



FRACTAL 3D

INTAMSYS® FUNMAT™ PRO 410

IMPRESSORA 3D INDUSTRIAL PARA TERMOPLÁSTICOS DE ALTA PERFORMANCE

IMPRESSORA 3D DIRECIONADA À MANUFATURA ADITIVA PARA INDÚSTRIA PESADA



INTAMSYS

SÃO PAULO/SP – 2373-0229 / 99249-4973
fractal3d.com.br



INTAMSYS® FUNMAT™ PRO 410

IMPRESSORA 3D PARA MATERIAIS FUNCIONAIS

MATERIAIS FUNCIONAIS SÃO OS INDICADOS À MANUFATURA ADITIVA

- O termo conceitual 'Manufatura Aditiva' implica na impressão 3D de peças para aplicações práticas. Para isso, é altamente indicada a utilização dos chamados "Materiais Funcionais";
- PEEK, PEKK, Ultem (PEI), PPSU, PC, ABS-PC e os materiais de impressão 4D são alguns dos tipos como materiais funcionais no mercado de manufatura aditiva;
- Altamente utilizada na indústria automobilística, aeroespacial, siderurgia, metalurgia ou outras áreas, é o tipo de máquina que realmente agrega valor nos processos industriais, quando falamos sobre utilização da impressão 3D.

PONTO DE FUSÃO, AQUECIMENTO DA MESA E DA CÂMARA DE IMPRESSÃO SÃO O QUE PROPORCIONAM O ALTO DESEMPENHO

- Extrusor que opera em até 500° C e mesa de impressão com aquecimento de até 160° C;
- Câmara de impressão com 90° C de aquecimento impede que as peças trinquem ou se deformem;
- Além da câmara de impressão, a câmara do filamento em uso também é aquecida, evitando a umidade principalmente nos materiais higroscópicos;
- Sensor para falta de filamento ou obstrução da alimentação, blackout recovery e monitoramento por câmera são outros dos diferenciais na operação desta máquina.

IMPRESSÃO 3D EM ALTA VELOCIDADE E PRECISÃO

- Velocidades de impressão que variam entre 30 e 500 mm/s. Refrigeração por água, do conjunto extrusor;
- Com tais atributos é uma ferramenta inteligente, vocacionada para produção contínua;
- Sistema próprio de impressão – *IntamSuite*®;
- Operação amigável através de painel touchscreen colorido e nivelamento automático de altíssima precisão, ou manual;
- Conexão por cabo Wi-fi, USB ou Ethernet.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

TECNOLOGIA DE IMPRESSÃO

FDM (Fusion Deposition Modeling) ou Modelagem por Fusão de Material Fundido.

VOLUME DE IMPRESSÃO

30,5 cm (P) x 30,5 cm (L) x 40,6 cm (A), ou 37,768 cm³

PRECISÃO

15,6 microns (0,00156 mm) para os eixos 'x' e 'y'

1,56 microns (0,000156 mm) para o eixo 'z'

RESOLUÇÃO DA CAMADA

50 microns (0,05 mm) à 300 microns (0,3 mm)

DIÂMETRO DO FILAMENTO

1,75 mm

CABEÇOTE DE EXTRUSÃO

Dupla extrusão

COMPATIBILIDADE DE FILAMENTO

PEEK, PEKK, PEI, PPSU, PC, Nylon, ABS, HIPS, PETG, PLA, PVA, CF, iglidur®, etc, com ponto de fusão até 500 °C

ESPECIFICAÇÕES FÍSICAS E ELÉTRICAS

DIMENSÕES FÍSICAS

62,0 cm (P) x 72,0 cm (L) x 147,5 cm (A), com 222 Kg

DIMENSÕES DO PRODUTO EMPACOTADO

85,0 cm (P) x 91,0 cm (L) x 168,0 cm (A), com 295 Kg

CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS

200-240 V, 50-60 Hz, 15 A, com consumo de 3.000 W, ou 3 KW/h.

COMPATIBILIDADE DE ARQUIVOS

.stl, .obj