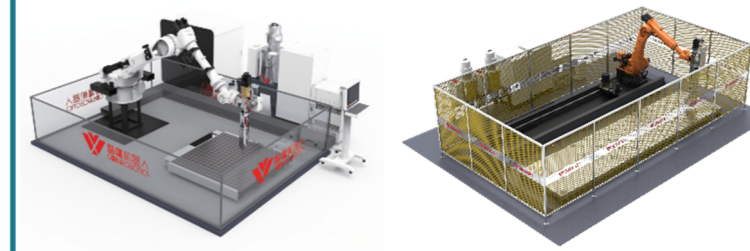
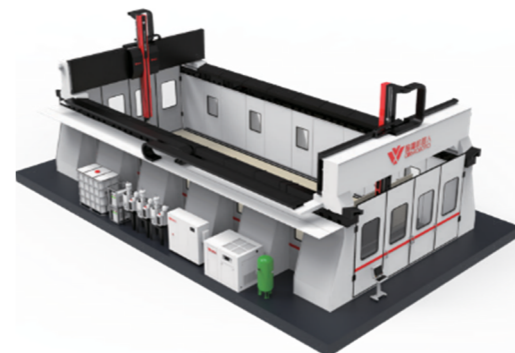


Решения для производства
крупногабаритной оснастки и функциональных изделий



i3d.ru



НАЗВАНИЕ МОДЕЛИ	BGAM-H0202A	BGAM-H0303A	BGAM-H0403	BGAM-H0603	BGAM-H1003	BGAM-H0604D	BGAM-H1004D	BRAM-P165	BRAM-P300
Рабочая область	2 x 2 x 1,5 м	3 x 3 x 1,5 м	4 x 3 x 2 м	6 x 3 x 2 м	10 x 3 x 2 м	6 x 4 x 2 м	10 x 4 x 2 м	1 x 1 x 1,3 м	5 x 1 x 1,3 м
Рабочие органы	Экструдер для 3D-печати и шпиндель для 5-ти осевой фрезерной обработки		Экструдер для 3D-печати и шпиндель для 5-ти осевой фрезерной обработки			Экструдер для 3D-печати и шпиндель для 5-ти осевой фрезерной обработки		Экструдер для 3D-печати	
Особенности контракции	Статичный портал и подвижная платформой построения		Подвижный портал с одной балкой			Подвижный портал с двумя балками		Роботизированная ячейка	
Максимальная рабочая скорость	Скорость печати, м/мин: X, Y – 50, Z – 20 Скорость обработки, м/мин: XYZ – 20		Скорость печати, м/мин: X, Y – 50, Z – 20 Скорость обработки, м/мин: XYZ – 20			Скорость печати, м/мин: X, Y – 50, Z – 20 Скорость обработки, м/мин: XYZ – 20		10 м/мин	
Производительность экструдера	20 – 50 кг/ч		20 – 50 кг/ч			20 – 50 кг/ч		10 – 20 кг/ч	
Размер сопла	Ø 5 – 15 мм		Ø 5 – 15 мм			Ø 5 – 15 мм		Ø 5 – 10 мм	
Температура экструзии	до 420 °С		до 420 °С			до 420 °С		до 420 °С	
Платформа построения	Деревянная / вакуумная (опция)		Деревянная / вакуумная (опция)			Деревянная / вакуумная (опция)		Деревянная / вакуумная (опция)	
Система подачи гранул	Автоматическая 200 кг / Автоматическая 500 кг (опция)		Автоматическая 200 кг / Автоматическая 500 кг (опция)			Автоматическая 200 кг / Автоматическая 500 кг (опция)		Автоматическая 200 кг	
Контроль температуры каждого слоя печати	Опционально		В комплекте			В комплекте		Опционально	
ЧПУ	BWO		BWO			BWO		BWO	
Доступные опции	Ролик уплотнения печатного слоя, печать под углом 45 и 90°		Ролик уплотнения печатного слоя, печать под углом 45 и 90°			Ролик уплотнения печатного слоя, печать под углом 45 и 90°		Ролик уплотнения печатного слоя, печать под углом 45 и 90°	
Расходные материалы	ASA-GF, PETG-GF, PP-GF, ABS-GF, PC-CF, PPS-CF, PEI-CF и др.		ASA-GF, PETG-GF, PP-GF, ABS-GF, PC-CF, PPS-CF, PEI-CF и др.			ASA-GF, PETG-GF, PP-GF, ABS-GF, PC-CF, PPS-CF, PEI-CF и др.		ASA-GF, PETG-GF, PP-GF, ABS-GF	
Размер оборудования	6 x 6 x 6 м	8 x 8 x 6 м	10 x 10 м x 8 м	12 x 10 x 8 м	16 x 10 x 8 м	16 x 12 x 8 м	20 x 12 x 8 м	4 x 3,5 м	9,5 x 5,3 м
Требования к системе сжатого воздуха	Стандарт ISO 8573-1, давление 6 бар		Стандарт ISO 8573-1, давление 6 бар			Стандарт ISO 8573-1, давление 6 бар		Стандарт ISO 8573-1, давление 6 бар	
Требования к помещению	Температура от 25 °С до 45 °С Влажность ≤ 75 %		Температура от 25 °С до 45 °С Влажность ≤ 75 %			Температура от 25 °С до 45 °С Влажность ≤ 75 %		Температура от 25 °С до 45 °С , Влажность ≤ 75 %	
Требования к электропитанию	3-фазная сеть переменного тока напряжением 380 В		3-фазная сеть переменного тока напряжением 380 В			3-фазная сеть переменного тока напряжением 380 В		3-фазная сеть переменного тока напряжением 380 В	

Области применения



Автомобильная промышленность

Ветроэнергетика

Аэрокосмос

▶ **Производство крупногабаритной оснастки**

3D-печать оснастки для выкладки ПКМ

Оснастка для изготовления обшивки БПЛА

Оснастка для изготовления аэрокосмических деталей

Оснастка для изготовления лопастей ветряных энергоустановок

Оснастка для производства гоночных автомобилей

▶ **Производство функциональных изделий**

Малые архитектурные формы

Модульные дома

Мебель

Рекламные конструкции

▶ **Медицина**

Протезирование



Архитектура

Кораблестроение

Мебель



5-ти осевая фрезерная обработка

Функционал контроллера BWO/VEKTOR позволяет применять различные стратегии обработки, что обеспечивает высокую точность интерполяции и отвечает требованиям к прецизионной обработке.

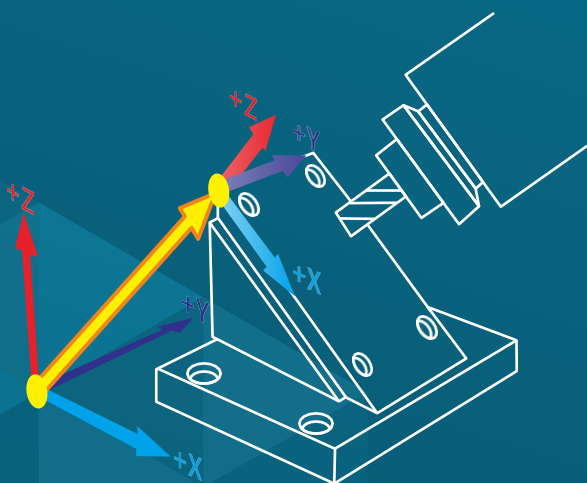
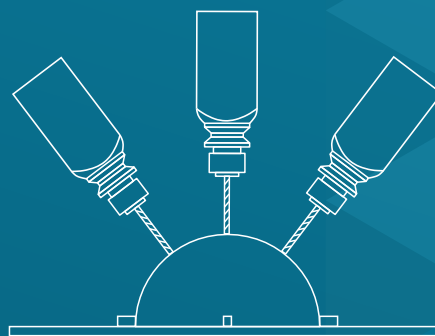
Оператору станка нет необходимости программировать каждое задание. Размеры и параметры обработки напрямую передаются в пользовательский интерфейс, после чего программное обеспечение BWO автоматически генерирует стратегию обработки. Такой метод применяется в том числе и к деталям с очень большим количеством параметров.

Возможности ЧПУ BWO/VEKTOR:

- ▶ независимое управление перемещением двух балок
- ▶ одновременная обработка нескольких деталей в рамках одного задания
- ▶ получение гладких сферических поверхностей без ступеньки
- ▶ функция G150 позволяет использовать весь потенциал высокоскоростного шпинделя, время обработки сокращается на 5-30 % относительно аналогичных стоек ЧПУ
- ▶ графическая симуляция
- ▶ автоматический выбор линейной или дуговой интерполяции
- ▶ типы обработки: сверление, фрезерование, расточка, шлифовка
- ▶ контроль температуры напечатанного слоя тепловизором

Функция отслеживания центральной точки инструмента вращения (RTCP)

При составлении программы достаточно учитывать только координаты заготовки, а не длину маятника шпинделя или положение вращающегося стола. Реализована функция программирования наконечника инструмента без учета межцентрового расстояния оси вращения.



Обработка наклонных поверхностей

При обработке граней деталей, имеющих наклоны, нет необходимости постоянно контролировать поворотную ось. Чтобы подготовить задание необходимо идентифицировать имеющийся наклон поверхности контактным или программным способом. В процессе обработки функция позиционирования поворотной оси гарантирует перпендикулярное расположение линии оси резца относительно наклонной поверхности.

✉ 3d@i3d.ru

☎ +7 (495) 108-60-68

🌐 i3d.ru

