

ПРОМЫШЛЕННЫЕ SLS-ПРИНТЕРЫ

CUBRUS P-SLS

для мелкосерийного производства,
создания сверхпрочных прототипов,
функциональных деталей и оснастки
из нейлона

CUBRUS = мировые технологии +
российская экспертиза



Технология селективного лазерного спекания (SLS) – это аддитивное производство путем послойного спекания порошковых полимеров и других материалов. Она позволяет создавать функциональные детали сложной геометрии без поддерживающих структур, сокращая время и затраты на постобработку.

➤ Линейка CUBRUS P-SLS

включает модели с двумя типами лазеров:

- **Волоконный лазер (100 Вт)** – луч имеет меньшую длину волны и точечный фокус, что дает высокую детализацию и позволяет печатать тонкие сложные стенки (от 0,6 мм). Идеален для печати деталей со сложной «журной» геометрией и структурой.
- **СО₂-лазер (60 Вт)** – луч с большей длиной волны, который лучше поглощается полимерами (нейлоном). Это обеспечивает быстрое однородное спекание. Результат – высокая скорость печати и прочные изделия.

➤ Преимущества

- **Свобода геометрии**
Печать сложных форм и внутренних полостей без поддержек
- **Высокая точность**
Точность построения ±0,1 мм и тонкие стенки от 0,6 мм
- **Широкий выбор материалов**
От стандартных нейлонов до специальных композитов
- **Высокая производительность и быстрое прототипирование**
Прямой переход от цифровой модели к готовому изделию

➤ Что мы предлагаем

- Подбор оптимального решения из широкой линейки оборудования
- Поставка в Россию и СНГ, пусконаладочные работы
- Профессиональное обучение работе с оборудованием и ПО
- Гарантийное обслуживание, сервисная поддержка

➤ Технические характеристики

Конструкция и параметры	CUBRUS P-SLS 200	CUBRUS P-SLS 200 CO ₂	CUBRUS P-SLS 350	CUBRUS P-SLS 350 CO ₂
Изображение * Внешний вид и комплектация могут отличаться от указанных на изображении				
Размер камеры построения, мм	200 × 200 × 300	200 × 200 × 300	350 × 350 × 430	350 × 350 × 430
Тип лазера	Волоконный, 1 × 100 Вт	CO ₂ , 1 × 60 Вт	Волоконный, 1 × 100 Вт	CO ₂ , 1 × 60 Вт
Источник лазера	Высокоточная цифровая гальваническая система			
Скорость сканирования, м/с	8 – 15			
Макс. температура камер	190°C			
Температура рабочей среды	18 – 30°C			
Толщина слоя, мм	0,1 – 0,3			
Расходные материалы	PA11 (Nylon 11), PA12 (Nylon 12), TPU, PA-GF (полиамид, армированный стекловолокном), PS (полистирол), PA-CF (полиамид, армированный углеродным волокном)			
Формат файла	.STL			
Источник питания	220 В, 50 Гц, однофазный			
Функции ПО	Ключевые функции открытой системы, изменение параметров построения в реальном времени, 3D-визуализация, инструменты диагностики			
Размеры оборудования, мм	1130 × 830 × 1680	1130 × 830 × 1680	1438,5 × 1010 × 1837	1438,5 × 1010 × 1837
Масса, кг	400	400	750	750
Дополнительное оборудование	<ul style="list-style-type: none"> • Установка для постобработки (автоматически очищает детали от порошка, просеивает и смешивает его для повторного использования) • Пескоструйный аппарат (для финишной обработки поверхности деталей) • Генератор азота (для создания инертной атмосферы в принтере) • Промышленный пылесос (безопасная уборка рассыпанного полимерного порошка) • Воздушный компрессор (подача сжатого воздуха для работы установки постобработки, пескоструйного аппарата и генератора азота) 			
Задачи	Создание функциональных прототипов, прямое производство конечного продукта и оснастки, литейные процессы			
Отрасли и примеры изделий	<ul style="list-style-type: none"> • Машиностроение: корпуса, шестерни, направляющие, функциональные сборки • Автомобильная промышленность: функциональные прототипы, легкие и прочные кронштейны, воздуховоды, корпуса • Авиакосмическая промышленность: детали интерьера, инструменты и оснастка, геодезические конструкции • Медицина: индивидуальные ортезы, хирургические шаблоны, биосовместимые изделия (из специальных материалов) • Потребительские товары: серийное производство сложных деталей для электроники, спортивного инвентаря, товаров для дома 			