproduce le increspature dell'acqua. È stato stampato in 3D in materiale Irix, di colore turchese, che imita le caratteristiche e i colori delle pietre naturali.

Rosaspina mostra una trama di rose 3D: i bordi dei petali sono nitidi e le gemme sono precise e dettagliate. Creato con Irix, riproduce il colore e l'effetto dell'avorio.

I pezzi sono stati anche galvanizzati.



Bracciali “Rosaspina” e “Onda”

Design Francesca Gabrielli

FRANK COOPER ASSOCIATE HEAD SCHOOL OF JEWELLERY

Centro per la Progettazione Digitale
e la Produzione, Scuola di Gioielleria,
Birmingham City University.

Le nuove stampanti 3D fotopolimeriche a basso costo ora disponibili trovano posto nell'ambiente di produzione dei gioielli?

Sotto il riepilogo dei risultati dopo approfonditi test. Come descritto nella seguente matrice, sono state testate e analizzate aree particolari di questi modelli di campioni.

Oggetto	Media resine di concorrenti			Resine DWS		
	Qualità eccellente	Qualità accettabile	Qualità non accettabile	Qualità eccellente	Qualità accettabile	Qualità non accettabile
Area 1	-	-	▲	-	▲	-
Area 2	-	▲	-	▲	-	-
Area 3	▲	-	-	▲	-	-
Area 4	▲	-	-	▲	-	-
Area 5	-	▲	-	▲	-	-
Area 6	-	▲	-	▲	-	-
Area 7	▲	-	-	▲	-	-
Area 8	-	▲	-	▲	-	-
Area 9	-	▲	-	▲	-	-
Area 10	-	▲	-	▲	-	-
Area 11	▲	-	-	▲	-	-
Area 12	▲	-	-	▲	-	-
Class ring indented	-	▲	-	▲	-	-
Class ring raised	-	-	▲	-	-	▲
Cage ring	-	▲	-	▲	-	-
Pavlova ring	▲	-	-	▲	-	-





www.rimas3d.com

☎ +39 085 91.51.179

✉ info@rimas3d.com
rimasengineering@pec.it

★ Via Raiale, 91
65128 Pescara PE
☒ P. IVA 02517020695
Cod. univoco T04ZHR3