

# Non c'è nulla di più stimolante che dare forma alle tue ispirazioni.

Benvenuto nella stampa digitale.

L'ultima frontiera di soluzioni integrate di stampa 3D  
per l'oreficeria e per il fashion design.





DWS sviluppa soluzioni d'alta tecnologia per il settore della gioielleria e fashion. Alta risoluzione, definizione, accuratezza, precisione dei dettagli. Le prestazioni delle stampanti DWS non hanno paragoni nel settore, grazie alla continua ricerca condotta dal reparto R&D, che progetta non soltanto le stampanti 3D ma anche i materiali (fondibili e funzionali) e i software di gestione: un sistema totalmente integrato che garantisce il controllo completo su tutti i processi e i componenti necessari per la realizzazione degli oggetti.

Tra le nuove applicazioni e tecnologie spiccano la stampa 3D cluster per microfusione diretta (XCLUSTER), stampa di catene già ammagliate (XCLUSTER Chain) e stampa di prodotti finiti caratterizzati da texture e superfici trasparenti, che riproducono la ceramica o atti alla customizzazione tramite trattamenti classici.

Grazie alla combinazione di materiali, stampante stereolitografica 3D e software appositamente studiato, il flusso di lavoro diventa completamente digitale e automatizzato. Questo aumenta la produttività delle aziende riducendo il time to market, diminuendo tempi e costi di produzione.

**APPLICAZIONI****IL GIOIELLO**

Il dettaglio .....	6
La maglia .....	8
Il pavé .....	10
Le filigrane .....	12
Il cluster .....	14
La ceramica .....	16
I master .....	18
La catena .....	20

**LA MODA E IL DESIGN**

Il particolare .....	22
I colori .....	24
Gli stampi .....	26
I funzionali .....	28

**STAMPANTI E RESINE****IL GIOIELLO**

Il dettaglio .....	32
La maglia .....	33
Il pavé .....	34
Le filigrane .....	35
Il cluster .....	36
La ceramica .....	37

I master .....	38
La catena .....	39

**LA MODA E IL DESIGN**

Il particolare .....	40
I colori .....	41
Gli stampi .....	42
I funzionali .....	43

**SOFTWARE**

SOFTWARE .....	44
----------------	----

**SCHEDE TECNICHE**

SCHEDE TECNICHE .....	46
-----------------------	----

**UV CURING UNIT**

UV CURING UNIT .....	50
----------------------	----



Dettagli precisi, massima definizione, angoli ideali, spessori minimi per le vostre creazioni più dettagliate, per i vostri desideri di perfezione.

La precisione del laser, unita alla qualità delle resine, permette la stampa e la fusione con la massima precisione possibile, micro dettagli al di sotto dei 100 micron. Sottosquadra, cavità, geometrie complesse non sono più un problema e la facile rimozione dei supporti completa un approccio che aiuta la creatività dell'utente.

SOTTOSQUADRA

GEOMETRIE COMPLESSE

**CONTORNI IDEALI**

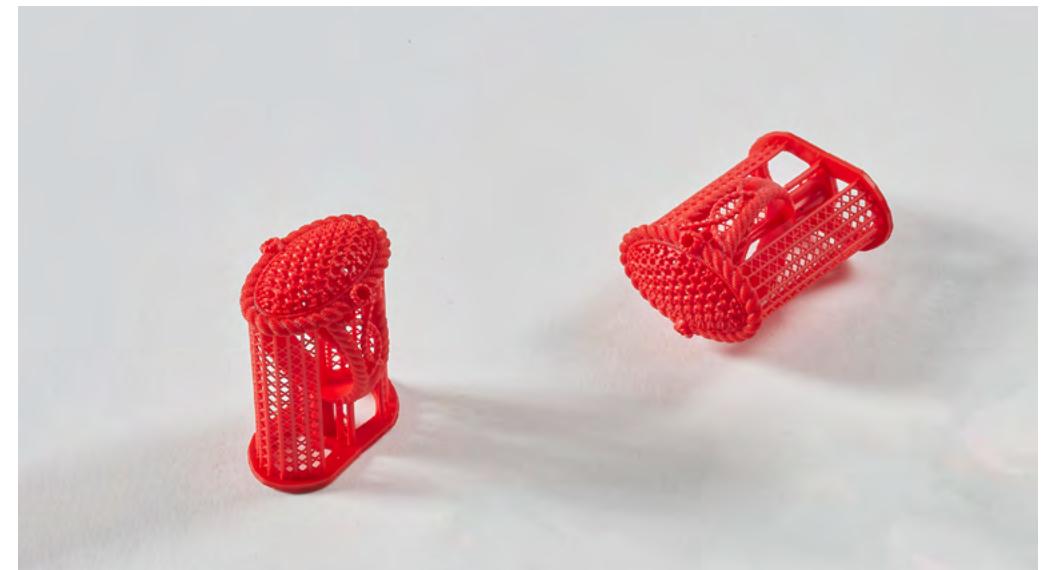
SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

RISPETTO DIMENSIONALE

**FUSIONE PRECISA**

**SUPERFICI LISCE**

SPESSORI SOTTILI



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 32



Ottenere oggetti già ammagliati, senza necessità di saldature, non è più un miraggio.

Realizzare bracciali, collier, accessori in foggia di maglia che, una volta fusi, presentano la precisione e la flessibilità di un tessuto.

Risultato sorprendente ed esente dalla saldatura anello per anello.

SUPERFICI LISCE

SOTTOSQUADRA

**FUSIONE PRECISA**

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

GEOMETRIE COMPLESSE

**ANELLI MAGLIA PRECISI  
E INDIPENDENTI**

**EFFETTO TESSUTO**

RISPETTO DIMENSIONALE



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 33



L'estrema precisione dimensionale, unita alla qualità dei materiali, permette di incastonare le pietre prima della fusione. Superfici lisce e assenza di finiture manuali assicurano un risultato che ottimizza le procedure di produzione. Facile posizionamento delle pietre anche con alloggiamenti complessi e fusione precisa, anche grazie all'effetto memoria di forma delle resine DWS.

SUPERFICI LISCE

CAVITÀ

**FUSIONE PRECISA**

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

SOTTOSQUADRA

**FACILITÀ INSERIMENTO  
PIETRE E ANCHE MICROPAVÉ**

**CONTORNI IDEALI**

RISPETTO DIMENSIONALE



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 34



Gli spessori più sottili uniti alla massima definizione. La fusione diretta di filigrane non è mai stata così precisa. Geometrie complesse, fili intrecciati, fusione precisa.

RISPETTO DIMENSIONALE

SUPERFICI LISCE

**ALTISSIMA DEFINIZIONE**

CONTORNI PRECISI

FUSIONE PRECISA

**SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE**

**GEOMETRIE COMPLESSE**

SOTTOSQUADRA



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 35



La produttività al servizio della precisione. Un sistema unico. Il sistema cluster di DWS permette di mantenere l'altissima definizione e rispetto dimensionale, aumentando la produttività nello sfruttare la costruzione in asse Z. Il sistema utilizza i canali di fusione come supporti, potendone variare le dimensioni e i diametri per ottimizzare la produzione. Grazie al software, NAUTA XCLUSTER, uniamo la massima definizione a un'alta produttività.

SUPERFICI LISCE

CAVITÀ

**ALTA PRODUTTIVITÀ**

RISPETTO DIMENSIONALE

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

**FUSIONE PRECISA**

**CONTORNI PRECISI**

SOTTOSQUADRA



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 36



La nano ceramica per creare oggetti con le stesse caratteristiche della ceramica artigianale: una tela bianca sulla quale dare libero sfogo alla creatività cromatica.

Il materiale è resistente a temperature di 180°C e, dopo la copertura in smalto nelle varie colorazioni, viene messo in forno per ottenere un risultato identico alla porcellana.

RISPETTO DIMENSIONALE

CAVITÀ

**PIACEVOLE AL TATTO**

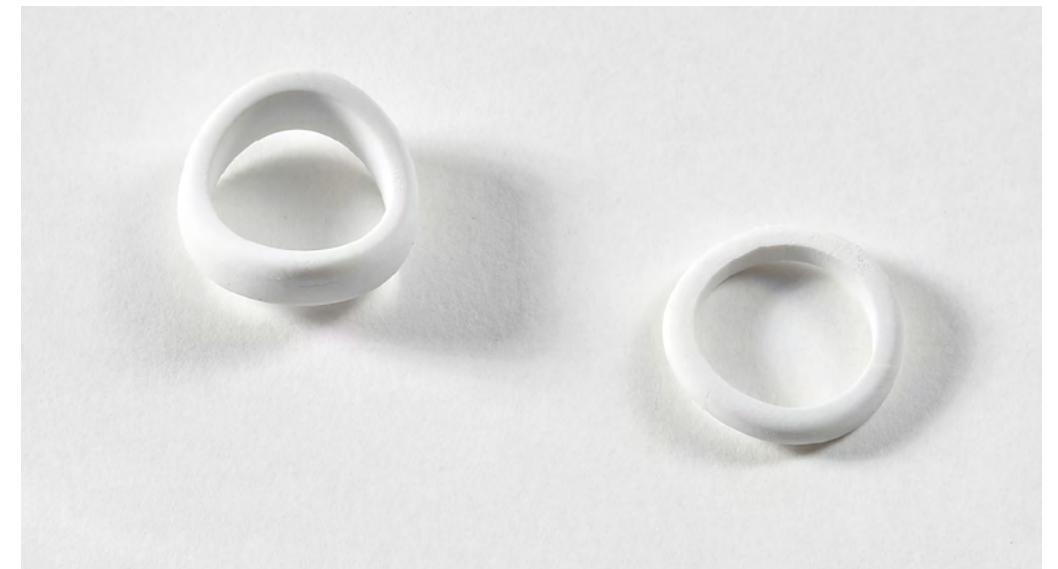
CONTORNI PRECISI

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

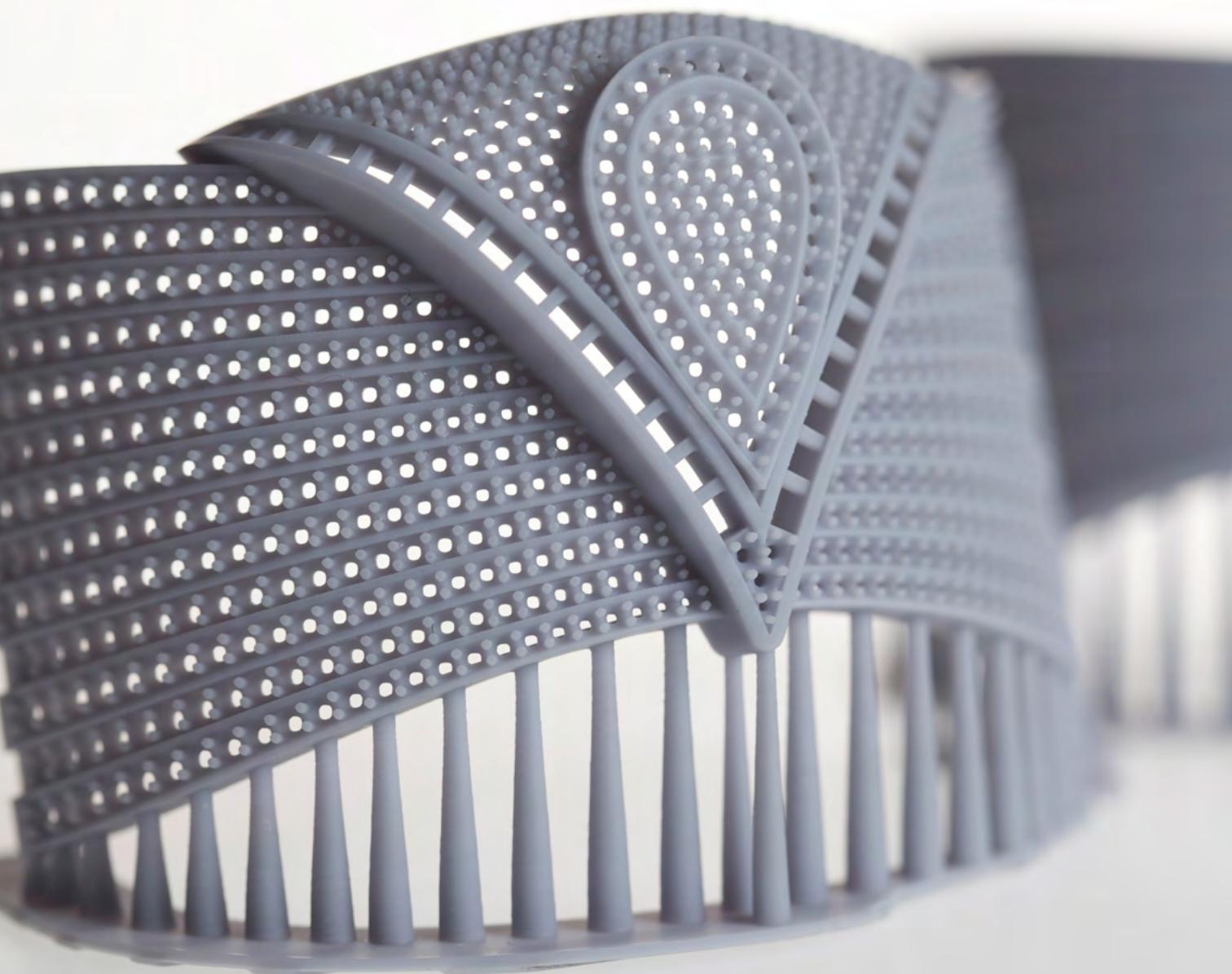
**SUPERFICI DI ALTA QUALITÀ**

**RESISTENTE**

SOTTOSQUADRA



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 37



La migliore risoluzione per modelli master dedicati allo stampaggio (RTV o HTV) in gomma vulcanizzata. Modelli dettagliati e sottili al servizio della gioielleria.

Le resine master di DWS sono ideali anche per stampi dedicati alla vulcanizzazione con la finalità di produrre oggetti in zama.

SOTTOSQUADRA

**SOTTILI**

CONTORNI PRECISI

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

**SUPERFICI LISCE**

**RISPETTO DIMENSIONALE**

GEOMETRIE COMPLESSE



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 38



Con il sistema NAUTA XCLUSTER Chain, DWS permette di stampare catene di diverse dimensioni e disegno in resina fondibile. Catene complete di chiusure e terminali, già ammagliate, senza necessità alcuna di saldature e vuote al loro interno. Supporti che fungono da canali di fusione, alta definizione, alta produttività e costi contenuti.

CAVITÀ

**ANELLI CATENA PRECISI  
E INDIPENDENTI**

CONTORNI PRECISI

**GEOMETRIE COMPLESSE**

SUPERFICI LISCE

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

**FUSIONE PRECISA**

RISPETTO DIMENSIONALE



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 39



Tracolle, fibbie, chiusure, loghi, finiture...

Tutti i particolari del mondo fashion sono realizzabili sia in resine funzionali, sia in resine fondibili. Soluzioni atte a produrre particolari in metallo fuso, in materiali resistenti e personalizzabili in termini di colore, in materiali elastici, in resine materiche.

Alta produttività e massima flessibilità per le preserie e per le serie dedicate alle creazioni più preziose.

SUPERFICI LISCE

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

**PRODUTTIVITÀ**

SOTTOSQUADRA

CAVITÀ

**GEOMETRIE COMPLESSE**

**MATERIALI DEDICATI**

CONTORNI PRECISI



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 40



Stampare pietre digitali, anche trasparenti o traslucide, potenzialmente in qualsiasi colore, è per DWS oramai attualità. Pietre sfaccettate o levigate, senza limiti geometrici, ideali per le creazioni di accessori e applicazioni in tutti i campi della moda.

RISPETTO DIMENSIONALE

SOTTOSQUADRA

**TRASPARENZE**

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

CONTORNI PRECISI

**COLORI E TONALITÀ****GEOMETRIE COMPLESSE**

SUPERFICI LISCE



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 41



La libertà di stampare matrici ed essere sempre in time to market anche su dimensioni ragguardevoli.  
Materiali atti a sopportare alte temperature, processi di stampa accurati e sostitutivi degli stampi tradizionali, superfici di altissima qualità.

CAVITÀ

SUPPORTI FACILI DA RIMUOVERE

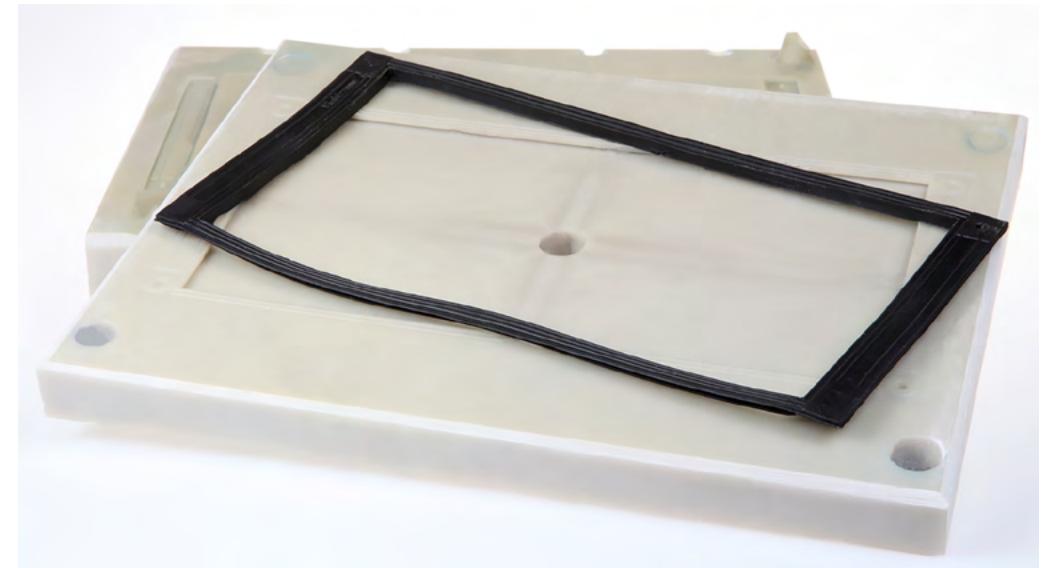
**SUPERFICI LISCE**

**SOTTOSQUADRA**

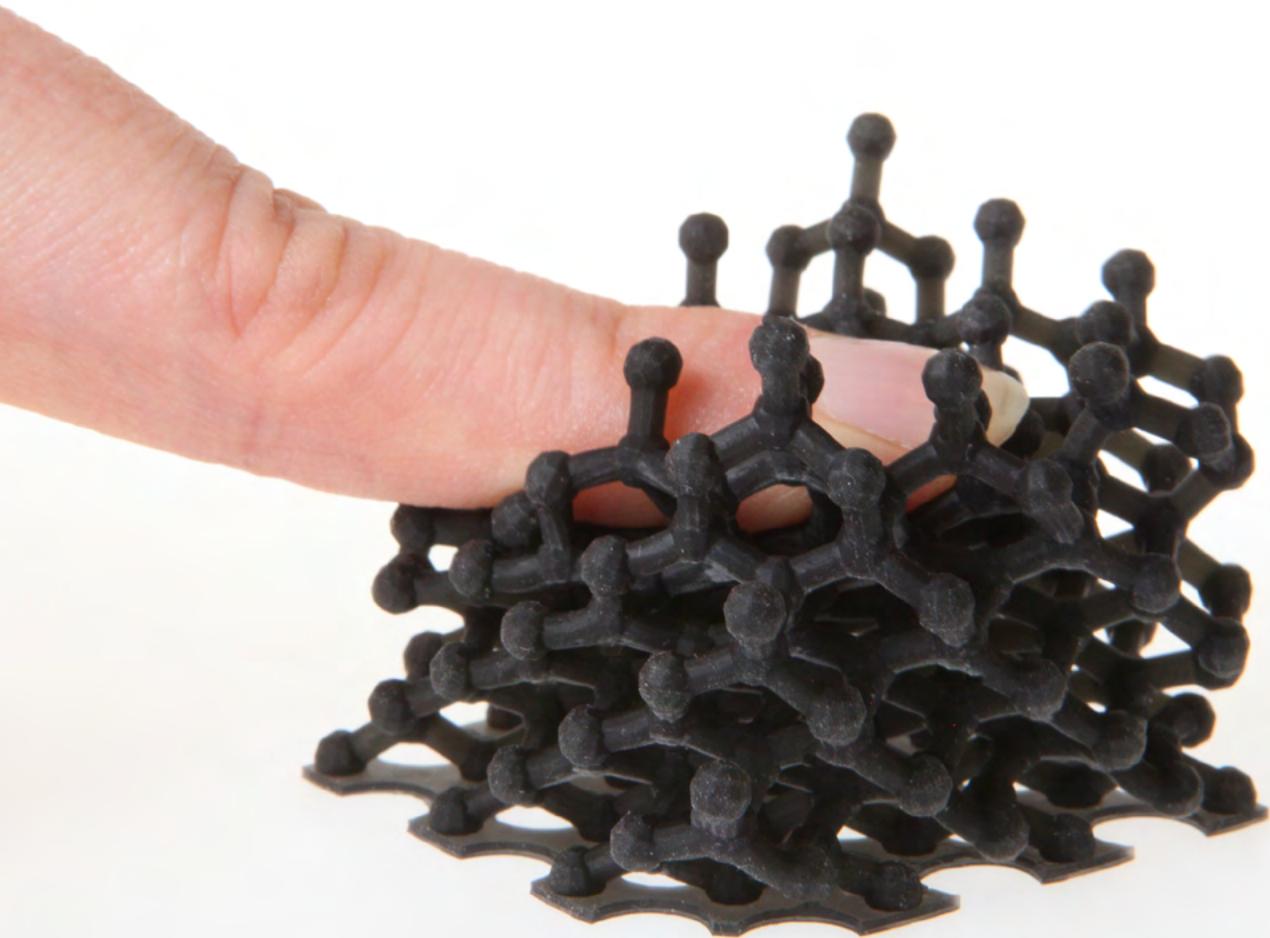
CONTORNI PRECISI

GEOMETRIE COMPLESSE

**RISPETTO DIMENSIONALE**



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 42



Stampare materiali ad alta rigidità, flessibili, resistenti ad alte temperature, pronti per fare parte delle creazioni moda.  
 La gamma di resine funzionali a disposizione, unita alla precisione e all'alta produttività delle stampanti, permette di realizzare particolari finiti e pronti all'uso o adatti al finissaggio.

SUPERFICI LISCE

CAVITÀ

SOTTOSQUADRA

**RIMBALZO ELASTICO**

**PRODUTTIVITÀ**

CONTORNI PRECISI

GEOMETRIE COMPLESSE

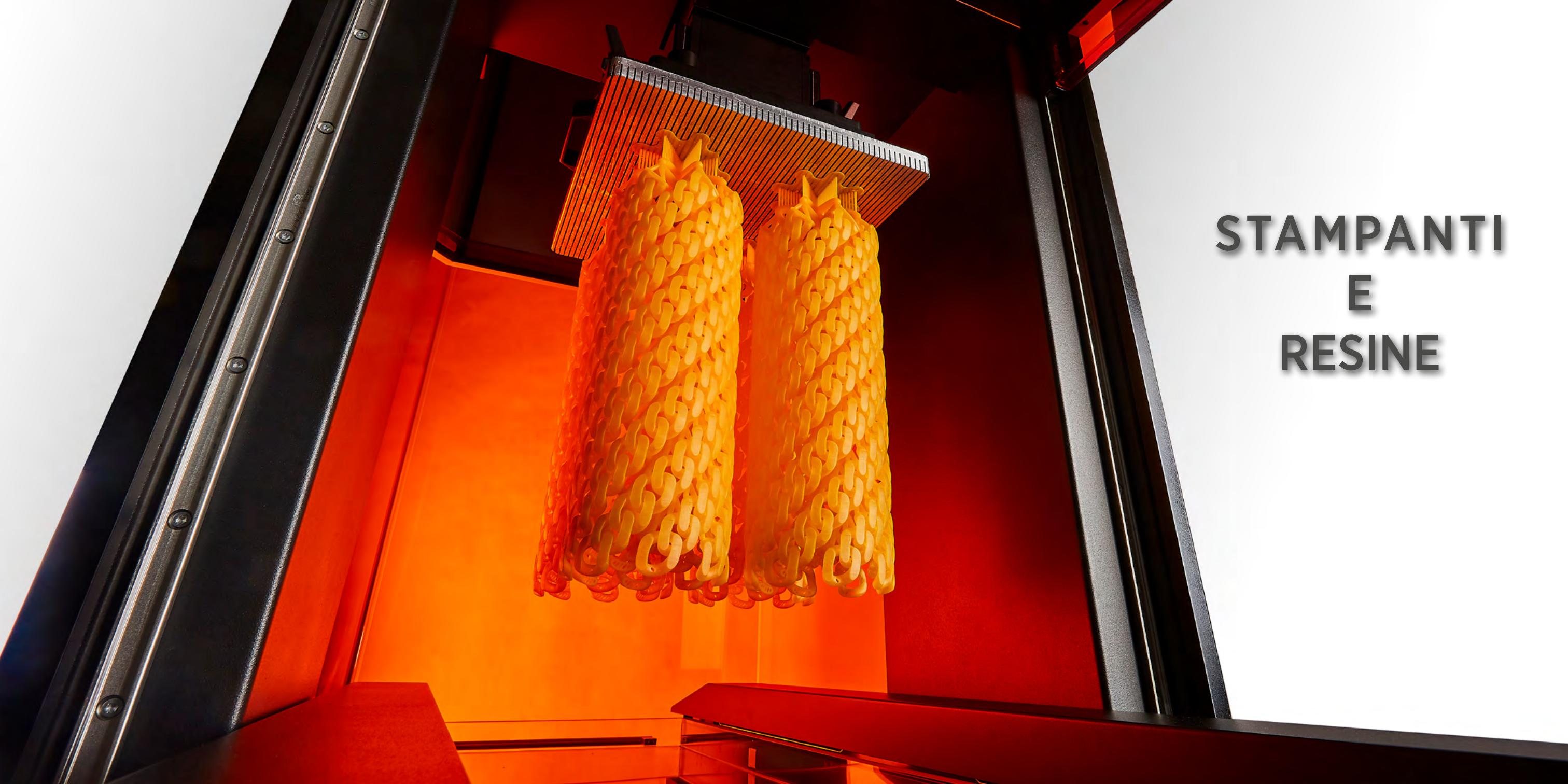
**MATERIALI ALTE TEMPERATURE**

**MATERIALI RESISTENTI**

RISPETTO DIMENSIONALE



Le soluzioni stampante-resina ideali a pag. 43



**STAMPANTI  
E  
RESINE**



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Fusia 444	Fondibile	▲	▲	-	-	▲	▲	-
Fusia 445	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC300	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC400	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC500	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC550	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC800	Fondibile	▲	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC900	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲

■ Soluzione più performante



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Fusia DC300	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC400	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC500	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC900	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲

■ Soluzione più performante



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Fusia 444	Fondibile	▲	▲	-	-	▲	▲	-
Fusia 445	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC300	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC400	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC500	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC550	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC800	Fondibile	▲	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC900	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Fusia 444	Fondibile	▲	▲	-	-	▲	▲	-
Fusia 445	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC300	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC700	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC710	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC800	Fondibile	-	▲	▲	▲	-	-	▲
Fusia DC900	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC905	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Fusia 445	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC905	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲

■ Soluzione più performante



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Irix A	Simil-ceramica	-	▲	▲	▲	▲	-	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Precisa 780	Gommatura	▲	-	-	-	-	-	-
Precisa DL260	Gommatura	-	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Therma 289	Gommatura	▲	-	-	-	-	-	-
Therma 294	Gommatura	▲	-	-	-	-	-	-
Therma DM210	Gommatura	-	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Therma DM220	Gommatura	-	▲	▲	▲	▲	▲	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Fusia 445	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC900	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Fusia DC905	Fondibile	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Invicta 915	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta 917	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL370	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL380	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL385	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL390	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL395	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL405	Produzione diretta	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL406	Produzione diretta	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta 2020	Prodotti finiti	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta AB001	Simil-ABS	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta AB002	Simil-ABS	-	-	-	▲	▲	▲	▲

■ Soluzione più performante



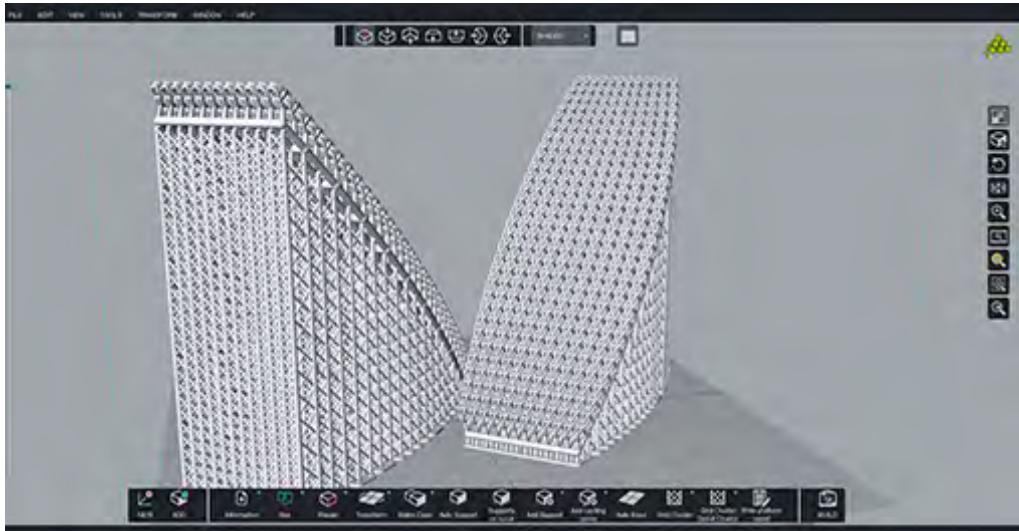
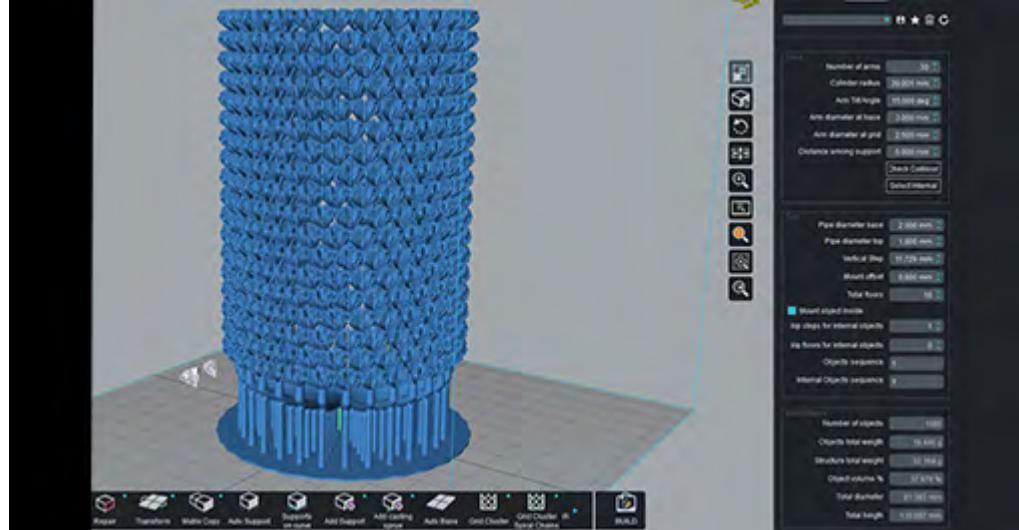
Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Irix	Pietra Digitale	-	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Irix V	Pietra Digitale	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Therma DM500	Produzione stampi	-	-	-	▲	▲	▲	▲



Materiali	Indicazione	XFAB 2500HD	XFAB 3500HD	O28J Plus	O29JL2/X/XC	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Invicta 915	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta 917	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL370	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL380	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL385	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL390	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL395	Funzionali	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL405	Produzione diretta	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta DL406	Produzione diretta	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta 2020	Prodotti finiti	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta AB001	Simil-ABS	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Invicta AB002	Simil-ABS	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Flexa GM08	Simil-Gomma	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Flexa GM08B	Simil-Gomma	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Flexa GM010	Simil-Gomma	-	-	-	▲	▲	▲	▲
Vitra DL375	Trasparente	-	-	-	▲	▲	▲	-



## NAUTA® SUPPORTA IL MODELLO, QUALSIASI FORMA ABBIAM

### Crea supporti super leggeri e replica

NAUTA è il software parametrico sviluppato internamente da DWS che prepara il file per la stampa 3D consentendo di predisporre la supportatura e il posizionamento dei modelli sulla piattaforma prima dell'invio a FICTOR, il software di gestione delle stampanti. NAUTA+ offre funzionalità automatiche che ottimizzano: il numero di supporti, l'orientamento dell'oggetto da stampare, il riempimento della piattaforma facilitato grazie all'istancing.

I supporti creati da NAUTA+ hanno un punto di rottura brevettato (break point) per facilitarne la rimozione senza l'utilizzo di strumentazione specifica.

Inoltre, l'innovativa funzione reticolo, brevettata da DWS, permette la creazione di una supportatura super leggera.

Il software calcola anche il peso dell'oggetto e il consumo resina previsto.

**NAUTA® XCLUSTER®** e **NAUTA® XCLUSTER® CHAIN** rappresentano moduli aggiuntivi che permettono, rispettivamente, di sviluppare la stampa sull'interezza dell'asse Z e di costruire oggetti già ammagliati con elementi indipendenti, sfruttando il concetto cluster brevettato da DWS.

Ambedue i moduli sono stati sviluppati per ottenere la massima produttività, sfruttando da una parte la costruzione in verticale e dall'altra il concetto di grappolo, che permette di applicare il minor numero possibile di supporti, mettendo a disposizione una struttura completamente sfruttabile in fase di fusione, grazie alla presenza dei canali di colata utilizzati come supporti.

**XFAB 2500HD****XFAB 3500HD**

Metodo di stampa	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	Ø 180 x 180 mm	140 x 140 x 180 mm
Sorgente laser	Solid State BlueEdge®	Solid State BlueEdge®
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro	Galvanometro
Software	FICTOR® XFAB® Edition e NAUTA®+ inclusi	FICTOR® XFAB® Edition e NAUTA®+ inclusi
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	400 x 606 x 642 mm	400 x 606 x 880 mm
Peso	31 Kg	42 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	24V DC con AC 240/100V / 50-60 Hz Alimentatore esterno incluso	24V DC con AC 240/100V / 50-60 Hz alimentatore esterno incluso
Consumo elettrico	160W	160W
Requisiti minimi PC	Windows 8 o superiore*	Windows 8 o superiore* <sup>1</sup>
Memoria	RAM 4GB*	RAM 4GB* <sup>1</sup>
Scheda grafica	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore*	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* <sup>1</sup>
Interfaccia	1 porta USB	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP
Connettività	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva

\* I requisiti minimi consigliati possono variare a seconda della complessità del file da stampare.

<sup>1</sup> PC integrato, i requisiti minimi sono intesi per l'utilizzo di NAUTA®+ su un PC esterno (non incluso).

Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.

**O28J Plus Series**

Metodo di stampa	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	90 x 90 x 90 mm
Sorgente laser	Solid State BlueEdge®
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro
Software	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi
Formati di file input	stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	380 x 515 x 733 mm
Peso	56 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	AC 230V / 50 Hz
Consumo elettrico	400 W
Requisiti minimi PC	PC esterno incluso
Memoria	-
Scheda grafica	-
Interfaccia	1 porta USB - 1 porta TCP/IP ethernet
Connettività	1 connessione internet attiva

Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.



	O29JL2	O29X	O29XC
Metodo di stampa	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia
Area di lavoro	110 x 110 x 200 mm	150 x 150 x 200 mm	170 x 170 x 200 mm
Sorgente laser	Solid State BlueEdge®	Solid State BlueEdge®	Solid State BlueEdge®
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro	Galvanometro	Galvanometro
Software	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	610 x 660 x 1400 mm	610 x 660 x 1400 mm	610 x 660 x 1400 mm
Peso	150 Kg	150 Kg	150 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	AC 230V / 50 Hz	AC 230V / 50 Hz	AC 230V / 50 Hz
Consumo elettrico	500W	500W	500W
Requisiti minimi PC	PC esterno incluso	PC esterno incluso	PC esterno incluso
Memoria	-	-	-
Scheda grafica	-	-	-
Interfaccia	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP
Connettività	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva

Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.



	XPRO S	XPRO SL	XPRO Q
Metodo di stampa	Laser - stereolitografia	Laser - stereolitografia	QUAD Laser - stereolitografia
Area di lavoro	300 x 300 x 300 mm	300 x 300 x 500 mm	300 x 300 x 300 mm
Sorgente laser	Solid State BlueEdge®	Solid State BlueEdge®	Solid State BlueEdge®
Spessore dello strato	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)	10-100 micron (dipende dal tipo di materiale utilizzato)
Metodo di scansione	Galvanometro	Galvanometro	Quadri-galvanometro
Software	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi	FICTOR® e NAUTA®+ inclusi
Formati di file input	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x	.stl, .slc, .nauta, .fictor, .mkr, .3dm, .3ds, .ply, .obj, .lwo, .x
Dimensioni	704 x 1446 x 2048 mm	704 x 1446 x 2420 mm	704 x 1446 x 2048 mm
Peso	500 Kg	550 Kg	500 Kg
Temperatura e umidità di esercizio	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%	20°-25°C / 60%
Alimentazione elettrica	AC 230V / 50 Hz	AC 230V / 50 Hz	AC 230V / 50 Hz
Consumo elettrico	500W	500W	500W
Requisiti minimi PC	Windows 8 o superiore* <sup>1</sup>	Windows 8 o superiore* <sup>1</sup>	Windows 8 o superiore* <sup>1</sup>
Memoria	RAM 4GB* <sup>1</sup>	RAM 4GB* <sup>1</sup>	RAM 4GB* <sup>1</sup>
Scheda grafica	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* <sup>1</sup>	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* <sup>1</sup>	Compatibile OpenGL 2.0 o superiore* <sup>1</sup>
Interfaccia	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP	1 porta USB - 1 porta Ethernet TCP/IP
Connettività	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva	1 connessione internet attiva

\* I requisiti minimi consigliati possono variare a seconda della complessità del file da stampare.

<sup>1</sup> PC integrato, i requisiti minimi sono intesi per l'utilizzo di NAUTA®+ su un PC esterno (non incluso).

Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.



# UV Curing Unit

## CARATTERISTICHE

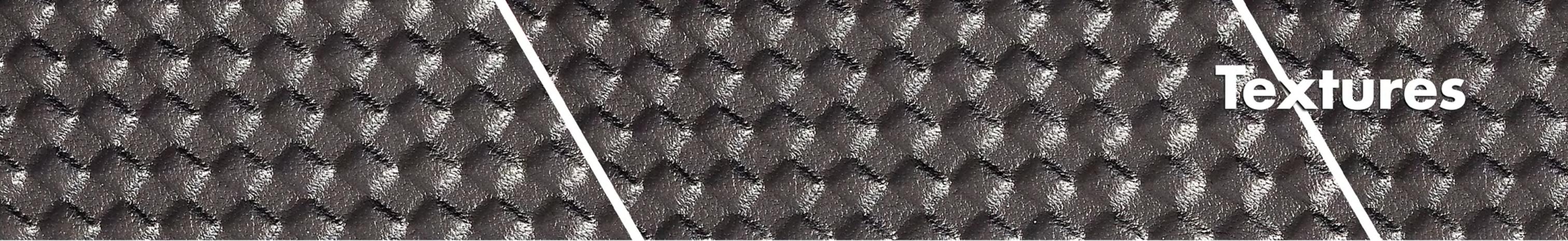
	UV Curing Unit "S2"	UV Curing Unit "M"	UV Curing Unit "L"
Ventilazione	Ventilazione interna forzata	Ventilazione interna forzata	Ventilazione interna forzata
Comandi utente	Pulsante On/Off Timer Sicurezza su apertura porta	Pulsante On/Off Timer Sicurezza su apertura porta	Pulsante On/Off Timer Sicurezza su apertura porta
Impostazione timer	0 a 30 minuti	0 a 30 minuti	0 a 30 minuti
Dimensioni area di polimerizzazione	160 x 160 x 160 mm	225 x 250 x 225 mm	300 x 300 x 300 mm
Dimensione macchina	265 x 300 x 330 mm	370 x 330 x 480 mm	570 x 520 x 518 mm
Peso	11,8 Kg	20,5 Kg	26 Kg
Consumo elettrico	35 W	120 W	70 W
Tensione di alimentazione	90-264 V / 50-60 Hz	220 V / 50--60 Hz	90-264 V / 50-60 HZ

I dispositivi per polimerizzazione UV completano la **solidificazione secondaria** dei modelli costruiti con le stampanti 3D DWS. Anche se perfettamente formati, i modelli necessitano di un'esposizione supplementare ad una sorgente UV affinché si completi la polimerizzazione e la stabilizzazione della loro struttura.

Il dispositivo "**S2**" è adatto alla polimerizzazione di modelli singoli, mentre il dispositivo "**M**" è in grado di ospitare una piattaforma completa appartenente ad una stampante della gamma 029 o XFAB. Il modello "**L**" è specificatamente prodotto per le dimensioni della piattaforma di XPRO Q e XPRO S.

- Alta uniformità di esposizione
- Semplicità d'uso e manutenzione
- Impostazione con timer

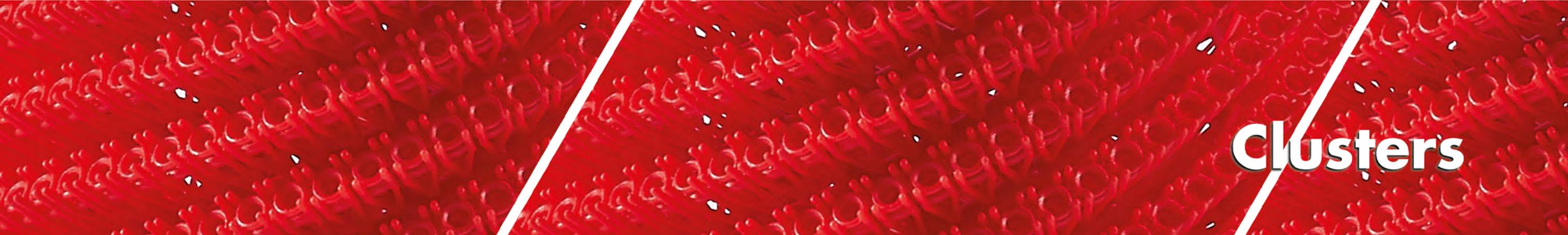
Le specifiche tecniche sono soggette a cambiamento senza preavviso.



**Textures**



**Colors**



**Clusters**



**DWS**

Via della Meccanica, 21  
36016 Thiene (VI) - Italy  
T +39 0445 810810  
info@dwssystems.com

[www.dwssystems.com](http://www.dwssystems.com)

MADE IN ITALY



[www.dwssystems.com](http://www.dwssystems.com)