

QuickCast® Diamond™

Lo stile di costruzione 3D per modelli master nella fusione a cera persa

Modelli di microfusione - Ora più rapidi, con una resa superiore e a un costo inferiore

La soluzione 3D Systems QuickCast® per stereolitografia (SLA) è stata migliorata ulteriormente con l'aggiunta del materiale di stampa per fusione a cera persa Accura® Fidelity™, dello stile di costruzione QuickCast® Diamond™ e della soluzione di post-elaborazione Accura® Patch e Bond. Insieme, queste caratteristiche rappresentano un nuovo paradigma nei modelli master SLA stampati in 3D, dal momento che offrono prestazioni superiori in termini di funzionalità, consentendo di ottenere le parti più leggere del settore. Con i modelli master QuickCast Diamond è possibile creare modelli master complessi più semplici da fondere in pochi giorni, con un notevole risparmio sul costo delle attrezzature tradizionali.

PRECISIONE E FUNZIONALITÀ ELEVATE

Quickcast Diamond è un nuovo stile di costruzione disponibile con le stampanti SLA di 3D Systems e con il software di produzione additiva 3D Sprint®. Se utilizzato insieme al materiale Accura Fidelity, privo di antimONIO e a bassissimo contenuto di cenere, per produrre modelli master, le fonderie sono in grado di realizzare la fusione a cera persa ad alta precisione a una frazione del tempo e del costo rispetto alla produzione tradizionale con l'uso di stampi, e senza alcun limite in termini di complessità geometrica.

NUOVE STRUTTURE DI SUPPORTO "INTELLIGENTI" INTERNE

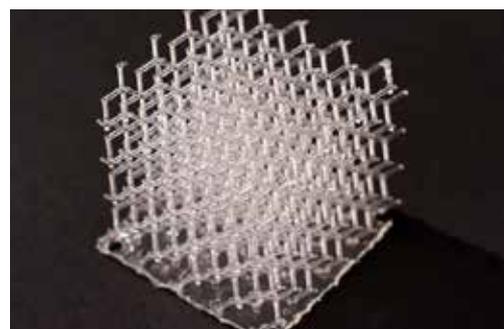
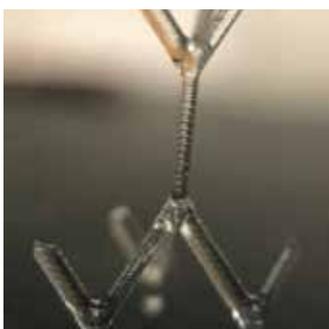
QuickCast Diamond è fino al 30% più leggero e ha una resistenza persino superiore rispetto agli stili di costruzione QuickCast precedenti. Il modello di struttura interna a forma di diamante offre numerosi vantaggi all'utente del processo di fusione a cera persa, tra cui:

- riduzione della massa interna per un burnout più pulito durante il processo di fusione e un minore consumo di materiale, con la conseguente riduzione dei costi complessivi;
- strutture interne che si adattano alla geometria del guscio esterno e funzionano da supporto, garantendo una resa superiore, maggiori prestazioni in termini di funzionalità e modelli master più precisi;
- minore esposizione al laser SLA durante la produzione del modello.



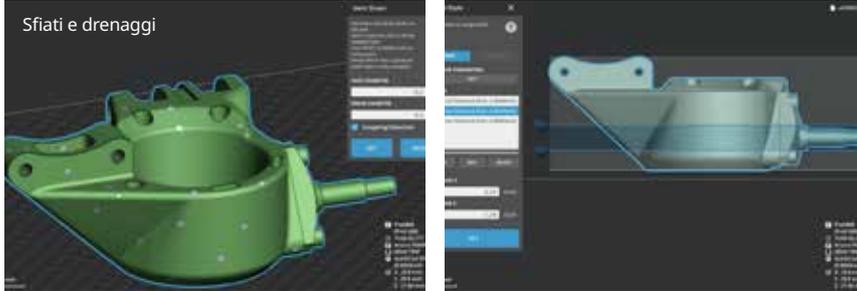
VANTAGGI E BENEFICI

- Creazione di modelli master in poche ore, invece di giorni/settimane, a una frazione del costo rispetto alla produzione tradizionale
- Possibilità di fornire modelli di grandi dimensioni e tuttavia leggeri che continuano a essere resistenti e stabili dal punto di vista dimensionale, sia in transito sia nel processo di fusione a cera persa
- Notevole resistenza delle parti nelle geometrie X, Y, Z durante il processo di fusione



ELABORAZIONE SEMPLICE

Al di fuori della stampante, maneggiare le parti è più semplice. Grazie ai miglioramenti del software 3D Sprint, gli utenti possono regolare facilmente lo spessore del guscio della parte e posizionare un numero illimitato di sfiati e drenaggi su qualsiasi superficie. In tal modo si rende stabile la parte, a prescindere dall'orientamento della costruzione, si riduce la necessità di praticare fori manualmente e il rischio di rotture, ottimizzando i tempi di scarico dei modelli.



STAMPANTI SLA COMPATIBILI

La soluzione QuickCast Diamond richiede il modulo aggiuntivo QuickCast Diamond di 3D Sprint e funziona come soluzione nativa con tutte le stampanti SLA di 3D Systems:

- SLA 750
- SLA 750 Dual
- ProJet® 6000 HD
- ProJet® 7000 HD
- ProX® 800
- ProX® 950
- iPro™ 8000
- iPro™ 9000

Materiale Accura Fidelity senza antimonio, ideale per le leghe in titanio

Il bassissimo contenuto di cenere, al di sotto dello 0,010%, riduce al minimo i difetti della fusione

Bassa viscosità per maggiore semplicità di drenaggio e sfiato

Geometria interna adattabile che agisce come supporto per una resa di costruzione superiore

Accura Patch e Bond consentono il riempimento rapido e semplice dei fori degli sfiati e dei drenaggi e anche l'unione di più parti per creare assiemi singoli di grandi dimensioni senza problemi



Resistenza elevata delle parti fuori dalla stampante con notevole resistenza XYZ

Resistenza all'umidità migliore della categoria senza bolle d'aria intrappolate

La struttura interna a diamante più leggera del 30% implica riduzione del costo del materiale e burnout più rapido

Facile regolazione dello spessore del guscio con il modulo aggiuntivo QuickCast Diamond di 3D Sprint

Posizionamento illimitato di sfiati e drenaggi sulle superfici, con conseguente minore necessità di eseguire fori manualmente riducendo i rischi di rotture

Nota: non tutti i prodotti e materiali sono disponibili in tutti i paesi: contattare il rappresentante locale per verificare la disponibilità.

Garanzia/Disclaimer: le caratteristiche di questi prodotti possono variare a seconda dell'applicazione del prodotto, delle condizioni operative o dell'utilizzo finale. 3D Systems non rilascia alcun tipo di garanzia, esplicita o implicita, incluse, tra le altre, a titolo esemplificativo, garanzie di commerciabilità o idoneità a uno scopo particolare.

© 2023 di 3D Systems, Inc. Tutti i diritti riservati. Specifiche soggette a modifiche senza preavviso. 3D Systems, il logo 3D Systems, ProX, ProJet, Accura, QuickCast e 3D Sprint sono marchi registrati di 3D Systems, Inc.