

IMPRIMARE 3D

În urma cererii existente pe piață, Gimatic a echipat o zonă pentru servicii de imprimare 3D cu un sistem HP Multi Jet Fusion. Prin intermediul unui serviciu de creare rapidă de prototipuri bazat pe design-ului clientului, putem crea soluții de prindere complet personalizate care pot satisface necesitățile clientului final. Această tehnologie generează produse cu material PA12GB (mărgelă de sticlă), clienții noștri primind, astfel, produse cu greutate scăzută, rezistență excelentă la uzură și calitate superioară. Componentele realizate prin imprimare 3D pot fi grupate sau fixate cu tampoane din cauciuc (HNBR) pentru a oferi un contact moale la nivelul produselor care urmează a fi manevrate. Sunt disponibile pentru montare și inserții metalice filetate. Sunt disponibile servicii de debitare cu laser 3L și de prelucrare a metalelor 3M.



Specificații tehnice privind materialul		Metodă
Material	PA12 Glass Beads	-
Densitatea materialului	1.3 g/cm³	ASTM D792
Rezistență la tracțiune, sarcină maximă	30 MPa	ASTM D638
Temperatură de deformare la căldură (la 1,82 MPa)	114°C	ASTM D648 Test Method A

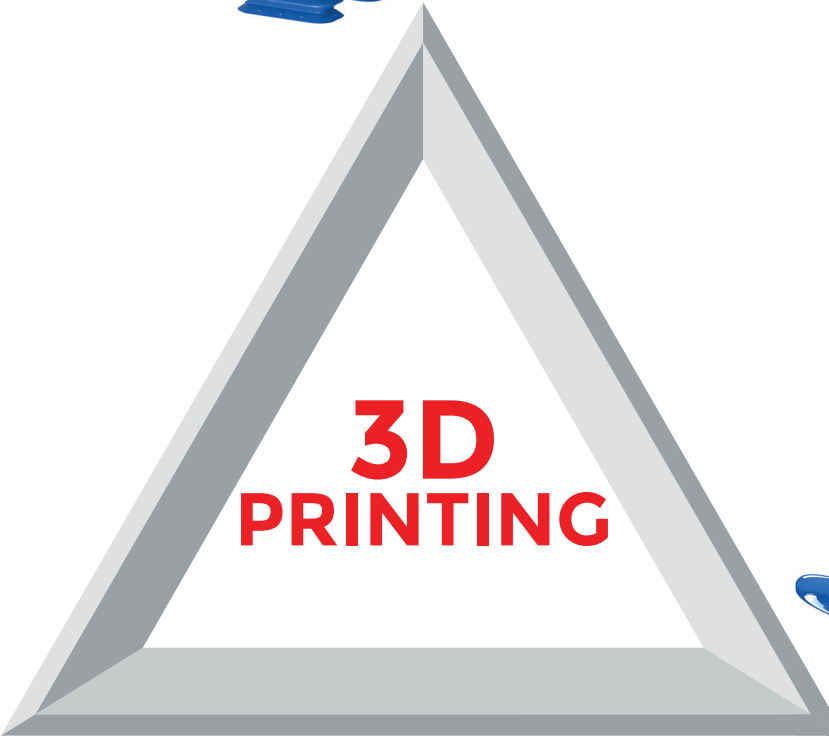
3M
PRELUCRAREA METALELOR

Serviciu de prelucrare CNC pe 5 axe conform schemelor clientului, de asemenea și pentru componente individuale
Durată de timp: 5 zile lucrătoare.
Materiale:

- Rășină de acetal (POM)
- Aliaj de aluminiu (seria 6000)



EOAT descentralizat cu creare rapidă de prototipuri



Pompă în linie cu capac de stabilizare grupat



Soluții personalizate pentru aplicații de colectare și amplasare

DEBITARE CU LASER 3L

Serviciu de îndoire și tăiere cu laser conform schemelor clientului, de asemenea și pentru componente individuale (fără cantități minime)
Durată de timp: 3 zile lucrătoare.
Materiale:

- Oțel inoxidabil AISI 304 (grosime: 1, 2 și 3 mm);
- Aliaj din aluminiu 5754 (grosime 2, 3, 4 și 5 mm).

