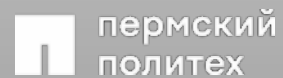


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

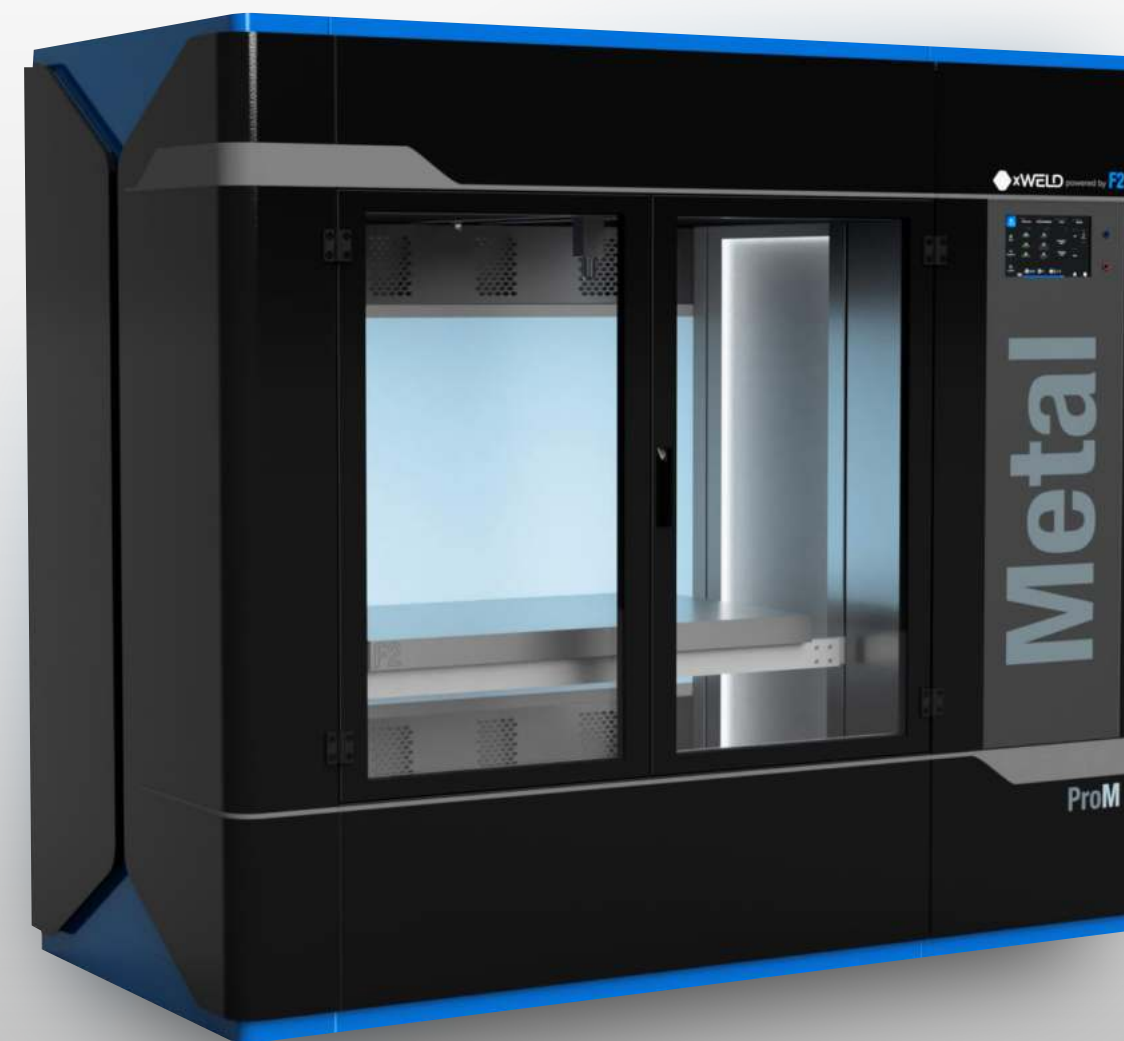
Область печати	800x600x600 мм
Производительность	до 5 кг/час
Наплавляемый материал	конструкционные, нержавеющие стали; никелевые, титановые, алюминиевые сплавы; бронзы
Диаметр проволоки	0,8-1,6 мм
Толщина слоев	0,5-5 мм
Наплавка	электродуговая, плазменная
Сварочный источник	Evomig 500 Tr / или аналог
Сила тока	до 500 А
Диапазон скорости подачи проволоки	1 – 25 м/мин
Защитный газ	CO2, He, Ar
Съемный стол	+
Система сканирования геометрии в процессе наплавки	опционально
Охлаждение	Водяное (опционально)
Тип подключения	Ethernet
Регулируемые опоры	+
Габариты	2400x1400x2100 мм
Масса	2200 кг

ПАРТНЕРЫ



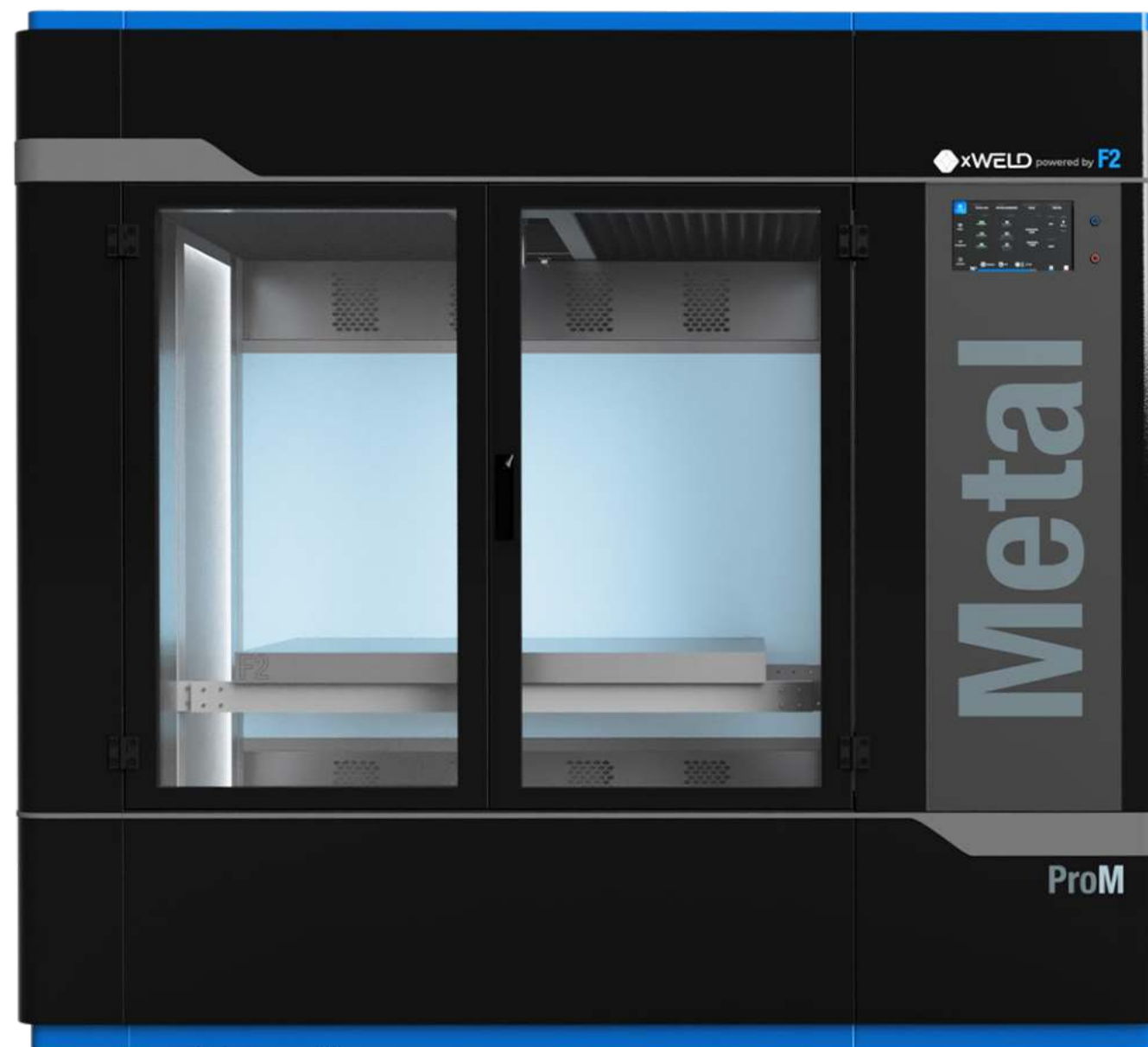
Поставка оборудования «ProM» +7 342 235 75 60, mail@xweld.ru, xweld.ru

ProM КОМПАКТНЫЙ 3D ПРИНТЕР



ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ ПЕЧАТИ
МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПРОВОЛОКОЙ МЕТОДОМ
ДУГОВОЙ (ПЛАЗМЕННОЙ) НАПЛАВКИ

ProM КОМПАКТНЫЙ 3D ПРИНТЕР



Подключение к внешней
вытяжной системе

Объемная камера
для крупных деталей

Съемный стол

Электрохромные стекла

Подсветка

Уникальные плазмотроны
и технологии

Собственная электроника
и интуитивный интерфейс

Послойное сканирование
области печати

Производительность
до 5 кг\час

ПРЕИМУЩЕСТВА

• СНИЖЕНИЕ СТОИМОСТИ

• СНИЖЕНИЕ СРОКОВ

• ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

• ДЕТАЛИ СО СЛОЖНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ

**РЕЗУЛЬТАТ ПЕЧАТИ – ВЫСОКОТОЧНАЯ ЗАГОТОВКА ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕЙ МЕХАНООБРАБОТКИ
НА СТАНКЕ С ЧПУ. КОЭФФИЦИЕНТ ИСПОЛЬЗУЕМОГО МАТЕРИАЛА 0,5-0,7**