

DMP Flex 350

**Hoch produktiver, flexibel einsetzbarer Metalldrucker
für die anspruchsvolle Fertigung rund um die Uhr**

- Zum Einsatz in Anwendungsentwicklung, Forschung und Entwicklung sowie Fertigung
- Hervorragend skalierbar dank reproduzierbarer Ergebnisse von Drucker zu Drucker
- Jederzeit umrüstbar zu DMP Factory 350 mit integriertem Pulvermanagement



DMP Flex 350

Hoch produktiver, flexibel einsetzbarer Metalldrucker für die anspruchsvolle Fertigung rund um die Uhr

Flexibel einsetzbarer Metalldrucker mit hohem Durchsatz und hoher Wiederholgenauigkeit zur Fertigung präziser Bauteile mit einer maximalen Bauteilgröße von 275 x 275 x 420 mm*. Integrierte Lösung aus DMP Flex 350 Drucker, 3DXpert* Software, getesteten LaserForm® Werkstoffen und der kompetenten Unterstützung unserer Anwendungsexperten. DMP Factory 350 kann jederzeit auf DMP Factory 350 mit integriertem Werkstoffmanagement umgebaut werden.



Halterung für die Luft- und Raumfahrt



Formula 1 Lüfter



Zervikale Implantate



Einspritzdüse

Beste Teilequalität mit hoher Wiederholgenauigkeit

- Hochreine Schutzgasatmosphäre während des Druckprozesses, konstant niedriger Sauerstoffgehalt (<25 ppm)
- Hervorragende Gefügestruktur, sehr hohe Dichte
- Reproduzierbare und konstante mechanisch Eigenschaften
- Gleichbleibende Genauigkeit von Drucker zu Drucker
- Sorgfältig entwickelte und getestete Druckparameter

Metalldruck mit hohem Durchsatz

- Schnelle, bidirektionale Beschichtung
- Hohe Verfügbarkeit, geringe Rüstzeiten
- Durchschnittliche Produktivitätssteigerung in Abhängigkeit der Bauteilgeometrie von 15% gegenüber des Vorgängermodells
- Optimierte Scanstrategien für höchste Produktivität

Niedrige Gesamtbetriebskosten und günstige Stückkosten

- Hohe Recyclingfähigkeit des Pulvers
- Geringer Bedarf an Verbrauchsmaterialien
- Langlebiger und sicherer Prozessfilter



Hydraulikverteiler



Kenndaten	DMP Flex 350		
Lasertyp	500 W/Faserlaser ³	Kleinste Strukturabmessung	100 µm
Bauvolumen (X x Y x Z)	275 x 275 x 420 mm* (10.82 x 10.82 x 16.54 in) *Bauhöhe beinhaltet die Bauplatform	Genauigkeit	± 0.1-0.2% mit mindestens ± 50 µm
Schichtdicke	10-100 µm Voreinstellung: 30 und 60 µm	DMP-Monitoring	Optional
Wiederholgenauigkeit	x=20 µm, y=20 µm, z=20 µm	Softwaretool	3DXpert-Kompletsoftware für additive Metallfertigung
		Steuersoftware	DMP-Softwarepaket

Pulvermanagement (optional extern)

LaserForm Metallegierungswahl mit ausgearbeiteten Druckparametern:

LaserForm Ti Gr1 (A) ¹	LaserForm AlSi10Mg (A) ¹	LaserForm 17-4PH (A) ²
LaserForm Ti Gr5 (A) ¹	LaserForm AlSi7Mg0.6 (A) ¹	LaserForm CoCrF75 (A) ²
LaserForm Ti Gr23 (A) ¹	LaserForm Ni625 (A) ²	LaserForm 316L (A) ²
	LaserForm Ni718 (A) ²	LaserForm Maraging Steel (A) ²

¹Einrichtung A ²Einrichtung B ³Die maximale Laserleistung an der Pulverschicht beträgt bei 500-W-Lasern üblicherweise 450 W



GF Machining Solutions

Roger-Federer-Allee 7
2504 Biel/Bienne
Switzerland
www.gfms.com

259.806.763-DE



3D Systems Corporation

333 Three D Systems Circle
Rock Hill, SC 29730
www.3dsystems.com

3DS-10206A

Garantie/Haftungsausschluss: Die Leistungsmerkmale der in diesem Dokument beschriebenen Produkte können je nach Produktanwendung, Betriebsbedingungen, Werkstoffkombinationen und Endnutzung abweichen. 3D Systems und GF Machining Solutions übernimmt keine Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend. Dies betrifft insbesondere auch die Markteignung sowie die Eignung für einen bestimmten Zweck.

©2019 by 3D Systems, Inc. und GF Machining Solutions. Alle Rechte vorbehalten. Spezifikationen können ohne Ankündigung geändert werden. 3D Systems, das 3D Systems Logo, 3DXpert und LaserForm sind eingetragene Warenzeichen von 3D Systems, Inc.