



LAB Z

PER TUTTE LE ESIGENZE

Adatta per l'uso sia in ufficio che in produzione può gestire qualsiasi tipo di filamento per prototipazione e per produzione in continuo. **Puoi configurare quella più adatta alle tue esigenze**, scegliendo tra: 4 formati diversi, uno o più assi e uno o più estrusori.

Unica. LAB Z combina una struttura solida con asse Z integrato per garantire movimenti precisi e una velocità di stampa senza precedenti. Le funzionalità di posizionamento e gestione automatica permettono di stampare oggetti in sequenza e realizzare produzioni in serie senza preoccuparsi della disposizione sul piatto. Il sistema ottimizza automaticamente il posizionamento dei pezzi, gestisce efficacemente la coda delle stampe e assicura una qualità costante.

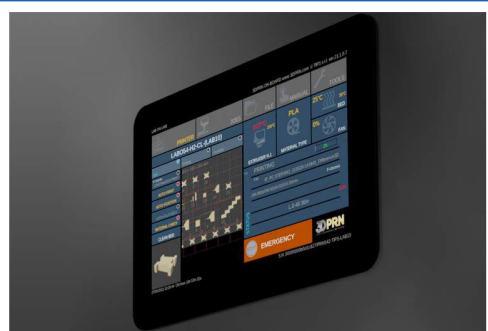
Estrusore. A guida diretta con moltiplicatore di forza prevede l'uso di filamenti da 1.75mm e 3mm con ugelli da 0.4mm a 1.4mm, con pellet con ugelli da 0.4mm a 5mm. Grazie agli attacchi rapidi, il cambio estrusore è molto veloce.

Salvaguarda il tuo investimento. Qualsiasi sia il modello di stampante 3D acquistata della 3DPRN, puoi successivamente effettuare un upgrade al modello superiore e/o all'ultima versione.

Indistruttibile. Le stampanti 3DPRN utilizzano una meccanica estremamente robusta. Infatti, sono costruite con profili in alluminio e acciaio, pannelli in alluminio e composito in alluminio, e dotate di azionamenti meccanici ad alte prestazioni. Utilizzano guide lineari professionali di qualità industriale, garantendo una precisione, affidabilità e durata senza pari.

Chiusa. Le stampanti Closed 3DPRN, sono caratterizzate da una camera calda attiva, coibentata e controllata.

Smart HMI con Display Touch Screen. Sistema proprietario di controllo embedded con touch screen da 7" per la gestione avanzata della stampante 3D.



FUNZIONALITÀ PRINCIPALI

MultiX Ogni asse può essere equipaggiato con un estrusore, un dispenser, una fresa a cambio utensile automatico o altro automatismo, ampliando ulteriormente le possibilità d'impiego (brevetto depositato).

@Mill - Sistema Avanzato di Fresatura 2.5D e 3D

L'integrazione di una fresatrice con cambio utensile automatico, unita alla tecnologia brevettata che combina processi additivi e sottrattivi in un'unica stampante 3D, permette di ottenere una precisione dimensionale superiore e una finitura impeccabile. Questa soluzione avanzata garantisce un notevole miglioramento nei dettagli delle stampe e nell'accuratezza finale, offrendo risultati professionali di alta qualità in un unico processo (brevetto depositato).

Estrusore Doppio Stadio Grazie al sistema di estrusione a due stadi, il filamento viene riscaldato a due temperature diverse, ottimizzando la velocità di flusso e migliorando il controllo sulla viscosità del materiale, garantendo così una maggiore resistenza meccanica dell'oggetto.

Cinematica Avanzata con Controllo di Posizione

Abbiamo introdotto una nuova cinematica avanzata che rende la stampante 3D fino a 4 volte più veloce rispetto al passato. Questo sistema, consente il totale controllo sui movimenti, quindi in caso di slittamenti degli assi, il sistema recupererà istantaneamente la sua posizione nominale per proseguire la stampa correttamente. Per ottimizzare le lavorazioni a determinate velocità, il sistema viene supportato da un software proprietario di 3DPRN, aggiornato costantemente. Le velocità del sistema raggiungono i 400mm/sec mentre le accelerazioni massime 10.000mm/sec. Nella cinematica avanzata è possibile prevedere anche la mappatura centesimale di posizione con le righe magnetiche.

Righe Magnetiche Sistema di calibrazione per ottenere oggetti più precisi.

@3DPRN-LOAD Grazie al sensore 3DPRN-LOAD è possibile seguire in autonomia le calibrazioni di Z0 e flatness prima di ogni stampa (brevetto depositato).

3DPRN-Weight Sistema che verifica automaticamente la disponibilità del materiale e si mette in pausa nel caso in cui la bobina risulti aggrovigliata.

Smart Power Sistema di gestione UPS integrato. In caso di caduta dell'alimentazione, il lavoro viene interrotto preventivamente in una fase di riempimento e poi ripreso dall'ultimo punto, così da non compromettere la qualità della stampa.

@Precise Z Funzione che elimina le approssimazioni nelle posizioni e nelle dimensioni lungo l'asse Z. Precise Z, migliora la precisione delle altezze e dei dettagli nelle stampe, contribuendo a risultati dimensionali più accurati e di qualità costante (brevetto depositato).

@Print on Air Sistema che permette la stampa di superfici inclinate o in sottoquadro senza l'ausilio di supporti (brevetto depositato).

Flatness Procedura di calcolo del livellamento del piano a passo variabile, eseguibile automaticamente con il 3DPRN-LOAD.

Piatto riscaldato Per il piano di lavoro si può scegliere tra diverse potenze e diverse superfici in base ai tipi di materiali che si intende utilizzare. La temperatura è fino a 100°C. (può variare in base alle caratteristiche della stampante).

Ambiente riscaldato Camera calda attiva, coibentata e controllata, con temperatura massima di 65°C. Questa configurazione migliora la qualità di stampa, soprattutto con materiali tecnici che necessitano di un ambiente termoregolato.

Ambiente controllato È disponibile, un estrattore d'aria con filtro a carboni attivi che in modo intelligente si attiverà per ricambiare l'aria all'interno della stampante senza raffreddare l'ambiente stesso o creare correnti non idonee alla stampa.

Calibrazione del Flusso Attraverso il Peso

Procedura che consente di calibrare esattamente il flusso, misurando il peso del componente stampato.

Speed Grazie a componenti avanzati e meccaniche leggere e performanti potrai stampare molto più velocemente senza rinunciare alla qualità.

Encoder Filamento Sistema di controllo innovativo, che consente la lettura del filamento in tempo reale. Grazie ad un confronto tra estrusore ed encoder abbiamo la possibilità di intercettare mancanze di erogazione del filamento.

Touch Screen on Board

CARATTERISTICHE GENERALI

Scocca	Alluminio, Pannelli dibond			
Tecnologia	FDM-FFF			
Piatto	Alluminio, Vetro, Policarbonato, Fibra di Carbonio, Ultem			
Azionamenti	Hybrid Step Servo, Closed Loop			
Assi	1-2 o più Estrusori, Mandrino			
Tipo Estrusore	Acciaio (≤ 300°) Alluminio (≤ 500°)			
Diametro filamento	1.75mm, 3mm			
Ugello	Acciaio, Ottone			
Diametro ugello	Filo 0.4mm, 0.6mm, 0.8mm, 1.2mm, 1.4mm Pellet 0.4mm, 0.6mm, 0.9mm, 1.2mm, 1.8mm, 2.5mm, 3.00mm, 4.00mm, 5.00mm			
3DPRNWARE	Software proprietario ottimizzato per la gestione delle stampanti 3DPRN			
Area di lavoro (mm)				
LAB Z 54	H5	500x450x500	H10	500x450x1000
LAB Z 1010	H5	1000x1000x500	H10	1000x1000x1000

MATERIALI UTILIZZABILI

Pla, Pet, Pet con fibra di carbonio, Petg, Petg con fibra di carbonio, Pla-Flex, Tpe, Tpu (da 98 A a 60 A), Pva, Bvoh, Abs, Abs V0, Abs con fibra di carbonio, Asa, Porolay, Moldlay, Pc Abs, Pc Abs V0, Pc-Pbt, PPS, PPS con fibra di carbonio, PA 66, PA 66 con fibra di carbonio, PA 12 con fibra di carbonio, Hips, PP con fibra di carbonio, Iglidur...