

NEU

Furan und KHP Entsandungsstation

Verbesserte Performance durch Automatisierung

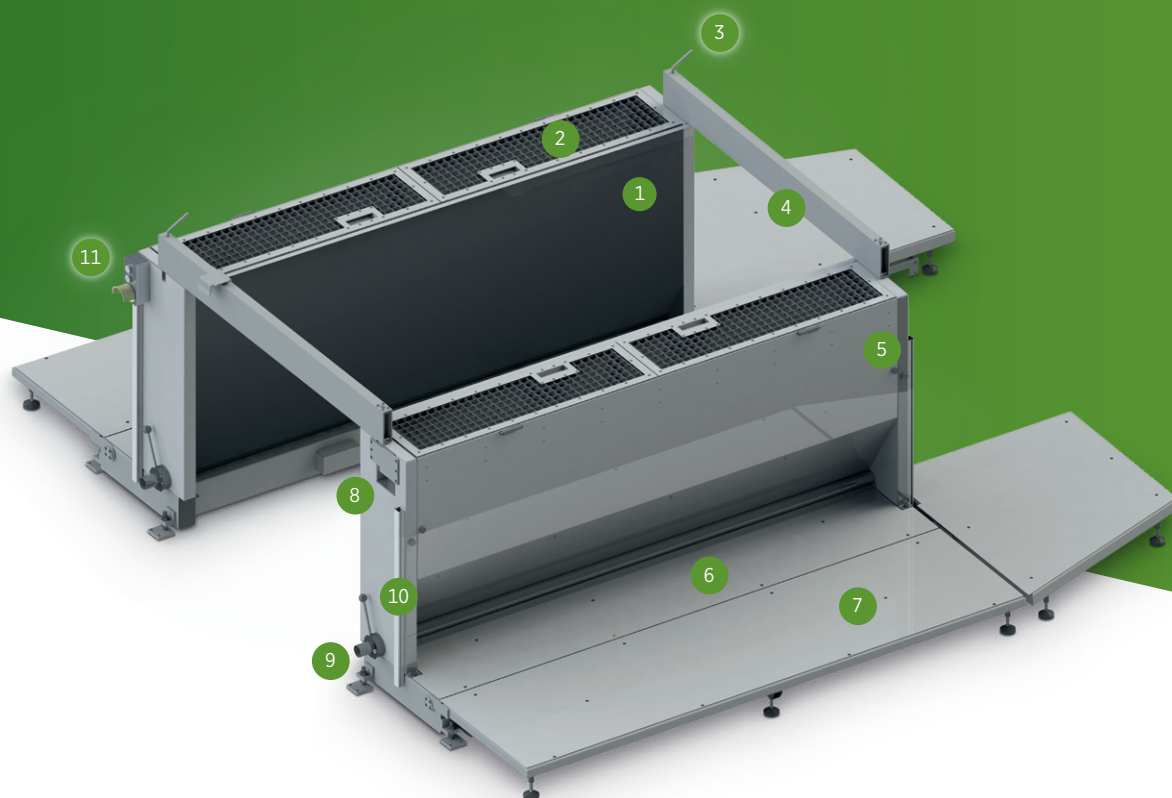


Die Entsandungsstation spart Zeit und senkt Kosten

Wie Sie 3D noch effizienter realisieren

Mit der neuen semiautomatischen Entsandungsstation von ExOne werden die 3D-Drucker S-Max® und S-Max Pro künftig noch agiler und smarter. Möglich macht es eine semiautomatische Entsandungsstation für Ihre Jobbox. Sie ist die technische Antwort auf den Wunsch, den Entsandungsprozess der Jobbox signifikant zu beschleunigen. Sowohl die Ersteinstallation als auch die Nachrüstung der Entsandungsstation lassen sich effizient an allen Baureihen der Drucker S-Max und S-Max Pro umsetzen.

Bereits mit dem ersten Druckprozess profitieren Sie von einer bis zu 50% schnelleren Entsandung. Als Gießerei, Werkzeugmaschinenbauer, Zulieferer für den Automobilbau oder Pumpenbauer bedeutet das eine deutliche Reduktion der über das Jahr anfallenden Personenstunden – Ressourcen und Know-how, die Ihrem Unternehmen an anderer Stelle zu Gute kommen.



MEHRWERT

- Jobbox schnell entsanden dank Teilautomation
- Signifikante Reduktion von Zeit und Kosten bei der Entsandung
- Effizienzsteigerung durch schnelle Einsatzbereitschaft der Jobbox
- Entlastung des Anlagenbedieners
- Intuitive Bedienung vereinfacht das Materialrecycling
- Unterstützung der Sauberkeit im Produktionsumfeld

EINSATZFELD

FB001 (Furan) und FB201 (KHP) Binder in Kombination mit:

- Sand der Standardvarianten FS001, FS003
- Cerabeads®

Hauptkomponenten

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1 Trichter | 9 Anschluss Saugrohr |
| 2 Gitterrost | 10 Stellhebel zum Anpassen des Volumenstroms der Sandabsaugung |
| 3 Absteckbolzen | 11 Bedienelemente |
| 4 Sandbarriere | |
| 5 Schaltleiste | |
| 6 Trittblech innen | |
| 7 Podest | |
| 8 Scharnier-Sicherheitsschalter | |



Technische Daten

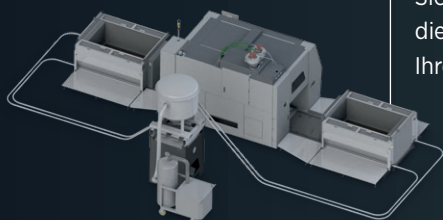
MASSE

Mit Podest	L 3.488 × B 3.337 × H 1.298 mm
Ohne Podest	L 2.180 × B 1.767 × H 1.298 mm
Rohrleitung Standard	5 m

- Trittbleche und Sicherheitsleisten für Sicherheit in der Fertigung
- Zusätzliche Entstaubung in den Trichtern integriert

STILLSTANDSZEITEN MINIMIEREN HEISST KOSTEN SENKEN

So einfach geht's: Nutzen Sie eine zweite Jobbox und profitieren Sie von JobMatic: Parallel zur Entsandung der einen, fährt die zweite zum nächsten Druckvorgang in den Drucker ein. Ihre Anlage ist jetzt 24 h einsatzfähig.

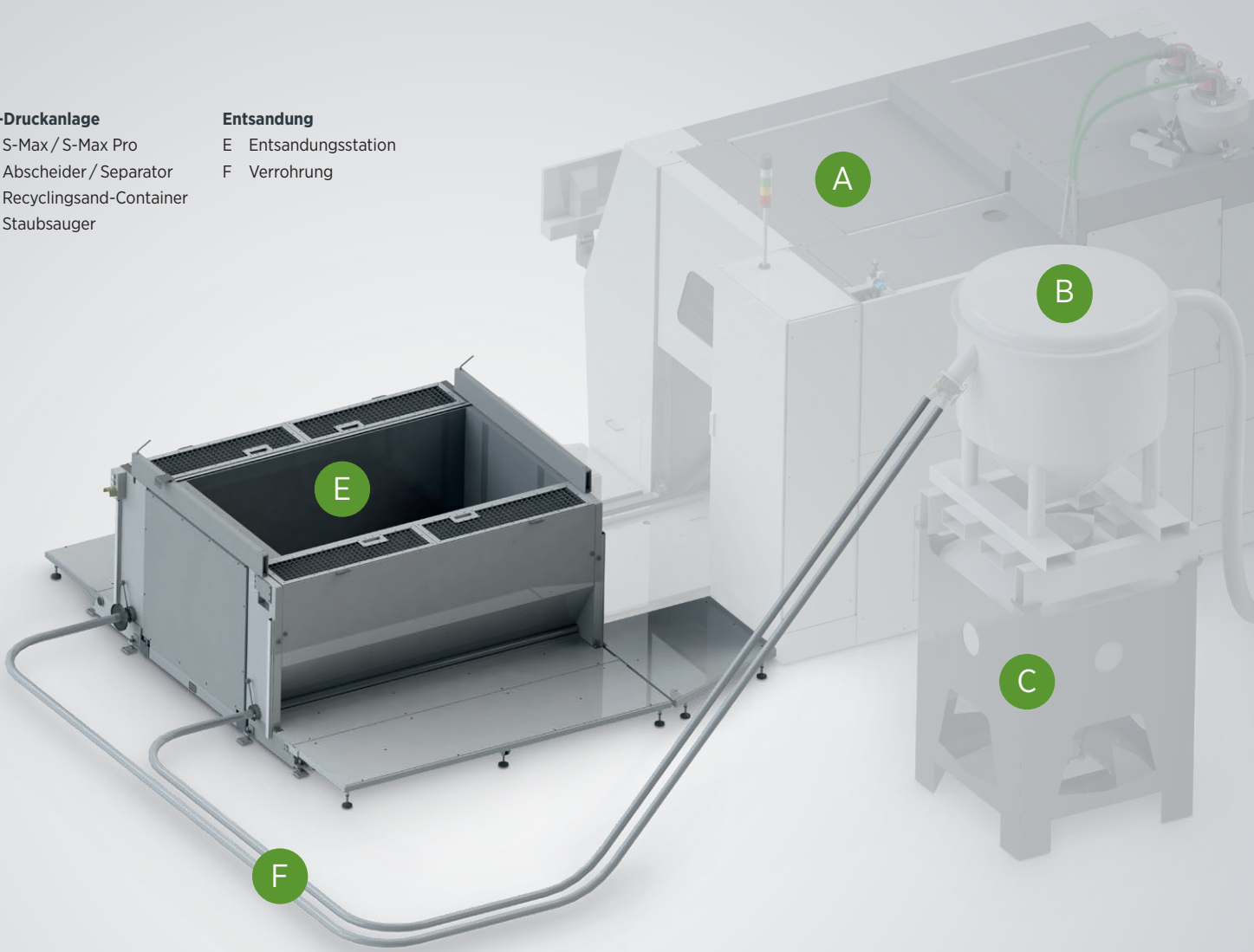


3D-Druckanlage

- A S-Max / S-Max Pro
- B Abscheider / Separator
- C Recyclingsand-Container
- D Staubsauger

Entsandung

- E Entsandungsstation
- F Verrohrung



ENDE
DRUCKVORGANG



1



Schritt für Schritt effizienter

**Entsandungsstation (E) über Rohrleitung (F)
an Drucker anbinden. Fertig.**



EINFAHREN

Der gedruckte Auftrag fährt in der mit Sand befüllten Jobbox aus dem Drucker direkt in die Entsandungsstation.



bis zu
50%
mehr
Performance

2



ARRETIEREN

Nach dem Arretieren der kurzen Seiten wird der Staubsauger eingeschaltet. Es folgt das Öffnen der Standabsaugung an den längsseitig der Jobbox befindlichen Trichtern.

3



ENTSANDEN

Hier wird die Bauplattform via Knopfdruck nach oben gefahren. Der Sand fließt in die Trichter. Dank des feinen Grids und der starken Saugleistung ist die Applikation weitgehend frei von Staub. Die Bauteile können jetzt entnommen werden.

4



REINIGEN / AUSSCHALTEN

Ist die Bauplattform leer, erfolgt die Reinigung mittels Handsauger und das Lösen der Sandbarrieren. Wenn der Sand vollständig abgesaugt und der Trichter leer ist, wird der Staubsauger ausgeschaltet.

**MATERIAL
RECYCLING**



VIDEO – Schauen Sie sich die Entsandungsstation an:
www.exone.com/desanding



ExOne ist weltweit vertreten. Kontaktieren Sie uns direkt
oder besuchen Sie uns unter exone.com/locations.

Corporate Headquarters

The ExOne Company
Pennsylvania, USA
americas@exone.com
+1 877 773 9663

European Headquarters

ExOne GmbH
Gersthofen, Germany
europe@exone.com
+49 821 65063-0

Asian Headquarters

ExOne KK
Kanagawa, Japan
asia@exone.com
+81 465 44 1303

www.exone.com