

*STAMPANTI 3D - DESKTOP METAL*

|                        |           |
|------------------------|-----------|
| <u>Profilo</u>         | <u>4</u>  |
| <u>Gamma stampanti</u> | <u>7</u>  |
| <u>Schede tecniche</u> | <u>23</u> |



## RIMAS

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**.

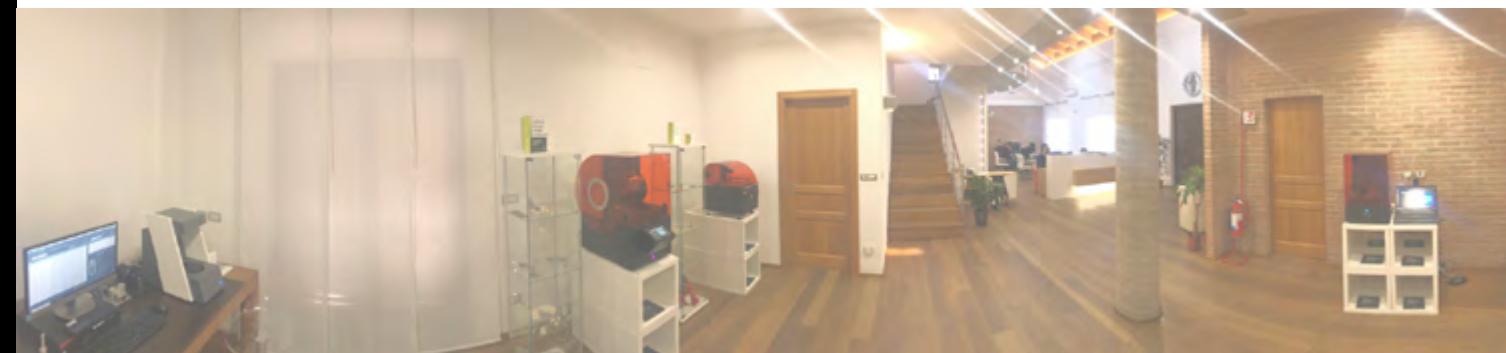
Ci occupiamo della vendita diretta dei sistemi e di tutto ciò che riguarda il post-vendita; il nostro lavoro non termina con la vendita, ma offriamo anche la formazione necessaria per il loro uso adeguato e la relativa manutenzione e assistenza tecnica con personale altamente qualificato.

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 inserita 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.





*Gamma macchinari*

# FIBER

Fiber™ è l'unica stampante 3D composita che utilizza Micro Automated Fiber Placement ( $\mu$ AFP), offrendo una forza eccezionale delle parti per una stampante desktop.

Dotata di controllo del calore a circuito chiuso, la testa  $\mu$ AFP costruisce un rinforzo in fibra continuo ad alta densità mentre la testina di stampa FFF consente un guscio esterno ad alta risoluzione.

## Accessibile a tutti

Con una vasta gamma di materiali, una piattaforma di facile utilizzo e livelli abbonati convenienti, Fiber™ offre una stampa composita di alta qualità a un prezzo accessibile a tutti gli ingegneri e i progettisti.

## Facile da usare

Nel giro di pochi minuti, gli utenti possono iniziare a stampare compositi di livello industriale comodamente dal proprio desktop.

Le impostazioni di base e i controlli avanzati consentono a tutti gli ingegneri di produrre componenti compositi di alta qualità con la semplice pressione di un pulsante.

## Conveniente

A circa un quarto del costo di altre stampanti composite industriali in fibra continua e con materiali di qualità superiore ed un'ampia area di stampa, Fiber offre un'utilità senza pari a una frazione del costo. Con Fiber, ingegneri e costruttori non devono più scegliere tra alta qualità, velocità e convenienza.



**DESKTOP METAL FIBER**

## Ampia gamma di materiali

Fiber™ stampa con due testine di stampa, una dedicata al nastro continuo in fibra; l'altra dedicata al filamento rinforzato con fibre tritate.

Progettata per la versatilità, la stampante supporta una vasta gamma di compositi rinforzati con fibre per consentire un'ampia gamma di applicazioni, dall'elettronica di consumo all'automotive.

### PEKK + Fibra continua di carbonio

PEKK è caratterizzato da un'elevata resistenza a trazione e compressione, resistenza all'abrasione chimica e capacità di resistere a temperature elevate (oltre 250 ° C). Se rinforzati con fibra di carbonio, le parti risultanti sono eccezionalmente resistenti e adatte per ambienti estremi.



### PEEK + Fibra continua di carbonio

Il PEEK è caratterizzato da eccezionali proprietà meccaniche, elevata resistenza all'abrasione superficiale ed è intrinsecamente ritardante di fiamma. Se combinato con fibra di carbonio continua, il composito risultante è resistente, rigido e vanta un elevato livello di fatica, che lo rende ideale per maschere e dispositivi di produzione ad alta usura.



### Nylon (PA6) + Fibra continua di carbonio

Il nylon PA6 con rinforzo in fibra di carbonio è sicuro per le operazioni in cui è richiesta la conformità ESD.

Con una resistenza alla trazione 30 volte più forte dell'ABS, PA6 + CF è un materiale eccellente per gli utensili di fine braccio, compresi quelli utilizzati nella produzione di elettronica.



### Nylon (PA6) + Fibra continua di vetro

Il nylon rinforzato con fibra di vetro è un materiale a basso costo che rende parti leggere, ad alta resistenza e resistenti alla corrosione, il che lo rende ideale per le applicazioni di articoli sportivi in cui le parti sono esposte agli elementi e hanno un basso costo target per parte.



# STUDIO SYSTEM+

Il sistema **Studio** è una soluzione in tre parti che automatizza la stampa 3D in metallo. Strettamente integrato attraverso il software basato su cloud di Desktop Metal, offre un flusso di lavoro continuo per la stampa interna di parti metalliche complesse, dai file digitali alla parte sinterizzata.

## Sicuro per l'ufficio

Il sistema Studio elimina i laser e le polveri sciolte spesso associate alla stampa 3D in metallo, rendendolo sicuro da usare in qualsiasi struttura. A differenza di altri sistemi, non sono necessarie apparecchiature di terze parti o servizi speciali: solo alimentazione e una connessione Internet.

## Facile da usare

Dalla preparazione del modello semplificata ai supporti che possono essere facilmente rimossi a mano, il sistema Studio semplifica la stampa interna di parti metalliche. Il software integrato automatizza il processo per eliminare le congetture dal raggiungimento di parti con una buona metallurgia.

## Costruito per scalare

Il sistema è progettato per adattarsi alle diverse esigenze aziendali. Il software genera automaticamente piani di costruzione personalizzati ottimizzati per lavori in più parti, mentre una maggiore capacità di debind e sinterizzazione consente un throughput scalabile per una produzione a basso volume.

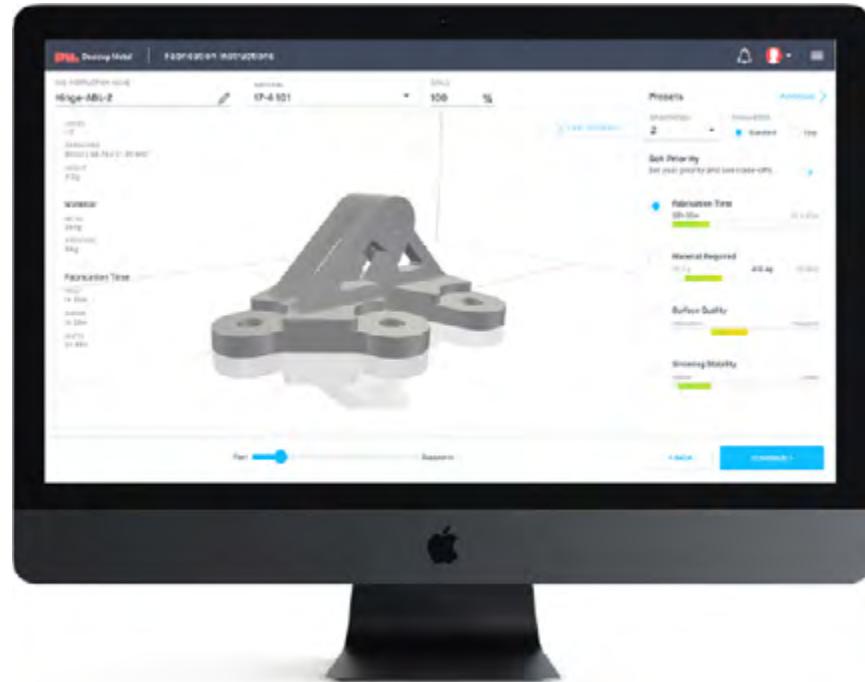


**DESKTOP METAL STUDIO SYSTEM+**

# Fabricate Software

Il sistema **Studio** richiede il software **Fabricate**, che automatizza anche gli aspetti più difficili del processo di fabbricazione. Le sue funzionalità principali sono:

- supporto dei file CAD nativi;
- generazione automatica di supporti facili da rimuovere;
- monitoraggio e notifiche in tempo reale durante il processo di stampa;
- anteprima interattiva di stampa strato per strato;
- gestione del software possibile da più device;
- ottimizzazione del posizionamento delle parti ed applicazione profili di debind e sinterizzazione personalizzati per tutte le parti all'interno del lavoro.



# Studio system - printer

A differenza dei sistemi basati su laser che fondono selettivamente polvere di metallo, la stampante estrude barre di metallo collegate, in modo simile al funzionamento di una stampante FDM.

Ciò elimina i requisiti di sicurezza spesso associati alla stampa 3D del metallo, consentendo al contempo nuove funzionalità come l'uso del riempimento a celle chiuse per una resistenza leggera.

Area di costruzione

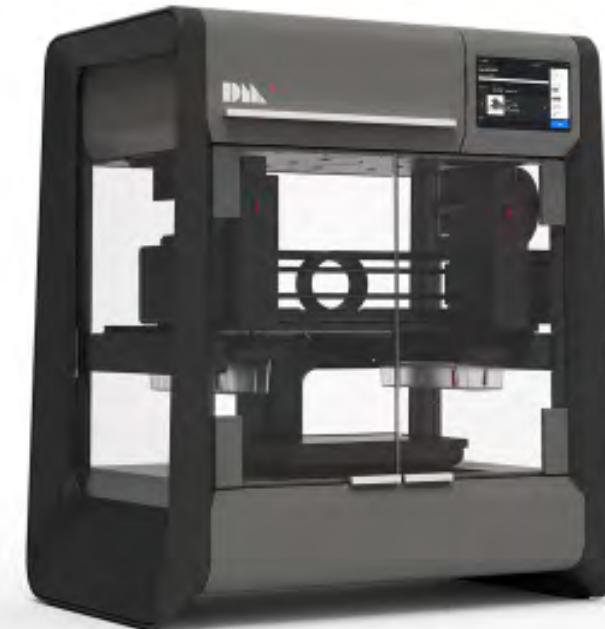
30 x 20 x 20 cm (12 x 8 x 8 pollici)

Velocità massima di costruzione

16 cm<sup>3</sup> / ora (1 in<sup>3</sup> / ora)

Altezza minima dello strato

50 µm



## Studio system - debinder

Il debinder prepara le parti per la sinterizzazione dissolvendo il legante primario. Con un design a basse emissioni, non richiede ventilazione esterna ed è sicuro per un ambiente d'ufficio. Distillazione e riciclaggio automatici dei fluidi significa che non è necessario ricaricare tra un ciclo e l'altro.

Volume del fluido  
Gestione del vapore  
Ingombro

17,4 L (4,6 gal) max  
Nessuna ventilazione esterna richiesta  
102 x 74 x 57 cm (40 x 29 x 23 in)



## Studio system - furnace

Completamente automatizzato, il forno offre una sinterizzazione di livello industriale in un packaging di dimensioni adatte all'ufficio. I profili di temperatura integrati, adattati a ogni struttura e materiale, garantiscono riscaldamento e raffreddamento uniformi senza le sollecitazioni residue introdotte nei sistemi basati su laser.

Bombole di gas di bordo

(2) 900L

Temperatura di picco  
Ingombro

Connettori per gas esterni

1400 ° C

h 162 w 138 d 75 cm (64 x 54 x 30 in)



# SHOP SYSTEM

## Soluzione accessibile chiavi in mano

Il sistema Shop contiene tutte le attrezzature necessarie all'officina per iniziare il getto del legante, dalla stampa alla sinterizzazione.

E con una gamma di configurazioni del volume di costruzione (4L, 8L, 12L e 16L), il sistema Shop è progettato per adattarsi alla produttività del tuo negozio.

## Post-produzione semplificata

I pezzi sono prodotti dallo Shop System completamente supportati già dal loro letto di polvere e sono dotate di setter di sinterizzazione rimovibili a mano.

Dimentica le ore di lavoro necessarie a rimuovere le strutture di supporto tipiche dei pezzi stampati con tecnologia laser, ed ottieni parti pronte per il cliente appena fuori dal forno, quasi a forma di rete.

## Polveri e parametri ottimizzati

Inizia rapidamente con una soluzione end-to-end chiavi in mano.

Shop System presenta polveri e parametri di lavorazione progettati da Desktop Metal, ottimizzati per offrire una qualità dei pezzi eccezionale e garantire la ripetibilità di ogni parte.



## DESKTOP METAL SHOP

## Produttività senza pari

Amplifica l'output del tuo negozio. Stampa senza sforzo parti metalliche pronte per l'uso con la qualità, la finitura superficiale e le tolleranze necessarie per resistere alla lavorazione.

## 10 volte più veloce

Con un motore di stampa a passaggio singolo ad alta velocità, lo Shop System produce parti metalliche di alta qualità fino a 10 volte più veloci della fusione del letto di polvere laser, producendo fino a 70 kg di parti metalliche al giorno.

## Una stampa completa al giorno

I tempi medi di ciclo di 6-12 ore consentono una nuova costruzione ad ogni turno di lavoro. Stampa decine o centinaia di pezzi quasi netti ogni giorno e risparmia ore di post-produzione per rifinire le caratteristiche critiche.

## Massima flessibilità

Shop System è un processo di produzione che prescinde dagli attrezzi. Passa a un nuovo lavoro con la semplice pressione di un pulsante ed elabora diversi lavori complessi senza la necessità di impostazioni personalizzate.

## Qualità di stampa superiore

Stampa di componenti pronti per il cliente ad alta risoluzione con dettagli di funzionalità incredibilmente raffinati. Ottieni finiture superficiali a partire da  $4 \mu\text{m}$  di Ra dal forno e  $<0,1 \mu\text{m}$  di Ra con finitura di massa. Il sistema Shop produce parti completamente dense e solide, senza necessità di debind o riempimento.

## Stampa ad alta risoluzione

Shop System presenta il sistema di getto legante a passaggio singolo ad alta risoluzione sul mercato. Con 1600x1600 DPI nativi (risoluzione del 33% superiore rispetto a sistemi comparabili) e oltre 670 milioni di cadute al secondo, il sistema Shop offre stampe ad alta velocità e alta risoluzione.

## Motore di stampa adattivo

Gli utenti non devono sacrificare i dettagli delle funzionalità o la risoluzione per la velocità. Impiegando una dimensione delle gocce di  $\sim 1 \text{ pL}$  e il multiplexing automatico delle gocce fino a  $6 \text{ pL}$ , il sistema Shop offre una finitura superficiale superiore, controllo dello spurgo e dettagli dettagliati ad alta velocità.

## Ridondanza di stampa 5x

Evita jet-out e problemi di stampa con le cinque file del sistema Shop per un totale di oltre 70.000 ugelli. La testina di stampa presenta una ridondanza degli ugelli superiore del 25% rispetto ai sistemi comparabili, con conseguente maggiore qualità di stampa e affidabilità.

# PRODUCTION SYSTEM

Creato dagli inventori delle tecnologie a getto d'inchiostro legante e single-pass, il Production System offre la velocità, la qualità e il costo unitario per pezzo necessari per competere con i metodi di produzione tradizionali.

**È il modo più veloce per stampare parti metalliche su larga scala.**

## Stampa bidirezionale

Ad ogni passaggio sull'area di costruzione, la stampante distribuisce polvere metallica, legante e agenti anti-sinterizzazione per creare un nuovo strato evitando qualsiasi movimento sprecato.

## Nesting 3D ad alta densità

Le parti non sono saldate su una piastra di costruzione. Al contrario, sono autosufficienti grazie alla polvere libera che consente il pieno utilizzo del volume di build e una maggiore produttività per build. Il software organizza automaticamente ogni parte, annidandole per massimizzare la produttività.

## Diffusione dell'onda costante

Il sistema senza contatto mantiene un'onda di polvere uniforme davanti al rullo di compattazione. Questo crea un letto di polvere con densità costante in tutta la costruzione indipendentemente dalla lunghezza della scatola di costruzione, viaggiando a velocità fino a un metro al secondo.

## Polvere a basso flusso e basso costo

La diffusione ad onda costante consente l'uso di polveri MIM a basso costo e basso flusso con particelle di forma irregolare.



**DESKTOP METAL PRODUCTION SYSTEM+**

## Stampa a freddo

Gli agenti leganti sono stampati a temperatura ambiente senza la necessità di attivazione del calore, consentendo il trasferimento immediato della scatola di costruzione ai processi a valle.

## Soppressione balistica e ridondanza basata su software

Il meccanismo di soppressione balistica previene l'intasamento dei getti, riducendo drasticamente la variabilità nel processo di stampa e aumentando la longevità della testina di stampa. Un sistema di ispezione ottica combinato con ridondanza basata su software elimina la necessità di ridondanza della testina di stampa e riduce drasticamente i requisiti di manutenzione.

## Elaborazione inerte

Un'atmosfera di lavorazione inerte garantisce la massima sicurezza e qualità controllando il contenuto di ossigeno all'interno del processo, rendendo possibile la stampa con metalli reattivi come alluminio, titanio e altre leghe ad alte prestazioni.

## Moduli sostituibili a caldo

Progettato per gli ambienti di produzione più esigenti, il sistema di produzione utilizza moduli sostituibili a caldo che possono essere sostituiti in meno di un'ora. Ciò consente rapidi cambi di materiale e tempi di fermo ridotti.

## Manutenzione e diagnostica automatiche delle testine di stampa

La manutenzione integrata e i moduli diagnostici automatizzati funzionano con il meccanismo di soppressione balistica per offrire le prestazioni più robuste e affidabili della testina di stampa di qualsiasi sistema a getto di legante metallico.

## Scatola di costruzione modulare

La build box è un componente rimovibile a basso costo progettato per un trasferimento facile e efficiente ai processi a valle.

## Piattaforma aperta per materiali e processi

I produttori possono acquistare polveri di metallo direttamente dai fornitori e regolare manualmente i parametri chiave di elaborazione per un maggiore controllo di qualità, nonché il controllo nella loro catena di approvvigionamento.

## Supporti separabili

Gli agenti anti-sinterizzazione possono essere stampati tra la parte e i suoi supporti, facilitando la rimozione dei supporti post-sinterizzazione.

# Processo di stampa

Il processo di stampa con Desktop Metal Production si svolge in 3 fasi:

## 1 - stampa



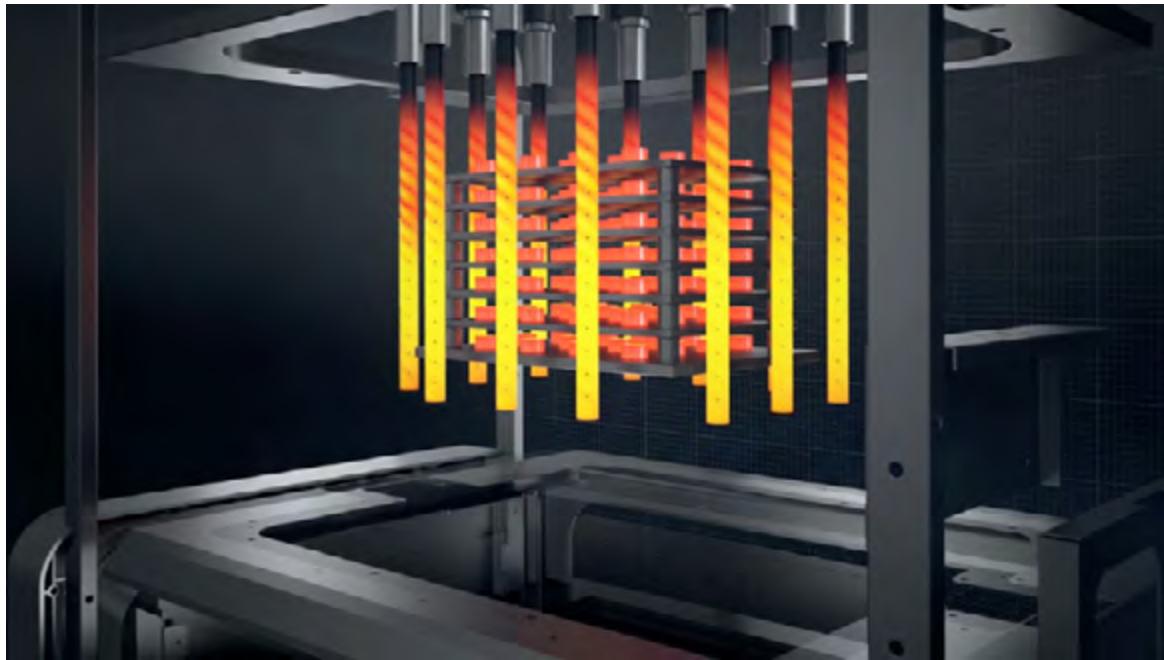
Due barre di stampa all'avanguardia contenenti 32.768 ugelli lavorano in combinazione con spargitori di polvere per disperdere polvere di metallo e stampare in un unico passaggio attraverso l'area di costruzione, gettando fino a 3 miliardi di gocce al secondo.

## 2 - rimozione polvere



Le parti vengono rimosse dall'area di costruzione e rimosse da qualsiasi polvere libera che rimane nei canali e nelle fessure in preparazione alla sinterizzazione.

### 3 - sinterizzazione



Le parti vengono rimosse dall'area di costruzione e rimosse da qualsiasi polvere libera che rimane nei canali e nelle fessure in preparazione alla sinterizzazione.





DESKTOP METAL FIBER

|                   |                      |  |
|-------------------|----------------------|--|
| <b>TECNOLOGIA</b> | Tecnologie di stampa | - Posizionamento delle fibre micro automatizzato ( $\mu$ AFP)<br>- Fabbricazione di filamenti fusi (FFF) |
|                   | Sistema di stampa    | CoreXY con cambio utensile automatico  |

|                    |   |  |
|--------------------|---|--|
| <b>PERFORMANCE</b> | Velocità massima di costruzione                               | 20 cm <sup>3</sup> / ora 1,2 in <sup>3</sup> / ora |
|                    | Altezza dello strato  | • 50-200 $\mu$ m<br>• 100 $\mu$ m predefinito      |
|                    | Peso massimo di costruzione per tutte le parti in lavorazione | 10 kg 22 libbre                                    |

|                                 |                    |  |
|---------------------------------|--------------------|--|
| <b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> | Dimensioni esterne | 586 x 620 x 939 mm 23,0 x 24,4 x 37,0 pollici  |
|                                 | Peso               | 60 kg 132 libbre   |
|                                 | Area di stampa     | 310 x 240 x 270 mm 12,2 x 9,4 x 10,6 pollici (solo FFF)<br>290 x 210 x 270 mm 11,4 x 8,3 x 10,6 pollici (rinforzato con $\mu$ AFP) |
|                                 | Piatto di stampa   | Riscaldato, fino a 149 ° C 300 ° F   |
|                                 | Fogli di stampa    | Rivestito in acciaio per molle 1075 magnetico 0,45 mm 0,018 pollici  |

|                                 |                            |  |
|---------------------------------|----------------------------|--|
| <b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> | Diametro dell'estrusore    | 0.40 mm                                |
|                                 | Requisiti di alimentazione | 100-120 V CA, 50/60 Hz, 15 A, monofase |
|                                 | Interfaccia di controllo   | Display touchscreen da 7 pollici       |

|                  |                      |  |
|------------------|----------------------|--|
| <b>MATERIALI</b> | Tecnologia FFF       | Filamento termoplastico / Fibra tritata 1,75 mm diametro 0,07 pollici.                     |
|                  | Tecnologia $\mu$ AFP | Nastro preimpregnato termoplastico $\mu$ AFP / fibra continua larghezza 3 mm 0,12 pollici. |

|                    |                         |   |
|--------------------|-------------------------|---|
| <b>PIATTAFORMA</b> | Connettività di rete    | Ethernet, USB   |
|                    | Software                | Software Fabricate™; funziona su Windows 8 o 10, Mac OSX 10.11.x o superiore, Linux             |
|                    | Requisiti del browser   | Accessibile tramite qualsiasi browser web   |
|                    | Tipi di file supportati | “STL, IGES, JT, STEP, OB, SAT e tipi di file nativi (SolidWorks, ProE, Autodesk, CATIA, ecc.) “ |



**DESKTOP METAL STUDIO SYSTEM+**

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>CONNETTIVITÀ DI RETE</b>  | Wireless ed Ethernet  |
| <b>SOFTWARE</b>              | Fabricate™ software   |
| <b>REQUISITI DEL BROWSER</b> | Accessibile tramite qualsiasi browser web   |
| <b>FILE SUPPORTATI</b>       | STL, IGES, JT, STEP, VDA-FS, U3D, VRML e file nativi (Solid-Works, ProE, ecc)   |
| <b>AUTOMAZIONE</b>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Piani di costruzione generati automaticamente in base a geometria e materiale</li> <li>• Monitoraggio della fornitura abilitato per RFID</li> <li>• Monitoraggio dello stato di avanzamento dei lavori in tempo reale</li> </ul> |

|  |  |
|--|--|
| <b>VELOCITÀ MASSIMA DI COSTRUZIONE</b>                               | 16 cm3 / ora 1 in3 / ora   |
| <b>ALTEZZA DELLO STRATO</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Testina di stampa ad alta risoluzione 50 µm</li> <li>• Testina di stampa con risoluzione standard 100-220 µm</li> </ul> |
| <b>PESO MASSIMO DI COSTRUZIONE PER TUTTE LE PARTI IN LAVORAZIONE</b> | 6,5 kg 14,3 libbre in stato verde  |
| <b>CARATTERISTICHE DI SICUREZZA</b>                                  | Protezione da sovratemperatura   |

|  |  |
|--|--|
| <b>DIMENSIONI ESTERNE</b>                      | 94,8 x 82,3 x 52,9 cm 37,3 x 32,4 x 20,8 pollici   |
| <b>PESO</b>                                    | 97 kg 214 libbre   |
| <b>AREA DI COSTRUZIONE</b>                     | Riscaldata, fino a 70 ° C – 158 ° F  |
| <b>GRUPPO ESTRUSORE</b>                        | Doppie testine di stampa a sgancio rapido  |
| <b>INVOLUCRO DI COSTRUZIONE</b>                | 28,9 x 18,9 x 19,5 cm 11,4 x 7,4 x 7,7 pollici   |
| <b>PIATTO DI COSTRUZIONE</b>                   | Riscaldato, fino a 70 ° C 158 ° F<br>Piano di stampa abilitato al vuoto  |
| <b>STAMPA FOGLI</b>                            | Polipropilene, staccabile  |
| <b>DIAMETRO DELL'UGELLO DI COSTRUZIONE</b>     | Risoluzione standard 0,40 mm<br>Risoluzione elevata 0,25 mm  |
| <b>DIAMETRO DELL'UGELLO (MEDIA INTER-FACE)</b> | 0.40 mm  |
| <b>REQUISITI DI ALIMENTAZIONE</b>              | 100-120 V CA, 50/60 Hz, 15 A, monofase   |
| <b>SISTEMA DI CONTROLLO</b>                    | Display touchscreen da 7 pollici   |
| <b>VISIBILITÀ DELLA CAMERA</b>                 | Porte in vetro e rivestimento in policarbonato trasparente per una visione a 360°<br>Telecamera con piastra di costruzione interna |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>HOLDING DEI MEDIA</b>      | Cartucce compatibili con RFID e sostituibili a caldo                         |
| <b>CARICAMENTO DEI MEDIA</b>  | Premere per rilasciare   |
| <b>COSTRUISCI MEDIA</b>       | Bacchette metalliche legate (polvere di metallo + cera e legante polimerico) |
| <b>MEDIA DELL'INTERFACCIA</b> | Aste di ceramica rilegate  |



**DESKTOP METAL SHOP SYSTEM**

|                   |                      |  |
|-------------------|----------------------|--|
| <b>TECNOLOGIA</b> | Tecnologie di stampa | - Posizionamento delle fibre micro automatizzato ( $\mu$ AFP)<br>- Fabbricazione di filamenti fusi (FFF) |
|                   | Sistema di stampa    | CoreXY con cambio utensile automatico  |

|                    |                                     |   |
|--------------------|-------------------------------------|---|
| <b>PERFORMANCE</b> | Altezza dello strato                | 40-100 $\mu$ m                              |
|                    | DPI                                 | 1600 dpi 1 pL dimensione della goccia       |
|                    | Tolleranza dimensionale delle parti | +/- 3.0%                                    |
|                    | Modulo getti legante                | 70k ugelli 5x ridondanza                    |
|                    | Configurazione testina di stampa    | 1 testina di stampa facilmente sostituibile |

|                                  |     |  |
|----------------------------------|-----|--|
| <b>DIMENSIONI AREA DI STAMPA</b> | 4L  | 35 x 22,2 x 5 cm 13,8 x 8,7 x 2 pollici    |
|                                  | 8L  | 35 x 22,2 x 10 cm 13,8 x 8,7 x 3,9 pollici |
|                                  | 12L | 35 x 22,2 x 15 cm 13,8 x 8,7 x 5,9 pollici |
|                                  | 16L | 35 x 22,2 x 20 cm 13,8 x 8,7 x 7,9 pollici |

|                           |                     |   |
|---------------------------|---------------------|---|
| <b>DIMENSIONI ESTERNE</b> | Stampante           | 199,4 x 76,2 x 162,6 cm 78,5 x 30 x 64 pollici                |
|                           | Contenitore polvere | 101,6 x 68,6 x 162,6 cm 40 x 27 x 64 pollici                  |
|                           | Forno asciugatura   | 66 x 62,2 x 90,2 cm 26 x 24,5 x 35,5 pollici                  |
|                           | Miscelatore         | 76,2 x 39,4 x 80 cm 30 x 15,5 x 31,5 pollici                  |
|                           | Fusti di polvere    | Altezza: 280 mm<br>Diametro: 250 mm<br>Volume massimo: 10,6 L |
|                           | Fornace             | 138,0 x 75,4 x 161,8 cm 54,3 x 29,7 x 63,7 pollici            |

|                                   |  |   |
|-----------------------------------|--|---|
| <b>REQUISITI DI ALIMENTAZIONE</b> | Requisiti di alimentazione (esclusi forno e forno) | 110/220 V, 50/60 Hz   |
|                                   | Requisiti di alimentazione (stufa)                 | 220 V, 50/60 Hz   |
|                                   | Requisiti di alimentazione (forno)                 | 08 - 220 V CA, 50/60 Hz, 30 A, circuito dedicato trifase<br>380 - 400 V CA, 50/60 Hz, 16 A, circuito dedicato trifase |



**DESKTOP METAL PRODUCTION**

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| <b>MOTORE DI STAMPA</b>           | Getto di fusione, getto a passata singola(SPJ)   |
| <b>VOLUME DI COSTRUZIONE</b>      | 337 x 337 x 330 mm (13.3 x 13.3 x 13.0 in)   |
| <b>SISTEMA DI STAMPA</b>          | SPJ, 2 spargitori di polvere e 1 testina di stampa   |
| <b>TESTINA DI STAMPA</b>          | 1 barra legante con oltre 16.000 ugelli, 1 barra anti-sinterizzazione con oltre 16.000 ugelli        |
| <b>RISOLUZIONE</b>                | Voxel da 50 micron   |
| <b>VELOCITÀ DI STAMPA</b>         | 8.200 cm <sup>3</sup> / ora  |
| <b>CONNETTIVITÀ</b>               | Ethernet o Wi-Fi   |
| <b>REQUISITI DI ALIMENTAZIONE</b> | 480 V trifase  |
| <b>MATERIALI SUPPORTATI</b>       | (previsto sulla base del sistema Studio esistente) 17-4 PH, AISI 4140, H13, 316 L, rame, Inconel 625 |

|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| <b>MATERIALI IN SVILUPPO</b>    | Acciaio legato 4605, alluminio (2024, 6061), metallo duro (WC-3C), bronzo, leghe pesanti (tungsteno, metallo duro Veloxint), CarTech (Invar 36, Kovar, BioDur 108, Hiperico 50) cromo cobalto F75, Hastelloy X, MP35N (Ni Co Cr Mo), acciaio inossidabile (15-5 PH, 303, 316L, 410, 420, 430, 440, HK30Nb, Nitronic19), acciaio ad alte prestazioni (Maraging Steel 18Ni300, Veloxint Stainless), Tatanium (Ti64, Commercally Pure ), Acciaio per utensili (A-2, D-2, M2, S7), BASF Catamold |
| <b>SUPPORTI</b>                 | Metallo  |
| <b>STRATO DI INTERFACCIA</b>    | Agente anti-sinterizzazione  |
| <b>PREPARAZIONE ALLA STAMPA</b> | Fabricate software   |
| <b>TIPI DI FILE</b>             | STL, IGES, JT, STEP, VDA-FS, U3D, VRML e tipi di file nativi (SolidWorks, ProE, ecc.)  |





***3D SOLUTIONS***

[www.rimas3d.com](http://www.rimas3d.com)

☎ +39 085 91.51.179

@ [info@rimas3d.com](mailto:info@rimas3d.com)  
[rimasengineering@pec.it](mailto:rimasengineering@pec.it)

📍 Via Raiale, 91  
65128 Pescara PE

📄 P. IVA 02517020695  
Cod. univoco T04ZHR3