

Markforged

## Metal X Systems

Une solution d'impression 3D de métal accessible de bout en bout, conçue pour produire des pièces métalliques fonctionnelles.

**Le système Metal X est le moyen le plus accessible de fabriquer des pièces métalliques complexes dans la plus grande variété de métaux avancés.**

### **Simple, mais puissant**

Disponible aujourd'hui, la Metal X est la plus intuitive, et la plus simple à utiliser. Imprimez une large gamme de matériaux, des aciers inoxydables au cuivre avec une formation minimale sur un flux de travail fermé.

### **Sûr et abordable**

Le Metal X est conçu pour être sûr à utiliser et accessible pour tous les fabricants. Il coûte 5 à 10 fois moins cher que les systèmes d'impression 3D métalliques DMLS et ne nécessite aucun opérateur dédié, aucun système de gestion des poudres ainsi qu'un EPI.

### **La meilleure fiabilité de sa catégorie**

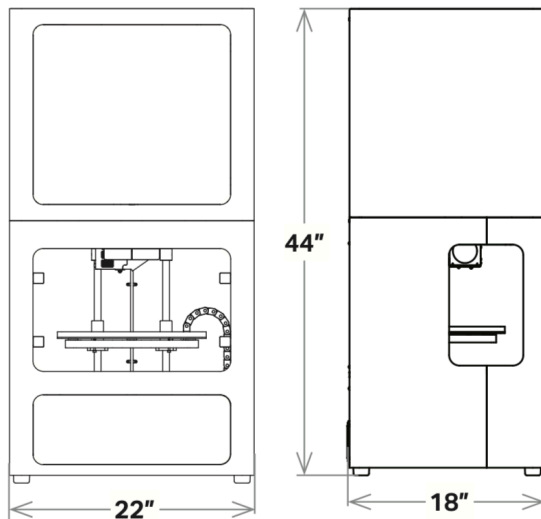
Le Metal X est spécialement conçu pour une grande qualité de pièces et une expérience d'utilisateur. Markforged combine les meilleurs logiciels de leur catégorie, la recherche sur les matériaux, et un système de mouvement avancé pour fournir des pièces de qualité industrielle en toute fiabilité.



Print the Future

[www.3dz.fr](http://www.3dz.fr)  
[info@3dz.fr](mailto:info@3dz.fr)

# De la conception aux pièces métalliques entièrement fonctionnelles en 48 heures seulement



## Procédé d'impression

Metal FFF

## Résolution de la couche Z

50  $\mu$ m - 125  $\mu$ m (post-frittage)

## Support d'impression

Filament de poudre lié

Géométrie interne de la pièce

Remplissage à cellules fermées (triangulaire) ou pièces solides

## Lit d'impression

Chauffé, mise à niveau

automatique, remplaçable

Feuilles d'impression

## Dimensions physiques

Largeur 575 mm

Profondeur 467 mm

Hauteur 1120 mm

Poids 75 kg

## Volume de construction

Largeur 300 mm

Profondeur 220 mm

Hauteur 180 mm

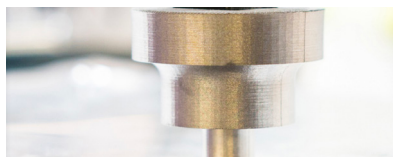
## MATÉRIAUX

De l'acier inoxydable au cuivre, choisissez parmi une large gamme de matériaux solides, durables et performants.



### 17-4 PH Stainless Steel

Réduire les délais pour les outils, les montages et les prototypes en métal



### Acier à outils A2 et D2

Aciers à outils pour le travail à froid optimisés pour une large variété d'applications de fabrication



### Inconel 625

Superalliage à base de nickel pour la solidité et la résistance à la corrosion à haute températures élevées



### Cuivre

Métal conducteur et ductile optimisé pour les opérations thermiques et électriques



### Acier à outils H13

Acier à outils polyvalent pour le travail à chaud ainsi que pour les opérations de fabrication

 Markforged

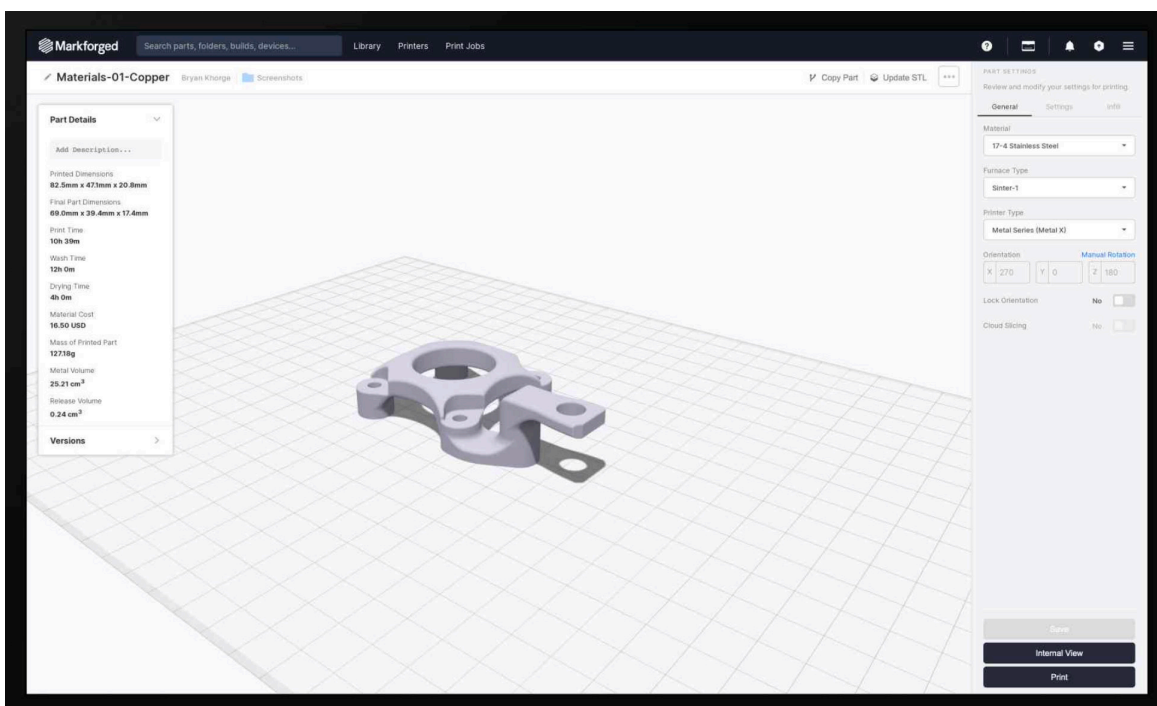


# LOGICIEL

Concevez votre pièce, téléchargez-la dans notre logiciel basé sur un navigateur, choisissez parmi une large gamme de métaux, et imprimez.

C'est aussi simple que ça. Le logiciel d'impression 3D s'occupe de la gestion de la production.

Eiger est notre solution tout-en-un pour la création et la gestion des pièces. Colaborez sur les pièces entre les équipes et lancez les impressions depuis n'importe où dans le monde.



**Pièces durables et rentables.**

**Prêt en 48 heures.**

Un flux de travail simple et sûr, conçu pour toutes les entreprises.

1

Conception

2

Impression

3

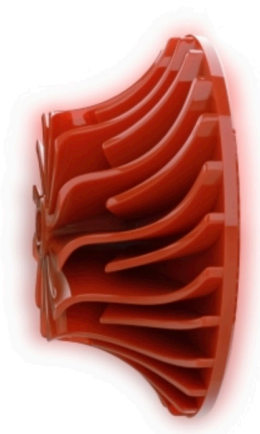
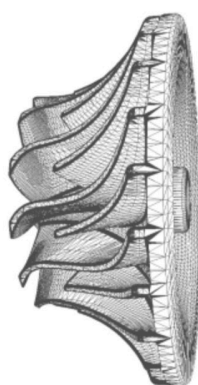
Lavage

4

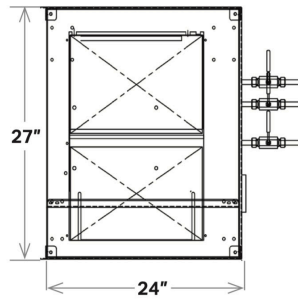
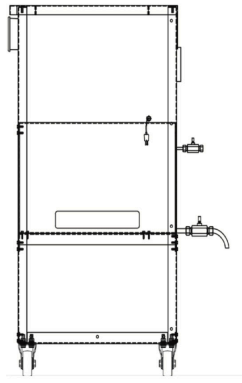
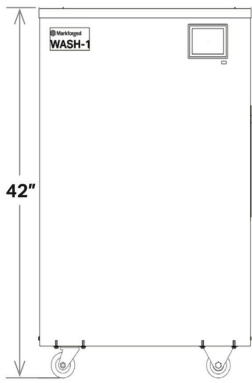
Frittage

5

Utilisation



# WASH-1



**Dimensions extérieures :**

609 x 685 x 1.067 mm

**Poids :**

136 kg

**Durée de lavage :**

12-72 heures

**Solvant :**

Opteon SF-79

**Volume de travail :**

356 x 254 x 203 mm

# SINTER-1

**Dimensions extérieures :**

1.270 x 510 x 720 mm

**Poids :**

136 kg

**Durée d'exécution :**

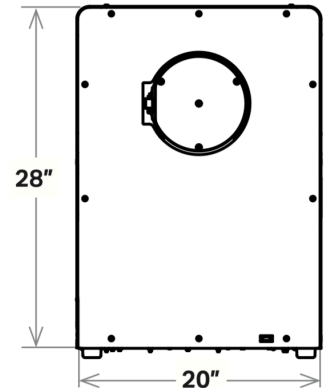
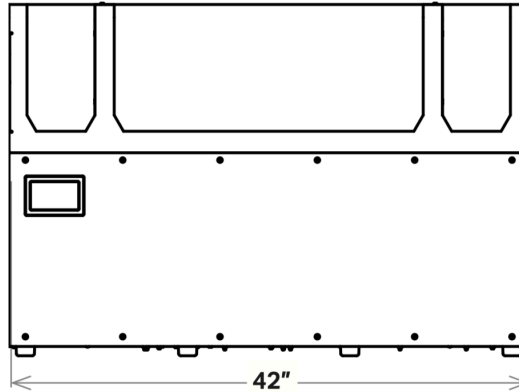
26 heures\*

**Volume de frittage :**

3,020 cm<sup>3</sup>

**Température interne maximale**

1.300° C



\* Peut varier selon le matériau. Remarque : toutes les spécifications sont approximatives et peuvent être modifiées sans préavis.

# SINTER-2

**Dimensions extérieures :**

1.370 x 810 x 1,520 mm

**Poids :**

350 kg

**Durée de fonctionnement :**

30 heures\*

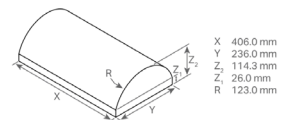
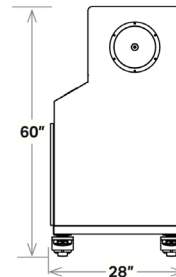
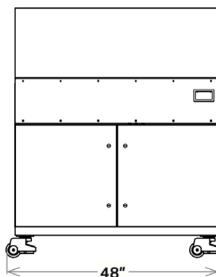
17 heures pour les petites pièces en mode express\*\*

**Volume de frittage :**

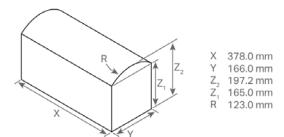
12.135 cm<sup>3</sup>

**Température interne de pointe :**

1.300° C



X 406.0 mm  
Y 236.0 mm  
Z 114.3 mm  
Z1 26.0 mm  
Z2 123.0 mm  
R



X 378.0 mm  
Y 166.0 mm  
Z 197.2 mm  
Z1 165.0 mm  
Z2 123.0 mm  
R

\*Peut varier en fonction du matériau, de l'environnement d'exploitation, de la masse d'exécution, de la fréquence électrique, etc. Remarque : Toutes les spécifications sont approximatives et peuvent être modifiées sans préavis.

\*\* Le cycle express est activé pour les pièces en PH 17-4 dont la masse brute (lavée et séchée) est inférieure ou égale à 250 grammes ou moins.



Print the Future

[www.3dz.fr](http://www.3dz.fr)  
[info@3dz.fr](mailto:info@3dz.fr)