

Fabrication additive



Four moufle étanche NR 150/11 pour le recuit de détente de pièces métalliques après l'impression 3D



Étuve TR 240 pour le séchage des poudres



Étuve de séchage KTR 2000 pour polymérisation après impression 3D



Four tubulaire compact pour le frittage ou le recuit de détente après l'impression 3D sous gaz protecteur ou sous vide



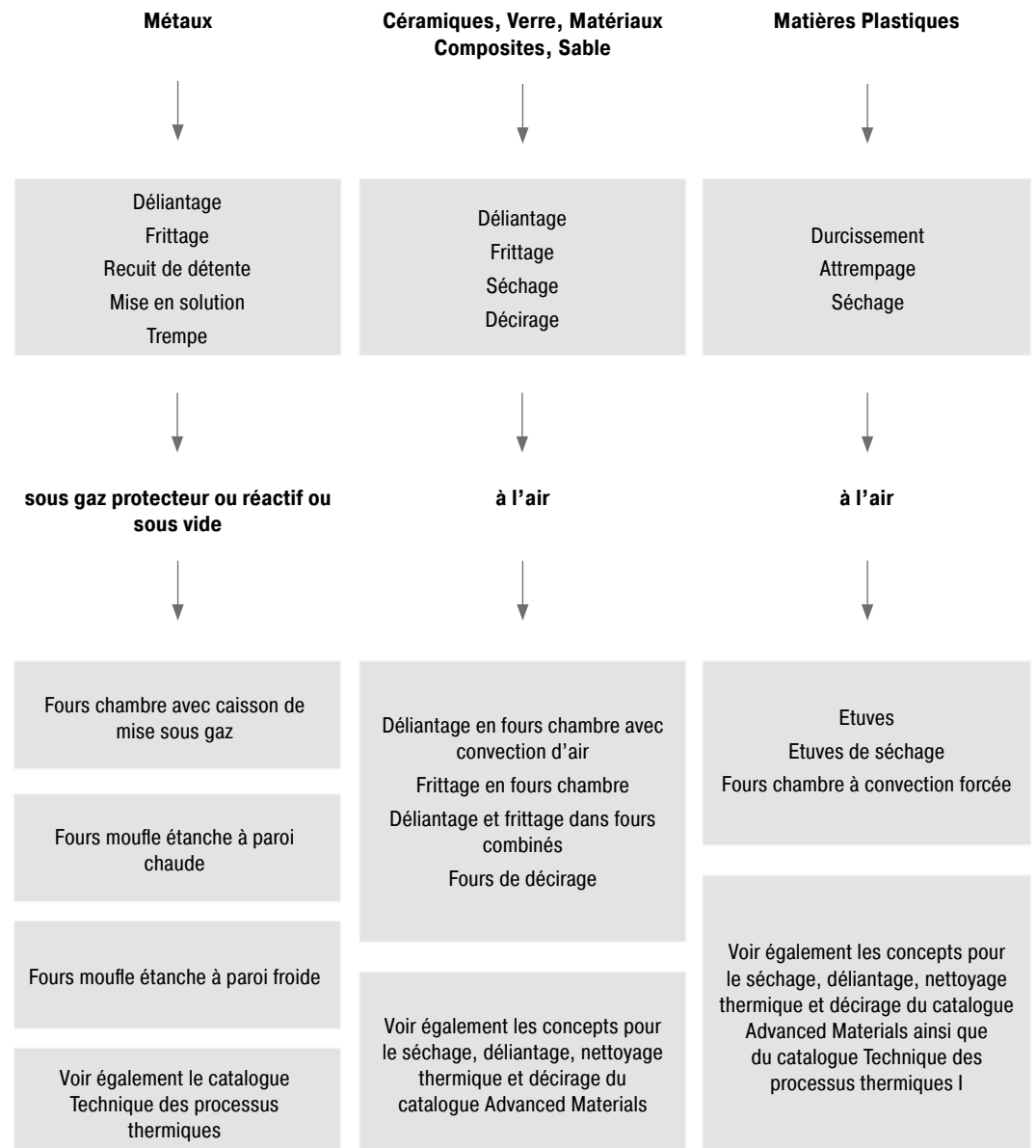
HT 160/17 DB200 pour le déliantage et le frittage de céramiques après l'impression 3D

La fabrication additive permet de convertir directement des fichiers de conception en objets pleinement fonctionnels. Avec l'impression 3D, les objets en métal, matière plastique, céramique, verre, sable ou autres matériaux sont élaborés par couches successives jusqu'à qu'ils aient atteint leurs formes finales.

Selon le matériau, les couches sont reliées les unes aux autres au moyen d'un système de liants ou par la technologie au laser.

De nombreux procédés de fabrication additive exigent un traitement thermique après la réalisation des pièces. Les caractéristiques techniques du four dépendent du matériau des pièces, de la température de travail, du type de gaz dans le four et, évidemment, du procédé de fabrication additif.

Nabertherm offre des solutions depuis la réticulation des liants pour la conservation des pièces crues jusqu'au frittage dans des fours sous vide dans lesquels les pièces métalliques sont soumis à un détentionnement ou bien frittées.



Aussi, les procédés concomitants ou en amont de la fabrication additive exigent également l'utilisation d'un four pour l'obtention des propriétés produit souhaitées, telles que le traitement thermique ou le séchage des poudres.