

Additive Manufacturing



Forno a storta NR 150/11 per la distensione di componenti in metallo dopo la stampa 3D



Essiccatore ad armadio TR 240 per l'essiccamento delle polveri



Essiccatore a camera KTR 2000 per polimerizzazione del legante dopo la stampa 3D



Forno tubolare compatto per la sinterizzazione o la distensione dopo la stampa 3D in gas inerte o sotto vuoto



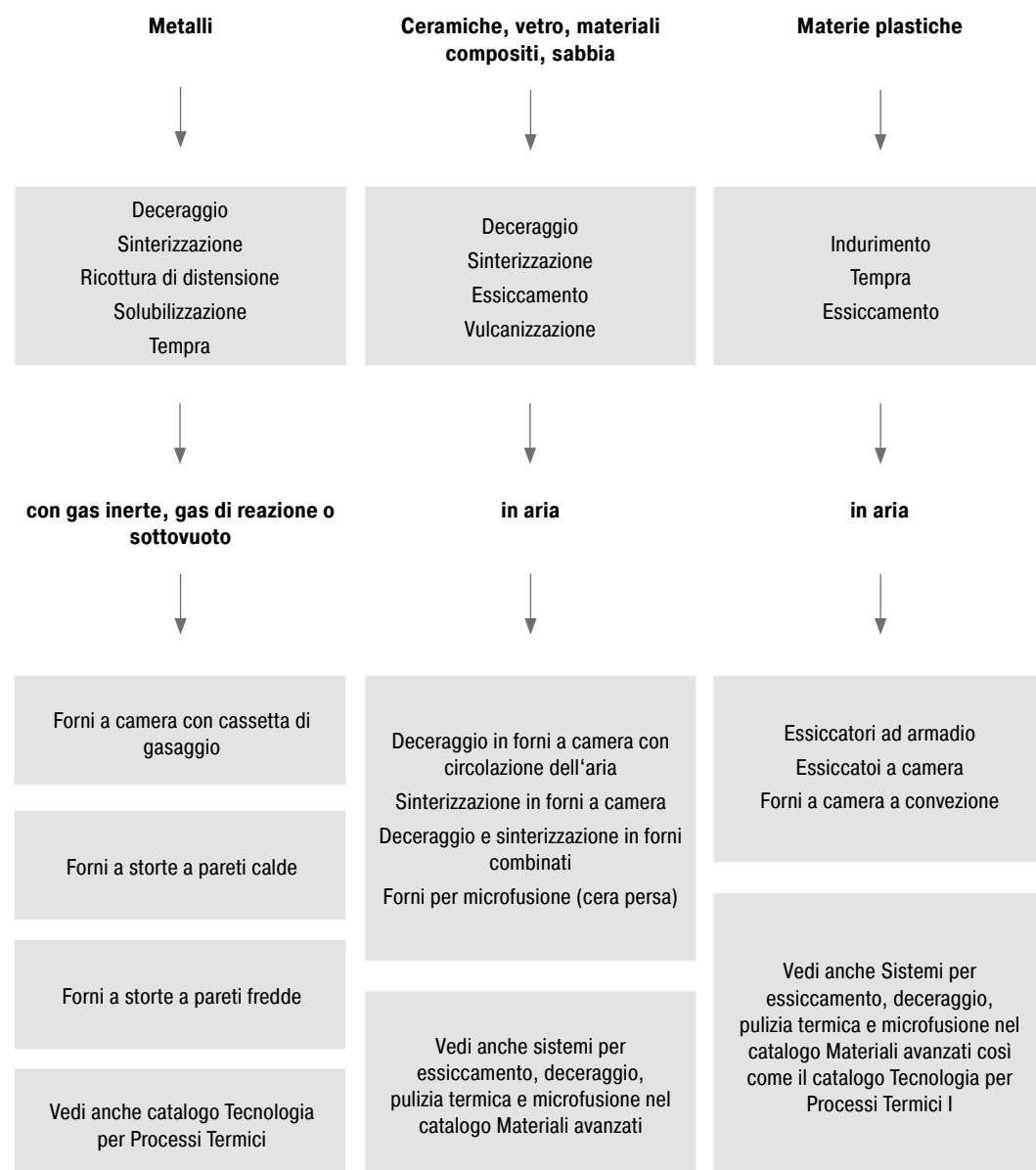
HT 160/17 DB200 per il deceraggio e la sinterizzazione delle ceramiche dopo la stampa 3D

Additive manufacturing consente di convertire direttamente files di progettazione in oggetti finiti completamente funzionali. Con le stampanti 3D, partendo da una massa di metallo, plastica, ceramica, vetro, sabbia o altri materiali, gli oggetti vengono creati strato dopo strato fino a raggiungere la loro forma definitiva.

A seconda del materiale, gli strati vengono tra loro collegati mediante un sistema legante o con la tecnologia laser.

Molti metodi di Additive Manufacturing richiedono un successivo trattamento termico dei componenti prodotti. I requisiti che i forni per il trattamento termico devono soddisfare dipendono dal materiale del componente, dalla temperatura di lavoro, dall'atmosfera presente nel forno e, naturalmente, dal processo di produzione additiva.

Nabertherm offre le soluzioni, dalla polimerizzazione del legante per mantenere la solidità del manufatto in verde fino alla sinterizzazione in forni a vuoto in cui gli oggetti di metallo sono sottoposti a distensione o sinterizzati.



Anche i processi eseguiti parallelamente o a monte dell'additive manufacturing richiedono l'impiego di un forno per ottenere le proprietà desiderate del prodotto, come ad esempio il trattamento termico o l'essiccamento della polvere.