

СИСТЕМА ЗА БЪРЗО ПРОТОТИПИРАНЕ НА МЕТАЛНИ ДЕТАЙЛИ SLM 125HL

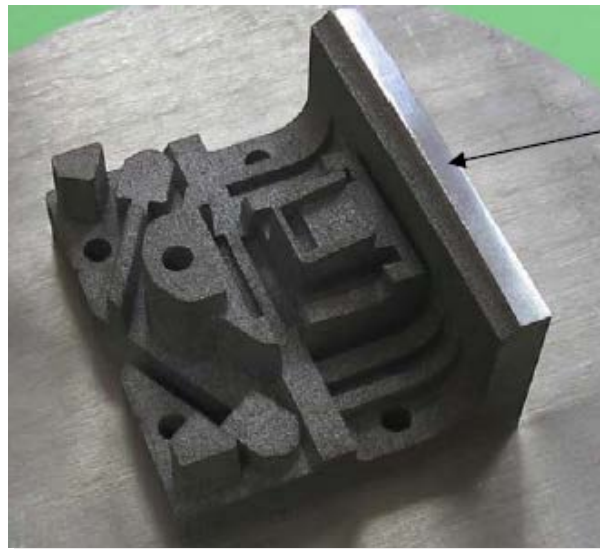
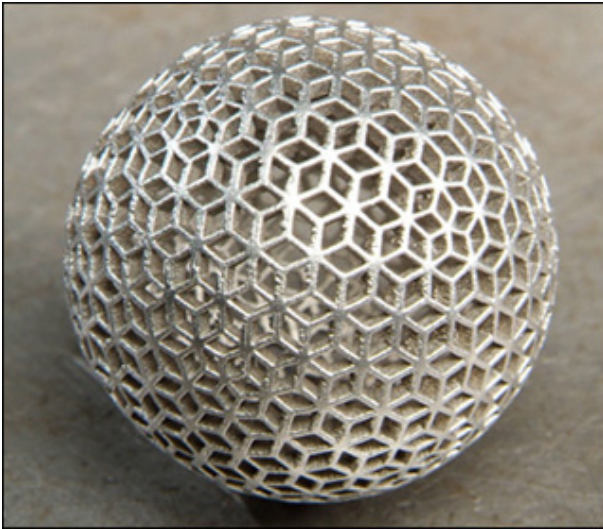


Основни характеристики

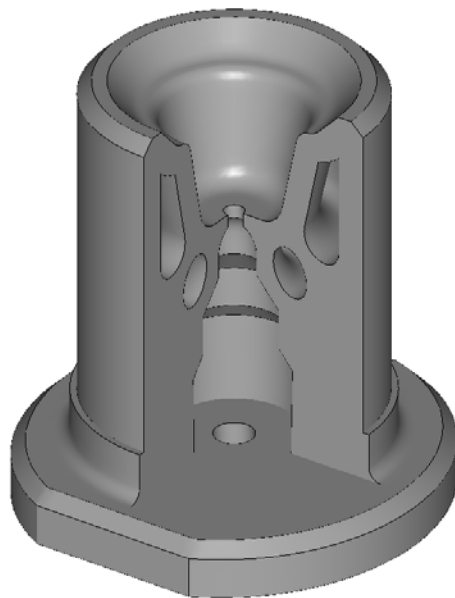
- Работна зона (X/Y/Z): 125 x125 x 75 mm
- Дебелина на слоя: 20 до 75 μm
- Минимална дебелина на стена: 140 μm
- Променлив диаметър на фокусното петно: 85 до 130 μm
- Детали от различни материали: 1.2709, 1.4404 (316L), 1.2344 (H 13), 1.4542 (17-4PH), Al Si12, Al Si10 Mg, Al Si7 Mg, Al Si9 Cu3, Al Mg4.5Mn0.4, Inconel 625, Inconel 718, Inconel HX (2.4665), CoCr, Ti

ПОСТИГНАТИ РЕЗУЛТАТИ СЪС СИСТЕМАТА ЗА БЪРЗО ПРОТОТИПИРАНЕ НА МЕТАЛНИ ДЕТАЙЛИ SLM 125HL

ДИРЕКТНО ИЗГРАЖДАНЕ НА МЕТАЛНИ ДЕТАЙЛИ

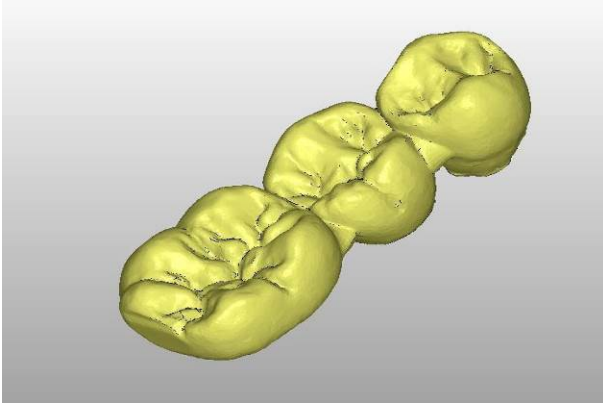


**ДИРЕКТНО ИЗГРАЖДАНЕ НА ФОРМООБРАЗУВАЩИ ИНСТРУМЕНТИ И ВЛОЖКИ ЗА ТЯХ -
RAPID TOOLING – ДИРЕКТНО ИЗРАБОТВАНЕ НА НЕОГРАНИЧЕНО СЛОЖНИ ФОРМООБРАЗУВАЩИ
ИНСТРУМЕНТИ ВКЛЮЧИТЕЛНО И ОХЛАДИТЕЛНАТА СИСТЕМА**

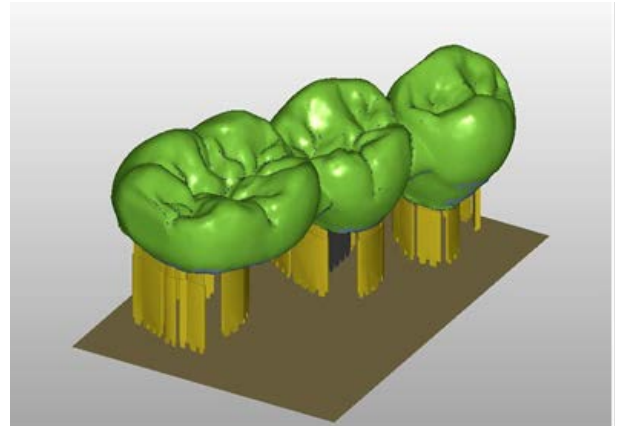


РЕАЛИЗИРАНИ В ЛАБ. „САD/САМ/САЕ В ИНДУСТРИЯТА“ ПРОЕКТИ ЗА ВАЛИДИРАНЕ НА ТЕХНОЛОГИЯТА ЗА ДИРЕКТНО ИЗГРАЖДАНЕ НА МЕТАЛНИ ДЕТАЙЛИ, ВКЛЮЧЕНИ В ЗАЩИТЕНАТА ПРЕЗ 2015 Г. ДИСЕРТАЦИЯ НА Д-Р ИНЖ. ВИКТОР МИТОВ НА ТЕМА «ИЗСЛЕДВАНЕ НА ТЕХНОЛОГИИТЕ ЗА БЪРЗО ИЗГРАЖДАНЕ НА ДЕНТАЛНИ ИМПЛАНТИ», НАУЧНИ РЪКОВОДИТЕЛИ: ПРОФ. ГЕОРГИ ТОДОРОВ И ДОЦ. НИКОЛАЙ НИКОЛОВ

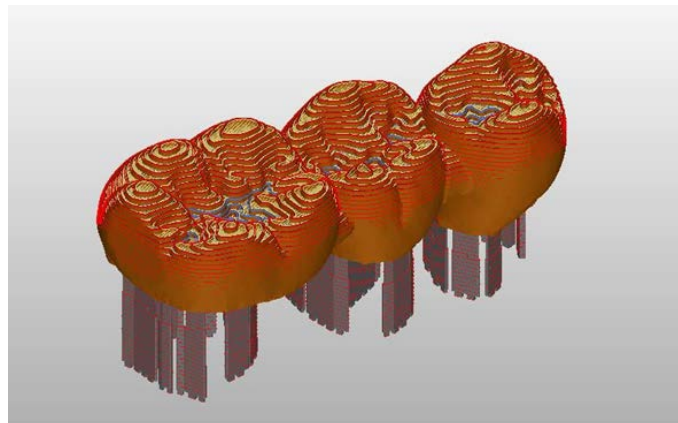
ИЗГРАЖДАНЕ НА ЗЪБЕН ИМПЛАНТ ТИП „МОСТ“



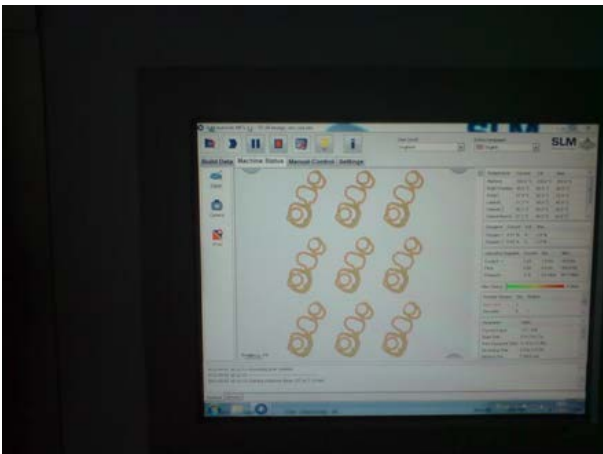
Входен модел



Готовият модел в аксонометрична проекция с изградена поддържаща структура



Моделът с поддържаща структура, разделен на слоеве



Работен плот на машината, с въведена експериментална серия



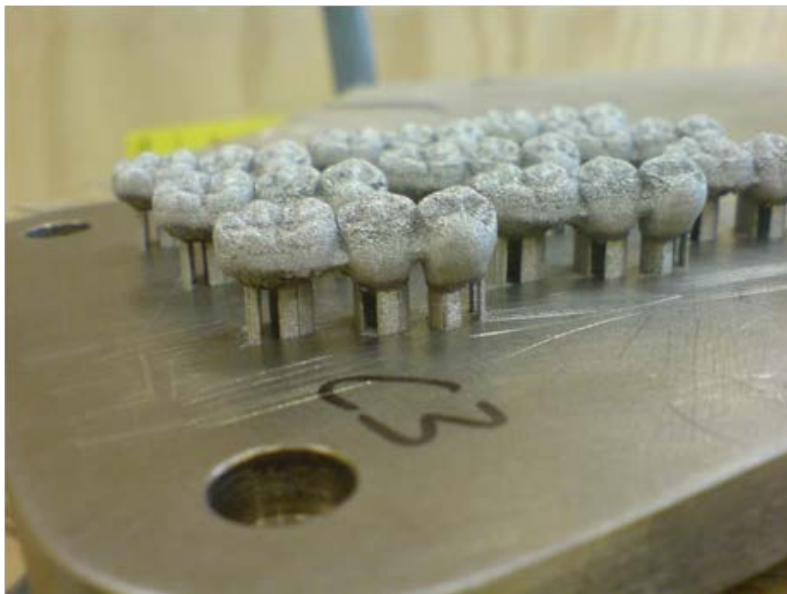
Работната зона на машината в процес на работа



Готовите модели, почистени от необработения материал

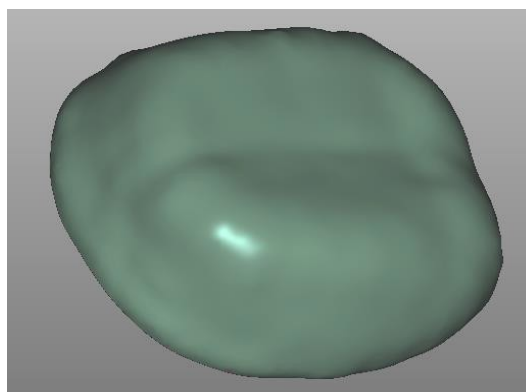
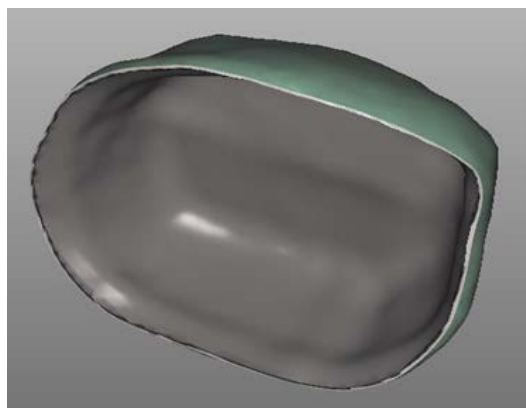
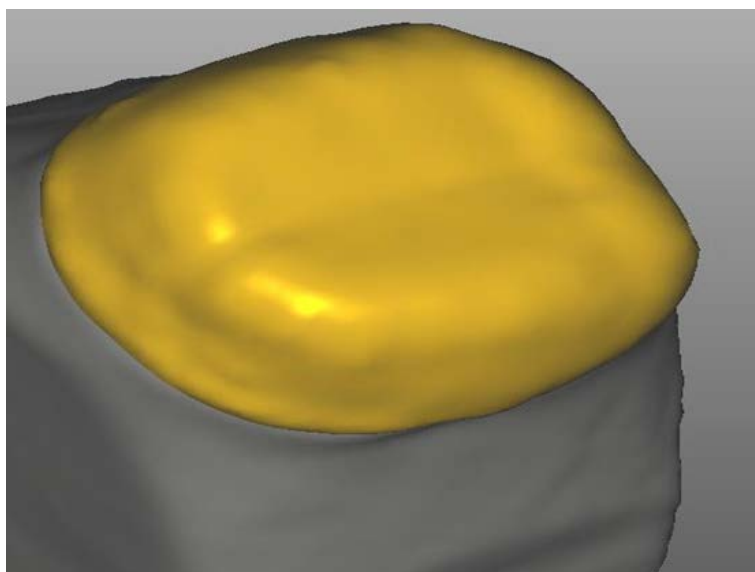


Готовите модели



Готовите модели

ИЗГРАЖДАНЕ НА ЗЪБНА МЕТАЛНА КОНСТРУКЦИЯ ТИП НОСЕЦА ВЛОЖКА



Създаване на анатомична носеща вложка и готовите модели

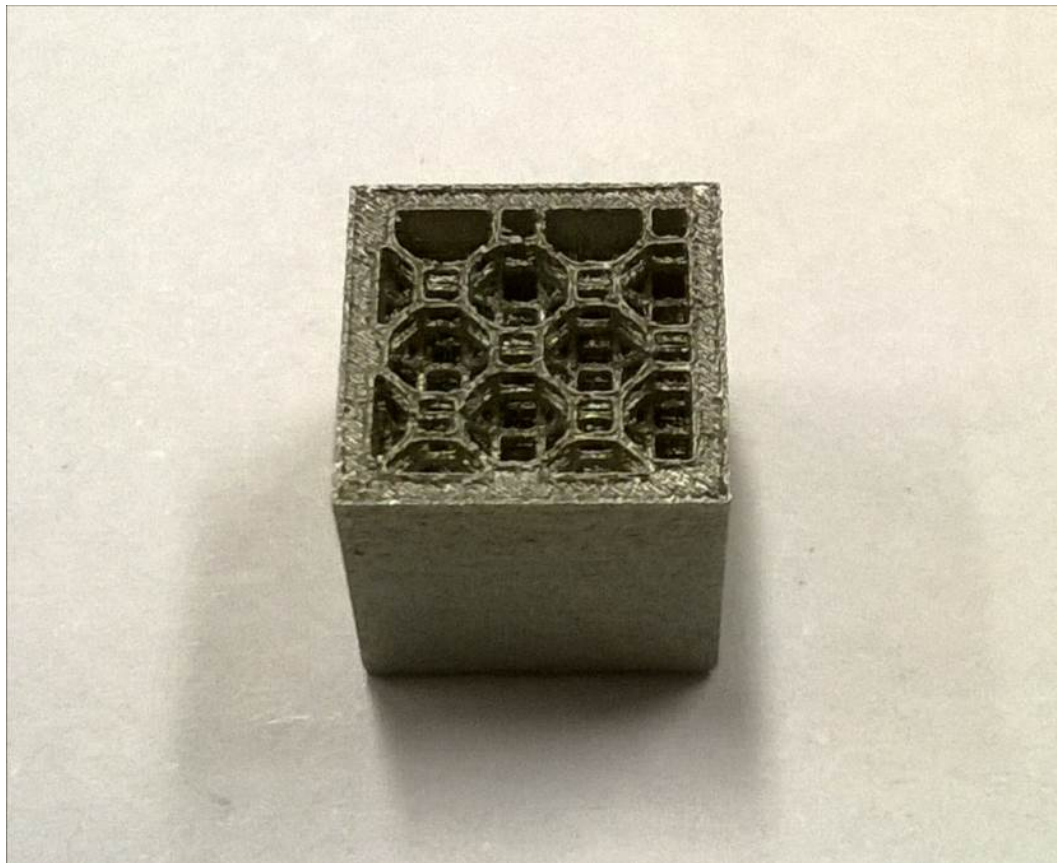


Изработеният на машината SLM 125HL модел с поддържащия материал и моделът след финална обработка

ДРУГИ РЕАЛИЗИРАНИ В ЛАБ. „ CAD/CAM/CAE В ИНДУСТРИЯТА“ ДЕМОНСТРАЦИОННИ ПРОЕКТИ ЗА ВАЛИДИРАНЕ НА ТЕХНОЛОГИЯТА ЗА ДИРЕКТНО ИЗГРАЖДАНЕ НА МЕТАЛНИ ДЕТАЙЛИ



Изработен на машината SLM 125HL субпериостален имплант



Изработена на машината SLM 125HL от Ti ултралека структури тип „Изкуствена кост“