



LA GAMME EVA



FICHE TECHNIQUE TÊTES-OUTILS

IMPRESSION 3D _____ USINAGE _____ LASER _____

	3DF02	3DF09	3DP08	3DP25	CNC11	CNC22	LUV06
Polymère standard (ABS, PETG, PLA,...)							
Filament	✓	✓	•	•	✓	✓	✓
Granulé	•	•	✓	✓	✓	✓	✓
Bloc	•	•	•	•	✓	✓	✓
Polymère chargé en fibre (PETG CF, PA12 CF,...)							
Filament	✓	✓	•	•	✓	✓	✓
Granulé	•	•	✓	✓	✓	✓	✓
Bloc	•	•	•	•	✓	✓	✓
Métal (Aluminium, acier,...)							
Filament	✓	✓	•	•	✓	✓	•
Granulé	•	•	✓	✓	✓	✓	•
Bloc	•	•	•	•	•	✓	Anodisé ou peint
Bois (MDS, mélaminé, contre plaqué,...)							
	•	•	•	•	✓	✓	✓
Composite (Résine epoxy, fibre de carbone, fibre de verre)							
	•	•	•	•	✓	✓	✓

IMPRESSION 3D

Filaments (FFF)



3DF02

Température d'extrusion jusqu'à 300°C

– Débit d'extrusion de 0,2kg/h

– Double extrusion

– Changement de buse (0,25 à 1,2mm)

– Refroidissement liquide



3DF09

Température d'extrusion jusqu'à 500°C

– Haut débit d'extrusion (0,9kg/h)

– Diamètre de buse (0,6 à 2,5mm)

– Refroidissement liquide

Granulés (FGF)



3DP08

Température d'extrusion jusqu'à 500°C

– Haut débit d'extrusion (0,8kg/h)

– Tailles de buses : 0,4 à 2,5mm

– Tailles des pellets : < 3mm

– Refroidissement liquide



3DP25

Température d'extrusion jusqu'à 500°C

– Très haut débit d'extrusion (2,5kg/h)

– Tailles de buses : 1 à 5mm

– Tailles des pellets : 3 à 5mm

– Refroidissement liquide

USINAGE



CNC11

Vitesse de broche jusqu'à 24 000 rpm

– Diamètre outil jusqu'à 13mm

– Puissance de 1,1kW

– Système de micro lubrification



CNC22

Vitesse de broche jusqu'à 24 000 rpm

– Diamètre outil jusqu'à 16mm

– Puissance de 2,2kW

– Système de micro lubrification

– Système à changement de cône rapide (QTC)

LASER



LUV06

Puissance UV de 6W

– Distance de focale 60mm

– Longueur d'ondes 450nm