

SOLUTIONS EN MATIÈRE DE POLYMÈRES

FORMIGA P 110 FDR

- Avec un diamètre de focalisation deux fois plus petit que les technologies SLS existantes, le faisceau laser ultrafin et précis produit des pièces dont l'épaisseur des parois n'est que de 220 µm.
- Le système garantit la reproductibilité des propriétés des pièces dans tout le volume de construction défini, pour chaque construction et d'une machine à l'autre.
- La gestion intelligente de la température et un cadre d'échange amélioré contribuent à une qualité homogène des pièces.
- Les pièces sont entièrement fonctionnelles dès leur déballage, et la finition de surface lisse créée par le laser ultrafin permet de gagner du temps lors du post-traitement.
- Les pièces fabriquées avec le matériau PA 11 biosourcé présentent une résistance aux chocs et une elongation à la rupture élevées. Une version neutre en carbone est également disponible.
- Intégration complète dans l'environnement IIoT avec EOSCONNECT Core, ce qui permet d'obtenir une chaîne de processus entièrement numérique, depuis le modèle CAO jusqu'à la pièce finie, en passant par les connexions ERP et MES.
- Le système est convivial, nécessite peu d'entretien et peu d'accessoires.



FORMIGA P 110 FDR

La prochaine grande nouveauté pour les petites pièces : La résolution maximale des détails ouvre de nouveaux champs d'application

L'imprimante 3D industrielle réputée et fiable fonctionne désormais avec un faisceau laser fin unique en son genre pour produire des pièces délicates et des surfaces ultra lisses qui ouvrent la voie à de nouveaux champs d'application. Le système présente à la fois un faible encombrement et un logiciel de pointe basé sur le flux de travail afin de maximiser l'espace de votre atelier tout en amenant votre production à un niveau supérieur.

MODULE D'EXPOSITION

LASERS



LOGICIELS



EOS SYSTEM SUITE

EOS System Suite optimise la production en rationalisant les processus, en s'intégrant aux systèmes MES et aux systèmes informatiques de l'atelier, et en générant des rapports de qualité détaillés.



FORMIGA P 110 FDR

DONNÉES TECHNIQUES

VOLUME DE CONSTRUCTION	200 x 250 x 330 mm (7.9 x 9.8 x 13.0 in)
TYPE DE LASER	CO ; 1 x 40 W
VITESSE DE BALAYAGE	jusqu'à 5,0 m/s (16,4 ft/s)
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	1 x 16 A
CONSOMMATION D'ÉNERGIE	max. 5,0 kW / typique 3,0 kW

MATÉRIAUX ET PROCÉDÉS

EOS dispose d'une expertise exceptionnelle en matière de matériaux et d'un portefeuille complet de matériaux hautement développés pour la fabrication additive. Nos matériaux, nos systèmes et nos paramètres de processus sont parfaitement adaptés les uns aux autres. Avec les bons matériaux, vous pouvez obtenir les profils de propriétés souhaités de la meilleure façon possible pour vos produits

FORMIGA P 110 FDR

PA 1100



PA 1101



PA 1101 ClimateNeutral



ACCESSOIRES EN OPTION

Station de déballage et de tamisage

La station de déballage et de tamisage élimine rapidement l'excédent de matière des composants, tamise et transporte la poudre utilisée.

Cabine de sablage

Dépoussiérer manuellement ou automatiquement les composants à l'aide d'un agent de sablage en verre ou en plastique

Station de mélange

Station de mélange et de qualification (MQS) pour le dosage gravimétrique, l'homogénéisation et le conditionnement des poudres neuves et usagées.

SIÈGE

EOS GmbH
Electro Optical Systems

Robert-Stirling-Ring 1
82152 Krailling / Munich Allemagne

Tél : +49 89 893 36-0
Courriel : info@eos.info
URL : www.eos.info

État au 24.05.2025. Sous réserve de modifications techniques. EOS est certifiée ISO 9001.

EOS®, Additive Minds® Alumide®, AMQ®, CarbonMide®, DirectMetal®, DMLS®, EOSAME®, EOSINT®, EOSIZE®, EOSPACE®, EOSPRINT®, EOSTATE®, EOSTYLE®, FORMIGA®, LaserProFusion®, PA 2200®, PrimeCast® et PrimePart® sont des marques déposées d'EOS GmbH Electro Optical Systems dans certains pays. Pour plus d'informations, visitez le site www.eos.info/trademarks.