

# Markforged Metal X



**Product price:**

**0,00 RON tax included**

**Product codes:**

Reference: -

EAN13: -

UPC: -

**Product short description:**

Aveți nevoie să imprimați o piesă metalică de calitate și complet funcțională? Metal X, cu noua sa tehnologie de fabricație aditivă MFFF, vă oferă tot ce aveți nevoie la o fracțiune din costul imprimantelor metalice tradiționale.

**Product features:**

**Product description:**

**Imprimarea 3D a pieselor metalice funcționale este disponibilă în două zile**

- De la proiectare la o piesă metalică complet funcțională în doar 28 de ore – chiar în magazinul sau atelierul dumneavoastră.
- Tot ce aveți nevoie – de la imprimantă până la cuptorul de sinterizare – este disponibil acum la o fracțiune din costul imprimantelor 3D tradiționale cu laser metalic.
- O piesă din oțel inoxidabil, oțeluri pentru scule, cupru pur sau Inconel 625 poate fi produs cu ușurință.
- Metal X este cel mai accesibil mod de a produce piese complexe din metale avansate.

**Mai ușor decât credeți**

A doua generație de Metal X oferă o imprimare de până la 2 ori mai rapidă a pieselor metalice – fără a compromite calitatea. Timpii de curățare și uscare a imprimărilor au fost reduși. Sinterizarea în cuptorul Sinter-2, mai mare și mai avansat, este, de asemenea, mai rapidă, în special pentru piesele mai mici.

Proiectați piesa, încărcați-o în software-ul de pregătire a imprimării 3D bazat pe browser, selectați dintr-o

---

gamă largă de metale și apăsați butonul de imprimare. Este atât de simplu.

### **Flux de lucru sigur pentru orice tip de producție**

Spre deosebire de imprimantele metalice tradiționale, nu trebuie să vă confrunțați cu pătrunderea pe termen lung a pulberii metalice libere pe șantierul de lucru – Metal X imprimă din materialul furnizat pe bobine. O duză de extrudare depune materialul propriu-zis – filamentul care este o combinația de pulbere metalică cu plastic, în timp ce cealaltă duză depune materialul ceramic pentru stratul de separare pe suporturi temporare.

Produsul proaspăt imprimat este mai întâi curățat în stația Wash-1. Procedura contribuie la curățenia piesei metalice finale și ajută, de asemenea, la menținerea curățeniei cuptorului de sinterizare. Călirea efectivă a piesei are loc în cuptorul de sinterizare Sinter-1 sau Sinter-2. Aici, sub influența temperaturilor ridicate, amprenta devine o piesă solidă, complet metalică, cu dimensiunile cerute.

Pentru mai multe informatii vizitati siteul [Admasys.ro](http://Admasys.ro) --->