

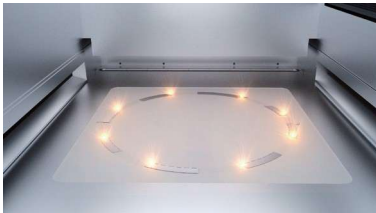
HBD 1000Pro

System produkcji addytywnej z metalu

Buduj bez ograniczeń, zwiększ swoją produktywność dzięki HBD 1000Pro!

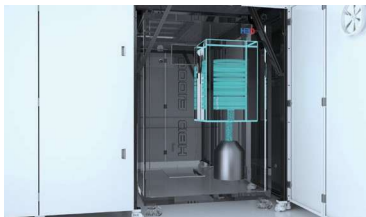


► DLACZEGO HBD 1000Pro?



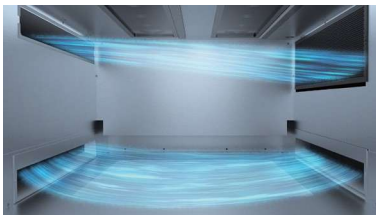
Zwiększona wydajność produkcyjna

Dzięki wysokiej wydajności produkcyjnej i wyposażeniu w 8 laserów system ten ma rozmiar formowania 660 mm × 660 mm × 1250 mm i objętość formowania ponad 500 l. Osiąga grubość warstwy druku od 20 µm do 120 µm, znacznie zwiększając wydajność drukowania i produktywność.



Ekonomiczna i wydajna praca

Standardowy system oczyszczania z filtracją stałą minimalizuje częstotliwość wymiany filtrów, znacznie obniżając koszty eksploatacji – idealny do długotrwałego drukowania. Zamknięty, inteligentny system transportu proszku pod osłoną gazu obojętnego zwiększa wykorzystanie proszku i bezpieczeństwo produkcji.



Najwyższa jakość druku

Nasza zaawansowana konstrukcja przepływu gazu skutecznie eliminuje dym i rozpryski, zapewniając jednolitą konsystencję wielkoformatowych elementów drukowanych. Wysokiej jakości wiązka ($M2 \leq 1,1$) i płynne wyrównanie gwarantują dokładność formowania i właściwości mechaniczne drukowanych elementów.



Inteligentny system zarządzania

Wbudowana kamera klasy przemysłowej może monitorować jakość powłoki proszkowej i inteligentnie reagować na różne nieprawidłowości. Opcjonalny moduł monitorowania termowizyjnego online może wykrywać temperaturę w czasie rzeczywistym w różnych miejscach, pomagając zoptymalizować parametry procesu drukowania. Inteligentny system zarządzania HBD AMES integruje system sterowania urządzeniami HBD System oraz oprogramowanie do planowania ścieżek HBD Build, oferując usługi dostosowane do indywidualnych potrzeb.

► Przykłady wydruków 3D



Wirnik o mieszanym przepływie

Materiał: stop aluminium
Rozmiar: 600 × 600 × 710 mm
Waga: 32 kg
Branża: lotnicza
Czas: 132 godz.

Duża, szczelna konstrukcja wirnika składa się z 15 złożonych cienkich, zakrzywionych łopatek, które można wydrukować jako zintegrowaną całość za pomocą metalowej technologii druku 3D, co skraca cykl produkcyjny, ogranicza proces produkcji oraz zapewnia dokładność i spójność.



Wirnik silnika lotniczego



Wężownica



Wymiennik ciepła



Silnik lotniczy

► Parametry techniczne

Objętość konstrukcyjna	660 mm× 660 mm× 1250 mm (wysokość wraz z płytą roboczą)
Moc lasera	8 laserów, 500 W/1000 W
Grubość warstwy	20 μm–120 μm
Szerokość ścieżki skanowania	70 μm–200 μm
Prędkość skanowania	≤ 10 m/s
Zawartość tlenu	≤ 100 ppm
Atmosfera ochronna	Zintegrowana, szczelna konstrukcja, automatyczny monitoring zawartości tlenu, współczynnik recykulacji, czyszczenia i zbierania ≥ 99%
Typowa dokładność	0,05–0,2 mm
Proszek metalowy	Stal nierdzewna, stop kobaltu i chromu, Hastelloy, stop tytanu, stop niklu, stal narzędziowa, stop aluminium oraz niektóre metale ogniotrwałe, takie jak wolfram i tantal itp.
Gęstość względna	99,9%+
Konfiguracja parametrów procesu	Zestaw parametrów dostosowany do konkretnego zastosowania, modyfikowalny przez użytkownika
Waga	Okolo 16000 kg
Wymiary zewnętrzne	7050 mm× 3630 mm× 4480 mm
Zasilanie	500 W: AC380 V, 50/60 Hz, moc szczytowa ≤35 kW, moc średnia ≤25 kW 1000 W: AC380 V, 50/60 Hz, moc szczytowa ≤40 kW, moc średnia ≤30 kW

Światowy lider

Uznana na całym świecie firma zajmująca się opracowywaniem i produkcją urządzeń do produkcji dodatków metalowych, posiadająca ponad 200 patentów i prestiżowe certyfikaty.

Innowacyjność i jakość

Ciągłe doskonalenie i postęp technologiczny, aby zapewnić klientom przewagę konkurencyjną.

Dostosowane do potrzeb branż

Indywidualne rozwiązania w zakresie produkcji addytywnej metali dla przemysłu lotniczego, motoryzacyjnego i innych.

Najnowocześniejsze

Cenione drukarki 3D do metalu zainstalowane w 37 krajach, oferujące zaawansowane możliwości.

DOPAK