

S-Max™ 呖喃



极致的生产灵活性和效率

S-Max呖喃，适用于铸造厂，直接从CAD数据创建复杂的砂芯和模具，消除了创建砂芯模具的物理模式的需要。无需使用硬质工具即可在数小时内浇筑，从而改善了整个铸造工艺链。

控制柜

双源混砂机
真空充填或螺旋输送机

工作箱

•用于装载和卸载过程
•在电动滚筒输送机上
•双工作箱可选



流体连接器
用于安全处理流体介质

操作面板

柔性批量生产

- 每个部分可能不同（即带有序列号）
- 可以快速进行更改
- 小批量生产
- 无需工具和存储

高效率

- 大型工作箱
- 高速打印
- 易于拆载
- 准备好立即铸造的型芯

高精度

高精度的打印工艺保证了高精度的砂芯

适用于复杂形状
更大的设计自由度

各种铸造应用

适用于轻金属、非铁金属、铸铁和钢



技术规范

工艺单元，包括工作箱和滚筒输送机

打印体积	长x宽x高 1800 x 1000 x 700mm (70.9 x 39.37 x 27.56 英寸)
打印速度	60,000 to 85,000 cm ³ /h (2.12 to 3.00 ft ³ /h)
层厚度	0.28 to 0.50 mm (0.011 to 0.0197 in.)
打印分辨率	X/Y 0.1 mm / 0.1 mm (0.004 in. / 0.004 in.)
外形尺寸	l x w x h 6900 x 3520 x 2860 mm
包括一个工作箱，右-标准	(271.7 x 138.6 x 112.6 in.)
重量	6500 kg (14,330 lbs)
电源要求 S-Max	400V 3-Phase/N/PE / 50-60 Hz, max. 6.3 kW
加热器电源要求	400V 3-Phase/PE / 50-60 Hz, max. 10.5kW
数据接口	STL

耗材

- FS001:** ExOne铸造材质，0.28 mm层厚砂子
- FS003:** ExOne铸造材质，砂子具有较高的渗透率和0.38mm的层厚度。
- FS005:** ExOne铸造材质，0.50 mm层厚的砂子
- FA001:** ExOne催化剂，与FB001的化学特性相匹配
- FB001:** ExOne粘合剂，呖喃树脂系统，针对低压气体排放和高零件强度进行了优化
- FC005:** ExOne清洁剂，用于所有自动化和在制品维护操作，溶解FB001
- MI001:** 镁抑制剂与混砂机中的镁配料装置（可用作吸附剂）一起使用，可抑制与镁的结晶反应性。

所有的ExOne材料和输送系统都是为ExOne工艺和设备设计的。材料包括ExOne粘合剂和活化剂，它们是专门配制用于ExOne铸造材质的。

*我们保留随时更改或更新本数据表中信息的权利，恕不另行通知。实际系统可能与所示模型不同。

Tel : 138 6212 5312 exone@procast.cn