



工业级金属3D打印机 METAL X



17-4不锈钢 READY • 316L 不锈钢 BETA

适用在精密且重要的机械零件制造，强韧性与防腐蚀性性质可轻易使用在航空、医疗、石油业等高要求领域。

H13 模具钢 READY

- 模具钢可运用于高温和高磨损应用的材质。
- 可用于模具和压铸件及成型冲头。
- 热处理后，其洛氏硬度可达46~50，极限抗拉强度可达1500MPa。

A-2&D-2模具钢 READY

冷作模具钢 A-2 适合用于注塑成型与喷射造型等工法。D-2 则是高碳与铬成分为名的一种超强化钢铁，同时耐磨耐刮，适用在工业用剪切工具上。



Ti-6Al-4V钛合金 BETA

Ti-6Al-4V钛属于轻量型制造专用。独特的性质包括高抗拉强度、抗腐蚀与高疲劳阻抗。适用在精密的医疗器材上，如牙齿矫形支架等。

Inconel 625 READY

Inconel 625 属于耐高温、耐腐蚀性质金属。与传统的制造方法相比，Inconel 的加工明显容易许多，从而使您可以轻松地制作适用于恶劣环境的功能原型和应用零件。

Copper 铜 READY

纯铜是一种柔软、易延展的金属，以其高导热性和导电性而闻名。它广泛用于换热器和电气应用中。



设计

经CAD设计零件·上传STL档案至Eiger选择金属材料即能正确打印零件。



打印

使用金属条状材料，以堆栈的方式逐步形成实体零件·会按比例放大以补偿烧结过程中的收缩。



烧结

打印完成的零件会经过洗涤阶段以除去粘合剂再置放于高温炉中烧结，金属粉末熔融成固体金属。



成品

高达99.7%密度的纯金属，是完整的终端产品·可比拟一般金属零件一样进行加工和处理。

完整的3D金属打印解决方案

从设计 → 打印 → 清洗 → 烧结 → 最终
金属零件成品·MetalX3D打印系统为您提供一整
套完整的解决方案



清洗机 Wash-1

将3D打印的零件转换成致密金属的第一步是清洗。Wash-1将零件浸入工业用清洗剂，可溶解主要的黏合材料，使其保持半多孔状态，因此剩余的黏合剂可以轻松地在烧结过程中烧掉。这个步骤可纯化最终的金属零件，并有助于保持烧结机清洁。



烧结机 Sinter-1

Sinter-1是高性能，高价值的烧结机，拥有30年金属注射成型(MIM)技术非常适合小批量生产。具有4760cm的熟区，只需26小时即可轻松将清洗后的零件转化为高质量的精密最终金属成品。



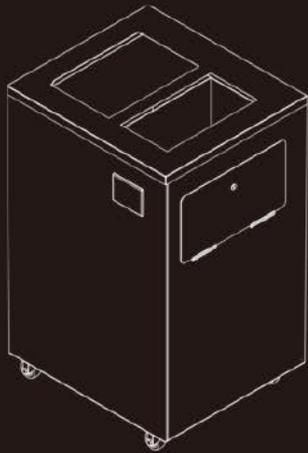
烧结机 Sinter-2

Sinter-2拥有宽敞的熟区(19644cm³/1199in³)是中批量生产大型零件组的理想解决方案。通过使用无碳高压罐内置的烧结技术来生产高纯度金属零件。具有快速冷却技术，可处理清洗后广泛种类的所有商业级金属·并在短短30个小时内转变成致密的金属零件。



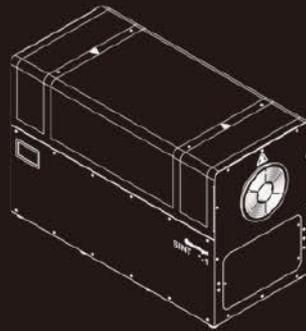
Metal X

建构尺寸(X,Y,Z)	300 x 220 x 180 mm
设备体积(X,YZ)	575 x467 x1120 mm
重量	68 kg(本机重量)
打印层厚	每层 50 μ
软件特点	单一登录(SSO)、两道式防护锁 管理员平台、抢先使用最新功能
软件呈现形式	云端撷取、在地储存
支持操作系统	Win7+、Mac OS 10.7 Lion+、Linuxn
浏览器	Chrome 30+
输入文件格式	.STL



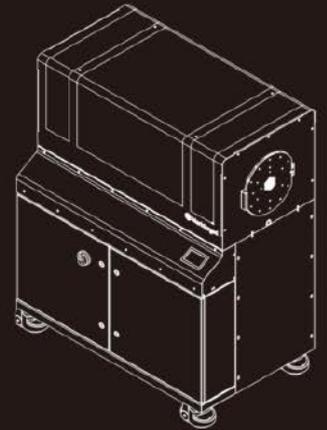
清洗机 Wash-1

设备体积	609 x 685 x1,067 mm
重量	136kg
运作空间	不锈钢
冲洗空间	356 x 254 x 203 mm
清洗溶液	Opteon SF79
冲洗量	18,356 cm3
电源	单向 120 / 240 VAC 尖峰流量 15A / 1,650W



烧结机 Sinter-1

设备体积	1,067 x 505 x 720 mm	1200 x 700 x 1500 mm
重量	136kg	350 kg
烧结时间	26hrs	30hrs
烧结容量	3020cm3	12135cm3
电源	单向200-240V , 36A 建议 50A	200-240V,3向,30A 346-416V,3向,30A
最高温度	1300°C / 2,372°F	



烧结机 Sinter-2

